

ICS 59.080.01
W 55

广东省纺织团体标准

T/GDTEX 15—2020

抑菌防紫外线单向导湿面料

Antibiosis and UV-cut One way Moisture Transfer Fabrics

2020-09-01 发布

2020-09-15 实施



广东省纺织协会 发布



前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2020给出的规则起草。

本标准由华懋（厦门）特种材料有限公司和单导科技发展（广州）有限公司共同提出。

本标准由广东省纺织团体标准技术委员会归口。

本标准起草单位：华懋（厦门）特种材料有限公司、单导科技发展（广州）有限公司、华懋（厦门）新材料科技有限公司、泉州海天材料科技股份有限公司、中纺学产业研究院、常州欣战江特种纤维有限公司、湛江市玛雅旅游用品有限公司、北京思凯乐户外用品有限公司、浙江牧高笛户外用品有限公司、北京奥索克体育用品有限公司、广州蒙特罗户外用品有限公司、上海悠途实业有限公司、广东省纺织协会。

本标准主要起草人：刘惠林、吴宁西、林世结、张初全、杨艺宗、陈力群、蔡涛、顾建华、刘旭良、曾韦、周艳、金禄凯、刘干民、张凯。

请注意本标准的某些内容可能涉及专利。本标准的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准文本可登录全国团体标准信息平台和广东省纺织协会网站下载。

本标准版权归广东省纺织协会所有。未经事先书面许可，本标准的任何部分不得以任何形式或任何手段进行复制、发行、改编、翻译、汇编或将本标准用于其他任何商业目的。

抑菌防紫外线单向导湿面料

1 范围

本标准给出了抑菌防紫外线单向导湿面料的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志和贮运。

本标准适用于具有抑菌、防紫外线和单向导湿功能的机织、针织面料。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 3917.1 纺织品 织物撕破性能 第1部分：冲击摆锤法撕破强力的测定

GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 4802.2 纺织品 织物起球性能的测试 马丁代尔法

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 6529 纺织品的调湿和试验用标准大气

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

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 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 13772.2 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第2部分：定负荷法

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 18830 纺织品 防紫外线性能的评定

GB/T 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法

GB/T 20944.3-2008 纺织品 抗菌性能的评价 第3部分——振荡法

GB/T 21655.2 纺织品 吸湿速干性的评定 第2部分：动态水分传递法

GB/T 22846 针织布（四分制）外观检验

FZ/T 70010 针织物平方米干燥重量的测定

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

单向导湿 One way moisture transfer

水分或汗液从织物内层传递到织物外层，并在外层扩散蒸发，同时外层的水分或汗液难以反渗到内层。

4 技术要求

4.1 内在质量

机织面料的内在质量要求见表1，针织面料的内在质量要求见表2。产品的抑菌率、吸湿排汗、防紫外性能洗涤前和洗涤后的质量应满足相同的要求。

4.1.1 机织产品的内在质量要求见表1。

表1 机织产品内在质量要求

项目		指标	
安全性能		按 GB 18401 规定执行	
抑菌率/%	≥	金黄色葡萄球菌	70
		大肠杆菌	70
		白色念珠菌	60
色牢度/级	≥	耐皂洗色牢度	3-4
		耐汗渍色牢度	3-4
		耐水色牢度	3-4
		耐光色牢度	3-4
撕破强力/N	≥	经向	7
		纬向	7
接缝滑移（定负荷:100N）/cm	≤	经纱滑移	0.6
		纬纱滑移	0.6
起球/级	≥		3-4
水洗尺寸变化率/%		经向	-3.0~+1.5
		纬向	-3.0~+1.5
吸湿排汗性/级	≥	渗透面浸湿时间	3
		渗透面吸水速率	3
		单向传递指数	3
防紫外线性能	UPF	≥	45
	UVA	<	5%

4.1.2 针织产品的内在质量要求见表2。

表2 针织产品内在质量要求

项目		指标	
安全性能		按 GB 18401 规定执行	
抑菌率/%	≥	金黄色葡萄球菌	70
		大肠杆菌	70
		白色念珠菌	60
色牢度/级	≥	耐皂洗色牢度	3-4
		耐汗渍色牢度	3-4
		耐水色牢度	3-4
		耐光色牢度	3-4
起球/级	≥	3-4	
水洗尺寸变化率/%	纵向	-5.0~+2.0	
	横向	-5.0~+2.0	
平方米干燥质量偏差/%		±5	
顶破强力/N	≥	250	
吸湿排汗性/级	≥	渗透面浸湿时间	3
		渗透面吸水速率	3
		单向传递指数	3
防紫外线性能	UPF	≥ 45	
	UVA	< 5%	

