

JJF(纺织)

中华人民共和国纺织行业计量技术规范

JJF(纺织) 032—2018

垂直法织物折痕回复性测定仪校准规范

Calibration Specification for Vertical Fabric Crease Recovery Testers

2018-10-22 发布

2018-12-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

中 华 人 民 共 和 国
纺织行业计量技术规范
垂直法织物折痕回复性测定仪校准规范

JJF(纺织) 032—2018

中华人民共和国工业和信息化部发布

*

中国质检出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2019年1月第一版

*

书号: 155026·J-3332

版权专有 侵权必究

垂直法织物折痕回复性
测定仪校准规范

Calibration Specification for

Vertical Fabric Crease Recovery Testers

JJF(纺织) 032—2018
代替 JJF(纺织) 032—2006

归口单位：中国纺织工业联合会

起草单位：国家纺织计量站

宁波纺织仪器厂

南通宏大实验仪器有限公司

四川省纤维检验局

天津纺织纤维检验所

张家港计量测试所

温州市大荣纺织仪器有限公司

本规范委托全国纺织计量技术委员会负责解释

本规范起草人：

司崇泽（国家纺织计量站）

胡君伟（宁波纺织仪器厂）

朱福忠（四川省纤维检验局）

陶建洲（张家港计量测试所）

钱士超（南通宏大实验仪器有限公司）

李旭瑞（天津纺织纤维检验所）

杨红斌（温州市大荣纺织仪器有限公司）

王金平（国家纺织计量站）

目 录

引言	(II)
1 范围	(1)
2 引用文件	(1)
3 术语	(1)
4 概述	(1)
5 计量特性	(1)
6 校准条件	(2)
7 校准项目和校准方法	(2)
7.1 校准前准备	(2)
7.2 校准项目	(3)
7.3 校准方法	(4)
8 校准结果表达	(5)
9 复校时间间隔	(5)
附录 A 校准不确定度评定 (示例)	(6)
附录 B 校准记录表格式	(13)
附录 C 校准证书 (内页) 参考格式	(14)

引 言

1990年由纺织工业部制定了部门计量检定规程JJG(纺织) 041—1990《垂直法折皱弹性仪检定规程》，并于1991年7月1日起施行；2006年转换为JJF(纺织) 032—2006《垂直法折皱弹性仪校准规范》，但没有对规程进行修订。

本规范的修订依据GB/T 3819—1997《纺织品 织物折痕回复性的测定 回复角法》中对设备要求重新起草，与JJG(纺织) 032—2006相比，除编辑性修改外，主要技术变化如下：

- 修改了校准规范的题目；
- 增加了第2章引用文件和第3章术语；
- 增加了校准环境条件；
- 增加了校准标准器及配套设备；
- 修改了校准方法的内容；
- 增加了测量结果不确定度评定示例。
- 对原检定记录表进行修改，改为校准记录表。

本规范所代替的历次版本发布情况为：

- JJG(纺织) 041—1990；
- JJF(纺织) 032—2006。

垂直法织物折痕回复性测定仪校准规范

1 范围

本规范规定了垂直法织物折痕回复性测定仪的计量特性和校准方法，适用于垂直法织物折痕回复性测定仪（以下简称“折痕仪”）的校准。其他类似折痕仪的校准可参照本规范。

2 引用文件

本规范引用了下列文件：

GB/T 3819—1997 纺织品 织物折痕回复性的测定 回复角法

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本规范；凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本规范。

3 术语

3.1 折痕回复角 crease recovery angle

在规定条件下，受力折叠的试样卸除负荷，经一定时间后，两个对折面形成的角度。

[GB/T 3819—1997，定义 3.1]

3.2 折痕垂直回复 crease recovery vertically

试样折痕回复时，折痕线与水平面垂直，测量回复角度的方法。

[GB/T 3819—1997，定义 3.3]

4 概述

折痕仪由试样夹、加压装置和测角装置构成，压力重锤的重心与试样有效承压面积的中心重合，试样折痕线与测角盘轴线重合。其工作原理是，对一定形状和尺寸的试样折叠，折痕线与水平面垂直，加压并保持一定时间，卸除负荷让试样回复。用测角器测量试样端面形成的角度，以测得的角度表示织物的折痕回复能力。

5 计量特性

5.1 承压板中心凸出块尺寸：长 $18^{+0.5}_0$ mm×宽 $22^{+0.5}_0$ mm。

5.2 承压板与压板的平行度： <0.1 mm。

5.3 加压负荷（重锤加承压板重量）： (10 ± 0.05) N。

5.4 加压时间： (300 ± 3) s。

5.5 缓弹性恢复时间： (300 ± 3) s。

5.6 测角器示值最大允许误差： $\pm 1^\circ$