

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 64068—2019

拒油防污机织粘合衬

Oil-repellent adhesive-bonded 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、上海天强纺织有限公司、晟合新材料科技(嘉善)有限公司、江苏欣捷衬布有限公司、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、黄俊、李孟、卢忠雷、陈松梅、张宝庆、李桂梅。

拒油防污机织粘合衬

1 范围

本标准规定了拒油防污机织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、有色拒油防污机织粘合衬。

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 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 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19977 纺织品 拒油性 抗碳氢化合物试验
- GB/T 28465 服装衬布检验规则
- GB/T 30159.1—2013 纺织品 防污性能的检测和评价 第1部分:耐沾污性
- 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 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
- 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 01084 粘合衬水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

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

拒油防污机织粘合衬 oil-repellent adhesive-bonded woven interlinings

以棉、涤棉混纺纱线等原料制成的机织物为基布,经染整、拒油防污、涂层等加工而成的粘合衬。

3.2

拒油性 oil repellency

材料抵抗吸收油类液体的特性。

3.3

耐沾污性 stain resistance

材料与液态或固态污物接触后,不易沾附污物的性能。

4 产品分类

4.1 拒油防污机织粘合衬按基布纤维原料,可分为纯棉衬、涤棉衬。

4.2 拒油防污机织粘合衬按用途,可分为衬衫衬、丝绸衬。

4.3 拒油防污机织粘合衬按漂染加工工序,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。理化性能包括纬密偏差率、单位面积质量偏差率、拒油性、耐沾污性、剥离强力、水洗尺寸变化率、组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率、组合试样干热尺寸变化率、涂布量偏差率、组合试样洗涤后外观变化、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 拒油防污机织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 拒油防污机织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
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
拒油性/级				≥6	≥5	≥4
耐沾污性/级				≥4-5	≥4	≥3-4
剥离强力/N	衬衫衬	试样宽度 5 cm	水洗前	≥15.0	≥15.0	≥12.0
			水洗后	≥12.0	≥12.0	≥10.0
		试样宽度 2.5 cm	水洗前	≥8.0	≥8.0	≥6.0
			水洗后	≥6.0	≥6.0	≥5.0
	丝绸衬	试样宽度 5 cm	水洗前	≥8.0	≥6.0	≥6.0
			水洗后	≥5.0	≥4.0	≥4.0
		试样宽度 2.5 cm	水洗前	≥4.0	≥3.0	≥3.0
			水洗后	≥2.5	≥2.0	≥2.0

表 1 (续)

项 目			优 等 品	一 等 品	合 格 品
水洗尺寸变化率 ^a /%	衬衫衬	经向	-1.0~+0.5	-1.5~+0.5	-2.0~+0.5
		纬向	-1.0~+0.5	-1.5~+0.5	-2.0~+0.5
	丝绸衬	经向	-1.5~+0.5	-2.0~+0.5	-2.0~+0.5
		纬向	-1.5~+0.5	-1.5~+0.5	-1.5~+0.5
组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率/%		经纬向	-0.3~+0.5	-0.5~+0.5	-1.0~+0.5
组合试样干热尺寸变化率/%		经向	-1.0~+0.5		
		纬向	-1.0~+0.5		
涂布量偏差率/%			-10.0~+10.0	-12.0~+12.0	-15.0~+15.0
组合试样洗涤后外观变化 ^b /级			≥4	≥4	≥3
组合试样热熔胶渗胶			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。					
^a 衬衫衬为粘合衬水洗尺寸变化率，丝绸衬为粘合衬与面料粘合后水洗尺寸变化率。					
^b 衬衫衬考核组合试样水洗后外观变化；干洗型丝绸衬考核组合试样干洗外观变化，耐洗型丝绸衬考核组合试样水洗、干洗外观变化。					

5.3 外观质量

5.3.1 散布性斑点采用以斑点程度不同逐级降等的办法。

5.3.2 未列入本标准的斑点，按相似斑点进行评定。

5.3.3 拒油防污机织粘合衬分等规定按表 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 斑点	采用结辩或标记	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
	掉粉			按 FZ/T 60034 执行		

