



中华人民共和国国家标准

GB/T 17253—2008
代替 GB/T 17253—1998

合成纤维丝织物

Synthetic filament yarn fabrics

2008-08-06 发布

2009-06-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
合 成 纤 维 丝 织 物
GB/T 17253—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 11 千字
2008 年 11 月第一版 2008 年 11 月第一次印刷

*

书号: 155066 · 1-34073 定价 14.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 17253-2008

前 言

本标准代替 GB/T 17253—1998《合成纤维丝织物》。

本标准与 GB/T 17253—1998 相比,主要变化如下:

- 增加了合成纤维丝织物应符合国家有关纺织品强制性标准的要求;
- 提高了幅宽偏差率、密度偏差率、质量偏差率的指标水平;
- 增加了纤维含量偏差考核项目;
- 取消了弯曲刚性、悬垂系数、缓折痕回复角的考核项目;
- 增加了耐湿摩擦、耐干洗色牢度的考核项目;
- 外观疵点采用“四分制”的评分方法;
- 将外观疵点的评分限度由每 5 m、4 m 评分方法改为每百平方米评分方法。

本标准的附录 A 是资料性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会丝绸分会归口。

本标准起草单位:浙江丝绸科技有限公司(浙江丝绸科学研究院)、浙江舒美特纺织有限公司、国家丝绸质量监督检验中心、万事利集团有限公司、泰州出入境检验检疫局。

本标准主要起草人:周颖、王荣根、杭志伟、张祖琴、刘猛。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GBn 233~234—1984、GB/T 17253—1998。

合成纤维丝织物

1 范围

本标准规定了合成纤维丝织物的要求、试验方法、检验规则、包装和标志。

本标准适用于评定各类服用的练白、染色(色织)、印花合成纤维丝织物品质。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡(GB/T 250—2008,ISO 105-A02:1993, IDT)

GB/T 4802.1—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分:圆轨迹法

GB/T 4841.1 染料染色标准深度色卡 1/1

GB/T 8170 数值修约规则

GB/T 15551—2007 桑蚕丝织物

GB/T 15552 丝织物试验方法和检验规则

FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

合成纤维丝织物 synthetic filament yarn fabrics

经向采用合成纤维长丝制成的丝织物。

4 要求

4.1 合成纤维丝织物的要求包括密度偏差率、质量偏差率、纤维含量偏差、断裂强力、撕破强力、纈裂程度、水洗尺寸变化率、起毛起球、色牢度等内在质量和色差(与标样对比)、幅宽偏差率、外观疵点等外观质量。

4.2 合成纤维丝织物的评等以匹为单位。质量偏差率、纤维含量偏差、断裂强力、撕破强力、纈裂程度、水洗尺寸变化率、起毛起球、色牢度等按批评等。纬密偏差率、外观质量按匹评等。

4.3 合成纤维丝织物的品质由内在质量、外观质量中的最低等级项目评定。其等级分为优等品、一等品、二等品、三等品,低于三等品的为等外品。

4.4 合成纤维丝织物应符合国家有关纺织品强制性标准的要求。

4.5 合成纤维丝织物的内在质量分等规定见表1。

表 1 内在质量分等规定

项 目			指 标			
			优等品	一等品	二等品	三等品
密度偏差率/%	经向		±2.0	±3.0	±4.0	
	纬向					
质量偏差率/%			±3.0	±4.0	±5.0	
纤维含量偏差(绝对百分比)/%			按 FZ/T 01053 执行			
断裂强力/N			≥	200		
撕破强力/N			≥	9.0		
疵裂程度(定负荷 67 N)/mm			≤	6		
水洗尺寸变化率/%			-2.0~+2.0		-3.0~+2.0	
起毛起球 ^a /级			≥	4	3-4	3
色牢度/级 ≥	耐洗耐水耐汗渍	变色	4	4	3-4	
		沾色	3-4	3	3	
	耐干摩擦		4	3-4	3	
	耐干洗		4	4	3-4	
	耐湿摩擦		3-4	3,2-3 (深色 ^b)	2-3	
	耐热压	变色	4	3-4	3	
	耐光		4	3	3	
	注：特殊用途、特殊结构的品种其断裂强力、撕破强力、疵裂程度、水洗尺寸变化率可按合同或协议考核。					
^a 采用 GB/T 4802.1—2008,试验参数类别 B。						
^b 大于 GB/T 4841.1 中 1/1 标准深度为深色。						

4.6 合成纤维丝织物的外观质量的评定

4.6.1 合成纤维丝织物的外观质量分等规定见表 2。

表 2 外观质量分等规定

项目	优等品	一等品	二等品	三等品
色差(与标样对比)/级	4	3-4		3
幅宽偏差率/%	-1.0~+2.0		-2.0~+2.0	
外观疵点评分限度/(分/100 m ²) ≤	10	20	40	80

