ICS 59.080.30
W 63

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 73026—2014
代替 FZ/T 73026—2006

针织裙、裙套

Knitted skirt and lady suit

深圳市英柏检测技术有限公司
内部收藏

2014-10-14 发布　　2015-04-01 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 73026—2006《针织裙套》，与 FZ/T 73026—2006 相比主要技术变化如下：

——修改了标准名称；

——增加了本标准不适用于年龄在 36 个月及以下的婴幼儿服饰的规定（见第 1 章）；

——修改了规范性引用文件（见第 2 章，2006 年版的第 2 章）；

——增加了耐光、汗复合色牢度、拼接互染程度、洗后外观质量的考核项目（见 4.3）；

——调整了顶破强力、耐皂洗色牢度、耐摩擦色牢度、耐光色牢度指标（见 4.3，2006 年版的 4.3.1）；

——合并了印花部位和非印花部位的耐皂洗色牢度、耐摩擦色牢度指标（见 4.3，2006 年版的 4.3.1）；

——删除了接缝强力的考核项目（2006 年版的 4.3.1）；

——增加了接缝性能考核项目和试验方法（见 4.3 和 5.1.2.15）；

——删除了耐汗渍色牢度考核直接接触皮肤的产品（见 2006 年版的 4.3.1）；

——删除了采用针织牛仔布的产品色牢度按 GB 18401 的规定执行（2006 年版的 4.3.1）；

——删除了对 10%以下纤维含量的规定（2006 年版的 4.3.3）；

——细化了内在质量要求（见 4.3.2～4.3.10）

——细化了表面疵点要求（见 4.4.1，2006 年版的 4.4.2）；

——细化了对称部位尺寸差异规定（见 4.4.3，2006 年版的 4.4.4）；

——修改了缝制规定（见 4.4.4，2006 年版的 4.4.6）；

——增加了水洗尺寸变化率试验中对毛含量≥30%或再生纤维素纤维含量≥50%以及蚕丝含量≥50%的成品的洗涤程序和干燥方法的规定（见 5.1.2.1.3.1）；

——增加了水洗后扭曲率试验示意图及取样部位（见 5.1.2.3.3）；

——修改了纤维含量计算方法，结合公定回潮率计算（见 5.1.2.20，2006 年版的 5.2.17）；

——修改了成衣测量部位规定（见 5.2.4，2006 年版的 4.4.5）；

——修改了抽样规定（见 6.1，2006 年版的 5.1）；

——修改了复验的内容（见 6.4，2006 年版的 6.3）；

——增加了拼接互染程度试验方法（见规范性附录 A）。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

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：深圳市计量质量检测研究院、安莉芳（中国）服装有限公司、浙江浪莎内衣有限公司、北极绒（上海）纺织科技发展有限公司、深圳市岁孚服装有限公司、国家针织产品质量监督检验中心。

本标准主要起草人：杨珂、曹海辉、鲍进跃、吴一鸣、王建国、单丽娟。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——FZ/T 73026—2006。

针织裙、裙套

1 范围

本标准规定了针织裙、裙套的产品号型、要求、试验、判定规则、产品使用说明、包装、运输、贮存。

本标准适用于鉴定以针织面料为主要材料制成的针织裙及裙套等针织裙类产品的品质。

本标准不适用于年龄在36个月及以下的婴幼儿服饰。

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 1335.2 服装号型 女子

GB/T 1335.3 服装号型 儿童

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:游离和水解的甲醛(水萃取法)

GB/T 3920 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 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 第4部分:纺织品和服装

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 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气

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 8629—2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8878 棉针织内衣

GB 9994 纺织材料公定回潮率

GB/T 14576 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 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 四组分纤维混合物
FZ/T 01031—1993 针织物和弹性机织物接缝强力和伸长率的测定 抓样拉伸法
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 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法
FZ/T 30003 麻棉混纺产品定量分析方法 显微投影法
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
GSB 16-2922 粗梳毛针织品起球标准样照
GSB 16-2923 精梳毛针织品起球标准样照

