



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 81005—2017
代替 FZ/T 81005—2006

绗 缝 制 品

Quilted textiles

2017-04-21 发布

2017-10-01 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。

本标准代替 FZ/T 81005—2006《绗缝制品》，与 FZ/T 81005—2006 相比主要变化如下：

- 修改了标准的英文名称；
- 修改了产品的适用范围(见第 1 章,2006 年版的第 1 章)；
- 补充和修改了规范性引用文件(见第 2 章,2006 年版的第 2 章)；
- 补充和修改了术语和定义(见第 3 章,2006 年版的第 3 章)；
- 删除了产品分类,将产品分类的内容并入适用范围(见 2006 年版的第 4 章)；
- 修改了使用说明,使用说明按 GB 5296.4 和 GB 31701 规定(见 4.1.1,2006 年版的 5.1.1)；
- 补充了耐久性标签,增设了绒子含量的标识要求(见 4.1.2,2006 年版的 5.1.2)；
- 删除了对绗缝制品规格的要求(见 2006 年版的 5.2)；
- 补充了绗缝制品外观质量考核指标,将原标准中的“规格尺寸偏差率”考核项目分大件和小件考核,并补充了小件考核指标;修改了纬斜、花斜的合格品要求(见 4.2.2,2006 年版的 5.3)；
- 修改了绗缝工艺质量注的要求(见 4.2.3,2006 年版的 5.4)；
- 补充了 36 个月以上至 14 周岁儿童穿着的绗缝制品还应同时符合 GB 31701 的规定(见 4.2.4,2006 年版的 5.5)；
- 删除了 pH 值备注中“考核面料和里料”的要求(见 4.2.4,2006 年版的 5.5)；
- 修改了填充物质量偏差率的考核要求,对填充物的质量偏差率分为羽绒羽毛类和非羽绒羽毛类分别进行考核(见 4.2.4,2006 年版的 5.5)；
- 修改了纤维含量的要求,统一按 GB/T 29862 规定执行(见 4.2.4,2006 年版的 5.5)；
- 修改了含绒量的要求,将羽绒填充物含绒量考核修改为绒子含量的考核(见 4.2.4,2006 年版的 5.5)；
- 修改了羽绒填充物理化性能的要求,考核项目明确为绒子含量偏差、蓬松度、耗氧量、浊度,统一按 GB/T 17685 规定执行(见 4.2.4,2006 年版的 5.5)；
- 增加了羽毛填充物的考核要求(见 4.2.4,2006 年版的 5.5)；
- 增加了羽绒羽毛制品填充物防钻绒性的考核要求(见 4.2.4,2006 年版的 5.5)；
- 增加了绗缝制品耐光色牢度考核要求(见 4.2.4,2006 年版的 5.5)；
- 修改了压缩回复率备注的要求(见 4.2.4,2006 年版的 5.5)；
- 修改了起球性能的考核要求(见 4.2.4,2006 年版的 5.5)；
- 删除了单个样品燃烧率和 6 个样品平均燃烧率的考核指标(见 2006 年版的 5.5)；
- 修改了检验工具(见 5.1,2006 年版的 6.1)；
- 修改了外观质量、绗缝工艺质量测定中检验人员眼部与成品的距离(见 5.2,2006 年版的 6.2)；
- 修改了羽绒羽毛填充物的理化指标的测试方法及羽绒制品防钻绒性的测试方法(见 5.3.2,2006 年版的 6.3.17)；
- 修改了耐皂洗色牢度的测试方法(见 5.3.3,2006 年版的 6.3.12)；
- 增加了耐光色牢度考核要求(见 5.3.4)；
- 修改了水洗尺寸变化率的测试方法(见 5.3.5,2006 年版的 6.3.6)；
- 增加了“其他理化性能项目按 GB/T 21294 规定测试”,删除原标准中相应的测试方法(见 5.3.8)；

- 修改了检验分类规则(见 6.1.1, 2006 年版的 7.1);
- 增加了批等级判定和合格判定(见 6.4, 6.5);
- 修改了复检的规定(见 6.6, 2006 年版的 7.4);
- 修改了标志、包装、运输和贮存的要求(见第 7 章, 2006 年版的第 8 章);
- 增加了附录 D。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国服装标准化技术委员会(SAC/TC 219)归口。

