

综合行政执法制式服装和标志技术规范

领 带

领带

1 范围

本文件规定了综合执法领带的要求、试验方法、检验规则及包装、运输与贮存。

本文件适用于以涤纶为原料，羊毛衬为内衬、经缝纫、手缝、熨烫、打结等工艺制造的一拉得式领带（以下简称“领带”）的订购、生产、检验与验收。

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使用于本文件；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。

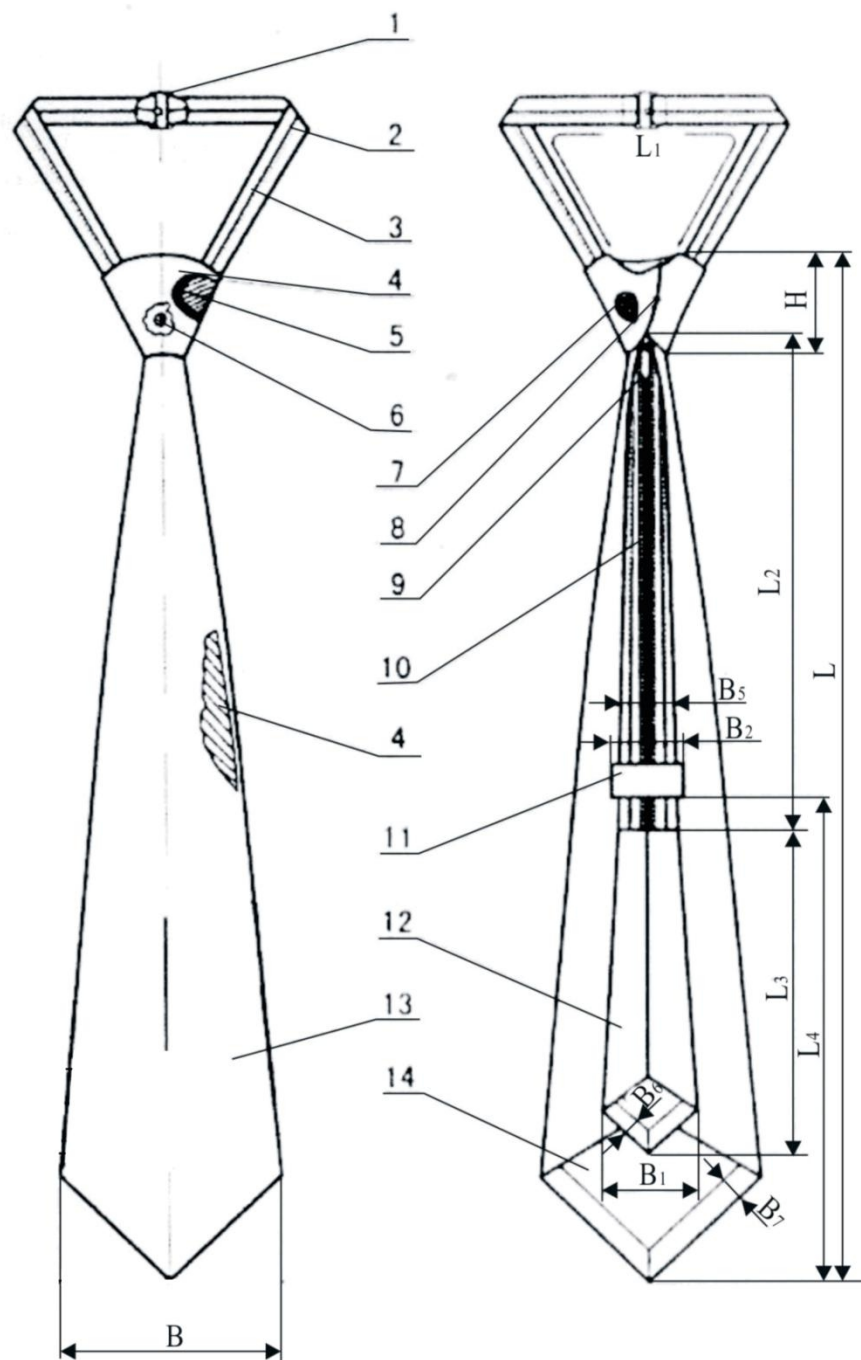
GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质最限（AQL）检索的逐批检验抽样计划
GB/T 2910 纺织品 定量化学分析
GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）
GB/T 3916 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定
GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
GB/T 4668 机织物密度的测定
GB/T 4669 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
GB/T 4745 纺织品 防水性能的检测和评价 沾水法
GB/T 4802.1 纺织品织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法
GB/T 5711 纺织品色牢度试验耐干洗色牢度
GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
GB/T 6836 缝纫线
GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
GB/T 11047 纺织品织物勾丝性能评定钉锤法
GB/T 12799 抗油拒水防护服安全卫生性能要求
GB/T 14460 涤纶低弹丝
GB/T 17031.1 纺织品织物在低压下的干热效应第1部分 织物的干热处理程序
GB/T 17031.2 纺织品织物在低压下的干热效应第2部分 受干热织物尺寸变化的测定
GB/T 17253 合成纤维丝织物
FZ/T 63008 锦纶长丝缝纫线
FZ/T 01057 （所有部分）纺织纤维鉴别试验方法
QB/T 2173 尼龙拉链

