

## 前 言

本标准是 GB/T 2665—1993《女西服、大衣》的修订本。本标准在修订中,参照采用了日本工业标准 JIS L 4208—1992《成品男西服》。

本次修订将适用范围扩大为女西服、大衣等毛呢类服装,取消了 5·3 系列等内容,增加了甲醛含量的限定、色牢度规定、起毛起球规定、成分和含量规定等主要内容,对缺陷判定的内容进行了补充。在其他技术内容上也做了较大的改动。

本标准的附录 A“缝口脱开程度试验方法”部分采用 FZ/T 20019—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 是标准的附录。

本标准从 2002 年 2 月 1 日起实施。

本标准从实施之日起,同时代替 GB/T 2665—1993。

本标准由原国家纺织工业局提出。

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)、北京市服装质量监督检验一站、中国服装协会、陕西省服装鞋帽产品质量监督检验所负责起草,上海斯尔丽服饰有限公司参加起草。

本标准主要起草人:许鉴、徐云宝、朱炳荣、姜言香、张广闽、李刚。

# 中华人民共和国国家标准

GB/T 2665—2001

## 女西服、大衣

代替 GB/T 2665—1993

Women's suits and coats

### 1 范围

本标准规定了女西服、大衣的要求、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。

本标准适用于以毛、毛混纺、毛型化学纤维等织物为原料,成批生产的女西服、大衣等毛呢类服装。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 250—1995 评定变色用灰色样卡

GB 251—1995 评定沾色用灰色样卡

GB/T 1335.2—1997 服装号型 女子

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—1998 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 4802.1—1997 纺织品 织物起球试验 圆轨迹法

GB 5296.4—1998 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明

GB/T 5711—1997 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度

FZ/T 20019—1999 毛机织物缝口脱开程度试验方法

FZ/T 24002—1993 精梳毛织品

FZ/T 24003—1993 粗梳毛织品

FZ/T 24004—1993 精梳低含毛混纺及纯化纤毛织品

FZ/T 24008—1998 精梳高支轻薄型毛织品

FZ/T 80002—1991 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80007.1—1999 使用粘合衬服装剥离强度测试方法

