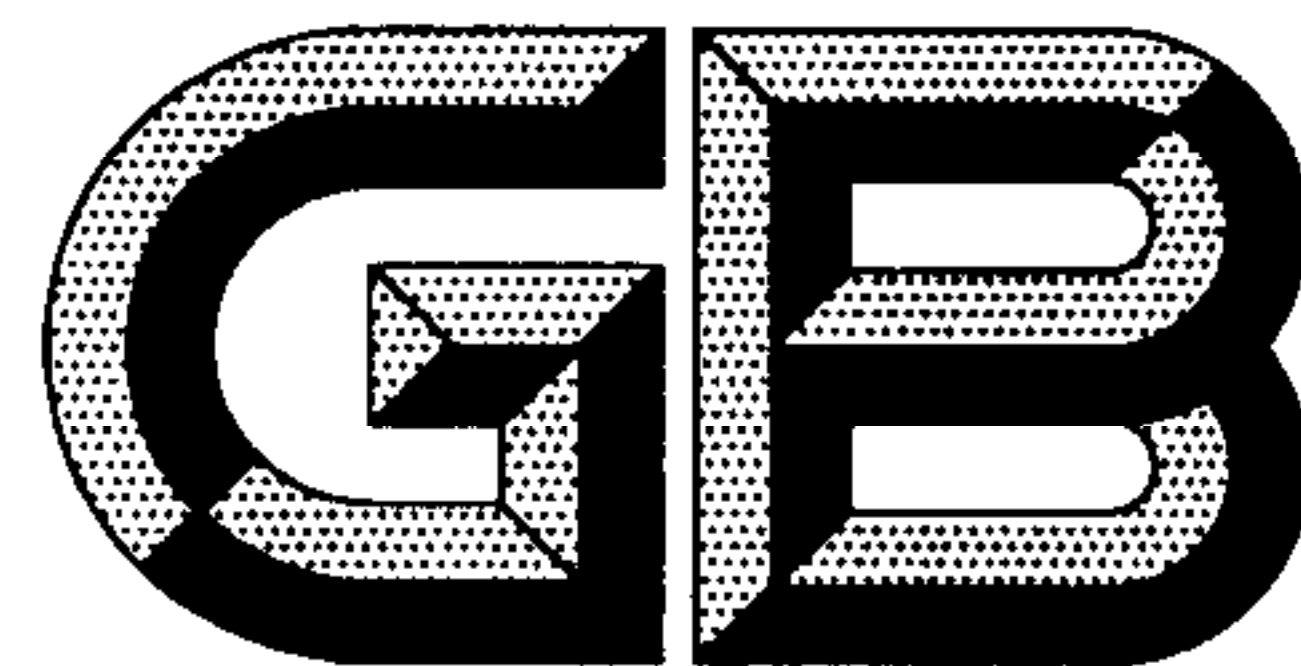


ICS 61.020
Y 76



中华人民共和国国家标准

GB/T 23314—2009

领 带

Neckties

2009-03-19 发布

2010-01-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准参考了美国试验与材料协会标准 ASTM D 3785—2002《领带和围巾用机织物的标准性能规范》。

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。

本标准由全国服装标准化技术委员会(SAC/TC 219)归口。

本标准由全国服装标准化技术委员会负责解释。

本标准主要起草单位：上海市服装研究所、嵊州市产品质量监督检验所、中国服装协会服饰专业委员会、浙江巴贝领带有限公司、浙江好运来数码纺织股份有限公司、浙江雅士林领带服饰有限公司、浙江加佳领带服装有限公司、麦地郎集团有限公司、浙江佳友领呔有限公司、宁波艾利特服饰有限公司。

本标准主要起草人：周谢东、俞昊雁、许鉴、钱丰、金耀、胡士良、范茂林、韦小华、袁孝炳、邢承林、韦钧千。

领 带

1 范围

本标准规定了领带的要求、检测方法、检验分类规则以及标志、包装、运输和贮存等技术特征。
本标准适用于以纺织机织物为主要面料生产的领带。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

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 2910 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法

GB/T 2911 纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法

GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分:游离水解的甲醛(水萃取法)

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921 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 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25

GB 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明

GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度

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 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 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

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 19981.2 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第2部分:使用过氯乙烯干洗和整烫时性能试验的程序

FZ/T 01026 四组分纤维混纺产品定量化学分析方法

FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识

FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80004 服装成品出厂检验规则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

