

【堅牢性能】

必須	確認項目	試験方法	判断基準	特例・備考	一般衣料品
◎	耐光	L-0842	4級以上	淡色、鮮明色、裏地は3級以上。	3級以上
◎	洗濯	L-0844 A-2 合洗	変退色4級 汚染3-4級	水洗い可能表示に適用。 異色濃淡組みの場合は汚染4級。蛍光判定要。液汚染は3級。	変4 汚3
○	水	L-0846	変退色4級 汚染4級	ドライ可能表示のものに適用	変4 汚3
◎	汗	L-0848 酸/アルカリ	変退色4級 汚染3-4級	異色濃淡組みの場合は汚染4級。	変4 汚3
	汗(強)	ATTS法	変退色3級 汚染3級	反応性染料に適用。	—
◎	摩擦	L-0849 乾/湿	乾4級 湿3級	乾3-4級、湿2-3級は使用部位の確認要。	乾4 湿2-3
○	昇華	L-0854	変退色4級 汚染4級	ポリエステル30%以上に適用。 単色製品の場合は汚染3-4級。異色組み合わせは汚染4-5級。	変4 汚4
	ドライスポット	L-0853準抛 パーク	変退色4級	ドライ製品の際つき確認。	—
	窒素酸化物	L-0855 強	変退色4級	淡色に適用。ドライゼットは全色適応。	変4
○	ドライ	L-0860A法 パーク/準抛石油系	変退色4級 汚染3-4級	ドライ可能表示のものに適用。 異色濃淡組みの場合は汚染4級以上。液汚染は3級。	変4 汚3-4
	塩素処理水	L-0884 弱	変退色3-4級	セルロス(綿・テンセル・レーヨン等)を含む素材に適用。	変3-4
◎	汗耐光	L-0888 酸/アルカリ	変退色3-4級	スキー・ボート用は任意。	変3-4
	汗耐光(強)	ATTS法	変退色3級	実用途に応じ選択。	変3
	過炭酸ナトリウム	L-0889	変退色4級 汚染3級	含金染料に適用。	変4 汚3
○	色なき	大丸法 2h水/溶剤	色なき無し	濃淡色切替がある場合に適用	—

添付白布： 基本は綿×ナイロン。昇華は綿×ポリエステル。ドライはマルテ。

洗濯： 蛍光増白はその旨を判定し、生成り製品には無蛍光洗剤を指示する事。液汚染は3級以上

ATTS汗液： ATTS汗液は、還元作用が強い為、反応性染料(セルロス系素材)の分解をする。

【物理性能】

必須	確認項目	試験方法	判断基準			特例・備考	一般衣料品
			織地	縹地	裏地		
○	混用率	L-1030-2				5刻みに丸める。	
◎	寸法変化率	L-0217 103法ライン	-3~1%以内	-6~+3%以内	-3~1%以内	水洗い可能表示に適用。 脇斜光によるズレは3cmまで。	織地:-5~3% 縹地:-10~3%
		商業ドライ 低温ダブル乾燥	-3~1%以内	-3~+3%以内	-3~1%以内	ドライ可能表示に適用。	
		L-1096 プレスH-1法	-3~1%以内	-3~0%以内	-3~1%以内	直プリント、シム加工素材に適用。	
	引っ張り	L-1096 A法(ラベルストリップ法)	200N	—	150N		200N
	引き裂き	L-1096 D法(ベンジウム法)	10N	—	10N		7N~13N
◎	破裂	L-1018 ミューレン形法	—	300kPa	—		300kPa
	縫目強さ	L-1093 グラブ法	100N	100N	100N	縹地は縫目方向に荷重。	100N
	縫目滑脱	L-1096 B法49N荷重	2mm	—	2mm		5mm
○	スナッグ	L-1058 A法(メス法)、 D-1法(リングダメージ棒)	3級以上	3級以上	3級以上	細かい毛羽立ち確認はD-1法。	3級
		L-0849準抛 (面ファスナー法)	用途に応じ判断			デザインにより確認要。	3級
◎	ピリング	L-1076 A法、C法(アヒアランス形法)	3-4級以上	3-4級以上	3-4級以上	長繊維織物の場合C法/N級	3級
◎	毛羽付着	QTECセロテープ法	—	3級以上	—	起毛品に適用。	3級
	磨耗	L-1096 A(ユニバーサル形)法A-1平面法 A-2法(屈曲法)屈曲法	200回以上	—	150回以上		150~200
		L-1018 A-1ユニフォーム形	—	300回以上	—		
	帯電性	L-1094 半減期測定法	用途に応じ判断			機能表示する場合は要確認。	30秒以下
		L-1094 摩擦耐電圧測定法	用途に応じ判断			機能表示する場合は要確認。	3000V以下
	紫外線遮蔽率		用途に応じ判断			※Cool&Dry表示指示は、 遮蔽率90%以上のこと。	—
	表面フラッシュ	L-1091	「表面フラッシュなし」			起毛製品で起毛部の繊維が セルロス系繊維50%以上に適用。	表面フラッシュなし
	附属の接着強度	絵表示に基づき5回繰返し洗浄処理	剥離の無い事 ※ 剥離試験は別に、カムテープを利用して強度確認し、 目視観察も併用すると望ましい。			プリント等の手法をとる場合に 適用。	—
	吸水性		合織100%素材		その他素材		
		L-1907 バイレック法	縦50mm 横60mm	縦50mm 横60mm	※Cool&Dry表示指示は、 縦60mm 横70mmとする。	—	
		L-1907 滴下法	1秒以下	1秒以下		—	
		浸漬後乾燥時間	50分以内	70分以内			

