
















Kí hiệu	Quá trình giặt
	¾ nhiệt độ giặt tối đa 95 °C ¾ quá trình bình thường
	¾ nhiệt độ giặt tối đa 95 °C ¾ quá trình nhẹ nhàng
	¾ nhiệt độ giặt tối đa 70 °C ¾ quá trình bình thường
	¾ nhiệt độ giặt tối đa 60 °C ¾ quá trình bình thường
	¾ nhiệt độ giặt tối đa 60 °C ¾ quá trình nhẹ nhàng
	¾ nhiệt độ giặt tối đa 50 °C ¾ quá trình bình thường
	¾ nhiệt độ giặt tối đa 50 °C ¾ quá trình nhẹ nhàng
	¾ nhiệt độ giặt tối đa 40 °C ¾ quá trình bình thường
	¾ nhiệt độ giặt tối đa 40 °C ¾ quá trình nhẹ nhàng
	¾ nhiệt độ giặt tối đa 40 °C ¾ quá trình rất nhẹ nhàng
	¾ nhiệt độ giặt tối đa 30 °C ¾ quá trình bình thường
	¾ nhiệt độ giặt tối đa 30 °C ¾ quá trình nhẹ nhàng
	¾ nhiệt độ giặt tối đa 30 °C ¾ quá trình rất nhẹ nhàng
	¾ giặt tay ¾ nhiệt độ tối đa 40 °C
	¾ không được giặt

3.3. Tẩy trắng

Hình tam giác kí hiệu quá trình tẩy trắng (xem hình 2 và bảng 2)

Bảng 2 – Kí hiệu cho tẩy trắng

Kí hiệu

Quá trình tẩy trắng



¾ cho phép sử dụng bất kỳ chất tẩy trắng oxy hóa nào



¾ chỉ cho phép tẩy trắng oxy/không có clo

...

...

...

Bạn phải **đăng nhập** hoặc **đăng ký** Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279** **DD: 0906 22 99 66**

¾ không được tẩy

3.4. Làm khô

3.4.1 Làm khô tự nhiên

Được mô tả trong phụ lục C

3.4.2 Làm khô bằng thùng quay

Vòng trong nội tiếp trong ô vuông kí hiệu cho quá trình làm khô bằng thùng quay sau khi giặt (xem hình 4), nhiệt độ tối đa được biểu thị bằng một hoặc hai dấu chấm đặt trong kí hiệu, như chỉ ra trong bảng 3.

Bảng 3 – Kí hiệu cho làm khô bằng thùng quay

Kí hiệu

Quá trình tẩy trắng

...

...

...

Bạn phải **đăng nhập** hoặc **đăng ký** Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279** **DD: 0906 22 99 66**

¾ cho phép làm khô bằng thùng quay

¾ nhiệt độ bình thường



¾ cho phép làm khô bằng thùng quay

¾ làm khô ở nhiệt độ thấp hơn



¾ không được làm khô bằng thùng quay

3.5. Là tay và là ép

Hình bản là kí hiệu cho quá trình là tay và là ép gia dụng, có hoặc không có hơi (xem hình 5), nhiệt độ tối đa được biểu thị một, hai hoặc ba chấm trong kí hiệu này, như chỉ ra trong bảng 4.

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

Kí hiệu

Quá trình tẩy trắng



¾ là ở nhiệt độ bề mặt bản là tối đa 200 °C



¾ là ở nhiệt độ bề mặt bản là tối đa 150 °C



¾ là ở nhiệt độ bề mặt bản là tối đa 110 °C

¾ là hơi có thể gây ra hư hại

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

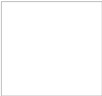

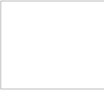

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

¾ không được là

3.6. Bảo quản chuyên nghiệp hàng dệt

Hình tròn (xem hình 6) kí hiệu cho quá trình giặt khô và giặt ướt sản phẩm dệt (ngoại trừ da thú và lông thú) được thực hiện chuyên nghiệp. Nó cung cấp thông tin liên quan đến các quá trình làm sạch khác nhau, được mô tả ở bảng 5. Sử dụng kí hiệu cho giặt ướt có thể tùy chọn.