直条形领带 necktie of vertical bar type

成品呈直条形,没有形成领带结的领带,见图 1a)。

3.2

定型形领带 necktie of shaped tie

成品上已形成固定形状领带结的领带,见图 1b)、图 1c)。

3.3

小带 petty band

定型形领带中,小头尖角点与拉链尾端缝接处之间的部位,见图 1c)。

3.4

颈带 neckband

定型形领带中,用于佩带领带于颈部的部位,见图 1b)。

3.5

保险扣 buckle

定型形领带中,在颈带过度拉紧时脱开以消除可能产生的危险的部件,见图 1b)。

3.6

藏线 concealed seam

位于领带带体内,作为领带缝线缓冲松紧的线段。

3.7

拉脱力 pulling-out force

保险扣受结合反向拉力时,导致脱开所需要的最大拉力。

4 要求

4.1 使用说明

4.1.1 成品使用说明按 GB 5296.4 和 GB 18401 的规定执行。

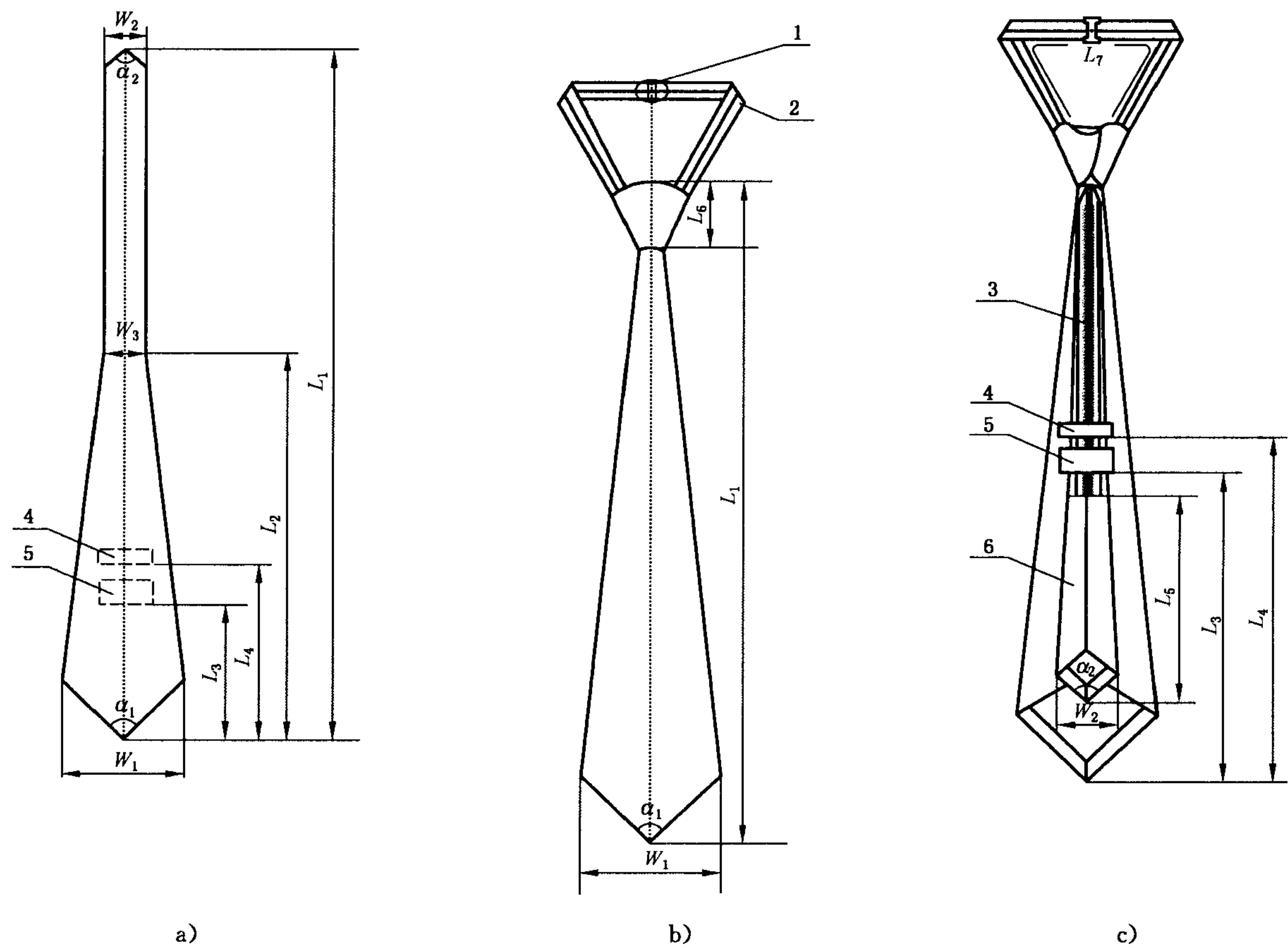
4.1.2 成品规格标注为全长×大头宽,单位为厘米。

4.2 规格

4.2.1 成品规格可根据需要自行设计。

4.2.2 直条形领带,见图 1a)。

4.2.3 定型形领带,见图 1b)(正面)、图 1c)(背面)。



- 1——保险扣;
- 2——颈带;
- 3——拉链;
- 4——布祥;
- 5——商标;
- 6——小带;
- L_1 ——全长;
- L_2 —— $1/2 L_1$;
- L_3 ——商标位置;
- L_4 ——布祥位置;
- L_5 ——小带长;
- L_6 ——领带结高;
- L_7 ——颈带长;
- α_1 ——大头尖角;
- α_2 ——小头尖角;
- W_1 ——大头宽;
- W_2 ——小头宽;
- W_3 ——中段宽。

图 1

4.2.4 规格尺寸允许偏差

成品主要部位规格尺寸允许偏差按表 1 规定。

表 1

部位名称	全长 ≥ 100 cm	全长 < 100 cm	备注
全长	± 2.0 cm	± 1.0 cm	—
小带长	± 0.5 cm		直条形领带不考核
颈带长	± 1.0 cm		直条形领带不考核
领带结高	± 0.2 cm		直条形领带不考核
大头宽	± 0.2 cm	± 0.2 cm	—
中段宽	± 0.2 cm	± 0.2 cm	定型形领带不考核

表 1 (续)

部位名称	全长 \geq 100 cm	全长 $<$ 100 cm	备注
小头宽	± 0.2 cm	± 0.2 cm	—
大小头尖角	$\pm 2^\circ$	$\pm 2^\circ$	—
商标位置	± 0.5 cm	± 0.5 cm	—

