

T/ADBIM

汽车配件用品团体标准

T/ADBIM 004-2016

皮革类汽车座椅面套

Leather Seat Trim For Automobile

(征求意见稿)

2016-11-26 发布

2017-01-01 实施

浙江省汽车装饰美容养护行业协会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

本标准由浙江秀套网络科技有限公司提出。

本标准由中国汽车维修行业协会汽车养护装饰美容工作委员会和中国检验认证集团指导，浙江省汽车装饰美容养护行业协会标准化工作委员会归口并负责解释。

本标准负责起草单位：浙江雅士迪真皮座套有限公司、杭州利澳佳德皮革饰品有限公司、宁波检验检疫科学技术研究院、中国检验认证集团检验有限公司、广州市珍牛汽车配件有限公司、浙江司达特汽车用品有限公司。

本标准主要起草人：章坚松、林仁义、冯云、邵晓莉、邓云、曹俊峰、武贤勇。

本标准 2016 年首次发布。

ASBM

皮革类汽车座椅面套

1 范围

本标准规定了汽车座椅面套产品的术语和定义、产品分类、要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存等内容。

本标准适用于皮革类为主要材料制成的汽车座椅面套，不适用于纺织品制成的汽车座椅面套。

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，仅所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/T1040.1 塑料拉伸性能的测定
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 4689.20 皮革涂层粘着牢度测定方法
- GB 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- GB/T 8170 数值修约值比较法
- GB 8410 汽车内饰材料的燃烧特性
- GB/T 8948 聚氯乙烯人造革
- GB/T 8949 聚氨酯干法人造革
- GB/T 10802 通用软质聚醚型聚氨酯泡沫塑料
- GB/T 13773.1 纺织品 织物及其制品的接缝拉伸性能 第1部分：条样法接缝强力的测定
- GB/T 16578.1 塑料薄膜和薄片耐撕裂性能的测定 第1部分：裤形撕裂法
- GB/T 16799 家具用皮革
- GB 18383-2007 絮用纤维制品通用技术要求
- GB/T 19941 皮革和毛皮 化学试验 甲醛含量的测定
- GB/T 19942 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料的测定
- GB/T 20027 橡胶或塑料涂覆织物破裂强度的测定
- GB 21550 聚氯乙烯人造革有害物质限量
- QB/T 2464.23 皮革 颜色耐汗牢度测定方法
- QB/T 2537 皮革 色牢度试验 往复式摩擦色牢度
- QB/T 2703 汽车装饰用皮革
- QB/T 2710 皮革物理和机械试验抗张强度和伸长率的测定
- QB/T 2711 皮革 物理和机械试验 撕裂力的测定：双边撕裂
- QB/T 2714 皮革物理和机械试验耐折牢度的测定
- QB/T 2724 皮革 化学试验 pH 的测定
- QB/T 2725 皮革气味的测定

-
- QB/T 2726 皮革 物理和机械试验 耐磨性能的测定
QB/T 2727 皮革 色牢度试验 耐光色牢度:氙弧
QB/T 4043 汽车用聚氯乙烯人造革
QB/T 4194 汽车用聚氨酯合成革
FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

