



中华人民共和国国家标准

GB/T 26385—2011

针织拼接服装

Knitting patchwork clothing

2011-05-12 发布

2011-09-15 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会



前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》给出的规则起草。

本标准由中国纺织工业协会提出。

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)、全国服装标准化技术委员会 (SAC/TC 219) 归口。

本标准主要起草单位：浙江省纤维检验局、国家针织产品质量监督检验中心、上海市服装研究所、李宁(中国)体育用品有限公司、泉州市七匹狼体育用品有限公司、青岛即发集团股份有限公司、安莉芳(中国)服装有限公司、福建泉州匹克体育用品有限公司、深圳市计量质量检测研究院、浙江报喜鸟服饰股份有限公司、浙江雅莹服装有限公司、湖州珍贝羊绒制品有限公司。

本标准主要起草人：王艺、刘凤荣、施琴、徐明明、郭沧旸、黄聿华、曹海辉、戴建辉、杨志敏、赵国华、张建荣、何水琴、阮丽芳。

针织拼接服装

1 范围

本标准规定了针织拼接服装的号型、要求、检验规则、判定规则、产品使用说明、包装、运输和贮存。本标准适用于以针织物为主要面料拼接而成的服装。

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:游离水解的甲醛(水萃取法)

GB/T 3920—2008 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 纺织品耐汗渍色牢度试验方法

GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强力和断裂伸长率的测定 条样法

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 4802.3 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第3部分:起球箱法

GB/T 4856 针棉织品包装

GB 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明

GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度

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 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—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 8878 棉针织内衣

GB/T 14576—2009 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 18886 纺织品 色牢度试验 耐唾液色牢度

GB/T 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法

GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定

FZ/T 01031—1993 针织物和弹性机织物接缝强力和伸长率的测试 抓样拉伸法

FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识

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 20019 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

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 号型

针织拼接服装号型设置按 GB/T 6411 或 GB/T 1335(所有部分)规定执行。

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。内在质量包括顶破强力、水洗尺寸变化率、水洗后扭曲率、干洗尺寸变化率、耐皂洗色牢度、耐干洗色牢度、耐汗渍色牢度、耐水色牢度、耐摩擦色牢度、耐唾液色牢度、印(烫)花耐皂洗色牢度、印(烫)花耐摩擦色牢度、耐光、汗复合色牢度、耐光色牢度、起球、疵裂程度、甲醛含量、pH 值、异味、可分解致癌芳香胺染料、裤后裆缝接缝强力、纤维含量、拼接互染程度、水洗后拼接处外观质量等项指标。外观质量包括表面疵点、规格尺寸偏差、本身尺寸差异、缝制规定等项指标。

4.2 分等规定

4.2.1 针织拼接服装的质量等级分为优等品、一等品和合格品,低于合格品者为不合格品。

4.2.2 针织拼接服装的质量定等:内在质量按批以最低一项评等,外观质量按件以最低一项评等,二者结合以最低等级定等。

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
顶破强力/N		≥ 140		
水洗尺寸变化率/%	直向	-4.0~+2.0	-5.5~+3.0	-6.5~+3.0
	横向	-4.0~+2.0	-5.5~+3.0	-6.5~+3.0
水洗后扭曲率/%	上衣	5.0	6.0	7.0
	裤子(裙子)	1.5	2.5	3.5

表 1 (续)

项 目		优 等 品	一 等 品	合 格 品
干洗尺寸变化率/%	直向	—1.5		
	横向	—1.5		
耐皂洗色牢度/级	变色	4	3-4	3
	沾色	4	3	3
耐干洗色牢度/级	变色	4-5	4	3-4
	沾色	4-5	4	3-4
耐汗渍色牢度/级	变色	4	3-4	3
	沾色	4	3	3
耐水色牢度/级	变色	4	3-4	3
	沾色	4	3	3
耐摩擦色牢度/级	干摩	4	3-4	3
	湿摩	3	3(深 2-3)	2-3(深 2)
耐唾液色牢度/级	变色	4-5	4	4
	沾色	4-5	4	4
印(烫)花耐皂洗色牢度/级	变色	3-4	3	3
	沾色	3-4	3	3
印(烫)花耐摩擦色牢度/级	干摩	3-4	3	3
	湿摩	3-4	3	3(深 2-3)
耐光、汗复合色牢度/级		3-4	3	2-3
耐光色牢度/级	深色	4-5	4	3-4
	浅色	4	3	3
起球/级		3-4	3	3
疵裂程度/cm		0.5	0.6	0.6
甲醛含量/(mg/kg)		按 GB 18401 执行		
pH 值				
异味				
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)				
裤后裆缝接缝强力/N		140		
纤维含量(净干含量)/%		按 FZ/T 01053 规定		
拼接互染程度/级		4	3-4	3
水洗后拼接处外观		起皱程度不影响服装整体外观效果		
注：色别分档按 GSB 16-2159 标准执行，>1/12 标准深度为深色，≤1/12 标准深度为浅色。				

