

ICS 59.080.30
W 23



中华人民共和国国家标准

GB/T 26382—2011

精梳毛织品

Worsted fabric

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

订单号: 0510110823051247 防伪编号: 2011-0823-0433-3855-7378 购买单位: 国标馆无锡分馆发行

中国标准在线服务网
<http://www.gb168.cn>

标准号: GB/T 26382-2011
购买者: 国标馆无锡分馆发行
订单号: 0510110823051247
防伪号: 2011-0823-0433-3855-7378
时 间: 2011-08-23
定 价: 18元

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
精 梳 毛 织 品

GB/T 26382—2011

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号

邮政编码: 100045

网址: www.gb168.cn

服务热线: 010-68522006

2011年7月第一版

*

书号: 155066·1-43208

版权专有 侵权必究

前 言

本标准的附录 A、附录 B 和附录 C 为规范性附录。

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毛纺织分会(SAC/TC 209/SC 3)归口。

本标准由上海市毛麻纺织科学技术研究所负责起草。

本标准主要起草人:刘炜卿、曹宪华、张德良。

国标馆无锡分馆发行 专用

订单号: 0510110823051247 防伪编号: 2011-0823-0433-3855-7378 购买单位: 国标馆无锡分馆发行

订单号: 0510110823051247 防伪编号: 2011-0823-0433-3855-7378 购买单位: 国标馆无锡分馆发行

国标馆无锡分馆发行 专用

精梳毛织品

1 范围

本标准规定了精梳毛织品的技术要求、试验方法、检验规则及包装和标志。

本标准适用于鉴定各类机织服用精梳纯毛、毛混纺(羊毛及其他动物纤维含量 30%以上)及交织品的品质。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡(GB/T 250—2008,ISO 105-A02:1993, IDT)

GB/T 2910—2009(所有部分) 纺织品 定量化学分析

GB/T 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分:裤形试样(单缝)撕破强力的测定

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度(GB/T 3920—2008,ISO 105-X12:2001, MOD)

GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法(GB/T 3922—1995,eqv ISO 105-E04:1994)

GB/T 3923.1—1997 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 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定

GB/T 4802.1 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分:圆轨迹法

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 5711—1997,eqv ISO 105-D01:1993)

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度(GB/T 5713—1997,eqv ISO 105-E01:1994)

GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度(GB/T 6152—1997,eqv ISO 105-X11:1994)

GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

GB 9994 纺织材料公定回潮率

GB/T 12490—2007 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度(ISO 105-C06:1994, MOD)

GB/T 16988 特种动物纤维与绵羊毛混合物含量的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

FZ/T 01026 四组分纤维混纺产品定量化学分析方法

FZ/T 01048 蚕丝/羊绒混纺产品混纺比的测定

FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识

FZ/T 20008 毛织物单位面积质量的测定

FZ/T 20009 毛织物尺寸变化的测定 静态浸水法

FZ/T 20019 毛织物脱缝程度试验方法

FZ/T 20021—1999 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法

FZ/T 70009 毛针织产品经机洗后的松弛及毡化收缩试验方法

3 技术要求

3.1 安全性要求

精梳毛织品的基本安全技术要求应符合 GB 18401 的规定。

3.2 分等规定

3.2.1 精梳毛织品的质量等级分为优等品、一等品和二等品,低于二等品的降为等外品。

3.2.2 精梳毛织品的品等以匹为单位。按实物质量、内在质量和外观质量三项检验结果评定,并以其中最低一项定等。三项中最低品等有两项及以上同时降为二等品的,则直接降为等外品。

注:织品净长每匹不短于 12 m,净长 17 m 及以上的可由两段组成,但最短一段不短于 6 m。拼匹时,两段织物应品等相同,色泽一样。

3.3 实物质量评等

3.3.1 实物质量系指织品的呢面、手感和光泽。凡正式投产的不同规格产品,应分别以优等品和一等品封样。对于来样加工,生产方应根据来样方要求,建立封样,并经双方确认,检验时逐匹比照封样评等。

