



中华人民共和国国家标准

GB/T 11047.3—2024

纺织品 织物勾丝性能的检测和评价 第3部分：针布滚筒法

Textiles—Testing and evaluation for snagging resistance of fabrics—
Part 3: Card roller method

2024-03-15 发布

2024-10-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 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》的规定起草。

本文件为 GB/T 11047《纺织品 织物勾丝性能的检测和评价》的第 3 部分。GB/T 11047 已经发布了以下部分：

- GB/T 11047—2008 纺织品 织物勾丝性能评定 钉锤法；
- GB/T 11047.2—2022 纺织品 织物勾丝性能的检测和评价 第 2 部分：滚箱法；
- GB/T 11047.3—2024 纺织品 织物勾丝性能的检测和评价 第 3 部分：针布滚筒法。

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专利的责任。

本文件由中国纺织工业联合会提出。

本文件由全国纺织品标准化技术委员会(SAC/TC 209)归口。

本文件起草单位：广州检验检测认证集团有限公司、安徽京威纺织服饰有限公司、上海水星家用纺织品股份有限公司、厦门市华喜针纺有限公司、浙江荣大时尚科技有限公司、长兴金通纺织有限公司、中纺标检验认证股份有限公司、福州蕾秀实业有限公司、中纺标(福建)检测有限公司、山东鲁联新材料有限公司、广东新虎威实业投资有限公司、江苏省纺织产品质量监督检验研究院、浙江得伟科技股份有限公司、深圳全棉时代科技有限公司、深圳市玮言服饰股份有限公司。

本文件主要起草人：钟江、戴彦姿、戴有刚、刘德琳、伍中平、于龙、罗胜利、徐学磊、吴文宜、田萌、陈克勇、严雅群、金飞、高威、沈希慧、梁嘉俊、蒋岳贤、吕玉峰、陈玲。

引 言

对于纺织品勾丝性能的测试主要有钉锤法、滚箱法、针布滚筒法等,为方便使用,按照不同的试验原理和方法分为多个部分,GB/T 11047《纺织品 织物勾丝性能的检测和评价》拟由以下三个部分组成:

- 第1部分:钉锤法,目的在于给出一种采用钉锤法测定织物勾丝性能的方法;
- 第2部分:滚箱法,目的在于给出一种采用滚箱法测定织物勾丝性能的方法;
- 第3部分:针布滚筒法,目的在于给出一种采用针布滚筒法测定织物勾丝性能的方法。

纺织品 织物勾丝性能的检测和评价

第3部分：针布滚筒法

1 范围

本文件描述了采用针布滚筒法测定织物勾丝性能的方法,并给出了勾丝性能的评价。

本文件适用于机织物和针织物。

本文件不适用于具有网眼结构的织物、簇绒织物和非织造布。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 699—2015 优质碳素结构钢

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

勾丝 snag

织物中的纱线或纤维被尖锐物勾挂而形成的表面疵点。

注:勾丝通常包括纤维或纱线被勾出织物表面形成的突出物状,如线圈状、纤维圈状、纤维束状、绒毛状等;局部纱线或纤维被勾紧形成的紧纱段(紧条痕)。勾丝通常以这些现象的一种或几种组合方式存在。

[来源:GB/T 11047.2—2022,3.1]

3.2

紧纱段 distortion

紧条痕

织物中的局部纱线或纤维被尖锐物勾紧,导致在织物表面形成的明显紧于邻近纱线的条痕状变形现象。

[来源:GB/T 11047.2—2022,3.2]

4 原理

将内装垫片的试样缝合后,一端固定在旋转筒上,另一端处于自由状态。当旋转筒以恒速转动时,试样周期性地与勾针接触,并带动具有一定转动阻力的针布滚筒,试样被针尖勾挂而产生勾丝等外观变化。达到规定转数后,对试样的勾丝程度进行评级。