

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 01083—2009
代替 FZ/T 01083—2000

热熔粘合衬 干洗后的外观及尺寸变化试验方法

Testing method for surface appearance and
dimensional change on dry cleaning for fusible interlinings

2010-01-20 发布

2010-06-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准代替 FZ/T 01083—2000《热熔粘合衬布干洗后的外观及尺寸变化的测定》。与前版标准相比,主要修改了以下内容:

- 将标准名称改为《热熔粘合衬干洗后的外观及尺寸变化试验方法》;
- 增加烃类溶剂;
- 删除前版标准附录 A,将清洗系数 g 归入本版第 4 章;
- 干洗程序按 FZ/T 80007.3 执行;
- 调整外观评定的方法;
- 将前版标准中“尺寸变化”改为用“尺寸变化率”表示。

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归口。

本标准起草单位:上海市服装研究所、浙江金三发粘合衬有限公司、中国产业用纺织品行业协会、上海市纺织工业技术监督所。

本标准主要起草人:陈璐、严华荣、李瓚、张宝庆、聂雅渊。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 11401—1989、FZ/T 01083—1999、FZ/T 01083—2000。

热熔粘合衬 干洗后的外观及尺寸变化试验方法

1 范围

本标准规定了与服装面料粘合的粘合衬经干洗后外观变化的评定和尺寸变化测定的试验方法。

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热熔粘合衬经干洗后外观变化和尺寸变化的测定。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

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 01047 目测评定纺织品色牢度用标准光源条件

FZ/T 01076 服装用热熔粘合衬组合试样制作方法

FZ/T 80007.3 使用粘合衬服装耐干洗测试方法

3 原理

与服装面料粘合的组合试样,在四氯乙烯溶剂或烃类溶剂中进行干洗后,用标准样照评定试样外观变化的等级,测定粘合衬与服装面料粘合后的尺寸稳定性。

4 设备和用具

4.1 干洗机

4.1.1 实验室用小型干洗机:由不锈钢材料制成,筒高 330 mm,直径 222 mm,容积约为 11.4 L,安装在一根与干洗筒垂直轴呈 $50^{\circ} \pm 2^{\circ}$ 的斜轴上,以 43 r/min~50 r/min 的速度绕轴转动,干洗机的盖子应保证操作时干洗剂不泄漏。

4.1.2 程控全自动全封闭干洗机:旋转笼的直径为 600 mm~1 080 mm,深度不小于 300 mm,装有 3~4 个键槽,其转速产生的清洗系数 g 在 0.5~0.8 之间。按式(1)计算清洗系数 g ,计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$g = 5.6\pi^2 d \times 10^{-7} \dots\dots\dots (1)$$

式中:

n ——干洗机每分钟的转数,单位为转每分钟(r/min);

d ——干洗机转筒的直径,单位为毫米(mm)。

4.1.3 实验室用小型干洗机可作为常规试验用,程控全自动全封闭干洗机作仲裁试验用。

4.2 压烫机:符合 FZ/T 01076 的规定。

4.3 合适的标记打印装置。

4.4 直尺:精度 0.5 mm。

4.5 合适的面料。

4.6 标准样照。

5 试剂准备

5.1 四氯乙烯溶剂

5.1.1 四氯乙烯。

5.1.2 去水山梨糖醇月桂酸酯。

注：四氯乙烯为有毒物品，必须采取有效的预防措施，如在通风良好的条件下使用，避免用手直接与溶液接触等。

5.2 烃类溶剂

5.2.1 用于干洗的 HCS 为脂族或异脂和环脂，闪点大于等于 38 ℃，沸点 150 ℃~210 ℃。

5.2.2 去污剂：椰油脂肪酸乙二醇酰胺。

6 试样准备

6.1 按 FZ/T 01076 的规定，准备粘合衬试样和标准面料。粘合衬试样尺寸为 300 mm×300 mm，标准面料尺寸略大于粘合衬试样。

6.2 用合适的标记打印装置(见 4.3)在试样的经、纬(纵、横)向各打三对 250 mm 间距的标记，各组标记应距试样布边 25 mm 左右，同向各组标记间隔为 100 mm±10 mm，见图 1。

