

JIS

纺织品表面闪燃性试验方法

GO JIS L : (JTETC/J
SA)

成立于平成 年①10月

日本工业标准调查审议

(日本建筑协会发行)

前言

该标准是根据《工业标准化法》第 条①项的规定制定的，该规定与《工业标准化法》第 条密切相关。日本标准协会（JSA）要求制定日本工业法规作为工业标准草案，日本工业标准审查会议结束后，通商产业大臣制定了日本工业标准。

请注意，本协议的一部分可能与技术性质的专利权申请公开的专利申请实用新型权或公开的实用新型注册申请相冲突。通商产业大臣和日本工业标准调查部不负责确认技术性质的专利申请、专利发明、实用新型或公开的实用新型注册。

主纂大臣：通商叶大制：平成 . ①0. ②0官方公报伊神：平成 . ①0. ②0草
案起草人：社团法纤维评价技术协议会

(①0③-000①东京都中央区日本桥小传马町①③-⑨TEL 0③-③⑥⑥③-④⑥⑥⑤)财团法日本法规协会(①0⑦-⑧④④0东京都港区赤坂丁目①-②④TEL 0③-⑤⑦⑦0-①⑤⑦③)官议部钝：日本工业标准调查弘费生分配部（小组委员会小见山二）有关本法规的哀悼或疑问，请联系上述草案制定者或工业技术标准部标准工作环境改善生活休息促进[故事①00-⑧⑨②①东京都千代田区醇关①丁目③-①TEL 0③-③⑤0①-①⑤①①（代表）。请注意，根据《工业标准化法》第 条的规定，日本工业法规必须在至少⑤年后提交给日本建筑标准调查委员会，并迅速确认、修改或停止。

纺织品表面闪光可燃性测试方法

Textiles表面闪光燃烧的测试方法

适用范围该等级在纤维产品表面燃烧性测试说明中确定。

②引用规则本标准引用下列标准，构成本标准的这些引用标准是最新的（包括补充）。

JIS K 2204 液化石油气

JIS L 0217 收集与粗绳制造相关的显示符号及其显示方法

JIS L 1009 纤维烘烤性能测试方法

本标准中使用的用途的定义取决于。⑧) 表面闪光基本结构材料表面快速扩散，不着火。与表面捣碎同时或拉丝时发生的现象不属于表面捣碎的范围。

④. 在试样和调整布料的情况下，应随机采集，但应从两端各采集①/①0，从距离终端不超过①m的部分采集。如果需要对采集的样品进行湿洗处理，则在按照规定的方法处理后进行测试，如果不需要，则可以省略此步骤。

将样品在 ⑤土壤②的恒温干燥器中黑暗放置⑥0分钟，然后在装有二氧化硅的干燥器中放置③0分钟。但对于可能受热影响的样品，应在⑤0②的恒温干燥器中放置②④小时，然后在二氧化硅干燥器中放置③0分钟。

注（！）清洗方法试件的尺寸应为试验所需的尺寸，并用蒸汽清洗以去除磨损。

进行。⑧) 水洗时，采用JIS L 0317①编号①0③的方法。b) 对于干洗店，JIS L 0217附①号④0①的方法。

从产品上采集试样时，应采集可能产生表面擦伤的部分，但为了制作测试所需的大试件，如果将小部分缝合在一起，则缝合在一起。测试结果应采用无阴影的缝合形式，并在测试报告中注明，包括图示。