4.3.2 顶破强力考核针织面料部分，其中领口、罗口及装饰用小件不考核；镂空、烂花产品不考核。

4.3.3 水洗后扭曲率只考核长度大于 30 cm 的针织侧缝，下摆围大于臀围的 A 型裙不考核。

4.3.4 疵裂程度只考核梭织面料与梭织面料接缝部位。

4.3.5 磨毛、起绒类产品不考核起球。

4.3.6 弹性织物产品不考核横向水洗尺寸变化率、顶破强力；短裤(裙)不考核水洗尺寸变化率。

4.3.7 拼接互染程度只考核深色与浅色相拼接的产品。

4.3.8 耐唾液色牢度只考核 A 类(婴幼儿)产品。

4.3.9 睡衣、内衣不考核耐光色牢度。

4.3.10 耐干洗色牢度、干洗尺寸变化率只考核可干洗产品。

4.4 外观质量要求

4.4.1 表面疵点

4.4.1.1 表面疵点评等规定见表 2。

表 2 表面疵点评等规定

序号	疵点名称		优等品	一等品	合格品
1	毛丝		不允许		
2	色差(不低于)		主料之间 4 级,主辅料之间 3-4 级		
3	大肚纱、长花针		主要部位:不允许 次要部位:轻微者允许	轻微者允许	
4	修疤、变质、残破		不允许		
5	丝拉紧(挂紧丝)		不允许	累计不超过 5 cm	累计不超过 8 cm
6	油棉飞花		不允许	布面平整无洞眼者 0.5 cm 一处	布面平整无洞眼者 1 cm 二处
7	门襟	不平直	不允许	轻微的允许	明显的允许,显著的不允许
8	拉链	绱拉链不平服、 不顺直	不允许	轻微的允许	明显的允许,显著的不允许
		拉链拉脱	不允许		
9	熨烫	不平服	不允许	轻微的允许	明显的允许,显著的不允许
		烫黄、烫焦	不允许		
10	锁眼间距		锁眼间距互差 不大于 0.3 cm	锁眼间距互差 不大于 0.5 cm	锁眼间距互差 不大于 0.8 cm
11	扣眼互差		扣与眼位互差 不大于 0.2 cm	扣与眼位互差 不大于 0.3 cm	扣与眼位互差 不大于 0.5 cm
12	钉扣不牢,金属件腐蚀		不允许		
13	丢工、错工、缺件		不允许		
14	缝制线路毛、脱、漏		不允许		累计不大于 1.0 cm,其中主 要部位累计不大于 0.5 cm
15	污渍	轻微	不允许	允许	允许
		明显	不允许	累计不超过 2 cm	累计不超过 5 cm
		显著	不允许	不允许	累计不超过 2 cm

表 2 (续)

序号	疵点名称		优等品	一等品	合格品
16	缝制 跳针	链式针迹跳针	不允许		
		其他	30 cm 不超过一个单跳针	30 cm 不超过两个单跳针	
17	纹路歪斜(条格产品)		不大于 3.0%	不大于 4.0%	不大于 6.0%
<p>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。</p> <p>注 2: 表面疵点程度按 GSB 16-2500 执行。</p> <p>注 3: 主要部位是指上衣前身上部的三分之二(包括领窝露面部位), 裤、裙类无主要部位。</p> <p>注 4: 疵点程度的描述:</p> <p>轻微——直观上不明显, 通过仔细辨认才可看出。</p> <p>明显——不影响整体效果, 但能感觉到疵点的存在。</p> <p>显著——明显影响整体效果的疵点。</p>					

- 4.4.1.2 拼接面料之间不考核色差。
- 4.4.1.3 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。
- 4.4.2 规格尺寸偏差

