



# 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 64024—2020  
代替 FZ/T 64024—2011

## 水溶性机织粘合衬

Adhesive-bonded woven interlinings with hydrosoluble binder

2020-04-16 发布

2020-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

# 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 64024—2011《水溶性机织粘合衬》。与 FZ/T 64024—2011 相比主要技术变化如下：

- 理化性能增加了纬密偏差率、组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率、色牢度考核指标(见表 1)；
- 组合试样水洗尺寸变化率改为水洗尺寸变化率(见表 1)；
- 提升了释放甲醛含量优等品考核指标(见表 1)；
- 剥离强力补充试样宽度 2.5 cm 的考核指标(见表 1)；
- 外观质量提高了色差、局部性疵点、纬斜(合格品)考核指标,增加了散布性疵点考核内容(见表 2)。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会棉纺织品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 10)归口。

本标准起草单位：南通海汇科技发展有限公司、浙江金三发粘合衬有限公司、上海纺织集团检测标准南通有限公司、上海市纺织工业技术监督所、中国产业用纺织品行业协会。

本标准主要起草人：曹平、李南南、严华荣、吉爱萍、张宝庆、李桂梅、钮德顺。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 64024—2011。

# 水溶性机织粘合衬

## 1 范围

本标准规定了水溶性机织粘合衬的术语和定义、产品分类、技术要求、试验和检验方法、检验规则、标志和包装。

本标准适用于本白、漂白、有色水溶性机织粘合衬。

## 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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡  
GB/T 2912.2 纺织品 甲醛的测定 第2部分:释放的甲醛(蒸汽吸收法)  
GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度  
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—2008 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定  
GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度  
GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度  
GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气  
GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定  
GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序  
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  
GB/T 28465 服装衬布检验规则  
GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范  
GB/T 31902 服装衬布外观疵点检验方法  
GB/T 31903 服装衬布产品命名规则、标志和包装  
FZ/T 01082 粘合衬干热尺寸变化试验方法  
FZ/T 01084 粘合衬水洗后的外观及尺寸变化试验方法  
FZ/T 01085 粘合衬剥离强力试验方法  
FZ/T 01110 粘合衬粘合压烫后的渗胶试验方法  
FZ/T 60031—2020 服装衬布蒸汽熨烫后的外观及尺寸变化试验方法  
FZ/T 60034 粘合衬掉粉试验方法  
FZ/T 60040 水溶性粘合衬水洗后分离性能试验方法

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

水溶性机织粘合衬 adhesive-bonded woven interlinings with hydrosoluble binder

使用水溶性热熔胶涂层加工的粘合衬与面料粘合后,在规定水洗条件(温度、时间)下,粘合衬与面料完全分离的机织粘合衬。

3.2

同类布样 original type sample

与生产实物样相同纤维原料及相同织物组织的布样。

3.3

参考样 reference sample

与生产实物样不同纤维原料或(和)不同织物组织的布样。

4 产品分类

4.1 水溶性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。

4.2 水溶性机织粘合衬按基布原料,可分为纯棉衬、化纤纯纺及混纺衬、涤纶长丝衬。

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。理化性能包括纬密偏差率、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、水洗尺寸变化率、组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率、组合试样干热尺寸变化率、组合试样热熔胶渗胶、色牢度、安全性能。外观质量包括幅宽偏差、色差、纬斜、局部性疵点、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,综合评等按其中最低的等级评定。

5.2 理化性能

5.2.1 产品的安全性能应符合 GB 18401 或 GB 31701 的规定。

5.2.2 水溶性机织粘合衬的理化性能分等规定按表 1。

表1 理化性能分等规定

项 目		优等品	一等品	合格品
纬密偏差率/%		－3.0～＋3.0	－4.0～＋4.0	－5.0～＋5.0
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)		≤200	≤300	≤300
剥离强力/N	试样宽度 5 cm	≥2.0	≥2.0	≥2.0
	试样宽度 2.5 cm	≥1.0	≥1.0	≥1.0
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

