

中华人民共和国国家标准

GB/T 31904—2024

代替 GB/T 31904—2015

非织造粘合衬

Nonwoven adhesive interlining

2024-03-15 发布

2024-10-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 31904—2015《非织造粘合衬》，与 GB/T 31904—2015 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了文件范围(见第 1 章,2015 年版的第 1 章)；
- 更改了术语和定义(见 3.1,2015 年版的 3.1)；
- 增加了产品标记(见 4.2)；
- 删除了分等规定中部分条款(见 2015 年版的 5.1)；
- 理化性能增加了剥离强力试样宽度 2.5 cm 的考核指标、色牢度考核指标(见表 1,2015 年版的表 1)；
- 更改了外观质量中项目的编写顺序和色差考核指标(见表 2,2015 年版的表 2)；
- 增加了规范性附录 A《粘合衬洗涤后外观变化评定样照》(见附录 A)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国纺织工业联合会提出。

本文件由全国纺织品标准化技术委员会(SAC/TC 209)归口。

本文件起草单位：浙江金三发粘合衬有限公司、南通海汇科技发展有限公司、江苏衣依新材料有限公司、南通江淮衬布有限公司、晟合新材料科技(嘉兴)股份有限公司、启东美意衬布有限公司、浙江澳宇新材料科技有限公司、上海市纺织工业技术监督所、中国产业用纺织品行业协会。

本文件主要起草人：王爱琴、高胜欢、曹平、唐新东、刘建、盛秋辉、顾圆圆、陈宇、李桂梅、左舒文。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 2015 年首次发布为 GB/T 31904—2015；
- 本次为第一次修订。

非 织 造 粘 合 衬

1 范围

本文件界定了非织造粘合衬的术语和定义,规定了产品分类、标记、技术要求以及检验规则、标志和包装,描述了相应的试验和检验方法。

本文件适用于经热风、热轧或浸渍等工艺生产的各类本白、增白、染色非织造粘合衬。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
GB/T 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐四氯乙烯干洗色牢度
GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
GB/T 15557 服装术语
GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
GB/T 24218.1 纺织品 非织造布试验方法 第1部分:单位面积质量的测定
GB/T 28465 服装衬布检验规则
GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
GB/T 31902 服装衬布外观疵点检验方法
GB/T 31903 服装衬布产品标记、标志与包装
FZ/T 01047 目测评定纺织品色牢度用标准光源条件
FZ/T 01081 粘合衬热熔胶涂布量试验方法
FZ/T 01082 粘合衬干热尺寸变化试验方法
FZ/T 01083 粘合衬干洗后的外观及尺寸变化试验方法
FZ/T 01084 粘合衬水洗后的外观及尺寸变化试验方法
FZ/T 01085—2018 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—2020 服装衬布蒸汽熨烫后的外观及尺寸变化试验方法
FZ/T 60034—2021 粘合衬掉粉试验方法
FZ/T 60047 服装衬布水洗尺寸变化试验方法

3 术语和定义

GB/T 15557 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

非织造粘合衬 **nonwoven adhesive interlining**
以短纤维梳理成网的非织造布为基布,经涂层等染整加工而成的粘合衬。

3.2

组合试样 **composite specimen**
粘合衬与标准面料粘合压烫后的试样。

4 产品分类、标记

4.1 产品分类

- 4.1.1 非织造粘合衬按基布纤维,可分为涤纶衬、锦纶衬、锦涤衬。
- 4.1.2 非织造粘合衬按用途,可分为衬衫衬、外衣衬、丝绸衬、裘皮衬。

4.2 标记

按照 GB/T 31903 执行。

5 技术要求

5.1 分等规定

- 5.1.1 产品的品等分为优等品、一等品、合格品,低于合格品的为不合格品。
- 5.1.2 产品的质量包括理化性能和外观质量,以理化性能和外观质量中最低等级评定。

