

ICS 39.060

CCS Y 88

团 体 标 准

T/SZS 4046—2022

贵金属机织链饰品

Precious metal chain weaving adornment

2022-05-13 发布

2022-05-13 实施

深圳市深圳标准促进会 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 分类及名称	2
5 要求	2
6 检验方法	3
7 检验规则	4
8 标识、包装、运输、储存	5
附录 A（资料性） 常见基础链型中英文名称及图片	6
附录 B（资料性） 机织链常见衍生链型及其分类	7

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。

本文件由深圳市宝联珠宝标准与信息技术促进中心提出。

本文件由深圳市深圳标准促进会归口。

本文件起草单位：深圳市金弘珠宝首饰有限公司、深圳市吉盟珠宝股份有限公司、周大生珠宝股份有限公司、华测珠宝钟表检测技术（深圳）公司、深圳市金质金银珠宝检验研究中心有限公司、深圳百泰投资控股集团有限公司、深圳市钻之韵珠宝首饰有限公司、深圳市星光达珠宝首饰实业有限公司、深圳宝福珠宝有限公司、深圳市翠绿首饰制造有限公司、深圳市甘露珠宝首饰有限公司、深圳市宝怡珠宝首饰有限公司、深圳市庆美珠宝有限公司、深圳市瑞麒珠宝首饰有限公司、深圳市盛峰黄金有限公司、深圳市宝联珠宝标准与信息技术促进中心。

本文件主要起草人：陈亿龙、周鹏、黄应华、高婷、陈承生、张珠福、杨佩、李章平、郑秋菊、马骏、罗雪莹。

贵金属机织链饰品

1 范围

本文件规定了贵金属饰品中机织链的术语、分类及名称、要求、检验方法、检验规则及其标识、包装、运输和贮存。

本文件适用于珠宝首饰行业生产销售的贵金属机织链饰品,其他生产工艺和材质的链类首饰可参照本标准执行。

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 9288 金合金首饰 金含量的测定 灰吹法(火试金法)
- GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验
- GB 11887 首饰 贵金属纯度的规定及命名方法
- GB/T 14459 贵金属饰品计数抽样检验规则
- GB/T 18043 首饰 贵金属含量的测定 X射线荧光光谱法
- GB/T 19719 首饰 镍释放量的测定 光谱法
- GB/T 28019 饰品 六价铬的测定 二苯碳酰二肼分光光度法
- GB/T 28020 饰品 有害元素的测定 X射线荧光光谱法
- GB/T 28021 饰品有害元素的测定光谱法
- GB 28480 饰品 有害元素限量的规定
- GB/T 31912 饰品 标识
- GB/T 35777 金属及其合金饰品链力学性能测试拉力测试
- GB/T 38145 高含量贵金属合金首饰 金、铂、钯含量的测定 ICP差减法
- GB/T 40114 首饰 贵金属含量的测定 ICP差减法
- QB/T 1690 贵金属饰品质量测量允差的规定
- QB/T 2062 贵金属饰品
- QB/T 4189 贵金属首饰工艺质量评价规范
- QB/T 5233 贵金属饰品制造工艺术语

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

机织链饰品 chain weaving adornment

简称机织链,一种链条饰品,其主体是通过将金属坯料加工成特定规格的线、片、管等,再由机器自动制成链条。

3.2

链圈 chain unit

机织链的最小组成单元。

3.3

链身 chain body

由链圈组成的机织链主体部分。

3.4

链尾 chain tail

尾部用于与链扣连接并可调节链长的一段链圈。

3.5

链扣 chain clasp

头部的连接扣，用于和链尾扣接。

3.6

调节珠 length adjusting ball

用于移动调节链长的圆珠。

3.7

字印牌 hallmark plate

尾部用于标记字印的金属片。

3.8

夹片 clamping plate

两头用于连接链身和标记字印而添加的金属夹头。

3.9

抗拉力 maximum tensile stress

机织链拉伸断裂前能够承受的最大拉力。

4 分类及名称

4.1 机织链主要分为基础链型和衍生链型，基础链型包括：十字链、侧身链、盒仔链、绳索链、肖邦链、蛇骨链、菜花链（大满天星链）、瓦片链（戴高乐链）、水波链、珠仔链等。基础链型的中英文名称和图片见附录 A。

4.2 在基础链型上，通过变形或组合可以衍生出多种其他链型，常见衍生链型见附录 B。

5 要求

5.1 贵金属含量

5.1.1 机织链投产前应测试贵金属含量，生产中应保证材料的均匀性。

5.1.2 机织链主体和配件的纯度应符合GB 11887的规定。

5.2 有害元素

机织链的有害元素含量及镍释放量应符合GB 28480的规定，其中有害元素铅、铬（六价）、镉、汞、砷应符合表1的规定。

表1 有害元素总含量的最大限量

元素	铅	铬（六价）	镉	汞	砷
最大限量 $W_{\max}/(\text{mg}/\text{kg})$	≤ 300	≤ 300	≤ 30	≤ 300	≤ 300