表 1（续）

项 目			优等品	一等品	合格品
水洗尺寸变化率/%	纯棉	经 向	-1.0~+0.5	-1.5~+0.5	-2.0~+0.5
		纬 向	-1.0~+0.5	-1.5~+0.5	-2.0~+0.5
	化纤纯纺及混纺	经 向	-1.0~+0.5	-1.5~+0.5	-2.0~+0.5
		纬 向	-1.0~+0.5	-1.5~+0.5	-2.0~+0.5
	涤纶长丝	经 向	-1.5~+0.5	-2.0~+0.5	-2.5~+0.5
		纬 向	-1.0~+0.5	-1.5~+0.5	-2.0~+0.5
组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率/%		经纬向	-0.3~+0.5	-0.5~+0.5	-1.0~+0.5
组合试样干热尺寸变化率/%	纯棉	经 向	-1.0~+0.5		
		纬 向	-1.0~+0.5		
	化纤纯纺、混纺及涤纶长丝	经 向	-1.5~+0.5		
		纬 向	-1.0~+0.5		
组合试样热熔胶渗胶			正面渗胶不允许		
色牢度/级	耐干洗	变 色	≥4	≥4	≥4
		沾 色	≥4	≥4	≥4
	耐皂洗	沾 色	≥3-4	≥3-4	≥3
	耐热压	变 色	≥3-4	≥3-4	≥3
<div>注 1：剥离强力考核指标,按照贸易要求,选择试样宽度 5 cm 或 2.5 cm 的考核要求。有争议时,以试样宽度 5 cm 为准。</div> <div>注 2：水洗尺寸变化率中,纯棉、化纤纯纺及混纺为粘合衬水洗尺寸变化率;涤纶长丝类为粘合衬与面料粘合后水洗尺寸变化率。</div> <div>注 3：组合试样热熔胶反面渗胶按照供需双方协议执行。</div> <div>注 4：色牢度也可以在实际使用中以不影响面料外观及服装使用为原则,由供需双方协议商定。</div>					

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 水溶性机织粘合衬的外观质量分等规定按表 2。

5.3.3 未列入本标准的疵点，按相似疵点进行评定。

表 2 外观质量分等规定

项 目		单 位	优等品	一等品	合格品
幅宽偏差	幅宽<100 cm	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	cm	-2.0~+3.0	-2.0~+3.0	-2.0~+4.0

表 2（续）

项 目			单 位	优等品	一等品	合格品	
色差		同类布样		级	≥4	≥4	≥3-4
		参考样		级	≥3-4	≥3	≥3
		包装	箱内卷与卷	级	≥4	≥3-4	≥3
			箱与箱	级	≥4	≥3-4	≥3
纬 斜				%	≤4.0	≤5.0	≤6.0
局部性 疵点	采用结辫 或标记	幅宽<100 cm		个/100 m	≤8	≤12	≤18
		幅宽 100 cm~130 cm		个/100 m	≤10	≤16	≤24
		幅宽>130 cm		个/100 m	≤12	≤18	≤28
		掉粉			按 FZ/T 60034 执行		
散布性 疵点	边疵允差	幅宽≤100 cm		cm	≤1.0	≤1.5	≤2.0
		幅宽>100 cm		cm	≤1.5	≤2.0	≤2.5
	明显的松紧边、轧皱等影响布面不能平摊				不允许	不允许	不允许
	明显的通匹、反面明显透点				顺降一个等	顺降一个等	顺降一个等
每卷允许段数、段长					一剪二段 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：幅宽≤100 cm,布边 1.5 cm 及以内的疵点不结辫；幅宽>100 cm,布边 2.0 cm 及以内的疵点不结辫。							

6 试验和检验方法

6.1 密度检验方法按 GB/T 4668 执行,水溶性机织粘合衬的密度标准值由供需双方协议商定,纬密偏差率按式(1)计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$D = \frac{D_1 - D_0}{D_0} \times 100$$

