

T/XXX

团 体 标 准

T/XXX

气绒

Air velvet

20XX-XX-XX 发布

20XX-XX-XX 实施

中国联合国采购促进会 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 产品分类 1

5 技术要求 1

 5.1 基本要求 1

 5.2 外观质量 1

 5.3 性能要求 1

6 试验方法 2

 6.1 外观质量 2

 6.2 性能试验 2

7 检验规则 2

8 标志、包装、运输及贮存 3

 8.1 标志 3

 8.2 包装 3

 8.3 运输 3

 8.4 贮存 3

附录 A （规范性） 蓬松度试验 4

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××××提出。

本文件由××××归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

气绒

1 范围

本文件规定了气绒的术语和定义、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。
本文件适用于气绒的检验。

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。

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

4 产品分类

5 技术要求

5.1 基本要求

气绒的基本要求应符合 GB 18401 的要求，其中儿童产品中的气绒应符合 GB 31701 的要求。

5.2 外观质量

气绒的外观质量应符合表 1。

表 1 外观质量要求

序号	项目	要求
1	外观疵点	产品应整体干净整洁，无明显油污、焦黄、板结、发霉等现象，手感与封样一致。
2	朵型大小(直径)	≥1 cm
3	朵型间距	≤10 cm
4	色差	≥3-4 级

5.3 性能要求

气绒的性能要求应符合表 2。

表 2 性能要求

序号	项目		要求
1	纤维含量/%		符合 GB/T 29862 要求
2	含油率/%		≤1.0
3	粉尘/%		≤0.5
4	压缩回弹性能	压缩率	≥30
		回复率	≥60
5	蓬松度 (cm³ /g)		≥90
6	荧光增白剂/(mg/kg)		禁用
7	保暖值/clo	200gsm-299gsm	≥2.5
		300gsm-449gsm	≥3.5
		449gsm 及以上	≥5.0
注：保暖值只考核基础和超级系列。			

6 试验方法

6.1 外观质量

6.1.1 检验条件

在自然北光或日光灯下进行，检验台面应平整、光滑、不皮光，台面中心位置照度不低于 600 lx，检验人员眼部距产品约 60 cm，检验人员以目光、手感进行检验。

6.1.2 检验方法

- 6.1.2.1 将长丝气绒试样平整地置于检验台面上，用手轻轻理平，观察表面是否有异物附着、焦黄、油污、异物、杂质、发等现象。
- 6.1.2.2 将单根长丝气绒试样平整地置于检验台面上，用直尺测量绒朵大小和间距，精确到 0.1 cm。
- 6.1.2.3 色差检验按照 GB/T 250 评定。

6.2 性能试验

- 6.2.1 纤维含量按 GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01057(所有部分)执行。
- 6.2.2 含油率化学纤维按照 GB/T 6504 执行，天然蛋白纤维按 GB/T6977 执行。
- 6.2.3 粉尘检测依据 GTTO/GF TM 029-2021。
- 6.2.4 压缩回弹性能检测按照 GB/T22796 执行。
- 6.2.5 保暖值检测依据 GB/T 35762 执行。
- 6.2.6 荧光增白剂检测按照 FZ/T01137 执行。
- 6.2.7 蓬松度按附录 A 执行。

7 检验规则

7.1 综合判定:抽样检验后产品在内在质量和外观质量均符合判定要求,则判检验批合格,否则则判检验批不合格。

7.2 内在质量判定:内在质量按表 1 要求,每批产品随机抽取长 3 m 的检测样品,在离卷头 1 m 以上取,样品上不能有明显疵点,检测有一项不符合,则判该批产品不合格。

7.3 外观质量判定:外观质量按表 2 要求,该批产品的 20 %进行抽验,凡不符品等率在 8 %以内者,判定该批产品合格;不符品等率在 8 %及以上者,判定该批产品不合格。

8 标志、包装、运输及贮存

8.1 标志

应明确、清楚、耐久、便于识别,并在质量、数量等方面与内物相符粘贴在外包装上。

8.2 包装

应使产品质量不受损坏,不受潮,便于运输。

8.3 运输

防潮、防火、防污染,不可用带钩工具搬运,不得受压过重。

8.4 贮存

应放置于阴凉通风、干燥、清洁的仓库内,并防蛀、防霉,严禁火种,不宜堆放过高。

T/XXX

附 录 A
(规范性)
蓬松度试验