

中华人民共和国国家标准

GB/T 8685—2008
代替 GB/T 8685—1988

纺织品 维护标签规范 符号法

Textiles—Care labelling code using symbols

(ISO 3758:2005, MOD)

2008-06-18 发布

2009-03-01 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

本标准修改采用 ISO 3758:2005《纺织品 使用符号的维护标签规范》，并参考了 2008 年对 ISO 3758:2005 的最新修订草案的内容。

本标准根据 ISO 3758:2005 重新起草，与 ISO 3758:2005 的差异为：

1. 对纺织产品的定义进行了修改，与相关标准的定义一致。
2. 翻转干燥和自然干燥作为干燥的具体方法，不宜作为基本符号，根据 ISO 的修订草案删去了 ISO 3758:2005 中 3.1.3.1 和 3.1.3.2 关于翻转干燥和自然干燥的条款。

3. 根据 ISO 的修订草案，删除了表 1 中 95℃ 缓和水洗的符号。

4. 根据 ISO 的修订草案，增加了平摊滴干的自然干燥符号，对自然干燥符号作了修改。

5. 附录 A 和参考文献的 ISO 标准替换为对应的国家标准，没有国家标准的仍直接引用 ISO 标准。

6. 根据 ISO 的修订草案，将附录 C 内容调整为规范性条文，并入相应的 2.4 和 3.4 内，删除附录 C。

7. 将附录 D 编号顺延为附录 C，删去补充说明用语中有关自然干燥的内容。

本标准代替 GB/T 8685—1988《纺织品和服装使用说明的图形符号》，主要内容变化如下：

1. 标准名称改为《纺织品 维护标签规范 符号法》。
2. 范围由“适用于各种纺织品和服装”改为“适用于提供给最终用户的所有纺织产品”。
3. 删除了引用标准一章。
4. 增加了相关术语及其定义。
5. 修改了三角形和圆圈两个基本符号的含义，洗涤槽内的横线改为波浪线，明确了四个附加符号的含义和表示。
6. 水洗符号中删除了 95℃ 缓和程序，增加了 40℃ 和 30℃ 的非常缓和程序；取消不可拧干符号，将其作为文字描述列入附录 C 内。
7. 漂白符号增加了氧漂/非氯漂。
8. 熨烫符号取消了内加高、中、低汉字的表示，取消了垫布熨烫以及蒸汽熨烫符号。
9. 增加了具体的干洗和湿洗符号，翻转干燥符号增加了以点表示温度。
10. 删除了自然干燥中的衣服外形的符号，修改了正方形符号。
11. 维护符号排列顺序由水洗、氯漂、熨烫、干洗、水洗后干燥改为水洗、漂白、干燥、熨烫和专业维护。
12. 取消了符号的颜色规定。
13. 增加了附录 A 和附录 B。

提请注意，执行本标准中可能会涉及到关于维护标签的专利。

本标准的附录 A、附录 B 和附录 C 为资料性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会基础分会(SAC/TC 209/SC 1)归口。

本标准主要起草单位：纺织工业标准化研究所、中纺标(北京)检验认证中心有限公司。

本标准主要起草人：郑宇英、徐路、斯颖。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 8685—1988。

引 言

随着纺织产品中的各类纤维、材料及整理剂以及洗涤和维护方法的发展,使得人们很难或不可能对每件纺织产品仅通过简单的判定来选择出适当的清洗和维护方法。为了帮助消费者、洗涤者和专业干洗者选择适当的维护方法,国际标准化组织 1991 年发布了国际标准 ISO 3758,建立了纺织产品耐久性标志上维护方法信息的符号体系,切实可行地对相关符号的类型和数量进行了限制,使全球范围的使用者对符号“易懂和易认”。

1991 年发布的第一版和 2005 年发布的第二版国际标准综合考虑了两种要求,一是符号要尽量简单,以使各国使用者易于理解,不管使用者的语言是哪种;二是提供的信息尽可能多一些,以防止在维护过程中造成不可回复的损伤。该国际标准具有充分的适应性,通过提供维护方法的较大选择空间,让使用者可以从中选择出最适用的方法,满足了符号使用者的实际要求。

本标准的修订版反映了目前的实际清洗方法,包括技术的发展,新的漂白方法,以及可选的水溶性常规干洗方法。另外,对维护过程的描述进行了修订,以避免阻碍工艺的发展。

本标准规定了维护说明,其符号按水洗、漂白、干燥、熨烫及专业维护的顺序排列。

附录 A 中给出了维护方法涉及到的产品特性及其试验方法,以保证正确选用维护符号。

附录 B 的内容涉及到添加圆点表示水洗温度的方法。

有必要时,除符号外还可以使用文字说明。附录 C 给出了示例。

纺织品 维护标签规范 符号法

1 范围

本标准建立了纺织产品标签上使用的符号体系,提供了不会对制品造成不可回复损伤的最剧烈的维护程序的信息;规定了这些符号在维护标签中的使用方法。

本标准包括了水洗、漂白、干燥和熨烫的家庭维护方法,也包括干洗和湿洗的专业纺织品维护方法,但不包括工业洗涤。家庭维护方法的4种符号提供的信息也可对专业洗熨人员提供帮助。

