

JJF(纺织)

中华人民共和国纺织行业计量技术规范

JJF(纺织)029—2012

熨烫升华色牢度仪校准规范

Calibration Specification for Scorch and Sublimation Tester

2012-11-30 发布

2013-05-01 实施

中国纺织工业联合会 发布

熨烫升华色牢度仪校准规范

Calibration Specification for
Scorch and Sublimation Tester

JJF(纺织)029—2012
代替 JJF(纺织)029—2006

归口单位：纺织计量技术委员会

负责起草单位：广西纺织产品质量监督检验站

参加起草单位：南通宏大实验仪器有限公司

温州方圆仪器有限公司

南通三思机电科技有限公司

宁波纺织仪器厂

本规范委托纺织计量技术委员会负责解释

本规范主要起草人：

郭泽泉（广西纺织产品质量监督检验站）

何洪波（广西纺织产品质量监督检验站）

参加起草人：

杨卫林（南通宏大实验仪器有限公司）

朱克传（温州方圆仪器有限公司）

杨惠新（南通三思机电科技有限公司）

胡君伟（宁波纺织仪器厂）

目 录

引言	(II)
1 范围	(1)
2 引用文件	(1)
3 术语	(1)
4 概述	(1)
5 计量特性	(1)
5.1 基本状态要求	(1)
5.2 计量性能要求	(2)
6 校准条件	(2)
6.1 环境条件	(2)
6.2 电源条件	(2)
6.3 校准用标准器与其他器具	(2)
7 校准项目和校准方法	(3)
7.1 基本状态要求的检查	(3)
7.2 计量性能的校准	(3)
8 校准结果表达	(5)
9 复校时间间隔	(5)
附录 A 熨烫升华色牢度仪校准记录表	(6)
附录 B 熨烫、升华色牢度仪温度示值测量不确定度评定示例	(8)
附录 C 熨烫、升华色牢度仪温度示值误差测量不确定度评定	(12)

引 言

JJG(纺织)038—1990《熨烫、升华色牢度仪检定规程》是1991年经中国纺织工业部批准实施的部门计量检定规程,2006年依据国家计量检定规程管理办法,该检定规程被转换为JJF(纺织)029—2006《熨烫、升华色牢度仪校准规范》。由于没有及时进行修订,至今一直沿用原检定规程内容。

本规范修订依据GB/T 5718—1997《纺织品 色牢度试验 耐干热(热压除外)色牢度》中规定的检验纺织品色牢度的加压、加温条件,在JJG(纺织)038—1990《熨烫、升华色牢度仪检定规程》基础上进行修订,修订的主要内容为:

——检定规程改为校准规范,有关检定规程的内容也由“检定”相应修改为“校准”。

——增加了引用文件、术语和计量单位的内容。

——概述中增加了仪器测试原理的描述内容。

——计量性能和校准方法做了部分修改:

仪器加热块工作面尺寸要求由 $\geq 10.1\text{ cm} \times 4.2\text{ cm}$ 更改为上、下加热块工作面应为长方形,尺寸为标称值 $\pm 1\text{ mm}$;

上加热块(包括组装罩壳)重力值为 $16\text{ N} \pm 4\text{ N}$ 更改为加热块工作面压强在 $100\text{ mm} \times 40\text{ mm}$ 时为 $(4 \pm 1)\text{ kPa}$,相当于重力值 $(16 \pm 4)\text{ N}$;

升温时间要求由室温升到 $110\text{ }^\circ\text{C} \leq 30\text{ min}$ 更改为加热块温度在耐热压状态下由 $50\text{ }^\circ\text{C}$ 上升到 $110\text{ }^\circ\text{C}$ 不超过 20 min ;

加热块表面温度误差: $150 \pm 2\text{ }^\circ\text{C}$, $180 \pm 2\text{ }^\circ\text{C}$, $210 \pm 2\text{ }^\circ\text{C}$ 更改为加热块表面温度示值误差和控制误差:熨烫仪在达到设定温度并恒温 15 min 后,其加热块表面温度示值误差不超过 $\pm 2\text{ }^\circ\text{C}$,温度控制误差 $\pm 2\text{ }^\circ\text{C}$;

定时器准确性增加一个校准点: $(30 \pm 0.5)\text{ s}$ 。

——按JJF 1071—2010《国家计量校准规范编写规则》和JJF 1059—1999《测量不确定度评定与表示》要求增加了温度示值和温度示值误差测量不确定度的评定。

——对原检定记录表的名称和内容进行修改。

JJF(纺织)029—2006的历次版本发布情况为:

——JJG(纺织)038—1990。

熨烫升华色牢度仪校准规范

1 范围

本规范规定了熨烫升华色牢度仪的校准方法，适用于新制造、使用中和修理后熨烫升华色牢度仪（以下简称熨烫仪）的校准。其他原理相同、结构类似的仪器可参照本规范执行。

2 引用文件

本规范引用了下列文件：

JJF 1001—1998 通用计量术语及定义

JJF 1071—2010 国家计量校准规范编写规则

凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本规范；凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本规范。

3 术语

下列术语和定义适用于本文件。

3.1 温度显示值

熨烫仪温度控制仪表显示的温度值。

3.2 温度设定值

熨烫仪温度控制仪表设定的期望温度值。

3.3 温度实测值

温度计量标准器实际测得的熨烫仪温度值。

3.4 温度示值误差

熨烫仪在达到设定温度并恒温 15 min 后，其温度显示值与熨烫仪温度实测值之差。

3.5 温度控制误差

熨烫仪在达到设定温度并恒温 15 min 后，其温度显示值与熨烫仪温度设定值之差。

4 概述

熨烫仪的测试原理是将试样及贴衬织物放在仪器的上下加热块之间，在规定温度和压力条件下加热，经过一段时间后，将试样取出后，与标准样卡对比评定试样的变色和贴衬织物的沾色性能。

熨烫仪主要用于测定各类着色纺织材料和纺织品的耐热压（熨烫）和干热（升华）色牢度。