



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 64007—2019
代替 FZ/T 64007—2010

树脂机织衬

Resin-finished woven interlinings

2019-05-02 发布

2019-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 64007—2010《机织树脂衬》，与 FZ/T 64007—2010 相比主要技术变化如下：

- 标准名称调整为《树脂机织衬》；
- 增加了树脂机织衬的定义；
- 理化性能增加了组合试样蒸汽熨烫后尺寸变化考核指标，撕破强力按照原料成分分档考核，提高了折痕回复角考核指标；
- 外观质量局部性疵点分三档考核，提高了色差、局部性疵点的考核指标；
- 删除了原附录 A。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会棉纺织品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 10)归口。

本标准起草单位：南通海汇科技发展有限公司、维柏思特衬布(南通)有限公司、如皋市五山漂染有限责任公司、上海市纺织工业技术监督所、中国产业用纺织品行业协会。

本标准主要起草人：曹平、朱红耀、姜倩、吴进、张宝庆、李桂梅。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 11389—1989；
- FZ/T 64007—1999、FZ/T 64007—2000、FZ/T 64007—2010。

树脂机织衬

1 范围

本标准规定了树脂机织衬的术语和定义、产品分类、技术要求、试验和检验方法、检验规则、标志和包装。

本标准适用于本白、漂白和染色树脂机织衬。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 3819 纺织品 织物折痕回复性的测定 回复角法
- GB/T 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分:裤形试样(单缝)撕破强力的测定
- GB/T 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669—2008 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB/T 18318.1 纺织品 弯曲性能的测定 第1部分:斜面法
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 28465 服装衬布检验规则
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
- GB/T 31902 服装衬布外观疵点检验方法
- GB/T 31903 服装衬布产品命名规则、标志和包装
- FZ/T 60031 服装用衬经蒸汽熨烫后尺寸变化试验方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

树脂机织衬 resin-finished woven interlinings

以棉、化纤纯纺或混纺纱原料制成的机织物为基布,经漂染、树脂整理等加工而成的衬布。

4 产品分类

4.1 树脂机织衬按基布纤维原料,可分为纯棉衬、涤棉衬、涤纶衬。

4.2 树脂机织衬按漂染加工工艺,可分为本白衬、漂白衬和有色衬。

4.3 树脂机织衬按手感,可分为柔软衬、硬挺衬。

5 技术要求

5.1 分等规定

5.1.1 产品的品等分为优等品、一等品、合格品,低于合格品的为不合格品。

5.1.2 产品的评等分为理化性能和外观质量两个方面。理化性能包括纬密偏差率、单位面积质量偏差率、撕破强力、水洗尺寸变化率、组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率、水浸后单位宽度的抗弯刚度变化率、折痕回复角、安全性能。外观质量包括幅宽偏差、色差、纬斜、局部性疵点、散布性疵点、每卷允许段数和段长。

5.1.3 树脂机织衬的理化性能按批评等,外观质量按卷评等,综合评等按其中最低的等级评定。

5.2 理化性能

5.2.1 产品的安全性能应符合 GB 18401 或 GB 31701 的规定。

5.2.2 树脂机织衬的理化性能分等规定按表 1。

表 1 理化性能分等规定

项目			优等品	一等品	合格品
纬密偏差率/%			-3.0~+3.0	-4.0~+4.0	-5.0~+5.0
单位面积质量偏差率/%			-3.0~+3.0	-5.0~+5.0	-7.0~+7.0
撕破强力/N	纯棉	经向	≥3.0		
		纬向	≥2.0		
	化纤纯纺和混纺	经向	≥5.0	≥5.0	≥4.5
		纬向	≥4.0	≥4.0	≥3.5
水洗尺寸变化率/%	纯棉	经纬向	-1.0~+0.5	-1.5~+0.5	-2.0~+0.5
	化纤纯纺和混纺	经纬向	-1.0~+0.5	-1.2~+0.5	-2.0~+0.5
组合试样蒸汽熨烫 尺寸变化率/%	纯棉	经纬向	-0.3~+0.5	-0.5~+0.5	-1.0~+0.5
	化纤纯纺和混纺	经纬向	-0.5~+0.5	-1.0~+0.5	-1.5~+0.5
水浸后单位宽度的抗弯刚度变化率/%			≥-15.0	≥-20.0	≥-25.0
折痕回复角(经+纬)/(°)			≥220	≥205	≥195
注:柔软树脂机织衬不考核折痕回复角,硬挺树脂机织衬考核折痕回复角。					

