



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 4669—2008  
代替 GB/T 4669—1995

---

## 纺织品 机织物 单位长度质量和 单位面积质量的测定

Textiles—Woven fabrics—  
Determination of mass per unit length and mass per unit area

(ISO 3801:1977, MOD)

2008-08-06 发布

2009-06-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 3801:1977《纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定》(英文版)。

本标准与 ISO 3801:1977 的主要差异如下:

- 规范性引用文件中的国际标准替换为国家标准,增加了 GB/T 8170 和 GB 9994;
- 删除了 ISO 3801:1977 的前言和引言;
- 增加了钢尺的规格“0.5 m”;
- 工作台长度由“4 m”改为“长度满足测量要求”;
- 删除了金属盘的相关要求;
- 预调湿按照 GB/T 6529 进行;
- 修改了方法 5“小织物单位面积调湿质量的测定”的计算公式表达形式;
- 增加了方法 6“小织物单位面积干燥质量和公定质量的测定”及相关仪器和结果计算;
- 试验报告中删除了测定多块试样时报告每块试样的试验结果,增加了“样品名称和规格”。

本标准代替 GB/T 4669—1995《机织物单位长度质量和单位面积质量的测定》。本标准与 GB/T 4669—1995 相比主要变化如下:

- 规范性引用文件中增加了 GB 9994;
- 删除了“定义”;
- 仪器中增加了对钢尺、剪刀和工作台规格的具体规定;
- 对试验程序中方法 1 至方法 4 的顺序和内容作了编辑调整;
- 方法 1、2、3、4 和 5 结果计算的修约改为“计算结果按照 GB/T 8170 的规定修约到个数位”;
- 将“小样品的单位面积质量测定”改为方法 5“小织物单位面积调湿质量的测定”,并修改了计算公式的表达形式;
- 增加了方法 6“小织物单位面积干燥质量和公定质量的测定”及相关仪器和结果计算;
- 删除了附录 A“常规测定方法”。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会基础分会(SAC/TC 209/SC1)归口。

本标准起草单位:上海市纺织工业技术监督所。

本标准主要起草人:陈小诚。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 4669—1984、GB/T 4669—1995。

# 纺织品 机织物 单位长度质量和 单位面积质量的测定

## 1 范围

本标准规定了纺织品机织物单位长度质量和单位面积质量的测定方法。  
本标准适用于整段或一块机织物(包括弹性织物)的测定。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 4666 机织物长度的测定(GB/T 4666—1995,eqv ISO 3933:1976)

GB/T 4667 机织物幅宽的测定(GB/T 4667—1995,eqv ISO 3932:1976)

GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气(GB/T 6529—2008,ISO 139:2005,MOD)

GB/T 8170 数值修约规则

GB 9994 纺织材料公定回潮率

## 3 原理

### 3.1 方法 1 和方法 3

整段或一块织物能在标准大气中调湿的,经调湿后测定织物的长度和质量,计算单位长度调湿质量。或者测定织物的长度、幅宽和质量,计算单位面积调湿质量。

### 3.2 方法 2 和方法 4

整段织物不能放在标准大气中调湿的,先在普通大气中松弛后测定织物的长度(幅宽)及质量,计算织物的单位长度(面积)质量,再用修正系数进行修正。修正系数是从松弛后的织物中剪取一部分,在普通大气中进行测定后,再在标准大气中调湿后进行测定,对两者的长度(幅宽)及质量加以比较而确定。

### 3.3 方法 5(小织物的单位面积调湿质量)

小织物,先将其放在标准大气中调湿,再按规定尺寸剪取试样并称量,计算单位面积调湿质量。

### 3.4 方法 6(小织物的单位面积干燥质量和公定质量)

小织物,先将其按规定尺寸剪取试样,再放入干燥箱内干燥至恒量后称量,计算单位面积干燥质量。结合公定回潮率计算单位面积公定质量。

## 4 仪器

### 4.1 钢尺

分度值为厘米(cm)和毫米(mm)。长度 2 m~3 m,用于方法 1、2、3 和 4。长度 0.5 m,用于方法 5、6。

### 4.2 剪刀

能剪取织物至规定尺寸。

### 4.3 天平

能准确地测定整段或一块织物的质量,精确度为所测定试样质量的 $\pm 0.2\%$ 。对于方法 5,精确度为 0.001 g。对于方法 6,精确度为 0.01 g。