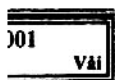


**TCVN**

**TIÊU CHUẨN QUỐC GIA**



**TCVN 2106 : 2007**

**ISO 3758 : 2005**

Xuất bản lần 3

**VẬT LIỆU DỆT –  
KÍ HIỆU TRÊN NHÃN HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG**

*Textiles – Care labelling code using symbols*

HÀ NỘI - 2007

**Lời nói đầu**

TCVN 2106 : 2007 thay thế TCVN 2106 : 2002.

TCVN 2106 : 2007 hoàn toàn tương đương ISO 3758 : 2005.

TCVN 2106 : 2007 do Ban kỹ thuật Tiêu chuẩn TCVN/TC 38  
*Hàng dệt* biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng  
đề nghị, Bộ Khoa học và Công nghệ công bố.

## Vật liệu dệt – Kí hiệu trên nhãn hướng dẫn sử dụng

*Textiles – Care labelling code using symbols*

### 1 Phạm vi áp dụng

Tiêu chuẩn này

- thiết lập một hệ thống các kí hiệu bằng hình vẽ để sử dụng trong ghi nhãn cho sản phẩm dệt (xem 4.1) nhằm cung cấp các thông tin để ngăn chặn việc làm hư hỏng sản phẩm trong quá trình bảo quản sản phẩm dệt;
- quy định việc sử dụng các kí hiệu này trên nhãn hướng dẫn sử dụng.

Các xử lý sau đây được đề cập đến: giặt, tẩy trắng, là tay và làm khô sau khi giặt. Các xử lý bảo quản vật liệu dệt có tính chuyên nghiệp trong giặt khô và giặt ướt, nhưng ngoại trừ giặt công nghiệp cũng được đề cập đến. Tuy nhiên, các thông tin được truyền đạt bởi bốn kí hiệu gia dụng cũng trợ giúp được cho các nhà giặt tẩy chuyên nghiệp.

Tiêu chuẩn này áp dụng đối với tất cả các loại sản phẩm dệt ở dạng được cung cấp tới người tiêu dùng.

### 2 Thuật ngữ và định nghĩa

Trong tiêu chuẩn này áp dụng các thuật ngữ và định nghĩa sau:

#### 2.1

##### **Sản phẩm dệt** (textile articles)

các loại sợi, sản phẩm đơn chiếc và các loại sản phẩm hoàn thiện được cấu thành từ ít nhất 80 % khối lượng vật liệu dệt.

#### 2.2

##### **Giặt** (washing)

quá trình được sử dụng để làm sạch sản phẩm dệt trong môi trường nước.

## TCVN 2106 : 2007

**CHÚ THÍCH** Quá trình giặt có thể kết hợp tất cả hoặc chỉ một số công đoạn thích hợp dưới đây:

- ngâm, giặt sơ bộ và giặt chính – thường được tiến hành đồng thời với gia nhiệt và tác động cơ học, với sự có mặt của các chất tẩy rửa hoặc các sản phẩm khác - và công đoạn giũ;
- loại nước, nghĩa là tác động ép hoặc vắt được tiến hành trong và/hoặc cuối các công đoạn đã nêu trên.

Các công đoạn này có thể được tiến hành bằng máy hoặc bằng tay.

### 2.3

#### **Tẩy trắng (bleaching)**

quá trình được thực hiện trong môi trường nước trước, trong khi giặt hoặc sau khi giặt, yêu cầu có sử dụng tác nhân oxy hoá bao gồm clo hoặc các sản phẩm oxy/không có clo, nhằm làm sạch các vết bẩn và màu nhơ và/hoặc làm tăng độ trắng.

#### 2.3.1

##### **Chất tẩy trắng clo (chlorine bleach)**

tác nhân giải phóng các ion hypoclorit trong dung dịch, ví dụ natri hypoclorit.

#### 2.3.2

##### **Chất tẩy trắng oxy/không có clo (oxygen/non-chlorine bleach)**

tác nhân giải phóng peoxyt trong dung dịch.

**CHÚ THÍCH** Các sản phẩm tẩy trắng oxy bao trùm một khoảng rộng các loại chất tẩy khác nhau được hoạt hoá và không hoạt hoá, có hoạt tính khác nhau.

#### 2.3.3

##### **Chất hoạt hoá tẩy trắng (bleach activator)**

tác nhân cho phép sự tẩy trắng thực hiện ở nhiệt độ giặt thấp hơn.

### 2.4

#### **Làm khô (drying)**

quá trình được thực hiện cho sản phẩm dẹt sau khi giặt để loại bỏ nước dư (hoặc độ ẩm).

#### 2.4.1

##### **Làm khô trong thùng quay sau khi giặt (tumble drying after washing)**

quá trình được thực hiện cho sản phẩm dẹt sau khi giặt để loại bỏ nước dư bằng cách xử lý với không khí nóng trong một thùng quay.

**2.4.2****Làm khô tự nhiên (natural drying)**

quá trình được thực hiện cho sản phẩm dệt sau khi giặt, để loại bỏ nước dư bằng cách phơi dây, phơi không vắt (phơi nhỏ giọt), phơi trải phẳng dưới ánh nắng mặt trời hoặc trong bóng râm.

**2.5****Là tay và là ép (ironing and pressing)**

quá trình được thực hiện cho sản phẩm dệt nhằm phục hồi hình dáng và ngoại quan sản phẩm dệt bằng một dụng cụ thích hợp sử dụng nhiệt, áp suất và có thể cả hơi nước.

