

ICS 59.080.50
W 58

团体标准

T/CNITA 15104—2020

口罩带

Mask band

2020-09-30 发布

2020-09-30 实施

 中国产业用纺织品行业协会发布

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。

本文件由中国产业用纺织品行业协会提出。

本文件由中国产业用纺织品行业协会标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：浙江三鼎织造有限公司、浙江澳亚织造股份有限公司、鲁普耐特集团有限公司、江苏金秋弹性织物有限公司、河北凤展织带有限公司、中国产业用纺织品行业协会。

本文件主要起草人：丁军民、唐三湘、卢壮凌、沈明、何平、温日学、杜刚伟、宋炳涛、黄景莹、安茂华。

口罩带

1 范围

本文件规定了口罩带的术语和定义、产品分类、技术要求、分等规定、试验方法、检验规则、包装、标志、运输和贮存。

本文件适用于以涤纶、锦纶、氨纶等化学纤维为主要原料，通过织带机织造制成，可通过焊接或其他工艺与口罩体相连接，将口罩固定在头面部的弹性织带。

注：按织造工艺分为针筒、钩编、编（辫）织、梭织等。

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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接受质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划
- 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 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 耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 7573 纺织品 水萃取 pH 值的测定
- GB 15979—2002 一次性使用卫生用品卫生标准
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 24250 机织物 疵点的描述 术语
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
- FZ/T 60021—2010 织带产品物理机械性能试验方法
- FZ/T 63006—2019 松紧带
- FZ/T 70004 纺织品 针织物疵点术语

3 术语和定义

GB/T 24250 和 FZ/T 70004 中界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

牙边 toothed selvedge

呈起伏波浪状的织带边缘。

3.2

拉伸比 ratio of elongation

将一定自然伸直长度的口罩带拉伸至极限长度后，极限长度与自然伸直长度之比。

4 产品分类

口罩带按截面形状可分为：圆形口罩带、扁形口罩带。

5 技术要求

口罩带技术要求分为内在质量要求、外观质量要求、安全性能指标。

5.1 口罩带的内在质量要求见表1。

表1 口罩带内在质量要求

项目		优等品	一等品	合格品
宽度偏差/mm	$d \leq 3.0$	± 0.2	± 0.3	± 0.4
	$3.0 < d \leq 5.0$	± 0.3	± 0.4	± 0.5
	$d > 5.0$	± 0.4	± 0.5	± 0.6
单位长度质量偏差率/%		± 5.0	± 10.0	± 15.0
耐皂洗色牢度 ^a /级	\geq 变色	4	4	3-4
	沾色	4	4	3-4
耐摩擦色牢度 ^a /级	\geq 干摩	4	4	3-4
	湿摩	4	4	3-4
耐汗渍色牢度 ^a /级	\geq 变色	4	4	3-4
	沾色	4	4	3-4
拉伸弹性回复率/% \geq		90	85	80
拉伸比 \geq	圆形口罩带	2.8	2.5	2.3
	扁形口罩带	2.6	2.4	2.2
^a 本色白口罩带不考核				

5.2 口罩带的外观质量要求见表2。

表2 口罩带外观质量要求

项目		优等品	一等品	合格品
外观疵点 ≤	断氨纶	不允许		
	弯带	量取长度 50cm 口罩带平铺, 织带弦与弧度顶点距离在 5mm 以内允许	量取长度 50cm 口罩带平铺, 织带弦与弧度顶点距离在 10mm 以内允许	量取长度 50cm 口罩带平铺, 织带弦与弧度顶点距离在 15mm 以内允许
	牙边	凹形深度大于 1mm, 在 5mm 以内的允许 1 处	凹形深度大于 1mm, 在 5mm 以内的允许 3 处	凹形深度大于 1mm, 在 5mm 以内的允许 5 处
	断纱、跳纱、漏纱	不允许	1 处	3 处
	污渍	不允许	轻微允许	
	停车横档	不允许	2 处	4 处
	油丝	不允许		
	1 000m 接头个数 ≤	1	3	5
色差/级 ≥	4	4	3-4	
注 1: 织带的疵点以 100m 为单位长度进行评等, 超出时进行相应折算。 注 2: 凡未列入本文件的外观疵点可参照 FZ/T 63006—2019 松紧带外观疵点或类似项目评定。 注 3: 污渍深度按 GB/T 251 评定, 4 级为轻微, 3-4 级及以下为明显。污渍面积: ≤1cm ² 。				

5.3 安全性能指标

5.3.1 口罩带产品安全性能应符合 GB 18401 的要求, 主要安全性能指标见表 3。

表3 口罩带安全性能指标

项目		安全性能指标
甲醛含量/(mg/kg)	≤	20
异味		无
pH 值		4.0~8.5
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)		禁用
微生物指标	细菌菌落总数/(CFU/g)	≤ 200
	大肠杆菌/(CFU/g)	不得检出
	绿脓杆菌(CFU/g)	不得检出
	金黄色葡萄球菌(CFU/g)	不得检出
	溶血性链球菌(CFU/g)	不得检出
	真菌菌落总数(CFU/g)	≤ 100

5.3.2 应用于儿童口罩的口罩带应符合 GB 31701 的要求。

6 分等规定

6.1 产品质量等级分为优等品、一等品和合格品。

6.2 内在质量按表 1 最低一项评等; 外观质量按表 2 最低一项评等。

6.3 口罩带最终质量等级由内在质量等级与外观质量等级综合评定，按最低的一项来评定。若安全性能指标不达标的评定为不合格品。

7 试验方法

7.1 宽度

按FZ/T 60021—2010中第5章规定执行。

7.2 单位长度质量偏差率

单位长度质量按FZ/T 60021—2010中第8章规定执行，单位长度质量偏差率按式(1)计算。

$$C = \frac{F - F_a}{F_a} \times 100 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中：

