

中华人民共和国国家标准

GB/T 14272—2002
代替 GB/T 14272—1993

羽 绒 服 装

Down garments

2002-09-05 发布

2003-02-01 实施

中 华 人 民 共 和 国
国家质量监督检验检疫总局 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 要求	1
4 检验(测试)方法	6
5 检验分类规则	8
6 标志、包装、运输和贮存	11
附录 A(规范性附录) 缝口脱开程度试验方法	12
附录 B(规范性附录) 羽绒裤后裆缝接缝强力试验取样部位示意图	13
附录 C(规范性附录) 充绒量的测试方法	14

前 言

本标准代替 GB/T 14272—1993《羽绒服装》。

本标准与 GB/T 14272—1993 相比主要变化如下：

- 增加了面辅料方面的技术要求和外观质量要求；
- 将成品服装的含绒量由“不低于 45%”提高到“不低于 50%”；
- 成品服装的充绒量允许偏差规定为 -5%；
- 增加了对羽毛和羽绒的微生物状态(嗜温性需氧菌、粪链球菌、亚硫酸还原的梭状芽胞杆菌、沙门氏菌)的检验规定；
- 增加了“套装中上装与裤子的色差不低于 3—4 级”的规定；
- 增加了耐洗、耐湿摩擦和耐光色牢度的规定；
- 增加了成品释放甲醛含量限定 ≤ 300 mg/kg 的规定；
- 增加了成品 pH 值允许程度在 4.0~9.0 的规定；
- 提高了样本单件判定的要求；
- 充实和完善了羽绒服装成品缺陷判定的内容；
- 增加了附录 C“充绒量的测试方法”。

本标准的附录 A“缝口脱开程度试验方法”参照采用 FZ/T20019—1999《毛机织物缝口脱开程度试验方法》中的条文。

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。

本标准由全国服装标准化技术委员会归口。

本标准由上海市服装研究所、国家服装质量监督检验中心(上海)、中国羽绒服装及制品专业委员会负责起草。江苏康博集团股份有限公司参加起草。

本标准主要起草人：许鉴、徐云宝、周锡浦、陈璐、郑金扬、秦威、高德康。

本标准于 1993 年首次发布，本次为第一次修订。

羽 绒 服 装

1 范围

本标准规定了羽绒服的要求、检验(测试)方法、检验分类规则,以及标志、包装、运输和贮存等全部技术特征。

本标准适用于以纺织织物为原料,以羽绒为填充物,成批生产的各种服装。

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 250 评定变色用灰色样卡

GB 251 评定沾色用灰色样卡

GB/T 1335(所有部分) 服装号型

GB/T 2910—1997 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法

GB/T 2911—1997 纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法

GB/T 2912.1—1997 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—1997 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921—1997 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度

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 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明