3 要求

3.1 标样

经上级主管部门审核批准的实物样品为该产品的标样。样式见图 1。领带面料为提花底纹，具体参

见标样。



1-保险扣；2-颈带；3-缝纫线；4-起绒羊毛衬布；5-垫片；6-铆钉；7-骨架
8-打结线；9-拉链头；10-拉链；11-标志布；12-小带；13-大带；14-涤纶里布

图1 结构及主要尺寸

3.2 规格

领带规格尺寸分为：大号、中号、小号。领带为一拉得式，拉链头可自锁，并配有保险扣。其样式结构见图1。

3.3 结构尺寸

3.3.1 领带规格尺寸、极限偏差应符合图 1 及表1的规定，图案尺寸按实物标样。

3.3.2 领带的尺寸测量位置见图 1，图中所注符号为表 1 中成品各测量部位编号。

表1 领带规格尺寸					单位为 mm
编号	部位名称	号码			极限偏差
		大号	中号	小号	
L	领带长	500	460	420	±10
L1	颈带长	360	340		±10
L2	拉链长	235	205		±8
L3	小带长	150			±8
L4	标志距大角	230	210		±5
H	领结高	50	45	40	±2
B	大角宽	100	90	80	±3
B1	小角宽	40			±3
B2	标志布宽	55			±2
B5	拉链卷缝后宽	28			±1
B6	小带折边宽	5			±1
B7	大带折边宽	8			±1

3.4 颜色

3.4.1 领带面料颜色为藏青色（PANTONE 19-4013TPX），具体参见标样。产品与实物样品的色差不低于 GB/T 250规定的4级。

3.4.2 领带里布颜色顺面料色，具体参见标样。产品与实物样品的色差不低于 GB/T 250规定的3-4级。

3.4.3 领带拉链的颜色顺面料色，具体参见标样，产品与实物样品的色差不低于 GB/T 250规定的3-4级。

3.4.4 领带骨架、铆钉、保险扣颜色均为黑色，垫片颜色为透明略带白色，具体参见标样，产品与实物标样的色差不低于 GB/T 250规定的3级。

3.4.5 领带缝纫线颜色与面料实物标样的色差不低于GB/T 250规定的 4 级。

3.4.6 领带标志布底色为黑色，字迹为白色，具体参见标样。产品与实物样品的色差不低于GB/T 250规定的3-4 级。

3.5 材料

3.5.1 领带的材料规格和质量要求应符合表 2 的规定。

表2 材料规格

材料名称		规格	质量要求	用途
涤纶面料	经纱	55.5 dtex	附录A	领带面料、颈带、小带
	纬纱	55.5 dtex		
涤纶里布	经纱	83.25 dtex	附录B	里布
	纬纱			
起绒羊毛衬布		300 g/m ²	附录C	衬布
3 号尼龙拉链		—	附录D	拉链
PVC 塑料片		厚 0.5 mm±0.1 mm	按实物标样	衬片
ABS 塑料		—	按实物标样	骨架、铆钉、保险扣
涤纶缝纫线		11.8 tex×3	附录E	机缝线
锦纶缝纫线		13.3 tex×2		手工扞缝线
涤纶丝织带		纬密: 32 根/cm, 宽 25 mm	按实物标样	标志布

