

中华人民共和国国家标准

GB/T 22796—2009

被、被套

Quilts, Quilt cover

2009-04-21 发布

2009-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会



$$P_1 = \frac{h_0 - h_1}{h_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (B.1)$$

式中:

P_1 ——压缩率, %;

h_0 ——操作 B. 6. 2 后试样的高度, 单位为毫米(mm);

h_1 ——操作 B. 6. 3 加砝码 B 后试样的高度, 单位为毫米(mm)。

B. 7. 2 回复率的计算按式(B. 2):

$$P_2 = \frac{h_2 - h_1}{h_0 - h_1} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (B.2)$$

式中:

P_2 ——回复率, %;

h_0 ——操作 B. 6. 2 后试样的高度, 单位为毫米(mm);

h_1 ——操作 B. 6. 3 加砝码 B 后试样的高度, 单位为毫米(mm);

h_2 ——操作 B. 6. 4 去掉砝码 B, 3 min 后试样的高度, 单位为毫米(mm)。

B. 7. 3 按式(B. 1)、式(B. 2)计算 3 组试样的算术平均值, 计算结果按 GB/T 8170 修约至 1 位小数。

B. 8 试验报告

试验报告应包括下列内容:

- a) 写明试验是按本标准进行的;
- b) 样品名称、编号、原料、规格;
- c) 试验日期、试验室温湿度;
- d) 试样 h_0 、 h_1 、 h_2 、压缩率、回复率;
- e) 必要的试验参数;
- f) 任何偏离本标准的细节和试验中的不正常现象。