3.3.2 符合优等品封样者为优等品。

3.3.3 符合或基本符合一等品封样者为一等品。

3.3.4 明显差于一等品封样者为二等品。

3.3.5 严重差于一等品封样者为等外品。

3.4 内在质量的评等

3.4.1 内在质量的评等由物理指标和染色牢度综合评定,并以其中最低一项定等。

3.4.2 物理指标按表 1 规定评等。

表 1 物理指标要求

项 目		限度	优等品	一等品	二等品
幅宽偏差/cm		不低于	-2.0	-2.0	-5.0
平方米重量允差/%		—	-4.0~+4.0	-5.0~+7.0	-14.0~+10.0
静态尺寸变化率/%		不低于	-2.5	-3.0	-4.0
起球/级	绒面	不低于	3-4	3	3
	光面		4	3-4	3-4
断裂强力/N	80°/2×80°/2 及单纬纱高于等于 40°/1	不低于	147	147	147
	其他		196	196	196
撕破强力/N	一般精梳毛织品	不低于	15.0	10.0	10.0
	70°/2×70°/2 及单纬纱高于等于 35°/1		12.0	10.0	10.0
汽蒸尺寸变化率/%		—	-1.0~+1.5	-1.0~+1.5	—
落水变形/级		不低于	4	3	3
脱缝程度/mm		不高于	6.0	6.0	8.0
纤维含量/%		按 FZ/T 01053 执行			
注 1: 双层织物联结线的纤维含量不考核。					
注 2: 休闲类服装面料的脱缝程度为 10 mm。					

3.4.3 染色牢度的评等按表 2 规定。

表 2 染色牢度指标要求

单位为级

项 目		限度	优等品	一等品	二等品
耐光色牢度	≤1/12 标准深度(中浅色)	不低于	4	3	2
	>1/12 标准深度(深色)		4	4	3
耐水色牢度	色泽变化	不低于	4	3-4	3
	毛布沾色		4	3	3
	其他贴衬沾色		4	3	3
耐汗渍色牢度	色泽变化	不低于	4	3-4	3
	毛布沾色		4	3-4	3
	其他贴衬沾色		4	3-4	3
耐熨烫色牢度	色泽变化	不低于	4	4	3-4
	棉布沾色		4	3-4	3
耐摩擦色牢度	干摩擦	不低于	4	3-4	3
	湿摩擦		3-4	3	2-3
耐洗色牢度	色泽变化	不低于	4	3-4	3-4
	毛布沾色		4	4	3
	其他贴衬沾色		4	3-4	3
耐干洗色牢度	色泽变化	不低于	4	4	3-4
	溶剂变化		4	4	3-4
注 1: 使用 1/12 深度卡判断面料的“中浅色”或“深色”。 注 2: “只可干洗”类产品可不考核耐洗色牢度和耐湿摩擦色牢度。 注 3: “手洗”和“可机洗”类产品可不考核耐干洗色牢度。 注 4: 未注明“小心手洗”和“可机洗”类的产品耐洗色牢度按“可机洗”类执行。					

3.4.4 “可机洗类”产品水洗尺寸变化率考核指标按表 3 规定。

表 3 “可机洗”类产品水洗尺寸变化率要求

项 目		限度	优等品、一等品、二等品	
			西服、裤子、服装外套、大衣、连衣裙、上衣、裙子	衬衣、晚装
松弛尺寸变化率/%	宽度	不低于	—3	—3
	长度		—3	—3
洗涤程序			1×7A	1×7A
总尺寸变化率/%	宽度	不低于	—3	—3
	长度		—3	—3
	边沿		—1	—1
洗涤程序			3×5A	5×5A

3.5 外观质量的评定

3.5.1 外观疵点按其对面服的影响程度与出现状态不同,分局部性外观疵点和散布性外观疵点两种,分别予以结辩和评定。

3.5.2 局部性外观疵点,按其规定范围结辩,每辩放尺 10 cm,在经向 10 cm 范围内不论疵点多少仅结辩一只。

订购号: 0510110823051247 防伪编号: 2011-0823-0433-3855-7378 购买单位: 国标馆无锡分馆发行

3.5.3 散布性外观疵点,刺毛痕、边撑痕、剪毛痕、折痕、磨白纱、经档、纬档、厚段、薄段、斑疵、缺纱、稀缝、小跳花、严重小弓纱和边深浅中有两项及以上最低品等同时为二等品时,则降为等外品。

