



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 319—2010
代替 GA 319—2001

警帽 女布帽

Police cap—Cloth cap for women

2010-10-26 发布

2010-12-01 实施

中华人民共和国公安部 发布

前 言

本标准的全部技术内容为强制性。

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准自实施之日起代替 GA 319—2001《警帽 女布帽》。

本标准与 GA 319—2001 相比,主要技术变化如下:

- 取消了发插(见图 1);
- 帽徽孔高规格尺寸由 6.0 cm 更改为 5.5 cm(见表 1);
- 帽墙丝带规格尺寸由 4.0 cm 更改为 3.5 cm(见表 2);
- 修改了面料及相关辅料(见表 2;2001 年版的表 2);
- 增加了材料标样编号(见表 2);
- 修改了部分工艺(见表 5);
- 增加了产品标志内容(见 4.7);
- 增加了产品理化性能要求及试验方法(见 4.9,5.7);
- 增加了安全性要求及试验方法(见 4.10,5.8);
- 调改了纸箱尺寸及包装方法(见 7.1;2001 年版的 6.2)。

本标准由公安部装备财务局提出。

本标准由公安部特种警用装备标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:公安部装备财务局被装处、国家军需产品质量监督检测中心、北京市同乐制帽厂、扬州英迈杰服饰有限公司。

本标准主要起草人:孙莉莉、孙长林、于开林、宋秋英、沈志恒。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GA 319—2001。

警帽 女布帽

1 范围

本标准规定了警帽女布帽(以下简称“女布帽”)的要求、试验方法、检验规则及包装、运输与贮存。本标准适用于女布帽的生产、检验、验收与订购。

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 2910.11—2009 纺织品 定量化学分析 第11部分:纤维素纤维与聚酯纤维的混合物(硫酸法)

GB/T 2912.1—2009 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—2008 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—1995 纺织品耐汗渍色牢度试验方法

GB/T 3923.1—1997 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—2009 纺织品 织物长度和幅宽的测定

GB/T 4668—1995 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—2007 缝纫线

GB/T 7573—2009 纺织品 水萃取液 pH 值的测定

GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

GB/T 8628—2001 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—2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8630—2002 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 17031.2—1997 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 01081—2009 热熔粘合衬热熔涂布量和涂布均匀性试验方法