4.2 外观质量

4.2.1 外观质量要求见表3。

表3 外观质量要求

项目		指标	
外观疵点评分/分/100 m ²	≤	机织面料	20
		针织面料	32

4.2.2 机织面料的评分规定

4.2.2.1 布面疵点评分数规定见表4。

表4 布面疵点评分数规定

疵点分类	评 分 数			
	1	2	3	4
经向明显疵点	8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~24 cm	24 cm 以上~100 cm
纬向明显疵点	8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~半幅	半幅以上
横档疵点	—	—	—	严重
严重污渍	—	—	2.5 cm 及以下	2.5 cm 以上
破损性疵点（破洞、跳花）	—	—	0.5 cm 及以下	0.5 cm 以上

续表 4

疵点分类		评 分 数			
		1	2	3	4
边 疵	破边、豁边、波浪边	经向每长 8 cm 及以上	—	—	—
	针眼边 (深入 1.5 cm 以上)	每 100 cm	—	—	—
	卷边	每 100 cm	—	—	—
注 1: 棉结、棉点疵点由供需双方协定。					
注 2: 无边组织织物, 边组织以 0.5 cm 计。					

4.2.2.2 疵点长度以经向或纬向最大长度计量, 无论疵点大小和数量, 经向 1 m 内最多评 4 分。

4.2.2.3 在一条内断续发生的疵点, 在经(纬)向 8 cm 及以上有 2 个及以上的疵点, 按连续长度测量评分。

4.2.2.4 影响外观的散布性疵点, 每米评 4 分。

4.2.2.5 同批色差不得低于 4 级, 低于 4-5 级的同匹色差, 每米评 4 分。

4.2.2.6 幅宽偏差超过 $\pm 2\%$ 时, 每米评 4 分。

4.2.3 针织面料的评分按 GB/T 22846 规定执行。

5 试验方法

5.1 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921 规定, 含蚕丝、再生纤维素纤维, 麻、锦纶、毛及其混纺织物采用试验条件 A (1), 其他采用试验条件 C (3)。

5.2 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 规定执行。

5.3 耐水色牢度按 GB/T 5713 规定执行。

5.4 耐光色牢度按 GB/T 8427 中的方法 3 规定执行。

5.5 吸湿排汗性

按 GB/T 21655.2 规定执行, 评定洗涤后产品时, 洗涤方法采用 GB/T 8629 中 A 型洗衣机 4N 程序洗涤 10 次, 洗后样在不超过 60℃ 的温度下悬挂晾干。

5.6 起球按 GB/T 4802.2 规定执行, 其中摩擦次数为 5000 次, 磨料采用试样本身。

5.7 撕破强力按 GB/T 3917.1 规定执行, 第 1 部分 冲击摆锤法撕破强力的测定。

5.8 接缝滑移(定负荷: 100N) 按 GB/T 13772.2 规定执行。

5.9 抑菌率按照 GB/T 20944.3-2008 规定执行。

5.10 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

按GB/T 8628、GB/T 8630规定执行，洗涤方法采用GB/T 8629-中A型洗衣机4N程序洗涤5次，洗后样在不超过60℃的温度下悬挂晾干。

5.11 平方米干燥质量偏差按FZ/T 70010规定执行，按式(1)计算平方米干燥质量偏差，计算结果按 GB/T 8170修约到两位小数。

$$D = \frac{x-y}{y} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中：

D——平方米质量偏差率，单位为百分比(%)；

x——试验值，单位为克每平方米(g/m^2)；

y——标准值，单位为克每平方米(g/m^2)。

5.12 弹子顶破强力按GB/T 19976规定执行，其中钢球直径为(38±0.02) mm。

5.13 防紫外线性能

按GB/T 18830规定执行，评定洗涤后产品时，洗涤方法采用GB/T 8629中A型洗衣机4N程序洗涤10次，洗后样在不超过60℃的温度下悬挂晾干。

5.14 外观质量检验

5.14.1 机织面料外观质量检验条件

布面应放在与垂直成45°角的验布机台面上检验，验布机上下灯罩中分别安装6只~8只40 W的日光灯，速度为16~18 (m/min)，检验人员目光距离布面60 cm左右。

