

# 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 64027—2022

代替 FZ/T 64027—2012

## 低甲醛机织粘合衬

Adhesive-bonded woven interlinings with low formaldehyde content

2022-04-08 发布

2022-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布  
中国标准出版社 出版

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—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 64027—2012《低甲醛机织粘合衬》，与 FZ/T 64027—2012 相比，主要技术变化如下：

- 调整了范围；
- 理化性能增加了纬密偏差率、组合试样经蒸汽熨烫后尺寸变化率、涂布量偏差率、色牢度考核指标(见表 1, 2012 年版的表 1)；
- 剥离强力补充试样宽度 2.5 cm 的考核指标(见表 1, 2012 年版的表 1)；
- 外观疵点按照幅宽偏差、色差、纬斜、局部性疵点、散布性疵点、每卷允许段数和段长进行编写；
- 外观质量提高了色差、纬斜合格品考核指标；局部性疵点增加了掉粉考核；散布性疵点增加了考核内容(见表 2, 2012 年版的表 1)。

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：南通海汇科技发展有限公司、上海市纺织工业技术监督所、浙江越大实业集团有限公司、浙江金三发粘合衬有限公司、中国产业用纺织品行业协会。

本文件主要起草人：曹平、王煜、左舒文、屠关华、陈安意、李桂梅、张宝庆。

本文件所代替文件的历次版本发布情况为：

- FZ/T 64027—2012。

# 低甲醛机织粘合衬

## 1 范围

本文件规定了低甲醛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。

本文件适用于棉、涤棉混纺、涤纶为原料,本白、漂白和有色低甲醛机织粘合衬。

## 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 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分:游离和水解的甲醛(水萃取法)
- 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斜试验方法
- 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 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—2020 粘合衬掉粉试验方法
- FZ/T 60047 服装衬布水洗尺寸变化试验方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

低甲醛机织粘合衬 **adhesive-bonded woven interlinings with low formaldehyde content**

甲醛含量(水萃取法)小于等于 35 mg/kg 或甲醛含量(蒸汽吸收法)小于等于 75 mg/kg 的机织粘合衬。

4 产品分类

4.1 低甲醛机织粘合衬按原料,可分为纯棉衬、涤棉衬和涤纶弹力衬。

4.2 低甲醛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。

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、甲醛含量、剥离强力、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、涂布量偏差率、组合试样水洗后外观变化、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。

5.1.3 低甲醛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 低甲醛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
甲醛含量/(mg/kg)	水萃取法		≤35		
	蒸汽吸收法		≤75		
剥离强力/N	试样宽度 5 cm	洗涤前	≥16.0	≥15.0	≥15.0
		洗涤后	≥13.0	≥12.0	≥12.0
	试样宽度 2.5 cm	洗涤前	≥8.0	≥6.0	≥6.0
		洗涤后	≥6.0	≥5.0	≥5.0

表 1 理化性能分等规定（续）

项 目			优 等 品	一 等 品	合 格 品
水洗尺寸变化率*/%	纯棉衬、涤棉衬	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
	涤纶弹力衬	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		
	涤棉衬、涤纶弹力衬	经 向	-1.5~+0.5		
		纬 向	-1.0~+0.5		
涂布量偏差率/%			-10.0~+10.0	-12.0~+12.0	-15.0~+15.0
组合试样水洗后外观变化/级			≥4	≥4	≥3
组合试样热熔胶渗胶			正面渗胶不允许		
色牢度	耐干洗	变 色	≥4		
		沾 色	≥4		
	耐皂洗	沾 色	≥3-4		≥3
	耐热压	变 色	≥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：组合试样热熔胶背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不影响面料外观及服装使用为原则,由供需双方协议商定。					
* 纯棉衬、涤棉衬为粘合衬水洗尺寸变化率,涤纶弹力衬为粘合衬与标准面料粘合后水洗尺寸变化率。					

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 未列入本文件的疵点,按相似疵点进行评定。
- 5.3.3 外观质量分等规定按表 2。

表 2 外观质量分等规定

项 目		单 位	优等品	一等品	合格品
幅宽偏差	幅宽<100 cm	cm	-1.0~+1.5	-1.0~+1.5	-1.0~+2.5
	幅宽 100 cm~130 cm	cm	-1.5~+2.0	-1.5~+2.0	-1.5~+3.0
	幅宽>130 cm	cm	-2.0~+2.5	-2.0~+2.5	-2.0~+3.0

表 2 外观质量分等规定（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	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	
	明显的通匹疵、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,低甲醛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：

- $D$  ——低甲醛机织粘合衬的纬密偏差率，%；
- $d_1$  ——低甲醛机织粘合衬的纬密实测值,单位为根每 10 厘米(根/10 cm)；
- $d_0$  ——低甲醛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：

- $G$  ——低甲醛机织粘合衬的单位面积质量偏差率，%；
- $m_1$  ——低甲醛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>)；
- $m_0$  ——低甲醛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：低甲醛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 甲醛含量(水萃取法)按 GB/T 2912.1 执行；甲醛含量(蒸汽吸收法)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 水洗尺寸变化率试验方法为：纯棉衬、涤棉衬按 FZ/T 60047 执行，涤纶弹力衬按 FZ/T 01084



