

ICS 61.060

Y 78



ZZB

浙江 制造 团体 标准

T/ZZB 1052—2019

飞织布帮面休闲鞋

Knitted casual shoes

ZHEJIANG MADE

2019 - 03 - 27 发布

2019 - 04 - 30 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	7
8 包装、运输和贮存	9
9 质量承诺	9
附录 A（规范性附录） 纤维含量和纤维名称标注原则	11
附录 B（规范性附录） 致癌芳香胺清单	13

ZHEJIANG MADE

前 言

本标准依据 GB/T 1.1—2009 给出的规则进行起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由浙江省品牌建设联合会提出并归口。

本标准由温州市质量技术监督检测院牵头组织制定。

本标准主要起草单位：浙江红蜻蜓鞋业股份有限公司。

本标准参与起草单位：温州市质量技术监督检测院。

本标准主要起草人：汪建斌、吴建欣、毛小慧、尚愿军、刘强、吴文顺、林宽亮、章城、张亚兰。

本标准由温州市质量技术监督检测院负责解释。

ZHEJIANG MADE

飞织布帮面休闲鞋

1 范围

本标准规定了各种工艺制作的飞织布帮面休闲鞋的术语和定义、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、包装、运输和贮存、质量承诺。

本标准适用于飞织布帮面的日常穿用成人休闲鞋。

本标准不适用于鞋跟高度大于20.0 mm且跟口大于8.0 mm的女鞋；鞋跟高度大于25.0 mm且跟口大于10.0 mm的男鞋，以及儿童穿用的休闲鞋类产品。

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 191 包装储运图示标志
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 2703 鞋类 术语
- 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 3293 中国鞋楦系列
- GB/T 3293.1 鞋号
- GB/T 3903.1 鞋类 整鞋试验方法 耐折性能
- GB/T 3903.2 鞋类 整鞋试验方法 耐磨性能
- GB/T 3903.5 鞋类 整鞋试验方法 感官质量
- GB/T 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18401 国家纺织品基本安全技术规范
- GB 19340 鞋和箱包用胶粘剂
- 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 21396 鞋类 成鞋试验方法 帮底黏合强度
- GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定
- GB/T 28287—2012 足部防护 鞋防滑性测试方法
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB/T 30397 皮鞋整鞋吸湿性、透湿性试验方法
- GB/T 33392 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料中-4氨基偶氮苯的测定（GB/T 33392—2016/ISO 17234-2:2011, MOD）
- FZ/T 73060 整体成型针织鞋面
- HG/T 3689—2014 鞋类耐黄变试验方法

QB/T 2673 鞋类产品标识

QB/T 2882—2007 鞋类 帮面、衬里和内垫试验方法 摩擦色牢度

QB/T 4886 鞋类 鞋底低温耐折性能要求

3 术语和定义

GB/T 2703 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

飞织布帮面休闲鞋 knitted casual shoes

指飞织布帮面的成人休闲鞋。

3.2

飞织布帮面 knitted upper

以纺织材料为主要原料，采用针织经编或横机工艺生产的，编织循环为一个鞋楦面结构展开的一次成型针织帮面。

3.3

主要部位 primary site

休闲鞋的帮面外侧、前部。

3.4

次要部位 secondary site

休闲鞋的帮面内侧、后部。

4 基本要求

4.1 设计

4.1.1 应建立目标消费群体脚型数据库，并基于数据库统计数据进行鞋楦设计。

4.1.2 产品设计应遵循生态、环保、舒适、健康的原则，并且根据产品流行趋势，设计飞织布帮面。

4.1.3 根据飞织布纺织机理，运用 2D/3D 设计软件进行产品设计，整个设计过程通过 PLM 系统对设计输入、输出进行评审、验证和确认。

4.2 材料

4.2.1 飞织布帮面材料应符合 GB 18401 要求并且耐黄变性、顶破性能及耐水色牢度应符合 FZ/T 73060 标准要求。

4.2.2 鞋的主跟、包头应采用热熔型材料。

4.2.3 鞋用胶粘剂应采用苯、甲苯+二甲苯、总挥发性有机物含量符合 GB 19340 中规定的胶粘剂。

4.3 装备与工艺

4.3.1 宜配置自动喷胶机/刷胶机，采用机器替代传统的人工刷胶模式。

4.3.2 生产车间应具备挥发性有机物 VOC 的收集处理装置，并达到环保部门要求的排放标准。

4.3.3 宜采用套包工艺制造休闲鞋。

4.4 检测能力

应具备帮底粘合强度、外底耐磨性能、耐折性能、衬里和内垫材料的摩擦色牢度等出厂检验项目的检测能力（包括检测仪器、人员的配备与检测资质）以及过程检验的必要检验能力。具备电脑控制拉力机、耐寒试验机等仪器。

