ICS 59.080.30
W 23

团体标准

T/JSTES 2-2019

自然弹性毛织品

Natural stretch worsted fabrics

2019-01-18 发布　　2019-02-18 实施

江苏省纺织工程学会 发布

前　　言

本标准按照 GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

本标准由江苏阳光集团有限公司提出。

本标准由江苏省纺织工程学会归口。

本标准起草单位：江苏阳光集团有限公司、江苏省纺织产品质量监督检验研究院、江阴市纤维检验所。

本标准主要起草人：陈丽芬、杨海军、曹秀明、何良、陶丽敏、赵丽萍、王榴兴、石小正、费根娣、桂明胜、肖航，李杰、尹丽华。

本标准版权归江苏省纺织工程学会所有。未经许可，不得擅自复制、转载、抄袭、改编、汇编、翻译或将本标准用于其他任何商业目的。

自然弹性毛织品

1 范围

本标准规定了自然弹性毛织品的术语及定义、技术要求、试验方法、检验规则、包装和标志。

本标准适用于鉴定（可删）各类机织服用自然弹性毛织品（羊毛及其他动物纤维含量30%及以上的混纺或交织产品）。

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 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 定量化学分析方法

GB/T 3917.2 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 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 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 4841.3 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 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 8427-2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧

GB/T 16988 特种动物纤维与绵羊毛混合物 含量的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 四组分纤维混合物

FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 20008 毛织物单位面积质量的测定

FZ/T 20009 毛织物尺寸变化的测定 静态浸水法

FZ/T 20019 毛机织物脱缝程度试验方法

FZ/T 20021 织物经汽蒸后尺寸变化试验方法

FZ/T 30003 麻棉混纺产品定量分析方法 显微投影法

FZ/T 70005 毛纺织品伸长和回复性试验方法

3 术语及定义

下列术语和定义适用于本标准

3.1

自然弹性毛织品 natural stretch worsted fabrics

通过组织设计及后整理加工，使面料具有一定的弹性伸长及伸长回复能力的机织精梳毛织品。

4 技术要求

4.1 基本安全性要求

自然弹性毛织品的基本安全技术要求应符合 GB 18401 的规定。

4.2 分等规定

4.2.1 自然弹性毛织品的质量品等等级分为优等品、一等品和合格品，低于合格品者为不合格品。

4.2.2 自然弹性毛织品的品等以匹为单位。按实物质量、内在质量和外观质量三项检验结果评定，并以其中最低一项定等。

注：织物匹长及组成：每匹净长不短于 12 m，净长 17 m 及以上的可由两段组成，但最短一段不短于 6 m。拼匹时，两段织物应品等相同，色泽一致。

4.3 实物质量的评等

4.3.1 实物质量包括毛织品的呢面、手感和光泽。凡正式投产的不同规格产品，应根据需要建立优等品或一等品封样。对于来样加工，生产方应根据来样方要求，建立封样，并经双方确认，检验时逐匹比照封样评等。

4.3.2 符合优等品封样者为优等品。

4.3.3 符合一等品封样者为一等品。

4.3.4 差于一等品封样者为合格品。

4.4 内在质量的评等

4.4.1 内在质量的评等由物理指标和染色牢度综合评定，并以其中最低一项定等。

4.4.2 物理指标的评等按表 1 规定执行。

表 1 物理指标要求

项目		优等品	一等品	合格品
幅宽不足/ cm ≤		2.0	2.0	3.0
平方米重量允差/ %		-4.0～+4.0	-5.0～+7.0	-5.0～+7.0
静态水浸尺寸化变率/ % 常规产品		-3.0～+3.0	-3.0～+3.0	-3.0～+3.0
起球/级	光面 ≥	3-4	3-4	3
	绒面 ≥	3	3	2-3
撕破强力 [a]/ N ≥		12.0	10.0	10.0
断裂强力/ N ≥ 80 S/2 或 40S/1 及以上		200	150	150
弹性伸长率/ %（有弹性方向） ≥		10.0	6.0	6.0
非回复性伸长率/ %（有弹性方向） ≤		3.0	5.0	5.0
汽蒸尺寸变化率/ % 常规产品		-1.5～+1.0	-1.5～+1.5	-1.5～+1.5
脱缝程度 [b]/ mm ≤		6.0	6.0	10.0
纤维含量		纤维含量按 GB/T 29862 规定执行		
注 1：松结构产品按合约。				
[a] 上装产品撕破强力指标按合约。 [b] 休闲服装面料脱缝程度优等品、一等品按 10 mm 执行。				

