

ICS 59.080.30
W 63

FZ

受 控

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 73068—2020

海藻纤维混纺针织服装

Knitted garments with blended alginate fibers



2020-12-09 发布

2021-04-01 实施



中华人民共和国工业和信息化部 发布

空 受

中华人民共和国纺织
行业标准
海藻纤维混纺针织服装
FZ/T 73068—2020

*

中国标准出版社出版发行
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.net.cn

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238
读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 18 千字
2021年1月第一版 2021年1月第一次印刷

*

书号: 155066·2-35675 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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针织品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 6)归口。

本标准起草单位:恒尼智造(青岛)科技有限公司、青岛市纤维纺织品监督检验研究院、青岛源海新材料科技有限公司、天纺标检测认证股份有限公司、深圳汇洁集团股份有限公司、金发拉比妇婴童用品股份有限公司、烟台康康纺织科技有限公司、浪莎针织有限公司、中国检验认证集团天津有限公司、浙江嘉名染整有限公司。

本标准主要起草人:仇江海、宁霞、胡浩、车云宏、夏延致、金安、张玲、朱永虹、林若文、刘春梅、刘爱莲、张萍、杨广权。

海藻纤维混纺针织服装

1 范围

本标准规定了海藻纤维混纺针织服装产品术语和定义、产品号型、要求、试验、判定规则以及产品使用说明、包装、运输和贮存。

本标准适用于实测含海藻纤维 10% 及以上的针织服装产品。

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 1335(所有部分) 服装号型
- GB/T 2910(所有部分) 纺织品 定量化学分析
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第 1 部分:游离和水解的甲醛(水萃取法)
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 4802.1—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第 1 部分:圆轨迹法
- GB/T 4856 针棉织品包装
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第 4 部分:纺织品和服装
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 6411 针织内衣规格尺寸系列
- GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8878 棉针织内衣
- GB/T 17591—2006 阻燃织物
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量标识
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
- GB/T 35443 纺织品 定量化学分析 海藻纤维与某些其他纤维的混合物
- FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物
- FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法
- FZ/T 73023—2006 抗菌针织品
- GSB 16-1523 针织物起毛起球样照

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

海藻纤维 algae fiber

从海藻酸的金属盐中得到的纤维。

[GB/T 4146.1—2009,定义 3.7]。

4 产品型号

按 GB/T 6411 或 GB/T 1335(所有部分)规定执行,超出范围的按标准规定的分档值可依次递增或递减。

5 要求

5.1 分等规定

5.1.1 质量等级分为优等品、一等品、合格品。

5.1.2 内在质量按批评等;外观质量按件评等。两者结合以最低等级定等。

5.1.3 内在质量各项指标,以试验结果最低一项作为该批产品的评等依据。

5.1.4 在同一件产品上发现属于不同品等的外观质量问题时,按最低等疵点评定。在同一件产品上只允许有两个同等级的极限表面疵点存在,超过者应降低一个等级。

5.2 内在质量要求

5.2.1 内在质量要求见表 1。

表 1 内在质量要求

项目		优等品	一等品	合格品	
顶破强力/N	≥	250			
纤维含量/%		按 GB/T 29862 规定执行			
甲醛含量/(mg/kg)		按 GB 18401 规定执行			
pH					
异味					
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)					
耐皂洗色牢度/级	≥	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
耐水色牢度/级	≥	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	3
耐汗渍色牢度/级	≥	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	3

表 1 (续)

项目		优等品	一等品	合格品
耐摩擦色牢度/级	干摩	4	3-4	3
	湿摩	3	3	2-3
水洗尺寸变化率/%	直向 \geq	-4.0	-5.0	-6.0
	横向	-4.0~+1.5	-5.0~+1.5	-6.0~+1.5
水洗后扭曲率/%	上衣	4.0	6.0	7.0
	裤子	1.5	2.5	3.5
起球/级	\geq	4	3	2-3
抑菌率/%	按 FZ/T 73023—2006 AAA 级规定执行。水洗 50 次,金黄色葡萄球菌 ≥ 80 ,大肠杆菌 ≥ 70 ,白色念珠菌 ≥ 60			
燃烧性能	按 GB/T 17591—2006 表 1 中阻燃防护服用织物规定执行			

5.2.2 纤维含量只考核下偏差。

5.2.3 弹力织物(指含有弹性纤维的织物或罗纹织物),抽条、烂花、镂空类织物不考核顶破强力,对于多层结构产品顶破强力叠加测试。

5.2.4 本色及漂白产品不考核色牢度。

5.2.5 水洗尺寸变化率不考核弹力织物的弹力方向和褶皱产品的褶皱方向,内裤类产品不考核水洗尺寸变化率。

5.2.6 起球只考核外层织物正面;镂空织物,正面磨毛、正面起绒织物不考核。

5.2.7 燃烧性能仅考核海藻纤维含量在 60% 及以上的产品。

5.2.8 紧口类产品、非直摆上衣、非直摆裙子、内裤类产品以及特殊款式设计的产品不考核水洗后扭曲率。

5.2.9 婴幼儿及儿童产品还应符合强制性标准 GB 31701 的相关规定。

5.3 外观质量要求

5.3.1 表面疵点评等规定

按 GB/T 8878 规定执行。

5.3.2 规格尺寸偏差

按 GB/T 8878 规定执行。

5.3.3 对称部位尺寸偏差

按 GB/T 8878 规定执行。

5.3.4 缝制规定(不分品等)