5 技术要求

5.1 一般要求

5.1.1 鞋号应符合 GB/T 3293.1 的要求。

5.1.2 鞋楦尺寸应符合 GB/T 3293 的要求。

5.2 标识

应符合 QB/T 2673 的要求，并且标明飞织布帮面成分及含量（详见附录 A）。

5.3 感官质量

感官质量应符合表 1 的规定。其中序号 1~4 项为主要项目，序号 5~11 项为次要项目。

表1 感官质量

序号	项目	要求 ^a
1	整体外观	整体应端正、平服、对称，无明显可见缺陷和色差；内垫应平服；鞋内外应清洁；帮底（底墙）结合处应无缺胶、开胶
2	帮面	同双鞋对应部位的色差不小于4级；乱纱、跳纱鞋前部不允许有，其他部位乱纱面积4 mm ² 以下或跳纱长度2 mm以下限1处；破洞、漏纱、断纱不允许有；鞋面污渍累计面积不超过4 mm ² ，每处不大于1 mm ² 。
3	主跟和包头	端正、平服、对称、到位，不应收缩变形
4	子口	整齐严实
5	折边沿口	基本整齐、均匀、圆滑，无剪口外露，不应有裂口
6	车线、手工缝线	车线：应线道整齐，针码均匀；底面线松紧一致。主要部位不应有跳线、重针（工艺设计上的回针除外）、断线、翻线、开线及缝线越轨等；每只鞋次要部位跳线、重针不应超过2处。 手工缝线：应线迹整齐，针码均匀，不应出现缺针、断线、针码混乱不齐的现象
7	鞋底	同双鞋鞋底对应部位的色泽、花纹应基本一致（特殊设计风格除外），可有轻微缺陷
8	鞋底厚度	前掌着力部位扣除花纹厚度后的厚度应不小于3.0 mm
9	附件	应装配牢固，基本对称，色泽一致，感官无明显缺陷
10	帮面尺寸 ^b	同双鞋前帮长度相差≤2.5 mm；后帮高度相差≤2.5 mm；靴后帮高度相差≤3.5 mm
11	鞋底尺寸 ^c	同双鞋鞋底长度相差≤3.0 mm，宽度相差≤2.0 mm，厚度相差≤1.0 mm
注：表中未列入的感官质量缺陷，按类似项目处理。		
^a 表 1 中未列入的感官质量缺陷按表 1 类似项目处理。		
^b 如果同双鞋前帮长度相差超过 4.0 mm，或后帮高度相差超过 4.0 mm，或靴后帮高度相差超过 5.0 mm，属于严重缺陷。		
^c 如果同双鞋鞋底长度相差超过 4.0 mm，或宽度相差超过 3.0 mm，属于严重缺陷。		

5.4 异味

异味等级不应大于3级。

5.5 物理机械性能

5.5.1 帮底粘合强度

不应小于3.0 N/mm。

5.5.2 耐折性能

5.5.2.1 鞋底屈挠部位（含花纹）厚度大于25 mm时不测耐折性能。

注：鞋底屈挠部位厚度包括内垫的厚度，不包括高于内垫的底墙部分厚度。

5.5.2.2 按本标准6.4规定的方法进行试验后割口裂口长度 ≤ 15.0 mm。折后出现新裂纹不应超过3处且单个裂纹长度 ≤ 5.0 mm。同时折后不得出现帮面裂浆、裂面，底墙、帮底或鞋底开胶长度不应大于5.0 mm，鞋底不应出现涂色脱落。沿条处不应出现裂纹。

