

414

服装用衬布标准集锦

FZYCBBZJJ

中国纺织服装衬布开发中心
全国黑炭衬、服装辅料调研中心

纺织部服装技术开发中心
粘合衬、热熔胶协会



91405431

目 录

GB 11389—89	机织树脂衬布	1
GB 11390—89	机织热熔粘合衬布	8
GB 11391—89	非织造热熔粘合衬布	19
GB 11392—89	服装衬布产品标记的规定	26
GB 11393—89	服装衬布外观质量局部性疵点结辩和放尺 规定	34
GB 11394—89	服装用热熔粘合衬组合试样制作方法	40
GB 11395—89	织物氯损强力试验方法	44
GB 11396—89	织物吸氯泛黄试验方法	50
GB 11397—89	织物烫焦试验方法	55
GB 11398—89	树脂整理织物交联程度的测定(染色法)	62
GB 11399—89	热熔粘合衬热熔胶涂布量和涂布均匀性的测 定	66
GB 11400—89	服装面料和热熔粘合衬干热尺寸变化的测 定	70
GB 11401.1—89	热熔粘合衬布干洗后的外观及尺寸变化的 测定	74
GB 11401.2—89	热熔粘合衬布水洗后的外观及尺寸变化的 测定	79
GB 11402—89	热熔粘合衬布剥离强力试验方法	83
GB 411—78	印染棉布技术要求	87
GB 432—78	印染棉布验收规则	98
GB 2912—82	树脂整理织物释放甲醛测定方法	100
GB 3819—83	纺织织物一以回复角表示折痕试样折痕回	

	复性的测定.....	106
GB 3919—83	织物落锤法撕破强力试验方法.....	119
GB 3921—83	纺织品耐洗色牢度试验方法.....	126
GB 3923—83	机织物断裂强力和断裂伸长的测定(条 样法).....	133
GB 4667—84	机织物幅宽的测定.....	147
GB 4668—84	机织物密度的测定.....	156
GB 4669—84	机织物单位长度质量和单位面积质量的 测定.....	161
GB 5326—89	精梳涤棉混纺印染布.....	170
GB 5718—85	纺织品耐干热(升华)色牢度试验方法.....	186
GB 6152—85	纺织品耐热压(熨烫)色牢度试验方法.....	190
GB 6529—86	纺织品的调湿和试验用标准大气.....	195
GB 8425—89	纺织品白度的仪器评定方法.....	206
GB 8632—88	机织物经商业洗涤后尺寸变化的测定.....	209
FJ 562—86	目测评定纺织品色牢度用标准光源条 件.....	216
ZBW 04002—86	薄型粘合法非织造布试验方法.....	220
ZBW 04003—87	织物硬挺度试验方法斜面悬臂法.....	244
ZBW 0.8003—85	棉及化纤纯纺、混纺印染布包装和标 志.....	252
	全国学习班统一领会.....	261
	常用纺织专业计量单位与换算.....	263
	全国纺织工业行政管理机关.....	268
	纺织工业系统主要检测单位.....	285
	关联教育, 科研单位.....	289
	原材料生产厂与供应单位.....	294

仪器制造厂.....	312
设备、仪器制造单位.....	320
海外粘合衬布主要生产厂商.....	321
中国新兴纺织服装工业公司所属企业.....	325
上海第二十漂染厂.....	339
上海高远有机粉末厂.....	340
温州新华仪器设备厂.....	342
江苏如东不织布厂.....	343
江苏南通海门无纺布厂.....	344
瑞安市无纺布厂.....	345

中华人民共和国国家标准

机 织 树 脂 衬 布

GB11389-89

Resin-finished interlinings of woven fabrics

1 主题内容与适用范围

本标准规定了机织树脂衬布的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及包装和标志。

本标准适用于鉴定服装工业专用的棉及化纤纯纺、混纺各类本白、半漂、漂白和染色机织树脂衬布的质量。

本标准不适用于鉴定非树脂机织衬布、针织衬布和非织造衬布的质量。

2 引用标准

GB 250 评定变色用灰色样卡

GB 251 评定沾色用灰色样卡

GB 411 印染棉布技术要求

GB 432 印染棉布验收规则

GB 2912 树脂整理织物释放甲醛测定方法

GB 3819 纺织织物——以回复角表示折叠试样折痕回复性的测定

GB 3919 织物落锤法撕破强力试验方法

GB 3921 纺织品耐洗色牢度试验方法

GB 3923 机织物断裂强力和断裂伸长的测定(条样法)