按 GB/T 8878 规定执行。不允许拼接(三口部位除外)。

6 试验

6.1 内在质量检验

6.1.1 准备和试验条件

6.1.1.1 所取的试样不应有影响试验的疵点。

6.1.1.2 水洗尺寸率变化率试验前,需按 GB/T 6529 规定的标准大气进行预调湿,调湿符合要求后进行试验。

6.1.2 试验方法

6.1.2.1 顶破强力

按 GB/T 19976—2005 规定执行,钢球直径为 (38 ± 0.02) mm。

6.1.2.2 纤维含量

按 GB/T 35443、GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01026、FZ/T 01057(所有部分)、FZ/T 01101 等规定执行。

6.1.2.3 甲醛含量

按 GB/T 2912.1 规定执行。

6.1.2.4 pH 值

按 GB/T 7573 规定执行。

6.1.2.5 异味

按 GB 18401 规定执行。

6.1.2.6 可分解致癌芳香胺染料

按 GB/T 17592 规定执行。

6.1.2.7 耐皂洗色牢度

按 GB/T 3921—2008 试验方法 A(1)规定执行。

6.1.2.8 耐水色牢度

按 GB/T 5713 规定执行。

6.1.2.9 耐汗渍色牢度

按 GB/T 3922 规定执行。

6.1.2.10 耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 规定执行,只做直向。

6.1.2.11 水洗尺寸变化率

按 GB/T 8878 规定执行,洗涤程序按 GB/T 8629—2017 中 4N 执行,标示“手洗”的产品按 GB/T 8629—2017 中“4H”程序执行,标准洗涤剂 3,悬挂晾干。

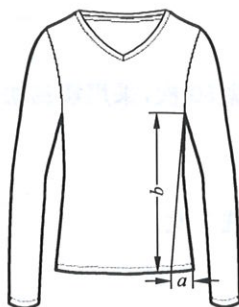
6.1.2.12 水洗后扭曲率

6.1.2.12.1 水洗及干燥方法

按水洗尺寸变化率的洗涤和干燥方法规定执行。

6.1.2.12.2 水洗后测量方法

将水洗后的成衣平铺在光滑的台面上,用手轻轻拍平。每件成衣以扭斜程度最大的一边测量,如图 1、图 2 所示。



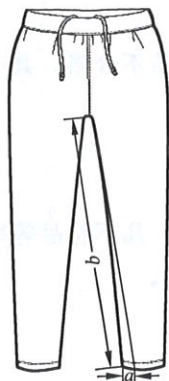
说明:

a ——摆缝和袖窿缝交叉处垂直到底边的点与摆缝和底边交点间的距离,单位为厘米(cm);

b ——摆缝与袖窿缝交叉处垂直到底边的距离,单位为厘米(cm)。

注:所有数据以水洗后测量计算。若洗前已存在扭曲,需作出标记并在报告中注明。

图 1 上衣扭曲测量部位示例



说明:

a ——内侧边与裤口的交点到内侧缝与裤口的交点间的距离,单位为厘米(cm);

b ——裆底点与裤口之间内侧边的长度,单位为厘米(cm)。

注:所有数据以水洗后测量计算。若洗前已存在扭曲,需作出标记并在报告中注明。

图 2 裤子扭曲测量部位示例

6.1.2.12.3 水洗后扭曲率计算公式

水洗后扭曲率按式(1)计算,以三件服装的水洗后扭曲率的平均值作为计算结果,最终结果按 GB/T 8170 修约,保留一位小数。

$$F = \frac{a}{b} \times 100 \dots\dots\dots(1)$$

式中:

F ——扭曲率,%;

a、b——见图 1、图 2。

6.1.2.13 起球

按 GB/T 4802.1—2008 中 E 法规定执行,评级按 GSB 16-1523 针织物起毛起球样照评定。

6.1.2.14 抗菌率

按 FZ/T 73023—2006 规定执行,水洗 50 次,采用震荡法。

6.1.2.15 燃烧性能

按 GB/T 17591—2006 规定执行,水洗 3 次。

6.2 外观质量检验

按 GB/T 8878 规定执行。

7 判定规则

7.1 批量判定

7.1.1 内在质量

内在质量有一项不符合,则判定该批产品不合格。其中,色牢度项目不合格者分色别判定该批产品不合格。

7.1.2 外观质量

外观质量按品种、色别计算不符品等率。凡不符品等率在 5.0% 及以下者,判定该批产品合格,不符品等率在 5.0% 以上者,判定该批产品不合格。

7.1.3 结果判定

按 7.1.1、7.1.2 判定均为合格,则该批产品合格。

7.2 单件判定

若产品检验件数低于批量判定的抽样件数时,内在质量和外观质量只对被检样品进行测定,并参照 7.1 规定进行判定,并在检验报告中注明。

7.3 其他

严重影响外观及服用性能的产品不允许。

7.4 复验

7.4.1 任何一方对所检验的结果有异议时,均可要求复验。

7.4.2 复验结果按 7.1、7.2、7.3 规定执行,判定以复验结果为准。

8 产品使用说明、包装、运输和贮存

8.1 产品使用说明按 GB/T 5296.4 规定执行,儿童产品按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 规定执行。

8.2 包装按 GB/T 4856 或协议规定执行。

8.3 产品运输应防潮、防火、防污染。

8.4 产品应存放在阴凉、通风、干燥、清洁的库房内,注意防蛀、防霉。

参 考 文 献

- [1] GB/T 4146.1—2009 纺织品 化学纤维 第1部分:属名
-



FZ/T 73068-2020

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·2-35675

定价: 16.00 元