4.3 原材料

4.3.1 面料

应采用符合本标准质量要求的面料。

4.3.2 里料

应采用与面料性能、色泽相适宜的里料(特殊设计除外)。

4.3.3 辅料

4.3.3.1 衬布

应采用与所用面料的尺寸变化率、厚度相适宜的织物衬,其质量应符合本标准质量要求。

4.3.3.2 缝线

应采用适合面料质量的缝线,其色泽应与面料底色相适宜。订布衬用线应与布衬底色相适宜,订商标用线应与商标底色相适宜,特殊设计除外。绣花线的性能应与面料性能相适宜。

4.3.3.3 配件应符合领带产品相应的质量要求。

4.3.3.3.1 拉链

成品的拉链经反复开合各 20 次,不得出现拉链破肚,开合过紧等缺陷。

4.3.3.3.2 保险扣

成品的保险扣经反复开合各 20 次,不得出现保险扣损坏、开合过松(即拉脱力小于 15 N)等缺陷;拉脱力应不小于 15 N 且不大于 25 N。

4.4 拼接

4.4.1 成品面料拼接允许三片两拼(分缝),大头拼接不短于 70 cm,小头拼接不短于 30 cm。

4.4.2 成品面料拼接成 45° 角,纱向一致。

4.5 色差

成品领带的部位划分见图 2,正面均为 1 号部位,反面(背面)均为 2 号部位。1 号部位色差不低于 4-5 级,2 号部位色差不低于 4 级。

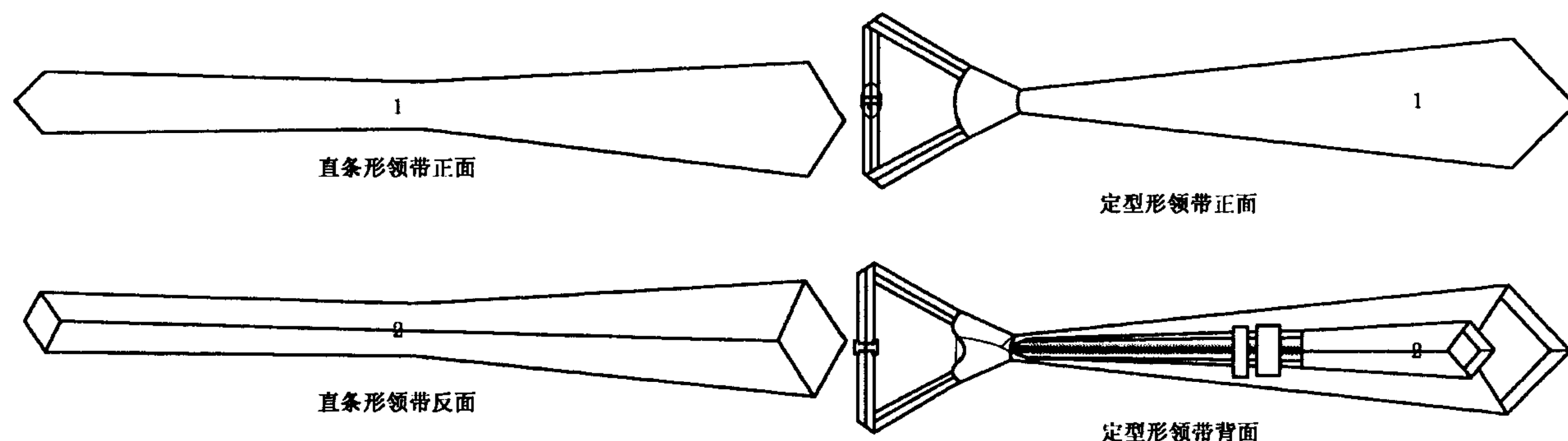


图 2

4.6 外观疵点

各部位外观疵点允许存在程度按表 2 规定。未列入本标准的疵点,按其形态并参照表 2 相似疵点执行。

表 2

疵点名称	各部位允许存在程度	
	1号部位	2号部位
经向疵点、纬向疵点	不允许	2.0 cm 及以下
纬档	不允许	3.0 cm 及以下
破损性疵点	不允许	不允许
污渍、油渍或印花疵	不允许	不大于 0.2 cm ² (不明显)
注 1: 各部位只允许一处允许存在程度内的疵点。 注 2: 疵点尺寸按疵点形态的最大方向量计。		

4.7 外观质量

4.7.1 成品手感柔软、表面光洁,无抽丝、勾丝,花型清晰。

4.7.2 成品两边顺直,平服,无链形。

4.7.3 大头尖角、小头尖角为直角封角,翻正挑挺不露针迹。坐止口左右宽窄一致。大、小头直角边左右对称,左右长短误差不大于 0.2 cm。

4.7.4 针距密度:平缝针每 3 cm 不少于 10 针,手工针每 4 cm 不少于 4 针。

4.7.5 图案构图完整、整体不偏位。图案应清晰、端正,偏离规定位置不大于 0.2 cm。