本标准适用于提供给最终用户的所有纺织产品。

2 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

2.1

纺织产品 textile products

以天然纤维和化学纤维为主要原料,经纺、织、染等加工工艺或再经缝制、复合等工艺而制成的产品,如纱线、织物及其制成品。

2.2

水洗 washing

在容器中用水洗涤纺织产品的程序。

注:水洗包括下列所有或部分操作的相关组合:

——浸渍、预洗、常规水洗(通常要加热、施加机械作用,添加洗涤剂或其他制品)和冲洗。

——脱水,即在上述操作过程中或完成时进行的甩干或拧干。

这些操作可以用机器也可以用手工进行。

2.3

漂白 bleaching

为了提高去污力和提高白度,在水洗之前、水洗过程中或水洗之后,在溶剂水中要求使用含氯或含氧(非氯)的氧化剂的程序。

2.3.1

氯漂剂 chlorine bleach

在溶液中释放出次氯酸根离子的试剂,例如次氯酸钠。

2.3.2

氧/非氯漂白剂 oxygen/non-chlorine bleach

在溶液中释放出过氧化物的试剂。

注:氧漂白剂的活性范围较广,包括不同活性的活性漂白物和非活性漂白物。漂白催化剂是在较低的水洗温度下可促使漂白发生的试剂。

2.4

干燥 drying

去除水洗后的纺织产品中残留水分的程序。

2.4.1

自然干燥 natural drying

以去除水洗后纺织产品上的残留水分为目的,采用在阴凉处或不在阴凉处进行悬挂晾干、悬挂滴

干、平摊晾干或平摊滴干的处理程序。

2.4.1.1

悬挂晾干 line drying

将水洗和脱水后的纺织产品竖直方向悬挂在绳(杆)上或衣架上去除残留水分的程序。

2.4.1.2

悬挂滴干 drip line drying

将水洗后但不脱水的纺织产品竖直方向悬挂在绳(杆)上或衣架上去除(残留)水分的程序。

