

ICS 97.140

Y 80

# 团 体 标 准

T/SZFA 3015-2021

---

## 家具用科技布

Science and technology cloth for furniture

2021 - 03-21 发布

2021 - 03-21 实施

---

深圳市家具行业协会 发布



# 目 次

前 言 .....	II
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	2
4 要求及试验方法 .....	2
5 检验规则 .....	3
6 使用说明、标志、包装、运输、贮存 .....	5

## 前 言

本文件按照GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第一部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由深圳市家具行业协会提出并归口。

本文件起草单位：广东恒业纺织有限公司、深圳家具研究开发院、杭州皮克新材料科技有限公司、恒业时代（浙江）新材料科技有限公司、顾家家居股份有限公司、全友家私有限公司、深圳市赛德检测技术有限公司

本文件主要起草人：陈威、顾浩飞、王晓东、刘丽婷、屠家会、张涛、袁木旺、肖纯、张恩颂

本文件为首次发布。

# 家具用科技布

## 1 范围

本文件规定了家具用科技布的术语与定义、要求及试验方法、检验规则、使用说明、标志、包装、运输、贮存等。

本文件适用于家具产品使用的科技布材料，其他领域使用的科技布可参照执行。

## 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 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 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 3923.1 织物断裂强力和断裂伸长率的测定
- GB/T 4669-2008 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4802.2 纺织品 织物起球试验 马丁代尔法
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- GB/T 5455 纺织品燃烧性能试验垂直法
- GBT 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 7573 纺织品 水萃取液pH值的测定
- GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度 氙弧
- GB/T 12490 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度
- GB/T 14644 纺织织物 燃烧性能 45°方向燃烧速率测定
- GB 17927.1 软体家具 床垫和沙发 抗引燃特性的评定 第1部分：阴燃的香烟
- GB 17927.2 软体家具 床垫和沙发 抗引燃特性的评定 第2部分：模拟火柴火焰
- GB/T 19817-2005 纺织品 装饰用织物
- GB/T 19942 皮革和毛皮化学试验禁用偶氮染料的测定
- GB/T 22048 玩具及儿童用品中特定邻苯二甲酸酯增塑剂的测定
- GB/T 22930 皮革和毛皮 化学试验 重金属含量的测定
- GB/T 24279.1 纺织品 某些阻燃剂的测定 第1部分：溴系阻燃剂
- GB/T 27717 家具中富马酸二甲酯含量的测定

T/SZFA 3015-2021

QB/T 2714 皮革 物理和机械试验 耐折牢度的测定

QB/T 2725 皮革 气味的测定

FZ/T 62011.3-2016 布艺类产品 第3部分:家具用纺织品

HJ 507-2009 环境标志产品技术要求 皮革和合成革

### 3 术语和定义

#### 3.1

**科技布 science and technology cloth**

以纺织品为基材,通过染色、印花、烫金贴膜、复合、压花、砂洗等全部或部分工序加工而成的,具有纺织品和皮革相关特性的,用于沙发、座椅、软体床等家具表面覆面的纺织品复合材料。

### 4 要求及试验方法

#### 4.1 外观质量要求

产品外观应符合GB/T 19817-2005中3.4以及FZ/T 62011.3-2016中4.3所规定的优等品的要求。

#### 4.2 性能要求

性能要求应符合表1的规定。

表 1 理化性能要求

序号	检验项目	要求	试验方法	
1	克重/(g/m <sup>2</sup> )	与标称克重一致,偏差±15	GB/T 4669-2008中方法3	
2	pH	6.0~8.0	GB/T 7573	
3	色牢度	耐水色牢度	变色 ≥4 级;沾色 ≥4 级	GB/T 5713
4		耐摩擦色牢度	干摩 ≥4 级;湿摩 ≥4 级	GB/T 3920
5		耐酸性汗渍色牢度	变色 ≥4 级;沾色 ≥4 级	GB/T 3922
6		耐碱性汗渍色牢度	变色 ≥4 级;沾色 ≥4 级	GB/T 3922
7		耐洗色牢度 <sup>a</sup>	变色 ≥4-5 级;沾色 ≥4-5 级	GB/T 12490 A1S 40℃
8		耐干洗色牢度 <sup>b</sup>	变色 ≥4-5 级	GB/T 5711
9		耐光色牢度	变色 ≥4 级	GB/T 8427
10	耐磨性	25000 转	无断裂	GB/T 19817-2005 中 4.5
11	起球	5000 转, ≥4 级	GB/T 4802.2 负荷: 415g	
12	断裂强力/N	≥400N	GB/T 3923.1	
13	水洗尺寸变化率 <sup>a</sup> , %	+2 到-2	GB/T 19817-2005	
14	干洗尺寸变化率 <sup>b</sup> , %	+2 到-2	GB/T 19817-2005	
15	耐水解	变色: ≥3 级;无裂纹,无破损	前处理方法:将不小于 150mm×25mm 的试样悬挂于温度 70℃±1℃,相对湿度大于 90%的高温高湿箱中,70 天后观察试验表面的变色情况,采用符合 GB/T 250 灰色样卡进行评级,灰卡评级为 1 至 5 级,1 级为最差,5 级为最好。	

16	气味, 级	≤2 级	QB/T 2725
<sup>a</sup> 水洗尺寸变化率和耐洗色牢度仅适用于可水洗类产品。 <sup>b</sup> 干洗尺寸变化率和耐干洗色牢度仅适用于干洗类产品。			