.....( 1 )

式中：

- D ——水溶性机织粘合衬的纬密偏差率，%；
- D<sub>1</sub> ——水溶性机织粘合衬的纬密实测值,单位为根每 10 厘米(根/10 cm)；
- D<sub>0</sub> ——水溶性机织粘合衬的纬密标准值,单位为根每 10 厘米(根/10 cm)。

6.2 单位面积质量试验方法按 GB/T 4669—2008 中方法 6 执行,单位面积质量偏差率按式(2)计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$G = \frac{m_1 - m_0}{m_0} \times 100$$

.....( 2 )

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>)。

注：水溶性机织粘合衬的单位面积质量标称值为客户要求或面料设计目标值,按供需双方协议商定。

6.3 释放甲醛含量试验方法按 GB/T 2912.2 执行。

- 6.4 剥离强力试验方法按 FZ/T 01085 执行。
- 6.5 组合试样水洗后完全分离时间试验方法按 FZ/T 60040 执行。
- 6.6 水洗尺寸变化率试验方法按照粘合衬的用途或原料,选择试验方法。

- 1) 纯棉衬、化纤纯纺及混纺衬的水洗尺寸变化率试验方法如下:
  - 距布边 10 cm,距布端 1 m 以上剪取试样二块,尺寸为 300 mm×300 mm,将剪取的试样置于 GB/T 6529 规定的标准状态下放置 4 h 及以上;
  - 用合适的打印装置在试样未涂层的一面或膜面,沿经向、纬向各打上三对 250 mm 间距的标记。各组标记须离试样布边 25 mm 左右,每组间隔约 100 mm±10 mm,见示意图 1;
  - 按 GB/T 8629—2017 中程序 6 N 洗涤一次,干燥方法采用 GB/T 8629—2017 程序 A(悬挂晾干);
  - 将试样置于 GB/T 6529 规定的标准大气中平衡 4 h 及以上,测量经向、纬向每个方向上三组数据,精确至 0.5 mm,分别取平均值  $l_1$ 。水洗尺寸变化率按式(3)计算,计算结果取二块试样的平均值,按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。以负号(—)表示尺寸减少(收缩),以正号(+)表示尺寸增大(伸长)。

$$C = \frac{l_1 - l_0}{l_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中:  
C ——水溶性机织粘合衬的水洗尺寸变化率,%;  
 $l_1$  ——水洗后的平均尺寸,单位为毫米(mm);  
 $l_0$  ——水洗前的平均尺寸,250 mm。