2.4.1.3

平摊晾干 flat drying

将水洗和脱水后的纺织产品铺在平面上去除残留水分的程序。

2.4.1.4

平摊滴干 drip flat drying

将水洗后但不脱水的纺织产品铺在平面上去除残留水分的程序。

2.4.2

翻转干燥 tumble drying

以去除水洗和脱水后的纺织产品上的残留水分为目的,借助于旋转滚筒中的热空气对其进行的处理程序。

2.5

熨烫 ironing and pressing

为恢复纺织产品的形态和外观,借助于适当工具对其进行的加热加压或蒸汽的处理程序。

2.6

专业纺织品维护 professional textile care

不包括工业洗涤的专业干洗和专业湿洗。

2.6.1

专业干洗 professional dry cleaning

采用专用干洗的有机溶剂,由专业人员对纺织产品进行清洁的过程。

注:干洗包括清洁、冲洗和脱液过程,干洗后采用适当的方法进行干燥和外观恢复整理。

2.6.2

专业湿洗 professional wet cleaning

采用专用技术(清洁、冲洗和脱水)、洗涤剂 and 为降低副作用的添加剂,由专业人员在水中清洁纺织产品的程序。

注:湿洗后采用适当的方法进行干燥和外观恢复整理。

3 符号

3.1 基本符号和具体描述符号

提供了5个基本符号和一些附加的具体描述符号。

3.1.1 水洗

用洗涤槽表示水洗程序,见图1。



图 1

3.1.2 漂白

用三角形表示漂白程序,见图 2。

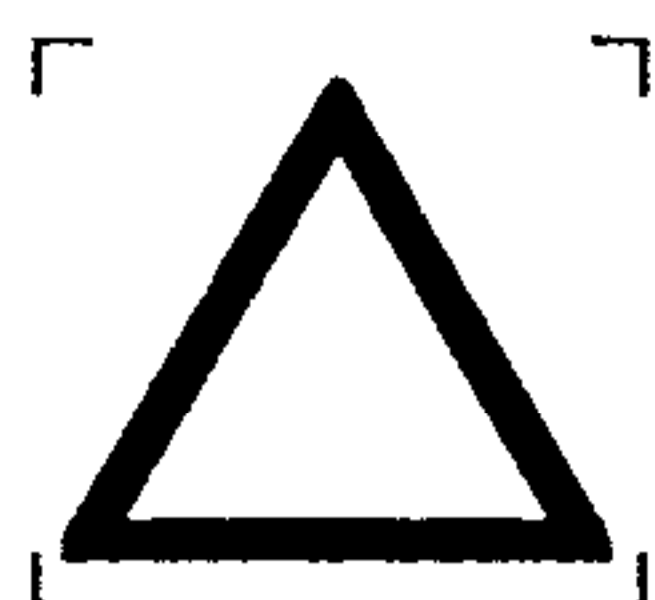


图 2

3.1.3 干燥

用正方形表示干燥程序,见图 3。

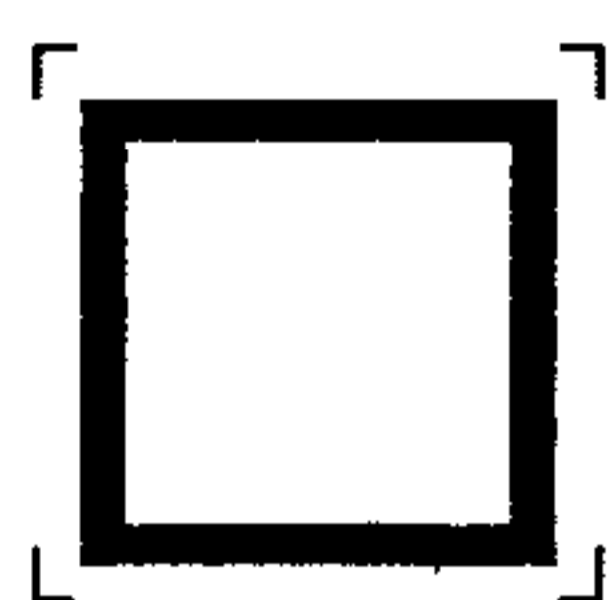


图 3

3.1.4 熨烫

用手工熨斗表示熨烫程序,见图 4。

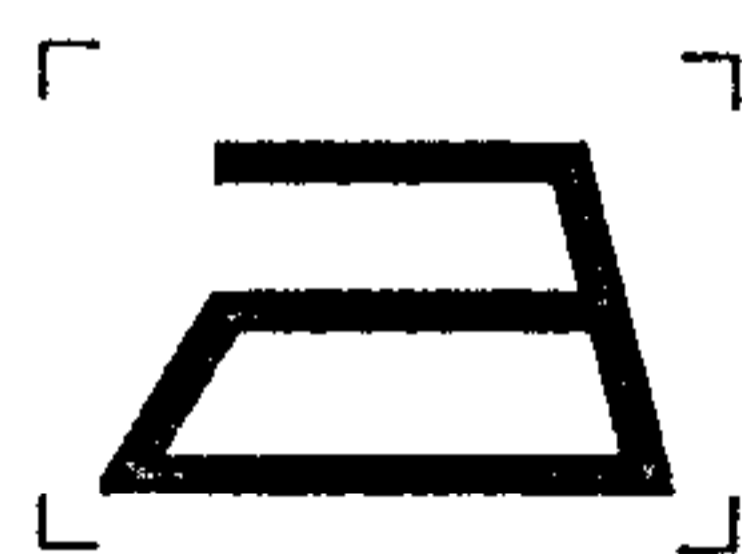