5.5.3 外底耐磨性能

实心外底磨痕长度不应大于12.0 mm，微孔发泡外底磨痕长度不应大于14.0 mm。

5.5.4 帮面、衬里和内垫材料的耐摩擦色牢度

5.5.4.1 浅色材料：湿摩擦沾色等级不应小于3级~4级，耐水色牢度不应小于3级~4级。

5.5.4.2 深色材料：湿摩擦沾色等级不应小于3级，耐水色牢度不应小于3级。

注：按GB/T4841.3规定，颜色深于1/12染料染色标准深度色卡为深色，颜色不深于1/12染料染色标准深度色卡为浅色。

5.5.5 耐黄变性能

浅色飞织布帮面耐黄变不应小于4级，浅色外底耐黄变不应小于3级~4级。

5.5.6 鞋底低温耐折性能

5.5.6.1 鞋底屈挠部位（含花纹）厚度大于25 mm时不测鞋底低温耐折性能。

注：鞋底屈挠部位厚度包括内垫的厚度，不包括高于内垫的底墙部分厚度。

5.5.6.2 为冬季穿用而设计生产的休闲鞋，鞋底材料-10℃下屈挠4万次，鞋底折后割口裂口长度 ≤ 20.0 mm，鞋底出现新裂纹不应超过3处，且裂纹最大长度不应大于5.0 mm；鞋底外表面不应出现涂色脱落；鞋底粘合处不应有开胶现象。

5.5.7 整鞋吸湿、透湿性能

整鞋吸湿、透湿性能应符合表2要求。

表2 整鞋吸湿、透湿性能

项目	指标
吸湿性 (mg)	≥ 500
透湿性 (mg/h)	≥ 1800

5.5.8 防滑性能

防滑性能应符合表 3 要求(真皮外底的休闲鞋除外)。

表3 防滑性能

试验条件	摩擦系数
后跟向前滑动	≥0.18
水平向前滑动	≥0.30

5.6 限量物质

5.6.1 可分解致癌芳香胺染料

可分解致癌胺染料的含量应符合表 4 的规定,在还原条件下,染料中不允许分解出的致癌芳香胺清单见附录 B。

表4 可分解致癌芳香胺染料

项 目	指 标
纺织品可分解致癌芳香胺染料	禁用 ^a
皮革可分解致癌芳香胺染料	禁用 ^b
^a 纺织品致癌芳香胺限量值不大于 20 mg/kg。	
^b 皮革致癌芳香胺限量值不大于 30 mg/kg。	

5.6.2 游离或可部分水解的甲醛

游离或可部分水解的甲醛含量指标见表 5。

表5 游离或可部分水解的甲醛

项 目	指 标	
纺织品、皮革游离或可部分水解的甲醛含量/(mg/kg)	直接接触皮肤(B类部件)	≤75
	非直接接触皮肤(C类部件)	≤300
注:通常情况下休闲鞋的衬里、内底或内垫为B类部件(直接接触皮肤),帮面、外底为C类部件(非直接接触皮肤);当休闲鞋没有衬里或外底没有内底时,帮面或外底直接与脚接触,则为B类部件(直接接触皮肤)。		

6 试验方法

6.1 感官质量

按 GB/T 3903.5 规定的检测方法进行。

6.2 鞋底厚度

在前掌着力部位处沿与鞋底面垂直的方向切开,使用分度值至少为 0.02 mm 的游标卡尺测量相应部位的鞋底厚度,带芯孔(抠空部)的鞋底是扣除芯孔后的实际鞋底厚度,如图 1。



说明：1——鞋底厚度。

图1 鞋底厚度测量示意图

6.3 异味

6.3.1 试验设备：干燥器，直径 300mm。对于靴后帮高度不小于 250mm 的试样，宜选直径 400mm 的干燥器。

6.3.2 试验环境：试验应在气体可自由散发、洁净无异常气味的环境中进行。

6.3.3 评判人员：至少 3 名，评判人员应是经过一定训练和考核的专业人员，应无嗅觉缺陷。吸烟爱好者、用重香水化妆品者及酒后人员等不应作为评判人员。

6.3.4 试样数量：1 双。

6.3.5 试验按下述步骤进行：

- a) 清洗干燥干燥器，使之无味；
- b) 分别将每只鞋放入干燥器中，盖上盖子，在室温下放置 24 h；
- c) 在进行异味判别时，将干燥器盖子移开 20mm 的开口，试验人员应把鼻孔靠近测试容器（距离约 15 cm），然后用手扇动，慢慢吸入干燥器中的气体，时间不应超过 5 s；
- d) 另一只鞋重复 c) 的步骤，两次试验间隔 2 min。

