



中华人民共和国公共安全行业标准

GA 740—2007

警服材料 机织热熔粘合衬布

Material for police uniform—Woven fusible interlinings

2007-12-17 发布

2008-02-01 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、宁波宜科科技实业股份有限公司、江苏句容三泰服装辅料有限公司、浙江金三发新纺织集团有限公司。

本标准主要起草人：吴爽、马镜跃、徐建平、陈安意。

本标准于 2007 年 12 月首次发布。

警服材料 机织热熔粘合衬布

1 范围

本标准规定了警服用机织热熔粘合衬布的分类、要求、试验方法、检验规则及包装、标志和运输、贮存。

本标准适用于警服用机织热熔粘合衬布的生产、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 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分:游离水解的甲醛(水萃取法)(GB/T 2912.1—1998, eqv ISO/FDIS 14184-1:1997)

GB/T 4667 机织物幅宽的测定(GB/T 4667—1995, eqv ISO 3932:1976)

GB/T 4669 机织物单位长度质量和单位面积质量的测定(GB/T 4669—1995, eqv ISO 3801:1977)

GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序(GB/T 8629—2001, eqv ISO/FDIS 6330:2000)

GB/T 8946 塑料编织袋(GB/T 8946—1998, neq JIS Z1533:1976)

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

FZ/T 01074—2000 服装用热熔粘合衬布产品标记及质量标识的规定

FZ/T 01075—2000 服装衬布外观质量局部性疵点结辩和放尺的规定

FZ/T 01076—2000 服装用热熔粘合衬组合试样制作方法

FZ/T 01082—2000 服装用热熔粘合衬布干热尺寸变化的测定

FZ/T 01083—2000 热熔粘合衬布干洗后的外观及尺寸变化的测定

FZ/T 01084—2000 热熔粘合衬布水洗后的外观及尺寸变化的测定

FZ/T 01085—2000 热熔粘合衬布剥离强力测试方法

FZ/T 64008—2000 机织热熔粘合衬布

QB/T 2461—1999 包装用降解聚乙烯薄膜

GA 360 精梳毛涤混纺织品

GA 362 聚氨酯湿法防水透湿涂层布

GA 364 精梳棉涤、涤棉麻混纺染色府绸

3 产品分类

产品分类见表1。

表 1 产品分类

编号	产品代号	产品名称
1	T2347-062	涤纶外衣针织粘合衬
2	T2237-068	涤纶外衣机织粘合衬
3	T2237-084	涤纶外衣机织粘合衬
4	T2137-036	涤纶外衣机织粘合衬
5	TC2137-090	涤棉外衣机织粘合衬
6	C2133-225	纯棉外衣机织粘合衬
7	C1113-148	纯棉衬衫机织粘合衬
8	TC1113-088	涤棉衬衫机织粘合衬
9	T2277-084	涤纶外衣机织粘合衬
注：产品代号见 FZ/T 01074—2000。		

4 要求

4.1 材料规格

材料规格按表 2 规定。

表 2 材料规格

编号	产品代号	基布纱支	基布材质	胶 质	涂胶方式	涂布量/ (g/m ²)	幅宽/ cm
1	T2437-062	经 44dtex/18F 纬 167dtex/144F	涤纶	共聚酰胺+共聚酯 (PA+PES)	双点	13	150
2	T2237-068	经 84dtex/48F 纬 110dtex/48F	涤纶	共聚酰胺+共聚酯 (PA+PES)	双点	15	122
3	T2237-084	经 167dtex/48F 纬 110dtex/48F	涤纶	共聚酰胺+共聚酯 (PA+PES)	双点	15	122
4	T2137-036	经 30dtex/24F 纬 30dtex/24F	涤纶	共聚酰胺+共聚酯 (PA+PES)	双点	11	122
5	TC2137-090	14.5tex/14.5tex (40°×40°)	涤 80% 棉 20%	共聚酰胺+共聚酯 (PA+PES)	双点	17	112
6	C2133-225	59tex/100tex (10°×6°)	纯棉	共聚酰胺(PA)	粉点	22	90
7	C1113-148	28tex/28tex (21°×21°)	纯棉	高密度聚乙烯(HDPE)	粉点	30	112
8	TC1113-088	13tex/13tex (45°×45°)	涤 65% 棉 35%	高密度聚乙烯(HDPE)	粉点	25	112
9	T2277-084	经 167dtex/48F 纬 110dtex/48F	涤纶	聚氨酯+共聚酯 (PU+PES)	双点	15	122

4.2 颜色

颜色按表 3 规定,应符合主管部门批准的中国人民警察服装材料标样的规定(标样编号:JFB1-11,以下简称“标样”)。与标样对比色差不低于 3—4 级。

表 3 颜色

产品代号	基布颜色
T2437-062、T2237-068、T2237-084、T2137-036、TC2137-090	藏蓝色
C2133-225、C1113-148、TC1113-088、T2277-084	半漂白色