FZ/T 80007.3—1999 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

### 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 1335.2 规定选用。

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 2001-08-28 批准

2002-02-01 实施

3.2.2 成品主要部位规格按 GB/T 1335.2 有关规定自行设计。

### 3.3 原材料规定

#### 3.3.1 面料

按 FZ/T 24002、FZ/T 24003、FZ/T 24004、FZ/T 24008 或有关纺织面料标准选用。

#### 3.3.2 里料

采用与面料性能、色泽相适合的里料,特殊需要除外。

#### 3.3.3 辅料

##### 3.3.3.1 衬布

采用适合所用面料的衬布,其收缩率应与面料相适宜。

##### 3.3.3.2 垫肩

采用棉或化纤棉等材料。

##### 3.3.3.3 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)。

##### 3.3.3.4 钮扣、附件

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

### 3.4 经纬纱向技术规定

3.4.1 前身:经纱以领口宽线为准,不允斜。

3.4.2 后身:经纱以腰节下背中line为准,西服倾斜不大于 0.5 cm,大衣倾斜不大于 1.0 cm;条格料不允斜。

3.4.3 袖子:经纱以前袖缝为准,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)。

3.4.4 领面:纬纱倾斜不大于 0.5 cm,条格料不允斜。

3.4.5 袋盖:与大身纱向一致,斜料左右对称。

3.4.6 挂面:以驳头止口处经纱为准,不允斜。

### 3.5 对条对格规定

3.5.1 面料有明显条、格在 1.0 cm 及以上的按表 1 规定。

表 1

部 位	对条对格规定
左右前身	条料对条,格料对横,互差不大于 0.3 cm。
手巾袋与前身	条料对条,格料对格,互差不大于 0.2 cm。
大袋与前身	条料对条,格料对格,互差不大于 0.3 cm。
袖与前身	袖肘线以上与前身格料对横,两袖互差不大于 0.5 cm。
袖缝	袖肘线以下,前后袖缝格料对横,互差不大于 0.3 cm。
背缝	以上部为准,条料对称,格料对横,互差不大于 0.2 cm。
背缝与后领面	条料对条,互差不大于 0.2 cm。
领子、驳头	条格料左右对称,互差不大于 0.2 cm。
摆缝	袖窿以下 10 cm 处,格料对横,互差不大于 0.3 cm。
袖子	条格顺直,以袖山为准,两袖互差不大于 0.5 cm。
注:特别设计不受此限。	

3.5.2 面料有明显条、格在 0.5 cm 及以上的,手巾袋与前身条料对条,格料对格,互差不大于 0.1 cm。

3.5.3 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)。

3.5.4 特殊图案面料以主图为准,全身顺向一致。

3.6 拼接规定

大衣挂面允许两接一拼,在下一至二档扣眼之间,避开扣眼位,在两扣眼距之间拼接。西服、大衣耳朵皮允许两接一拼,其他部位不允许拼接。

3.7 色差规定

袖缝、摆缝色差不低于4级,其他表面部位高于4级。套装中上装与裤子的色差不低于4级。

3.8 外观疵点规定

成品各部位疵点允许存在程度按表2规定。成品各部位划分见图1。每个独立部位只允许疵点一处(优等品前领面及驳头不允许出现疵点),未列入本标准的疵点按其形态,参照表2相似疵点执行。

