



CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM  
TIÊU CHUẨN VIỆT NAM

# VẬT LIỆU DỆT - SẢN PHẨM DỆT KIM

PHƯƠNG PHÁP XÁC ĐỊNH SỰ THAY ĐỔI KÍCH THƯỚC  
SAU KHI XỬ LÝ ỨỚT

TCVN 5237 - 90  
(ST SEV 6480-88)

HÀ NỘI

Cơ quan biên soạn: Trung tâm Tiêu chuẩn-Đo lường-Chất lượng  
khu vực 1

Cơ quan trình duyệt và đề nghị ban hành:

Tổng cục Tiêu chuẩn-Đo lường-Chất lượng

Cơ quan xét duyệt và ban hành:

~~Ủy ban Khoa học~~ Nhà nước

Quyết định ban hành số 733/QĐ ngày 31 tháng 12 năm 1990

... vật dệt	TCVN 5237-80
SẢN PHẨM DỆT KIM	(ST. SEV. 6480-88)
Phương pháp xác định sự thay đổi kích thước sau khi xử lý ướt.	Phụ lục 1
Textiles, knitting, articles. Method for determination of dimensional change after wet treatment.	Phụ lục 1

Tiêu chuẩn này không áp dụng cho dệt tét và các loại sản phẩm dệt kim đặc biệt và kỹ thuật.

Tiêu chuẩn này được áp dụng đồng thời với TCVN 5012-89 và phù hợp với ST. SEV. 6480 - 88.

1. Bản chất của phương pháp

Phương pháp này dựa trên việc xác định sự thay đổi về khoảng cách giữa những đầu vach sẵn trên sản phẩm dệt kim sau khi xử lý ướt.

2. Mẫu thử

Mẫu thử được lấy ngẫu nhiên với số lượng là 3 mẫu đối với lô sản phẩm vach ngoài và 5 mẫu đối với lô sản phẩm găng tay.

3. Thiết bị và vật liệu

Thiết bị và vật liệu theo các qui định hiện hành với các bổ sung sau:

- Vải phụ là những miếng vải có kích thước gần với kích thước sản phẩm thử.
- Bàn có bề mặt phẳng.
- Lưới để phơi khô sản phẩm trong trạng thái nằm ngang trải rộng có kích thước tương đương mẫu thử.
- Kẹp, dây phơi, nấc áo.
- Bàn là với các tính năng kỹ thuật sau:
  - + Khoảng điều chỉnh nhiệt độ, °C 100- 200
  - + Sai lệch nhiệt độ cao phép, °C ± 10
  - + Áp suất, Pa 500- 1000

4. Chuẩn bị thử

4.1. Trước khi làm đầu, mẫu thử được đặt trong điều kiện khí

hạ như qui định hiện hành trong trạng thái tự do.

4.2 Trên mỗi sản phẩm, trừ các loại gang tay và bao tay, ở phía trước và sau sản phẩm đánh dấu không ít hơn 2 đôi vạch theo chiều dọc và ngang. Khoảng cách giữa hai vạch không nhỏ hơn 200mm. Khoảng cách giữa các vạch và các đường nếp nếp, chiết ly, đường dùi, rìa sản phẩm phải không nhỏ hơn 10mm. Nếu kích thước sản phẩm không cho phép giữ khoảng cách giữa các vạch là 200mm thì đánh dấu sao cho khoảng cách giữa chúng lớn nhất. Đối với sản phẩm gang tay, không cần đánh dấu mà đo chiều dài chung của sản phẩm.

4.3 Khoảng cách giữa các vạch được đo bằng thước, sai số không lớn hơn 1mm.

## 5. Tiến hành thử

5.1 Xử lý ướt, vắt, phơi, là được tiến hành theo qui định trong kỹ hiện hướng dẫn sử dụng sản phẩm và theo các qui định hiện hành cùng với các yêu cầu cụ thể sau:

### 5.1.1. Xử lý ướt

- Xử lý trong máy giặt tự động theo chế độ máy "M<sub>2</sub> - M<sub>7</sub>".

- Xử lý bằng tay theo chế độ "P<sub>2</sub> - P<sub>4</sub>".

### 5.1.2. Vắt.

Trong máy giặt theo chế độ "M".

Sau khi xử lý ướt lấy sản phẩm ra, vắt nhẹ, xếp thành chồng dọc theo thành của máy vắt ly tâm, và vắt trong một phút.

Giữa các lớp giấy lọc hay vải bông.

### 5.1.3. Phơi

Sản phẩm được phơi ở nhiệt độ bình thường trong phòng:

ở vị trí thẳng đứng trên móc hoặc dây phơi sao cho sản phẩm không bị biến dạng;

ở vị trí nằm ngang trên hệ thống lưới.

Nếu phương pháp phơi không được qui định trong hướng dẫn sử dụng thì phơi sản phẩm ở trạng thái thẳng đứng.

#### 5.1.4 Là

Ở trạng thái khô;

Sau khi phơi và làm ướt tiếp theo bằng nước với một khối lượng nước khoảng 25% khối lượng mẫu;

Ở trạng thái ướt.

5.2 Trước khi tiến hành đo, trải sản phẩm lên bề mặt phẳng vuốt nhẹ hết các vết gấp nếp không làm căng sản phẩm. Giữ sản phẩm trong điều kiện khí hậu theo qui định hiện hành không ít hơn 3 giờ

5.3 Đo khoảng cách giữa các vạch bằng thước với sai số không quá 1mm.

#### 6. Xử lý kết quả

6.1 Xử lý kết quả theo qui định hiện hành với các bổ sung sau:

Xác định sự thay đổi kích thước (bằng %) theo chiều ngang và chiều dọc cho từng mẫu. Tính giá trị trung bình cộng của sự thay đổi kích thước theo mỗi chiều.

6.2 Đối với các sản phẩm găng tay, tính giá trị trung bình số học của sự thay đổi chiều dài chung của sản phẩm sau khi giặt theo milimet hoặc phần trăm.

#### 7. Biên bản thử

Biên bản thử bao gồm:

- 1) Các thông số kỹ thuật của sản phẩm;
- 2) Hình vẽ sản phẩm kèm theo ký hiệu những chỗ đo;
- 3) Phương pháp xử lý ướt, vắt, phơi, là đã áp dụng;
- 4) Số lượng mẫu thử;
- 5) Sự thay đổi kích thước của sản phẩm theo chiều dọc và ngang;
- 6) Ngày tháng và nơi tiến hành thử;
- 7) Lý hiệu tiêu chuẩn đã áp dụng;
- 8) Chữ ký và chức vụ kiểm nghiệm viên.