FZ/T 01082—2009 热熔粘合衬干热尺寸变化试验方法

FZ/T 01083—2009 热熔粘合衬干洗后的外观及尺寸变化试验方法

FZ/T 01084—2009 热熔粘合衬水洗后的外观及尺寸变化试验方法

FZ/T 01093—2008 机织物结构分析方法 织物中拆下纱线线密度的测定

FZ 66304—1995 特种工业用松紧绳

FZ/T 80007.1—2006 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

GA 251 警服标志

GA 252 警服包装

- GA 346 警服材料 帽墙带
- GA 360 警服材料 精梳毛涤混纺织品
- GA 365 警服材料 交织绸

3 分类

女布帽产品分为藏蓝色女布帽和白色女布帽两类。

4 要求

4.1 样式

女布帽样式应符合图 1 及主管部门批准的实物标样。

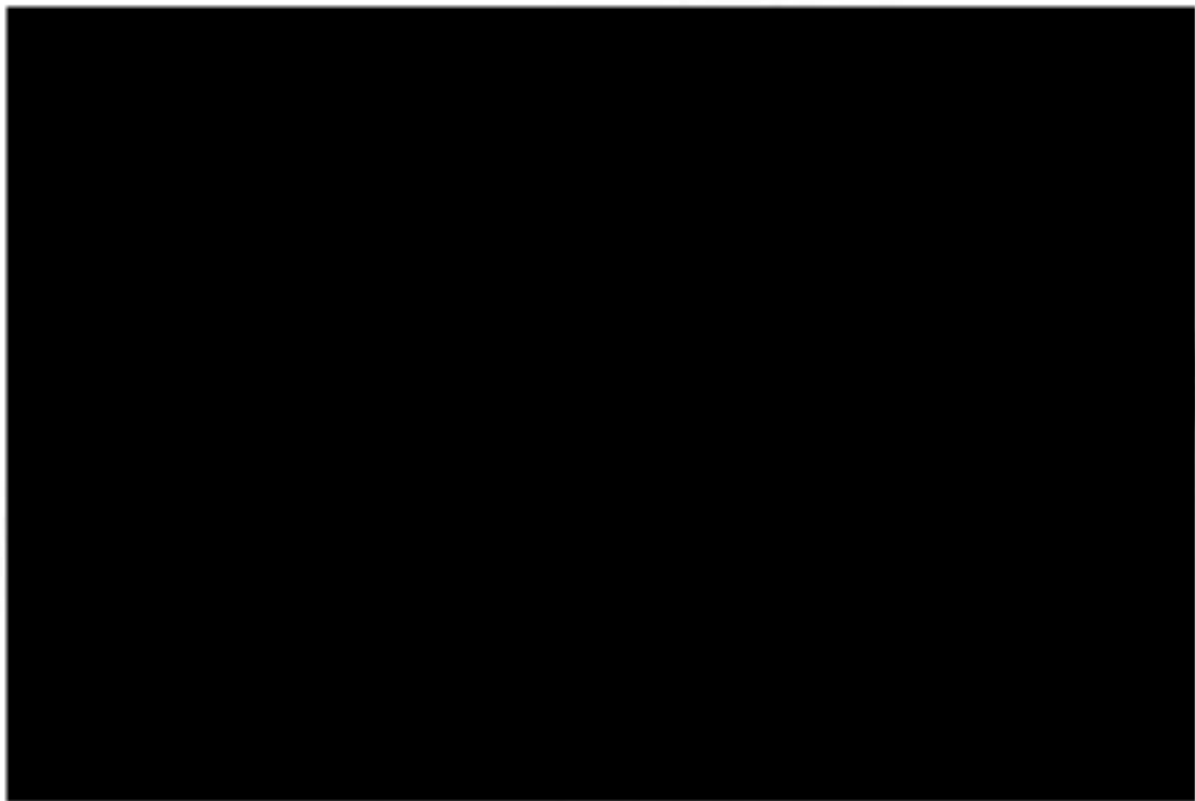


图 1 女布帽样式

4.2 规格

4.2.1 女布帽按帽口内围尺寸分为六个号,其规格尺寸、极限偏差应符合表 1 的规定。

4.2.2 女布帽规格尺寸测量位置见图 2,图中所注数字为表 1 中各测量部位的编号。

表 1 女布帽规格尺寸 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	
	6	帽顶横宽*	16.5	16.2	15.9	15.6	15.3	15	
	7	帽徽孔高	5.5						±0.2
	8	帽口条宽	3						±0.2
	9	帽口内围*	59.0	58.0	57.0	56.0	55	54	±0.4
* 主要部位尺寸。									