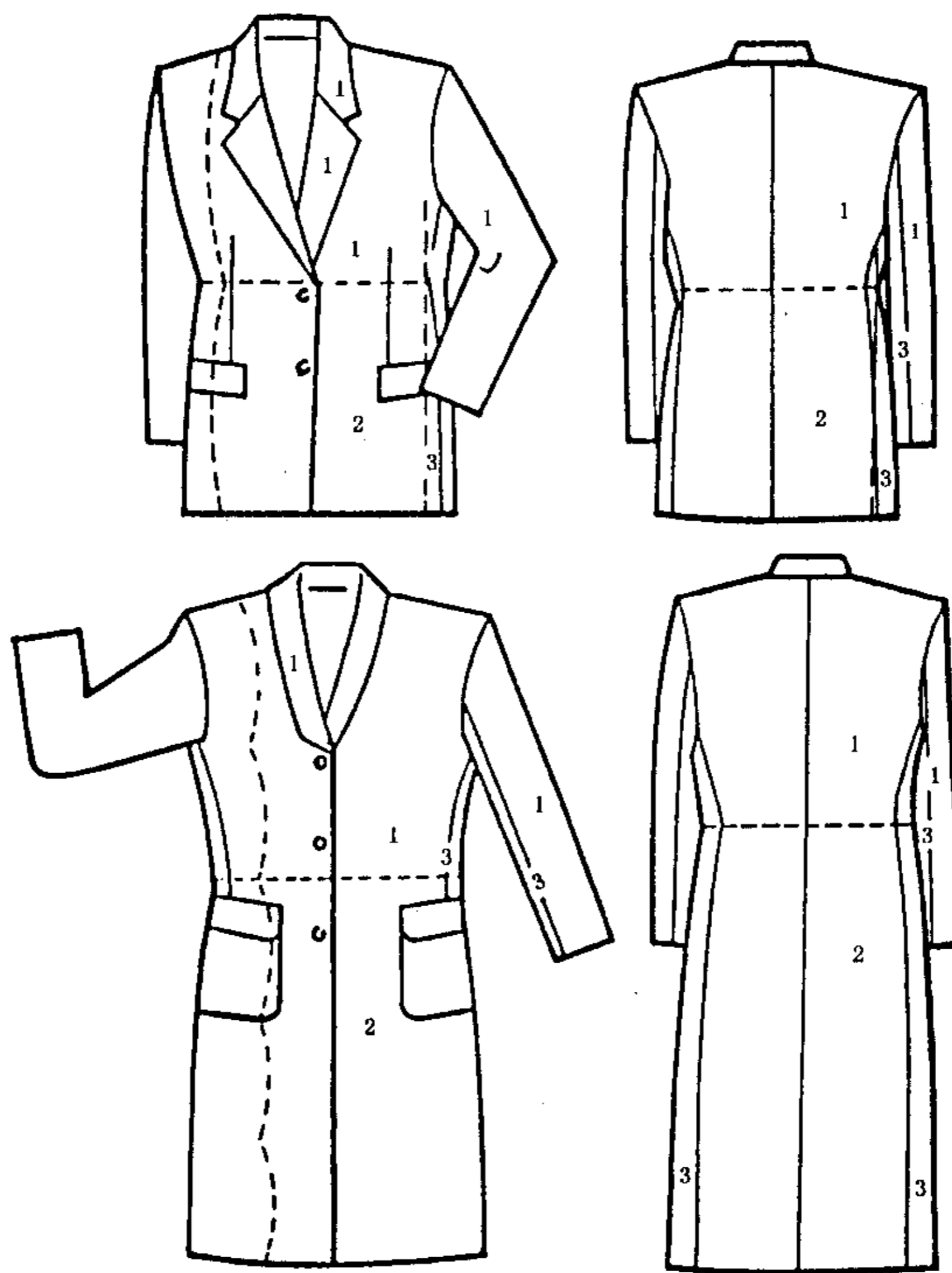


图 1

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
粗于一倍粗纱	0.3~1.0 cm	1.0~2.0 cm	2.0~4.0 cm
大肚纱(三根)	不允许	不允许	1.0~4.0 cm

表 2(完)

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
毛粒(个)	2	4	6
条痕(折痕)	不允许	1.0~2.0 cm 不明显	2.0~4.0 cm 不明显
疵点 (油、锈、色斑)	不允许	不大于 0.3 cm <sup>2</sup> 不明显	不大于 0.5 cm <sup>2</sup> 不明显

## 3.9 缝制规定

## 3.9.1 针距密度按表 3 规定。

表 3

项目	针距密度		备注
明暗线	3 cm 12~14 针		特殊需要除外
包缝线	3 cm 不少于 9 针		
手工针	3 cm 不少于 7 针		肩缝、袖窿、领子不低于 9 针
手拱止口 机拱止口	3 cm 不少于 5 针		
三角针	3 cm 不少于 5 针		以单面计算
锁眼	细线	1 cm 12~14 针	机锁眼
	粗线	1 cm 不少于 9 针	手工锁眼
钉扣	细线	每孔不少于 8 根线	缠脚线高度与止口厚度相适应
	粗线	每孔不少于 4 根线	

3.9.2 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《男西服外观起皱样照》规定，不低于 4 级。

3.9.3 上下线松紧适宜，无跳线、断线。起落针处应有回针。

3.9.4 领子平服，领面松紧适宜。

3.9.5 袖圆顺，前后基本一致。

3.9.6 滚条、压条要平服，宽窄一致。

3.9.7 袋布的垫料要折光边或包缝。

3.9.8 袋口两端应打结，可采用套结机或平缝机回针。

3.9.9 袖窿、袖缝、底边、袖口、挂面里口、大衣摆缝等部位叠针牢固。

3.9.10 锁眼定位准确，大小适宜，扣与眼对位，整齐牢固。钮脚高低适宜，线结不外露。

3.9.11 商标、号型标志、成分标志、洗涤标志位置端正、清晰准确。

3.9.12 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 4 规定。

表 4

cm

序号	部位名称		允许偏差
1	衣长	西服	±1.0
		大衣	±1.5
2	胸围	西服	±2.0
		大衣	±2.0
3	领大		±0.6
4	总肩宽		±0.6
5	袖长	装袖	±0.7
		连肩袖	±1.2

