



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 73005—2021

代替 FZ/T 73005—2012

低含毛混纺及仿毛针织品

Low wool content blend and wool-like knitting goods

2021-04-19 发布

2021-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 FZ/T 73005—2012《低含毛混纺及仿毛针织品》，与 FZ/T 73005—2012 相比，主要技术变化如下：

- 修改了适用范围(见第1章,2012年版的第1章)；
- 调整了规范性引用文件(见第2章,2012年版的第2章)；
- 安全性要求增加了儿童产品基本安全技术要求应符合 GB 31701 的规定(见 4.1,2012年版的 3.1)；
- 分等改为优等品、一等品、合格品(见 4.2,2012年版的 3.2)；
- 删除了印花部位、吊染产品的色牢度要求(见 2012年版的 3.3.3)；
- 内在质量评等主要修改内容有(见表 1,2012年版的表 1 及表 2)：
 - a) 修改了纤维含量按 GB/T 29862 标准执行；
 - b) 调整了松弛尺寸变化率洗涤程序编号；
 - c) 增加了干洗尺寸变化率考核指标；
 - d) 增加了烷基酚和烷基酚聚氧乙烯醚考核指标；
 - e) 修改了耐洗、耐汗渍、耐水、耐干洗色牢度的色泽变化、贴衬沾色表述的方式,并调整了相应考核指标；
 - f) 增加了拼接互染色牢度考核指标；
 - g) 调整了备注位置并修改了内容。
- 试验方法主要修改内容有(见第5章,2012年版的第4章)：
 - a) 增加了 GB 31701 安全性要求检验(见 5.1,2012年版的 4.1)；
 - b) 调整了纤维含量试验方法(见 5.2.1,2012年版的 4.2.1)；
 - c) 增加了起球试验对照相关标准样照评级的要求(见 5.2.2,2012年版的 4.2.2)；
 - d) 增加了干洗尺寸变化率试验方法(见 5.2.5)；
 - e) 增加了烷基酚和烷基酚聚氧乙烯醚试验方法(见 5.2.6)；
 - f) 调整了耐光色牢度的试验方法(见 5.2.8,2012年版的 4.2.6)；
 - g) 调整了耐洗色牢度的试验方法(见 5.2.9,2012年版的 4.2.7)；
 - h) 增加了拼接互染色牢度试验方法(见 5.2.14)。
- 修改了标志要求(见 8.2,2012年版的第7章)。

本文件由中国纺织工业联合会提出。

本文件由全国纺织品标准化技术委员会毛纺织品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 3)归口。

本文件起草单位：北京毛纺织科学研究所检验中心、北京市毛麻丝织品质量监督检验站、华测检测认证集团股份有限公司、阜南华翔羊毛衫有限公司。

本文件主要起草人：李涛、杜昱林、邵雪静、刘添涛、尚颖。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- ZB W63 003—1986；
- FZ/T 73005—1991、FZ/T 73005—2002、FZ/T 73005—2012。

低含毛混纺及仿毛针织品

1 范围

本文件规定了低含毛混纺及仿毛针织品的技术要求、试验方法、检验规则、验收规则、包装和标志。

本文件适用于鉴定绵羊毛含量为 30% 以下的低含毛混纺针织品、非绵羊毛纤维纯纺或混纺的仿毛针织品,及由上述针织物为主要面料与其他面料拼接而成的制品的品质,其他动物毛纤维制品亦可参照执行。

本文件不适用于年龄在 36 个月及以下的婴幼儿低含毛混纺及仿毛针织产品。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 2910(所有部分) 纺织品 定量化学分析
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- 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 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB/T 4856 针棉织品包装
- GB/T 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 耐四氯乙烯干洗色牢度
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- GB/T 9994 纺织材料公定回潮率
- GB/T 9995 纺织材料含水率和回潮率的测定 烘箱干燥法
- GB/T 12490—2014 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度
- 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
- GB/T 19981.2 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第 2 部分:使用四氯乙烯干洗和整烫时性能试验的程序
- GB/T 23322 纺织品 表面活性剂的测定 烷基酚和烷基酚聚氧乙烯醚
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB/T 31127—2014 纺织品 色牢度试验 拼接互染色牢度
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
- GB/T 38015 纺织品 定量化学分析 氨纶与某些其他纤维的混合物
- FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物
- FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法

