

ICS 59.080.30

W 43



ZZB

浙江 制造 团体 标准

T/ZZB 0596—2018

服装用经编仿麂皮织物

Suede-like warp knitted fabrics for clothing

ZHEJIANG MADE

2018 - 10 - 12 发布

2018 - 10 - 31 实施

浙江省品牌建设联合会 发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	2
4 基本要求	2
5 技术要求	3
6 试验方法	5
7 检验规则	6
8 标志、包装、运输、贮存	7
9 质量承诺	8

ZHEJIANG MADE

前 言

本标准依据GB/T 1.1—2009给出的规则进行起草。

本标准由浙江省品牌建设联合会提出并归口。

本标准由浙江省产品质量安全检测研究院牵头组织制定。

本标准主要起草单位：浙江梅盛新材料有限公司、浙江梅盛实业股份有限公司。

本标准参与起草单位：浙江理工大学、浙江省产品质量安全检测研究院、天津工业大学、绍兴文理学院、绍兴蓝海纤维科技有限公司（排名不分先后）。

本标准主要起草人：钱国春、任洁芳、戚栋明、牛家嵘、包旭旭、段亚峰、王荣根、张东雷、陈钢、张云丰、林国武、李小强。

本标准由浙江省产品质量安全检测研究院负责解释。

ZHEJIANG MADE

服装用经编仿麂皮织物

1 范围

本标准规定了服装用经编仿麂皮织物的术语和定义、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存及质量承诺。

本标准适用于以定岛型海岛双组份或多组份超细纤维为主要原料以经编及后整理工艺制成的服装用仿麂皮织物。

本标准适用于300 g/m²及以上的服装用仿麂皮织物。

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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 2910 (所有部分) 纺织品 定量化学分析方法
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分:游离水解的甲醛(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 耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- 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/T 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明
- GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- 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值得表示和判定
- GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- 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 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- 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 19601 染料产品中23种有害芳香胺的限量及测定
- GB/T 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法

GB/T 19981.2—2014 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第2部分：使用四氯乙烯干洗和整烫时性能试验的程序

GB/T 22846 针织布（四分制）外观检验

GB/T 24117 针织物 疵点的描述 术语

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GB/T 30157 纺织品 总铅和总镉含量的测定

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 70006 针织物拉伸弹性回复率试验方法

FZ/T 70010 针织物平方米干燥重量的测定

GSB 16—1523 针织物起毛起球样照

GSB 16—2159 针织产品标准深度样卡（1/12）

3 术语和定义

3.1

仿麂皮 suede-like

超细纤维织物经预缩、开纤、起绒、染色、后整理等工序制成结构和手感与天然麂皮相似的人工麂皮。

3.2

定岛型海岛纤维 fixed island fibers

采用两种不相容聚合物经各自的熔体管道进行复合纺丝，制得基体-微细（海-岛型）共混纤维，用溶剂选择性溶除纤维基体中的一种聚合物，使岛相脱离海相的束缚，形成纤维线密度相近的超细纤维。

3.3

超细纤维 superfine fiber

采用两种不相容聚合物进行共混或复合纺丝，制得基体-微细（海-岛型）共混纤维。用溶剂选择性溶除纤维基体中的一种聚合物，使岛相脱离海相的束缚，形成纤维线密度在0.3 dtex~1.0 dtex范围内的纤维。

4 基本要求

4.1 设计

具备设计团队，具有自主开发设计不同风格织物的能力。

4.2 生产要求

4.2.1 产品应经过揉纹加工工序，达到仿麂皮手感效果。

4.2.2 采用多种磨毛工艺，达到绒毛细腻的效果。

4.2.3 生产过程中采用高效中水回收、回用方式，达到节水节能。

4.3 原材料、助剂质量要求

4.3.1 严格控制进厂纤维的质量，确保超细纤维线密度在 0.3 dtex~1.0 dtex 范围内。

4.3.2 严格控制进厂染料的质量，染料中应不含有害芳香胺，符合 GB 19601 要求。

4.4 检测能力要求

4.4.1 应具备对长丝进行断裂强力、线密度及外观质量的检测能力。

4.4.2 应具备对成品进行 pH 值、耐皂洗、耐水、耐摩擦、耐汗渍色牢度的检测能力。

5 技术要求

5.1 内容

要求分为内在质量和外观质量两个方面，内在质量包括甲醛含量、pH值、异味、可分解致癌芳香胺染料、纤维含量允差、重金属、平方米干燥重量偏差、水洗尺寸变化率、干洗尺寸变化率、顶破强力、抗起球性能、拉伸弹性、耐摩擦色牢度、耐汗渍色牢度、耐水色牢度、耐皂洗色牢度、耐干洗色牢度、耐光色牢度要求；外观质量包括外观疵点、幅宽偏差、色差等要求。

