

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 64070—2019

衬纬经编针织拉毛粘合衬

Adhesive-bonded weft-inserted warp knitted interlining with napping

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：晟合新材料科技(嘉善)有限公司、上海市纺织工业技术监督所、长兴县志纬服装辅料有限公司、江苏欣捷衬布有限公司、浙江纺织服装职业技术学院、泰州万邦无纺业有限公司、中国产业用纺织品行业协会。

本标准主要起草人：罗明、盛秋辉、张宝庆、章华、陈松梅、张鹏、高从越、李桂梅、虞康伟。

衬纬经编针织拉毛粘合衬

1 范围

本标准规定了衬纬经编针织拉毛粘合衬的术语和定义、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、有色衬纬经编针织拉毛粘合衬。

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 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
GB/T 5708 纺织品 针织物 术语
GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 19976—2005 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
GB/T 24117 针织物 疵点的描述 术语
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 01082 粘合衬干热尺寸变化试验方法
FZ/T 01083 粘合衬干洗后的外观及尺寸变化试验方法
FZ/T 01085 粘合衬剥离强力试验方法
FZ/T 01110 粘合衬粘合压烫后的渗胶试验方法
FZ/T 60031 服装用衬经蒸汽熨烫后尺寸变化试验方法
FZ/T 60034 粘合衬掉粉试验方法
FZ/T 70006—2004 针织物拉伸弹性回复率试验方法
FZ/T 70010 针织物平方米干燥重量的测定

3 术语和定义

GB/T 5708、GB/T 24117 中界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

衬纬经编针织拉毛粘合衬 adhesive-bonded weft-inserted warp knitted interlining with napping

经向为涤纶牵伸丝,纬向为涤纶、粘胶纤维、涤粘混纺纱线等原料制成的全幅衬纬经编织物为基布,经机械拉毛、涂层等加工而成的粘合衬。

4 产品分类

4.1 衬纬经编针织拉毛粘合衬按基布原料,可分为涤纶衬、涤粘衬、粘胶衬。

4.2 衬纬经编针织拉毛粘合衬按漂染加工工艺,可分为本白衬、漂白衬和有色衬。

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。理化性能包括平方米干燥质量偏差率、顶破强力、剥离强力、组合试样干热尺寸变化率、组合试样干洗尺寸变化率、组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率、纬向塑性变形率、组合试样干洗后外观变化、组合试样热熔胶渗胶、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 衬纬经编针织拉毛粘合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 衬纬经编针织拉毛粘合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 |
|--|-------------|-----|-----------|-----------|-----------|
| 平方米干燥质量偏差率/% | | | -4.0~+4.0 | -5.0~+5.0 | -6.0~+6.0 |
| 顶破强力/N | | | ≥150 | ≥150 | ≥150 |
| 剥离强力/N | 试样宽度 5 cm | 干洗前 | ≥10.0 | ≥8.0 | ≥8.0 |
| | | 干洗后 | ≥8.0 | ≥6.0 | ≥6.0 |
| | 试样宽度 2.5 cm | 干洗前 | ≥6.0 | ≥4.0 | ≥4.0 |
| | | 干洗后 | ≥5.0 | ≥3.0 | ≥3.0 |
| 组合试样干热尺寸变化率/% | | 经 向 | -2.0~+0.5 | -2.0~+0.5 | -2.5~+0.5 |
| | | 纬 向 | -1.5~+0.5 | -1.5~+0.5 | -2.0~+0.5 |
| 组合试样干洗尺寸变化率/% | | 经 向 | -2.0~+0.5 | -2.0~+1.0 | -2.0~+1.5 |
| | | 纬 向 | -1.5~+0.5 | -1.5~+1.0 | -1.5~+1.5 |
| 组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率/% | | 经纬向 | -0.8~+0.5 | -1.0~+0.5 | -1.5~+0.5 |
| 纬向塑性变形率/% | | | ≤3.0 | ≤3.0 | ≤3.0 |
| 组合试样干洗后外观变化/级 | | | ≥4 | ≥4 | ≥3 |
| 组合试样热熔胶渗胶 | | | 正面渗胶不允许 | 正面渗胶不允许 | 正面渗胶不允许 |
| 注:剥离强力考核指标,按照贸易要求,选择试样宽度 5 cm 或 2.5 cm 的考核要求。有争议时,以试样宽度 5 cm 为准。 | | | | | |

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 衬纬经编针织拉毛粘合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 |
|------------------|--------------------------|-------|----------|--------------------|-------------------|-------------------|
| 有效幅宽偏差/cm | | | cm | -1.0~+1.0 | -1.5~+1.5 | -2.0~+2.0 |
| 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 | | | % | ≤2.0 | ≤4.0 | ≤5.0 |
| 局部性疵点 (结辫或标记) | 缺纬、夹纬、并纬(长 20 cm 以内) | | 个/100 m | 0 | ≤2 | ≤3 |
| | 油污、油纱 | | 个/100 m | 0 | ≤1 | ≤2 |
| | 吊边不良 | | m/100 m | ≤2 | ≤5 | ≤10 |
| | 切边不良 | | cm/100 m | ≤10 | ≤20 | ≤40 |
| | 跳针 | | cm/100 m | ≤2 | ≤5 | ≤10 |
| | 夹洞(1 cm ² 左右) | | 个/100 m | ≤1 | ≤3 | ≤5 |
| | 并经 | | | 不允许 | 轻微 | 明显 |
| | 掉粉 | | | 按 FZ/T 60034 要求考核 | | |
| 散布性疵点 | 拉毛条花 | | | 不影响外观 | 不影响外观 | 影响外观 |
| | 拉毛风格 | | | 符合要求 | 符合要求 | 符合要求 |
| | 明显通匹疵 | | | 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: 色差评定以涂层面为准。 | | | | | | |

6 试验和检验方法

6.1 平方米干燥质量试验方法按 FZ/T 70010 执行,平方米干燥质量偏差率按式(1)计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$G = \frac{m_1 - m_0}{m_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

G ——衬纬经编针织拉毛粘合衬的单位面积质量偏差率,%;

m_1 ——衬纬经编针织拉毛粘合衬的单位面积质量实测值,单位为克每平方米(g/m²);

m_0 ——衬纬经编针织拉毛粘合衬的单位面积质量标称值,单位为克每平方米(g/m²)。

注: 衬纬经编针织拉毛粘合衬的平方米干燥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。

FZ/T 64070—2019

- 6.2 顶破强力试验方法按 GB/T 19976—2005 执行,球的直径 25 mm。
- 6.3 剥离强力试验方法按 FZ/T 01085 执行。
- 6.4 组合试样干热尺寸变化率试验方法按 FZ/T 01082 执行。
- 6.5 组合试样干洗涤后外观及干洗尺寸变化率试验方法按 FZ/T 01083 执行。
- 6.6 组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率试验方法按 FZ/T 60031 执行。
- 6.7 纬向塑性变形率试验方法按 FZ/T 70006—2004 中 8.3 执行。采用定力一次拉伸,预定力为 25 N。
- 6.8 组合试样热熔胶渗胶试验方法按 FZ/T 01110 执行。
- 6.9 幅宽检验方法按 GB/T 4666 执行。
- 6.10 色差检验方法按 GB/T 250 执行。
- 6.11 掉粉检验方法按 FZ/T 60034 执行。
- 6.12 外观质量检验方法按 GB/T 31902 执行。
- 6.13 拉毛风格检验:将生产样与客户来样或设计样风格对比评定。

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。