本标准起草单位:江苏省纺织产品质量监督检验研究院、上海市服装研究所、恒源祥(集团)有限公司。

本标准主要起草人:徐援朝、周双喜、杨秀月、徐亚军、邱洪生。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- FZ/T 81005—1991、FZ/T 81005—2006。

绗 缝 制 品

1 范围

本标准规定了绗缝制品的术语和定义、要求、检验方法、检验规则,标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于以具有一定压缩回弹性絮用纤维为填充物,并与各种纺织面料、里料经绗缝工艺制作生产的各类绗缝制品(如服装、家纺、装饰等各类绗缝制品)。

本标准不适用于年龄在 36 个月及以下的婴幼儿用品及填充物含有羽绒或羽毛的服装类产品。

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 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 4802.2 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第 2 部分:改型马丁代尔法

GB/T 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25

GB 5296.4 消费品使用说明 第 4 部分:纺织品和服装

GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和测定

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 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB/T 10288 羽绒羽毛检验方法

GB/T 12705.2 纺织品 织物防钻绒性试验方法 第 2 部分:转箱法

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

GB/T 17685 羽绒羽毛

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 21294 服装理化性能的检验方法

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 80002 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80004 服装成品出厂检验规则

TWC-W1 SM50 精纺面料(光面)样照

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

绗缝 quilting

采用绗缝机或手工用针线有规则地固定面料、里料以及填充物的缝制工艺,分为机绗和手绗。

3.2

填充物 filling

具有一定压缩回弹性能,通常在制品面料、里料中间起一定支撑、保温和隔热作用的絮用纤维。

3.3

垫 pads

用纺织织物缝制和绗缝,并装有填充物的铺衬物品,如:靠垫、坐垫、床垫、枕垫等。

3.4

羽绒制品 down products

填充物成分为100%羽绒羽毛,且绒子含量大于等于50%的绗缝类产品。

3.5

羽毛制品 feather products

填充物成分为100%羽绒羽毛,且绒子含量小于50%的绗缝类产品。

4 要求

4.1 使用说明

4.1.1 使用说明按 GB 5296.4 和 GB 31701 规定。

4.1.2 羽绒羽毛制品的耐久性标签上应标注填充物质量和绒子含量,其他绗缝制品的耐久性标签上应标注填充物质量。

4.2 成品质量

4.2.1 成品质量包括外观质量、绗缝工艺质量和内在质量。

4.2.2 成品的外观质量按表1规定。

表 1

项 目		优等品	一等品	合格品
使用说明		商标和耐久性标签位置端正、平服		
规格尺寸 偏差率/%	大件	±1.5	±2.5	±3.5
	小件	±2.0	±3.0	±4.0
纬斜、花斜/%	≤	2.0	3.0	3.5
色差/级	≥	4-5	4	3-4
填充物厚薄均匀程度		厚薄均匀充实	厚薄均匀充实	厚薄不均 不明显允许1处

表 1 (续)

项 目		优等品	一等品	合格品
外观疵点	破损、针眼、烫黄	不允许	不允许	破损、烫黄不允许,针眼长度小于 20.0 cm
	色斑、污渍	不允许	不允许	正面轻微允许 3 处
	线状疵点	不允许	正面轻微允许 1 处	正面明显允许 1 处
	条块状疵点	不允许	正面轻微允许 1 处	正面明显允许 1 处
	印花不良	不允许	轻微搭、沾、渗色,不影响外观	轻微漏印
	辅料质量	金属镀层、喷漆等配件应坚实光滑、美观、无斑点、无锈蚀;各种缝线、尼龙搭钩等性能、质地要与面料相适应;拉链咬合吻合良好、松紧适宜、光滑流畅	不明显缺陷允许 1 处及以内	不明显缺陷允许 2 处及以内,较明显缺陷只允许 1 处及以内
注 1: 外观疵点及程度说明见附录 A。				
注 2: 最大尺寸(长度方向或宽度方向)大于 100 cm 为大件,小于或等于 100 cm 为小件。				