スナッグ試験準抛面ファスナーは、クラレフリーマジック F2920×20mmを使用。

吸水性のバイレック法と滴下法は、[未処理の状態]での確認と、[103法+ライン乾燥]×10回後 + すずぎ1回]処理後の確認をする事。(耐久性能を見る為)

- ※ 起毛品の毛羽抜けで基準値の確保(バラツキ予測)が懸念される場合と、使用部位・用途を考慮し毛羽抜けの恐れが懸念される場合は、注意表示をつける。
- ※ 使用される附属資材等も同様に各項目の試験をし、品質確保と保証を行なう。
- ※ その他、機能資材を選択する場合は、都度適応試験を行ない品質確保と保証を行なう。
- ※ スリット糸を挿入する場合は、皮膚刺激・スナッグ・切れ・錆び等に注意の事。
- ※ 再帯反射は、ガラスビーズ含浸手法の耐久性を、乾摩擦試験にて、外観を目視確認する事。
- ※ 鉛、ニッケルの部品等は使用不可。

【坚牢度性能】

必须	测试项目	测试方法	判断标准	特例 备注	一般服装
◎	耐光	L-0842	4级以上	浅色, 亮色, 里料在3级以上。	3级以上
◎	洗涤	L-0844 A-2 合洗	变褪色4级 污染3-4级	适用于有可水洗表示的商品。 深浅色组合要满足污染4级。需要荧光判定。液体污染3级。	变4 汚3
○	水	L-0846	变褪色4级 污染4级	适用于可干洗商品。	变4 汚3
◎	汗	L-0848 酸/碱	变褪色4级 污染3-4级	深浅色组合要满足污染4级。	变4 汚3
	汗(强)	ATTS法	变褪色3级 污染3级	适用于反应性染色。	-
◎	摩擦	L-0849 干/湿	干4级 湿3级	干3-4级、湿2-3级的情况下要确认使用部位。	干4 湿2-3
○	升华	L-0854	变褪色4级 污染4级	适用于涤纶含量30%以上的商品。 单色产品时污染3-4级。不同色搭配时污染4-5级。	变4 汚4
	不湿点	L-0853依照四氯乙烯	变褪色4级	确认干洗产品上污渍是否显眼。	-
	氮氧化合物	L-0855 强	变褪色4级	适用于浅色商品, 适用于全色三酯纤维产品。	变4
○	干洗	L-0860A法 四氯乙烯/依照石油油型	变褪色4级 污染3-4级	适用于有可干洗标志的商品。 深浅色搭配时污染4级以上。液体污染3级。	变4 汚3-4
	氯处理水	L-0884 弱	变褪色3-4级	适用于含纤维素(棉, 天丝, 人造丝等)材料。	变3-4
◎	汗耐光	L-0888 酸/碱	变褪色3-4级	滑雪, 滑雪板用商品不作强行要求。	变3-4
	汗耐光(强)	ATTS法	变褪色3级	根据实际情况酌情判断。	变3
	过碳酸钠	L-0889	变褪色4级 污染3级	适用于含金染料商品。	变4 汚3
○	褪色	大丸法 2h水/溶剂	无褪色	适用于有深浅拼色的商品	-