4.4.3 染色牢度的评等

染色牢度的评等按表 2 规定执行。

表 2 染色牢度指标要求

项目		优等品	一等品	合格品
耐光色牢度 [a] / 级 ≥	浅色	4	3	2-3
	深色	4	3-4	3
耐水色牢度/ 级 ≥	变色	4	3-4	3
	沾色	3-4	3-4	3
耐汗渍色牢度/ 级 ≥	变色	4	3-4	3
	沾色	3-4	3-4	3
耐熨烫色牢度/ 级 ≥	变色	4	4	3-4
	棉布沾色	4	3-4	3
耐摩擦色牢度/ 级 ≥	干摩	4	3-4	3
	湿摩	3-4	3（深色 2-3）	2-3
耐干洗色牢度/ 级 ≥	变色	4	4	3-4
	沾色	4	4	3-4
[a] 按照 GB/T 4841.3 的规定，颜色 > 1/12 染料染色标准深度为深色，颜色 ≤1/12 染料染色标准深度为浅色。				

4.5 外观质量的评等

4.5.1 外观疵点按其对服用的影响程度与出现状态不同，分局部性外观疵点与散布性外观疵点两种，分别予以结辫和评等。

4.5.2 局部性外观疵点，按其规定范围结辫，每辫放尺 10 cm，在经向 10 cm 范围内不论疵

点多少仅结辫一只。

4.5.3 散布性外观疵点，刺毛痕、边撑痕、剪毛痕、折痕、磨白纱、结头、经档、纬档、厚段、薄段、擦伤、斑疵、缺纱、稀缝、小跳花、严重小弓纱和边深浅中有二项及以上最低品等同时为合格品时，则降为不合格品。

4.5.4 降等品结辫规定

4.5.4.1 合格品中除薄段、纬档、轧梭痕、边撑痕、刺毛痕、剪毛痕、蛛网、斑疵、破洞、吊经条、补洞痕、缺纱、死折痕、擦伤、严重的厚段、严重稀缝、严重织稀、严重纬停弓纱和磨损按规定范围结辫外，其余疵点不结辫。

4.5.4.2 不合格品中除破洞、严重的薄段、蛛网、补洞痕、轧梭痕、擦伤按规定范围结辫，其余不结辫。

4.5.5 局部性外观疵点基本上不开剪，但大于 2 cm 的破洞，严重的磨损、擦伤和破损性轧梭，严重影响服用的纬档，大于 10 cm 的严重斑疵，净长 5 m 的连续性疵点和 1 m 内结辫 5 只者，应在工厂内剪除。

4.5.6 平均净长 2 m 结辫 1 只时，按散布性外观疵点规定降等。

4.5.7 优等品平均 10 m 结辫一只（不足 10 m 按 10 m 计），一等品平均 6 m 结辫一只（不足 6m 按 6m 计），特殊产品根据产品特点供需双方协议商定。

4.5.8 外观疵点结辫、评等规定见表 3。其中：

——边缘起 1.5 cm 及以内的疵点（有边线的指边线内缘深入布面 0.5 cm 以内的边上疵点）在鉴别品等时不予考核，但边上破洞、破边、边上刺毛、边上磨损、漂白织物的针锈及边字疵点都应考核。若疵点长度延伸到边内时，应连边内部分一起量计。

——严重小跳花和不到结辫起点的小缺纱、小弓纱（包括纬停弓纱）、小辫子纱、小粗节、稀缝、结头、接头洞和 0.5 cm 以内的小斑疵明显影响外观者，在经向 20 cm 范围内综合达 5 只，结辫一只。小缺纱、小弓纱、结头、接头洞严重散布全匹应降为不合格品。