Bảng 5 – Các kí hiệu cho bảo quản chuyên nghiệp hàng dệt

Kí hiệu	
Quá trình bảo quản hàng dệt	
	
$\frac{3}{4}$ giặt khô trong tetracloetylen và tất cả các dung môi được liệt kê cho kí hiệu F	
$\frac{3}{4}$ quá trình bình thường	
...	
...	
...	
<div>Bạn phải đăng nhập hoặc đăng ký Thành Viên TVPL Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN. Mọi chi tiết xin liên hệ: ĐT: (028) 3930 3279 DD: 0906 22 99 66</div>	
$\frac{3}{4}$ giặt khô trong tetracloetylen và tất cả các dung môi được liệt kê cho kí hiệu F	
$\frac{3}{4}$ quá trình nhẹ nhàng	
$\frac{3}{4}$ giặt khô trong các hydrocacbon (nhiệt độ chung cất ở giữa 150 ⁰ C và 210 ⁰ C, điểm chớp cháy ở giữa 38 ⁰ C và 70 ⁰ C	
$\frac{3}{4}$ quá trình bình thường	
$\frac{3}{4}$ giặt khô trong các hydrocacbon (nhiệt độ chung cất ở giữa 150 ⁰ C và 210 ⁰ C, điểm chớp cháy ở giữa 38 ⁰ C và 70 ⁰ C	
$\frac{3}{4}$ quá trình nhẹ nhàng	
...	
...	
...	
<div>Bạn phải đăng nhập hoặc đăng ký Thành Viên TVPL Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN. Mọi chi tiết xin liên hệ: ĐT: (028) 3930 3279 DD: 0906 22 99 66</div>	

¾ giặt ướt chuyên nghiệp

¾ quá trình bình thường

¾ giặt ướt chuyên nghiệp

¾ quá trình nhẹ nhàng

¾ giặt ướt chuyên nghiệp

¾ quá trình rất nhẹ nhàng

...

...

...

Bạn phải **đăng nhập** hoặc **đăng ký** Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279 DD: 0906 22 99 66**

4.1. Áp dụng các kí hiệu

Các kí hiệu mô tả trong điều 3 phải được gắn trực tiếp lên sản phẩm hoặc trên nhãn, nếu có thể. Khi không thực hiện được thì chỉ cần đưa ra hướng dẫn sử dụng ở phần bao gói.

Nhãn phải được làm bằng vật liệu thích hợp bền với các xử lý được chỉ ra trên nhãn, ít nhất phải tương đương với sản phẩm mà trên đó có gắn nhãn.

Nhãn và kí hiệu phải đủ lớn sao cho có thể dễ dàng đọc được các kí hiệu.

Nhãn và kí hiệu phải được thiết kế sao cho người tiêu dùng có thể đọc được dễ dàng. Chúng phải được gắn cố định trên vật liệu dệt sao cho người tiêu dùng dễ dàng phát hiện và đọc được, và không có phần nào của kí hiệu bị che khuất, ví dụ do mép đường khâu.

4.2. Các đặc điểm và phương pháp thử để lựa chọn các kí hiệu phù hợp

Các đặc điểm và các qui trình thử tương ứng được nêu trong phụ lục A (tham khảo).

4.3. Sử dụng kí hiệu

Các kí hiệu sẽ thể hiện theo thứ tự quá trình giặt, tẩy trắng, làm khô, là và bảo quản chuyên nghiệp hàng dệt, ngoại trừ ở các nước mà kí hiệu theo các qui định luật pháp hoặc nhãn hiệu thương mại, khi đó nó sẽ xuất hiện theo thứ tự qui định bởi luật hoặc nhãn hiệu thương mại.

...

...

...

Bạn phải **đăng nhập** hoặc **đăng ký** Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279 DD: 0906 22 99 66**

Phụ lục A

(tham khảo)

Đặc tính và phương pháp thử thích hợp cho việc lựa chọn đúng các kí hiệu bảo quản

A.1. Định nghĩa

A.1.1 Các đặc tính

Các đặc tính rất quan trọng cho việc sử dụng các sản phẩm dệt và có thể bị ảnh hưởng không tốt do xử lý bảo quản.

Trước khi lựa chọn nhãn bảo quản nên có thông tin về đặc tính của sản phẩm dệt và các thành phần của chúng, có tính đến các xử lý làm sạch.

A.1.2 Phương pháp thử

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279 DD: 0906 22 99 66**

Các phương pháp thử sử dụng thiết bị trong phòng thí nghiệm được mô phỏng theo các qui trình trong thực tế.

A.1.2.2 Phương pháp máy (dùng trong thực tế)

Các phương pháp thử áp dụng các qui trình đã được chuẩn hóa tương tự như trong thực tế.

A.1.2.3 Sự đánh giá cảm quan

Phương pháp đánh giá chỉ sử dụng các giác quan của con người.

