

()

< >

.

.

B B 1 () 10% 2 (1 3) 14% 3 () 22% “A” .

.

(1)

+2.5cm-1.5cm

“0%”

.

. ± 3% .

+4%, -3% +7%, -5% .

(2)

.

(3)

,

Turquoise Blue Green

1

가

.

(4)

가 %

가

%

가

10%

$\frac{1}{2}$

가

.

.

(1)

가

.

(2)

KSK 0636

.()

.

A B

.

()

()

기준구분 검사항목	구 기 준	신 기 준	
	검 사 기 준	검 사 기 준	
		A 급	B 급
품 위	부표 1 에 따라 채 집한 별점합계가 제 1 종 및 제 2 종 에 있어서는 5 m 에 1 점 제 3 종에 있어서는 4 m에 1 점 모심지에 있어 는 3 m에 1 점의 비율을 초과하지 아니하고 단물어음이 1 개소 인것.	부표 1 에 따라 채집 한 별점합계가 제 1 종및제 2 종에 있어 는 5.48 m(6yds)에 1 점 제 3 종에 있어 서는 4.57m(5yds)에 1 점 모심지에 있어 서는 3.65 m(4yds) 에 1 점의 비율을 초과하지 아니하고 단물어음이 1 개소 인것.	부표 1 에 따라 채집한 별점합계가 제 1 종및 제 2 종에 있어서는 5 m에 1 점 제 3 종 에 있어서는 4 m에 1 점 모심지에 있어 서는 3 m에 1 점의 비율을 초과하지 아 니 하고 단물어음이 1 개소 인것.

기준구분	구 기 준		신 기 준	
점사항목	점 사 기 준		점 사 기 준	
너 비	+2.5 cm, -1.5 cm 이내 이어야 하며 그 평균치 는 피점사자가 제시한 수치이상이라야 한다.		+3 % - 1 % 이내이어야 하며 그 평균치 는 피점사자가 제시한 수치 이상이라야 한다.	
밀 도	경위 공허 ± 3 % 이내 이어야 하며 그 평균치 는 피점사자가 제시한 수치 이상이어야 한다.		경사 +4 % -3 % 위사 +7 % -5 % 이내 이어야 한다.	
혼 용 율	순 모 직 물	소모직물 -1%이내 방모직물-3%이내	순모직물	소모직물 - 1.0 이내 방모직물 규정치 - 3.0 이내
	제 3 종 직 물	소모직물 ±3%이내 방모직물 ±6%이내	제 3 종 직 물	소모직물 규정치 ± 3.0 이내 방모직물 규정치 ± 6.0 이내
	없 음		다만 혼용율이 10 %이내인 섬유외 혼용율은 기준치의 50 % 이상 이어야 한다.	
염색견로도	제 1 종	세 락 4 급 이상 아이롱 4 급 이상	세 락 4 급 이상 아이롱 4 급 이상	
	제 2 종	세 락 3 급 이상 아이롱 3 급 이상	세 락 3 급 이상 아이롱 3 급 이상	
	제 3 종	세 락 3 급 이상 아이롱 4 급 이상	세 락 3 급 이상 아이롱 4 급 이상	
	없 음		방모직물은 위 기준 외에 염견로도와 마찰 견로도(전)가 3 급 이상이어야 하며, Turquoise Blue 및 Green 등 특수선명색상은 1 항목이 한급 미달이어도 이를 허용할수있다.	
인 장 강 도	없 음		방모직물에만 적용토록 삽입 (별표 기준 참조)	

(단위 : kg)

1㎡중량 (g)	경	위	1㎡중량 (g)	경	위
250 미 만	9.9	8.8	350 이상 360 미 만	14.1	11.6
250 이상 260 미 만	10.1	9.0	360 * 370 *	14.4	12.1
260 * 270 *	10.6	9.4	370 * 380 *	14.9	12.3
270 * 280 *	10.9	9.6	380 * 390 *	15.3	12.7
280 * 290 *	11.3	9.9	390 * 400 *	15.6	12.9
290 * 300 *	11.7	10.1	400 * 410 *	16.1	13.2
300 * 310 *	12.1	10.5	410 * 420 *	16.4	13.4
310 * 320 *	12.4	10.7	420 * 430 *	16.8	13.8
320 * 330 *	12.9	11.0	430 * 440 *	17.2	14.0
330 * 340 *	13.3	11.2	440 이상	17.6	14.3
340 * 350 *	13.6	11.6			

() : (Cashmere , Angora) 50%

0.8

2

기 준 구 분		구 기 준	신 기 준
검 사 항 목		검 사 방 법	검 사 방 법
인 장 강 도		없 음	시험편은 $5.5 \times 2.5\text{cm}$ 크기의 직사각형으로 양면에서 전폭의 $\frac{1}{10}$ 이상 찢어진 곳에서 취위하의 경사에 대한 시험을 할 때에는 긴 방향이 경사다. 평평 위사에 대한 시험을 할 때에는 긴방향이 위사와 평행되게 하고 경위의 각시험편이 각각 동일한 경위사가 들어가지 않도록 채취한다. 시험편은 가로 5cm 폭도록 양끝에서 등수의 실을 풀어 내어 표준상태에서 폭 5cm 마지거리 15cm, 인장속도 $30 \pm 5\text{cm}/\text{min}$ 의 직물 강신도 시험기로 각각 3회 측정후 그 평균치를 구한다.
염 색 전 로 도	담전로도	없 음	염색물의 담전로도 시험방법중 퍼어스 피로 이터법 (KS K0715)에 따른다.
	마찰전로도	없 음	염색물의 마찰전로도 시험방법 (KS K0650)에 따른다.
	아이롱전로도	염색물 (모. 전. 배용 직물)의 아이롱 전로도 시험방법 (KS K0636)에 따른다.	아이롱 대위에 백면포를 깔고 그 위에 $6 \times 4\text{cm}$의 시험편을 놓고 증류수로 약 100% 습윤 상태로 한 $6 \times 4\text{cm}$의 백색 오염포트 덮는다. 그리고 $160 \pm 10^\circ\text{C}$ (아세 테이트 또는 합성 섬유를 혼용한 것은 $110^\circ \pm 10^\circ\text{C}$)의 아이롱으로 가볍게 눌러서 오염포가 전조될때 까지 조작하여 실온에서 시험편의 변퇴색 및 오염포의 오염을 표준색과 비교하여 판정 한다.