3.5.4 降等品结辫规定:

a) 二等品中除薄段、纬档、轧梭痕、边撑痕、刺毛痕、剪毛痕、蛛网、斑疵、破洞、吊经条、补洞痕、缺纱、死折痕、严重的厚段、严重稀缝、严重织稀、严重纬停弓纱和磨损按规定范围结辫外,其余疵点不结辫。

b) 等外品中除破洞、严重的薄段、蛛网、补洞痕和轧梭痕按规定范围结辫,其余疵点不结辫。

3.5.5 局部性外观疵点基本上不开剪,但大于 2 cm 的破洞、严重的磨损和破损性轧梭、严重影响服用的纬档、大于 10 cm 的严重斑疵、净长 5 m 的连续性疵点和 1 m 内结辫 5 只者,应在工厂内剪除。

3.5.6 平均净长 2 m 结辫 1 只时,按散布性外观疵点规定降等。

3.5.7 外观疵点结辫、评等规定如表 4。其中:

——自边缘起 1.5 cm 及以内的疵点(有边线的指边线内缘深入布面 0.5 cm 以内的边上疵点)在鉴别品等时不予考核,但边上破洞、破边、边上刺毛、边上磨损、漂白织物的针锈及边字疵点都应考核。若疵点长度延伸到边内时,应连边内部分一起量计。

——严重小跳花和不到结辫起点的小缺纱、小弓纱(包括纬停弓纱)、小辫子纱、小粗节、稀缝、接头洞和 0.5 cm 以内的小斑疵明显影响外观者,在经向 20 cm 范围内综合达 4 只,结辫一只。小缺纱、小弓纱、接头洞严重散布全匹降为等外品。

——优等品不得有 1 cm 及以上的破洞、蛛网、轧梭,不得有严重纬档。

表 4 外观疵点结辫、评等要求

疵点名称		疵点程度	局部性结辫	散布性降等	备 注
经 向	(1) 粗纱、细纱、双纱、松纱、紧纱、错纱、呢面局部狭窄	明显 10 cm 到 100 cm 大于 100 cm, 每 100 cm 明显散布全匹 严重散布全匹	1 1	二等 等外	
	(2) 油纱、污纱、异色纱、磨白纱、边撑痕、剪毛痕	明显 5 cm 到 50 cm 大于 50 cm, 每 50 cm 散布全匹 明显散布全匹	1 1	二等 等外	
	(3) 缺经、死折痕	明显经向 5 cm 到 20 cm 大于 20 cm, 每 20 cm 明显散布全匹	1 1	等外	
	(4) 经档(包括绞经档)、折痕(包括横折痕)、条痕水印(水花)、经向换纱印、边深浅*、呢匹两端深浅	明显经向 40 cm 到 100 cm 大于 100 cm, 每 100 cm 明显散布全匹 严重散布全匹	1 1	二等 等外	边深浅色差 4 级为二等品, 3-4 级及以下为等外品
	(5) 条花、色花	明显经向 20 cm 到 100 cm 大于 100 cm, 每 100 cm 明显散布全匹 严重散布全匹	1 1	二等 等外	
	(6) 刺毛痕	明显经向 20 cm 及以内 大于 20 cm, 每 20 cm 明显散布全匹	1 1	等外	
	(7) 边上破洞、破边	2 cm 到 100 cm 大于 100 cm, 每 100 cm 明显散布全匹 严重散布全匹	1 1	二等 等外	不到结辫起点的边上破洞、破边 1 cm 以内累计超过 5 cm 者仍结辫一只

表 4 (续)

