

# 中華民國國家標準

## CNS

### 紡織品－工作服試驗之工業洗滌及 整理程序

**Textiles – Industrial washing and  
finishing procedures for testing of  
workwear**

**CNS (草-制  
1150059):2025**

中華民國 年 月 日制定公布  
**Date of Promulgation: - -**

中華民國 年 月 日修訂公布  
**Date of Amendment: - -**

本標準非經經濟部標準檢驗局同意不得翻印



## 目錄

節次	頁次
前言 .....	2
2. 引用標準 .....	3
3. 用語及定義 .....	3
4. 原理 .....	4
5. 設備及材料 .....	4
6. 試劑 .....	5
6.1 標準清潔劑 .....	5
6.2 過氧乙酸(過醋酸)漂白劑 .....	6
6.3 氯漂白劑 .....	7
6.4 過氧化氫漂白劑 .....	7
6.5 抗氯劑 .....	7
6.6 水的品質要求： .....	7
7. 試樣 .....	7
8. 洗滌程序 .....	7
9. 乾燥程序 .....	8
9.1 程序 A—滾筒烘乾 .....	8
9.2 程序 B—隧道/機櫃式整理機 .....	8
10. 試驗報告 .....	13
附錄 A (規定) 附加資訊程序 B—隧道/機櫃式整理機 .....	14
參考資料 .....	15

# CNS (草-制 1150059):2025

## 前言

本標準係依據 2017 年發行之第 2 版 ISO 15797，不變更技術內容，制定成為中華民國國家標準者。

本標準係依標準法之規定，經國家標準審查委員會審定，由主管機關公布之中華民國國家標準。

依標準法第四條之規定，國家標準採自願性方式實施。但經各該目的事業主管機關引用全部或部分內容為法規者，從其規定。

本標準並未建議所有安全事項，使用本標準前應適當建立相關維護安全與健康作業，並且遵守相關法規之規定。

本標準之部分內容，可能涉及專利權、商標權與著作權，主管機關及標準專責機關不負責任何或所有此類專利權、商標權與著作權之鑑別。

## 1. 適用範圍

本標準規定可用於評估工作服(在適當情況下，包括一些 PPE (Personal protective equipment)個人防護裝備)之工業洗滌測試程序和設備，以作為試驗/檢測相關基本特性的基礎，例：尺度安定性、顏色特性、皺褶、縫跡起皺、起毳和外觀等。

對於工業洗衣業者所使用的程序及設備，本標準不提供說明與規範。

由於在實驗室環境中重現工業洗滌過程(洗衣和烘乾/整理)通常是不切實際，因此本標準使用限定的中型設備及嚴格的測試程序，可用於評估擬進行工業洗滌的工作服。

本標準為實際工業洗滌條件之模擬，在某些情況下，當最終要確認產品及製程相容性時，建議使用實際工業洗滌設備和程序對工作服進行測試。

毋需使用所有 8 種洗滌程序或 2 種烘乾程序進行測試，選擇最適合該織物特徵或織物成份及預期終端用途的 1 種洗滌和烘乾程序。

## 2. 引用標準

下列標準因本標準引用，成為本標準之一部分。下列引用標準適用最新版(包括補充增修)。

CNS 5611 紡織品物理試驗法通則

CNS 6685 紡織品－尺度變化測定試驗的織物試片及服裝之製備、標記及量測

ISO 3071 Textiles — Determination of pH of aqueous extract

## 3. 用語及定義

下列用語及定義適用於本標準。

### 3.1 內筒(Cage)

旋轉容器，在洗滌過程中將試樣及配重物裝載在其中。

備考：內筒通常由多孔的不銹鋼製成。

### 3.2 固定水量(Dead volume)

滾筒靜止時留在其中的水量。

### 3.3 家庭洗滌(Domestic laundering)

取決於單個家庭洗滌/整理紡織品所需要的大小和體積。

備考：用於家庭洗滌的內筒通常尺寸約為 60 L。

### 3.4 滾筒(Drum)

非旋轉容器，內筒在其中旋轉。

### 3.5 負載比(Load ratio)

乾負載質量與淨內筒容積的比值。

備考 1. 負載比以 kg/L 表示之。

備考 2. 淨內筒容積由葉片、後壁和門之間的淨容積。

### 3.6 g 因子(g-factor)

由內筒直徑測試點的離心加速度與重力加速度所構成的常數，以 g 表示。

$$g = 0.56 \times \left(\frac{n}{1000}\right)^2 \times d$$

式中，n：每分鐘轉數(r/min)

d：內筒直徑(mm)