- FZ/T 20011—2006 毛针织成衣扭斜角试验方法
- FZ/T 30003 麻棉混纺产品定量分析方法 显微投影法
- FZ/T 70009 毛纺织品经洗涤后松弛尺寸变化率和毡化尺寸变化率试验方法
- FZ/T 73018 毛针织品
- 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 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 安全性要求

低含毛混纺及仿毛针织品的基本安全技术要求应符合 GB 18401 的规定,儿童产品基本安全技术要求应符合 GB 31701 的规定。

4.2 分等规定

- 4.2.1 低含毛混纺及仿毛针织品的品等分为优等品、一等品、合格品。
- 4.2.2 低含毛混纺及仿毛针织品的品等由内在质量和外观质量综合评定,并以其中最低一项定等。
- 4.2.3 内在质量按批评定,外观质量按件评定。

4.3 内在质量的评等

内在质量按表 1 规定评等,并以检验结果中最低一项定等。

表 1 内在质量要求

项目		优等品	一等品	合格品
纤维含量/%		按 GB/T 29862 执行		
起球 ^a /级	≥	3-4	3	2-3
扭斜角 ^b /(°)	≤	5		
松弛尺寸变化率 ^c /%	长度	-5.0~+5.0		
	宽度	-5.0~+5.0		
	洗涤程序	1×4G		
干洗尺寸变化率 ^d /%	长度	-5.0~+5.0		
	宽度	-5.0~+5.0		
烷基酚(AP)和烷基酚聚氧乙烯醚(APEO)/(mg/kg)	NP+OP	10		
	NP+OP+NPEO+OPEO	100		
单件质量偏差率 ^e /%		按供需双方合约规定		

表 1 内在质量要求 (续)

项目		优等品	一等品	合格品	
染色牢度/级	耐光 ^{f,g}	深色	4	4	4
		浅色	3	3	3
	耐洗 ^h	变色	3-4	3-4	3
		沾色	3-4	3	3
	耐汗渍 (酸、碱)	变色	3-4	3-4	3
		沾色	3-4	3	3
	耐水	变色	3-4	3-4	3
		沾色	3-4	3	3
	耐摩擦 ^f	干摩	4	3-4(深色 3)	3
		湿摩	3	3(深色 2-3)	3(深色 2-3)
	耐干洗 ⁱ	变色	4	3-4	3-4
		沾色	4	3-4	3
	拼接互染 ^j		4		
	<p>^a 起球不考核镂空、长浮线、拉毛等特殊工艺产品;不考核袜子、小件服饰类产品;拼接服装只考核低含毛混纺及仿毛面料。</p> <p>^b 扭斜角只考核平针产品。</p> <p>^c 松弛尺寸变化率不考核使用说明中标注不可水洗的产品;宽度方向只考核平针产品及平针与其他面料拼接的产品。</p> <p>^d 干洗尺寸变化率不考核使用说明中标注不可干洗的产品。</p> <p>^e 单件质量偏差率不考核拼接产品。</p> <p>^f 根据 GB/T 4841.3, >1/12 标准深度为深色, ≤1/12 标准深度为浅色。</p> <p>^g 内衣及袜子类产品不考核耐光色牢度。</p> <p>^h 耐洗色牢度不考核使用说明中标注不可水洗的产品。</p> <p>ⁱ 耐干洗色牢度不考核使用说明中标注不可干洗的产品。</p> <p>^j 拼接互染色牢度只考核深浅色相拼产品,不考核使用说明中标注不可水洗的产品。</p>				

4.4 外观质量的评等

按 FZ/T 73018 执行。

5 试验方法

5.1 安全性要求检验

按 GB 18401 规定的项目和试验方法执行,儿童产品按 GB 31701 规定的项目和试验方法执行。

5.2 内在质量检验

5.2.1 纤维含量试验

按 GB/T 2910(所有部分)、GB/T 16988、GB/T 38015、FZ/T 01026、FZ/T 01057(所有部分)、

FZ/T 01101、FZ/T 30003 等规定执行。

5.2.2 起球试验

按 GB/T 4802.3 执行,精梳产品翻动 14 400 r,对照 GSB 16-2923 精梳毛针织品起球标准样照进行评级;半精梳及粗梳产品翻动 7 200 r,对照 GSB 16-2922 粗梳毛针织品起球标准样照进行评级。

