

# 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 64026—2021

代替 FZ/T64026—2011、FZ/T64042—2014

## 针 刺 非 织 造 衬

Needle-punched nonwoven interlinings

2021-04-19 发布

2021-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发 布

## 前 言

本文件按照GB/T1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 FZ/T 64026—2011《针刺絮片衬》、FZ/T 64042—2014《针刺非织造服装衬》。与 FZ/T 64026—2011、FZ/T 64042—2014相比，主要技术变化如下：

- 本文件整合了FZ/T64026—2011《针刺絮片衬》与 FZ/T 64042—2014《针刺非织造服装衬》，标准名称为《针刺非织造衬》；
- 调整了产品的适用范围；
- 删除原针刺絮片衬、针刺非织造服装衬标准定义，新增针刺非织造衬定义(见3.1)；
- 增加了组合试样蒸汽熨烫尺寸变化考核项目(见表1)；
- 提高了色差要求(见表2)；
- 外观疵点增加了金属针或金属锐利物检验项目(见表2)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国纺织工业联合会提出。

本文件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。

本文件起草单位：科德宝宝翎衬布(南通)有限公司、上海天强纺织有限公司、维柏思特衬布(南通)有限公司、晟合新材料科技(嘉善)有限公司、中国产业用纺织品行业协会、上海市纺织工业技术监督所。

本文件主要起草人：杜淑芳、王琦、李孟、沈荣、林明明、李桂梅、左舒文。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- FZ/T 64026—2011、FZ/T 64042—2014。

# 针 刺 非 织 造 衬

## 1 范围

本文件规定了针刺非织造衬的术语和定义、产品分类、技术要求、试验和检验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于以涤纶和粘胶短纤维为主要原料，本白、增白、有色的针刺非织造衬。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 2910(所有部分) 纺织品 定量化学分析  
GB/T3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定  
GB/T4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定  
GB/T5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度  
GB/T6152—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/T8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定  
GB/T15557 服装术语  
GB 18383 絮用纤维制品通用技术要求  
GB18401 国家纺织产品基本安全技术规范  
GB/T 23327 机织热熔粘合衬  
GB/T 24121 纺织制品 断针类残留物的检测方法  
GB/T24218.1 纺织品 非织造布试验方法 第1部分：单位面积质量的测定  
GB/T 28465 服装衬布检验规则  
GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识  
GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范  
GB/T31902 服装衬布外观疵点检验方法  
GB/T31903 服装衬布产品命名规则、标志和包装  
FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法  
FZ/T 01076—2019 粘合衬组合试样制作方法  
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 60031—2020 服装衬布蒸气熨烫后的外观及尺寸变化试验方法

## 3 术语和定义

GB/T15557 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

针刺非织造衬 needle-punched nonwoven interlinings

以涤纶和粘胶短纤维为主要原料，经针刺、热烫或热轧定形而制成的非织造衬。

4 产品分类

针刺非织造衬按服饰使用部位，可分为胸绒衬、袖窿衬、领底衬等。

5 技术要求

5.1 分等规定

- 5.1.1 产品的品等分为一等品、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。理化性能包括纤维含量偏差、单位面积质量偏差率、组合试样干洗尺寸变化率、组合试样干热尺寸变化率、组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率、撕破强力、色牢度、安全性能。外观质量包括幅宽偏差率、色差、局部性疵点、散布性疵点和每卷允许段数、段长。
- 5.1.3 针刺非织造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 GB18401、GB18383 或 GB31701 的规定。
- 5.2.2 产品的理化性能分等规定按表1。

表 1 理化性能分等规定

项 目		一 等 品	合 格 品	
纤维含量偏差/%		按GB/T 29862要求考核		
单位面积质量偏差率/%		—7.0~+7.0	—8.0~+8.0	
组合试样干洗尺寸变化率/%	纵 向	≥-2.0	≥-2.0	
	横 向	≥-1.0	≥-1.5	
组合试样干热尺寸变化率/%	纵 向	≥-1.5	≥-2.0	
	横 向	≥-1.0	≥-1.5	
组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率/%	纵 向	≥-1.5	≥-2.0	
	横 向	≥-1.0	≥-1.5	
撕破强力/N	纵横向	≥10.0	≥10.0	
色牢度/级	耐干洗	变 色	≥4	≥3-4
		沾 色	≥4	≥3-4
	耐热压	变 色	≥3-4	≥3
		沾 色	≥3-4	≥3
注：针刺非织造衬的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。				

