



中华人民共和国国家标准

GB/T 24248—2009

纺织品 合成革用非织造基布

Textiles—Nonwovens for synthetic leather

2009-06-19 发布

2010-02-01 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

前 言

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(SAC/TC 209)归口。

本标准起草单位：中国产业用纺织品行业协会、山东同大海岛新材料股份有限公司、福建南纺股份有限公司、杭州路先非织造股份有限公司、东纶科技实业有限公司。

本标准主要起草人：闫瑞平、张芸、马咏梅、汤树生、吴伟、李桂梅、苑浩亮、林清华、魏雪梅。

纺织品 合成革用非织造基布

1 范围

本标准规定了合成革用非织造基布的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以各种化学纤维为原料,通过针刺法、水刺法加工而成的非织造基布。

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 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分:裤形试样(单缝)撕破强力的测定

GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气(GB/T 6529—2008,ISO 139:2005,MOD)

GB/T 7742.1 纺织品 织物胀破性能 第1部分:胀破强力和胀破扩张度的测定 液压法(GB/T 7742.1—2005,ISO 13938-1:1999,MOD)

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 24218.1—2009,ISO 9073-3:1989,MOD)

GB/T 24218.2 纺织品 非织造布试验方法 第2部分:厚度的测定(GB/T 24218.2—2009,ISO 9073-2:1995,MOD)

FZ/T 60005 非织造布断裂强力和断裂伸长的测定

3 产品分类

3.1 合成革用针刺法非织造基布

合成革用针刺法非织造基布根据使用的原材料可分为A、B、C、D、E五类。A类为纯涤纶产品,B类为含量小于或等于50%的锦纶与其他纤维的混合产品,C类为含量大于50%的锦纶与其他纤维的混合产品,D类为非织造布与针织或机织布的复合产品,E类为PVA整理产品。

3.2 合成革用水刺法非织造基布

合成革用水刺法非织造基布根据使用的原材料分为A、B、C三类。A类为纯涤纶产品或涤纶锦纶混合产品,B类为含量小于或等于70%的粘胶纤维与其他纤维的混合产品,C类为含量大于70%的粘胶纤维与其他纤维的混合产品。

3.3 超细纤维合成革用非织造基布

超细纤维合成革用非织造基布按照使用原材料分为A、B、C三类。A类是纯锦纶非织造基布,B类是纯涤纶非织造基布,C类是锦纶/涤纶复合纤维非织造基布。

4 技术要求

4.1 合成革用针刺法非织造基布内在质量应符合表1要求。

表 1

项 目		要 求				
		A 类	B 类	C 类	D 类	E 类 ^d
单位面积质量 CV 值/ %	$M\leq 230$	≤ 7				
	$M> 230$	≤ 5				
厚度偏差/mm		± 0.06				
幅宽偏差/mm		± 20				
断裂强力 ^a /N	$M\leq 100$	≥ 200	≥ 220	≥ 230	≥ 240	≥ 220
	$100<M\leq 150$	≥ 280	≥ 300	≥ 320	≥ 260	≥ 300
	$150<M\leq 200$	≥ 350	≥ 370	≥ 380	≥ 280	≥ 370
	$M> 200$	≥ 400	≥ 420	≥ 430	≥ 300	≥ 420
撕破强力 ^b /N	$M\leq 100$	≥ 20	≥ 25	≥ 30	≥ 40	
	$100<M\leq 150$	≥ 30	≥ 35	≥ 40	≥ 45	
	$150<M\leq 200$	≥ 40	≥ 45	≥ 50	≥ 50	
	$M> 200$	≥ 50	≥ 55	≥ 60	≥ 55	
干热收缩率 ^c /%	150 ℃,1 min	≤ 6				
	180 ℃,1 min	≤ 9				
剥离强力/N		≥ 40				
胀破强力/kPa	$M\leq 100$	≥ 500				
	$100<M\leq 150$	≥ 800				
	$150<M\leq 200$	$\geq 1\ 100$				
	$M> 200$	$\geq 1\ 200$				
注 1: M 表示单位面积质量,单位为 g/m^2 ;厚度和幅宽按合同或协议规定。						
注 2: 剥离强力和胀破强力为参考项。如果合同有要求,按照合同规定进行考核。						
a 断裂强力考核纵、横两个方向。						
b 撕破强力考核纵、横两个方向。						
c 干热收缩率为参考项。如果合同有要求,则 PVC 产品选用烘燥温度 180 ℃ 和时间 1 min;PU 用产品选用烘燥温度 150 ℃ 和时间 1 min。						
d E 类产品测试时需要先褪去 PVA,然后进行测试。						