见表 3。

表 3 规格尺寸偏差 单位为厘米

项 目		身高 160 cm 及以下			身高 160 cm 以上		
		优等品	一等品	合格品	优等品	一等品	合格品
衣长		-0.5	-1.0	-1.0	±1.0	+2.0 -1.5	+2.0 -2.0
1/2 胸(腰)围		-0.5	-1.0	-1.5	±1.0	±1.5	±2.0
袖长	长袖	-0.5	-1.0	-1.0	±1.0	±1.5	±2.0
	短袖	-0.5	-1.0	-1.0	-1.0	-1.0	-1.5
裤(裙)长	长裤(裙)	-1.0	-1.5	-1.5	±1.0	±1.5	±2.0
	短裤(裙)	-0.5	-1.0	-1.0	-1.0	-1.5	-2.0
总肩宽		±0.5	±0.8	±1.0	±1.0	±1.5	±2.0
挂肩		-0.5	-0.8	-1.0	-1.0	-1.5	-2.0
直裆		±1.0	±1.5	±1.5	±1.0	±1.5	±2.0
横裆		-1.0	-1.5	-2.0	-1.0	-1.5	-2.0
袖口宽		±0.5	±0.5	±0.5	±0.5	±0.5	±0.5

4.4.3 本身尺寸差异

见表 4。

