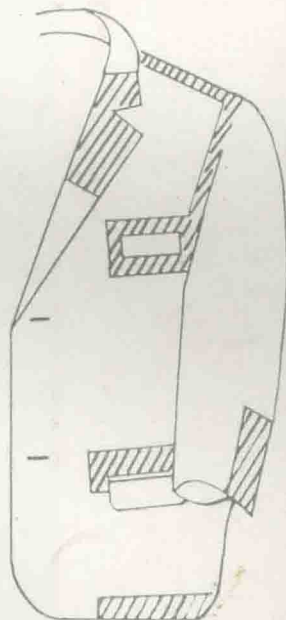
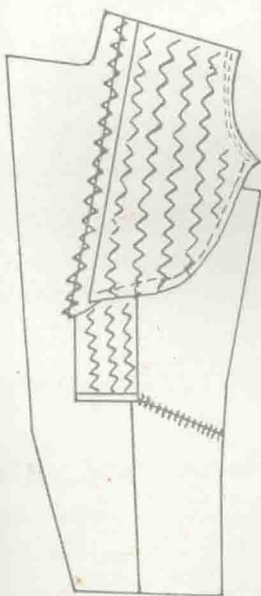
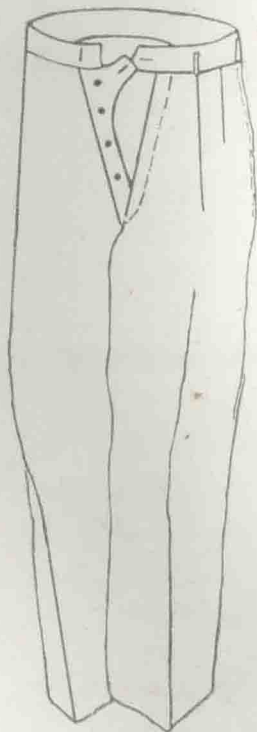
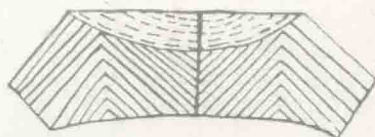


服裝襯布國際、國外(地區)標準滙編



全國黑炭襯、服裝輔料調研中心編印
全國粘合襯、熱熔膠協會

前 言

服装是每一个人生活中不可缺少的衣着用品，也是我国出口的大宗商品之一。服装衬布是服装面料配伍使用的主要辅料，也是伴随服装出口或直接外销的一个商品门类。随着我国改革开放国民经济的迅速发展，服装加工业遍地开花，服装衬布生产蓬勃发展。目前，人民衣着水平普遍提高，对外贸易日益扩大，国内外市场竞争日趋剧烈，对服装衬布开发品种、提高质量、提出了更高的要求。

积极采用国际标准和国外先进标准是我国的一项重要技术政策。服装衬布积极采用国际标准和国外先进标准，对于促进技术进步，加强企业管理，提高衬布和服装质量，加快产品升级换代，扩大对外贸易，增长经济效益，都具有十分重大的作用。

为了改革开放形势发展的要求，适应服装衬布生产和使用单位的质量创优、产量创新、企业上台阶的需要，同时为“入关”服务，我们出版了《服装衬布国际、国外（地区）标准汇编》一书，供大家应用、借鉴、研究、参考。

本汇编内容包括第一篇产品标准和第二篇方法标准两个部分。产品标准中主要是服装衬布标准，不包括服装面料标准和服装夹里布标准。方法标准中主要是服装衬布特性密切相关的有关项目试验方法，不包括长度、宽度、密度等一般物理性试验方法，也不包括耐晒、耐洗、耐摩染色牢度等常规试验方法。产品标准收集了五个国家（及地区）和标准化机构26份标准，以及技术贸易协议8份；方法标准收集了六个国家（及地区）和标准化机构29份标准，以及技术贸易协议17份。总计80份。

本汇编标准资料主要来源是根据服装衬布国家标准、行业标准制订时收集提供，又经本汇编小组人员吴良舫、李旭东、袁一贤、张辛白和毕克鲁等同志进一步补充收集、翻译、整理、汇编。在此，向本汇编提供资料，进行翻译和整理誊写过的所有单位或个人表示感谢。

本汇编由于汇编人员条件有限，标准资料仅从国内范围向个别单位和少数同志收集，所以收入面不广，资料不全。由于我们水平有限，有的资料翻译质量不高、校对不严。由于我们时间仓促，有可能整理有误、编排不当之处。以上望请谅解、指正。

