



# 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 60035—2022

代替 FZ/T 60035—2012

## 粘合衬 成衣染色后的外观及尺寸变化试验方法

Testing method for surface appearance and dimensional change of  
adhesive-bonded interlinings after 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 60035—2012《粘合衬成衣染色后的外观及尺寸变化试验方法》，与 FZ/T 60035—2012 相比，主要技术变化如下：

- 调整了范围、原理；
- 设备和用具调整为设备和用具、试剂二章节(见第 4 章、第 5 章,2012 年版的第 4 章)；
- 增加了取样数量(见 6.1.1、6.2.1,2012 年版的 5.1、5.2)；
- 删除了染料,提高了皂洗温度、染色后水洗时间(见表 1,2012 年版的表 1)、冲洗脱水时间,调整了洗涤干燥程序(见 7.1.8,2012 年版的 6.1.8)；
- 调整了结果评定方法(见 8.1、8.2,2012 年版的 7.1、7.2)。

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、南通海汇科技发展有限公司、维柏思特衬布(南通)有限公司、晟合新材料科技(嘉兴)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、上海纺织集团检测标准南通有限公司。

本文件主要起草人：朱雪峰、殷伟乔、曹平、姜倩、盛秋辉、左舒文、李桂梅、何建源、吉爱萍。

本文件所代替文件的历次版本发布情况为：

- FZ/T 60035—2012。

# 粘合衬

## 成衣染色后的外观及尺寸变化试验方法

### 1 范围

本文件规定了粘合衬与标准面料粘合后的组合试样,经成衣染色工艺处理后的外观及尺寸变化的试验方法。

本文件适用于机织物、针织物和非织造布为基布的成衣染色粘合衬。

### 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 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
- GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 19022 测量管理体系 测量过程和测量设备的要求
- FZ/T 01047 目测评定纺织品色牢度用标准光源条件
- FZ/T 01076 粘合衬组合试样制作方法
- QB/T 2583 纤维素酶制剂

### 3 原理

粘合衬与标准面料粘合后的组合试样在规定温度、pH 值的模拟染液中进行染色处理后,用《粘合衬洗涤后外观变化评定样照》评定组合试样外观变化等级,测试成衣染色后尺寸变化的程度。

### 4 设备和用具

- 4.1 压烫机:符合 FZ/T 01076 规定。
- 4.2 染色设备:染色试验机,水温度可达  $98\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ ,浴比可达到 1:20。
- 4.3 洗衣机:技术参数符合 GB/T 8629—2017 A 型标准洗衣机的规定。
- 4.4 恒温烘箱:保持温度为  $60\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 。
- 4.5 钢尺:符合 GB/T 19022,其长度大于 300 mm,分度值为 0.5 mm。
- 4.6 裁剪刀。
- 4.7 粘合衬洗涤后外观变化评定样照。
- 4.8 标准面料:符合 FZ/T 01076 规定。
- 4.9 增重陪试织物:符合 GB/T 8629 规定。