4.2.3 成品的绗缝工艺质量按表 2 规定。其中,绗缝质量、刺绣质量和缝纫质量的一等品允许 1 处不符合,合格品允许 2 处不符合。

表 2

项 目	优等品	一等品	合格品
绗缝图案质量	图案构图完整、美观、分布合理;图案整体不偏位,面料和衬里缝制错位小于 0.5 cm;图形对称	图案不均整不明显;图案整体偏位,大件不超过 3.0 cm,小件不超过 2.0 cm;面料和衬里错位小于 1.0 cm;图形不对称不明显	图案不均整较明显;图案整体偏位,大件不超过 4.0 cm,小件不超过 3.0 cm;面料和衬里错位小于 2.0 cm;图形不对称较明显
缝针质量	无跳针、浮针、漏针、脱线、漏绣、偏针等现象	无跳针、浮针、漏针、脱线、漏绣等现象;偏针(针迹偏离规定轨迹) 0.5 cm,长度 10.0 cm 以内不超过 2 处	跳针、浮针、漏针每处不超过 1.0 cm, 10.0 cm 以内不超过 2 处,整件产品不超过 3 处;偏针 0.8 cm,长度 15.0 cm 以内
绗缝质量	轨迹流畅、平服,无折皱夹布;绗缝起止处必须打回针,接针套正,无线头;针迹整齐均匀,不钻毛钻丝;羽绒制品绗线均匀,绗线顺直,无明显钻绒		
刺绣质量	各种针法平、齐、匀、活、净。 平:针码平服,绣面平整。 齐:图案花型变化自然,绣边轮廓齐整。 匀:针码均匀细薄、细密适当。 活:行针流畅,掺色自然,富有立体感。 净:绣面洁净无沾污。 贴绣平服,无明显漏绣;喷绣色彩准确,过渡自然,不重叠、不错位		
缝纫质量	轨迹匀、直、牢固;卷边拼缝平服齐直,宽狭一致,不露毛,面/里料缝制错位小于 1.0 cm;接针套正,边口处必须打回针(0.5 cm~1 cm),接线不出现双轨线。 针迹密度:平缝≥10 针/3 cm;包缝(暗针)≥9 针/3 cm;包缝(明针)≥11 针/3 cm;三角针≥8 针/3 cm		
注: 绗缝针迹密度由生产企业按用途或用户要求确定。			

4.2.4 成品的内在质量按表 3 规定。36 个月以上至 14 岁儿童使用的绗缝制品应同时符合 GB 31701 的规定。

表 3

项 目			优等品	一等品	合格品	备 注
甲醛含量/(mg/kg)			按 GB 18401 规定			—
pH 值						—
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)						—
异味						—
填充物质量偏差率/% ≥		羽绒羽毛类	5.0			—
		非羽绒羽毛类	—3.0	—5.0	—7.0	罩套类产品不考核
纤维含量/%			按 GB/T 29862 规定			—
羽绒羽毛 填充物	绒子含量偏差/%		按 GB/T 17685 规定			—
	蓬松度/cm					—
	耗氧量/(mg/100 g)					—
	浊度/mm					—
防钻绒性/根			20			仅考核羽绒羽毛制品
色牢度/级 ≥	耐皂洗	变色	4	3-4	3	不可水洗产品不考核
		沾色	4	3-4	3	
	耐干洗	变色	4-5	4	3-4	不可干洗产品不考核
		沾色	4-5	4	3-4	
	耐汗渍	变色	4	3-4	3	—
		沾色	4	3-4	3	
	耐光	变色	4	4	3	标注绗缝被芯的产品不考核
	耐干摩擦	沾色	4	3-4	3	—
	耐湿摩擦	沾色	4	3-4	3	深色产品的一等品和合格品可降低半级
水洗尺寸变化率/%			+2.0~-3.0	+2.0~-4.0	+2.0~-5.0	不可水洗产品不考核
压缩 回复率 ≥	压缩率/%		45	40	35	仅考核被、枕、靠垫类产品
	回复率/%		75	70	65	
起球性能/级 ≥			4	3-4	3	起绒类织物不考核;标注绗缝芯类的产品不考核。绗缝花型较小(直径 113 mm 范围之内)的产品整体考核起球性能