疵点名称		疵点程度	局部性结辩	散布性降等	备 注
经 向	(8) 刺毛边、边上磨损、边字发毛、边字残缺、边字严重沾色、漂白织品的边上针锈、自边缘深入 1.5 cm 以上的针眼、针锈、荷叶边、边上稀密	明显 20 cm 到 100 cm 大于 100 cm,每 100 cm 散布全匹	1 1	二等	
	(9) 粗纱、细纱、双纱、紧纱、错纱、换纱印	明显 10 cm 到全幅 明显散布全匹 严重散布全匹	1	二等 等外	
纬 向	(10) 缺纱、油纱、污纱、异色纱、小辫子纱、稀缝	明显 5 cm 到全幅 散布全匹 明显散布全匹	1	二等 等外	
	(11) 厚段、纬影、严重搭头印、严重电压印、条干不匀	明显经向 20 cm 以内 大于 20 cm,每 20 cm 明显散布全匹 严重散布全匹	1 1	二等 等外	
经纬 向	(12) 薄段、纬档、织纹错误、蛛网、织稀、斑疵、补洞痕、轧梭痕、大肚纱、吊经条	明显经向 10 cm 以内 大于 10 cm,每 10 cm 明显散布全匹	1 1	等外	大肚纱 1 cm 为起点
	(13) 破洞、严重磨损	2 cm 以内(包括 2 cm) 散布全匹	1	等外	
	(14) 毛粒、小粗节、草屑、死毛、小跳花、稀隙	明显散布全匹 严重散布全匹		二等 等外	
	(15) 呢面歪斜	素色织物 4 cm 起,格子织物 2.5 cm 起,40 cm 到 100 cm 大于 100 cm,每 100 cm 素色织物: 4 cm~6 cm 散布全匹 大于 6 cm 散布全匹 格子织物: 2.5 cm~5 cm 散布全匹 大于 5 cm 散布全匹	1 1	二等 等外 二等 等外	优等品格子织物 1.5 cm 起;素色织物 2 cm 起

注 1: 外观疵点中,如遇超出上述规定的特殊情况,可按其对服用的影响程度参考类似疵点的结辩评等规定酌情处理。

注 2: 散布性外观疵点中,特别严重影响服用性能者,按质论价。

a 边深浅评级按 GB/T 250 执行。

订单号: 0510110823051247 防伪编号: 2011-0823-0433-3855-7378 购买单位: 国标馆无锡分馆发行

4 试验方法

4.1 物理试验采样

4.1.1 在同一品种、原料、织纹组织和工艺生产的总匹数中按表 5 规定随机取出相应的匹数。凡采样在两匹以上者,以各项物理性能的试验结果的算术平均数作为该批的评等依据。

表 5 采样数量

一批或一次交货的匹数	批量样品的采样匹数
9 及以下	1
10~49	2
50~300	3
300 以上	总匹数的 1%

4.1.2 试样应在距大匹两端 5 m 以上部位(或 5 m 以上开匹处)裁取。裁取时不应歪斜,不应有分等规定中所列举的严重表面疵点。

4.1.3 色牢度试样以同一原料、同一品种、同一加工过程、同一染色工艺配方及色号为一批,或按每一品种每 10 000 m 抽一次(包括全部色号),不到 10 000 m 也抽一次,每份试样裁取 0.2 m 全幅。

4.1.4 每份试样应加注标签,并记录下列资料:

厂品、品名、匹号、色号、批号、试样长度、采样日期、采样者等。

4.2 各单项试验方法

4.2.1 幅宽试验按 GB/T 4666 执行(织物的幅宽也可由工厂在检验机上直接测量,但是在仲裁试验时,应按 GB/T 4666 执行)。幅宽偏差按附录 A 计算。

4.2.2 平方米重量允差试验按 FZ/T 20008 执行。

4.2.3 静态尺寸变化率试验按 FZ/T 20009 执行。

4.2.4 纤维含量试验按 GB/T 2910—2009(所有部分)、GB/T 16988、FZ/T 01026、FZ/T 01048 执行,折合公定回潮率计算,公定回潮率按 GB 9994 执行。

