

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 01082—2009
代替 FZ/T 01082—2000

热熔粘合衬干热尺寸变化试验方法

Testing method for heat dimensional change of fusible interlinings

2010-01-20 发布

2010-06-01 实施

前 言

本标准代替 FZ/T 01082—2000《服装用热熔粘合衬布干热尺寸变化的测定》。与前版标准相比,主要修改了以下内容:

- 将标准名称改为《热熔粘合衬干热尺寸变化试验方法》;
- 压烫设备作了调整;
- 将前版标准中第 4 章、第 5 章部分内容作了调整;
- 将前版标准中“干热尺寸变化”改为用“干热尺寸变化率”表示。

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归口。

本标准起草单位:上海市服装研究所、绍兴县荣士达衬布有限公司、安徽润维无纺布有限公司、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:陈璐、穆昆林、朱广明、张宝庆、聂雅渊、李瓚。

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。

热熔粘合衬干热尺寸变化试验方法

1 范围

本标准规定了热熔粘合衬经热处理后尺寸变化的试验方法。

本标准适用于各种材质的机织物、针织物和非织造布经热熔胶涂布制成粘合衬后与面料粘合时产生的干热尺寸变化的测定。

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 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 服装用热熔粘合衬组合试样制作方法

3 原理

用连续式压烫机或平板压烫机压烫试样,测试试样在规定的温度、压力和时间作用下受热变化的程度。

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:精度 0.5 mm。

4.4 合适的面料。

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(一块留作备样),粘合衬试样尺寸为 300 mm×300 mm。

5.2 按 FZ/T 01076 的规定,剪取标准面料一块,标准面料尺寸略大于粘合衬试样尺寸。

5.3 用合适的标记打印装置(见 4.2)在试样的经、纬(纵、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。