汇编小组

1993.7

服装衬布国际国外(地区)标准汇编

目 录

第一篇 产品标准

一、美国标准

ANSI

L24.3.8—73 公用制服用机织衬里织物性能要求 (1)

二、美国材料与试验协会标准

ASTM

1. D3135—87 服装用粘合, 热熔及层压类织物的性能规格 (3)

2. D3783—79 男式成人及儿童服装用衬里织物的性能规格 (8)

3. D4114—82 女式成人及儿童服装用衬里织物的性能规格 (12)

三、美国军用标准

MIL—C

1. 297F—76 呢绒, 中间衬料, 棉经和纺毛或人造丝纬 (16)

2. 15062G—82 毛法兰绒领衬布 (24)

3. 43626A—73 布, 中间衬料, 醋酯纤维和棉 (31)

4. 43675A (GL)—71 织物, 中间衬料, 棉经和人造丝纬 (36)

5. 43836A—78 非织造衬布 (40)

6. 43920—81 布、中间衬料, 棉或合成纤维织物与尼龙 (46)

四、英国标准

BS

1. 4973—73 第一部分: 非织造缝收衬布 (53)

2. 4973—73 第二部分: 非织造热熔中间衬布 (56)

3. 4973—76 第三部分: 机织和针织热熔中间衬布 (78)

4. 4973—81 第四部分: 机织物中间衬布说明书 (61)

五、日本标准

JIS

1. L3202—79 西服用毛及混合毛衬布 (64)
2. L3412—82 麻衬布(加工前产品) (66)
3. L3413—77 麻及混纺麻衬布 (70)

六、苏联标准(原)

TOCT

1. 20272—83 化纤丝和化纤纱衬垫织物一般的技术条件 (73)
2. 25441—90 粘合衬垫布一般的技术条件 (77)

七、中国台湾省标准

CNS

1. 2376—L86 棉织胶领衬布 (81)
2. 2639—L4040 法西衬 (82)
3. 3240—L4050 聚酯衬衣领衬布 (82)
4. 5617—L4076 非织物衬布 (84)
5. 7736—L4134 亚麻衬布(加工前) (86)
6. 7738—L4135 麻及混纺麻衬布 (89)
7. 10374—L4148 毛发夹衬布 (91)

八、技术贸易协议

1. 与外国某公司来料加工的棉树脂衬布质量协议 (93)
2. 与外国某公司粘合衬布A级品质量协议 (94)
3. 外国某公司质量控制标准 (97)
4. 衬衫粘合领衬布之协议标准 (99)
5. 外衣粘合衬之协议标准 (102)
6. 领衬布的坯布与成品检查标准 (104)
7. 外衣衬的坯布与成品检查标准 (104)
8. 外国某公司确定质量所必须的试验工艺和质量标准 (106)

第二篇 方法标准

一、国际标准

ISO

1. 675—79 纺织品—机织物—丝沸点商业洗烫后尺寸变化的测定 (113)
2. 3005—78 纺织品—松式汽蒸引起的织物尺寸变化的测定 (118)
3. 3175—75 纺织品—过氯乙烯干洗尺寸变化的测定—机械法 (122)
4. 3759—84 纺织品—尺寸变化试验时织物试样及服装的准备, 标记和测量 (126)
5. 5077—84 纺织品—家庭洗涤和干燥时尺寸变化的测定 (129)
6. 6330—84 纺织品—试验时采用的家庭洗涤及干燥程序 (132)
7. 7771—85 纺织品—织物因冷水浸渍而引起的尺寸变化的测定 (138)
8. TC38/SC₂N229—83 纺织品—耐干热尺寸稳定性测定 (141)

二、美国材料与试验协会标准

ASTM

- D2724—79 粘合与叠层服装纺织品试验方法 (144)

三、美国染化工作者协会标准

AATCC

1. 66—84 织物的皱折回复度试验方法 (154)
2. 112—82 树脂整理织物甲醛气味的测定—密封容器法 (159)
3. 114—80 纺织品残留氯致强力损失的测定—多样品法 (164)
4. 136—80 剥离强力试验方法 (168)

四、美国军用纺织品标准

FED—STD—191A

1. 5950 叠层织物(双层结构)粘合性的试验方法 (172)
2. 5951 粘合或层压的服装织物粘合强度的试验方法 (173)
3. 5960 粘结接缝粘合性的试验方法 (175)
4. 5962 带形接缝粘合性的试验方法 (176)