GB/T 5453—1997 纺织品 织物透气性的测定

GB 6529 纺织品的调湿和试验用标准大气

GB/T 7573—1987 纺织品 水萃取液 pH 值的测定

GB/T 8427—1998 纺织品 色牢度试验 耐人造气候色牢度:氙弧

FZ/T 20019—1999 毛机织物缝口脱开程度试验方法

FZ/T 80001 水洗羽毛羽绒试验方法

FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 81002 水洗羽毛羽绒

3 要求

3.1 使用说明规定

使用说明按 GB 5296.4 规定执行。

3.2 号型规定

3.2.1 号型设置按 GB/T 1335 的规定选用。

3.2.2 成品主要部位规格,按 GB/T 1335 的有关规定自行设计。

3.3 原材料规定

3.3.1 面料

按有关纺织面料标准选用。

3.3.2 里料

3.3.2.1 采用与面料性能、色泽相适合的里料,特殊需要除外。

3.3.2.2 不允许使用不透气的薄膜。

3.3.2.3 与羽绒直接接触的织物必须有防钻绒性能。

3.3.3 辅料

3.3.3.1 衬布

采用适合面料的衬布,其收缩率应与面料相适宜。

3.3.3.2 缝线

采用适合所用面辅料、里料质量的缝线。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 钮扣及附件

采用适合所用面料的钮扣(装饰扣除外)及附件。钮扣及附件经洗涤和熨烫后不变形、不变色。

3.4 填充物规定

3.4.1 成品的含绒量不低于 50%,其偏差比 FZ/T 81002 规定的指标增加一个百分点。

3.4.2 成品的充绒量允许偏差为-5%。

3.4.3 羽绒品质中的含绒量、蓬松度、耗氧量、清洁度、异味及微生物(嗜温性需氧菌、粪链球菌、亚硫酸还原的梭状芽胞杆菌、沙门氏菌)的指标按 FZ/T 81002 的规定执行。

3.5 经纬纱向技术规定

3.5.1 前身经纱以门襟线为准,不允斜。

3.5.2 后身经纱以背中line为准,倾斜不大于 1.0 cm,大衣倾斜不大于 1.5 cm,条格料不允斜。

3.5.3 袖子经纱以前袖中线为准,大袖片倾斜不大于 1.0 cm;小袖片倾斜不大于 1.5 cm(特殊工艺除外)。

3.5.4 前身顺翘(不允许倒翘),后身、袖子、前后裤片允许程度按表 1 规定。

表 1

单位为%

面 料	等 级		
	优等品	一等品	合格品
什色	≤3	≤4	≤5
色织或印花、条格料	≤2	≤2.5	≤3

3.6 对条对格规定

3.6.1 面料有明显条、格在 1.0 cm 及以上的按表 2 规定。

表 2

部 位	对条对格规定	备注
前身	条料顺直,格料对横,互差不大于 0.3 cm	格子大小不一致,以前身三分之一上部为准
袋、袋盖与大身	条料对条,格料对横,互差不大于 0.3 cm	格子大小不一致,以袋的中心前部为准
领角	条格左右对称,互差不大于 0.3 cm	阴阳条格以明显条格为主
袖子	两袖左右顺直,条格对称,以袖山为准,互差不大于 1.0 cm	—
裤侧缝	侧缝袋口下 10 cm 处格料对横,互差不大于 0.5 cm	—
前后裆缝	条格对称,格料对横,互差不大于 0.5 cm	—

3.6.2 倒顺毛、阴阳格原料,全身顺向一致(长毛原料,全身上下顺向一致)。

3.6.3 特殊图案面料以主图为准,全身顺向一致。

3.7 色差规定

袖缝、摆缝的色差不低于3—4级,其他表面部位不低于4级。由多层面料或覆粘合衬所造成的色差不得低于3—4级。套装中上装与裤子的色差不低于3—4级。

3.8 外观疵点规定

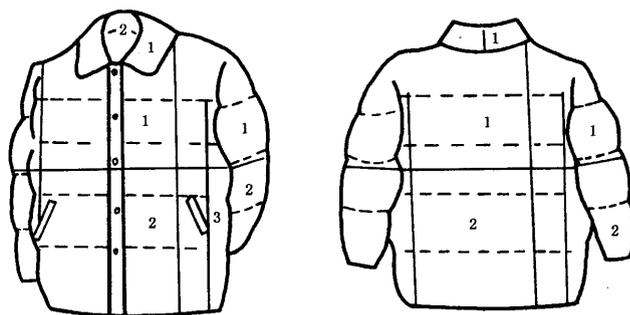
以棉布、涤棉等为面料的成品各部位疵点允许存在程度按表3规定。以尼丝纺为面料的成品各部位疵点允许存在程度按表4规定。成品各部位划分见图1a)、图1b)、图1c)、图1d)。每个独立部位只允许疵点一处,未列入本标准的疵点按其形态,参照表3和表4的相似疵点执行。

表 3

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	1~2 cm	2.1~4 cm
粗于三倍粗纱 4 根	不允许	不允许	1~1.5 cm
经缩	不允许	不明显	长 2 cm,宽 0.5 cm
颗粒状粗纱	不允许	不允许	不允许
色档	不允许	不影响外观	不宽于 0.2 cm
污渍	不允许	不影响外观	不大于 0.2 cm ²

