



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 731—2007

警服材料 不饱和聚酯树脂钮扣

Material for police uniform—Unsaturated polyester resin button

2007-11-14 发布

2007-12-01 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：公安部特种警用装备质量监督检验中心、临海市众安服饰有限公司、永嘉县天元服辅有限公司。

本标准主要起草人：刘静茹、许剑翩、祁维群。

本标准于 2007 年 11 月首次发布。

警服材料 不饱和聚酯树脂钮扣

1 范围

本标准规定了警服用不饱和聚酯树脂钮扣(以下简称“钮扣”)的要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于不饱和聚酯树脂钮扣的生产、检验、验收与订购。

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 250 评定变色用灰色样卡(GB 250—1995, idt ISO 105/A02:1993)

GB/T 6543—1986 瓦楞纸箱

GJB 3840—1999 包装用塑料基压敏胶粘带规范

QB/T 2461—1999 包装用降解聚乙烯薄膜

QB/T 3637—1999 不饱和聚酯树脂钮扣

QB/T 3811 塑料打包带

3 产品分类

钮扣按其产品外观式样分为两类。Ⅰ类外径尺寸 $\phi 15\text{ mm}$ 、 $\phi 18\text{ mm}$ 、 $\phi 22\text{ mm}$,见图1;Ⅱ类外径尺寸 $\phi 10.2\text{ mm}$,见图2。

4 要求

4.1 基本尺寸及偏差

钮扣的基本尺寸及极限偏差应符合图1、图2及表1的规定。

表1 基本尺寸及极限偏差

单位为毫米

规格	直径						孔径 d		孔距 e		厚度 H	
	D (外径)		D_1		D_2							
	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差	基本尺寸	极限偏差
10.2	10.2	±0.3	6	±0.2	—	±0.2	1.8	+0.2	1.5	+0.2	2.0	±0.2
15	15		6		12		2.1	−0.1	2.2	+0.2	3.0	±0.2
18	18		7		14		2.3	+0.3				
22	22		8		17		2.3	−0.1				