3.6 缝制工艺

3.6.1 领带的下载方向应符合表 3 的规定。

表3 下载方向

材料名称	裁片名称	下料方向	要求
八面缎	大带	45°斜向	顺经纱
	小带	45°斜向	顺经纱
	颈带	外 45°斜向, 里纬向	—
涤纶里布	大带里布	90°	—
	小带里布	90°	—
起绒羊毛衬布	衬布	45°斜向	—

3.6.2 领带的缝纫针距应符合表 4 的规定。

表4 缝纫针距

项目		针距	质量要求
平缝	明线	18 针/50 mm~22 针/50 mm	线路顺直, 首尾回针, 距边宽窄一致, 结合牢固, 针码均匀, 上下线松紧适宜, 封角处针距不少于 32 针/50 mm
	暗线	16 针/50 mm~20 针/50 mm	
	大带暗线	14 针/50 mm~16 针/50 mm	线路顺直, 结合牢固, 针码均匀, 上下线松紧适宜
手工扞缝		5 针/50 mm~6 针/50 mm	线路顺直, 针码均匀, 松紧适宜, 结合牢固
钉标机缝制标志布		11 针/20 mm	线路顺直, 针码均匀, 松紧适宜, 结合牢固, 首尾回针
打结		—	缠线打结, 结合牢固

3.6.3 领带的工艺要求应符合表 5 的规定。

表5 工艺要求

单位为 mm

部位名称		缝制形式及缝线道数	外观要求		内在要求	
			明线距边	要求		要求
大带	大角与里布合缝	暗线一道	—	翻套烫平, 大角角度为 90°, 左右均分; 面吐 8±1	7	清剪线头

	带体合缝	手工扞缝或机缝，暗线一道，手工扞缝缠线打结一道	—	缝线不外露，横向打结，结线距中线叠口上 10 ± 2 ；结线长 8 ± 1 ；缝合牢固、顺直	上10 下18	—
小带	小角与里布合缝	暗线一道	—	翻套烫平，小角角度为 90° ，左右均分； 面吐 5 ± 1	6	清剪线头
	带体合缝	暗线一道	—	起针回针，缝线不外露，封角紧密	10	清剪线头
颈带	连颈带	暗线三道	—	松紧适度，结合牢固	7	清剪线头
	包边	卷缝，明线一道	1	外夹里；线迹不应下抗；包边、拉链平展、顺直	—	—
	绱保险扣	折净，扎线三道	1.5	扎线应重合	10	热熔断带
	绱小带	暗线三道	—	首尾回针，线迹重合到位；线路顺直，结合牢固	7	清剪线头
领结	打领结	—	—	领结端正、紧实，左右对称，表面无熨烫痕	—	—
	合结头	双线，打结两道	—	居中打结两道；两道间平行，垂直距离为 10 ± 2 ；每道不少于 2 针	—	结线头不应外露
标志	缝标志布	双线，死角挽针，左右、上下各双线两道或使用钉标机	—	扎线不外露，每道不少于 4 针；定位准确	6	热熔断带；缝头不露标志布外；首尾打结

3.7 标志

3.7.1 领带的标志为机织带标志，标志内容应包括“产品名称、号码、承制方名称”，标注字体承制方可自行决定，选择合适的字号布局合理、美观。具体尺寸为 25mm 宽。

