

GA

中华人民共和国公共安全行业标准

GA XXXX—XXXX

辅警帽 卷檐帽

Auxiliary police cap—Cloth cap for women

(试用稿)

(本草案完成时间：)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中华人民共和国公安部 发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 分类	1
5 要求	2
5.1 标样	2
5.2 样式	2
5.3 规格尺寸	2
5.4 颜色及色泽偏差	3
5.5 材料	3
5.6 缝制	4
5.7 标志	6
5.8 成品外观质量	7
5.9 内在质量	7
6 试验方法	8
6.1 外在质量检验	8
6.2 内在质量检验	8
7 检验规则	8
7.1 检验分类	8
7.2 检验项目	9
7.3 抽样规则	9
7.4 判定规则	9
8 包装、运输与贮存	10
8.1 包装	10
8.2 运输与贮存	11
附录 A（规范性） 涤纶粘合衬技术要求	12
A.1 规格	12
A.2 理化性能	12
附录 B（规范性） 涤纶牵伸丝网眼布技术要求	13
B.1 规格	13
B.2 颜色	13
B.3 理化性能	13
B.4 染色牢度	13
附录 C（规范性） 涤棉染色斜纹布技术要求	1
C.1 规格	1

C.2	理化性能	1
C.3	染色牢度	1
附录 D (规范性)	羽纱技术要求.....	2
D.1	材料规格	2
D.2	物理性能	2
D.3	染色牢度	2
附录 E (规范性)	涤纶复合衬布技术要求.....	1
E.1	物理性能	1

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。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由公安部装备财务局提出。

本文件由全国警用装备标准化技术委员会（SAC/TC 561）归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

辅警帽 卷檐帽

1 范围

本文件规定了辅警帽卷檐帽的要求、试验方法、检验规则、包装、运输与 贮存。
本文件适用于辅警帽卷檐帽的生产、检验和订购。

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 191 包装储运图示标志
GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 2910 纺织品 定量化学分析
GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
GB/T 3921—2008 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 4668 机织物密度的测定
GB/T 4669—2008 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
GB/T 6836 缝纫线
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 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
GB/T 8960—2008 涤纶牵伸丝
GB/T 17031.1 纺织品 织物在低压下的干热效应 第1部分：织物的干热处理程序
GB/T 17031.2 纺织品 织物在低压下的干热效应 第2部分：受干热的织物尺寸变化的测定
GB/T 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
FZ/T 01083 热熔粘合衬干洗后的外观及尺寸变化试验方法
FZ/T 01084—2017 热熔粘合衬水洗后的外观及尺寸变化试验方法
FZ/T 01085—2018 粘合衬剥离强力试验方法
FZ/T 63006 松紧带
GA 346 警服材料 帽墙带
GA XXXX—XXXX 辅警服装材料 涤粘仿毛哔叽
GA XXXX—XXXX 警服材料 聚酯平纹布

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 分类

辅警帽卷檐帽（以下简称“卷檐帽”）分为：

a) 藏蓝色卷檐帽；

b) 白色卷檐帽。

5 要求

5.1 标样

经批准的卷檐帽实物样和材料样为该产品的实物标样和材料标样。

5.2 样式

样式应符合实物标样和图1的规定。

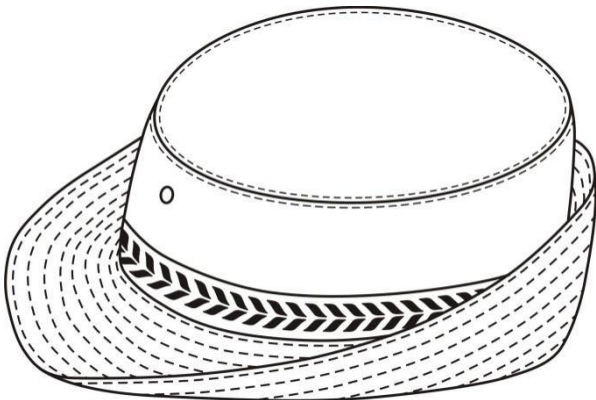


图1 卷檐帽样式

5.3 规格尺寸

- 5.3.1 按帽口内围尺寸分为六个规格，规格尺寸及极限偏差应符合表 1 的规定。
- 5.3.2 规格尺寸测量部位应符合图 2 的规定，图中所注数字为表 1 中各测量部位的编号。