附录 C
(规范性附录)
填充物试验样品取样方法

C.1 取样方法按图 C.1,在各取样处随机抽取约 10 g 样品,分别将每份样品充分混合均匀,组成第一组的 8 个混合样品。

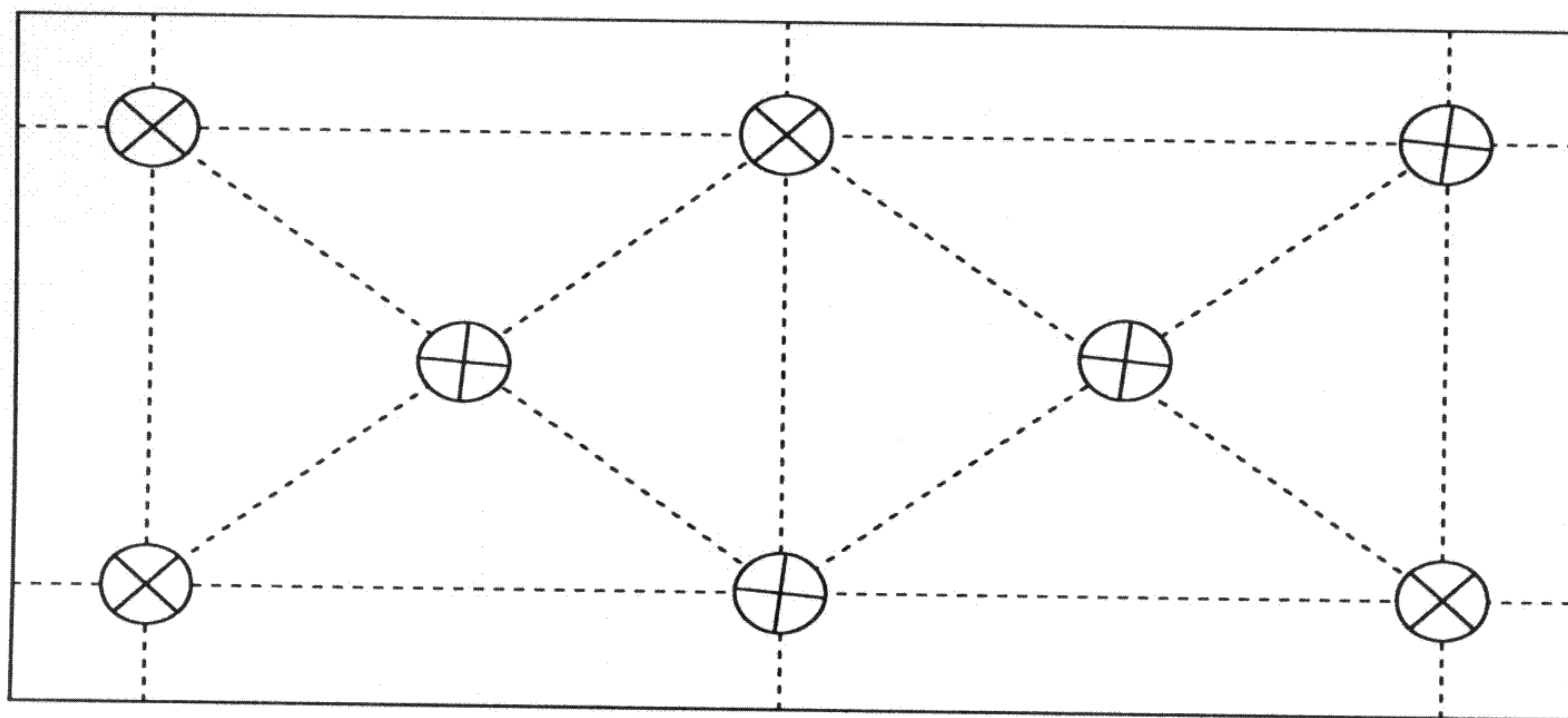


图 C.1

C.2 按图 C.2 所示,将第一组混合样品中的第一个样品与第 2 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半;第 3 个样品与第 4 个样品合并混合,同样分成两半,丢弃一半,保留一半……第 7 个样品与第 8 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半;组成第二组的 4 个混合样品。

C.3 将第二组混合样品中的第 1 个样品与第 2 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半;第 3 个样品与第 4 个样品合并混合,再分成两半,丢弃一半,保留一半;组成第三组的 2 个混合样品。