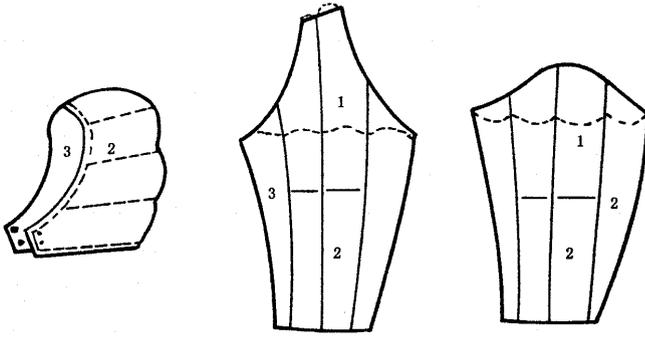
表 4

疵点名称	尼丝纺原料各部位允许存在程度		
	1号部位	2号部位	3号部位
缺经(纬)	不允许	不允许	不允许
纬档	不允许	不影响外观	不宽于 0.2 cm
污渍	不允许	不影响外观	不大于 0.2 cm ²

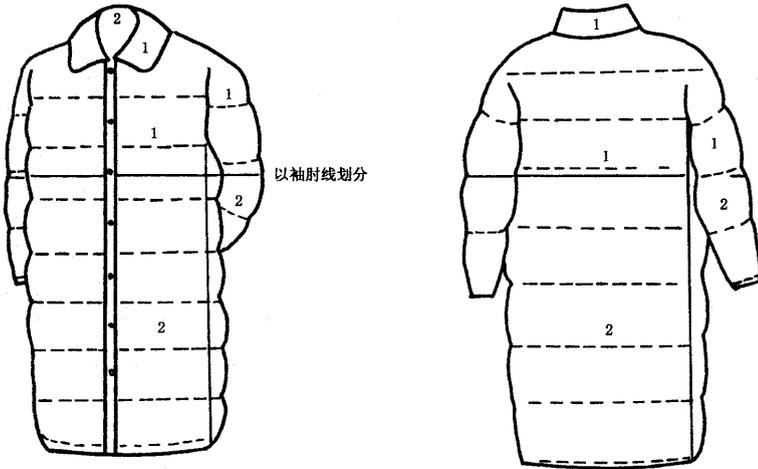


a)

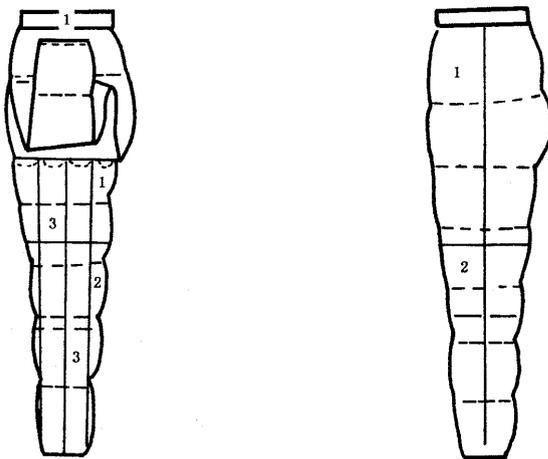
图 1



b)



c)



d)

图 1(续)

3.9 缝制规定

3.9.1 表面横向绗线规定见表 5。

表 5

部位名称	表面绗线对格规定
搭门	左右前身绗线,互差不大于 0.4 cm
无搭门	左右前身绗线,互差不大于 0.3 cm
袖底缝	绗线对齐,互差不大于 0.6 cm
摆缝	绗线前后对齐,互差不大于 0.6 cm
裤下裆缝	绗线前后对齐,互差不大于 0.8 cm

3.9.2 表面纵向绗线左右对称。

3.9.3 针距密度按表 6 规定。

表 6

项目	针距密度	备 注
明暗线	3 cm 12~16 针	特殊情况除外
绗线	3 cm 9~12 针	—
锁眼	1 cm 不少于 14 针	细线
钉扣	每眼不少于 8 根线	细线
包缝	3 cm 9~12 针	—