### 3.7 工業洗滌(Industrial laundering)

工作服的專業洗滌量多於家庭洗滌。

### 3.8 浴比(Liquor ratio)

乾負載質量與總水量之比。

備考：浴比以 kg/L 表示。

### 3.9 工作服(Workwear)

專門設計在特定工作場所穿著的服裝。

備考：它的特性取決於其使用原因、活動的工作場所及重複使用的需求。

## 4. 原理

試片或相當數量的試片在洗衣機/脫水機中洗滌，並依照規定程序之一進行烘乾/整理。若需要多次洗程，則每次洗滌後應進行烘乾/整理。

## 5. 設備及材料

### 5.1 洗衣機/脫水機，具有以下規格及特性：

- (a) 前開式或側開式旋轉滾筒。
- (b) 內筒容積：220 L～250 L。
- (c) 內筒直徑：750 mm～850 mm。
- (d) 內筒深度：400 mm～600 mm。
- (e) 內筒直徑與深度比：1.5±15 %。
- (f) 固定水量：10 L～20 L。
- (g) 葉片：3 個，且每個高度為內筒直徑的 10 %～12 %、底座寬度 < 100 mm。
- (h) 加熱方式：以直接蒸汽或電熱恆溫控制。
- (i) g 因子：洗滌(0.75±10) %；排水(0.75±10) %；內部脫水(Interspin) 50～100；最終脫水 250～350。
- (j) 可程式控制的脫水速率。
- (k) 內筒可反轉，可單向旋轉(5～10 圈)，然後反向動作。
- (l) 全速洗滌時間佔總洗滌時間 80 %。

### 5.2 滾筒式烘乾機，具有以下規格及特性：

- (a) 間歇式通風烘乾滾筒，排氣口含有濕度偵測器，誤差為±5 %。
- (b) 恆溫加熱控制。
- (c) 內筒直徑：900 mm～1,100 mm。
- (d) 內筒深度：630 mm～1,000 mm。
- (e) 內筒容積：600 L～720 L。
- (f) g 因子：0.7～1.0。

- (g) 反轉動作：是。
- (h) 標稱蒸發速率：45 L/h ± 20 %。
- (i) 放射狀氣流：是。
- (j) 多孔滾筒：是。

### 5.3 整理機(Finisher)，具有以下規格及特性：

- (a) 批量裝載的蒸汽櫃。
- (b) 容量：(8~18)件。
- (c) 噴霧蒸汽壓力：2 bar~5 bar (200 kPa~500 kPa)。
- (d) 特定體積通量(櫃內)：6,900 m<sup>3</sup>/(m<sup>2</sup>·h)~8,900 m<sup>3</sup>/(m<sup>2</sup>·h)。
- (e) 氣流方向：從上到下。
- (f) 溫度設定：可調整的。
- (g) 入口溫度：需有 160 °C 選項。
- (h) 衣架到衣架間的距離：(75±10) mm。

- 5.4 配重物>Loading ballast)，包括乾淨的工作服(實驗服、背帶褲、工裝褲、夾克、褲子和連褲工作服)先前洗滌次數不超過 100 次，並且與試樣的款式、織物成份(例：聚酯/棉混紡或純棉)和顏色(例：白色、彩色或螢光色)相似。若配重物材料可能對試驗結果有重大影響的情況下，例：在測試紡織品中對比色或多色材料的時候，其整個配重物應與試樣材料相同。

## 6. 試劑

### 6.1 標準清潔劑

在 6.1.1 和 6.1.2 中列出了標準清潔劑的標稱成分。除了評估顏色特性之外，則可以使用標準清潔劑(含螢光增白劑)。標準清潔劑應儲存在密閉容器中，並放置於陰涼乾燥處。

#### 6.1.1 標準清潔劑(含螢光增白劑)

值以%表示，以 100 %為原(純)材料。

按重量計的標稱百分比組成	百分比(%)
烷基苯磺酸鈉(C-12 鏈) (ABS-Na (C-12 chain))	0.425
非離子界面活性劑(C13/15 7EO*或 C12/14 7EO) (Nonionic surfactant (C13/15 7EO or C12/14 7EO))	6.0
檸檬酸鈉脫水物(Sodium citrate dehydrate)	5.0
羥基乙烷二磷酸鈉鹽(HEDP) (Hydroxyethane diphosphonic acid Na-salt (HEDP))	1.0
無水偏矽酸鹽(Metasilicate anhydrous)	42.3
聚合物(聚蘋果酸) (Polymer (polymaleic acid))	2.0
泡沫抑制劑(磷酸酯)(Foam inhibitor (phosphoric acid	3.0

