

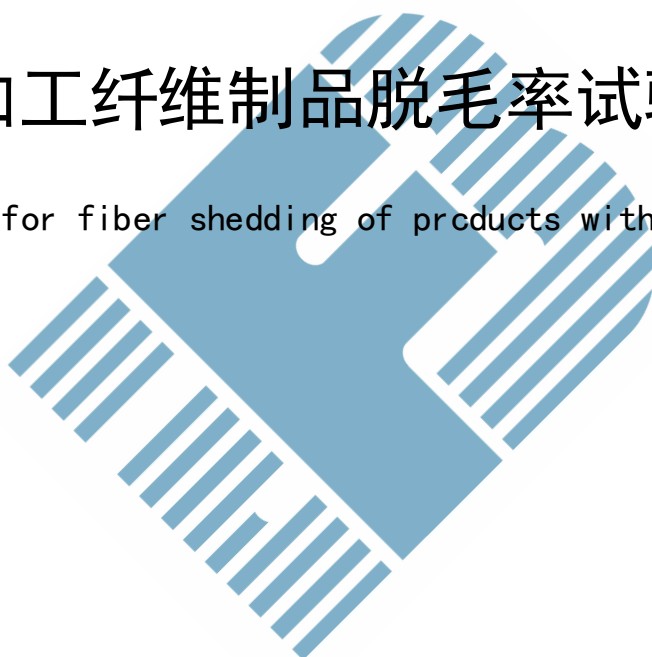


团体标准

T/ZFB 0078—2024

再加工纤维制品脱毛率试验方法

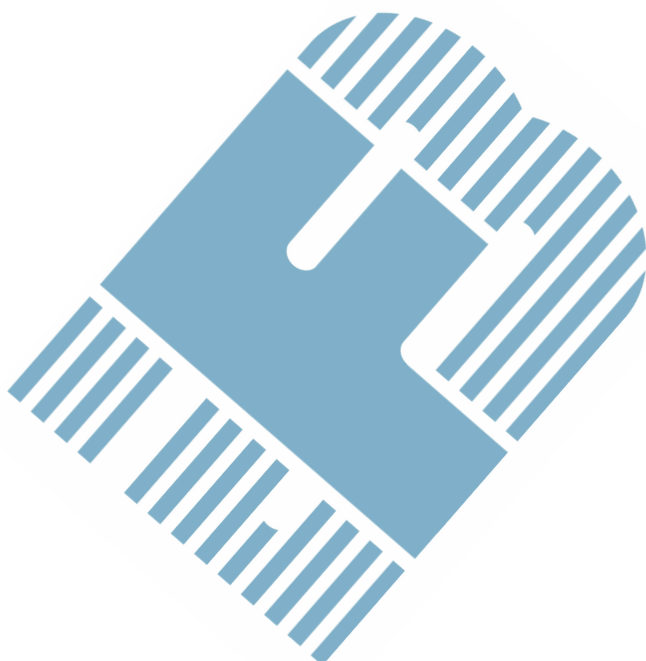
Test method for fiber shedding of products with reprocess fiber



2024 - 09 - 10 发布

2024 - 09 - 18 实施

浙江省纺织工程学会 发布



前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》给出的规则起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利，本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本文件由浙江省纺织工程学会、浙江省纺织品标准化技术委员会提出并归口。

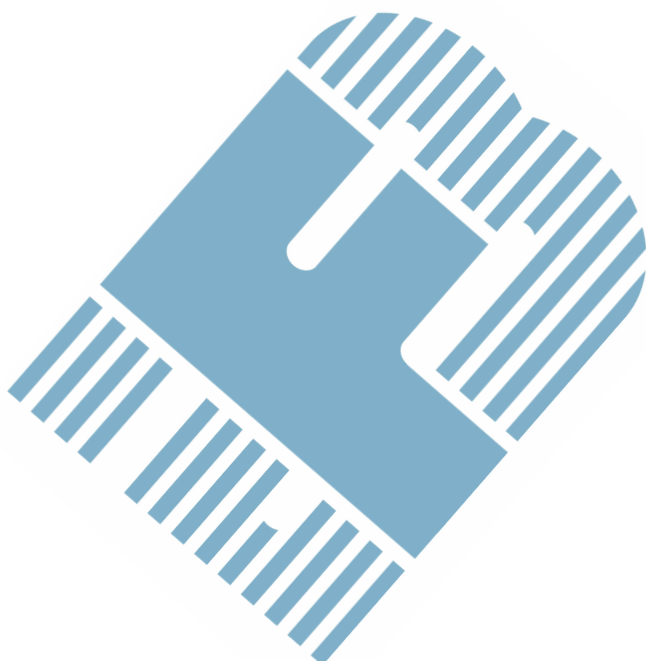
本文件主要起草单位：苍南县宜云纺织有限公司。

本文件参与起草单位：温州市鹿腾棉纺有限公司、苍南鲁普宠物玩具有限公司、苍南县锦绣纺织有限公司、浙江省质量科学研究院、苍南县发展改革局、苍南县市场监督管理局、苍南县望里镇人民政府、苍南县兴泰清洁用品有限公司、温州橙元新材料股份有限公司、苍南县胜丰棉制品有限公司、苍南县亨利棉纺制品有限公司、温州依丰纺织有限公司。

本文件主要起草人：黄景铁、曹丽勤、许骏、林昭煌、叶德诚、陈美茹、吴发德、林宣钧、黄景盛、林上会、陈德锦、刘秋香、张惠芳、张维达、罗明誉、陶开宋、董文漂、罗伟、董文元、黄建辉、郭良游、白迪共、王茗、林天居。

