

# 团 体 标 准

T/HOMETEX 5—2018

---

## 床品用涤棉提花转移印花布

Polyester-cotton jacquard and transfer printing fabric for bedding

2018-12-01 发布

2019-01-01 实施

---

中国家用纺织品行业协会 发布



## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国家用纺织品行业协会团体标准化技术委员会提出。

本标准由中国家用纺织品行业协会归口。

本标准负责起草单位：江苏美罗家用纺织品有限公司。

本标准参与起草单位：海门市市场监督管理局、南通市纤维检验所、凯盛家纺股份有限公司。

本标准主要起草人：钱薇薇、朱金平、秦鹏、吴英、黄灵彬、高申芳。



# 床品用涤棉提花转移印花布

## 1 范围

本标准规定了床品用涤棉提花转移印花布的技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志、贮存和运输。

本标准适用于以涤纶长丝和棉纱交织的机织本色大提花面料为底布,采用转移印花工艺制成的用于生产床上用品的织物(以下简称印花布)。

本标准也适用于以涤纶长丝和棉黏混纺纱为原料的印花布。

## 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 2910(所有部分) 纺织品 定量化学分析
- 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—2013 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- 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 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- 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 4802.2 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第2部分:改型马丁代尔法
- GB/T 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分:纺织品和服装
- GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8427—2008 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—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 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 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 24250 机织物 疵点的描述 术语
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- FZ/T 10005 棉及化纤纯纺、混纺印染布检验规则

### 3 技术要求

#### 3.1 产品分等

产品分为优等品和合格品。印花布的评等,内在质量按批评等,外观质量按匹(段)评等,以内在质量和外观质量中低的一项品等作为该匹(段)布的品等。在同一匹(段)布内,布面疵点采用每平方米允许评分的办法评定等级;外观质量按严重一项评等。

#### 3.2 安全性能

应符合 GB 18401 的要求。

#### 3.3 内在质量要求

应符合表 1 的要求。

表 1 内在质量

项目		优等品	合格品	
密度偏差率(经纬向)/%		-3.0~+3.0	-4.0~+4.0	
单位面积质量偏差率/%	≥	-4.0	-5.0	
纤维含量允差/%		符合 GB/T 29862		
断裂强力(经纬向)/N	≥	300	250	
脱缝程度(经纬向)/mm	≤	5.0	6.0	
起球 <sup>a</sup> /级	≥	4	3	
水洗尺寸变化率/%		-3.0~+1.0	-4.0~+2.0	
色牢度/级	≥	耐光 <sup>b</sup>	4	3
		耐皂洗(变色、沾色) <sup>a</sup>	4	3
		耐汗渍(变色、沾色)	4	3
		耐热压(变色、沾色)	4	3
		耐摩擦 <sup>b</sup>	干摩	4
湿摩	3-4		2-3	
<sup>a</sup> 提花部分起球和耐皂洗色牢度合格品指标可降半级。 <sup>b</sup> 深、浅色程度按照 GB/T 4841.3 标准规定,颜色大于 1/12,染料染色标准深度为深色,颜色小于或等于 1/12,染料染色标准深度为浅色。深色可降半级。				

#### 3.4 外观质量

##### 3.4.1 外观质量要求按表 2。

表 2 外观质量

疵点名称和类别		优等品	合格品
布面疵点评分/(分/m <sup>2</sup> ) ≤		0.1	0.3
幅宽偏差/cm	≤140 cm 及以下	-1.0~+2.0	-1.5~+3.0
	140 cm~240 cm	-1.5~+2.5	-2.0~+3.5
	>240 cm	-2.0~+3.5	-2.5~+4.5
色差/级 ≥	与确认样对比	4	3
	左中右	4-5	3-4
	前后	4	3-4
歪斜(条格斜、花斜或纬斜)/% ≤		2.0	3.0
<p>注 1: 歪斜以花斜或纬斜、条格花斜或纬斜中严重的一项考核。</p> <p>注 2: 花纹不符、染色不匀、条花、深浅细点三个方面按供需双方协商确定。</p> <p>注 3: 布面疵点应根据对总体效果的影响程度评定。</p>			

3.4.2 布面疵点评分按表 3 规定。疵点长度按经向或纬向的最大长度计量;经/纬向疵点,其宽度在 1.0 cm 及以内的按一条评分,宽度超过 1.0 cm 的每 1 cm 为一条,其不足 1cm 的按一条计;经向一条内连续或断续发生的疵点,长度超过 1.0 m 的,其超过部分,按表 3 再行评分;在一条内连续发生的疵点,在经/纬向 8.0 cm 及以内,有 2 个及以上的疵点,按连续长度测量评分。有两种疵点重叠在一起时,以严重一项评分。经向 1 m 内累计最多 4 分。

表 3 布面疵点评分

疵点分类		评分数			
		1	2	3	4
经向疵点(包括隐沉纱)		8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~24 cm	24 cm 以上~100 cm
纬向疵点(包括抛花)		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(包括对花不准)		—	—	—	严重
严重污渍		—	—	2.5 cm 及以下	2.5 cm 以上
破损性疵点(破洞、挑花)		—	—	0.5 cm 及以下	0.5 cm 以上
边疵	破边、豁边	经向每长 8 cm 及以下	—	—	—
	针眼边(深入 1.5 cm 以上)	每 100 cm	—	—	—
	卷边	每 100 cm	—	—	—
<p>注 1: 按 GB/T 250 评级,≤3-4 级为严重污渍。</p> <p>注 2: 无边组织的织物,边组织以 0.5 cm 计。</p> <p>注 3: 疵点名称说明参见 GB/T 24250。</p>					