5.3 外观质量

5.3.1 散布性疵点采用以疵点程度不同逐级降等的办法。

5.3.2 未列入本标准的疵点,按相似疵点进行评定。

5.3.3 树脂机织衬的外观质量分等规定按表 2。

表 2 外观质量分等规定

项目			单位	优等品	一等品	合格品	
幅宽偏差		幅宽<100 cm	cm	-1.0~+2.0	-1.0~+2.0	-1.0~+3.0	
		幅宽 100 cm~130 cm	cm	-1.5~+2.5	-1.5~+2.5	-1.5~+3.5	
		幅宽>130 cm	cm	-2.0~+3.0	-2.0~+3.0	-2.0~+4.0	
色差		同类布样	级	≥4	≥3-4	≥3	
		参考样	级	≥3-4	≥3	≥3	
		包装	箱内卷与卷	级	≥4	≥3-4	≥3
			箱与箱	级	≥4	≥3-4	≥3
纬斜			%	≤4.0	≤5.0	≤6.0	
局部 性疵 点	采用结辫或 标记	幅宽<100 cm	个/100 m	≤8	≤12	≤18	
		幅宽 100 cm~130 cm	个/100 m	≤10	≤16	≤24	
		幅宽>130 cm	个/100 m	≤12	≤18	≤28	
散布 性疵 点	边疵允差	幅宽≤100 cm	cm	≤1.0	≤1.5	≤2.0	
		幅宽>100 cm	cm	≤1.5	≤2.0	≤2.5	
	明显的松紧边、轧皱等影响布面不能平摊			不允许	不允许	不允许	
	明显的通匹疵点			顺降一个等	顺降一个等	顺降一个等	
每卷允许段数、段长				一剪二段 每段不低于 10 m	二剪三段 每段不低于 5 m	三剪四段 每段不低于 5 m	
注：幅宽≤100 cm,布边 1.5 cm 及以内的疵点不结辫;幅宽>100 cm,布边 2.0 cm 及以内的疵点不结辫。							

6 试验和检验方法

6.1 密度检验方法按 GB/T 4668 执行，纬密偏差率按式(1)计算，计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$D = \frac{D_1 - D_0}{D_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中：

D ——树脂机织衬的纬密偏差率，%；

D_1 ——树脂机织衬纬密实测值，单位为根每 10 厘米(根/10 cm)；

D_0 ——树脂机织衬纬密标准值，单位为根每 10 厘米(根/10 cm)。

6.2 单位面积质量试验方法按 GB/T 4669—2008 中方法 6 执行，单位面积质量偏差率按式(2)计算，计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$G = \frac{m_1 - m_0}{m_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中：

G ——树脂机织衬的单位面积质量偏差率，%；

m_1 ——树脂机织衬的单位面积质量实测值，单位为克每平方米(g/m²)；

m_0 ——树脂机织衬的单位面积质量标准值,单位为克每平方米(g/m^2)。

注:树脂机织衬的单位面积质量标称值为客户要求或面料设计目标值,按供需双方协议商定。

6.3 撕破强力试验方法按 GB/T 3917.2 执行。

6.4 水洗尺寸变化率试验方法按 GB/T 8629—2017 中 A 型洗衣机 6 N 程序执行,干燥方法采用 GB/T 8629—2017 程序 A(悬挂晾干)。

6.5 组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率试验方法按 FZ/T 60031 执行。试验前,先将树脂机织衬与标准面料置于 GB/T 6529 规定的标准大气压中平衡 4 h 及以上,用合适的打印装置在树脂机织衬的一面,沿经向、纬向各打上三对 250 mm 间距的标记。各组标记须离试样布边 25 mm 左右,每组间隔约 100 mm \pm 10 mm,见示意图 1,将树脂机织衬与标准面料四周用包缝机缝合。

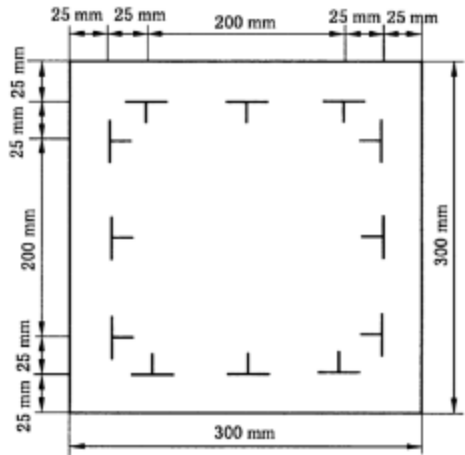


图 1 同向各组标记间隔示意图

6.6 水浸后单位宽度的抗弯刚度变化率试验方法按 GB/T 18318.1 执行。试验时,先检测试样水浸前单位宽度的抗弯刚度,然后将试样在 92 \pm 3 $^{\circ}\text{C}$ 恒温水浴锅浸 30 min 后,采用 GB/T 8629—2017 程序 A(悬挂晾干),再将试样置于 GB/T 6529 规定的标准大气压中平衡 4 h 及以上,检测试样水浸后单位宽度的抗弯刚度。树脂机织衬的水浸后抗弯刚度变化率按式(3)计算,计算结果按 GB/T 8170 修至小数点后一位。

$$T = \frac{T_1 - T_0}{T_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots(3)$$

式中:

- T ——水浸后单位宽度的抗弯刚度变化率, %;
- T_1 ——水浸后单位宽度的抗弯刚度,单位为毫牛厘米($\text{mN} \cdot \text{cm}$);
- T_0 ——水浸前单位宽度的抗弯刚度,单位为毫牛厘米($\text{mN} \cdot \text{cm}$)。

6.7 折痕回复角试验方法按 GB/T 3819 执行。

6.8 幅宽检验方法按 GB/T 4666 执行。

6.9 色差检验方法按 GB/T 250 执行。

6.10 纬斜检验方法按 GB/T 14801 执行。

6.11 外观质量检验方法按 GB/T 31902 执行。

7 检验规则

产品检验规则按 GB/T 28465 执行。

8 标志和包装

标志和包装按照 GB/T 31903 执行。

9 其他

特殊品种或用户有特殊要求的,由供求双方协议商定。