5.3 外观质量

5.3.1 基本要求

机织链首饰的外观质量应符合QB/T 2062、QB/T 4189的规定。

5.3.2 机织链链身要求

5.3.2.1 柔顺性好，链圈灵活，不易卡顿、打结、打转。

5.3.2.2 对称性好，垂直放置时自然平整、左右对称，无扭曲、无变形。

5.3.2.3 均匀性好，所有链圈大小一致，链上的圈、节、珠、片等规律分布、间距一致。

5.3.2.4 链身光滑，不刮手。

5.3.3 机织链头尾要求

5.3.3.1 链扣、链尾搭配适当，与链身粗细大小成比例。

5.3.3.2 链扣无变形、开关性能良好，与链尾的扣接操作简便、容易。

5.3.3.3 机织链的长度应有一定可调节范围，必要时需在尾部添加调节珠等长度调节配件

5.3.4 颜色、亮度要求

5.3.4.1 颜色鲜艳光亮，链身与头尾颜色一致，色泽均匀。

5.3.4.2 链身不发暗，无斑点、暗影。

5.3.4.3 车花面光亮、均匀对称、无明显批锋或划痕。

5.4 性能要求

5.4.1 抗拉力

5.4.1.1 机织链要具有一定强度，不易变形、断裂。

5.4.1.2 采用拉力试验机拉伸测试，足金机织链的抗拉力应 $\geq 7.4\text{N}$ （或 0.75kgf ）；K金机织链的抗拉力应 $\geq 9.8\text{N}$ （或 1.0kgf ）；其他贵金属材质机织链抗拉力应 $\geq 14.7\text{N}$ （或 1.5kgf ）。

5.4.2 安全性能

在 98N （ 10kgf ）及以上外力拉伸下，机织链应能自动断开。对链身抗拉力大于 10kgf 的链，链扣与链身连接处应能自动开口。

5.4.3 耐腐蚀性

中性盐雾腐蚀试验，银材质机织链耐腐蚀时间应 $\geq 48\text{h}$ ，其他贵金属材质机织链 $\geq 96\text{h}$ 。经上述时间测试后，机织链表面应无明显变色、无腐蚀点。

6 检验方法

6.1 贵金属含量

6.1.1 机织链纯度可根据样品情况和需要采用 GB/T 9288、GB/T 18043、GB/T 40114、GB/T 38145 进行测量。

6.1.2 采用 GB/T 9288 检测机织链纯度时，如链扣含有弹簧，纯度与主体分开检测，链扣纯度含弹簧部分；如无弹簧可和主体一起取样检测，机织链取样时应尽量均匀抽取链头、身、尾各部分。

6.1.3 采用 GB/T 18043 检测机织链纯度时，应特别注意样品形状、位置、检测面积对 X 射线荧光光谱法检测结果的影响，样品处理要求如下：

——具有 2mm*2mm 平面的链，将平面居中直接检测。

——不具有 2mm*2mm 平面的链，为保证检测准确性，需用压力设备将链压成致密平面后再检测。

——对细小机织链进行检测时，如无法对其进行压片处理，应充分考虑样品形状、位置、表面状态等对检测结果的准确性和稳定性的影响。

6.2 有害元素

按照 GB/T 28019、GB/T 28020、GB/T 28021 规定的检验方法进行测定。

6.3 外观质量

按 QB/T 2062、QB/T 4189 规定的方法进行检验。由经过专业培训的有经验的人员，采用目测、手感方法检测，必要时采用 10 倍放大镜辅助。

6.4 抗拉力及安全性

按照 GB/T 35777 规定的检验方法进行测试。采用合适夹具将链头、尾固定，采用拉力试验机拉伸链条，记录链条断开时的最大拉力，或者采用某一特定载荷吊拉 10s 以上，检查链条断裂和变形情况。

6.5 耐腐蚀性

按照 GB/T 10125 规定的中性盐雾试验法进行测试。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 产品出厂前应经全数检验，检验合格方可出厂。

7.1.2 抽样

按 GB/T 14459 的规定进行抽样。

7.1.3 检验项目

贵金属含量、外观质量、抗拉力等。

7.2 型式检验

7.2.1 型式检验正常生产每半年进行一次，有下列情况之一时，也应进行型式检验：

- 1) 当材料和工艺有较大改变，可能影响产品质量时；
- 2) 质量监督管理部门提出质量检查时。

7.2.2 型式检验的项目为本标准全部要求。

7.3 判定规则

有一项或一项以上不合格，即判定该件或该批不合格。

8 标识、包装、运输、储存

8.1 标识

标识应符合GB 11887、GB/T 31912的规定。机织链印记一般标注在字印牌或夹片等上面。

8.2 包装

应使用软质材料包装，防止互相磨损。

8.3 运输

运输中应小心轻放，防止重压、碰撞、受潮和腐蚀。

8.4 储存

应存放在干燥，无腐蚀物（气）的环境中。

附录 A

(资料性)

A.1 机织链常见基础链型中英文名称及图片见表 A.1 所示。

表 A.1 常见基础链型中英文名称及图片

序号	中文名称	英文名称	图片示例
1	十字链	cable chain	
2	侧身链 (扁身链)	curb chain	
3	盒仔链	box chain	
4	绳子链 (绳索链)	rope chain	
5	肖邦链	chopin chain	
6	蛇骨链	snake chain	
7	菜花链 (大满天星链)	twisted chain	
8	瓦片链 (戴高乐链)	lumachina chain	
9	水波链	Singapore chain	
10	珠仔链	ball chain	

附 录 B

(资料性) 机织链常见衍生链型及其分类

B.1 机织链常见衍生链型及其分类：

B.1.1 十字链类：四角链、瓦片链、数字链、菱形链、日字链、田字链、珍珠链、双唇链、菠萝链等。

B.1.2 侧身链类：龙骨链、金龙链、侧平链、多宝链、八达链等。

B.1.3 盒子链类：盒利链等。

B.1.4 绳子链类：绳利链、双闪角链、方丝链等。

B.1.5 肖邦链类：万利链等。

B.1.6 水波链类：双水波链、水波间片链等。

B.1.7 珠子链类：钻石链、蕾丝链等。