

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 73052—2015

水洗整理针织服装

Washed knitted garments

2015-07-14 发布

2016-01-01 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：宁波大千纺织品有限公司、深圳市计量质量检测研究院、上海嘉麟杰纺织品股份有限公司、青岛即发集团股份有限公司、天纺标(天津)检测科技有限公司、浙江万羽针织有限公司、福建七匹狼实业股份有限公司、泉州市七匹狼体育用品有限公司、安莉芳(中国)服装有限公司、佛山市顺德区新飞腾纺织服装有限公司、比音勒芬服饰股份有限公司、深圳市安奈儿股份有限公司、广州纤维产品检测研究院、中国检测认证集团天津有限公司、华测检测技术股份有限公司、上海波顺服饰有限公司。

本标准主要起草人：杨树娟、杨志敏、许畅、郝丽红、葛传兵、骆兴豪、郭亚莉、郭沧旸、曹海辉、陆华清、郭耀国、王建国、聂凤明、张萍、程明、费海芬。

水洗整理针织服装

1 范围

本标准规定了水洗整理针织服装的术语和定义、要求、检验方法、判定规则以及使用说明、包装、运输和贮存。

本标准适用于以针织物为主要面料,经水洗整理加工的服装。

本标准不适用于针织牛仔服装和年龄在 36 个月及以下的婴幼儿水洗整理针织服装。

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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

GB/T 1335(所有部分) 服装号型

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 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 6411 针织内衣规格尺寸系列

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 8629—2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8878 棉针织内衣

GB/T 14576 纺织品 色牢度试验 耐光、汗复合色牢度

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 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 21196.2 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 29862 纺织品 纤维含量的标识
FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 四组分纤维混合物
FZ/T 01031 针织物和弹性机织物接缝强力和伸长率的测定 抓样拉伸法
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
GSB 16-1523 针织物起毛起球样照
GSB 16-2159 针织产品标准深度样卡(1/12)
GSB 16-2500 针织物表面疵点彩色样照

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

水洗整理针织服装 washed knitted garments

成衣、半制品或面料经一种或多种组合方式水洗加工整理的针织服装。

注：常见水洗整理方法说明参见附录 A。

4 产品号型

水洗整理针织服装号型按 GB/T 1335 或 GB/T 6411 规定执行。

5 要求

5.1 要求内容

要求分为内在质量和外观质量两个方面。内在质量包括水洗尺寸变化率、水洗后扭曲率、耐皂洗色牢度、耐水色牢度、耐汗渍色牢度、耐摩擦色牢度、耐光色牢度,耐光、汗复合色牢度,染料迁移性能、拼接互染程度、顶破强力、裤后裆接缝强力、起球、耐磨性能允许程度、甲醛含量、pH、异味、可分解致癌芳香胺染料、纤维含量、洗后外观等指标。外观质量包括表面疵点、规格尺寸偏差、本身尺寸差异、缝制规定等指标。

5.2 分等规定

5.2.1 水洗整理针织服装产品的质量等级分为优等品、一等品、合格品三个品等。

5.2.2 水洗整理针织服装产品的内在质量按批评等,外观质量按件评等,两者结合以最低等级定等。

5.2.3 外观质量评等按表面疵点、规格尺寸偏差、对称部位尺寸差异、缝制规定的最低等级评等。在同一件产品上发现属于不同品等的外观疵点时,按最低品等疵点评等。

5.2.4 在同一件产品上只允许有两个同等级的极限表面疵点,超过者降一个等级。

5.3 内在质量要求

5.3.1 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
水洗尺寸变化率/%	直向	-2.5~+1.0	-4.0~+2.0	-5.5~+3.0
	横向	-2.5~+1.0	-4.0~+2.0	-5.5~+3.0
水洗后扭曲率/%	上衣	3.0	4.0	5.0
	裤子(裙子)	1.5	2.5	3.5
耐皂洗色牢度/级	变色	4	3-4	3
	沾色	4	3-4	3
耐水色牢度/ 级	变色	4	3-4	3-4
	沾色	4	3-4	3-4
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(深 3)	3(深 2-3)	不考核
耐光色牢度/ 级	深色	4	4	3
	浅色	4	3	3
耐光、汗复合色牢度(碱性)/级		≥ 3-4	3	2-3
染料迁移性能/级		≥ 4	3-4	
拼接互染程度/级		≥ 4-5	4	4
顶破强力/N		≥	250	
裤后裆接缝强力/N		≥	140	
起球/级		≥ 3-4	3	3
耐磨性能允许程度/次		≥	10 000	
甲醛含量/(mg/kg)		按 GB 18401 规定执行		
pH				
异味				
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)				
纤维含量 /%		按 GB/T 29862 规定执行		
洗后外观		变色≥3-4,起球≥3 级,外观平整, 无其他对成品外观造成明显影响的现象		
注: 色别分档:按 GSB 16-2159 执行,>1/12 标准深度为深色,≤1/12 标准深度为浅色。				