**2.6****Bảo quản chuyên nghiệp hàng dệt (professional textile care)**

quá trình giặt khô và giặt ướt chuyên nghiệp, ngoại trừ giặt thương mại.

**2.6.1****Giặt khô chuyên nghiệp (professional dry cleaning)**

quá trình giặt các sản phẩm dệt bằng cách xử lý với dung môi bất kỳ (ngoại trừ nước), thường để giặt khô chuyên nghiệp.

**CHÚ THÍCH** Quá trình này bao gồm giặt, giữ và vắt. Sau đó là quá trình làm khô thích hợp và qui trình hoàn tất phục hồi.

**2.6.2****Giặt ướt chuyên nghiệp (professional wet cleaning)**

quá trình giặt các sản phẩm dệt trong nước tiến hành bằng cách sử dụng công nghệ chuyên dụng (giặt, giữ và vắt), chất tẩy rửa, và phụ gia để giảm thiểu các ảnh hưởng không tốt.

**CHÚ THÍCH** Tiếp theo là quá trình làm khô thích hợp và qui trình hoàn thiện phục hồi.

**3 Mô tả và định nghĩa các kí hiệu****3.1 Các kí hiệu cơ bản và các kí hiệu bổ sung**

Có năm kí hiệu cơ bản và bốn kí hiệu bổ sung

**3.1.1 Quá trình giặt**

Hình chậu đáy phẳng ở hình 1 là kí hiệu cho quá trình giặt



**Hình 1**

**3.1.2 Quá trình tẩy trắng**

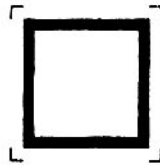
Hình tam giác ở hình 2 là kí hiệu cho quá trình tẩy trắng.



**Hình 2**

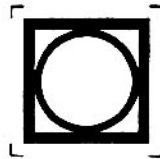
**3.1.3 Quá trình làm khô**

Hình vuông ở hình 3 là kí hiệu cho quá trình làm khô



**Hình 3**

**3.1.3.1** Hình vuông bao quanh một hình tròn ở hình 4 là kí hiệu cho quá trình làm khô bằng thùng quay sau khi giặt.

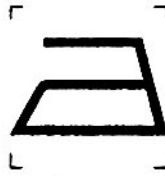


**Hình 4**

**3.1.3.2** Để có thêm thông tin về kí hiệu cho quá trình làm khô tự nhiên, xem phụ lục C.

### 3.1.4 Là tay và là ép

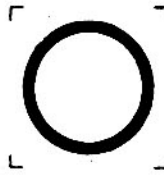
Hình một bàn là tay ở hình 5 là kí hiệu cho quá trình là tay và là ép.



Hình 5

### 3.1.5 Bảo quản chuyên nghiệp hàng dệt

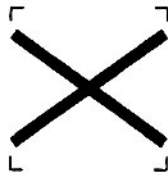
Hình tròn ở hình 6 là kí hiệu cho quá trình giặt khô và giặt ướt chuyên nghiệp (ngoại trừ giặt thương mại).



Hình 6

### 3.1.6 Các xử lý không cho phép

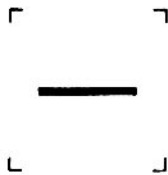
Bổ sung thêm vào sáu kí hiệu qui định trong 3.1.1 đến 3.1.5 một kí hiệu gạch chéo, mà kí hiệu này ở trên kí hiệu cho một quá trình nào đó thì quá trình đó không được sử dụng.



Hình 7

### 3.1.7 Xử lý nhẹ

Bổ sung thêm vào các kí hiệu cơ bản một vạch ngang dưới kí hiệu đó có nghĩa là việc xử lý cần nhẹ nhàng hơn so với chỉ định cho chính các kí hiệu đó mà không có vạch ngang, ví dụ giảm sự khuấy trộn.



Hình 8

## TCVN 2106 : 2007

### 3.1.8 Xử lý rất nhẹ

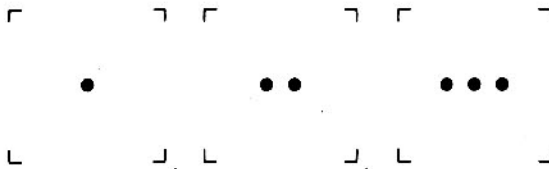
Bổ sung thêm vào các kí hiệu cơ bản hai vạch ngang dưới kí hiệu đó có nghĩa là quá trình rất nhẹ nhàng, ví dụ giảm sự khuấy trộn rất nhiều.



### 3.1.9 Nhiệt độ của quá trình xử lý

Nhiệt độ liên quan đến kí hiệu ở 3.1.1 được đưa ra dưới dạng một số thể hiện cho độ Celsius (30, 40, 50, 60, 70 hoặc 95) mà không có đơn vị "°C".

Hơn nữa, đối với ba kí hiệu trong 3.1.1 (giặt), 3.1.3 (làm khô) và 3.1.4 (là tay và là ép), có thể sử dụng các dấu chấm để định nghĩa nhiệt độ tác động đến xử lý. Định nghĩa này về nhiệt độ được đưa ra với các xử lý cơ bản.



hoặc nhiều hơn, cho đến 6










Hình 10

### 3.2 Quá trình giặt

Chậu giặt kí hiệu quá trình giặt gia dụng (giặt tay hoặc giặt máy) (xem hình 1). Nó thường được sử dụng để thông báo nhiệt độ giặt tối đa và mức độ khắc nghiệt tối đa của quá trình giặt như nêu trong bảng 1.






