

中华人民共和国国家标准

GB/T 23328—2009

机 织 学 生 服

Woven garments for students

2009-03-19 发布

2010-01-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发 布

前 言

本标准的附录 A、附录 B 为规范性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国服装标准化技术委员会(SAC/TC 219)归口。

本标准由全国服装标准化技术委员会负责解释。

本标准主要起草单位:深圳市计量质量检测研究院、上海市服装研究所、深圳市默根服装有限公司、深圳市东泰服饰制品有限公司、深圳市裕达服装有限公司、深圳市思贝特服饰用品有限公司。

本标准主要起草人:杨志敏、许鉴、袁惠芸、钱国庆、李业赞、李光亮、陈汉武、戴伟烽、滕万红、陈国强。

机 织 学 生 服

1 范围

本标准规定了机织学生服的要求、检测方法、检验分类规则以及标志、包装、运输和贮存等技术特征。

本标准适用于以纺织机织物为主要面料生产的学生服。

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 1335.1 服装号型 男子
- GB/T 1335.2 服装号型 女子
- GB/T 1335.3 服装号型 儿童
- GB/T 2910 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- GB/T 2911 纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- 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 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 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 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法
- GB/T 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- 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 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 9995 纺织材料含水率和回潮率的测定 烘箱干燥法
- 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 21295 服装理化性能的技术要求
- 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 80002 服装标志、包装、运输和贮存
- FZ/T 80004 服装成品出厂检验规则

3 要求

3.1 使用说明

使用说明按 GB 5296.4 和 GB 18401 的规定执行。

3.2 号型规格

3.2.1 号型设置按 GB/T 1335.1、GB/T 1335.2、GB/T 1335.3 的规定选用。

3.2.2 成品主要部位规格按 GB/T 1335.1、GB/T 1335.2、GB/T 1335.3 的有关规定自行设计。

3.3 原材料

3.3.1 面料

按国家有关纺织面料标准选用符合本标准质量要求的面料。

3.3.2 里料

采用与所用面料性能、色泽相适宜的里料。

3.3.3 辅料

3.3.3.1 衬布、垫肩

采用与面料尺寸变化率、性能、色泽相近的粘合衬和垫肩,其质量应符合相应产品标准的规定。

3.3.3.2 缝线

采用适合所用面料质量的缝线;绣花线的缩率应与面料相适应;钉扣线应与扣的色泽相适宜;钉商标线应与商标底色相适宜(装饰线除外)。

3.3.3.3 纽扣、拉链及金属附件

采用适合所用面料的纽扣(装饰扣除外)、拉链及金属附件,无残疵,外表光滑,无利边利角。

3.4 经纬纱向

前身顺翘,不允许倒翘。领面、后身、袖子、前后裤片的允斜程度不大于 3%,色织或印花、条格料不大于 2%。

3.5 对条对格

面料有明显条格在 1.0 cm 及以上的按表 1 规定。

表 1

单位为厘米

部位名称	对条对格规定	备 注
左右前身	条料顺直,格料对横,互差不大于 0.3。	遇格子大小不一时,以衣长二分之一上部为主。
袋与前身	条料对条,格料对格,互差不大于 0.3。斜料贴袋左右对称,互差不大于 0.5(阴阳条格例外)。	遇格子大小不一时,以袋前部为主。
领尖、驳头	条料对称,互差不大于 0.2。	遇有阴阳格,以明显条格为主。
袖子	条料顺直,格料对横,以袖山为准,两袖对称,互差不大于 0.8。	—
背缝	条料对条,格料对横,互差不大于 0.3。	—
摆缝	格料对横,袖窿 10.0 以下互差不大于 0.4。	—
裤侧缝	侧缝袋口 10 以下处格料对横,互差不大于 0.4。	—

3.6 拼接

挂面在驳头下、最下扣眼位置以上允许一拼,但应避开扣眼位,领里可对称一拼(立领不允许),裙子、裤子腰头在后中缝或侧缝处允许一拼,其他部位除设计需要外不允许拼接。

3.7 色差

领子、驳头、前后过肩、前腰头与大身的色差不低于4级,里子的色差不低于3-4级。覆粘合衬或多层料所造成的色差不低于3-4级,其他表面部位与大身色差不低于4级。套装中上装与下装的色差不低于4级。