GB 4667 机织物幅宽的测定

GB 4668 机织物密度的测定

国家技术监督局1989—07—04批准

1990—04—01实施

GB 5326 精梳涤棉混纺印染布

GB 8425 纺织品白度的仪器评定方法

GB 8632 机织物经商业洗涤后尺寸变化的测定

GB 11392 服装衬布产品标记的规定

GB 11393 服装衬布外观质量局部性疵点结绺和放尺规定

GB 11395 织物氯损强力试验方法

GB 11396 织物吸氯泛黄试验方法

GB 11397 织物烫焦试验方法

GB 11398 树脂整理织物交联程度的测定 (染色法)

ZBW 04003 织物硬挺度试验方法 斜面悬臂法

ZBW 08003 棉及化纤纯纺、混纺印染布包装和标志

3 术语

3.1 同类布样: 指与生产实样属相同纤维原料及相同织物组织的来样。

3.2 参考样: 指与生产实样不同纤维原料及不同组织物组织的来样。

4 产品分类

4.1 产品分类按棉及化纤纯纺、混纺不同品种规格标准与树脂衬加工特点, 分为本白、半漂、涤白和什色衬布。

4.2 按本色布的品种规格标准, 结合树脂衬工艺设计分别制订品种规格 (特殊品种及用户有特殊要求的由供需双方另订协议)。

4.3 各种机织树脂衬布产品必须按GB 11392统一标记。

5 技术要求

5.1 技术要求分为内在质量和外观质量两个方面。内在质量包括纬纱密度、断裂强力、水洗尺寸变化、吸氯泛黄和染色牢度。外观质量即布面疵点, 分为局部性疵点和散布性疵点两

类。

5.2 内在质量

5.2.1 纬纱密度、断裂强力

根据基布的品种规格标准结合树脂衬布工艺设计, 纬密按 GB5326附录A规定的计算方法所得指标考核, 断裂强力按 GB 5326附录A规定计算方法并按0.55的加工系数所得指标考核。

5.2.2 水洗尺寸变化

不同品种织物的经纬向水洗尺寸变化指标规定见表1。

表 1

指标 织物	水洗尺寸变化, % 不 低 于	
	经 向	纬 向
纯棉	-1.5	-1.5
涤棉	-1.2	-1.2
涤纶		

注: 尺寸变化经纬向最高限度为 $\pm 0.5\%$ 。

5.2.3 吸氯泛黄

各种漂白产品优等品考核吸氯泛黄指标, 其他等级产品内控不考核。

5.2.4 染色牢度

5.2.4.1 棉及化纤、纯纺、混纺什色衬布的耐洗色牢度参考 GB411和GB 5326中的规定指标, 以在实际使用中不影响面料外观与服装使用为原则, 由供需双方协议商定。

