

中华人民共和国国家标准

GB/T 22848—2009

针 织 成 品 布

Finished knitted fabric

2009-04-21 发布



2009-12-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
针 织 成 品 布
GB/T 22848—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

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 0.5 字数 9 千字
2009年7月第一版 2009年7月第一次印刷

*

书号:155066·1-37823 定价 14.00 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)68533533

前 言

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针织品分技术委员会归口(SAC/TC 209/SC 6)。

本标准起草单位:山东省纤维检验局、福建凤竹纺织科技股份有限公司、广东溢达纺织有限公司、北京铜牛集团有限公司、上海三枪集团针织九厂、杭州美标实业有限公司、中山市康妮雅服饰有限公司、国家针织产品质量监督检验中心。

本标准主要起草人:刘永贵、卞爱荣、常向真、张玉高、漆小瑾、薛继凤、林声伟、唐伟、于建军。



针 织 成 品 布

1 范围

本标准规定了针织成品布的规格、要求、抽样、检验方法、检验规则和产品使用说明。

本标准适用于下机后经整理的经编、纬编针织布,不包括毛针织布、蚕丝针织布、针织泳装面料和涤纶针织面料。

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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡(GB/T 250—2008, ISO 105-A02:1993, IDT)

GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡(GB/T 251—2008, ISO 105-A03:1993, IDT)

GB/T 2910 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法(GB/T 2910—1997, eqv ISO 1833:1977)

GB/T 2911 纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法(GB/T 2911—1997, eqv ISO 5088:1976)

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度(GB/T 3920—2008, ISO 105-X12:2001, MOD)

GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度(GB/T 3921—2008, ISO 105-C01:2006, MOD)

GB/T 3922 纺织品 耐汗渍色牢度试验方法(GB/T 3922—1995, eqv ISO 105-E04:1994)

GB/T 4802.1 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分:圆轨迹法

GB 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度(GB/T 5713—1997, eqv ISO 105-E01:1994)

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量(GB/T 8628—2001, eqv ISO 3759:1994)

GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序(GB/T 8629—2001, eqv ISO 6330:2000)

GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定(GB/T 8630—2002, ISO 5077:1984, MOD)

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 18886 纺织品 色牢度试验 耐唾液色牢度

GB/T 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法

GB/T 22846 针织布(四分制)外观检验

FZ/T 01026 四组分纤维混纺产品定量化学分析方法

FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识

FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 01095 纺织品 氨纶产品纤维含量的试验方法

FZ/T 70010 针织物平方米干燥重量的测定

GSB 16-2159-2007 针织产品标准深度样卡(1/12)

3 规格

针织成品布的规格写为:纱线线密度×平方米干燥重量×幅宽,其中线密度用特克斯表示,多规格纱线交织,按其所占比例从大到小排列,中间用乘号相连;平方米干燥重量用克表示;幅宽指单层幅宽,用厘米表示。

4 要求

4.1 针织成品布以匹为单位,按内在质量和外观质量最低一项评等,分为优等品、一等品、合格品。

4.2 内在质量要求见表1,包括pH值、甲醛含量、异味、可分解芳香胺染料、纤维含量、平方米干燥重量偏差、顶破强力、起球、水洗后扭曲率、水洗尺寸变化率、染色牢度11项,按批以11项最低一项评等。

表1 内在质量要求

项 目			优等品	一等品	合格品
pH 值			按 GB 18401 规定		
甲醛含量					
异味					
可分解芳香胺染料					
纤维含量(净干含量)			按 FZ/T 01053 执行		
平方米干燥重量偏差/%			±4.0	±5.0	
顶破强力/N	≥	单面、罗纹、绒织物	150		
		双面织物	220		
起球/级			≥ 3.5	3.0	
水洗后扭曲率/%			≤ 4.0	5.0	6.0
水洗尺寸变化率/ %	纤维素纤维总含量 50%及以上	直向	-5.0~+2.0	-7.0~+3.0	
		横向	-7.0~+2.0	-9.0~+2.0	
	纤维素纤维总含量 50%以下	直向	-4.0~+2.0	-5.0~+3.0	
		横向	-5.0~+2.0	-6.0~+2.0	
染色牢度/级≥	耐皂洗	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐汗渍	变色	4	3-4	3(婴幼儿 3-4)
		沾色	4	3-4	3(婴幼儿 3-4)
	耐水	变色	4	3-4	3(婴幼儿 3-4)
		沾色	4	3-4	3(婴幼儿 3-4)
	耐摩擦	干摩	4	3-4(婴幼儿 4)	3(婴幼儿 4)
		湿摩	3-4	3(深色 2-3)	2-3(深色 2)
	耐唾液	变色	4		
		沾色	4		

色别分档按 GSB 16-2159-2007, >1/12 标准深度为深色, ≤1/12 标准深度为浅色。

注 1: 镂空织物和氨纶织物不考核顶破强力。

注 2: 耐唾液色牢度只考核婴幼儿类产品用途的面料。

注 3: 顶破强力、水洗尺寸变化率和染色牢度指标, 根据用途执行其成衣标准相应的等级要求, 用途不明确或无成衣标准, 执行该标准。

4.3 外观质量要求

4.3.1 外观质量以匹为单位, 允许疵点评分见表2。

表 2 外观质量要求

单位为分每百平方米

优 等 品	一 等 品	合 格 品
≤20	≤24	≤28

4.3.2 散布性疵点、接缝和长度大于 60 cm 的局部性疵点,每匹超过 3 个 4 分者,顺降一等。

5 抽样

5.1 外观质量按 GB/T 22846 抽样。

5.2 内在质量按批分品种、规格、色别随机抽样,水洗尺寸变化率和水洗后扭曲率试验从 3 匹中取 700 mm 全幅三块,其他指标的试验至少取 500 mm 全幅一块。