表1 规格尺寸 单位为厘米

图号	编号	部位名称	规格尺寸						极限偏差
			59号	58号	57号	56号	55号	54号	
2	1	帽墙前高	8.0						±0.3
	2	帽后高	9.3						
	3	帽檐前宽	5.5						
	4	帽檐后高	6.0						
	5	帽顶纵长	18.5	18.2	17.9	17.6	17.3	17.0	
	6	帽顶横宽	16.5	16.2	15.9	15.6	15.3	15.0	
	7	帽徽孔高	5.5						±0.2
	8	帽口条宽	3.0						±0.2
	9	帽口内围	59.0	58.0	57.0	56.0	55.0	54.0	±0.5

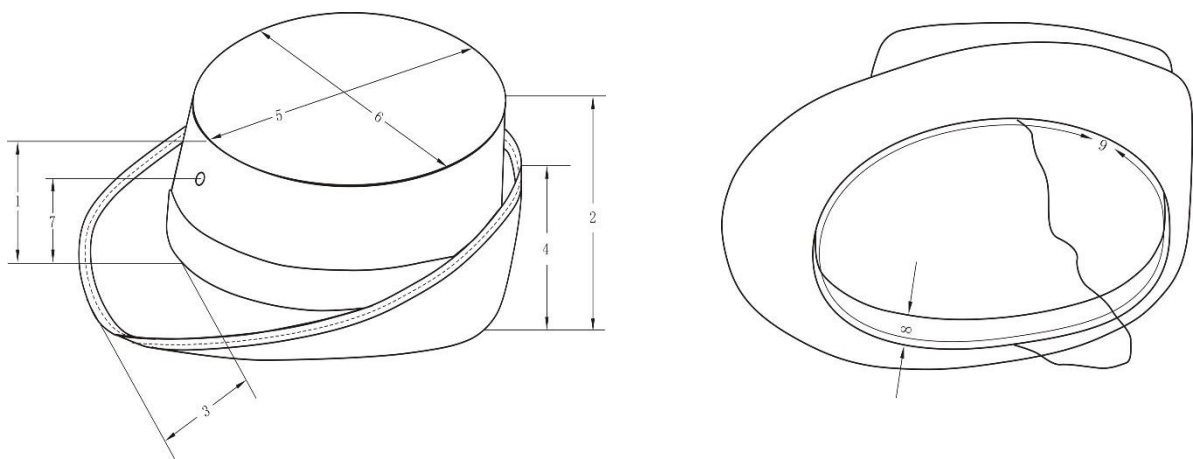


图2 卷檐帽测量部位及编号示意图

5.4 颜色及色泽偏差

- 5.4.1 各部位材料颜色应符合表 2 规定。
- 5.4.2 各部位材料颜色与材料标样对比，产品表面部位材料色差应大于等于 4 级；产品非表面部位材料色差应大于等于 3-4 级；缝纫线颜色不应浅于缝合部位。
- 5.4.3 产品相同材料表面部位颜色应一致；产品相同材料非表面部位、部件对比，色差应大于等于 3-4 级；产品相同材料非表面部位与表面部位对比，色差应大于等于 3-4 级。
- 5.4.4 同批产品之间颜色对比，表面相同部位色差应大于等于 4 级，非表面相同部位色差应大于等于 3-4 级。