3.7.2 领带标志底色为黑色，标志字颜色为白色。字迹清晰、完整、端正，排列整齐。

3.7.3 领带标志缀钉于大带的背面，具体位置见图 1。缀钉位置准确、端正、牢固，标志布平服，宽度55mm。

3.8 成品外观质量

3.8.1 领带的结构、图案、颜色等外观特性及质量应符合主管部门批准的标样。图案应清晰、饱满、规整，不应有明显的偏斜、残疵等缺陷。

3.8.2 领带表面应平展、整洁、棱角清晰，不应有起翘、扭皱、死褶、烫焦、污渍、抽死、勾丝等缺陷。

3.8.3 领带大角、小角折边缝制应规整、对称。

3.8.4 领带领结打结紧实、端正、对称，左右角的高度一致，缝线牢固，线结头不应散开，线头不应外露。

3.8.5 领带缝制线路应规整、顺直、牢固，针距均匀，松紧适度，无断线、跳针、出套等现象。

3.8.6 领带保险扣表面要规整、光滑，无毛刺，插、开顺滑。

3.8.7 领带标志布缝制应端正、牢固；字迹应清晰、端正，不变形，纱支不拧曲，无明显残疵。

3.8.8 拉链反复拉合 10 次，拉链不出现破肚、拉合过紧等缺陷。

3.8.9 领带成品无异味。

4 检验方法

4.1 结构尺寸检验

以目视观感（500 mm 处）检验领带的结构，并与主管部门批准的实物标样比照检验；用精度为 0.5 mm 的钢板尺检验领带的尺寸，判定结果是否符合 3.3 的要求。

4.2 颜色检验

在自然北光或光的照度不低于 600 lx 的条件下，领带主辅材料颜色及图案的颜色，与主管部门批准的实物标样比照检验，色差按 GB/T 250 的规定进行检验，判定结果是否符合 3.4 的要求。

4.3 工艺检验

4.3.1 针距密度的检验在成品上检验，用精度 1mm 的钢板尺检验，测量实际针距数量，判定结果是否符合 3.6 的要求。

4.3.2 缝纫等工艺要求的检验在成品上检验，判定结果是否符合 3.6 的要求。

4.4 标志检验

检查领带产品标志的清晰完整性，判定结果是否符合 3.7 的要求。

4.5 外观检验

4.5.1 检验条件

4.5.2 在自然北光或光的照度不低于300 lx(相当于40W日光灯下距离500mm处的光照度)的条件下进行领带的外观检验。

4.5.3 检验方法

4.5.4 以目视观感（500mm处）和手感检验领带的外观，并与主管部门批准的实物标样比照检验，判定结果是否符合3.8的要求。

5 检验规则

5.1 检验分类

检验分型式检验和交收检验。

5.2 外观质量等级和缺陷划分规则

凡不符合本文件各项要求的产品均构成质量缺陷。每个领带存在的质量缺陷按对使用性能和外观影响程度分为轻缺陷和重缺陷两类，见表 6。

- a) 轻缺陷：不影响使用性能、外观轻微不符合要求；
- b) 重缺陷：影响使用性能、外观严重不符合要求。

检验中，出现本文件未能提及的质量缺陷，可参照第 3 章及表 7 相似缺陷给出的质量缺陷影响程度，确定轻缺陷和重缺陷；出现与本文件要求严重不符的缺陷，视为重缺陷。

表 6 缺陷分类

检验项目	质 量 缺 陷	轻缺陷	重缺陷
结构尺寸	局部结构存在轻微差异，不影响使用功能	●	
	主要结构与标准、实物标样不符		●
	尺寸超出公差不大于 50%，不影响使用	●	
	尺寸超出公差大于50%		●
颜色	色差低于要求半级	●	
	色差低于要求一级		●
材料	承制方提供的材料检测报告中有1项不合格		●
工艺	次要部位存在部分不符合现象，但不影响使用和外观	●	
	主要部位或整体工艺不符合3.5的要求		●
标志	产品标志不清晰	●	
外观	次要部位存在部分不符合现象，但不影响使用	●	
	主要部位或整体超出3.7外观要求		●
性能	耐光色牢度不符合要求		●
	耐洗色牢度不符合要求		●
	耐摩擦色牢度不符合要求		●
	耐热压色牢度不符合要求		●
	耐干洗色牢度不符合要求		●
	领带甲醛含量不符合要求		●

5.3 交收检验

5.3.1 领带检验采用随机抽样的方法，产品应按批提交，检验项目、检验水平、接受质量限、抽样方案与合格判定方案按表 7的规定。

5.3.2 领带交收检验项目、要求和检验方法按表7的规定。

表7 检验项目、要求和检验方法

检验项目	要 求	检验方法	型式检验	交收检验
结构尺寸	3.2	4.1	●	●
颜色	3.3	4.2	●	●
材料	3.4	4.3	●	—
工艺	3.5	4.4	●	●
标志	3.6	4.5	●	●
外观	3.7	4.6	●	●
性能	—	4.7	●	○

