



Contact Methods
Mob: (86)18668768846
Tel: (86) 577 68668118
Wechat: zigpac123
Skype: bruce.chan1999
E-mail: bruce@zigpac.com
Whatsapp: +86-18668768846
Telegram: @Zigpacstickers

Company Info
Name: Wenzhou Zigpac Industry Limited
Address: No. 148-152, Building C, Jiangbin
Commercial and Residential Building, Longgang
City, Wenzhou City, Zhejiang 325802, China



YOUR CUSTOM PRINTING & PACKAGING PARTNER FOR SMALL AND MEDIUM BUSINESSES



[illegible]

Details

[illegible][illegible]

“ ”

[illegible]

11

1. 
2. 
3. 
4. 
5. 
6. 

□ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □

3



本公司 PET 非織造布產品，厚度可從 0.4mm 至 1.5mm，克重可從 30gsm 至 150gsm，顏色可從白色至黑色，可根據客戶需求進行定制。

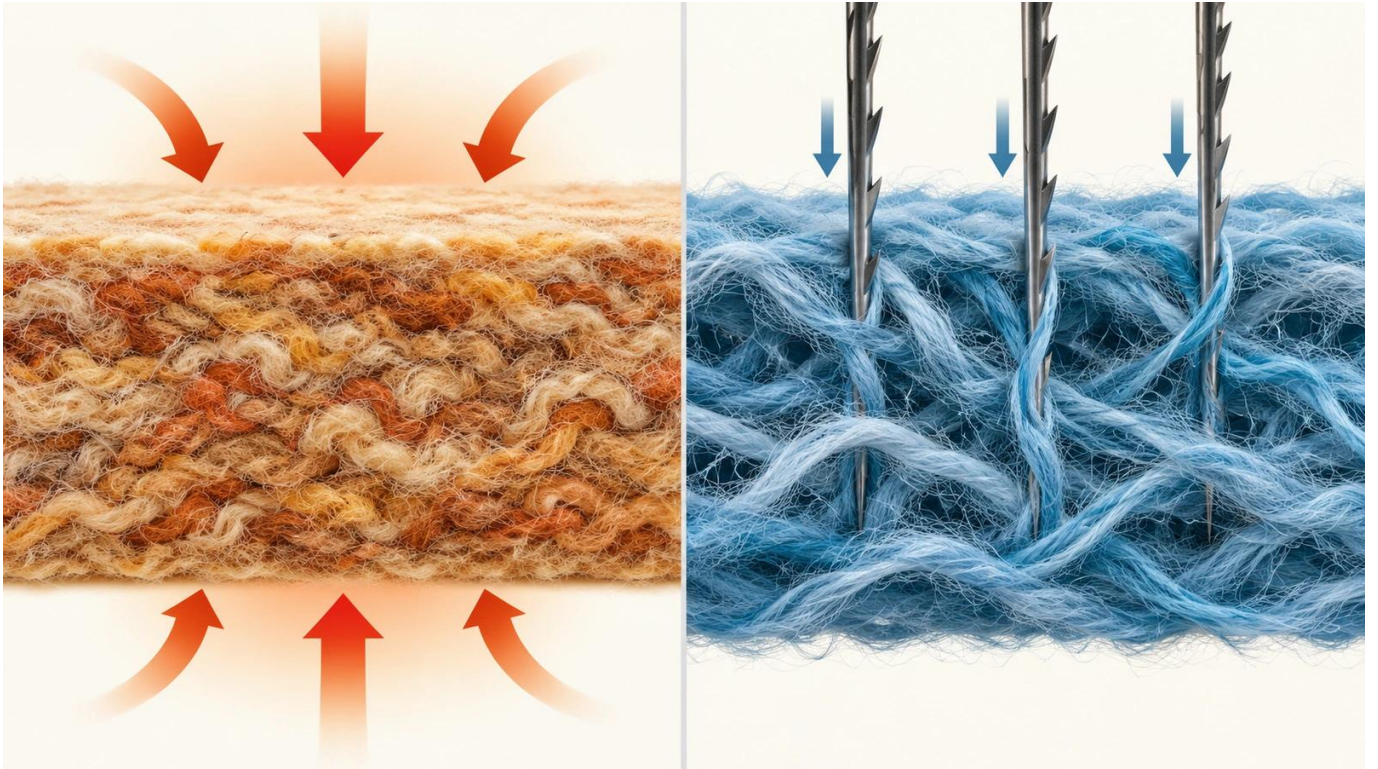
本公司 PET 非織造布產品，可應用於醫療、衛生、工業、農業、建築、交通、包裝、紡織、服裝、鞋業、玩具、文具、禮品、家居、裝飾、園藝、體育、娛樂、其他等領域。

