

ICS 59.080.30

W 13



ZZB

浙江 制造 团体 标准

T/ZZB 0953—2019

双面机织粘合衬

Double side adhesive-bonded woven interlinings

ZHEJIANG MADE

2019 - 02 - 22 发布

2019 - 03 - 31 实施

浙江省品牌建设联合会

发布

目 次

前言	II
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 基本要求	2
5 技术要求	2
6 试验方法	4
7 检验规则	7
8 标志、包装和贮运	8
9 质量承诺	9

ZHEJIANG MADE

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由浙江省品牌建设联合会提出并归口。

本标准由浙江省纺织测试研究院牵头组织制定。

本标准主要起草单位：浙江金三发粘合衬有限公司。

本标准参与起草单位：浙江省纺织测试研究院、杭州盛荷非织造布有限公司、浙江盛邦化纤有限公司、沙提（上海）热熔胶有限公司、维柏思特衬布（南通）有限公司（排名不分先后）。

本标准主要起草人：陈安意、廖艳芝、王爱琴、张惠芳、许超超、王晓晴、梁慧芳、梁东富、孙国伟、李瑞波、顾晓燕。

本标准由浙江省纺织测试研究院负责解释。

ZHEJIANG MADE

双面机织粘合衬

1 范围

本标准规定了双面机织粘合衬的术语和定义、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装和贮运、质量承诺。

本标准适用于本白、漂白和有色双面机织衬衣衬、外衣衬、丝绸衬。

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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测试
- 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 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 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬斜试验方法
- GB 18401—2010 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 23327 机织热熔粘合衬
- GB/T 31902 服装衬外观疵点检验方法
- GB/T 31903 服装衬布产品命名规则、标志和包装
- FZ/T 01076 热熔粘合衬尺寸变化组合试样制作方法
- FZ/T 01081 热熔粘合衬热熔胶涂布量和涂布均匀性试验方法
- FZ/T 01082 热熔粘合衬干热尺寸变化试验方法
- FZ/T 01083 热熔粘合衬干洗后的外观及尺寸变化试验方法
- FZ/T 01084 热熔粘合衬水洗后的外观及尺寸变化试验方法
- FZ/T 01085 热熔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 服装用衬经蒸汽熨烫后尺寸变化试验方法
- FZ/T 60034 粘合衬掉粉试验方法

3 术语和定义

GB/T 23327 界定的术语及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

双面机织粘合衬 double side adhesive-bonded woven interlinings

以棉、化纤纯纺或混纺纱、化纤长丝为原料制成的机织物为基布，经染整后在基布正背两面涂层加工而成的粘合衬。

4 基本要求

4.1 研发设计

4.1.1 具有市场调研、产品开发团队，能根据客户需求个性化定制并不断改进、开发新的产品。每年完成省级新产品4项以上。

4.1.2 具备花型设计能力。

4.1.3 具备计算机点型控制和点胶技术研发能力。

4.2 原材料要求

4.2.1 严格控制进厂化纤和坯布的质量，应达到其国家、行业标准一等品要求。

4.2.2 严格控制进厂染化料的质量，供货商应提供产品安全检测报告和物料安全特性表。

4.3 生产要求

4.3.1 采用光电整纬技术，保证产品的平整度；采用PID技术精准控制生产温度，保证产品胶点圆润，手感柔软；采用超喂技术，调节张力保证产品的弹性和尺寸的稳定性。

4.3.2 采用红外悬空式定型工艺，喷风冷却、加深冷水冷却双重冷却，保证双面涂胶工艺的实现。

4.3.3 采用在线检测系统，控制产品质量；采用电子多臂系统，控制花型设计。

4.3.4 采用天然气清洁能源，污水在线监控达到中水回用率 $\geq 40\%$ ，实现节能减排，废气通过高压静电和活性炭进行处理实现清洁生产。

4.4 检测能力

具备产品纬密偏差率、单位面积质量偏差率、剥离强力、水洗尺寸变化率、涂布量偏差率等项目检测能力。

5 技术要求

5.1 安全性能

应符合GB 18401—2010标准中A类要求。

5.2 内在质量

应符合表1要求。

表1 内在质量要求

项 目	要求
纬密偏差率/%	-3.0~+3.0
单位面积质量偏差率/%	-5.0~+5.0

表1 (续)