图 4

3.1.5 专业纺织品维护

用圆圈表示(不包括工业洗涤的)专业干洗和专业湿洗的维护程序,见图 5。

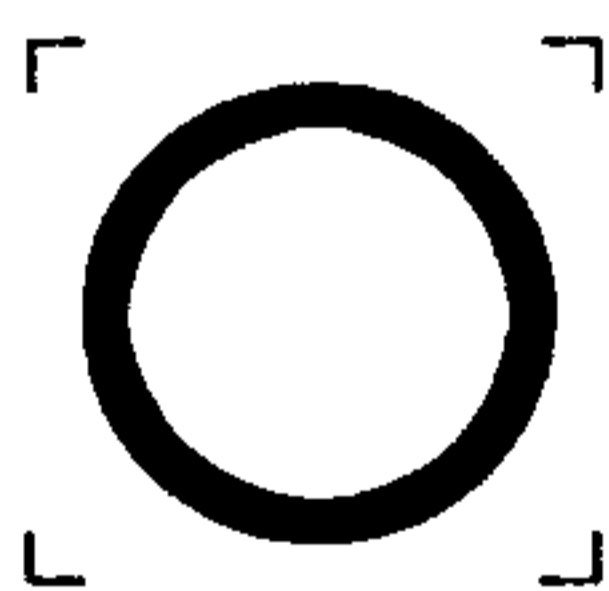


图 5

3.1.6 不允许的处理

在五个基本符号上叠加的叉号“×”(见图 6),表示不允许进行这些符号代表的处理程序。

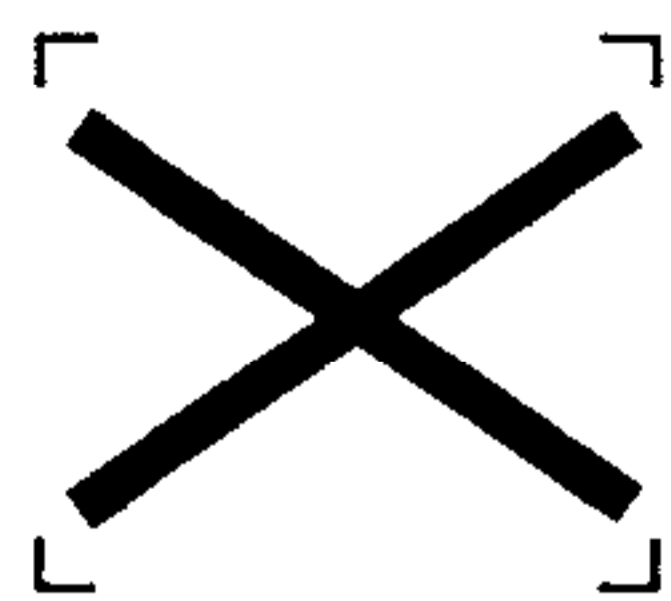


图 6

3.1.7 缓和处理

在基本符号下面添加的一条横线(见图 7),表示与未加横线的相应符号相比,该程序的处理条件较为缓和,例如,减少搅拌。

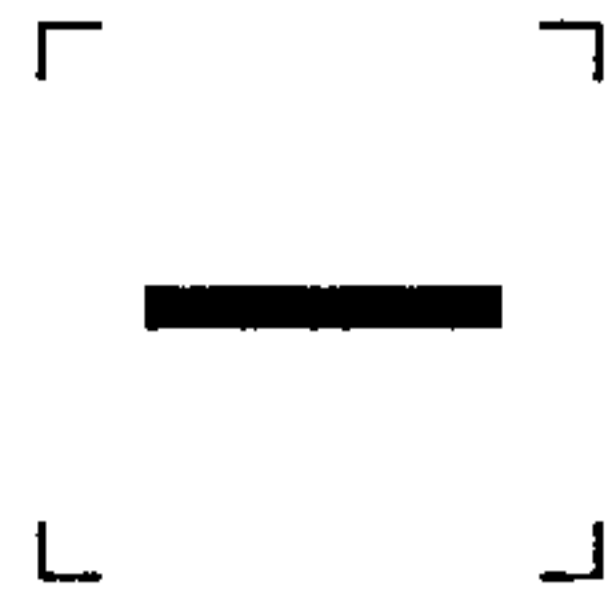


图 7

3.1.8 非常缓和处理

在基本符号下面添加的两条横线(见图 8),表示其处理条件应更加缓和,例如,进一步减少搅拌。



图 8

3.1.9 处理温度

不带“℃”的数字(30,40,50,60,70 或 95)与 3.1.1 的水洗符号一起使用表示洗涤的摄氏温度。

在 3.1.3 干燥和 3.1.4 熨烫的 2 个符号中的圆点(见图 9)用来表示处理程序的温度。不同数量的点所代表的温度在表 4 和表 5 中给出。

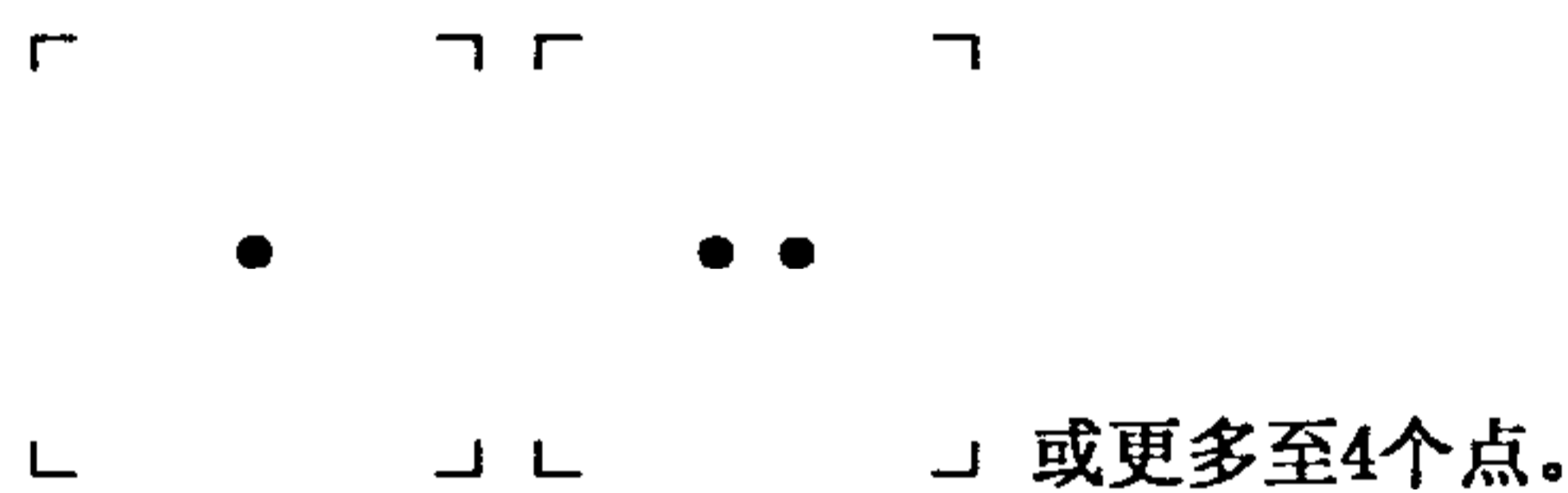


图 9







3.2 水洗

洗涤槽代表手洗或机洗的家庭洗涤程序(见图 1),用于表达允许的最高的洗涤温度和最剧烈的洗涤条件,见表 1。

表 1 水洗符号

符 号	水 洗 程 序
	——最高洗涤温度 95℃ ——常规程序
	——最高洗涤温度 70℃ ——常规程序
	——最高洗涤温度 60℃ ——常规程序
	——最高洗涤温度 60℃ ——缓和程序
	——最高洗涤温度 50℃ ——常规程序
	——最高洗涤温度 50℃ ——缓和程序




表 1 (续)