本公司 PET 非織造布產品，可應用於醫療、衛生、工業、農業、建築、交通、包裝、紡織、服裝、鞋業、玩具、文具、禮品、家居、裝飾、園藝、體育、娛樂、其他等領域。

本公司 PET 非織造布產品，可應用於醫療、衛生、工業、農業、建築、交通、包裝、紡織、服裝、鞋業、玩具、文具、禮品、家居、裝飾、園藝、體育、娛樂、其他等領域。

歡迎垂詢，我們將竭誠為您服務。

本公司 PET 非織造布產品，可應用於醫療、衛生、工業、農業、建築、交通、包裝、紡織、服裝、鞋業、玩具、文具、禮品、家居、裝飾、園藝、體育、娛樂、其他等領域。



羊毛的缩绒过程是一个物理过程，通过机械作用和热湿作用使羊毛纤维相互缠结，形成致密的毡状结构。这个过程通常分为三个阶段：准备阶段、缩绒阶段和整理阶段。

一、羊毛的缩绒原理

羊毛纤维表面覆盖着一层鳞片，这些鳞片在适当的条件下会发生定向运动，使纤维相互缠结。这个过程受到温度、湿度和机械力的影响。

在缩绒过程中，羊毛纤维首先在热水中浸泡，使其鳞片软化。然后，通过机械力的作用，纤维相互缠结，形成致密的毡状结构。这个过程通常需要控制温度在60-70°C，湿度在80-90%。

缩绒后的羊毛需要经过整理，包括清洗、干燥和定型。整理后的羊毛具有更好的弹性和耐用性，适合用于制作各种毛织品。

1. 测试方法：LOI测试方法按照GB/T 2406.2-2010标准进行，测试温度为210℃，测试时间为25秒。
 2. 测试结果：LOI测试结果为25.5，符合标准要求。
 3. 测试结论：该材料具有良好的阻燃性能，符合GB 3066-2015标准的要求。



4. 测试结论：该材料具有良好的阻燃性能，符合GB 3066-2015标准的要求。

5. 测试结论：该材料具有良好的阻燃性能，符合GB 3066-2015标准的要求。

6. 测试结论：该材料具有良好的阻燃性能，符合GB 3066-2015标准的要求。

7. 测试结论：该材料具有良好的阻燃性能，符合GB 3066-2015标准的要求。

8. 测试结论：该材料具有良好的阻燃性能，符合GB 3066-2015标准的要求。

9. 测试结论：该材料具有良好的阻燃性能，符合GB 3066-2015标准的要求。

10. 测试结论：该材料具有良好的阻燃性能，符合GB 3066-2015标准的要求。

11. 测试结论：该材料具有良好的阻燃性能，符合GB 3066-2015标准的要求。

12. 测试结论：该材料具有良好的阻燃性能，符合GB 3066-2015标准的要求。

13. 测试结论：该材料具有良好的阻燃性能，符合GB 3066-2015标准的要求。

14. 测试结论：该材料具有良好的阻燃性能，符合GB 3066-2015标准的要求。

本報告係根據下列資料編製

本報告係根據下列資料編製，包括但不限於下列各項：(1) 本報告所引用之各項資料，(2) 本報告所引用之各項資料，(3) 本報告所引用之各項資料

本報告係根據下列資料編製

本報告係根據下列資料編製，包括但不限於下列各項：(1) 本報告所引用之各項資料，(2) 本報告所引用之各項資料，(3) 本報告所引用之各項資料

本報告係根據下列資料編製

本報告係根據下列資料編製，包括但不限於下列各項：(1) 本報告所引用之各項資料，(2) 本報告所引用之各項資料，(3) 本報告所引用之各項資料，(4) ISO 105-B02 標準所規定之各項資料

