



中华人民共和国国家标准

GB/T 20630.1—2006/IEC 61068-1:1991

聚酯纤维机织带规范 第 1 部分：定义、名称和一般要求

Specification for polyester fibre woven tapes—
Part 1: Definitions, designation and general requirements

(IEC 61068-1:1991, IDT)

2006-11-09 发布

2007-04-01 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

GB/T 20630《聚酯纤维机织带规范》目前包括 3 个部分：

- 第 1 部分：定义、名称和一般要求；
- 第 2 部分：试验方法；
- 第 3 部分：单项材料规范。

本部分为 GB/T 20630 的第 1 部分。

本部分等同采用 IEC 61068-1:1991《聚酯纤维机织带规范 第 1 部分：定义、名称和一般要求》(英文版)。

为便于使用,本部分做了下列编辑性修改：

- a) 删除了国际标准的前言；
- b) 增加“规范性引用文件”一章；
- c) 将打印错误“PETP”改为“PET”；
- d) 将打印错误“yams”改为“yarn”。

本部分由中国电器工业协会提出。

本部分由全国绝缘材料标准化技术委员会(SAC/TC 51)归口。

本部分起草单位：桂林电器科学研究所、上海耀华复合材料有限公司。

本部分主要起草人：朱梅兰、徐志伟。

本部分为首次发布。

聚酯纤维机织带规范

第 1 部分：定义、名称和一般要求

1 范围

本部分规定了由长丝聚酯纤维经无梭织机织成的带的定义、名称和一般要求。还规定了其标称厚度与标称宽度的规格配合等。

本部分适用于标称厚度范围：0.13 mm~0.25 mm，标称宽度：15 mm、20 mm、25 mm 及按非标称宽度供货的聚酯纤维机织带。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 20630 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分，然而，鼓励根据本部分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部分。

GB/T 20630.2—2006 聚酯纤维机织带规范 第 2 部分：试验方法（IEC 61068-2:1991, IDT）

3 定义

下列术语和定义适用于本部分。

3.1

纬纱 pick

用于机织物横向或机织物上沿宽度方向排列的纱（垂直于带长度方向的纱）。

3.2

经纱 end

用于机织物纵向或机织物上沿长度方向排列的纱（平行于带长度方向的纱）。

3.3

长丝 filament

单根或多根连续纤维，加捻或不加捻形成的具有一定细度的纱。

3.4

锁边线 locking thread

在完成引纬动作的同时，用于锁住纬线的单独线。

3.5

无梭织机 shuttleless loom

纬纱的引纬不是由梭子穿入而是由一个固定源引出代替梭子，把纬纱引入梭口完成编织运动的一种织机。

3.6

平纹 plain weave

所有编织方法中最简单的一种。在整个织物中，奇数的经纱越过一根纬纱并从第 2 根纬纱之下通过，而偶数的经纱与此相反，形成一上一下。