



# 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 60031—2011

---

## 服装用衬经蒸汽熨烫后尺寸变化试验方法

Testing method for dimensional change after steam-press on garment interlinings

2011-12-20 发布

2012-07-01 实施

---

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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(SAC/TC 209/SC 2)归口。

本标准起草单位:宁波宜科科技实业股份有限公司、长兴适安特服装材料有限公司、上海市纺织工业技术监督所、中国产业用纺织品行业协会、上海市服装研究所。

本标准主要起草人:马镜跃、周德财、张宝庆、李桂梅、董亚芳、吴周怡。

# 服装用衬经蒸汽熨烫后尺寸变化试验方法

## 1 范围

本标准规定了在服装制作过程中,服装用衬经蒸汽熨烫后尺寸变化的试验方法。

本标准适用于各种材质的机织物、针织物和非织造布为基布的各类粘合衬、黑炭衬和树脂衬经蒸汽熨烫后尺寸变化的测定。

## 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

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,通过蒸汽作用,测试服装用衬的尺寸稳定性。

## 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(1 MPa=10.2 kg/cm<sup>2</sup>),准确度±0.05 MPa,空气压力调节范围为 0~1.00 MPa,准确度±0.02 MPa。

4.3 合适的标记打印装置:准确度 0.5 mm。

4.4 合适的面料。

4.5 裁剪刀。

4.6 直尺:准确度 0.5 mm。

4.7 秒表。

## 5 试样准备

5.1 试样准备:试样应从距布边 10 cm,距布端 1 m 以上剪取。试样上不得有污渍、色渍、油渍、折痕及漏粉、涂层不匀等影响粘合加工的外观疵点存在。

5.2 如试样为粘合衬,则按 FZ/T 01076 的规定,与标准面料制成组合试样。

5.3 将剪取的试样或制成的组合试样在 GB/T 6529 规定的预调湿大气中预调湿 4 h。