五、英国标准

BS

1. 4600—70 弹性纺织品洗涤和干燥时尺寸变化的测定方法 (177)
2. 4736—71 鉴定冷水浸没对织品尺寸的变化 (181)
3. 4961—80 纺织品四氯乙烯干洗尺寸稳定性的测定 (186)

六、德国标准

DIN

1. 53357—82 叠层的分离试验 (190)
2. 54310—80 粘合衬布与面料剥离机械剥离试验 (194)
3. 54311—82 热熔粘合衬布尺寸变化测定 (197)

七、日本标准

JIS

1. L1057—81 机织物和针织物熨烫收缩率试验方法 (200)
2. L1086—83 热熔粘合衬布的试验方法 (202)
3. L1089—78 服装用(层迭)粘合布试验方法 (213)

八、中国台湾省标准

1. 7737—L3131 亚麻衬布检验法 (219)
2. 7739—L3132 麻及混纺麻衬布检验法 (220)
3. 10375—L3199 毛发夹衬布检验法 (221)

九、有关专业公司标准

1. 方法6 桑福赖(SANFORIZED)洗涤收缩率 (222)
2. 方法7 家庭洗涤时外观和尺寸变化 (225)
3. 方法9 烫焦试验 (228)
4. 方法10 由残留氯引起的强力损失 (231)
5. 方法11 屈曲磨擦 (233)
6. 方法14 折皱回复 (235)
7. 方法15 耐久压烫织物评价 (237)
8. 方法17 织物的悬垂硬挺度(悬臂弯曲长度) (240)
9. 方法19 织物树脂整理剂的消除 (241)
10. 方法23 干洗试验 (242)
11. 方法25 低角度(光照)织物平整度评定 (244)
12. 方法26 织物硬挺度—悬臂弯曲法 (245)
13. 方法27 衬衫衣领和袖口衬料的洗涤收缩 (246)
14. 方法29 漂白棉织物的白度保持性 (247)
15. 方法30A 热熔机洗涤时外观和尺寸变化 (249)
16. 方法30B 熔融和家庭洗涤时外观和尺寸变化 (251)
17. 方法30C 热熔及干洗时外观和尺寸变化 (254)

第一篇 产 品 标 准

一、美国国家标准

ANSI L24.3.8—1973

公用制服用机织衬里织物性能要求

性 能	最 低 要 求	可水洗 160°F 不漂白	可水洗 120°F 不漂白	干 洗	试验方法 (见第Ⅷ部分)
断裂强力 (见注1)					ANSI L14.84 (ASTM D1682)
干	30磅	30磅	30磅		G—T, 12±1/2英寸/分
湿	20磅	20磅	20磅		
抗纱线转移	15磅	15磅	15磅		ANSI L14.102 (ASTM D434)
单舌法撕破强力	1磅	1磅	1磅		ANSI L14.273 (ASTM D2262) 12±1/2英寸/分
抗纱线移位					ANSI L14.03 (ASTM D1336)
最大孔隙	0.10英寸	0.10英寸	0.10英寸		
负荷	2磅	2磅	2磅		
每一方向最大尺寸 变化 三次洗涤后 (见注 2和3)	试验ⅢB 2.5%	试验ⅡB 2.5%		2%	ANSI L14.138 (AATCC96) 表1 ANSI L14.269 (ASTM D2724) 干洗方法
染色牢度					ANSI L14.54 (AATCC23)
耐烟熏					1个循环, AATCC灰色样卡
洗涤后 (见注4)	1级	4级			
干洗后 (见注4)				4级	
耐洗涤 (见注5)	试验ⅢA	试验ⅡA			ANSI L14.81 (AATCC61)
变色	4级	4级			AATCC灰色样卡
沾色	4级	4级			
耐干洗 (见注6)				4级	ANSI L14.241 (AATCC32) AATCC灰色样卡

耐摩擦脱色				
干	4级	4级	4级	AATCC颜色转移卡
湿	3级	3级	3级	
耐汗渍				ANSI L14.56 (AATCC15)
变色	4级	4级	4级	AATCC灰色样卡
沾色	4级	4级	4级	
耐光	4级	4级	4级	ANSI L14.53 (AATCC16A) 10小时, AATCC灰色样卡
熨 烫	同L24.3.3—1973中“熨烫”条			
手感、特性和外观的保持性	同L24.3.3—1973中“手感、特性和外观的保持性”条			
特殊性能	同L24.3.3—193中“特殊性能”条			

