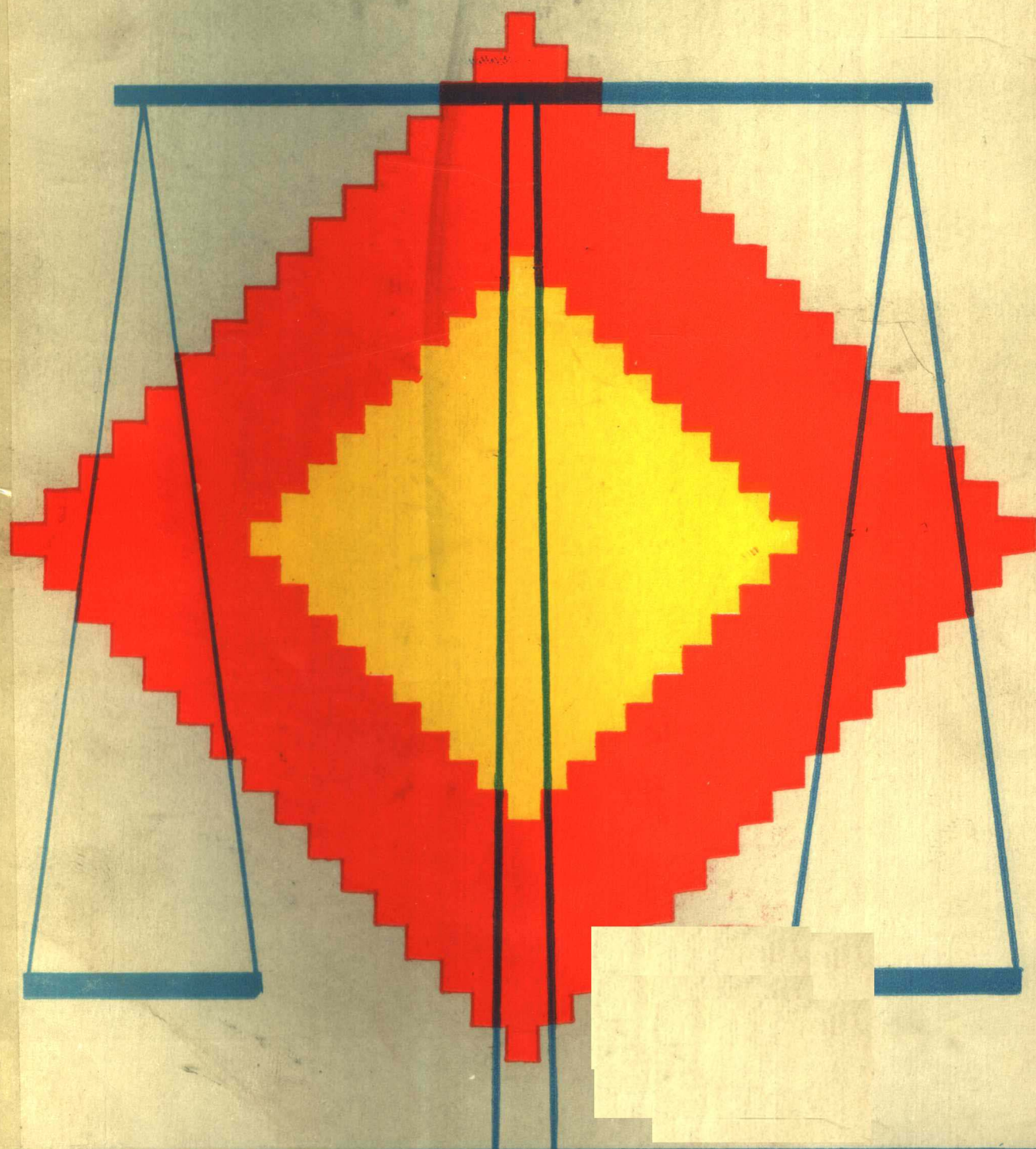


500604

纺织品基础标准 方法标准汇编

续 编 一



纺织品基础标准、方法标准汇编

(续编一)