## 3.11 外观质量

外观质量按表 5 规定。

表 5

部位名称	外观质量规定
领子	领面平服,领窝圆顺,左右领尖不翘。
驳头	串口、驳口顺直,左右驳头宽窄、领嘴大小对称,领翘适宜。
止口	顺直平挺,门襟不短于里襟,不搅不豁,两圆头大小一致。
前身	胸部挺括,对称,面、里、衬服贴,省道顺直。
袋、袋盖	左右袋高、低、前、后对称,袋盖与袋宽相适应,袋盖与大身的花纹一致。
后背	平服。
肩	肩部平服,表面没有褶,肩缝顺直,左右对称。
袖	袖圆顺,吃势均匀,两袖前后、长短一致。

## 3.12 整烫外观规定

3.12.1 各部位熨烫平服、整洁,无烫黄、水渍、亮光。

3.12.2 覆粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶及起皱。

## 3.13 理化性能要求

3.13.1 干洗后缩率按表 6 规定。

表 6

%

部位名称	干洗后收缩率
衣长	≤1.0
胸围	≤0.8

3.13.2 干洗后起皱级差按表 7 规定。

表 7

级

等级	优等品	一等品	合格品
干洗后起皱级差	≥4	4	≥3

## 3.13.3 覆粘合衬部位剥离强度规定

覆粘合衬部位剥离强度≥6 N/2.5 cm×10 cm。

## 3.13.4 色牢度规定

成品耐干洗色牢度、耐干摩擦色牢度允许程度按表 8 规定。

表 8

级

项 目		色牢度允许程度		
		优等品	一等品	合格品
耐干洗	变色	≥4.5	≥4	≥3-4
	沾色	≥4.5	≥4	≥3-4
耐干摩擦	沾色	≥4	≥3-4	≥3

### 3.13.5 起毛起球规定

成品摩擦起毛起球允许程度按表 9 规定。

表 9

级

项 目	起毛起球允许程度	
	优等品	一等品、合格品
精梳(绒面)	≥3-4	≥3
精梳(光面)	≥4	≥3-4
粗梳	≥3-4	≥3

### 3.13.6 缝制强力规定

成品主要部位缝子绽裂程度按表 10 规定。

表 10

等级	绽裂程度
优等品	≤0.5 cm
一等品、合格品	≤0.6 cm

3.13.7 成品释放甲醛含量 ≤ 300 mg/kg。

3.13.8 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 评定变色用灰色样卡(GB 250)。

4.1.3 评定沾色用灰色样卡(GB 251)。

4.1.4 男西服外观起皱样照。

4.1.5 男女毛呢服装外观疵点样照。

4.1.6 精梳毛织品起球样照(绒面)(GB/T 4802.1)、精梳毛织品起球样照(光面)(GB/T 4802.1)、粗梳毛织品起球样照(GB/T 4802.1)。

### 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 11 和图 2 规定,允许偏差按 3.10 规定。

表 11

部位名称		测量方法
衣长		由前身左襟肩缝最高点垂直量至底边,或由后领中垂直量至底边。
胸围		扣上钮扣(或合上拉链)前后身摊平,沿袖窿底缝水平横量(周围计算)。
领围		领子摊平横量,立领量上口、其他领量下口(叠门除外)。
总肩宽		由肩袖缝的交叉点摊平横量。
袖长	绱袖	由肩袖缝的交叉点量至袖口边中间。
	连肩袖	由后领中沿肩袖缝交叉点量至袖口中间。