注1: 同L24.3.3—1973中“注1”。

注2: 同L24.3.3—1973中“2”。

注3: 如果适合可采用ANSI L14.130 (AATCC99, ASTM D1284)。

注4: 同L24.3.3—1973中“注3”。

注5: 如果试验织物中无尼龙、毛或丝, 则不考虑试样中这些纤维的沾色。

注6: 按照此标准, 可水洗织物应该对于干洗也有色牢度性能, 除非特别标明“不可干洗”。可干洗织物只可干洗。

其他性能

1. 加工和成份性能

a. 成份

同L24.3.3—1973中“其他性能1.a”条。

b. 接缝强力 (成品)

根据ANSI L14.203 (ASTM D1683, 抓样法强力试验, $12 \pm 1/2$ 英寸/分), 各承受负荷的接缝至少应具有25磅的断裂强力。

c. 抗脱散性 (成品接缝)

同L24.3.3—1973中“其他性能1.c”条。

2. 永久性标记和可拆卸标签

同L24.3.3—1973中“其他性能2”条。

二、美国试验与材料协会

ASTMD3135—87

服装用粘合、热熔及层压类织物的标准性能规格

1. 适用范围

- 1.1 本性能规格适用于制作服装的粘合、热熔及层压类织物。

2. 引用文件

2.1 ASTM标准

D123 有关纺织品的术语

D2724 服装用粘合、热及层压类织物的试验方法

D3512 织物表面抗起球性及其他表面性能变化试验方法（翻转式起球仪法）

2.2 AATCC标准

评定步骤1（1954）评定变色用灰色样卡

124 耐久压烫织物经反复家庭洗涤后的外观评定方法

3. 术语

3.1 起泡—在粘合、热熔及层压织物的面层或底布上形成凸出的、膨胀的或类似的表面效应，其特征是在基底上的一定范围内凸起的织物所形成的膨胀外观。

3.2 粘合织物—面层和底布粘接在一起的层状织物结构，如经编织物，虽带粘合剂但没有明显增加复合织物的厚度。

3.2.1 讨论—在这种情况下，气泡状结构遇火焰后会全部瘪塌，这种薄层状泡沫是粘合剂。

3.3 粘合强力—在规定条件下，分离粘合、热熔及层压织物各层所需的剥离力，以每英寸织物宽度盎司来表示。

3.4 气泡—参见术语“起泡”。

3.5 紧层织物—无分层现象的密实结构的面料织物。

3.6 龟裂—在粘合、热熔或层压织物的面层或底布上出现的明显裂纹或折皱，当卷绕、弯曲、悬垂或折叠粘合或层压织物时，这种现象更加明显。

3.6.1 讨论—龟裂的产生是由于在密实的复合织物中，至少有一种成分没有足够的剩余弹性，以至于复合织物在弯成弧形时，在凹面上就会产生裂痕。另外在粘合剂完全凝固之前，复合织物长时间处于折皱或折叠状态，也会产生裂痕。其他造成龟裂的原因包括。在粘合时使用过多的粘合剂，使泡沫层过厚，在火焰胶合时泡沫瘪塌过多。

3.7 泡沫层撕裂—即层压织物的泡沫层在复合织物断裂前的破裂。

3.8 热熔织物—粘合织物的一种，由一块可熔织物与另一块织物粘合而成，如中间衬料。

3.9 可熔织物—在热压时，一面涂有点状分布的热塑性粘合剂的功能性织物与另一织

物表面粘合而成的织物。

3.10 中间衬料—位于服装面料和里子之间的任何纺织品。

3.11 层压织物—用火焰胶合或用粘合剂，把织物面料粘到连续片状材料如聚氨酯泡沫胶上而成的层状结构织物，并保留连续片状材料的性能，通常（但不总是）依次粘接在基布如经编织物的背面上。