注：“●”为必检项目，“○”为选检项目，“—”为不检项目。

5.3.3 主管部门或订购方可以根据型式检验结果、过程检验结果,以及承制方质量状况，选择下列性能检验方案：

- a) 不作全部性能检验；
- b) 选择必要的性能检验；
- c) 全部性能检验。

5.3.4 交收检验组批规则:以同一结构、同一材料和同一种生产工艺制造的领带为一检验批。

5.3.5 交收检验组批数量：

- a) 组批数量按照表 8 规定的组批方案提交；
- b) 组批数量不足表 8 最小组批数量时,按最小组批数量提交；
- c) 组批数量超过表 8 最大组批数量时,超过部分按表 8 组批数量另行组批提交；
- d) 表 8 抽样方案不能满足需要时,可以按照 GB/T 2828.1 的规范,及表 8 中的检验水平和接受质量限,另行制定抽样方案。

5.3.6 检验判定规则:检验时,全部抽检样品的各检验项目结果符合表8的规定，则判定该批产品合格,在剔除抽检样品中的不合格品,并以合格品补足交验数量后可以出厂；否则判定该批产品不合格。

5.3.7 轻缺陷定性判定存在争议时,以过半数检验人员或专家的意见为判定结论。

不合格批产品应全部返修后,重新提交交收检验；仍不合格的产品按合同或协议规定处理。

表8 交收检验项目和抽样方案

检验项目	缺陷分类	检验水平	接收质量限	组批数量				
				281条～500条	501条～1200条	1201条～3200条	3201条～10000条	10001条～35000条
				判定方案（n/Ac,Re）				
结构尺寸	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
标志	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
图案	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
颜色	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
材料	重	—	—	—	—	—	—	—
性能	重	—	—	—	—	—	—	—
工艺	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
外观	轻	S-4	4.0	13/1,2	20/2,3	32/3,4	32/3,4	50/5,6
	重	S-4	1.0	13/0,1	20/0,1	32/1,2	32/1,2	50/1,2
注1：n为样本量，Ac为接收数，Re为拒收数。								
注2：承制方提供的材料检测报告应符合本标准要求，否则为批不合格。								
注3：性能应符合本标准要求，否则为批不合格。								

6 包装、运输和贮存

每一条领带装一个塑料袋后自锁封口,具体要求按订购合同约定执行。

附录 A
(规范性)
面料技术要求

A.1 材料规格

涤丝面料规格和质量要求应符合表A.1的规定。

表A.1 材料规格

项目		标准值	试验方法
线密度	经纱	55.5dtex	GB/T 14460
	纬纱	55.5dtex	
密度（正面与背面总根数） 根/cm	经密	115±8	GB/T 4668
	纬密	125±8	
质量，g/m²		130±8	GB/T 4669

A.2 理化性能

涤丝的理化性能应符合表A.2的规定。

表 A.2 理化性能

项目		标准值	试验方法
耐光色牢度，级 ≥		4	GB/T 8427方法3
耐洗色牢度，级 ≥	原样变色	4	GB/T 3921方法C
	涤布沾色		
	棉布沾色		
耐摩擦色牢度，级 ≥	干摩沾色	4	GB/T 3920
	湿摩沾色		
耐热压色牢度，级加热 温度为 120℃-2℃ ≥	干压变色	4	GB/T 6152
	潮压变色		
	湿压变色	4	
	湿压沾色		
耐干洗色牢度，级 ≥	变色	≥4	GB/T 5711
	试剂沾色	≥4	
干热尺寸变化率，%	经向	-1.0~1.0	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向		
勾丝，级≥	经向	3-4	GB/T 11047
	纬向	2-3	
断裂强力，N ≥		250	GB/T 3923
起毛起球，级 ≥		3-4	GB/T 4802.1
拒水性，级 ≥		3	GB/T 4745
折痕回复性，度 （缓弹） ≥		250	GB/T 3819
注：除耐光色牢度外，色牢度指标允许有 1 项色牢度低半级。			

