

ICS 59.080.30
W 62

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 72024—2019

床上用品用针织面料

Knitted fabrics for beddings

2019-05-02 发布

2019-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会针织品分会(SAC/TC 209/SC 6)归口。

本标准主要起草单位：青岛即发集团股份有限公司、常州安科电子商务有限公司、宁波广源纺织品有限公司、中国针织工业协会、天纺标检测认证股份有限公司、天纺标(上海)检测科技有限公司。

本标准主要起草人：杨为东、曾鹏程、傅红平、李红、李博。

床上用品用针织面料

1 范围

本标准规定了床上用品用针织面料的规格、要求、试验方法、判定规则、产品使用说明、包装、运输和贮存。

本标准适用于鉴定床上用品用针织面料的品质。

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 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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 4802.1—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分:圆轨迹法

GB/T 4856 针棉织品包装

GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分:纺织品和服装

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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

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 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法

GB/T 22846 针织布 (四分制)外观检验

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混纺织物

FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 01095 纺织品 氨纶产品纤维含量的试验方法

FZ/T 70010 针织物平方米干燥重量的测定

GSB 16—1523 针织物起毛起球样照

3 规格

规格应包括纱线线密度、平方米干燥重量、幅宽,通常表示为:纱线线密度×平方米干燥重量×幅宽,其中纱线线密度用 tex 表示,多规格纱线交织,按其所占比例从大到小排列,中间用/相连;平方米干燥重量用 g/m² 表示;幅宽指单层有效幅宽,用 cm 表示。

4 要求

4.1 要求内容

要求分为内在质量和外观质量两个方面。内在质量包括纤维含量、甲醛含量、pH 值、异味、可分解致癌芳香胺染料、平方米干燥重量偏差率、水洗尺寸变化率、顶破强力、水洗后扭曲率、起球、耐水色牢度、耐皂洗色牢度、耐汗渍色牢度、耐摩擦色牢度、耐光色牢度等项指标;外观质量包括疵点评分规定。

4.2 分等规定

4.2.1 质量等级分为优等品、一等品、合格品。

4.2.2 外观质量按匹评等,内在质量按批评等,两者结合以最低品等定等。

4.3 内在质量要求

4.3.1 内在质量要求见表 1。

表 1 内在质量要求

项 目		优等品	一等品	合格品
纤维含量/%		按 GB/T 29862 规定执行		
甲醛含量/(mg/kg)		按 GB 18401 规定执行		
pH 值				
异味				
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)				
平方米干燥重量偏差率/%		±4.0	±5.0	
水洗尺寸变化率/%		-6.0~+2.0	-7.0~+2.0	
顶破强力/N	≥ 单面织物、绒织物	180		
	≥ 双面织物	250		
水洗后扭曲率/%		≤ 4.0	5.0	6.0
起球/级		≥ 4	3-4	3
耐水色牢度/级	≥ 变色	4	3-4	3
	≥ 沾色	3-4	3	3
耐皂洗色牢度/级	≥ 变色	4	3-4	3
	≥ 沾色	4	3-4	3

表 1 (续)

项 目		优等品	一等品	合格品
耐汗渍色牢度/级	≥ 变色	4	3-4	3
	≥ 沾色	4	3-4	3
耐摩擦色牢度/级	≥ 干摩	4	3-4	3
	≥ 湿摩	3-4	3	3
耐光色牢度/级		≥ 4	4	3

4.3.2 起球只考核面料正面,磨毛、起绒、植绒类织物不考核。

4.3.3 本色及漂白产品不考核色牢度,耐光色牢度除外。

4.3.4 用于婴幼儿和儿童的产品还应符合 GB 31701 的相关要求。

4.4 外观质量要求

4.4.1 外观质量允许疵点评分规定见表 2。

表 2 外观质量评等规定

单位为分每百平方米

优等品	一等品	合格品
≤18	≤22	≤26

4.4.2 散布性疵点、接缝和长度大于 60 cm 的局部性疵点,每匹超过 3 个 4 分者,顺降一等。

5 试验方法

5.1 抽样

5.1.1 内在质量按交货批分品种、色别随机抽样,水洗尺寸变化率试验从 3 匹中取 700 mm 全幅 3 块,其他指标的试验取 500 mm 全幅 1 块,取样距布头至少 2.0 m,所取试样不允许有影响试验结果的疵点。

5.1.2 外观质量按 GB/T 22846 的规定抽样。

5.2 内在质量

5.2.1 纤维含量

按 GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01026、FZ/T 01057(所有部分)、FZ/T 01095 等规定执行。

5.2.2 甲醛含量

按 GB/T 2912.1 规定执行。

5.2.3 pH 值

按 GB/T 7573 规定执行。

5.2.4 异味

按 GB 18401 规定执行。

5.2.5 可分解致癌芳香胺染料

按 GB/T 17592 规定执行。

5.2.6 平方米干燥重量偏差率

平方米干燥重量按 FZ/T 70010 规定执行,平方米干燥重量偏差率按式(1)计算:

$$M = \frac{M_1 - M_0}{M_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

M ——平方米干燥重量偏差率;