3.12 稀疏织物—专门设计有孔眼的稀松面料织物，以便与其他材料连接后可看到底层材料。

3.13 皱纹—在粘合、热熔或层压织物的面层或基布上，由紧密的折皱所产生的三维波状效应。

3.13.1 讨论—折皱的产生可能是由于：

- (1) 各层不同的缩率；
- (2) 各层粘合时的不同张力；
- (3) 局部的线性分层。

3.14 本规格所用的其他纺织术语的定义参见D123术语。

4. 一般要求

4.1 干洗织物—对标有只可干洗的粘合、热熔或层压织物，经投币式自动干洗机干洗3次和蒸汽熨烫1次后，测定与本标准的一致性。

注1—本标准要求使用投币式自动干洗机，因为已有资料表明，这种类型干洗机的动作比商业干洗机或各种小型试验室干洗机剧烈。

4.2 可洗涤织物—对标有可洗涤的粘合、热熔或层压织物，在(1)选用D 2724试验方法中11章规定的程序，经5次洗涤和5次干燥后；(2)用投币式自动干洗机经3次干洗和1次蒸汽熨烫后（注明不适合干洗的织物除外），测定与本规格的一致性。

5. 剥离

5.1 干洗后—将粘合、热熔或层压织物的面层及底层无张力或无伸长地粘接在一起，经投币式自动干洗机干洗3次后不经蒸汽熨烫，分别按AATCC124方法中7.2和7.3节的规定检验，各层之间应无明显的分离。

5.2 洗涤后—将粘合、热熔或层压织物的面层及底层无张力或无伸长地粘接在一起，经5次洗涤和5次干燥后，分别按AATCC124方法中7.2和7.3节的规定检验，各层之间应无明显的分离。

5. 收缩（或永久变形）

6.1 干洗后

6.1.1 4块试样经投币式自动干洗机干洗3次及1次蒸汽熨烫后，以其平均收缩确定织物的缩率，通常按Ⅰ、Ⅱ、Ⅲ来分级的缩率范围如下：

织物平均缩率范围(%)

级 别	长 向	宽 向
I	≤ 3.0	≤ 3.0
II	3.1~6.0	3.1~6.0
III	≥ 6.1	≥ 6.1

6.1.1.1 如果织物宽向的缩率在规定级别允许范围内,但长向不符合要求,或反之,则该织物的干洗缩率的确定以缩率高的方向为准。

6.1.2 经投币式自动干洗机干洗3次和1次蒸汽熨烫后,织物宽向或长向的永久变形应不超过2.5%。

6.1.2.1 如果织物长向的干洗缩率小于3.0%,同时宽向的永久变形率小于2.5%,或反之,则该织物定为I级。

6.1.2.2 如果干洗织物在宽向或长向的永久变形率超过2.5%,则不管另一方向的缩率或永久变形率如何,都应认为该织物是不可接受的。

6.2 洗涤后

6.2.1 对用来做不需压烫的服装的织物,经5次洗涤后不经手工熨烫;对用来做需压烫服装的织物,经5次洗涤和手工熨烫后;如6.1.1所述,用4块试样的平均收缩来确定织物的缩率,按I、II、III来定级。

6.2.1.1 如果织物宽向的缩率在规定级别允许范围内,但长向不符合要求,或反之,则该织物的洗涤缩率的确定以缩率高的方向为准。

6.2.2 对用来做不需压烫服装的织物,经5次洗涤后不经手工熨烫;对用来做需压烫服装的织物,经5次洗涤和压烫后,织物长向或宽向的永久变形率不超过2.5%。

6.2.2.1 如果织物长向的洗涤缩率小于3.0%,同时宽向的永久变形率小于2.5%,或反之,则该织物定为I级。

6.2.2.2 如果洗涤织物在宽向或长向的永久变形率超过2.5%,则不管另一方向的永久变形率或缩率如何,都应认为该织物是不可接受的。

注2—通常,服装的洗涤或干洗的尺寸稳定性要好于制作服装用织物的尺寸稳定性,这是由于缝线及缝迹所起的稳定效应以及服装在压烫时产生的预收缩。

注3—不同用途的织物只要在洗涤整新后仍具有满意的性能,则可以有不同的缩率,故规定了不同级别的收缩范围。

注4—供家庭缝制零售用织物,则应附有预定型的方法,即在制做衣服前,按4.1或4.2节描述的要求洗涤1次。

7.外观及美感

7.1 干洗后

7.1.1 折皱、裂痕、气泡或起泡——当粘合、热熔及层压织物的面层及底布无张力或无伸长地粘合在一起,分别按AATCC124方法中7.2和7.3节的规定检验,经投币式自动干洗机干洗3次和1次蒸汽熨烫后,各层之间应无明显的折皱、裂痕、气泡或起泡。