4.3 内在质量

内在质量包括物理性能 and 安全性要求。

4.3.1 物理性能按表 4 规定。

表 4 物理性能

产品代号		T2437 -062	T2237 -068	T2237 -084	T2137 -036	TC2137 -090	C2133 -225	C1113 -148	TC1113 -088	T2277 -084
编号		1	2	3	4	5	6	7	8	9
项目		指标及允许公差								
幅宽/cm		≥150	≥122	≥122	≥122	≥112	≥90	≥112	≥112	≥122
单位面积质量/(g/m ²)		62±4	68±4	84±4	36±4	90±4	225±10	148±7	88±4	84±4
剥离强力/ N	洗前	≥15			≥12	≥15		≥16		≥10
	洗后	≥12			≥10	≥12		≥13		≥8
水洗尺寸 变化率/%	经向	≥-2.5						≥-2.0		≥-2.0
	纬向	≥-2.0						≥-1.5		≥-1.5
干热尺寸 变化率/%	经向	≥-1.5	≥-1.5	≥-1.5	≥-1.5	≥-1.5	≥-1.0	≥-1.0	≥-1.5	≥-1.5
	纬向	≥-1.3	≥-1.3	≥-1.3	≥-1.3	≥-1.3	≥-1.0	≥-1.0	≥-1.0	≥-1.3
水洗外观 变化(1次)/级		≥4								
干洗外观 变化(5次)/级		≥4								
渗料		不允许								

4.3.2 安全性要求

甲醛含量按表 5 规定。

表 5 甲醛含量要求

产品代号	T2437 -062	T2237 -068	T2237 -084	T2137 -036	TC2137 -090	C2133 -225	C1113 -148	TC1113 -088	T2277 -084
编 号	1	2	3	4	5	6	7	8	9
甲醛含量/(mg/kg)	≤100	≤100	≤100	≤100	≤100	≤300	≤75	≤75	≤100

4.4 外观质量

4.4.1 基布的组织结构、外观风格及与面料粘合后手感应符合标样。

- 4.4.2 局部性斑点按 FZ/T 01075—2000 中机织衬布执行。
- 4.4.3 散布性斑点按 FZ/T 64008—2000 表 7 中优等品执行。
- 4.4.4 纬斜按 FZ/T 64008—2000 表 7 中优等品执行。

5 试验方法

5.1 颜色检验

颜色检验应在北向自然光下或光源箱 D65 光源下比照标样进行,按 GB 250 评定。

5.2 幅宽检验

按 GB/T 4667 执行。

5.3 单位面积质量检验

按 GB/T 4669 执行。

5.4 剥离强力试验

按 FZ/T 01085—2000 执行。

5.5 组合试样制备

5.5.1 组合试样大小

按 FZ/T 01076—2000 中 7.1 制备,设备、压烫条件由生产方决定。

5.5.2 组合试样试验用材料

5.5.2.1 编号 1~6 试验用标准面料采用符合 GA 360 中 50/50 精梳毛涤混纺细纹华达呢(抗静电型)材料。

5.5.2.2 编号 7、8 试验用标准面料采用符合 GA 364 中精梳棉涤混纺府绸材料。

5.5.2.3 编号 9 试验用标准面料采用符合 GA 362 中聚氨酯湿法防水透湿涂层布材料。

5.6 水洗尺寸变化率试验

按 FZ/T 01084—2000、GB/T 8629 执行。编号 1~6 采用 5A;编号 7、8 采用 2A;编号 9 采用 7A。

5.7 干热尺寸变化率试验

按 FZ/T 01082—2000 执行。

5.8 水洗外观试验

按 FZ/T 01084—2000、GB/T 8629 执行。编号 1~6 采用 5A;编号 7、8 采用 2A;编号 9 采用 7A。

5.9 干洗外观试验

按 FZ/T 01083—2000 执行。

5.10 渗料试验

按 FZ/T 64008—2000 中附录 A 执行。

5.11 游离甲醛含量试验

按 GB/T 2912.1 执行。

5.12 纬斜检验

纬斜按 GB/T 14801 执行。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分为型式检验和交收检验。

6.1.1 型式检验

型式检验通常在以下情形时进行:

- a) 当原材料、结构、生产工艺等有重大改变时;
- b) 产品在停产后再次恢复生产时;

- c) 定期或累积一定产量后应周期性的检验；
- d) 交收检验结果与前一次型式检验有较大差异时；
- e) 主管部门提出型式检验的要求时；
- f) 其他必要的情况下。

