

ICS XXXXXX  
W XX

# 广东省纺织团体标准

T/GDTEX x—xxxx  
代替 T/GDTEX x—xxxx

## 抑菌防紫外线单向导湿面料

Anti-Bacterial and Anti-UV One Way Dry Fabrics

(征求意见稿)

xxxx-xx-xx 发布

xxxx-xx-xx 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广东省纺织协会共同提出。

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：

本标准主要起草人：

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。

本标准适用于具备抑菌、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 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第一部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）

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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

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 6682 分析实验室用水规格和试验方法

GB/T 7573 纺织品 色牢度试验 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 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

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/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

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 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

### 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** uni-directional moisture transfer

水分或汗液从织物内层传递到织物外层，并在外层蒸发扩散，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

机织产品洗涤前和洗涤后的内在质量均应满足表1的要求，针织产品洗涤前和洗涤后的内在质量均应满足表2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	
甲醛含量/mg/kg		≤ 75	
PH 值		4.0-7.5	
可分解致癌芳香胺		禁用	
异味		无	
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
		耐水渍色牢度	3-4
		耐光色牢度	3-4
		耐摩擦牢度	干摩擦
		湿摩擦	3-4
撕破强力/N	≥	经向	7
		纬向	7
100N 缝线滑移/cm	≤	经向	0.6

	纬向	0.6
抗起毛起球性/级 $\geq$		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 $\geq$	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
甲醛含量/mg/kg $\leq$		75
PH 值		4.0-7.5
可分解致癌芳香胺		禁用
异味		无
抑菌率/% $\geq$	金黄色葡萄球菌	70
	大肠杆菌	70
	白色念珠菌	60
色牢度/级 $\geq$	耐皂洗色牢度	3-4
	耐汗渍色牢度	3-4
	耐水渍色牢度	3-4
	耐光色牢度	3-4
	耐摩擦 牢度	干摩擦 湿摩擦
抗起毛起球性/级 $\geq$		3-4
水洗尺寸变化率/%	直向	-5.0~2.0
	横向	-5.0~2.0
平方米干燥重量偏差/%		$\pm 5$
顶破强力/N $\geq$		250
吸湿排汗性/级 $\geq$	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/100m <sup>2</sup> $\leq$	梭织面料	20
	针织面料	32

#### 4.2.2 机织产品的评分规定

4.2.2.1 局部性疵点按疵点的长度计量，条块状疵点按疵点的最大长度或者疵点的最大宽度计量，疵点按表4规定评分。

表4 机织面料外观疵点评分规定

疵点长度	评分
≤75mm	1
>75mm, ≤152mm	2
>152mm, ≤330mm	3
>230mm	4

4.2.2.2 无论疵点大小和数量，经向1m内最多评4分。

4.2.2.3 凡破损性疵点评4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±2%时，每米评4分。

4.2.3 针织产品的评分按GB/T 22846规定执行。

### 5 试验方法

5.1 甲醛含量按GB/T 2912.1规定执行。

5.2 PH值按GB/T 7573规定执行。

5.3 可分解致癌芳香胺按GB/T 17592规定执行。

5.4 异味按GB 18401规定执行。

5.5 耐皂洗色牢度按GB/T 3921规定执行。

5.6 耐汗渍色牢度按GB/T 3922规定执行。

5.7 耐水渍色牢度按GB/T 5713规定执行。

5.8 耐光色牢度按GB/T 8427规定执行。

5.9 耐摩擦色牢度按GB/T 3920规定执行。

5.10 吸湿排汗性

按GB/T21655.2规定执行，评定洗涤后产品时，洗涤方法采用GB/T 8629-2017中A型洗衣机4N程序连续洗涤10次，洗后样在不超过60℃的温度下干燥或自然晾干。

5.11 抗起毛球性按GB/T 4802.2规定执行，其中摩擦次数为10000次，磨料采用试样本身。

5.12 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。

5.13 缝线滑移按GB/T 13772.2规定执行。

5.14 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

按GB/T 8630规定执行，洗涤方法采用GB/T 8629-2017中A型洗衣机4N程序连续洗涤5次，洗后样在不超过60℃的温度下干燥或自然晾干。

5.15 平方米干燥质量偏差按FZ/T 70010规定执行。

5.16 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。

5.17 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 8629-2017中A型洗衣机4N程序连续洗涤10次，洗后样在不超过60℃的温度下干燥或自然晾干。

5.18 外观质量检验

5.18.1 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40W的日光灯，速度为16m/min~18m/min，检验人员目光距离布面60cm左右。

5.18.2 针织面料外观质量检验条件按GB/T 22846规定执行。

5.18.3 每匹布疵点总分按累计计算，距布头30cm以内的疵点不评分。

5.18.4 每100m<sup>2</sup>布总评分按式（1）计算，计算结果按 GB/T 8170修约到个位数。

$$R = \frac{10000 \times P}{L \times W} \dots\dots\dots (1)$$

式中：

R——100m<sup>2</sup>布总评分，单位为分每百平方米（分/100m<sup>2</sup>）；

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）。

5.18.5 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0.7m全幅一块，其它指标的试验取1.5m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200m，交货批少于200m，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100m<sup>2</sup>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（2）计算。

$$F = \frac{100 \times A}{B} \dots\dots\dots(2)$$

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。

---

广东省纺织协会

团体标准

**标准名称**

T/GDTEX ×××—20××

※

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](http://www.gdtextiles.cn)

邮箱：[gdsfzxh@163.com](mailto:gdsfzxh@163.com)

版权专有 侵权必究