ICS 13.340.40
CCS C 73

T/CS

中 国 商 品 学 会 团 体 标 准

T/CS 308—2026

钻石丝防撞击丁腈磨砂手套

Diamond-patterned impact-resistant nitrile textured glove

2026－05－15 发布　　2026－05－15 实施

中国商品学会　　发 布

目　　次

前言 II
1　范围 3
2　规范性引用文件 3
3　术语和定义 3
4　技术要求 3
5　试验方法 4
6　检验规则 5
7　标志、包装、运输和贮存 6

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。

本文件由江苏昌邦安防科技股份有限公司提出。

本文件由中国商品学会归口。

本文件起草单位：江苏昌邦安防科技股份有限公司、江苏璟邦新材料有限公司、南通荣诚进出口有限公司、南通世纪东恒手套有限公司。

本文件主要起草人：陈智荣、张俊伟、陈彦熹、张林敏。

钻石丝防撞击丁腈磨砂手套

1 范围

本文件规定了钻石丝防撞击丁腈磨砂手套的技术要求、检验规则、标志、运输和贮存，描述了相应的试验方法。

本文件适用于钻石丝防撞击丁腈磨砂手套（以下简称“手套”）的生产与检验。

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 包装储运图形符号标志

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

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

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 12624—2020 手部防护 通用测试方法

GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定

GB/T 33391 鞋类 鞋类和鞋类部件中存在的限量物质 多环芳烃(PAH)的测定

GB 42298—2022 手部防护 通用技术规范

ANSI/ISEA 105-2024 American National Standard For Hand Protection Classification

ANSI/ISEA 138 American National Standard for Performance and Classification for Impact-Resistant Gloves

ASTM F2992 Standard Test Method for Measuring Cut Resistance of Materials Used in Protective Clothing with Tomodynamometer Test Equipment

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 技术要求

4.1 外观要求

应满足表 1 的要求。

表 1 外观要求

项目	要求
颜色	应均匀，同批次无明显色差

表1　外观要求（续）

项目	要求
渗胶	轻微允许
发粘、裂纹、脱层、破损	不允许
涂层毛糙	不允许
热封部位	应平整，无虚封

4.2　尺寸及允许偏差

4.2.1　手套尺寸编号应按 GB 42298—2022 中 5.3.2 的规定进行选定。

4.2.2　手套尺寸的允许偏差应符合表 2 的规定。

表 2　手套尺寸允许偏差

单位为毫米

项目	允许偏差
长度	±5
宽度	±3

4.3　性能要求

应符合表 3 的规定。

表 3　性能要求

项目			指标
灵活性/级			应不低于 GB 42298—2022 规定的 2 级
耐磨损性			应不低于 GB 24541—2022 规定的 1 级
耐切割性			应不低于 ANSI/ISEA 105-2024 规定的 A3 级
防冲击性（5J）/kN	指关节	单次最大传导力	≤6.0
		平均传导力	≤5.8
	手指/拇指	单次最大传导力	≤6.5
		平均传导力	≤6.3
耐汗渍色牢度/级	变色		≥3
	沾色		≥3
耐摩擦色牢度/级	干磨		≥3
禁用偶氮染料含量			不应检出
多环芳烃类化合物含量[a]/（mg/kg）			≤1
[a] 多环芳烃类化合物清单见 GB 42298—2022 中表 1。			

5　试验方法

5.1　试验环境

5.1.1　试样和其他试验耗材应放置在以下环境中至少 24 h±0.5 h：

——温度：23 ℃±2 ℃；

——相对湿度：50%±5%。

5.1.2 试验环境应满足 5.1.1 的要求。

5.2 外观

光线充足条件下目测进行检查。

5.3 尺寸及允许偏差

手套长度与宽度按 GB/T 12624—2020 中 4.2.2、4.2.3 的规定进行测量。

5.4 性能要求

5.4.1 灵活性

按 GB/T 12624—2020 中 4.4 规定的方法进行。

5.4.2 耐磨损性

按 GB 24541—2022 中 6.1 规定的方法进行。

5.4.3 耐切割性

按 ASTM F2992 的规定进行。

5.4.4 防冲击性

按 ANSI/ISEA 138 规定的方法进行。

5.4.5 耐汗渍色牢度

按 GB/T 3922 规定的方法进行，取未浸胶部位，色牢度的评级按 GB/T 250、GB/T 251 的规定进行。

5.4.6 耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 规定的方法进行，取未浸胶部位。

5.4.7 禁用偶氮染料含量

首先按 GB/T 17592 规定的方法进行测定,当检出苯胺和/或 1,4-苯二胺时,再按 GB/T 23344 的规定进行测定。

5.4.8 多环芳烃类化合物含量

按 GB/T 33391 规定的方法进行。

6 检验规则

6.1 组批

产品以批为单位进行验收。同一原料、同一配方、同一规格、同一工艺连续生产的产品，以 10 万只为一批，不足 10 万只也计为一批。

6.2 出厂检验

6.2.1 每批产品均应经出厂检验合格后，方可出厂。

6.2.2　出厂检验项目包括外观、尺寸及允许偏差和防冲击性。

6.3　型式检验

6.3.1　有下列情况之一时，应进行型式检验：

a)　新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
b)　正式生产后，如材料、工艺、主要设备有较大改变，影响产品质量；
c)　正常生产后，每年至少 1 次；
d)　连续半年以上停产后恢复生产；
e)　出厂检验结果与上次型式检验有较大差异。

6.3.2　型式检验项目包括第 4 章的所有项目。

6.4　抽样方案及判定规则

6.4.1　外观、尺寸及允许偏差和防冲击性采用 GB/T 2828.1—2012 规定的一般检查水平Ⅱ,接收质量限 AQL=6.5，正常检验一次抽样方案，并按表 4 判定该批产品是否合格。

表 4　出厂检验项目抽样方案

批量/只	样本大小/n	AQL=6.5	
		接收数 Ac	拒收数 Re
158～280	32	5	6
281～500	50	7	8
501～1 200	80	10	11
1 201～3 200	125	14	15
3 201～10 000	200	21	22
10 001～35 000	315	21	22
35 001～150 000	500	21	22

6.4.2　在出厂检验合格的样本中随机抽取满足检验数量要求的样品用于表 3 中除防冲击性以外的其他项目的检验，若有不合格项，应在原批中重新双倍取样，对不合格项进行复检，复检结果若全部合格，则判该批为合格，否则判定该批不合格。

7　标志、包装、运输和贮存

7.1　标志

产品最小销售包装上应清楚标明至少下列内容：

a)　产品名称；
b)　产品数量、规格；
c)　制造商名称、商标；
d)　生产日期、批号；
e)　执行标准编号。

7.2　包装

产品以双为单位不经折叠平放入软袋中，并将袋口封好，再将软袋平放入硬质包装箱中。包装箱上的储运标志应符合 GB/T 191 的规定。每个软袋中应附有产品合格证和说明书。

7.3 运输

产品在运输时，应防止机械碰撞及日晒雨淋，避免重压。

7.4 贮存

7.4.1 产品应贮存在通风、干燥的库房内，避免受潮及日晒，不得与酸、碱,油及腐蚀性物体存放在一起，避免重压。

7.4.2 产品贮存超过一年时，应按 6.4.1 的方法进行抽样，并重新进行出厂检验，检验合格方可销售使用。