

毛皮成品掉毛测试方法

1 主题内容与适用范围

本标准规定了毛皮产品掉毛测试方法。

本标准适用于各类毛皮产品与毛革两用产品。

2 引用标准

GB/T 8170 数值修约规则

3 术语

掉毛量：在规定条件下，毛皮试样毛被与毛刷摩擦而脱落的毛与绒毛量。

4 原理

将试样毛被向上放在仪器上，用具有一定压力的毛刷与毛被产生定向位移摩擦。在规定次数内，其掉毛量作为毛皮试样的测量值。

5 仪器

5.1 DY601 型毛皮掉毛测试仪。

5.1.1 毛皮掉毛测试仪：毛刷为机械传动，作直线单向磨刷运动。

5.1.2 毛皮测试长度：270 mm, 210 mm, 150 mm。

5.1.3 毛刷往复速度：26 次/min。

5.1.4 刷毛面积：200 cm²、155.5 cm²、111 cm²。

5.1.5 毛刷对毛被的压力： $(8.83 \times 10^4 \pm 40)$ Pa。

5.1.6 记数范围：1~999 次。

5.2 毛刷（详见附录 A）。

5.3 不锈钢板一块：550 mm×160 mm×1 mm。

5.4 天平一台：精度 0.0001 g。

6 试验用标准大气和调湿

6.1 温度为 (20 ± 2) ℃，相对湿度为 $(65 \pm 2)\%$

6.2 调湿

测试前将毛皮试样平铺在试验用标准大气中，调湿不少于 48 h。

7 试样

7.1 试样是整张毛皮产品。

7.2 试样应具有代表性，从同一品种不同颜色中取样。

QB/T 1278—1991

7.3 取样规定

7.3.1 取样的数量大皮类按式(1)计算,中小皮类按式(2)计算。

$$N=0.2 \sqrt{X} \dots\dots\dots (1)$$

$$N=0.1 \sqrt{X} \dots\dots\dots (2)$$

式中: N ——取样数量,张;

X ——一个生产批毛皮的数量,张。

7.3.2 在任何情况下取样数量不得少于 3。

7.3.3 在生产批中选取批样时,必须保证任意选取。最好先数清楚批毛皮的数量,而后顺次每隔 X/N 张取样一张。如果取样发现测试部位有刀伤、虫伤或其他伤残,应取相邻一张代替。