附 录 B
(规范性)
涤纶里布技术要求

B.1 材料规格

涤纶里布材料规格和质量要求应符合表B.1的规范。

表B.1 材料规格

项 目		指 标	试验方法
线密度	经纱	83.25dtex	GB/T 29256.5
	纬纱		
密度, 根/10cm	经密	380±10	GB/T 4668
	纬密	310±10	
质量, g/m ²		55±5	GB/T 4669

B.2 理化性能

涤纶里布的理化性能应符合表B.2的规范。其他理化性能应符合GB/T 17253的要求。

表B.2 理化性能

项目		指 标	试验方法
耐光色牢度, 级 ≥		5	GB/T 8427方法3
耐洗色牢度, 级 ≥	原样变色	3	GB/T 3921方法C
	涤布沾色		
	棉布沾色		
耐摩擦色牢度, 级 ≥	干摩沾色	4	GB/T 3920
	湿摩沾色	3-4	
耐热压色牢度, 级 ≥	干压变色	4-5	GB/T 6152
	潮压变色		
	湿压变色	4	
	湿压沾色		
耐干洗色牢度, 级 ≥	变色	4-5	GB/T 5711
	试剂沾色	4	
干热尺寸变化率, %	经向	-1.0~1.0	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向		
起毛起球, 级 ≥		3-4	GB/T 4802.1
断裂强力, N ≥		250	GB/T 3923
甲醛含量, mg/kg ≤		75	GB/T 2912.1

附 录 C
(规范性)
起绒羊毛衬布技术要求

起绒羊毛衬布的理化性能应符合表C.1的规范。

表C.1 材料规格

项 目		指 标	试验方法
密度, 根/cm	经密	26+4	GB/T 4668
	纬密	24+4	
质量, g/m ²		350±10	GB/T 4669
纤维含量, %	羊毛	30±4	GB/T 2910 FZ/T 01057
	涤纶丝	70±4	
干热尺寸变化率, %	经向	-1.0~1.0	GB/T 17031.1 GB/T 17031.2
	纬向		
断裂强力, N ≥		250	GB/T 3923
甲醛含量, mg/kg ≤		75	GB/T 2912.1

附录D
(规范性)
3 号尼龙拉链技术要求

D.1 样式

D.1.1 拉头、拉片

拉链拉片、拉头样式见图D.1实物按部批报样执行。

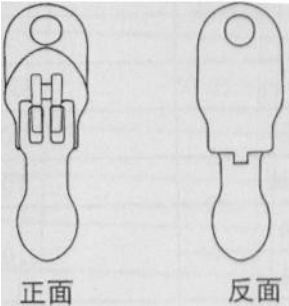


图 D.1

D.1.2 拉链颜色

拉链颜色为冷黑色。

D.2 材料要求

D.2.1 拉链材料

拉链材料应符合表D.1规定。

表D.1 材料

部位	要 求
链牙	尼龙-6 单丝，其线径 $\phi 0.5\text{mm}\pm 0.02\text{mm}$
拉链带	经纱为涤纶网络长丝，纬纱为涤纶长丝
拉头	一体单项正装拉头；拉头拉片连接处为黄铜冲压件，拉头自锁；保险片为不锈钢冲压件；其他为锌合金压铸件
上止	—
下止	超音波热粘合聚脂布胶

D.2.2 链带材料

链带材料规格应符合表D.2规定。

表D.2 材料

项目		要 求
纱支，dtex	经纱330	$\pm 5\%$
	纬纱330	
密度，根/10cm	经	300 ± 20
	纬	155 ± 10
宽（单边）mm		≥ 12
厚，mm		0.45 ± 0.05

D.3 规格与主要性能

D.3.1 拉头、拉片规格

拉头、拉片规格应符合表D.3规定。

表D.3 规格

项目	指标	试验方法
拉头长, mm	15.5±0.5	测量
拉头宽, mm	8.2±0.5	
拉头厚, mm	7.5±0.5	
拉片长, mm	15.5±0.5	
拉片宽, mm	5.8±0.5	
拉片厚, mm	2.2±0.5	
注：所测量位置以最长（宽、厚）部位定值。		

D.3.2 拉链规格

拉链规格应符合表D.4规定。

表D.4 规格

项目	指标	试验方法
规格 b1, mm	3.9~4.5	QB/T 2173
前带头长 L1, mm	≥20	
后带头唱 L2, mm	≥18	
注：b1 为牙啮合后宽度的选取范围。		

