



中华人民共和国国家标准

GB/T 24132.2—2009/ISO 7617-2:2003

室内装饰用塑料涂覆织物 第2部分:聚氯乙烯涂覆编织织物规范

Plastics-coated fabrics for upholstery—
Part 2: Specification for PVC-coated woven fabrics

(ISO 7617-2:2003, IDT)

2009-06-15 发布

2010-02-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

前 言

GB/T 24132《室内装饰用塑料涂覆织物》包括 3 个部分：

- 第 1 部分：PVC 涂覆针织物规范；
- 第 2 部分：聚氯乙烯涂覆编织织物规范；
- 第 3 部分：聚氨酯涂覆编织织物规范。

本部分为 GB/T 24132 的第 2 部分，等同采用国际标准 ISO 7617-2:2003《室内装饰用塑料涂覆织物 第 2 部分：聚氯乙烯涂覆编织织物规范》(英文版)。

本部分第 2 章引用的 HG/T 2581.1—2009《橡胶或塑料涂覆织物 耐撕裂性能的测定 第 1 部分：恒速撕裂法》是修改采用 ISO 4674-1:2003，在本部分中涉及的方法 A 内容与国际标准一致。

为便于使用，本部分做了下列编辑性修改：

- a) “本国际标准”一词改为“本部分”；
- b) 用小数点“.”代替作为小数点的逗号“,”；
- c) 删除国际标准的前言。

本部分的附录 A、附录 B、附录 C 为规范性附录。

本部分由中国石油和化学工业协会提出。

本部分由全国橡胶与橡胶制品标准化技术委员会涂覆制品分技术委员会(SAC/TC 35/SC 10)归口。

本部分起草单位：凯迪西北橡胶有限公司。

本部分主要起草人：杨奋、付宝强、王丽华。

室内装饰用塑料涂覆织物

第 2 部分:聚氯乙烯涂覆编织织物规范

1 范围

GB/T 24132 的本部分规定了装饰用聚氯乙烯涂覆织物的技术要求。该涂覆织物是在编织织物的单面充分均匀地涂覆一层弹性聚氯乙烯高聚物或主要成分是聚氯乙烯的共聚物而制成,这种涂层称为聚氯乙烯涂覆层。

本部分适用于 A 和 B 两个级别的聚氯乙烯涂覆织物。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 24132 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡(GB/T 250—2008,ISO 105-A02:1993, IDT)

GB/T 12586 橡胶或塑料涂覆织物 耐屈挠破坏性的测定(GB/T 12586—2003,ISO 7854:1995, IDT)

GB/T 24133 橡胶或塑料涂覆织物 调节和试验的标准环境(GB/T 24133—2009,ISO 2231:1989, IDT)

HG/T 2580—2008 橡胶或塑料涂覆织物 拉伸强度和拉断伸长率的测定(ISO 1421:1998, IDT)

HG/T 2581.1—2009 橡胶或塑料涂覆织物 耐撕裂性能的测定 第 1 部分:恒定速率撕裂法(ISO 4674-1:2003, MOD)

HG/T 3050.1 橡胶或塑料涂覆织物 整卷特性的测定 第一部分:测定长度、宽度和净质量的方法(HG/T 3050.1—2001, idt ISO 2286-1:1998)

HG/T 3052 橡胶或塑料涂覆织物 涂覆层粘合强度的测定(HG/T 3052—2008, ISO 2411:2000, IDT)

ISO 105-B01¹⁾ 纺织品 色牢度试验 耐光色牢度:日光

ISO 105-B02²⁾ 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

ISO 105-X12³⁾ 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

ISO 176 塑料增塑剂损失的测定——碳活化法

ISO 5978⁴⁾ 橡胶或塑料涂覆织物 抗粘合性的测定

3 技术要求

3.1 物理性能要求

材料物理性能应符合表 1 的要求。

- 1) 与 ISO 105-B01:1994 对应的国家标准是 GB/T 8426—1998。
- 2) 与 ISO 105-B02:1994 对应的国家标准是 GB/T 8427—2008。
- 3) 与 ISO 105-X12:2001 对应的国家标准是 GB/T 3920—2008。
- 4) 与 ISO 5978:1990 对应的化工行业标准是 HG/T 2715—1995。

表 1 物理性能要求

性能	极限	要求		试验方法
		等级 A	等级 B	
单位面积总质量/(g/m ²) ^a	最小	550	420	HG/T 3050.1
单位面积的涂层质量/(g/m ²) ^a	最小	300	240	HG/T 3050.1
撕裂强度/N 经向 纬向	最小 最小	44 44	31 31	HG/T 2581.1—2009 方法 A
涂覆层粘合强度/(N/50 mm)	最小	26	26	HG/T 3052
断裂拉力/N 经向 纬向	最小 最小	580 580	450 450	HG/T 2580—2008 方法 2
曲挠龟裂 ^b /次	最小	400 000	300 000	GB/T 12586
老化(涂覆层的损失率)/%	最大	5	5	ISO 176
印花摩擦(表面的变化)	最小	3	3	附录 B
2 kPa 下的厚度/mm	最小	0.4	0.4	HG/T 3050.1
耐粘连性	—	不损坏表面的 情况下分离		ISO 5978
^a 单位面积的基布质量不能由单位面积的总质量和单位面积的涂层质量最小值相减得到。 ^b 此试验项目应采用 GB/T 12586 的方法 B(Schildknecht 法)。				