3.9.4 各部位缝制线路顺直、整齐、平服、牢固。主要表面部位缝制皱缩按《羽绒服装外观疵点及缝制起皱五级样照》规定,不低于 3 级。

3.9.5 上下线松紧适宜,无断线。起落针处应有回针。

3.9.6 领子平服,领面松紧适宜。

3.9.7 绱袖圆顺,两袖前后基本一致。

3.9.8 商标、号型标志、成分标志、洗涤标志的位置端正、清晰准确。

3.9.9 各部位缝纫线迹 30 cm 内不得有两处单跳和连续跳针,链式线迹不允许跳针。

3.10 成品主要部位规格极限偏差

按表 7 规定。

表 7

单位为厘米

序号	部位名称	极限偏差						
		上衣、短大衣	中、长大衣	童上衣	童中、长大衣	裤	童裤	
1	衣长	±2.0	±2.5	±1.5	±2.0	—	—	
2	胸围	±2.5	±2.5	±2.0	±2.0	—	—	
3	领大	±1.0	±1.0	±1.0	±1.0	—	—	
4	袖长	装袖	±1.5	±1.5	±1.0	±1.0	—	—
		连肩袖	±2.0	±2.0	±1.5	±1.5	—	—
5	总肩宽	±1.2	±1.2	±1.0	±1.0	—	—	
6	裤长	—	—	—	—	±2.5	±2.0	
7	腰围	—	—	—	—	±2.0	±1.5	

3.11 整烫外观规定

3.11.1 各部位熨烫平服、整洁,无烫黄、水渍、亮光。

3.11.2 覆粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶及起皱。

3.12 理化性能要求

3.12.1 色牢度规定

成品耐洗色牢度、耐湿摩擦色牢度、耐光色牢度允许程度按表 8 规定。

表 8

单位为级

项目		色牢度允许程度	
		优等品	一等品、合格品
耐洗	变色	≥4	≥3—4
	沾色	≥4	≥3—4
耐湿摩擦	沾色	≥4	≥3—4
耐干摩擦	沾色	≥4	≥3—4
耐光	变色	≥4	

注：蚕丝面料的色牢度按丝绸服装标准考核。

3.12.2 缝制强力规定

成品主要部位缝子纰裂允许程度不大于 0.4 cm。成品裤后裆缝接缝强力不小于 80 N。

3.12.3 成品释放甲醛含量

成品释放甲醛含量 ≤ 300 mg/kg。

3.12.4 成品 pH 值

允许程度在 4.0~9.0。

3.12.5 成品所用原料的成分和含量

应与使用说明上标注的内容相符。

4 检验(测试)方法

4.1 检验工具

4.1.1 钢卷尺。

4.1.2 案秤。

4.1.3 验针机。

4.1.4 评定变色用灰色样卡(GB 250)。

4.1.5 评定沾色用灰色样卡(GB 251)。

4.1.6 羽绒服装外观疵点及缝纫起皱五级样照。

4.1.7 男女单、棉服装和男儿童单服装外观疵点样照。

4.2 成品规格测定

4.2.1 成品主要部位规格按 3.2.2 规定。

4.2.2 成品主要部位的测量方法按表 9 和图 2 规定,允许偏差按 3.10 规定。

表 9

序号	部位名称	测量方法
1	衣长	由前身肩缝最高点捋平量至底边,或由后领中垂直量至底边。
2	胸围	扣上钮扣(或合上拉链)前后身摊平,沿袖窿底缝下 2 cm 水平横量(周围计算)。
3	领大	领下口捋平横量。
4	袖长	由袖子最高点捋平量至袖口边中间。连肩袖由后领中沿肩袖缝交叉点量至袖口边中间。
5	总肩宽	由肩袖缝的交叉点摊平横量。
6	裤长	由腰上口沿侧缝捋平量至裤脚口。
7	腰围	扣好裤扣,沿腰口中间捋平横量(周围计算)。

