



团 体 标 准

T/ZZB 2254—2021



2021 - 08 - 24 发布

2021 - 09 - 24 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 1

4 基本要求 2

5 技术要求 2

6 试验方法 3

7 检验规则 5

8 标志、包装、运输和贮存 6

9 质量承诺 6



前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

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。

本文件由浙江省品牌建设联合会提出并归口管理。

本文件由衢州市质量技术监督检测中心牵头组织制定。

本文件主要起草单位：浙江通天星集团股份有限公司

本文件参与起草单位（排名不分先后）：通标标准技术服务有限公司、浙江方圆皮革轻纺检测认证有限公司、左右家私有限公司、海宁森德皮革有限公司。

本文件主要起草人：兰莉、徐祥进、蒋红、王丽英、李荣、徐晔、邱佳铭、钟春琴、朱青、祝妙凤、叶永彬、刘斌、高德良、刘明。

本文件评审专家组长：官敏健。

本文件由衢州市标准化研究院负责解释。



家具用防霉牛皮革

1 范围

本文件规定了家具用防霉牛皮革的基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存、质量承诺。

本文件适用于以牛皮为原料，经防霉加工处理后的家具用皮革。

本文件不适用于牛皮移膜革。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 3920	纺织品	色牢度试验	耐摩擦色牢度
GB/T 19941.1	皮革和毛皮	甲醛含量的测定	第1部分：高效液相色谱法
GB/T 19942	皮革和毛皮	化学试验	禁用偶氮染料的测定
GB/T 22808	皮革和毛皮	化学试验	含氯苯酚的测定
GB/T 22886	皮革	色牢度试验	耐水渍色牢度
GB/T 22888	皮革	物理和机械试验	表面涂层低温脆裂温度的测定
GB/T 22889	皮革	物理和机械试验	表面涂层厚度的测定
GB/T 22930	皮革和毛皮	化学试验	重金属含量的测定
GB/T 26702	皮革和毛皮	化学试验	富马酸二甲酯含量的测定
GB/T 38402	皮革和毛皮	化学试验	六价铬含量的测定：色谱法
GB/T 39452	皮革	物理和机械试验	涂层粘着牢度的测定
QB/T 2537	皮革	色牢度试验	往复摩擦色牢度
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—2017	皮革	色牢度试验	耐人造光色牢度：氙弧
QB/T 2801	皮革	验收、标志、包装、运输和贮存	
QB/T 4198	皮革	物理和机械试验	撕裂力的测定：单边撕裂
QB/T 4199	皮革	防霉性能测试方法	
QB/T 5249	皮革	化学试验	总有机物挥发量的测定
QB/T 5251	皮革	物理和机械试验	燃烧性能：丁烷气体燃烧法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 基本要求

4.1 设计研发

- 4.1.1 根据客户对产品的加工性能、使用性能、防霉性能要求，开展工艺过程设计、试验和性能验证。
4.1.2 充分考虑生产过程污染源的控制，对生产工艺采用清洁化优化设计。

4.2 原材料

- 4.2.1 应采用头层牛皮，皮形完整。
4.2.2 聚氨酯树脂、丙烯酸树脂、颜料膏等皮革涂饰剂应采用水基型产品。

4.3 工艺及装备

- 4.3.1 剖层使用高精度片皮机。染色使用Y型转鼓或超载转鼓，应具备自动配料系统和自动加热系统。
4.3.2 染色后采用通过式伸展机，配备压力自动控制系统。
4.3.3 磨革采用高补偿性磨革机，局部磨与整体磨相结合。
4.3.4 涂饰浆料全自动精准配制，涂饰工艺采用辊涂和喷涂相结合生产工艺，喷浆设备应具有自动温控、压控系统，且配备有全自动集气喷淋系统。
4.3.5 采用非金属类长效广谱防霉剂与水场及涂饰技术稳定相容的工艺。

4.4 检验检测

- 4.4.1 具备化工材料的固含量、pH等项目的检测设备并进行检测。
4.4.2 具备产品的摩擦色牢度、涂层粘着牢度、撕裂力、甲醛等关键项目的检测能力。
4.4.3 采用电脑对色仪与光亮度仪检测仪器对产品外观颜色进行检测。

5 技术要求

5.1 理化性能

应符合表1的规定。

表1 理化性能要求

项目		技术指标			
		涂层厚度 $\leq 25\ \mu\text{m}$ （含绒面革）		涂层厚度 $> 25\ \mu\text{m}$	
摩擦色牢度/级	干摩擦	50 次	≥ 4	500 次	≥ 4
	湿摩擦	20 次	≥ 3	250 次	$\geq 3-4$
	人造汗液	20 次	≥ 3	80 次	$\geq 3-4$
耐光性/级		$\geq 3-4$		≥ 5	
涂层粘着牢度/（N/10mm）		—		≥ 4.0	

表1 (续)