Bảng 1 – Các kí hiệu cho quá trình giặt

Kí hiệu	Quá trình giặt
	— nhiệt độ giặt tối đa 95 °C — quá trình bình thường
	— nhiệt độ giặt tối đa 95 °C — quá trình nhẹ nhàng
	— nhiệt độ giặt tối đa 70 °C — quá trình bình thường
	— nhiệt độ giặt tối đa 60 °C — quá trình bình thường
	— nhiệt độ giặt tối đa 60 °C — quá trình nhẹ nhàng
	— nhiệt độ giặt tối đa 50 °C — quá trình bình thường
	— nhiệt độ giặt tối đa 50 °C — quá trình nhẹ nhàng
	— nhiệt độ giặt tối đa 40 °C — quá trình bình thường
	— nhiệt độ giặt tối đa 40 °C — quá trình nhẹ nhàng
	— nhiệt độ giặt tối đa 40 °C — quá trình rất nhẹ nhàng
	— nhiệt độ giặt tối đa 30 °C — quá trình bình thường
	— nhiệt độ giặt tối đa 30 °C — quá trình nhẹ nhàng
	— nhiệt độ giặt tối đa 30 °C — quá trình rất nhẹ nhàng
	— giặt tay — nhiệt độ tối đa 40 °C
	— không được giặt

**3.3 tẩy trắng**

Hình tam giác kí hiệu quá trình tẩy trắng (xem hình 2 và bảng 2)

**Bảng 2 – Kí hiệu cho tẩy trắng**

Kí hiệu	Quá trình tẩy trắng
	— cho phép sử dụng bất kỳ chất tẩy trắng oxy hoá nào
	— chỉ cho phép tẩy trắng oxy/không có clo
	— không được tẩy

**3.4 Làm khô**




**3.4.1 Làm khô tự nhiên**

Được mô tả trong phụ lục C.

**3.4.2 Làm khô bằng thùng quay**

Vòng tròn nội tiếp trong ô vuông kí hiệu cho quá trình làm khô bằng thùng quay sau khi giặt (xem hình 4), nhiệt độ tối đa được biểu thị bằng một hoặc hai dấu chấm tròn đặt trong kí hiệu, như chỉ ra trong bảng 3.





**Bảng 3 – Kí hiệu cho làm khô bằng thùng quay**

Kí hiệu	Quá trình làm khô bằng thùng quay
	— cho phép làm khô bằng thùng quay — nhiệt độ bình thường
	— cho phép làm khô bằng thùng quay — làm khô ở nhiệt độ thấp hơn
	— không được làm khô bằng thùng quay

**3.5 Là tay và là ép**

Hình bàn là kí hiệu cho quá trình là tay và là ép gia dụng, có hoặc không có hơi (xem hình 5), nhiệt độ tối đa được biểu thị bằng một, hai hoặc ba chấm trong kí hiệu này, như chỉ ra trong bảng 4.







Bảng 4 – Kí hiệu cho là tay



Kí hiệu	Quá trình là tay
	— là ở nhiệt độ bề mặt bàn là tối đa 200 °C
	— là ở nhiệt độ bề mặt bàn là tối đa 150 °C
	— là ở nhiệt độ bề mặt bàn là tối đa 110 °C — là hơi có thể gây ra hư hại
	— không được là

### 3.6 Bảo quản chuyên nghiệp hàng dệt

Hình tròn (xem hình 6) kí hiệu cho quá trình giặt khô và giặt ướt sản phẩm dệt (ngoại trừ da thú và lông thú) được thực hiện chuyên nghiệp. Nó cung cấp thông tin liên quan đến các quá trình làm sạch khác nhau, được mô tả ở bảng 5. Sử dụng kí hiệu cho giặt ướt có thể tùy chọn.

Bảng 5 – Các kí hiệu cho bảo quản chuyên nghiệp hàng dệt

Kí hiệu	Quá trình bảo quản hàng dệt
	— giặt khô trong tetrachloroetylen và tất cả các dung môi được liệt kê cho kí hiệu F — quá trình bình thường
	— giặt khô trong tetrachloroetylen và tất cả các dung môi được liệt kê cho kí hiệu F — quá trình nhẹ nhàng
	— giặt khô trong các hydrocacbon (nhiệt độ chưng cất ở giữa 150 °C và 210 °C, điểm chớp cháy ở giữa 38 °C và 70 °C) — quá trình bình thường
	— giặt khô trong các hydrocacbon (nhiệt độ chưng cất ở giữa 150 °C và 210 °C, điểm chớp cháy ở giữa 38 °C và 70 °C) — quá trình nhẹ nhàng
	— không được giặt khô
	— giặt ướt chuyên nghiệp — quá trình bình thường

	<ul style="list-style-type: none"> <li>— giặt ước chuyên nghiệp</li> <li>— quá trình nhẹ nhàng</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>— giặt ước chuyên nghiệp</li> <li>— quá trình rất nhẹ nhàng</li> </ul>

## 4 Áp dụng và sử dụng các kí hiệu

### 4.1 Áp dụng các kí hiệu

Các kí hiệu mô tả trong điều 3 phải được gắn trực tiếp lên sản phẩm hoặc trên nhãn, nếu có thể. Khi không thực hiện được thì chỉ cần đưa ra hướng dẫn sử dụng ở phần bao gói.

Nhãn phải được làm bằng vật liệu thích hợp bên với các xử lý được chỉ ra trên nhãn, ít nhất phải tương đương với sản phẩm mà trên đó có gắn nhãn.

Nhãn và kí hiệu phải đủ lớn sao cho có thể dễ dàng đọc được các kí hiệu.