3 产品号型

针织裙、裙套的号型按 GB/T 6411 或 GB/T 1335.2、GB/T 1335.3 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。内在质量包括水洗尺寸变化率、干洗尺寸变化率，水洗后扭曲率，起球，顶破强力，耐皂洗色牢度，耐汗渍色牢度，耐水色牢度，耐摩擦色牢度，耐干洗色牢度，耐光色牢度，耐光、汗复合色牢度，拼接互染程度，接缝性能，甲醛含量，pH 值，异味，可分解致癌芳香胺染料，纤维含量，洗后外观质量等项指标。外观质量包括表面疵点、规格尺寸偏差、对称部位尺寸差异、缝制规定等项指标。

4.2 分等规定

4.2.1 针织裙、裙套分为优等品、一等品、合格品。
4.2.2 内在质量按批评等，外观质量按件评等。两者结合以最低等级定等。
4.2.3 内在质量各项指标，以试验结果最低一项作为该批产品的评等依据。
4.2.4 在同一件产品上发现属于不同品等的外观质量问题时，按最低等疵点评定。在同一件产品上只允许有两个同等级的极限表面疵点存在，超过者应降低一个等级。

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
水洗尺寸变化率/%	直向、横向	−4.0～+2.0	−5.0～+2.0	−5.0～+2.0
干洗尺寸变化率/%		−1.0～+1.0	−1.5～+1.5	−2.0～+2.0

表 1（续）

项目			优等品	一等品	合格品
水洗后扭曲率/% ≤		上衣	4.0	5.0	6.0
		裙子	2.0	3.0	4.0
面料	起球/级 ≥		4	3-4	3
	顶破强力/N ≥		250		
	耐皂洗色牢度/级 ≥	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	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	3-4	3（深色 2-3）	2-3（深色 2）
	耐干洗色牢度/级 ≥	变色	4-5	4	3-4
		沾色	4-5	4	3-4
	耐光色牢度/级 ≥	深色	4-5	4	3
		浅色	4	3	3
	耐光、汗复合色牢度（碱性）/级 ≥		4	3-4	3
	拼接互染程度/级 ≥		4-5	4	4
里料	耐汗渍色牢度		按 GB 18401 规定执行		
	耐水色牢度				
	耐干摩擦色牢度				
	耐皂洗色牢度/级 ≥	变色	3-4		
		沾色	3		
接缝性能		面料	拉力达到 120 N 时未出现缝线断裂、织物破裂或其他断裂情况		
		里料	拉力达到 70 N 时未出现缝线断裂、织物破裂或其他断裂情况		
甲醛含量/(mg/kg)			按 GB 18401 规定执行		
pH 值					
异味					
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)					
纤维含量/(%)			按 GB/T 29862 规定执行		
洗后外观质量			印花部位不允许起泡、脱落，绣花部位缝纫线无严重不平整，贴花部位无脱开，附件无脱落、锈蚀，不允许破损、明显变色及里料外漏		

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。

深圳市英柏检测技术有限公司 内部收藏

4.3.2 抽条、镂空、烂花、蕾丝结构的产品和弹力织物不考核顶破强力。

4.3.3 弹力织物不考核横向水洗尺寸变化率、褶皱产品不考核褶皱方向的水洗尺寸变化率。

4.3.4 弹力织物指含有弹性纤维的织物或罗纹织物。

4.3.5 起球只考核正面，正面磨毛、起绒、植绒的产品、蕾丝类产品不考核起球。

4.3.6 耐干洗色牢度、干洗尺寸变化率只考核使用说明中标注可干洗产品，耐皂洗色牢度、水洗尺寸变化率、水洗后扭曲率只考核使用说明中标注可水洗产品。

4.3.7 耐光、汗复合色牢度只考核直接接触皮肤类产品。

4.3.8 拼接互染程度只考核使用说明中注明可水洗且为深色和浅色相拼接的产品。

4.3.9 非直摆上衣和臀围小于下摆围的裙类产品不考核水洗后扭曲率。

4.3.10 抽条、镂空、烂花、蕾丝结构的产品不考核接缝性能。

4.4 外观质量要求

4.4.1 表面疵点评等规定

表面疵点评等规定见表 2。

表 2 表面疵点评等规定

疵点名称		优等品	一等品	合格品
色差	≥	相同面料之间 4 级		相同面料之间 3-4 级
纹路歪斜(条格)	≤	2.0%	3.0%	4.0%
缝纫曲折高低	≤	0.3 cm		0.5 cm
缝纫油污线	≤	轻微的 1 cm 两处或 2 cm 一处领、襟、袋部位不允许		轻微的 20 cm 明显的 10cm
止口反吐		不允许	0.3 cm 及以内	0.5 cm 及以内
烫黄、锈斑、水渍亮光		不允许		
缝纫不平服		不允许	轻微允许	明显允许、显著不允许
破损性疵点		不允许		