5.5 材料

- 5.5.1 材料外观风格与手感应符合材料标样。
- 5.5.2 材料规格、要求及用途应符合表 2 的规定。

表2 材料颜色、规格、要求及用途

材料名称	颜色	规格	要求	用途
涤粘仿毛哔叽	藏蓝色	涤纶 80%，粘胶 20%	GA XXXX—XXXX	藏蓝色卷檐帽面
聚酯平纹布	漂白色	经纱：315dtex多异复合防透丝，间隔织入导电丝，纬纱：288dtex防透弹力丝；纤维含量：99.8%复合聚酯纤维/0.2%导电纤维	GA XXXX—XXXX	白色卷檐帽面
帽墙带	按GA 346	3.5cm±0.2cm	GA 346	帽墙外装饰带
涤纶粘合衬	黑色	PA 10 ^s ×10 ^s	附录A及材料标样	藏蓝色卷檐帽卷檐衬布，网纱垫布
	白色			白色卷檐帽卷檐衬布，网纱垫布
无纺衬	白色	PA胶 30g/m ²	按材料标样	帽口条衬布
涤纶牵伸丝网眼布	藏蓝色	300D/98f×150D/38f 质量：510g/m ² ；网眼结构：三空一	附录B及材料标样	藏蓝色卷檐帽面帽顶、帽墙支撑衬
	漂白色			白色卷檐帽面帽顶、帽墙支撑衬
涤棉染色斜纹布	黑色	涤65%，棉35%；14tex×2/28tex	附录C及材料标样	藏蓝色卷檐帽帽口条
	白色			白色卷檐帽帽口条
羽纱	藏蓝色	13.2tex粘胶纤维与28tex棉纱交织（预缩）	附录D及材料标样	藏蓝色卷檐帽帽顶、墙里
	白色			白色卷檐帽帽顶、墙里
涤纶复合衬布	黑色	300D涤纶网格长丝，PA+PES	附录E及材料标样	复合藏蓝色卷檐帽帽檐、帽顶、帽墙面

表2 材料颜色、规格、要求及用途（续）

材料名称	颜色	规格	要求	用途
涤纶复合衬布	白色	300D涤纶网格长丝，PA+PES	附录E及材料标样	复合白色卷檐帽帽檐、帽顶、帽墙面
涤纶缝纫线	同缝合部位	11.8tex×3	GB/T 6836	缝纫
松紧锦丝绳	黑色	直径：2mm	FZ/T 63006及材料标样	藏蓝色卷檐帽防风带
	漂白色			白色卷檐帽防风带
组合铝气眼	黑色	4号	按材料标样	藏蓝色卷檐帽帽徽钉孔
	铝本色			白色卷檐帽帽徽钉孔
产品名称标志	按材料标样	长：5.0cm 宽：2.0cm	按材料标样	产品名称
号型、维护标志		长：5.0cm 宽：3.3cm		标注号型和维护说明

5.5.3 裁片纱向及拼接要求应符合表3的规定。

表3 裁片纱向及拼接要求

部 位	裁片名称	裁片纱线	允斜极限
帽面、里	帽顶面、里	经	—
	帽墙面、里	纬	—
	帽卷檐面、里	经	—
帽口条	帽口条面	斜	斜 45° ±5°
粘合衬	帽卷檐衬	经	—
	帽口条衬	—	—
网眼布	帽顶衬	经	—
	帽里衬	纬	—

注：裁片纱向中“经”表示裁片长度方向顺经纱，裁片纱向中“纬”表示裁片长度方向顺纬纱

5.6 缝制

5.6.1 针距

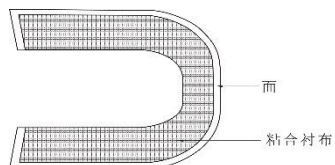
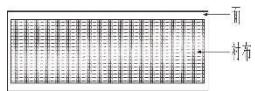
缝制针距应符合如下规定：

- 明线针距：12 针/3cm～14 针/3cm；暗线针距：11 针/3cm～12 针/3cm；
- 帽墙带打结：6 针/结，结长 0.2cm～0.3cm，结宽 0.15cm～0.2cm；
- 纳帽卷檐针距：9 针/3cm～11 针/3cm；帽口条里口“之”字型线迹针距：9 针/3cm～11 针/3cm，针脚宽 0.3cm～ 0.5cm。

5.6.2 敷衬

面料整体复合涤纶复合衬布一层后，执行表4敷衬要求的规定。粘合衬粘合位置准确，粘衬平服，无起泡，无渗胶，不起皱。

表4 敷衬要求

类 别	敷衬要求	图 示
帽卷檐	帽卷檐面，反面敷衬一层。卷檐外口衬比面小0.6~0.8。敷衬粘合牢固	
帽口条	帽口条面，反面敷衬一层。上下口和两端衬比面小1.0~1.2。敷衬粘合牢固	

