

ICS 59.080.30
W 04



体 标 准

T/ZZB 1677—2020

沙发用高耐磨机织物

High abrasion resistant woven fabrics for sofa



2020 - 08 - 26 发布

2020 - 09 - 01 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 基本要求	2
4 技术要求	2
5 试验方法	5
6 检验规则	7
7 包装、标志、运输、贮存	8
8 质量承诺	8



前 言

本标准按照GB/T 1.1给出的规则起草。

本标准的某些内容可能涉及专利，本标准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。

本标准主要起草单位：浙江玛雅布业有限公司。

本标准参与起草单位（排名不分先后）：浙江中天纺检测有限公司、浙江艾诺纺织科技有限公司、海宁市伦博纺织有限公司、海宁市金佰利纺织有限公司、海宁市许村镇多成纱线厂、海宁市家用纺织品行业协会。

本标准主要起草人：沈建春、曹雅丽、姜文彬、冯卫星、王杰、濮承兴、沈国康、钱高峰、方国海、鲁金州、徐月根、汤奇楠、周丽、宋化冰。

本标准评审专家组长：张丹云。

本标准由浙江玛雅布业有限公司负责解释。



沙发用高耐磨机织物

1 范围

本标准规定了沙发用高耐磨机织物的基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输和贮存及质量承诺。

本标准适用于以化学纤维、天然纤维为主要成分，经织造、染色、整理等制得的沙发用机织物。

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 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 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）
- GB/T 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4745 纺织品 防水性能的检测和评价 沾水法
- GB/T 4802.2 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第2部分：改型马丁代尔法
- GB/T 5455 纺织品 燃烧性能 垂直方向 损毁长度、阴燃和续燃时间的测定
- 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 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 12490—2014 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度
- GB/T 13772.2 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第2部分：定负荷法
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18401—2010 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19977 纺织品 拒油性 抗碳氢化合物试验
- 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 21196.2—2007 纺织品 马丁代尔法织物耐磨性的测定 第2部分：试样破损的测定

- GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB/T 30159.1—2013 纺织品 防污性能的检测和评价 第1部分：耐沾污性
- GB/T 31126—2014 纺织品 全氟辛烷磺酰基化合物和全氟羧酸的测定
- FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法

3 基本要求

3.1 设计研发

- 3.1.1 应具备根据市场所需、产品用途或合同的具体要求，从原料选择到纺纱、织造、后整理全过程设计的研发设备和人员，一般包括花型设计和生产工艺设计两部分。
- 3.1.2 应具备扫描布样、花样设计、工艺处理和纹板变换功能的设计开发软件以及具备能与织造设备相配套的工艺设计软件。

3.2 原辅材料

- 3.2.1 原辅材料符合国家、行业相关标准一等品及以上要求。
- 3.2.2 纱线色差等级不得低于4级。

3.3 工艺装备

- 3.3.1 染色纱线络筒过程中严格控制络纱张力，同时除去纱线上的杂质和疵点；整经、织造过程应保证纱线张力均匀一致。
- 3.3.2 染色、后整理浴液 pH 值应控制在 5.0~7.0。
- 3.3.3 后整理采用平幅空气柔软处理。
- 3.3.4 织造车间保持温度在（18~34）℃，相对湿度在（60~85）%。

3.4 检验检测

- 3.4.1 具备原料的捻度、线密度、断裂强力、百米重量变异系数及偏差、色差和外观等项目的检测设备并进行检验。
- 3.4.2 具备产品的断裂强力、撕破强力、纱线抗滑移、耐摩擦色牢度、水洗尺寸变化率、耐洗色牢度、外观等项目的检测设备并进行检验。

4 技术要求

4.1 内在质量

产品内在质量要求见表1。

表1 内在质量要求

项 目	指 标
甲醛含量/（mg/kg）	符合GB 18401 C类规定
pH值	
可分解致癌芳香胺染料/（mg/kg）	

表1 (续)

项 目		指 标	
异味		符合GB 18401 C类规定	
纤维含量允差/%		符合GB/T 29862规定	
断裂强力/N \geq		800	
撕破强力/N \geq		100	
纱线抗滑移/mm \leq		3	
耐磨性/转数 \geq	雪尼尔纱类 ^a	30 000	
	其他	100 000	
起球/级 \geq		4	
水洗尺寸变化率 ^b /%		+1.5~-1.5	
干洗尺寸变化率 ^c /%		+1.5~-1.5	
色牢度/级 \geq	耐干洗 ^c	变色	4-5
		沾色	4-5
	耐洗 ^b	变色	4-5
		沾色	4
	耐水	变色	4-5
		沾色	4-5
	耐汗渍	变色	4-5
		沾色	4
	耐摩擦	干摩	4
		湿摩	3-4
	耐光	4	
防水性/级 \geq	洗前	4	
	洗后 ^d	3-4	
拒油性/级 \geq	洗前	5.5	
	洗后 ^d	5.0	
耐沾污性/级 \geq	洗前	4-5	
	洗后 ^d	4	
阻燃性能 ^e \leq	损毁长度/mm	150	
	续燃时间/s	5	
	阴燃时间/s	5	
全氟化合物 \leq	全氟辛烷磺酰基化合物 (PFOS) ^f / ($\mu\text{g}/\text{m}^2$)	1.0	
	全氟十一烷酸、全氟十二烷酸、全氟十三烷酸、全氟十四烷酸/ (mg/kg)	0.05	

