

ICS XXX

W XX

团体标准

T/CNITA XXXXX—20XX

超宽幅底网造纸毛毯

Super-wide batt-on-mesh papermaking felt

20XX-XX-XX 发布

20XX-XX-XX 实施



中国产业用纺织品行业协会发布

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。

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这些专利的责任。

本文件由中国产业用纺织品行业协会提出。

本文件由中国产业用纺织品行业协会标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

超宽幅底网造纸毛毯

1 范围

本文件规定了超宽幅造纸底网造纸毛毯的术语与定义、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标识、运输和贮存。

本文件适用于超宽幅底网造纸毛毯的品质鉴定。

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。

FZ/T 25002 造纸毛毯试验方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

底网造纸毛毯 英文

用于造纸机压榨部位，承担压榨脱水、纸张传递和纸面整饰的技术纺织品。

3.2

超宽幅底网造纸毛毯 英文

指订货幅宽超过9米的底网造纸毛毯。

4 分类

4.1 超宽幅底网造纸毛毯按照基网层组织可分为双层底网造纸毛毯和叠层底网造纸毛毯。其中叠层底网造纸毛毯按照叠加基网数量和类型，可分为（1+1）、（1+2）、（2+1）和（1+1+1）等。

注：1代表单层网，2代表双层网，以接触纸面的一侧排序。

4.2 超宽幅底网造纸毛毯按照目前生产的纸种可分为包装纸用超宽幅底网造纸毛毯和文化纸用超宽幅底网造纸毛毯。

5 要求

5.1 内在质量要求

5.1.1 超宽幅底网造纸毛毯的内在质量要求包括毛毯幅宽、长度、平方米重量、厚度、透气量以及经向断裂强力。

5.1.2 超宽幅底网造纸毛毯的幅宽、长度和平方米重量要求见表1。

表1 幅宽、长度和平方米重量要求

项目		要求
幅宽偏差/cm		0~+5
长度差异率/%	L≤30	±1.0
	L>30	±0.9
平方米重量偏差率/%		-3~+3
注：幅宽中心值、长度中心值L、平方米克重中心值为设计值或合同约定值		

5.1.3 超宽幅底网造纸毛毯的厚度和透气量要求见表2。

表2 厚度和透气量要求

产品类型	厚度 (mm)	透气量 (cfm)
包装纸用造纸压榨毛毯	$\Delta_1 \pm 0.15$	$\Delta_2 \pm 5$
文化纸用造纸压榨毛毯	$\Delta_1 \pm 0.15$	$\Delta_2 \pm 5$
注：厚度中心值 Δ_1 、透气度中心值 Δ_2 为设计值或合同约定值。		

5.1.4 超宽幅底网造纸毛毯的经向断裂强力要求见表3。

表3 经向断裂强力要求

产品类型		经向断裂强度/N
双层底网造纸毛毯		≥ 3600
叠层底网毛毯	(1+1)	≥ 3600
	(1+2) 或 (2+1)	≥ 4000
	(1+1+1)	≥ 4000

5.2 外观要求

超宽幅底网造纸毛毯应符合表4要求，外观疵点说明见附录A。

表4 外观要求

项目	要求
毯面波纹	不允许有明显的经纬张力形成的毯面波纹
折痕	不允许
补痕	不允许
起毛	不允许
喇叭口	长边与短边差异不超过 3cm
斑疵	不允许霉斑，油污、锈渍
破洞	不允许

边道不齐	不允许
针刺表面出刺	允许轻微
标准线不清晰	不允许
内外层不平整	不允许
定型不良	整条均匀一致
烫边不牢	毛毯边光滑平直，不允许露纱线
化学处理	整条均匀一致

注：外观疵点说明见附录A。

6 试验方法

超宽幅底网造纸毛毯的幅宽、长度、平方米重量、厚度、透气量、经向断裂强力以及外观按 FZ/T 25002 的规定执行。其中，透气量的结果以 cfm 表示。

7 检验规则

超宽幅底网造纸毛毯按条进行出厂检验，指标全部满足第5章要求判定为合格。

8 包装、标识、运输和贮存

8.1 包装

超宽幅底网造纸毛毯的包装应整齐、牢固，保证品质不受损伤，并适于运输，便于堆放。

8.2 标识

8.2.1 超宽幅底网造纸毛毯边缘应有明显标记产品名称，并有指示运行方向的箭头。

8.2.2 超宽幅底网造纸毛毯应有合格证，应注明订货单位、产品名称、订货规格、合格章、制造厂检验者专用章及成品入库日期。

8.2.3 超宽幅底网造纸毛毯外包装唛头应注明收货单位、制造厂名、产品名称、规格等信息。

8.3 运输

8.3.1 在搬运过程中应轻抬轻放，严禁抛掷或翻滚，不允许立放。

8.3.2 运输时应有防潮、防雨措施，不要接触酸、碱和油类化学品，防止毛毯变质的意外损坏，保证运输安全。

8.4 贮存

超宽幅底网造纸毛毯应存放在避光、干燥、通风的库房内，存放时应与酸、碱、有机溶剂隔离；库房内不得明火作业。毛毯贮存期不应超过六个月，并贯彻先进先出的原则。

9 其他

供需双方另有要求时，可按合约规定执行。

附 录 A
(规范性)
外观疵点说明

- A. 1 毯面波纹：由底网经、纬线张力不匀，造成的毯面泡泡状。
- A. 2 折痕：毛毯生产过程中由于处理不当形成的无法消除的折叠痕迹。
- A. 3 补痕：毛毯在加工过程中产生的疵点，经修补后留下的明显的凸起、凹陷等表面不平整的痕迹。
- A. 4 起毛：针刺加工时，由于深浅不当、速度异变、少刺多刺，定型加工时太嫩，造成的起毛、落毛，表面漏底。
- A. 5 喇叭口：毛毯整个长度差异，毛毯两边的长度不一致，形成的喇叭口。
- A. 6 斑疵：毛毯在生产或运输过程中碰到的明显的油污、锈渍。
- A. 7 破洞：毛毯在针刺定型加工过程中由于人为或机械异物顶撞、轧破造成的伤口。
- A. 8 边道不齐：边道松边或两边划线裁剪时形成的差异。
- A. 9 针刺表面出刺：针刺加工过程中，由于刺针的作用将单丝刺断露出毛毯表面。
- A. 10 标准线不清晰：
 - a) 针刺加工毛层厚，盖没了标准线的色纱，使标准线不明显
 - b) 采用手工刷涂或转移印刷标准线时产生的线条清晰度差、色泽不匀、褪色等。
- A. 11 内外层不平整：毛毯生产过程中采用多层、复合、叠层的特殊方法时，内、中、外层不平整。
- A. 11 针刺痕：针刺机导布辊撑牙失灵，毛毯运转中时走时停，针刺过深或断针所产生毛毯表面明显针刺痕迹。
- A. 12 定型不良：热定型（红外线定型）加工或烧毛过程中，造成毯面定型不一致等现象。
- A. 13 烫边不牢：毛毯在成品前对毛毯进行加工过程中，有露出的纱线。
- A. 14 化学处理：毛毯在特殊化学处理过程中，由于处理不当，毛毯毯面树脂含量不一、色泽不一、软硬不一等疵点。