



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 01146—2018

纺织品 织物起拱变形试验方法

Textiles—Test method for bagging deformation of fabrics

2018-12-21 发布

2019-07-01 实施

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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基础标准分技术委员会(SAC/TC 209/SC 1)归口。

本标准主要起草单位：深圳昌硕新纺材料有限公司、福建华峰新材料有限公司、安徽裕华纺织有限公司、中纺标检验认证股份有限公司、鲁泰纺织股份有限公司。

本标准主要起草人：杨潇潇、何会欣、樊斌、张小晴、韩晓磊、王筱丹、徐柏青、李天源、江红、张智、张建祥、耿彩花。

纺织品 织物起拱变形试验方法

1 范围

本标准规定了织物起拱变形的三种测试方法,即定压力拉伸法、定伸长拉伸法和拉伸回复法。
本标准主要适用于机织物和针织物,其他类型织物可参照执行。

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

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

起拱 bagging

当织物的某一特定区域受外力作用时,织物表面突起或胀起的现象。

3.2

设定拱高 pre-set bagging height

在平置状态下被夹持的试样,经一半球体顶伸至设定高度后,试样拱顶至试样夹持平面之间的垂直距离。

3.3

定压力拱高 pre-set pressure bagging height

在平置状态下被夹持的试样,经一半球体顶伸至设定压力后,试样拱顶至试样夹持平面之间的垂直距离。

3.4

残留拱高 residual bagging height

试样被起拱至设定拱高或定压力拱高,并保持一定的紧张和松弛回复时间后,在一定的初始压力或位移自停压力条件下,试样拱顶至试样拱前平面中心之间的垂直距离。

3.5

起拱残留率 residual rate of bagging

残留拱高与设定拱高或定压力拱高之比的百分率。

4 原理

将一定尺寸的试样平整地夹持在环形夹持装置中,用一个模拟肘部尺寸的半球体顶伸待测试样至一定高度或某一特定压力值,保持一定时间后解除半球体的压力负荷,并使试样回复一定时间后用起拱残留率表征试样在该时间段内的起拱变形回复能力。