5.3.2 里料染色牢度按 GB 18401 规定,耐皂洗色牢度沾色不低于 3 级。

5.3.3 耐光色牢度只考核面料。

5.3.4 耐光、汗复合色牢度仅考核与皮肤直接接触的服装面料。

5.3.5 染料迁移性能和拼接互染仅适用于深色与浅色相拼接的产品。

5.3.6 弹力织物(指加入弹性纤维的织物和罗纹织物)不考核横向水洗尺寸变化率,褶皱产品不考核褶皱方向水洗尺寸变化率。

5.3.7 弹力织物不考核顶破强力。

5.3.8 起球只考核正面,正面为磨毛、起绒类产品不考核起球。

5.3.9 对紧口类产品和非直摆上衣、裙类产品不考核水洗后扭曲率。

5.3.10 裤后裆接缝强力只考核面料,面料里料整体缝合的接缝整体考核裤后裆接缝强力。

5.4 外观质量要求

5.4.1 表面疵点

表面疵点规定见表2。

表2 表面疵点规定

疵点名称		优等品	一等品	合格品	
缝制疵点	缝纫曲折高低 ≤	0.3 cm		0.5 cm	
	明针	不超过 0.3 cm,骑缝处不超过 0.5 cm, 单面长度不超过 3 cm		允许	
	跳针	链式线迹不允许, 其他 1 针 3 处,不得连续		链式线迹不允许, 其他 1 针 6 处,不得连续	
	缝纫不平服	不允许	轻微允许	显著者不允许	
	拉链不平服、不顺直	不允许		轻微允许	
	丢工、错工、缺件	不允许			
纹路歪斜(条格)/%		≤	4	6	6
止口反吐		不允许	0.3 cm 及以内	0.5 cm 及以内	
熨烫变黄、变色、沾色、水渍、极光、破损性疵点		不允许			
注 1: 未列入表内的疵点按 GB/T 8878 中表面疵点评等规定执行。					
注 2: 表面疵点程度按 GSB 16-2500 执行。					
注 3: 特殊磨损、局部破坏性水洗产品破损疵点不考核。					
注 4: 疵点程度的描述:					
轻微——疵点在直观上不明显,通过仔细辨认才可看出。					
明显——不影响总体效果,但能感觉到疵点的存在。					
显著——疵点程度明显影响总体效果。					

5.4.2 规格尺寸偏差

规格尺寸偏差见表3。

表3 规格尺寸偏差

单位为厘米

类别		优等品	一等品	合格品
长度方向 (衣长、袖长、裤长、裙长)	≥60	±1.0	±2.0	±2.5
	<60	±1.0	±1.5	±2.0
宽度方向(1/2 胸围、1/2 腰围)		±1.0	±1.5	±2.0

5.4.3 对称部位尺寸差异

对称部位尺寸差异见表 4。

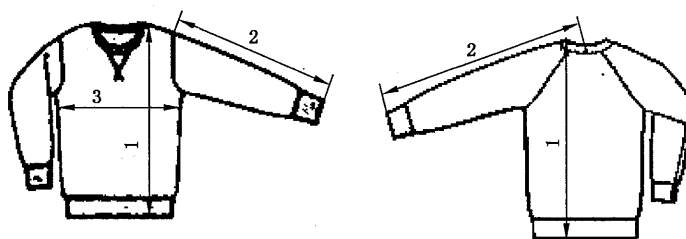
表 4 对称部位尺寸差异

单位为厘米

类 别	优等品	一等品	合格品
≤ 50	0.5	0.5	0.8
> 50	0.8	0.8	1.0

5.4.4 成衣测量部位及规定

5.4.4.1 上衣测量部位示例见图 1。

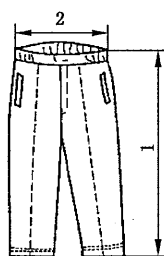


说明：

- 1——衣长；
- 2——袖长；
- 3——1/2 胸围。

图 1 上衣测量部位

5.4.4.2 裤子测量部位示例见图 2。

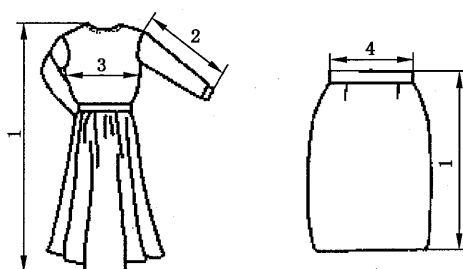


说明：

- 1——裤长；
- 2——1/2 腰围。

图 2 裤子测量部位

5.4.4.3 裙子测量部位示例见图 3。



说明:

1——裙长;

2——袖长;

3——1/2 胸围;

4——1/2 腰围。

图 3 裙子测量部位

5.4.4.4 成衣测量部位规定见表 5。

表 5 成衣测量部位规定

类 别	部 位	测 量 规 定
上 衣	衣 长	由肩缝最高处垂直量到底边或后领中垂直量至底边
	袖 长	平袖式由肩缝与袖窿缝的交点量到袖口边;插肩式由后领中间量到袖口边
	1/2 胸围	由袖窿缝与侧缝的交点下 2 cm 处横量
裤 子	裤 长	沿裤缝由侧腰边垂直量到裤口边
	1/2 腰围	腰宽中间横量
裙 子	裙 长	连衣裙由肩缝最高处垂直量到底边; 短裙沿裙缝由侧腰边垂直量到裙底边
	袖 长	平袖式由肩缝与袖窿缝的交点量到袖口边;插肩式由后领中间量到袖口边
	1/2 胸围	由袖窿缝与侧缝的交点下 2 cm 处横量
	1/2 腰围	连衣裙在腰部最窄处平铺横量; 短裙由腰宽中间横量

5.4.5 缝制规定

5.4.5.1 缝合应牢固,线迹要平直、圆顺,松紧适宜。

5.4.5.2 合缝处应用四线及以上包缝或绷缝或平缝机平缝。

5.4.5.3 平缝时针迹边口处应打回针加固。

5.4.5.4 缝制产品时应用强力、缩率、色泽与面料相适应的缝纫线。装饰线除外。

5.4.5.5 产品领型端正,门襟平直,袖、底边宽窄一致,拉链滑顺,熨烫平整,线头修清,无杂物。

5.4.5.6 针迹密度规定见表 6。

表 6 针迹密度规定

单位为针迹数每 2 厘米

机 种	平缝机	四线包缝机	三针机	双针绷缝机
针迹数不低于	9	8	9	7
注 1: 装饰性缝迹除外。				
注 2: 测量针迹密度以一个缝纫过程的中间处计量。				

5.4.5.7 锁眼机针迹密度按角计算,每厘米长度 8 针~12 针,两套端各打套结 2 针~3 针。

5.4.5.8 钉扣的针迹密度,每个扣眼不低于 5 针,四合扣等非缝制扣子除外。

5.4.5.9 包缝机缝边宽度不低于 0.5 cm。

6 检验方法

6.1 抽样数量、外观质量检验条件、试样的准备和试验条件

按 GB/T 8878 规定执行。

6.2 试验方法

6.2.1 水洗尺寸变化率试验

6.2.1.1 测量部位说明

上衣取衣长与 1/2 胸围作为直向和横向的测量部位,衣长以前后身左右四处的平均值作为计算依据。裤子取裤长与 1/2 裤长作为直向和横向的测量部位,裤长以左右侧裤长的平均值作为计算依据,横向以左、右中腿宽的平均值作为计算依据。短裙取裙长与臀宽作为直向和横向的测量部位,裙长以左右侧裙长的平均值作为计算依据。在测量时做出标记,以便水洗后测量。

