



团 体 标 准

T/XXX XXXX—XXXX

眼镜布和眼镜袋

Spectacles clean cloth and pouch

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

中国眼镜协会 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 要求	1
5 试验方法	3
6 标志、包装、运输和贮存	5

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。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国眼镜协会提出。

本文件由中国眼镜协会质量标准专业委员会归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

眼镜布和眼镜袋

1 范围

本文件规定了眼镜布和眼镜袋的要求、试验方法、标志、包装、运输和贮存。
本文件适用于采用纺织面料为主料制成的眼镜布和眼镜袋。

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 191 包装储运图示标志
GB/T 250 评定变色用灰色样卡
GB/T 251 评定沾色用灰色样卡
GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
GB/T 6388 运输包装收发货标志
GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 22848 针织成品布
GB/T 24250 机织物 疵点的描述 术语
QB/T 1745.2 自来水笔用墨水 第2部分：碳素墨水
QB/T 2506 眼镜镜片 光学树脂镜片

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

疵点 defect in printing

织物上呈现的可能削弱其预期性能并影响制成品外观的缺陷。

3.2

擦拭干净度 wipe cleanliness

表征眼镜布清洁眼镜的干净等级。

4 要求

4.1 总则

眼镜布和眼镜袋的生产，应符合GB 18401的规定，符合正常使用时的健康和安全要求。制造商应尽可能减少从中析出有害物质并满足现有规定的要求，需特别注意避免使用可能引起过敏、致癌、诱导有机体突变或有毒的物质。

4.2 外观质量

4.2.1 试样色差

试样纺织面料与客户确认样的色差，不应小于GB/T 250规定的3~4级。

4.2.2 表面标识和图案色差

试样的表面标识和图案与客户确认样的色差，不应小于GB/T 250规定的4级。

4.2.3 同批次试样色差

同批次试样纺织面料的色差，不应小于GB/T 250规定的4级。

4.2.4 同批次表面标识和图案色差

同批次试样表面标识和图案的色差，不应小于GB/T 250规定的4级。

4.2.5 疵点

不应有直径大于0.5 mm的疵点。

且在直径不大于0.5 mm的单个疵点的100 mm直径范围内，疵点总数不应大于2个。

4.2.6 破损破洞

试样不应有破损和肉眼可见的破洞。

4.2.7 针线缺陷

眼镜袋不应有断线、抛线或跳针。

4.3 尺寸

4.3.1 单边尺寸允差

以图纸或客户确认样为参照，眼镜布和眼镜袋的单边尺寸（如长和宽）的允差应符合表1的规定。

表1 单边尺寸允差

单边尺寸	允差
≤15 cm	±3 mm
>15 cm	±2%

4.3.2 边缘形状

眼镜布的边缘形状，包括直边、锯齿形边、直边圆角或半圆边等，应与图纸或客户确认样要求一致。

4.3.3 标识尺寸

以图纸或客户确认样为参照，试样标识尺寸偏差应在±0.5 mm以内。

4.3.4 标识位置尺寸

以图纸或客户确认样为参照，试样标识位置尺寸偏差应在±3 mm以内。

4.3.5 针迹密度

眼镜袋的针迹数每1 cm长度内不应小于3针。

4.4 内在质量

4.4.1 耐摩擦色牢度

经5.4.1试验后，耐摩擦色牢度应符合GB/T 22848的规定。

4.4.2 标识牢度

经5.4.2试验后，标识不应褪色或破损，试样不应被沾色。

4.4.3 眼镜袋牢度

经5.4.3试验后，眼镜袋不应出现爆口或漏底。

4.4.4 擦拭磨损度

经5.4.4试验后，眼镜布磨擦后的镜片表面应无划痕。

4.4.5 擦拭干净度

经5.4.5试验后，眼镜布清洁眼镜的干净等级应符合C1级或C2级。

表2 干净等级要求

干净等级	要求
C1	擦拭干净，镜片上无墨渍，无灰尘
C2	镜片上灰尘、墨渍大幅度降低，有轻微残留，不影响视线
C3	镜片上灰尘和墨渍降低，有残留，但影响视线
C4	镜片上灰尘和墨渍无降低，不能擦拭
C5	镜片上灰尘和墨渍，越擦越多

