



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 01117—2012

纺织品 防穿刺性能的测定 有刃刀具法

Textiles—Determination of the anti-puncture properties—Edged blade

2012-12-28 发布

2013-06-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

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会(SAC/TC 209/SC 1)归口。

本标准起草单位:中国纺织科学研究院、中华人民共和国福建出入境检验检疫局。

本标准主要起草人:王京红、李姗姗、雷同宝、林志武。

纺织品 防穿刺性能的测定 有刃刀具法

1 范围

本标准规定了采用有刃刀具法测定纺织品防穿刺性能的试验方法。
本标准适用于具有防穿刺性能的纺织品,其他产品可参照使用。

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 4669 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定

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

防穿刺性能 anti-puncture properties

纺织品抵抗被刀具穿透的能力,以防穿刺力或防穿刺效率表示。

3.2

防穿刺力 anti-puncture forces

刀具穿透试样时所需的最大力,单位为 N。

3.3

防穿刺效率 anti-puncture efficiencies

试样被穿透时所需的最大力与试样单位面积质量的比值,单位为(N·m²)/kg。

4 原理

在垂直于试样的方向上,刀具以一定速度穿透试样,测定在此过程中所需的最大力。需要时,可记录试样在被穿透过程中刀具位移和载荷的关系图。

5 设备及用品

5.1 试验仪

刀具垂直行程不小于 100 mm,刀具穿刺速度可设置为(500±10)mm/min;仪器具有刀具位移及压力显示系统,必要时应配备曲线记录、数据处理等功能,测力误差≤2%。