6 检验方法

6.1 甲醛含量试验按 GB 18401 规定方法。

6.2 pH 值试验按 GB 18401 规定方法。

6.3 异味试验按 GB 18401 规定方法。

6.4 可分解芳香胺染料试验按 GB 18401 规定方法。

6.5 纤维含量试验按 GB/T 2910、GB/T 2911、FZ/T 01026、FZ/T 01057(所有部分)、FZ/T 01095 执行。

6.6 平方米干燥重量按 FZ/T 70010 执行。

6.7 顶破强力试验按 GB/T 19976 执行,球的直径 38 mm。

6.8 起球试验按 GB/T 4802.1 执行。采用压力 780 cN,起毛次数 0 次,起球次数 600 次,评级按针织物起毛起球样照。

6.9 水洗尺寸变化率按 GB/T 8628、GB/T 8629(5A 程序、悬挂晾干)、GB/T 8630 执行。其中,试样取全幅 700 mm,非筒状织物对折成 1/2 幅宽并缝合成筒状,将筒状试样的一端缝合,并在两侧剪开 50 mm 口,洗后穿在直径为 20 mm~30 mm 的圆形直杆上晾干。测量标记如图 1,直向、横向的各自 3 个标记在一条直线上且互相垂直。以 3 块试样的平均值作为试验结果,当 3 块试样结果正负号不同时,分别计算,并以 2 块相同符号的结果平均值作为试验结果。

单位为毫米

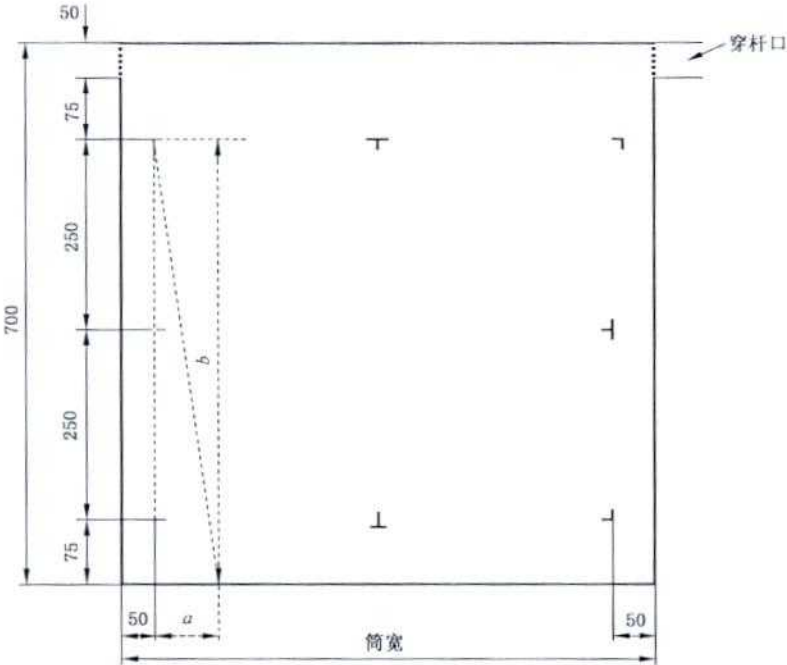


图 1 测量标记

GB/T 22848—2009

6.10 水洗后扭曲率试验

按 6.9 规定测量试样水洗尺寸后,再以图 1 中左上角或右上角的标记为基准,如图 1 虚线所示,测出试样水洗后直向标记线(以洗后两端标记为准)与横向标记线垂线的偏离距离 a 和对应的直向距离 b ,按式(1)计算水洗后扭曲率。以 3 块试样的平均值作为试验结果,结果保留至 1 位小数。

$$T = a/b \times 100 \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

T ——水洗后扭曲率,%;

a ——图 1 中偏离距离,单位为毫米(mm);

b ——图 1 中偏离距离对应的直向距离,单位为毫米(mm)。

6.11 染色牢度

6.11.1 耐皂洗色牢度试验,按 GB/T 3921 规定执行,试验条件按 A(1)执行。

6.11.2 耐汗渍色牢度试验,按 GB/T 3922 规定执行。

6.11.3 耐水色牢度试验,按 GB/T 5713 规定执行。

6.11.4 耐摩擦色牢度试验,按 GB/T 3920 规定执行。

6.11.5 耐唾液色牢度试验,按 GB/T 18886 规定执行。

6.11.6 色牢度试验用单纤维贴衬,评级按 GB/T 250、GB/T 251 评定。

6.12 外观质量检验按 GB/T 22846 规定执行。

6.13 数值修约按 GB/T 8170 规定执行。

7 检验规则

7.1 外观质量

外观质量分品种、规格按式(2)计算不符品等率,不符品等率 5% 及以内,判该批产品外观质量合格,超过者,判该批产品外观质量不合格。

$$F = A/B \times 100 \quad \dots\dots\dots(2)$$

式中:

F ——不符品等率,%;

A ——不合格量,单位为米(m);

B ——样本量,单位为米(m)。

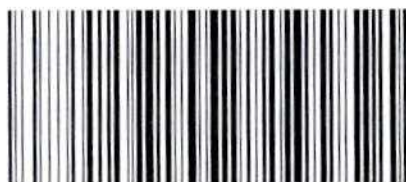
7.2 内在质量

内在质量全部合格,判该批产品内在质量合格,有一项不合格则判该产品内在质量不合格。

8 产品使用说明

8.1 产品使用说明按 GB 5296.4 和 GB 18401 执行。

8.2 明确用途者表明其用途。



GB/T 22848—2009

版权专有 侵权必究

书号:155066 · 1-37823

定价: 14.00 元

打印日期: 2009年7月20日