8 测试技术规定

8.1 试验磨刷方向为顺毛方向。

8.2 每张毛皮试验部位,如图 1 所示。

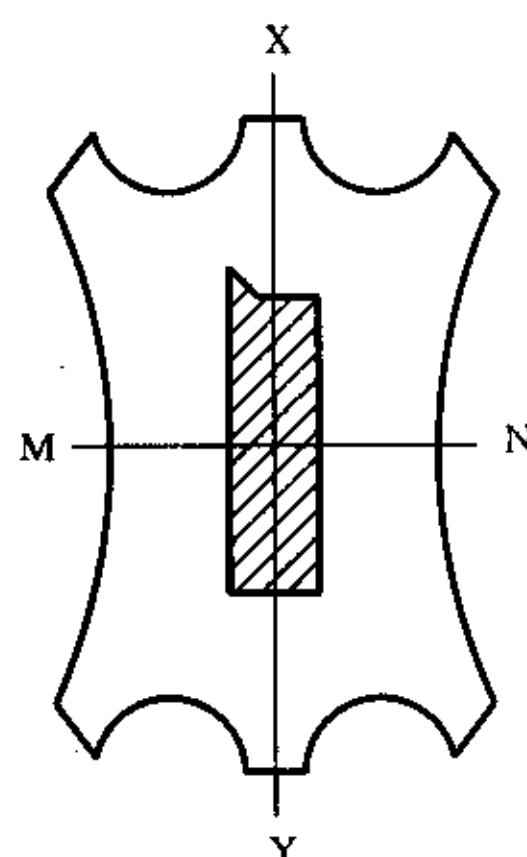


图 1

8.3 试验时毛皮如折叠为双层,中间用不锈钢板隔开。

8.4 摩擦次数依毛皮品种及掉毛难易而定。

8.5 试验前应校正仪器和毛刷水平(详见附录 B)。

8.6 更换试样时,应重新校正毛刷水平。

9 操作程序

9.1 打开总开关接通电源。

9.2 将计数器调至规定次数。

9.3 将毛刷臂翻转向上,装上已称重量的毛刷后,向下翻转复原。

9.4 抬起仪器两侧压板。

9.5 固定试样

9.5.1 将试样平铺在工作台上,取中心位置,使顺毛方向与毛刷运动方向一致,然后放下压板将试样压紧。

9.5.2 对于不同厚度(皮板和毛被)的毛皮的测试,调整毛刷架上的调整升降螺栓,使不同厚度的毛皮保持同一压力下。

9.5.3 对不足 270 mm 长的中、小皮张,可选用 210 mm 和 150 mm 长的凸漏板放在试样上,取中心位置,再按 9.5.1 和 9.5.2 的顺序进行试验。

9.6 按启动开关。

9.7 磨刷至规定次数时,仪器自动停止。

9.8 向上翻转毛刷臂取下毛刷。

9.9 将试样的试验部位已被刷落的毛和绒毛收集在毛刷上合并称重,然后减去净毛刷重即为掉毛量。

10 结果的计算

10.1 掉毛量按式(3)计算。

$$W = \frac{W_1}{S} \times 100 \dots\dots\dots (3)$$

式中: W ——试样掉毛量,mg/100 cm²;

W_1 ——实测掉毛量,mg;

S ——磨刷面积,cm²。

10.2 试验结果用算术平均值表示,保留两位小数,按 GB/T 8170 修约。

11 试验报告

11.1 试验报告应包括以下几项:

- a. 试样的品种、批号、颜色;
- b. 试样数量;
- c. 取样日期;
- d. 平均掉毛量;
- e. 试验用大气和调湿时间;
- f. 任何偏离本标准规定的试验程序、细节和试验中的不正常现象,需加注明。

QB/T 1278—1991

附录 A

毛刷规格

(补充件)

- A1 刷板规格:100 mm×76 mm×12 mm。
- A2 植毛面积:74 mm×78 mm。
- A3 植毛孔径:4 mm。
- A4 植毛孔距:9(纵向)mm×5(横向)mm。
- A5 每孔植毛根数:140 根。
- A6 植毛孔行(列)数:纵向 7 行,横向 15 列。
- A7 毛丛高度:(10±0.5)mm,毛丛质量:30~31 g。
- A8 猪鬃规格:黑色 5 英寸鬃,平均直径 280 μm。
- A9 毛刷质量:(114±1.5)g。
- A10 毛刷有下列情况之一时应立即更换:
- a. 刷板变形;
 - b. 刷毛变形或局部脱落;
 - c. 毛刷磨刷累计达到 5 万次。
- A11 新毛刷使用前应预磨 2 000 次。

附录 B

校正毛刷水平的方法

(补充件)

- B1 将试样试验部位单层或折成双层。
- B2 将不锈钢板置于试验部位之上,用两侧压板压紧。
- B3 将毛刷平放在不锈钢板上,调整毛刷架上的水平与升降螺栓,使毛刷毛丛面与不锈钢板紧密接触成一水平面。
- B4 拧紧螺丝,即可进行试验。

附录 C

非仲裁的产品常规测定

(参考件)

- C1 试验用的标准大气温度为(20±2)℃,相对湿度为(65±2)%。
- C2 试验部位和张数可根据需要确定。
- C3 调湿时间可适当缩短,但不得少于 32 h。

附加说明：

本标准由轻工业部质量标准司提出。

本标准由全国毛皮制革标准化中心归口。

本标准由轻工业部毛皮制革工业科学研究所负责起草。

本标准主要起草人薛俊田。