Nhãn và kí hiệu phải được thiết kế sao cho người tiêu dùng có thể đọc được dễ dàng. Chúng phải được gắn cố định trên vật liệu dệt sao cho người tiêu dùng dễ dàng phát hiện và đọc được, và không có phần nào của kí hiệu bị che khuất, ví dụ do mép đường khâu.

### 4.2 Các đặc điểm và phương pháp thử để lựa chọn các kí hiệu phù hợp

Các đặc điểm và các qui trình thử tương ứng được nêu trong phụ lục A (tham khảo).

### 4.3 Sử dụng kí hiệu

Các kí hiệu sẽ thể hiện theo thứ tự quá trình giặt, tẩy trắng, làm khô, là và bảo quản chuyên nghiệp hàng dệt, ngoại trừ ở các nước mà các kí hiệu theo các qui định luật pháp hoặc nhãn hiệu thương mại, khi đó nó sẽ xuất hiện theo thứ tự qui định bởi luật hoặc nhãn hiệu thương mại.

Các xử lý được thể hiện bởi các kí hiệu áp dụng cho toàn bộ các sản phẩm dệt.

## Phụ lục A

(tham khảo)

### Đặc tính và phương pháp thử thích hợp cho việc lựa chọn đúng các kí hiệu bảo quản

#### A.1 Định nghĩa

##### A.1.1 Các đặc tính

Các đặc tính rất quan trọng cho việc sử dụng các sản phẩm dệt và có thể bị ảnh hưởng không tốt do xử lý bảo quản.

Trước khi lựa chọn nhãn bảo quản nên có thông tin về đặc tính của sản phẩm dệt và các thành phần của chúng, có tính đến các xử lý làm sạch.

##### A.1.2 Phương pháp thử

###### A.1.2.1 Phương pháp phòng thí nghiệm

Các phương pháp thử sử dụng thiết bị trong phòng thí nghiệm được mô phỏng theo các qui trình trong thực tế.

###### A.1.2.2 Phương pháp máy (dùng trong thực tế)

Các phương pháp thử áp dụng các qui trình đã được chuẩn hoá tương tự như trong thực tế.

###### A.1.2.3 Sự đánh giá cảm quan

Phương pháp đánh giá chỉ sử dụng các giác quan của con người.

#### A.2 Các đặc tính

##### A.2.1 Các đặc tính được thử bằng phương pháp phòng thí nghiệm

- Độ bền màu. Các nguyên tắc chung của phép thử được nêu ra trong TCVN 4536 (ISO 105-A01). Thang để đánh giá sự thay đổi màu và sự dây màu được qui định trong TCVN 5466: 2002 (ISO 105-A02) và TCVN 5467: 2002 (ISO 105-A03).

##### A.2.2 Các đặc tính được thử bằng phương pháp dùng trong thực tế

- Tính năng khi giặt, làm khô bằng thùng quay và giặt khô. Các thuộc tính có liên quan có thể được xác định theo phương pháp thử được chuẩn hoá hoặc đánh giá bằng giác quan.

Các đặc tính có liên quan được liệt kê trong bảng A.1, cột 1.

**CVN 2106 : 2007**

**.3 Các phương pháp thử**















Ổng quan về các phương pháp thử tương ứng được đưa ra trong bảng A.1, cột 3. Chi tiết về phương pháp phòng thí nghiệm và phương pháp máy được đưa ra trong bảng A.2 đến A.6 với các kí hiệu ghi nhãn đã được chuẩn hoá.

Các đặc điểm khác có thể được đề cập tùy theo vật liệu, kết cấu và việc áp dụng của sản phẩm dệt.

**Bảng A.1 – Các đặc điểm, phép thử và phương pháp thử**

Các đặc điểm	Phương pháp thử	Phương pháp đánh giá
Độ bền màu (xem bảng A.2, A.3, A.4, A.5)	Phương pháp thử phòng thí nghiệm	TCVN 5466 (ISO 105-A02) và TCVN 5467 (ISO 105-A03), đánh giá bằng mắt dựa vào thang chuẩn
Sự thay đổi kích thước	Phương pháp máy Giặt, làm khô bằng thùng quay : ISO 6330 Giặt khô: ISO 3175-2 đến ISO 3175-4	ISO 3759, ISO 5077, phép đo vật lý
Ngoại quan của đường may		ISO 7770, đánh giá bằng mắt dựa vào thang chuẩn
Sự duy trì các nếp gấp cố định		ISO 15487, đánh giá bằng mắt
Làm nhăn các sản phẩm bằng là chết		ISO 7769
Bề mặt		ISO 15487, đánh giá bằng mắt
Vón kết và xù lông		ISO 7768, đánh giá bằng mắt dựa vào thang chuẩn
Mất tuyết		ISO 15487, đánh giá bằng mắt
Xù lông nhung và lông tổng hợp		ISO 12947-4, đánh giá bằng mắt
Hoá cứng vải trắng phủ		ISO 15487, đánh giá bằng mắt
Sự phân lớp của vải trắng phủ và vải nhiều lớp		Đánh giá bằng mắt theo ISO 12945-1 hoặc ISO 12945-2 dựa vào thang chuẩn
Bong lớp lót ép nóng		—
Thay đổi cảm giác sờ tay		—
Xổ, tuột chỉ		—
Dạt sợi	ISO 2411, đánh giá bằng mắt	
	—	
	—	
	ISO 13936-1, ISO 13936-2, phép đo vật lý	
	—	