5.6.3 缝纫

缝纫要求应符合表5的规定。

表5 缝纫要求

单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
缝帽墙 绱帽顶	合帽墙面、 里后缝	0.8	面墙明线两道，里墙 明线、暗线各一道	0.15	面劈缝，里倒缝，缝头向左倒明线压在左侧
	帽顶面与 帽墙面结合	0.6	暗线一道 明线两道	距缝各 0.15	劈缝，帽顶中印与帽墙后缝对正
帽卷檐	合帽卷檐后缝 (面、里)	0.6	暗线一道 明线两道	距缝各 0.15	劈缝
	勾缝帽 卷檐外口边	0.6	暗线一周	—	帽卷檐面、里后缝对正。沿外口衬边扎线，卷檐面里。吃度一致，反转后边吐齐
	纳帽卷檐扎 卷檐外口线	—	明线10周	0.5	纳环型线路，在帽后部起针，扎线间距0.5
顶墙里	帽顶里与 帽墙里结合	0.5	明暗线各一道	0.15	倒缝，缝头向帽顶倒，明线压在帽顶上
合帽墙网眼 布后缝	曲折缝一道	—	—	—	对缝处垫1.0宽衬条
帽顶、墙网 眼结合	搭缝两道	—	—	0.4	帽顶压帽墙
帽墙面与网 眼布结合	扎线一周	—	—	0.3	在帽墙下口扎线
帽墙面、 里结合	扎线一周	—	—	0.4	帽墙面、里后缝对正，在帽墙下口扎线
绱卷檐	卷檐、 帽墙结合	0.8	暗线一道 明线一道	0.4	帽墙后缝与帽檐后缝对正
松紧锦丝绳	打松紧锦丝绳结	0.5	—	—	松紧锦丝绳两端打梅花结，外留长33~35
扎帽口条、 钉产品名称 标志、号型 维护标志	扎帽口条里上口	1.0	“之”字型线迹	0.3	帽口条上口缝头光边折净，扎线一道
	扎帽口条下口明 线	1.0	明线一道	0.2~0.3	帽口条下口缝头光边折净，扎线一道
	绱帽口条	—	明线一周	0.1	从帽后部起针，距后中印两侧向前12.0~13.0处夹上松紧锦丝绳，扎线一周，帽口条尾部毛茬折光

表5 缝纫要求（续） 单位为厘米

部位	工序名称	缝头	缝制形式及缝线道数	明线距边	要求
扎帽口条、 钉产品名称 标志、号型 维护标志	绱产品名称标志	0.5	明线各一道	0.15～ 0.2	帽口条宽居中，标志绱在后缝左侧（俯视帽口条后缝时），标志后端距后缝2.0，两端各扎线一道，缝合牢固，首尾回针
	绱号型维护标志	0.4	扎线一道	—	与产品名称标志居中对正，顺帽口条里口明线，钉号型维护标志，缝合牢固，首尾回针
绱帽墙带	合丝带后缝	1.0	暗线一道 明线一周	距缝0.5 上、下边 0.2	暗线首尾回针，劈缝；丝带后缝反面加垫布，距缝各0.5，上下丝带边各0.2扎明线一周，缝头不外漏
	帽墙带打结	—	专用机	—	帽墙带套在帽墙根部，盖住帽口条线迹。距丝带上口边0.4，在前墙正中处和后缝处，各打结一个，前、后结之间各匀打两个，共6个
气眼	钉帽徽孔气眼	—	—	—	在帽墙前正中，距帽卷檐丝带下口边5.5钉铝气眼一个连帽里一起钉透
定型、整理	盔烫定型与整理	—	—	—	专用设备