注5—合格的硬度变化可由买卖双方商定。

7.1.2 由于干洗造成的起球——经投币式自动干洗机干洗3次及1次蒸汽熨烫后的织物，如按D3512试验方法评定，则织物的起球等级应不低于4级。

7.1.3 变色——经投币式自动干洗机干洗3次和1次蒸汽熨烫后，如果面层、底布及泡沫层的原色色泽深度发生变化，目视的和按AATCC评定步骤1评定变色用灰色样卡评定的，都应不低于4至5级。

注6——只有当同色织物或批量织物带有或不带有白色陪衬织物一起水洗或干洗时，则要报告颜色变化。

7.2 洗涤后

7.2.1 折皱、裂痕、气泡或起泡——当粘合、热熔及层压织物的面层和底布无张力或无伸长地粘在一起时，分别按AATCC124方法中7.2和7.3节的规定检验，经5次洗涤和5次干燥后，各层间应无明显的折皱、裂痕、气泡或起泡（注5）。

7.2.2 由于洗涤和干燥造成的起球——经5次洗涤和5次干燥后，按D3512试验方法评定，织物的起球等级应不低于4级。

7.2.3 变色

7.2.3.1 面层——经5次洗涤和5次干燥后，按AATCC评定步骤1，变色用灰色样卡进行评定，则面层的原色色泽深度变化不低于3至4级（注6）。

7.2.3.2 底布——经5次洗涤和5次干燥后，按AATCC评定步骤1，变色用灰色样卡进行评定，则底布的原色色泽深度变化应不低于3级。

7.2.4 折皱——如果织物上标有“耐久压烫”，则织物经5次洗涤和5次干燥而未熨烫时，按AATCC124方法中第7章及表Ⅱ的规定进行评定，其平滑度应不低于4级。

8. 粘合强力

8.1 织物的类型——规定的粘合强力仅适用于密实面料。专门设计显示基底的稀松织物，如网眼织物或组织稀松的针织物，没有足够大的有效粘接面积，应给出有效的粘合耐久性。

8.2 干洗后——经投币式自动干洗机干洗3次后，按D2724试验方法中13.3节的规定试验，织物宽向的最小湿粘合强力（在四氯乙烯中）为1.5盎司力/英寸（16牛顿/米）。

8.3 洗涤后——经5次洗涤和5次干燥后，按D2724试验方法13.3节的规定试验，织物宽向的最小湿粘合强力（在水中）为1.5盎司力/英寸（16牛顿/米）。

9. 试验方法

9.1 按D2724试验方法的规定，测试所有的试样。

10. 报告

10.1 说明织物是按ASTM D3135规格评定的。说明所取的材料或产品，并说明所用的取样方法。

10.2 说明织物可按ASTM D2724试验方法的规定试验的。

10.3 报告以下内容：

10.3.1 说明织物是按可干洗织物进行试验或按可洗涤和干洗织物进行试验的，并包括所用的洗涤和干洗程序。

10.3.2 说明是否按ASTM D3135规格中规定的所有参数进行评定。

10.3.3 说明织物是否符合ASTM规格中所规定的每一参数。

11. 一致性

11.1 如果织物每一个参数的评定都合格，则认为全批货物符合要求。

11.2 层压织物的粘合强力和缩率有较大的变异（参见D2724方法中的注9及表1到表4中所列的数据）。数据表明同一织物由两个试验室报告的缩率其范围可能在1级至5级左右。同样，同一织物边界处的湿粘合强力在不同的试验室或在同一试验室重复试验时，也可被定为合格或不合格。

11.3 考虑到粘合、热熔或层压织物在每块织物内固有的特性上的变异，如果一项或几项特性的评定结果与规格要求不一致，买卖双方应考虑从原来的批量试样或新的批量试样中抽取新的试验室试样重新试验。在这种情况下，买卖双方应商定该批货物的评定是以两次试验的综合结果为准还是以第二次试样的试验结果为准，以确定供货的有效性。

