

ICS 59.080.01  
W 10

# FZ

## 中华人民共和国纺织行业标准

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

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:维柏思特衬布(南通)有限公司、上海市纺织工业技术监督所、上海天洋热熔胶有限公司、长兴三伟热熔胶有限公司、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:沈荣、张宝庆、李哲龙、殷伟乔、李桂梅、黄俊、朱万育、施琴。

## 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面料粘合后热熔胶渗胶的试验方法。

本标准适用于对各种材质的机织物、针织物和非织造布为基布的热熔粘合衬粘合压烫后渗胶的测定。

### 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

FZ/T 01076 热熔粘合衬尺寸变化组合试样制作方法

### 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,粘合衬在适宜的温度、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:压烫机可升温至 200 °C,温度准确度在 $\pm 2$  °C;压烫机能施加一个均匀一致的压力,压强可在 0.00~1.00 MPa 之间调节,压强准确度为 $\pm 0.02$  MPa。压烫机分为连续式压烫机和平板式压烫机:

a) 连续式压烫机:由上下加热器、输送带和上下轧辊等组成。

b) 平板式压烫机:由上面一块平面热金属板和下面一个平面底床组成。

4.2 测温计:符合计量标准,能够测量连续式或平板式压烫机的温度,准确度 $\pm 2$  °C。

4.3 薄型棉纸:15 g/m<sup>2</sup>~20 g/m<sup>2</sup>。

4.4 标准面料:符合 FZ/T 01076 规定。

4.5 钢尺:准确度 $\pm 0.5$  mm。

4.6 裁剪刀。

### 5 试样准备

5.1 在每块全幅粘合衬样品上,裁取矩形试样三块,长 150 mm $\pm 2$  mm,宽 50 mm $\pm 1$  mm,试样长度方向平行于粘合衬的经(纵)向,试样宽度方向平行于粘合衬的纬(横)向。

5.2 每块试样应从距布边 10 cm、距布端 100 cm 以上的不同位置剪取。

5.3 试样上不应有明显布面疵点及漏粉、涂层不匀等影响粘合加工的疵点存在。

5.4 裁取标准面料三块,尺寸略大于粘合衬试样,经(纵)向、纬(横)向与粘合衬试样一致。