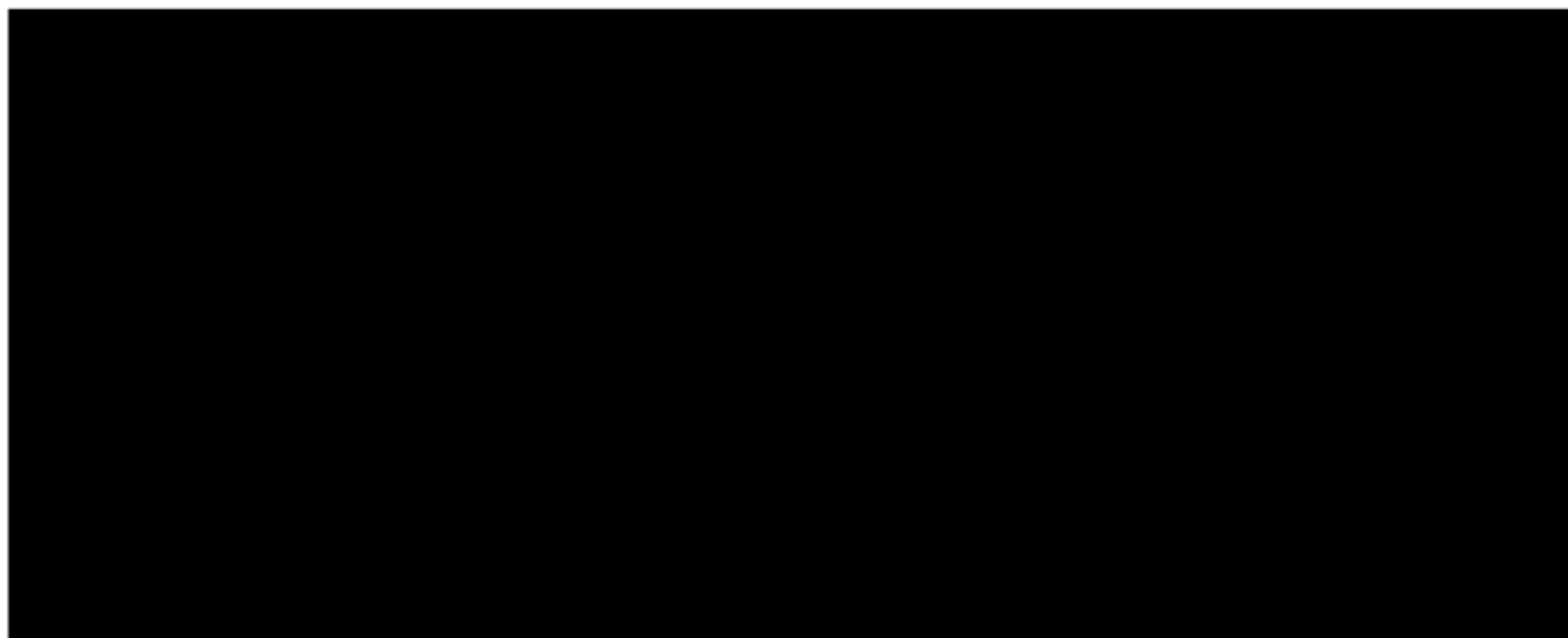


图2 女布帽测量部位及编号示意图

4.3 颜色

- 4.3.1 面料颜色:藏蓝色、漂白色。
- 4.3.2 里料颜色:藏蓝色、漂白色。
- 4.3.3 帽墙丝带颜色:应符合GA 346规定。
- 4.3.4 产品名称标志、号型洗涤维护标志的颜色应符合GA 251规定。
- 4.3.5 帽徽孔气眼颜色:黑色、铝本色。
- 4.3.6 防风橡筋带:黑色、漂白色。
- 4.3.7 帽口条颜色:黑色、漂白色。
- 4.3.8 缝纫线颜色:分别与各部位、部件颜色相匹配。

4.4 色泽偏差范围

与上级主管部门发放的标样对比,成品表面色泽偏差应不低于4级,每顶应一致;批产品表面颜色不低于4级;非表面部位色泽偏差应不低于3级。色差评定级别应符合GB/T 250的规定。

4.5 材料

- 4.5.1 材料外观风格、式样与手感应符合标样。
- 4.5.2 材料规格及用途应符合表2的规定。

表2 材料规格及用途

材料名称	标样编号	规格	执行标准	用途
精梳毛涤混纺单面哔叽	JFA1-16	毛70%,涤26%(含导电纤维),氨纶4%,Nm 80/2×Nm 80/2	GA 360	蓝色女布帽面
漂白色涤棉交织绸	JFA2-11	经纱250 dtex涤纶异形长丝,纬纱250 dtex涤纶异形长丝与棉包覆纱;纤维含量:经纱100%涤纶,纬纱:涤80%、棉20%;防透处理	GA 365	白色女布帽面
帽墙丝带	JFB5-15-2	3.5 cm±0.2 cm	GA 346	帽墙外装饰带
粘合衬	JFB5-8	PA 10'×10'	附录A及标样	卷檐衬布,网纱垫布
无纺衬	JFB5-9	PA胶 30 g/m ²	按标样	帽口条衬布

表 2 (续)

材料名称	标样编号	规 格	执行标准	用 途
涤纶牵伸丝 网眼布	JFB5-4	300D/98f×150D/38f 质量:510 g/m ² ;网眼结构:三空一	附录 B 及标样	帽顶、帽墙支撑衬
涤棉染色斜纹布	JFB5-1	涤 65%,棉 35%;14 tex×2/28 tex	附录 C 及标样	帽口条
羽纱	JFB5-2	13.2 tex 人造丝与 28 tex 棉纱交织(预缩)	附录 D 及标样	帽顶、墙里
涤纶复合衬布	JFB5-7	300D 涤纶网格长丝,PA+PES	附录 E 及标样	复合卷檐帽檐、 帽顶、帽墙面
涤纶缝纫线	—	11.8 tex×3	GB/T 6836—2007	缝纫
松紧锦丝绳	JFB5-17	直径:2 mm	FZ 66304—1995 及标样	防风带
组合铝气眼	JFB5-30	4 号	按标样	帽徽孔用气眼
产品名称标志	—	长:5.0 cm 宽:2.0 cm	GA 251	产品名称
号型洗涤 维护标志	—	长:5.0 cm 宽:3.3 cm	GA 251	标注号型和 洗涤维护说明