D.3.3 拉链主要性能

拉链主要物理机械性能见表D.5，拉链的其他要求参照QB/T 2173规定执行。

表D.5 物理机械性能

项目	指标	试验方法
平拉强力, N	≥340	QB/T 2173
拉合轻滑度, N	≤4.0	
拉头自锁强力, N	≥15	
拉头拉片结合强力, N	≥80	
负荷拉次（双次）次	≥1000	
下止强力, N	≥60	
折拉强力, N	≥100	D.5
柔软度	≥34°	D.6
链带耐洗色牢度, 级	≥3-4	GB/T 3921
链带耐摩擦色牢度, 级	干摩 湿摩	GB/T 3920
	≥3-4	

D.3.4 拉链耐温性能：拉链在65℃~70℃及-35℃~40℃范围内保持1H后，平拉强力不低于表D.4规范指标的80%。

D.3.5 插片贴胶耐温性能：在-35℃条件下贴胶处折转180°反复10次，无发脆折断现象；在40℃条件下无粘连现象。

D.4 外观质量

D.4.1 拉链织带应平整、手感柔软，光滑无毛边，链牙排列整齐，齿合良好，不应由缺牙，坏牙。

D.4.2 拉链的上、下止无明显歪斜，拉开拉合时不应有卡住的现象。

D.4.3 拉头涂漆涂层均匀一致、光亮牢固、无气泡、掉皮；拉片翻动灵活，标识清晰。

D.4.4 拉链的平直度应符合QB/T 2173的规范。

D.4.5 同一条拉链的颜色应一致，与标样对比色差不低于GB/T 250规范的4级，同一批号拉链的链带色差应不低于3-4级。

D.5 折拉强力检验方法

D.5.1 检验设备、夹具。

D.5.2 检验设备和测试速度应和服QB/T 2173的规范。

D.5.3 夹具主要尺寸：宽10mm，夹紧面齿形夹角60°，节距1.5mm，两片啮合夹紧口到内齿3mm处加工成低于齿面1.5mm的平面，夹紧螺栓为M8外六角螺栓。

D.5.4 测试方法：取长度大于100mm的拉链一段并将其对折，纵向对齐，不应撇牙，装夹在夹具上，装夹时应将链牙脚和夹具的夹口部位对齐靠紧，折叠端面留0.5~1.0mm，启动测试仪，测试至脱牙或链带破损为止，此时记录的数值即为拉强力值。

D.6 柔软度检验方法

D.6.1 检验设备

D.6.1.1 使用一个长方形检测台，宽度不小于40mm，长度不小于150mm，高度不小于150mm。沿着长方体检验台上端面外侧水平至垂直安装量角器，水平方向0°~0.2°。

D.6.1.2 压块：以压住拉链为宜。

D.6.2 检验条件

温度23℃±2℃。

D.6.3 检验步骤

D.6.3.1 样式准备：成品拉链截取长170mm，共3个式样，分别在每个式样一段100mm处打上标记。

D.6.3.2 将式样放在长方体的台面上，式样标记与端面边缘重合，压块与标样标记对齐压住拉链的于长，伸出长度100mm（检验有效长度），使其自然下垂，以最外缘一点对应的量角器刻度为式样的柔软度（以角度表示）。

D.6.4 检验结果

一个试样正反各做一次，记录刻度值以此计算每个试样的平均值，单位为角度。

附 录 E
(规范性)
涤纶缝纫线、锦丝缝纫线技术要求

涤纶缝纫线、锦丝缝纫线规格指标应符合表E.1的规定，其他性能应符合GB/T 6836和FZ/T 63008的规定。

表 E.1

项目		标准值		试验方法
		涤纶缝纫线 11.8tex×3	锦丝缝纫线 13.3tex×2	
单线强力，cN ≥		1080	650	GB/T 3916
单线强力变异系数CV% ≤		13	6	
捻度变异系数CV%		—	—	GB/T 2543.1
耐皂洗色牢度，级		4	4	GB/T 3921
耐摩擦色牢度，级 ≥	干摩	4	4	GB/T 3920
	湿摩	4	4	
耐光色牢度，级 ≥		5	4	GB/T 8427方法3