



中华人民共和国轻工行业标准

QB/T 2958—2021

代替 QB/T 2958—2008

服装用聚氨酯合成革

Polyurethane synthetic leather for clothing

2021-12-02 发布

2022-04-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替QB/T 2958—2008《服装用聚氨酯合成革》，与QB/T 2958—2008相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 修改了范围（见第1章，2008年版的第1章）；
- b) 修改了规范性引用文件（见第2章，2008年版的第2章）；
- c) 修改了产品分类（见第4章，2008年版的第3章）；
- d) 修改了厚度及极限偏差（见5.1.1，2008年版的4.1.1）；
- e) 修改了产品性能指标要求及试验方法（见5.3、5.4、6.5~6.19，2008年版的4.3、5.5~5.12）；
- f) 修改了顶破强度试验方法（见6.8，2008年版的5.10）；
- g) 增加了接缝强度试验方法（见6.10）；
- h) 修改了抗粘连性试验方法（见6.11，2008年版的5.9）；
- i) 增加了耐水解性试验方法（见6.13）；
- j) 增加了耐黄变性试验方法（见6.14）；
- k) 增加了表面颜色迁移性试验方法（见6.16）；
- l) 增加了耐光性试验方法（见6.17）；
- m) 增加了气味试验方法（见6.18）；
- n) 增加了柔软度试验方法（见6.19）。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国塑料制品标准化技术委员会（SAC/TC 48）归口。

本文件起草单位：福建华夏合成革有限公司、上海汇得科技股份有限公司、昆山协孚新材料股份有限公司、浙江禾欣新材料有限公司、浙江嘉科新材料有限公司、江西铭川科技有限公司、昆山华富新材料股份有限公司、浙江繁盛新材料股份有限公司、浙江深蓝新材料科技有限公司、浙江明新旭腾新材料股份有限公司、丽水合力新材料有限公司、丽水市宏得丽新材料有限公司、浙江华峰合成树脂有限公司、北京中创绿发科技有限责任公司、福建省合成革产品质量检验中心、深圳皮皮哥网络科技有限公司。

本文件主要起草人：李华林、赵伟、钱洪祥、王彬、王涨、张凤、徐一剡、郑嗣铎、李万忠、沈友林、孙进琳、庄君新、朱建琴、王中坚、郭繁、张晓隆、金美金。

本文件及其所替代文件的历次版本发布情况为：

——2008年首次发布为QB/T 2958—2008；

——本次为第一次修订。

服装用聚氨酯合成革

1 范围

本文件规定了服装用聚氨酯合成革的产品分类、要求、检验规则、标志、包装、运输及贮存，描述了相应的试验方法。

本文件适用于以机织布基、针织布基和非织造布基为底基，经干、湿法聚氨酯涂层工艺制造的服装用聚氨酯合成革的生产、检验和销售。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2918—2018 塑料 试样状态调节和试验的标准环境

GB/T 3920—2008 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 8949—2008 聚氨酯干法人造革

GB/T 13773.1—2008 纺织品 织物及其制品的接缝拉伸性能 第1部分：条样法接缝强力的测定

GB/T 19089—2003 橡胶或塑料涂覆织物 耐磨性的测定 马丁代尔法

GB/T 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法

GB/T 38612—2020 人造革合成革试验方法 拉伸负荷及断裂伸长率的测定

QB/T 2714—2018 皮革 物理和机械试验 耐折牢度的测定

QB/T 4671—2014 人造革合成革试验方法 耐水解的测定

QB/T 4672—2014 人造革合成革试验方法 耐黄变的测定

QB/T 4873—2015 人造革合成革试验方法 实验室光源暴露法

QB/T 5155—2017 人造革合成革试验方法 柔软度的测定

QB/T 5157—2017 人造革合成革试验方法 颜色迁移性的测定

QB/T 5353—2018 人造革合成革试验方法 抗粘效果的测定

QB/T 5447—2019 人造革合成革试验方法 气味的测定

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 产品分类

4.1 按产品基布分类，见表1。

表 1 产品分类

类 别	布基品种
A 类	机织布革
B 类	针织布革
C 类	非织造布革

4.2 每类产品按柔软度程度分为超软型和柔软型。

5 要求

5.1 规格

5.1.1 产品厚度及极限偏差

产品厚度及极限偏差应符合表 2 规定。

表 2 产品厚度及极限偏差

单位为毫米

产品厚度	极限偏差
0.30	±0.05
0.40	
0.50	
0.60	
其他厚度由供需双方协商确定。	

5.1.2 产品宽度

产品宽度为 1 350 mm，允许正偏差为 30 mm，不应有负偏差。其他宽度有供需双方协商确定。

5.1.3 每卷段数和最小段长

每卷段数和最小段长应符合表 3 规定。

表 3 每卷段数和最小段长

卷长度/（m/卷）	每卷段数/段	最小段长/m
<30	≤2	4
30~50	≤3	
>50	≤4	

5.1.4 长度偏差

不应出现负偏差。

5.2 外观

外观应符合表 4 要求。

表 4 外观

序号	项目	要求
1	花纹	清晰
2	色泽	一致
3	色差	不明显
4	脱层、气泡	不应存在
5	连续性疵点：拖线、道痕、 皱折、丝路	距两侧边缘 5 cm 以内可一侧出现连续缺陷
6	分散性疵点：破洞、脏物、 浮斑、杂质	0.02 m ² 以下缺陷，每段可有 3 处，间隔应≥1 m，但整卷革不应超过 5 处； 0.02 m ² 以上缺陷不应有