4.5.3 裁片下料纱向及拼接要求应符合表 3 的规定。

表 3 裁片下料纱向及拼接要求

部 位	裁片名称	下料方向	允斜极限	要 求
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	—	—

4.6 缝制

4.6.1 针距

各种缝纫针距应符合如下规定:

- 明线针距:12 针/3 cm~14 针/3 cm;暗线针距:11 针/3 cm~13 针/3 cm。
- 帽墙丝带打结:6 针/结,结长 0.2 cm~0.3 cm,结宽 0.15 cm~0.2 cm。
- 纳帽卷檐针距:9 针/3 cm~11 针/3 cm;帽口条里口“之”字型线迹针距:9 针/3 cm~11 针/3 cm,针脚宽 0.3 cm~0.5 cm。

4.6.2 敷衬

面料整体复合涤纶复合衬布一层后,执行表 4 敷衬工艺规定。

表 4 敷衬工艺

单位为厘米

类 别	敷衬要求	
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	

4.6.3 缝制

缝制工艺应符合表 5 的规定。

表 5 缝制工艺

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 纳帽顶	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
上卷檐	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

表 5 (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
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、 号型洗涤维 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
	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
	绱号型洗涤 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,钉号型洗涤维护标志,缝合 牢固,首尾回针
绱帽墙丝带	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
	帽墙丝带打结	—	专用机	—	帽墙丝带套在帽墙根部,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	钉帽微孔气眼	—	—	—	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	整烫定型与整理	—	—	—	专用设备

4.7 标志

4.7.1 产品名称标志

产品名称标志采用织标形式、字体应符合 GA 251 的规定,标志规格:50 mm×20 mm(长×宽),标注内容和样式应符合图 3 的规定,标志布耐久性要求应符合 GA 251 的规定。缀钉位置应符合 4.6.3 的规定。