座椅

汽车内有靠背的座具。是指提供一个成年乘员乘坐且有完整装饰并与车辆结构为一体或分体的乘坐设施。它包括单独的座椅或长条座椅的一个座位。

3.2

座椅面套

直接包覆在座椅骨架和海绵发泡体表面的面罩，装饰和保护座椅，属于座椅的一部分。

3.3

正面材料

指覆盖汽车座椅坐垫、靠背和头枕正面的材料。

注：当汽车座椅面套正面材料由两种或以上材料组成时，应区分说明不同的材料。

3.4

侧面和背面材料

指覆盖汽车座椅坐垫的侧面、靠背和头枕的侧面与背面的材料。

3.5

填充物

指复合或缝纫在汽车座椅面套正面、侧面、背面材料下，起到支撑、缓冲作用的材料。

3.6

辅助材料

用于装饰或便于安装汽车座椅面套的材料，如松紧带、衬布、包边、搭扣、拉链等。

4 分类

按产品选用材质分

——以真皮为主要材料的汽车座椅面套。

——以真皮与人造皮革相拼为主要材料的汽车座椅面套。

——以人造皮革为主要材料的汽车座椅面套。

注：当汽车座椅面套选用两种及以上材料时，应区分说明不同的材料。

5 材料要求

5.1 主要材料要求

真皮材料应符合 GB/T 16739 的规定。

人造皮革材料应符合 QB/T 2703 的规定。

5.2 填充物要求

海绵类填充物应符合 GB/T 10802 的规定。

纤维类填充物应符合 GB 18383 的规定。

5.3 辅助材料要求

产品用辅助材料应符合表 1 规定。

表 1 辅料要求

品 种	指 标	参见标准 (见附录 A)
松紧带	伸长比在 1:1.8~2.5 范围内，无断胶、断纱、跳丝、破边、油污渍现象，无明显色花色差、弯形松档。色牢度达到国标四级。	FZ/T 63006-2010
拉链	链牙排列整齐，缝线无跳针、无断线缺陷，上下止无毛刺、锐棱，拉头无卡住、歪斜，无明显色花色差，色牢度达到国标四级。	QB/T 2173-2014
粘扣带	剥离强度 ≥ 2 ；钩面带厚薄一致，无明显凹凸不平；毛面均匀，无明显污渍；无明显色花色差，色牢度达到国标四级。	GB/T 23315-2009
缝纫线	断裂强度 ≥ 20 ，无跳丝、污渍；无明显色花色差，色牢度达到国标四级。有特殊缝制要求时，应采用相应的专用缝纫线。	FZ/T 52005-2014
金属配件	表面光滑，无残缺变形，无腐蚀，无毛刺，无明显色花色差，安装牢固。	--
塑料配件	表面光滑，无残缺变形，无气泡，无毛刺，无明显色花色差，安装牢固。	--
衬里	尺寸、材质应与面料相适应，安装方便，无洞眼，疵点、破缝现象。	--
毛毡	毛毡克重 ≥ 150 ，绒面与粘扣带剥离强度 ≥ 2	--
商标	外观整洁、装订平服、牢固。	--

6 技术要求

6.1 安全要求

6.1.1 汽车座椅面套安装后应不影响座椅侧安全气囊、安全带的功能发挥。

遇原车座椅有侧安全气囊的，在对应位置需用专用气囊线缝纫，并缝上侧气囊标识。

遇原车座椅的侧安全气囊有导向装置的，在座椅面套对应位置上应缝纫有导向布袋。

安全带出口位置遇原车装有塑料内衬的，在座椅面套对应位置上应缝纫有塑料内衬。

6.1.2 汽车座椅面套应能固定在汽车座椅上，防止移位和打滑，造成安全隐患。

座椅面套用毛毡与卡条的形状、尺寸、位置应与原车相符，保证安装牢固。

座椅面套的面中部分拼接位置或外圈（按原车）上固定钢丝用的衬条要保证强度，衬条宽度与原车相符；如原车有用毛刺固定的，则对应位置应缝有毛刺布，与座椅骨架固定用。

座椅面套应按适用的汽车座椅具体外廓形状订制，并在汽车活动部件的部位预留开口。

6.2 外观要求

6.2.1 整张平整、正面色调均匀、手感光滑；革身应柔软、丰满有弹性、厚度均匀；革里清洁、革身无异味。

6.2.2 拼接处缝线无明显外露；分缝压双线底部加 2cm 黑色衬布。

6.3 缝纫质量要求

6.3.1 产品缝纫质量应符合表 2 规定。

表 2 缝纫质量要求

项目	要求
缝制外观	针距稀密均匀、整齐、底面线无抛、跳现象，回针基本在原针孔内，无明显的二道线迹。线迹流畅。座套应平整，无污点、斑点、线头外露、跳针、抛线等现象。
针距	4±1mm
连接缝距	10±1mm
倒针	3~5 针
双针明线缝距	10±1mm
牙剪（牙眼）误差	≤3mm