6.3.6 试验结果判定：根据表 6 进行判定。按评判人员半数以上一致的结果为该只鞋的评定等级，取 2 只鞋的最大等级作为试验结果。

表6 鞋类异味等级

等 级	描 述
1	没有气味
2	稍有气味，但不引人注意
3	明显气味，但不令人讨厌
4	强烈的、讨厌的气味
5	非常强烈的讨厌气味

6.4 帮底粘合强度

按 GB/T 21396 规定的方法进行。

6.5 耐折性能

按 GB/T 3903.1 规定的方法进行试验。天然皮革外底不割口，其他外底预割口 5mm。屈挠次数 40000 次。

6.6 外底耐磨性能

按 GB/T 3903.2 规定的方法进行试验，外底为两种（或两种以上）材料的测试接触地面的着力部位。

6.7 帮面、衬里和内垫材料的耐摩擦色牢度

6.7.1 摩擦色牢度按 QB/T 2882—2007 中的方法 A 进行试验,湿擦 50 次,试验结果按 GB/T 251—2008 的灰色样卡评定沾色等级。

6.7.2 耐水色牢度按 GB/T 5713 规定的方法进行。

6.7.3 若从鞋上无法取样,应从仓库取与帮面、衬里和内垫相同材料作为试样进行试验。

6.8 耐黄变性能

按 HG/T 3689—2014 中的 A 法,照射时间 6 h 进行试验。

6.9 鞋底低温耐折性能

按 QB/T 4886 规定的方法进行试验,无法取样时,可取同批次材料进行试验。

6.10 整鞋吸湿、透湿性能

按 GB/T 30397 规定的方法进行。

6.11 防滑性能

按 GB/T 28287—2012 中 8.2.1 条款规定,在有十二烷基硫酸钠溶液的瓷砖上进行测试。

6.12 限量物质

6.12.1 可分解致癌芳香胺染料

6.12.1.1 试样制备:衬里和帮面分开检测,皮革和纺织品分开检测。如果衬里和帮面不能分开,则衬里和帮面一起按衬里材料的方法进行试验。

6.12.1.2 纺织品按 GB/T 17592 和 GB/T 23344 进行试验;皮革按 GB/T 19942 进行试验。

注1:纺织品先按 GB/T 17592 进行试验,当检出苯胺和(或)1,4-苯二胺时,再按 GB/T 23344 进行试验。

注2:皮革先按 GB/T 19942 进行试验,当检出苯胺和(或)1,4-苯二胺时,再按 GB/T 33392 进行试验。

6.12.2 游离或可部分水解的甲醛

6.12.2.1 试样制备:衬里和帮面分开检测,皮革和纺织品分开检测。如果衬里和帮面不能分开,则衬里和帮面一起按衬里材料的方法进行试验。

6.12.2.2 纺织品按 GB/T 2912.1 进行试验;皮革按 GB/T 19941 进行试验。

7 检验规则

7.1 组批

以同一原料、同一加工工艺生产的同一品种产品为一批次。

7.2 抽样

在样本满足各项目 and 备样需求量条件下,随机按表7抽取样本,并将三分之二样品进行封存,保留备查。

表7 抽样表

批量范围 (双)	样本数量 (双)
≤10 000	9
10 001~35 000	12
≥35 001	21

7.3 出厂检验

7.3.1 产品出厂前, 须经企业质量检验部门按本标准规定逐批进行检验, 检验合格后方可出厂。

7.3.2 检验项目应符合表 8 的规定。

7.4 型式检验

7.4.1 有下列情况之一时, 应进行型式检验:

- 新产品鉴定时;
- 正式生产后, 每年至少检验一次;
- 原料、工艺出现大的变化时;
- 停产半年以上恢复生产时;
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

7.4.2 检验项目应符合表 8 的规定。

7.5 检验项目

检验项目应符合表 8 的规定。

表8 检验项目

检验项目	出厂检验		型式检验	要求	试验方法
	全检	抽检			
标识	○	○	●	5.2	—
感官质量	●	—	●	5.3	6.1、6.2
异味	—	●	●	5.4	6.3
帮底粘合强度	—	●	●	5.5.1	6.4
耐折性能	—	●	●	5.5.2	6.5
外底耐磨性能	—	●	●	5.5.3	6.6
帮面、衬里和内垫材料的耐摩擦色牢度	—	●	●	5.5.4	6.7
耐黄变性能	—	○	●	5.5.5	6.8
鞋底低温耐折性能	—	○	●	5.5.6	6.9
整鞋吸湿、透湿性能	—	○	●	5.5.7	6.10
防滑性能	—	○	●	5.5.8	6.11
可分解有害芳香胺染料	—	○	●	5.6.1	6.12.1
游离或可部分水解的甲醛	—	○	●	5.6.2	6.12.2