C.4 将第三组的混合样品按第二组方法分样,最后得到一个约 10 g 的实验室试验样品,供填充物含油、纤维含量等检测用。

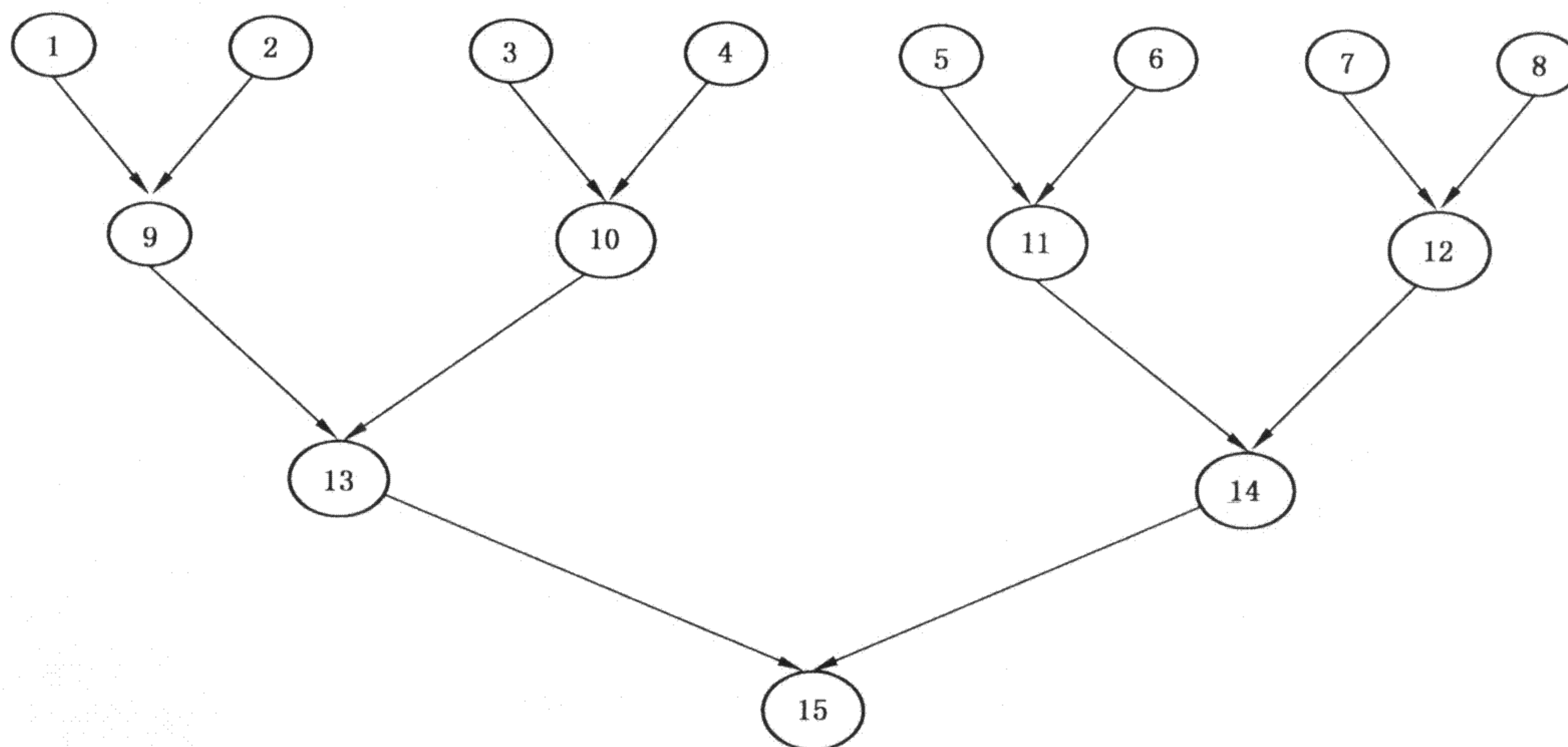


图 C.2

前 言

本标准的附录 B、附录 C 为规范性附录,附录 A 为资料性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国家用纺织品标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:江苏省纺织产品质量监督检验测试中心、江苏梦兰集团有限公司、江苏堂皇集团、恒源祥(集团)有限公司、深圳富安娜家居股份有限公司。

本标准主要起草人:徐鸿燕、钱月宝、荆玉堂、何爱芳、李辉。

被、被套

1 范围

本标准规定了被和被套的要求、抽样、试验方法、检验规则、标志和包装。

本标准适用于以机织物为面、里料,以絮用纤维为填充物(不包括羽绒和纯蚕丝)的被和被套产品。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡(GB/T 250—2008,ISO 105-A02:1993, IDT)

GB/T 2910 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法(GB/T 2910—1997,eqv ISO 1833:1977)

GB/T 2911 纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法(GB/T 2911—1997,eqv ISO 5088:1976)

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度(GB/T 3920—2008,ISO 105-X12:2001, MOD)

GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度(GB/T 3921—2008,ISO 105-C10:2006, MOD)

GB/T 3922 纺织品 耐汗渍色牢度(GB/T 3922—1995,eqv ISO 105-E04:1994)

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 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 4802.2—2008,ISO 12945-2:2000, MOD)

GB 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明

GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度(GB/T 5711—1997,eqv ISO 105-D01:1993)

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 6977 洗净羊毛乙醇萃取物、灰分、植物性杂质、总碱不溶物含量试验方法

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 8427—2008,ISO 105-B02:1994, MOD)

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 8628—2001,eqv ISO 3759:1994)

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)

GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定(GB/T 8630—2002,ISO 5077:1984, MOD)

GB/T 14340 合成短纤维含油率试验方法

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓斜试验方法

GB 18383 絮用纤维制品通用技术要求

GB 18401 纺织产品基本安全技术规范

FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

被(芯) quilt

由两层织物与中间填充物以适当的方式缝制成,用于保暖的床上用品。分为可直接使用的被和需加被套才可使用的被(芯)。

3.2

被套 quilt cover

被可脱卸的保护性外套。

4 要求

4.1 产品的品等分为优等品、一等品和合格品。

4.2 产品的质量分为内在质量、外观质量、工艺质量。

4.3 内在质量包括填充物品质要求、填充物质量偏差率、填充物含油率、压缩回弹性能、纤维含量偏差率、织物断裂强力、织物起球性能、水洗尺寸变化率和色牢度。内在质量要求见表1。