3.2 色牢度要求

材料色牢度应符合表 2 的要求。

表 2 色牢度要求

性能	极限	要求		试验方法
		等级 A	等级 B	
耐人造光色牢度(氙弧)	最小	6	6	ISO 105-B02
干磨损和湿磨损	最小	4	4	附录 C

3.3 外观

涂覆层应均匀,没有肉眼直接能观测到的缺陷和龟裂。用 10 倍放大镜观察没有针孔。除非涂层是无色涂层,否则透过涂覆层看时不能看见基布。

3.4 颜色、压纹和表面装饰

无论涂覆层是单色的还是多彩的,涂覆层的颜色、压纹和表面装饰的质量由供方和买方共同协商决定。

涂覆织物颜色应在 ISO 105-B01 要求的条件下进行比较。

3.5 有效宽度

涂覆织物有效宽度按照 HG/T 3050.1 的规定测定,应由用户和供货方商定可用涂覆织物的宽度。术语“有效宽度”是指以一种符合 3.3 要求的方法完成涂覆后的产品宽度。

3.6 燃烧性能

涂覆织物的燃烧性能应符合现行的地方或国家规范要求。

4 取样

如果每个整卷能够从生产批次区分,从每批中至少取一个样品,视为每个样品能代表这批的特征,用合适的方法记录下各样品和批次之间的一致性。

如果个别的涂覆织物卷不能从生产批次区分,能代表这批涂覆织物的样品的代号应在用户和供货方的协议中确定下来。

5 试验

从每个样品上裁取一批试样进行试验。

从每个样品上裁取试样的方法应符合附录 A 的要求。如果试验的试样试验后符合表 1 和表 2 列出的要求,则认为该试样所代表的这批涂覆织物符合本部分的要求。

如果任一试样不符合表 1 和表 2 的要求,失败的试验项目,再重复做 2 次。两个另加的样品应和刚开始的样品来源相同,从每个样品上裁取试样后,重复上面的试验。如果所有的重复试验结果符合表 1 和表 2 的要求,说明以样品为代表的这批涂覆织物符合本部分的要求。如果重新做的结果不符合表 1 和表 2 的要求,那么这批涂覆织物则不符合本部分的要求。

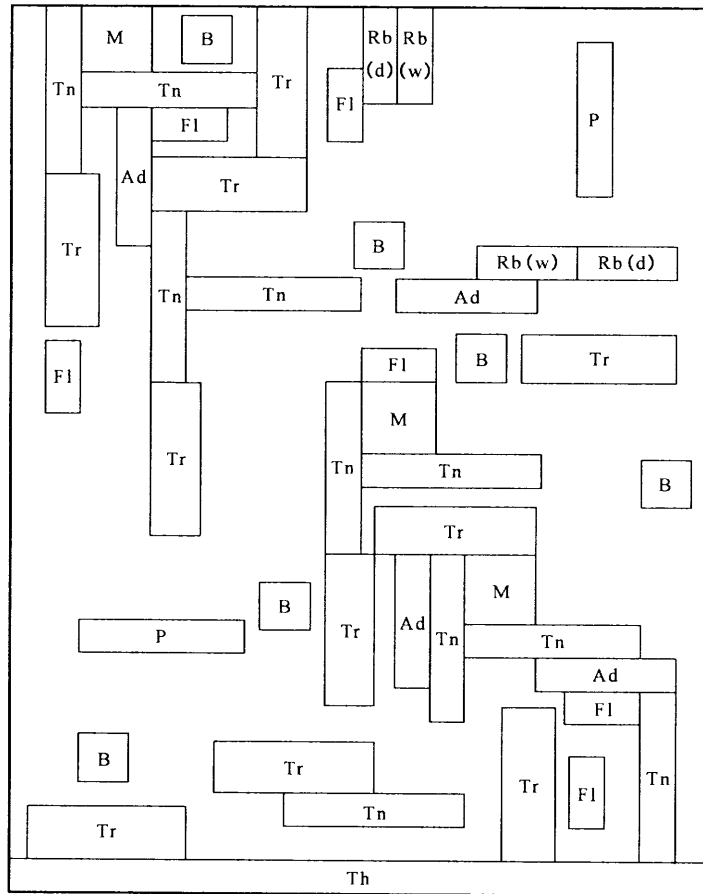
6 标志

每卷涂覆织物应附有如下信息的标签:

- a) 生产者的名称、注册商标和证明涂覆织物的全部必要说明;
- b) 卷号、批次号;
- c) 颜色;
- d) 涂覆织物长度;
- e) 有效宽度;
- f) 本部分标准编号。