⑤. 测试方法

⑤. ①. 盖子和材料

⑤. ①. ①. 燃烧试验装置如图①所示。

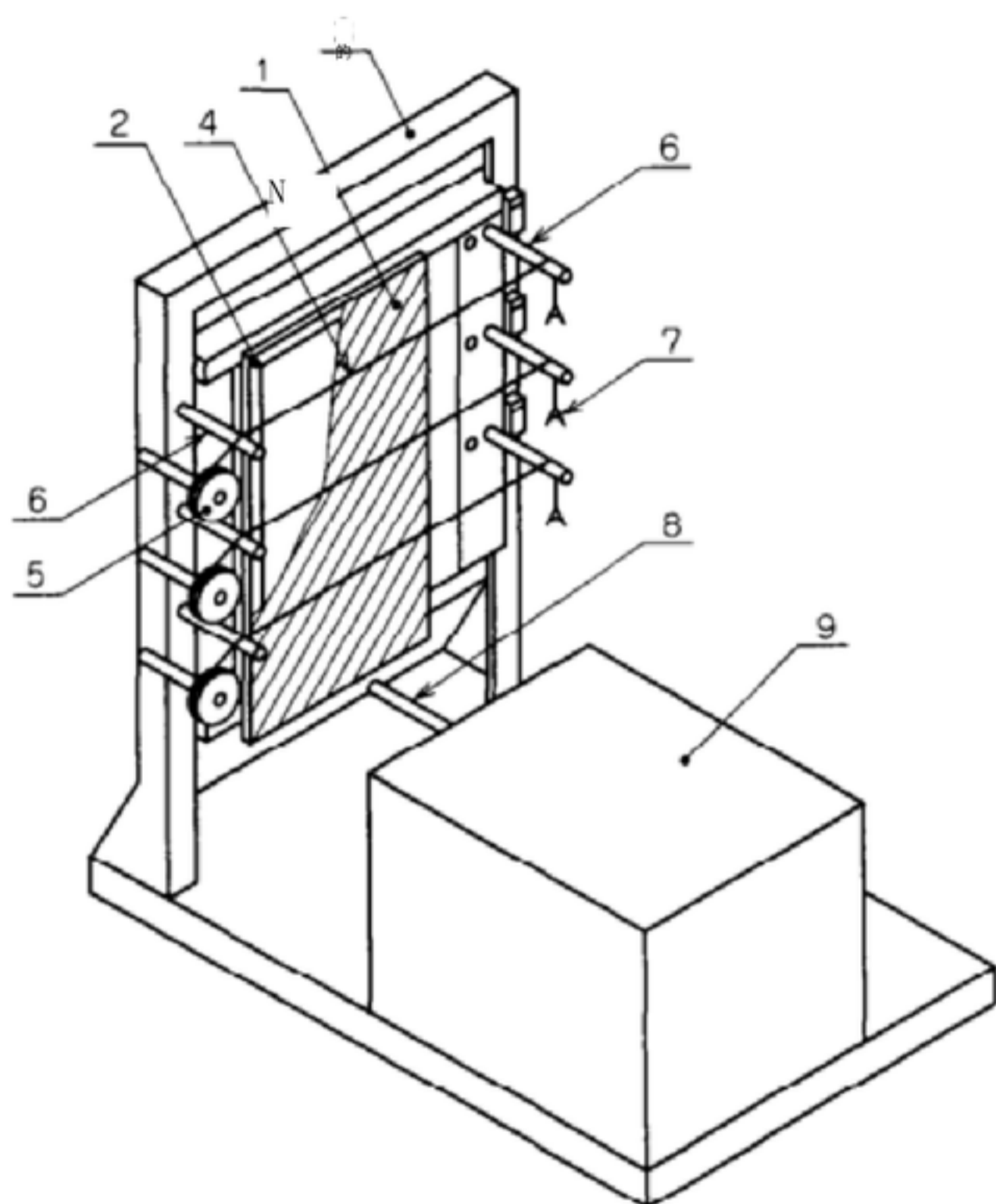
⑤. ①. ②. 考场考场为标准考场。如果测试室未保持标准状态，则应在尽可能接近标准状态的地方进行测试，并在测试结果中添加测试时的温度和湿度。试验开始时空气流动低于0. ②m/s，试验过程中操作机械装置，使其不受阴影影响。测试地点的空气量应确保测试不受酸度下降的影响。

⑤. ①. ⑧测试片固定支架图②所示的不锈钢制成的能够完全固定测试片的支架称为支撑架。)。⑤. ①. ④样品图③所示。⑤. ①. ⑤标记线尼龙长丝(直0.09mm)。⑤. ①. ⑥燃烧器JTS L①0⑨①根据附录④-A(规定)。⑤. ①. ⑦刷刺J①S L①0⑨①根据附件⑤-B(规定)。但是,粉末撞击测试支撑桶内部的挤压面为 0*③③0 mm,施加到小车上的载荷为④. ②ki 0.0⑤N。⑤. ①. ⑧恒温干燥可调节至恒温。⑤. ①. ⑨干燥器⑤. ①. ⑩燃烧JIS K②②④0中规定的液化类型②④(主要含有丁烯和苯乙烯的物质)⑤. ①. ①①硅胶⑤. ①. ①②计时0. ①秒句子精度更高的合适产品。⑤. ③②操作试件的尺寸约为④00 mm(垂直) ⑤ 0 mm(水平),采集③件。将试件从搅拌器中取出,用手将其固定在支撑架上,使其不下垂,将试件表面沿与毛刺方向相反的方向穿过按压装置③次后,将支撑件从试件台上取下,沿毛刺方向垂下。将标记线以①00 mm的间隔固定到位,但要施加足够的张力,以免标记线松弛。试验前,距离水平状态下燃烧器尖端的长度为 mm。在距测试底部⑤0mm的表面上,将火焰尖端mm间接烹饪0. ⑤秒。表面衬套的尖端从接触点转移到①00 mm、 0 mm、③00 mm的各个位置,并记录切割标记线所需的时间①/①0秒。

