



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 01110—2020
代替 FZ/T 01110—2011

粘合衬粘合压烫后的渗胶试验方法

Testing method for adhesive penetration of interlining after pressing

2020-04-16 发布

2020-10-01 实施

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 01110—2011《粘合衬粘合压烫后的渗胶试验方法》。与 FZ/T 01110—2011 相比主要技术变化如下：

- 调整了标准范围；
- 调整了原理(见第 3 章)；
- 设备和用具中,调整了压烫机(见 4.1,2011 年版的 4.1)、温度计(见 4.2,2011 年版的 4.2)、量具(见 4.4,2011 年版的 4.5)、薄型绵纸(见 4.6,2011 年版的 4.3)的要求；
- 增加了测试背面渗胶对薄型绵纸(见 4.6 b)、试样准备(见 5.2)的要求,调整了背面渗胶对操作程序(见 6.4,2011 年版的 6.3.2)以及背面渗胶评定(见 7.2,2011 年版的 7.2)的要求。
- 增加了复膜机织粘合衬、耐酵素洗非织造粘合衬、涂层面料用粘合衬、耐成衣染色用机织粘合衬、纬编针织粘合衬、弹性机织粘合衬、隐点机织粘合衬、热熔薄膜粘合衬的压烫条件(见表 1)。

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:维柏思特衬布(南通)有限公司、上海市纺织工业技术监督所、上海天洋热熔粘接材料股份有限公司、长兴三伟热熔胶有限公司、南通江淮衬布有限公司、晟合新材料科技(嘉善)有限公司、中国产业用纺织品行业协会。

本标准主要起草人:沈荣、姜倩、张宝庆、王小忠、赵峰、刘峰、盛秋辉、李桂梅。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 01110—2011。

粘合衬粘合压烫后的渗胶试验方法

1 范围

本标准规定了粘合衬与标准面料粘合后热熔胶渗胶的试验方法。
本标准适用于机织物、针织物和非织造布等为基布的粘合衬。

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
- GB/T 19022 测量管理体系 测量过程和测量设备的要求
- FZ/T 01076 粘合衬组合试样制作方法
- FZ/T 01085 粘合衬剥离强力试验方法

3 原理

采用连续式压烫机或平板式压烫机压烫组合试样时,粘合衬在规定的温度、压力和时间作用下,热熔胶在面料正面或粘合衬背面的渗透状况。

4 设备和用具

- 4.1 压烫机:符合 FZ/T 01076 规定。
- 4.2 测温计:量程为 0~200 ℃,能够测量连续式或平板式压烫机的温度,最大允许误差 2 ℃。
- 4.3 标准面料:符合 FZ/T 01076 规定。
- 4.4 钢尺:符合 GB/T 19022 规定,其长度大于 200 mm,分度值为 0.5 mm。
- 4.5 裁剪刀。
- 4.6 薄型棉纸按照试验要求,分薄型棉纸、镂空薄型棉纸二类:
 - a) 薄型棉纸:选用经熔压不影响试验结果的薄型棉纸,单位面积质量为 15 g/m²~20 g/m²,厚度 ≤0.1 mm。
 - b) 镂空薄型棉纸:符合 a) 的基础上,按图 1 的形状及尺寸裁剪。其中,薄型棉纸宽度有二种规格,根据粘合衬试样宽度选择如下:
 - 粘合衬试样宽度 70 mm,薄型棉纸框内宽度 50 mm±0.5 mm,纸框宽度为 70 mm。
 - 粘合衬试样宽度 45 mm,薄型棉纸框内宽度 25 mm±0.5 mm,纸框宽度为 45 mm。