符 号	水 洗 程 序
	——最高洗涤温度 40℃ ——常规工艺
	——最高洗涤温度 40℃ ——缓和程序
	——最高洗涤温度 40℃ ——非常缓和程序
	——最高洗涤温度 30℃ ——常规程序
	——最高洗涤温度 30℃ ——缓和程序
	——最高洗涤温度 30℃ ——非常缓和程序
	——手洗 ——最高洗涤温度 40℃
	——不可水洗

3.3 漂白

三角形代表漂白程序(见图 2 和表 2)。

表 2 漂白符号

符 号	漂 白 程 序
	——允许任何漂白剂
	——仅允许氧漂/非氯漂
	——不可漂白









3.4 干燥

正方形代表干燥程序(见图 3、表 3 和表 4)。

3.4.1 自然干燥

在正方形内添加竖线表示悬挂自然干燥程序,横线表示平摊自然干燥程序,左上角再添加一条斜线表示在阴凉处自然干燥程序(见表 3)。




表 3 自然干燥符号

符 号	自然干燥程序	符 号	自然干燥程序
	——悬挂晾干		——在阴凉处悬挂晾干
	——悬挂滴干		——在阴凉处悬挂滴干
	——平摊晾干		——在阴凉处平摊晾干
	——平摊滴干		——在阴凉处平摊滴干

3.4.2 翻转干燥

用正方形里的圆来表示水洗后翻转干燥程序,在符号里添加一个或两个圆点表示该程序所允许的最高温度,见表 4。





表 4 翻转干燥符号

符 号	翻转干燥程序
	——可使用翻转干燥 ——常规温度,排气口最高温度 80℃
	——可使用翻转干燥 ——较低温度,排气口最高温度 60℃
	——不可翻转干燥

3.5 熨烫

熨斗代表家庭熨烫程序(见图 4),可带蒸汽或不带蒸汽,在符号里添加一、二或三个圆点分别表示熨斗底板的最高温度,见表 5。









表 5 熨烫符号

符 号	熨 烫 程 序
	——熨斗底板最高温度 200℃
	——熨斗底板最高温度 150℃
	——熨斗底板最高温度 110℃ ——蒸汽熨烫可能造成不可回复的损伤
	——不可熨烫

3.6 专业纺织品维护

圆圈(见图 5)代表由专业人员对纺织产品(不包括真皮和毛皮)的专业干洗和湿洗程序。表 6 提供了不同维护程序的信息。专业湿洗符号供选择使用。

表 6 纺织品专业维护程序符号

符 号	纺织品维护程序
	——使用四氯乙烯和符号 F 代表的所有溶剂的专业干洗 ——常规干洗
	——使用四氯乙烯和符号 F 代表的所有溶剂的专业干洗 ——缓和干洗
	——使用碳氢化合物溶剂(蒸馏温度在 150℃~210℃之间,闪点为 38℃~70℃)的专业干洗 ——常规干洗
	——使用碳氢化合物溶剂(蒸馏温度在 150℃~210℃之间,闪点为 38℃~70℃)的专业干洗 ——缓和干洗
	——不可干洗
	——专业湿洗 ——常规湿洗
	——专业湿洗 ——缓和湿洗
	——专业湿洗 ——非常缓和湿洗

4 符号的应用和使用

4.1 符号的应用

第 3 章中规定的符号应尽可能地直接标注在制品上或标签上。在不适当的情况下,也可仅在包装上表明维护说明。

应使用适当的材料制作标签,该材料能承受标签上标明的维护处理程序。

标签和符号应足够大,以使符号易于辨认,并在制品的整个寿命期内保持易于辨认。

标签应永久地固定在纺织产品上,且符号不被掩藏,使消费者可以很容易地发现和辨认。

4.2 选择适当符号的特性和试验方法

相关的特性和试验方法在附录 A 中给出。

4.3 符号的用法

符号应按水洗、漂白、干燥、熨烫和专业维护的顺序排列。应使用足够的和适当的符号,以维护制品而不造成不可回复的损伤。

符号所代表的处理程序适用于整件纺织产品,有特殊说明的除外。

附录 A
(资料性附录)