本報告係根據下列資料編製

本報告係根據下列資料編製，包括但不限於下列各項：(1) 本報告所引用之各項資料，(2) 本報告所引用之各項資料，(3) 本報告所引用之各項資料，(4) CPSIA^[8] 標準所規定之各項資料，(5) 本報告所引用之各項資料，(6) CPSC^[10] 標準所規定之各項資料

本報告

- 本報告係根據下列資料編製，包括但不限於下列各項：(1) 本報告所引用之各項資料，(2) 本報告所引用之各項資料，(3) 本報告所引用之各項資料，(4) LOI 標準所規定之各項資料，(5) 20-21 標準所規定之各項資料，(6) 21% 標準所規定之各項資料
- 本報告係根據下列資料編製，包括但不限於下列各項：(1) 本報告所引用之各項資料，(2) 本報告所引用之各項資料，(3) 本報告所引用之各項資料，(4) ISO 105-B02:2014 標準所規定之各項資料，(5) 本報告所引用之各項資料
- 本報告係根據下列資料編製，包括但不限於下列各項：(1) 本報告所引用之各項資料，(2) 本報告所引用之各項資料，(3) 本報告所引用之各項資料，(4) 1 mm 標準所規定之各項資料，(5) 本報告所引用之各項資料
- 本報告係根據下列資料編製，包括但不限於下列各項：(1) 本報告所引用之各項資料，(2) 本報告所引用之各項資料，(3) 本報告所引用之各項資料，(4) PFHxA 標準所規定之各項資料，(5) 25 ppb 標準所規定之各項資料，(6) 10 標準所規定之各項資料，(7) 2026 標準所規定之各項資料
- 本報告係根據下列資料編製，包括但不限於下列各項：(1) 本報告所引用之各項資料，(2) 本報告所引用之各項資料，(3) 本報告所引用之各項資料，(4) OEHA 標準所規定之各項資料，(5) 8 標準所規定之各項資料，(6) 2025 標準所規定之各項資料，(7) BPS 標準所規定之各項資料，(8) 本報告所引用之各項資料
- 本報告係根據下列資料編製，包括但不限於下列各項：(1) 本報告所引用之各項資料，(2) 本報告所引用之各項資料，(3) 本報告所引用之各項資料，(4) CPSIA 標準所規定之各項資料，(5) 12 標準所規定之各項資料

本報告

本報告係根據下列資料編製，包括但不限於下列各項：(1) 本報告所引用之各項資料，(2) 本報告所引用之各項資料，(3) 本報告所引用之各項資料，(4) 本報告所引用之各項資料，(5) 本報告所引用之各項資料，(6) 本報告所引用之各項資料，(7) 本報告所引用之各項資料，(8) 本報告所引用之各項資料，(9) 本報告所引用之各項資料，(10) 本報告所引用之各項資料

本報告係根據下列資料編製，包括但不限於下列各項：(1) 本報告所引用之各項資料，(2) 本報告所引用之各項資料，(3) 本報告所引用之各項資料，(4) 本報告所引用之各項資料，(5) 本報告所引用之各項資料，(6) 本報告所引用之各項資料，(7) 本報告所引用之各項資料，(8) 本報告所引用之各項資料，(9) 本報告所引用之各項資料，(10) 本報告所引用之各項資料

本報告

1. [Engineer Fix](#)——本報告所引用之各項資料 2025-11-16 ↵
2. [ISO 105-B02:2014](#) —— 本報告所引用之各項資料 B02 標準所規定之各項資料 ↵
3. [ISO/TC 38](#) —— 本報告所引用之各項資料 ↵
4. [PFHxA](#)——本報告所引用之各項資料 2026-10-04 ↵
5. [EUR-Lex](#) —— 本報告所引用之各項資料 EC 1907/2006 REACH 標準所規定之各項資料 ↵
6. [PFAS](#)——本報告所引用之各項資料 2026 2026-04-22 ↵
7. [OEHA](#) —— 本報告所引用之各項資料 BPS 2025-12-08 ↵
8. [CPSC](#) —— 本報告所引用之各項資料 ↵
9. [CPSC](#) —— 本報告所引用之各項資料 ↵
10. [CPSC](#) —— 本報告所引用之各項資料 ↵

10月 21, 2026