



中华人民共和国国家标准

GB/T 22862—2023

代替 GB/T 22862—2009

海 岛 丝 织 物

Sea-island filament fabrics

2023-05-23 发布

2023-12-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会

发 布

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 22862—2009《海岛丝织物》，与 GB/T 22862—2009 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了术语“海岛丝”“海岛丝织物”的定义，删除了“海岛复合丝”术语及其定义(见第3章，2009年版的第3章)；
- b) 删除了海岛丝织物分类(见2009年版的第4章)；
- c) 更改了等级体系，删除了“三等品”(见4.2.2, 2009年版的5.3)；
- d) 更改了质量偏差率的考核要求(见4.3, 2009年版的5.5)；
- e) 增加了“干洗尺寸变化率”“耐磨性”“洗后外观”“耐唾液色牢度”考核项目(见4.3)；
- f) 更改了耐皂洗色牢度、耐摩擦色牢度的考核要求(见4.3, 2009年版的5.5)；
- g) 更改了深浅色的判定规定(见4.3, 2009年版的5.5)；
- h) 更改了织物标疵的长度规定(见4.5.3, 2009年版的5.7.3)；
- i) 增加了内在质量和外观质量考核项目的试验方法(见第5章)；
- j) 更改了撕破强力的试验方法(见5.1.9, 2009年版的6.1.2)；
- k) 更改了“包装”和“标志”的规定(见第7章，2009年版的第8章和第9章)；
- l) 删除了第10章(见2009年版的第10章)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国纺织工业联合会提出。

本文件由全国纺织品标准化技术委员会(SAC/TC 209)归口。

本文件起草单位：江苏聚杰微纤科技集团股份有限公司、盛虹集团有限公司、浙江东进新材料有限公司、浙江同辉纺织股份有限公司、岂山集团有限公司、莱美科技股份有限公司、吴江市汉塔纺织整理有限公司、浙江生态纺织品禁用染化料检测中心有限公司、浙江丝绸科技有限公司、中国长丝织造协会、浙江理工大学绍兴柯桥研究院有限公司、浙江万方纺织科技有限公司、浙江汇锋智造科技有限公司、浙江宏仕达科技股份有限公司、海宁海宏新材料有限公司、浙江理工大学。

本文件主要起草人：李鹏、仲鸿天、张冰冰、伍冬平、欧耀明、董朋、钱琴芳、陆慧斌、谢国炎、沈楚良、吕迎智、黄潇瑾、张呈、吕思晨、蒋志新、沈红霞、殷志达、王荣根、赵学谦、孙立新、刘向东、潘志鹏、冯桂华。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2009年首次发布为 GB/T 22862—2009；

——本次为第一次修订。

海 岛 丝 织 物

1 范围

本文件规定了海岛丝织物的要求、试验方法、检验规则、包装和标志。
本文件适用于各类家用和服用的海岛丝织物。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 2912.1 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/T3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分：裤形试样(单缝)撕破强力的测定
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 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—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 4802.2—2008 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/T4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
GB/T8628 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/T14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
GB/T 15552 丝织物试验方法和检验规则
GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T18886 纺织品 色牢度试验 耐唾液色牢度

GB/T19981.2—2014 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第2部分：使用四氯乙烯干洗和整烫时性能试验的程序

GB/T 21196.2—2007 纺织品 马丁代尔法织物耐磨性的测定 第 2 部分：试样破损的测定

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GB/T 30557 丝绸 机织物疵点术语

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

FZ/T01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物

FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法

FZ/T 40007 丝织物包装和标志

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

海岛丝 sea-island filament

由分散相聚合物(岛)均匀嵌在连续相聚合物(海)中形成的复合纤维长丝。

3.2

海岛丝织物 sea-island filament fabrics

经向或(和)纬向采用海岛丝织成坯布，经织物整理将“海”组分溶解后，获得单丝线密度小于或等于0.2 dtex的机织物。

4 要求

4.1 考核项目

包括内在质量和外观质量。内在质量考核项目包括甲醛含量、pH、异味、可分解致癌芳香胺染料、密度偏差率、质量偏差率、纤维含量允差、断裂强力、撕破强力、纰裂程度、水洗尺寸变化率、干洗尺寸变化率、起毛起球、耐磨性、洗后外观、色牢度16项。外观质量考核项目包括色差(与确认样对比)、幅宽偏差率、外观疵点3项。