3.8 外观疵点

外观疵点按表2规定,各部位划分见图1。每个独立部位只允许疵点一处,超过一处降为下一个缺陷等级,如:轻缺陷降为重缺陷,以此类推。

表 2

疵点名称	各部位允许存在程度		
	1号部位	2号部位	3号部位
粗于二倍粗纱3根	不允许	长1 cm~3 cm	长3 cm~6 cm
粗于三倍粗纱4根	不允许	不允许	长小于2.5 cm
经缩	不允许	不明显	长小于4 cm,宽小于1 cm
颗粒状粗纱	不允许	不允许	不影响外观
色档	不允许	不影响外观	轻微
斑疵(油、锈、色斑)	不允许	不影响外观	不大于0.2 cm ²

注:未列入疵点按其形态,参照本表相似疵点执行。

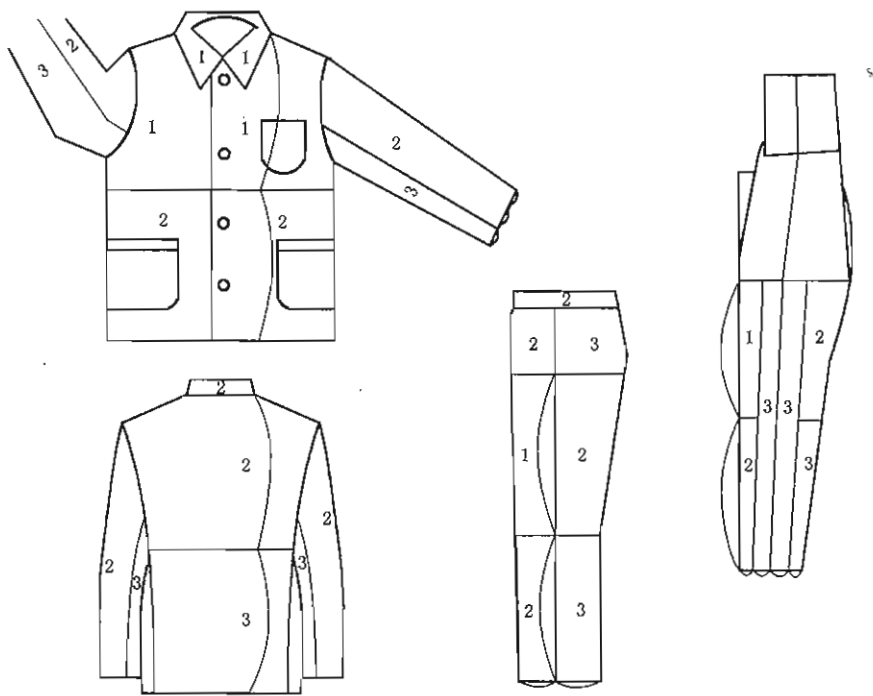


图 1

3.9 缝制

3.9.1 针距密度按表3规定,特殊设计除外。

表 3

项 目		针 距 密 度	备 注
明暗线		3 cm 不少于 12 针	—
包缝线		3 cm 不少于 9 针	—
手工针		3 cm 不少于 7 针	肩缝、袖窿、领子不少于 9 针
三角针		3 cm 不少于 5 针	以单面计算
锁眼	细线	1 cm 不少于 12 针	—
	粗线	1 cm 不少于 9 针	—
钉扣	细线	每眼不少于 8 根线	缠脚线高度与扣眼止口厚度相适应
	粗线	每眼不少于 6 根线	