4.2 材料

以不饱和聚酯树脂为主要原料,加入适量添加剂而成。

4.3 图案

钮扣的正面图案由网格及两组 Times New Roman 字体的“POLICE”字样组成。外观式样及结构

尺寸见图 1、图 2。

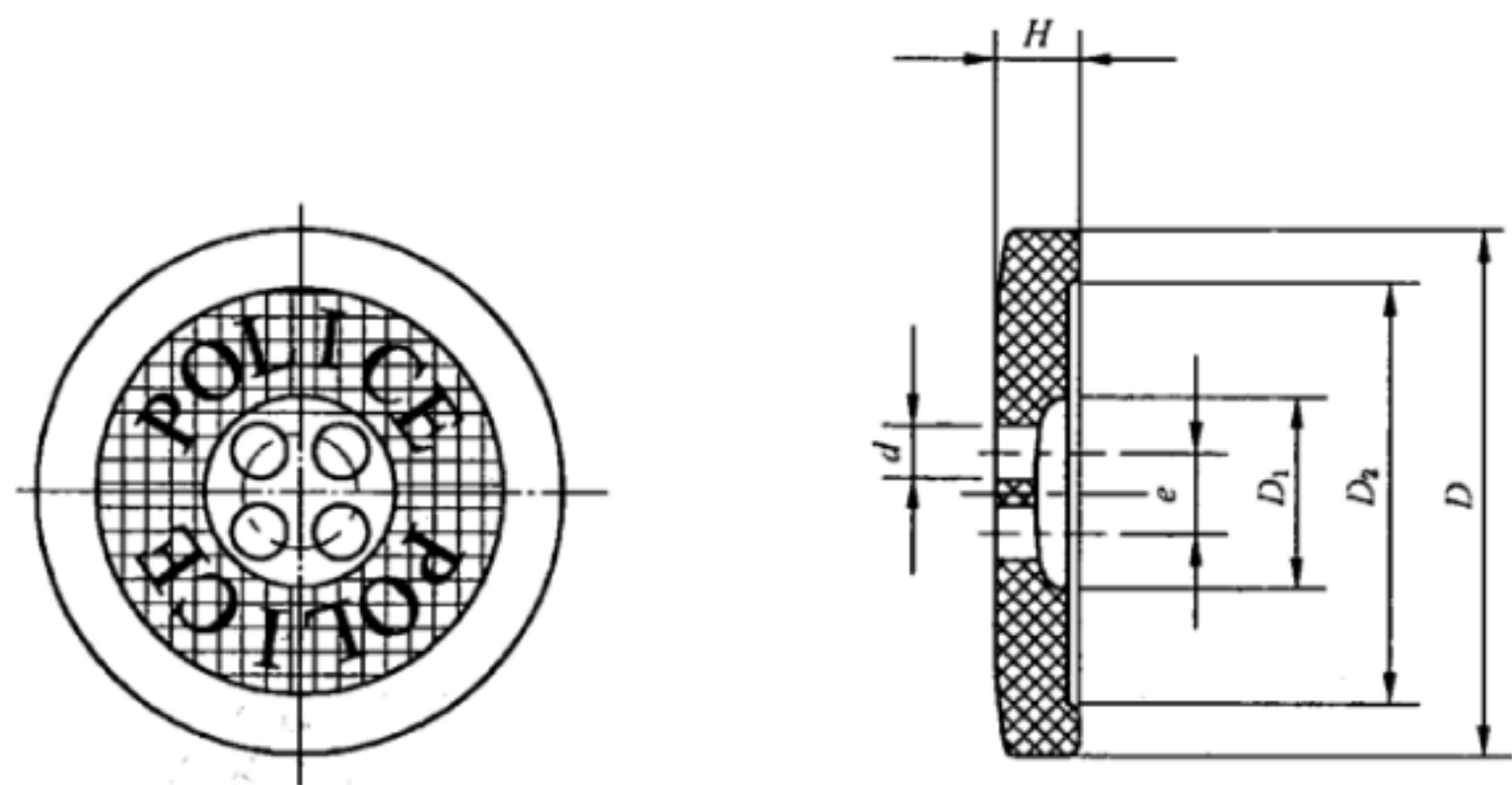


图 1 I 类钮扣外观式样

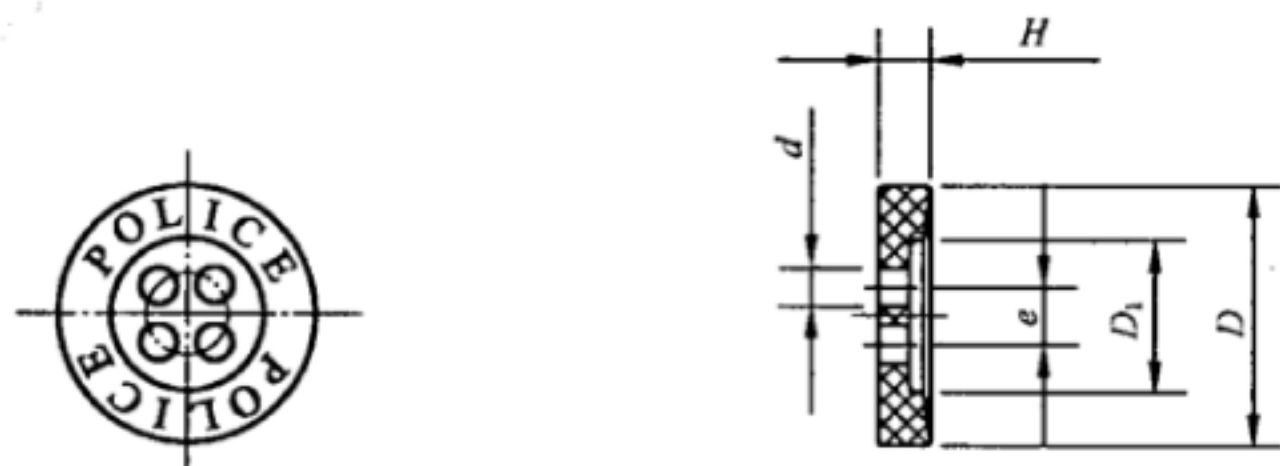


图 2 II 类钮扣外观式样

4.4 颜色

4.4.1 I 类钮扣为藏蓝色；II 类钮扣为珠光浅蓝色和珠光乳白色。

4.4.2 钮扣颜色应符合主管部门批准的中国人民警察服装材料标样(标样编号:JFB3-04-01、JFB3-04-02、JFB3-04-03、JFB3-04-04、JFB3-04-05,以下简称“标样”,见表 2)。色差与标样对比不低于 3-4 级,同批钮扣颜色互差不低于 GB 250 规定的 4 级标准。

表 2 钮扣标样编号

类别	外径尺寸	标样编号
I 类钮扣	$\phi 22\text{ mm}$	JFB3-04-01
	$\phi 18\text{ mm}$	JFB3-04-02
	$\phi 15\text{ mm}$	JFB3-04-03
II 类钮扣	$\phi 10.2\text{ mm}$ (浅蓝色)	JFB3-04-04
	$\phi 10.2\text{ mm}$ (珠光乳白色)	JFB3-04-05

4.5 外观质量

4.5.1 钮扣表面无裂纹、缺口、凹凸不平及其他明显伤痕。

4.5.2 钮扣眼孔光洁畅通。

4.5.3 钮扣图案花纹应完整、清晰,样式符合标样。

4.6 理化性能

4.6.1 眼孔拉力大于等于 60 N。

4.6.2 染色牢度符合表 3 规定。

表 3 染色牢度

项 目	指 标	
耐水洗色牢度/级	变色 ≥ 4	试验后,样品表面无裂纹、无变形, 光泽无明显变化