注：有特殊需要的按企业规定。

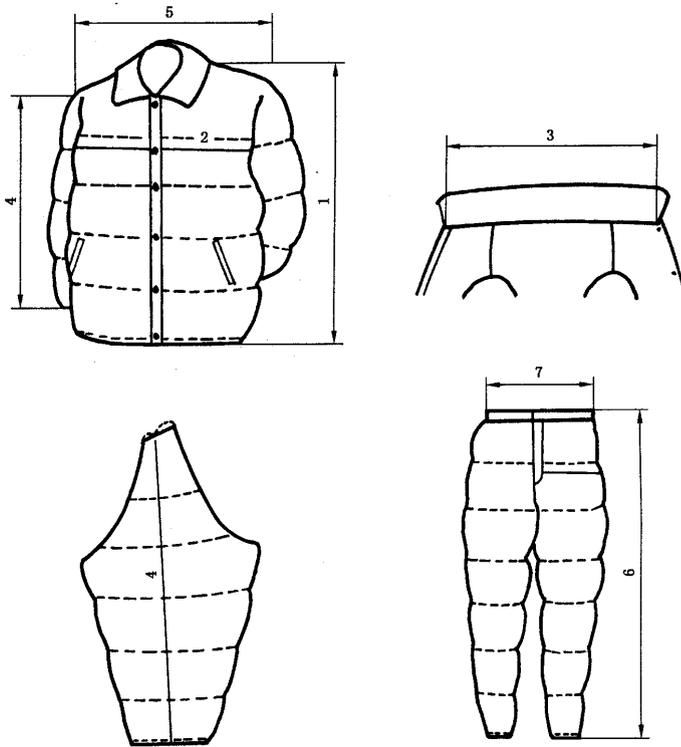


图 2

4.3 成品的含绒量和充绒量的测定

4.3.1 成品的含绒量要求按 3.4.1 规定,成品中的羽绒品质按 3.4.3 规定,测试方法按 FZ/T 80001 规定。

4.3.2 成品的充绒量允许偏差按 3.4.2 规定,测试方法按附录 C 规定。

4.3.3 取样:整件成品的填充物。

4.4 外观测定

4.4.1 对条对格按 3.6 规定。

4.4.2 测定色差程度时,被测部位必须纱向一致。北半球用北空光照射,南半球用南空光照射,或用 600 lx 及以上的等效光源。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。色差规定按 3.7 规定,与 GB 250 样卡对比。

4.4.3 成品各部位疵点允许存在程度按 3.8 规定,与男女羽绒服装外观疵点样照或男女单、棉服装及男女儿童单服装外观疵点样照对比。

4.4.4 缝制按 3.9 规定。针距密度按表 6 规定,在成品上任取 3 cm 测量(厚薄部位除外)。成品主要部位缝子皱缩按 3.9.4 规定。

4.4.5 纬斜测定:纬斜率按式(1)计算。

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

4.4.6 整烫外观按 3.11 规定。

4.5 理化性能指标测定

4.5.1 成品耐湿摩擦色牢度、耐干摩擦色牢度、耐洗色牢度、耐光色牢度允许程度按 3.12.1 规定,测试方法分别按 GB/T 3920、GB/T 3921、GB/T 8427 规定。

