



# 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 01094—2008  
代替 FZ/T 01094—1999

---

## 机织物结构分析方法 织物单位面积经纬纱线质量的测定

Textiles—Woven fabrics—Construction—Methods of analysis—  
Determination of the mass of warp and weft per unit area of fabric

(ISO 7211-6:1984, MOD)

2008-04-23 发布

2008-10-01 实施

---

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

## 前 言

本标准修改采用 ISO 7211-6:1984《纺织品 机织物 结构分析方法 第 6 部分:织物单位面积经纬纱线质量的测定》。

本标准根据 ISO 7211-6:1984 重新起草,与 ISO 7211-6:1984 的主要差异为:

1. 删除引言;
2. 规范性引用文件中由相应的国家标准替代了国际标准;
3. 范围中增加了不适用的内容,并将引言中的部分内容作为条注;
4. 修改了原理的描述;
5. 试验报告中增加了“样品的描述”。

本标准代替 FZ/T 01094—1999《机织物结构分析方法 织物单位面积经纬纱线质量的测定》。

本标准与 FZ/T 01094—1999 相比,除文字修改外,主要有以下技术修改:

1. 原范围中的 1.1 调整为条注的内容;
2. 简化了调湿和试验用标准大气的规定,将规定的具体调湿时间改为调湿至平衡;
3. 简化了原理中方法 A 的描述。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会基础分会(SAC/TC 209/SC 1)归口。

本标准起草单位:纺织工业标准化研究所、广州市纤维产品检测院。

本标准主要起草人:郑宇英、何玉兰。

本标准于 1988 年首次发布,标准编号为 GB/T 8682—1988,1999 年调整为纺织行业标准,编号为 FZ/T 01094—1999,本次为第一次修订。

# 机织物结构分析方法

## 织物单位面积经纬纱线质量的测定

### 1 范围

本标准规定了测定织物单位面积经纱和纬纱质量的两种方法,根据需要可采用其中的一种。

本标准不适用于纱线不易拆开的织物。

注:通常用单位面积的质量和经纬纱密度来描述织物,但不能确定织物中经纱和纬纱的比例。分别给出织物单位面积经纬纱线的质量,不用说明纱线的线密度,即可阐明经纬覆盖对比情况。

### 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定

GB 6529 纺织品的调湿和试验用标准大气

ISO 1833-1 纺织品 定量化学分析 第1部分:试验总则

### 3 原理

方法 A:在待测的织物样品上画矩形试样标记,去除非纤维物质后,分解拆下经纱和纬纱,分别测定其质量。

方法 B:分解已知面积的试样纱,从经纬纱中去除非纤维物质后,分别测定其质量。

### 4 设备

4.1 不退色的打印墨水。

4.2 剪刀。

4.3 分析针。

4.4 小模板:正方形或长方形,其大小与规定的试样面积一致,长与宽之比应不超过4。

4.5 大模板:正方形,其大小以包围小模板的面积为宜。

4.6 天平:精确到试样最小质量的0.1%。

4.7 通风烘箱。

### 5 调湿和试验用的大气

按 GB 6529 规定的标准大气进行预调湿、调湿和试验。

### 6 试样

#### 6.1 调湿

在标记或剪切试样前,将样品暴露在调湿用的标准大气下至平衡。

#### 6.2 方法 A

用大模板和铅笔在样品上标画一正方形,其对角线沿织物的经纱和纬纱方向。在正方形的中间用小模板和不退色的墨水标画一面积不小于 150 cm<sup>2</sup> 的正方形或长方形试样,其各边与经纱和纬纱平行。