纺织部标准化研究所 编

中国标准出版社

纺织品基础标准、方法标准汇编

(续编一)

纺织部标准化研究所 编

*

中国标准出版社出版

(北京复外三里河)

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经营

版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 48½插页 1 字数 1 413 000

1990年4月第一版 1990年4月第一次印刷

印数 1—6500 定价 22.00 元

*

ISBN7-5066-0240-7/TS·015

*

标目 131—01

前 言

一九八八年,我所和中国标准出版社共同汇编、出版了 1981~1987 年 6 月批准、发布的《纺织品基础标准、方法标准汇编》,受到全国各有关方面的欢迎,并提出希望出版续编的要求。为适应各方面生产发展的需要,我所决定仍与中国标准出版社合作,汇编、出版《纺织品基础标准、方法标准汇编(续编一)》(以下简称《续编一》)。

《续编一》是继 1987 年 6 月后至 1989 年 1 月底止国家技术监督局和纺织部正式发布的纺织品基础标准、方法标准汇编。共 74 个标准,约 100 万字左右,其中:基础标准 16 个,方法标准 58 个(含纤维、纱线标准 16 个,织物标准 13 个,印染标准 29 个),另为适应外向型生产的需要,特收编了由国家商检局发布的进出口纺织品检验标准 39 个,约 40 万字左右。

《续编一》与一九八八年编著、出版的《纺织品基础标准、方法标准汇编》一样,大部分标准均不同程度地采用了国际标准和国外先进标准,有些标准按不同指标同时采用了数国标准。因此,本书是一本具有国际八十年代同类标准水平的最完整、内容最新的纺织品基础标准、方法标准汇编。它可为企业提高产品质量、促进技术进步、产品评优、企业上等级等提供可靠的依据,是纺织、服装行业的生产、科研、内外贸、标准、检测等部门及有关院校必备的工具书。

参加本书汇编工作的同志有刘增录、齐亚民、朱惠芬、徐莲珍等七同志。

本书中如有错误之处,请批评指正。

纺织部标准化研究所

一九八九年七月

目 录

一、基础标准

GB 8683—88	机织物 一般术语和基本组织的定义	(3)
GB 8684—88	纺织品质量的测定 词汇	(7)
GB 8685—88	纺织品和服装使用说明书的图形符号	(9)
GB 8693—88	纺织纱线的标示	(18)
GB 8694—88	纺织纱线及有关产品捻向的标示	(26)
GB 8695—88	纺织纤维和纱线的形态 词汇	(28)
GB 9994—88	纺织材料公定回潮率	(31)
ZB W 04006.1—89	温度与回潮率对棉及化纤纯纺、混纺制品断裂强力的修正方法 本色纱线及染色加工线断裂强力的修正方法	(35)
ZB W 04006.2—89	温度与回潮率对棉及化纤纯纺、混纺制品断裂强力的修正方法 本色布断裂强力的修正方法	(153)
ZB W 04006.3—89	温度与回潮率对棉及化纤纯纺、混纺制品断裂强力的修正方法 印染布断裂强力的修正方法	(212)
ZB W 12001—88	本色纱线生产评等检验抽样方案	(233)
ZB W 13003—88	本色布物理指标生产评等检验抽样方案	(235)
ZB W 13004—88	本色布外观质量生产评等检验后复查抽样方案	(238)
ZB W 30001—89	温度与回潮率对苧麻纤维(精干麻、精梳麻条)断裂强度的修正方法	(241)
ZB W 71001—88	印染布内在质量生产评等检验抽样方案	(252)
ZB W 71002—88	印染布外观质量生产评等检验后复查抽样方案	(254)