表1 内在质量要求

序号	考核项目		单位	优等品	一等品	合格品	备注
1	填充物品质要求			无杂质,色泽均匀,手感柔软,无异味	外观较整洁,无明显杂质,色泽基本均匀,无异味		
2	填充物质量偏差率		≥ %		-5.0		
3	填充物含油率		≤ %		1.0		天然纤维素纤维除外
4	压缩回弹性能	压缩率	≥ %	45	40	30	单位质量在 150 g/m ² 及以下不考核
		回复率	%	75	70	60	
5	纤维含量偏差率		%	按 FZ/T 01053 要求考核			
6	织物断裂强力		≥ N	250		220	
7	织物起球性能		≥ 级	4	3	-	
8	水洗尺寸变化率		%	±3.0	±4.0	±5.0	面、里料差绝对值≤3
9	色牢度≥	耐光	变色	4	4	3	丝绸面料一等品 3 级
		耐皂洗	变色	4	3-4	3	试验温度按使用说明,但不低于 40 °C,或按本标准规定的温度
			沾色	4	3-4	3	
		耐汗渍	沾色	4	3-4	3	
			变色	4	3-4	3	
		耐摩擦	干摩	4	3-4	3	
湿摩	3-4		3	2-3			

注1:被芯产品只考核1、2、3、4、5项。

注2:被套产品只考核5、6、7、8、9项。

注3:被全项考核。

4.4 外观质量包括规格尺寸偏差率、纬斜、色花、色差和外观疵点。外观质量要求见表2。

表2 外观质量要求

考核项目		优等品	一等品	合格品
规格尺寸偏差率/%		±2.5		
纬斜、花斜/%	≤	2.0	3.0	4.0
色花、色差/级	≥	4-5	4	3-4
外观疵点	破损、针眼	不允许	不允许	破损不允许,针眼长度小于20 cm
	色斑、污渍	不允许	不允许	轻微允许3处/面
	线状疵点	不允许	轻微允许1处/面	明显允许1处/面
	条块状疵点	不允许	轻微允许1处/面	明显允许1处/面
	印花不良	不允许	轻微搭、沾、渗色,漏印,不影响外观	不影响整体外观
注1:外观疵点及程度说明参见附录A。				
注2:被套规格尺寸只考核负偏差。				

4.5 工艺质量包括填充物均匀程度、图案质量、缝针质量、绗缝质量、刺绣质量和缝纫质量。工艺质量要求见表3。

表3 工艺质量要求

项 目		优等品	一等品	合格品
填充物均匀程度		厚薄均匀充实、四角方正	厚薄基本均匀、四角方正,不匀不明显允许1处以内	无明显的厚薄不匀或不方正,不匀不明显允许2处以内
图案质量		图案整体位正不偏	图案整体位偏,大件不超过3 cm,小件不超过2 cm	不影响整体外观
缝针质量	缝纫针	无跳针、浮针、漏针、偏针、脱线	无跳针、浮针、漏针、脱线;偏针不超过0.5 cm/20 cm	跳针、浮针、漏针、脱线1针/处,每件产品不超过3处;偏针不超过0.5 cm/20 cm
	绗缝针		跳针、浮针、漏针每处不超过3针,不允许超过5处/件;脱线每处不超过1 cm,不允许超过3处/件	
绗缝质量		轨迹流畅、平服,无折皱夹布;绗缝起止处应打回针,接针套正,无线头;针迹整齐均匀		
刺绣质量		各种针法平、齐、匀、活、净。 平:针码平服,绣面平整; 齐:图案花型变化自然,绣边轮廓齐整; 匀:针码均匀细薄、细密适当; 活:行针流畅,掺色自然,富有立体感; 净:绣面洁净无沾污。 贴绣平服,无明显漏绣,喷绣色彩准确、牢固、过渡自然,不重叠、不错位		
缝纫质量		轨迹匀、直、牢固,卷边拼缝平服齐直,宽狭一致,不露毛,面/里料缝制错位小于1 cm;接针套正,边口处应打回针。 针迹密度:平缝≥10针/3 cm;包缝≥9针/3 cm		
注1:最大尺寸(长方向或宽方向)>100 cm为大件,≤100 cm为小件。				
注2:绗缝针迹密度不考核。				

- 4.6 产品使用的面料应具有透气性。
- 4.7 产品应符合 GB 18401 的要求。
- 4.8 填充物中絮用纤维应符合 GB 18383 的要求。
- 4.9 选用适合的缝线、纽扣、拉链等附件,且质量符合相关标准要求。
- 4.10 特殊要求按双方合同约定的约定执行。

5 抽样

5.1 内在质量检验抽样方案见表 4。

表 4 内在质量检验抽样方案

批量范围 N	样本大小 n	合格判定数 Ac	不合格判定数 Re
2~1 200	2	0	1
1 201~3 200	3	0	1
3 201~10 000	5	0	1
>10 000	8	0	1