6.1.2 交收检验

产品交付时进行的检验。

6.2 检验项目

6.2.1 型式检验

型式检验项目为第4章。

6.2.2 交收检验

交收检验项目4.2、4.4,如有异议时或需方提出要求时,对4.1、4.3进行检验。

6.3 抽样

6.3.1 型式检验

随机抽取衬布3m,编号1~6号每样制备组合试样6块,编号7~9号每样制备组合试样4块。

6.3.2 交收检验

以一次交验的产品为一批,10 000 m以上时随机抽取300 m进行检验,10 000 m以下时随机抽取不少于100 m进行检验。

6.4 判定规则

6.4.1 型式检验

符合第4章要求的为合格,否则为不合格。

6.4.2 交收检验

批产品符合要求的为合格批。不符合要求时,允许二次抽样,抽样数量加倍,复测结果均符合要求的判定为产品合格批,否则为不合格批。

7 标志、包装、运输与贮存

7.1 标志

7.1.1 产品标志

每卷成品应放入或贴上产品合格证。合格证应注明产品名称、规格、批号、数量、生产日期、生产厂名称等,并加盖检验章。

7.1.2 包装标志

在卷装的外包装上,两个端面应符合图1的标志样式。印字采用黑色字,字号大小适宜,字迹应清楚工整、颜色牢固。

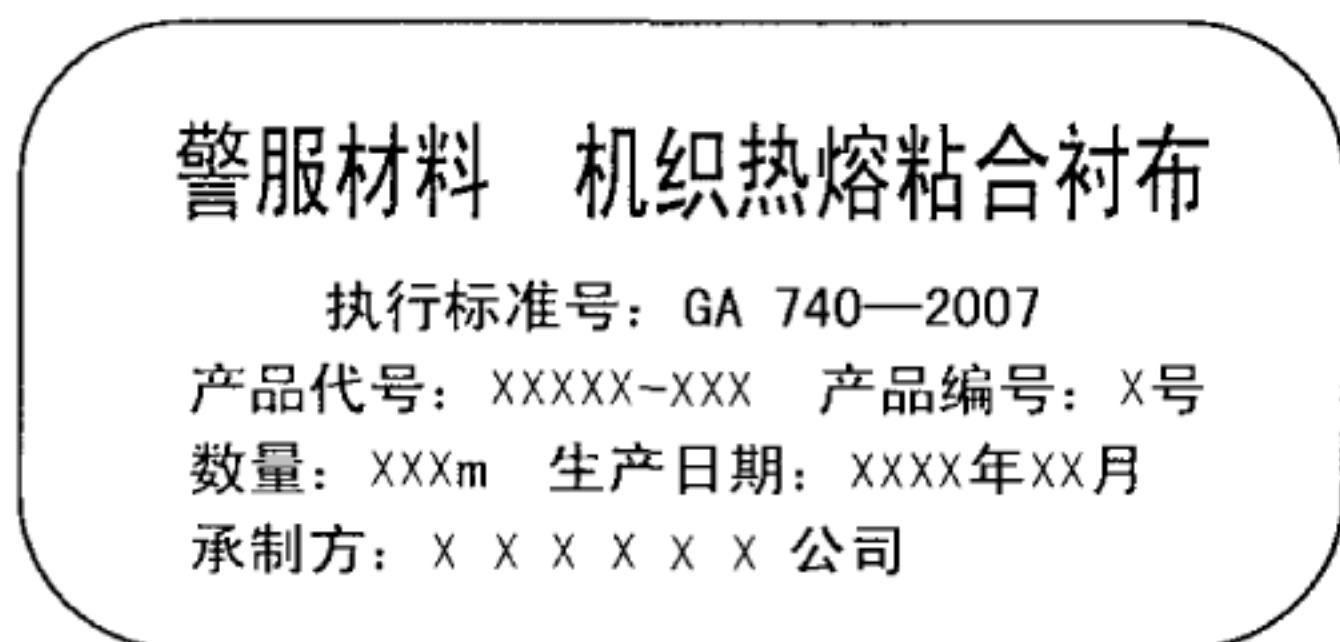


图1 包装标志样式

7.2 包装

成品采用中心加硬纸芯平幅卷装,每卷长度为 100 m,每卷最多允许两段,每段不低于 10 m。采用每两卷包装形式。外包装用符合 GB/T 8946 要求的白色聚丙烯编织袋。内包装用厚度不低于 0.04 mm的筒式聚乙烯薄膜袋,薄膜质量应符合 QB/T 2461—1999 的规定。两端标识直接印刷到编织袋上。编织袋缝制应牢固,搭接处不小于 5 cm,针码不低于 1 针/2 cm,首尾回针打结。

7.3 运输与贮存

包装件在运输、贮存中不应露天堆放,注意干燥通风,注意防潮,周围不得有酸、碱等腐蚀性介质。搬运和装卸过程中不能抛摔。