二、方法标准

1. 纤维、纱线

GB 8696—88	纱线断裂强力的试验方法 绞纱法	(259)
GB 9995—88	纺织材料含水率和回潮率的测定 烘箱法	(263)
GB 9996—88	棉及化纤纯纺、混纺纱线外观质量黑板检验法	(270)
GB 9997—88	化学纤维单纤维断裂强力和断裂伸长的测定	(276)
ZB W 04004.1—89	纺织纤维鉴别试验方法 一般说明	(281)
ZB W 04004.2—89	纺织纤维鉴别试验方法 燃烧试验方法	(283)
ZB W 04004.3—89	纺织纤维鉴别试验方法 显微镜观察方法	(287)
ZB W 04004.4—89	纺织纤维鉴别试验方法 溶解性试验方法	(314)
ZB W 04004.5—89	纺织纤维鉴别试验方法 着色试验方法	(323)
ZB W 04004.6—89	纺织纤维鉴别试验方法 含氯含氮呈色反应试验方法	(326)
ZB W 04004.7—89	纺织纤维鉴别试验方法 熔点测定方法	(328)
ZB W 04004.8—89	纺织纤维鉴别试验方法 红外吸收光谱鉴别方法	(330)
ZB W 04004.9—89	纺织纤维鉴别试验方法 密度梯度试验方法	(343)
ZB W 04004.10—89	纺织纤维鉴别试验方法 双折射率测定方法	(347)
ZB W 04004.11—89	纺织纤维鉴别试验方法 系统鉴别方法	(350)
ZB W 04005—89	纱线耐磨试验方法 往复式磨辊法	(354)

2. 织物

GB 8677—88	机织物结构分析方法	织物组织图与穿综、穿筘及提综图的表示方法	(361)
GB 8678—88	机织物结构分析方法	机织物密度的测定	(366)
GB 8679—88	机织物结构分析方法	织物中纱线织缩的测定	(371)
GB 8680—88	机织物结构分析方法	织物中拆下纱线捻度的测定	(375)
GB 8681—88	机织物结构分析方法	织物中拆下纱线线密度的测定	(378)
GB 8682—88	机织物结构分析方法	织物单位面积经纬纱线质量的测定	(381)
GB 8686—88	织物光泽测试方法		(384)
GB 8687—88	针织上衣腋下接缝强力试验方法		(388)
GB 8688—88	毛机织物缝口脱开程度试验方法		(391)
GB 8689—88	毛针织物编织密度系数试验方法		(394)
GB 8690—88	毛织物耐磨试验方法	马丁旦尔(Martindale)法	(397)
GB 8745—88	纺织织物	表面燃烧性能的测定	(400)
GB 8746—88	纺织织物	燃烧性能垂直向试样易点燃性的测定	(407)

3. 印染

GB 8424—87	纺织品颜色和色差的测定方法		(421)
GB 8425—87	纺织品白度的仪器评定方法		(424)
GB 8426—87	纺织品耐光色牢度试验方法	日光	(427)
GB 8427—87	纺织品耐光色牢度试验方法	氙弧	(432)
GB 8428—87	纺织品耐光色牢度试验方法	碳弧	(438)
GB 8429—87	纺织品耐气候色牢度试验方法	室外曝晒	(441)
GB 8430—87	纺织品耐气候色牢度试验方法	氙弧	(444)
GB 8431—87	纺织品光致变色的检验和评定试验方法		(448)
GB 8432—87	耐光色牢度试验仪用湿度控制标样		(450)
GB 8433—87	纺织品耐含氯游泳池水色牢度试验方法		(452)
GB 8434—87	纺织品耐碱性缩呢色牢度试验方法		(456)
GB 8435—87	纺织品耐剧烈酸性毡合色牢度试验方法		(460)
GB 8436—87	纺织品耐温和酸性毡合色牢度试验方法		(463)
GB 8437—87	纺织品耐硫熏色牢度试验方法		(466)
GB 8438—87	纺织品耐汽蒸褶裥色牢度试验方法		(469)
GB 8439—87	纺织品耐氯化铝炭化色牢度试验方法		(473)
GB 8440—87	纺织品耐硫酸炭化色牢度试验方法		(476)
GB 8441—87	纺织品耐氯化色牢度试验方法		(479)
GB 8442—87	纺织品上颜色迁移进入聚氯乙烯涂层的评定		(482)
GB 8443—87	纺织品耐染浴中金属铬盐色牢度试验方法		(486)
GB 8444—87	纺织品耐染浴中铁和铜金属色牢度试验方法		(488)
GB 8628—88	测定织物尺寸变化时试样的准备、标记和测量		(490)
GB 8629—88	纺织品试验时采用的家庭洗涤及干燥程序		(496)
GB 8630—88	纺织品在洗涤和干燥时尺寸变化的测定		(505)
GB 8631—88	织物因冷水浸渍而引起的尺寸变化的测定		(508)
GB 8632—88	机织物经商业洗涤后尺寸变化的测定		(513)
GB 8691—88	织物经汽蒸后尺寸变化试验方法		(517)
GB 8692—88	织物褶裥持久性试验方法		(519)
ZB G 71001—88	纺织品上整理剂的鉴定试验方法		(522)