5.2 理化性能

- 5.2.1 产品应符合 GB 18401 或 GB 31701 的规定。
- 5.2.2 产品的理化性能分等规定按表 1。

表 1 理化性能分等规定

项 目				优等品	一等品	合格品
单位面积质量偏差率/%				-5.0~+5.0	-7.0~+7.0	-8.0~+8.0
剥离强力*/N	衬衫衬	试样宽度 5 cm	洗涤前	≥12.0	≥10.0	≥8.0
			洗涤后	≥10.0	≥8.0	≥6.0
		试样宽度 2.5 cm	洗涤前	≥6.0	≥5.0	≥4.0
			洗涤后	≥5.0	≥4.0	≥3.0
	外衣衬	试样宽度 5 cm	洗涤前	≥10.0	≥8.0	≥6.0
			洗涤后	≥8.0	≥6.0	≥4.0
		试样宽度 2.5 cm	洗涤前	≥5.0	≥4.0	≥3.0
			洗涤后	≥4.0	≥3.0	≥2.0
	丝绸衬	试样宽度 5 cm	洗涤前	≥6.0	≥5.0	≥4.0
			洗涤后	≥4.0	≥3.0	≥2.0
		试样宽度 2.5 cm	洗涤前	≥3.0	≥2.5	≥2.0
			洗涤后	不脱离	不脱离	不脱离

表 1 理化性能分等规定（续）

项 目				优等品	一等品	合格品
剥离强力 ^a /N	裘皮衬	试样宽度 5 cm	洗涤前	≥6.0	≥5.0	≥4.0
			洗涤后	—	—	—
		试样宽度 2.5 cm	洗涤前	3.0	2.5	2.0
			洗涤后	—	—	—
水洗尺寸变化率/%		涤纶衬	纵 向	≥-1.0	≥-1.3	≥-2.0
			横 向	≥-0.8	≥-1.0	≥-1.5
		锦纶衬、锦涤衬	纵 向	≥-1.5	≥-2.0	≥-2.0
			横 向	≥-0.8	≥-1.0	≥-1.5
组合试样干热尺寸变化率/%			纵 向	≥-1.3	≥-1.5	≥-2.0
			横 向	≥-0.8	≥-1.0	≥-1.5
组合试样蒸汽熨烫尺寸变化率/%			纵 向	≥-0.8	≥-1.0	≥-1.5
			横 向	≥-0.8	≥-1.0	≥-1.5
组合试样洗涤外观变化 ^b /级				≥4	≥4	≥3
涂布量偏差率/%				-10.0~+10.0	-12.0~+12.0	-15.0~+15.0
组合试样热熔胶渗胶				正面渗胶不允许	正面渗胶不允许	正面渗胶不允许
色牢度 ^c /级	耐干洗	变色	≥4	≥4	≥3-4	
		沾色	≥4	≥4	≥3-4	
	耐皂洗	沾色	≥3-4	≥3-4	≥3	
	耐热压	变色	≥3-4	≥3-4	≥3	
注 1：除耐干洗衬外，均测定水洗后剥离强力。						
注 2：组合试样热熔胶背面渗胶按照供需双方买卖合同执行。						
注 3：色牢度在实际使用中不影响面料外观及服装使用为原则，按供需双方买卖合同执行。						
* 粘合衬剥离强力试验时，粘合衬布断裂，则剥离强力合格。						
* 衬衫衬考核组合试样水洗后外观变化，干洗型外衣衬、丝绸衬考核组合试样干洗后外观变化，耐洗型外衣衬、丝绸衬考核组合试样水洗、干洗后外观变化，裘皮衬不考核组合试样洗涤外观变化。						
* 色牢度考核染色产品。						