——优等品不得有 1 cm 及以上的破洞、蛛网、擦伤、轧梭，不得有严重纬档。

表 3 外观疵点结辫、评等要求

疵点名称		疵点程度	局部性结辫	散布性降等	备注
经向	（1）粗纱、细纱、双纱、松纱、紧纱、错纱、呢面局部狭窄	明显 10 cm 到 100 cm 大于 100 cm，每 100 cm 明显散布全匹 严重散布全匹	1 1	合格 不合格	
	（2）油纱、污纱、异色纱、磨白纱、结头、边撑痕、剪毛痕	明显 5 cm 到 50 cm 大于 50 cm，每 50 cm 散布全匹 明显散布全匹	1 1	合格 不合格	
	（3）缺经、死折痕	明显 50 cm 及以内 大于 50 cm，每 50 cm 明显散布全匹	1 1	不合格	

疵点名称		疵点程度	局部性结辫	散布性降等	备注
	（4）经档（包括绞经档）、折痕（包括条折痕）、条痕水印（水花）、经向换纱印、擦伤、边深浅、呢匹两端深浅	明显经向 40 cm 到 100 cm 大于 100 cm，每 100 cm 明显散布全匹 严重散布全匹	1 1	合格 不合格	边深浅色差 4 级为合格品，3-4 级及以下为不合格品
	（5）条花、色花	明显经向 20 cm 到 100 cm 大于 100 cm，每 100 cm 明显散布全匹 严重散布全匹	1 1	合格 不合格	
	（6）刺毛痕	明显经向 20 cm 及以内 大于 20 cm，每 20 cm 明显散布全匹	1 1	不合格	
	（7）刺毛边、边上磨损、边字发毛、边字残缺、边字严重沾色、漂白织品的边上针锈、自边缘深入 1.5 cm 以上的针眼、针锈、荷叶边、边上稀密	明显 1cm 到 100 cm 大于 100 cm，每 100 cm 散布全匹	1 1	合格	
	（8）边上破洞、破边	2 cm 到 100 cm 大于 100 cm，每 100 cm 明显散布全匹 严重散布全匹	1 1	合格 不合格	
纬向	（9）粗纱、细纱、双纱、松纱、紧纱、错纱、换纱印	明显 10 cm 到全幅 明显散布全匹 严重散布全匹	1	合格 不合格	
	（10）缺纱、油纱、污纱、异色纱、小辫子纱、结头、稀缝	明显 5 cm 到全幅 散布全匹 明显散布全匹	1	合格 不合格	
经纬向	（11）厚段、纬影、严重搭头印、严重电压印、条干不匀	明显经向 20 cm 以内 大于 20 cm，每 20 cm 明显散布全匹 严重散布全匹	1 1	合格 不合格	
	（12）薄段、纬档、织纹错误、蛛网、织稀、斑疵、补洞痕、轧梭痕、擦伤、大肚纱、吊经条	明显经向 10 cm 以内 大于 10 cm，每 10 cm 明显散布全匹	1 1	不合格	大肚纱 3 cm 为起点；0.5 cm 以内的小斑疵按注 2 规定
	（13）破洞、严重磨损	2 cm 以内（包括 2 cm） 散布全匹	1	不合格	
	（14）毛粒、小粗节、草屑、死毛、小跳花、稀隙、结头	明显散布全匹 严重散布全匹		合格 不合格	
	（15）呢面歪斜	素色织物 4 cm 起，格子织物 3 cm 起，40 cm 到 100 cm 大于 100 cm，每 100 cm 素色织物： 4 cm~6 cm 散布全匹 大于 6 cm 散布全匹 格子织物： 3 cm~5 cm 散布全匹 大于 5 cm 散布全匹	1 1	合格 不合格 合格 不合格	优等品格子织物 2 cm 起；素色织物 3 cm 起
注 1：外观疵点中如遇超出上述规定的特殊情况，可按其对服用影响程度参考类似疵点的结辫评等规定酌情处理。 注 2：散布性外观疵点中，特别严重影响服用性能者，按质论价。 注 3：边深浅色差 4 级为合格品，3-4 级及以下为不合格品。					