三、进出口纺织品检验标准

ZB W 21001—86	进口原毛检验规程	(541)
ZB W 21002—86	进口洗净散毛检验规程	(548)
ZB W 21003—86	进口羊毛条检验规程	(554)
ZB W 21004—87	出口绒类检验规程	(560)
ZB W 21005—87	出口无毛绒检验规程	(567)
ZB W 22002—87	进口地毯毛纱检验规程	(572)
ZB W 22003—87	进口针织毛纱检验规程	(577)
ZB W 22004—87	进口尼龙、兔毛、羊毛混纺毛纱三组分含量测定方法	(584)
ZB W 31001—87	出口苧麻精干麻检验规程	(588)
ZB W 31002—87	出口苧麻球检验规程	(594)
ZB W 31003—87	进口黄、洋麻检验规程	(601)
ZB W 52002—87	进口粘胶、铜氨、乙酸丝检验规程	(606)
ZB W 52003—87	进口弹力锦纶丝检验规程	(615)
ZB W 52004—87	进口涤纶、腈纶短纤维的疵点含量测定方法	(624)
ZB W 52005—87	进口腈纶纱检验规程	(627)
ZB W 52006—87	进口腈纶坯纱及染色腈纶膨体纱检验规程	(633)
ZB W 52007—87	进口网络丝网络度、网络牢度测定方法	(641)
ZB W 52008—87	进口包芯氨纶丝成分比测定方法	(644)
ZBn W 52009—87	进口氨纶丝检验规程	(646)
ZB W 52010—87	进口化纤正规条检验规程	(655)
ZB W 53003—86	进口涤纶加工丝上油率、含油率测定方法	(665)
ZB W 53004—86	进口涤纶加工丝沸水收缩率测定方法	(669)
ZB W 53005—86	进口涤纶加工丝卷缩特性测定方法	(671)
ZB W 53006—86	进口涤纶加工丝染色均匀度检验方法	(675)
ZB W 53007—86	进口腈纶毛条纤维长度测定方法	(678)
ZB W 55002—88	进口纺织品检验规程	(681)
ZB Y 75008—86	出口绣衣检验规程	(714)
ZB Y 75009—86	出口男大衣检验规程	(718)
ZB Y 75010—86	出口男西服检验规程	(722)
ZB Y 75011—86	出口衬衫检验规程	(727)
ZB Y 75012—86	出口服装包装检验方法	(731)
ZB Y 76006—88	出口风衣检验规程	(732)
ZB Y 76007—88	出口室内服装检验规程	(736)
ZB Y 76008—88	出口灯芯绒西装检验规程	(741)
ZB Y 76009—88	出口运动裤检验规程	(744)
ZB Y 76010—88	出口布裤检验规程	(747)
ZB Y 76011—88	出口茄克衫检验规程	(750)
WM 3003—87	进口棉花检验规程	(753)
WM 3004—87	出口棉花检验规程	(762)