A.2. Các đặc tính

A.2.1 Các đặc tính được thử bằng phương pháp phòng thí nghiệm

¾ Độ bền màu. Các nguyên tắc chung của phép thử được nêu trong TCVN 4536 (ISO 105-A01). Thang để đánh giá sự thay đổi màu và sự dây màu được qui định trong TCVN 5466 : 2002 (ISO 105-A02) và TCVN 5467 : 2002 (ISO 105-A03).

A.2.2 Các đặc tính được sử dụng bằng phương pháp dùng trong thực tế

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279 DD: 0906 22 99 66**

Các đặc tính có liên quan được liệt kê trong bảng A.1, cột 1.

A.2.3. Các phương pháp thử

Tổng quan về các phương pháp thử tương ứng được đưa ra trong bảng A.1, cột 3. Chi tiết về phương pháp phòng thí nghiệm và phương pháp máy được đưa ra trong bảng A.2 đến A.6 với kí hiệu ghi nhận đã được chuẩn hóa.

Các đặc điểm khác có thể được đề cập tùy theo vật liệu, kết cấu và việc áp dụng của sản phẩm dệt.

Bảng A.1 – Các đặc điểm, phép thử và phương pháp thử

Các đặc điểm

Phương pháp thử

Phương pháp đánh giá

Độ bền màu (xem bảng A.2, A.3, A.4, A.5)

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

TCVN 5466 (ISO 105-A02) và TCVN 5467 (ISO 105-A03), đánh giá bằng mắt dựa vào thang chuẩn

Sự thay đổi kích thước

Phương pháp máy

Giặt, làm khô bằng thùng quay

: ISO 6330

Giặt khô: ISO 3175-2 đến ISO 3175-4

ISO 3759, ISO 5077, phép đo vật lý

Ngoại quan của đường may

ISO 7770, đánh giá bằng mắt dựa vào thang chuẩn

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

Sự duy trì các nếp gấp cố định

ISO 7769

ISO 15487, đánh giá bằng mắt

Làm nhẵn các sản phẩm bằng là chết

ISO 7768, đánh giá bằng mắt dựa vào thang chuẩn

ISO 15487, đánh giá bằng mắt

Bề mặt

ISO 12947-4, đánh giá bằng mắt

ISO 15487, đánh giá bằng mắt

...

...

...

Bạn phải **đăng nhập** hoặc **đăng ký** Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279 DD: 0906 22 99 66**

Đánh giá bằng mắt theo ISO 12945-1 hoặc ISO 12945-2 dựa vào thang chuẩn

Mất tuyết

$\frac{3}{4}$

Xù lông nhung và lông tổng hợp

$\frac{3}{4}$

Hóa cứng vải trắng phủ

$\frac{3}{4}$

Sự phân lớp của vải trắng phủ và vải nhiều lớp

ISO 2411, đánh giá bằng mắt

...

...

...

Bạn phải **đăng nhập** hoặc **đăng ký** Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279 DD: 0906 22 99 66**

$\frac{3}{4}$

Thay đổi cảm giác sờ tay

$\frac{3}{4}$

Xò, tuột chỉ

ISO 13936-1, ISO 13936-2, phép đo vật lý

Dệt sợi

$\frac{3}{4}$

Bảng A.2 – Giặt

Kí hiệu

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

Độ bền màu ^b

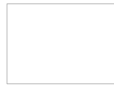
Phương pháp phòng thí nghiệm

Máy loại A

Loại lồng ngang cửa trước

Máy loại B

Loại cửa trên



ISO 6330 : 2000, 1A

³/₄

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

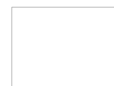
Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66



ISO 6330 : 2000, 9A

³/₄

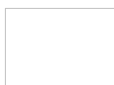
ISO 105-C06: 1994, E2S và/hoặc ISO 105-C08



³/₄

ISO 6330 : 2000, 1B

ISO 105-C06: 1994, D2S hoặc D1M và/hoặc ISO 105-C08



...

...