注:特殊需要的按企业规定。

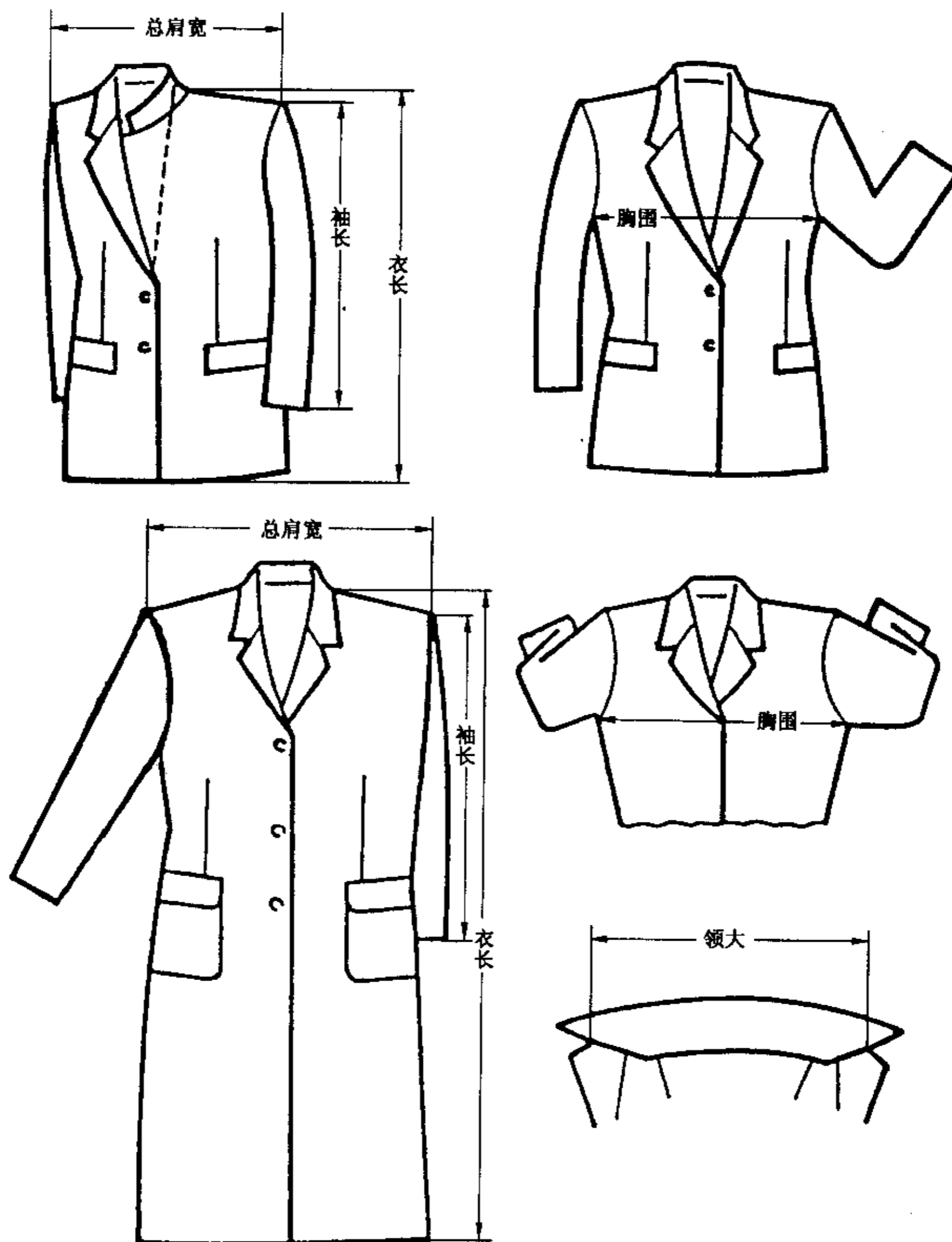


图 2

4.3 外观测定

4.3.1 对条对格按 3.5 规定。

4.3.2 测定色差程度时,被测部位必须纱向一致,用 600 lx 及以上的等效光源。入射光与被测物约成 45°角,观察方向与被测物大致垂直,距离 60 cm 目测。色差按 3.7 规定,与 GB 250 样卡对比。



- 4.3.3 成品各部位疵点允许存在程度按 3.8 规定,与男女毛呢服装外观疵点样照对比。
- 4.3.4 缝制按 3.9 规定。针距密度按表 3 规定,在成品上任取 3 cm 测量(厚薄部位除外)。
- 4.3.5 纬斜测定:按式(1)计算纬斜率。