项目		技术指标	
		涂层厚度 $\leq 25 \mu\text{m}$ (含绒面革)	涂层厚度 $> 25 \mu\text{m}$
耐折牢度 (50 000 次)		—	无裂纹
耐磨性 (CS-10, 500 g, 500 r)		—	无明显损伤、剥落
耐水渍色牢度/级		≥ 3	
撕裂力/N	厚度 $\leq 2.0 \text{ mm}$	≥ 20	
	厚度 $> 2.0 \text{ mm}$	≥ 80	
气味/级		≤ 3	
pH		≥ 3.2	
pH 稀释差 (当 pH < 4.0 时, 检验稀释差)		≤ 0.7	
燃烧性能		未点燃	
低温脆裂性能 (-15°C)		无裂纹	
防霉等级/级 (原样及摩擦 1 000 次后)		1	

5.2 有害物质限量

应符合表2的规定。

表2 有害物质限量要求

项目		技术指标
禁用偶氮染料/ (mg/kg)		≤ 20
甲醛含量/ (mg/kg)		≤ 50
挥发性有机物 (VOC) / (mg/kg)		≤ 150
六价铬/ (mg/kg)		< 3
五氯苯酚/ (mg/kg)		≤ 5
富马酸二甲酯/ (mg/kg)		≤ 0.1
可萃取的重金属/ (mg/kg)	铅 (Pb)	≤ 50
	镉 (Cd)	≤ 50

5.3 感官要求

5.3.1 全张革应厚薄基本均匀, 无油腻感 (油蜡革除外)。

5.3.2 革身应平整、柔软、丰满有弹性。

5.3.3 正面革无裂面、无管皱, 主要部位无松面。涂饰革涂饰均匀, 不掉浆, 不裂浆。绒面革绒毛均匀, 颜色基本一致。

6 试验方法

6.1 理化性能

6.1.1 涂层厚度

按GB/T 22889进行检验。

6.1.2 摩擦色牢度

按QB/T 2537进行检验，光面革测试头质量：1 000 g；绒面革测试头质量：500 g。

6.1.3 耐光性

按QB/T 2727—2017中方法3的规定进行检验。

6.1.4 涂层粘着牢度

按GB/T 39452进行检验。

6.1.5 耐折牢度

按QB/T 2714进行检验。

6.1.6 耐磨性

按QB/T 2726进行检验，取样3个，磨轮：CS—10，负重：500 g，转数：500 r。3个试样全部符合要求，即为合格。

6.1.7 耐水渍色牢度

按GB/T 22886进行检验。

6.1.8 撕裂力

按QB/T 4198进行检验。

6.1.9 气味

按QB/T 2725进行检验。

6.1.10 pH 和稀释差

按QB/T 2724进行检验。

6.1.11 燃烧性能

按QB/T 5251进行检验。

6.1.12 低温脆裂性能

按GB/T 22888进行检验。

6.1.13 防霉等级

按QB/T 4199进行检验；摩擦按GB/T 3920执行，使用绒类织物摩擦头，摩擦1 000次。

6.2 有害物质限量

6.2.1 禁用偶氮染料

按GB/T 19942进行检验。

6.2.2 甲醛含量

按GB/T 19941.1进行检验。

6.2.3 挥发性有机物（VOC）

按QB/T 5249进行检验。

6.2.4 六价铬

按GB/T 38402进行检验。

6.2.5 五氯苯酚

按GB/T 22808进行检验。

6.2.6 富马酸二甲酯

按GB/T 26702进行检验。

6.2.7 可萃取的重金属

按GB/T 22930进行检验。

6.3 感官要求

在自然光线下，选择能看清的视距，以感官进行检验。

7 检验规则

7.1 组批

以同一品种原料投产、按同一生产工艺生产出来的同一品种的产品组成一个检验批。

7.2 出厂检验

7.2.1 产品出厂前应经过检验，经检验合格并附有合格证方可出厂。

7.2.2 出厂检验项目为感官要求与理化性能的摩擦色牢度和撕裂力。感官要求进行逐张（片）检验，摩擦色牢度和撕裂力在感官检验合格的产品中随机抽取3张（片），室温下进行检验。

7.2.3 所检项目合格判为合格，否则判为不合格。

7.3 型式检验

7.3.1 检验时机

有下列情况之一者，应进行型式检验：

- a) 原料、工艺、化工材料有重大改变时；
- b) 产品长期停产（六个月）后恢复生产时；
- c) 国家有关监督机构提出进行型式检验要求时；

d) 正常生产时，每半年至少进行一次型式检验。

7.3.2 抽样数量

从经检验合格的产品中随机抽取3张（片）进行检验。

7.3.3 检验项目

型式检验的项目为本文件第5章的全部项目。

7.3.4 合格判定

所有项目检验合格，判定该批产品合格。若一项不符合，则判定该批产品不合格。

8 标志、包装、运输和贮存

标志、包装、运输和贮存应符合QB/T 2801的规定。

9 质量承诺

9.1 在规定的贮存、运输、使用条件下，若在6个月内出现产品因设计或制造导致的质量问题，生产商应负责免费更换。

9.2 客户有售后诉求时，应在24小时内做出响应，2个工作日内为用户提供解决方案。

