



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 01082—2017
代替 FZ/T 01082—2009

粘合衬干热尺寸变化试验方法

Testing method for heat dimensional change of fusible interlinings

2017-04-21 发布

2017-10-01 实施

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准是对 FZ/T 01082—2009《热熔粘合衬干热尺寸变化试验方法》的修订,主要变化如下:

- 标准名称修改为《粘合衬干热尺寸变化试验方法》;
- 标准范围、原理中明确粘合衬与标准面料的压烫试验;
- 增加调湿要求,取消了选择压烫机的条款,试验结果取两块试样的平均值。

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:浙江省纺织测试研究院、维柏思特衬布(南通)有限公司、嘉兴晟合衬布有限公司、浙江银宇纺织股份有限公司、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:楼才英、金晓虹、沈荣、卢忠雷、李刚、张宝庆、李桂梅。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 11400—1989、FZ/T 01082—1999、FZ/T 01082—2000、FZ/T 01082—2009。

粘合衬干热尺寸变化试验方法

1 范围

本标准规定了粘合衬与标准面料经压烫后的干热尺寸变化测定的试验方法。

本标准适用于各种材质的机织物、针织物和非织造布为基布的粘合衬,其他粘合衬可参照执行。

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

FZ/T 01076 热熔粘合衬尺寸变化组合试样制作方法

3 原理

粘合衬与标准面料用连续式压烫机或平板压烫机压烫,测试组合试样在规定的温度、压力和时间作用下干热尺寸变化的程度。

4 设备和用具

4.1 压烫机:符合 FZ/T 01076 的规定。

4.2 合适的标记打印装置。

4.3 直尺:准确度 0.5 mm。

4.4 粘合衬与标准面料。

4.5 裁剪刀。

5 试样准备

5.1 按 FZ/T 01076 的规定,剪取粘合衬试样两块,粘合衬试样尺寸为 300 mm×300 mm。

5.2 按 FZ/T 01076 的规定,剪取标准面料两块,标准面料尺寸略大于粘合衬试样尺寸。

5.3 将一块粘合衬试样置于 GB/T 6529 规定的标准大气中平衡 4 h 后,用合适的标记打印装置在试样的经(纵)、纬(横)向各打三对 250 mm 间距的标记,各组标记应距试样布边 25 mm 左右,同向各组标记间隔为 100 mm±10 mm,见图 1。

6 操作程序

6.1 组合试样

6.1.1 使用连续式压烫机压烫试样时,将标准面料反面朝上,放在准备台上,粘合衬试样涂层面朝下,