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

- 4.3.6 整烫外观按 3.12 规定。
- 4.4 理化性能指标测定
  - 4.4.1 成品干洗后缩率允许程度按 3.13.1 规定,测试方法按 FZ/T 80007.3 规定。
  - 4.4.2 成品干洗后起皱按 3.9.2 规定,与男西服外观起皱样照对比。
  - 4.4.3 成品覆粘合衬部位剥离强度允许程度按 3.13.3 规定,测试方法按 FZ/T 80007.1 规定。
  - 4.4.4 成品耐干摩擦色牢度、耐干洗色牢度允许程度按 3.13.4 规定,测试方法按 GB/T 3920、GB/T 5711 规定。
  - 4.4.5 成品摩擦起毛起球允许程度按 3.13.5 规定,试验方法按 GB/T 4802.1 规定,与精梳毛织品起球样照(绒面、光面)(GB/T 4802.1)、粗梳毛织品起球样照(GB/T 4802.1)对比。
  - 4.4.6 成品缝子绽裂程度按 3.13.6 规定,测试方法按附录 A 规定。
    - 4.4.6.1 成品缝子绽裂程度测试取样部位按表 12 规定。

表 12

取样部位名称	取样部位规定
后背缝	后领中向下 25 cm
袖窿缝	后袖窿弯处
摆缝	袖窿处向下 10 cm

- 4.4.7 成品释放甲醛含量允许程度按 3.13.7 规定,测试方法按 GB/T 2912.1 规定。
- 4.4.8 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。
- 4.4.9 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。

## 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,3.13 除外。
- 5.1.2 一般型式检验按第 3 章规定,3.13.3 和 3.13.6 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 质量等级划分规则

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

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。

## 5.2.2 质量缺陷判定依据见表 13。

表 13

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及 缝制质量	1	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			使用粘合衬部位脱胶、渗胶、起皱。
	3	领子、驳头面、衬、里松紧不适宜;表面不平挺。	领子、驳头面、里、衬松紧明显不适宜、不平挺。	
	4	领口、驳口、串口不顺直;领子、驳头止口反吐。		
	5	领尖、领嘴、驳头左右不一致,尖圆对比互差大于 0.3 cm;领豁口左右明显不一致。		
	6	绱领不牢固。	绱领严重不牢固。	
	7	领窝不平服、起皱;绱领(领肩缝对比)偏斜大于 0.5 cm。	领窝严重不平服、起皱;绱领(领肩缝对比)偏斜大于 0.7 cm。	
	8	领翘不适宜;领外口松紧不适宜;底领外露。	领翘严重不适宜;底领外露大于 0.2 cm。	
	9	肩缝不顺直;不平服;后省位左右不一致。	肩缝严重不顺直;不平服。	
	10	两肩宽窄不一致,互差大于 0.5 cm。	两肩宽窄不一致,互差大于 0.8 cm。	
	11	胸部不挺括,左右不一致,腰部不平服。	胸部严重不挺括,腰部严重不平服。	
	12	袋位高低互差大于 0.3 cm;前后互差大于 0.5 cm。	袋位高低互差大于 0.8 cm;前后互差大于 1.0 cm。	
	13	袋盖长短,宽窄互差大于 0.3 cm;口袋不平服、不顺直;嵌线不顺直、宽窄不一致;袋角不整齐。	袋盖小于袋口(贴袋)0.5 cm(一侧)或小于嵌线;袋布垫料毛边无包缝。	

表 13(续)