## CNS (草-制 1150059):2025

按重量計的標稱百分比組成	百分比(%)
ester))	
碳酸鈉(Sodium carbonate)	39.5
螢光增白劑(Optical brightener)	0.3
原料中殘留水分(Remaining water from raw material)	0.475
	100.00

註\*：環氧乙烷(Ethylene oxide, EO)

考量清潔劑的製造程序或其老化可能導致的變異性，若要進行其比較性量測，建議使用由特定製造商近期所生產的特定批次標準清潔劑，將清潔劑和漂白劑分開放置，並少量保存且在限定時間內使用。

備考：可參考特定製造商有 CFT、wfk 等廠牌。

### 6.1.2 標準清潔劑(不含螢光增白劑)

值以%表示，以 100 %為原(純)材料。

按重量計的標稱百分比組成	百分比(%)
烷基苯磺酸鈉(C-12 鏈) (ABS-Na (C-12 chain))	0.425
非離子界面活性劑(C13/15 7EO 或 C12/14 7EO) (Nonionic surfactant (C13/15 7EO or C12/14 7EO))	6.0
檸檬酸鈉脫水物(Sodium citrate dehydrate)	5.0
羥基乙烷二磷酸鈉鹽(HEDP) (Hydroxyethane diphosphonic acid Na-salt (HEDP))	1.0
無水偏矽酸鹽(Metasilicate anhydrous)	42.6
聚合物(聚蘋果酸) (Polymer (polymaleic acid))	2.0
泡沫抑制劑(磷酸酯)(Foam inhibitor (phosphoric acid ester))	3.0
碳酸鈉(Sodium carbonate)	39.5
原料中殘留水分(Remaining water from raw material)	0.475
	100.00

考量清潔劑的製造程序或其老化可能導致的變異性，若要進行其比較性量測，建議使用由特定製造商近期所生產的特定批次標準清潔劑，將清潔劑和漂白劑分開放置，並少量保存且在限定時間內使用。

備考：可參考特定製造商有 CFT、wfk 等廠牌。

### 6.2 過氧乙酸(過醋酸)漂白劑

標準過氧乙酸漂白劑的標稱成分如下。

- 過氧乙酸：4 %～5 %
- 過氧化氫：20 %～30 %

在收到(開封或配製)後 30 天內使用。

### 6.3 氯漂白劑

標準氯漂白劑的標稱成分如下。

- 150 g/L 活性氯(次氯酸鈉 NaOCl)。

測試前確認濃度。

在收到(開封或配製)後 30 天內使用。

### 6.4 過氧化氫漂白劑

常使用的過氧化氫溶液如下。

含量表示	溶液 A	溶液 B
體積/體積(v/v)	100	130
質量/體積(m/v) %	30	40
質量/質量(m/m) %	27.5	35

測試前確認濃度。

在收到(開封或配製)後 30 天內使用。

### 6.5 抗氯劑

例：焦亞硫酸鈉(Sodium metabisulfite)、亞硫酸氫鈉(Sodium bisulfite)。

### 6.6 水的品質要求：

- 硬度：碳酸鈣(CaCO<sub>3</sub>)總濃度 ≤ 100 mg/L。
- pH 值：6.0～7.5。
- 含量：鐵(Fe) ≤ 0.1 mg/L；錳(Mn) ≤ 0.03 mg/L；銅(Cu) ≤ 0.05 mg/L。
- 溫度：(15±5) °C (偏差在試驗報告中記錄)。

### 7. 試樣

試樣應是完整的服裝或多層材料組合，且該樣品應包含成品的代表性織物組合，尤其是在尺寸方面。

至少取 3 個試樣進行本標準所規定的洗滌和烘乾/整理程序。試樣的實際數量應視測試材料用途而定。

### 8. 洗滌程序

8.1 從表 1、2、3 及 4 中選擇要使用的洗滌程序。

8.2 試樣和負載配重物根據 CNS 5611 進行狀態調節，溫度(20±2) °C 相對濕度(65±4) %RH，且樣品根據 ISO 3759 要求準備(如果適用時)。量測經狀態調節試樣(m1)及負載配重物的質量，再將待清洗的試樣放入洗衣機/脫水機中，並添加足夠的負載配重物，根據機器大小和負載比進行填充。遵循從表 1、2、3 或 4 中選擇的適當洗滌程序的規範。