3.9.2 各部位缝制平服,线路顺直、整齐、牢固,针迹均匀,上下线松紧要适宜,起止针处及袋口应回针缉牢。

3.9.3 领子平服,不反翘,领子部位明线不允许有接线。

3.9.4 绱袖圆顺,前后基本一致。袋与袋盖方正、圆顺,前后、高低一致。

3.9.5 各部位缝份不小于 0.8 cm。

3.9.6 所有外露缝份应全部包缝。

3.9.7 锁眼定位准确,大小适宜,扣与眼对位,整齐牢固。眼位不偏斜,锁眼针迹美观、整齐、平服。

3.9.8 钉扣牢固,扣脚高低适宜。钉扣不得钉在单层布上(装饰扣除外),缠脚高度与扣眼厚度相适应,缠绕三次以上(装饰扣不缠绕),收线打结应结实完整,线结不外露。

3.9.9 四合扣上下扣松紧适宜,牢固,不脱落;扣与扣眼及四合扣上下要对位。

3.9.10 绱拉链缉线顺直,拉链带平服,左右高低一致。

3.9.11 对称部位基本一致。

3.9.12 商标位置端正,号型标志准确清晰。

3.10 规格尺寸允许偏差

成品主要部位规格尺寸允许偏差按表 4 规定。

表 4

单位为厘米

部 位 名 称		允 许 偏 差
衣长		±1.0
胸围		±2.0
领大		±0.8
总肩宽		±1.0
短袖袖长		±0.8
长袖袖长	装袖	±1.2
	连肩袖	±1.5
裤(裙)长		±1.0
腰围		±2.0

3.11 整烫外观

各部位熨烫平服、整洁,无烫黄、水渍及亮光,覆粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶及起皱。

3.12 理化性能

3.12.1 水洗尺寸变化率

水洗尺寸变化率按表 5 规定。

表 5 %

部位名称	优等品	一等品	合格品	备 注
领大	≥ -1.0	≥ -1.5	≥ -2.0	只考核关门领
胸围	≥ -1.5	≥ -2.0	≥ -2.5	—
衣长	≥ -1.5	≥ -2.5	≥ -3.5	—
腰围	≥ -1.0	≥ -1.5	≥ -2.0	—
裤长	≥ -1.5	≥ -2.5	≥ -3.5	—
裙长	≥ -1.5	≥ -2.5	≥ -3.5	—

3.12.2 洗后外观

成品经洗涤后不可出现破洞、明显扭曲变形等外观变化,其配件应不变形、变色、生锈、脱落。

3.12.3 色牢度

3.12.3.1 里料的耐干摩擦色牢度不低于 3-4 级,耐洗沾色色牢度不低于 3 级;绣花线耐洗沾色色牢度不低于 3 级。

3.12.3.2 面料的色牢度允许程度按表 6 规定。

表 6 单位为级

项 目	色牢度允许程度		
	优等品	一等品	合格品
耐洗色牢度	变色 ≥ 4	$\geq 3-4$	≥ 3
	沾色 ≥ 4	$\geq 3-4$	≥ 3
耐汗渍色牢度	变色 ≥ 4	$\geq 3-4$	≥ 3
	沾色 ≥ 4	$\geq 3-4$	≥ 3
耐摩擦色牢度	干摩 ≥ 4	$\geq 3-4$	≥ 3
	湿摩 ≥ 4	$\geq 3-4$ (深色 3)	3(深色 2-3)
耐水色牢度	变色 ≥ 4	$\geq 3-4$	≥ 3
	沾色 ≥ 4	$\geq 3-4$	≥ 3
耐光色牢度	变色 ≥ 4	$\geq 3-4$	≥ 3