5.14.2 针织面料外观质量检验条件按GB/T 22846规定执行。

5.14.3 每匹布疵点总分按累计计算，距布头30 cm以内的疵点不评分。

5.14.4 每100 m²布总评分按式(2)计算，计算结果按 GB/T 8170修约到个位数。

$$R = \frac{10000 \times P}{L \times W} \quad \dots\dots\dots(2)$$

式中：

R——100 m²布总评分，单位为分每百平方米(分/100 m²)；

P——每匹布总分，单位为分；

W——实测有效幅宽，单位为厘米(cm)；

L——实测长度，单位为米（m）。

5.14.5 色差评定按GB/T 250执行。

6 检验规则

6.1 抽样

6.1.1 按交货批号的同一品种、同一色别、同一规格的产品作为检验批。

6.1.2 内在质量按批随机抽样，水洗尺寸变化率试验从3匹中各取0.7 m全幅一块，其它指标的试验取1.5 m全幅1块，所取试样不允许有影响试验结果的疵点。

6.1.3 外观质量按交货批随机抽样1~3（%），但不少于200 m，交货批少于200 m，全部检验。

6.2 判定规则

产品仅分为合格品，产品的内在质量和外观质量均合格时，判定该批产品为合格；否则判定为不合格品。

6.3 内在质量判定

内在质量按检验批判定，机织面料洗前和洗后各项指标均应符合表1的要求，针织面料洗前和洗后各项指标均应符合表2的要求，有一项或一项以上不合格者，判定该批产品内在质量不合格。

6.4 外观质量判定

单匹布的外观疵点100 m²布总评分不符合表3要求时，判定该匹布为不合格品；检验批的不合格率在5%及以内，判定该检验批产品外观质量合格；检验批的不合格率大于5%时，判定该检验批产品外观质量不合格；不合格率按式（3）计算。

$$F = \frac{100 \times A}{B} \dots\dots\dots(3)$$

式中：

F——不合格率，%；

A——不合格数量，单位为米（m）；

B——样本数量，单位为米（m）。

7 包装、贮运和标志

7.1 包装

产品包装应使产品不受损坏，便于运输。

7.2 贮运

产品应贮存于干燥、通风、洁净的仓库，运输过程中要防污、防潮、防水、防雨和防暴晒，不得重压。

7.3 标志

每个包装单元的明显部位应附有标志，包含下列内容：制造商名称和地址、产品名称、产品类别、本标准代号、规格、纤维含量、检验合格证。

广东省纺织团体标准

联系我们：

有关纺织印染服装企业安全生产、节能降耗、环境保护、标准化、对标达标、绿色产品认证、体系认证、升级改造、上下游对接等的技术咨询服务，请联系广东省纺织协会刘干民高工，联系电话：

020-83862990，邮箱：3221415975@qq.com。

我们提供会员企业团体标准的免费宣贯培训：

请联系广东省纺织团体标准技术委员会刘干民高工，联系电话：

020-83862990，邮箱：3221415975@qq.com。

采用本团体标准时请联系：

广东省纺织团体标准技术委员会刘干民高工，联系电话：

020-83862990，邮箱：3221415975@qq.com。

我们提供本团体标准的采纳认证并颁发证书：

请联系广东省纺织团体标准技术委员会刘干民高工，联系电话：

020-83862990，邮箱：3221415975@qq.com。

本标准推荐检测机构：



广东省测试分析研究所（中国广州分析测试中心，简称中广测、NACC）是由广东省科学院管理的事业单位，是华南地区唯一的国家级分析测试中心，作为以理化分析测试为重点的综合性研究和服务机构，已有 60 年的历史。



广东省纺织协会 发布

广东省纺织协会

团体标准

抑菌防紫外线单向导湿面料

T/GDTEX 15—2020

※

广东省纺织团体标准技术委员会编印

广东省广州市越秀区麓湖路5号岭南大厦A503室

(510095)

电话：020-83862990

网址：www.gdtextiles.cn

邮箱：gdsfzxh@163.com

版权专有 侵权必究