4.2.5 起球试验按 GB/T 4802.1 执行,精梳毛织品(绒面)起球次数为 400 次,并按精梳毛织品(光面)起球或精梳毛织品(绒面)起球样照评级。

4.2.6 断裂强力试验按 GB/T 3923.1 执行。

4.2.7 撕破强力试验按 GB/T 3917.2 执行。

4.2.8 落水变形按附录 B 执行。

4.2.9 脱缝程度试验按 FZ/T 20019 执行。

4.2.10 汽蒸尺寸变化率试验按 FZ/T 20021—1999 执行。

4.2.11 耐光色牢度试验按 GB/T 8427—2008 方法 3 执行。

4.2.12 耐水色牢度试验按 GB/T 5713 执行。

4.2.13 耐汗渍色牢度试验按 GB/T 3922 执行。

4.2.14 耐熨烫色牢度试验按 GB/T 6152 和附录 C 中的 C.35 执行。

4.2.15 耐摩擦色牢度试验按 GB/T 3920 执行。

4.2.16 耐洗色牢度试验“手洗”类产品按 GB/T 12490—2007(试验条件 A1S,不加钢珠)执行,“可机洗”类产品按 GB/T 12490—2007(试验条件 B1S,不加钢珠)执行。

4.2.17 耐干洗色牢度试验按 GB/T 5711 执行。

4.2.18 水洗尺寸变化率试验按 FZ/T 70009 执行。

订购单号: 0510110823051247 防伪编号: 2011-0823-0433-3855-7378 购买单位: 国标馆无锡分馆发行

5 检验规则

5.1 检验织品外观疵点时,应将其正面放在与垂直线成 15° 角的检验机台面上。在北光下,检验者在检验机的前方进行检验,织品应穿过检验机的下导辊,以保证检验幅面和角度。在检验机上应逐匹量计幅宽,每匹不得少于三处,每台检验机上检验员为两人。

注:检验织品外观疵点也可在600 lx及以上的等效光源下进行。

5.2 检验机规格如下:

- 车速:14 m/min~18 m/min;
- 大滚筒轴心至地面的距离:210 cm;
- 斜面板长度:150 cm;
- 斜面板磨砂玻璃宽度:40 cm;
- 磨砂玻璃内装日光灯:40 W×(2只~4只)。

5.3 如因检验光线影响外观疵点的程度而发生争议时,以白昼正常北光下,在检验机前方检验为准。

5.4 收方按本品质标准进行验收。

5.5 物理指标原则上不复试。但有下列情况之一者,可进行复试:

3匹平均合格,其中有2匹不合格,或3匹平均不合格,其中有2匹合格,可复试一次。

复试结果,3匹平均合格,其中2匹不合格,或其中2匹合格,3匹平均不合格,为不合格。

5.6 实物质量、外观疵点的抽验按同品种交货匹数的4%进行检验,但不少于3匹。批量在300匹以上时,每增加50匹,加抽1批(不足50匹的按50匹计)。抽验数量中,如发现实物质量、散布性外观疵点有30%等级不符,外观质量判定为不合格;局部性外观疵点百米漏辨超过2只时,每个漏辨放尺20 cm。

6 包装和标志

6.1 包装

6.1.1 包装方法和使用材料,以坚固和适于运输为原则。

6.1.2 每匹织品应正面向里对折成双幅或平幅,卷在纸板或纸管上加防蛀剂,用防潮材料或牛皮纸包好,纸外用绳扎紧。每匹一包。每包用布包装,缝头处加盖布,刷唛头。

6.1.3 因长途运输而采用木箱时,木板厚度不得低于1.5 cm,木箱应干燥,箱内应衬防潮材料。

6.2 标志

6.2.1 每匹织品应在反面里端加盖厂名梢印(形式可由工厂自订)。外端加注织品的匹号、长度、等级标志。拼段组成时,拼段处加烫骑缝印。

6.2.2 织品因局部性疵点结辨时,应在疵点左边结上线标,并在右布边对准线标用不褪色笔作一箭头。如疵点范围大于放尺范围时,则在右边对疵点上下端用不褪色笔划两个相对的箭头。

6.2.3 每包应吊硬纸牌一张,见图1。

正面

厂名

品名.....

品号.....

匹号.....

色号.....

幅宽.....

毛长.....

净长.....

结辨.....

段数.....

品等.....

匹重.....

降等原因:

检验者:

反面

1 原料成分

.....%

.....%

.....%

.....%

出厂年月.....