5.7 标志
5.7.1 名称标志

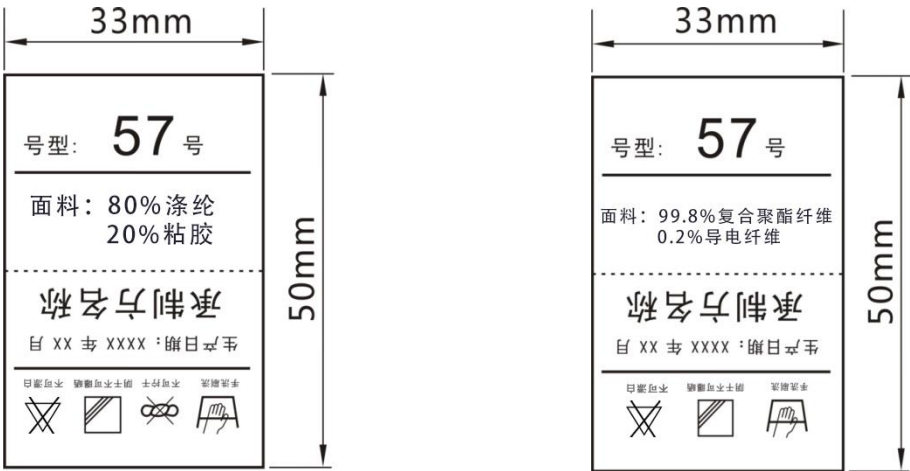
名称标志采用织标形式，标志规格：50mm×20mm（长×宽），标注内容和样式应符合图3的规定，缀钉位置应符合5.6.3的规定。



图3 卷檐帽名称标志

5.7.2 号型、维护标志

号型、维护标志采用胶条印刷形式，标志规格及内容应符合图4的规定（“57”为示例），缀钉位置应符合5.6.3的规定。产品经出厂检验合格后应在空白处加盖检验章，颜色为蓝色，字体应清晰不沾色。



a) 藏蓝色卷檐帽号型、维护标志 b) 白色卷檐帽号型、维护标志

图4 卷檐帽号型、维护标志

5.8 成品外观质量

- 5.8.1 缝纫线路顺直，定位准确，距边宽窄一致，结合牢固，松紧适度。
- 5.8.2 产品外观符合实物标样，帽型规整、圆顺挺括，左右对称，帽墙带松紧适宜。
- 5.8.3 整洁美观，无毛露、残疵、破洞、线头、污迹。

5.9 内在质量

5.9.1 材料内在质量

材料内在质量应符合表2中执行标准的规定。

5.9.2 成品内在质量

5.9.2.1 洗涤后外观质量

成品按要求洗涤后，外观形状与挺括度无明显变化，缝制线路基本平服。

5.9.2.2 主要部位内在质量

主要部位内在质量应符合表6的规定。

表6 主要部位内在质量要求

部位	项目	指标
帽面	耐光色牢度	符合 GA XXXX—XXXX、GA XXXX—XXXX 的规定
	耐洗色牢度	
	耐汗渍色牢度	
帽墙带	耐光色牢度	符合 GA 346 的规定
	耐洗色牢度	
帽饰带	耐光色牢度	符合GA 351的规定
涤棉斜纹布（帽口条）	耐汗渍色牢度	符合附录 C 的规定

5.9.2.3 pH 值

pH值为4.0～8.5。

5.9.2.4 甲醛含量

甲醛含量小于等于75mg/kg。

6 试验方法

6.1 外在质量检验

6.1.1 检验条件

在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行，光的照度不应低于600lx。检验时应将成品平放在台面上，检验者应正视产品。

6.1.2 检验工具

符合标准计量单位，分度值以mm为单位的普通量具。

6.1.3 样式检验

对照实物标样，以目测和手感进行检验，判定结果是否符合5.2的规定。

6.1.4 规格尺寸检验

目测，用符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合5.3的规定。

6.1.5 颜色及色泽偏差检验

对照材料标样，在6.1.1规定条件下进行检验。色差级别评定按 GB/T 250的规定执行，判定结果是否符合5.4的规定。

6.1.6 材料外观检验

对照材料标样，以目测和手感和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合5.5的规定。

6.1.7 缝制检验

以目测和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合5.6的规定。

6.1.8 标志检验

对照材料标样，以目测和符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合5.7的规定。

6.1.9 成品外观质量检验

目测，以符合6.1.2规定的检验工具进行检验，判定结果是否符合5.8的规定。

6.2 内在质量检验

6.2.1 材料内在质量检验

按表2要求进行检验，判定结果是否符合5.9.1的规定。

6.2.2 成品内在质量检验

6.2.2.1 洗涤后外观质量检验：按 GB/T 8629-2017 中洗涤程序 4H 洗涤 1 次，干燥程序 B 悬挂滴干后，以目视和手感进行检验，判定结果是否符合 5.9.2.1 的规定。

