



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 60027—2018
代替 FZ/T 60027—2007, FZ/T 60028—2007

缝纫线可缝性测定方法

Testing method for sewing-ability of sewing threads

(ISO 4167:2006, Polyolefin agricultural twines, NEQ)

2018-04-30 发布

2018-09-01 实施

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 60027—2007《缝纫线可缝性测定方法》、FZ/T 60028—2007《缝纫线可缝性试验专用棉带》，与 FZ/T 60027—2007、FZ/T 60028—2007 相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

- 扩大了标准适用范围；
- 将 FZ/T 60028—2007 内容整合进 FZ/T 60027—2007 第三章，试料规格直接按照 GB/T 8629—2017 中陪洗物要求；
- 修改了试料准备，不再根据不同缝纫线去制备不同的试料；
- 修改了连续缝纫的方式，在保留环形缝纫的基础上，增加了折返缝纫试验方法；
- 增加了缝纫时对底线的要求，并列出缝纫张力参考值；
- 增加了对车速、针号、针距有特殊要求可另定协议；
- 删除了评级内容，增加了试验报告一章。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国家用纺织品标准化技术委员会线带分技术委员会(SAC/TC 302/SC 2)归口。

本标准起草单位：沪江线业有限公司、浙江东一线业有限公司、石狮市飞轮线带织造有限公司、江苏泓丰线业科技有限公司、浙江沪江线业有限公司、上海市纺织工业技术监督所。

本标准主要起草人：唐映华、王憬义、舒善赟、陆海明、吴金星、刘广建、杨兴伟。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 4579—1984；
- FZ/T 60027—1999、FZ/T 60027—2007；
- GB/T 6840—1986；
- FZ/T 60028—1999、FZ/T 60028—2007。

缝纫线可缝性测定方法

1 范围

本标准规定了缝纫线(平缝)可缝性测定方法的原理、设备和材料、试验条件及操作。

本标准适用于缝制服饰、家纺类面料用的涤纶、锦纶、维纶、芳纶、棉缝纫线,棉蜡光缝纫线、包芯缝纫线等产品,其他用途缝纫线可参照执行。

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 调试和试验用标准大气

GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

3 原理

缝纫线可缝性测定按规定车速、针号、针距、试料等条件,在工业用高速平缝机上进行测试,以缝纫规定长度的断线次数作为缝纫线可缝性能的代表方法。

4 设备和试料

4.1 设备:工业用高速平缝机(单针)。

4.2 缝针:工业缝纫机针。

4.3 试料规格应符合 GB/T 8629—2017 中 B 型洗衣机用陪洗物类型 II 的规格要求。

5 试验条件及操作

5.1 试验条件

试样和试料应按 GB/T 6529 调湿处理 24 h,缝纫测试应在标准温湿度条件下进行。

5.2 抽样

每批次随机取样 3 只。

5.3 试料准备

5.3.1 方法 1:环形缝纫试验试料准备

量取长度为 200 cm、宽度为 10 cm 的试料,将 6 块试料平整叠加,各层应参差排列。先缝中心线,随后向两边等距各缝一条线,最后缝制两条边线,共缝制 5 条平行线。缝合平整再接成环状,环状接头要求按图 1,在接头处用彩色笔划一道横线,以接头处为起始计算圈数。