4.2 合成革用水刺法非织造基布内在质量应符合表 2 要求。

表 2

项 目		要 求		
		A 类	B 类	C 类
单位面积质量 CV 值/%	$M \leq 70$	≤ 7		
	$M > 70$	≤ 5		
厚度偏差/mm	$M \leq 70$	± 0.06		
	$M > 70$	± 0.07		

表 2 (续)

项 目		要 求		
		A 类	B 类	C 类
幅宽偏差/mm		±20		
断裂强力 ^a /N	$M\leq 50$	≥80	≥60	≥40
	$50<M\leq 70$	≥110	≥80	≥60
	$70<M\leq 90$	≥150	≥100	≥80
	$90<M\leq 120$	≥200	≥130	≥100
	$120<M\leq 150$	≥250	≥160	≥120
	$150<M\leq 180$	≥300	≥200	≥150
	$180<M\leq 210$	≥350	≥250	≥180
	$M>210$	≥400	—	—
撕破强力 ^b /N	$M\leq 50$	≥10	≥6	≥3
	$50<M\leq 70$	≥12	≥8	≥4
	$70<M\leq 90$	≥15	≥10	≥5
	$90<M\leq 120$	≥20	≥12	≥7
	$120<M\leq 150$	≥24	≥15	≥10
	$150<M\leq 180$	≥30	≥18	≥12
	$180<M\leq 210$	≥36	≥22	≥15
	$M>210$	≥40	—	—
干热收缩率 ^c /%	150 ℃,1 min	≤6		
	180 ℃,1 min	≤9		
注 1: M 表示单位面积质量,单位为 g/m^2 ;厚度和幅宽按合同或协议规定。				
注 2: 幅宽按合同或协议规定。				
a 断裂强力考核纵、横两个方向。				
b 撕破强力考核纵、横两个方向。				
c 干热收缩率为参考项。如果合同有要求,则 PVC 基体的产品选用烘燥温度 180 ℃和时间 1 min;PU 基体的产品选用烘燥温度 150 ℃和时间 1 min。				

4.3 超细纤维合成革用非织造基布内在质量应符合表 3 要求。

表 3

项 目		要 求		
		A 类	B 类	C 类
单位面积质量 CV 值/%	$M \leq 230$	≤7		
	$M > 230$	≤5		
厚度偏差/mm		±0.1		±0.08
幅宽偏差/mm		±20		

表 3 (续)

项 目		要 求		
		A 类	B 类	C 类
断裂强力 ^a /N	$M \leq 230$	≥ 200		≥ 100
	$M > 230$	≥ 300		≥ 200
断裂伸长率/%	$M \leq 230$	≥ 70	≥ 60	≥ 35
	$M > 230$	≥ 60	≥ 50	≥ 30
撕破强力 ^b /N	$M \leq 230$	≥ 50		≥ 8
	$M > 230$	≥ 70		≥ 15
剥离强力 ^c /N	$M \leq 230$	≥ 30	≥ 20	—
	$M > 230$	≥ 40	≥ 30	—
注 1: M 表示单位面积质量,单位为 g/m^2 ;厚度和幅宽按合同或协议规定。				
注 2: 断裂伸长率、剥离强力为参考项。如果合同有要求,按照合同规定进行考核。				
a 断裂强力考核纵、横两个方向。				
b 撕裂强力考核纵、横两个方向。				
c 剥离强力考核纵、横两个方向。				

4.4 合成革用非织造基布的外观质量均应符合表 4 要求。

表 4

项目	外观要求
平整度	表面均匀平整
分散性缺陷	在长度 1 m 范围内,棉结、油污渍、折痕、破洞、杂质等缺陷累计不超过 0.02 m^2 ,每卷累计缺陷不超过 0.5 m^2
连续性缺陷	不允许出现明显的条纹、针痕、网不均等连续性缺陷
注:对于其他疵点,双方根据产品的用途,就疵点的范围和许可限度达成协议。	