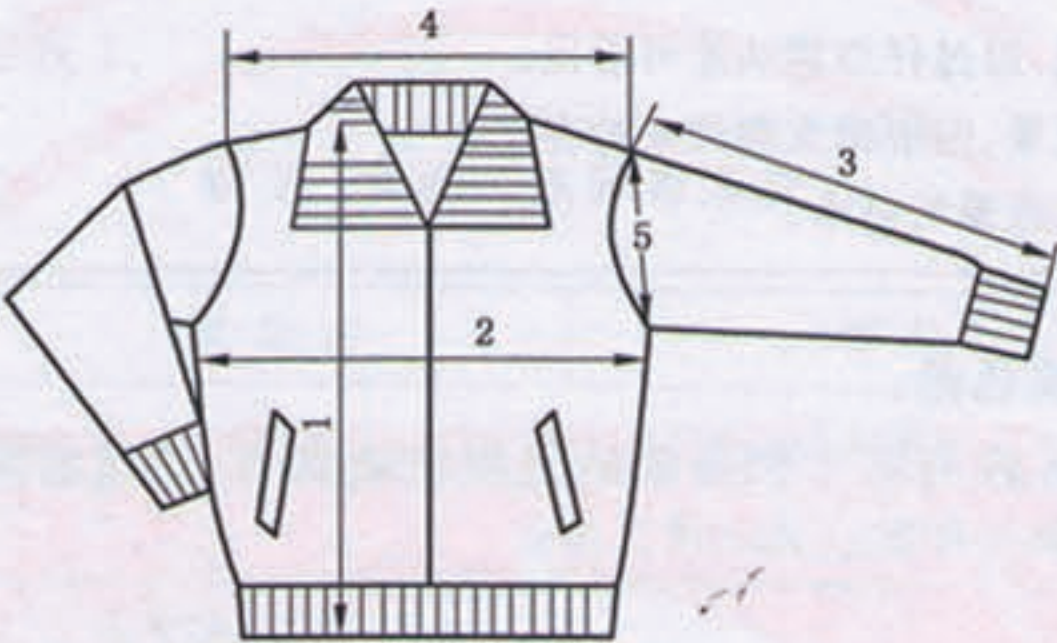
表 4 本身尺寸差异

单位为厘米

项 目		优 等 品	一 等 品	合 格 品
50 及以下	≤	0.5	0.8	1.0
50 以上	≤	0.8	1.0	1.2

4.4.4 成衣测量部位及规定

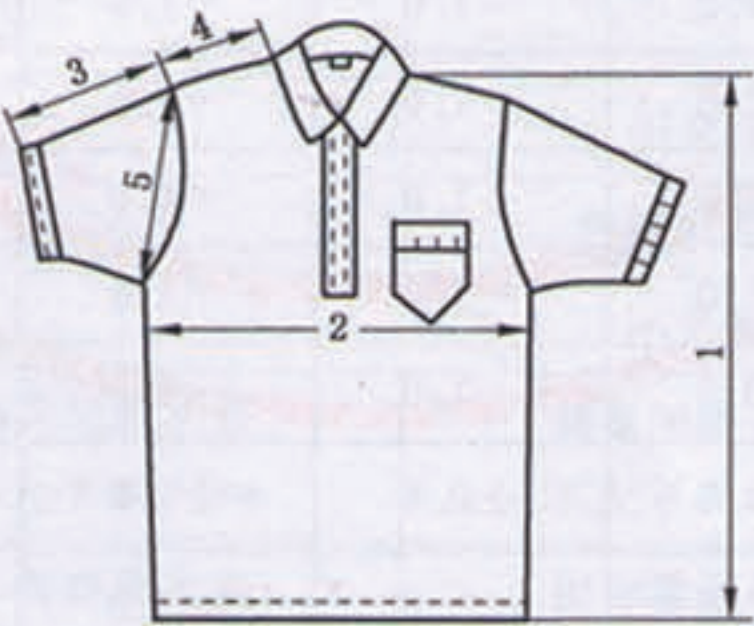
4.4.4.1 长袖衫测量部位见图 1。



- 1——衣长；
- 2——1/2 胸围；
- 3——袖长；
- 4——总肩宽；
- 5——挂肩。

图 1 长袖衫测量部位

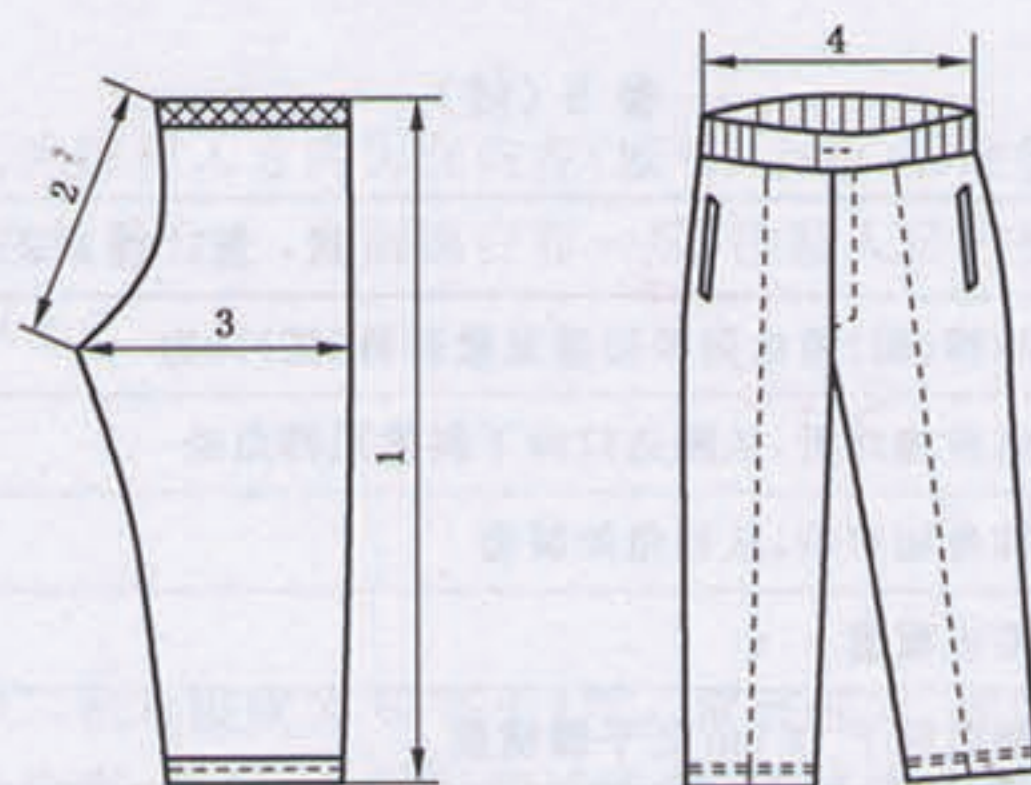
4.4.4.2 短袖衫测量部位见图 2。



- 1——衣长；
- 2——1/2 胸围；
- 3——袖长；
- 4——单肩宽；
- 5——挂肩。

图 2 短袖衫测量部位

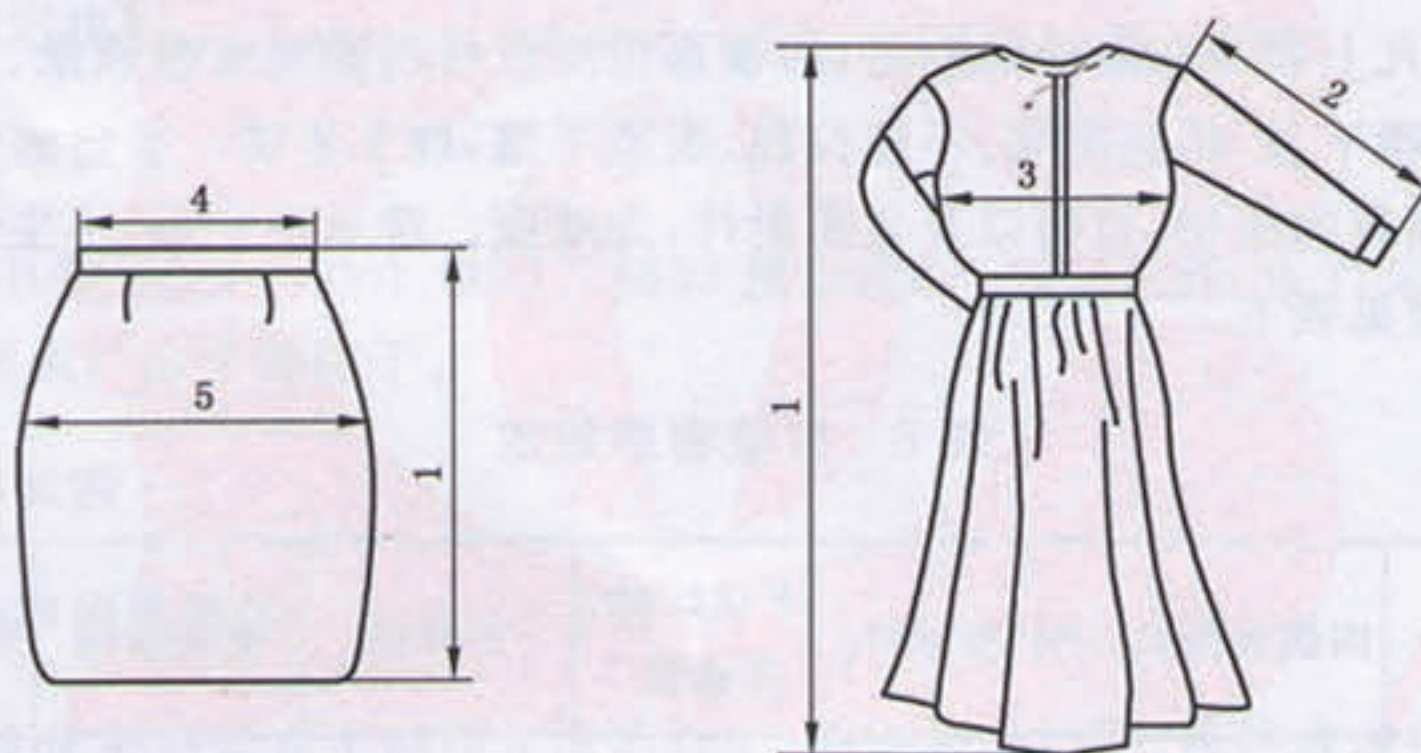
4.4.4.3 裤子测量部位见图 3。



- 1——裤长;
2——直裆;
3——横裆;
4——1/2 腰围。

图3 裤子测量部位