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。

注 2：表面疵点程度按照 GSB 16-2500 执行。

注 3：轻微：直观上不明显，通过仔细辨认才可看出。

明显：不影响整体效果，但能感觉到疵点的存在。

显著：明显影响整体效果的疵点。

4.4.2 规格尺寸偏差

规格尺寸偏差见表 3。

表 3 规格尺寸偏差

单位为厘米

类别		优等品	一等品	合格品
长度方向 (衣长、袖长、裙长)	60 cm 及以上	±1.0	±2.0	±2.5
	60 cm 以下	±1.0	±1.5	±2.0
宽度方向(1/2 胸围，1/2 腰围、1/2 臀围)		±1.0	±1.5	±2.0

注：1/2 臀围不考核臀围小于下摆围的裙类产品。

4.4.3 对称部位尺寸差异

对称部位尺寸差异见表4。

表4 对称部位尺寸差异

单位为厘米

尺寸范围	优等品 ≤	一等品 ≤	合格品 ≤
≤5 cm	0.2	0.3	0.4
>5 cm 且≤50 cm	0.5	0.8	1.0
>50 cm	0.8	1.0	1.2

4.4.4 缝制规定(不分品等)

4.4.4.1 合肩处、缝迹边口应加固。

4.4.4.2 缝制应牢固,线迹要平直、圆顺、松紧适宜,线头修清,领型端正。

4.4.4.3 采用与面辅料相适应的缝纫线(装饰线除外)。

5 试验

5.1 内在质量检验

5.1.1 准备和试验条件

5.1.1.1 所取的试样不应有影响试验的疵点。

5.1.1.2 水洗尺寸变化率、水洗后扭曲率试验前,需按GB/T 6529规定的标准大气进行预调湿、调湿符合要求后再进行试验。

5.1.2 试验方法

5.1.2.1 水洗尺寸变化率试验

5.1.2.1.1 测量部位

上衣或连衣裙取衣长或裙长与后背宽作为直向和横向的测量部位,衣长或裙长以前后身左右四处的平均值作为计算依据。短裙取裙长与裙长的1/2处作为直向和横向的测量部位,裙长以左右侧裙长的平均值作为计算依据。在测量时做出标记,以便水洗后测量。上衣测量部位见图1,连衣裙测量部位见图2,短裙测量部位见图3。

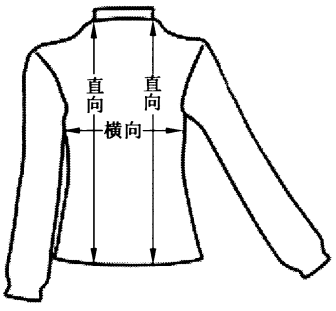


图1 上衣水洗前后测量部位示例

深圳市纺检测技术有限公司 内部收藏

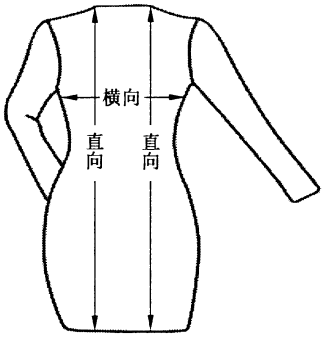


图 2　连衣裙水洗前后测量部位示例

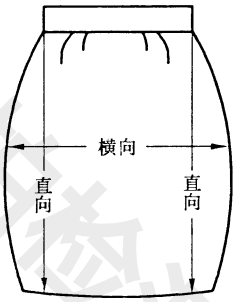


图 3　短裙水洗前后测量部位示例

5.1.2.1.2　水洗尺寸变化率测量部位

水洗尺寸变化率测量部位见表 5。

表 5　水洗尺寸变化率测量部位

类别	部位	测　量　方　法
上衣 连衣裙	直向	测量衣长或裙长，由肩缝最高处垂直量到底边
	横向	测量后背宽，由袖窿缝与肋缝的交点向下 5 cm 处横量
短裙	直向	测量裙长，沿裙缝由侧腰边垂直量到底边
	横向	裙长的 1/2 处横量