4.7.6 拼接处分缝平服、无松紧、无跳针、无漏针。

4.7.7 缝线左右居中,且缝线末尾应留 15 cm 以上的藏线。

4.7.8 拼接缝和后中缝的缝份不低于 0.8 cm。

4.7.9 绣花完整。绣花针迹整齐、流畅,不漏印记。

4.7.10 成品整洁,无油、污渍,无线头。

4.7.11 熨烫平挺,无极光、无死褶、无水花。

4.7.12 商标左右居中,不歪斜。耐久性标签缝制牢固。

4.7.13 布样端正、不弯拧,左右居中,不歪斜。

4.8 洗涤后外观质量

成品经洗涤(包括水洗、干洗)后不允许出现明显扭曲和变形。

4.9 理化性能

成品的理化性能要求按表 3 规定。

表 3

序号	项 目	计量单位	技术要求			备 注	
			优等品	一等品	合格品		
1	耐水色牢度 \geq	变色	级	4	3-4	3	—
		沾色		4	3-4	3	
2	耐汗渍色牢度 \geq	变色	级	4	3-4	3	—
		沾色		4	3-4	3	
3	耐干摩擦色牢度 \geq	级	4	3-4	3	—	
4	耐热压色牢度 \geq	变色	级	4	3-4	3	—
		沾色		4	3-4	3	
5	耐洗色牢度 \geq	变色	级	4	3-4	3-4	使用说明上标注不可水洗产品不考核
		沾色		4	3-4	3	

表 3 (续)

序号	项 目		计量 单位	技 术 要 求			备 注	
				优等品	一等品	合格品		
6	耐干洗色牢度	≥	变色	级	4	4	3-4	使用说明上标注不可干洗产品不考核
			沾色		4	3-4	3	
7	耐光色牢度	≥	变色	级	4	3-4	3	浅色产品可降低半级
8	甲醛含量		mg/kg	符合 GB 18401 规定			—	
9	pH 值		—	符合 GB 18401 规定			—	
10	异味		—	符合 GB 18401 规定			—	
11	可分解芳香胺染料		mg/kg	符合 GB 18401 规定			—	
12	纤维含量偏差		%	符合 FZ/T 01053 规定			—	
<p>按 GB/T 4841.3 规定,颜色大于 1/12 染料染色标准深度色卡为深色,颜色不大于 1/12 染料染色标准深度为浅色。</p> <p>注 1: 成品中面料全项考核,里料考核序号为 1、2、3、8、9、10、11、12 的项目,衬布考核序号为 8、9、10、12 的项目,拉链考核序号为 3、5 的项目。</p> <p>注 2: 成品的理化性能评等按表中最低一项的结果判定。</p>								

