

Q/SNFZ

青岛狮诺服装科技有限公司企业标准

Q/SNFZ 010-2022

面料蓬松度测试

2022-4-8 发布

2022-7-10 实施

青岛狮诺服装科技有限公司发布

面料的蓬松度测定

1. 目的

本公司内部标准规定了面料蓬松度的测定,用于测试不同类型的面料加压前后厚度的变化和蓬松度的变化规律。

2. 引用标准

下列参考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,只有引用的版本适用。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括任何修改件)适用。

ISO 139, Textiles 纺织品-环境和测试用标准气压

3. 原理

检测不同类型的面料。先测出 10 层面料摺起来的厚度;再测 10 层面料压在一定的重力下被压时面料的厚度;当拿开压力器后将面料抖散,再重新摺起来,测试被压后面料的厚度(蓬松度)以及恢复的时间,与测试前的 10 层面料厚度对比,计算百分比。

4. 设备及材料

4.1 压力器(3.63 公斤)

4.2 钢板尺

4.3 记号笔

4.4 计时器

5. 环境和测试用标准气压

环境和测试用标准气压应符合 ISO 139 的要求。

6. 实验步骤

6.1 面料停放回潮

将待测试面料平放在案台上,在恒温恒湿间充分停放 24 小时

6.2 制作测试样

6.2.1 剪 10 片 5.8cm*12.5cm 长方形面料，摺在一起。（避免试样拉长、变形）

6.2.2 用记号笔在每个边取一个点做标记，确保每次量取同一个位置。（共 4 个边）

6.3 测量加压前试样厚度

用钢板尺分别测量四个边标记处的厚度，计算平均值，作为加压前厚度。

6.4 测量加压时试样厚度

6.4.1 将加压器压在测试样上，加压 1h。

6.4.2 用钢板尺测量被压试样位置的厚度，测量 4 处取平均值。

6.5 测量加压后试样厚度

6.5.1 取下压力器，抖散测试样，使其充分蓬松，再依次整齐的摺起来。

6.5.2 参照 6.3 测量厚度的方法，作为加压后厚度。

6.5.3 如厚度不变，则不需要进行后续测量。

6.5.4 如厚度发生变化，则按照下表所示测量各个时间段的厚度并记录。直至厚度不再发生变化。

时间	间隔	次数
1min	30s 量一次	共量 2 次
1-10min	每 1min 量一次	共量 9 次
10-30min	每 5min 量一次	共量 4 次

7. 评判标准

用公式 $(a-b) / a \times 100\%$ 计算各个时间段的蓬松度，5%以内为合格

式中：

a—表示加压前的厚度

b—表示加压后的厚度

c—表示加压时的厚度

8. 报告

试验报告应包括以下信息：

a) 粘贴样品小样

b) 订单号、日期

c) 根据第 7 条表示蓬松度的结果。