	沾色 ≥ 4	
耐干洗色牢度/级	变色 ≥ 4	
	沾色 ≥ 4	
耐热压色牢度/级	沾色 ≥ 4	

5 试验方法

5.1 外观检验

5.1.1 检验条件

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)。

5.1.2 检验方法

对结构、图案、颜色和外观的检验,以目视观感和手感检验,并与标样比照检验,色差按 GB 250 规定评级。

5.2 尺寸检验

用精度为 0.02 mm 游标卡尺测量,精确到 0.1 mm。

5.3 材料检验

承制方应提供省级以上检验机构对钮扣材料的检验合格报告。

5.4 理化性能检验

5.4.1 眼孔拉力按 QB/T 3637—1999 中 5.3 执行,每组测试 5 粒扣子,取算术平均值,精确到 1 N。

5.4.2 耐热压色牢度按 QB/T 3637—1999 中 5.4 执行。

5.4.3 耐水洗色牢度按 QB/T 3637—1999 中 5.5 执行,变色按 GB 250 评级。

5.4.4 耐干洗色牢度按 QB/T 3637—1999 中 5.6 执行,变色按 GB 250 评级。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分为型式检验和交收检验。

6.2 型式检验

6.2.1 在下列情况之一时,应进行型式检验:

- 承制方资质认可;
- 产品定型;
- 行业质量监督或主管部门提出型式检验要求;
- 产品结构、工艺、材料有重大改变时;
- 产品质量仲裁。

6.2.2 型式检验的检验项目、要求和试验方法按表 4 的规定。

6.3 交收检验

6.3.1 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 4.1、4.4、4.5 项目检验,如有异议或需方提出要求时,另抽取 30 粒按 4.6 进行理化性能检验。