5 试验方法

5.1 物理试验采样

5.1.1 在同一品种、原料、组织和工艺生产的总匹数中按表 4 规定随机取出相应的匹数。凡采样在二匹以上者，各项物理性能的试验结果，用算术平均法算平均数，作为该批的评等依据。

表 4 采样数量的规定

一批或一次交货的匹数	批量样品的采样匹数
9 及以下	1
10～49	2
50～300	3
300 以上	总匹数的 1%

5.1.2 试样必须在距大匹两端 5 m 以上部位（或 5 m 以上开匹处）裁取。裁取时不可歪斜，不得有分等规定中所列举的严重表面疵点。

5.1.3 色牢度试样以同一原料、品种、同一加工过程、染色工艺处方及色号为一批，或按每一品种每一万米抽一次（包括全部色号），不到一万米也抽一次，每份试样裁取 0.2 m 全幅。

5.1.4 每份试样应加注标签，并记录下列资料：

厂名、品名、匹号、色号、批号、试样长度、采样日期、采样者等。

5.2 试验结果的修约

试验结果按 GB/T 8170 进行修约，修约位数应与本标准表 1 中规定的有效位数相一致。

5.3 各单项试验方法

5.3.1 幅宽不足试验按 GB/T 4666 执行（织物的幅宽也可由工厂在检验机上直接测量，但是在仲裁试验时，必须按 GB/T 4666 进行测量）。幅宽不足按公式（1）计算：

$$L = L_2 - L_1 \quad \text{……(1)}$$

式中：

L ——幅宽不足，单位为厘米（cm）；

L_1——实际测量的幅宽值，单位为厘米（cm）；

L_2——幅宽设定值，单位为厘米（cm）。

5.3.2 平方米重量允差试验按 FZ/T 20008 执行。

5.3.3 静态尺寸变化率试验按 FZ/T 20009 执行。

5.3.4 起球试验按 GB/T 4802.1 执行，绒面产品起球次数为 400 次，并按精梳毛织品（光面）起球或精梳毛织品（绒面）起球样照评级。

5.3.5 撕破强力试验按 GB/T 3917.2-2009 执行。

5.3.6 断裂强力试验按 GB/T 3923.1-2013 执行。

5.3.7 弹性伸长及回复率试验按 FZ/T 70005 执行。

5.3.8 汽蒸尺寸变化率试验按 FZ/T 20021 执行。

5.3.9 脱缝程度试验按 FZ/T 20019 执行。

5.3.10 纤维含量试验按 GB/T 2910、GB/T 16988、FZ/T 01026 执行，结合公定回潮率计算，公定回潮率按 GB/T 9994 执行。

5.3.11 耐光色牢度试验按 GB/T 8427-2008 方法 3 执行。

5.3.12 耐水色牢度试验按 GB/T 5713 执行。

5.3.13 耐汗渍色牢度试验按 GB/T 3922 执行。

5.3.14 耐熨烫色牢度试验按 GB/T 6152 和附录 A(A.4)执行。

5.3.15 耐摩擦色牢度试验按 GB/T 3920 执行。

5.3.16 耐干洗色牢度试验按 GB/T 5711 执行。

6 检验规则

6.1 检验方法

织品外观疵点检验时，应将其正面放在与垂直线成 15°角的检验机台面上。在北光下，检验者在检验机的前方进行检验，织品应穿过检验机的下导辊，以保证检验幅面和角度。在检验机上应逐匹量计幅宽，每匹不得少于三处。如因检验光线影响外观疵点的程度而发生争议时，应以白昼正常北光下，在检验机前方检验为准。需方按本标准进行验收。

