



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 20023—2006

毛机织物经汽蒸后尺寸变化率的测定 霍夫曼法

Test method for determining the dimensional change
in woven wool fabrics during steaming—Hoffman method

2006-05-25 发布

2007-01-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准的技术内容等同于国际羊毛局 TWC TM 290:2000《梭织面料经汽蒸时尺寸变化的测试方法》。

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毛纺织分会(SAC/TC 209/SC 3)归口。

本标准由北京毛纺织科学研究所负责起草。

本标准主要起草人:雷红、陈继红。

本标准首次发布。

毛机织物经汽蒸后尺寸变化率的测定

霍夫曼法

1 范围

本标准规定了纺织品经汽蒸后尺寸变化率的测定方法。
本标准适用于精、粗梳毛机织物。

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 6529 纺织品的调湿和试验用标准大气

GB/T 8170 数值修约规则

3 原理

纺织品试样在可自由移动的状态下在一个平板汽蒸压烫机上经过汽蒸后,测量其尺寸的变化。

4 设备与材料

4.1 平板汽蒸压烫机(霍夫曼型):该压烫机应可以从一个平板上喷出蒸汽,平板应置于距试样 $10\text{mm}\pm 1\text{mm}$ 的位置,不可直接接触试样,蒸汽应是饱和蒸汽,温度为 $158^{\circ}\text{C}\pm 2^{\circ}\text{C}$ 。

4.2 针线。

5 试样

5.1 试样尺寸 $600\text{mm}\times 600\text{mm}$,距布边 50mm 剪取,应避开面料上的任何疵点。

5.2 在试样经纬两个方向上各作3对标记,每对标记之间的距离为 500mm ,经向或纬向上每相邻两对标记之间的距离为 250mm 。

注:不要用记号笔作标记,因有些记号笔的颜料在汽蒸过程中会发生变化,影响后面的测量。

6 标准大气

6.1 调湿和试验用标准大气:温度 $20^{\circ}\text{C}\pm 2^{\circ}\text{C}$,相对湿度 $65\%\pm 3\%$ 。

6.2 预调湿大气:温度不超过 50°C ,相对湿度 $10\%\sim 25\%$ 。

7 试验步骤

7.1 将试样在预调湿大气(见6.2)中预调湿 2h 。

7.2 在预调湿后的试样上用针线(见4.2)作好标记(见5.2)。

7.3 将预调湿后并作好标记的试样在标准大气(见6.1)中调湿平衡至少 24h 。

7.4 测量经纬向每对标记之间的距离 L_1 ,精确至 0.5mm 。

7.5 将作好标记的试样不受任何张力地平放在汽蒸压烫机的底板上,放下盖板。

7.6 汽蒸试样 10s 。