



中华人民共和国国家标准

GB/T 38006—2019

纺织品 织物经蒸汽熨烫后 尺寸变化试验方法

Textiles—Method for determination of dimensional
changes of fabrics by steam ironing

2019-08-30 发布

2020-03-01 实施

国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会(SAC/TC 209)归口。

本标准起草单位:绍兴力必信仪器有限公司、浙江中纺标检验有限公司、浙江嘉名染整有限公司、纺织工业标准化研究所、湖州珍贝羊绒制品有限公司、浙江方圆检测集团股份有限公司。

本标准主要起草人:田媛、胡凯、鲁毅、韩玉茹、罗刚、莫炳荣、杨广权、朱子龙、沈勤华、王剑英。

纺织品 织物经蒸汽熨烫后 尺寸变化试验方法

1 范围

本标准规定了测定织物经蒸汽熨烫后尺寸变化的试验方法。

本标准适用于各种织物。

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 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气

3 总则

织物蒸汽熨烫后尺寸变化的试验方法主要包括采用平板蒸汽压烫机熨烫试验方法和采用工业用蒸汽熨斗熨烫试验方法。

采用平板蒸汽压烫机的试验方法见第4章~第9章规定;采用工业用蒸汽熨斗熨烫试验方法参见附录A。

4 原理

在规定的压力、温度和时间条件下,在平板蒸汽压烫机上对织物进行蒸汽熨烫,测定熨烫前后织物的尺寸变化率。

5 仪器和工具

5.1 平板蒸汽压烫机,应符合以下要求:

- 可提供蒸汽和上烫板加热方式,上下烫板工作面积满足试验要求;
 - 蒸汽压力在0 MPa~1 MPa范围内可调节,准确度为 ± 0.05 MPa;
 - 烫板压力在0 kPa~60 kPa范围内可调节,准确度为 ± 2.5 kPa;
 - 温度在室温至200 °C范围内可调节,准确度为 ± 1 °C;
 - 计时器计时在0 s~30 s范围内可调节;
 - 蒸汽喷射方式:采用上烫板喷射式,喷汽孔孔径3 mm,孔距2 cm。
- 平板蒸汽压烫机结构示意图见图1。