6.4 真皮理化指标

真皮理化指标具体见表 3。

表 3 真皮理化指标

序号	项目		指标	试验方法
1	撕裂力/N	纵向	≥25	QB/T 2711
		横向		
2	抗张力/N	纵向	≥100	QB/T 2710
		横向		
3	断裂伸长率/%	纵向	35-70	
		横向		
4	接缝强力 ¹ /N	纵	≥350	GB/T 13773.1
		横		
5	耐磨性 (CS-10, 1000g 500 转)		无明显损伤、剥落	QB/T 2726
6	耐热性/级		≥4	QB/T 2703 第 6.1.7
7	耐折牢度		50000 次无裂纹	QB/T 2714
8	涂层粘着牢度 N/10mm		≥4	GB/T 4689.20
9	摩擦色牢度	干摩擦	2000 次≥4	QB/T 2537
		湿摩擦	500 次≥3	
		汗液摩擦	200 次≥3	
10	耐光色牢度		≥4	QB/T 2727
11	燃烧特性 mm/s		≤100	GB 8410
12	禁用偶氮染料(AZO) /ppm		≤30	GB/T 19942
13	甲醛含量 mg/kg		≤10	GB/T 19941
14	pH 值		≥3.3	QB/T 2724
15	气味/级		≤3	QB/T 2725

注 1: 无接缝部分产品不考核接缝强力。

6.5 人造皮革理化指标

人造皮革理化指标具体见表 4。

表 4 人造皮革理化指标

序号	项目		指标	试验方法
1	撕裂强力/N	纵向	≥100	GB/T 16578.1
		横向	≥80	
2	拉伸强力/N	纵向	≥300	GB/T1040.1
		横向	≥200	
3	断裂伸长率/%	纵向	15-70	
		横向		

表 4 人造皮革理化指标 (续)

序号	项目		指标	试验方法/引用标准
4	接缝强力/N	纵向	≥150	GB/T 13773.1
		横向		
5	剥离强力/N	纵向	≥20	GB/T 8949 5.9
		横向		
6	破裂强度/N		≥140	GB/T 20027
7	耐曲折		≥50000 次无裂纹	QB/T 2714
8	耐磨耗/级		≥4	QB/T 4043 第 6.25
9	耐寒性 (-20℃) *24h		表面无破裂	GB/T 8948
10	粘着性/级		≥4	GB/T 8949-2008 第 5.11
11	抗迁移性		无迁移	QB/T 4043-2010 第 6.16
12	耐热老化性 (变褪色)		≥4	PVC 革: QB/T 4043 第 6.24 PU 革: QB/T 4194 第 6.22.1
13	耐寒性		无断裂或裂纹	PVC 革: QB/T 4043 6.17 PU 革: QB/T 4194 6.19
14	耐化学介质性		表面无异常	QB/T 4043 第 6.29
15	摩擦色牢度	干摩擦	≥4	QB/T 2537
		湿摩擦	≥3.5	
		汗液摩擦	≥3.5	
16	耐光色牢度	耐光	≥4	QB/T 4043 6.22
17	阻燃性		≤100	GB 8410
18	气味/级		≤2	QB/T 2725
19	雾化 ¹		≤20.0	QB/T 4043 6.19
20	生态安全性 ²	禁用偶氮染料(AZO) /ppm	≤30	QB/T 4043 6.31
		游离水解的甲醛 /ppm	≤20	
		残留氯乙烯单体 /ppm	≤5	
		镉 (Cd) /ppm	≤75	
		铅 (Pb) /ppm	≤ 1000	
		六价铬 (CrVI) /ppm		
		汞 (Hg) /ppm		
		多溴联苯 (PBB) /ppm		
		多溴二苯醚 (PBDE) /ppm		
21	总挥发性有机化合物 (TVOC) / (g/m ²)		≤20	GB 21550

