



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 01076—2010
代替 FZ/T 01076—2000

热熔粘合衬尺寸变化组合试样制作方法

Making method for
composite specimen of dimensional change of fusible interlinings

2010-08-16 发布

2010-12-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准是对 FZ/T 01076—2000《服装用热熔粘合衬组合试样制作方法》的修订。

本标准代替 FZ/T 01076—2000,与 FZ/T 01076—2000 相比,主要修改了以下内容:

——将标准名称改为《热熔粘合衬尺寸变化组合试样制作方法》;

——压烫设备调整;

——压烫条件调整;

——标准面料调整;

——增加连续式压烫机组合试样制作方法。

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:上海市纺织工业技术监督所、浙江金三发粘合衬有限公司、维柏斯特衬布(南通)有限公司、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:张宝庆、严华荣、顾晓燕、李桂梅、聂雅渊、钱九如。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 11394—1989;

——FZ/T 01076—1999、FZ/T 01076—2000。

热熔粘合衬尺寸变化组合试样制作方法

1 范围

本标准规定了在测试热熔粘合衬干热尺寸变化、水洗或干洗后的外观及尺寸变化时组合试样的制作方法。

本标准适用于各类棉及化纤纯纺、混纺的机织物、针织物和非织造布的热熔粘合衬进行各种试验时组合试样的制作,其他类似粘合衬也可参照采用。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 5326 精梳涤棉混纺印染布
- GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
- GB/T 8629—2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 17253 合成纤维丝织物
- FZ/T 01082 热熔粘合衬干热尺寸变化试验方法
- FZ/T 24002 精梳毛织品
- FZ/T 24003 粗梳毛织品
- FZ/T 24004 精梳低含毛混纺及纯化纤毛织品

3 原理

在热熔粘合衬涂有热熔胶的一面,覆盖上合适的标准面料,置于压烫机中,在一定的温度、压力和时间条件下压烫,使热熔粘合衬与面料粘合在一起。

4 设备和用具

4.1 压烫机

- 4.1.1 连续式压烫机:由上下加热器、输送带和上下轧辊等组成。
- 4.1.2 平板式压烫机:由上面一块平面热金属板和下面一个平面底床组成。
- 4.1.3 压烫机温度可在 0 °C~200 °C 之间调节,温度准确度在 ± 2 °C;压烫机压强可调节,能施加一个均匀一致的压力,压强可在 0 MPa~1.00 MPa 之间调节,压强准确度为 ± 0.02 MPa。

4.2 合适的标记打印装置。

4.3 标准面料。

4.4 测温计:合适的、能够测量连续式或平板式压烫机的测温计,准确度 ± 2 °C。

4.5 裁剪刀。

4.6 直尺,准确度 ± 0.5 mm。

5 标准面料准备

5.1 衬衫衬粘合用的标准面料:技术要求符合 GB/T 5326 有关规定,水洗尺寸变化率按 GB/T 8629—2001 程序 2 A 测试,干热尺寸变化率按 FZ/T 01082 测试,具体要求见表 1。