

FZ/T 73036—2010

测试值,分别作为空白温度值。

A.3.3 将平衡 1 h 的试样从称量瓶中取出,打开恒温恒湿试验箱,在 30 s 内将 A.3.2 中读取空白值的 3 个温度传感器分别并完全插入 3 块组合试样,组合试样的摆放距恒温恒湿试验箱内壁至少 10 cm,避免重叠放置或卷装放置,关闭恒温恒湿试验箱,同时开启温度记录仪,试验时间为 30 min。

#### A.4 试验结果的计算和表示

A.4.1 在某个时间点上,温度升高值( $\Delta T$ )即为每块组合试样的温度值减去温度传感器的空白温度值所得结果。

A.4.2 根据试验结果,分别读取 3 个组合试样的升温最高值  $\Delta T_{\max}$  及  $(t_1, \Delta T_{\max})$ 、 $(0, \Delta T_0)$ 、 $(10, \Delta T_1)$ 、 $(20, \Delta T_2)$ 、 $(30, \Delta T_3)$ 。在相同时间点上,组合试样的温度升高值以 3 个组合试样温度升高值的平均值作为结果,按 GB/T 8170 修约到一位小数。

A.4.3 绘制出组合试样升温值与时间的关系图,如图 A.2 所示。

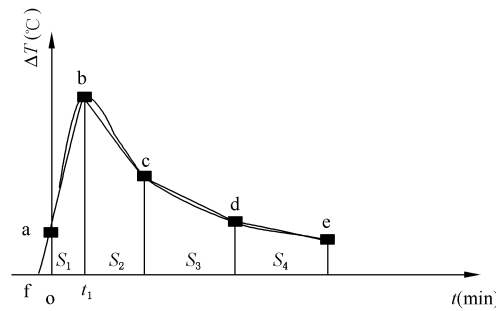


图 A.2 组合试样升温值与时间的关系图

A.4.4 将以上各点按横坐标由小到大的顺序依次命名为 a、b、c、d、e,分别连接 ba(延长至与横坐标相交于点 f)、bc、cd、de。

A.4.5 计算直线 ba 的方程,一次项系数按 GB/T 8170 修约到一位小数。

A.4.6 计算点 f 的坐标值,按 GB/T 8170 修约到一位小数。分别计算三角形面积  $S_1$  和梯形面积  $S_2$  至  $S_4$ ,结果按 GB/T 8170 修约到三位小数。

A.4.7 30 min 内平均温度升高值按式(A.1)计算,按 GB/T 8170 修约到一位小数。

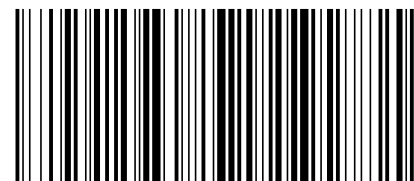
$$\Delta \bar{T} = \frac{\sum_{i=1}^4 S_i}{t} \dots\dots\dots (A.1)$$

式中:

$\Delta \bar{T}$ ——30 min 内平均温度升高值,单位为摄氏度( $^{\circ}\text{C}$ );

$\sum_{i=1}^4 S_i$ ——三角形  $S_1$  和梯形  $S_2$  至  $S_4$  的面积总和,单位为摄氏度分( $^{\circ}\text{C} \cdot \text{min}$ );

$t$ ——30 min。



FZ/T 73036-2010

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·2-21353

定价: 14.00 元

2010-08-16 发布

2010-12-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

**附录 A**  
(规范性附录)  
**吸湿发热升温值的试验方法**

**A.1 设备和用具****A.1.1 恒温恒湿试验箱**

A.1.1.1 箱内配备温度传感器,箱内温度为 $(20 \pm 0.5)^\circ\text{C}$ ,相对湿度为 $(90 \pm 3)\%$ ,风速 $0.2 \text{ m/s} \sim 0.6 \text{ m/s}$ ,试样温度测试传感器的精度为 $\pm(0.2\% \times |\text{示值}| + 0.15)^\circ\text{C}$ 。

A.1.1.2 恒温恒湿试验箱放置在温度为 $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$ ,相对湿度为 $(65 \pm 4)\%$ 的恒温恒湿室内。