本文件由浙江省纺织工程学会、浙江省纺织品标准化技术委员会负责解释。

本文件版权归浙江省纺织工程学会和浙江省纺织品标准化技术委员会共同所有。未经事先书面许可，本文件的任何部分不得以任何形式或任何手段进行复制、发行、改编、翻译、汇编或将本文件用于其他任何商业目的等。



再加工纤维制品脱毛率试验方法

1 范围

本文件规定了再加工纤维制品脱毛率的试验方法。

本文件适用于以再加工纤维为主要原料生产的各类纺织产品，不包括絮片纺织产品。

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 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气

GB/T 7568.4 纺织品 色牢度试验 聚酯标准贴衬织物规格

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 12705.2—2024 纺织品 织物防钻绒性实验方法 第2部分：转箱法

GB 18383 絮用纤维制品通用技术要求

3 术语和定义

GB 18383 界定的术语和定义适用于本文件。

4 原理

4.1 水洗法

样品经调湿、水洗、烘干和再调湿后，测定并计算样品试验前后质量的损失率。

4.2 转箱法

将样品放入装有硬质橡胶球试验仪器回转箱内，通过回转箱的定速转动，转动规定转数后，测定试验前后样品质量的损失率。

5 设备、试剂和材料

5.1 水洗法

5.1.1 设备采用 GB/T 8629—2017 标准中规定的 A 型标准洗衣机；旋转翻滚型烘干机，与 A 型标准洗衣机配用的翻转烘干机。天平分度值 0.001g；包缝机。

5.1.2 陪洗物采用 GB/T 8629—2017 中规定的类型 III（100% 聚酯纤维陪衬物）。

5.1.3 洗涤剂采用 GB/T 8629—2017 中规定的标准洗涤剂 3（ECE 标准洗涤剂 98）。

5.1.4 包覆物采用 GB/T 7568.4 中的聚酯标准贴衬织物。

5.2 转箱法

5.2.1 设备采用 GB/T 12705.2—2024 标准中规定的小箱体防钻绒性试验机和 C 型圆形橡胶球;包缝机;天平分度值 0.001g。

5.2.2 包覆物采用 GB/T 7568.4 中的聚酯标准贴衬织物。

6 调湿和试验用大气

调湿和试验用大气应按照 GB/T 6529 中的标准大气规定执行,测试前将试样平放在试验用标准大气中调湿至少 24 h。

7 试样制备

7.1 水洗法

7.1.1 取具有代表性的样品,试样 1 份,质量不少于 200 g。

7.1.2 纱线类产品制成绞纱,织物和制品类切割的边缘用聚酯标准贴衬包边处理,防止试样边缘脱散纤维脱落。

7.2 转箱法

7.2.1 取具有代表性的样品,试样数量不少于 3 个,总质量不少于 300 g;

7.2.2 纱线类产品制成绞纱,每个试样的质量不少于 100 g;

7.2.3 尺寸各边均小于等于 90 cm 的织物和成品,取整个样品;单边尺寸大于 90 cm 的织物和成品,大于 90 cm 边的样品取样尺寸为 30 cm,切割的边缘用聚酯标准贴衬包边处理,防止试样边缘脱散纤维脱落。

8 试验步骤

8.1 水洗法

8.1.1 将制备好的试样,经调湿平衡后,用天平称量,记录称量值 m_1 。

8.1.2 将试样放入 GB/T 8629—2017 标准的 A 型标准洗衣机中,加入陪洗物(见 5.1.2),试样加陪洗物总质量为 1 kg。加入 (20 ± 1) g 标准洗涤剂(见 5.1.3),按 GB/T 8629—2017 标准的 4N 程序进行洗涤。

8.1.3 洗涤结束后,将试样和陪洗物放入旋转翻滚型烘干机中,烘干温度为 $(66 \pm 5)^\circ\text{C}$,将试样烘干。

8.1.4 将烘干的试样立即取出,将试样平放在试验用标准大气中调湿,调湿后,用天平称量,记录称量值 m_2 。

8.2 转箱法

8.2.1 将制备好的多个样品为一个试样,经调湿平衡后,用天平一并一次称量,记录称量值 m_3 。

8.2.2 将试样放入小箱体防钻绒性试验机的回转箱中,将 10 个擦净的 C 型圆形橡胶球置于回转箱中,回转箱转速为 (45 ± 10) r/min,设置转数为 1000 次,启动正向按钮,回转箱停止后,计数器复零,启动反向按钮,再转动 1000 次。停止转动后,取出试样。

8.2.3 停止转动后，取出试验的多个试样，抖去浮毛，用天平一并一次称量，记录称量值 m_1 。

9 计算

9.1 水洗法

按式（1）计算样品的脱毛率，结果按 GB/T 8170 修约至一位小数。

$$p = \frac{m_1 - m_2}{m_1} \times 100 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中：

P ——样品脱毛率，%；

m_1 ——样品试验前恒重称量值，单位为克（g）；

m_2 ——样品试验后恒重称量值，单位为克（g）。

9.2 转箱法

按式（2）计算样品的脱毛率，结果按 GB/T 8170 修约至一位小数。

$$p = \frac{m_3 - m_4}{m_3} \times 100 \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中：

P ——样品脱毛率，%；

m_3 ——样品试验前总质量值，单位为克（g）；

m_4 ——样品试验后总质量值，单位为克（g）。

10 试验报告

试验报告应包括以下内容：

- a) 试验日期；
- b) 标准编号和方法；
- c) 试样名称、数量；
- d) 试验结果；
- e) 任何偏离本文件的情况。