按 GB/T 4841.3 规定,颜色大于 1/12 染料染色标准深度为深色,颜色小于等于 1/12 染料染色标准深度为浅色。

3.12.4 起毛起球

成品起毛起球允许程度按表 7 规定。

表 7 单位为级

产 品 等 级	起毛起球允许程度
优等品、一等品	≥ 4
合格品	≥ 3

注:磨毛、起绒类产品不考核起毛起球。

3.12.5 纰裂

纰裂按 GB/T 21295 规定。

3.12.6 裤后裆缝接缝强力

裤后裆缝接缝强力按 GB/T 21295 规定。

3.12.7 回潮率

主面料的回潮率按表 8 规定。

表 8

%

产 品 等 级	回 潮 率
优等品	≥ 5.0
一等品	≥ 3.0
合格品	≥ 1.0

注：只考核 GB 18401 规定的直接接触皮肤类产品。

3.12.8 纤维成分和含量

纤维成分和含量按 FZ/T 01053 的规定。

3.12.9 基本安全性能

成品的甲醛含量、pH 值、异味和可分解芳香胺染料按 GB 18401 规定。

4 检测方法

4.1 检验工具

4.1.1 钢卷尺。

4.1.2 评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。

4.1.3 1/12 染料染色标准深度色卡(GB/T 4841.3)。

4.2 成品规格测定

4.2.1 成品的主要部位规格选用按 3.2.2 规定。

4.2.2 成品主要部位规格允许偏差按表 4 规定,测量方法按表 9 规定,测量部位见图 2。

表 9

序号	部 位	测 量 规 定
1	衣长	由前身左襟肩缝最高点垂直量到底边,或由后领中垂直量到底边。
2	胸围	扣上纽扣(或合上拉链)前后身平摊,沿袖窿底缝水平横量(周围计算)。
3	领大	领子摊平横量,立领量上口,其他领量下口(叠门除外)。开门领不考核。
4	袖长	装袖由肩袖缝的交叉点量至袖口边中间,连肩袖由后领中沿肩袖缝的交叉点量至袖口边中间。
5	总肩宽	由袖肩缝的交叉点平摊横量。
6	腰围	扣上裤(裙)钩(纽扣)沿腰中间横量(周围计算)。
7	裤长	由腰上口沿侧缝摊平垂直量至脚口。
8	裙长	短裙由腰上口沿侧缝摊平垂直量至裙底边;连衣裙由肩缝最高点垂直量裙底边,或由后领缝正中量至裙底边。

