

FZ/T 64025—2011

7 标志和包装

7.1 标志

7.1.1 每卷成品的产品标识,应符合 FZ/T 01074 规定。

7.1.2 在外包装的两个侧面上,应标明制造者的名称和地址、产品名称、产品型号、产品色泽、生产日期、批号、包装数量、重量或体积、产品质量等级。字号大小适宜,字迹清楚牢固。

7.2 包装

7.2.1 成品采用中心加硬纸芯平幅卷装,外面用厚度不低于 0.04 mm 聚乙烯薄膜包装。

7.2.2 外包装材料为塑料编织袋、瓦楞纸箱或布袋等。

7.2.3 编织袋缝制应牢固,搭接处不小于 50 mm,针码不低于 1 针/20 mm,首尾回针打结。

7.2.4 瓦楞纸箱外面用锦纶胶带封口,塑料打包带打包加固。

7.2.5 每包的包装数量及特殊包装形式由供需双方协议商定。

8 其他

特殊品种或用户有特殊要求,由供求双方协议商定。

FZ/T 64025—2011

ICS 59.080.30
W 13

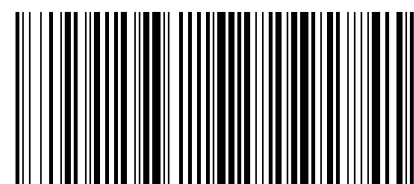
FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 64025—2011

涂层面料用机织粘合衬

Adhesive-bonded woven interlinings for coated fabrics



FZ/T 64025-2011

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·2-23074

定价: 14.00 元

2011-12-20 发布

2012-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

表 2 (续)

项 目		单 位	优等品	一 等 品	合 格 品	
散布性 疵 点	幅宽公差	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	同类样布	级	≥3	≥3	≥2
		参考样	级	≥2-3	≥2-3	≥1-2
		箱内卷与卷	级	≥4	≥3-4	≥2-3
		箱与箱	级	≥3-4	≥3	≥2
	边疵偏差	幅宽≤100 cm	cm	1.0 及以内	1.5 及以内	2.0 及以内
		幅宽>100 cm	cm	1.5 及以内	2.0 及以内	2.5 及以内
每卷允许段数、段长			一剪两段 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	

5 试验方法

5.1 单位面积质量试验方法按 GB/T 4669 执行,涂层面料用机织粘合衬的单位面积质量标称值由供需双方协议商定,单位面积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。

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

式中:

- G —— 涂层面料用机织粘合衬的单位面积质量偏差率, (%) ;
- m_1 —— 涂层面料用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 —— 涂层面料用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) 。

- 5.2 剥离强力试验方法按 FZ/T 01085 执行。
- 5.3 组合试样干热尺寸变化率试验方法按 FZ/T 01082 执行。
- 5.4 组合试样水洗后外观及尺寸变化率试验方法按 FZ/T 01084 执行。
- 5.5 组合试样干洗后外观变化试验方法按 FZ/T 01083 执行。
- 5.6 粘合后热熔胶渗胶试验方法按 FZ/T 01110 执行。
- 5.7 纬斜试验方法按 GB/T 14801 执行。
- 5.8 幅宽检验方法按 GB/T 4666 执行。
- 5.9 色差检验方法按 GB/T 250 执行。
- 5.10 外观质量局部性疵点检验方法按 FZ/T 01075 执行。

6 检验规则

检验规则按 FZ/T 10005 执行。

中华人民共和国纺织
 行 业 标 准
 涂层面料用机织粘合衬
 FZ/T 64025—2011
 *
 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 0.5 字数 9 千字
 2012 年 3 月第一版 2012 年 3 月第一次印刷
 *
 书号: 155066·2-23074 定价 14.00 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

胶、安全性能。外观质量包括纬斜、布面疵点(局部性疵点和散布性疵点)、每卷允许段数和段长。

4.1.3 涂层面料用机织粘合衬的理化性能按批评等,外观质量按卷评等,综合评等以其中低的等级评定。

4.1.4 在同一卷衬内,有两项及以上理化性能同时降等时,以最低一项评等;有两项及以上外观质量同时存在时,按严重一项评等。

4.1.5 在同一卷衬内,同时存在局部性和散布性疵点时,先计算局部性疵点的结辩数评定等级,再结合散布性疵点逐级降等,作为该卷布的外观质量的等级。

4.2 理化性能

4.2.1 产品的安全性能应符合 GB 18401 的规定。

4.2.2 产品的理化性能分等规定见表 1。

表 1 理化性能分等规定

项 目		优等品	一等品	合格品
单位面积质量偏差率/%		-3.0~+3.0	-5.0~+5.0	-7.0~+7.0
剥离强力/N	洗涤前	≥18.0	≥15.0	≥13.0
	洗涤后	≥10.0	≥8.0	≥6.0
组合试样干热尺寸变化率/%	经向	-1.5~+0.5		
	纬向	-1.0~+0.5		
组合试样水洗尺寸变化率/%	经向	-2.0~+0.5		
	纬向	-1.5~+0.5		
组合试样干洗外观变化/级		≥4	≥4	≥3
组合试样水洗外观变化/级		≥4	≥4	≥3
组合试样热熔胶渗胶		正面渗胶不允许		
注 1: 干洗型涂层面料机织粘合衬不考核粘合后水洗外观变化。				
注 2: 组合试样标准面料选用纯涤纶长丝为原料的平纹织物,经 PU 涂层处理的面料,100 g/m ² ~110 g/m ² ,特殊要求由供需双方协议商定。				

4.3 外观质量

4.3.1 散布性疵点采用以疵点程度不同逐级降等的办法。

4.3.2 外观质量分等规定见表 2。

表 2 外观质量分等规定

项 目		单位	优等品	一等品	合格品
纬 斜		%	≤6.0	≤7.0	≤8.0
局部性疵点 (采用结辩或标记)	幅宽≤100 cm	处/100 m	≤12	≤16	≤20
	幅宽 100 cm~130 cm	处/100 m	≤16	≤20	≤30
	幅宽>130 cm	处/100 m	≤18	≤22	≤32

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协会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会棉纺织印染分技术委员会(SAC/TC 209/SC 2)归口。

本标准起草单位:南通江淮衬布有限公司、长兴适安特服装材料有限公司、上海市纺织工业技术监督所、宁波经济技术开发区索科纺织品有限公司、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:刘建、周德财、张宝庆、李启涵、李桂梅、郑峰、蔡云峰。