5.2 内在质量要求

内在质量要求见表1。

表1 内在质量要求

序号	项目		要求
1	甲醛含量/(mg/kg)	≤	75
2	pH 值		4.0~7.5
3	异味		无
4	可分解致癌芳香胺染料 ^a /(mg/kg)		禁用
5	纤维含量允差/ %		按 GB/T 29862 执行
6	重金属/(mg/kg) ≤	总铅	90
		总镉	40
7	平方米干燥重量偏差/ (%)		±4.0
8	水洗尺寸变化率 ^b / (%)	直向	-3.0~+2.0
		横向	-3.0~+2.0
9	干洗尺寸变化率 ^c / (%)	直向 ≥	-2.0
		横向 ≥	-2.0

表1 (续)

序号	项目		要求	
10	顶破强力 ^d /(N) ≥	300 g/m ² ~350 g/m ²	400	
		350 g/m ² 以上	450	
11	抗起球/级 ≥		4	
12	拉伸弹性 ^e /(%) ≥	定力伸长率	30	
		定力弹性回复率	75	
13	染色牢度/级 ≥	耐摩擦	干摩	3-4
			湿摩	3
		耐汗渍 ^f	变色	3-4
			沾色	3-4 (深色 3)
		耐水	变色	3-4
			沾色	3-4
		耐皂洗 ^g	变色	3-4
			沾色	3-4
		耐干洗 ^h	变色	3-4
			沾色	3-4
耐光	变色	4		
^a 可分解致癌芳香胺染料限量值≤20 mg/kg, 检出限为 5 mg/kg。 ^b 仅考核可水洗产品。 ^c 仅考核可干洗产品。 ^d 镂空产品不考核顶破强力。 ^e 仅考核含弹性纤维的产品。 ^f 色别分档按 GSB16-2159 标准, >1/12 标准深度为深色, ≤1/12 标准深度为浅色。 ^g 仅考核可水洗产品。 ^h 仅考核可干洗产品。				

5.3 外观质量要求

5.3.1 外观质量以匹为单位, 疵点允许评分: ≤20 分每百平方米。

5.3.2 局部性疵点、线状疵点按疵点的长度计量, 条块状疵点按疵点的最大长度或疵点的最大宽度计量, 累计对照表 2 计分。

表2 疵点计分规定

疵点长度	计分
≤75 mm	1 分
>75 mm, ≤152 mm	2 分

表2 (续)

疵点长度	计分
>152 mm, ≤230 mm	3分
>230 mm	4分

- 5.3.3 无论疵点大小和数量, 直向1米全幅范围内最多计4分。
- 5.3.4 破损性疵点, 1米内无论疵点大小均计4分。
- 5.3.5 明显散布性疵点, 每米计4分。
- 5.3.6 有效幅宽, 按GB/T 4666测量, 偏差超过±2.0%, 每米计4分。
- 5.3.7 与标样色差, 用GB/T 250评定, 低于4级, 每米计4分。
- 5.3.8 同匹色差, 用GB/T 250评定, 低于4-5级, 全匹每米计4分。
- 5.3.9 同批色差, 用GB/T 250评定, 低于4级, 两个对照匹每米计4分。
- 5.3.10 每个接缝计4分。
- 5.3.11 距布头30厘米以内的疵点不计分。
- 5.3.12 每匹布长度的测量按长度检验装置计量。
- 5.3.13 疵点的界定参照GB/T 24117执行。

