



TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 8041 : 2009

ISO 5077 : 2007

Xuất bản lần 1

**VẬT LIỆU DỆT –
XÁC ĐỊNH SỰ THAY ĐỔI KÍCH THƯỚC
TRONG QUÁ TRÌNH GIẶT VÀ LÀM KHÔ**

Textiles –

Determination of dimensional change in washing and drying

HÀ NỘI - 2009

Lời nói đầu

TCVN 8041 : 2009 thay thế cho TCVN 1755 : 1986 và TCVN 5798 : 1994.

TCVN 8041 : 2009 hoàn toàn tương đương với ISO 5077 : 2007.

TCVN 8041 : 2009 do Ban kỹ thuật tiêu chuẩn quốc gia TCVN/TC 38 *Vật liệu dệt* biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng đề nghị, Bộ Khoa học và Công nghệ công bố.

Vật liệu dệt –

Xác định sự thay đổi kích thước trong quá trình giặt và làm khô

Textiles –

Determination of dimensional change in washing and drying

1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này qui định phương pháp xác định sự thay đổi kích thước của vải, các sản phẩm may hoặc các mặt hàng dệt khác, khi chịu tác động bởi sự kết hợp (thích hợp) của các qui trình giặt và làm khô qui định.

Đối với mặt hàng dệt may hoặc các vật liệu để biến dạng, cần phải thận trọng trong việc giải thích các kết quả.

2 Tài liệu viện dẫn

Các tài liệu viện dẫn sau rất cần thiết cho việc áp dụng tiêu chuẩn. Đối với các tài liệu ghi năm công bố thì áp dụng bản được nêu. Đối với các tài liệu viện dẫn không ghi năm công bố thì áp dụng phiên bản mới nhất, bao gồm cả các sửa đổi.

TCVN 1748 : 2007 (ISO 139 : 2005), Vật liệu dệt – Môi trường chuẩn để điều hoà và thử.

ISO 3759, Textiles – Preparation, marking and measuring of fabric specimens and garments in tests for determination of dimensional change (Vật liệu dệt – Chuẩn bị, đánh dấu và đo các mẫu vải và sản phẩm may trong các phép thử xác định sự thay đổi kích thước)

ISO 6330, Textiles – Domestic washing and drying procedures for textile testing (Vật liệu dệt – Qui trình giặt và làm khô gia dụng để thử vật liệu dệt)

3 Nguyên tắc

Mẫu được điều hoà trong môi trường chuẩn đã qui định và được đo trước khi các sản phẩm chịu tác động của quá trình giặt và làm khô thích hợp. Sau khi làm khô, điều hoà, đo lại và tính toán sự thay đổi kích thước.

TCVN 8041 : 2009

4 Thiết bị, dụng cụ và thuốc thử

Sử dụng thiết bị, dụng cụ và các thuốc thử được như qui định trong ISO 3759 và ISO 6330.

5 Các điều kiện môi trường

Điều kiện môi trường yêu cầu để điều hoà và thử được qui định trong TCVN 1748 (ISO139).

6 Mẫu thử

6.1 Việc lựa chọn, kích thước, đánh dấu và đo mẫu thử được qui định trong ISO 3759.

6.2 Khi thích hợp, có thể sử dụng ba mẫu thử từ mỗi mẫu. Có thể sử dụng một hoặc hai mẫu trong trường hợp không có đủ mẫu.

7 Cách tiến hành

7.1 Xác định chiều dài và chiều rộng ban đầu, sau khi các mẫu đã được điều hoà và tiến hành theo qui định trong TCVN 1748 (ISO 139) và ISO 3759.

7.2 Giặt và làm khô mẫu thử được tiến hành đúng theo một trong các qui trình qui định trong ISO 6330 theo thoả thuận giữa các bên liên quan.

7.3 Sau khi giặt và làm khô, điều hoà, đo mẫu thử và tính toán sự thay đổi kích thước của mẫu thử theo qui trình qui định trong ISO 3759.

8 Biểu thị kết quả

8.1 Tính toán sự thay đổi kích thước trung bình của mẫu thử theo cả hướng chiều dài và chiều rộng phù hợp với sự sắp xếp trong ISO 3759 như sau:

$$\frac{x_1 - x_0}{x_0} \times 100$$

Trong đó

x_0 là kích thước ban đầu

x_1 là kích thước đo sau khi đã xử lý.

Ghi lại sự thay đổi trong phép đo kích thước riêng theo tỉ lệ phần trăm tương ứng của giá trị ban đầu.

8.2 Biểu thị sự thay đổi kích thước trung bình chính xác đến 0,5 %.

Khi kích thước giảm (co lại), ghi lại bằng kí hiệu dấu âm (-) hoặc khi kích thước tăng (giãn ra), ghi lại bằng kí hiệu dấu dương (+).

9 Báo cáo thử nghiệm

Báo cáo thử nghiệm bao gồm các thông tin:

- a) viện dẫn tiêu chuẩn này;
 - b) số lượng mẫu đã được giặt và làm khô;
 - c) quy trình sử dụng để giặt và làm khô theo ISO 6330;
 - d) đối với các vải mẫu, sự thay đổi kích thước trung bình theo chiều dài (sợi dọc hoặc cột vòng) và theo chiều rộng (sợi ngang hoặc hàng vòng) chính xác đến 0,5 %;
 - e) đối với sản phẩm may, mô tả, cấu tạo và kích cỡ của sản phẩm được thử;
 - f) đối với sản phẩm may, mô tả đầy đủ cho mỗi vị trí đo và sự thay đổi kích thước trung bình chính xác đến 0,5 % tại mỗi vị trí của từng sản phẩm được thử.
-