注: 按 GB/T 4841.3 规定,颜色深于 1/12 染料染色标准深度色卡为深色,颜色不深于 1/12 染料染色标准深度为浅色。

注: 按 GB/T 4841.3 规定, 颜色深于 1/12 染料染色标准深度色卡为深色, 颜色不深于 1/12 染料染色标准深度为浅色。

5 检验方法

5.1 检验工具

- 5.1.1 钢卷尺或直尺,分度值 1 mm。
- 5.1.2 评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。
- 5.1.3 分度值不低于所测物的 1% 的衡器。
- 5.1.4 精纺面料(光面)样照(TWC-W1 SM50)。

5.2 外观质量、缝缝工艺质量测定

5.2.1 检验时,成品表面的照度不低于 600 lx,检验人员眼部距成品约 60 cm 左右,通过目光、手感进行检验。

5.2.2 规格尺寸偏差率的测定:

将成品平摊在检验台上,用手轻轻理平,使成品呈自然伸缩状态,用钢卷尺在整个成品的长度、宽度方向的 1/4 和 3/4 处测量,测量结果精确到 1.0 mm。

5.2.3 规格尺寸偏差率按式(1)计算:

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

式中:

- P ——规格尺寸偏差率;
- L_0 ——成品规格尺寸明示值,单位为毫米(mm);
- L_1 ——成品规格尺寸实测值,单位为毫米(mm)。

5.2.4 纬斜按 GB/T 14801 规定测试。

5.2.5 色差及色花用 GB/T 250 进行评定。

5.2.6 填充物的均匀程度以检验人员双手用力触摸成品进行检验为准。

5.3 内在质量测定

5.3.1 填充物质量偏差率的测定:

- a) 测试、平衡条件按 GB/T 6529 规定。
- b) 将整件成品暴露放置在上述条件下平衡,常规为 4 h,仲裁检验为 24 h,用分度值不低于所测物的 1% 的衡器称其填充物质量,精确到 1 g。
- c) 填充物质量偏差率按式(2)计算:

$$M = \frac{m_1 - m_0}{m_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:

- M ——填充物质量偏差率;
- m_0 ——填充物质量明示值,单位为克(g);
- m_1 ——填充物质量实测值,单位为克(g)。

5.3.2 羽绒羽毛填充物的绒子含量偏差、蓬松度、耗氧量、浊度按 GB/T 10288 规定测试。羽绒制品防钻绒性按附录 D 规定测试。

5.3.3 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 方法 A 规定测试。

5.3.4 耐光色牢度按 GB/T 8427—2008 规定测试,其中,曝晒按方法 3,晒至第一阶段。

5.3.5 水洗尺寸变化率按 GB/T 8630 规定测试,采用 GB/T 8629—2001 洗涤程序 5A,干燥方法采用程序 A。

5.3.6 压缩回复率按附录 B 规定测试。

5.3.7 起球性能按 GB/T 4802.2 规定测试,采用精纺面料(光面)样照(TWC-W1 SM50)进行评级。

5.3.8 其他理化性能项目按 GB/T 21294 规定测试。其中,填充物纤维含量的取样方法按附录 C 规定。

6 检验规则

6.1 检验分类

6.1.1 成品检验分为出厂检验和型式检验。型式检验时机根据生产厂实际情况或合同协议规定,一般在转产、停产后复产、原料或工艺有重大改变时进行。

6.1.2 出厂检验按第 4 章规定,4.2.4 除外。成品出厂检验按 FZ/T 80004 规定。

6.1.3 型式检验项目按第 4 章规定。

6.2 抽样规定

外观质量检验抽样数量按产品批量:

——500 条(件、套)及以下,抽验 10 条(件、套);

——500 条以上至 2 000 条(件、套)(含 2 000 条),抽验 20 条(件、套);

——2 000 条(件、套)以上,抽验 30 条(件、套)。

内在质量测试每个品种各抽取 2 条(件、套)。

6.3 评等规定

6.3.1 质量等级分为优等品、一等品、合格品。

6.3.2 外观质量、缝缝工艺质量按条(件、套)进行评等,理化性能按批进行评等。

6.3.3 等级根据外观质量、缝缝工艺质量测定和内在质量进行综合评定,以其中最低一项评定等级,达不到合格品要求的产品,评定为不合格品。

6.4 批等级判定

优等品批:外观质量和缝缝工艺质量样本中的优等品数 $\geq 90\%$,一等品和合格品数 $\leq 10\%$ (不含不合格品),各项理化性能测试均达到优等品指标要求。

