



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 64031—2022

代替 FZ/T 64031—2012

成衣染色用机织粘合衬

Adhesive-bonded woven interlinings for garment dyeing

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 64031—2012《耐成衣染色用机织粘合衬》，与 FZ/T 64031—2012 相比，主要技术变化如下：

- 调整了文件名称；
- 删除了原 3.2~3.4 术语和定义；
- 产品分类增加了丝绸衬(见 4.2,2012 年版的 4.2)；
- 理化性能中,增加了纬密偏差率、成衣染色后的剥离强力、色牢度考核项目,且剥离强力考核按照试样宽度分 5 cm 和 2.5 cm 设置指标(见表 1,2012 年版的表 1)；
- 外观质量提高了局部性疵点、色差、纬斜合格品考核指标；散布性疵点增加了考核内容(见表 2,2012 年版的表 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：长兴三伟热熔胶有限公司、长兴科恩德服装材料有限公司、南通海汇科技发展有限公司、长兴县志纬服装辅料有限公司、江苏欣捷纺织科技有限责任公司、上海市纺织工业技术监督所、中国产业用纺织品行业协会。

本文件主要起草人：殷伟乔、朱雪峰、宋庆锋、曹平、章华、陈松美、左舒文、李桂梅、虞康伟。

本文件所代替文件的历次版本发布情况为：

- FZ/T 64031—2012。

成衣染色用机织粘合衬

1 范围

本文件规定了成衣染色用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。

本文件适用于本白、漂白和有色的成衣染色用机织粘合衬。

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 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 01085—2018 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 服装衬布经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 60035—2022 粘合衬成衣染色后的外观及尺寸变化试验方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。