6.2.1.2 上衣水洗前后测量部位示例

见图 4。

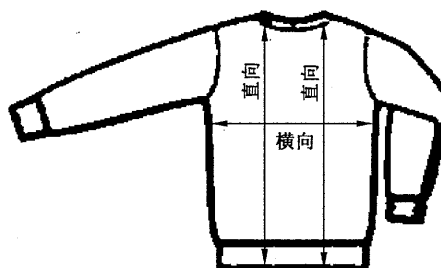


图 4 上衣水洗前后测量部位示例

6.2.1.3 裤子水洗前后测量部位示例

见图 5。

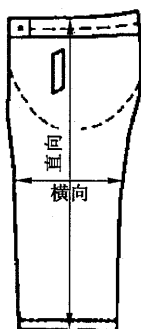


图5 裤子水洗前后测量部位示例

6.2.1.4 裙子水洗前后测量部位示例

见图6。

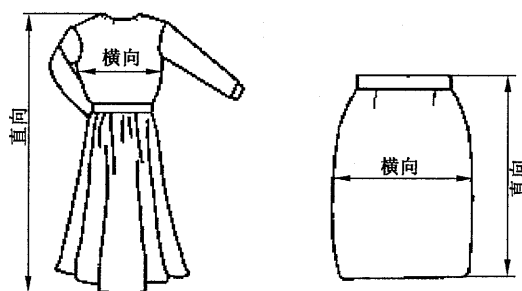


图6 裙子水洗前后测量部位示例

6.2.1.5 洗涤和干燥试验

洗涤和干燥试验按 GB/T 8629—2001 执行,采用 5A 洗涤程序。试验件数为 3 件。干燥按 A 法(悬挂晾干)。

6.2.1.6 结果计算

按式(1)分别计算直向或横向的水洗尺寸变化率,负号(—)表示尺寸收缩,正号(+)表示尺寸伸长。最终结果按 GB/T 8170 修约到一位小数。

$$A = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

A ——直向或横向水洗尺寸变化率;

L_1 ——直向或横向水洗后尺寸的平均值,单位为厘米(cm);

L_0 ——直向或横向水洗前尺寸的平均值,单位为厘米(cm)。

6.2.2 水洗后扭曲率试验

6.2.2.1 洗涤和干燥

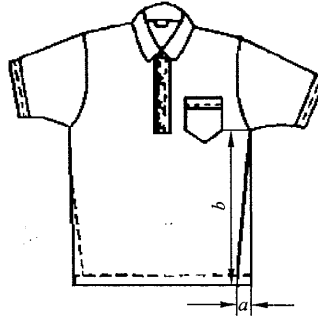
按水洗尺寸变化率方法进行洗涤、干燥,洗条件数为 3 件。

6.2.2.2 水洗后测量方法

将水洗后的成衣平铺在光滑的台面上,用手轻轻拍平。每件成衣以扭斜程度最大的一边测量,以3件的扭曲率平均值作为计算结果。

6.2.2.3 成衣扭曲测量部位

6.2.2.3.1 上衣扭曲测量部位示例见图7。



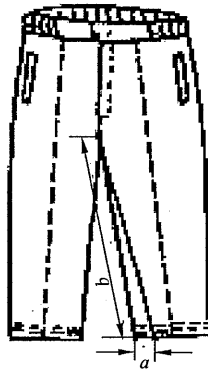
说明:

a ——侧缝与袖窿交叉处垂直到底边的点与水洗后侧缝与底边交点间的距离;

b ——侧缝与袖窿交叉处垂直到底边的距离。

图7 上衣扭曲测量部位示例

6.2.2.3.2 裤子扭曲测量部位示例见图8。



说明:

a ——内侧缝与裤口边交叉点与水洗后内侧缝与底边交点间的距离;

b ——裆底点到裤边口的内侧缝距离。

图8 裤子扭曲测量部位示例

6.2.2.4 扭曲率计算方法

扭曲率计算方法按式(2)(最终结果按 GB/T 8170 修约精确到一位小数)。

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

式中:

F ——扭曲率。

6.2.3 洗后外观

按 6.2.1 规定的水洗程序进行洗涤、干燥后,结合表 1 进行评价。

6.2.4 耐皂洗色牢度试验

按 GB/T 3921—2008 试验方法 A(1)规定执行。

6.2.5 耐水色牢度试验

按 GB/T 5713 规定执行。

6.2.6 耐汗渍色牢度试验

按 GB/T 3922 规定执行。

6.2.7 耐摩擦色牢度试验

按 GB/T 3920 规定执行,只做直向。

6.2.8 耐光色牢度试验

按 GB/T 8427—2008 方法 3 规定执行。

6.2.9 耐光、汗复合色牢度

按 GB/T 14576 规定执行。

6.2.10 染料迁移性能试验

按附录 B 规定执行。

6.2.11 拼接互染程度试验

按附录 C 的规定执行。

6.2.12 顶破强力试验

按 GB/T 19976—2005 规定执行,钢球直径采用 38 mm。

6.2.13 裤后档接缝强力试验

取样部位按附录 D 执行,测试 1 条,按 FZ/T 01031 规定执行。

6.2.14 起球试验

按 GB/T 4802.1—2008 参数 E 规定执行,评级按 GSB 16-1523 评定。

6.2.15 耐磨性能试验

按 GB/T 21196.2 规定执行。试验结果取最低值。

6.2.16 甲醛含量试验

按 GB/T 2912.1 规定执行。

6.2.17 pH 试验

按 GB/T 7573 规定执行。

6.2.18 异味试验

按 GB 18401 规定执行。

6.2.19 可分解致癌芳香胺染料试验

按 GB/T 17592 规定执行。

6.2.20 纤维含量

按 GB/T 2910、FZ/T 01026、FZ/T 01057、FZ/T 01095 规定执行。

6.2.21 色牢度评级

按 GB/T 250、GB/T 251 评定。

6.2.22 纹路歪斜试验

按 GB/T 14801 规定执行。

6.2.23 色差评定

按 GB/T 250 评定。

7 判定规则

7.1 外观质量

7.1.1 外观质量按品种、色别、规格尺寸计算不符合品等率。凡不符合品等率在 5.0% 及以内者,判定该批产品合格;不符合品等率在 5.0% 以上者,判定该批产品不合格。

7.1.2 内包装标志错误按件计算不符合品等率。

7.2 内在质量

7.2.1 水洗后扭曲率、染料迁移性能、拼接互染程度、顶破强力、裤后裆接缝强力、耐磨性能允许程度、起球、甲醛含量、pH、异味、可分解致癌芳香胺染料、纤维含量、洗后外观检验结果合格者判定该批产品合格,不合格者判定该批产品不合格。

7.2.2 水洗尺寸变化率以全部试样的算术平均值作为检验结果,合格者判定该批产品合格,不合格者判定该批产品不合格。若同时存在收缩与伸长试验结果时,以收缩(或伸长)的两件试样的算术平均值作为检验结果,合格者判定该批产品合格,不合格者判定该批产品不合格。

7.2.3 耐皂洗色牢度、耐水色牢度、耐汗渍色牢度、耐摩擦色牢度、耐光色牢度,耐光、汗复合色牢度检验结果合格者判定该批产品合格,不合格者分色别判定该批产品不合格。