4.2 分等规定

- 4.2.1 内在质量中除密度偏差率以外的其他各项考核项目按批评等；密度偏差率与外观质量按匹评等。
- 4.2.2 等级由内在质量和外观质量中的最低等级项目评定。其等级分为优等品、一等品、二等品。低于二等品的为等外品。

4.3 内在质量要求

- 4.3.1 内在质量要求见表1。

表 1 内在质量要求

项 目			要求		
			优等品	一等品	二等品
甲醛含量/(mg/kg)			按GB18401执行		
pH					
异味					
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)					
密度偏差率/%			±2.0	±3.0	±4.0
质量偏差率/%			±2.0	±3.0	±4.0
纤维含量允差/%			按GB/T 29862执行		
断裂强力/N	≥	150 g/m² 及以下	200		
		150 g/m² 以上	300		
撕破强力/N	≥	150 g/m² 及以下	9.0		8.0
		150 g/m² 以上	10.0		9.0
纛裂程度/mm	≤	150 g/m² 及以下, 定负荷100 N	5		6
		150 g/m² 以上, 定负荷120 N			
水洗尺寸变化率/%			—2.0~+2.0		—3.0~+2.0
干洗尺寸变化率/%			-1.0~+2.0		—2.0~+2.0
起毛起球/级			4	3-4	3
耐磨性			变色不低于3级, 无断丝		
洗后外观 “			整体变色不低于4级; 面料无破损; 绒毛风格、手感等无明显变化; 不应有其他明显影响外观质量的缺陷		
色牢度/级	耐水	变色	4		3-4
		沾色	3-4	3	
	耐皂洗	变色	4		3-4
		沾色	3-4, 3(深色)	3	3, 2-3(深色)
	耐干洗 ”	变色	4		3-4
		沾色	3-4	3	
	耐摩擦	干摩	4	3-4	3
		湿摩	3-4, 3(深色)	3	3, 2-3(深色 “)
	耐唾液	变色	4		
		沾色	4		
	耐热压	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐光		4、3(浅色)	3	
	明示不可水洗的产品不考核。				
b明示不可干洗的产品不考核。					
颜色大于GB/T4841. 3中1/12标准深度色卡为深色, 小于或等于GB/T4841. 3中1/12标准深度色卡为浅色。					
仅考核婴幼儿用产品。					

4.3.2 婴幼儿及儿童产品还应符合GB31701 相关要求。

4.4 外观质量要求

4.4.1 外观质量要求见表2。

表 2 外观质量要求

项 目	要求		
	优等品	一等品	二等品
色差(与确认样对比)/级	4	3-4	
幅宽偏差率/%	-1.0~+2.0	-2.0~+2.0	
外观疵点评分限度/(分/100 m²)	10.0	25.0	40.0

4.4.2 外观疵点评分见表3。

表 3 外观疵点评分表

序号	疵点 “	分数			
		1	2	3	4
1	经向疵点	≤8 cm	>8 cm~16 cm	>16 cm~24 cm	>24 cm~100 cm
2	纬向疵点	≤8 cm	8 cm以上至半幅		半幅以上
	其中：纬档”		普通		明显
3	染整疵点	≤8 cm	>8 cm~16 cm	>16 cm~24 cm	>24 cm~100 cm
4	渍疵、破损性疵点		≤2.0 cm	-	>2.0 cm
5	边部疵点”、松板印、撬小	经向每100 cm及以下	—	—	—
6	纬斜、花斜、格斜、幅不齐		-	—	100 cm及以下 大于 3 %
注：外观疵点的归类见附录A。					
疵点释义按GB/T 30557执行。 纬档以经向10 cm及以下为一档。 达到GB/T 250中4级为普通，4级以下为明显。 d针板眼进入内幅1.5 cm及以下不计。					

