

中华人民共和国国家标准

GB/T 23319.3—2010/ISO 16322-3:2005

纺织品 洗涤后扭斜的测定 第3部分：机织服装和针织服装

Textiles—Determination of spirality after laundering—
Part 3: Woven and knitted garments

(ISO 16322-3:2005, IDT)

2011-01-14 发布

2011-08-01 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

GB/T 23319《纺织品 洗涤后扭斜的测定》包括以下3个部分：

- 第1部分：针织服装纵行扭斜的变化；
- 第2部分：机织物和针织物；
- 第3部分：机织服装和针织服装。

本部分为GB/T 23319的第3部分。

本部分使用翻译法等同采用ISO 16322-3:2005《纺织品 洗涤后扭斜的测定 第3部分：机织服装和针织服装》(英文版)。本部分与ISO 16322-3:2005相比有如下编辑性差异：

- 删除了国际标准的前言；
- 规范性引用文件中由我国标准代替了国际标准；
- 3.1中术语的解释作了编辑性修改；
- 8.2中规定了点A与点B的具体位置；
- 第10章增加了扭斜率的计算精度。

本部分由中国纺织工业协会提出。

本部分由全国纺织品标准化技术委员会基础分会(SAC/TC 209/SC 1)归口。

本部分起草单位：中纺标(北京)检验认证中心有限公司、国家纺织制品质量监督检验中心。

本部分主要起草人：王欢。

纺织品 洗涤后扭斜的测定

第3部分:机织服装和针织服装

1 范围

GB/T 23319 的本部分规定了测量机织和针织服装洗涤后扭斜的方法。

由不同的方法得到的试验结果也许不具有可比性。

本部分适用于测量服装洗涤后的扭斜,而不是针对服装制造时形成的扭斜。

注:一些织物结构,如粗斜纹棉布在生产过程中有意形成扭斜。针织圆机生产的织物制成的服装可能会形成固有的非垂直状的条纹排列。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 23319 本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气(GB/T 6529—2008,ISO 139:2005,MOD)

GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序(GB/T 8629—2001,eqv ISO 6330:2000)

3 术语和定义

下列术语和定义适用于 GB/T 23319 的本部分。

3.1

扭斜 spirality

机织物或针织物制成的服装在洗涤过程中,由于潜在应力的释放而导致服装不同部位(通常是横向)发生扭曲的现象。

注:这种现象有时在由加捻纱线制成的织物中会出现,例如粗斜纹棉布牛仔裤腿的扭曲。

4 原理

按照规定程序对试样进行准备、标记以及洗涤,以毫米为单位测量其扭斜值,以对标记长度的百分率作为测定结果。

5 仪器

5.1 自动洗衣机,按 GB/T 8629 中规定,洗衣机种类协商确定。

5.2 自动烘干机,按 GB/T 8629 中规定,经协商确定。

5.3 钢尺,长度至少为 500 mm,分度值为 1 mm。

5.4 丁字尺,长度至少为 500 mm。

5.5 调湿架。

6 调湿

在标记、测量试样之前,按照 GB/T 6529 规定在试验用标准大气中调湿服装样品至少 4 h。

7 试样

选择两件服装作为样品,并在服装样品上标记合适的长度。

8 标记方法

8.1 方法 A——服装,正面标记法

8.1.1 常规标记

平行于服装宽度方向距底边 75 mm 画一直线 YZ(见图 1)。如果服装的底边不是直线形,则直线 YZ 应垂直于服装的纵向对称轴。

在 YZ 的中点标记基准点 A,将丁字尺的一直角边沿 YZ 放置,另一直角边经 A 点作垂线,在距 A 点 500 mm 处画一条与 YZ 平行的直线,平行线与垂线的交点标记为点 B。如果服装的尺寸不足使两条平行线间距离为 500 mm,则标记两条平行线间可能得到的最大距离,并保证平行于 YZ 的直线的位置距测试服装的上部边缘至少 75 mm。