5.3 外观质量

非织造粘合衬的外观质量分等规定按表 2。

表 2 外观质量分等规定

项 目			单位	优等品	一等品	合格品
幅宽偏差			cm	-1.0~+2.0	-1.5~+2.0	-2.0~+2.0
色差	同类布样		级	≥3-4	≥3	≥2-3
	参 考 样		级	≥3	≥3	≥2-3
	包装	箱内卷与卷	级	≥4	≥3-4	≥2-3
		箱与箱	级	≥3-4	≥3	≥2-3
外观疵点	漏点(连续 3 点或直径小于 1 cm)		处/100 m ²	≤5	≤5	≤15
	杂质、异物(1 mm ² ~3 mm ²)		处/100 m ²	≤5	≤5	≤15
	折皱(宽 2 mm)		m/100 m ²	≤10	≤20	≤30
	卷边不齐		m/100 m	≤5	≤6	≤8
	切边不良		cm/100 m	≤10	≤20	≤40
	油污、污渍、浆斑、虫迹		—	不允许	不允许	不允许
	色纤维		—	不允许	不允许	不允许
	明显折边、紧边、边扎破		—	不允许	不允许	不允许
	明显通匹疵		—	顺降一个等	顺降一个等	顺降一个等
	掉粉		—	按 FZ/T 60034—2021 执行		
每卷允许段数、段长				一剪二段 每段不低于 10 m	二剪三段 每段不低于 5 m	三剪四段 每段不低于 5 m

6 试验和检验方法

6.1 单位面积质量试验方法按 GB/T 24218.1 执行,单位面积质量偏差率按式(1)计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$G = \frac{m_1 - m_0}{m_0} \times 100\%$$

.....(1)

式中:

- G ——单位面积质量偏差率;
- m_1 ——单位面积质量实测值,单位为克每平方米(g/m²);
- m_0 ——单位面积质量标称值,单位为克每平方米(g/m²)。

注:非织造粘合衬的单位面积质量标称值为客户要求或面料设计目标值,按供需双方买卖合同执行。

- 6.2 剥离强力试验方法按 FZ/T 01085—2018 执行。有争议时,以试样宽度 5 cm 为准。
- 6.3 水洗尺寸变化率试验方法按 FZ/T 60047 执行。
- 6.4 组合试样干热尺寸变化率试验方法按 FZ/T 01082 执行。
- 6.5 组合试样蒸汽熨烫后尺寸变化率试验方法按 FZ/T 60031—2020 执行。有争议时,采用 FZ/T 60031—2020 方法 B。
- 6.6 组合试样洗涤后外观变化试验方法按 FZ/T 01083、FZ/T 01084 执行。粘合衬洗涤后外观变化评定样照按附录 A 执行。

- 6.7 涂布量偏差率试验方法按 FZ/T 01081 执行。
- 6.8 组合试样热熔胶渗胶试验方法按 FZ/T 01110 执行。
- 6.9 耐干洗色牢度试验方法按 GB/T 5711 执行。其中,有两种不同纤维的贴衬织物平行试验时,用于丝绸衬的以丝绸贴衬沾色级数为依据。
- 6.10 耐皂洗色牢度试验方法按 GB/T 3921—2008 的方法 A(1)执行。其中,有两种不同纤维的贴衬织物平行试验时,用于丝绸衬的以丝绸贴衬沾色级数为依据。
- 6.11 耐热压色牢度试验方法按 GB/T 6152—1997(潮压法,温度 150 ℃±2 ℃)执行。
- 6.12 幅宽检验方法按 GB/T 4666 执行。
- 6.13 色差按 GB/T 250 评定。
- 6.14 掉粉试验方法按 FZ/T 60034—2021 的方法 B 执行。
- 6.15 外观疵点检验方法按 GB/T 31902 执行。

7 检验规则

检验规则按 GB/T 28465 执行。

8 标志和包装

标志和包装按 GB/T 31903 执行。

9 其他

特殊品种或用户有特殊要求,由供需双方买卖合同商定。

附录 A
(规范性)

粘合衬洗涤后外观变化评定样照

A.1 粘合衬洗涤后外观变化评定样照使用条件

- A.1.1 样照和试样应放在同一平面上，一左一右。
- A.1.2 根据 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。