Bảng A.2 – Giặt

Kí hiệu	Phương pháp máy <sup>a</sup>		Độ bền màu <sup>b</sup> Phương pháp phòng thí nghiệm
	Máy loại A Loại lồng ngang cửa trước	Máy loại B Loại cửa trên	
	ISO 6330: 2000, 1A	—	ISO 105-C06: 1994, E2S và/hoặc ISO 105-C08
	ISO 6330: 2000, 9A	—	ISO 105-C06: 1994, E2S và/hoặc ISO 105-C08
	—	ISO 6330: 2000, 1B	ISO 105-C06: 1994, D2S hoặc D1M và/hoặc ISO 105-C08
	ISO 6330: 2000, 2A	ISO 6330: 2000, 2B	ISO 105-C06: 1994, C2S hoặc C1M và/hoặc ISO 105-C08
	ISO 6330: 2000, 3A	ISO 6330: 2000, 3B	ISO 105-C06: 1994, C2S hoặc C1M và/hoặc ISO 105-C08
	—	ISO 6330: 2000, 4B	ISO 105-C06: 1994, B2S hoặc B1M và/hoặc ISO 105-C08
	ISO 6330: 2000, 4A	ISO 6330: 2000, 5B	ISO 105-C06: 1994, B2S hoặc B1M và/hoặc ISO 105-C08
	ISO 6330: 2000, 5A	ISO 6330: 2000, 6B	ISO 105-C06: 1994, A2S hoặc A1M và/hoặc ISO 105-C08
	ISO 6330: 2000, 6A	ISO 6330: 2000, 7B	ISO 105-C06: 1994, A2S hoặc A1M và/hoặc ISO 105-C08
	ISO 6330: 2000, 7A	ISO 6330: 2000, 8B	ISO 105-C06: 1994, A2S hoặc A1M và/hoặc ISO 105-C08
	—	ISO 6330: 2000, 9B	ISO 105-C06: 1994, A2S hoặc A1M
	—	ISO 6330: 2000, 10B	ISO 105-C06: 1994, A2S hoặc A1M
	ISO 6330: 2000, 8A	ISO 6330: 2000, 11B	ISO 105-C06: 1994, A2S hoặc A1M
	ISO 6330: 2000, mô phỏng giặt tay	—	ISO 105-C06: 1994, A2S hoặc A1M

<sup>a</sup> Làm khô : Phương pháp E, hoặc qui trình làm khô khác phù hợp.



<sup>b</sup> Vải thử được sử dụng cho phép thử dây màu thuốc nhuộm là vải đa xơ loại DW và loại TV đối với 40 °C và 50 °C và 60 °C, loại TV đối với 70 °C và bông xơ đơn và polyeste với 95 °C, sử dụng cách giải thích thực tế của kết quả dây màu phù hợp với thực tế trong gia đình. Các phép thử khác có thể có ích để đánh giá sự dây màu hoặc vấn đề độ bền màu là TCVN 5074 (ISO 105-E01) (bền với nước), đặc biệt trong trường hợp thuốc nhuộm axit trên len, polyamid và tơ tằm, cũng như TCVN 5438 (ISO 105-X12) (bền với ma sát-ướt), đặc biệt trong trường hợp thuốc nhuộm pigment và in, và trong trường hợp thấm thuốc nhuộm vào trong vải không đủ sâu gây ra những vấn đề về giặt

Bảng A.3 – Tẩy trắng




Kí hiệu	Phương pháp dùng trong thực tế		Độ bền màu Phương pháp phòng thí nghiệm
	Máy loại A Loại lồng ngang cửa trước	Máy loại B Loại cửa trên	
	—	—	TCVN 5473 (ISO 105-N01) *
	ISO 6330	ISO 6330	ISO 105-C09

\* Phép thử tăng tốc (AATCC TM 92) là một phép thử bổ sung cho vải đã xử lý resin (xenlulo và hỗn hợp pha của nó). Không được biến vàng nhiều và sự giảm độ bền kéo đứt cần nhỏ hơn 25 %

Bảng A.4 – Làm khô bằng thùng quay

Kí hiệu	Phương pháp dùng trong thực tế
	ISO 6330: 2000, 8.5, nhiệt độ cửa khí ra tối đa là 70 °C
	ISO 6330: 2000, 8.5, nhiệt độ cửa khí ra tối đa là 50 °C

Bảng A.5 – Là tay








Kí hiệu	Phương pháp thử	Phương pháp độ bền màu	Sự dầy màu/thay đổi màu		
			Khô	ẩm	ướt
	—	ISO 105-X11 (200 °C)	+	—	+
	—	ISO 105-X11 (150 °C)	—	+	+
	—	ISO 105-X11 (110 °C)	—	—	+

+ Phải thử  
— Không cần thử



**Bảng A.6 – Bảo quản chuyên nghiệp hàng dệt**

Nguyên tắc cơ bản để đánh giá và kiểm tra các đặc tính được liệt kê trong ISO 3175-1. Thông tin về hàm lượng xơ cũng cần thiết để lựa chọn và các lời giải thích các vạch được sử dụng trong các kí hiệu bảo quản chuyên nghiệp hàng dệt.

Kí hiệu	Phương pháp dùng trong thực tế	Phương pháp phòng thí nghiệm cho độ bền màu*
	ISO 3175-2: 1998, 8.1	TCVN 5232 (ISO 105-D01)
	ISO 3175-2: 1998, 8.2	TCVN 5232 (ISO 105-D01)
	ISO 3175-3	ISO 105-D01, phương pháp được thay đổi để sử dụng dung môi phù hợp
	ISO 3175-3	ISO 105-D01, phương pháp được thay đổi để sử dụng dung môi phù hợp
	ISO 3175-4	ISO 105-C06: 1994, A1S
	ISO 3175-4	ISO 105-C06: 1994, A1S
	ISO 3175-4	ISO 105-C06: 1994, A1S

\* Các phép thử khác có thể có ích để đánh giá độ dày màu hoặc các vấn đề về độ bền là ISO 105-D02 (độ bền màu với ma sát – các dung môi hữu cơ) của giặt khô và TCVN 4538 (ISO 105-X12) (độ bền màu với ma sát-ướt) cho giặt ướt.