5.2.4.2 染色牢度试验方法中, 凡规定有两种不同纤维的贴衬织物作平行试验时, 作内衣衬的以棉贴衬的沾色级数为依

据；用作外衣衬的以毛贴衬的沾色级数为依据。

5.2.5 折痕回复性、撕破强力、硬挺度、吸氯泛黄、氯损强力、烫焦、树脂交联程度、释放甲醛含量等作内控项目，用户需要另订协议。

5.3 外观质量

5.3.1 局部性疵点按GB11393中机织衬布执行。

5.3.2 散布性疵点采用以疵点程度不同逐级降等的办法。

5.3.3 各项指标规定见表2。

5.3.4 明显的松边、紧边、轧皱等影响布面不能平摊，一等品不允许存在。

5.3.5 衬布的反面有明显通匹疵点时，需降一个等。

5.4 分等规定

5.4.1 分等原则

5.4.1.1 各种机织树脂衬布以100m为约定长度，内在质量按批评等，外观质量按卷评等。

5.4.1.2 在同一布卷内，有两项及以上内在质量同时降等时，以最低一项评等；有两项及以上散布性疵点同时存在时，按严重一项评等。

5.4.1.3 在同一布卷内，同时存在局部性和散布性疵点时，先计算局部性疵点的结辫数评定等级，再结合散布性疵点逐级降等，作为该卷布的外观质量的等级。

5.4.1.4 各种机织树脂衬布的最终等级，由内在质量的等级与外观质量的等级综合评定，分为优等品、一等品、二等品，低于二等品的为等外品。

5.4.1.5 合约另有规定的评等，按合约规定执行。

5.4.2 评等规定

5.4.2.1 各项技术要求评等规定见表2。

5.4.2.2 内在质量与外观质量综合评等，按其中低的等级评定。

5.4.2.3 特殊品种或用户有特殊要求，由工贸另订协议。

表 2

项 目				评 等 规 定		
				优等品	一等品	二等品
内 在 质 量	纬密，%	按设计规定： -2 及以内		-2 及以 内	-2 及以内	超过-2
	断裂强力	按设计规定		符 合 标 准	符合标准	低于标准
	水涤尺寸变化 %	棉：经纬向		-1.5	-1.5	-3.0
	不低于	涤棉、涤纶： 经、纬向		-1.2	-1.2	-2.5
	吸氯泛黄	灰色样卡，级		3-4	-	-
外 观 质 量	染色牢度： 白布沾色	按规定指标		符 合 标 准	符合标准	低于标准
	局疵	采用 结辩	幅宽 cm	12	16	20
	部 性点	(或标记)	100 及以内， 结辩			
			100 以上， 结辩	16	20	30
	散疵	幅宽 公差	幅宽 cm	+2.1 -1.0	+2.0 -1.0	超+2.0 过-1.0
	布 性点		100 以上	+2.5 -1.5	+2.5 -1.5	超+2.5 过-1.5

续表 2

项 目					评 等 规 定		
					优等品	一等品	二等品
外 观 质 量	散 布 性 疵 点	色 差 ， 级	原	同类布样	3	3	2
			样	参考样	2-3	2-3	1-2
			白度或色差	灰箱内卷与卷	4	3-4	低 于 3-4
				卡箱与箱	3-4	3	低于 3
			边疵公差	宽幅 100 及以内	1.5 及以 内	1.5 及以 内	4.0 及以 内
			cm	100 以上	1.5 及以 内	2 及以 内	4.0 及以 内

6 试验方法

6.1 幅宽按GB 4667执行。

6.2 密度按GB 4668执行。

6.3 断裂强力按GB 3923执行。

6.4 水洗尺寸变化按GB 8632执行。优等品采用程序1(95℃)，其他等级采用程序2(60℃)。

6.5 折痕回复性按GB 3819B法执行。

6.6 撕破强力按GB 3919执行。

6.7 硬挺度按ZB W 04003执行。

6.8 吸氯泛黄按GB 11396执行。

6.9 氯损强力按GB 11395执行。

6.10 烫焦按GB 11397执行。

6.11 树脂交联按GB 11398执行。

6.12 释放甲醛含量按GB 2912执行。

6.13 耐洗色牢度按GB 3921中6.3.1试液配方1与试验条件方法3执行。

6.14 色差按GB 250执行。

6.15 白度按GB 250或GB 8425执行。

7 检验规则

按GB 432执行。

8 包装和标志

按ZB W 08003中的有关规定执行, 折叠形式按C₃-S要求, 即平幅卷筒以确保衬布平整。段长和拼卷按工 贸 协 议 执 行。

包外明显部位应刷上衬布标记。

9 其他

特殊品种或用户有特殊要求, 由工 贸 另 订 协 议。

附加说明:

本标准由上海纺织标准计量研究所归口。

本标准由上海纺织标准计量研究所、上海纺织局棉纺织印染行业管理处、全国纺织服装衬布开发中心负责起草。

本标准主要起草人吴良舫、何如榕、张铭基、袁一贤、李敬芬。

中华人民共和国国家标准

机织热熔粘合衬布

GB11390—89

Woven fusible interlinings

1 主题内容与适用范围

本标准规定了机织热熔粘合衬布的产品分类、技术要求、试验方法、检验规则及包装和标志。

本标准适用于鉴定服装工业专用的棉及化纤纯、混纺织物的各类本白、半漂、漂白和什色热熔粘合衬布的质量。

2 本标准也适用于鉴定针织物的各类本白、半漂、漂白和什色热熔粘合衬布的质量。

引用标准

GB 250 评定变色用灰色样卡

GB 251 评定沾色用灰色样卡

GB 411 印染棉布技术要求

GB 438 印染棉布验收规则

GB 2912 树脂整理织物释放甲醛测定方法

GB 3819 纺织织物——以回复角表示折叠试样折痕回复性测定

GB 3921 纺织品耐洗色牢度试验方法

GB 3923 机织物断裂强力和断裂伸长的测定（条样法）

GB 4667 机织物幅宽的测定

GB 4668 机织物密度的测定

GB 5326 精梳涤棉混纺印染布

国家技术监督局批准1989-07-04

1990-04-01实施

GB 8425 纺织品白度的仪器评定方法

GB 8632 机织物经商业洗涤后尺寸变化的测定

GB 11392 服装衬布产品标记的规定

GB 11393 服装衬布外观质量局部性疵点结辩和放尺规定

GB 11395 织物氯损强力试验方法

GB 11396 织物吸氯泛黄试验方法

GB 11399 热熔粘合衬热熔胶涂布量和涂布均匀性的测定

GB 11400 服装面料和热熔粘合衬干热变化尺寸的测定

GB 11401.1 热熔粘合衬布干洗后的外观及尺寸变化的测定

GB 11401.2 热熔粘合衬布水洗后的外观及尺寸变化的测定

GB 11402 热熔粘合衬布剥离强力试验方法

ZBW 08003 棉及化纤纯纺、混纺印染布包装和标志

3 术语

3.1 衬衣衬: 用于衬衫领、袖及门襟等部位的衬布。

3.2 外衣衬: 用于外衣前身、胸、下摆、领、袋盖等部位的衬布。

3.3 裘皮衬: 用于皮革、裘皮、人造革等服装或制成品的衬布。

3.4 丝绸衬: 用于真丝绸及涤纶或锦纶仿丝绸服装的衬布

4 产品分类

4.1 热熔粘合衬布的产品, 按机织和针织的不同织造方式、

采用棉及化纤纯纺、混纺的不同纤维原料, 与衬布不同加工特

点和服装应用等进行分类。

4.2 产品的品种规格, 按基布产品品种规格标准, 结合涂布

工艺设计分别制定 (特殊品种及用户有特殊要求的, 由供需双

方商定)。

4.3 产品的品种规格, 按基布产品品种规格标准, 结合涂布

工艺设计分别制定 (特殊品种及用户有特殊要求的, 由供需双

方商定)。

方另订协议)。

4.3 各种机织热熔粘合衬布产品必须按GB 11392统一标记。

5 技术要求

5.1 技术要求分为内在质量和外观质量两个方面。内在质量包括纬纱密度、剥离强力、水洗尺寸变、干热尺寸变化、水洗后和干洗后外观变化、吸氯泛黄和耐洗色牢度。外观质量即布面斑点,分为局部性斑点和散布性斑点两类。

