



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 64025—2020
代替 FZ/T 64025—2011

涂层面料用机织粘合衬

Adhesive-bonded woven interlinings for coated fabrics

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 64025—2011《涂层面料用机织粘合衬》。与 FZ/T 64025—2011 相比主要技术变化如下：

- 调整了标准适用范围；
- 增加了纬密偏差率、组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率、涂布量偏差率、色牢度考核项目(见表 1)；
- 剥离强力增设了 2.5 cm 试样宽度的考核指标(见表 1)；
- 提升了色差、纬斜考核要求(见表 2)；
- 局部性疵点增加了掉粉考核项目,并提升了考核要求(见表 2)；
- 散布性疵点增加了考核内容(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：南通江淮衬布有限公司、上海市纺织工业技术监督所、晟合新材料科技(嘉善)有限公司、浙江创达纺织有限公司、中国产业用纺织品行业协会。

本标准主要起草人：刘峰、郑峰、张宝庆、杜湘岐、张纪华、李桂梅。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 64025—2011。

涂层面料用机织粘合衬

1 范围

本标准规定了涂层面料用机织粘合衬的术语和定义、技术要求、试验和检验方法、检验规则及标志和包装。

本标准适用于涂层面料用本白、漂白和有色机织粘合衬。

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 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
GB/T 4146.2 纺织品 化学纤维 第2部分:产品术语
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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
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 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
FZ/T 01082 粘合衬干热尺寸变化试验方法
FZ/T 01083 粘合衬干洗后的外观及尺寸变化试验方法
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

3 术语和定义

GB/T 4146.2 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

涂层面料用机织粘合衬 adhesive-bonded woven interlings for coatd fabrics

以涤纶低弹丝原料制成的机织物为基布，经拒水整理、上胶等加工而成涂层面料专用的粘合衬。

4 技术要求

4.1 分等规定

- 4.1.1 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。
- 4.1.2 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、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、组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率、涂布量偏差率、组合试样洗涤后外观变化、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。
- 4.1.3 涂层面料用机织粘合衬的理化性能按批评等，外观质量按卷评等，综合评等按其中最低的等级评定。

4.2 理化性能

- 4.2.1 产品的安全性能应符合 GB 18401 或 GB 31701 的规定。
- 4.2.2 涂层面料用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
剥离强力/N	试样宽度 5 cm	洗涤前	≥18.0	≥15.0	≥13.0
	试样宽度 2.5 cm	洗涤前	≥10.0	≥8.0	≥6.0
	试样宽度 5 cm	洗涤后	≥10.0	≥8.0	≥6.0
	试样宽度 2.5 cm	洗涤后	≥6.0	≥5.0	≥4.0
组合试样干热尺寸变化率/%	经向		-1.5~+0.5		
	纬向		-1.0~+0.5		
组合试样水洗尺寸变化率/%	经向		-2.0~+0.5		
	纬向		-1.5~+0.5		
组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率/%	经向		-0.5~+0.5	-1.0~+0.5	-1.5~+0.5
	纬向		-0.5~+0.5	-1.0~+0.5	-1.5~+0.5
涂布量偏差率/%			-10.0~+10.0	-12.0~+12.0	-15.0~+15.0
组合试样洗涤后外观变化*/级			≥4	≥4	≥3
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

表 1 (续)

项目			优等品	一等品	合格品
色牢度/级	耐皂洗	沾 色	≥3-4	≥3-4	≥3
	耐热压	变 色	≥3-4	≥3-4	≥3
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。					
注 2：组合试样热熔胶反面渗胶按照供需双方协议执行。					
注 3：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。					
* 干洗型涂层面料用机织粘合衬考核组合试样干洗后外观变化,耐洗型涂层面料用机织粘合衬考核组合试样水洗、干洗外观变化。					

4.3 外观质量

- 4.3.1 散布性疵点采用以疵点程度不同逐级降等的办法。
- 4.3.2 外观质量分等规定见表 2。
- 4.3.3 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
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	≤7.0
局部性 疵点	采用结辫 或标记	幅宽<100 cm	个/100 m	≤10	≤14	≤20
		幅宽 100 cm~130 cm	个/100 m	≤12	≤16	≤30
		幅宽 >130 cm	个/100 m	≤14	≤18	≤32
		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				一剪两段 每段不低于 10 m	二剪三段 每段不低于 5 m	三段四剪 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。						

5 试验和检验方法

5.1 密度检验方法按 GB/T 4668 执行,纬密偏差率计算按式(1),计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

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

.....(1)

式中:

- D ——涂层面料用机织粘合衬的纬密偏差率, %;
- D₁ ——涂层面料用机织粘合衬的纬密实测值,单位为根每 10 厘米(根/10 cm);
- D₀ ——涂层面料用机织粘合衬的纬密标准值,单位为根每 10 厘米(根/10 cm)。

5.2 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计算按式(2),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 ——涂层面料用机织粘合衬的单位面积质量偏差率, %;
- m₁ ——涂层面料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/m²);
- m₀ ——涂层面料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/m²)。

注:涂层面料用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。

- 5.3 剥离强力试验方法按 FZ/T 01085 执行。
- 5.4 组合试样干热尺寸变化率试验方法按 FZ/T 01082 执行。
- 5.5 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。
- 5.6 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。
- 5.7 涂布量偏差率试验方法按 FZ/T 01081 执行。
- 5.8 组合试样洗涤后外观变化试验方法按 FZ/T 01083、FZ/T 01084 执行。
- 5.9 组合试样热熔胶渗胶试验方法按 FZ/T 01110 执行。
- 5.10 耐干洗色牢度试验方法按 GB/T 5711 执行。
- 5.11 耐皂洗色牢度试验方法按 GB/T 3921—2008 中方法 A(1)执行。
- 5.12 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。
- 5.13 幅宽检验方法按 GB/T 4666 执行。
- 5.14 色差按 GB/T 250 评定。
- 5.15 纬斜检验方法按 GB/T 14801 执行。
- 5.16 掉粉检验方法按 FZ/T 60034 执行。
- 5.17 外观质量检验方法按 GB/T 31902 执行。

6 检验规则

检验规则按 GB/T 28465 执行。

7 标志和包装

标志和包装按照 GB/T 31903 执行。

8 其他

特殊品种或用户有特殊要求时,由供需双方协议商定。