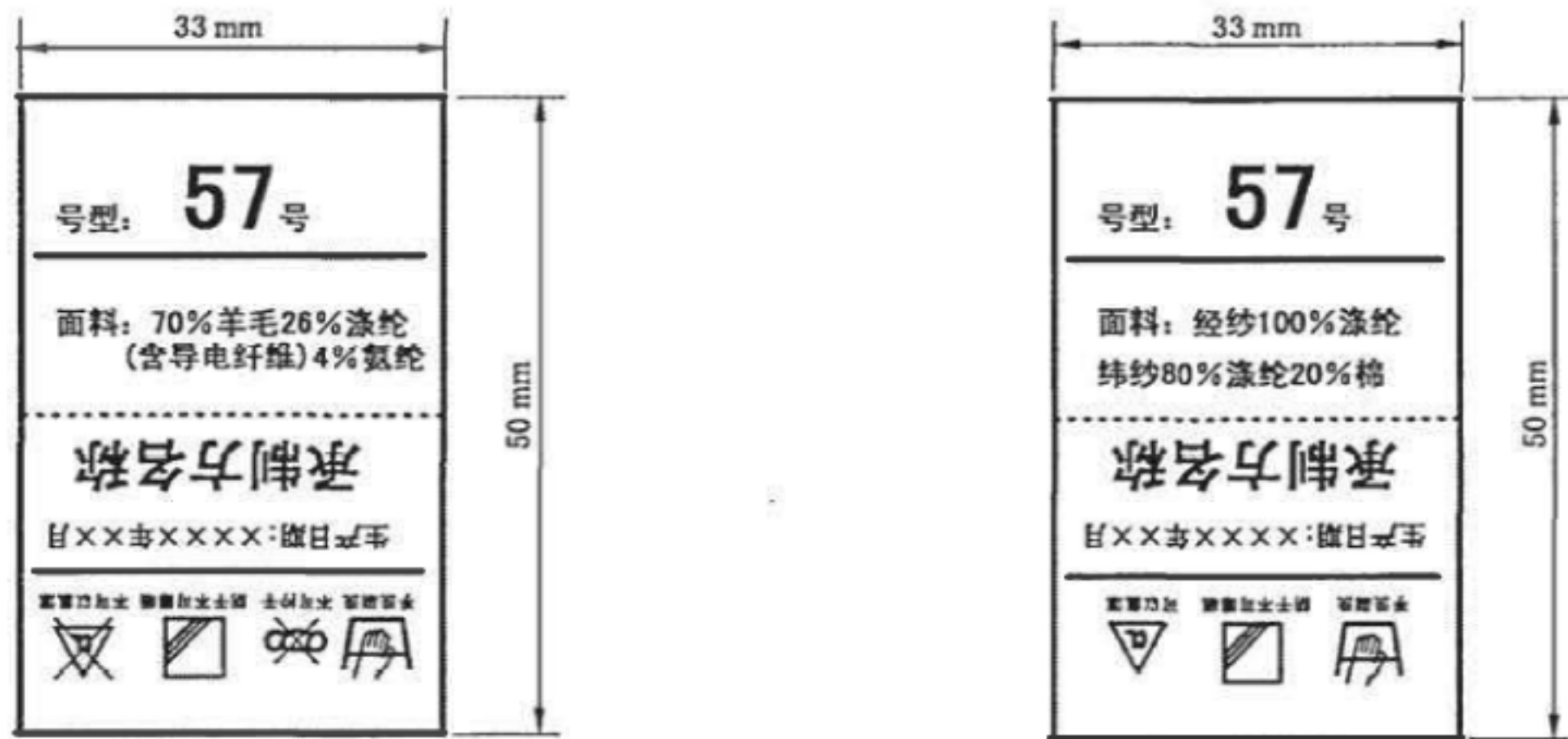


图 3 女布帽名称标志

4.7.2 号型、洗涤维护标志

产品号型、洗涤维护标志采用胶条印刷形式,印刷字体应符合 GA 251 规定,标志规格:50 mm×33 mm(长×宽),标注内容和样式应符合图 4 的规定,标志布耐久性要求应符合 GA 251 的规定。缀钉

位置应符合 4.6.2 的规定。



a) 戴蓝色女布帽号型、洗涤维护标志 b) 白色女布帽号型、洗涤维护标志

图 4 女布帽号型、洗涤维护标志

4.8 成品外观质量

缝纫线路顺直,定位准确、距边宽窄一致,结合牢固,松紧适度。产品外观符合标样,成型规整、圆顺挺括,左右对称,整洁美观,无残疵、线头、污迹。

4.9 理化性能

4.9.1 洗涤后外观质量

成品按洗涤要求洗涤后,外观形状与硬挺度无明显变化。

4.9.2 主要材料理化性能

成品主要材料理化性能考核项目及指标应符合表 6 的规定。

表 6 成品主要材料理化性能考核项目及指标

部 位	项 目	指 标
帽面、帽墙丝带	耐光色牢度	符合 GA 360、GA 346 规定
	耐汗渍色牢度	
	耐洗色牢度	
涤棉斜纹布(帽口条)	耐汗渍色牢度	符合附录 C 规定

4.10 安全性要求

4.10.1 成品中游离甲醛含量应小于等于 75 mg/kg。

4.10.2 成品的 pH 值限量为 4.0~7.5。

5 试验方法

5.1 样式检验

产品样式以目视和手感进行检验,判定结果是否符合 4.1 及主管部门批准的样品。

5.2 规格尺寸检验

各部位的成品尺寸用符合标准计量单位,精度以 mm 为单位的普通量具进行检验,判定结果是否符合 4.2 的规定。

5.3 颜色与色泽偏差检验

颜色与色泽偏差的检验对照主管部门批准的实物标样,在天然散射光线或无反射光的白色透射光线下进行,光的照度不得低于 300 lx(相当于 40 W 日光灯下距离 500 mm 处的光照度)。色差级别评定按 GB/T 250 的规定执行,判定结果是否符合 4.3、4.4 的规定。

5.4 材料外观检验

材料外观检验对照主管部门批准的实物标样,以目视和手感进行检验,判定结果是否符合 4.5 规定。

5.5 缝制检验

缝制质量的检验对照主管部门批准的实物标样,以目视和手感进行检验,判定结果是否符合 4.6 规定。

5.6 外观检验

外观检验对照主管部门批准的实物标样,以目视进行检验,判定结果是否符合 4.8 的规定。

5.7 理化性能检验

5.7.1 洗后外观的检验测试方法按 GB/T 8629—2001 规定的仿手洗程序执行,并按 GB/T 8629—2001 中 8.2 滴干后,与未洗试样对比,以目视和手感进行检验,判定结果是否符合 4.9.1 的规定。