4.4.4.4 裙子测量部位见图4。



- 1——裙长;
2——袖长;
3——1/2 胸围;
4——1/2 腰围;
5——1/2 臀围。

图4 裙子测量部位

4.4.4.5 成衣测量部位规定见表5。

表5 成衣测量部位规定

类别	序号	部位	测量规定
上衣类	1	衣长	由肩顶点垂直量到底边
	2	1/2 胸围	由袖窿缝与侧缝的交点向下 2 cm 处横量
	3	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
	4	总肩宽	由左肩缝与袖窿缝交点直量到右肩缝与袖窿缝交点
	5	单肩宽	由肩缝最高处量到肩缝与袖窿缝的交点
	6	挂肩	大身和衣袖接缝处自肩到腋的直线距离

表 5 (续)

类别	序号	部位	测 量 规 定
裤(裙)类	1	裤(裙)长	沿裤(裙)缝由侧腰边垂直量到裤(裙)口边
	2	直裆	裤身相对折,从腰边口向下斜量到裆角处
	3	横裆	裤身相对折,从裆角处横量
	4	1/2 腰围	腰边横量
	5	1/2 臀围	腰边向下 18 cm 处平铺横量

4.4.4.6 成衣测量结果修约到一位小数。

4.4.5 缝制规定(不分品等)