M_1 ——试样的平方米干燥重量,单位为克(g);

M_0 ——规格标注的平方米干燥重量,单位为克(g)。

5.2.7 水洗尺寸变化率

5.2.7.1 试样的准备

按 GB/T 8628 规定执行。试样取全幅 700 mm 三块,对折成 1/2 幅宽并缝成筒状,将筒状试样的一端缝合,并在两侧剪开 50 mm 口,测量标记如图 1,直、横向的各自 3 对标记在一条直线上且相互垂直。

单位为毫米

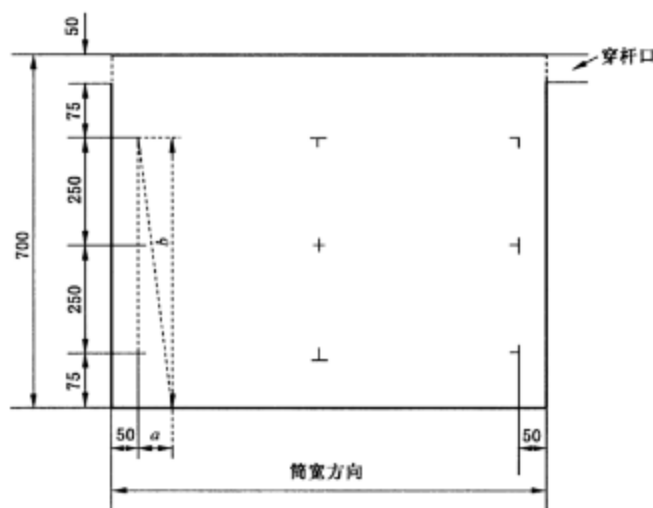


图 1 测量标记

5.2.7.2 洗涤和干燥

按 GB/T 8629—2017 中 A 型洗衣机 4N 程序的规定执行,干燥方法用 A—悬挂晾干。

5.2.7.3 测量和计算

按 GB/T 8630 规定执行。以 3 块试样的平均值作为试验结果,当 3 块试样结果正负号不同时,分别计算,并以 2 块相同符号的结果的算术平均值作为试验结果。按 GB/T 8170 修约至一位小数。

5.2.8 顶破强力

按 GB/T 19976—2005 规定执行,钢球直径为 (38 ± 0.02) mm。

5.2.9 水洗后扭曲率

按 5.2.7 规定测量试样水洗尺寸后,再以图 1 中左上角或右上角标记为基准,如图 1 虚线所示,测出试样水洗后直向标记线(以洗后两端标记为准)与横向标记垂线的偏离距离 a 和对应的直向距离 b ,按式(2)计算水洗后扭曲率。以 3 块试样的平均值作为试验结果,结果保留 1 位小数。

$$T = \frac{a}{b} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:

T ——水洗后扭曲率;

a ——图 1 中偏离距离,单位为毫米(mm);

b ——图 1 中偏离距离对应的直向距离,单位为毫米(mm)。

5.2.10 起球

按 GB/T 4802.1—2008 中 E 法规定执行,评级按 GSB 16—1523 针织物起毛起球样照评定。

5.2.11 耐水色牢度

按 GB/T 5713 规定执行。

5.2.12 耐皂洗色牢度

按 GB/T 3921—2008 试验方法 A(1)规定执行。

5.2.13 耐汗渍色牢度

按 GB/T 3922 规定执行。

5.2.14 耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 规定执行,只做正面直向。

5.2.15 耐光色牢度

按 GB/T 8427—2008 的方法 3 规定执行。

5.3 外观质量

外观质量检验按 GB/T 22846 规定执行。

6 判定规则

6.1 内在质量批量判定

内在质量按 4.2 要求,有一项不符合,则判定该批产品不合格。其中,色牢度项目不符合,则按色别

判定该批产品不合格。

6.2 外观质量批量判定

外观质量分品种、色别按式(3)计算不符品等率。不符品等率在5%及以下,判该批产品外观质量合格,否则判定该批产品外观质量不合格。

$$F = \frac{A}{B} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中:

F ——不符品等率;

A ——不合格量,单位为米(m);

B ——样本量,单位为米(m)。

6.3 单件判定

若产品检验匹数低于批量判定的抽样匹数时,外观质量和内在质量参照6.1、6.2规定只对被检样品进行判定,并在检验报告中注明。

7 产品使用说明、包装、运输和贮存

7.1 产品使用说明按GB/T 5296.4规定执行,其中婴幼儿及儿童产品按GB/T 5296.4和GB 31701规定执行。

7.2 明确用途者可标明用途。

7.3 产品包装按GB/T 4856规定执行。

7.4 产品运输时应防潮、防火、防污染。

7.5 产品应贮存在阴凉、干燥、清洁库房内,并防蛀、防霉。