- 8.3 使用第 6.6 節中規定的水。根據選定的洗滌程序添加清潔劑和添加劑。除非評估顏色特性，否則可以使用含有螢光增白劑的標準清潔劑。
- 8.4 在最後的清洗過程中可使用乙酸調節試樣 pH 值。如果使用乙酸，應根據 ISO 3071 與烘乾試樣的 pH 值一起測量記錄。根據 ISO 3071 烘乾試樣的 pH 值應在 5.5~7.0 的範圍內。
- 8.5 洗滌程序的最後脫水完成後，小心取出試樣，確保試樣沒有拉伸或扭曲。量測洗滌後試樣的質量 ( $m_2$ )，以便根據洗滌程序計算試樣的含水率 ( $w$ )。紡織品的含水率應為：

$$w = \frac{m_1 - m_2}{m_1} \times 100$$

式中， $w$ ：紡織品的含水率(%)

$m_1$ ：洗滌前經過調節的紡織品試樣質量(kg)

$m_2$ ：洗滌脫水後紡織品試樣質量(kg)

- 8.6 選擇第 9 節中所敘述一種烘乾/整理程序來烘乾全部負載物。

## 9. 乾燥程序

### 9.1 程序 A—滾筒烘乾

將全部負載物(試樣+負載配重物之負載比 1:25~1:35)放入滾筒式烘乾機中，滾筒的出口溫度設定不超過 90 °C。運行烘乾機直到全部負載物達到乾燥，然後在關閉加熱(冷卻)的情況下持續翻滾 5 min。當最終含水率與調節後的試樣為-3 %~+3 %時，即為烘乾完成，立即取出全部負載物。

### 9.2 程序 B—隧道/機櫃式整理機

試樣在預熱的蒸汽櫃中用合適衣架放置。蒸汽櫃應滿載運行，且末端至少有一個配重物。整理機應設置在 155 °C 的空氣溫度和至少 3 min 的運行時間。當入口溫度讀數不會自動測量及顯示在控制面板上時，應在烘乾室上部使用溫度測量系統測量環境空氣溫度。噴霧蒸汽的時間應在 1 min 到總整理時間的三分之一之間。當負載溫度達到 135 °C~140 °C 時，即為烘乾完成。試樣的溫度應使用溫度測量系統在距離衣架頂部邊緣 150 mm~200 mm 的位置進行測量，如附錄 A 中所述。連續隧道式整理機可用來提供有關試樣屬性的附加資訊，與 5.3 操作條件的偏差應在第 10 節(e)、(k)中記錄之。

表 1 白色工作服和/或對顏色敏感飾條的洗滌程序 — 過氧乙酸漂白劑

		滿載 <sup>(a)</sup>	降載 <sup>(b)</sup>
	負載比	1:12	1:17
	加熱、洗滌和清洗過程中的攪動	正常	正常
洗滌	浴比	1:4	1:4
	清潔劑	4 g/L (參照 6.1.1 和 6.1.2)	4 g/L (參照 6.1.1 和 6.1.2)
	添加劑	2 g/L (參照 6.2)	2 g/L (參照 6.2)
	溫度	(75±2) °C	(75±2) °C
	時間 <sup>(c)</sup>	20 min	20 min
	冷卻(Cool down) <sup>d</sup>	否	是
	排水	1 min	1 min
	內部脫水(Interspin)	1 min	否
清洗 1	浴比	1:5	1:5
	時間 <sup>(e)</sup>	3 min	3 min
	排水	1 min	1 min
	內部脫水(Interspin)	1 min	1 min
清洗 2	浴比	1:5	1:5
	時間 <sup>(e)</sup>	3 min	3 min
	排水	1 min	1 min
	內部脫水(Interspin)	1 min	1 min
清洗 3	浴比	1:5	1:5
	時間 <sup>(e)</sup>	3 min	3 min
	排水	1 min	1 min
	最終脫水(預計時間)	6 min	6 min
	殘留水分	50 % ~ 55 %	35 % ~ 40 %
<p>註<sup>(a)</sup> 例：純棉織物。</p> <p><sup>(b)</sup> 例：聚酯和棉混紡織物(Polyester cotton blends)。</p> <p><sup>(c)</sup> 洗滌時間在達到溫度時候才開始。</p> <p><sup>(d)</sup> 用冷水加滿 10 min，以將溫度降到最高為 55 °C (降溫速率不超過 3 °C/min)。</p> <p><sup>(e)</sup> 水位達到時，才計算清洗時間。</p>			

