

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 64033—2014
部分代替 FZ/T 64004—1993

纺粘热轧法非织造布

Spun-thermal bonded nonwoven

2014-12-24 发布

2015-06-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布



中华人民共和国纺织
行业标准
纺粘热轧法非织造布
FZ/T 64033—2014

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

读者服务部:(010)68523946

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 0.5 字数 12 千字
2015年4月第一版 2015年4月第一次印刷

*

书号: 155066·2-28415 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)68510107

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 64004—1993《薄型粘合法非织造布》中纺粘法非织造布。

本标准与 FZ/T 64004—1993 中的纺粘法非织造布要求相比,主要差异如下:

- 将 FZ/T 64004—1993 中纺粘法非织造布部分分离出来,以《纺粘热轧法非织造布》为标准名称;
- 对表的适用范围进行了修改;
- 引用标准改为规范性引用文件,引用的标准替换为相应的国家标准;
- 删除了原标准中产品分类和术语两章;
- 技术要求中“物理机械性能指标”改为“内在质量”,删除了一等品和合格品分类、增加了单位面积质量变异系数、断裂伸长率;
- 技术要求中“外观疵点”改为“外观质量”,增加了色差、切边不良、软褶折,并将硬块、翻网、油污和拼接次数改为熔块、铺网不良、异物和接头;
- 试验方法中的标准替换为相应的国家标准,增加了试验方法的内容;
- 检验规则修改为抽样、内在质量判定、外观质量判定和结果判定;
- 标志、包装、运输、贮存内容进行了修改。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会(SAC/TC 209)归口。

本标准起草单位:浙江华银非织造布有限公司、江西国桥实业有限公司、中国产业用纺织品行业协会、温州瓯海昌隆化纤制品厂、晋江市兴泰无纺制品有限公司、佛山市斯乐普特种材料有限公司、浙江金三发新纺织集团有限公司、山东泰鹏无纺有限公司、大连瑞光非织造布集团有限公司、山东俊富无纺布有限公司、佛山市南海必得福无纺布有限公司、宏大研究院有限公司、大连华阳工程有限公司、泉州市东翔化工轻纺有限公司。

本标准主要起草人:金星、张闯、张传雄、吴柏明、李桂梅、陈立东、石中秋、计建中、严华荣、邓伟雄、张静、谷祖伟、马丽娟、黄文胜、胡芳、曾世军、丁其伟、赵瑾瑜。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- FZ/T 64004—1993。

纺粘热轧法非织造布

1 范围

本标准规定了纺粘热轧法非织造布的技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输和贮存。
本标准适用于以聚丙烯、聚酯为主要原料,采用熔体纺丝成网、经热轧粘合制成的非织造布。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定

GB/T 5709 纺织品 非织造布 术语

GB/T 24218.1 纺织品 非织造布试验方法 第1部分:单位面积质量的测定

GB/T 24218.3 纺织品 非织造布试验方法 第3部分:断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)

3 技术要求

3.1 内在质量

3.1.1 聚丙烯纺粘热轧法非织造布内在质量要求应符合表1的规定。

表1 聚丙烯纺粘热轧法非织造布内在质量要求

项目		规格/(g/m ²)													
		10	15	20	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120	150
幅宽偏差/mm		±3													
单位面积质量偏差率/%		±8			±7			±5			±4			±3	
单位面积质量变异系数/%		≤7				≤6									
断裂强力/N ≥	纵向	13	20	25	40	60	75	100	110	120	135	140	145	150	180
	横向	9	14	16	27	35	55	65	75	80	90	100	110	120	130
断裂伸长率/%		≥30													
注：规格以单位面积质量表示。标注规格介于表中相邻规格之间时，按内插法计算相应考核指标；超出规格范围的产品，按合同执行。															

3.1.2 聚酯纺粘热轧法非织造布内在质量要求应符合表2的规定。

表2 聚酯纺粘热轧法非织造布内在质量要求

项目		规格/(g/m ²)												
		15	20	30	40	50	60	80	100	130	150	180	200	220
幅宽偏差/mm		±3												
单位面积质量偏差率/%		±6							±4			±3		
单位面积质量变异系数 ^a /%		≤8				≤6				≤5				
断裂强力 ^b /N ≥	A 型	22	30	50	70	90	120	160	200	230	260	280	300	320
	B 型	15	20	30	40	55	70	100	120	140	160	190	210	250
断裂伸长率/%		12~45												
注 1: 规格以单位面积质量表示。标注规格介于表中相邻规格之间时,按内插法计算相应考核指标;超出规格范围的产品,按合同执行。														
注 2: A 型产品是指管式气流牵伸产品;B 型产品是指狭缝式气流牵伸产品。														
^a 单位面积质量变异系数只考核 B 型。														
^b 断裂强力指标不分纵、横向。														

