ICS 61.020
W 63

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 73036—2010

吸湿发热针织内衣

Moisture-absorption and heat-generating knitted underwear

深圳市英格检测技术有限公司
内部收藏

2010-08-16 发布　　2010-12-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部　发布

中国标准出版社
数码防伪

深圳市英柏检测技术有限公司
内部收藏

中华人民共和国纺织
行业标准
吸湿发热针织内衣
FZ/T 73036—2009
*
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.spc.net.cn
电话:68523946 68517548
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 0.5 字数 9 千字
2010年11月第一版 2010年11月第一次印刷
*
书号:155066·2-21353 定价 14.00 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)68533533

前　言

本标准的附录A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针织品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 6)归口。

本标准起草单位：中国针织工业协会、国家针织产品质量监督检验中心、婷美集团保健科技有限公司、浙江罗纳服饰有限公司、上海帕兰朵高级服饰有限公司、北京爱慕内衣有限公司、江苏AB集团有限责任公司、安莉芳(中国)服装有限公司、青岛即发集团股份有限公司、浙江浪莎内衣有限公司、江苏新雪竹国际服饰有限公司、珠海兆天贸易有限公司、浙江顺时针服饰有限公司、东洋纺织株式会社上海代表处、旭化成纺织贸易(上海)有限公司。

本标准主要起草人：王智、单丽娟、周磊、姚渊学、方国平、关春红、吴鸿烈、曹海辉、黄聿华、刘爱莲、王锡良、奚斌、龚益辉、胡怡然、莫合领。

华测检测认证检测技术有限公司 内部收藏



深圳市技术监督信息有限公司
内部资料

吸湿发热针织内衣

1 范围

本标准规定了吸湿发热针织内衣的术语和定义、产品号型、要求、试验方法、判定规则、使用说明、包装、运输、贮存。

本标准适用于鉴定吸湿发热针织内衣的品质。

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 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明

GB/T 4856 针棉织品包装

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 9995 纺织材料含水率和回潮率的测定 烘箱干燥法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

吸湿发热针织内衣 moisture-absorption and heat-generating knitted underwear

由吸湿发热材料编织而成，并满足本标准升温值指标要求的针织内衣。

4 产品号型

按针织内衣相关产品标准规定执行。

5 要求

5.1 要求内容

要求分为内在质量、外观质量两个方面，内在质量包括吸湿发热升温值指标和针织内衣相关产品标准规定的内在质量指标。外观质量按针织内衣相关产品标准执行。

5.2 分等规定

产品在达到吸湿发热升温值指标前提下，分等规定按针织内衣相关产品标准执行。

5.3 内在质量要求

5.3.1 吸湿发热升温值指标见表1。

表1 吸湿发热升温值指标

项 目		温度/℃
最高升温值	≥	≥4.0
30 min内平均升温值	≥	≥3.0

5.3.2 其他内在质量按针织内衣相关产品标准规定执行。

5.4 外观质量

外观质量按针织内衣相关产品标准规定执行。

6 试验方法

6.1 抽样数量

吸湿发热针织内衣的升温值抽样数量为1件，其他内在质量和外观质量按针织内衣相关产品标准规定执行。

6.2 内在质量及外观质量检验

6.2.1 吸湿发热升温值的检验按附录A的规定执行。

6.2.2 其他内在质量和外观质量的检验，按针织内衣相关产品标准规定执行。

7 判定规则

7.1 吸湿发热升温值不合格，则判定该批产品不合格；吸湿发热升温值合格，按针织内衣相关产品标准进行判定。

7.2 复验

7.2.1 任何一方对所检验的结果有异议时，在规定期限内均可要求复验。

7.2.2 提请复验时，应保留提请复验数量的全部。

7.2.3 复验时检验数量为初验时数量的2倍，复验结果按7.1规定处理，以复验结果为准。

8 产品的使用说明、包装、运输和贮存

8.1 产品使用说明按GB 5296.4规定执行。产品执行标准编号：标明本标准的编号和执行的针织内衣相关产品标准的编号。

8.2 产品包装按GB/T 4856或协议执行。

8.3 产品运输应防潮、防火、防污染。

8.4 产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁的库房内，并防蛀、防霉。

深圳市莱柏检测技术有限公司 仅供收藏

附 录 A
（规范性附录）
吸湿发热升温值的试验方法

A.1 设备和用具

A.1.1 恒温恒湿试验箱

A.1.1.1 箱内配备温度传感器，箱内温度为(20±0.5)℃，相对湿度为(90±3)%，风速 0.2 m/s～0.6 m/s，试样温度测试传感器的精度为±(0.2%×|示值|+0.15)℃。