**Phụ lục B**

(tham khảo)

**Thực tế về ghi nhãn hướng dẫn sử dụng của khu vực và quốc gia**

**B.1 Qui định chung**

Ở một số nước và khu vực trên thế giới, có các qui định và yêu cầu riêng về các kí hiệu bảo quản sử dụng hoặc việc thứ tự của các kí hiệu trên nhãn bảo quản sử dụng. Sau đây và các thông tin liên quan đến các yêu cầu này. Liên hệ với các quốc gia và khu vực để có thêm thông tin.

**B.2 Các yêu cầu khu vực của các nước GINETEX**

**B.2.1** GINETEX (The International Association for Textile Care Labelling – Hiệp hội quốc tế về nhãn bảo quản sử dụng hàng dệt), thành lập năm 1963, trụ sở chính ở Pari đã phát triển hệ thống các kí hiệu độc lập với ngôn ngữ. Các kí hiệu này được bảo hộ bởi nhãn hiệu quốc tế đăng ký tại WIPO ở Geneva ( Số. 2R211 247, Số. 461 470 và Số. 492 423 – danh sách vĩnh viễn. Mặc dù bảo vệ quyền sở hữu của mình GINETEX đã đồng ý cho tổ chức ISO đảm nhiệm hệ thống này và thể hiện chúng trong tiêu chuẩn quốc tế.

**B.2.2** Các thành viên của GINETEX yêu cầu sử dụng nhãn có 5 kí hiệu.

**B.2.3** Các hướng dẫn giặt khô phải luôn được để trong nhãn có 5 kí hiệu. Nếu các thông tin về cả giặt khô và giặt ướt được đưa ra, thì kí hiệu cho giặt khô phải được bố trí trong nhãn có 5 kí hiệu, với các kí hiệu cho giặt ướt được đặt ngay bên dưới các kí hiệu cho giặt khô.

**B.2.4** Kí hiệu cho làm khô tự nhiên không cần phải sử dụng.

**B.2.5** Các thành viên của GINETEX bao gồm Áo, Bỉ, Cộng hoà Séc, Luxembourg, Phần Lan, Pháp, Đức, Hy Lạp, Italy, Hà Lan, Bồ Đào Nha, Tây Ban Nha, Thụy Sĩ, Tunisia và Anh. Để có thêm thông tin, xem web site [www.ginetex.org](http://www.ginetex.org).

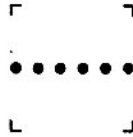
**B.3 Các yêu cầu quốc gia của Mỹ**

**B.3.1** Một nhãn hướng dẫn sử dụng yêu cầu phải có hướng dẫn giặt hoặc giặt khô hệ 4 kí hiệu. Tuy nhiên, có thể đưa ra cả hai bộ hướng dẫn này. Nếu không có hướng dẫn giặt (giặt, tẩy trắng, làm khô hoặc là), có thể dùng xử lý khắt khe nhất.

**B.3.2** Nhiệt độ giặt tính theo độ Celsius và các chấm qui định bởi luật trên nhãn hướng dẫn sử dụng trên sản phẩm dệt được bán ở Mỹ khi không có các hướng dẫn viết bằng tiếng Anh.

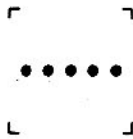
**B.3.3** Việc mô tả và định nghĩa của các kí hiệu chấm để định nghĩa nhiệt độ liên quan đến các kí hiệu giặt như sau:

**B.3.3.1** Nhiệt độ rất nóng, tối đa 95 °C



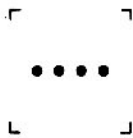
**Hình B.1**

**B.3.3.2** Nhiệt độ rất nóng, tối đa 70 °C



**Hình B.2**

**B.3.3.3** Nhiệt độ nóng, tối đa 60 °C



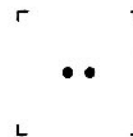
**Hình B.3**

**B.3.3.4** Nhiệt độ nóng, tối đa 50 °C

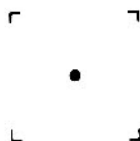


**Hình B.4**

**B.3.3.5** Nhiệt độ ấm, tối đa 40 °C



**Hình B.5**



Hình B.6

Bảng B.1 – Các kí hiệu có các chấm của quá trình giặt

Kí hiệu	Quá trình giặt
	— nhiệt độ giặt tối đa 95 °C — quá trình bình thường
	— nhiệt độ giặt tối đa 70 °C — quá trình bình thường
	— nhiệt độ giặt tối đa 60 °C — quá trình bình thường
	— nhiệt độ giặt tối đa 60 °C — quá trình nhẹ nhàng
	— nhiệt độ giặt tối đa 50 °C — quá trình bình thường
	— nhiệt độ giặt tối đa 50 °C — quá trình nhẹ nhàng
	— nhiệt độ giặt tối đa 40 °C — quá trình bình thường
	— nhiệt độ giặt tối đa 40 °C — quá trình nhẹ nhàng
	— nhiệt độ giặt tối đa 40 °C — quá trình rất nhẹ nhàng
	— nhiệt độ giặt tối đa 30 °C — quá trình bình thường
	— nhiệt độ giặt tối đa 30 °C — quá trình nhẹ nhàng
	— nhiệt độ giặt tối đa 30 °C — quá trình rất nhẹ nhàng

B.3.3.67 Để có thêm thông tin, xem website [www.ftc.gov](http://www.ftc.gov).