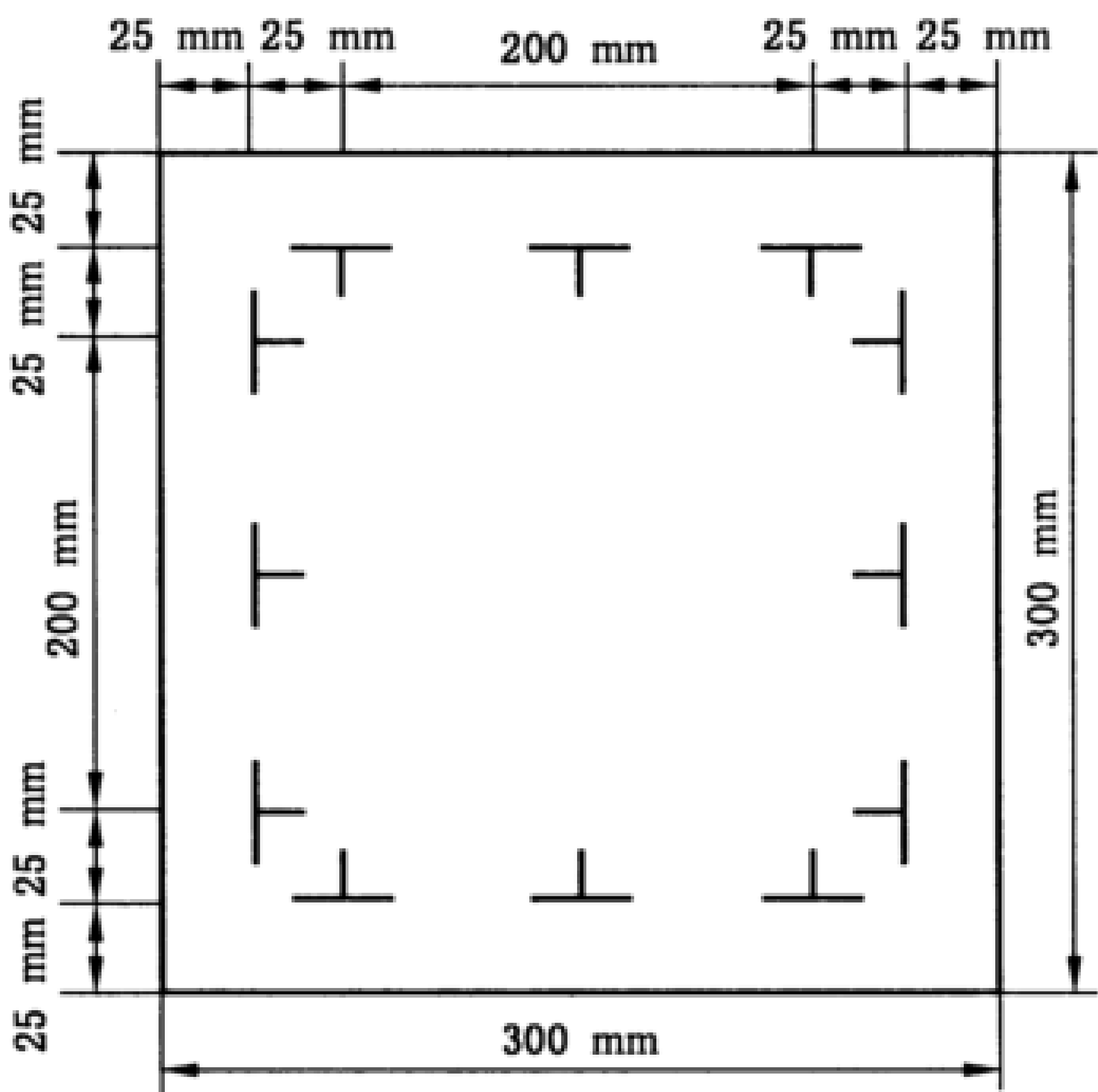


图 1 同向各组标记间隔示意图

- 2) 涤纶长丝衬试验方法按 FZ/T 01084 执行。
- 6.7 组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率试验方法按 FZ/T 60031—2020 执行。有争议时,采用 FZ/T 60031—2020 方法 B。
- 6.8 组合试样干热尺寸变化率试验方法按 FZ/T 01082 执行。
- 6.9 组合试样热熔胶渗胶试验方法按 FZ/T 01110 执行。
- 6.10 耐干洗色牢度试验方法按 GB/T 5711 执行。
- 6.11 耐皂洗色牢度试验方法按 GB/T 3921—2008 中方法 A(1)执行。
- 6.12 耐热压色牢度试验方法按 GB/T 6152—1997(潮压法,温度为 150 ℃±2 ℃)执行。
- 6.13 幅宽检验方法按 GB/T 4666 执行。

- 6.14 色差按 GB/T 250 评定。
- 6.15 纬斜检验方法按 GB/T 14801 执行。
- 6.16 掉粉试验方法按 FZ/T 60034 执行。
- 6.17 外观质量检验方法按 GB/T 31902 执行。

## 7 检验规则

产品检验规则按 GB/T 28465 执行。

## 8 标志和包装

标志和包装按照 GB/T 31903 执行。

## 9 其他

特殊品种或用户有特殊要求时,由供求双方协议商定。

---



中华人民共和国纺织  
行业标准  
水溶性机织粘合衬  
FZ/T 64024—2020

\*

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(100029)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