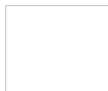
...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DĐ:** 0906 22 99 66

ISO 6330 : 2000, 2B

ISO 105-C06: 1994, C2S hoặc C1M và/hoặc ISO 105-C08



ISO 6330 : 2000, 3A

ISO 6330 : 2000, 3B

ISO 105-C06: 1994, C2S hoặc C1M và/hoặc ISO 105-C08



$\frac{3}{4}$

ISO 6330 : 2000, 4B

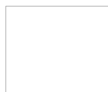
...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

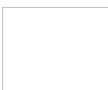
Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DĐ:** 0906 22 99 66



ISO 6330 : 2000, 4A

ISO 6330 : 2000, 5B

ISO 105-C06: 1994, B2S hoặc B1M và/hoặc ISO 105-C08



ISO 6330 : 2000, 5A

ISO 6330 : 2000, 6B

ISO 105-C06: 1994, A2S hoặc A1M và/hoặc ISO 105-C08



...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

ISO 6330 : 2000, 7B

ISO 105-C06: 1994, A2S hoặc A1M và/hoặc ISO 105-C08



ISO 6330 : 2000, 7A

ISO 6330 : 2000, 8B

ISO 105-C06: 1994, A2S hoặc A1M và/hoặc ISO 105-C08



$\frac{3}{4}$

ISO 6330 : 2000, 9B

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

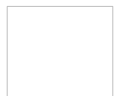
Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66



$\frac{3}{4}$

ISO 6330 : 2000, 10B

ISO 105-C06: 1994, A2S hoặc A1M



ISO 6330 : 2000, 8A

ISO 6330 : 2000, 11B

ISO 105-C06: 1994, A2S hoặc A1M



...

...

...

Bạn phải **đăng nhập** hoặc **đăng ký** Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279** **DD: 0906 22 99 66**

$\frac{3}{4}$

ISO 105-C06: 1994, A2S hoặc A1M

^a Làm khô: Phương pháp E, hoặc qui trình làm khô khô khác phù hợp.

^b Vải thử được sử dụng cho phép thử dây màu thuốc nhuộm là vải đa xơ loại DW và loại TV đối với 40 °C và 50 °C và 60 °C, loại TV đối với 70 °C và bông xơ đơn và polyeste với 95 °C, sử dụng cách giải thích thực tế của kết quả dây màu phù hợp với thực tế trong gia đình. Các phép thử khác có thể có ích để đánh giá sự dây màu hoặc vấn đề độ bền màu là TCVN 5074 (ISO 105-E01) (bền với nước), đặc biệt trong trường hợp thuốc nhuộm axit trên men, polyamid và tơ tằm, cũng như TCVN 5438 (ISO 105-X12) (bền với ma sát-ướt), đặc biệt trong trường hợp thuốc nhuộm pigment và in, và trong trường hợp thấm thuốc nhuộm vào trong vải không đủ sâu gây ra những vấn đề về giặt.

Bảng A.3 – Tẩy trắng

Kí hiệu

Phương pháp dùng trong thực tế

Máy loại A

Loại lồng ngang cửa trước

...

...

...

Bạn phải **đăng nhập** hoặc **đăng ký** Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279** **DD: 0906 22 99 66**

Loại cửa trên

Độ bền màu

Phương pháp phòng thí nghiệm



$\frac{3}{4}$

TCVN 5473

(ISO 105-N01)^a



...

...

...

Bạn phải **đăng nhập** hoặc **đăng ký** Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279 DD: 0906 22 99 66**

ISO 6330

ISO 105-C09

^a Phép thử tăng tốc (AATCC TM 92) là một phép thử bổ sung cho vải đã xử lý resin (xenlulo và hỗn hợp pha của nó). Không được biến vàng nhiều và sự giảm độ bền kéo đứt cần nhỏ hơn 25 %

Bảng A.4 – Làm khô bằng thùng quay

Kí hiệu

Phương pháp dùng trong thực tế



ISO 6330 : 2000, 8.5, nhiệt độ cửa khí ra tối đa là 70⁰C



...

...

...

Bạn phải **đăng nhập** hoặc **đăng ký** Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279 DD: 0906 22 99 66**

Bảng A.5 – Là tay

Kí hiệu

Phương pháp thử

Phương pháp độ bền màu

Sự dây màu/thay đổi màu

Khô

ẩm

ướt



...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

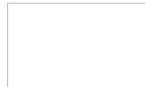
Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

ISO 105-X11 (200⁰C)

+

$\frac{3}{4}$

+



$\frac{3}{4}$

ISO 105-X11 (150⁰C)

$\frac{3}{4}$

+

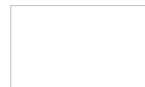
...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66



$\frac{3}{4}$

ISO 105-X11 (110⁰C)

$\frac{3}{4}$

$\frac{3}{4}$

+ Phải thử

¾ Không cần thử

Bảng A.6 – Bảo quản chuyên nghiệp hàng dệt

...