5 检测方法

5.1 检验工具

- 5.1.1 钢直尺和钢卷尺。
- 5.1.2 量角器。
- 5.1.3 评定变色用灰色样卡(GB/T 250)。
- 5.1.4 评定沾色用灰色样卡(GB/T 251)。
- 5.1.5 1/12 染料染色标准深度色卡(GB/T 4841.3)。

5.2 成品规格的测定

- 5.2.1 成品主要部位规格按 4.2 规定。
- 5.2.2 成品主要部位规格的测量方法按图 1 和表 4 规定,允许偏差按表 1 规定。

表 4

部位名称	测 量 方 法	
	直条形领带	定型形领带
全长	领带自然摊平,测量大头尖角点至小头尖角点的距离。	领带自然摊平,测量大头尖角点至领结顶端的距离。
小带长	—	领带自然摊平,测量小头尖角点至拉链缝合处的垂直距离。
颈带长	—	拉开拉链,测量颈带周长。
领结高	—	测量领结顶端至末端的中心距离。
大头宽	测量大头直角三角形的斜边长。	测量大头直角三角形的斜边长。
中段宽	测量领带对折处的宽度。	—
小头宽	测量小头直角三角形的斜边长。	测量小头直角三角形的斜边长。
大小头尖角	分别测量大小头两直角在领带带体形成的最大角度。	分别测量大小头两直角在领带带体形成的最大角度。
商标位置	测量大头尖角点至商标下口的垂直距离。	测量大头尖角点至商标下口的垂直距离。

5.3 拉链的测定

在批量样本中随机抽取三条成品,手工测试。打开拉链自锁装置,拉开拉链时拉住颈带的两端,拉合拉链时拉住成品小带,反复开合各 20 次,开合时手应在拉链方向上用力,开合过程中如出现停顿则视为开合过紧,如出现拉链不能开合则视为拉链破肚。三条成品测试结果均符合 4.3.3.3.1 规定,则合格;若有一条不符合,则在样本中再随机抽取一条测试,测试结果符合则该项目合格,反之该项目不合格;若有两条及以上不符合,则该项目不合格。

5.4 保险扣的测定

在批量样本中随机抽取三条成品测试。先做保险扣的开合试验,手工测试。用手反复开合保险扣各 20 次,有弹簧片的保险扣,在开合时应按压保险扣的弹簧片,如扣体有任何部分脱落,则判保险扣损坏。扣合试验后的样品再进行成品拉脱力测试,测试方法按附录 A。三条成品测试结果均符合 4.3.3.3.2 规定,则合格;若有一条不符合,则在样本中再随机抽取一条测试,测试结果符合则该项目合格,反之该项目不合格;若有两条及以上不符合,则该项目不合格。

5.5 成品拼接的测定

成品拼接按 4.4 规定,分别测量大、小头尖角点至领带拼接缝斜线中心点的距离。

5.6 色差的测定

测定色差程度时,被测部位应纱向一致,采用北空光照射,或用 600 lx 及以上的等效光源。入射光与被测物约成 45°角,观察方向与被测物大致垂直,距离 60 cm 目测,并按 4.5 规定,与 GB/T 250 样卡对比。

5.7 外观斑点的测定

成品各部位外观斑点允许存在程度按 4.6 规定。

5.8 外观质量的测定

外观质量的测定按 4.7 规定。平缝针的针距密度的测定,在成品上任取 3 cm 进行测量。手工针的针距密度的测定,在成品上任取 4 cm 进行测量。

5.9 成品洗涤后外观质量的测定

在批量样本中随机抽取一条成品测试,按照产品明示的洗涤方法,或水洗产品按 GB/T 8629 规定采用洗涤程序仿手洗,干燥方法采用 A 法,干洗产品按 GB/T 19981.2 规定,干洗程序按敏感材料测试。整烫后外观质量按 4.8 规定对照表 5 判定缺陷。