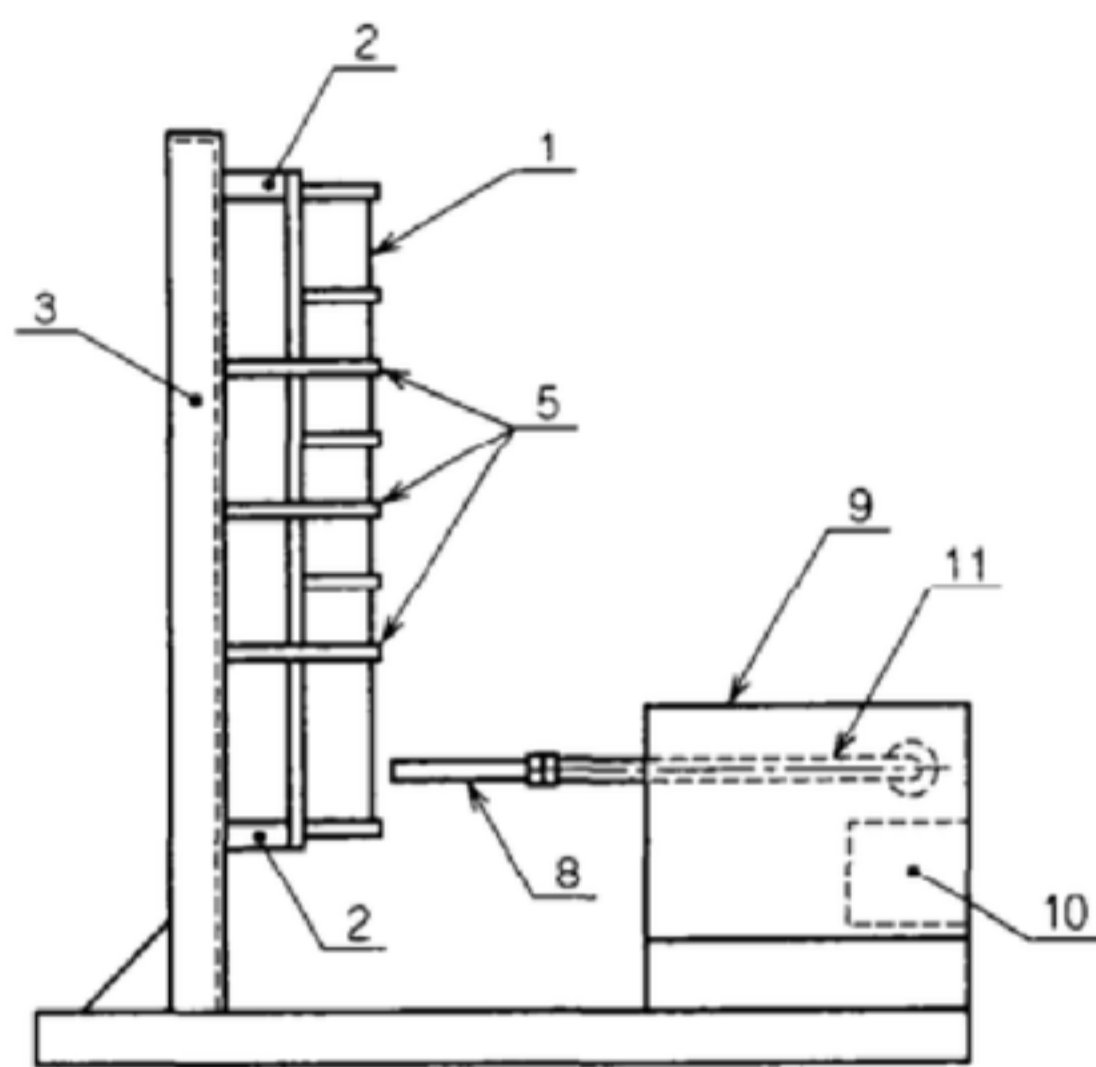
⑥. 根据注⑤. 的测试结果,记录火焰传播到标记线安装位置①00 mm、 0 mm、③00 mm的时间③测量值中最短的一个)。