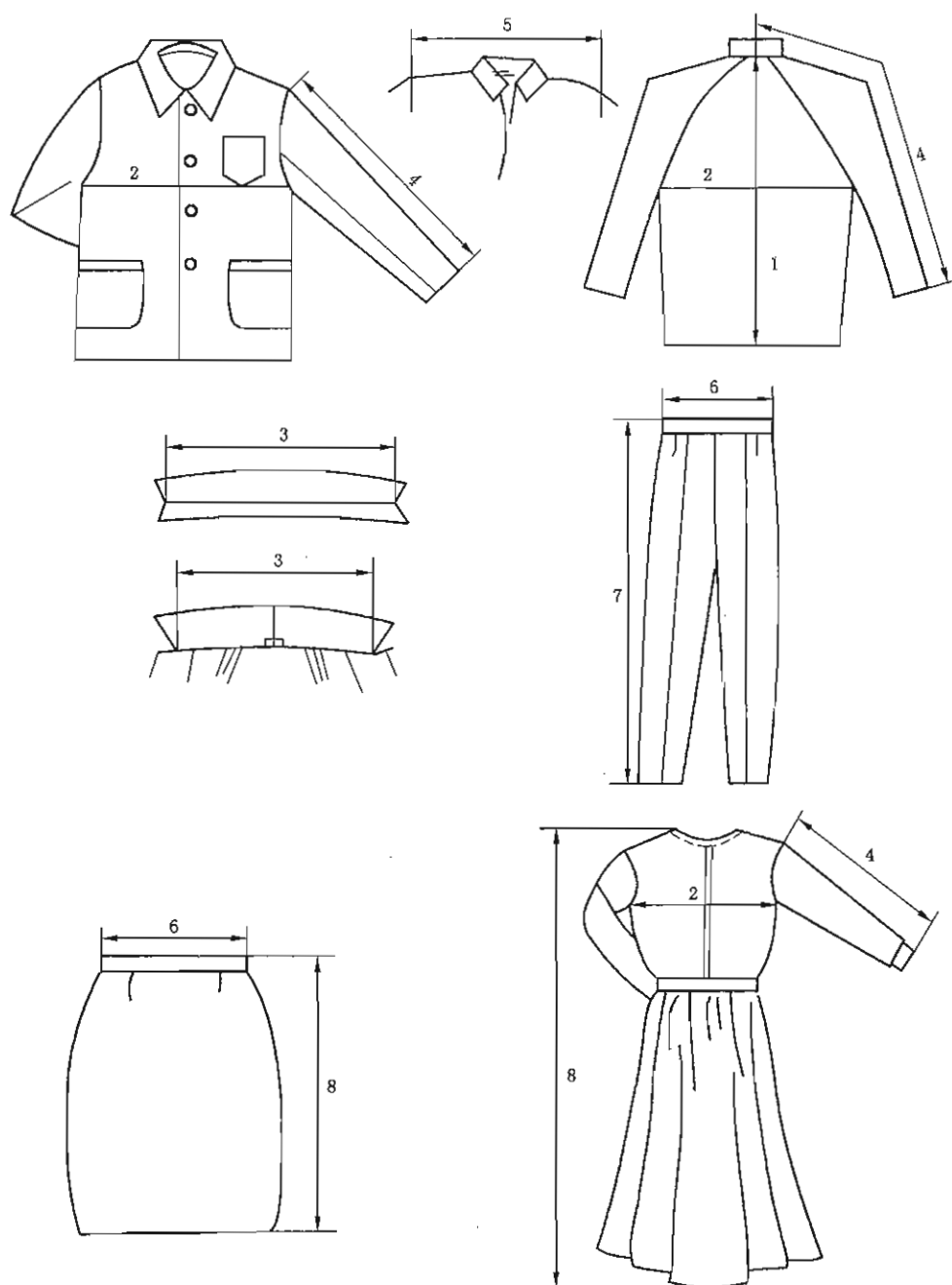


图 2

4.3 外观测定

4.3.1 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 $80\text{ cm} \pm 5\text{ cm}$ 。

4.3.2 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。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。

4.3.3 测定色差程度时,被测部位应纱向一致。入射光与织物表面约成 45° 角,观察方向大致垂直于织物表面,距离 60 cm 目测,并与 GB/T 250 样卡对比。

4.3.4 针距密度的测定方法为:在成品上任取 3 cm 测量(厚薄部位除外)。

4.3.5 纬斜率按式(1)计算:

$$\text{纬斜率} = \frac{\text{纬纱(条格) 倾斜与水平最大距离}}{\text{衣片宽}} \times 100\% \dots\dots\dots (1)$$

4.4 理化性能测定

4.4.1 水洗尺寸变化率测试方法按 GB/T 8629 规定执行。在批量样本中随机抽取三件成品测试,结果取三件的算术平均值。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。

4.4.2 洗后外观测试方法按 4.4.1 规定执行。

4.4.3 耐洗色牢度、耐汗渍色牢度、耐摩擦色牢度、耐水色牢度、耐光色牢度测试分别按 GB/T 3921、GB/T 3922、GB/T 3920、GB/T 5713、GB/T 8427(方法 3)规定执行。

4.4.4 起毛起球测试方法按 GB/T 4802.1 规定执行,试样与精梳毛织品起球样照(绒面、光面)、粗梳毛织品起球样照对比。

4.4.5 缝子绽裂程度取样部位按表 10 规定,测试方法按附录 A 规定执行。

表 10

取样部位名称	取样部位规定
后背缝	后领中向下 25 cm
袖缝	袖窿处向下 10 cm
摆缝	袖窿底向下 10 cm
裤后缝	后龙门弧线二分之一为中心
裤侧缝	裤侧缝上三分之一为中心
下裆缝	下裆缝上三分之一为中心
裙缝	可任意取样

4.4.6 成品裤后裆缝接缝强力取样部位按附录 B 规定,测试方法按 GB/T 3923.1 规定执行。

4.4.7 回潮率测试按 GB/T 9995 规定执行,计算标准大气条件下的回潮率。

4.4.8 纤维含量测试按 GB/T 2910、GB/T 2911、FZ/T 01057(所有部分)、FZ/T 01095 等规定执行。

4.4.9 甲醛含量测试按 GB/T 2912.1 规定执行。其中印花等特殊处理产品试验应单独做印花等特殊处理部分,试验结果取最高者。

4.4.10 pH 值测试按 GB/T 7573 规定执行。

4.4.11 异味测试按 GB 18401 规定执行。

4.4.12 可分解芳香胺染料测试按 GB/T 17592 规定执行。

5 检验分类规则

5.1 检验分类

成品检验分为出厂检验和型式检验。

5.1.1 出厂检验项目按第 3 章规定,3.12 除外。出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定。

5.1.2 型式检验项目按第 3 章规定。

5.2 质量等级划分

成品质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。抽样样本中的单件产品以缺陷的数量及其轻重程度划分等级,批等级以抽样样本中单件产品的品等数量划分。