5.7.2 材料理化性能试验方法按该材料执行标准的规定进行检验。

5.7.3 主要材料其他理化性能及其他辅助材料理化性能按该材料执行标准的规定进行检验。

5.8 安全性检验

5.8.1 成品中游离甲醛含量限量测试方法按 GB/T 2912.1—2009 规定进行检验,判定结果是否符合 4.10.1 的规定。

5.8.2 成品的 pH 值限量测试方法按 GB/T 7573—2009 规定进行检验,判定结果是否符合 4.10.2 的规定。

6 检验规则

6.1 检验分类

成品检验分为型式检验和交收检验。

- a) 型式检验:当首次生产、停产后恢复生产、生产设备或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: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。

6.2 检验项目

6.2.1 型式检验:按第4章规定全项检验。

6.2.2 交收检验:对抽检样品进行4.1~4.8项目检验,在检验合格产品中随机抽取3顶进行4.9、4.10项目检验。

6.3 缺陷

单件产品不符合第4章规定的技术要求即构成缺陷。按照产品不符合标准和对产品的性能、外观的影响程度,缺陷分成严重缺陷、重缺陷、轻缺陷三类,见表7。

表7 缺陷分类

序号	检验项目	要求	缺陷分类		
			轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
1	样式	4.1	—	帽墙、帽卷檐造型与标样不符	款式造型与标准标样明显不符,帽墙丝带图案方向反
2	规格尺寸	4.2	主要部位超出公差,非主要部位超出公差大于等于50%	主要部位超出公差大于等于50%,次要部位超出公差大于等于100%	主要部位超出公差大于等于80%,次要部位超出公差大于等于150%,影响产品制式
3	颜色	4.3 4.4	表面颜色与标样对比或同顶面料色差低于4级;非表面颜色与标样对比低于3级	成品表面颜色与标样对比或同顶面料色差低于3—4级;缝线与面料明显色差	成品表面颜色与标样不符或同顶面料色差低于3级
4	材料	4.5	里料、松紧带等辅料外观与标样不符,但不影响使用性能	辅料规格、用途与标准不符	面料、帽墙丝带规格、用途与标准、标样不符
5	缝制	4.6	针距低于规定2针及以上	针距低于规定3针及以上	—
			明线不顺直,宽窄稍有不均;稍不平服;接线处明显双轨大于1cm,起落针无回针;10cm有两处单跳;上下线稍有不合;明线不到头;不承受拉力部位开断线2针以上;表面部位明线下炕不影响牢固	表面明线、单道线路、承受拉力部位开断线1针;明线严重不规整,上下线不合影响牢固	表面明线、单道线路承受拉力部位开断线2针以上;表面部位毛漏;里面部位开断线、毛漏影响使用
			帽顶抻吃不均、不圆顺	帽顶抻吃严重不均、不圆顺	—
6	标志	4.7	标志位置不准确	标志内容错误	标志缺失

表 7 (续)

序号	检验项目	要求	缺陷分类		
			轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
7	外观	4.8	帽墙丝带松或紧	帽墙丝带严重松或紧,帽墙带后缝头外漏	—
			帽徽孔位置偏大于等于 0.3 cm,气眼轻微松动,气眼稍有残缺	帽徽孔位置偏大于等于 0.5 cm,气眼严重松动,气眼残缺	—
			帽型偏歪,帽卷檐左右不对称	帽型明显偏歪,帽卷檐左右明显不对称	帽型严重偏歪,帽卷檐左右严重不对称
			表面部位有线头、里面部位线头多于 4 根	表面部位线头多于 5 根	—
			表面明显部位残疵、污迹不易看出,表面非明显部位小于 1 cm 明显看出;针眼 1 cm 内;里面部位扎断纱 4 根	表面明显部位残疵、污迹大于等于 1 cm 或明显看出;表面非明显部位残疵大于 1 cm 明显;里面部位扎断纱超过 4 根;里面部位破洞不影响牢固	表面部位残疵大于等于 2 cm 以上,明显看出;表面部位破洞
			—	洗涤后,外观形状与硬挺度轻微变化	洗涤后,外观形状走形与硬挺度严重降低
8	理化性能	4.9	—	不符合要求,不影响产品使用性能	不符合要求,影响产品使用性能
9	安全性能	4.10			