另外,④. 的注释(!)如果您使用的洗涤方法进行了多次洗涤,请附上该条。

请注意,如果燃烧的火焰是恶臭的,没有发生表面漂移,或者在测试过程中表面着火,织物主体开始磷燃烧,则在测试报告中写上星号。



斜視図



单个视图

试验之名

No.	名称
1	試験片
2	試験片支持棒
3	架台
4	マーカ糸
5	リール
6	ガイド
7	荷重
8	バーナ
9	バーナ作動手段
10	火炎量調整手段
11	バーナ位置調整機構

图①燕烧试验装置示例

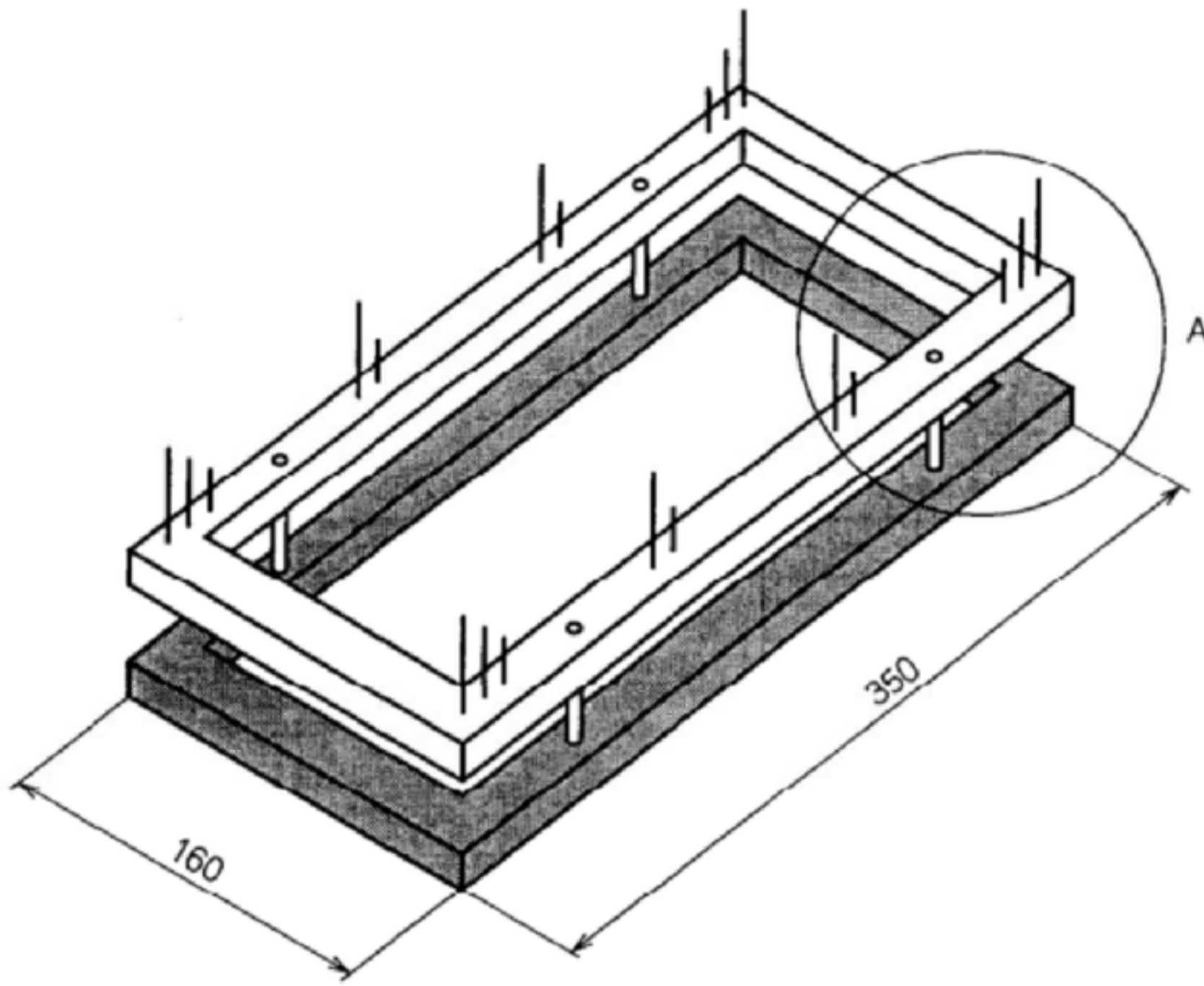


圖 2 試驗片支持枠

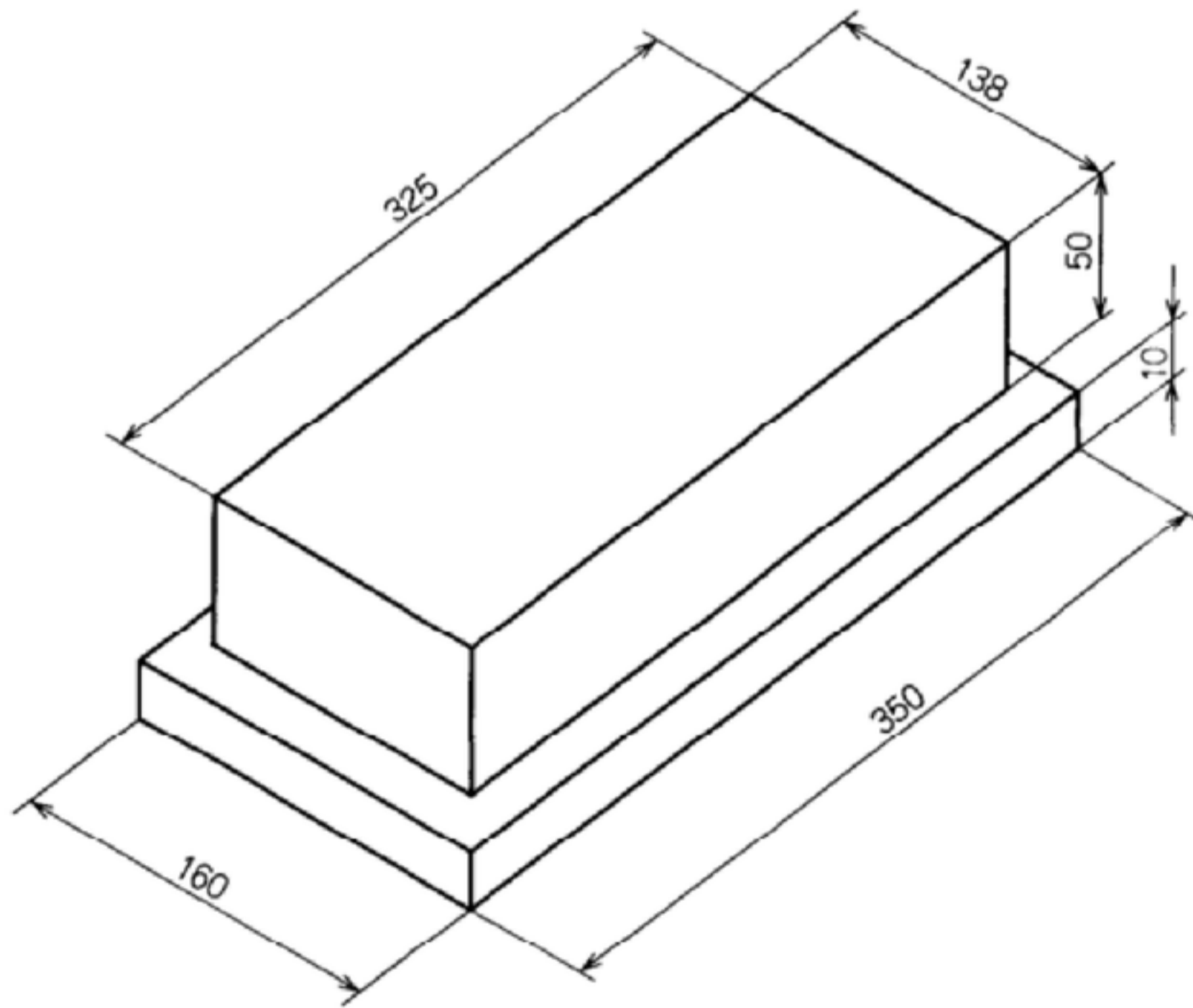


圖 3 試驗片台

劍漂
流
閃
光j

纺织品表面熔体燃烧性测试方程组

本说明解释主体中规定的事项及相关事项，不属于规则的一部分。本解释由日本标准协会编辑和出版，如对本解释有任何疑问，请联系日本锤子协会。

①. 制作风格近年来，随着拉绒机、绒头机等拉绒织物的普及，火在点燃织物之前，会先燃烧到织物表面突出的绒毛上，然后火焰就会蔓延到整个织物。所谓的“表面蓬松”正在成为一个问题。随着PL法的实施，从安全角度出发，强烈需要一种客观评价表面捣碎程度的测试方法。

传统纤维制品的燃烧性试验，JISL①0⑨①“纤维制品燕烧性试验方法”规定了向试验方法。但是，这些方法都有与火在织物本体上点燃而产生的织物燕烧有关的试验方法，对于只有纤维表面毛羽在瞬间迅速燕化的行为，没有规定试验方法，所以制定了二的规定。