项 目			要求	
剥离强力 ^a /N	衬衫衬	试样宽度 5 cm	洗涤前	≥15.0
			洗涤后	≥12.0
	衬衫衬	试样宽度2.5 cm	洗涤前	≥7.0
			洗涤后	≥6.0
	外衣衬	试样宽度5 cm	洗涤前	≥12.0
			洗涤后	≥10.0
		试样宽度2.5 cm	洗涤前	≥7.0
			洗涤后	≥5.0
	丝绸衬	试样宽度5 cm	洗涤前	≥8.0
			洗涤后	≥5.0
		试样宽度2.5 cm	洗涤前	≥4.0
			洗涤后	≥3.0
水洗尺寸变化率 ^b /%	衬衫衬	经向		-1.0~+0.5
		纬向		-1.0~+0.5
	外衣衬	纯棉、化纤纯纺及混纺	经向	-2.0~+0.5
			纬向	-1.5~+0.5
		化纤长丝	经向	-1.5~+0.5
			纬向	-1.0~+0.5
	丝绸衬	经向		-2.0~+0.5
		纬向		-1.5~+0.5
组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率/%		经向		-1.0~+0.5
		纬向		-1.0~+0.5
组合试样干热尺寸变化率/%	衬衫衬 外衣衬	经向	纯棉	-1.0~+0.5
			化纤纯纺及混纺及长丝	-1.5~+0.5
		纬向	纯棉	-1.0~+0.5
			化纤纯纺及混纺及长丝	-1.0~+0.5
	丝绸衬	经向		-1.5~+0.5
		纬向		-1.0~+0.5
涂布量偏差率/%			-10.0~+10.0	
组合试样洗涤后外观变化 ^c /级			≥4	
组合试样热熔胶渗胶			不允许	
注：剥离强力考核指标，按照贸易要求，选择试样宽度5 cm或2.5 cm的考核要求。有争议时，以试样宽度5 cm为准。				
^a 采用双面机织粘合衬，剥离强力考核正背两面，以低的一面剥离强力为最终剥离强力。				
^b 丝绸衬、化纤长丝类产品考核组合试样的水洗尺寸变化率，其他产品考核衬布水洗尺寸变化率。				
^c 衬衫衬仅考核水洗后外观变化；只可干洗丝绸衬仅考核干洗后外观变化。				

5.3 外观质量

应符合表2要求。

表2 外观质量要求

项 目		要求	
幅宽偏差/cm	幅宽 < 100 cm	-1.0~+2.0	
	幅宽 100 cm~130 cm	-1.5~+2.5	
	幅宽 > 130 cm	-2.0~+3.0	
色差/级	同类布样	≥4	
	参考样	≥3-4	
	包装	箱内卷与卷	≥4
		箱与箱	≥4
纬斜/%		≤4.0	
掉粉		不掉粉	
局部性疵点(结 辫或标记)/ (个/100m)	幅宽 < 100 cm	衬衣衬	≤8
		其他衬	≤10
	幅宽 100 cm~ 130 cm	衬衣衬	≤12
		其他衬	≤14
幅宽 > 130 cm		≤16	
散布性疵点	边疵允差/cm	幅宽 ≤100 cm	≤1.0
		幅宽 >100 cm	≤1.5
	明显的松紧边、轧皱等影响布面不能平摊		不允许
	明显的通匹疵点		不允许
每卷允许段数、段长		一剪二段 每段不低于 10 m	
注1: 幅宽 ≤100 cm, 布边 1.5 cm 及以内的疵点不结辫; 幅宽 > 100 cm, 布边 2.0 cm 及以内的疵点不结辫。			
注2: 双面机织粘合衬外观质量按双面考核。			

