



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 64067—2019

双面机织粘合衬

Double side 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：浙江金三发粘合衬有限公司、上海市纺织工业技术监督所、晟合新材料科技(嘉善)有限公司、温州华特热熔胶股份有限公司、南通海汇科技发展有限公司、常熟市国美服装辅料有限公司、中国产业用纺织品行业协会。

本标准主要起草人：严华荣、王爱琴、张宝庆、罗明、陈宇、曹平、林国美、李桂梅、钮德顺、代本祝。

双面机织粘合衬

1 范围

本标准规定了双面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、漂白和有色双面机织粘合衬。

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试
- 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 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 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

双面机织粘合衬 double side adhesive-bonded woven interlinings

以棉、化纤纯纺或混纺纱、涤纶低弹丝为原料制成的机织物为基布,经染整、双面涂层等加工而成的

粘合衬。

4 产品分类

4.1 双面机织粘合衬按原料可分为纯棉衬、涤棉衬、涤纶衬、涤纶低弹丝衬。

4.2 双面机织粘合衬按漂染加工工艺可分为本白衬、漂白衬和有色衬。

4.3 双面机织粘合衬按用途可分为衬衫衬、外衣衬、丝绸衬。

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、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 双面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 双面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/%				-5.0~+5.0	-7.0~+7.0	-8.0~+8.0
剥离强力/N	衬衫衬	试样宽度 5 cm	水洗前	≥15.0	≥12.0	≥12.0
			水洗后	≥12.0	≥10.0	≥10.0
		试样宽度 2.5 cm	水洗前	≥7.0	≥6.0	≥6.0
			水洗后	≥6.0	≥5.0	≥5.0
	外衣衬	试样宽度 5 cm	洗涤前	≥12.0	≥10.0	≥10.0
			洗涤后	≥10.0	≥8.0	≥8.0
		试样宽度 2.5 cm	洗涤前	≥7.0	≥6.0	≥6.0
			洗涤后	≥5.0	≥4.0	≥4.0
	丝绸衬	试样宽度 5 cm	洗涤前	≥8.0	≥6.0	≥6.0
			洗涤后	≥5.0	≥4.0	≥4.0
		试样宽度 2.5 cm	洗涤前	≥4.0	≥3.0	≥3.0
			洗涤后	≥3.0	≥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	纯棉、化纤纯纺及混纺	-1.0~+0.5	-1.5~+0.5	-2.0~+0.5
			涤纶低弹丝	-1.5~+0.5	-2.0~+0.5	-2.5~+0.5
		纬 向	纯棉、化纤纯纺及混纺	-1.0~+0.5	-1.5~+0.5	-2.0~+0.5
			涤纶低弹丝	-1.0~+0.5	-1.5~+0.5	-2.0~+0.5
	外衣衬	经 向	纯棉、化纤纯纺及混纺	-2.5~+0.5	-2.5~+0.5	-2.5~+0.5
			涤纶低弹丝	-2.0~+0.5	-2.0~+0.5	-2.0~+0.5
		纬 向	纯棉、化纤纯纺及混纺	-2.0~+0.5	-2.0~+0.5	-2.0~+0.5
			涤纶低弹丝	-1.5~+0.5	-1.5~+0.5	-1.5~+0.5
	丝绸衬	经 向		-2.0~+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 向	-1.0~+0.5	-1.0~+0.5	-1.0~+0.5
			纬 向	-1.0~+0.5	-1.0~+0.5	-1.0~+0.5
组合试样干热尺寸变化率/%	衬衫衬 外衣衬	经 向	纯 棉	-1.0~+0.5	-1.0~+0.5	-1.0~+0.5
			化纤纯纺及混纺及 涤纶低弹丝	-1.5~+0.5	-1.5~+0.5	-1.5~+0.5
		纬 向	纯 棉	-1.0~+0.5	-1.0~+0.5	-1.0~+0.5
			化纤纯纺及混纺及 涤纶低弹丝	-1.0~+0.5	-1.0~+0.5	-1.0~+0.5
	丝绸衬	经 向		-1.5~+0.5	-1.5~+0.5	-1.5~+0.5
		纬 向		-1.0~+0.5	-1.0~+0.5	-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				渗胶不允许	渗胶不允许	渗胶不允许
注 1: 剥离强力考核指标,按照贸易要求,选择试样宽度为 5 cm 或 2.5 cm 的考核要求。有争议时,以试样宽度 5 cm 为准。						
注 2: 采用粉点涂层工艺的双面机织粘合衬,剥离强力按照供需双方协议执行。						
^a 衬衫衬和外衣衬中的纯棉、化纤纯纺及混纺为衬布水洗尺寸变化率;衬衫衬和外衣衬中的涤纶低弹丝类、丝绸衬为衬布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;干洗型外衣衬、丝绸衬考核组合试样干洗外观变化,耐洗型外衣衬、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 双面机织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
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	≤7.0
局部性 疵点	采用结瓣 或标记	幅宽<100 cm	个/100 m	衬衫衬≤8 其他衬≤10	≤14	≤18
		幅宽 100 cm~130 cm	个/100 m	衬衫衬≤12 其他衬≤14	≤16	≤24
		幅宽>130 cm	个/100 m	≤16	≤18	≤28
		掉粉		按 FZ/T 60034 要求考核		
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
	明显的遇匹疵点			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 及以内的疵点不结瓣；幅宽>100 cm，布边 2.0 cm 及以内的疵点不结瓣。						