表 2 (续)

项 目			单 位	优等品	一等品	合格品
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、反面明显透点			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 ——拒油防污机织粘合衬的纬密偏差率，%；

D_1 ——拒油防污机织粘合衬纬密实测值，单位为根每 10 厘米(根/10 cm)；

D_0 ——拒油防污机织粘合衬纬密标准值，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 ——拒油防污机织粘合衬的单位面积质量偏差率，%；

m_1 ——拒油防污机织粘合衬的单位面积质量实测值，单位为克每平方米(g/m^2)；

m_0 ——拒油防污机织粘合衬的单位面积质量标称值，单位为克每平方米(g/m^2)。

注：拒油防污机织粘合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 拒油性试验方法按 GB/T 19977 执行。

6.4 耐沾污性试验方法按 GB/T 30159.1—2013 中液态沾污法执行。

6.5 剥离强力试验方法按 FZ/T 01085 执行。

6.6 水洗尺寸变化率试验方法按照粘合衬的用途和原料选择。

a) 衬衫衬水洗尺寸变化率试验方法如下：

——距布边 10 cm，距布端 1 m 以上剪取试样二块，尺寸为 300 mm×300 mm，将剪取的试样置于 GB/T 6529 规定的标准状态下放置 4 h 及以上；

——用合适的打印装置在试样未涂层的一面，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±10 mm，见示意图 1；

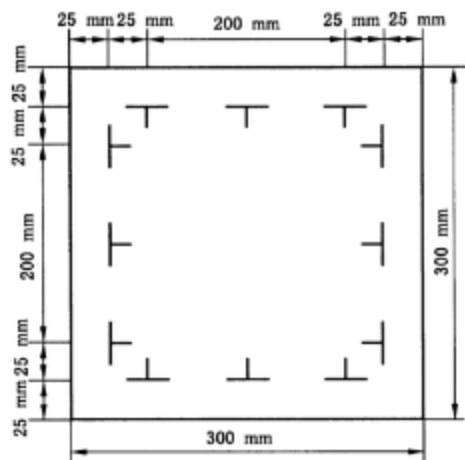


图 1 同向各组标记间隔示意图

- 按 GB/T 8629—2017 中 A 型洗衣机 6 N 程序洗涤一次,干燥方法采用 GB/T 8629—2017 程序 A(悬挂晾干);
- 将组合试样置于 GB/T 6529 规定的标准大气中平衡 4 h 及以上,测量经向、纬向每个方向上三组数据,精确至 0.5 mm,分别取平均值 l_1 。水洗尺寸变化率按式(3)计算,计算结果取二块试样的平均值,按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。以负号(—)表示尺寸减少(收缩),以正号(+)表示尺寸增大(伸长)。

$$C = \frac{l_1 - l_0}{l_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中:

- C ——拒油防污机织粘合衬的水洗尺寸变化率, %;
- l_1 ——水洗后的平均尺寸,单位为毫米(mm);
- l_0 ——水洗前的平均尺寸,为 250 mm。

b) 丝绸衬水洗尺寸变化率试验方法按 FZ/T 01084 执行。

- 6.7 组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率试验方法按 FZ/T 60031 执行。
- 6.8 组合试样干热尺寸变化率试验方法按 FZ/T 01082 执行。
- 6.9 涂布量偏差率试验方法按 FZ/T 01081 执行。
- 6.10 组合试样洗涤后外观变化试验方法按 FZ/T 01083、FZ/T 01084 执行。
- 6.11 组合试样热熔胶渗胶试验方法按 FZ/T 01110 执行。
- 6.12 幅宽检验方法按 GB/T 4666 执行。
- 6.13 色差检验方法按 GB/T 250 执行。
- 6.14 纬斜检验方法按 GB/T 14801 执行。
- 6.15 掉粉检验方法按 FZ/T 60034 执行。
- 6.16 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。