5.10 理化性能测定

5.10.1 耐水色牢度的测定按 GB/T 5713 规定。

5.10.2 耐汗渍色牢度的测定按 GB/T 3922 规定。

5.10.3 耐摩擦色牢度的测定按 GB/T 3920 规定,仅测试领带长度方向。

5.10.4 耐热压色牢度的测定按 GB/T 6152 规定。采用潮压法,试验温度为(150±2)℃。

5.10.5 耐洗色牢度的测定按 GB/T 3921 规定,其中纯合成纤维丝织物(除锦纶外)按 C 法规定,其他丝织物按 A 法规定。

5.10.6 耐干洗色牢度的测定按 GB/T 5711 规定。

5.10.7 耐光色牢度的测定按 GB/T 8427 方法 3 规定。

5.10.8 甲醛含量的测定按 GB/T 2912.1 规定。

5.10.9 pH 值的测定按 GB/T 7573 规定。

5.10.10 异味的测定按 GB 18401 规定。

5.10.11 可分解芳香胺染料的测定按 GB/T 17592 规定。

5.10.12 成品所用原料的纤维含量的测定按 GB/T 2910、GB/T 2911、FZ/T 01026、FZ/T 01057 等规定。

6 检验分类规则

6.1 检验分类

成品检验分为出厂检验和型式检验。

6.1.1 出厂检验按第4章规定,4.8和4.9除外。

6.1.2 型式检验按第4章规定。

6.2 质量等级和缺陷划分规则

6.2.1 质量等级划分

成品质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。抽样样本中的单条产品以缺陷的数量及其轻重程度划分等级,批等级以抽样样本中单条产品的品等数量划分。

6.2.2 缺陷划分

单条产品不符合本标准所规定的技术要求,即构成缺陷。

按照产品不符合标准和对产品的使用性能、外观的影响程度,缺陷分成三类:

a) 严重缺陷

严重降低产品的使用性能或严重影响产品外观的缺陷,称为严重缺陷。

b) 重缺陷

不严重降低产品的使用性能和不严重影响产品外观,但较严重不符合标准要求的缺陷,称为重缺陷。

c) 轻缺陷

不符合标准要求,但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷,称为轻缺陷。

6.2.3 质量缺陷判定依据

质量缺陷判定按表5规定。

表 5

项 目	序号	轻 缺 陷	重 缺 陷	严 重 缺 陷
使用说明	1	商标不端正,明显歪斜;钉商标线与商标底色不适宜。	使用说明内容不准确。	使用说明内容缺项。
规格	2	大、小头直角不端正,角度偏差超过本标准规定1°,不大于2°;长度方向(L)规格超过本标准规定指标50%以内;宽度方向(W)规格超过本标准规定指标100%以内。	大、小头直角歪斜,角度偏差超过本标准规定2°,不大于4°;长度方向(L)规格超过本标准规定指标50%以上,100%以内;宽度方向(W)规格超过本标准规定指标100%及以上。	大小头直角严重歪斜,角度偏差超过本标准规定4°;长度方向(L)规格超过本标准规定指标100%及以上。
原材料	3	大小头里料色调与面料不适宜;配件有质量问题,但不影响使用。	衬布发硬,与主面料严重不相配;配件有质量问题,影响使用。	配件有质量问题,不能使用(拉链、保险扣不符合本标准规定)。
图案	4	图案轻微倾斜;标记图案位置偏离规定位置超过本标准规定0.2 cm 及以上。	图案明显缺色;明显顺向不一致;标记图案位置偏离规定位置超过本标准规定0.2 cm 以上,0.5 cm 及以上。	标记图案位置偏离规定位置超过本标准规定0.5 cm 以上。
拼接角度	5	超过本标准规定5°以上,10°及以上。	超过本标准规定10°以上,15°及以上。	超过本标准规定15°以上。

表 5 (续)

