

ICS 59.080.30
W 13

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 64028—2012

FZ/T 64028—2012

衬纬经编针织粘合衬

Adhesive-bonded laid-intricot knitted interlinings

中华人民共和国纺织
行业标准
衬纬经编针织粘合衬
FZ/T 64028—2012

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

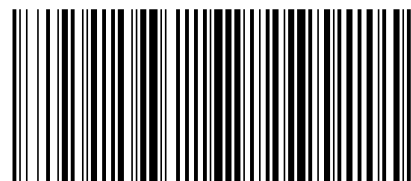
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 11 千字
2013年4月第一版 2013年4月第一次印刷

*

书号: 155066·2-24555 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



FZ/T 64028-2012

2012-12-28 发布

2013-06-01 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印染分会(SAC/TC 209/SC 2)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、绍兴县荣士达衬布有限公司、中国产业用纺织品行业协会、上海市服装研究所。

本标准主要起草人：严华荣、张宝庆、唐国华、李桂梅、钱九如、穆昆林、宋玲玲、许鉴。

表 2 (续)

项 目	单 位	优等品	一等品	合格品
每卷允许段数、段长		一剪两段	二剪三段	三剪四段
		每段不低于 10 m	每段不低于 10 m	每段不低于 5 m
注：衬布反面有明显通匹瑕疵时，需顺降一个等级。				

6 试验方法

6.1 平方米干燥质量试验方法按 FZ/T 70010 执行。衬纬经编针织粘合衬的平方米干燥质量标称值由供需双方协议商定，平方米干燥质量偏差率计算按式(1)，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 ——衬纬经编针织粘合衬的平方米干燥质量偏差率，%；

m_1 ——衬纬经编针织粘合衬的平方米干燥质量实测值，单位为克每平方米(g/m^2)；

m_0 ——衬纬经编针织粘合衬的平方米干燥质量标称值，单位为克每平方米(g/m^2)。

6.2 洗涤前后剥离强力试验方法按 FZ/T 01085 执行。

6.3 组合试样干热尺寸变化率试验方法按 FZ/T 01082 执行。

6.4 组合试样洗涤后外观及水洗尺寸变化率试验方法按 FZ/T 01083、FZ/T 01084 执行。

6.5 水洗后扭曲率试验方法

6.5.1 距布端 1 m 以上，剪取全幅粘合衬三块(每块长度为 70 cm)，将粘合衬对折成 1/2 幅宽并缝合成筒状，将筒状试样的上端缝合，下端锁边，并在上端的两侧剪开 5 cm 穿杆口(见图 1)，按照 GB/T 6529 规定的标准大气中平衡 4 h。

6.5.2 按图 1 打上测量标记，纵向各自 3 个标记在一条直线上且互相垂直。水洗按 GB/T 8629—2001 (5 A 程序)执行，试样洗后穿在直径为 2 cm~3 cm 的圆形直杆上晾干。

6.5.3 测出试样水洗后纵向标记线与横向标记线垂直的偏离距离 a 和对应的经向距离 b ，水洗后扭曲率计算按式(2)，计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。以三块试样的平均值作为试验结果，当三块试样结果正负号不同时，以两块相同符号的结果平均值作为试验结果。

$$T = \frac{a}{b} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中：

T ——水洗后扭曲率，%；

a ——图 1 中偏离距离，单位为毫米(mm)；

b ——图 1 中偏离距离对应的直向距离，单位为毫米(mm)。

衬纬经编针织粘合衬

1 范围

本标准规定了衬纬经编针织粘合衬的术语和定义、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志和包装。

本标准适用于鉴定纯纺、混纺的本白、漂白和有色衬纬经编针织粘合衬的品质。

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 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—2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 24117 针织物 疵点的描述 术语

GB/T 28465 服装衬布检验规则

FZ/T 01074 服装衬产品标识

FZ/T 01075 服装衬外观疵点检验方法

FZ/T 01082 热熔粘合衬干热尺寸变化试验方法

FZ/T 01083 热熔粘合衬干洗后的外观及尺寸变化试验方法

FZ/T 01084 热熔粘合衬水洗后的外观及尺寸变化试验方法

FZ/T 01085 热熔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 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

全幅衬纬经编织物 weft inlay fabric

在地组织的线圈圈干与延展线之间夹持有全幅衬纬纱线的单面经编织物。

3.2

衬纬经编针织粘合衬 adhesive-bonded laid-intricot knitted interlinings

采用全幅衬纬经编织物作为基布，经整理后，通过涂层加工而成的服装用粘合衬。