



# 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

---

## 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。

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

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。