注: ●为必检项目, ○为选检项目。

7.6 结果判定

7.6.1 感官质量主要项目符合标准要求且次要项目不超过 2 项不符合本标准要求，判感官质量符合标准要求。

7.6.2 标识、感官质量、异味、物理机械性能、限量物质符合本标准要求，则判该产品符合本标准要求。

7.6.3 检验项目不超过两项不符合标准要求，可以从同批产品中加倍抽样复验，复验后仍有一项不符合标准要求，判该批产品为不合格品。

8 包装、运输和贮存

8.1 包装

产品应有内、外包装。外包装用瓦楞纸箱，包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定，必要时可加软包装、防潮剂、防蛀剂、防霉剂。

8.2 运输和贮存

8.2.1 运输和贮存时不得重压、受潮、雨淋、曝晒或与油及酸、碱等腐蚀性物质放在一起。

8.2.2 仓库内应保持通风干燥。产品离地和墙 0.2 m 以上，防止产品受潮发霉。

9 质量承诺

9.1 自消费者购买之日起 7 日内，在不影响二次销售的情况下，可以无条件退货。

9.2 自消费者购买之日起 3 个月内，在正常使用的条件下，产品出现质量问题，提供免费更换或维修服务。

9.3 售后服务期限内正常穿用情况下出现以下问题可判为质量问题：

- a) 不符合本标准中质量要求；
- b) 帮面破洞、漏针、断纱、跳纱，脱色；
- c) 开线、开胶；
- d) 主跟或包头变形；
- e) 鞋里明显脱色污染袜子，鞋里磨破；
- f) 外底或内底裂、断或凹凸不平影响穿用；
- g) 围条开胶、断裂；
- h) 鞋内突出钉尖（头），鞋内不平服影响穿用；
- i) 严重影响美观或影响穿用的其他问题。

9.4 为用户提供全方位的售后服务，客户在产品使用过程中出现任何问题，制造商接到客户电话或传真后 8 小时内响应，24 小时内给客户id提供解决方案。

附 录 A
(规范性附录)
纤维含量和纤维名称标注原则

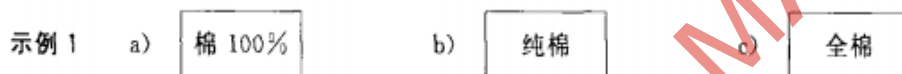
A.1 基本要求

A.1.1 纤维含量以该纤维的量占整个飞织布帮面纤维总量的百分率表示，标注至整数位。

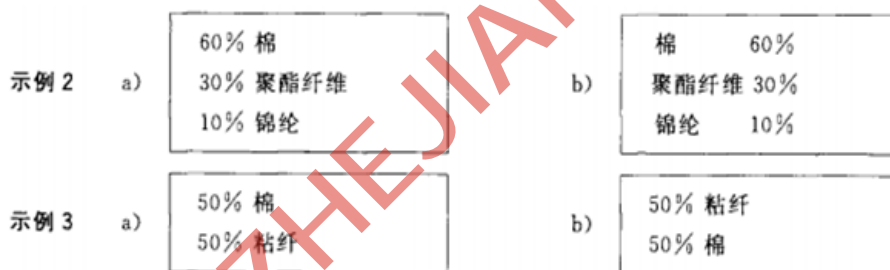
A.1.2 纤维名称应使用规范名称，天然纤维名称采用 GB/T 11951 中规定的名称，化学纤维名称采用 GB/T 4146.1 中规定的名称，化学纤维有简称的宜采用简称。

