

ICS 59.080.01  
W 10

# FZ

## 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 01083—2009  
代替 FZ/T 01083—2000

FZ/T 01083—2009

### 热熔粘合衬 干洗后的外观及尺寸变化试验方法

Testing method for surface appearance and  
dimensional change on dry cleaning for fusible interlinings

中华人民共和国纺织  
行业标准  
热熔粘合衬  
干洗后的外观及尺寸变化试验方法  
FZ/T 01083—2009

\*

中国标准出版社出版发行  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

电话:68523946 68517548

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 7 千字  
2010年3月第一版 2010年3月第一次印刷

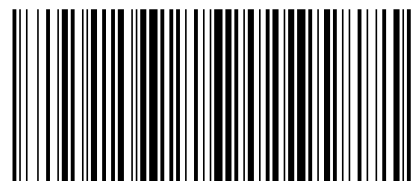
\*

书号: 155066·2-20461 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)68533533



FZ/T 01083-2009

2010-01-20 发布

2010-06-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 4.6 标准样照。

## 5 试剂准备

## 5.1 四氯乙烯溶剂

## 5.1.1 四氯乙烯。

## 5.1.2 去水山梨糖醇月桂酸酯。

注：四氯乙烯为有毒物品，必须采取有效的预防措施，如在通风良好的条件下使用，避免用手直接与溶液接触等。

## 5.2 烃类溶剂

## 5.2.1 用于干洗的 HCS 为脂族或异脂和环脂，闪点大于等于 38 °C，沸点 150 °C~210 °C。

## 5.2.2 去污剂：椰油脂肪酸乙二醇酰胺。

## 6 试样准备

6.1 按 FZ/T 01076 的规定，准备粘合衬试样和标准面料。粘合衬试样尺寸为 300 mm×300 mm，标准面料尺寸略大于粘合衬试样。

6.2 用合适的标记打印装置(见 4.3)在试样的经、纬(纵、横)向各打三对 250 mm 间距的标记，各组标记应距试样布边 25 mm 左右，同向各组标记间隔为 100 mm±10 mm，见图 1。

单位为毫米

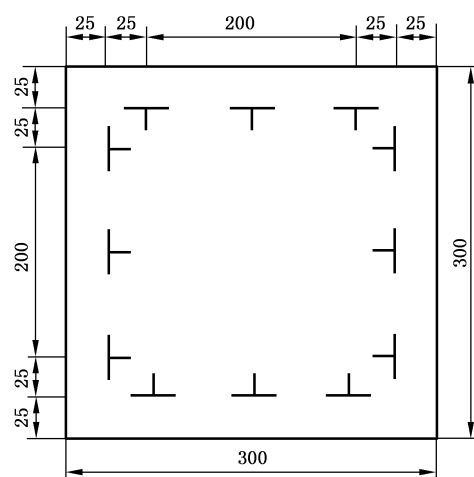


图 1 同向各组标记间隔示意图

6.3 一般机织物的组合试样制作：剪取粘合衬试样一块，剪取标准面料一块，按 FZ/T 01076 的规定，制备组合试样。

6.4 非织造布的组合试样制作：剪取粘合衬试样一块，剪取标准面料两块，一块粘合衬试样与一块标准面料按 FZ/T 01076 制作成组合试样，另一块标准面料覆盖在已制作成组合试样的衬面，四周用包缝机将两层面料缝合，缝线的缩率应不影响试验结果。

6.5 稀薄织物或针织物为基布的组合试样制作：剪取粘合衬试样一块，剪取标准面料三块，按 6.3 制作成组合试样，用两块标准面料覆盖在已制作成组合试样的两面，四周用包缝机将两层面料缝合。

6.6 将组合试样置于 GB/T 6529 规定的标准大气中平衡 4 h。

## 7 操作程序

## 7.1 试验室用小型干洗机方法

7.1.1 将 3.8 L 四氯乙烯溶剂，加入 60 mL 去水山梨糖醇月桂酸酯和 4 mL 水混合，倒入干洗筒内。

注：烃类溶剂用量建议参照四氯乙烯溶剂的用量。

## 前 言

本标准代替 FZ/T 01083—2000《热熔粘合衬布干洗后的外观及尺寸变化的测定》。与前版标准相比，主要修改了以下内容：

- 将标准名称改为《热熔粘合衬干洗后的外观及尺寸变化试验方法》；
- 增加烃类溶剂；
- 删除前版标准附录 A，将清洗系数  $g$  归入本版第 4 章；
- 干洗程序按 FZ/T 80007.3 执行；
- 调整外观评定的方法；
- 将前版标准中“尺寸变化”改为用“尺寸变化率”表示。

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归口。

本标准起草单位：上海市服装研究所、浙江金三发粘合衬有限公司、中国产业用纺织品行业协会、上海市纺织工业技术监督所。

本标准主要起草人：陈璐、严华荣、李瓚、张宝庆、聂雅渊。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 11401—1989、FZ/T 01083—1999、FZ/T 01083—2000。