



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 64029—2022

代替 FZ/T 64029—2012

弹性机织粘合衬

Flexible adhesive-bonded woven interlinings

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 64029—2012《弹性机织粘合衬》，与 FZ/T 64029—2012 相比，主要技术变化如下：

- 调整了范围、产品分类；
- 理化性能增加了纬密偏差率、组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率、色牢度考核指标(见表 1,2012 年版的表 1)；
- 剥离强力增加了试样宽度 2.5 cm 的考核指标,调整了组合试样洗涤后尺寸变化率指标,提升了涂布量偏差率一等品指标(见表 1,2012 年版的表 1)；
- 外观疵点按照幅宽偏差、色差、纬斜、局部性疵点、散布性疵点、每卷允许段数和段长进行编写；
- 外观质量提高了色差、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 1)。

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：浙江金三发粘合衬有限公司、南通海汇科技发展有限公司、启东美意衬布有限公司、上海天强纺织有限公司、上海市纺织工业技术监督所、中国产业用纺织品行业协会。

本文件主要起草人：陈安意、王爱琴、曹平、黄伶俐、李孟、左舒文、李桂梅、张宝庆。

本文件所代替文件的历次版本发布情况为：

- FZ/T 64029—2012。

弹性机织粘合衬

1 范围

本文件规定了弹性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。

本文件适用于以涤纶弹力丝为原料, 本白、练白和有色的弹性机织粘合衬。其他原料的弹性机织粘合衬可参照执行。

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的测定
- 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 01034—2008 纺织品 机织物拉伸弹性试验方法
- 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 01083 粘合衬干洗后的外观及尺寸变化试验方法
- FZ/T 01084 粘合衬水洗后的外观及尺寸变化试验方法
- FZ/T 01085 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

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。