表 2 白色工作服的洗滌程序 — 氯漂白劑

		滿載 <sup>(a)</sup>	降載 <sup>(b)</sup>
	負載比	1:12	1:17
	加熱、洗滌和清洗過程中的攪動	正常	正常
洗滌	浴比	1:4	1:4
	清潔劑	4 g/L (參照 6.1.1 和 6.1.2)	4 g/L (參照 6.1.1 和 6.1.2)
	溫度	(85±2) °C	(75±2) °C
	時間 <sup>(c)</sup>	20 min	20 min
	冷卻(Cool down) <sup>d</sup>	否	是
	排水	1 min	1 min
	內部脫水(Interspin)	1 min	否
清洗 1	浴比	1:5	1:5
	時間 <sup>(e)</sup>	3 min	3 min
	排水	1 min	1 min
	內部脫水(Interspin)	1 min	1 min
清洗 2	浴比	1:5	1:5
	添加劑(氯漂白劑)	2 g/L (參照 6.3)	2 g/L (6.3)
	時間 <sup>(e)</sup>	3 min	3 min
	排水	1 min	1 min
	內部脫水(Interspin)	1 min	1 min
清洗 3	浴比	1:5	1:5
	添加劑(抗氯劑)	1 g/L	1 g/L
	時間 <sup>(e)</sup>	3 min	3 min
	排水	1 min	1 min
	最終脫水(預計時間)	6 min	6 min
	殘留水分	50 % ~ 55 %	35 % ~ 40 %
<p>註<sup>(a)</sup> 例：純棉織物。</p> <p>(b) 例：聚酯和棉混紡織物(Polyester cotton blends)。</p> <p>(c) 洗滌時間在達到溫度時候才開始。</p> <p>(d) 用冷水加滿 10 min，以將溫度降到最高為 55 °C (降溫速率不超過 3 °C/min)。</p> <p>(e) 水位達到時，才計算清洗時間。</p>			

表 3 白色工作服和/或對顏色敏感飾條的洗滌程序 — 過氧化氫

		滿載 <sup>(a)</sup>	降載 <sup>(b)</sup>
	負載比	1:12	1:17
	加熱、洗滌和清洗過程中的攪動	正常	正常
洗滌	浴比	1:4	1:4
	清潔劑 添加劑	4 g/L(參照 6.1.1 和 6.1.2) 1 g/L(參照 6.4)	4 g/L(參照 6.1.1 和 6.1.2) 1 g/L(參照 6.4)
	溫度	(85±2) °C	(85±2) °C
	時間 <sup>(c)</sup>	20 min	20 min
	冷卻(Cool down) <sup>d</sup>	否	是
	排水	1 min	1 min
	內部脫水(Interspin)	1 min	否
清洗 1	浴比	1:5	1:5
	時間 <sup>(e)</sup>	3 min	3 min
	排水	1 min	1 min
	內部脫水(Interspin)	1 min	1 min
清洗 2	浴比	1:5	1:5
	時間 <sup>(e)</sup>	3 min	3 min
	排水	1 min	1 min
	內部脫水(Interspin)	1 min	1 min
清洗 3	浴比	1:5	1:5
	時間 <sup>(e)</sup>	3 min	3 min
	排水	1 min	1 min
	最終脫水(預計時間)	6 min	6 min
	殘留水分	50 % ~ 55 %	35 % ~ 40 %
<p>註<sup>(a)</sup> 例：純棉織物。</p> <p><sup>(b)</sup> 例：聚酯和棉混紡織物(Polyester cotton blends)。</p> <p><sup>(c)</sup> 洗滌時間在達到溫度時候才開始。</p> <p><sup>(d)</sup> 用冷水加滿 10 min，以將溫度降到最高為 55 °C (降溫速率不超過 3 °C/min)。</p> <p><sup>(e)</sup> 水位達到時，才計算清洗時間。</p>			