## Phụ lục C

(tham khảo)

### Các kí hiệu cho làm khô tự nhiên

#### C.1 Qui định chung

Các kí hiệu này được giới thiệu để đưa ra cách thống nhất trên toàn thế giới để ghi nhãn cho các quá trình làm khô tự nhiên mà các quốc gia cần có.

Khi được sử dụng, các kí hiệu này phải được bố trí theo hệ nhãn gồm 5 kí hiệu và được phân tách rõ ràng với các kí hiệu quy chuẩn.

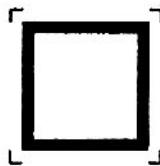
Hướng dẫn làm khô khô tự nhiên có thể đưa ra dưới dạng lời hoặc dạng kí hiệu.

#### C.2 Định nghĩa

Làm khô khô tự nhiên là quá trình được thực hiện trên một sản phẩm dệt sau khi giặt, với mục đích là loại bỏ nước còn dư bằng cách phơi dây, phơi không vắt (phơi nhỏ giọt), phơi trải phẳng dưới mặt trời hoặc trong bóng râm.

#### C.3 Mô tả và định nghĩa các kí hiệu

Đối với quá trình làm khô tự nhiên, kí hiệu cơ bản là một hình vuông, như chỉ ra trong hình C.1.



Hình C.1

Việc kí hiệu bổ sung bên trong hình vuông mô tả quá trình làm khô tự nhiên bằng cách phơi dây, phơi không vắt (phơi nhỏ giọt), phơi trải phẳng trong bóng râm, phơi không vắt (phơi nhỏ giọt) trong bóng râm và phơi trải phẳng trong bóng râm như chỉ ra trong bảng C.1.

Hình vuông có đường cong ở giữa hai góc phía trên mô tả quá trình phơi dây, khi đó sản phẩm dệt được làm khô bằng cách treo chúng ở dạng ẩm dưới một dây hoặc thanh trong nhà hoặc ngoài trời sau khi đã được loại bỏ nước dư.





## TCVN 2106 : 2007

Hình vuông có ba đường thẳng đứng bên trong mô tả quá trình phơi không vắt (phơi nhỏ giọt), khi đó sản phẩm dệt được làm khô bằng cách treo để chúng nhỏ giọt có hoặc không cần làm phục hồi hình dáng hoặc làm phẳng, ở trong nhà hoặc ngoài trời, không cần loại bỏ nước dư.

Hình vuông có một đường thẳng nằm ngang bên trong mô tả quá trình phơi trải phẳng khi đó sản phẩm dệt được phục hồi lại hình dáng và được làm khô trên một bề mặt phẳng, trong nhà hoặc ngoài trời sau khi đã được loại bỏ nước dư.

Hình vuông có hai đường chéo ở góc trên bên trái mô tả quá trình làm khô tránh ánh sáng trực tiếp từ mặt trời. Kí hiệu này được đặt ở trên các kí hiệu cho quá trình phơi dây, phơi không vắt (phơi nhỏ giọt), phơi trải phẳng để chỉ ra rằng các quá trình làm khô tự nhiên này phải được thực hiện tránh ánh sáng mặt trời.

**Bảng C.1 – Các kí hiệu cho quá trình làm khô tự nhiên**

Kí hiệu	Quá trình làm khô tự nhiên
	— phơi dây
	— phơi không vắt (phơi nhỏ giọt)
	— phơi trải phẳng
	— phơi trong bóng râm

Các phương pháp thử để xác định hoặc xác nhận hướng dẫn quá trình làm khô tự nhiên được mô tả trong ISO 6330: 2000 đối với phơi dây (ISO 6330: 2000, 8.1), phơi không vắt (phơi nhỏ giọt) (ISO 6330: 2000, 8.2) và phơi trải phẳng (ISO 6330: 2000, 8.3).

## Phụ lục D

(tham khảo)

### Ví dụ về các từ bổ sung

#### D.1 Định nghĩa

Từ ngữ bổ sung là thông tin bảo quản bổ sung có thể kèm với các hướng dẫn sử dụng theo kí hiệu và nó cần thiết để tân trang lại sản phẩm dệt mà không làm tổn hại đến sản phẩm này hoặc các sản phẩm khác được làm sạch cùng với nó, cho phép sử dụng từ ngữ thông thường và chuyên ngành dệt.

#### D.2 Ví dụ về từ ngữ bổ sung

Từ ngữ bổ sung thường được sử dụng được liệt kê trong bảng D.1.

Việc sử dụng các từ bổ sung khác có thể cần thiết ở bất kỳ giai đoạn nào của qui trình bảo quản thông thường, mà người sử dụng hoặc nhà tẩy rửa chuyên nghiệp thường sử dụng, có thể làm hư hại các sản phẩm và các thứ khác được giặt cùng với chúng.

Số các từ ngữ bổ sung trong nhãn nên giữ ở mức tối thiểu.