注 1: PVC 人造革考核雾化性能;

注 2: PVC 人造革考核生态安全性。

7 试验方法

7.1 外形尺寸允许偏差

将样品自然放直，用最小分度值不大于 1mm 的钢直尺进行测量。

7.2 针距、针迹、拼缝

用目测、感官结合最小分度值为 1mm 的量尺检测，针距用最小分度值不大于 1mm 的钢直尺沿产品缝线方向取 50mm 长度测量。

7.3 理化性能

真皮与人造皮革按照表 5 及表 6 中试验方法进行测试。

7.4 外观要求、辅料要求

将样品自然放直，以目测、感官进行检验。

8 检验规则

8.1 产品检验分出厂检验和型式检验。

8.2 出厂检验

8.2.1 检验项目

出厂检验项目包括 6.1、6.2、6.3.2 和 6.4。

8.2.2 组批规则

以同一品种、同一规格或同一订单为同一检验批，当同一检验批需分期分批交货时，分批检验。

8.2.3 抽样方案

根据检验批的批量大小，按 GB/T 2828.1 中正常检验一次抽样方案随机抽取样品，一般检验水平 II，接收质量限 (AQL) 值 2.5，出厂检验样本量按表 5 的规定。

表 5 出厂检验样本量

正常单次抽样 批量	一般检验水平 II 抽样数	接收质量限	
		Ac	Re
50 以下	5	0	1
51~150	20	1	2
151~280	32	2	3
281~500	50	3	4
500 以上	80	5	6

8.2.4 检验结果的判定

检验结果的判定按 GB/T 8170 中修约值比较法进行。应检项目的检验结果均达到本标准要求时，该试验样品为符合标准要求。

以抽取的样品检验结果作为该批产品的检验结果，AQL 在允许范围内全批合格，AQL 在拒收范围内全批不合格。

8.3 型式检验

8.3.1 检验项目

型式检验项目包括本标准所列的全部技术要求，在正常生产情况下，每年至少检验一次。有下列情况之一时，应进行型式检验。

- 新开发的产品或老产品转厂生产时；
- 正式生产后，原料、结构、工艺等有重大改变，可能影响产品性能时；
- 产品停产一年以上后恢复生产时；
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- 各级质量监督机构要求进行型式检验时。

8.3.2 组批规则

按 8.2.2 的规定进行。

8.3.3 抽样方案

型式检验样本量按表 6 的规定。

表 6 型式检验样本量

批量	抽样数	合格判定数	不合格判定数
50 以下	2	0	1
51-500	3	0	1
500 以上	5	0	1

8.3.4 检验结果的判定

按 8.2.4 的规定进行。

9 标志、包装、运输和贮存

9.1 标志

产品的使用说明应符合 GB 5296.4 的规定。产品包装或合格证上应标注产品名称、规格型号、采用原料的成分、含量和使用部位、执行标准编号、质量检验合格证明、洗涤方法、使用和贮存注意事项、企业名称、地址、生产日期等内容。

9.2 包装

包装按 FZ/T 80002 或协议规定执行。产品应用塑料薄膜包装、防水防污染，必要时装入瓦楞纸箱内，便于贮存和运输。产品包装上应附有合格证。

9.3 运输

运输过程中应防水、防潮、防阳光直接照射曝晒，文明装卸，禁止抛扔及剧烈碰撞，防止产品受损。

9.4 贮存

产品应贮存在通风、干燥、阴凉、清洁的库房内，禁止接触有害气体及酸、碱等化学物品，并远离热源，隔绝火源。贮存期两年，超过贮存期应重新检验，检验合格后方可出厂。

ASBM

附录A
(资料性附录)
部分辅料标准清单

GB/T 23315 粘扣带
FZ/T 52005 缝纫线用涤纶短纤维
FZ/T 63006 松紧带
QB/T 2173 尼龙拉链

ASBM