对比用白布: 基本上为棉和尼龙面料。升华测试用棉和涤纶面料。干洗测试用混纺面料。
洗涤: 荧光增白材料要酌情判断。未漂白产品要用无荧光洗涤剂。液体污染要在3级以上。
ATTS汗液: ATTS汗液由于还原作用强, 会分解反应性染料(纤维素型材料)。

【物理性能】

必须	测试项目	测试方法	判断标准			特例 备注	一般服装
			梭织	针织	里料		
○	混率	L-1030-2				归纳为5阶段。	
◎	尺寸变化率	L-0217 103法ライン	-3~1%以内	-6~+3%以内	-3~1%以内	适用于可水洗商品。 侧缝扭曲的错位允许到3厘米。	梭织: -5~3%
		商业干洗, 低温滚筒干燥	-3~1%以内	-3~+3%以内	-3~1%以内	适用于可干洗商品。	针织: -10~3%
		L-1096 プレスH-1法	-3~1%以内	-3~0%以内	-3~1%以内	适用于直接印花, 防水带加工材料。	200N
	拉伸	L-1096 A法(ヘルドスリップ法)	200N	-	150N		200N
	撕裂	L-1096 D法(ハンショラム法)	10N	-	10N		7N~13N
◎	破裂	L-1018 ミーレン形法	-	300kPa	-		300kPa
	缝绉强度	L-1093 グラブ法	100N	100N	100N	针织面料把负重加在缝绉方向上。	100N
	缝绉滑脱	L-1096 B法 负重49N	2mm	-	2mm		5mm
○	挂丝	L-1058 A法(メス法), D-1法(ピリングダメージ法)	3级以上	3级以上	3级以上	细小磨起用D-1法确认。	3级
		L-0849依照 (魔术贴法)	根据用途判断			要确认设计方案。	3级
◎	起球	L-1076 A法, C法(アピラス形法)	3-4级以上	3-4级以上	3-4级以上	长纤维织物时使用C法/N级	3级
◎	羽毛附着	QTEC胶带法	-	3级以上	-	适用于起毛产品。	3级
	磨损	L-1096 A(ユニバーサル形)法A-1平面法 A-2法(屈曲法)屈曲法	200次以上	-	150次以上		150~200
		L-1018 A-1ユニフォーム形	-	300回以上	-		
		L-1094 减半期测定法	根据用途判断			表示为功能时要确认。	30秒以下
	带电性	L-1094 摩擦耐电压测定法	根据用途判断			表示为功能时要确认。	3000V以下
	遮紫外线率		根据用途判断			※Cool&Dry表示的指示为 遮蔽率在90%以上。	-
	表面反光	L-1091	「表面无反光」			适用于起毛产品起毛部分的纤维里 纤维素型纤维占50%以上商品。	表面 无反光
	辅料附着强度	根据洗标表示反复洗涤5次处理	无剥落 ※除剥落测试外, 要使用封箱带确认强度, 同时用目测观察。			采用印花等手法加工时适用。	-

		100%化纤材料	其他材料		
吸水性	L-1907 バイレック法	竖50mm 横60mm	竖50mm 横60mm	※Cool&Dry表示的指示为 竖60mm 横70mm。	-
	L-1907 滴下法	1秒以下	1秒以下		-
	浸渍后干燥时间	50分以内	70分以内		

挂丝测试基准的魔术贴使用クラー双面魔术贴F2920×20mm。

测试吸水性的バイレック法和滴下法需要先确认[未处理时的状态], 后用[103法+线上干燥]×10次+[漂白1次]处理后进行确认。(为了确认耐久性)

※担心起毛产品的羽毛脱落影响满足标准值或考虑到使用部位和用途会导致羽毛脱落时需要特别标明。

※对产品的辅料也要同样进行各项目的测试, 保证商品质量。

※选择其他功能性材料时也要酌情进行测试, 保证商品质量。

※插入亮线时需要注意皮肤刺激, 挂丝, 断线, 生锈等情况。

※反射需要用干摩擦测试玻璃饰件含浸法的耐久性, 并且目测外观确认。

※不可以使用铅, 镍质零部件。