6.2 检验机规格

——车速：(14～18) m/min；

——大滚筒轴心至地面的距离：210 cm；

——斜面板长度：150 cm；

——斜面板磨砂玻璃宽度：40 cm；

——磨砂玻璃内装日光灯：40 W×(2 只～4 只)。

6.3 物理指标复试规定

6.3.1 原则上不复试，但有下列情况之一者，可复试一次：

——三匹平均合格，其中有二匹不合格；

——三匹平均不合格，其中有二匹合格。

6.3.2 复试结果：三匹平均不合格，或三匹平均合格但其中二匹不合格，均为不合格。

6.4 检验数量和判定

实物质量、外观疵点的抽验按同品种交货匹数的 4%进行检验，但不少于三匹。批量在 300 匹以上时，每增加 50 匹，加抽一匹（不足 50 匹的按 50 匹计）。抽验数量中，如发现实物质量、散布性外观疵点有 30%等级不符，外观质量判定为不合格；局部性外观疵点百米漏辫超过 2 只时，每个漏辫放尺 20 cm。

7 包装和标志

7.1 包装

7.1.1 包装方法和使用材料，以坚固和适于运输为原则。

7.1.2 每匹织品应正面向里对折成双幅或平幅，卷在纸板或纸管上加放防蛀剂，用防潮材料或牛皮纸包好，纸外用绳扎紧。每匹一包。每包用布包装，缝头处加盖布，刷唛头。

7.2 标志

7.2.1 每匹织品应在反面里端加盖厂名梢印（形式可由工厂自订）。外端加注织品的匹号、长度、等级标志。拼段组成时，拼段处加烫骑缝印。

7.2.2 织品因局部性疵点结辫时，应在疵点左边结上线标，并在右布边对准线标用不褪色笔作一箭头。如疵点范围大于放尺范围时，则在右边针对疵点上下端用不褪色笔划两个相对的箭头。

7.2.3 每包应吊硬纸牌一张，见图 1。

正面

厂　　名

品名 .....

品号 .....

匹号 .....

色号 .....

幅宽 .....

毛长 .....

净长 .....

结辫 .....

段数 .....

品等 .....

匹重 .....

降等原因：

检验者：

反面

原 料 成 分

.....%

.....%

.....%

.....%

出厂年月.....

样　　品

图 1 吊牌

7.2.4 织品出厂时的标识标注需符合 GB 5296.4 的要求外，每包外包装还应刷以下内容：制造厂名、品名、品号、净长、等级、色号、包号、净重等。

8 其他

标准中的某些项目，如供需双方另有要求可按合约规定执行。

附 录 A
（规范性附录）
几项补充规定

A.1 实物质量封样

A.1.1 优等品实物质量封样系指：供需双方共同确认的优等品封样。

A.1.2 一等品实物质量封样系指：供需双方共同确认的一等品封样。

A.2 实物质量要求

A.2.1 色差规定：大批与封样之间色差不低于 3-4 级；同批同色号匹与匹之间色差 4 级；同一匹面料头与尾色差 4 级，边与中央色差 4-5 级，色差的评级按 GB/T 250 规定执行。