4.4.5.1 针织面料合肩处,应加纱带或本布直纹带、透明尼龙带。

4.4.5.2 合缝处明缝迹用四线或五线包缝机缝制。

4.4.5.3 平缝机的针迹缝到边口处,应打回针。

4.4.5.4 沿边包缝合缝处应打回针或加固。

4.4.5.5 双针机绷缝:凡上领用包缝机缝制者,后领部位用双针机绷缝或包领条。

4.4.5.6 领型端正,门襟平直,拉链滑顺,不能拉脱,熨烫平整,线头修清。

4.4.5.7 采用适合于面料的纽扣、拉链以及金属附件,无残疵。洗后不变形,不生锈、不变色。

4.4.5.8 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 cm

机 种	平缝机	四线包缝机	双针绷缝机	平双针机 压条机	三针机	宽紧带机	包缝卷边机	捏缝机
针迹数 不低于	9	8	8	8	9	7	7	8
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。								

4.4.5.9 锁眼机针迹密度按角计量,每厘米长度 8 针~9 针,两端各打套结 2 针~3 针。

4.4.5.10 钉扣的针迹密度,每个扣眼不低于 5 针。

4.4.5.11 各部位缝制线路顺直、整齐、平服、牢固,明线部位缝纫曲折高低不大于 0.3 cm。

5 检验规则

5.1 抽样数量

5.1.1 外观质量按批随机采样 1%~3%,但不得少于 20 件(条)。

5.1.2 内在质量按批随机采样 5 件(条),不足时可增加件(条)数。

5.2 外观质量检验条件

5.2.1 一般采用灯光检验,用 40 W 青光或白光日光灯一支上面加灯罩,灯罩与检验台面中心垂直距

离为 80 cm±5 cm。

5.2.2 如在室内利用自然光,光源射入方向为北向左(或右)上角,不能使阳光直射产品。

5.2.3 检验时应将产品平放在检验台上,台面铺白布一层,检验人员的视线应正视平摊产品的表面,目光与产品中间距离为 35 cm 以上。

5.3 试验方法

5.3.1 试样准备和试验条件

试验室温度为 20℃±2℃,相对湿度为 65%±4%。顶破强力、裤后裆缝接缝强力、水洗尺寸变化率、水洗后扭曲率、干洗尺寸变化率、起球、疵裂程度试验前,将试样在常温下展开平放 20 h,然后进入试验室展开平放 4 h 后进行试验。

5.3.2 顶破强力试验

按 GB/T 19976—2005 规定执行,钢球的直径为 38 mm±0.02 mm。

5.3.3 裤后裆接缝强力试验

取样部位按附录 A 执行,测试 1 条,针织物接缝按 FZ/T 01031—1993 方法 B 规定执行。机织物接缝按 GB/T 3923.1 规定执行。

5.3.4 水洗尺寸变化率试验

按 GB/T 8628、GB/T 8629—2001、GB/T 8630 规定执行,测试三件(条),采用 5A 洗涤程序,干燥按 A 法(悬挂晾干),横机产品平摊晾干。

5.3.5 水洗后扭曲率试验

5.3.5.1 水洗后扭曲率测量方法

将做完水洗尺寸变化率的成衣平铺在光滑的台上,用手轻轻拍平,每件成衣以扭斜程度最大的一边测量,以 3 件样品扭曲率的平均值作为计算结果。

5.3.5.2 成衣扭曲测量部位

5.3.5.2.1 上衣扭曲测量部位见图 5。

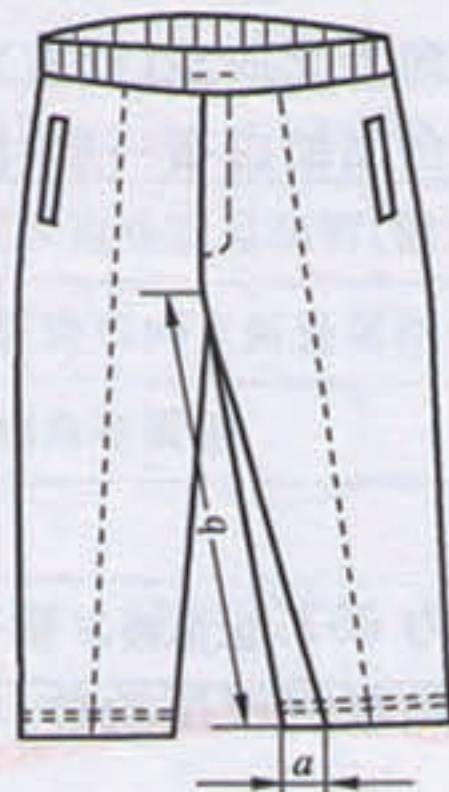


a ——侧缝与袖窿交叉处垂到底边的点与水洗后侧缝与底边交点间的距离;