8.1.2 可选性标记

如果需要,扭斜率可以采用 GB/T 23319.2 中的方法 A 进行测定。

8.2 方法 B——服装,侧面标记法

将测试服装平放,使其接缝自然排列。对没有接缝的圆形针织服装像有接缝的服装那样自然平放。

标记底边与侧面接缝或服装侧边的相交点 A,在侧面接缝或叠边上与点 A 相距 500 mm 处标记点 B(见图 3)。如果服装尺寸不足使 AB 间距离为 500 mm 的话,则标记 AB 间可能得到的最大长度。

如果试样在洗涤前存在扭斜,报告中应记录。

9 洗涤

9.1 根据 GB/T 8629 选择洗涤程序,与服装标签中的维护方法一致。

9.2 根据有关方的协商,确定洗涤循环的次数。

9.3 完成最后一次洗涤循环后,按照 GB/T 6529 在试验用标准大气中调湿试样。

10 结果计算

10.1 一般

将试样自然展开放在平滑的台面上。

10.2 计算方法

10.2.1 方法 A——服装,正面标记法

将丁字尺的一直角边沿 YZ 放置,另一直角边经点 B 作垂线,与 YZ 交点标记为 A'(见图 2)。

测量并记录 A'B 与 AA' 的长度,修约至最接近的 1 mm。

按照下面的公式计算每个服装的扭斜率 X(%),修约至最接近的 0.1%。

$$X = \left(\frac{AA'}{A'B} \right) \times 100\%$$

计算并记录测试服装的平均扭斜率(%)。

10.2.2 方法 B——服装,侧面标记法

洗涤后服装侧面接缝或折边与底边的交点标记为 A'。

测量并记录 AB 与 AA' 的长度(见图 4),修约至最接近的 1 mm。

按照下面的公式计算每件服装的扭斜率 X(%),修约至最接近的 0.1%。

$$X = \left(\frac{AA'}{AB} \right) \times 100\%$$

计算并记录测试服装的平均扭斜率(%)。

11 试验报告

试验报告应当包括以下内容：

- a) GB/T 23319 本部分的编号,即 GB/T 23319. 3—2010;
- b) 服装的详细信息;
- c) 洗涤前服装的平均扭斜率(%),如果存在,报告中应说明;
- d) 洗涤后服装的平均扭斜率(%);
- e) 使用的标记方法;
- f) 使用的洗涤程序与洗衣机种类;
- g) 洗涤循环次数。

尺寸: mm

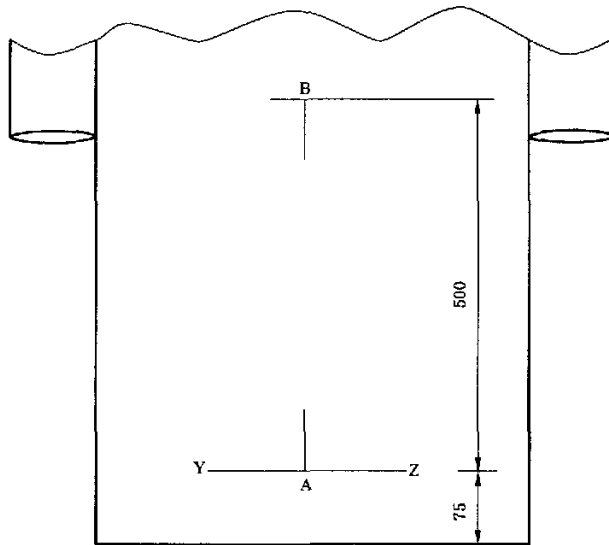
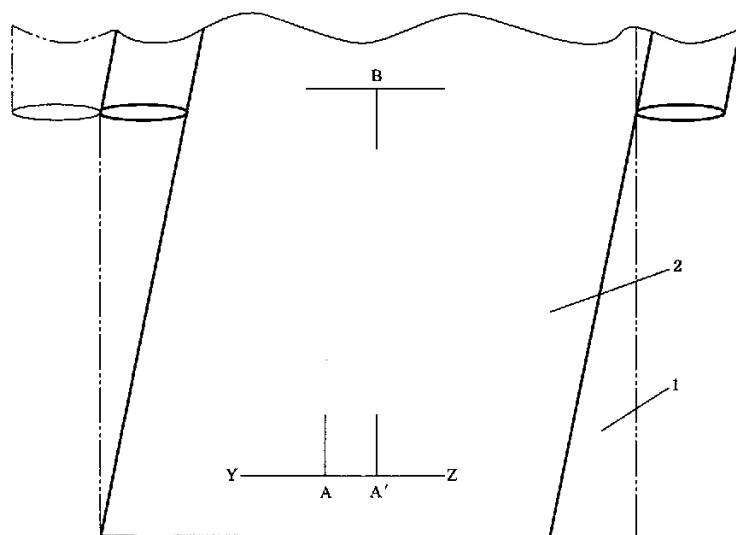