正确选用维护符号采用的产品特性和试验方法

A.1 定义

A.1.1 特性

对纺织产品的可用性非常重要,并且维护处理时有可能对其造成负面影响的特征性能。

建议在选择维护标签之前,获取与洗涤处理相关的纺织产品性能及其成分等信息。

A.1.2 试验方法

A.1.2.1 实验室方法

使用模拟实际程序的实验室设备进行试验的方法。

A.1.2.2 实物方法

应用与实际相似的标准化程序进行试验的方法。

A.1.2.3 感官评定

仅借助于人的感官进行评定的方法。

A.2 特性

A.2.1 实验室方法试验的特性

——色牢度:GB/T 6151 制定了试验方法通则,GB 250 和 GB 251 中分别规定了评定变色和沾色用灰卡。

A.2.2 实物方法试验的特性

——水洗、翻转干燥和干洗性能:可采用标准试验方法或感官评定测定其相关特性。

相关特性在表 A.1 的第 1 列给出。

A.3 试验方法

表 A.1 列出了相关的试验方法。表 A.2 至表 A.6 列出了用于标准化的维护符号的实验室方法和实物方法。

根据材料、结构和制品的实际使用情况,可以考虑其他特性。

表 A.1 特性和试验方法

特 性	试 验 方 法	评 定 方 法
色牢度 (见表 A.2,表 A.3,表 A.4,表 A.5)	实验室方法	GB 250,GB 251
尺寸变化	实物方法 水洗, 翻转干燥:GB/T 8629 干洗:GB/T 19981.2、ISO 3175-3、ISO 3175-4	GB/T 8628, GB/T 8630
接缝外观		GB/T 13771 或 GB/T 19980
耐久性褶裥的保持性		GB/T 13770 或 GB/T 19980
耐久压烫制品的起皱		GB/T 13769 或 GB/T 19980
外观表面		GB/T 21196.4,GB/T 19980
起毛起球		GB/T 4802.2,GB/T 4802.3
植绒损失		FZ/T 64011
天鹅绒和人造毛皮的起毛		—
涂层织物的硬化		—
涂层和层压织物的分层		—

表 A.1 (续)

特 性	试 验 方 法	评 定 方 法
热熔性夹层的分离	实物方法 水洗, 翻转干燥: GB/T 8629 干洗: GB/T 19981.2、ISO 3175-3、ISO 3175-4	—
手感变化		—
纱线滑移、接缝的磨损		GB/T 13772-1, GB/T 13772-2, GB/T 13772-3
注: 采用第 2 列的实验室或实物方法试验后, 按第 3 列的相应方法评估试样的性能。		

表 A.2 水洗













符 号	实 物 方 法	色 牢 度 实 验 室 方 法
	GB/T 8629	GB/T 12490 或 ISO 105-C08
	GB/T 8629	GB/T 12490 或 ISO 105-C08
	GB/T 8629	GB/T 12490 或 ISO 105-C08
	GB/T 8629	GB/T 12490 或 ISO 105-C08
	GB/T 8629	GB/T 12490 或 ISO 105-C08
	GB/T 8629	GB/T 12490 或 ISO 105-C08
	GB/T 8629	GB/T 12490 或 ISO 105-C08
	GB/T 8629	GB/T 12490 或 ISO 105-C08
	GB/T 8629	GB/T 12490
	GB/T 8629	GB/T 12490
	GB/T 8629	GB/T 12490
	GB/T 8629	GB/T 12490

表 A.3 漂白



符 号	实 物 方 法	色 牢 度 实 验 室 方 法
	—	GB/T 7069
	GB/T 8629	ISO 105-C09

表 A.4 翻转干燥






符 号	实 物 方 法
	GB/T 8629
	GB/T 8629

表 A.5 熨烫

符 号	试验方法	色牢度方法	沾色/变色		
			干	潮	湿
	—	GB/T 6152(200℃)	+	—	+
	—	GB/T 6152(150℃)	—	+	+
	—	GB/T 6152(110℃)	—	—	+

+ 应检测；— 不检测。

表 A.6 专业纺织品维护

在 GB/T 19981.1 中列出了评价的基本原则及测试性能,同时还需要给出有关纤维含量的信息,以便对纺织品专业维护符号做出选择和解释。

符 号	实 物 方 法	色牢度实验室方法 ^a
	GB/T 19981.2	GB/T 5711
	GB/T 19981.2	GB/T 5711
	ISO 3175-3	GB/T 5711,可修改方法,使用适当的溶剂
	ISO 3175-3	GB/T 5711,可修改方法,使用适当的溶剂
	ISO 3175-4	GB/T 12490
	ISO 3175-4	GB/T 12490
	ISO 3175-4	GB/T 12490

^a 评价可能发生的沾色或变色问题的其他试验,干洗按 GB/T 5712(摩擦色牢度——有机溶剂),湿洗按 GB/T 3920(耐摩擦色牢度——湿摩)。

附录 B
(资料性附录)
国外维护标签的准则惯例

B.1 概要

国际上某些国家和地区对纺织品的维护标签和维护符号有相关的法规或具体要求,以下为相关要求的
具体信息。

B.2 GINETEX 要求

GINETEX(纺织品维护标签国际协会)制定了不受语言限制的符号体系。该符号体系包括经
WIPO 注册的国际商标(No. 2R211 247, No. 461 470 和 No. 492 423)。GINETEX 在维护其知识产权
的同时,同意 ISO 接受该体系,并在国际标准中包含其内容。详细信息见网址 www.ginetex.org。

B.3 美国要求

B.3.1 在美国,在标签上仅用符号表示维护说明时,应使用点表示水洗温度。水洗温度可以用点和摄
氏温度表示。可以给出一种或两种维护方法,洗涤(水洗、漂白、干燥和熨烫)或专业维护(干洗),或洗涤
和专业维护(干洗)。进一步的信息见 www.ftc.gov。

B.3.2 与水洗符号同时使用的、用于确定温度的圆点符号的描述和定义如下:

B.3.2.1 很高的温度,最高 60℃。

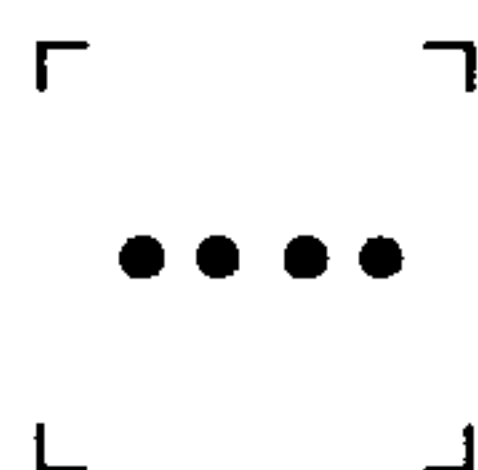


图 B.1

B.3.2.2 高温,最高 50℃。

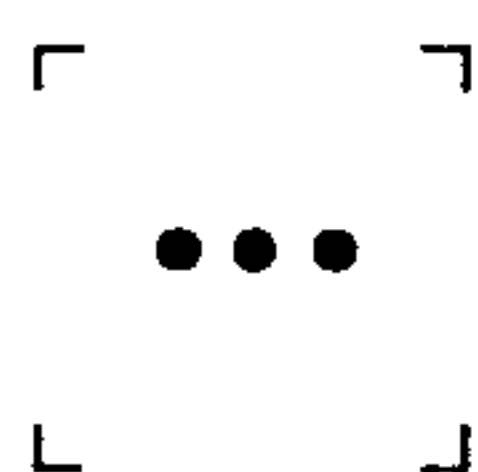


图 B.2

B.3.2.3 中温,最高 40℃。



图 B.3

B.3.2.4 低温,最高 30℃,最低 20℃。

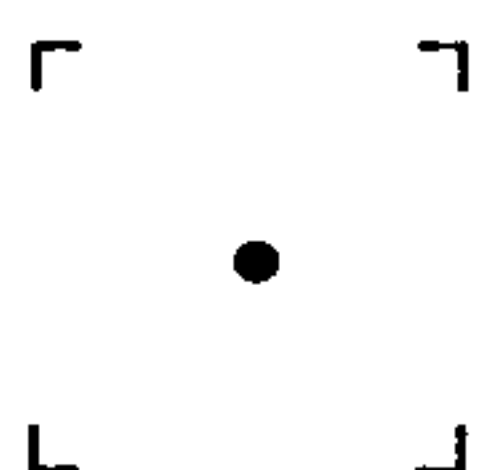












图 B.4

表 B.1 带圆点的水洗符号

符 号	水 洗 程 序
	——最高洗涤温度 60℃ ——常规程序
	——最高洗涤温度 60℃ ——缓和程序
	——最高洗涤温度 50℃ ——常规程序
	——最高洗涤温度 50℃ ——缓和程序
	——最高洗涤温度 40℃ ——常规程序
	——最高洗涤温度 40℃ ——缓和程序
	——最高洗涤温度 40℃ ——非常缓和程序
	——最高洗涤温度 30℃ ——常规程序
	——最高洗涤温度 30℃ ——缓和程序
	——最高洗涤温度 30℃ ——非常缓和程序

附录 C
(资料性附录)
补充说明用语示例

C.1 定义

补充说明用语是可以与维护符号同时使用的附加维护说明,是非常必要的信息。采用补充说明用语提供的方法维护纺织产品,使得在制品整新过程中不会受到损伤。

C.2 补充说明用语示例

表 C.1 中列出了常用的补充说明用语。

当某项常规的维护程序是消费者或专业清洗人员有可能使用的,但该程序又会对产品造成损伤时,补充说明术语可能是必需的。

标签上宜尽可能少地使用补充说明用语。

表 C.1 补充说明用语示例

——水洗前去除……	——垫布熨烫
——分开水洗	——不使用荧光增白剂
——与相似颜色的制品一同水洗	——使用水洗网
——使用前水洗	——不可蒸汽熨烫
——反面水洗	——仅用蒸汽熨烫
——不可甩干或绞拧	——不可浸泡
——仅潮湿擦拭	——建议蒸汽熨烫
——干燥后尽快(从设备中)取出	——干燥时远离直接热源
——不要添加织物调节剂	——潮湿时整形
——仅反面熨烫	——整形后平摊干燥
——不可熨烫装饰品	——手洗,最高温度 30℃