4.4.3 外观疵点评分和定等说明如下。

- a) 外观疵点的评分采用有限度的累计评分。
- b) 外观疵点长度以经向或纬向最大方向量计。
- c) 难以数清不易量计的分散性疵点，根据其分散的最大长度和轻重程度，参照经向或纬向的疵点分别累计、评分，每米最多评4分。
- d) 同匹色差不低于 GB/T250 中4级，低于4级的每1 m 及以内评4分。
- e) 经 向 1 m 内累计评分最多4分，超过4分按4分计。
- f) “经柳”普通，定等限度为二等品，“经柳”明显或其他全匹性连续疵点降为等外品。

- g) 严重的连续性疵点每米扣4分，超过4 m 为等外品。
- h) 优等品、一等品不应有破洞等严重疵点。

4.4.4 外观疵点定等分数的计算：

每匹织物外观疵点定等分数由式(1)计算得出，计算结果按GB/T8170 修约至小数点后一位。

$$c = \frac{q}{l \times w} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中：

- c ——每匹织物外观疵点定等分数，单位为分每百平方米(分/100 m²)；
- q—— 每匹织物外观疵点实测分数，单位为分；
- l ——受检匹长，单位为米(m)；
- w—— 有效幅宽，单位为米(m)。

4.5 开剪拼匹和标疵放尺的规定

- 4.5.1 允许开剪拼匹或标疵放尺，两者只能采用一种。
- 4.5.2 开剪拼匹各段的等级、幅宽、色泽、花型应一致。
- 4.5.3 平均每10 m 及以内允许标疵一次。每处3分和4分的疵点允许标疵，每处按疵点实际长度标疵放尺，但不应少于10 cm。已标疵后的疵点不再计分。局部性疵点的标疵间距或标疵疵点与织物端的距离不应少于4 m。

5 试验方法

5.1 内在质量

5.1.1 甲醛含量

按 GB/T 2912.1 执行。

5.1.2 pH

按 GB/T 7573 执行。

5.1.3 异味

按 GB18401 执行。

5.1.4 可分解致癌芳香胺染料

按 GB/T17592 执行。

5.1.5 密度偏差率

按 GB/T 4668—1995 执行。仲裁检验采用方法 A。

每匹样品宜在距两端至少3 m 处测量5处纬密，每两测量处间隔2 m 以上，求各处测量值的算术平均值，按GB/T8170 修约至0.1根/10 cm。

5.1.6 质量偏差率

按 GB/T 4669—2008 中方法5执行。仲裁检验按方法3执行。

5.1.7 纤维含量

按 GB/T2910（所有部分）、FZ/T01026、FZ/T01057（所有部分）和 FZ/T 01101 执行。

5.1.8 断裂强力

按 GB/T 3923.1 执行。

5.1.9 撕破强力

按 GB/T3917.2 执行。

5.1.10 纡裂程度

按 GB/T13772.2 执行。试样宽度尺寸采用75 mm，负荷值设定见表1。

5.1.11 水洗尺寸变化率

按 GB/T8628、GB/T 8629—2017和 GB/T8630 执行。洗涤采用GB/T 8629—2017 中的 A 型标准洗衣机5M 程序，干燥采用A 法（悬挂晾干）。

5.1.12 干洗尺寸变化率

按 GB/T8628、GB/T8630 和 GB/T19981.2—2014 执行。按GB/T19981.2—2014 中的敏感材料选用程序，整烫使用熨斗，不应额外用力。