6.2.3 主要部位内在质量检验：按该材料相关标准的规定进行检验，判定结果是否符合 5.9.2.2 的规定。

6.2.4 pH 值检验：按 GB/T 7573 的规定进行检验，判定结果是否符合 5.9.2.3 的规定。

6.2.5 甲醛含量检验：按 GB/T 2912.1 的规定进行检验，判定结果是否符合 5.9.2.4 的规定。

7 检验规则

7.1 检验分类

成品检验分为型式检验和交收检验：

- a) 型式检验：当设计定型、首次生产，或一年以上(含一年)未连续生产，或生产设备、生产工艺进行了较大改造或改进时，应进行型式检验；
- b) 交收检验：承制方按约定向采购方交收产品时，对交收批采用随机抽样的方法，对抽取的样本进行检验。

7.2 检验项目

检验项目按表6规定的项目进行检验。

表7 检验项目

序号	检验项目		型式检验	交收检验	
1	外在质量	样式	●	●	
2		规格尺寸	●	●	
3		颜色及色泽偏差	●	●	
4		材料外观	●	●	
5		缝制	●	●	
6		标志	●	●	
7		成品外观质量	●	●	
8	内在质量	材料内在质量	●	○	
9		成品内在质量	洗涤后外观质量	●	●
10			主要部位内在质量	●	●
11			甲醛含量	●	●
12			pH值	●	●
注 1：“●”为必检项目					
注 2：“○”为选择检验项目，委托方根据需要对检验项目进行抽检或不检					

7.3 抽样规则

7.3.1 型式检验抽样

样本数应不少于5项。材料内在质量在抽样产品上不能合理取样时，委托方应提供材料检测样品，或提供经认可的省级以上第三方检验机构出具的相关材料符合要求的检验报告。

7.3.2 交收检验抽样

在一次交收的批产品中采用随机抽样方法抽样，抽取样本数：

- a) 母本数在 1000 项及以下，随机抽取不少于 2 个规格，不少于 10 项进行外在质量检验；
- b) 母本数在 1001 项以上，随机抽取不少于 3 个号型，不少于 20 项进行外在质量检验。

在外在质量检验合格品中随机抽取5项样品进行内在质量检验，材料内在质量在抽样产品上不能合理取样时，委托方应提供材料检测样品，或提供经认可的省级以上第三方检验机构出具的相关材料符合要求的检验报告。

7.4 判定规则

7.4.1 缺陷

单个产品不符合第 5 章规定即构成缺陷。当缺陷程度不影响产品外观及性能时判定为轻缺陷，影响产品外观及性能时判定为重缺陷，各检验项目重缺陷判定规则应符合表 7 规定，未列缺陷项目依据缺陷对产品外观及性能的影响程度评定。

表8 重缺陷判定规则

序号	检验项目		重缺陷
1	外在质量	样式	款式造型与标准标样明显不符，帽墙带图案方向反
2		规格尺寸	帽口内围尺寸超出公差80%以上，其他部位尺寸超出公差150%以上或影响产品外观
3		颜色	不符合要求
4		色泽偏差	表面部位材料低于要求半级及以上，非表面部位材料低于要求1级及以上，单件产品相同材料表面部位对比，低于要求半级及以上
5		材料外观	面料、帽墙带外观风格及手感与材料标样不符
			面料规格或用途不符，辅料规格或用途不符影响外观和性能
			表面部位材料纱向不符合要求
6		缝制	表面部位缝制型式不符合要求影响外观及性能，表面明线、单道线路承受拉力部位开断线2针以上；里面部位开断线、毛漏影响使用
			敷衬明显褶皱，粘合不牢固
7		标志	无名称标志，无号型、维护标志
8	内在质量	成品外观质量	帽墙带严重松或紧，帽子扭斜、变形，帽檐明显偏歪，帽型明显不挺括
			表面部位毛露、破洞，表面部位污迹大于1cm；非表面部位毛露、残疵、破洞影响外观及性能
9		材料内在质量	面料不符合要求；辅料存在影响产品外观及性能的不符合要求项或单个品种存在两个及以上不影响产品外观及性能的不符合要求项
10		成品内在质量	洗涤后外观质量
11			主要部位内在质量
12			pH值
13			甲醛含量