C ——单位长度质量偏差率，%；

F ——实测单位长度质量，单位为克每米（g/m）；

F_a ——明示的单位长度质量，单位为克每米（g/m）。

7.3 耐皂洗色牢度

按 GB/T 3921-2008 中试验条件 C（3）的规定执行，采用单纤维贴衬；色牢度按 GB/T 250 和 GB/T 251 评定。

7.4 耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 规定执行；色牢度按 GB/T 251 评定。

7.5 耐汗渍色牢度

按GB/T 3922规定执行。

7.6 拉伸弹性回复率

按FZ/T 60021—2010中第9章规定执行，其中定伸长50%，反复拉伸次数5次。

7.7 拉伸比

按FZ/T 63006—2019中6.2.1手工法执行，拉伸比按公式(2)计算。

$$K = \frac{L_v}{L_a} \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中：

K ——拉伸比；

L_v ——试样拉伸至极限时的标记间距，单位为厘米（cm）；

L_a ——标记初始间距，单位为厘米（cm）。

7.8 外观质量检验

7.8.1 外观质量检验条件

采用室内北向自然光源，如光源不足，光照度低于 600lx 时，可用近似 40W 正常青光日光灯在（70±10）cm 距离间补足照度，色差检验采用 D65 标准光源。

7.8.2 外观质量检验规定

7.8.2.1 织带疵点长度以疵点最大长度量计。

7.8.2.2 外观质量检验中，色差按 GB/T 250 评定。

7.9 安全性能检测方法

7.9.1 甲醛含量

按 GB/T 2912.1 规定执行。

7.9.2 异味

按 GB 18401 规定执行。

7.9.3 pH 值

按 GB/T 7573 规定执行。

7.9.4 可分解致癌芳香胺染料

按 GB/T 17592 规定执行。

7.9.5 微生物指标

按 GB 15979—2002 附录 B 规定执行。

8 检验规则

8.1 取样规定

8.1.1 同一品种、原料、规格及同一工艺生产的产品作为一个检验批，各项指标检测样本均应从检验批中随机抽取。

8.1.2 内在质量按检验批随机抽样，抽样数及试验次数规定见表 4。



表4 内在质量检验抽样数量及试验次数规定

项目	数量(箱、包、捆)	次数
宽度偏差	3	9
单位长度质量偏差率	3	3
耐皂洗色牢度	1	2
耐摩擦色牢度	1	2
耐汗渍色牢度	1	2
拉伸弹性回复率	3	15
拉伸比	3	9

8.1.3 外观质量抽样数量按照 GB/T 2828.1 标准正常一次抽样方案，一般检验水平I，接收质量限（AQL）为 4.0 规定抽样。

表5 外观质量检验抽样方案

单位（箱、包、捆）

批量范围 N	样本大小 n	合格判定数 Ac	不合格判定数 Re
1~90	3	0	1
91~280	13	1	2
281~500	20	2	3
501~1 200	32	3	4
1 201~3 200	50	5	6
3 201~10 000	80	7	8

注：当批量范围小于样本量时，全数检验。

8.2 验收结果的判定

8.2.1 批产品内在质量的验收

批产品内在质量按 5.1 进行验收，验收方法按 7.1~7.7 执行，检验结果以全批抽验样品合格作为全批合格。

8.2.2 批产品外观质量的验收

批产品外观质量按 5.2 进行验收，结果判定按表 5 执行，不合格数小于或等于 Ac，则判检验批合格；不合格数大于或等于 Re，则判检验批不合格。

8.2.3 批产品综合质量的判定

批产品综合质量按内在质量抽样检验和外观质量抽样检验中最低品等评定。

8.2.4 批产品安全性能指标按 5.3 执行验收，安全性能指标不达标，则判检验批不合格。

8.3 复验

8.3.1 如供需双方对验收结果或质量有异议时，在规定期限内，可由双方重新抽取相同数量的产品进行复验。

8.3.2 复验结果的判定同 8.2。

8.3.3 复验以一次为准，凡判定合格的应作全批合格，判定不合格的应作全批不合格。

9 包装、标志、运输、贮存

9.1 包装、标志

9.1.1 不同批号、品种、规格的产品应分别包装，并有区别标志；外包装分别标明品名、规格、数量、等级、原材料成分、厂名、厂址、生产日期、执行产品标准号等。

9.1.2 内包装依据不同米数或公斤数单条散包装，也可以根据用户需要长度裁断成捆包装，要防潮防污封装好；外包装纸箱产品要符合质量要求，箱底箱盖封口严密、牢固。

9.2 运输、贮存

产品应按批堆放，堆放不宜过高，禁止倒置、侧压，以免产品受损。贮存、运输时应防潮、防霉、防高温。

10 其他

用户对本文件有特殊要求，供需双方另定协议。

中国产业用纺织品行业协会

团体标准

口罩带

TT/CNITA 15104—2020

※

中国产业用纺织品行业协会发布

北京市朝阳区门北大街 18 号（100020）

电话：（010）85229584

网址：www.cnita.org.cn

邮箱：cnita000@163.com

版权专有 侵权必究

打印日期：2020 年 9 月 30 日