5.1.13 起毛起球

按 GB/T 4802.2—2008 执行。以自身正面为磨料，摩擦次数2000次。

5.1.14 耐磨性

按 GB/T 21196.2—2007执行，磨料为标准羊毛磨料，摩擦负荷为(595±7) g，磨10000 次。

5.1.15 洗后外观

按5.1.11的规定进行洗涤和干燥，按表1要求对洗后样品进行评定。

5.1.16 色牢度

5.1.16.1 耐水色牢度按 GB/T5713 执行。

5.1.16.2 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 执行。

5.1.16.3 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 执行。试验条件选用 B(2) 方法。

5.1.16.4 耐干洗色牢度按 GB/T5711 执行。

5.1.16.5 耐摩擦色牢度按 GB/T3920 执行。

5.1.16.6 耐唾液色牢度按 GB/T18886 执行。

5.1.16.7 耐热压色牢度按 GB/T6152—1997 执行。采用潮压法，温度110 ℃。

5.1.16.8 耐光色牢度按 GB/T 8427—2019 中方法3执行，晒至第一阶段。

5.2 外观质量

5.2.1 色差

采用D65 标准光源或北向自然光，照度不低于600 lx, 试样被测部位应经纬向一致，入射光与试样

表面约成45°角，检验人员的视线大致垂直于试样表面，距离约60 cm目测，与 GB/T 250 标准样卡对比评级。

5.2.2 幅宽偏差率

测量有效幅宽(除边)。整匹样品的幅宽可在距两端至少3 m的部位均匀分布5处测量。测量值精确至0.1 cm。以各测量值的算术平均值为测试结果，按 GB/T 8170 修约至一位小数。仲裁检验按 GB/T4666 执行。

5.2.3 外观疵点

5.2.3.1 可采用经向检验机或纬向台板检验。仲裁检验采用经向检验机检验。

5.2.3.2 光源采用日光荧光灯时，台面平均照度600 lx~700 lx,环境光源控制在150 lx 以下。纬向检验可采用自然北向光，平均照度320lx~600 lx。

5.2.3.3 采用经向检验机检验时，检验速度为(15±5)m/min。

5.2.3.4 检验员眼睛距织物中心60 cm~80 cm。幅宽114 cm 及以下的产品由一人检验。幅宽114 cm 以上的产品由二人检验。

5.2.3.5 外观疵点以织物平摊正面为准，反面疵点影响正面时也应评分。疵点大小按经向或纬向的最大值量计。

5.2.3.6 纬斜、花斜、格斜按 GB/T14801 执行。

6 检验规则

按 GB/T15552 执行。

7 包装和标志

按 FZ/T 40007 执行。

附 录 A
(资料性)
外观疵点归类表

海岛丝织物的外观疵点归类见表 A.1。

表 A.1 外观疵点归类表

序号	疵点类别	疵点名称
1	经向疵点	经柳、宽急经、筘路、缺经、错经、双经、开纤不良、磨毛条、磨毛不匀、擦亮条、皱印等
2	纬向疵点	带纬、断纬、叠纬、皱印、开纤不良、磨毛不匀等
	纬档	松紧档、撬档、急纬档、停车档、色纬档等
3	染整疵点	色柳、色花、搭脱、渗进、漏浆、塞煞、色点、套歪、露白、砂眼、双茎、拖版、叠版印、框子印、刮刀印、色皱印、回浆印、化开、糊开、粗细茎、接版深浅、雕色不清等
4	渍疵、破损性疵点	色渍、油渍、污渍、洗渍、浆渍、水渍等 披裂、破洞等
5	边部疵点	宽急边、定型脱针、荷叶边、针板印等
<p>注1:对经、纬向共有的疵点，以严重方向评分。</p> <p>注2:本表中没有归入的疵点按类似疵点评分。</p> <p>注3:本表中列举的疵点并非必然发生于受验织物表面。</p>		