6 试验方法

6.1 安全性能

按 GB 18401 规定方法测定。

6.2 纬密偏差率

密度检验方法按 GB/T 4668 执行, 纬密偏差率计算按式(1), 计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$D = \frac{D_1 - D_0}{D_0} \times 100\% \dots\dots\dots (1)$$

式中:

D ——纬密偏差率, %;

D_1 ——密度实测值, 根/10 cm;

D_0 ——密度标称值或设计值, 根/10 cm。

6.3 单位面积质量偏差率

单位面积质量试验方法按 GB/T 4669—2008 中方法6执行, 单位面积质量偏差率计算按式(2), 计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$G = \frac{m_1 - m_0}{m_0} \times 100\% \dots\dots\dots (2)$$

式中:

G ——双面机织粘合衬的单位面积质量偏差率, %;

m_1 ——双面机织粘合衬的单位面积质量实测值, g/m^2 ;

m_0 ——双面机织粘合衬的单位面积质量标称值或设计值, g/m^2 。

注: 双面机织粘合衬的单位面积质量标称值或设计值为客户要求或面料设计目标值, 按供需双方协议商定。

6.4 剥离强力

剥离强力试验方法按 FZ/T 01085 执行。其中, 试样准备按照图1, 分别检测正背两面剥离强力, 按两面剥离强力最低值为试验结果。



图1 剥离强力制样示意图

6.5 水洗尺寸变化率

6.5.1 衬衫衬和外套衬中的纯棉、化纤纯纺及混纺类衬布水洗尺寸变化率试验方法如下:

- a) 距布边 10 cm, 距布端 1 m 以上剪取试样二块, 尺寸为 300 mm×300 mm, 将剪取的试样置于 GB/T 6529 规定的标准状态下放置 4 h 及以上;
- b) 用合适的打印装置在试样的任一面, 沿经向、纬向各打上三对 250 mm 间距的标记。各组标记须离试样布边 25 mm 左右, 每组间隔约 100 mm±10 mm, 见示意图 2;

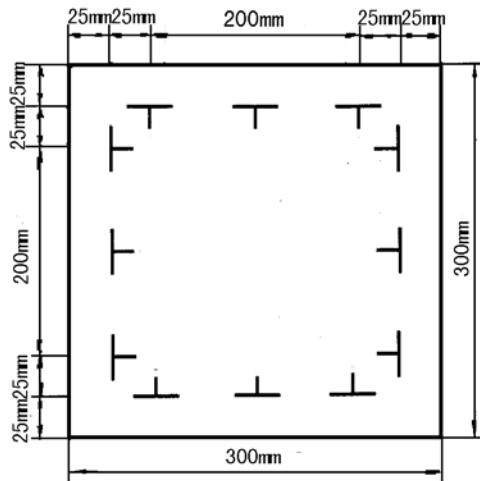


图2 同向各组标记间隔示意图

- c) 按 GB/T 8629—2017 中 A 型洗衣机 4N 程序洗涤一次,干燥方法采用 GB/T 8629—2017 程序 A(悬挂晾干) ;
- d) 将组合试样置于 GB/T 6529 规定的标准大气中平衡 4 h 及以上,测量经向、纬向每个方向上三组数据,精确至 0.5mm,分别取平均值 11。水洗尺寸变化率计算按式 (3),计算结果取二块试样的平均值,按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。以负号 (-) 表示尺寸减少(收缩),以正号 (+) 表示尺寸增大(伸长)。

$$C = \frac{l_1 - l_0}{l_0} \times 100\% \dots\dots\dots (3)$$

式中:

- C —— 双面机织粘合衬的水洗尺寸变化率, %;
- l_1 —— 水洗后的平均尺寸, mm;
- l_0 —— 水洗前的平均尺寸, 为 250 mm。

6.5.2 衬衫衬和外衣衬中的化纤长丝类、丝绸衬按 FZ/T 01084 执行。其中,组合试样按照图 3,用合适的打印装置在试样的任一面,沿经向、纬向各打上三对 250 mm 间距的标记。各组标记须离试样布边 25 mm 左右,每组间隔约 100 mm±10 mm,见示意图 2。