附录 A
(规范性附录)
试样选择的方法

供试验用的试样应按照符合图 A.1 所示的示意图所规定的方式裁取,该图给出了进行每种类型的试验样品所裁取的位置。测定色牢度和热老化的试样可在样品任何合适的位置裁取,在多种颜色的样品的情况下,试样裁取时应尽可能包括所有的颜色。如果不能包括所有的颜色的话,应选取足够的试样,进行所有颜色试验。



M 质量测定;
Tr 撕裂强度(经线);
Tr 撕裂强度(纬线);
Tn 断裂载荷(经向);
Tn 断裂载荷(纬向);
Ad 涂覆层粘合强度;
Fl 曲挠龟裂(经向);

Fl 曲挠龟裂(纬向);
加热老化(在任何方便的位置);
Rb(w)湿磨色牢度;
Rb(d)干磨色牢度;
P 印花磨损;
B 粘连性;
Th 厚度测定。

图 A.1 试样选择示意图

附录 B
(规范性附录)
印花耐磨性的测定

B.1 原理

试样在一定的压力下用磨料均匀的摩擦 500 次,用灰色样卡比较磨损和未磨损部分颜色的变化。

B.2 设备

设备应采用 ISO 105-X12 中规定的设备,但有如下改动:

- a) 磨头上放上加重块或销钉,使得玻璃板承受 1 500 g 的总质量;
- b) 设备工作频率为 0.25 Hz(即每秒钟 0.5 个行程,每个循环包括一个去的行程和一个来的行程);
- c) 作为磨料的棉布织物必须经过脱浆和漂洗、未使用荧光增白剂、流动度不超过 8、单位面积的质量为 93 g/m²,每单位长度纱线根数经向 40/cm、纬向 39/cm,纱线线密度为经向 11.36 tex,纬向 9.23 tex;
- d) 用灰色样卡评价颜色的变化(见 GB/T 250)。

B.3 试样

在样品上以纵向和横向分别裁切 230 mm×50 mm 的试样各一个,另外再裁切两个直径为 30 mm 的漂洗的圆形棉布织物,试样裁切时避开有结块和拉毛的位置。

注:开始,裁切 4 个棉布磨料,两倍厚度的棉布装在磨头上,以便只有最外层能很好地接触每次试验时要换掉的试样。

B.4 程序

对试样和漂洗的棉布织物按照 GB/T 24133 的规定进行调节。

用夹具把试样安全地固定在试验机平台上,涂覆层朝外,施加撑力使试样展平。在试验前先用干净抹布把试样上灰尘擦掉。

把调节好的棉布织物安全地固定在铜磨头底部,确保缎纹面对准试样,也就是使棉布织物的梭纹面和磨头接触。将磨头降低至试样后运行 500 次。剩余的试样和棉布织物样重复上述的试样程序。

按照 GB/T 250 的规定,用灰色样卡来评价试样磨损的程度。如果一个试样比另一个磨损严重,以严重磨损的试样作为结果。

B.5 试验结果表示

比照灰色样卡来评价试样磨损和未磨损部位的颜色变化。

附 录 C
(规范性附录)
磨损色牢度的测定

该试验方法应符合 ISO 105-X12 规定,但有如下改动:

- a) 设备的运行频率为 0.25 Hz(即每秒钟 0.5 个行程,每个循环包括一个去的行程和一个来的行程);
- b) 行程数为 20(10 个来的行程和 10 个去的行程);
- c) 试样的磨损应按照本部分的附录 B 的规定进行。

参 考 文 献

- [1] GB/T 3920—2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度(ISO 105-X12:2001,MOD)
 - [2] GB/T 8426—1998 纺织品 色牢度试验 耐光色牢度:日光(eqv ISO 105-B01:1994)
 - [3] GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧(ISO 105-B02:1994,MOD)
 - [4] HG/T 2715—1995 橡胶或塑料涂覆织物 抗粘合性的测定(eqv ISO 5978:1990)
-

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
室 内 装 饰 用 塑 料 涂 覆 织 物
第 2 部 分：聚 氯 乙 烯 涂 覆 编 织 物 规 范
GB/T 24132.2—2009/ISO 7617-2:2003

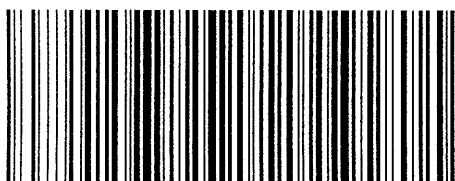
*
中 国 标 准 出 版 社 出 版 发 行
北 京 复 兴 门 外 三 里 河 北 街 16 号
邮 政 编 码：100045

网 址 www.spc.net.cn
电 话：68523946 68517548
中 国 标 准 出 版 社 秦 皇 岛 印 刷 厂 印 刷
各 地 新 华 书 店 经 销

*
开 本 880×1230 1/16 印 张 0.75 字 数 14 千 字
2009 年 9 月 第 一 版 2009 年 9 月 第 一 次 印 刷

*
书 号：155066·1-38657 定 价 16.00 元

如 有 印 装 差 错 由 本 社 发 行 中 心 调 换
版 权 专 有 侵 权 必 究
举 报 电 话：(010)68533533



GB/T 24132.2-2009