4.5.2 成品缝子疵裂允许程度按 3.12.2 规定,测试方法按附录 A 规定。取样部位按表 10 规定。

表 10

取样部位名称	取样部位规定
袖窿缝	后袖窿弯处
摆缝	袖窿处向下 10 cm
裤后缝	后龙门弧线二分之一为中心
下裆缝	下裆缝上三分之一为中心

4.5.3 裤后裆缝的接缝强力按 3.12.2 规定,测试方法按 GB/T 3923.1 规定,取样部位见附录 B。

4.5.4 成品释放甲醛含量允许程度按 3.12.3 规定,测试方法按 GB/T 2912.1 规定。

4.5.5 成品 pH 值允许程度按 3.12.4 规定,测试方法按 GB/T 7573 规定。

4.5.6 成品所用面料透气性的测试方法按 GB/T 5453 规定。

4.5.7 成品所用原料的成分和含量的测试方法按 GB/T 2910、GB/T 2911 等规定。

4.5.8 尚未提及的理化性能测试取样部位,可按测试项目在成品上任意选取有代表性的试样。

5 检验分类规则

5.1 检验分类

成品检验分为出厂检验、一般型式检验和型式检验。

5.1.1 出厂检验按第 3 章规定,3.12 除外。

5.1.2 一般型式检验按第 3 章规定,3.12.2 除外。

5.1.3 型式检验按第 3 章规定(只在质量仲裁等情况下使用)。

5.2 质量等级和缺陷划分规则

5.2.1 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。

5.2.2 缺陷划分

单件产品不符合本标准所规定的技术要求即构成缺陷。

按照产品不符合标准和对产品的性能、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。

5.2.3 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
外观及 缝制质量	1	标志字迹不清晰;商标不端正,明显歪斜;钉商标线与商标底色的色泽不适应。	使用说明内容不准确。	使用说明内容缺项。
	2			覆粘合衬部位脱胶、渗胶、起皱。
	3			充绒量允许偏差小于-5%
	4	表面部位有轻微污渍;附件有掉皮、锈斑、划痕;有粉印、水花 1.0 cm ² 以上。	1、2 号部位表面有明显污渍。里子有明显污渍,面积大于 25 cm ² 。附件有明显掉皮、锈斑。	表面部位严重污渍,面积大于 50 cm ² 。
	5	熨烫不平;有亮光。	轻微烫黄,变色。	变质;残破。
	6		轻微钻绒(缝子处除外)。	有漏绒等,严重影响使用和美观。
	7	1.0 cm 以上线头超过 5 根。	毛、脱、漏,表面部位在 1.0 cm 及以下,或里子部位在 2.0 cm 及以下。	毛、脱、漏,表面部位在 1.0 cm 以上,或里子部位在 2.0 cm 以上。
	8	领角(圆角)互差大于 0.3 cm	领角(圆角)互差大于 0.6 cm;领面明显起绉,低于本标准规定。	
	9	绱领偏斜 1.0 cm 及以内。	绱领偏斜大于 1.0 cm。	
	10	各缝制部位起皱低于本标准规定。	门、里襟严重起皱、起绉,低于本标准规定。	
	11	两袋口对比互差大于 0.6 cm;袋盖小于袋口 0.4 cm;两袋高低进出左右互差小于 0.8 cm;袋盖宽窄大于 0.4 cm,嵌线宽窄大于 0.3 cm。	嵌线、袋口严重毛出;两袋高低进出左右互差大于等于 0.8 cm;袋口封口严重不牢固。	
外观及 缝制质量	12	绱袖不圆顺,吃势不均匀;两袖前后互差大于 1.5 cm;两袖长短互差大于 1.0 cm。	绱袖不圆顺,吃势严重不均匀。	
	13	帽门、帽底对比互差大于 0.6 cm。		
	14	缉线明显不顺直;吐止口;接线双轨。		
	15	明线、暗线或绗线出现泡线。		
色差	16	3 号部位超本标准半级及以内。	1、2 号部位超本标准半级及以上;3 号部位超本标准半级以上。	

表 11(续)

