



# 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 60031—2020  
代替 FZ/T 60031—2011

## 服装衬布蒸汽熨烫后的外观及尺寸变化 试验方法

Testing method for surface appearance and dimensional change after  
steam-press for garment interlinings

2020-04-16 发布

2020-10-01 实施

## 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 60031—2011《服装用衬经蒸汽熨烫后尺寸变化试验方法》。与 FZ/T 60031—2011 相比主要技术变化如下：

- 标准名称调整为《服装衬布蒸汽熨烫后的外观及尺寸变化试验方法》；
- 调整了标准范围；
- 调整了原理(见第 3 章)；
- 设备和用具中,调整了标准面料(见 4.4,2011 年版的 4.4)、量具的要求(见 4.6,2011 年版的 4.6),增加了评定样照(见 4.8)；
- 操作程序补充了试样尺寸与数量要求(见 5.1),删除了预调湿时间(2011 年版的 5.3),调整了调湿平衡时间(见 6.1.3,6.2.5,2011 年版的 6.1.4,6.2.6)；
- 结果评定增加了外观变化评定要求(见 7.1),外观变化评定以其中等级低的一块试样等级为准,尺寸变化率取二块试样的平均值。

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:江苏欣捷衬布有限公司、盐城海汇纺织科技有限公司、长兴三伟热熔胶有限公司、晟合新材料科技(嘉善)有限公司、上海纺织集团检测标准南通有限公司、温州华特热熔胶股份有限公司、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:陈松美、桑昭、曹平、殷伟乔、林明明、吉爱萍、代本祝、张宝庆、李桂梅。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 60031—2011。

# 服装衬布蒸汽熨烫后的外观及尺寸变化 试验方法

## 1 范围

本标准规定了在服装制作过程中,服装衬布经蒸汽熨烫后的外观及尺寸变化的试验方法。  
本标准适用于机织物、针织物和非织造布为基布的粘合衬、黑炭衬、树脂衬。

## 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 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 19022 测量管理体系 测量过程和测量设备的要求
- FZ/T 01047 目测评定纺织品色牢度用标准光源条件
- FZ/T 01076 粘合衬组合试样制作方法
- QB/T 1696 工业用蒸汽熨斗

## 3 原理

利用工业用蒸汽熨斗或平板蒸汽压烫机,在规定的温度、压力、时间条件下,经过蒸汽作用,用评定样照评定组合试样外观变化的等级,测试服装衬布蒸汽熨烫尺寸变化。

## 4 设备和用具

- 4.1 工业用蒸汽熨斗:符合 QB/T 1696 要求。
- 4.2 平板蒸汽压烫机:可以从面板上喷出蒸汽,并能施加一个均匀一致的压力,蒸汽应是饱和蒸汽,有蒸汽压力调节装置和空气压力调节装置;蒸汽压力调节范围为(0~1.00)MPa ±0.05 MPa;空气压力调节范围为(0~1.00)MPa±0.02 MPa。
- 4.3 合适的标记打印装置。
- 4.4 标准面料:符合 FZ/T 01076 规定。
- 4.5 裁剪刀。
- 4.6 钢尺:符合 GB/T 19022,其长度大于 300 mm,分度值为 0.5 mm。
- 4.7 秒表。
- 4.8 评定样照。

## 5 试样准备

- 5.1 非粘合衬试样准备:距布边 10 cm,距布端 1 m 以上剪取试样两块,尺寸为 300 mm×300 mm。试