5.2.3 针刺非织造衬的起毛起球、手感参见附录A。

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 在距离布面60 cm 可见的疵点为明显疵点。

5.3.3 未列入本文件的疵点，按相似疵点进行评定。

5.3.4 针刺非织造衬的外观质量分等规定按表2。

表 2 外观质量分等规定

项 目			一 等 品	合 格 品
幅宽偏差/cm			—1.5~+2.0	—2.0~+2.0
色差	同类布样		≥3	≥2-3
	参考样		≥3	≥2-3
	包装	箱内卷与卷	≥3-4	≥2-3
		箱与箱	≥3	≥2-3
局部性 疵 点	破边		不允许	深入布边3 cm以内，长5 cm及以下，每20 m内允许2处
	破洞		不允许	
	烘焦、板结		不允许	
	拉毛		每30 m允许有5处不连续的轻微拉毛	
	厚薄均匀性		均匀	无明显不均匀
	油污、斑渍		不允许	面积在2 cm <sup>2</sup> 及以下，每20 m <sup>2</sup> 内允许2处
	起毛起球、影响布面平整的折皱		不允许	不明显
	金属针或金属锐利物		不允许	不允许
	明显折边、紧边、边扎破		不允许	不允许
散布性 疵 点	明显通匹疵		不允许	
每卷允许段数、段长			一剪二段，每段不低于10 m	

6 试验和检验方法

6.1 纤维含量试验方法按 GB/T2910（所有部分）、FZ/T01057（所有部分）执行。

6.2 单位面积质量试验方法按 GB/T 24218.1 执行，单位面积质量偏差率计算按式(1), 计算结果按 GB/T8170 修约至小数点后一位。

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

式中：  
G ——单位面积质量偏差率，%；

$m_1$  ——单位面积质量实测值,单位为克/平方米( $\text{g/m}^2$ );

$m_0$  ——单位面积质量标称值,单位为克/平方米( $\text{g/m}^2$ )。

注:针刺非织造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 组合试样干热尺寸变化率、组合试样干洗尺寸变化率试验方法:

#### a) 胸绒衬

- 组合试样准备:按FZ/T01076 规定,剪取针刺非织造衬试样一块,尺寸为 $300\text{ mm}\times 300\text{ mm}$ ;按FZ/T01076 规定,剪取标准面料(普通型机织树脂黑炭衬,单位面积质量为 $190\text{ g/m}^2\sim 200\text{ g/m}^2$ ,经向密度216根/10 cm,纬向密度146根/10 cm,经纱为18.5 tex,纬纱为100 tex。)一块,标准面料尺寸略大于针刺非织造衬试样尺寸。试验时,将一块标准面料与一块针刺非织造衬试样上下重叠,沿纵向用缝纫机(平缝或链式)缝缉,针距密度6针/3 cm~7针/3 cm,缉线间距3 cm,共缉线9条。
- 组合试样干热尺寸变化率其余步骤按FZ/T 01082 执行,组合试样干洗尺寸变化率其余步骤按FZ/T 01083 执行。

#### b) 其余衬

- 按FZ/T01076 第6章规定,剪取机织热熔粘合衬试样一块[T/C 65/3513.1 tex/13.1 tex 228.3(根/10 cm)/196.9(根/10 cm)80 $\text{g/m}^2\sim 90\text{ g/m}^2$ ,符合GB/T 23327要求],尺寸为 $300\text{ mm}\times 300\text{ mm}$ ;剪取针刺非织造衬试样一块,尺寸略大于机织热熔粘合衬试样。将剪取的试样置于GB/T6529 规定的标准状态下放置4 h,按FZ/T01076 中7.2~7.8 的规定,制备组合试样。
- 组合试样干热尺寸变化率其余步骤按FZ/T01082 执行,组合试样干洗尺寸变化率其余步骤按FZ/T01083 执行。

6.4 组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率试验方法按FZ/T60031—2020 执行。有争议时,采用FZ/T 60031—2020方法B。

6.5 撕破强力试验方法按GB/T 3917.3 执行。

6.6 耐干洗色牢度试验方法按GB/T5711 执行。

6.7 耐热压色牢度试验方法按GB/T6152—1997 (潮压法,温度 $150\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ )执行。

6.8 幅宽检验方法按GB/T 4666执行。

6.9 色差按GB/T 250 评定。

6.10 金属针或金属锐利物检验方法按GB/T24121 规定,采用检测灵敏度(标准铁球测试卡):1.0 mm。

6.11 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、包装、运输和贮存

产品运输和贮存不允许超过6卷叠放。其余按GB/T 31903 执行。

## 8 其他

特殊品种或用户有特殊要求时,由供求双方协议商定。

附 录 A  
(规范性)  
几项内控指标的规定

- A.1 针刺非织造衬的起毛起球、手感技术要求作为内控项目，用户需要另订协议。  
A.2 针刺非织造衬的起毛起球、手感项目，考核参考值见表 A.1。

表 A.1 起毛起球、手感技术要求

项    目	一  等  品	合  格  品
起毛起球/级	≥2-3	
手感	符合标样	
注：手感以企业生产标样为准，用户根据需要，确定手感标样，并在协议中注明。		

A.3 起毛起球按GB/T4802.1 表 1 中F 执行。