

ICS 59.080.30
W 13

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 64001—2011
代替 FZ/T 64001—2003

FZ/T 64001—2011

机织树脂黑炭衬

Resin-finished woven interlinings containing hair fiber

中华人民共和国纺织
行业标准
机织树脂黑炭衬
FZ/T 64001—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 0.75 字数 13 千字
2012年3月第一版 2012年3月第一次印刷

*

书号: 155066·2-23060 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 64001-2011

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

附 录 A
(资料性附录)
几项内控指标的规定

A.1 机织树脂黑炭衬的撕破强力、单位宽度的抗弯刚度、树脂交联程度、手感技术要求作为内控项目，用户需要另订协议。

A.2 机织树脂黑炭衬的经向撕破强力、单位宽度的抗弯刚度、手感项目，考核参考值见表 A.1。

表 A.1 经向撕破强力、单位宽度的抗弯刚度、手感技术要求

项 目	优 等 品	一 等 品	合 格 品
经向撕破强力	≥ 2.5 N		
单位宽度的抗弯刚度	符合标样		
手 感	符合标样		
注：手感以企业生产标样为准，用户根据需要，确定手感标样，并在协议中注明。			

A.3 撕破强力试验方法按 GB/T 3917.1 执行。

A.4 单位宽度的抗弯刚度试验方法按 GB/T 18318 执行。

A.5 树脂交联程度试验方法按 FZ/T 01080 执行。

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准是对 FZ/T 64001—2003《机织树脂黑炭衬布》的修订，主要修改了以下内容：

- 标准名称调整为《机织树脂黑炭衬》；
- 删除了代表性品种规格及标记，增加了产品分类内容以及全毛型、普通型(或半毛型)、水洗型、前身衬、胸衬、肩头衬、袖窿衬名称；
- 用理化性能替代内在质量，提高纬密允许公差，增加了水洗尺寸变化率、安全性能的考核；
- 内控指标断裂强力改为撕破强力(摆锤法)，单位宽度的抗弯刚度、手感为现标准的内控指标，以企业生产标样为准；
- 外观质量提高了纬斜、局部性疵点的考核要求，增加了边疵公差，外观质量检验方法。

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：宁波莱龙宝马衬布有限公司、耶莉娅集团、宁波经济技术开发区索科纺织品有限公司、上海市纺织工业技术监督所、中国产业用纺织品行业协会、上海市服装研究所。

本标准主要起草人：张帅君、韩明庆、李启涵、张宝庆、李桂梅、董亚芳、虞康伟、秦威。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 64001—1991、FZ/T 64001—2003。

6 试验方法

6.1 密度检验方法按 GB/T 4668 执行,机织树脂黑炭衬的密度标称值由供需双方协议商定,纬密偏差率计算按式(1),计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$M = \frac{D_1 - D_0}{D_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

M ——机织树脂黑炭衬的纬密偏差率,%;

D_1 ——机织树脂黑炭衬的密度实测值,单位为根每十厘米(根/10 cm);

D_0 ——机织树脂黑炭衬的密度标称值,单位为根每十厘米(根/10 cm)。

6.2 单位面积质量试验方法按 GB/T 4669 执行,机织树脂黑炭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差计算按式(2),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 ——机织树脂黑炭衬的单位面积质量偏差率,%;

m_1 ——机织树脂黑炭衬的单位面积质量实测值,单位为克每平方米(g/m^2);

m_0 ——机织树脂黑炭衬的单位面积质量标称值,单位为克每平方米(g/m^2)。

6.3 折痕回复角试验方法按 GB/T 3819 执行。

6.4 水浸尺寸变化率试验方法按 GB/T 8631 执行。

6.5 水洗尺寸变化率试验方法按 FZ/T 01084 执行。试验前用两块尺寸略大于试样的标准面料(按 FZ/T 01076 中外衣衬的标准面料规定执行),覆盖在试样上下层,组合试样的四边中三条边用包缝机将试样与标准面料缝合在一起,剩余的一边(纬向)只缝合两层标准面料。

6.6 干洗尺寸变化率试验方法按 FZ/T 01083 执行。

6.7 纬斜试验方法按 GB/T 14801 执行。

6.8 幅宽检验方法按 GB/T 4666 执行。

6.9 外观质量局部性疵点检验方法按 FZ/T 01075 执行。

7 检验规则

产品检验规则按 FZ/T 10005 执行。

8 标志和包装

8.1 标志

8.1.1 每卷成品应放入产品质量标识,符合 FZ/T 01074 规定。

8.1.2 在外包装的两个侧面上,应印刷生产企业的名称和地址、产品名称,产品型号、产品执行标准、产品颜色、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。

8.2 包装

8.2.1 成品采用中心加硬纸芯平幅卷装,每卷长度为 50 m,外面用厚度不低于 0.04 mm 聚乙烯薄膜包装。

8.2.2 外包装材料为白色防水塑料编织袋或瓦楞纸箱。

机织树脂黑炭衬

1 范围

本标准规定了机织树脂黑炭衬的术语和定义、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及包装和标志。

本标准适用于鉴定各类机织树脂黑炭衬的品质。

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 3819 纺织品 织物折痕回复性的测定 回复角法

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 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定

GB/T 8631 纺织品 织物因冷水浸渍而引起的尺寸变化的测定

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

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

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 01076 热熔粘合衬尺寸变化组合试样制作方法

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 10005 棉及化纤纯纺、混纺印染布检验规则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

机织树脂黑炭衬 resin-finished woven interlinings containing hair fiber

由棉、化纤、毛发纤维纯纺或混纺作经纱,由化纤与毛发纤维混纺作纬纱,机织成基布,并经树脂整理制成的衬布。

3.2

全毛型机织树脂黑炭衬 resin-finished woven interlinings containing hair fiber of wool type

A 经纱为羊毛纯纺、羊毛与化纤混纺,纬纱为两种或多种毛发纤维混纺,或毛发纤维与化纤混纺的机织树脂黑炭衬。

B 经纬纱均为两种或多种毛发纤维混纺,或毛发纤维与化纤混纺的机织树脂黑炭衬。

3.3

普通型机织树脂黑炭衬 resin-finished woven interlinings containing hair fiber of ordinary type

又称为半毛型机织树脂黑炭衬。经纱为棉纯纺、棉与化纤混纺,纬纱为两种或多种毛发纤维混纺,