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
外观及 缝制质量	14	门、里襟不顺直、不平服；止口反吐。	止口明显反吐。	
	15	门襟长于里襟，西服大于 0.5 cm，大衣大于 0.8 cm；里襟长于门襟；门里襟明显搅豁。		
	16	眼位距离偏差大于 0.4 cm；眼与扣位互差 0.4 cm；扣眼歪斜、眼大小互差大于 0.2 cm。		
	17	底边明显宽窄不一致；不圆顺；里子底边宽窄明显不一致。	里子短，面明显不平服；里子长，明显外露。	
	18	缉袖不圆顺，吃势不适宜；两袖前后不一致大于 1.5 cm；袖子起吊、不顺。	缉袖明显不圆顺；两袖前后明显不一致大于 2.5 cm；袖子明显起吊、不顺。	
	19	袖长左右对比互差大于 0.7 cm；两袖口对比互差大于 0.5 cm。	袖长左右对比互差大于 1.0 cm；两袖口对比互差大于 0.8 cm。	
	20	后背不平、起吊；开叉不平服、不顺直；开叉止口明显搅豁；开叉长短互差大于 0.3 cm。	后背明显不平服、起吊。	
	21	衣片缝合明显松紧不平；不顺直；连续跳针(30 cm 内出现两个单跳针按连续跳针计算)。	表面部位有毛、脱、漏(影响使用和牢固)；链式缝迹跳针有一处。	
	22	有叠线部位漏叠两处(包括两处)以下；衣里有毛、脱、漏。	有叠线部位漏叠超过两处。	
	23	明线宽窄、弯曲。	明线双轨。	
	24	滚条不平服、宽窄不一致；腰节以下活里没包缝。		
	25	轻度污渍；熨烫不平服；有明显水花、亮光；表面有大于 1.5 cm 的死线头 3 根以上。	有明显污渍，污渍大于 2 cm <sup>2</sup> ；水花大于 4 cm <sup>2</sup> 。	有严重污渍，污渍大于 50 cm <sup>2</sup> ；烫黄、破损等严重影响使用和美观。
26		拼接不符合 3.6 规定。		

表 13(完)

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
色差	27	表面部位色差不符合本标准规定的半级以内;衬布影响色差低于4级。	表面部位色差超过本标准规定半级以上;衬布影响色差低于3--4级。	
辅料	28	缝纫线色泽、色调与面料不相适应;钉扣线与扣色泽、色调不适应。	里料、缝纫线的性能与面料不适应。	
疵点	29	2、3部位超本标准规定。	1部位超本标准规定。	
对条对格	30	对条、对格,纬斜超本标准规定50%及其以内。	对条、对格,纬斜超本标准规定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	31	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	32	规格超过本标准规定50%以内。	规格超过本标准规定50%以上。	规格超过本标准规定100%及其以上。
锁眼	33	锁眼间距互差大于0.4cm;偏斜大于0.2cm,纱线绽出。	跳线;开线;毛漏;漏开眼。	
钉扣及附件	34	扣与眼位互差大于0.2cm(包括附件等);钉扣不牢。	扣与眼位互差大于0.5cm(包括附件等)。	钮扣、金属扣脱落(包括附件等);金属件锈蚀。
注 1 以上各缺陷按序号逐项累计计算。 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。 3 凡属丢工、少序、错序,均为重缺陷。缺件为严重缺陷。 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

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  
(标准的附录)  
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》。

A1 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。

A2 施加的负荷

面料负荷为 $(120\pm 5)$ N。

里料负荷为 $(70\pm 5)$ N。

A3 设备与材料

A3.1 普通家用、工业用缝纫机,缝纫针选用适合所用衣料的型号。

A3.2 缝纫线选用适合所用衣料质量的缝线。

A3.3 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。

A4 试验环境

调湿和试验用标准大气,温度 $(20\pm 2)$ °C,相对湿度 60%~70%。

A5 试验要求与准备

A5.1 成品取样尺寸 5.0 cm×20.0 cm(包括夹持部位),其边缘应与缝迹垂直。

A5.2 试样数量从面料或成品的径向截取三块。

A5.3 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。

A6 试验步骤

A6.1 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。

A6.2 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。

A6.3 以 5.0 cm/min 的速度逐渐增加其负荷面料至 $120\pm 5$  N 时、里料至 $70\pm 5$  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 A1。