5.3 产品性能

产品性能应符合表 5 的规定。

表 5 产品性能

序号	项目		要求					
			A 类		B 类		C 类	
			厚度 <0.60mm	厚度 ≥0.60mm	厚度 <0.60mm	厚度 ≥0.60mm	厚度 <0.60mm	厚度 ≥0.60mm
1	拉伸负荷 (N/3cm)	经向/纵向 ≥	200	220	170	190	200	220
		纬向/横向 ≥	100	150	70	90	130	150
2	断裂伸长 率/(%)	经向/纵向 ≥	40	18	70	60	15	25
		纬向/横向 ≥	60	25	300	280	20	30
3	撕裂负荷 (N/3cm)	经向/纵向 ≥	12	15	10	20	12	15
		纬向/横向 ≥	10	12	8	8	10	12
4	剥离负荷 (N/3cm)	经向/纵向 ≥	12					
		纬向/横向 ≥						
5	顶破强度/N ≥		220					
6	耐摩擦色 牢度/级	干摩擦 ≥	4					
		湿摩擦 ≥	3					
7	接缝强度 /N	经向/纵向 ≥	100	150	80	120	200	220
		纬向/横向 ≥	150	200	150	200	120	120
8	抗粘连性/级 ≥		4					
9	耐磨性/级	50 000 次 ≥	2					
10	耐水解性		表面不开裂、不粉化、不褪色、不脱层					
11	耐黄变性/级 ≥		4					

表 5 (续)

序号	项 目		指 标					
			A 类		B 类		C 类	
			厚度 ＜0.60mm	厚度 ≥0.60mm	厚度 ＜0.60mm	厚度 ≥0.60mm	厚度 ＜0.60mm	厚度 ≥0.60mm
12	耐折 牢度	23℃，50 000次	表面无裂口					
		-10℃，25 000次	表面无裂口					
13	表面颜色迁移性/级 ≥		3					
14	耐光性/级 ≥		4					
15	气味/级 ≤		3					
注：耐黄变性只考核白色和浅色产品。								

5.4 柔软度

仅考核超软型，超软型柔软度≥7.5 mm。

6 试验方法

6.1 试样的裁取

从产品上沿经向裁取 1m 作为产品性能试验的样品。产品性能试样在样品纬向两端各除去宽 50 mm 后制备试样，试样尺寸及数量见表 6。

表 6 试样尺寸及数量

序号	试验项目名称		试样尺寸	数量/片
1	拉伸负荷/断裂伸长率	经向/纵向	长 200 mm×宽 30 mm	3
		纬向/横向		
2	撕裂负荷	经向/纵向	长 150 mm×宽 30 mm	3
		纬向/横向		
3	剥离负荷	经向/纵向	长 150 mm×宽 60 mm	3
		纬向/横向		
4	顶破强度		直径 φ50 mm	3
5	耐摩擦色牢度		长 220 mm×宽 60 mm	4
6	接缝强度		长 180 mm×宽 100 mm	6
7	抗粘连性		长 90 mm×宽 60 mm	3
8	耐磨性		直径 φ44 mm	2
9	耐水解性		长 70 mm×宽 50 mm	3
10	耐黄变性		长 100 mm×宽 100 mm	3
11	耐折牢度		长 70 mm×宽 45 mm	4
12	表面颜色迁移性		长 90 mm×宽 60 mm	2
13	耐光性		长 200 mm×宽 200 mm	3
14	气味		长 100 mm×宽 100 mm	5
15	柔软度		长 100 mm×宽 100 mm	3

6.2 试样状态调节和试验的环境

除另有规定外，按照 GB/T 2918—2018 规定的温度（23±2）℃、相对湿度（50%±10%）的标准环境，试样状态调节时间不少于 24 h，并在此条件下进行试验。