5.1.2.1.3　洗涤和干燥试验

5.1.2.1.3.1　洗涤程序

按 GB/T 8629—2001 中 5A 程序执行，毛含量≥30%或再生纤维素纤维含量≥50%的产品按 7A 程序执行，蚕丝含量≥50%的产品或明示“手洗”的产品按 GB/T 8629—2001 中“仿手洗”程序执行。试验件数为 3 件。

5.1.2.1.3.2　干燥方法

采用悬挂晾干，上衣用竿穿过两袖，使胸围挂肩处保持平直，并从下端用手将前后身分开理平。裙子延宽度方向对折搭晾。蚕丝含量≥50%的产品采用摊平晾干。将晾干后的试样放置在(20±2)℃，相对湿度为(65±4)%环境的平面上，静置 4 h 以上，轻轻拍平折痕，再进行测量。

5.1.2.1.4 结果计算

按式(1)分别计算直向和横向的水洗尺寸变化率，以负号(－)表示尺寸收缩，以正号(＋)表示尺寸伸长(倒涨)，以全部试样的算术平均值作为试验结果，若同时存在收缩与伸长(倒涨)试验结果时，以收缩(或伸长)的两件试样的算术平均值作为试验结果，最终结果按 GB/T 8170 修约到一位小数。

$$A=\frac{L_1-L_0}{L_0}\times 100\% \qquad \cdots\cdots(1)$$

式中：

A ——直向或横向水洗尺寸变化率，%；

L_1 ——直向或横向水洗后尺寸的平均值，单位为厘米(cm)；

L_0 ——直向或横向水洗前尺寸的平均值，单位为厘米(cm)。

5.1.2.2 干洗尺寸变化率试验

按 FZ/T 80007.3 规定执行，采用常规干洗法，按水洗尺寸变化率试验方法进行测量和结果计算。

5.1.2.3 水洗后扭曲率试验

5.1.2.3.1 洗涤和干燥

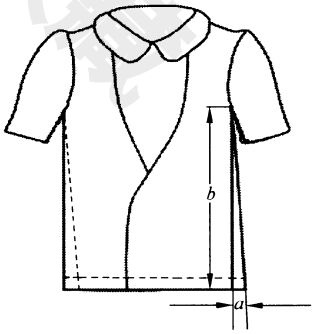
按水洗尺寸变化率试验方法进行洗涤和干燥。

5.1.2.3.2 测量方法

将水洗后的成衣平铺在光滑的台面上，用手轻轻拍平。每件成衣以扭斜程度最大的一边测量。

5.1.2.3.3 成衣扭曲率测量部位

5.1.2.3.3.1 上衣扭曲率测量部位示例见图 4。



说明：

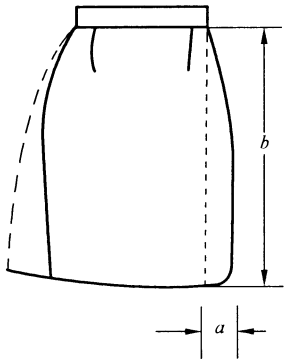
a ——侧缝与袖窿交叉处垂直到底边的点与水洗后侧缝与底边交点间的距离，需要时应在水洗前做出“侧缝与底边交点”的标记，单位为厘米(cm)；

b ——侧缝与袖窿缝交叉处垂直到底边的距离，单位为厘米(cm)。

图 4 上衣扭曲率测量部位示例

5.1.2.3.3.2 短裙扭曲率测量部位示例见图 5。

深圳市检测技术有限公司 内部收藏



说明：

a——裙腰与侧缝交叉处垂直到底边的点与扭后端点间的距离，需要时应在水洗前做出“侧缝与底边交点”的标记，单位为厘米(cm)；

b——裙腰与侧缝交叉处垂直到底边的距离，单位为厘米(cm)。

图 5　短裙扭曲率测量部位示例

5.1.2.3.4　结果计算

水洗后扭曲率按式(2)进行计算，以 3 件的扭曲率平均值作为计算结果，最终结果按 GB/T 8170 修约到一位小数。

$$F=(a/b)\times 100\% \qquad \cdots\cdots(2)$$

式中：

F——扭曲率，%。

5.1.2.4　洗后外观质量试验

按本标准水洗尺寸变化率试验方法进行洗涤、干燥后，结合表 1 进行评价。

5.1.2.5　起球试验

按 GB/T 4802.1—2008 中 E 法规定执行，评级按 GSB 16-1523 针织物起毛起球样照评定。含毛量≥30%的产品按 GB/T 4802.3 规定执行，精梳按 GSB 16-2923 精梳毛针织品起球标准样照评级，粗梳按 GSB 16-2922 粗梳毛针织品起球标准样照评级。