项 目	序号	轻 缺 陷	重 缺 陷	严 重 缺 陷
色差	6	表面部位色差低于本标准规定半级。	表面部位色差低于本标准规定半级以上。	—
疵点	7	2号部位超过本标准规定。	1号部位超过本标准规定。	—
针距密度	8	平缝针低于本标准规定2针及以上以内。	平缝针低于本标准规定2针以上;手工针低于本标准规定1针。	手工针低于本标准规定1针以上。
外观质量	9	熨烫不平服;有极光。	轻微烫黄、烫变色。	变质;残破。
	10	表面轻度污渍。	有明显污渍。	—
	11	表面不紧贴内衬而引起的起泡、有链形。	1号部位严重起泡。	整条领带有链形。
	12	边线不对称或不顺直。	边线严重不对称;边线明显不顺直。	—
	13	横向花纹偏离水平线大于0.3 cm,不大于0.5 cm;斜向花纹与大头直角边成平行线,偏差大于0.3 cm,不大于0.5 cm;竖向花纹1号部位偏离中心线不大于0.5 cm。	横向花纹偏离水平线大于0.5 cm,不大于1 cm;斜向花纹与大头直角边成平行线,偏差大于0.5 cm,不大于1 cm;竖向花纹1号部位偏离中心线不大于1 cm。	横向花纹偏离水平线大于1 cm;斜向花纹与大头直角边成平行线,偏差大于1 cm;竖向花纹1号部位偏离中心线大于1 cm。
	14	大、小头直角边左右不对称,两直角边左右长短误差大于0.2 cm;坐止口宽狭、针迹漏出。	大、小头直角边左右严重不对称,两直角边左右长短误差大于0.4 cm;坐止口倒止口、针迹严重外露。	—
	15	布样歪斜;订布样用线与布样底色色泽不适宜。	布样弯拧、不平直。	—
	16	中缝弯曲不挺直。	中缝明显弯曲不对称;针迹外露;缝份低于本标准规定0.2 cm及以上以内。	中缝线断裂;面料裂开;缝份低于本标准规定0.2 cm以上。
17	绣花针迹不整齐;轻度漏印迹;花型轻微变形。	绣花不完整;严重漏印迹;花型变形较严重。	—	
<p>注1: 以上各缺陷按序号逐项累计计算。</p> <p>注2: 未涉及的缺陷可根据缺陷划分规则,参照相似缺陷酌情判定。</p> <p>注3: 丢工为重缺陷,缺件为严重缺陷。</p>				

6.3 抽样规定

抽样数量按产品批量:

200条及以下抽验10条。

200条以上至500条抽验20条。

500条以上至1000条抽验50条。

1000条以上抽验100条。

理化性能测试抽样根据试验需要,一般不少于3条。

6.4 判定规则

6.4.1 单条(样本)判定

优等品:严重缺陷数=0	重缺陷数=0	轻缺陷数 ≤ 2
一等品:严重缺陷数=0	重缺陷数=0	轻缺陷数 ≤ 4
合格品:严重缺陷数=0	重缺陷数=0	轻缺陷数 ≤ 6 或
严重缺陷数=0	重缺陷数 ≤ 1	轻缺陷数 ≤ 3

6.4.2 批量判定

优等品批:样本中的优等品数 $\geq 90\%$,一等品、合格品数 $\leq 10\%$ (不含不合格品),各项理化性能指标测试均达到优等品要求。

一等品批:样本中的一等品以上产品数 $\geq 90\%$,合格品数 $\leq 10\%$ (不含不合格品),各项理化性能指标测试均达到一等品要求。

合格品批:样本中的合格品以上的产品数 $\geq 90\%$,不合格品数 $\leq 10\%$ (不含严重缺陷的不合格品),各项理化性能指标测试均达到合格品要求。

当外观缝制质量判定与理化性能判定不一致时,执行低等级判定。

6.5 检验结果判定

6.5.1 成品出厂检验规则按 FZ/T 80004 规定。

6.5.2 型式检验按 6.3 规定抽样,样本批量判定结果符合 6.4 规定,则判定批量产品为合格,样本批量判定不符合 6.4 规定,则判定批量产品不合格。

6.6 复验规定

如果交收双方对首次检验结果判定有异议时,可进行一次复验。复验时抽验数量为 6.3 规定数量的二倍,复验结果按 6.4 和 6.5 规定判定,以一次复验结果为最终判定结果。