5 试验方法

5.1 总则

目视应在40 W的日光灯下80 cm处的工作台面上，不借助光学放大装置进行试验。

5.2 外观质量

5.2.1 试样色差

目视观察试样和客户确认样的纺织面料，按GB/T 250规定的色卡进行色差评定。

5.2.2 表面标识和图案色差

目视观察试样和客户确认样的表面标识和图案，按GB/T 250规定的色卡进行色差评定。

5.2.3 同批次试样色差

目视观察试样纺织面料，按GB/T 250规定的色卡进行色差评定。

5.2.4 同批次表面标识和图案色差

目视观察试样表面标识和图案，按GB/T 250规定的色卡进行色差评定。

5.2.5 疵点

用最小分度值不低于 0.1 mm的测量器具进行测量。当疵点颜色和布料颜色接近时，目视观察3 s，不易发现的疵点，应通过。

5.2.6 破损破洞

将试样平整放置在工作台面上，目视观察正反表面各3 s。

5.2.7 针线缺陷

将眼镜袋平整放置在工作台面上，目视观察正反表面各3 s。

5.3 尺寸

用最小分度值不低于 0.1 mm的测量器具进行测量。

5.4 内在质量

5.4.1 耐摩擦色牢度

应按GB/T 3920-2008中规定方法进行试验。

5.4.2 标识牢度

将试样浸没于 $23\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 5\text{ }^{\circ}\text{C}$ 的水中，待完全浸湿，将标识部分轻搓 5 下，目视观察标识和试样情况。应有 2 人独立试验，并以 2 人一致的结果为试样试验结果。如 2 人试验结果不一致，则增加 1 人试验，最终以 2 人一致的结果为试验结果。

5.4.3 眼镜袋牢度

将 500 g 砝码放入眼镜袋内，收紧袋绳。通过袋绳将眼镜袋悬挂于固定位置，将眼镜袋绷直拉至与地面水平位置，松开眼镜袋，形成自由摆动，至眼镜袋静止不动，目视观察眼镜袋情况。

5.4.4 擦拭磨损度

5.4.4.1 试验镜片

试验镜片为符合QB/T 2506的加硬树脂镜片，表面无划痕。

5.4.4.2 试验装置

磨擦装置施加在镜片上的总荷重为 200 g，且其压力方向应与镜片凸面法线方向一致。往复磨擦的频率设为 36 次/min(一次定义为一个往复运动)。应有固定样品的设施，保证磨擦试验过程中样品不被移动。

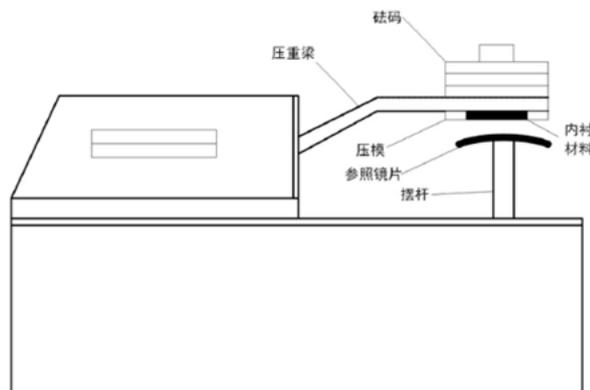


图1 磨擦装置示意图

5.4.4.3 试验步骤

- 将试验镜片固定于摆杆上，使其中心与摆杆中心重合并使其固定；
- 将眼镜布包裹固定在压膜上；
- 在磨擦仪压膜上加上荷重砝码，使总荷重（压重梁、压膜、砝码）为 $(200\pm 15)\text{ g}$ ，施加在样品的凸面上；
- 设定往复磨擦次数为 36 次/min，总计往复磨擦 100 次，一个往复为一次，开启磨擦仪；
- 完成规定次数的磨擦后目视观察试验镜片表面情况。

5.4.5 擦拭干净度

5.4.5.1 试验溶液

用移液器取碳素墨水 1 ml，和去离子水 2ml 于试管中制得。其中碳素墨水应符合QB/T 1745.2，去离子水电导率不大于 $1\mu\text{S}/\text{cm}$ 。

5.4.5.2 试验镜片和试验装置

试验镜片和试验装置同5.4.4。

5.4.5.3 试验步骤

- a) 用移液器取试验溶液 5 μ l，滴于镜片凸面中心；
- b) 将试验镜片固定于摆杆上，使其中心与摆杆中心重合并使其固定；
- c) 将眼镜布包裹固定在压膜上；
- d) 在磨擦仪压膜上加上荷重砝码，使总荷重（压重梁、压膜、砝码）为（200 \pm 15）g，施加在样品的凸面上；
- e) 设定往复磨擦次数为 36 次/min，总计往复磨擦 10 次，一个往复为一次；
- f) 静置 5 s 后，开启磨擦仪；
- g) 完成规定次数的磨擦后目视观察试验镜片表面情况。

6 标志、包装、运输和贮存

6.1 标志

包装箱上或包装箱内附的文件上，应至少包含下列内容：

- a) 产品名称；
- b) 生产者或供应商名称；
- c) 执行标准；
- d) 生产日期或生产批次；
- e) 尺寸规格。

6.2 包装、运输和贮存

根据客户要求或按不同品种、货号和规格应分成1片装入一个塑料包装袋，或若干片入一个包装袋。运输工具应清洁干净，注意防雨淋、防潮，不应与有毒有害性物品混运。试样应放在清洁、通风、阴凉、干燥的库房内储存，避免阳光暴晒、雨淋、防潮，远离污染源。