5.1.2.6　顶破强力试验

按 GB/T 19976—2005 规定执行，钢球直径为(38±0.02)mm。

5.1.2.7　耐皂洗色牢度试验

按 GB/T 3921—2008 的试验方法 A(1)规定执行。

5.1.2.8　耐汗渍色牢度试验

按 GB/T 3922 规定执行。

5.1.2.9　耐水色牢度试验

按 GB/T 5713 规定执行。

深圳市英格检测技术有限公司 内部收藏

5.1.2.10 **耐摩擦色牢度试验**

按 GB/T 3920 规定执行，只做直向。

5.1.2.11 **耐干洗色牢度试验**

按 GB/T 5711 规定执行。

5.1.2.12 **耐光色牢度试验**

按 GB/T 8427—2008 方法 3 规定执行。

5.1.2.13 **耐光、汗复合色牢度试验**

按 GB/T 14576 规定执行。

5.1.2.14 **拼接互染程度试验**

按附录 A 规定执行。

5.1.2.15 **接缝性能试验**

5.1.2.15.1 按 FZ/T 01031—1993 的方法 B 规定执行。测试 1 件(套)产品，取样部位如表 6 所示。

表 6 接缝性能取样部位

名称	取样部位
后背缝	后领中向下约 25 cm 为中心
袖缝	袖窿处沿袖子方向向下 10 cm 为中心
摆缝	袖窿底向下约 10 cm 为中心
裙侧缝	腰头向下约 20 cm 为中心

5.1.2.15.2 当拉力达到表 1 中接缝性能规定的负荷时停止试验，观察试样的情况。测试过程中若试样出现缝纫线断裂、织物破裂等现象则停止试验。

5.1.2.16 **甲醛含量试验**

按 GB/T 2912.1 规定执行。

5.1.2.17 **pH 值试验**

按 GB/T 7573 规定执行。

5.1.2.18 **异味试验**

按 GB 18401 规定执行。

5.1.2.19 **可分解致癌芳香胺染料试验**

按 GB/T 17592 规定执行。

5.1.2.20 **纤维含量试验**

按 FZ/T 01057、GB/T 2910、FZ/T 01026、FZ/T 01095、FZ/T 01101、FZ/T 30003 等规定执行，结

合公定回潮率计算，公定回潮率按 GB 9994 规定执行。

5.2 外观质量检验

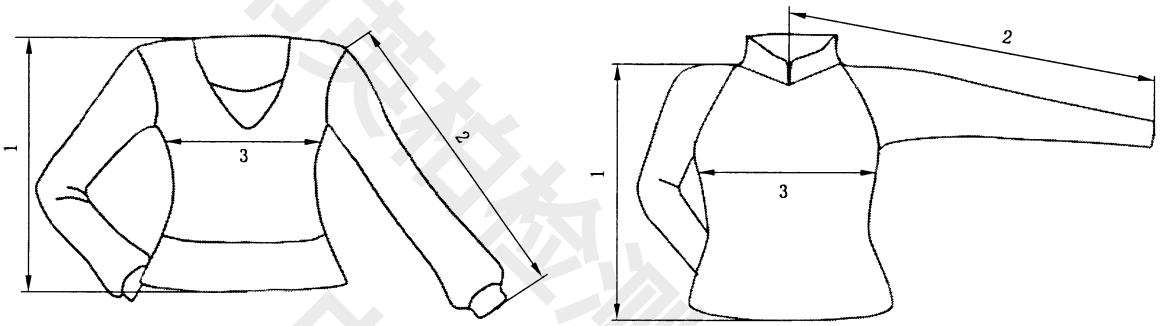
5.2.1 一般采用灯光检验，用 40 W 白光日光灯一支，上面加灯罩，灯罩与检验台面中心垂直距离为 80 cm±5 cm。