图3 水洗尺寸变化率试验组合试样示意图

6.6 组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率

组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率按 FZ/T 60031 执行。其中,组合试样按图3执行。

6.7 组合试样干热尺寸变化率

组合试样干热尺寸变化率按 FZ/T 01082 执行。其中,组合试样按图3执行。

6.8 涂布量偏差率

涂布量偏差率试验方法按 FZ/T 01081 执行。

6.9 组合试样洗涤后外观变化

组合试样洗涤后外观变化试验方法按 FZ/T 01083、FZ/T 01084 执行。其中，组合试样按图3执行，分别检测组合试样洗涤后两面的外观变化，按组合试样洗涤后两面外观变化的最低等级为试验结果。

6.10 组合试样热熔胶渗胶

组合试样热熔胶渗胶试验方法按 FZ/T 01110 执行。其中，标准面料与粘合衬试样按照图3组合，棉纸放在两面进行压烫，评定渗胶结果。

6.11 幅宽

幅宽检验方法按 GB/T 4666 执行。

6.12 色差

色差检验方法按 GB/T 250 执行。

6.13 纬斜

纬斜试验方法按 GB/T 14801 执行。

6.14 掉粉

掉粉检验按 FZ/T 60034 执行。

6.15 外观质量

外观质量检验方法按 GB/T 31902 执行。

7 检验规则

7.1 组批规定

同原料、同工艺、同规格与生产批号的产品作为一个检验批。

7.2 检验类型

7.2.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

7.2.2 出厂检验

7.2.2.1 产品出厂需经质检部门逐批检验，附产品合格证方能出厂。

7.2.2.2 出厂检验项目按照 5.2、5.3 执行。

7.2.3 型式检验

型式检验项目为技术要求中规定的全部项目，有下列情况之一者应进行型式检验：

- a) 新产品试制定型鉴定时；
- b) 原材料或工艺有较大改变，可能影响产品质量时；

- c) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时;
- d) 设备停产半年以上重新生产或新设备生产时;
- e) 国家质量监督机构提出要求时。

7.3 抽样

7.3.1 外观质量

外观质量按照表3规定进行抽样。

表3 外观质量检验抽样规定

单位为卷

批量范围 N	样本大小 n	合格判定数 Ac	不合格判定数 Re
1-15	2	0	1
16-50	3	0	1
51-150	5	0	1
151-500	8	0	1
501-3200	13	1	1
3200以上	20	1	1

注：当批量范围小于样本大小时，全数检验。

7.3.2 内在质量

内在质量抽样以供货批为单位，数量在20000m以内，抽样数量不得少于两块，每增加10000m，抽样数量增加一块，分别在不同卷中抽验。每块抽样长度不低于1m，在离卷头1m以上剪取。

7.4 判定

7.4.1 安全性能

产品安全性能按 GB 18401 规定进行判定。

7.4.2 内在质量

按5.2对批样的样本进行内在质量评定，如果所有样本的内在质量合格，则该批产品的内在质量合格；若内在质量有一项不合格，则该批产品的内在质量不合格。

7.4.3 外观质量

按5.3对批样的样本进行外观质量评定，若产品不符合品等数小于或等于合格判定数，则判该批产品合格；若不符合品等数等于或大于不合格判定数，则判该批产品为不合格。

7.4.4 综合判定

安全性能、内在质量、外观质量均符合规定则判定该批产品合格。

8 标志、包装和贮运

8.1 标志、包装

标志和包装按照 GB/T 31903 执行。

8.2 贮运

产品在贮运中，应保证不破损、不沾污、不受潮、防淋雨，不得曝晒，不得与污染物、有毒物质混合贮运。

9 质量承诺

9.1 客户收到货物之日起 20 天内提出异议，供方在 24 小时内做出反应，2 个工作日内对客户反映的问题进行分析，给出处理意见。

9.2 如确认产品有质量问题，客户收到货物之日起 12 个月内无条件给客户调换或者退货。

ZHEJIANG MADE