一等品批:外观质量和缝缝工艺质量样本中的一等品及以上的产品数 $\geq 90\%$,合格品数 $\leq 10\%$ (不含不合格品),各项理化性能测试均达到一等品指标要求。

合格品批:外观质量和缝缝工艺质量样本中的合格品及以上的产品数 $\geq 90\%$,不合格品数 $\leq 10\%$ 各项理化性能测试均达到合格品指标要求。

当外观质量和缝缝工艺质量判定和理化性能判定不一致时,按低等级判定。

6.5 合格判定

抽验中各批量判定数符合 6.4 相应等级规定,判定为合格批;否则,判定该批产品不合格。

6.6 复验规定

抽验中各批量判定数不符合本标准规定或交收双方对检验结果有异议时,可进行第二次抽验,抽验数量应增加一倍。以复验结果为最终判定结果。

7 标志、包装、运输和贮存

成品的标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 规定。

附 录 A
(规范性附录)
外观疵点及程度说明

- A.1 线状疵点:沿经向或纬向延伸的宽度不超过 0.2 cm 的各类疵点。
 A.2 条块状疵点:沿经向或纬向延伸的宽度不超过 0.2 cm 的疵点,不包括色斑、污渍。
 A.3 破损:相邻的纱、线断裂 2 根及以上的破洞、破边;0.3 cm 及以上的跳花。
 A.4 疵点的轻微、明显程度规定见表 A.1。

表 A.1

疵点	程 度 说 明		
印染疵	参比 GB/T 250 评定变色用灰色样卡,3-4 级以上为轻微,3-4 级及以下为明显		
纱、织疵	线状	轻微	粗度大于纱支 3 倍的粗经,线状错经,稀 1~2 根纱的筘路,粗度不大于纱支 3 倍的粗纬,双纬,线状百脚,竹节纱等
		明显	粗度大于纱支 3 倍的粗经,锯齿状错经,断经,跳纱,稀 2 根纱以上的筘路,粗度不大于纱支 3 倍的粗纬,竹节纱,脱纬,锯齿状百脚,一梭 3 根的多纱,色、油、污纱等
	条块状	轻微	杂物织入,条干不匀,经缩波纹,叠起来看不易发现的稀密路,折痕不起毛
		明显	并列跳纱,明显影响外观的杂物织入、条干不匀,叠起来看容易发现的稀密路,折痕起毛,经缩浪纹,宽 0.2 cm 以上的筘路、针路等

附录 B
(规范性附录)
压缩回复率测试方法

B.1 原理

试样在一定时间、压强的作用下,在其厚度产生受压压缩后去掉负荷,待其回弹恢复后,测定其不同压强时的厚度值,以计算试样的压缩和回复的性能。

B.2 设备和工具

B.2.1 砝码 A,质量 2 kg;砝码 B,质量 4 kg;天平(分度值为 1 g)。

B.2.2 单位面积质量为 0.5 g/cm^2 的材料制成的 $20\text{ cm}\times 20\text{ cm}$ 的正方形测试压片,其工作面应平整、光洁、无任何毛刺或伤痕。

B.2.3 工作台,用于放置试样,面积不小于 $20\text{ cm}\times 20\text{ cm}$,工作面应平整、光洁,与调测压片工作面接触时吻合平行。

B.2.4 钢直尺(标尺或指示表,其分度值为 1 mm),用于测量指示测试压片的工作面与工作台工作面之间垂直距离。

B.2.5 计时秒表、剪刀以及用于清擦工作台、调测压片的柔软物品。

B.3 试验用标准大气与调湿

B.3.1 调湿和试验用标准大气温度 $(20\pm 2)\text{ }^{\circ}\text{C}$,相对湿度 $(65\pm 3)\%$ 。

B.3.2 样品应在吸湿状态下调湿平衡,可先置于相对湿度为 $10\%\sim 25\%$,温度不超过 $50\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的大气中调湿 $0.5\text{ h}\sim 1\text{ h}$ 。