5.2.1 缺陷划分

单件产品不符合本标准规定的技术要求,即构成缺陷。

按照产品不符合本标准和对产品的使用性能、外观的影响程度,缺陷分成三类:

a) 严重缺陷

严重降低产品的使用性能,严重影响产品外观的缺陷,称为严重缺陷。

b) 重缺陷

不严重降低产品的使用性能,不严重影响产品的外观,但较严重不符合标准规定的缺陷,称为重缺陷。

c) 轻缺陷

不符合标准的规定,但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷,称为轻缺陷。

5.2.2 质量缺陷判定依据

质量缺陷判定依据见表 11。

表 11

项目	序号	轻 缺 陷	重 缺 陷	严 重 缺 陷
使用说明	1	商标不端正,明显歪斜;钉商标线与商标底色的色泽不相适宜;使用说明内容不规范。	使用说明内容不正确。	使用说明内容缺项。
外观及 缝制 质量	2	—	—	使用粘合衬部位脱胶、渗胶、起皱。
	3	熨烫不平服;有亮光。	轻微烫黄;变色。	变质、残破。
	4	表面有污渍;表面有长于 1 cm 的连根线头三根及以上。	有明显污渍;面料大于 2 cm ² ;里料大于 4 cm ² ;水花大于 4 cm ² 。	有严重污渍,污渍大于 30 cm ² 。
	5	缝制不平服,松紧不适宜;底边不圆顺;包缝后缝份小于 0.8 cm;毛、脱、漏小于 1 cm。	有明显拆痕;毛、脱、漏大于等于 1 cm;表面部位布边针眼外露。	毛、脱、漏大于 2 cm。
	6	领子部位有 1 个单跳针,其余部位 30 cm 内有两个单跳针。	连续跳针或 30 cm 内有两处以上单跳针;四、五线包缝有跳针;锁眼缺线或断线 0.5 cm 以上。	链式针迹跳线。
	7	缉明线宽窄不一致。	—	—
	8	锁眼、钉扣,各个封结不牢固;眼位距离不均匀,互差大于 0.3 cm;扣与眼或四合扣上、下扣互差大于 0.3 cm。	眼位距离不均匀,互差大于 0.6 cm;扣与眼或四合扣上、下扣互差大于 0.6 cm。	—
	9	领子面、里松紧不适宜,表面不平服;领尖长短或驳头宽窄互差大于 0.3 cm。	领子面、里松紧明显不适宜。除领子部位以外其余部位 30 cm 内有两处以上单跳针或连续跳针。	链式线迹跳线。
	10	领窝不平服、起皱;绱领子(以肩缝对比)偏差大于 0.6 cm。	领窝明显不平服、起皱;绱领子(以肩缝对比)偏差大于 1.0 cm。	—
	11	绱袖不圆顺;前后不适宜;吃势不均匀;两袖前后不一致,互差大于 1 cm。	—	—

表 11 (续)

项目	序号	轻 缺 陷	重 缺 陷	严 重 缺 陷
外观及缝制质量	12	袖缝不顺直,两袖长短互差大于 0.8 cm;两袖口大小互差大于 0.4 cm(双层)。	—	—
	13	门襟长于里襟 0.5 cm ~ 1.0 cm;里襟长于门襟 0.5 cm;门、里襟止口处反吐;门襟不顺直。	门襟长于里襟 1.0 cm 以上;里襟长于门襟 0.5 cm 以上。	—
	14	肩缝不顺直、不平服;两肩宽窄不一致,互差大于 0.5 cm。	—	—
	15	口袋、袋盖不圆顺;袋盖及贴袋大小不适宜;开袋豁口及嵌线宽窄互差大于 0.3 cm;袋位前后、高低互差大于 0.5 cm。	袋口封结不牢固;毛茬;袋口无垫袋布。	—
	16	装拉链不平服,露牙不一致。	装拉链明显不平服。	—
	17	—	拉链或缝制部位经洗涤试验后起拱。	缝制部位经洗涤试验后破损。
规格允许偏差	18	规格超过本标准规定 50% 以内。	规格超过本标准规定 50% 及以上。	规格超过本标准规定 100% 及以上。
辅料	19	线、衬等辅料的色泽与面料不相适应。钉扣线与扣的色泽不相适宜。	—	纽扣、金属扣(包括附件等)脱落;金属件锈蚀;上述配件在洗涤试验后出现脱落或锈蚀。
纬斜	20	超过本标准规定 50% 及以内。	超过本标准规定 50% 以上。	—
对条对格	21	超过本标准规定 50% 及以内。	超过本标准规定 50% 以上。	—
图案	22	—	—	面料倒顺毛,全身顺向不一致;特殊图案顺向不一致。
色差	23	面料或里料色差符合本标准规定半级;里布影响色差低于 3 级。	面料或里料色差符合本标准规定半级以上。	—
疵点	24	2、3 号部位超过本标准规定。	1 号部位超过本标准规定。	—
针距	25	低于本标准规定 2 针以内(含 2 针)。	低于本标准规定 2 针以上。	—
注 1: 以上各缺陷按序号逐项累计计算。 注 2: 本表未涉及的缺陷可根据标准规定,参照规则相似缺陷酌情判定。 注 3: 丢工为重缺陷,缺件为严重缺陷。 注 4: 明显——不影响整体效果,但能感觉到疵点的存在,目视时容易辨认出。				

