



# 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 01031—2016  
代替 FZ/T 01031—1993

---

## 针织物和弹性机织物 接缝强力及伸长率的测定 抓样法

Knitted fabric and elastic woven fabric—Determination of maximum force to  
seam rupture and elongation—Grab method

2016-04-05 发布

2016-09-01 实施

---

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 01031—1993《针织物和弹性机织物接缝强力和伸长率的测定 抓样拉伸法》，与 FZ/T 01031-1993 相比，主要变化如下：

- 修改了标准题目，将“抓样拉伸法”修改为“抓样法”；
- 删除了第 2 章规范性引用文件中对 GB/T 5708 和 GB/T 11050 的引用，增加了对 GB/T 3923.2 的引用；
- 将第 5 章设备的要求修改为满足 GB/T 3923.2 的规定；
- 增加了 5.2、5.3 本标准测试所需的缝合、裁样设备；
- 删除了旧标准“第 6 章对抽样的要求”；
- 简化了第 6 章调湿和试验用大气的要求，删除了对试样调湿时间的规定；
- 第 7 章试样 7.2 中的样品缝制要求修改为缝制要求按有关产品标准规定或按有关各方协议来确定缝制条件；
- 删除了旧标准中第 8 章步骤 8.1 和 8.4；
- 删除了 8.2 中可选用 200 mm/min 的拉伸速度，增加了可选用其他测试速度的注释说明；
- 细化了 8.7 试样破裂的原因，并对结果取舍做出了规定；
- 将 9.2 中的公式修改为以松式夹持为主导的接缝伸长率的计算方式；
- 第 10 章试验报告中增加了 a) 本标准的编号；
- 删除了附录 A 和附录 B。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

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

本标准起草单位：中纺标(北京)检验认证中心有限公司。

本标准主要起草人：吴健春、章辉、刘玲、刘飞飞、王颖。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 01031—1993。

# 针织物和弹性机织物

## 接缝强力及伸长率的测定 抓样法

### 1 范围

本标准规定了测定纺织品直线接缝型式的接缝强力和伸长率的两种拉伸试验方法。方法 A 为平行拉伸法；方法 B 为垂直拉伸法。

本标准适用于针织物和弹性机织物。

### 2 规范性引用文件

下列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，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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。

GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 3923.2 纺织品 织物拉伸性能 第 2 部分：断裂强力的测定(抓样法)

### 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**直(经)向接缝 wale(warp)seam**

垂直于织物直(经)向缝合而成的接缝。

#### 3.2

**横(纬)向接缝 course(weft)seam**

垂直于织物横(纬)向缝合而成的接缝。

### 4 原理

用规定尺寸的夹钳将含有一接缝的试样的中间部分夹持，沿试样接缝水平方向或垂直方向施以恒定伸长速率的拉伸，直至试样断裂。

### 5 设备

#### 5.1 等速伸长(CRE)试验仪。

应符合 GB/T 3923.2 的要求，测力分辨率为 0.1 N。应具有指示和记录试样拉伸伸长率的装置。拉伸速度可设定为 300 mm/min，精度为 ±10 mm/min。隔距长度应能设定为 75 mm，精度为 ±1 mm。

#### 5.2 缝合规定缝迹的设备。

#### 5.3 裁剪试样的器具。