表 4 有顏色工作服的洗滌程序

		滿載 <sup>(a)</sup>	降載 <sup>(b)</sup>
	負載比	1:12	1:17
	加熱、洗滌和清洗過程中的攪動	正常	正常
洗滌	浴比	1:4	1:4
	清潔劑	5 g/L (參照 6.1.1 和 6.1.2)	5 g/L (參照 6.1.1 和 6.1.2)
	溫度	(85±2) °C	(75±2) °C
	時間 <sup>(c)</sup>	20 min	20 min
	冷卻(Cool down) <sup>d</sup>	否	是
	排水	1 min	1 min
	內部脫水(Interspin)	1 min	否
清洗 1	浴比	1:5	1:5
	時間 <sup>e</sup>	3 min	3 min
	排水	1 min	1 min
	內部脫水(Interspin)	1 min	1 min
清洗 2	浴比	1:5	1:5
	時間 <sup>(e)</sup>	3 min	3 min
	排水	1 min	1 min
	內部脫水(Interspin)	1 min	1 min
清洗 3	浴比	1:5	1:5
	時間 <sup>(e)</sup>	3 min	3 min
	排水	1 min	1 min
	最終脫水(預計時間)	6 min	6 min
	殘留水分	50 % ~ 55 %	35 % ~ 40 %
<p>註<sup>(a)</sup> 例：純棉織物。</p> <p>(b) 例：聚酯和棉混紡織物(Polyester cotton blends)。</p> <p>(c) 洗滌時間在達到溫度時候才開始。</p> <p>(d) 用冷水加滿 10 min，以將溫度降到最高為 55 °C (降溫速率不超過 3 °C/min)。</p> <p>(e) 水位達到時，才計算清洗時間。</p>			

## 10. 試驗報告

使用本標準任何試驗的試驗報告，應包括下列資訊。

- (a) CNS 總號。
- (b) 檢測機構名稱和報告識別。
- (c) 測試日期。
- (d) 描述或識別測試樣品。
- (e) 根據 5.1、5.2 和 5.3 的機器類型及使用的洗滌和烘乾/整理程序。
- (f) 對試樣進行的洗滌和烘乾/整理程序的總次數。
- (g) 使用的清潔劑/螢光增白劑(6.1)和添加劑(6.2、6.3、6.4)的類型和濃度。
- (h) 若在最後一次漂洗中使用乙酸，則記錄乙酸濃度和烘乾試樣之 pH 值。
- (i) 試樣和負載配重物的總質量，以及負載配重物的類型。
- (j) 烘乾溫度的設定/程序。
- (k) 規定程序的任何偏離詳細訊息。

附錄 A

(規定)

附加資訊程序 B－隧道/機櫃式整理機

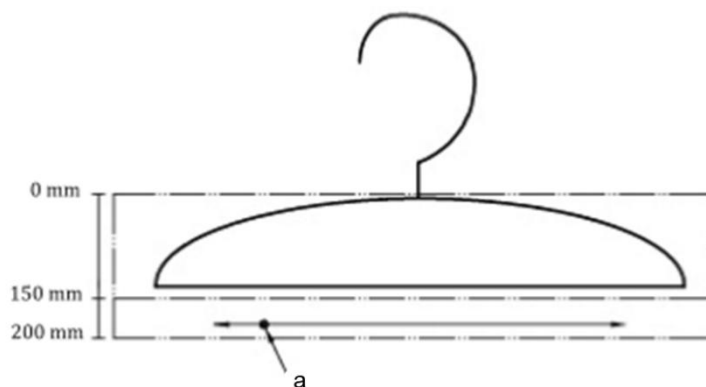
溫度測定位置應在距離衣架頂部邊緣 150 mm~200 mm 的試樣表面上(參照圖 A.1)。溫度測量系統應偵測試樣表面的溫度。如果使用感測器，請將其與環境氣流溫度隔離，以確保正確測量(參照圖 A.2)。可使用合適的膠帶、雙針或夾子進行固定。感測器探針(Bead)應放置在試樣表面的冷相邊界(Cool boundary phase)內(參照圖 A.3)。