5.2.3 扭斜角试验

按 FZ/T 20011—2006 执行,洗涤程序为 1×7A。

5.2.4 松弛尺寸变化率试验

按 FZ/T 70009 执行。

5.2.5 干洗尺寸变化率试验

5.2.5.1 按 GB/T 19981.2 执行,使用特敏材料干洗程序洗涤一次,不整烫,试样制备按 FZ/T 70009 执行。

5.2.5.2 按式(1)分别计算试样长度方向和宽度方向每对标记点的干洗尺寸变化率。

$$L = \frac{l_1 - l_0}{l_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

- L —— 干洗尺寸变化率, %;
- l_1 —— 洗涤后的尺寸,单位为毫米(mm);
- l_0 —— 洗涤前的原始尺寸,单位为毫米(mm)。

5.2.5.3 最终结果为长度方向干洗尺寸变化率的平均值和宽度方向干洗尺寸变化率的平均值,精确至 0.1%。使用“+”号表示伸长,使用“-”号表示收缩。

5.2.6 烷基酚和烷基酚聚氧乙烯醚试验

按 GB/T 23322 执行。

5.2.7 单件质量偏差率试验

5.2.7.1 将抽取的若干件样品(见第 6 章)平铺在温度为(20±2)℃、相对湿度为(65±4)%条件下平衡 24 h 后,逐件称量,精确至 0.5 g,并计算其平均值,得到单件成品初始质量(m_1)。

5.2.7.2 从其中一件试样上裁取回潮率试样两份,每份质量不少于 10 g,按 GB/T 9995 测得试样的实际回潮率。

5.2.7.3 按式(2)计算单件成品公定回潮质量,精确至 0.1 g(公定回潮率按 GB/T 9994 执行)。

$$m_0 = \frac{m_1 \times (1 + R_0)}{1 + R_1} \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:

- m_0 —— 单件成品公定回潮质量,单位为克(g);
- m_1 —— 单件成品初始质量,单位为克(g);
- R_0 —— 公定回潮率, %;
- R_1 —— 实际回潮率, %。

5.2.7.4 按式(3)计算单件成品质量偏差率,精确至 0.1%。

$$D_G = \frac{m_0 - m}{m} \times 100 \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中：

D_c ——单件成品质量偏差率，%；

m_0 ——单件成品公定回潮质量，单位为克(g)；

m ——单件成品规定质量，单位为克(g)。

5.2.8 耐光色牢度试验

按 GB/T 8427—2019 中方法 3 执行。

5.2.9 耐洗色牢度试验

按 GB/T 12490—2014 中 A1S 条件执行，不加钢珠。

5.2.10 耐汗渍色牢度试验

按 GB/T 3922 执行。

5.2.11 耐水色牢度试验

按 GB/T 5713 执行。

5.2.12 耐摩擦色牢度试验

按 GB/T 3920 执行。

5.2.13 耐干洗色牢度试验

按 GB/T 5711 执行。

5.2.14 拼接互染色牢度试验

按 GB/T 31127—2014 方法 A 执行，对于试样尺寸达不到 $(100 \pm 2) \text{mm} \times (40 \pm 2) \text{mm}$ 要求的面料，可按实际试样的最大尺寸剪取，再将两块试样沿短边缘合成组合试样。

5.3 外观质量检验

按 FZ/T 73018 执行。

6 检验规则

按 FZ/T 73018 执行。

7 验收规则

供需双方因批量检验结果发生争议时，可复验一次，复验检验规则按首次检验执行，以复验结果为准。

8 包装、标志

8.1 包装

低含毛混纺及仿毛针织品的包装按 GB/T 4856 执行。

8.2 标志

8.2.1 每一单件低含毛混纺及仿毛针织品的标志按 GB/T 5296.4 和 GB 18401 执行,其中儿童产品按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 规定执行。

8.2.2 规格尺寸或号型的标注按 FZ/T 73018 执行。

9 其他

供需双方另有要求时,可按合约规定执行。

中华人民共和国纺织
行业标准
低含毛混纺及仿毛针织品
FZ/T 73005—2021

*

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)68533533 发行中心:(010)51780238

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

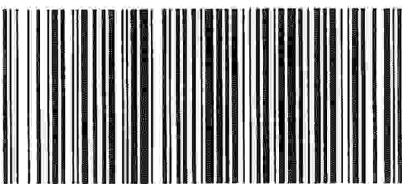
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 15 千字
2021年6月第一版 2021年6月第一次印刷

*

书号: 155066·2-35773 定价 16.00 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 73005—2021



码上扫一扫 正版服务到