...

...

Bạn phải **đăng nhập** hoặc **đăng ký** Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279 DD: 0906 22 99 66**

Kí hiệu

Phương pháp dùng trong thực tế

Phương pháp phòng thí nghiệm cho độ bền màu ^a

ISO 3175-2 : 1998, 8.1

TCVN 5232 (ISO 105-D01)

ISO 3175-2 : 1998, 8.2

TCVN 5232 (ISO 105-D01)

...

...

...

Bạn phải **đăng nhập** hoặc **đăng ký** Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279 DD: 0906 22 99 66**

ISO 3175-3

ISO 105-D01, phương pháp được thay đổi để sử dụng dung môi phù hợp

ISO 3175-3

ISO 105-D01, phương pháp được thay đổi để sử dụng dung môi phù hợp

ISO 3175-4

ISO 105-C06 : 1994, A1S

...
...
...

Bạn phải **đăng nhập** hoặc **đăng ký** Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279 DD: 0906 22 99 66**

ISO 105-C06 : 1994, A1S

ISO 3175-4

ISO 105-C06 : 1994, A1S

^a Các phép thử khác có thể có ích để đánh giá độ bền màu hoặc các vấn đề về độ bền là ISO 105-D02 (độ bền màu với ma sát – các dung môi hữu cơ) của giặt khô và TCVN 4538 (ISO 105-X12) (độ bền màu với ma sát-ướt) cho giặt ướt.

Phụ lục B

(tham khảo)

Thực tế ghi nhận hướng dẫn sử dụng của khu vực và quốc gia

...
...
...

Bạn phải **đăng nhập** hoặc **đăng ký** Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279 DD: 0906 22 99 66**

Ở một số nước và khu vực trên thế giới, có các qui định và yêu cầu riêng về các kí hiệu bảo quản sử dụng hoặc việc thử tự của các kí hiệu trên nhãn bảo quản sử dụng. Sau đây và các thông tin liên quan đến các yêu cầu này. Liên hệ với các quốc gia và khu vực để có thêm thông tin.

B.2. Các yêu cầu khu vực của các nước GINETEX

B.2.1 GINETEX (The International Association for Textile Care Labelling – Hiệp hội quốc tế về nhãn bảo quản sử dụng hàng dệt), thành lập năm 1963, trụ sở chính ở Paris đã phát triển hệ thống các kí hiệu độc lập với ngôn ngữ. Các kí hiệu này được bảo hộ bởi nhãn hiệu quốc tế đăng ký tại WIPO ở Geneva (Số. 2R211 247, Số. 461 470 và Số. 492 423 – danh sách vĩnh viễn. Mặc dù bảo vệ quyền sở hữu của mình GINETEX đã đồng ý cho tổ chức ISO đảm nhiệm hệ thống này và thể hiện chúng trong tiêu chuẩn quốc tế.

B.2.2 Các thành viên của GINETEX yêu cầu sử dụng nhãn có 5 kí hiệu.

B.2.3 Các hướng dẫn giặt khô phải luôn được để trong nhãn có 5 kí hiệu. Nếu các thông tin về cả giặt khô và giặt ướt được đưa ra, thì kí hiệu cho giặt khô phải được bố trí trong nhãn có 5 kí hiệu, với các kí hiệu cho giặt ướt được ngay bên dưới các kí hiệu cho giặt khô.

B.2.4 Kí hiệu cho làm khô tự nhiên không cần phải sử dụng.

B.2.5 Các thành viên của GINETEX bao gồm Áo, Bỉ, Cộng hòa Séc, Luxembourg, Phần Lan, Pháp, Đức, Hy Lạp, Italy, Hà Lan, Bồ Đào Nha, Thụy Sĩ, Tunisia và Anh. Để có thêm thông tin, xem web site www.ginetex.org.

B.3. Các yêu cầu quốc gia của Mỹ

B.3.1 Một nhãn hướng dẫn sử dụng yêu cầu phải có hướng dẫn giặt hoặc giặt khô hệ 4 kí hiệu. Tuy nhiên, có thể đưa ra cả hai bộ hướng dẫn này. Nếu không có hướng dẫn giặt (giặt, tẩy trắng, làm khô hoặc là), có thể dùng xử lý khác nhẹ nhất.

...

...