**Bảng D.1 – Ví dụ về từ ngữ bổ sung**

— bỏ ra ...trước khi giặt	— chỉ làm sạch chuyên nghiệp sản phẩm da
— giặt riêng biệt	— không dùng chất làm trắng quang học
— giặt với các màu tương tự	— sử dụng lưới giặt
— giặt trước khi sử dụng	— không được là hơi
— giặt lộn trái	— chỉ hấp
— không được vắt hoặc xoắn	— không ngâm
— chỉ lau ẩm	— nên là hơi
— không cho thêm chất làm mềm vải	— làm khô cách xa nguồn nhiệt trực tiếp
— loại bỏ nhanh	— hồi phục hình dáng khi còn ẩm
— chỉ là mặt trái	— phơi dây
— không được là phần trang trí	— hồi phục và phơi trải phẳng
— sử dụng vải ép	— phơi không vắt (phơi nhỏ giọt)
— phơi trải phẳng	— làm khô xa ánh sáng mặt trời

**Thư mục tài liệu tham khảo**

- [1] TCVN 4536: 2002 (ISO 105-A01: 1994), Vật liệu dệt – Phương pháp xác định độ bền màu – Phần A01: Qui định chung.
- [2] TCVN 4538: 2007 (ISO 105-X12: 2001), Vật liệu dệt – Phương pháp xác định độ bền màu – Phần X12: Độ bền màu với ma sát.
- [3] TCVN 5074: 2002 (ISO 105-E01: 1994), Vật liệu dệt – Phương pháp xác định độ bền màu – Phần E01: Độ bền màu với nước.
- [4] TCVN 5232: 2002 (ISO 105-D01: 1993), Vật liệu dệt – Phương pháp xác định độ bền màu – Phần D01: Độ bền màu với giặt khô.
- [5] TCVN 5466: 2002 (ISO 105-A02: 1993), Vật liệu dệt – Phương pháp xác định độ bền màu – Phần A02: Thang màu xám để đánh giá sự thay đổi màu.
- [6] TCVN 5467: 2002 (ISO 105-A03: 1993), Vật liệu dệt – Phương pháp xác định độ bền màu – Phần A03: Thang màu xám để đánh giá sự dấy màu.
- [7] TCVN 5473: 2007 (ISO 105-N01: 1993), Vật liệu dệt – Phương pháp xác định độ bền màu – Phần N01: Độ bền màu với tẩy trắng: Hypoclorit.
- [8] TCVN 7424-4: 2004 (ISO 12947-4: 1998), Vật liệu dệt – Xác định độ bền mài mòn của vải bằng phương pháp Martindale – Phần 4: Đánh giá sự thay đổi ngoại quan
- [9] TCVN 7426-1: 2004 (ISO 12945-1: 1998), Vật liệu dệt – Xác định xu hướng của vải đối với hiện tượng xù lông bề mặt và vón kết – Phần 1: Phương pháp dùng hộp thử vón kết
- [10] ISO 105-C06: 1994, *Textiles – Tests for colour fastness – Part C06: Colour fastness to domestic and commercial laundering*
- [11] ISO 105-C08, *Textiles – Tests for colour fastness – Part C08: Colour fastness to domestic and commercial laundering using a non-phosphate reference detergent incorporating a low temperature bleach activator*
- [12] ISO 105-C09, *Textiles – Tests for colour fastness – Part C09: Colour fastness to domestic and commercial laundering – Oxidative bleach response using a non-phosphate reference detergent incorporating a low temperature bleach activator*



- [13] ISO 105-D02, *Textiles – Tests for colour fastness – Part D02: Colour fastness to rubbing: Organic solvents*
- [14] ISO 105-X11, *Textiles – Tests for colour fastness – Part X11: Colour fastness to hot pressing*
- [15] ISO 2411, *Rubber-or plastics-coated fabrics – Determination of coating adhesion*
- [16] ISO 3175-1, *Textiles – Professional care, drycleaning and wetcleaning of fabrics and garments – Part 1: Assessment of performance after cleaning and finishing*
- [17] ISO 3175-2, *Textiles – Professional care, drycleaning and wetcleaning of fabrics and garments – Part 2: Procedure for testing performance when cleaning and finishing using tetrachloroethene*
- [18] ISO 3175-3, *Textiles – Professional care, drycleaning and wetcleaning of fabrics and garments – Part 3: Procedure for testing performance when cleaning and finishing using hydrocarbon solvents*
- [19] ISO 3175-4, *Textiles – Professional care, drycleaning and wetcleaning of fabrics and garments – Part 4: Procedure for testing performance when cleaning and finishing using simulated wetcleaning*
- [20] ISO 3759, *Textiles – Preparation, marking and measuring of fabric specimens and garments in tests for determination of dimensional change*
- [21] ISO 5077, *Textiles – Determination of dimensional change in washing and drying*
- [22] ISO 6330: 2000, *Textiles – Domestic washing and drying procedures for textile testing*
- [23] ISO 7768, *Textiles – Method for assessing the appearance of durable press fabrics after domestic washing and drying*
- [24] ISO 7769, *Textiles – Method for assessing the appearance of creases in durable-press products after domestic washing and drying*
- [25] ISO 7770, *Textiles – Method for assessing the appearance of seams in durable-press products after domestic washing and drying*
- [26] ISO 12945-2, *Textiles – Determination of fabric propensity to surface fuzzing and to pilling – Part 1: Modified Martindale method*
- [27] ISO 13936-1, *Textiles – Determination of the slippage resistance of yarns at a seam in woven fabrics – Part 1: Fixed seam opening method*

**TCVN 2106 : 2007**

[28] ISO 13936-2, *Textiles – Determination of the slippage resistance of yarns at a seam in woven fabrics – Part 2: Fixed load method*

[29] ISO 15487, *Textiles – Method for assessing appearance of apparel and other textile end products after domestic washing and drying*