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

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238  
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

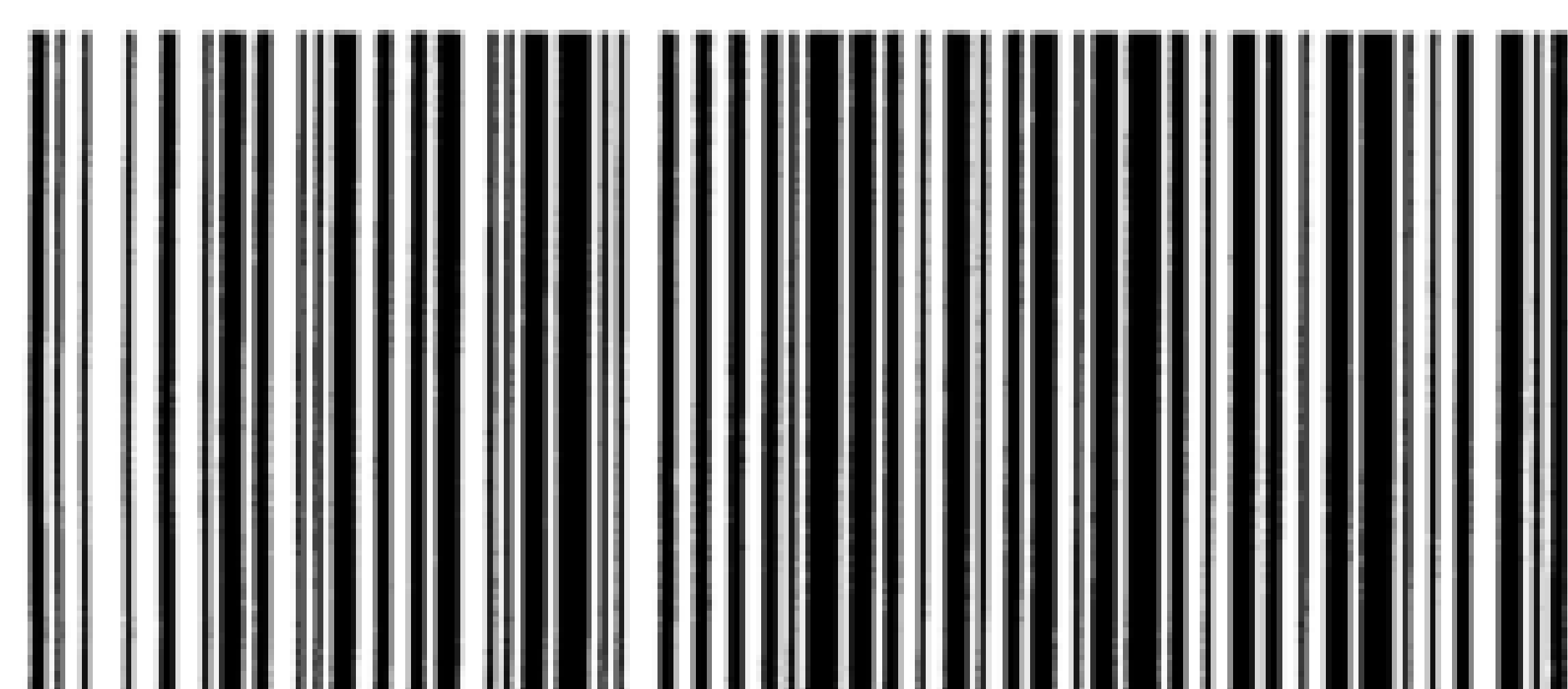
\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 14 千字  
2020年7月第一版 2020年7月第一次印刷

\*

书号: 155066·2-35393 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 64024-2020

打印日期: 2020年7月8日



[www.bzxz.net](http://www.bzxz.net)

免费标准下载网