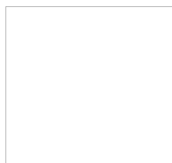
...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

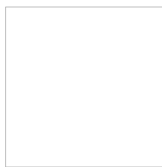
B.3.3 Việc mô tả và định nghĩa của các kí hiệu chấm để định nghĩa nhiệt độ liên quan đến các kí hiệu giặt như sau:

B.3.3.1 Nhiệt độ rất nóng, tối đa 95⁰C



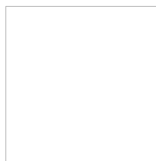
Hình B.1

B.3.3.2 Nhiệt độ rất nóng, tối đa 70⁰C



Hình B.2

B.3.3.3 Nhiệt độ nóng, tối đa 60⁰C



...

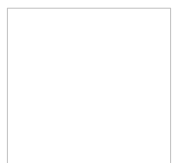
...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

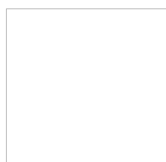
Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

B.3.3.4 Nhiệt độ nóng, tối đa 50⁰C



Hình B.4

B.3.3.5 Nhiệt độ ẩm, tối đa 40 °C



Hình B.5

B.3.3.6 Nhiệt độ mát hoặc lạnh, tối đa 30 °C, tối thiểu 20 °C

Bổ sung hình vẽ

Hình B.6

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

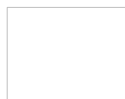
Kí hiệu

Quá trình giặt



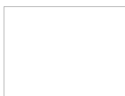
¾ nhiệt độ giặt tối đa 95 °C

¾ quá trình bình thường



¾ nhiệt độ giặt tối đa 70 °C

¾ quá trình bình thường



...

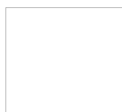
...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

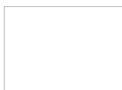
Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

¾ quá trình bình thường



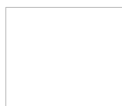
¾ nhiệt độ giặt tối đa 60 °C

¾ quá trình nhẹ nhàng



¾ nhiệt độ giặt tối đa 50 °C

¾ quá trình bình thường



¾ nhiệt độ giặt tối đa 50 °C

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66



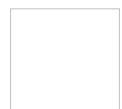
¾ nhiệt độ giặt tối đa 40 °C

¾ quá trình bình thường



¾ nhiệt độ giặt tối đa 40 °C

¾ quá trình nhẹ nhàng



¾ nhiệt độ giặt tối đa 40 °C

¾ quá trình rất nhẹ nhàng

...

...

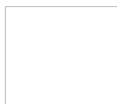
...

Bạn phải **đăng nhập** hoặc **đăng ký** Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279** **DD: 0906 22 99 66**

$\frac{3}{4}$ nhiệt độ giặt tối đa 30⁰C

$\frac{3}{4}$ quá trình bình thường



$\frac{3}{4}$ nhiệt độ giặt tối đa 30⁰C

$\frac{3}{4}$ quá trình nhẹ nhàng



$\frac{3}{4}$ nhiệt độ giặt tối đa 30⁰C

$\frac{3}{4}$ quá trình rất nhẹ nhàng

B.3.3.67 Để có thêm thông tin, xem website www.ftc.gov.

...

...

...

Bạn phải **đăng nhập** hoặc **đăng ký** Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279** **DD: 0906 22 99 66**

Phụ lục C

(tham khảo)

Các kí hiệu cho làm khô tự nhiên

C.1. Qui định chung

Các kí hiệu này được giới thiệu để đưa ra cách thống nhất trên toàn thế giới để ghi nhãn cho các quá trình làm khô tự nhiên mà các quốc gia cần có.

Khi được sử dụng, các kí hiệu này phải được bố trí theo hệ nhãn gồm 5 kí hiệu được phân tách rõ ràng với các kí hiệu quy chuẩn.

Hướng dẫn làm khô khô tự nhiên có thể đưa ra dưới dạng lời hoặc dạng kí hiệu.

C.2. Định nghĩa

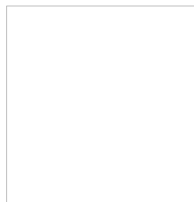
Làm khô khô tự nhiên là quá trình thực hiện trên một sản phẩm dệt sau khi giặt, với mục đích là loại bỏ nước còn dư bằng cách phơi dây, phơi không vắt (phơi nhỏ giọt), phơi trải phẳng dưới mặt trời hoặc trong bóng râm.

...
...
...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

Đối với quá trình làm khô tự nhiên, kí hiệu cơ bản là một hình vuông, như chỉ ra trong hình C.1.



