

FZ/T 64024—2011

6.4.3 操作过程:在烧杯中,放入1 000 mL水,把烧杯放入恒温振荡器,加热至选择的水温,将组合压烫后的试样放入烧杯,设定时间,启动振荡,到达规定时间,关闭振荡器,观察粘合衬与标准面料是否完全分离。

6.5 组合试样干热尺寸变化率试验方法按 FZ/T 01082 执行。

6.6 组合试样水洗后尺寸变化率试验方法按 FZ/T 01084 执行。

6.7 组合试样热熔胶渗胶试验方法按 FZ/T 01110 执行。

6.8 纬斜检验方法按 GB/T 14801 执行。

6.9 幅宽检验方法按 GB/T 4666 执行。

6.10 色差检验方法按 GB/T 250 执行。

6.11 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、包装和保质期

#### 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 包装和保质期

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。

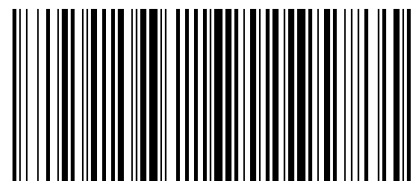
8.2.6 密封保存,保质期为六个月。

### 9 其他

特殊品种或用户有特殊要求,由供求双方协议商定。

## 水溶性机织粘合衬

Adhesive-bonded woven interlinings with hydrosoluble binder



FZ/T 64024-2011

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·2-23073

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

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。

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 (采用结辩或标记)	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	处/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  
水溶性机织粘合衬  
FZ/T 64024—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: 155066·2-23073 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,水溶性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。

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

式中:

- G ——水溶性机织粘合衬的单位面积质量偏差率, (%) ;
- m<sub>1</sub> ——水溶性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<sub>0</sub> ——水溶性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 释放甲醛试验方法按 GB/T 2912.2 执行。

6.3 剥离强力试验方法按 FZ/T 01085 执行。

6.4 组合试样水洗后分离时间试验方法

6.4.1 组合试样制作方法按 FZ/T 01076 执行。

6.4.2 水洗工艺:温度按使用热熔胶种类选择 25℃、40℃或 60℃,恒温振荡器振荡频率 60 次/min。

## 4 产品分类

- 4.1 水溶性机织粘合衬按基布纤维原料,可分为纯棉衬、化纤纯纺及混纺衬、化纤长丝衬等。  
4.2 水溶性机织粘合衬按漂染加工工序,可分为本白衬、漂白衬和有色衬等。

## 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、释放甲醛含量、剥离强力、组合试样水洗后完全分离时间、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 水溶性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。

### 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	
释放甲醛含量/(mg/kg)		≤300	≤300	≤300	
剥离强力/N		≥2.0	≥2.0	≥2.0	
组合试样水洗后完全分离时间/min	水洗温度 20℃~30℃	≤5.0	≤5.0	≤5.0	
	水洗温度 35℃~45℃	≤3.0	≤3.0	≤3.0	
	水洗温度 55℃~65℃	≤2.0	≤2.0	≤2.0	
组合试样干热尺寸变化率/%	纯棉	经纬向	-1.0~+0.5	-1.0~+0.5	-1.5~+0.5
	化纤纯纺及混纺	经纬向	-1.5~+0.5	-1.5~+0.5	-2.0~+0.5
	化纤长丝	经纬向	-1.5~+0.5	-1.5~+0.5	-2.0~+0.5
组合试样水洗尺寸变化率/%	纯棉	经纬向	-1.0~+0.5	-1.5~+0.5	-2.0~+0.5
	化纤纯纺及混纺	经纬向	-1.0~+0.5	-1.5~+0.5	-2.0~+0.5
	化纤长丝	经纬向	-1.5~+0.5	-1.5~+0.5	-2.0~+0.5
组合试样热熔胶渗胶		正面渗胶不允许	正面渗胶不允许	正面渗胶不允许	
注:剥离强力有特殊要求的,可按供需双方协议商定。					

## 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、浙江金三发新纺织集团有限公司、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、钱九如、张宝庆、李桂梅、黄俊、虞康伟、施琴。