B.4 样品

B.4.1 样品应按本标准规定的取样方法抽取。

B.4.2 样品应具有代表性,且不能有影响试验结果的疵点。

B.5 试样

B.5.1 试样应在成品(不需拆除绗缝的面料和里料)距边 10 cm 以上处且避免样品四角有绗缝线的位置,沿经向(纵向)剪取 3 块,每块试样面积为 $20\text{ cm}\times 20\text{ cm}$ 。

B.5.2 将每块试样用天平准确称量,使其组成质量约为 60 g 的 1 组试样,共测试 3 组。

B.6 操作步骤

B.6.1 将每组试样分别整齐叠放在工作台上。

B.6.2 将测试压片放在试样上,然后再加上砝码 A,30 s 后取下砝码,放置 30 s。这样操作反复 3 次后,

去掉砝码放置 30 s 后,测量试样从工作台到测试压片的四角高度(精度 0.5 mm),取其平均值为 h_0 。

B.6.3 在测试压片上再加上砝码 B,30 s 后测量试样从工作台到测试压片的四角高度,取其平均值为 h_1 。

B.6.4 取下砝码 B,放置 3 min 后,测定试样从工作台到测试压片的四角高度,取其平均值为 h_2 。

B.7 结果计算

B.7.1 压缩率的计算按式(B.1):

$$P_1 = \frac{h_0 - h_1}{h_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (B.1)$$

式中:

P_1 ——压缩率;

h_0 ——操作 B.6.2 后试样的高度,单位为毫米(mm);

h_1 ——操作 B.6.3 加砝码 B 后试样的高度,单位为毫米(mm)。

B.7.2 回复率的计算按式(B.2):

$$P_2 = \frac{h_2 - h_1}{h_0 - h_1} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (B.2)$$

式中:

P_2 ——回复率;

h_0 ——操作 B.6.2 后试样的高度,单位为毫米(mm);

h_1 ——操作 B.6.3 加砝码 B 后试样的高度,单位为毫米(mm);

h_2 ——操作 B.6.4 去掉砝码 B,3 min 后试样的高度,单位为毫米(mm)。

B.7.3 计算结果,求 3 组试样的算术平均值,按 GB/T 8170 进行修约,精确至小数点后一位。

B.8 试验报告

试验报告应包括下列内容:

- 试验是按本标准执行;
- 样品名称、编号、原料、规格;
- 试验日期、试验室温、湿度;
- 试样的 h_0 、 h_1 、 h_2 、压缩率、回复率;
- 必要的试验参数;
- 任何偏离本标准的细节和试验中的不正常现象。

附录 C

(规范性附录)

填充物纤维含量取样方法

C.1 取样方法按图 C.1,在各取样处随机抽取约 10 g 样品,将每份样品充分混合均匀,组成第 1 组的 8 个混合样品。

C.2 按图 C.2 所示,将第 1 组混合样品中的第 1 个样品与第 2 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半;第 3 个样品与第 4 个样品合并混合,同样分成两半,丢弃一半,保留一半……第 7 个样品与第 8 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半。组成第 2 组的 4 个混合样品。

C.3 将第 2 组混合样品中的第 1 个样品与第 2 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半;第 3 个样品与第 4 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半。组成第 3 组的 2 个混合样品。