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
辅料	17	缝纫线与面料和里料的质地、颜色不适应;钉扣线与扣的色泽不适应。	镶色线或镶色料褪色。	
	18	里料、缝纫线的色泽、色调与面料不相适应;钉扣线与扣的色泽、色调不适应。	里料、缝纫线的性能与面料不适应。	
	19			使用不透气的薄膜。
疵点	20	2、3号部位超过本标准规定。	1号部位超过本标准规定。	
对条对格	21	对条、对格,纬斜超过本标准规定50%及其以内。	对条、对格,纬斜超过本标准规定50%以上。	面料倒顺毛,全身顺向不一致;特殊图案顺向不一致。
针距	22	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。	
规格允许偏差	23	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。
四合扣	24	面扣与底扣之间互差小于0.5cm;间距进出小于0.6cm。	面扣与底扣之间互差大于0.5cm及以上;间距进出大于0.6cm及以上。	四合扣脱落。
表面绗线	25	绗线明显不顺直;绗线线距互差大于0.3cm。	绗线充绒厚薄严重不匀;绒内有异物。	
	26	无门襟对横互差大于0.3cm。		
	27	摆缝对横互差大于0.5cm。	摆缝对横互差大于0.7cm。	
	28	袖底缝对横互差大于0.5cm。	袖底缝对横互差大于0.7cm。	
拉链圆眼	29	拉链明显不平整、起皱,低于本标准规定。	拉链带宽窄超0.5cm。	拉链缺齿,拉链头子脱落。
	30	圆眼毛口。		

注1:以上各缺陷按序号逐项累计计算。

注2:本规则未涉及到的缺陷可根据标准规定,参照规则相似缺陷酌情判定。

注3:凡属丢工、少序、错序,均为重缺陷。断针、缺件为严重缺陷。

注4:理化性能一项不合格即为该抽验批不合格。

5.3 抽样规定

外观抽样数量按产品批量:

500件(含500件)以下抽验10件。

500件以上至1000件(含1000件)抽验20件。

1000件以上抽验30件。

理化性能抽样4件。

5.4 判定规则

5.4.1 单件(样本)外观判定

优等品:严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数 \leq 4

一等品:严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数 \leq 7或

严重缺陷数=0 重缺陷数 \leq 1 轻缺陷数 \leq 3

合格品: 严重缺陷数=0 重缺陷数=0 轻缺陷数 \leq 10 或

严重缺陷数=0 重缺陷数 \leq 1 轻缺陷数 \leq 6 或

严重缺陷数=0 重缺陷数 \leq 2 轻缺陷数 \leq 2

5.4.2 批量判定

优等品批: 外观样本中的优等品数 \geq 90%, 一等品、合格品数 \leq 10%。理化性能测试达到优等品指标要求。

一等品批: 外观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)。理化性能测试达到一等品指标要求。

合格品批: 外观样本中的合格品以上产品数 \geq 90%, 不合格品数 \leq 10%(不含严重缺陷不合格品)。理化性能测试达到合格品指标要求。

当外观缝制质量判定与理化性能判定不一致时, 执行低等级判定。

5.4.3 抽验中各外观批量判定数符合本标准规定, 为判定合格的等级品批出厂。

5.4.4 抽验中各外观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

标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。

附录 A
(规范性附录)
缝口脱开程度试验方法

本试验方法参照采用 FZ/T 20019—1999《毛机织物缝口脱开程度试验方法》。

A.1 原理

在垂直于织物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 施加的负荷

面料、里料负荷为 $100\text{ N} \pm 5\text{ N}$ 。

A.3 设备与材料

A.3.1 普通家用、工业用缝纫机,缝纫针选用适合所用衣料的型号。

A.3.2 缝纫线选用适合所用衣料质量的缝线。

A.3.3 织物强力机上、下夹钳距离为 10.0 cm ,下夹钳无载荷时下降速度为 5.0 cm/min ,预加张力重锤为 2 N 。

A.4 试验环境

调湿和试验用标准大气,温度 $20\text{ C} \pm 2\text{ C}$,相对湿度 $60\% \sim 70\%$ 。

A.5 试验要求与准备

A.5.1 成品取样尺寸 $5.0\text{ cm} \times 20.0\text{ cm}$ (包括夹持部位),其边缘应与缝迹垂直。

A.5.2 试样数量从面料、里料或成品的径向截取三块。

A.5.3 将剪好的试样对折,在平行于折痕印 1.3 cm 处用缝纫机缝妥。并将缝线打结牢固,最后沿缝合处将试样打开。

A.6 试验步骤

A.6.1 将强力机的两个夹钳分开至 10.0 cm ,两个夹钳边缘必须相互平行且垂直于移动方向。

A.6.2 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),使接缝与夹钳边缘相互平行。

A.6.3 以 5.0 cm/min 的速度逐渐增加其负荷,面料、里料至 $100\text{ N} \pm 5\text{ N}$,停止下夹钳的下降,然后在强力机上垂直量取其接缝脱开的最大距离。见图 A.1。