6.4 抽样

6.4.1 型式检验抽取的样本数应不少于 5 顶。

6.4.2 交收检验抽取的样本数:

- 母本数 5 000 顶以下时,样本数为 40 顶;
- 母本数在 5 000 顶~20 000 顶时,样本数为 50 顶;
- 母本数大于 20 000 顶时,样本数为 60 顶。

6.5 判定规则

6.5.1 单件(样本)合格判定

合格品:严重缺陷数=0;重缺陷数=0;轻缺陷数 ≤ 3 ;或严重缺陷数=0;重缺陷数 ≤ 1 ;轻缺陷数=0。

6.5.2 型式检验判定

合格判定:全部样本合格。

不合格判定:单件样本不合格。

6.5.3 交收检验判定

合格判定:样本中合格产品数大于等于 98%,不合格产品(不含有严重缺陷不合格品)数小于等于 2%。

7 包装、运输与贮存

7.1 包装

7.1.1 纸箱规格

57 cm×48 cm×64 cm(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。

7.1.2 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。

7.1.3 其他

纸箱的箱型、箱外标志及印刷字体、捆扎方法等按GA 252规定执行。

7.2 运输与贮存

7.2.1 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。

7.2.2 包装箱贮存的环境温度为-20℃~+30℃,相对湿度不得大于80%。

7.2.3 包装箱应码放在货架上,货架距地面高度不得低于200 mm。

7.2.4 贮存仓库内应通风、干燥,严禁与油、酸、碱类或其他腐蚀性化学物品混放。

附 录 A
(规范性附录)
粘合衬技术要求

A.1 规格

粘合衬规格应符合表 A.1 的规定。

表 A.1 粘合衬规格

项 目	PA10*×10*	试验方法
涂布量/(g/m ²)	23±3	FZ/T 01081—2009

A.2 理化性能

粘合衬理化性能应符合表 A.2 的规定。

表 A.2 粘合衬理化性能

项 目	PA10*×10*	试验方法
剥离强力	≥10	FZ/T 80007.1—2006
水洗尺寸变化率/%	≥-2.0	FZ/T 01084—2009
干洗尺寸变化率/%	≥-1.0	FZ/T 01083—2009
干热尺寸变化率/%	≥-1.0	FZ/T 01082—2009

附录 B
(规范性附录)
涤纶牵伸丝网眼布技术要求

B.1 原料

涤纶牵伸丝的原料性能应符合 GB/T 8960—2008 的规定。

B.2 规格

涤纶牵伸丝网眼布的规格应符合表 B.1 的规定。

表 B.1 涤纶牵伸丝网眼布规格

项 目	纱支规格	网眼结构
数值	经纱 300D/98f、纬纱 150D/38f	三空一

B.3 颜色

涤纶牵伸丝网眼布颜色为藏蓝色和漂白色,应符合标样。藏蓝色涤纶牵伸丝网眼布的色差与标样对比不低于 4 级;左中右色差不低于 4 级,评定级别按 GB/T 250 的规定。

B.4 物理指标

涤纶牵伸丝网眼布理化性能应符合表 B.2 规定。

表 B.2 涤纶牵伸丝网眼布理化性能

项 目		标准值	允许偏差	试验方法
幅宽/cm		135	±5	GB/T 4666—2009
单位面积质量/(g/m ²)		510	±15	GB/T 4669—2008
顶破强力/N		1 000	≥1 000	GB/T 19976—2005
网眼密度/(眼/10 cm)	直向	15~20	—	直尺测量
	横向	16~21	—	

B.5 染色牢度

涤纶牵伸丝网眼布染色牢度按表 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	试样变色	4	GB/T 3921—2008
	沾色		
耐汗渍色牢度/级	试样变色	4	GB/T 3922—1995
	沾色		
耐光色牢度/级	试样变色	4	GB/T 8427—2008

附 录 C
(规范性附录)
涤棉染色斜纹布技术要求

C.1 规格

涤棉染色斜纹布规格应符合表 C.1 规定。

表 C.1 规格

项 目		标准值	最大允差	试验方法
织物组织		2/1 ↗	—	观察
纱支/tex		经纱:14 tex×2 纬纱:28 tex	—	FZ/T 01093—1999
质量/(g/m ²)		160	—5~+10	GB/T 4669—2008
密度/(根/10 cm)	经向	410	±10	GB/T 4668—1995
	纬向	205	±8	
纤维含量/%	涤	65	—5	GB/T 2910.11—2009
	棉	35	不限	