^a 雪尼尔纱类指经向或/和纬向含有雪尼尔纱的织物。

^b 水洗尺寸变化率和耐洗色牢度仅适用于可水洗类产品。

^c 干洗尺寸变化率和耐干洗色牢度仅适用于可干洗类产品。

表1 (续)

项 目	指 标
^d 经5次水洗后测试结果。 ^e 仅考核公共场所用织物。 ^f 清单见GB/T 31126—2014附录A。	

4.2 外观质量

产品的外观质量按表2要求。其中，局部性疵点的评分按表3规定，在疵点限度内计为1分，超过部分另行量计累计评分；宽度超过1 cm的条状疵点以1 cm为限连续划条计分。1处存在不同疵点时以评分较高的疵点计；距边1.5 cm内的疵点按表3减半评分；集中性疵点及连续性疵点每米内最多计4分；不允许存在评为4分的破损性疵点。

表2 外观质量要求

项目	指标	
色差/级 \geq	同匹	4-5
	同批	4
	与确认样对比	4
纬斜/% \leq	2.0	
格斜、花斜/% \leq	2.0	
幅宽偏差率/%	+2.0~-1.5	
散布性疵点	不允许	
局部性疵点评分/(分/米) \leq	幅宽 \leq 150 cm	0.2
	幅宽 $>$ 150 cm	0.3
注1：散布性疵点：分布面广、难以量计的疵点，以不影响总体效果为轻微。		
注2：局部性疵点：有限度的、可以计量的疵点。每米评分=累计评分/匹长(m)。		

表3 局部性疵点限度要求

疵点类型	每分疵点限度	
线状疵点 ^a	轻微 ^c	10~100
	明显 ^d	1~20
	严重 ^e	0.5~5
条状疵点 ^b	轻微 ^c	1~20
	明显 ^d	0.5~5
	严重 ^e	0.3~3
破损性疵点	破洞	\leq 0.3 cm (以经纬共断2根纱为起点)，若 $>$ 0.3 cm评4分
	跳纱	\leq 2 cm (以连续3个以上组织点为起点)，若 $>$ 2 cm评4分
^a 线状疵点：宽度0.2 cm及以内的疵点。 ^b 条状疵点：宽度超过0.2 cm的疵点；以1 cm为宽度计量单位，宽度超过1 cm时以1 cm划条累计计分。 ^c 轻微：直观不明显、较难辨认清晰，不影响总体效果和使用(色泽性疵点4-5级)。		

表3 (续)

疵点类型	每分疵点限度
^d 明显：直观可以看到，但对总体效果和使用影响不大(色泽性疵点4级)。	
^e 严重：疵点明显可见，并可明显影响总体效果和使用(色泽性疵点3-4级)。	