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 ——双面机织粘合衬的纬密偏差率，%；

D_1 ——双面机织粘合衬的密度实测值，单位为根每 10 厘米(根/10 cm)；

D_0 ——双面机织粘合衬的密度标准值，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 ——双面机织粘合衬的单位面积质量偏差率, %;

m_1 ——双面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 ——双面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: 双面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 剥离强力试验方法按 FZ/T 01085 执行。其中, 试样准备按照图 1, 分别检测两面剥离强力, 以两面剥离强力最低值为试验结果。



图 1 剥离强力试样准备示意图

6.4 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) 衬衫衬和外衣衬中的纯棉、化纤纯纺及混纺衬布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的任一面, 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 2;

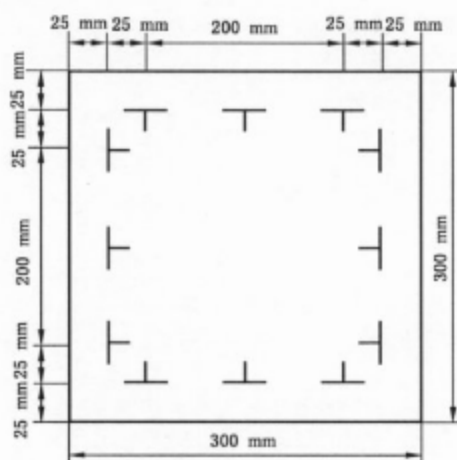


图 2 同向各组标记间隔示意图

——按 GB/T 8629—2017 中 A 型洗衣机 4 N 程序洗涤一次, 干燥方法采用 GB/T 8629—2017 中程序 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 ——双面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) 衬衫衬和外衣衬中的化纤长丝类、丝绸衬按 FZ/T 01084 执行。其中,组合试样按照图 3,用合适的打印装置在试样的任一面,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 2。

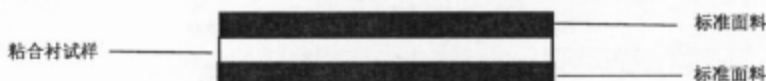


图 3 水洗尺寸变化率试验组合试样示意图

- 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。
- 6.6 组合试样干热尺寸变化率试验方法按 FZ/T 01082 执行。其中,组合试样按图 3 执行。
- 6.7 涂布量偏差率试验方法按 FZ/T 01081 执行。
- 6.8 组合试样洗涤后外观变化试验方法按 FZ/T 01083、FZ/T 01084 执行。其中,组合试样按图 3 执行,分别检测两面组合试样洗涤后外观变化,以两面组合试样洗涤后外观变化的最低等级为试验结果。
- 6.9 组合试样热熔胶渗胶试验方法按 FZ/T 01110 执行。其中,标准面料与粘合衬试样按照图 3 组合,棉纸放在任何一面进行压烫,评定渗胶结果。
- 6.10 幅宽检验方法按 GB/T 4666 执行。
- 6.11 色差检验方法按 GB/T 250 执行。
- 6.12 纬斜试验方法按 GB/T 14801 执行。
- 6.13 掉粉检验方法按 FZ/T 60034 执行。
- 6.14 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。