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 检验时应将产品平摊在检验台上，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。

5.2.4 测量部位及规定

5.2.4.1 上衣测量部位示例见图 6。



说明：

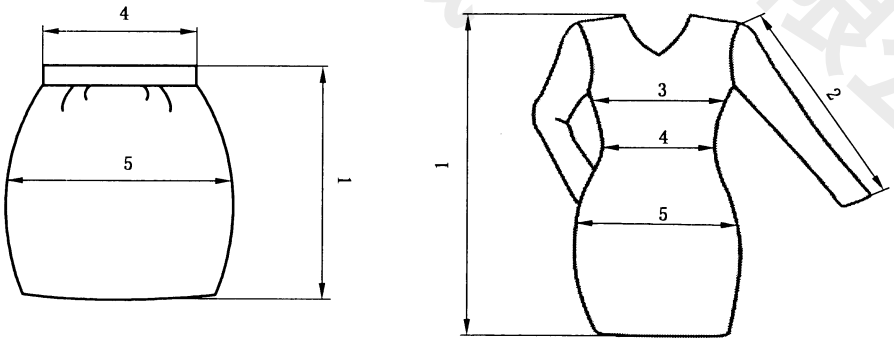
1——衣长；

2——袖长；

3——1/2 胸围。

图 6 上衣测量部位

5.2.4.2 裙子测量部位示例见图 7。



说明：

1——裙长；

2——袖长；

3——1/2 胸围；

4——1/2 腰围；

5——1/2 臀围。

图 7 裙子测量部位

5.2.4.3 各部位的测量规定见表 7。

深圳市技检测技术有限公司 内部收藏

表 7　成衣测量部位规定

类别	序号	部位	测　量　规　定
上衣	1	衣长	由肩缝最高处垂直量到底边
	2	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
	3	1/2 胸围	由袖窿缝与肋缝的交点向下 2 cm 处横量
裙子	1	裙长	连衣裙由肩缝最高处垂直量到底边 短裙沿裙缝由侧腰边垂直量到裙底边
	2	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
	3	1/2 胸围	由袖窿缝与侧缝的交点向下 2 cm 处横量
	4	1/2 腰围	连衣裙在腰部最窄处平铺横量 短裙由腰边中间横量
	5	1/2 臀围	腰边向下 18 cm 处平铺横量

5.2.5　试验方法

5.2.5.1　色差评级

按 GB/T 250 评定。

5.2.5.2　纹路歪斜试验

按 GB/T 14801 规定执行。

6　判定规则

6.1　抽样数量

6.1.1　外观质量按批分品种、色别随机采样 1%～3%，但不得少于 20 件。

6.1.2　内在质量按批分品种、色别随机采样 4 件，不足时可增加件数。

6.2　内在质量

6.2.1　接缝性能试验的所有试样均合格，则判定该批产品合格，否则判定该批产品不合格。

6.2.2　洗后外观质量检验结果至少两件(套)及以上合格则判定该批产品合格，反之为不合格。

6.2.3　内在质量按 4.3 要求，有一项不符合，则判定该批产品不合格。其中，色牢度项目不符合则按色别判定该批产品不合格。

6.3　外观质量

外观质量按品种、色别计算不符品等率。凡不符品等率在 5%及以内者，判定该批产品合格；不符品等率在 5%以上者，判定该批产品不合格。

6.4　复验

6.4.1　任何一方对所检验的结果有异议时，均可要求复验。

6.4.2　复验结果按 6.2、6.3 规定执行，判定以复验结果为准。

深圳市纺织品检测技术有限公司 内部收藏

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 包装按 GB/T 4856 规定执行。

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、清洁的库房内，注意防蛀、防霉。

深圳市英柏检测技术有限公司
内部收藏

附 录 A
（规范性附录）
拼接互染程度试验方法

A.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。

A.2 试验要求与准备

A.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。

A.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。

A.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。

A.3 试验操作程序

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

A.3.2 用 GB/T 251 样卡评定试样中浅色面料的沾色。

深圳市英标检测技术有限公司 内部收藏

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
针织裙、裙套
FZ/T 73026—2014
*
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)64275323 发行中心:(010)51780235
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 28 千字
2015年1月第一版 2015年1月第一次印刷
*
书号:155066·2-28024 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 73026-2014

打印日期:2015年2月3日 F009A