7.4.2 判定规则

7.4.2.1 单顶（样本）外在质量合格判定

抽检样品单顶无重缺陷，轻缺陷数小于等于3个，应判定为合格，否则，应判定为不合格。

7.4.2.2 型式检验判定

全部样本合格应判定为合格。

单个样本不合格应判定为不合格。

7.4.2.3 交收检验判定

合格判定：抽样样本无重缺陷，合格品率大于等于95%，应判定为合格，否则，判定为不合格。因外在质量不合格批允许二次重新抽样，抽样样本数量加倍，若二次抽样合格品率大于等于95%，应判定为合格，否则，判定为不合格。

8 包装、运输与贮存

8.1 包装

8.1.1 纸箱规格

57cm×48cm×64cm（长×宽×高），箱内用单瓦楞纸板分成上、下层，插入双瓦楞十字隔板，将纸箱各分成4格。

8.1.2 装箱数量

每箱40顶。每格摆装5顶，在每摆最下面的帽口内加硬纸板支撑架一个，每顶装入一个塑料袋内。

8.1.3 纸箱标识

纸箱外两侧面均需标注产品名称、号型、数量、长、宽、高、质量、生产日期和承制方名称等。两端面均需注明辅警用品、向上和怕雨图示。其中，产品名称、承制方名称、辅警用品为黑体字，其他文字为宋体字。文字、图案颜色均为黑色，向上和怕雨图示应符合GB/T 191规定。标志与内容应符合图5规定，字迹印刷要牢固，字体大小适宜，字迹清晰工整。

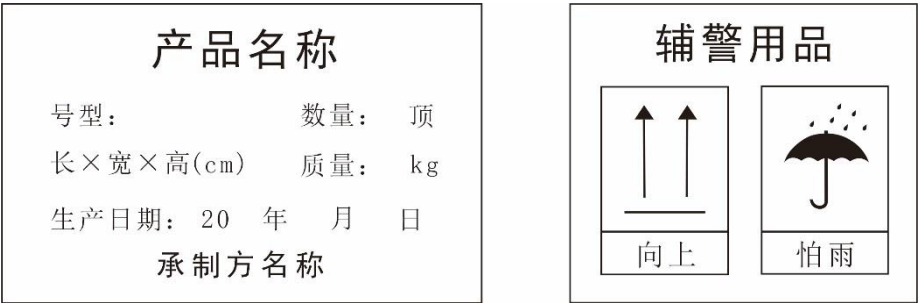


图5 包装箱标志

8.2 运输与贮存

- 8.2.1 包装箱在运输、贮存中严禁露天堆放。应注意防潮，不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中严禁抛摔。
- 8.2.2 包装箱贮存的环境温度为-20℃~+30℃，相对湿度不得大于 80%。
- 8.2.3 包装箱应码放在货架上，货架距地面高度不得低于 200mm。
- 8.2.4 贮存仓库内应通风、干燥，库内不得有腐蚀性气味，严禁与油、酸、碱类或其他腐蚀性化学物品混放。

附 录 A
(规范性)
涤纶粘合衬技术要求

A.1 规格

规格应符合表A.1的规定。

表A.1 粘合衬规格

项 目		要求
胶质		PA
涂布量/(g/m ²)		23
线密度/tex	经纱	59
	纬纱	59

A.2 理化性能

理化性能应符合表A.2的规定。

表A.2 粘合衬理化性能

项 目		指标	试验方法
剥离强力/N		≥10	FZ/T 01085-2018(2.5cm)
水洗尺寸变化率/%	经向	≥-2.0	FZ/T 01084(组合试样)
	纬向		
干洗尺寸变化率/%	经向	≥-1.0	FZ/T 01083(组合试样), 洗2次
	纬向		
干热尺寸变化率/%	经向	≥-1.0	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向		