②. 本意见的最终草案是由日本标准协会委托日本标准协会在理事会内设立的原始文件起草委员会起草的，如下所述。草案起草委员会平成 月平 年①月

该最终草案由日本工业标准研究委员会于2000年6月批准，并由日本通商产业大臣于2000年10月制定为日本工业标准。

③. 适用范围（主体①.）在佩戴的拉毛产品发生表面推力的过程中，由于表面推力的行为因产品类型、点火区域条件等因素而异，因此由于条件的多样性，很难规定测试方法。因此，本标准规定了作为条件之一的拉绒织物表面推燃性的测试方法。根据本标准进行的测试结果用于拉绒织物生产和分销阶段的质量计算和质量信息的传递。

④. 定义（主体⑧.）本定义基于JIS L①0⑨①附录①（规定）。基本山茶花是指织物表面绒毛以上的织物主体。有一个类似于表面的术语，称为表面燕烧。然而，在比较这两种用途时，表面推动的重点是“快速”的情况，人们认为它之所以得名，是因为火焰的蔓延看起来就像一股热潮（门光）。

⑤. 样品的收集（书中的④.）样品是从产品中收集的，因为样品是测试所需的大小的样品，所以需要缝合小部件的数量是原始的②件，当保持在测试菱形位置时，缝合在一起，使接缝位于模子上方 0 mm处。③如果要缝合多张纸，请根据张数和尺寸绘制缝合部分。

做。