A.2 纤维含量表示方法及示例

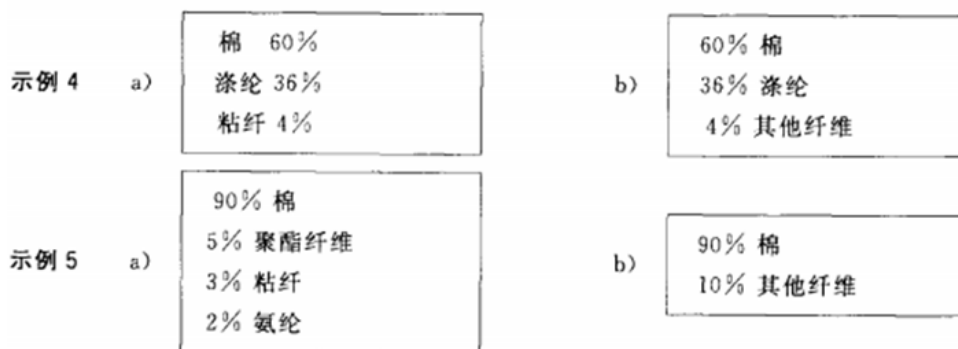
A.2.1 仅有一种纤维组分的，在纤维名称的前面或后面加“100%”，或在纤维名称前面加“纯”或“全”表示（见示例 1）。



A.2.2 两种及以上纤维组分的，一般按纤维含量递减顺序列出每种纤维的名称，并在名称的前面或后面列出该纤维含量的百分比（见示例 2）。当帮面的各种纤维含量相同时，纤维名称的顺序可任意排列（见示例 3）。



A.2.3 含量 $\leq 5\%$ 的纤维，可列出该纤维的具体名称，也可用“其他纤维”来表示（见示例 4）；当帮面中有两种及以上含量 $\leq 5\%$ 的纤维且其总量 $\leq 15\%$ 时，可集中标为“其他纤维”（见示例 5）。



A.2.4 含有两种及以上化学性质相似且难以定量分析的纤维，列出、每种纤维的名称，也可列出其大类纤维名称，合并表示其总的含量（见示例 6 和示例 7）。

示例 6:

70% 棉 30% 莱赛尔+粘纤

示例 7:

再生纤维素纤维 100%

A. 2.5 当帮面中某种纤维含量或两种及以上纤维总量 $\leq 0.5\%$ 时,可不计入总量。如果适用,可标为“含微量 XX”,或“含微量其他纤维”(见示例 8 和示例 9)。

示例 8:

100% 棉(含微量其他纤维)

示例 9:

80% 羊毛(含微量兔毛) 20% 锦纶

ZHEJIANG MADE

附 录 B
(规范性附录)
致癌芳香胺清单

致癌芳香胺清单见表B.1。

表B.1 致癌芳香胺清单

序号	中文名称	英文名称	化学文摘编号
1	4-氨基联苯	4-aminobiphenyl	[92-67-1]
2	联苯胺	benzidine	[92-87-5]
3	4-氯-邻甲基苯胺	4-chloro-o-toluidine	[95-69-2]
4	2-萘胺	2-naphthylamine	[91-59-8]
5	邻氨基偶氮甲苯	o-aminoazotoluene	[97-56-3]
6	2-氨基-4-硝基甲苯	2-amino-4-nitrotoluene	[99-55-8]
7	对氯苯胺	p-chloroaniline	[106-47-8]
8	2,4-二氨基苯甲醚	2,4-diaminoanisole	[615-05-4]
9	4,4'-二氨基二苯甲烷	4,4'-diaminobiphenylmethane	[101-77-9]
10	3,3'-二氯联苯胺	3,3'-dichlorobenzidine	[91-94-1]
11	3,3'-二甲氧基联苯胺	3,3'-dimethoxybenzidine	[119-90-4]
12	3,3'-二甲基联苯胺	3,3'-dimethylbenzidine	[119-93-7]
13	3,3'-二甲基-4,4'-二氨基二苯甲烷	3,3'-dimethyl-4,4'-diaminobiphenylmethane	[838-88-0]
14	2-甲氧基-5-甲基苯胺	p-cresidine	[120-71-8]
15	4,4'-亚甲基-二-(2-氯苯胺)	4,4'-methylene-bis-(2-chloroaniline)	[101-14-4]
16	4,4'-二氨基二苯醚	4,4'-oxydianiline	[101-80-4]
17	4,4'-二氨基二苯硫醚	4,4'-thiodianiline	[139-65-1]
18	邻甲苯胺	o-toluidine	[95-53-4]
19	2,4-二氨基甲苯	2,4-toluyldiamine	[95-80-7]
20	2,4,5-三甲基苯胺	2,4,5-trimethylaniline	[137-17-7]
21	邻甲氧基苯胺	o-anisidine	[90-04-0]
22	2,4-二甲基苯胺	2,4-xylidine	[95-68-1]
23	2,6-二甲基苯胺	2,6-xylidine	[87-62-7]
24	4-氨基偶氮苯	4-aminoazobenzene	[60-09-3]