一、基础标准

机织物 一般术语 和基本组织的定义

GB 8683—88

Textiles—Woven fabrics—Definitions of general terms and basic weaves

本标准等效采用国际标准ISO 3572—1976《纺织品——机织物——一般术语和基本组织的定义》。

1 主题内容

本标准规定了描述机织物的一般术语和三个基本组织的定义。

2 一般术语

2.1 机织物 woven fabric

由互相垂直的一组经纱和一组纬纱，在织机上按一定的规律交织而成的织物。

2.2 经纱 warp

沿织物长度方向排列的纱线。

2.3 纬纱 weft; filling

沿织物宽度方向排列的纱线。

2.4 投纬 pick

在连续的两次打纬之间，即织造的一个循环中，将一根或多根纬纱引入织物。

2.5 织物正面 face

一般的指织纹明显、图案清晰的一面，对起毛等织物，指起毛绒的一面。如果织物两面没有明显的区别，则可以任取一面作为织物的正面。

2.6 织物反面 back

与织物正面相反的一面。

2.7 组织点 interlacing

经纱与纬纱相互沉浮的交叉处。

2.8 织物组织 weave

机织物中经纬纱相互交织的规律。

2.9 完全组织 weave repeat

当织物组织达到循环时为一个完全组织。构成一个完全组织所需的最少经（纬）纱根数，叫作完全经（纬）纱数。

2.10 第一根经纱 first warp thread

构成完全组织的左侧的第一根经纱。

2.11 第一根纬纱 first weft thread

构成完全组织的最下面的一根纬纱。

2.12 浮长 float

织物中一根纱线上相邻两个组织点之间的纱线长度。以一根经（纬）纱跨越的纬（经）纱根数

表示。

2.13 接结点 stitch, binden, binding point

为以下目的设计的组织点:

- 加固单层组织结构中的长浮线;
- 把表里两层组织紧密地连接在一起;
- 多层组织结构中层与层之间的连接。

2.14 斜纹纹路 twill line

组织纹路形成的斜线,一般用字母“S”或者“Z”表示斜纹组织的斜向。

注: S 表示左斜纹(↖), Z 表示右斜纹(↗)。

2.15 意匠纸 design paper

按一定比例画有竖线和横线的方格纸,用来描绘织物组织和图案,通常纵行格子表示一根经纱,横行格子表示一根纬纱。

注:意匠纸上除用纵横细线组成的小格以代表经纬纱外,还有用较粗的线条划分的大格。

2.16 织物截面图 weave cross-section diagram

织物经向或纬向的剖视图,从织物的侧面看一根经纱或一根纬纱的交织情况。

例如:



图 1 织物截面图

注:使用时,经向截面画在组织图的左侧,纬向截面画在组织图的下面,有关的经纬纱,应有标记或者数目。用经向截面的左侧和纬向截面的上面来表示织物的正面。

2.17 飞数 step number, move number

在一个完全组织内相邻两根经纱(或纬纱)上,相应组织点间隔的纬纱(或经纱)根数。

2.18 上机图 looming draft

表示织物上机织造工艺条件的图解,由织物组织图、穿箱图、穿综图、提综图四个部分按一定的位置排列而组成。

2.19 组织图 weave diagram

在意匠纸上表示织物中经纬纱线相互交织规律的图形。经纱浮在纬纱上时,通常要在意匠纸的方格上画一个符号表示“经浮点”,不画符号的空格表示“纬浮点”。

2.20 穿综图 drafting plan

表示经纱穿入每页综片顺序的图形。

2.21 提综图 lifting plan

表示按照组织图及穿综图的要求所确定的综片提升顺序的图形。

2.22 穿箱图 denting plan

表示穿入同一箱齿内的经纱根数的图形。

3 基本组织

基本组织有三种，即：平纹组织，斜纹组织，缎纹组织，规定如下：

3.1 平纹组织 plain weave

每根纬纱在一根经纱上按一上一下规律来回交替，每根经纱也同样地在一根纬纱上按一上一下规律来回交替。

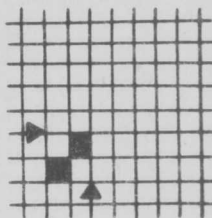
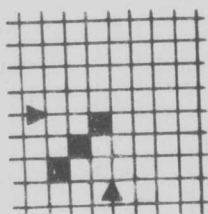


