

ICS 59.080.01
W 10

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 01110—2011

FZ/T 01110—2011

粘合衬粘合压烫后的渗胶试验方法

Testing method for adhesive penetration of interlining after pressing

中华人民共和国纺织
行业标准
粘合衬粘合压烫后的渗胶试验方法
FZ/T 01110—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

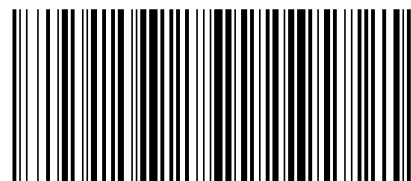
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 7 千字
2012年4月第一版 2012年4月第一次印刷

*

书号: 155066·2-23065 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



FZ/T 01110-2011

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

5.5 裁取薄型棉纸三块,尺寸略大于标准面料。

5.6 将裁取的粘合衬试样、标准面料和薄型棉纸置于 GB/T 6529 规定的标准大气中放置 4 h。

6 操作程序

6.1 按 FZ/T 01076 规定,选择压烫条件见表 1,也可由供需双方协议商定。

表 1 粘合衬压烫条件

粘合衬类别	压烫温度 ℃	压烫压强 MPa	压烫时间 s
衬衫衬	160~170	0.2~0.4	15~18
外衣衬	120~150	0.1~0.3	15~18
丝绸衬	110~130	0.1~0.3	10~15
裘皮衬	120~150	0.1~0.3	15~18

注 1: 压强单位换算,1 MPa= 10.2 kg/cm²。
注 2: 以粘合后剥离强力达到产品标准的要求,为渗胶测试的实际压烫条件。

6.2 将压烫机调节至选定的压烫条件,并用测温计测定压烫机实际温度。

6.3 使用连续式压烫机或平板式压烫机压烫试样,正面渗胶与背面渗胶的操作过程如下:

- a) 正面渗胶:将标准面料、粘合衬试样、薄型棉纸按图 1 组合,然后将该组合好的试样用压烫机进行粘合压烫,稍经冷却后小心取下,在 GB/T 6529 规定的标准大气中放置 4 h 后进行评定。



图 1

- b) 背面渗胶:将标准面料、粘合衬试样、薄型棉纸按图 2 组合,然后将该组合好的试样用压烫机进行粘合压烫,稍经冷却后小心取下,在 GB/T 6529 规定的标准大气中放置 4 h 后进行评定。



图 2

7 结果评定

7.1 正面渗胶评定:竖向拿起压烫后的组合试样,薄型棉纸脱离标准面料且面料表面无胶点渗出即为不渗胶。反之,即为渗胶。

7.2 背面渗胶评定:竖向拿起压烫后的组合试样,薄型棉纸脱离粘合衬试样的背面即为不渗胶。反之,即为渗胶。

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:维柏思特衬布(南通)有限公司、上海市纺织工业技术监督所、上海天洋热熔胶有限公司、长兴三伟热熔胶有限公司、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:沈荣、张宝庆、李哲龙、殷伟乔、李桂梅、黄俊、朱万育、施琴。