5 试验方法

5.1 内在质量检验

5.1.1 甲醛含量

甲醛含量的测定按GB/T 2912.1规定执行。

5.1.2 pH值

pH值的测定按GB/T 7573规定执行。

5.1.3 可分解致癌芳香胺染料

可分解致癌芳香胺染料的测定按GB/T 17592和GB/T 23344规定执行。

注：一般先按GB/T 17592检测，当检出苯胺和/或1,4-苯二胺时，再按GB/T 23344检测。

5.1.4 异味

异味的测定按GB 18401—2010中6.7的规定执行。

5.1.5 纤维含量允差

纤维含量允差的测定按GB/T 2910(所有部分)和FZ/T 01057(所有部分)规定执行。

5.1.6 断裂强力

断裂强力的测定按GB/T 3923.1规定执行。

5.1.7 撕破强力

撕破强力的测定按GB/T 3917.3规定执行。

5.1.8 纱线抗滑移

纱线抗滑移的测定按GB/T 13772.2规定执行，定负荷180 N。

5.1.9 耐磨性

耐磨性的测定参照GB/T 21196.2—2007的程序，负荷为(795±7) g，以试样中耐磨次数最低者为试验结果。终止条件为：

- 雪尼尔纱类织物表面绒毛被磨损至露底或有绒簇脱落；
- 其他类机织物中至少两根独立的纱线完全断裂。

5.1.10 起球

起球的测定按GB/T 4802.2规定执行，以织物本身为磨料，摩擦转数为2 000转。

5.1.11 水洗尺寸变化率

水洗尺寸变化率的测定按GB/T 8628、GB/T 8629—2017、GB/T 8630规定执行。洗涤程序采用4 N，干燥程序采用中温烘干。

5.1.12 干洗尺寸变化率

干洗尺寸变化率的测定按GB/T 8628、GB/T 8630执行。洗涤程序采用GB/T 19981.2—2014中普通材料的干洗程序。

5.1.13 耐干洗色牢度

耐干洗色牢度的测定按GB/T 5711执行。

5.1.14 耐洗色牢度

耐洗色牢度的测定按GB/T 12490—2014执行，采用A1S的试验条件。

5.1.15 耐水色牢度

耐水色牢度的测定按GB/T 5713执行。

5.1.16 耐汗渍色牢度

耐汗渍色牢度的测定按GB/T 3922执行。

5.1.17 耐摩擦色牢度

耐摩擦色牢度的测定按GB/T 3920执行。

5.1.18 耐光色牢度

耐光色牢度的测定按GB/T 8427—2008中方法3执行。

5.1.19 防水性

防水性的测定按GB/T 4745执行，其中洗涤程序采用GB/T 8629—2017中的4 N，干燥程序采用中温烘干。

5.1.20 拒油性

拒油性的测定按GB/T 19977执行，其中洗涤程序采用GB/T 8629—2017中的4 N，干燥程序采用中温烘干。

5.1.21 耐沾污性

耐沾污性的测定按GB/T 30159.1—2013液态沾污法执行，其中洗涤程序采用GB/T 8629—2017中的4 N，干燥程序采用中温烘干。

5.1.22 阻燃性能

阻燃性能的测定按GB/T 5455执行。

5.1.23 全氟辛烷磺酰基化合物和全氟羧酸

全氟辛烷磺酰基化合物和全氟羧酸的测定按GB/T 31126执行。

5.2 外观质量检验

5.2.1 色差

色差按GB/T 250评定。

5.2.2 纬斜、格斜、花斜

纬斜、格斜、花斜的测定按GB/T 14801执行。

5.2.3 幅宽

幅宽的测定按GB/T 4666执行。

5.2.4 外观疵点

外观疵点检验以产品正面为主。检验应在水平检验台上进行，采用正常白昼北光或日光灯照明，台面照度不低于750 lx，目光与台面距离60 cm左右。

6 检验规则

6.1 组批

以同一品种、同一规格、同一色别的产品为一批。

6.2 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

6.3 出厂检验

6.3.1 出厂检验为4.1内在质量的断裂强力、撕破强力、纱线抗滑移、耐摩擦色牢度、水洗尺寸变化率、耐洗色牢度和4.2外观质量全项。

6.3.2 每批产品出厂前抽取一卷进行内在质量检验，出厂检验规定的内在质量指标全部合格方可出厂。

6.3.3 每批产品出厂前对所有产品进行外观质量检验，经检验合格的方可出厂。

6.4 型式检验

6.4.1 检验项目

检验项目为第4章的全部项目。存在以下情形之一时应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制鉴定；
- b) 正式生产后，如结构、原料或工艺有重大改变，可能影响产品性能时；
- c) 正常生产12个月时；
- d) 产品停产半年后，恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验存在较大差异时；
- f) 国家监督机构提出要求时。

6.4.2 抽样规定

型式检验应在出厂检验合格批中随机抽样，其样本数量见表4。外观质量检验应对随机抽样的样本进行全数检验；内在质量的检验在外观质量检验合格的样本中随机抽取。

表4 型式检验抽样数量

项 目	批量数/匹	样本数量
外观质量	≤8	2
	>8	4
内在质量	/	1

6.4.3 判定

抽检样品内在质量、外观质量均合格，则判该批产品合格，否则判该批产品型式检验不合格。

7 包装、标志、运输、贮存

7.1 包装和标志

- 7.1.1 产品按匹包装，匹长根据协议或合同规定。
- 7.1.2 应保证在储运中产品的包装不破损，产品不沾污、不受潮。
- 7.1.3 每个包装单元应附使用说明，包含下列内容：
- 产品名称；
 - 产品主要规格（按合同或协议要求，例如，幅宽、密度、单位质量面积等）；
 - 纤维种类及含量百分率；
 - 洗涤方式；
 - 执行的标准编号；
 - 符合 GB 18401 的类别；
 - 检验合格证；
 - 生产企业名称和地址。

7.2 运输

产品运输应防暴晒、防雨雪淋、防破损、防污染。

7.3 贮存

产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁处；避免化学物质侵蚀；避免尖锐物品戳伤；库房应采取适当的防火、防潮和防蛀措施。

8 质量承诺

- 8.1 制造商应承诺因颜色等质量原因的商品，可在购买后 1 个月内凭证进行货品调换。
- 8.2 在正确运输、存放和使用的情况下，使用之日起 6 个月内，产品由于纱线滑移、断裂等造成的质量问题制造商应无偿为客户提供退换货服务。
- 8.3 客户对产品质量提出异议时，制造商应在 24 h 内作出响应，并在 48 h 内给出解决方案。