C.2 理化性能

涤棉染色斜纹布理化性能应符合表 C.2 规定。

表 C.2 理化性能

项 目		标准值	试验方法
断裂强力/N	经向	≥1 000	GB/T 3923.1—1997
	纬向	≥700	
水洗尺寸变化率/%	经向	±1.2	GB/T 8628—2001 GB/T 8629—2001(4A) GB/T 8630—2002
	纬向	±1.5	

C.3 色牢度

涤棉染色斜纹布色牢度应符合表 C.3 规定,色牢度允许一项低半级。

表 C.3 色牢度

项 目		标准值	试验方法
耐皂洗色牢度	变色	4	GB/T 3921—2008
	沾色		
耐汗渍色牢度	变色	4	GB/T 3922—1995
	沾色		

附 录 D
(规范性附录)
羽纱技术要求

D.1 材料规格

羽纱材料规格应符合表 D.1 的规定。

表 D.1 材料规格

名 称		标准值	最大允差	试验方法
质量/(g/m ²)		156	±5	GB/T 4669—2008
密度/ (根/10 cm)	经向	538	±12	GB/T 4668—1995
	纬向	265	±6	

D.2 理化性能

羽纱理化性能应符合表 D.2 的规定。

表 D.2 理化性能

名 称		标准值	试验方法
断裂强力/N	经向	≥441	GB/T 3923.1—1997
	纬向	≥343	
水洗尺寸变化率/%	经向	≤-3	GB/T 8628—2001 GB/T 8629—2001 GB/T 8630—2002
	纬向	≤-3	

D.3 色牢度

羽纱色牢度应符合表 D.3 的规定。

表 D.3 色牢度

单位为级

项 目		标准值	最大允差	试验方法
耐洗色牢度/级	原样变色	≥4	允许一项低半级	GB/T 3921—2008
	棉布沾色	≥3		
耐摩擦色牢度/级	干摩沾色	≥4		GB/T 3920—2008
	湿摩沾色	≥3		
耐汗渍色牢度/级	原样变色	≥4		GB/T 3922—1995
	棉布沾色	≥3		

附 录 E
(规范性附录)
涤纶复合衬布技术要求

E.1 材料规格

涤纶复合衬布材料规格应符合表 E.1 的规定。

表 E.1 涤纶复合衬布材料规格

名 称		标准值	最大允差	试验方法
质量/(g/m ²)		160	±10	GB/T 4669—2008
密度/(根/10 cm)	经向	240	±6	GB/T 4668—1995
	纬向	240	±6	

E.2 理化性能

涤纶复合衬布理化性能应符合表 E.2 的规定。

表 E.2 涤纶复合衬布理化性能

名 称		标准值	最大允差	试验方法
断裂强力/N	经向	≥441	—	GB/T 3923.1—1997
	纬向	≥343	—	
水洗尺寸变化率/%	经向	≤1	—	GB/T 8628—2001 GB/T 8629—2001 GB/T 8630—2002
	纬向	≤1	—	
干热尺寸变化率/%	经向	≤1	—	GB/T 17031.2—1997
	纬向	≤1	—	
剥离强力/(N/2.5 cm)	经向	≥10	—	FZ/T 80007.1—2006
	纬向	≥10	—	
汽泡/cm		≤0.1	0.05	—
粘合剂异味		轻微	—	—

E.3 色牢度

涤纶复合衬布色牢度应符合表 E.3 的规定。

表 E.3 涤纶复合衬布色牢度

单位为级

项 目		标准值	最大允差	试验方法
耐洗色牢度	原样变色	$\geq 3-4$	允许一项低半级	GB/T 3921—2008
	棉布沾色	$\geq 3-4$		
耐摩擦色牢度	干摩沾色	$\geq 3-4$		GB/T 3920—2008
	湿摩沾色	$\geq 3-4$		
耐汗渍色牢度		$\geq 3-4$		GB/T 3922—1995

中华人民共和国公共安全
行 业 标 准
警帽 女布帽
GA 319—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1.5 字数 18 千字
2011年2月第一版 2011年2月第一次印刷

*

书号: 155066·2-21471

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GA 319—2010