参 考 文 献

- [1] GB 250 评定变色用灰色样卡
- [2] GB 251 评定沾色用灰色样卡
- [3] GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- [4] GB/T 4802.2 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第2部分:改型马丁代尔仪法
- [5] GB/T 4802.3 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第3部分:起球箱法
- [6] GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度
- [7] GB/T 5712 纺织品 色牢度试验 耐有机溶剂摩擦色牢度
- [8] GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- [9] GB/T 6151 纺织品 色牢度试验 试验通则
- [10] GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- [11] GB/T 7069 纺织品 色牢度试验 耐次氯酸盐漂白色牢度
- [12] GB/T 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记和测量
- [13] GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤及干燥程序
- [14] GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- [15] GB/T 12490 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度
- [16] GB/T 13769 纺织品 耐久压烫织物经家庭洗涤和干燥后外观的评定方法
- [17] GB/T 13770 纺织品 耐久压烫产品经家庭洗涤和干燥后褶裥外观的评定方法
- [18] GB/T 13771 纺织品 耐久压烫产品经家庭洗涤和干燥后接缝外观的评定方法
- [19] GB/T 13772.1 纺织品 机织物抗接缝纱线滑移性能的测定 第1部分:定滑移量法
- [20] GB/T 13772.2 纺织品 机织物抗接缝纱线滑移性能的测定 第2部分:定负荷法
- [21] GB/T 13772.3 纺织品 机织物抗接缝纱线滑移性能的测定 第3部分:针夹法
- [22] GB/T 19980—2005 纺织品 服装及其他纺织最终产品经家庭洗涤和干燥后外观的评价方法
- [23] GB/T 19981.1 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第1部分:干洗和整烫后性能的评价
- [24] 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:使用四氯乙烯干洗和整烫时性能试验的程序
- [25] GB/T 21196.4 纺织品 马丁代尔法织物耐磨性的测定 第4部分:外观变化的评定
- [26] FZ/T 64011—2001 静电植绒织物
- [27] ISO 105-C08 纺织品 色牢度试验 使用含低温漂白活化剂的无磷洗涤剂的耐家庭和商业洗涤色牢度
- [28] ISO 105-C09 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度 使用含低温漂白活化剂的无磷洗涤剂的氧化漂白反应
- [29] ISO 3175-3 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第3部分:使用碳氢化合物溶剂洗涤和整理时测定性能的程序
- [30] ISO 3175-4 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第4部分:使用模拟湿洗进行洗涤和整理时测定性能的程序

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
纺织品 维护标签规范 符号法
GB/T 8685—2008

*

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

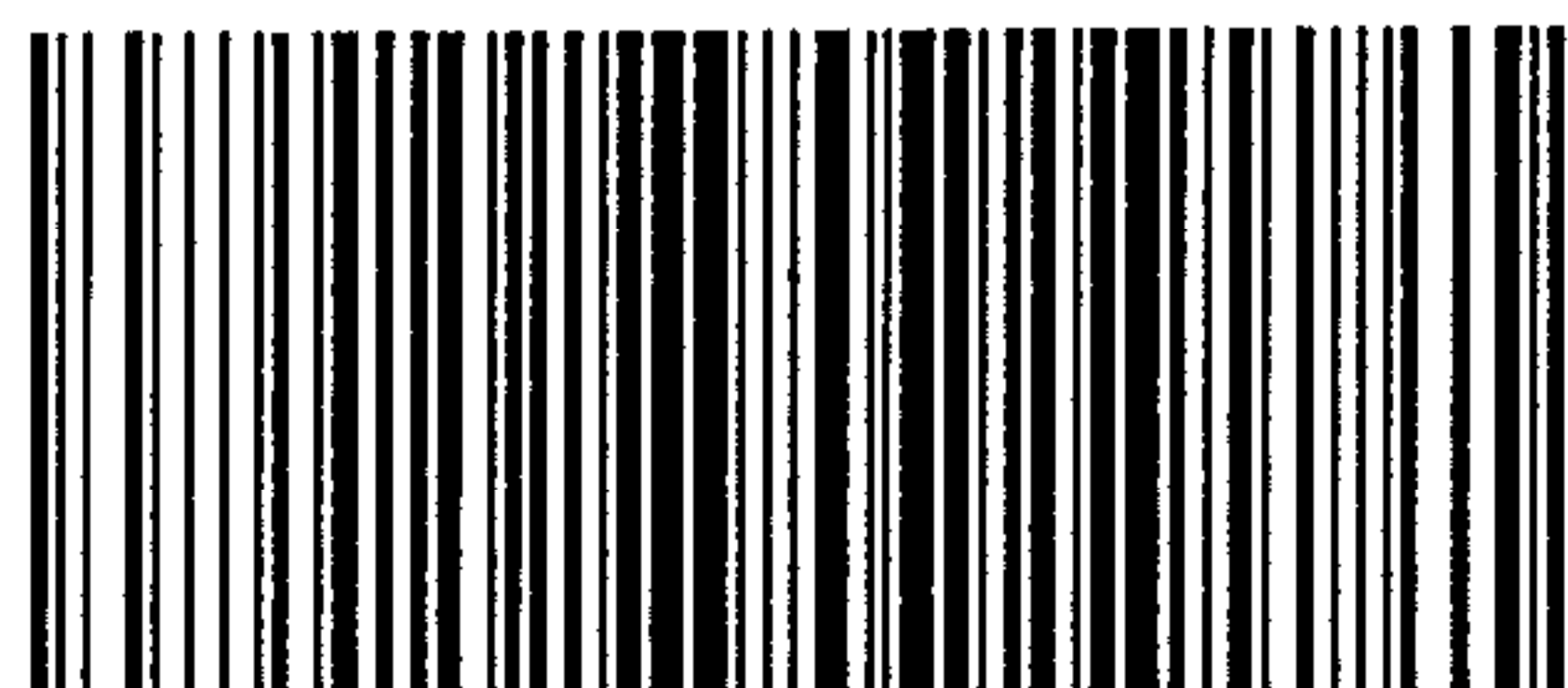
*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 31 千字
2008年9月第一版 2008年9月第一次印刷

*

书号: 155066·1-32914

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 8685—2008