

FZ/T 64022—2011

- 6.7 幅宽检验方法按 GB/T 4666 执行。  
6.8 色差检验方法按 GB/T 250 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

检验规则按 FZ/T 10005 执行。

## 8 标志和包装

### 8.1 标志

- 8.1.1 每卷成品的产品标识,应符合 FZ/T 01074 规定。  
8.1.2 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。

### 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 100 m,外面用厚度不低于 0.04 mm 聚乙烯薄膜包装。  
8.2.2 外包装材料为塑料编织袋、瓦楞纸箱或布袋等。  
8.2.3 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。  
8.2.4 瓦楞纸箱外面用锦纶胶带封口,塑料打包带打包加固。  
8.2.5 每包的包装数量及特殊包装形式由供需双方协议商定。

## 9 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 64022—2011

ICS 59.080.30  
W 13

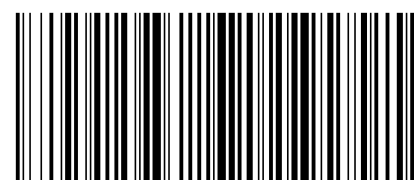
# FZ

# 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 64022—2011

## 成衣免烫用机织粘合衬

Adhesive-bonded woven interlinings for non-iron garments



FZ/T 64022-2011

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·2-23079

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 外观质量分等规定

项 目		单 位	优等品	一等品	合格品	
纬 斜		%	≤4.0	≤5.0	≤7.0	
局部性 疵 点	采用结辫 或标记	幅宽 100 cm 及以下	处/100 m	≤10	≤16	≤20
		幅宽 100 cm~130 cm	处/100 m	≤14	≤20	≤30
		幅宽 130 cm 及以上	个/100 m	≤18	≤22	≤32
散布性 疵 点	幅宽公差	幅宽 100 cm 及以下	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 及以上	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 及以下	1.5 及以下	2.0 及以下
		幅宽>100 cm	cm	1.5 及以下	2.0 及以下	2.5 及以下
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	
注 1: 优等品、一等品不允许存在影响布面平摊的松边、紧边、轧皱。						
注 2: 衬布反面有明显通匹疵点时,需顺降一个等级。						

中华人民共和国纺织  
行 业 标 准  
成衣免烫用机织粘合衬

FZ/T 64022—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: 155066·2-23079 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

6 试验方法

6.1 单位面积质量试验方法按 GB/T 4669 执行,成衣免烫用机织粘合衬的单位面积质量标准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。

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

式中:

- G —— 成衣免烫用机织粘合衬的单位面积质量偏差率, %;
- $m_1$  —— 成衣免烫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<sup>2</sup>);
- $m_0$  —— 成衣免烫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<sup>2</sup>)。

6.2 剥离强力试验方法。

6.2.1 洗涤前后剥离强力的试验方法按 FZ/T 01085 执行。

6.2.2 焙烘后的剥离强力的试验方法:按 FZ/T 01085 制作组合试样,放在自动控温烘箱中,在 150℃±2℃中焙烘 5 min 后,稍经冷却小心取下,将组合试样置于 GB/T 6529 规定的标准大气中平衡 4 h,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 组合试样水洗后外观及尺寸变化率试验方法按 FZ/T 01084 执行。

6.5 组合试样热熔胶渗胶试验方法按 FZ/T 01110 执行。

6.6 纬斜试验方法按 GB/T 14801 执行。

## 4 产品分类

成衣免烫用机织粘合衬按漂染加工工艺,可分为本白衬、漂白衬和有色衬。

## 5 技术要求

### 5.1 分等规定

5.1.1 产品的品等分为优等品、一等品、合格品,低于合格品的为不合格品。

5.1.2 产品的评等分为理化性能和外观质量两个方面。理化性能包括单位面积质量偏差率、剥离强力(包括焙烘后剥离强力)、组合试样干热尺寸变化率、组合试样水洗尺寸变化率、组合试样水洗外观变化、组合试样热熔胶渗胶、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。

5.1.3 成衣免烫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。

5.1.4 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。

5.1.5 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辫数评定等级,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。

### 5.2 理化性能

5.2.1 产品的安全性能应符合 GB 18401 的规定。

5.2.2 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	≥16.0	≥15.0	≥15.0
	洗涤后	≥13.0	≥12.0	≥12.0
	焙烘后	≥16.0	≥15.0	≥15.0
组合试样干热尺寸变化率/%	经纬向	-1.0~+0.5	-1.0~+0.5	-1.0~+0.5
组合试样水洗尺寸变化率/%	经纬向	-1.0~+0.5	-1.5~+0.5	-2.0~+0.5
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		

### 5.3 外观质量

5.3.1 散布性疵点采用以疵点程度不同逐级降等的办法。

5.3.2 外观质量分等规定见表 2。

## 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:南通海汇服装辅料有限公司、江苏三泰轻工科技有限公司、维柏思特衬布(南通)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:曹平、段国平、张俭、张宝庆、李桂梅、朱红耀、赵鲁江、王宏明。