注7——除了本规格中已包括的那些参数外，特定参数的性能水平经买卖双方商定也可接受如果买卖双方同意接受该批织物，则应在报告中注明特定性能与本规格一致。

男式成人及儿童服装用机织平整衬里织物的标准性能规格

1. 适用范围

1.1 本性能规格适用于由任一种纺织纤维或混纺纤维制成的男式成人及儿童服装用机织平整衬里织物。

1.2 本性能规格不适用于机织绒毛、机织易熔、火焰热融粘合、长毛绒编织绒毛和绵羊毛皮衬里用机织物。

1.3 对于与织物方向有关的性能，这些要求适用于长和宽两个方向。

2. 引用文件

2.1 ASTM标准

D123 有关纺织品的术语

D434 标准接缝型的机织物抗纱线滑移试验方法

D1336 机织物纱线滑移变形试验方法

D1424 机织物撕破强力试验方法，落锤法（埃尔门道夫仪）

D1682 纺织织物断裂负荷和断裂伸长试验方法

D2262 机织物撕破强力试验方法

D2724 粘合、热熔及层压服用织物试验方法

D2905 纺织品试样数量的记述方法

2.2 AATCC方法

8—1974 耐摩擦色牢度：AATCC耐摩擦色牢度仪

15—1976 耐汗渍色牢度

16A—1974 耐光色牢度：碳弧灯，连续光照

16E—1976 耐光色牢度：水冷式氙弧灯，连续光照

23—1975 耐烟熏色牢度

61—1975 耐商业和家庭洗涤色牢度快速试验方法

96—1975 机织物及针织物（毛织物除外）洗涤后尺寸变化的测定方法

116—1974 耐摩擦色牢度：立式滚筒耐摩擦色牢度仪

124—1975 耐久压烫织物经反复家庭洗涤后的外观评定方法

132—1976 耐干洗色牢度

135—1973 耐久压烫机织物或针织物经家用洗衣机洗涤后尺寸变化的测定方法

评定步骤1 变色用灰色样卡

评定步骤2 沾色用灰色样卡

评定步骤3 AATCC颜色转移样卡

注1—本文中使用的ASTM试验方法的具体版本参见第7章。

3. 定义

3.1 本规格所用的其他纺织术语的定义分别参见D123术语和AATCC技术手册。

4. 应用及含义

4.1 男式成人及儿童服装衬里用机织平整织物应符合本规格表1的全部要求。

4.2 出于时髦和美观的目的,最终消费者可能会发现某些织物虽不符合表1的全部要求,但仍可接受。例如,织物染成的色泽虽不符合表1关于耐光色牢度的要求,但由于色泽流行,最终消费者仍可接受。因此经买卖双方协商,可修订表1中的一项或多项要求。

4.2.1 如果买卖双方商定修改表1的任何要求,则有关该织物规格的任何说明中均应注明:“本织物除下列性能外,均符合ASTM D3783规格要求。”

4.3 特定性能和试验方法的应用及含义,应在规定的试验方法的相应章节中予以说明。

5. 取样

5.1 试验应在准备交付用户的织物上进行。

5.2 除对所采用的材料规格另有协议外,应按采用的试验方法中规定的试样数量取样。

5.2.1 如果事先没有协议,并且在试验方法中也没有规定试样数量,则采用ASTM D2905方法中的程序确定试样的数量。这样,在使用者的试验室内,以一人操作为准,对类似材料的单个观测值的变异进行可靠性估计时,使用者可望其试验结果有95%的概率在整批平均值(即从无数个观测值求得的理论平均值)的 $\pm 5\%$ 之内。

6. 规格要求

6.1 男式成人及儿童服装用机织平整衬里织物的性能应符合表1所列的规格要求。

7. 试验方法(注1)

7.1 断裂强力(负荷)——在适于测试纺织品的标准大气条件下,使用等速牵伸(CRT)强力试验仪,拉伸夹头下降速度为 12 ± 0.5 英寸(305 ± 13 毫米)/分,按照D 1682—64(1975)试验方法中的抓样法测定干态断裂强力(负荷)。