执行。

6.6 组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率按 FZ/T 60031—2020 执行。有争议时,采用 FZ/T 60031—2020 方法 B。

6.7 组合试样干热尺寸变化率试验方法按 FZ/T 01082 执行。

6.8 涂布量偏差率试验方法按 FZ/T 01081 执行。

6.9 组合试样洗涤后外观变化试验方法按 FZ/T 01084 执行。

6.10 组合试样热熔胶渗胶试验方法按 FZ/T 01110 执行。

6.11 耐干洗色牢度检验方法按 GB/T 5711 执行。

6.12 耐皂洗色牢度检验方法按 GB/T 3921—2008 中方法 A(1)执行。

6.13 耐热压色牢度检验方法按 GB/T 6152—1997 (潮压法,温度为 150 ℃±2 ℃)执行。

6.14 幅宽检验方法按 GB/T 4666 执行。

6.15 色差按 GB/T 250 评定。

6.16 纬斜检验方法按 GB/T 14801 执行。

6.17 掉粉检验方法按 FZ/T 60034—2020 方法 B 执行。

6.18 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  
低甲醛机织粘合衬  
FZ/T 64027—2022

\*

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

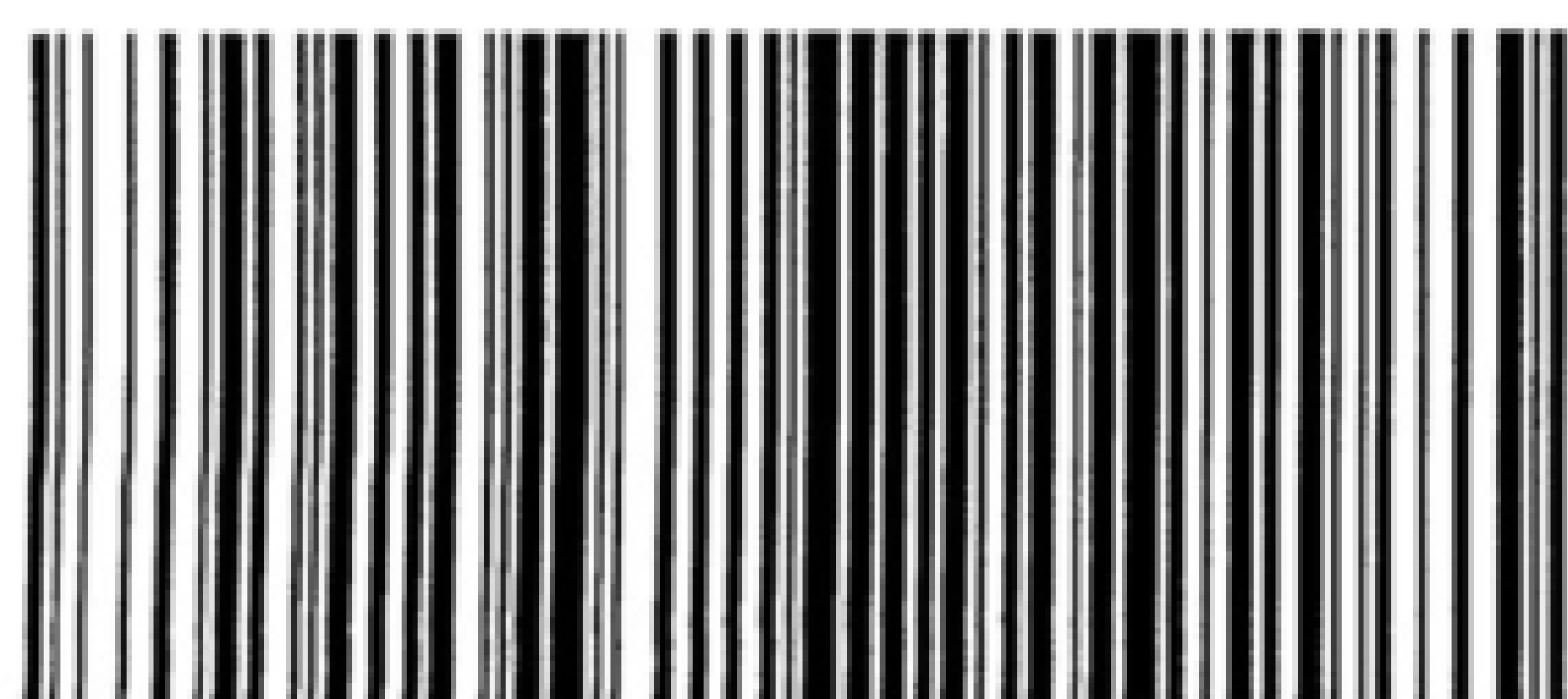
\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 16 千字  
2022年10月第一版 2022年10月第一次印刷

\*

书号: 155066·2-36959 定价 20.00 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 64027-2022



码上扫一扫 正版服务到





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

免费标准下载网