7.2.4 洗后外观质量检验结果至少 2 件及以上均合格者判定该批产品合格,不合格者判定该批产品不合格。

7.3 复验

7.3.1 任何一方对检验结果有异议时,均可要求复验。

7.3.2 复验结果按 7.1、7.2 规定执行,判定以复验结果为准。

8 使用说明、包装、运输和贮存

8.1 产品使用说明按 GB 5296.4 规定执行。

8.2 产品包装按 GB/T 4856 或协议执行。

8.3 产品运输应防潮、防火、防污染。

8.4 产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁的库房内,注意防蛀、防霉。

附 录 A
(资料性附录)
常见水洗整理方法说明

A.1 石磨洗

产品水洗时加入浮石,在机械滚动作用下,不断与浮石打磨,达到整体或局部颜色变浅或褪色,产生自然陈旧外观风格的一种处理方法。

A.2 砂洗

用碱剂(通常指纯碱或磷酸钠)或专用砂洗剂,经过机械摩擦对产品进行洗涤,使其表面起绒,手感柔软,并产生一定褪色效果和陈旧风格的一种处理方法。

A.3 酶洗

酶洗又称酵素洗。酵素是一种纤维素酶,在一定的条件下,对纤维素纤维产生降解作用,使织物表面光洁,色泽柔和,手感柔软。

A.4 漂洗

利用漂白剂的氧化性能对产品进行水洗加工,使其表面产生色泽的变化。漂洗通常分为氧漂洗和氯漂洗。

A.5 雪花洗

把干燥的浮石用高锰酸钾溶液浸透,然后在专用设备内直接与衣物打磨。浮石打磨在衣物上,其上的高锰酸钾把摩擦点氧化掉,使布面呈不规则褪色,形成类似雪花的白点。

A.6 仿旧洗

产品在一定温度条件下通过褪色剂的作用,使其成衣颜色褪色,产生自然陈旧外观风格的一种处理方法。

A.7 喷马骝

成衣后经过人工用喷枪把高锰酸钾液体喷在衣服表面,使其褪色,模仿衣服穿了很久,在太阳照射下和经常摩擦的部位颜色褪去,形成陈旧的效果。

A.8 球洗

产品与胶球放在一起,通过机械的转动和摩擦,使衣服的表面产生一层细绒毛,手感变蓬松、柔软的一种处理方法。

A.9 臭氧洗

使用专门的设备产生臭氧,使衣服褪色,达到一种陈旧的效果。

附 录 B
(规范性附录)
染料迁移性能试验方法

B.1 目的

B.1.1 由不同颜色部分组成的织物,在贮存中有时会发生染料由一处向另一处迁移。通常是由深色部分向浅色部分迁移,造成移染现象。

B.1.2 当不同颜色的织物叠加在一起或紧密接触时,经常发生染料的移染现象。在适宜的温度、湿度条件下,会加速这种现象的产生。

B.1.3 本测试方法用来评价织物在贮存、堆放等紧密接触时,染料迁移的潜在可能性。

B.2 设备与材料

B.2.1 耐汗渍色牢度架、恒温箱(或其他满足恒温条件的环境下)。

B.2.2 聚乙烯塑料袋(尺寸要够大,能装入耐汗渍色牢度试验架)。

B.2.3 100 mL 蒸发皿或烧杯。

B.2.4 蒸馏水或去离子水。

B.3 试样制备

从待测样品上取样,制备成 4 cm×10 cm 的深色试样和浅色试样各一块。

B.4 操作程序

B.4.1 在常温下,将浅色试样浸入蒸馏水或去离子水中,使其渗透均匀,含水率达到 $(100\pm 5)\%$ 。不要打湿待测深色试样,以防止染料和表面活性剂在测试前迁移。

B.4.2 把待测深色试样与预湿的浅色试样叠加在一起形成组合试样。将组合试样夹到耐汗渍色牢度仪的树脂板间,上面施加 4.5 kg 的重量,使其组合试样受压强 (12.5 ± 0.9) kPa。固定好耐汗渍色牢度试验架。

B.4.3 将试验架和盛有至少 50 mL 蒸馏水或去离子水的蒸发皿或烧杯放入塑料袋(B.2.2)中,用绳子或胶带将袋口封好,塑料袋中保持较高的相对湿度。将整个袋子置入恒温箱(或其他满足恒温条件的环境下),在 (35 ± 3) ℃下保持 48 h。

B.4.4 取出试样,在室温下干燥。

B.5 结果评定

按照 GB/T 251 评定沾色用灰卡样卡,评定浅色试样的沾色等级,即为染料迁移等级。

附 录 C
(规范性附录)
拼接互染色牢度

C.1 原理

成衣中拼接的两种不同颜色的面料组合成试样,放于皂液中,在规定的时间和温度条件下,经机械搅拌,再经冲洗、干燥。用灰色样卡评定试样的沾色。

C.2 试验要求与准备

C.2.1 在成衣上选取面料拼接部位,以拼接接缝为样本中心,取样尺寸为 40 mm×200 mm,使试样的一半为拼接的一个颜色,另一半为另一个颜色。

C.2.2 成衣上无合适部位可直接取样的,可在成衣或该批产品的同批面料上分别剪取拼接面料的 40 mm×100 mm,再将两块试样沿短边缝合成组合试样。

C.2.3 对于拼接面料很窄或加牙产品的取样,以拼接面料或拆开加牙部位,剪取最大面积,再将两块试样沿短缝合成组合试样。

C.3 试验操作程序

C.3.1 按 GB/T 3921—2008 进行洗涤测试,试验条件按方法 A(1)执行。

C.3.2 用 GB/T 251 样卡评定试样中浅色面料的沾色。

附 录 D
(规范性附录)

裤后裆接缝强力试验取样部位示意图

裤后裆接缝强力试验取样部位见图 D.1。

单位为厘米

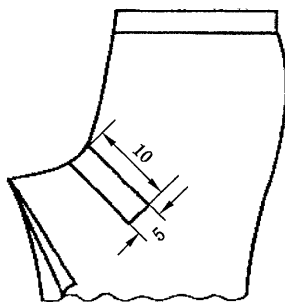


图 D.1 裤后裆接缝强力试验取样部位示意图

中华人民共和国纺织
行 业 标 准
水洗整理针织服装
FZ/T 73052—2015

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

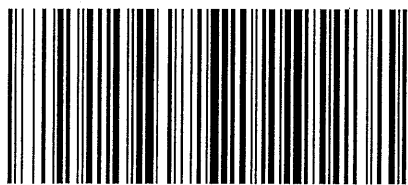
*

开本 880×1230 1/16 印张 1.5 字数 34 千字
2015年9月第一版 2015年9月第一次印刷

*

书号: 155066·2-28825

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



FZ/T 73052-2015