Hình C.1

Việc kí hiệu bổ sung bên trong hình vuông mô tả quá trình làm khô tự nhiên bằng cách phơi dây, phơi không vắt (phơi nhò giọt), phơi trải phẳng trong bóng râm, phơi không vắt (phơi nhò giọt) trong bóng râm và phơi trải phẳng trong bóng râm như chỉ ra trong bảng C.1.

Hình vuông có đường cong ở giữa hai góc phía trên mô tả trong quá trình phơi dây, khi đó sản phẩm dệt được làm khô bằng cách treo chúng ở dạng âm dưới một dây hoặc thanh trong nhà hoặc ngoài trời sau khi đã được loại bỏ nước dư.

Hình vuông có ba đường thẳng đứng bên trong mô tả quá trình phơi không vắt (phơi nhò giọt), khi đó sản phẩm dệt được làm khô bằng cách treo để chúng nhò giọt có hoặc không cần làm phục hồi hình dáng hoặc làm phẳng, ở trong nhà hoặc ngoài trời, không cần loại bỏ nước dư.

Hình vuông có một đường thẳng nằm ngang bên trong mô tả quá trình phơi trải phẳng khi đó sản phẩm dệt được phục hồi lại hình dáng và được làm khô trên một bề mặt phẳng, trong nhà hoặc ngoài trời sau khi đã được loại bỏ nước dư.

Hình vuông có hai đường chéo ở góc trên bên trái mô tả quá trình làm khô tránh ánh nắng trực tiếp từ mặt trời. Kí hiệu này được đặt ở trên các kí hiệu cho quá trình phơi dây, phơi không vắt (phơi nhò giọt), phơi trải phẳng để chỉ ra rằng các quá trình làm khô tự nhiên này phải được thực hiện tránh ánh sáng mặt trời.

Bảng C.1 – Các kí hiệu cho quá trình làm khô tự nhiên

...
...
...

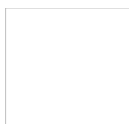
Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

Quá trình làm khô tự nhiên



$\frac{3}{4}$ phơi dây



¾ phơi không vắt (phơi nhỏ giọt)



¾ phơi trải phẳng



¾ phơi trong bóng râm

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

Phụ lục D

(tham khảo)

Ví dụ về các từ bổ sung

D.1. Định nghĩa

Từ ngữ bổ sung là thông tin bảo quản bổ sung có thể kèm với các hướng dẫn sử dụng theo kí hiệu và nó cần thiết để tân trang lại sản phẩm dệt mà không làm tổn hại đến sản phẩm này hoặc các sản phẩm khác được làm sạch cùng với nó, cho phép sử dụng từ ngữ thông thường và chuyên ngành dệt.

D.2. Ví dụ về từ ngữ bổ sung

Từ ngữ bổ sung thường được sử dụng được liệt kê trong bảng D.1.

Việc sử dụng các từ bổ sung khác có thể cần thiết ở bất kỳ giai đoạn nào của qui trình bảo quản thông thường, mà người sử dụng hoặc nhà tẩy rửa chuyên nghiệp thường sử dụng, có thể làm hư hại các sản phẩm và các thứ khác được giặt cùng với chúng.

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

Bảng D.1 – Ví dụ về từ ngữ bổ sung

¾ bỏ ra ... trước khi giặt

¾ chỉ làm sạch chuyên nghiệp sản phẩm da

¾ giặt riêng biệt

¾ không dùng chất làm trắng quang học

¾ giặt với các màu tương tự

¾ sử dụng lưới giặt

¾ giặt trước khi sử dụng

¾ không được là hơi

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

¾ chỉ hấp

¾ không được vắt hoặc xoắn

¾ không ngâm

¾ chỉ lau ẩm

¾ nên là hơi

¾ không cho thêm chất làm mềm vải

¾ làm khô cách xa nguồn nhiệt trực tiếp

¾ loại bỏ nhanh

¾ hồi phục hình dáng khi còn ẩm

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT:** (028) 3930 3279 **DD:** 0906 22 99 66

¾ phơi dây

¾ không được là phần trang trí

¾ hồi phục và phơi trải phẳng

¾ sử dụng vải ép

¾ phơi không vắt (phơi nhỏ giọt)

¾ phơi trải phẳng

¾ làm khô xa ánh sáng mặt trời

THƯ MỤC TÀI LIỆU THAM KHẢO

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279 DD: 0906 22 99 66**

[2] TCVN 4538 : 2007 (ISO 105-X12 : 2001), Vật liệu dệt – Phương pháp xác định độ bền màu – Phần X12: Độ bền màu với ma sát.