6.3.2 交收检验的检验项目、要求、试验方法按表 4 的规定。

表 4 检验项目、要求与试验方法

序号	检验项目	要求	试验方法	型式检验	交收检验
1	尺寸	4.1	5.2	●	●
2	材料	4.2	5.3	○	—
3	颜色	4.4	5.1.2	●	●
4	外观质量	4.5	5.1	●	●
5	眼孔拉力	4.6.1	5.4.1	●	○
6	耐水洗色牢度	4.6.2	5.4.3	●	○
7	耐干洗色牢度	4.6.2	5.4.4	●	○
8	耐热压色牢度	4.6.2	5.4.2	●	○

注：● 为必检项目；○ 为抽检项目；— 为不检项目。

6.4 组批和抽样

6.4.1 组批规则

使用同种原料、同一工艺、同种颜色、同一规格的产品为一批。

6.4.2 抽样规则

- a) 型式检验的样品数量为 30 粒；
b) 交收检验采用随机抽样方法，在每批中随机抽取 2 箱，在每箱中各取 100 粒（共 200 粒）。

6.5 缺陷分类

未满足本标准的要求即构成产品的缺陷，为不合格项。每粒钮扣存在的缺陷按对使用性能、外观影响程度分为：轻缺陷和重缺陷两类，见表 5。一件产品上有一项或几项不合格均应记为一件不合格。

表 5 缺陷分类

检验项目	质 量 缺 陷	轻缺陷	重缺陷
尺寸	尺寸超差 $\leq 100\%$	●	
	尺寸超差 $> 100\%$		●
颜色	颜色超差半级	●	
	颜色超差 1 级以上（含 1 级）		●
材料	材料不符合要求		●
理化性能	眼孔拉力 $< 60\text{ N}$		●
	耐水洗色牢度变色 < 4 级		●
	耐水洗色牢度沾色 < 4 级		●
	耐干洗色牢度变色 < 4 级		●
	耐干洗色牢度沾色 < 4 级		●
	耐热压色牢度沾色 < 4 级		●
外观质量	外观质量低于规定，但不明显，不影响使用	●	
	外观质量低于规定，明显，影响使用		●

注 1：本表未包括的缺陷，可参照上述相似缺陷酌情定性。
注 2：出现与本标准要求严重不符的缺陷，视为重缺陷。

6.6 判定规则

6.6.1 型式检验时，全部样品的各检验项目结果符合要求，或全部样品中存在不超过 2 粒有轻缺陷，无

重缺陷,则判定为合格。超过 2 粒有轻缺陷,或出现重缺陷,则判定为不合格。

6.6.2 交收检验时,全部样品的各检验项目结果符合要求,或全部样品中存在不超过 5%有轻缺陷,无重缺陷,则判定该批产品合格。全部样品中存在超过 5%有轻缺陷,无重缺陷或全部样品中出现重缺陷,则进行二次抽样。二次抽样如果无重缺陷,且全部样品中存在不超过 5%有轻缺陷,则判定该批产品合格。二次抽样仍然出现重缺陷,或全部样品中存在超过 5%有轻缺陷,则判定该批产品不合格。