b ——侧缝与袖窿交叉处垂直到底边的距离。

图 5 上衣扭曲测量部位

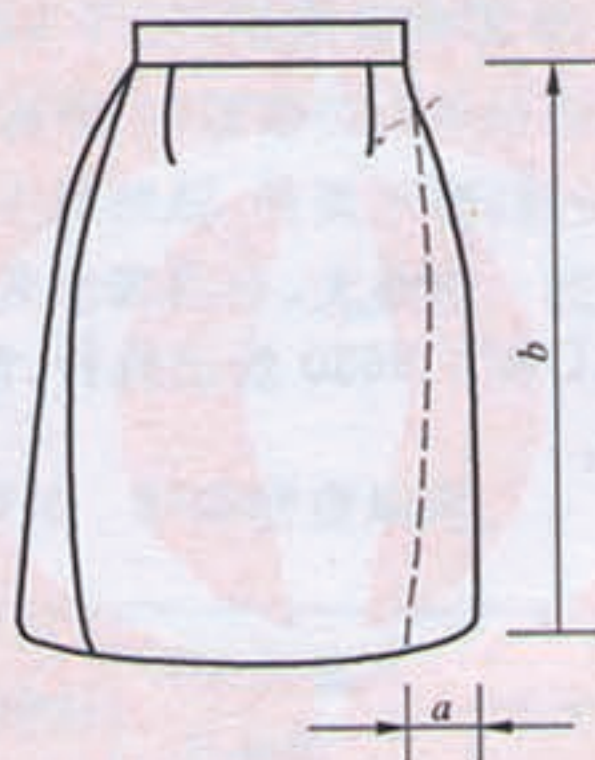
5.3.5.2.2 裤子扭曲测量部位见图 6。



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 6 裤子扭曲测量部位

5.3.5.2.3 裙子扭曲测量部位见图 7。



a ——底边端点至侧缝与底边交点的距离；
 b ——裙腰与侧缝交叉点垂直到底边的距离。

图 7 裙子扭曲测量部位

5.3.5.3 扭曲率计算

扭曲率计算方法见式(1),结果按 GB/T 8170 修约到一位小数。

$$F = a/b \times 100\% \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

F ——扭曲率, %。

5.3.6 耐干洗尺寸变化率试验

按 FZ/T 80007.3 规定执行。

5.3.7 耐皂洗色牢度、印(烫)花耐皂洗色牢度试验

按 GB/T 3921—2008 规定执行,试验条件按 A(1)规定执行。

5.3.8 耐干洗色牢度试验

按 GB/T 5711 规定执行。

5.3.9 耐汗渍色牢度试验

按 GB/T 3922 规定执行。

5.3.10 耐摩擦色牢度、印(烫)花耐摩擦色牢度试验

按 GB/T 3920—2008 规定执行,针织面料只做直向。

5.3.11 耐唾液色牢度试验

按 GB/T 18886 规定执行。

5.3.12 耐光、汗复合色牢度试验

按 GB/T 14576—2009 规定执行。

5.3.13 耐水色牢度试验

按 GB/T 5713 规定执行。

5.3.14 耐光色牢度试验

按 GB/T 8427—2008 方法 3 规定执行。

5.3.15 起球试验

起球试验按 GB/T 4802.1—2008 规定执行。针织面料、机织面料分别测试。化纤机织面料的起毛次数为 10 次。横机针织面料按 GB/T 4802.3 规定执行。评级时与 GSB 16-1523、精粗梳毛织品起球样照、精粗梳毛针织品起球样照对比评定。

5.3.16 纰裂程度

按 FZ/T 20019 规定执行,取样部位按表 7 规定。

表 7 机织面料纰裂程度取样部位

取样部位名称	取样部位规定
后背缝	后领中向下 25 cm
袖窿缝	后袖窿弯处
袖缝	袖窿处向下 10 cm
摆缝	袖窿底向下 10 cm
裤侧缝	裤侧缝上三分之一为中心

5.3.17 甲醛含量试验

按 GB/T 2912.1 规定执行。

5.3.18 pH 值试验

按 GB/T 7573 规定执行。

5.3.19 异味

按 GB 18401 规定执行。

5.3.20 可分解致癌芳香胺染料

按 GB/T 17592 和 GB/T 23344 规定执行。一般,先按 GB/T 17592 检测,当检出苯胺和/或 1,4-苯二胺时,再按 GB/T 23344 检测。