當使用溫度感測條時，應對每個負載進行校正循環，以調整合適的烘乾時間。

當使用紅外線感測器測量時，試樣與感測器之間不應有障礙物。

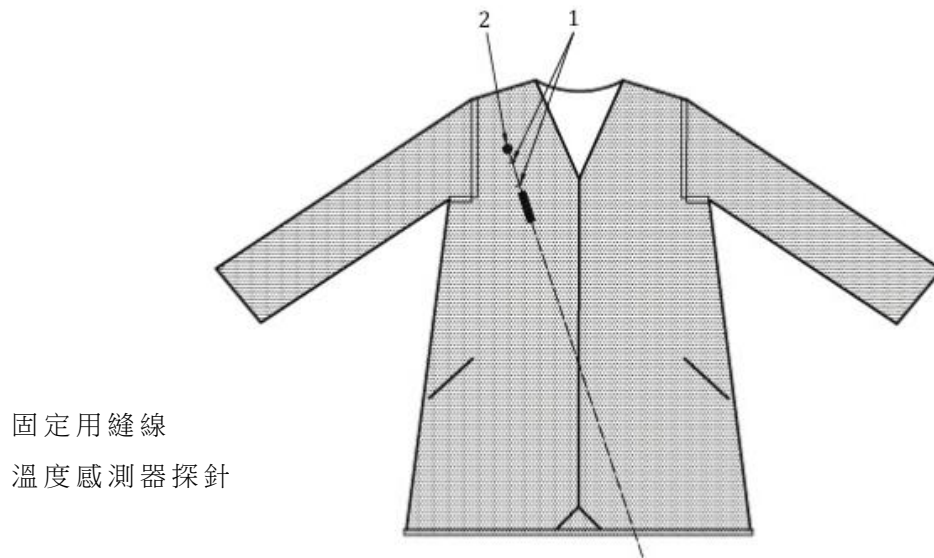
當使用溫度檢測器或紅外線感測器測量時，應使用溫度感溫條進行交叉確認。溫度測量的控制單元應進行校正。

若要測試試樣上的某些區域(例：接縫)，則還應量測這些區域的溫度。



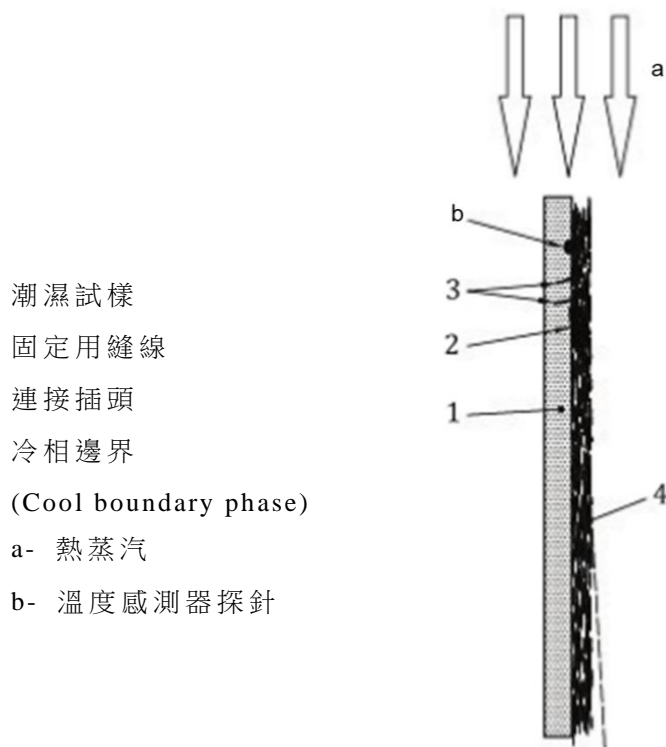
溫度測量

圖 A.1 溫度感測器在試樣上的位置



固定用縫線  
溫度感測器探針

圖 A.2 溫度感測器固定在試樣上(前視圖)



潮濕試樣  
固定用縫線  
連接插頭  
冷相邊界  
(Cool boundary phase)  
a- 熱蒸汽  
b- 溫度感測器探針

圖 A.3 溫度感測器固定在試樣上(側視圖)

參考資料

[1] CNS 15140 紡織品－紡織品試驗之家庭洗滌及乾燥程序



相對應國際標準

ISO 15797:2017 Textiles – Industrial washing and finishing procedures for testing of  
workwear

中華民國國家標準

發行機關：經濟部標準檢驗局

局 址：臺北市中正區濟南路一段四號

電 話：(02)2343-1770

網 址：<https://www.bsmi.gov.tw>

編輯排版：文山彩藝有限公司

銷售網址：<https://www.cnsonline.com.tw>

定 價：依上開銷售網站公告之售價為準

GPN : 4911300047

本標準非經經濟部標準檢驗局同意不得翻印