5.3 抽样规定

外观质量检验抽样数量按产品批量：

500 件(套)及以下抽验 10 件(套)。

500 件(套)以上至 1 000 件(套)[含 1 000 件(套)]抽验 20 件(套)。

1 000 件(套)以上抽验 30 件(套)。

理化性能检验抽样根据试验需要,一般不少于 4 件(套)。

5.4 判定规则

5.4.1 单件(样本)判定

优等品:严重缺陷数=0	重缺陷数=0	轻缺陷数 ≤ 4
一等品:严重缺陷数=0	重缺陷数=0	轻缺陷数 ≤ 6 或 严重缺陷数=0
严重缺陷数=0	重缺陷数 ≤ 1	轻缺陷数 ≤ 3
合格品:严重缺陷数=0	重缺陷数=0	轻缺陷数 ≤ 8 或 严重缺陷数=0
严重缺陷数=0	重缺陷数 ≤ 1	轻缺陷数 ≤ 6

5.4.2 批量判定

优等品批:外观检验样本中的优等品数 $\geq 90\%$,一等品和合格品数 $\leq 10\%$ (不含不合格品),各项理化性能测试均达到优等品指标要求。

一等品批:外观检验样本中的一等品以上的产品数 $\geq 90\%$,合格品数 $\leq 10\%$ (不含不合格品),各项理化性能测试均达到一等品指标要求。

合格品批:合格品产品数 $\geq 90\%$,不合格品数 $\leq 10\%$ (不含严重缺陷不合格品)。各项理化性能测试均达到合格品指标要求。

当外观缝制质量判定和理化性能判定不一致时,执行低等级判定。

5.4.3 抽验中各批量判定数符合上述规定为等级品出厂。

5.4.4 抽验中各批量判定数不符合本标准规定时,应进行第二次抽验,抽验数量应增加一倍;如仍不符合本标准规定,应全部整修或降等。

6 标志、包装、运输和贮存

成品的标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。

附 录 A
(规范性附录)
缝子纰裂程度试验方法

A.1 原理

在垂直于服装(或缝制样)接缝的方向上施加一定的负荷,接缝处脱开,测量其脱开的最大距离。

A.2 仪器和工具

A.2.1 织物强力机,夹钳距离可调至 10.0 cm,夹钳无载荷时移动速度可调至 5.0 cm/min,预加张力(重锤)为 2 N;夹钳对试样的有效夹持面积为 2.5 cm×2.5 cm。

A.2.2 裁样剪刀。

A.2.3 钢直尺,分度值为 1 mm。

A.3 试验环境

调湿和试验用标准大气,温度(20±2)℃,相对湿度(65±4)%。

A.4 试样要求与准备

A.4.1 试样尺寸:5.0 cm×20.0 cm,其直向中心线应与缝迹垂直。

A.4.2 试样数量:从成品服装的每个取样部位(或缝制样)上各截取三块。

A.4.3 试样预处理:在温度(20±2)℃及相对湿度 61%~69%的标准大气中,试样吸湿调湿平衡。

A.5 试验步骤

A.5.1 将强力机的两个夹钳分开至 10.0 cm±0.1 cm,两个夹钳边缘应相互平行且垂直于移动方向。

A.5.2 将试样固定在夹钳中间(试样下端先挂上 2 N 的预加负荷钳,再拧紧下夹钳),使试样直向中心线与夹钳边缘相互垂直。

A.5.3 以 5.0 cm/min 的速度逐渐增加至规定的负荷(见表 A.1)时,停止夹钳的移动,然后在试样上垂直量取其接缝脱开的最大距离,见图 A.1,测量值精确至 0.05 cm。若试验中出现纱线从试样中滑脱现象,则测试结果记录为滑脱。若试验中出现试样断裂、试样撕破或缝线断裂现象,则在试验记录中予以描述。