5.3.21 纤维含量试验

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

5.3.22 纹路歪斜试验

按 GB/T 14801 规定执行。

5.3.23 拼接互染程度试验

按附录 B 规定执行。

5.3.24 色牢度评级

按 GB/T 250、GB/T 251 评定。

5.3.25 水洗后拼接接缝外观

5.3.25.1 选择拼接接缝处无明显起皱的样品三件进行测试,水洗方法按 GB/T 8629—2001 规定执行。可在同件样品上测试水洗尺寸变化率和水洗后拼接接缝外观。

5.3.25.2 拼接接缝外观评定检验条件同 5.2.1。

5.3.25.3 评定时将产品平放在检验台上,检验人员的视线应正视平摊产品的表面,目光与产品中间距离为 35 cm 以上,对拼接接缝的平整程度进行评价。

6 判定规则

6.1 外观质量

6.1.1 同件产品上,当规格尺寸偏差、本身尺寸偏差出现不同品等部位,表面疵点、缝制质量出现不同品等疵点时,分别按最低品等部位和最低品等疵点评等。

6.1.2 外观质量按件计算不符品等率。不符品等率在 5.0% 及以下者,判定该批产品合格。不符品等率在 5.0% 以上者,判该批产品不合格。

6.2 内在质量

6.2.1 干洗、水洗尺寸变化率以三件(条)试样的算术平均值作为检验结果。若同时存在收缩与倒涨试验结果时,以收缩(或倒涨)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。

6.2.2 耐干洗色牢度、耐皂洗色牢度、耐汗渍色牢度、耐水色牢度、耐摩擦色牢度、印(烫)花耐皂洗色牢度、印(烫)花摩擦色牢度、耐光色牢度、耐光汗复合色牢度、拼接互染程度检验合格者,判定该批产品合格,不合格者分色别判定该批产品不合格。

6.2.3 水洗后拼接接缝外观逐件评定,两件及以上符合要求判定该批产品合格,反之为不合格。

6.2.4 其他项目全部检验结果合格者判定该批产品合格,有一项及以上不合格者判定该批产品不合格。

6.3 复验

6.3.1 任何一方对检验结果(异味除外)有异议时,均可要求复验。

6.3.2 要求复验时,应保留要求复验批的全部。

6.3.3 复验时检验数量为验收时检验数量的2倍,复验结果按本标准6.1、6.2规定执行,以复验结果为准。

7 产品使用说明、包装、运输和贮存

7.1 产品使用说明按GB 5296.4规定执行。

7.2 产品包装按FZ/T 80002、GB/T 4856或企业自定。

7.3 产品运输应防潮、防火、防污染。

7.4 产品应存放在阴凉、通风、干燥的库房内。

附录 A
(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 A.1。

单位为厘米

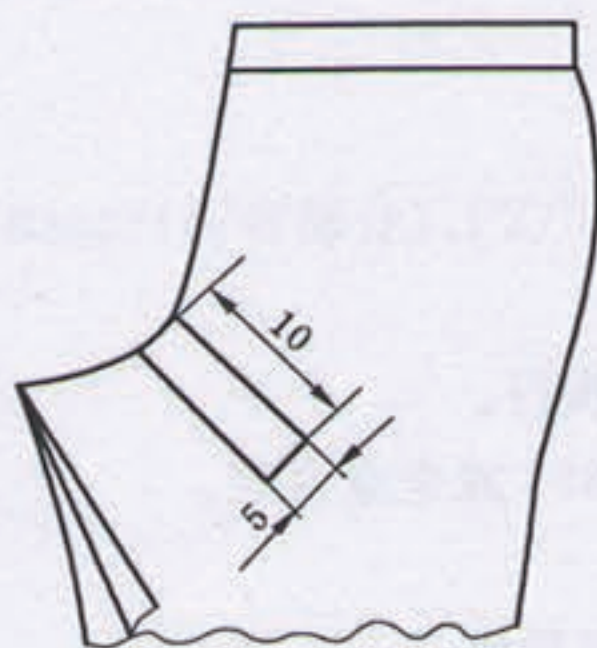


图 A.1 裤后裆接缝强力试验取样部位示意图

附录 B
(规范性附录)
拼接互染程度测试方法

B.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。

B.2 试验要求与准备

B.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。

B.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。

B.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,再将两块试样沿短边缝合成组合试样。

B.3 试验操作程序

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

B.3.2 用 GB/T 251 样卡评定试样中两种面料的沾色。