C.4 将第 3 组的混合样品按第 2 组方法分样,最后得到一个约 10 g 的试验室试验样品,供纤维含量测试用。

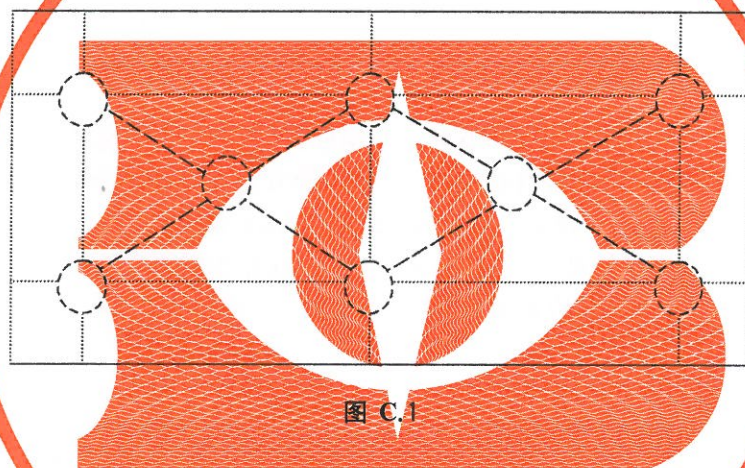


图 C.1

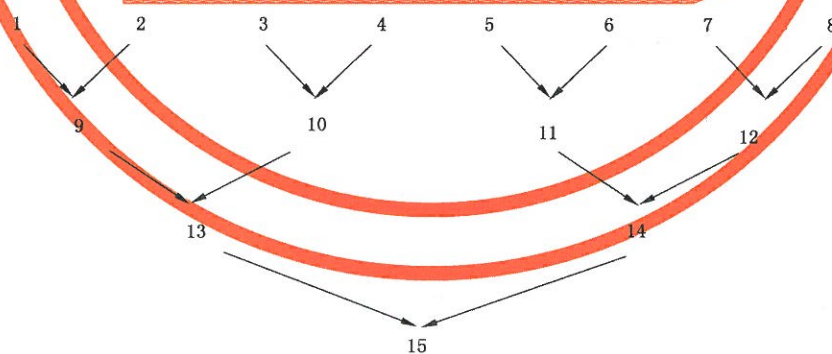


图 C.2

附录 D
(规范性附录)
羽绒羽毛防钻绒性试验方法

D.1 填充物

使用样品中原来的填充材料。该填充材料可以是羽绒羽毛,也可以是羽绒羽毛与其他类似材料的混合物。

D.2 试样数量

从每份样品上裁取试样 2 块,试样尺寸为 40 cm×40 cm。

D.3 试样袋的制备

D.3.1 一般从样品的边角处取一自然缝纫区块直接制成试样袋。原有的边角保留,另两边经包边封口后制成试样袋。用粘封液将试样袋缝线处粘封。如样品原有内外层结构,保留其原有结构。

D.3.2 如自然缝纫区块尺寸大于 40 cm×40 cm,无法按 D.3.1 制样,则在 40 cm×40 cm 处进行缝合,见图 D.1;如制品的自然缝纫区块尺寸小于 40 cm×40 cm,保留中间原有的格子,在 40 cm×40 cm 处进行缝合。在缝合线外留足 1 cm 布边裁剪,再次包边缝合,见图 D.2。用粘封液将试样袋所有缝线处粘封。

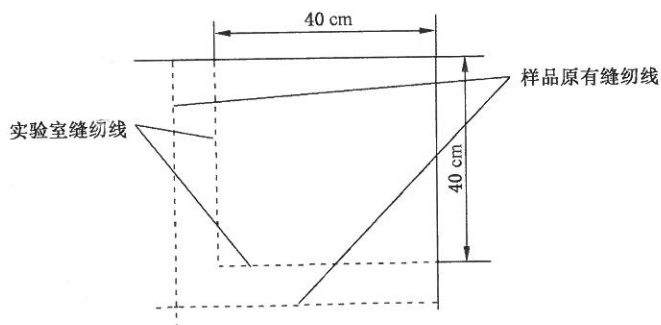


图 D.1

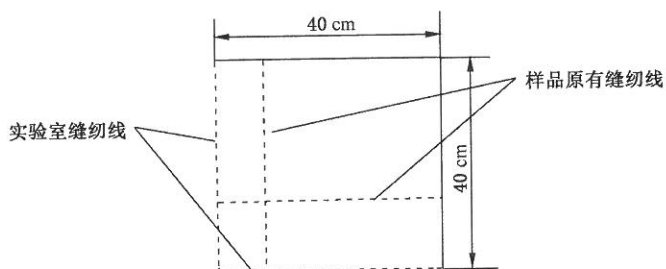


图 D.2

D.4 测试

将制备好的试样袋按 GB/T 12705.2 的规定进行测试。

D.5 结果的计算和表示

以 2 只试样袋钻绒根数的算术平均值作为最终结果(精确到整数)。

中华人民共和国纺织
行业标准
绗缝制品
FZ/T 81005—2017

*

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 1.25 字数 30 千字
2017年6月第一版 2017年6月第一次印刷

*

书号: 155066·2-31567 定价 21.00 元

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 81005-2017