5.2 内在质量

5.2.1 纬纱密度

根据各种基布的品种规格标准,结合涂布工艺设计,按GB 5326附录A规定的计算办法所得指标考核。

5.2.2 剥离强力

根据服用性能不同,各类热熔粘合衬产品的剥离强力见表1。

表 1

指 标	剥离强力, N/5×10cm 不低于
服装衬类别	
衬 衣 衬	18.0
外 衣 衬	12.0
丝 绸 衬	12.0
裘 皮 衬	8.0

注:采用浆点法的衬衣衬剥离强力不低于15N/×10cm。

5.2.3 干热尺寸变化

根据服用性能的不同,各类热熔粘合衬产品的干热尺寸变化见表2。

表 2

指 标		干热尺寸变化, % 不低于	
		经向	纬向
服装衬类别			
衬 衣 衬	纯棉	-1.0	-1.0
	涤棉	-1.5	-1.0
外 衣 衬	纯棉	-1.0	-1.0
	涤棉	-1.5	-1.0
丝 绸 衬		-1.5	-1.0
裘 皮 衬		-	-

注：①尺寸变化经纬向最低限度为+0.5%。

②经编衬纬热熔粘合衬经向+2.8%，纬向+0.5%。

5.2.4 水洗尺寸变化

各种机织热熔粘合衬布的水洗尺寸变化见表 3。

表 3

项	目	衬衣衬	外衣衬	丝绸衬	裘皮衬
尺寸变化 %	经向	-1.5	-2.5	-2.5	-
	纬向	-1.5	-2.0	-2.0	-
不低于					

5.2.5 粘合后洗涤外观变化

根据服用性能不同，各类机织热熔粘合衬产品的洗涤次数和外观变化见表 4。

表 4

洗涤次数与外观 变 化		粘合后洗涤次数		粘合后洗涤外观 ， 级	
		水洗	干洗	水洗	干洗
服装衬类别					
衬 衣 衬		5	—	4	—
外衣衬	水 洗 型	2	—	4	—
	干 洗 型	—	5	—	4
	水洗干洗型	—	—	4	4
丝绸衬	水 洗 型	1—2	—	4	—
	干 洗 型	—	3	—	4
裘皮衬	干 洗 型	—	—	—	—

注：各种服装衬布不同所选用的试验条件不同。如用户有特殊需要可另订协议。

5.2.6 吸氯泛黄

各种漂白产品吸氯泛黄，一般作内控不考核，优等品考核。

5.2.7 染色牢度

5.2.7.1 机织热熔粘合衬什色产品的耐洗色牢度，参考 GB 411和 GB 5326中的规定指标。以在实际使用中不影响面料外观与服装使用为原则，由供需双方协议商定。

5.2.7.2 染色牢度试验方法中，凡规定有两种不同纤维的贴衬织物作平行试验时，用作衬衣衬的以棉贴衬沾色的级数为依

据；用作外衣衬的以毛贴衬沾色级数为依据。

5.2.8 粘合后洗涤尺寸变化、氯损强力、断裂强力、渗料、游离甲醛含量、折痕回复性、涂布量、手感的指标规定见附录 A（参考件）。

5.3 外观质量

5.3.1 局部性疵点按 GB 11393 中机织衬布执行。

5.3.2 散布性疵点采用疵点程度不同逐级降等的方法。

5.2.3 各项指标规定见表 5。

疵点名称	疵点程度			疵点名称
	一等品	二等品	三等品	
条状疵点	≤ 1 处/100cm	≤ 2 处/100cm	≤ 3 处/100cm	条状疵点
点状疵点	≤ 1 处/100cm	≤ 2 处/100cm	≤ 3 处/100cm	点状疵点
条状疵点	≤ 1 处/100cm	≤ 2 处/100cm	≤ 3 处/100cm	条状疵点
点状疵点	≤ 1 处/100cm	≤ 2 处/100cm	≤ 3 处/100cm	点状疵点
条状疵点	≤ 1 处/100cm	≤ 2 处/100cm	≤ 3 处/100cm	条状疵点
点状疵点	≤ 1 处/100cm	≤ 2 处/100cm	≤ 3 处/100cm	点状疵点
条状疵点	≤ 1 处/100cm	≤ 2 处/100cm	≤ 3 处/100cm	条状疵点
点状疵点	≤ 1 处/100cm	≤ 2 处/100cm	≤ 3 处/100cm	点状疵点