5 试验方法

5.1 单位面积质量

按 GB/T 24218.1 规定测定。

5.2 厚度

按 GB/T 24218.2 规定测定。

5.3 幅宽

用钢尺测定卷的宽度,作为该卷的幅宽,精确至 1 mm。

5.4 断裂强力和断裂伸长率

按 FZ/T 60005 规定测定。

5.5 撕破强力

按 GB/T 3917.2 规定测定。

5.6 胀破强力

按 GB/T 7742.1 规定测定。

5.7 剥离强力

按规定裁取纵、横向 $200 \text{ mm} \times 30 \text{ mm}$ 的试样各 3 块,从试样短边的一端,沿厚度方向的中间位置

撕扯至 80 mm 处,然后将两端分别夹在 CRE 拉伸强力机上,夹持距离为 100 mm,以 200 mm/min \pm 10 mm/min 的拉伸速度进行拉伸,直至完全剥离为止,并记录剥离负荷的最大值,取三组测定结果的算术平均值作为最终结果,精确至 1 N。

5.8 干热收缩率

按规定裁取纵、横向 250 mm \times 250 mm 的试样各 3 块。在每块试样的纵、横方向上分别作 3 对标记,每对标记间距离为 80 mm。在 GB/T 6529 规定的标准环境条件下平衡后测量标记间距离(精确至 0.5 mm)。将试样放在烘箱内,以达到规定温度的时间开始计时,烘干规定时间后取出试样。在标准环境下冷却 10 min 后,测量各对标记间的距离。以同一方向烘前、烘后 3 个数的平均值作为该试样的基准值和测试值,分别计算试样纵向和横向的尺寸变化率。共试验 3 块试样。以 3 块试样尺寸变化率的平均值(保留一位小数)作为试验结果。

6 检验规则

6.1 取样

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 5 规定随机抽取相应数量的卷数。

表 5

一批的卷数	批样的最小卷数
1~10	2
11~50	4
>50	6

6.2 内在质量的判定

内在质量的测定应从每一卷中距头端至少 2 m 随机剪取一个样品,样品尺寸应满足所有的性能试验。

首先判定产品属于哪一种类型,然后进行相对应的内在质量检测,以所有样品的平均结果作为一批的内在质量指标,分别符合表 1、表 2、表 3 要求,则认为该批的内在质量合格。

如有不符合表 1、表 2、表 3 要求的项目,则从该批中重新取样,对不符合项目复检。如果复检结果符合表 1、表 2、表 3 要求,则该批产品的内在质量合格;如果复检结果仍不符合,则该批产品的内在质量不合格。

6.3 外观质量的判定

外观质量的检验按表 4 对批样的每卷产品进行评定,如果所有卷均符合表 4 的要求,则为外观质量合格。如果出现不合格卷时,则从该批中重新取样进行复检。若复检卷均符合表 4 要求,则该批产品外观质量合格;如果复检结果仍有不合格卷,则该批产品质量不合格。

6.4 结果判定

按 6.2 和 6.3 判定均合格,则该批产品合格。

7 标志、包装、运输和贮存

7.1 产品包装的长度根据协议或合同规定。

7.2 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。

7.3 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;
- c) 本标准代号;

- d) 单位面积质量(g/m^2);
- e) 产品类型;
- f) 幅宽(cm);
- g) 卷长(m)或卷重(kg);
- h) 检验合格证。

8 其他

用户对产品有特殊要求的,可由供需双方另订协议。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
纺织品 合成革用非织造基布
GB/T 24248—2009

*

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

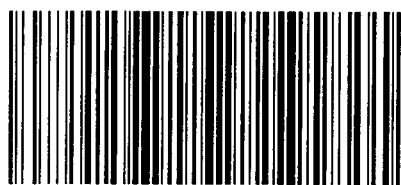
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 12 千字
2010年3月第一版 2010年3月第一次印刷

*

书号: 155066·1-40102 定价 16.00 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 24248-2009