7 标志、包装、运输与贮存

7.1 标志

7.1.1 纸箱外标志一律采用黑色字,字体为黑体或宋体。印刷布局应合理,字的大小适宜。字迹应清晰、工整。

7.1.2 两个侧面和端面应符合图 3 的标识样式。

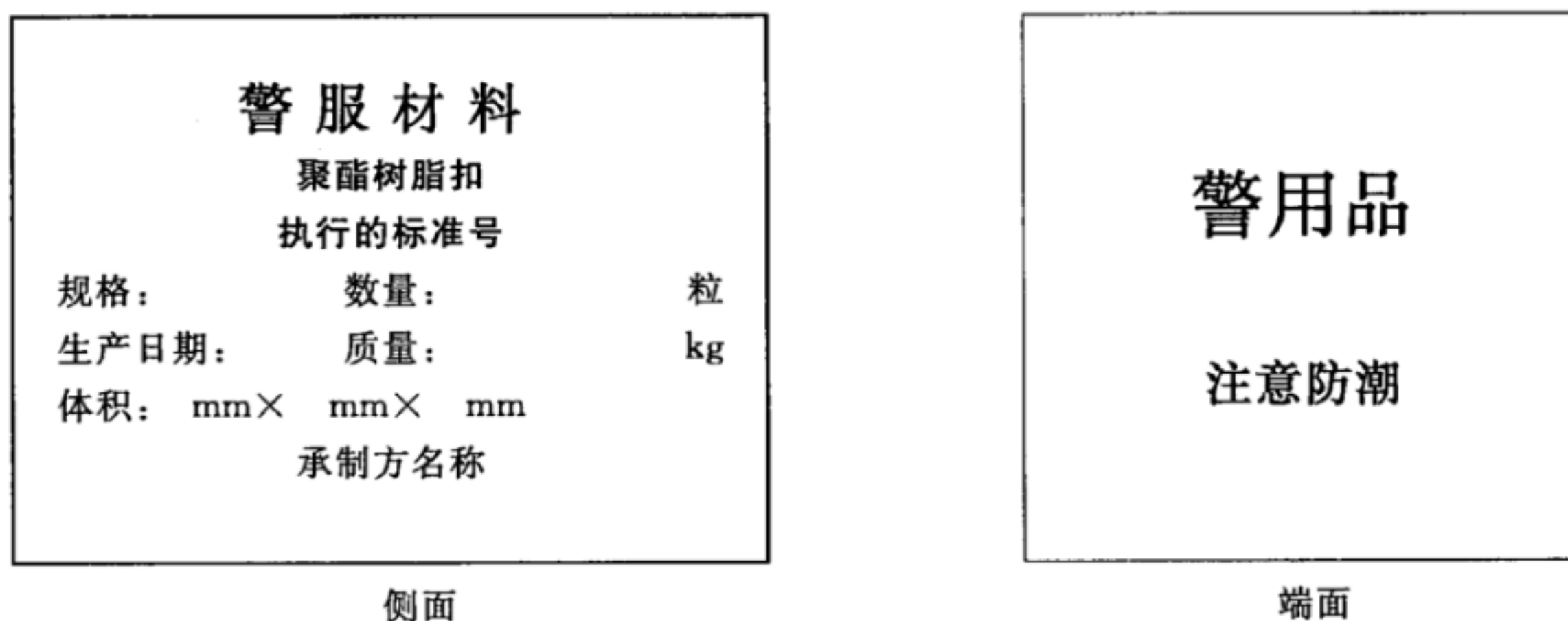


图 3 标识样式

7.2 包装

7.2.1 内包装用塑料袋,每袋 500 粒或 250 粒,每盒 2 袋或 4 袋。塑料袋单层厚度 0.04 mm,塑料袋质量应符合 QB/T 2461—1999 的规定。

外包装用对口纸箱,每箱 10 盒。纸箱质量应符合 GB/T 6543—1986 中不低于 2 类纸箱的规定。每个纸箱内需附产品合格证。

7.2.2 注明产品名称、规格、数量、承制方、包装日期、检验人员等内容。

7.2.3 纸箱上下口盖对接处应用宽 55 mm~60 mm 胶粘带封牢,粘贴后胶粘带下棱边应不低于 50 mm。胶粘带质量应符合 GJB 3840 的规定。

7.2.4 捆扎纸箱使用 PP12008J 塑料打包带,捆成“#”字型,捆扎应严紧牢固。打包带质量应符合 QB/T 3811 的规定。

7.3 运输与贮存

7.3.1 运输、贮存中不得露天存放。注意防潮,不得日晒雨淋。搬运、装卸过程中不得抛摔。

7.3.2 贮存包装件的仓库应通风干燥,库内相对湿度不得超过 80%。

中华人民共和国公共安全
行 业 标 准
警服材料 不饱和聚酯树脂钮扣
GA 731—2007

*

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 0.75 字数 11 千字
2008年1月第一版 2008年1月第一次印刷

*

书号: 155066·2-18382 定价 14.00 元

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 731—2007