7 标志、包装、运输和贮存

成品的标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。

附 录 A
(规范性附录)
成品保险扣拉脱力试验方法

A.1 原理

在保险扣扣合反方向上进行的拉伸试验过程中,保险扣被拉脱时记录的最大力。

A.2 设备

织物强力机上、下夹钳距离 200 mm,恒定伸长速率为 20 mm/min,无张力夹持。

A.3 试验环境

调湿和试验用标准大气,温度 $(20\pm 2)^{\circ}\text{C}$,相对湿度 $(65\pm 4)\%$ 。

A.4 试样要求与准备

A.4.1 取样尺寸:扣上保险扣,以保险扣为中心,左右各取 12 cm,其直向中心线应与扣迹垂直。

A.4.2 试样数量:3 条。

A.5 试验步骤**A.5.1 设定隔距长度**

将强力机的两个夹钳分开至 200 mm,两个夹钳边缘应相互平行且垂直于移动方向。

A.5.2 设定拉伸速度

将强力机的拉伸速度设定为 20 mm/min。

A.5.3 夹持试样

将保险扣扣合的试样固定在夹钳中间,使扣缝与夹钳边缘相互平行,并使保险扣位于隔距长度中心位置。

A.5.4 测定

开启试验仪,拉伸试样至保险扣脱开,记录保险扣拉脱力。

A.6 试验结果

3 条试样试验结果均不小于 15 N 且不大于 25 N,则保险扣的拉脱力项目合格;出现 1 条试样试验结果不符合,再在样本中随机抽取 1 条样品试验,符合的则该项目合格,反之则不合格。3 条试样中有 2 条及以上试样试验结果小于 15 N 或大于 25 N,则保险扣的拉脱力项目不合格。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
领 带

GB/T 23314—2009

*

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

*

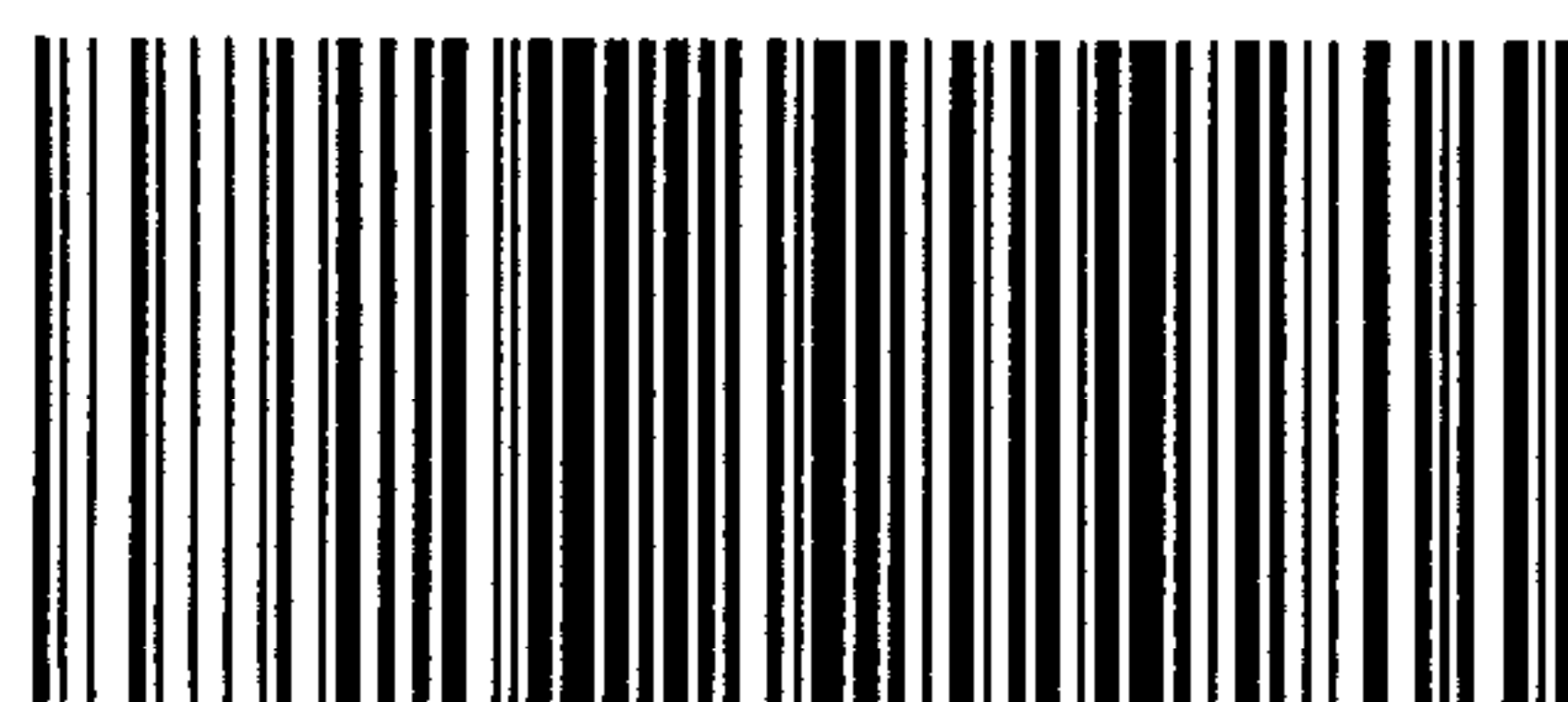
开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 23 千字
2009年7月第一版 2009年7月第一次印刷

*

书号: 155066·1-37587 定价 18.00 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



GB/T 23314—2009