A.2.2 纤维含量试验应结合公定回潮率计算，各种纤维公定回潮率按 GB/T 9994 标准规定。

A.3 外观疵点说明及量计方法

A.3.1 纱疵：

粗、细纱：指纱线条干粗于正常一倍或细于一半者，或粗细未达上述程度，但显著影响外观者。

紧纱：指紧捻纱、吊紧纱。

松纱：指松紧纱。

错纱：包括错支、错批、错捻、错股、错原料的纱。

弓纱（包括纬停弓纱）：由于纱线局部张力过小或纬停失灵，使纱线在织品表面弓起圈状者。

油、污、异色纱：指纱线沾上油污或颜色、色毛飞入或异色纱。

吊经条：指三根及以上吊紧纱并列或间隔并列者。

大肚纱：由于粗节纱或回毛带入纱线织在织品中粗于原纱三倍及以上成为枣核形者。

磨白纱：纱线受到不正常摩擦，在织品表面呈现白色者。

结头：纱线打结后形成的、明显影响外观的小疵点。

A.3.2 厚段、薄段、纬影：在织造时纬向密度未控制好，造成纬密过多或过少，在织品表面上形成一个明显的分界线者。

A.3.3 蛛网：经、纬纱各二根或二根以上，不依组织起伏，形成蛛网者，量其最大长度。

A.3.4 织纹错误：织造时纹板弄错、棕丝穿错或棕框升降错误而造成织纹错误者，量其经向长度。

A.3.5 斑疵：包括明显油污斑、锈斑、白斑、色斑、水斑、毛斑等，量其最大长度。

A.3.6 换纱印：由于换粗纱等情况而造成的阴影，明显影响外观者。

A.3.7 稀缝：由于织入不正常纱线，经修除后在织品表面呈现局部密度明显稀于正常者。

A.3.8 稀隙：由于修除草屑或操作不良，造成呢面透视时呈现明显小空隙者。

A.3.9 织稀：由于修除织入回丝、回毛、杂物及大肚纱，使呢面呈现严重孔隙或小洞者。

A.3.10 呢面局部狭窄：织品幅面呈现局部狭窄，超过连边幅宽最小限度或凹入与正常部位比较达 2 cm 者，按其经向量计。

A.3.11 经档：局部经向排列错误、纱线用错、稀密不均匀或纱线被摩擦发毛，使织品表面呈现经向档痕者。

A.3.12 纬档：异常纱二根及以上并列或间隔并列，当其长度达半幅及以上者为档子。包括紧纱档、色档、松纱档、错纱档、粗纱档、树脂档等。

A.3.13 条痕、条花、色花、折痕：由于在染整过程中处理不好或织品折叠造成的，量其经向长度。

A.3.14 死折痕：由于蒸呢、煮呢、电压等操作不良，造成呢面局部折叠，经熨烫后不能消除，呈现明显折痕者。

A.3.15 剪毛痕：因剪毛不良，造成剪毛痕迹者，量其经向长度。

A.3.16 破边、边上破洞：织品边上破裂在边 1.5 cm 以内，以经向量计。

A.3.17 破洞：经、纬向纱连断两根或同时各断一根及以上者，量其最大长度。

A.3.18 刺毛边、边上稀密：由于边撑运转不良，致使织品边上形成刺毛或稀密不匀者。

A.3.19 边上针眼、针锈：拉幅烘干机钢针过粗或生锈，造成织品上呈现针眼或针锈，量其经向长度。

A.3.20 荷叶边：织品边上明显不整齐或起伏的波浪状态，按经向长度计。

A.3.21 小跳花：单根纱不依组织起伏，织品表面形成连续或断续之小跳花。

A.3.22 呢面歪斜：经纬纱未能呈现垂直位置，纬纱歪斜以距水平最大距离计算。

A.3.23 刺毛痕、边撑痕：经纬纱被刺毛辊或边撑勾损者，量其经向长度。

A.3.24 严重搭头印：织品在煮呢、蒸呢过程中处理不当，在织品表面呈现明显分界线者。

A.3.25 毛粒：因原料或工艺不当，造成小毛球者。

A.3.26 轧梭痕、破损性轧梭：织造时发生轧梭，致使呢面呈现毛痕或稀密不匀者，为轧梭痕，量其经向长度。当经纱集中断裂或纬纱严重稀密时，为破损性轧梭，量其最大长度。

A.3.27 条干不匀：由于纱线条干不匀，严重影响织物外观者，造成呢面局部呈现花纹者。

A.3.28 水印（水花）：由于煮呢加工不良，造成呢面局部呈现花纹者。

A.3.29 严重电压印：在电压过程中处理不当，使织品表面呈现严重明显分界线者。

A.3.30 擦伤：由于呢面表面受到不正常摩擦，在织品表面呈现白色条状或块状者。

A.4 耐热压（熨烫）色牢度试验选用潮压条件

A.4.1 耐热压（熨烫）试验中对不同纤维试验温度的规定：

- 麻：(200±2)℃；

- 纯毛、粘纤、涤纶、丝：(180±2)℃；
- 腈纶：(150±2)℃；
- 锦纶、维纶：(120±2)℃。

A.4.2 混纺和交织物的规定试验温度采用其中温度低的一种（混纺比例低于 10%不作考虑）