3.4.3 假开剪应符合以下规定:

- 在一个完整的最终用途图案循环内不允许假开剪和破损性疵点。
- 假开剪位置应作明显标记,附假开剪段长记录单。
- 假开剪的疵点应是评为 4 分的疵点或评为 3 分的严重疵点,假开剪后各段布都应是优等品。

- d) 距布端 5 m 以内及长度在 30 m 以下不允许假开剪,假开剪按 60 m 不允许超过 2 处,长度每增加 30 m,假开剪可相应增加 1 处。
- e) 独版花型产品每匹(段)应保证花型完整性和循环性。

#### 4 试验方法

- 4.1 密度检验方法按 GB/T 4668 执行,以协议值或标称值作为基准值计算密度偏差率,以百分率表示,按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。
- 4.2 单位面积质量试验方法按 GB/T 4669—2008 中方法 6 执行,以供需双方协议商定的目标值或标称值作为基准值计算单位面积质量偏差率,按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。
- 4.3 纤维含量的测定按 GB/T 2910 执行。
- 4.4 断裂强力试验方法按 GB/T 3923.1 执行。
- 4.5 脱缝程度的测定按 GB/T 13772.2 执行。试验条件:150 g/m<sup>2</sup> 及以下,定负荷 80 N; 150 g/m<sup>2</sup> 以上,定负荷 120 N。
- 4.6 起球性能的测定按 GB/T 4802.2 执行,摩擦次数为 2 000 次。
- 4.7 水洗尺寸变化率试验方法按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017(采用洗涤程序 4 N,干燥程序 A)和 GB/T 8630 执行。
- 4.8 耐光色牢度试验方法按 GB/T 8427—2008 中方法 3 执行。
- 4.9 耐皂洗色牢度试验方法按 GB/T 3921—2008 中 C(3)单纤维贴衬执行。
- 4.10 耐摩擦色牢度试验方法按 GB/T 3920 执行。
- 4.11 耐汗渍色牢度试验方法按 GB/T 3922—2013 中单纤维贴衬执行。
- 4.12 耐热压色牢度按 GB/T 6152—1997 潮压法,温度为 150℃±2℃执行。
- 4.13 幅宽检验方法按 GB/T 4666 执行。
- 4.14 色差按 GB/T 250 评定。
- 4.15 歪斜(条格斜、花斜或纬斜)按 GB/T 14801 执行。
- 4.16 外观质量检验以布匹正面为准,但破损性疵点以严重一面为准。采用验布机检验时以 40 W 加罩青光日光灯 3 支~4 支,照度不低于 750 lx,光源与布面距离为 1.0 m~1.2 m。验布机验布板角度为 45°,布行速度一般为 15 m/min~20 m/min。

采用台板检验时布匹平摊在验布台上,检验人员的视线正视布面,逐幅展开检验。采用灯光以 40 W加罩青光日光灯 2 支,光源距桌面的距离为 80 cm~90 cm,照度不低于 400 lx。幅宽在 140 cm 以上的布料应 2 人检验。

每匹(段)布的布面疵点允许总评分按式(1)计算,结果按 GB/T 8170 修约至个位数。

$$A = a \times L \times W \dots\dots\dots(1)$$

式中:

- A ——每匹(段)布的布面疵点允许总评分,单位为分;
- a ——每平方米允许评分数,单位为分每平方米(分/m<sup>2</sup>);
- L ——匹(段)长,单位为米(m);
- W ——标准幅宽,单位为米(m)。

#### 5 检验规则

检验规则按 FZ/T 10005 执行。



## 6 包装、标志

### 6.1 包装

6.1.1 印花布的包装分内包装和外包装,应保证外包装不破损,产品不沾污、不受潮,便于贮存和运输。

6.1.2 印花布内包装一般采用平幅折叠或卷筒方式,具体如下:

- a) 平幅折叠:布匹折幅每幅为 1 m(或 1 yd),折叠时应布面平整,布边整齐,两端平整无折皱。采用包头式,包头长度不超过 1 m(或 1 yd),布的正面朝里,包设折叠口,防止沾污。
- b) 卷筒:按商定长度将布匹卷绕在规定尺寸的卷轴上,平整紧密,圆筒卷装两边要整齐,两边进出差距不得超过 2 cm,无折皱,布的正面朝里。使用腰封的织物,两边腰封应对称不歪斜,腰封使用透明胶水或胶带粘接。内包装的内膜袋应具有防水功能,厚度不低于 0.35 mm。

6.1.3 成包(件)时,应按产品等级分别成包,包(件)重量和数量(长度)按客户合同规定。

6.1.4 每包的拼件率不得超过 10%,最低拼件长度不低于 10 m。

### 6.2 标志

6.2.1 标志应符合 GB/T 5296.4 的规定,明确、清晰、耐久,便于识别。

6.2.2 每匹或每段印花布成品上,均应附有标签,包含以下内容:产品名称、规格、长度、纤维成分、执行标准、产品等级、检验合格证、生产企业、地址。

6.2.3 每匹或每段印布的正面两端 5 cm 以内,应加盖清晰的厂梢印。梢印不得渗透到布正面,并能经水洗干净为宜。

6.2.4 每件布包(纸箱)内应有拼件单。

6.2.5 外包装上标志确保清晰易辨、不褪色,并注明名称、等级、花型、卷号,数量(长度)、重量及日期等。

## 7 贮存、运输

包装完好的印花布应存放于干燥、通风、无易燃物、无污物的仓库内;运输搬运时注意防火、防潮、防污。