⑥. 燃烧试验（本书⑤. ①. ①）目前主要的表面闪蒸试验设备有BS④⑤⑥⑨、母试验机ISO①00④⑦、Ken型表面闪蒸试验机等。在这些试验机中，①、③、⑧的试验机中，表面闪光的评价仅基于表面闪光是否发生或不发生的主观判断。ISO测试方法评估的是从测试顶部向下燃烧的传播速度，这似乎与实际发生的表面闪光现象不同。Kaken型表面闪光试验机是由日本化学纤维检验协会开发的试验机，但已发表在学术期刊上，随后该国的其他试验方法也得到了广泛认可，因此决定进行测试，以找出该试验的起源。

⑦标记图（书中的⑤. ①. ⑤）尼龙长丝（直0.0⑨mm）是Tedas，市面上以0. ③号出售的香鱼溪流用线。

⑧. 操作（主体⑤. ③）在传统的表面磷燃烧试验中，用拉辛达将羽毛竖起，然后在干燥器中进行处理。然而，在该测试方法中，由于测试件的位置和安装测试件的测试件支撑框架比常规测试的情况大得多，因此将测试件保持在测试件支撑框架上并放置在干燥器中是不切实际的。因此，我们决定将其放置在干燥器中，然后将其安装在测试件支撑框架上进行测试。

⑨关于其他测量分支的评价分类，最初在草案中进行了审查，但由于JIS中有关于测试方法的注释，因此将其删除。不过，有人建议在评论中考虑女性，所以下面我们介绍一下重维评估技术委员会确定的评估区。

評価区分	測定結果
①. 无表面飞边表面飞边未到达纱线安装位置①0cm②. 有表面闪光①)表面闪光标记线安装位置①0厘米以内	到达过多，但未到达 cm②)表面画袋需要①秒以上的时间才能到达 cm的安装位置。
\$. 表面清洗表面研磨台在不到①秒的时间内到达标记线安装位置 cm。	