6.3 规格

6.3.1 产品厚度及极限偏差

按 GB/T 8949—2008 中 5.4 的规定进行测量。

6.3.2 产品宽度

按 GB/T 8949—2008 中 5.3 的规定进行测量。

6.3.3 每卷段数和最小段长

用相应的量具测量。

6.3.4 长度

按 GB/T 8949—2008 中 5.5 的规定进行测量。

6.4 外观检查

在自然光线下进行目测和用相应的量具测量。

6.5 拉伸负荷及断裂伸长率

按 GB/T 38612—2020 中 A 法的规定进行试验。

6.6 撕裂负荷

按 GB/T 8949—2008 中 5.8 的规定进行试验。

6.7 剥离负荷

按 GB/T 8949—2008 中 5.9 的规定进行试验。

6.8 顶破强度

按 GB/T 19976—2005 的规定进行试验。

6.9 耐摩擦色牢度

6.9.1 干摩擦

按 GB/T 3920—2008 规定进行试验，取 2 块样品的最低值。

6.9.2 湿摩擦

将白棉布进入蒸馏水中 10 min 后，按 GB/T 3920—2008 的规定进行试验，取 2 块样品的最低值。

6.10 接缝强度

按 GB/T 13773.1—2008 的规定进行试验。

6.11 抗粘连性

按QB/T 5353—2018中B法的规定进行试验。

6.12 耐磨性

按 GB/T 19089—2003 中方法 1 的规定进行试验，测干式试样 2 块，记录表面耐磨等级，试验结果取较差的等级。

6.13 耐水解性

按 QB/T 4671—2014 中 A 法的规定进行试验。其中湿热处理时间为 504 h。

6.14 耐黄变性

按QB/T 4672—2014中B法的规定进行试验。其中照射时间为6 h。

6.15 耐折牢度

按QB/T 2714—2018的规定进行试验。

6.16 表面颜色迁移性

按 QB/T 5157—2017 中 A 法的规定进行试验。

6.17 耐光性

按QB/T 4873—2015中试验方法A的规定进行试验，其中试验条件选择A2。

6.18 气味

按 QB/T 5447—2019 的规定进行试验。

6.19 柔软度

按 QB/T 5155—2017 中 A 法的规定进行试验。

7 检验规则

7.1 组批

产品应按批验收，同一原料、同一规格、同一工艺、同一颜色、同一类型并连续生产的产品为一批，每批数量不超过 15 000 m。

7.2 出厂检验

出厂检验项目为 5.1.2 和表 2、表 3、表 4 的全部项目及表 5 的 1、2、3、4 项。

7.3 型式检验

型式检验为第 5 章规定的全部项目。

有下列情况之一时，进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制鉴定时；
- b) 正式生产后，结构、材料、工艺有较大改变时；

- c) 正常生产 12 个月时;
- d) 停产 6 个月再生产时;
- e) 出厂检验结果与上次型式检验较大差异时;

7.4 抽样

规格及外观的检验采用 GB/T 2828.1—2012 中规定的一般检查水平 I，正常检验一次抽样，AQL 为 6.5，详见表 7，其他性能为每交付批随机抽取一卷进行检验。

表 7 抽样方案

单位为卷

批量 N	样本量 n	接受数 A_c	拒收数 R_e
2~15	2	0	1
16~25	3	0	1
26~50	5	1	2
51~90	5	1	2
91~150	8	1	2
151~280	13	2	3
281~500	20	3	4

7.5 判定规则

7.5.1 合格项的判定

规格、外观以卷为样本单位，分别按 5.1.1、5.1.2、5.1.3、5.1.4 及表 4 的规定进行，样本单位的检验结果若符合 7.4 的规定，则判规格外观合格。

其他项目检验结果中若有不合格项，应在原批中重新双倍取样，对不合格项进行复验，复验结果若全部合格，则判其他项目合格。

7.5.2 合格批的判定

检验结果若全部项目合格，则判该批产品合格。若有不合格项，则判该批产品为不合格。

8 标志

8.1 每卷产品标志

每卷产品包装应有下列标志：

- a) 制造厂名称及地址;
- b) 产品名称及本文件号;
- c) 产品规格 (厚度 mm、宽度 mm、长度 m);
- d) 颜色、花纹;
- e) 生产日期及生产批号;
- f) 检验员代号;
- g) 防压、防潮等标志;
- h) 产品类别。

8.2 每卷产品使用说明

每卷产品使用说明应包括以下内容：

- a) 用途；
- b) 使用注意事项；
- c) 保质期或贮存期。

9 包装、运输、贮存

9.1 包装

产品一般用卷芯卷成整齐圆卷，用塑料薄膜或包装纸包装。

9.2 运输

产品运输中应轻装轻卸，不应重压、切勿日晒雨淋，保持包装完整。

9.3 贮存

产品应在通风、干燥的仓库内贮存，防挤压、防晒、远离热源。产品自生产之日起，贮存期为不超过18个月。

中 华 人 民 共 和 国
轻 工 行 业 标 准
服装用聚氨酯合成革
QB/T 2958—2021

*

中国轻工业出版社出版发行
地址：北京东长安街6号
邮政编码：100740
发行电话：(010) 65241695
网址：<http://www.chlip.com.cn>
Email：club@chlip.com.cn

轻工业标准化编辑出版委员会编辑
地址：北京西城区月坛北小街6号院
邮政编码：100037
电话：(010) 68049923

*

版权所有 侵权必究
书号：155019·5773
印数：1—200册 定价：30.00元