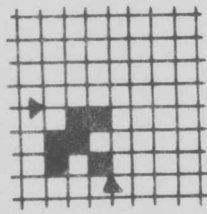
图 2 平纹组织

3.2 斜纹组织 twill weave

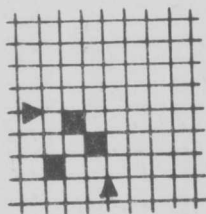
一个完全组织中至少要有三根经纱和三根纬纱相互交织，每根经纱(纬纱)上只能有一个纬(经)组织点。在织物表面由连续的组织点构成斜向纹路。



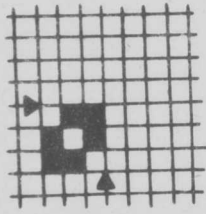
纬面“Z”斜纹组织



经面“Z”斜纹组织



纬面“S”斜纹组织



经面“S”斜纹组织

图 3 斜纹组织

3.3 缎纹组织 sateen weave

一个完全组织内至少要有五根纬纱和五根经纱相互交织，且每根经纱(纬纱)上只能有一个纬(经)组织点，飞数要大于1。在一个完全组织中纱线根数和飞数不能有公约数。

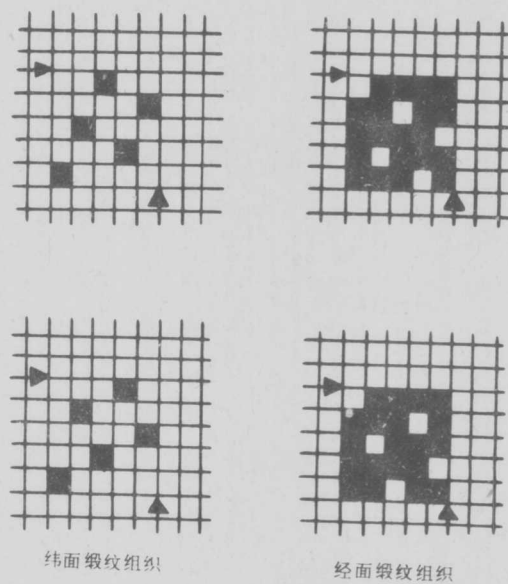


图 4 缎纹组织

附加说明:

本标准由纺织部标准化研究所归口。
 本标准由纺织部标准化研究所负责起草。
 本标准主要起草人郑宇英。

纺织品质量的测定 词汇

GB 8684—88

Textiles—Determination of mass—Vocabulary

本标准等效采用国际标准 ISO 6348—80《纺织品——质量的测定——词汇》。

1 主题内容和适用范围

本标准规定了与纺织材料中含有的水和可萃取物质量定量有关的主要术语。

本标准所定义的术语适用于交付的纺织材料商业质量的测定；纺织材料的线密度、面密度和体积密度的测定以及纺织纤维混和物的不同组分的质量测定。

2 术语和定义

2.1 材料的性质

2.1.1 含水率 moisture content

用规定方法测定材料中任何形态水的质量，并以其对含湿材料的质量百分率表示。

2.1.2 回潮率 moisture regain

用规定方法测定材料中任何形态水的质量，并以其对干燥材料的质量百分率表示。

2.1.3 水分及可萃取物百分率 moisture and extractable component

用规定方法测定材料中任何形态水和可萃取物质量，并以其对已萃取和干燥材料的质量百分率表示。

2.1.4 标准大气中回潮率 moisture regain in the standard atmosphere

材料预调湿后，在标准大气中达到平衡，用规定方法测定材料中任何形态水的质量，并以其对干燥材料的质量百分率表示。

注：凡本标准中出现的质量一词，目前习惯上称为重量。

2.2 一般约定值

2.2.1 约定回潮率 conventional moisture regain

限定材料标准大气中回潮率的约定值，用以表示材料预调湿后在标准大气中达到平衡时，材料中含有的任何形态水的质量，并以其对干燥材料的质量百分率表示。

2.3 商业值

2.3.1 商业回潮率(公定回潮率) commercial moisture regain

为了折算商业质量、线密度或单位面积质量，要加到纺织材料干燥质量上的水分量，该水分量用回潮率表示的约定值。用干燥材料的质量百分率表示。

2.3.2 商业允贴 commercial allowance

为了折算商业质量、线密度或单位面积质量，要加到纺织材料已萃取和干燥质量上的水分量和萃取物量，该水分量和萃取物量用允贴表示的约定值。用已萃取和干燥材料的质量百分率表示。