3.2 外观质量

纺粘热轧法非织造布外观质量应符合表3要求。

表3 纺粘热轧法非织造布外观质量要求

项目		要求
面积在4 mm ² 以上、中间无纤维的破洞		不允许
同批色差/级	聚丙烯	4~5
	聚酯	不考核
切边不良,>4 mm		不允许
接头	聚丙烯/(个/2 000 m)	≤1,用有色胶带标志
	聚酯/(个/500 m)	≤1,用有色胶带标志
熔块	面积≥1 cm ²	不允许
	面积<1 cm ² /(个/1 000 m)	≤10
异物		不允许
铺网不良	长度<5 cm/(个/1 000 m)	≤10
	5 cm≤长度≤10 cm/(个/1 000 m)	≤5
	长度>10 cm	不允许
软褶皱	长度≤30 cm/(个/1 000 m)	≤2
	长度>30 cm	不允许
注:工程用产品异物指标按合同执行。		

4 试验方法

4.1 幅宽

幅宽的测定按 GB/T 4666 规定执行。

4.2 单位面积质量

单位面积质量的测定按 GB/T 24218.1 规定执行。单位面积质量偏差率按式(1)计算,结果取整数。

$$G = \frac{G_1 - G_0}{G_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

G ——单位面积质量偏差率,%;

G_1 ——单位面积质量实测值,单位为克每平方米,(g/m²);

G_0 ——单位面积质量标称值,单位为克每平方米,(g/m²)。

4.3 断裂强力和断裂伸长率

断裂强力和断裂伸长率按 GB/T 24218.3 规定执行。

4.4 色差

色差的测定按 GB/T 250 规定执行。

4.5 除色差外的其他外观质量考核项目

采用目测方法检验。检验光线以正常北光为准,如以日光灯照明时,照度不低于 400 lx;一般检验产品正面,疵点延及两面时以严重一面为准。

5 检验规则

5.1 抽样

按交货批号的同一品种、同一规格的产品作为检验批。从一批产品中按表 4 规定随机抽取相应数量的样品个数,样品应满足所有试验的要求。

表 4 抽样数量

一批的基数 N/t	样品个数
$N \leq 5$	≥ 1
$5 < N \leq 10$	≥ 2
$N > 10$	≥ 4

5.2 内在质量判定

内在质量的测定应从样品卷中距卷头至少 2 m 随机剪取全幅宽样品,样品尺寸应满足所有性能试验的要求。根据产品所属类型进行相对应内在质量的检测,检验结果符合相应的表 1 或表 2 的要求,则

FZ/T 64033—2014

判定该批产品的内在质量合格。

相应类型产品的检测如有不符合表 1 或表 2 要求的项目,则从该批中按 5.1 规定重新抽样,对不符合项目复检,如果复检结果符合表 1 或表 2 要求,则判定该批产品的内在质量合格;如果复检结果仍不符合,则判定该批产品的内在质量不合格。

5.3 外观质量判定

外观质量的检验按表 3 要求对样品卷进行评定,如果所有样品卷均符合表 3 的要求,则判定该批产品外观质量合格。如果有不符合表 3 中的检测项目,则从该批中按 5.1 规定重新抽样进行复检,若复检结果均符合表 3 要求,则判定该批产品外观质量合格;如果复检结果仍不符合,则判定该批产品外观质量不合格。

5.4 结果判定

按 5.2 和 5.3 判定均合格,则该批产品合格。

6 包装、标志、运输和贮存

6.1 产品包装的长度根据协议或合同规定。

6.2 每个包装单元的明显部位应附有标志,包含下列内容,或根据协议、合同规定加以标志。

- a) 生产企业名称和地址;
- b) 产品名称、类型;
- c) 执行标准代号;
- d) 单位面积质量(g/m^2);
- e) 幅宽(mm);
- f) 卷长(m)或卷重(kg);
- g) 生产批号;
- h) 生产日期;
- i) 检验合格证;
- j) 产品商标。

6.3 产品在贮运中,应保证不破损、不沾污、不受潮、防雨淋,不得长期暴晒。



FZ/T 64033-2014

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·2-28415

定价: 14.00 元