A.1.1.2 恒温恒湿试验箱放置在温度为(20±2)℃，相对湿度为(65±4)%的恒温恒湿室内。

A.1.2 温度记录仪，与恒温恒湿试验箱内的传感器相连接。

A.1.3 刻度尺。

A.1.4 涤纶缝纫线。

A.1.5 缝纫机。

A.1.6 剪刀。

A.1.7 称量瓶。

A.1.8 烘箱，符合 GB/T 9995 的规定。

A.1.9 干燥器。

A.2 试样制备

A.2.1 一般在成品上均匀取样，对于成品的组织结构变化较大的情况，应取组织结构较大面积的部位，所取面料要求平整、无折皱。

A.2.2 共制备 3 个组合试样。每个组合试样由两块 60 mm×100 mm 的试样组成，试样里层相贴合，沿三边缝合成一袋状插入口，形成一个组合试样，缝合线应与织物的长度或宽度方向相平行，采用涤纶缝纫线平缝，针迹密度为 8 针/2 cm～9 针/2 cm。组合试样缝制方法如图 A.1 所示。

单位为毫米

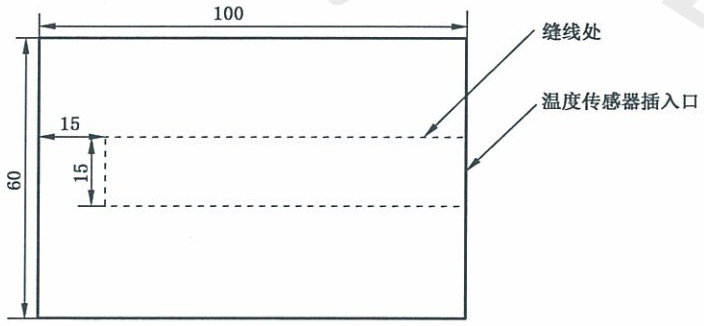


图 A.1 组合试样缝制方法示意图

A.3 试验步骤

A.3.1 将组合试样和称量瓶(打开盖子)一同放入烘箱内，烘燥时间按 GB/T 9995 规定的方法确定，烘燥温度为(105±2)℃。打开烘箱门，将试样迅速放入称量瓶中，盖严称量瓶的盖子，然后放入密封的干燥器中，在 A.1.1.2 规定的条件下平衡 1 h。

A.3.2 启动恒温恒湿试验箱和温度记录仪，待仪器稳定到 A.1.1.1 规定参数，读取 3 个温度传感器的

测试值，分别作为空白温度值。

A.3.3 将平衡 1 h 的试样从称量瓶中取出，打开恒温恒湿试验箱，在 30 s 内将 A.3.2 中读取空白值的 3 个温度传感器分别并完全插入 3 块组合试样，组合试样的摆放距恒温恒湿试验箱内壁至少 10 cm，避免重叠放置或卷装放置，关闭恒温恒湿试验箱，同时开启温度记录仪，试验时间为 30 min。

A.4 试验结果的计算和表示

A.4.1 在某个时间点上，温度升高值(ΔT)即为每块组合试样的温度值减去温度传感器的空白温度值所得结果。

A.4.2 根据试验结果，分别读取 3 个组合试样的升温最高值 ΔT_{max} 及(t_1，ΔT_{max})、(0，ΔT_0)、(10，ΔT_1)、(20，ΔT_2)、(30，ΔT_3)。在相同时间点上，组合试样的温度升高值以 3 个组合试样温度升高值的平均值作为结果，按 GB/T 8170 修约到一位小数。

A.4.3 绘制出组合试样升温值与时间的关系图，如图 A.2 所示。

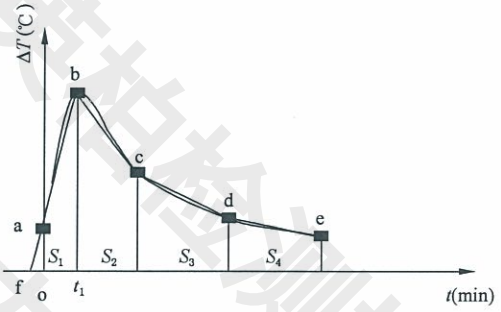


图 A.2 组合试样升温值与时间的关系图

A.4.4 将以上各点按横坐标由小到大的顺序依次命名为 a、b、c、d、e，分别连接 ba(延长至与横坐标相交于点 f)、bc、cd、de。

A.4.5 计算直线 ba 的方程，一次项系数按 GB/T 8170 修约到一位小数。

A.4.6 计算点 f 的坐标值，按 GB/T 8170 修约到一位小数。分别计算三角形面积 S_1 和梯形面积 S_2 至 S_4，结果按 GB/T 8170 修约到三位小数。

A.4.7 30 min 内平均温度升高值按式(A.1)计算，按 GB/T 8170 修约到一位小数。

$$\Delta\overline{T}=\frac{\sum_{i=1}^{4}S_i}{t} \qquad \cdots\cdots(A.1)$$

式中：

$\Delta\overline{T}$——30 min 内平均温度升高值，单位为摄氏度(℃)；

$\sum_{i=1}^{4}S_i$——三角形 S_1 和梯形 S_2 至 S_4 的面积总和，单位为摄氏度分(℃ · min)；

t——30 min。

FZ/T 73036-2010

版权专有 侵权必究

*
书号：155066 · 2-21353
定价： 14.00 元