4.6.2 合成纤维丝织物外观疵点评分见表 3。

表 3 外观疵点评分表

序号	疵点	分 数			
		1	2	3	4
1	经向疵点	8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~24 cm	24 cm 以上~100 cm
2	纬向疵点	8 cm 及以下	8 cm 以上~半幅	—	半幅以上
	纬档 ^a	—	普通	—	明显

表 3 (续)

序号	疵点	分 数			
		1	2	3	4
3	印花疵	8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~24 cm	24 cm 以上~100 cm
4	渍、破损性疵点	—	2.0 cm 及以下	—	2.0 cm 以上
5	边疵 ^b	经向每 100 cm 及以下	—	—	—
6	纬斜、花斜、格斜、幅不齐	—	—	—	100 cm 及以下 大于 3%
注: 序号 1、2、3、4、5、6 中的外观疵点归类参见附录 A。					
^a 纬档以经向 10 cm 及以下为一档。					
^b 针板眼进入内幅 1.5 cm 及以下不计。					

4.6.3 合成纤维丝织物外观疵点评分说明:

- 外观疵点的评分采用有限度的累计评分。
- 外观疵点长度以经向或纬向最大方向量计。
- 同匹色差(色泽不匀)不低于 GB/T 250 中 4 级及以下, 1 m 及以内评 4 分。
- 经向 1 m 内累计评分最多 4 分, 超过 4 分按 4 分计。
- “经柳”普通, 定等限度为二等品, “经柳”明显, 定等限度为等外品。
- 严重的连续性疵点每米扣 4 分, 超过 4 m 降为等外品。
- 优等品、一等品内不允许有轧梭档、拆烩档、开河档等严重疵点。

4.6.4 每匹合成纤维丝织物允许分数, 由式(1)计算得出, 计算结果按 GB/T 8170 修约至整数。

$$q = \frac{c}{100} \times l \times w \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

q ——每匹允许分数, 单位为分;

c ——每百平方米评分限度, 单位为分每百平方米(分/100 m²);

l ——匹长, 单位为米(m);

w ——幅宽, 单位为米(m)。

4.7 开剪拼匹和标疵放尺的规定

4.7.1 合成纤维丝织物允许开剪拼匹或标疵放尺, 两者只能采用一种。

4.7.2 开剪拼匹各段的等级、幅宽、色泽、花型应一致。

4.7.3 绸匹平均每 20 m 及以内允许标疵一次。每处 3 分和 4 分的疵点允许标疵, 超过 10 cm 的连续疵点可连标。每处标疵放尺 10 cm。以标疵后的疵点不再计分。局部性疵点的标疵间距或标疵疵点与绸匹端的距离不得少于 4 m。

5 试验方法

合成纤维丝织物的试验方法按 GB/T 15552 执行。

6 检验规则

合成纤维丝织物的检验规则按 GB/T 15552 执行。

7 包装和标志

合成纤维丝织物的包装和标志按 GB/T 15551—2007 中第 6 章、第 7 章执行。

8 其他

特殊品种及用户对产品另有特殊要求,可按合同或协议执行。

附 录 A
(资料性附录)
外观疵点归类表

表 A.1 外观疵点归类表

序号	疵点名称	说 明
1	经向疵点	宽急经柳、粗细柳、笄柳、色柳、笄路、导钩痕、辅喷痕、多少捻、缺经、断通丝、错经、碎糙、夹糙、夹断头、断小柱、叉绞、分经路、小轴松、水渍急经、宽急经、错通丝、综穿错、笄穿错、单片头、双经、粗细经、夹起、懒针、煞星、渍经、灰伤、皱印等。
2	纬向疵点	破纸板、综框梁子多少起、抛纸板、错纹板、错花、跳梭、煞星、柱渍、轧梭痕、笄锈渍、带纬、断纬、缩纬、叠纬、坍纬、糙纬、渍纬、灰伤、纬斜、皱印、杂物织入、百脚等。
3	纬档	松紧档、撬档、撬小档、顺纤档、多少捻档、粗细纬档、缩纬档、急纬档、断花档、通纹档、毛纬档、拆毛档、停车档、渍纬档、错纬档、糙纬档、色纬档、拆烩档、开河档
4	印花疵	搭脱、渗进、漏浆、塞煞、色点、眼圈、套歪、露白、砂眼、双茎、拖版、搭色、反丝、叠版印、框子印、刮刀印、色皱印、回浆印、刷浆印、化开、糊开、花痕、野花、粗细茎、跳版深浅、接版深浅、雕色不清、涂料脱落、涂料颜色不清等。
5	污渍、油渍、破损性疵点	色渍、锈渍、油污渍、洗渍、皂渍、霉渍、蜡渍、白雾、字渍、水渍等。 蛛网、披裂、拔伤、空隙、破洞等。
6	边疵、松板印、撬小	宽急边、木耳边、粗细边、卷边、边糙、吐边、边修剪不净、针板眼、边少起、破边、凸缺、脱缺等。
注 1：对经、纬向共有的疵点，以严重方向评分。 注 2：外观疵点归类表中没有归入的疵点按类似疵点评分。		