6 试验方法

6.1 内在质量

6.1.1 甲醛含量

按照GB/T 2912.1规定执行。

6.1.2 pH值

按GB/T 7573规定执行。

6.1.3 异味

按GB 18401规定执行。

6.1.4 可分解致癌芳香胺染料

按GB/T 17592规定执行。

6.1.5 纤维含量允差

纤维定性分析按FZ/T 01057 (所有部分) 进行, 定量分析按GB/T 2910 (所有部分)、FZ/T 01101等进行。

6.1.6 重金属

按GB/T 30157规定执行。

6.1.7 平方米干燥重量偏差

按 FZ/T 70010 规定执行。

6.1.8 水洗尺寸变化率

6.1.8.1 试样的准备：按 GB/T 8628 规定执行。

6.1.8.2 操作：按 GB/T 8629—2017 中 4N 程序规定执行，其中干燥方法用 A-悬挂晾干。

6.1.8.3 测量：按 GB/T 8630 规定执行。

6.1.9 干洗尺寸变化率

按 GB/T 19981.2—2014 中普通材料干洗程序规定执行，不需要整烫。

6.1.10 顶破强力

按 GB/T 19976 规定方法执行，钢球直径 (38 ± 0.02) mm。

6.1.11 抗起球性能

按 GB/T 4802.1 规定方法执行，采用压力 780 cN，起毛次数 0 次，起球次数 600 次，评级按 GSB 16-1523 针织物起毛起球样照。

6.1.12 拉伸弹性

按 FZ/T 70006 规定方法执行，预设定力为 15 N。

6.1.13 染色牢度

6.1.13.1 耐摩擦色牢度试验按 GB/T 3920 规定执行。

6.1.13.2 耐汗渍色牢度试验按 GB/T 3922 规定执行。

6.1.13.3 耐水色牢度试验按 GB/T 5713 规定执行。

6.1.13.4 耐皂洗色牢度试验按 GB/T 3921—2008 规定执行，试验条件按 A (1) 执行。

6.1.13.5 耐干洗色牢度试验按 GB/T 5711 规定执行。

6.1.13.6 耐光色牢度试验按 GB/T 8427—2008 中方法 3 规定执行。

6.1.13.7 染色牢度评级按 GB/T 250 及 GB/T 251 规定执行。

6.2 外观质量

按 GB/T 22846 规定执行。

6.3 数值修约

按 GB/T 8170 规定执行。

7 检验规则

7.1 检验分类

7.1.1 成品检验分为出厂检验和型式检验。

7.1.2 出厂检验按第5章规定，出厂检验以同一合同或生产批号为同一检验批，检验项目为外观质量、pH值、耐皂洗、耐水、耐摩擦、耐汗渍色牢度项目。

7.1.3 型式检验按第5章规定全项目检验，型式检验以同一品种、同一花色为同一检验批，当发生下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 当材质、工艺要求、承制方发生变化时；
- b) 产品首次生产、停产一年后恢复生产时；
- c) 定期或累计一定产量后应周期性的检验时；
- d) 交收检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 客户或主管部门提出检验要求时。

7.2 抽样

7.2.1 外观质量按交货批分品种、规格、色别随机抽样1%~3%，但不少于200m，交货批少于200m，全部检验。

7.2.2 内在质量按批分品种、规格、色别随机取样，试验样不少于300mm全幅一块。

7.3 判定规则

7.3.1 外观质量

外观质量分品种、规格按式(1)计算不符品等率，不符品等率5%及以下，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。

$$F = \frac{A}{B} \times 100 \quad \dots\dots\dots (1)$$

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）。

7.3.2 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批产品内在质量不合格。

7.3.3 检验结果判定

样本批量判定结果符合7.3.1、7.3.2规定，则判定批量产品合格；样本批量判定不符合7.3.1、7.3.2规定，则判定批量产品不合格。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志

每卷产品包装物上采用下列标志内容：

- a) 制造商名称、地址；
- b) 产品名称、型号及本标准号；

- c) 产品类别、规格（克重、门幅）、颜色等；
- d) 生产日期及生产批号；
- e) 合格证和检验员代号；
- f) 防压、防潮等标志。

8.2 包装

根据供需双方协商确定。

8.3 运输

产品运输中要轻装轻放，不能重压，勿日晒雨淋，勿接触易污染、有腐蚀性的化学物质并保持包装完整。

8.4 贮存

产品贮存在空气流通的库房内，应防潮、防挤压、防霉、远离热源、远离易造成污染的化学物质；产品自生产之日起，贮存期不超过18个月，超过18个月贮存期，重新进行型式检验，合格后可重新投入使用。

9 质量承诺

应严格按照本标准组织生产、检验，制造商对产品品质负有完全责任，自发运之日起1个月内或使用者购买七日内，在正常运输和贮存条件下，发现产品品质有瑕疵，制造商无偿为用户提供退换服务。