A.1.2 温度记录仪,与恒温恒湿试验箱内的传感器相连接。

A.1.3 刻度尺。

A.1.4 涤纶缝纫线。

A.1.5 缝纫机。

A.1.6 剪刀。

A.1.7 称量瓶。

A.1.8 烘箱,符合 GB/T 9995 的规定。

A.1.9 干燥器。

**A.2 试样制备**

A.2.1 一般在成品上均匀取样,对于成品的组织结构变化较大的情况,应取组织结构较大面积的部位,所取面料要求平整、无折皱。

A.2.2 共制备 3 个组合试样。每个组合试样由两块  $60 \text{ mm} \times 100 \text{ mm}$  的试样组成,试样里层相贴合,沿三边缝合成一袋状插入口,形成一个组合试样,缝合线应与织物的长度或宽度方向相平行,采用涤纶缝纫线平缝,针迹密度为  $8 \text{ 针}/2 \text{ cm} \sim 9 \text{ 针}/2 \text{ cm}$ 。组合试样缝制方法如图 A.1 所示。

单位为毫米

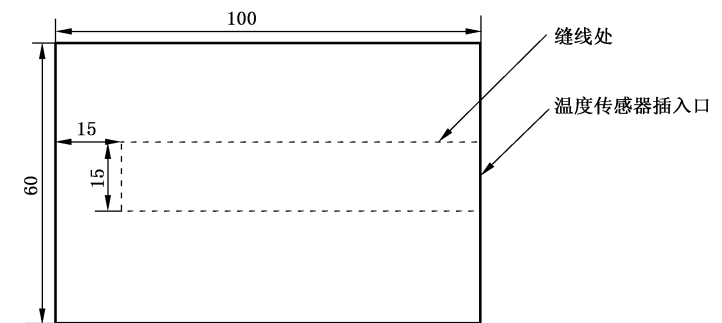


图 A.1 组合试样缝制方法示意图

**A.3 试验步骤**

A.3.1 将组合试样和称量瓶(打开盖子)一同放入烘箱内,烘烤时间按 GB/T 9995 规定的方法确定,烘烤温度为 $(105 \pm 2)^\circ\text{C}$ 。打开烘箱门,将试样迅速放入称量瓶中,盖严称量瓶的盖子,然后放入密封的干燥器中,在 A.1.1.2 规定的条件下平衡 1 h。

A.3.2 启动恒温恒湿试验箱和温度记录仪,待仪器稳定到 A.1.1.1 规定参数,读取 3 个温度传感器的

中华人民共和国纺织  
行业标准  
吸湿发热针织内衣  
FZ/T 73036—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  $880 \times 1230$  1/16 印张 0.5 字数 9 千字  
2010 年 11 月第一版 2010 年 11 月第一次印刷

\*

书号: 155066 · 2-21353 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

5.3.2 其他内在质量按针织内衣相关产品标准规定执行。

#### 5.4 外观质量

外观质量按针织内衣相关产品标准规定执行。

### 6 试验方法

#### 6.1 抽样数量

吸湿发热针织内衣的升温值抽样数量为1件,其他内在质量和外观质量按针织内衣相关产品标准规定执行。

#### 6.2 内在质量及外观质量检验

6.2.1 吸湿发热升温值的检验按附录A的规定执行。

6.2.2 其他内在质量和外观质量的检验,按针织内衣相关产品标准规定执行。

### 7 判定规则

7.1 吸湿发热升温值不合格,则判定该批产品不合格;吸湿发热升温值合格,按针织内衣相关产品标准进行判定。

#### 7.2 复验

7.2.1 任何一方对所检验的结果有异议时,在规定期限内均可要求复验。

7.2.2 提请复验时,应保留提请复验数量的全部。

7.2.3 复验时检验数量为初验时数量的2倍,复验结果按7.1规定处理,以复验结果为准。

### 8 产品的使用说明、包装、运输和贮存

8.1 产品使用说明按GB 5296.4规定执行。产品执行标准编号:标明本标准的编号和执行的针织内衣相关产品标准的编号。

8.2 产品包装按GB/T 4856或协议执行。

8.3 产品运输应防潮、防火、防污染。

8.4 产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁的库房内,并防蛀、防霉。

## 前 言

本标准的附录A为规范性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会针织品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 6)归口。

本标准起草单位:中国针织工业协会、国家针织产品质量监督检验中心、婷美集团保健科技有限公司、浙江罗纳服饰有限公司、上海帕兰朵高级服饰有限公司、北京爱慕内衣有限公司、江苏AB集团有限责任公司、安莉芳(中国)服装有限公司、青岛即发集团股份有限公司、浙江浪莎内衣有限公司、江苏新雪竹国际服饰有限公司、珠海兆天贸易有限公司、浙江顺时针织服饰有限公司、东洋纺织株式会社上海代表处、旭化成纺织贸易(上海)有限公司。

本标准主要起草人:王智、单丽娟、周磊、姚渊学、方国平、关春红、吴鸿烈、曹海辉、黄聿华、刘爱莲、王锡良、奚斌、龚益辉、胡怡然、莫合领。