

PERFECT INTERNATIONAL INSTRUMENT
东莞宝大仪器有限公司
全球服务热线: 400-6677223

前 言

本标准等效采用 ISO 9073-1989 对国家标准 GB398-83 进行修订。
修订后的标准与原 GB 3918-83 相比, 进行如下修改:

- 1、拉伸速度采用 100mm/min, GB 3818-83 采用 200mm/min;
- 2、试样尺寸采用了 ISO 9073-4 中的数值;
- 3、结果表达成采用一毓有效负荷峰的平均值, 如仪器无记录仪时, 试验结果允许使用最大撕破强力。

本标准自实施之日起, 同时代替 GB3918-83。

《纺织品 织物撕破性能》包括三个部分:

- 第 1 部分: 撕破强力的测定 冲击摆锤法;
- 第 2 部分: 舌形试样撕破强力的测定;
- 第 3 部分: 梯形试样撕破强力的测定。

本标准的附录 A、附录 B 是标准的附录。

本标准的附录 C、附录 D 是提示的附录。

本标准由中国纺织总会科技发展部提出。

本标准由中国纺织总会标准化研究所归口。

本标准起草单位: 上海市纺织科学研究院。

本标准主要起草人: 麦家俊、陈洁、吴岚。

前 言

ISO（国际标准化组织）是各国标准团体（ISO 会员团体）的世界性联盟，国际标准的制定工作是通过 ISO 技术委员会来完成的，每个会员团体对某一项目感兴趣，有权出席为该项目设立的技术委员会，与 ISO 有联系的政府和非政府的国际组织也可参加这项工作，ISO 在所有电工委员会（IEC）保持紧密合作。

国际标准草案被技术委员会采纳，作为由 ISO 理事会的国际标准前需经成员团体赞成，标准的通过需按照 ISO 程序经成员国投票至少有 75% 赞成。

国际标准 ISO 9073-4: 1989 由 ISO/TC38 纺织品技术委员会制定。

ISO 9073 包括下列部分，主标题均匀纺织品 非织造试验方法：

- 第 1 部分：平方米质量的测定；
- 第 2 部分：厚度的测定；
- 第 3 部分：拉伸强力和伸长测定
- 第 4 部分：抗撕裂的测定。

第3部分：梯形试样撕破强力的测定

Textiles-Tear properties of fabrics-

Part3: Determination of tear force of trapezoidal shaped test specimens

1、范围

本标准规定了织物梯形法撕破强力的测定方法。

本标准适用于各种机织物和非织造布。

2、引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 6529-86 纺织品的调湿和试验用标准大气

GB 8170-87 数值修约规则

3、原理

在试样上画一个梯形，用强力试验仪的铗钳夹住梯形上两条不平行的边，对试样施加连续增加的力，使撕破沿试样宽度方向传播，测定平均最大撕破力，单位为牛顿。

4、仪器

4.1 强力试验机：用等速伸长型(CRE)或等速牵涉引型(CRT), 附有自动记录力的装置。

4.2 铗钳的宽度应足够夹持整个试样的宽度。

4.3 样板，其尺寸见图1。

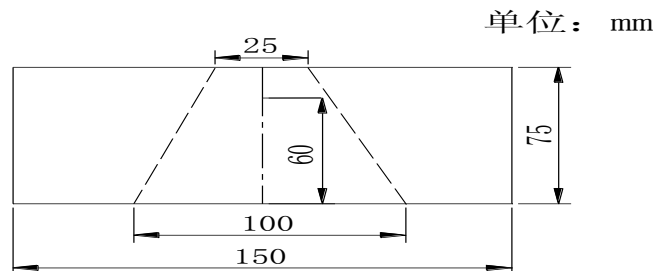


图1 梯形试样样板

5 取样

根据产品技术条件或有关各方协议。

6 试样准备和调湿

6.1 除非另作规定，一般在经向（纵向）和纬度向（横向）各剪五块试样。

注：试样不得取自样品边。

6.2 剪下试样尺寸约 75mm×150mm，用样板在第个试样上画一个等腰梯形，如图 1 剪一个切口。

6.3 按 GB 6529 规定的标准大气预调湿、调湿和试验。仲裁试验采用二级标准大气。

7 试验步骤

7.1 设定两铗钳距离为 (25 ± 1) mm，拉伸速度为 100mm/min，选择适宜的负荷范围，使断裂强力落在满刻度 10%~90%范围内。

7.2 沿梯形不平行两边夹住试样，使切口位于两铗钳中间，梯形短边保持拉紧，长边处于折皱状态。

7.3 启动仪器，如有条件用自己记录仪记录撕破强力，单位用牛顿（N），如果不是沿切口线断裂的，不作记录。

注：撕破力通常不是一个单值，而是一系列峰值。

8 结果表达

计算经向（纵向）和纬向（横向）第块试样在记录纸上一系列峰值的平均值，然后计算经向（纵向）与纬度向（横向）五块试样结果的平均值和变异系数，按 GB 8170 修约到一位小数。

注：使用电子记录器，可获得每块试样的平均撕破强力，接着再平均给出最终结果，如无电子记录器，可直接读出每块试样最高撕破强力，仲裁试验必须采用峰值的平均值。

9、试验报告

试验报告应包括以下内容：

- a) 样品名称及组织规格；
 - b) 经向（纵向）和纬向（横向）的试验结果（见第 8 章）；
 - c) 仪器类型、容量及下铗钳速度；
 - d) 偏离本标准的细节。
-