附 录 B
(规范性)
涤纶牵伸丝网眼布技术要求

B.1 规格

规格应符合表B.1的规定。

表B.1 规格

项目	要求
线密度	经纱33.3tex/98f、纬纱16.7tex/38f
网眼结构	三空一

B.2 颜色

颜色为藏蓝色和漂白色，应符合材料标样。色差与材料标样对比不低于4级；左中右色差不低于4级，评定级别按GB/T 250的规定。

B.3 理化性能

理化性能应符合表B.2规定。

表B.2 理化性能

项目		指标	试验方法
单位面积质量/ (g/m ²)		510±15	GB/T 4669-2008中方法5
顶破强力/N		≥1000	GB/T 19976-2005 (钢球直径38mm)
网眼密度/ (根/10cm)	直向	15~20	分别平行于织物直向或横向任取5处，采用精度以mm为单位的钢直尺，对10cm内织物孔进行计数，小于半个孔眼不计数，半个孔眼及以上者按1个计数，测5次平均值结果按GB/T8170，修约到个位数
	横向	16~21	

B.4 染色牢度

染色牢度按表B.3规定。

表B.3 染色牢度

项目	指标		试验方法
耐洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921—2008 C(3)
	沾色		
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色		

附 录 C
(规范性)
涤棉染色斜纹布技术要求

C.1 规格

规格应符合表C.1规定。

表C.1 规格

项目		要求
组织结构		$\frac{2}{1}$ ↗
线密度/tex		经纱: 14×2 纬纱: 28
单位面积质量/ (g/m ²)		160
纤维含量/%	涤纶	65
	棉	35

C.2 理化性能

理化性能应符合表C.2规定。

项目		指标	试验方法
密度/ (根/10cm)	经向	410±10	GB/T 4668
	纬向	205±8	
纤维含量/%	棉	≥35	GB/T 2910
断裂强力/N	经向	≥1000	GB/T 3923.1
	纬向	≥700	
水洗尺寸变化率/ %	经向	±1.2	GB/T 8628 GB/T 8629—2017 (洗涤程序5M, 干燥程序A) GB/T 8630
	纬向	±1.5	

表C.2 理化性能

C.3 染色牢度

染色牢度应符合表C.3规定。

表C.3 染色牢度

项目		指标	试验方法
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921-2008 C(3)
	沾色		
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色		

附 录 D
(规范性)
羽纱技术要求

D.1 材料规格

材料规格应符合表D.1的规定。

表D.1 材料规格

项目		要求
密度/(根/10cm)	经向	538
	纬向	265
线密度/tex	经纱	13.2
	纬纱	28

D.2 物理性能

物理性能应符合表D.2的规定。

表D.2 物理性能

项目		指标	试验方法
单位面积质量/(g/m ²)		156±10	GB/T 4669-2008中方法5
断裂强力/N	经向	≥440	GB/T 3923.1
	纬向	≥340	
水洗尺寸变化率/%	经向	≤-3.0	GB/T 8628 GB/T 8629—2017(洗涤程序5M,干燥程序A) GB/T 8630
	纬向	≤-3.0	

D.3 染色牢度

染色牢度应符合表D.3的规定。

表D.3 染色牢度

项目		指标	试验方法
耐皂洗色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3921-2008 C(3)
	沾色	≥2-3	
耐摩擦色牢度/级	干摩	≥4	GB/T 3920
	湿摩	≥2-3	
耐汗渍色牢度/级	变色	≥4	GB/T 3922
	沾色	≥3	

附 录 E
(规范性)
涤纶复合衬布技术要求

E.1 物理性能

物理性能应符合表E. 1的规定。

表E. 1 物理性能

项目		指标	试验方法
单位面积质量/ (g/m ²)		160±10	GB/T 4669-2008中方法5
密度/ (根/10cm)	经向	240	GB/T 4668
	纬向	240	
断裂强力/N	经向	≥440	GB/T 3923. 1
	纬向	≥340	
水洗尺寸变化率/%	经向	≤1	FZ/T 01084-2017 (组合试样)
	纬向	≤1	
干热尺寸变化率/%	经向	≤1	GB/T 17031. 1
	纬向	≤1	GB/T 17031. 2
剥离强力/N		≥10	FZ/T 01085-2018(2. 5cm)