表 A.1

试样名称			试验规定负荷/N
服装面料	丝绸	52 g/m ² 以上织物	67±1.5
		52 g/m ² 及以下织物或 67 g/m ² 以上的绢类织物	45±1.0
	其他纺织织物		100±2.0
服装里料			70±1.5

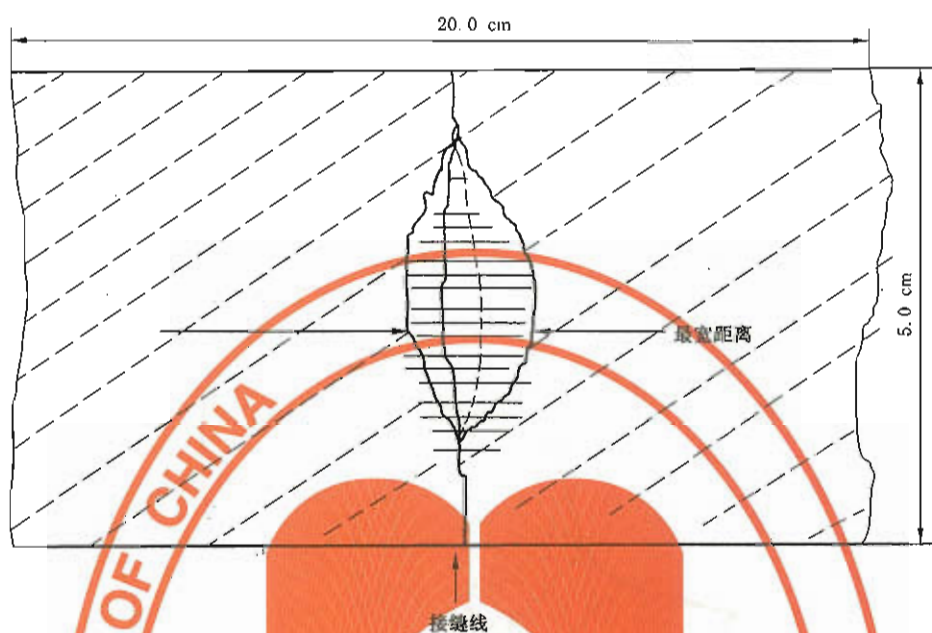


图 A. 1

A.6 试验结果

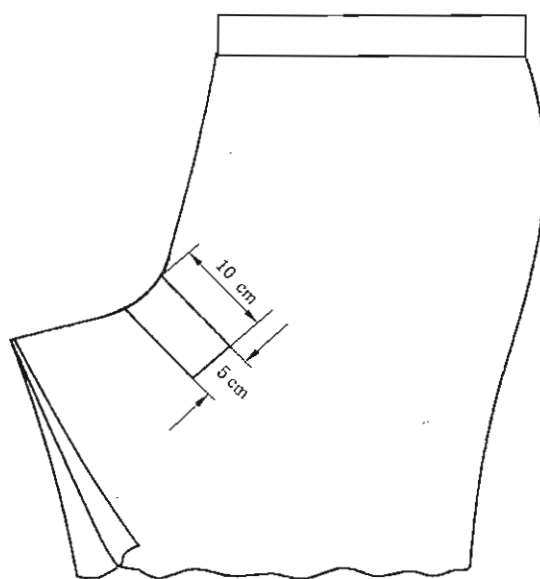
分别计算每部位各试样测试结果的算术平均值,计算结果按 GB/T 8170 修约至 0.1 cm。若三块试样中仅有一块出现滑脱,则计算另两块试样的平均值,若三块试样中有两块或三块出现滑脱,则结果为滑脱。

若试样出现织物断裂、织物撕破或缝线断裂,则结果为织物断裂、织物撕破或缝线断裂。

附 录 B

(规范性附录)

裤后裆缝接缝强力试验取样部位示意图



横向取样

图 B. 1