



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 3921.4—1997  
eqv ISO 105-C04:1989

---

## 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度：试验 4

Textiles—Tests for colour fastness —  
Colour fastness to washing: Test 4

1997-06-09 发布

1997-12-01 实施

---

国家技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
纺 织 品 色 牢 度 试 验  
耐 洗 色 牢 度 : 试 验 4  
GB/T 3921.4-1997

\*

中国标准出版社出版发行  
北京西城区复兴门外三里河北街16号  
邮政编码: 100045

<http://www.bzcbs.com>

电话: 63787337、63787447

1997年11月第一版 2005年1月电子版制作

\*

书号: 155066·1-14303

版权专有 侵权必究  
举报电话: (010) 68533533

## 前 言

本标准等效采用 ISO 105-C04:1989。系五个耐洗色牢度试验方法标准之一。

本标准对 GB 3921—83 作了如下修改：

1. 根据 GB/T 1.1—1993 修改了封面及题头编写格式，增加了前言和 ISO 前言，增加引用标准 3 个和删除了三台国外试验仪器的推荐。将合成洗涤剂列于附录 B。
2. 长度单位改为 mm。
3. 蒸馏水改为三级水。
4. 织物组合试样由缝四边改为缝一短边。如需要，另作规定。
5. 增加了使用多纤维贴衬与单纤维贴衬并列。

本标准从实施之日起，代替 GB 3921—83 中方法 4。

本标准由中国纺织总会提出。

本标准由中国纺织总会标准化研究所归口。

本标准由中国纺织总会标准化研究所、上海纺织标准计量研究所、上海毛麻纺织科学技术研究所负责起草，由上海丝绸科学技术研究所协作起草。

本标准主要起草人：齐亚民、徐介寿、陆文宝、李鸣、胡敏民。

本标准于 1983 年首次发布。

本标准委托中国纺织总会标准化研究所负责解释。

## ISO 前言

ISO(国际标准化组织)为各国标准组织的国际联盟(ISO 成员)。国际标准的准备工作通常由 ISO 技术委员会完成。各成员对技术委员会已建立的项目有兴趣,则有权参加该委员会。官方与非官方的国际组织,与 ISO 取得联系,亦可参与工作。ISO 在电工技术标准化的一切事项中均与国际电工委员会(IEC)取得紧密联系。

技术委员会采纳的国际标准草案向成员传递投票,75%以上赞成方作为国际标准发布。

国际标准 ISO 105-C04 是由 ISO/TC 38 纺织品技术委员会制定的。

本第四版对第三版作了技术修订,取消并代替第三版(ISO 105-C04:1987)。

ISO 105 已出版了 13 个“部分”,每个部分设一字母(如:“A 部分”),出版日期在 1978 至 1985 之间。每部分包括一个系列“篇”,每篇冠以字母和二位数字(如:“A01 篇”)。这些“篇”现以单行本出版,均指明“部分”但仍保持原有字母数字,ISO 105-A01 给出了全部目录。

# 中华人民共和国国家标准

## 纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度：试验 4

GB/T 3921.4—1997  
eqv ISO 105-C04:1989

代替 GB 3921—83<sup>1)</sup>

Textiles—Tests for colour fastness —  
Colour fastness to washing: Test 4

### 1 范围

本标准规定了五种耐洗色牢度试验系列中的第4种试验,已定为研究有色纺织品的耐洗色牢度试验方法。本系列试验中包括从温和到剧烈的洗涤操作范围。

注:本方法仅为测定洗涤对纺织品色牢度的影响而制定,并不反映全面的洗烫操作结果。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 250—1995 评定变色用灰色样卡(idt ISO 105-A02:1993)

GB 251—1995 评定沾色用灰色样卡(idt ISO 105-A03:1993)

GB/T 6151—1997 纺织品 色牢度试验 试验通则(eqv ISO 105-A01:1994)

GB 7564~7568—87 纺织品 色牢度试验用标准贴衬织物规格(neq ISO 105-F:1985)

GB 11404—89 纺织品 色牢度试验 多纤维贴衬织物规格(neq ISO 105-F10:1989)

### 3 原理

纺织品试样与一或二块规定的贴衬织物缝合,放于皂液中,在规定的时间和温度条件下,经机械搅拌,再经冲洗、干燥。用灰色样卡评定试样的变色和贴衬织物的沾色。

### 4 设备和试剂

4.1 合适的机械装置(按附录A),由装有一根旋转轴杆的水浴锅构成。旋转轴呈放射形支承着多只容量为550 mL±50 mL的玻璃或不锈钢容器,直径75 mm±5 mm,高125 mm±10 mm。从轴中心到容器底部的距离为45 mm±10 mm。轴及容器的转速为40 r/min±2 r/min。水浴温度由恒温器控制,使试验溶液保持在95℃±2℃的规定温度。

4.2 耐腐蚀的不锈钢珠,直径约为6 mm。

4.3 肥皂,含水率不超过5%,并需符合下列要求(以干质量计):

游离碱(以Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> 计)	0.3%(最大)
游离碱(以NaOH计)	0.1%(最大)
总脂肪物	850 g/kg(最小)
制备肥皂混合脂肪酸冻点	30℃(最高)

1) 代替 GB 3921—83 中方法 4。