表1 规格要求

注——脚注A、B、C和DP按5级至1级评级,没有或具有忽略的变色、颜色转移或折皱的为5级,有严重变色的颜色转移或折皱的为1级。

性能	要求	章节
断裂强力(负荷)(CRT)	不低于25磅力(111牛顿)	7.1
纱线滑移	滑移量为1/4英寸(6.3毫米)时 负荷不低于(15磅力)67牛顿)	7.2
舌形撕破强力	不低于1.5磅力(6.7牛顿)	7.3
纱线滑移变形		7.4
缎纹织物	不大于0.10英寸(2.5毫米)	
其他	不大于0.05英寸(1毫米)	
尺寸变化		
5次洗涤后	不大于3%	7.5.1
3次干洗后	不大于2%	7.5.2
色牢度		
耐烟熏—2次循环		7.6.1
原织物变色	不低于4级 ^A	
1次洗涤或1次干洗后变色	不低于4级 ^A	
耐洗涤		7.6.2
变色	不低于4级 ^A	
沾色	不低于3级 ^B	
耐干洗		7.6.3
变色	不低于4级 ^A	
耐摩擦		7.6.4
干	不低于4级 ^C	
湿	不低于3级 ^C	
耐汗渍		7.6.5
变色	不低于4级 ^A	
沾色	不低于3级 ^B	
耐光(10AATCC标准褪色单位)(氙弧灯)	不低于4级 ^A	7.6.6
织物外观(参见7.7.1.1)	不低于DP3.5 ^D	7.7
燃烧性能	不考核	7.8

A AATCC评定变色用灰色样卡。

B AATCC评定沾色用灰色样卡。

C AATCC颜色转移样卡。

D 仅用于耐久压熨织物。

注2——作为选择,允许使用等速伸长(CRE)强力试验仪,夹头下降速度由买卖双方商定。由CRT和CRE试验仪所测得的结果之间没有总体相关性,因此这两种断裂负荷试验不能互换使用。有争议时应以CRT方法为准。

7.2 抗纱线滑移性——按D434——75试验方法的规定测定抗纱线滑移性。

注3——D434——75试验方法的精度正在被确定,该方法不适用于低密度的织物(参见4.2)。

7.3 撕破强力——按D2262—71试验方法的规定测定撕破强力。

注——作为选择,允许用D1424—63(1975)试验方法测定本标准所列的要求)舌形撕破强力仪与埃尔门道夫仪所测得的结果之间,不能没有总体相关性,因此这两种舌形撕破试验仪不能互换使用。有争议时应以D2262—71试验方法为准。

7.4 纱线滑移变形——按D1336——72试验方法的规定测定纱线滑移变形。

7.5 尺寸变化

7.5.1 洗涤——按AATCC135——1973方法规定的步骤,测定经5次洗涤后的最大尺寸变化(注5)。

7.5.1.1 洗涤条件和干燥方法应按卖方规定。

7.5.2 干洗——按D2724—72试验方法10.1.1~10.1.4节的规定测定经3次干洗后的最大尺寸变化。

注5——可洗涤织物也期望可以干洗,但标明全部或部分不能干洗的织物除外。例如,织物含有的某种功能性整理可能溶解于干洗溶剂中,或纤维可能被溶剂降解,象聚氯乙烯纤维,产品标明“可干洗”则只能干洗。

7.6 色牢度

7.6.1 耐烟熏——按AATCC23—1975方法的规定测定原织物及经1次洗涤或1次干洗后织物的耐烟熏色牢度。

注6——洗涤条件应与7.5.1.1节所述相同。干洗条件应与7.5.2节所述相同。

7.6.2 耐洗涤——按AATCC61—1975方法的规定测定耐洗涤色牢度。试验条件由卖方规定(注4)。

7.6.3 耐干洗——按AATCC132—1976方法的规定测定耐干洗色牢度(注5)。

7.6.4 耐摩擦——按AATCC8—1974方法的规定测定素色织物的耐干、湿摩擦色牢度和按AATCC116—1974的规定测定印花织物的耐干、湿摩擦色牢度,或由买卖双方另行商定。

7.6.5 耐汗渍——按AATCC15—1976方法的规定耐汗渍色牢度。

7.6.6 耐光——按AATCC16A—1975或AATCC16E—1976方法的规定测定耐光色牢度。

注7——封闭式碳弧灯(非日光型碳弧灯)与氙弧日晒牢度仪的光谱分布存在明显差别,两者之间没有总体相关性,因此两种仪器不能互换使用。有争议时应以AATCC16E—1976方法为准

7.7 织物外观——按AATCC124—1975方法的规定测定洗涤后的织物外观,根据买卖双方协议采用洗可穿循环或常规循环,可洗涤织物按7.5.1.1节的规定进行,可干洗织物7.5.2节的规定进行(参见注5)。

7.7.1 不用作耐久压烫产品的织物,按AATCC96—1975试验方法中5.12节的规定测定压烫后织物的平滑度。

7.7.1.1 这类织物及可干洗织物的平滑度(耐久压烫)级数将有所下降,但不超过洗涤或干洗前织物耐久压烫的1/2级。

7.8 燃烧性能——除非政府强制性标准中有规定,否则对燃烧性能的要求应由买卖双方确定。