5.2 外观质量、工艺质量检验抽样方案见表 5。

表 5 外观质量、工艺质量检验抽样方案

批量范围 N	样本大小 n	合格判定数 Ac	不合格判定数 Re
20~1 200	20	1	2
1 201~10 000	32	3	4
10 001~35 000	50	5	6
>35 000	80	10	11

- 5.3 检验样本从检验批中随机抽取,外包装应完整。
- 5.4 当样本大小 n 小于批量 N 时,实施全检,合格判定数 Ac 为 0。
- 5.5 抽样方案另有规定和合同约定的,按有关规定和合同约定执行。

6 试验方法

6.1 内在质量检测

6.1.1 填充物质量偏差率的测定

6.1.1.1 调温和试验用标准大气按 GB/T 6529 规定。

6.1.1.2 衡器:分度值 2 g。

6.1.1.3 将产品放置上述条件下平衡 24 h,称填充物的质量。

6.1.1.4 填充物质量偏差率按式(1)计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至 1 位小数。

$$M = \frac{m_1 - m_0}{m_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

M——填充物质量偏差率,%;

m_0 ——填充物质量明示值,单位为克(g);

m_1 ——填充物质量实测值,单位为克(g)。

6.1.2 填充物含油率检测:化学纤维按 GB/T 14340 执行,天然蛋白质纤维按 GB/T 6977 执行,填充物取样按附录 C 中规定执行。

6.1.3 压缩回弹性能检测按附录 B 执行。

- 6.1.4 纤维含量检测按 GB/T 2910 和 GB/T 2911 执行,填充物取样按附录 C 中规定执行。
- 6.1.5 织物断裂强力检测按 GB/T 3923.1 执行。
- 6.1.6 起球性能检测按 GB/T 4802.2 执行。
- 6.1.7 面、里料水洗尺寸变化率检测按 GB/T 8628、GB/T 8629 和 GB/T 8630 执行,选用 5A 程序,干燥方法 A。
- 6.1.8 耐光色牢度检测按 GB/T 8427 方法 3 执行。
- 6.1.9 耐皂洗色牢度检测按 GB/T 3921 试验 C 执行。
- 6.1.10 耐干洗色牢度检测按 GB/T 5711 执行。
- 6.1.11 耐汗渍色牢度检测按 GB/T 3922 执行。
- 6.1.12 耐摩擦色牢度检测按 GB/T 3920 执行。
- 6.1.13 数值修约按 GB/T 8170 执行。

6.2 填充物品质、外观质量、工艺质量检验

- 6.2.1 在自然北光或日光灯下进行,检验台表面照度不低于 600 lx,且照度均匀,检验人员眼部距产品约 1 m 左右,检验人员以目光、手感进行检验。
- 6.2.2 规格尺寸偏差率的测定
- 6.2.2.1 工具:钢尺。
- 6.2.2.2 将产品平摊在检验台上,用手轻轻理平,使产品呈自然伸缩状态,用钢尺在整个产品长、宽方向的四分之一和四分之三处测量,精确到 1 mm。
- 6.2.2.3 规格尺寸偏差率按式(2)进行计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至 1 位小数。

$$P = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(2)$$

式中:

P ——规格尺寸偏差率,%;

L_0 ——产品规格尺寸明示值,单位为毫米(mm);

L_1 ——产品规格尺寸实测值,单位为毫米(mm)。

- 6.2.3 纬斜检测按 GB/T 14801 执行。
- 6.2.4 色差、色花检测用 GB/T 250 评定变色用灰色样卡进行评定。
- 6.2.5 填充物均匀程度检测以检验人员双手用力触摸产品进行。

7 检验规则

- 7.1 单件产品内在质量、外观质量和工艺质量分别按表 1、表 2 和表 3 中最低一项评等,综合质量按内在质量、外观质量和工艺质量中的最低等评定。
- 7.2 内在质量批判定按表 4 执行,外观质量、工艺质量批判定按表 5 执行。不合格数小于或等于 A_c ,则判检验批合格;不合格数大于或等于 R_e ,则判检验批不合格。
- 7.3 综合质量批判定按内在质量、外观质量和工艺质量抽样检查中最低等评定。