单位为毫米

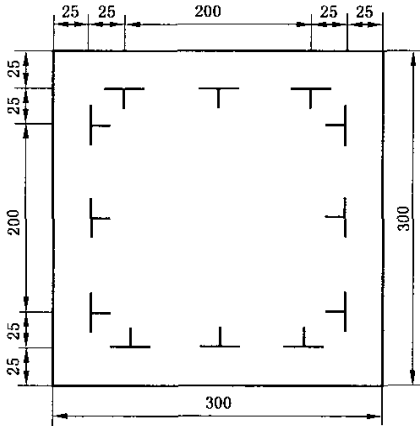


图 1 同向各组标记间隔示意图

6.3 一般机织物的组合试样制作：剪取粘合衬试样一块，剪取标准面料一块，按 FZ/T 01076 的规定，制备组合试样。

6.4 非织造布的组合试样制作：剪取粘合衬试样一块，剪取标准面料两块，一块粘合衬试样与一块标准面料按 FZ/T 01076 制作成组合试样，另一块标准面料覆盖在已制作成组合试样的衬面，四周用包缝机将两层面料缝合，缝线的缩率应不影响试验结果。

6.5 稀薄织物或针织物为基布的组合试样制作：剪取粘合衬试样一块，剪取标准面料三块，按 6.3 制作成组合试样，用两块标准面料覆盖在已制作成组合试样的两面，四周用包缝机将两层面料缝合。

6.6 将组合试样置于 GB/T 6529 规定的标准大气中平衡 4 h。

7 操作程序

7.1 试验室用小型干洗机方法

7.1.1 将 3.8 L 四氯乙烯溶剂，加入 60 mL 去水山梨糖醇月桂酸酯和 4 mL 水混合，倒入干洗筒内。

注：烃类溶剂用量建议参照四氯乙烯溶剂的用量。

- 7.1.2 称量组合试样 225 g, 如果组合试样不足, 则以与试样织物相类似的织物作为陪衬布补足到 225 g。
- 7.1.3 将组合试样 225 g 放入干洗筒内, 加盖, 启动程序按钮, 室温下干洗 15 min, 取出组合试样, 脱液。
- 7.1.4 将组合试样悬挂晾干。
- 7.1.5 按 7.1.1~7.1.4 步骤重复数次后, 置组合试样于平台上, 用手摊平。
- 7.1.6 重复洗涤次数: 干洗型粘合衬应洗涤五次; 耐洗型粘合衬、耐高温水洗型粘合衬应洗涤三次。
- 7.1.7 将试样置于 GB/T 6529 规定的标准大气中平衡 4 h。
- 7.2 程控全自动封闭干洗机方法
- 7.2.1 操作程序按 FZ/T 80007.3 执行。
- 7.2.2 外衣衬、丝绸衬干洗次数: 干洗型粘合衬应洗涤五次; 耐洗型粘合衬、耐高温水洗型粘合衬应洗涤三次。
- 7.2.3 待干洗、烘干完成规定的重复次数后, 置组合试样于平台上, 用手摊平。
- 7.2.4 将组合试样置于 GB/T 6529 规定的标准大气中平衡 4 h。

8 结果评定

8.1 外观变化评定

将样照和组合试样置于合适角度的同一平面上, 并按同一经、纬(纵、横)向排列, 在 FZ/T 01047 所规定的标准光源条件或北向自然光下进行目测对比, 评定组合试样外观变化等级。

8.2 尺寸变化率测定

- 8.2.1 对每块试验前的组合试样, 测量经、纬(纵、横)向每个方向上三组数据, 精确至 0.5 mm, 分别取平均值 L_0 , 单位为毫米, 计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。
- 8.2.2 对每块干洗、晾干、调湿试验后的组合试样, 测量经、纬(纵、横)向每个方向上三组数据, 精确至 0.5 mm, 分别取平均值 L_1 , 单位为毫米, 计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。
- 8.2.3 经、纬(纵、横)向干洗尺寸变化率分别按式(1)计算, 计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$L = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

- L ——经、纬(纵、横)向干洗尺寸变化率, %;
- L_0 ——试验前基准标记线之间的平均距离, 单位为毫米(mm);
- L_1 ——试验后基准标记线之间的平均距离, 单位为毫米(mm)。

9 试验报告

试验报告应包括以下内容:

- 试验所依据标准的编号(即 FZ/T 01083—2009);
- 试样的详细描述, 如品种规格、批号、生产日期等;
- 试验相关参数, 如干洗设备类型、干洗剂、洗涤次数、干燥方式等;
- 干洗尺寸变化率和干洗后外观变化等级;
- 任何偏离标准的细节及试验中的异常现象;
- 试验日期与试验者等。