样 品

图 1 吊牌

6.2.4 织品出厂时的标志除需符合 GB 5296.4 的要求外,每包包外应刷以下内容:
制造厂名、品名、品号、净长、等级、色号、包号、净重。

7 其他

标准中的某些项目,如供需双方另有要求可按合约规定执行。

国家标准馆无锡分馆发行 专用

订单号: 0510110823051247 防伪编号: 2011-0823-0433-3855-7378 购买单位: 国标馆无锡分馆发行

附 录 A
(规范性附录)
幅宽偏差计算方法

幅宽偏差计算见式(A.1):

$$L=L_1-L_2 \dots\dots\dots (A.1)$$

式中:

- L ——幅宽偏差,单位为厘米(cm);
- L_1 ——实际测量的幅宽值,单位为厘米(cm);
- L_2 ——幅宽设定值,单位为厘米(cm)。

国标馆无锡分馆发行 专用

订单号: 0510110823051247 防伪编号: 2011-0823-0433-3855-7378 购买单位: 国标馆无锡分馆发行

附录 B
(规范性附录)
落水变形试验方法

B.1 仪器及工具

温度计、量杯、浸渍盆、灯光评级箱、合成洗涤剂、落水变形标准评级样照一套。

B.2 操作方法

B.2.1 裁取 $(25 \times 25) \text{ cm}^2$ 的试样两块。

B.2.2 配制溶液:每 1 000 mL 水加 4 g 合成洗剂,浴比 1:30。

B.2.3 将试样放入盛有温度为 $(25 \pm 2)^\circ\text{C}$ 的溶液的浸渍盆内,浸渍 10 min(一次试验同时浸入试样最多 6 块)。然后,用双手执其相邻两角,逐块提出液面。

B.2.4 将试样置于温度 $20^\circ\text{C} \sim 30^\circ\text{C}$ 之清水中,用手执其两角,在水中上下摆动,经、纬向各反复操作五次,逐块提出液面,再在清水中过清一次,操作同前。

B.2.5 试样在滴水状态下,用夹子夹住试样经向两角。在室温下,将样品悬挂起来晾干,晾干到与原重相差 $\pm 2\%$ 时,平置恒温恒湿室内暴露 6 h 以上。

B.2.6 平衡 6 h 后,使用熨斗熨烫样品时,不要让熨斗在样品上面来回熨烫,将熨斗直接压在面料上即可。熨斗温度为 $(150 \pm 2)^\circ\text{C}$ 。

B.2.7 随后将试样在 $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$,相对湿度为 $(65 \pm 3)\%$ 的环境下,平衡 4 h 后,对照落水变形标准样照进行评级,在评级箱内评级。