8 标志和包装

- 8.1 产品使用说明应符合 GB 5296.4 的要求。产品应标明规格尺寸、填充物质量。
- 8.2 每件产品应有包装,包装大小根据具体产品而定。包装材料应选择适当,应保证产品不散落、不破损、不沾污、不受潮。用户有特殊要求的,供需双方协商确定。

附录 A
(资料性附录)
外观疵点及程度说明

- A.1 线状疵点:沿经向或纬向延伸的,宽度不超过 0.2 cm 的所有各类疵点。
 A.2 条块状疵点:沿经向或纬向延伸的,宽度超过 0.2 cm 的疵点,不包括色、污渍。
 A.3 破损:相邻的纱、线断 2 根及以上的破洞,破边,0.3 cm 及以上的跳花。
 A.4 疵点轻微、明显程度规定见表 A.1。

表 A.1

疵点	程度说明		
印染疵	参比 GB/T 250 评定变色用灰色样卡,3-4 级及以上为轻微,3-4 级以下为明显		
纱、织疵	线状	轻微	粗度不大于纱支 3 倍的粗经,线状错经,稀 1~2 根纱的筘路,粗度不大于纱支 3 倍的粗纬,双纬,线状百脚,竹节纱等
		明显	粗度大于纱支 3 倍的粗经,锯齿状错经、断经、跳纱,稀 2 根纱以上的筘路,粗度大于纱支 3 倍的粗纬、竹节纱,脱纬,锯齿状百脚,一梭 3 根的多纱,色、油、污纱等
	条块状	轻微	杂物织入,条干不匀,经缩波纹,叠起来看不易发现的稀密路,折痕不起毛
		明显	并列跳纱,明显影响外观的杂物织入,条干不匀,叠起来看容易发现的稀密路,折痕起毛,经缩浪纹,宽 0.2 cm 以上的筘路、针路等

附录 B
(规范性附录)
压缩回复率测试方法

B.1 原理

试样在一定时间、压强作用下,其厚度产生受压压缩和去掉负荷,回弹恢复,测定其不同压强时的厚度值,以计算试样的压缩和回复的性能。

B.2 设备和工具

B.2.1 砝码 A,质量 2 kg;砝码 B,质量 4 kg;天平。

B.2.2 单位质量为 0.5 g/cm^2 的材料制成的 $20 \text{ cm} \times 20 \text{ cm}$ 的正方形测试压片,其工作面应平整、光洁,无任何毛刺或伤痕。

B.2.3 工作台,用于放置试样,面积不小于 $20 \text{ cm} \times 20 \text{ cm}$,工作面应平整、光洁,与测试压片工作面接触时吻合平行。

B.2.4 钢直尺(标尺或指示表,其分度值为 1 mm),用于测量指示测试压片的工作面与工作台工作面之间的垂直距离。

B.2.5 计时秒表、剪刀,用于清擦工作台、测试压片的柔软物品。

B.3 试验用标准大气与调湿

B.3.1 调湿和试验用标准大气按 GB/T 6529 规定。

B.3.2 样品如需预调湿,则预调湿应在相对湿度为 10%~25%,温度不超过 50 °C 的环境中进行。

B.3.3 试验前将样品暴露在试验用标准大气中调湿 24 h。

B.4 样品

B.4.1 样品应按本标准所规定的取样方法抽取或按有关方面商定的方法进行。

B.4.2 样品应具有代表性且不能有影响试验结果的疵点。

B.5 试样

B.5.1 试样应在距边 10 cm 以上处,沿经向(纵向)剪取数块,每块试样面积为 $20 \text{ cm} \times 20 \text{ cm}$ 。

B.5.2 将每块试样用天平称量,组成质量约为 60 g 的一组试样,共测试三组。

B.6 操作步骤

B.6.1 将每组试样分别整齐叠放在工作台上。

B.6.2 将测试压片放在试样上,然后再加上砝码 A,30 s 后取下砝码,放置 30 s,这样操作反复 3 次后,去掉砝码放置 30 s 后,测量试样从工作台到测试压片的四角高度,取其平均值为 h_0 。

B.6.3 在测试压片上再加上砝码 B,30 s 后测量试样从工作台到测试压片的四角高度,取其平均值为 h_1 。

B.6.4 取下砝码 B,放置 3 min 后,测定试样从工作台到测试压片的四角高度,取其平均值为 h_2 。

B.7 结果计算

B.7.1 压缩率的计算按式(B.1):