图 1 洗涤前服装正面标记示意图

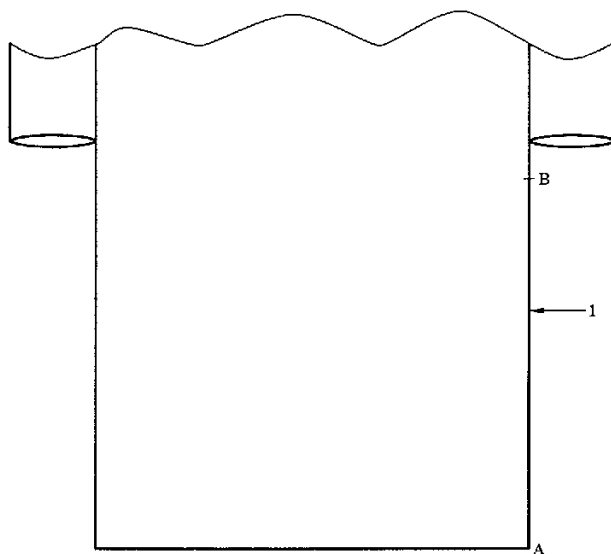


1——洗涤前服装；

2——洗涤后服装。

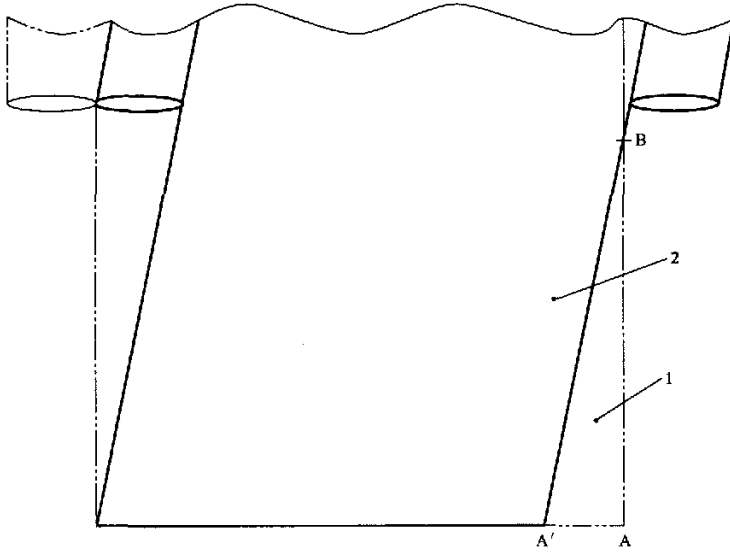
注：图中扭斜方向仅为举例展示，实际上扭斜可为任意方向。

图 2 洗涤后服装正面标记示意图



1——侧面接缝(折边)。

图 3 洗涤前服装侧面接缝标记示意图



1——洗涤前侧面接缝(折边)；

2——洗涤后侧面接缝(折边)。

注：图中扭斜方向仅为举例展示，实际上扭斜可为任意方向。

图4 洗涤后服装侧面接缝(折边)标记示意图

参 考 文 献

- [1] AATCC 179 由全自动家庭洗涤引起的织物纬斜变化和服装的扭旋
- [2] GB/T 23319.2 纺织品 洗涤后扭斜的测定 第2部分:机织物和针织物(GB/T 23319.2—2009,ISO 16322-2:2005,IDT)
-