附 录 C
(规范性附录)
补 充 规 定

- C.1 优等品不得复染。
- C.2 反面疵点可按其对服用的影响程度参考类似疵点的结辩评等规定酌情处理。
- C.3 同批同色号匹与匹之间色差 4 级;同一匹面料头与尾色差 4 级,边与中央色差 4-5 级,封样与大货的色差宜在合约中规定。
- C.4 纤维含量试验应结合公定回潮率计算,各种纤维公定回潮率按 GB 9994 规定。
- C.5 仲裁试验用标准大气:温度 $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$;相对湿度 $(65\pm 3)\%$ 。
工厂常规试验用标准大气:温度 $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$;相对湿度 $(65\pm 5)\%$ 。
试验前样品要展开平放试验室内暴露 16 h 以上。
- C.6 纱线疵点说明如下:
- 粗、细纱:纱线条干粗于正常一倍或细于一半者,或粗细未达上述程度,但显著影响外观者。
 - 紧纱:紧捻纱、吊紧纱。
 - 松纱:松紧纱。
 - 错纱:包括错支、错批、错捻、错股、错原料的纱。
 - 弓纱(包括纬停弓纱):由于纱线局部张力过小或纬停失灵,使纱线在织品表面弓起圈状者。
 - 油、污、异色纱:纱线沾上油污或颜色、色毛飞入或异色纱。
 - 吊经条:3 根及以上吊紧纱并列或间隔并列者。
 - 大肚纱:由于粗节纱或回毛带入纱线织在织品中粗于原纱三倍及以上成为枣核形者。
 - 磨白纱:纱支受到不正常摩擦,在织品表面呈现白色者。
- C.7 厚段、薄段、纬影:在织造时纬向密度未控制好,造成纬密过多或过少,在织品表面上形成一个明显的分界线者。
- C.8 蛛网:经、纬纱各 2 根或 2 根以上,不依组织起伏,形成蛛网者,量其最大长度。
- C.9 织纹错误:织造时纹板弄错、综丝穿错或综框升降错误而造成织纹错误者,量其经向长度。
- C.10 斑疵:包括明显油污斑、锈斑、白斑、色斑、水斑、毛斑等,量其最大长度。
- C.11 换纱印:由于换粗纱而造成的阴影,明显影响外观者。
- C.12 稀缝:由于织入不正常纱支,经修除后在织品表面呈现局部密度明显稀于正常者。
- C.13 稀隙:由于修除草屑或操作不良,造成呢面透视时呈现明显小空隙者。
- C.14 织稀:由于修除织入回丝、回毛、杂物及大肚纱,使呢面呈现严重空隙或小洞者。
- C.15 呢面局部狭窄:织品幅面呈现局部狭窄,超过连边幅宽最小限度或凹入与正常部位比较达 2 cm 者,按其经向量计。
- C.16 经档:局部经向排列错误、纱支用错、稀密不均匀或纱线被摩擦发毛,使织品表面呈现经向档痕者。
- C.17 纬档:异常纱 2 根及以上并列或间隔并列,当其长度达半幅及以上者为档子。包括紧纱档、色档、松纱档、错纱档、粗纱档、树脂档等。
- C.18 条痕、条花、色花、折痕:由于在染整过程中处理不好或制品折叠造成的,量其经向长度。
- C.19 死折痕:由于整呢、煮呢、电压等操作不良,造成呢面局部折叠,经熨烫后不能消除,呈现明显折痕者。
- C.20 剪毛痕:因剪毛不良,造成剪毛痕迹者,量其经向长度。
- C.21 破边、边上破洞:织品边上破裂在边 1.5 cm 以内,以经向量计。

GB/T 26382—2011

- C.22 破洞:经、纬向纱连断2根或同时各断1根及以上者,量其最大长度。
- C.23 刺毛边、边上稀密:由于边撑运转不良,致使织品边上形成刺毛或稀密不匀者。
- C.24 边上针眼、针锈:拉幅烘干机钢针过粗或生锈,造成织品上呈现针眼或针锈,量其经向长度。
- C.25 荷叶边:织品边上明显不整齐或起伏的波浪状态,按经向长度计。
- C.26 小跳花:单根纱不依组织起伏,织品表面形成连续或断续之小跳花。
- C.27 呢面歪斜:经纬纱未能呈现垂直位置,纬纱歪斜以距水平最大距离计算。
- C.28 刺毛痕、边撑痕:经纬纱被刺毛辊或边撑勾损者,量其经向长度。
- C.29 严重搭头印:织品在煮呢、蒸呢过程中处理不当,在织品表面呈现明显分界线者。
- C.30 毛粒:因原料或工艺不当,造成小毛球者。
- C.31 轧梭痕、破损性轧梭:织造时发生轧梭,致使呢面呈现毛痕或稀密不匀者,为轧梭痕,量其经向长度。当经纱集中断裂或纬纱严重稀密时,为破损性轧梭,量其最大长度。
- C.32 条干不匀:由于纱线条干不匀,严重影响织物外观者,造成呢面局部呈现花纹者。
- C.33 水印(水花):由于煮呢加工不良,造成呢面局部呈现花纹者。
- C.34 严重电压印:在电压过程中处理不当,使织品表面呈现严重明显分界线者。
- C.35 耐熨烫色牢度试验中对不同纤维的规定试验温度:
- a) 麻:(200 ± 2) $^{\circ}\text{C}$;
 - b) 纯毛、粘纤、涤纶、丝:(180 ± 2) $^{\circ}\text{C}$;
 - c) 腈纶:(150 ± 2) $^{\circ}\text{C}$;
 - d) 锦纶、维纶:(120 ± 2) $^{\circ}\text{C}$ 。
- C.36 混纺和交织物的规定试验温度采用 C.35 中温度的一种(混纺比例低于10%不作考虑)。



GB/T 26382-2011

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-43208