[3] TCVN 5074 : 2002 (ISO 105-E01 : 1994), Vật liệu dệt – Phương pháp xác định độ bền màu – Phần E01: Độ bền màu với nước.

[4] TCVN 5232 : 2002 (ISO 105-D01 : 1993), Vật liệu dệt – Phương pháp xác định độ bền màu – Phần D01: Độ bền màu với giặt khô.

[5] TCVN 5466 : 2002 (ISO 105-A02 : 1993), Vật liệu dệt – Phương pháp xác định độ bền màu – Phần A02: Thang màu xám để đánh giá sự thay đổi màu.

[6] TCVN 5467 : 2002 (ISO 105-A03 : 1993), Vật liệu dệt – Phương pháp xác định độ bền màu – Phần A03: Thang màu xám để đánh giá sự thay đổi màu.

[7] TCVN 5473 : 2007 (ISO 105-N01 : 1993), Vật liệu dệt – Phương pháp xác định độ bền màu – Phần N01: Độ bền màu với tẩy trắng Hypoclorit.

[8] TCVN 7424-4 : 2004 (ISO 12947-4 : 1998), Vật liệu dệt – Xác định độ bền mài mòn của vải bằng phương pháp Martindale – Phần 4: Đánh giá sự thay đổi ngoại quan

[9] TCVN 7426-1 : 2004 (ISO 12945-1: 1998), Vật liệu dệt – Xác định xu hướng của vải đối với hiện tượng xù lông bề mặt và vón kết – Phần 1: Phương pháp dùng hộp thử vón kết.

[10] ISO 105-C06: 1994, Textiles – Test for colour fastness – Part C06: Colour fastness to domestic and commercial laundering.

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279 DD: 0906 22 99 66**

[12] ISO 105-C09, Textiles – Tests for colour fastness – Part C09: Colour fastness to domestic and commercial laundering – Oxidative bleach response using a non-phosphate reference detergent incorporating a low temperature bleach activator.

[13] ISO 105-D02, Textiles – Tests for colour fastness – Part D02: Colour fastness to rubbing: Organic solvents.

[14] ISO 105-X11, Textiles – Tests for colour fastness – Part X11: Colour fastness to hot pressing

[15] ISO 2411, Rubber-or plastics-coated fabrics – Determination of coating adhesion.

[16] ISO 3175-1, Textiles – Professional care, drycleaning and wetcleaning of fabrics and garments – Part 1: Assessment of performance after cleaning and finishing.

[17] ISO 3175-2, Textiles – Professional care, drycleaning and wetcleaning of fabrics and garments – Part 2: Procedure for testing performance when cleaning and finishing using tetrachloroethene.

[18] ISO 3175-3, Textiles – Professional care, drycleaning and wetcleaning of fabrics and garments – Part 3: Procedure for testing performance when cleaning and finishing using hydrocarbon solvents

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279** **DD: 0906 22 99 66**

garments – Part 4: Procedure for testing performance when cleaning and finishing using simulated wetcleaning.

[20] ISO 3759, Textiles – Preparation, marking and measuring of fabric specimens and garments in tests for determination of dimensional change.

[21] ISO 5077, Textiles – Determination of dimensional change in washing and drying.

[22] ISO 6330 : 2000, Textiles – Domestic washing and drying procedures for textile testing.

[23] ISO 7768, Textiles – Method for assessing the appearance of durable press fabrics after domestic washing and drying.

[24] ISO 7769, Textiles – Method for assessing the appearance of creases in durable-press products after domestic washing and drying.

[25] ISO 7770, Textiles – Method for assessing the appearance of seams in durable-press products after domestic washing and drying.

[26] ISO 12945-2, Textiles – Determination of fabric propensity to surface fuzzing and to pilling – Part 1: Modified Martindale method.

[27] ISO 13936-1, Textiles – Determination of the slippage resistance of yarns at a seam in woven fabrics – Part 1: Fixed seam opening method.

...

...

...

Bạn phải [đăng nhập](#) hoặc [đăng ký](#) Thành Viên **TVPL** Pro để sử dụng được đầy đủ các tiện ích gia tăng liên quan đến nội dung TCVN.

Mọi chi tiết xin liên hệ: **ĐT: (028) 3930 3279** **DD: 0906 22 99 66**

[27] ISO 15487-1, Textiles – Method for assessing the appearance of apparel and other textile end products after domestic washing and drying.