### 4.3 有害物质限量要求

有害物质限量应符合表2的规定。

表 2 有害物质限量要求

序号	检验项目	要求	试验方法	
1	重金属可萃取量/ (mg/kg)	铅 (Pb)	≤25	GB/T 22930
2		镉 (Cd)	≤20	
3		铬 (Cr)	≤15	
4		汞 (Hg)	≤15	
5		砷 (As)	≤10	
6		锑 (Sb)	≤15	
7		钡 (Ba)	≤300	
8		硒 (Se)	≤150	
9	游离甲醛, mg/kg	≤20	GB/T 2912.1	
10	挥发性有机物 (VOC) / (mg/kg)	≤50	HJ 507-2009 附录 F	
11	可分解致癌芳香胺染料	禁用	GB/T 19942	
12	富马酸二甲酯, mg/kg	≤ 0.1	GB/T 27717	
13	邻苯二甲酸酯 (DBP、BBP、DEHP、DNOP、DINP 和 DIDP 的总量)	禁用	GB/T 22048	
14	阻燃剂 (PBB, TRIS, TEPA, pent-BDE, octa-BDE)	禁用	GB/T 24279.1	

### 4.4 阻燃性

#### 4.4.1 方法一

试样在温度20°C±5°C, 相对湿度50±20%的环境下放置不小于72h, 并在该环境下, 分别参照GB 17927.1和GB 17927.2 所规定的方法进行检测和判定。

#### 4.4.2 方法二

按GB/T 14644规定的方法进行, 产品应符合1级的燃烧等级要求。

#### 4.4.3 方法三

按GB/T 5455规定的方法进行, 续燃时间≤10s, 损毁长度≤150 mm。

注: 可采用以上三种方法进行测试, 方法一为仲裁方法。

## 5 检验规则

### 5.1 检验分类

## T/SZFA 3015-2021

检验可分为出厂检验和型式检验。出厂检验是产品出厂或产品交货时进行的检验；型式检验是对产品质量的全性能定期检验。

### 5.2 检验项目分类

根据检验项目对产品质量安全影响的重要程度分为基本项目和一般项目。

注：未标注一般项目的均为基本项目。

### 5.3 出厂检验

#### 5.3.1 检验项目

出厂检验包括条款4.1，4.2表1中1、3、10、11、16的项目。

#### 5.3.2 抽样和组批规则

出厂检验应进行全数检验。因批量大，进行全数检验有困难的可实行抽样检验。抽样检验方法依据GB/T 2828.1中规定，采用正常检验，一次抽样方案，一般检验水平II，接收质量限（AQL）为6.5，其样本大小及判定数值按表3进行。

表3 出厂检验抽样方案

单位为件（块）

本批次产品总数	样本量	接收数（Ac）	拒收数（Re）
26~50	8	1	2
51~90	13	2	3
91~150	20	3	4
151~280	32	5	6
281~500	50	7	8
501~1200	80	10	11
1201~3200	125	14	15

注：26件（块）以下为全数检验

#### 5.3.3 检验结果的评定

5.3.3.1 单件产品的基本项目均合格，且一般项目不合格项不大于3项，则该件产品为合格品，否则为不合格品。

5.3.3.2 批产品的评定，按表3规定抽取样品量中，不合格品数小于或等于接收数（Ac），则评定该批产品为合格批；不合格品数大于或等于拒收数（Re），则评定该批产品为不合格批。

### 5.4 型式检验

#### 5.4.1 型式检验项目

型式检验项目为第4章规定的全部项目。

#### 5.4.2 型式检验的时机



有下列情况之一，应进行型式检验；

- a) 新产品或老产品专厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正常生产后，如机构、材料、工艺有较大改变时；
- c) 正常生产时，定期或积累一定量后，应周期性进行 1 次检验，检验周期一般为 1 年；
- d) 产品停产半年及以上时间，恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。

#### 5.4.3 抽样规则

在一个检验周期内，从近期生产的产品中随机抽取2件单体型样品，1件送检，1件封存。若为联体型，则随机抽取配件组装成两套单体型联在一起的产品为1件样品。

#### 5.4.4 型式检验结果的判定

按5.3.3的规定进行评定。

#### 5.5 复验规则

产品经型式检验为不合格的，可对封存的备用样品进行复验。对不合格项目及因试件损坏未检项目进行检验，按5.3.3的规定进行评定，并在检验结果中注明“复验”。

### 6 使用说明、标志、包装、运输、贮存

#### 6.1 使用说明

产品应提供使用说明，使用说明的编制应按GB/T 5296.4的规定。

#### 6.2 标志

产品标志至少应包括以下内容：

- a) 产品名称、型号规格、批次、幅宽、克重、毛长、净长等信息；
- b) 执行标准编号；
- c) 检验合格证明、生产日期；
- d) 中文生产者名称和地址、产地；

#### 6.3 包装

- a) 应采用卷装，卷装内用直径不少于 5 cm，管壁厚度不小于 0.5 cm 坚硬衬管，不易折断，不得拼接；衬管长度不能短于或超过面料门幅 2 cm；
- b) 内包装应使用 PE 透明塑料袋密封包装，两端均有产品标志；
- c) 外包装两端均有产品标志和布样（不小于 6 cm × 8 cm）。

#### 6.4 运输

产品在运输过程中，应加遮盖物和进行必要防护，防止局部重压和雨淋。

#### 6.5 贮存

产品在贮存期间应保持干燥、通风，防止污染、虫蚀、受潮、曝晒。