2.4 实际应用

2.4.1 商业质量 commercial mass

交付的纺织材料的商业质量既可以用商业回潮率相应的量(参看 2.3.1)和干燥材料的质量相加计

算得到,也可以用商业允贴相应的量(参看 2.3.2)与已萃取和干燥材料的质量相加计算得到。

2.4.2 发票质量 invoice mass

发票上载明的不管用何种方法确定的交付货物时的质量。通常其数值与商业质量相同(参看 2.4.1)。

附加说明:

本标准由纺织部标准化研究所归口。

本标准由纺织部标准化研究所负责起草。

本标准主要起草人赵淑清。

纺织品和服装使用说明的图形符号

Care labelling code of textiles and apparel

本标准参照采用国际标准 ISO/DP 3758/5 《ISO对纺织品和服装使用说明图形符号的建议》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了纺织品和服装使用说明的图形符号及其含义，为生产单位编制使用说明提供依据，向消费者和有关的社会服务部门提供使用说明信息。

本标准适用于各种纺织品和服装。

2 引用标准

GB 3291 纺织名词术语（纺织材料、纺织产品通用部分）

3 术语

3.1 纺织品

经过纺织、印染或复制等加工，可供直接使用，或需进一步加工的纺织工业产品的总称。如纱、线、绳、织物、毛巾、被单、毯、袜子、台布等（见GB 3291第1.1.3条）。

3.2 水洗

将纺织品或服装置于水容器中进行洗涤。水洗包括下列操作：

浸渍，预洗，常规洗涤（通常要加热，施加机械作用，添加洗涤剂）和冲洗。

脱水，即在水洗过程中或结束时进行的甩干或拧干。

水洗可以用机器也可以用手进行。

3.3 氯漂

在水洗之前，水洗过程中或水洗之后，在水溶液中使用氯漂白剂以提高洁白度及去除污渍。

3.4 熨烫

使用适当的工具和设备，在纺织品或服装上进行熨烫，以恢复其形态和外观。

3.5 干洗

使用有机溶剂洗涤纺织品或服装，包括必要的去除污渍、冲洗、脱水、干燥。

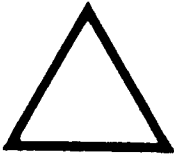
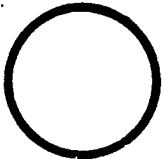
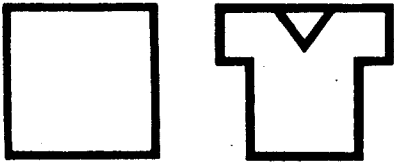
3.6 水洗后干燥

在水洗后，将纺织品或服装上残留的水分予以去除。不宜甩干或拧干的，可直接滴干。

4 基本图形符号

4.1 纺织品和服装使用说明的基本图形符号有五项，见表1。

表 1 使用说明的基本图形符号

序号	名 称		图 形 符 号	说 明
	中 文	英 文		
1	水 洗	Washing		用洗涤槽表示， 包括机洗和手洗
2	氯 漂	Chlorine - based bleaching		用等边三角形表示
3	熨 烫	Ironing and pressing		用熨斗表示
4	干 洗	Dry cleaning		用圆形表示
5	水洗后 干 燥	Drying after washing		用正方形或悬挂 的衣服表示

4.2 若在图形符号上面加符号“×”，即表示不可进行此图形符号所示动作。

5 各种图形符号及其说明

5.1 水洗图形符号

水洗图形符号见表2。洗涤槽中的数字表示洗涤温度（摄氏度），洗涤槽下面的横线表示洗衣机的机械动作须缓和。