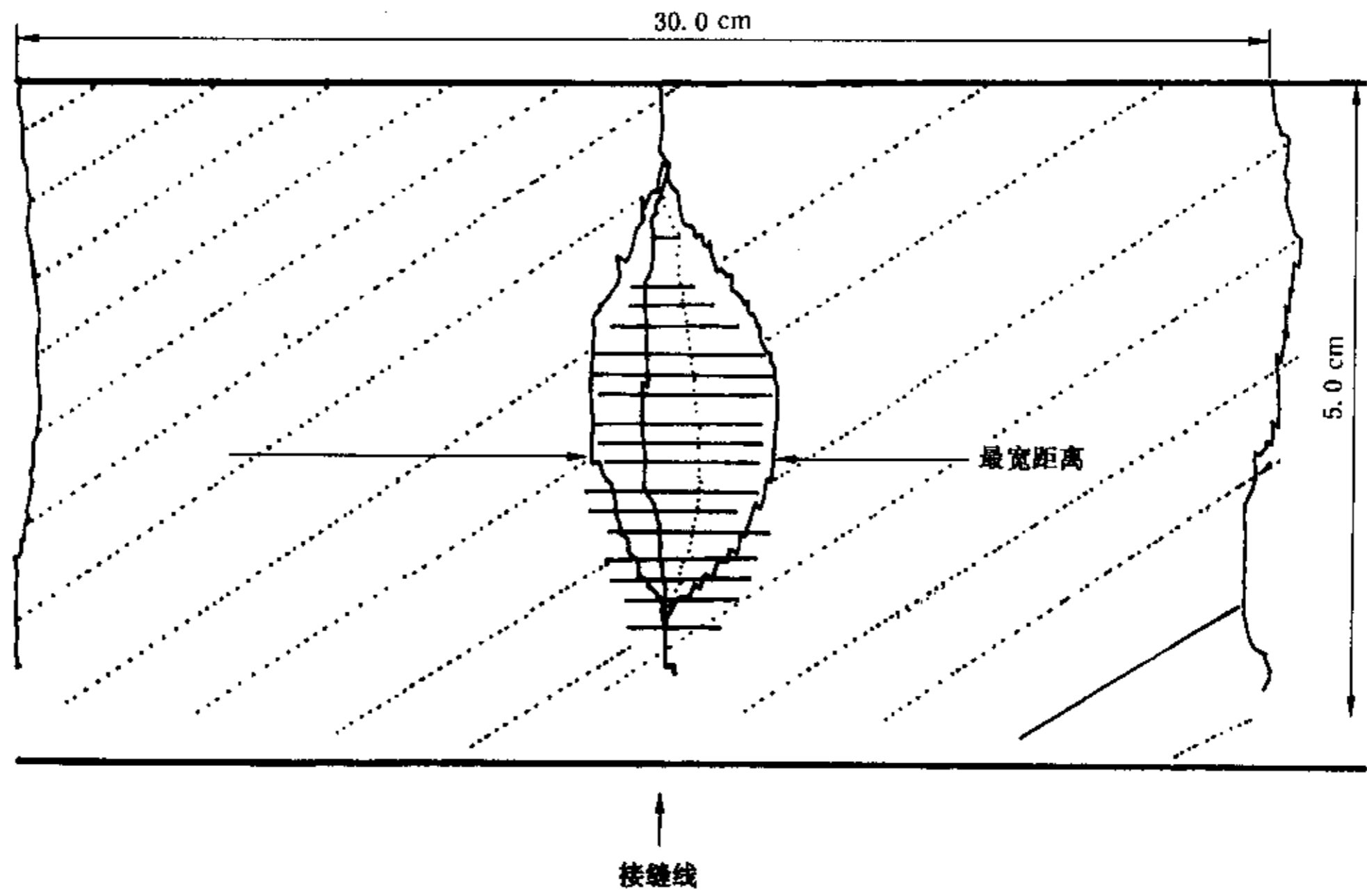


图 A1 缝口脱开宽度的测量

A7 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)。