A.7 计算

求出三块试样或成品三块试样缝口脱开的平均值,单位为厘米(精确至 0.05 cm)。

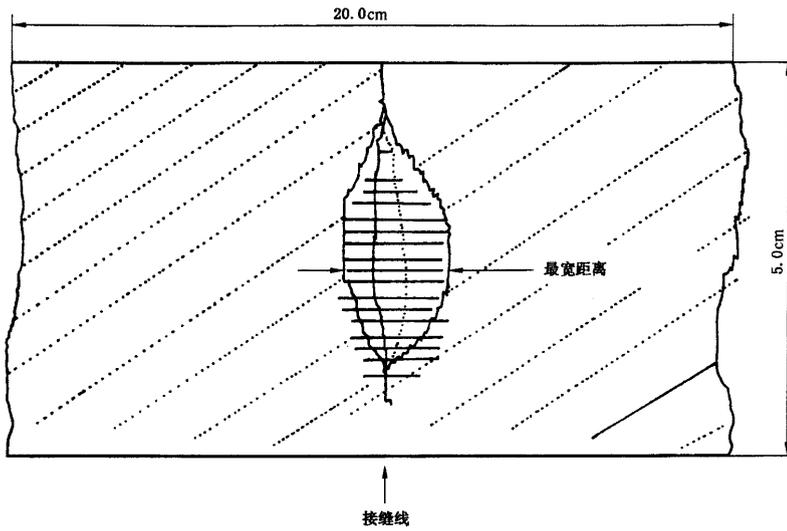


图 A.1 缝口脱开宽度的测量

附录 B

(规范性附录)

羽绒裤后裆缝接缝强力试验取样部位示意图

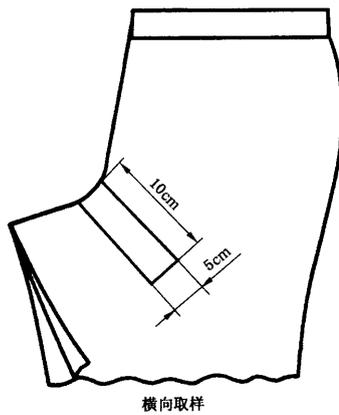


图 B.1

附 录 C
(规范性附录)
充绒量的测试方法

C.1 仪器、工具

C.1.1 天平秤(0.01 g);

C.1.2 带盖容器;

C.1.3 拆衣工具。

C.2 测量环境

预调湿,调湿和试验用大气采用 GB 6529 规定的标准大气。

C.3 测量方法

充绒量的测定是在 GB 6529 规定的标准大气($65\% \pm 2\%$, $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$)条件下,对羽绒服装的填充物进行称重。

C.4 测量步骤

C.4.1 将羽绒服放在标准大气中调湿至少 24 h。

C.4.2 对整件羽绒服进行称重。

C.4.3 将整件羽绒服的绗线拆除。

C.4.4 将整件羽绒服中的填充物——羽绒取出。

C.4.5 对衣片称重。

C.4.6 计算出充绒量(g)。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
羽 绒 服 装

GB/T 14272—2002

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

*

开本 880×1230 1/16 印张 1¼ 字数 32 千字
2002年12月第一版 2002年12月第一次印刷
印数 1—1 000

*

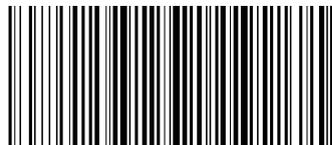
书号: 155066·1-18947 定价 13.00 元

网址 www.bzcbs.com

*

科 目 624—420

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 14272-2002