A.2 外观等级的评定

依据表 A.1 中列出的视觉描述结合图 A.1～图 A.5 确定每个试样的外观等级。

表 A.1 视觉描述评级

级数	状态描述
1	严重起泡
2	局部气泡
3	表面不平整,起皱
4	轻微起皱
5	表面平整,无皱无泡

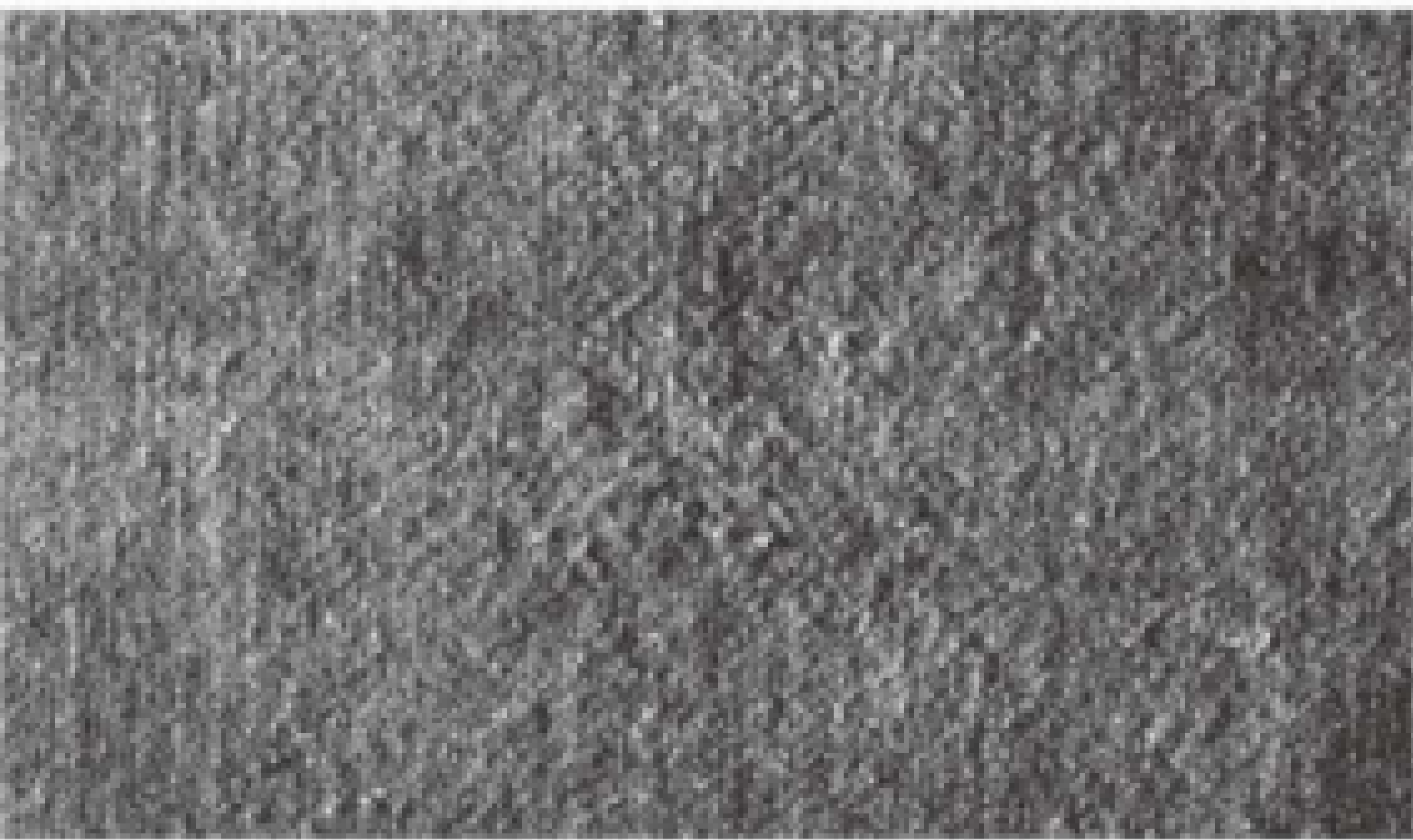


图 A.1 1 级

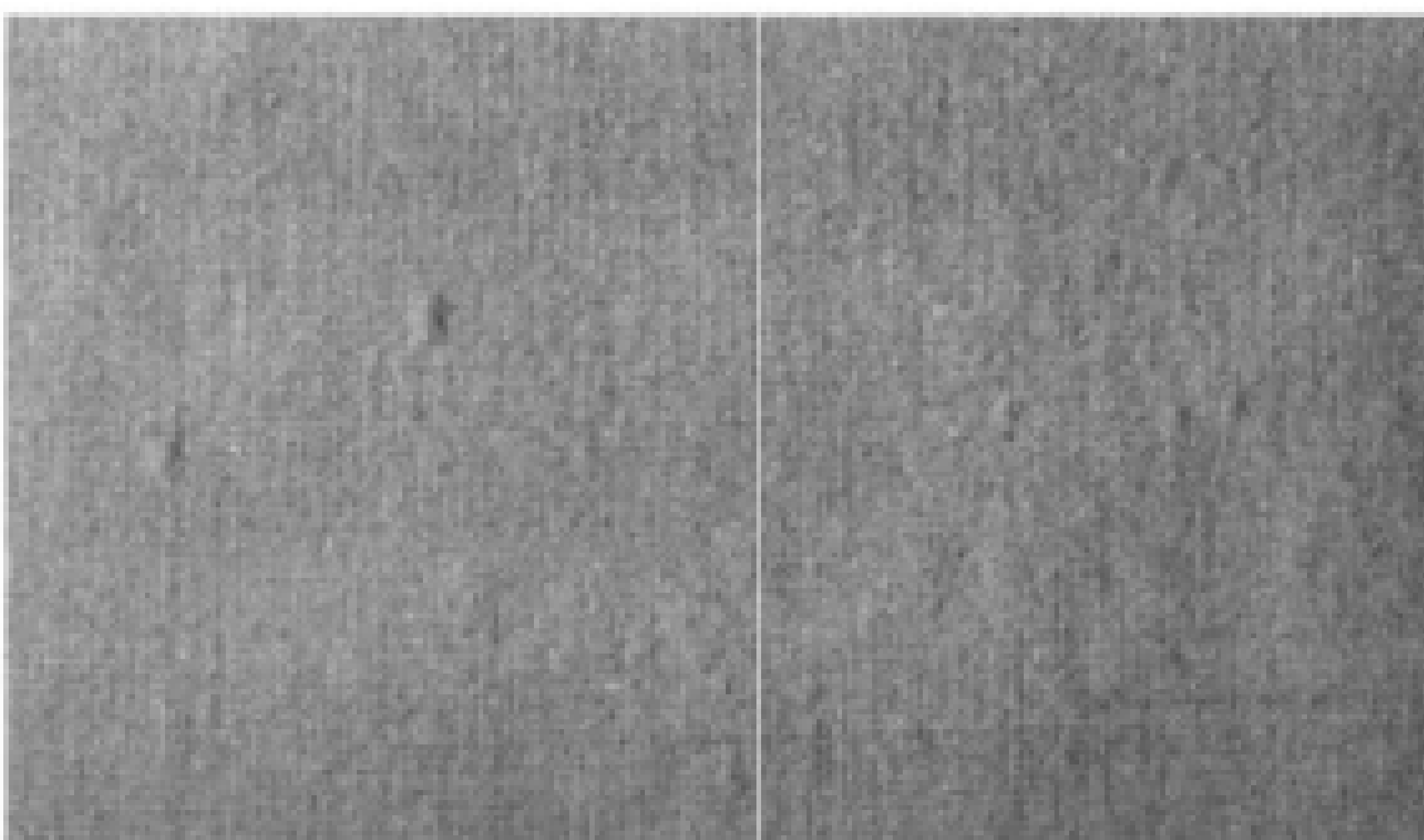


图 A.2 2 级

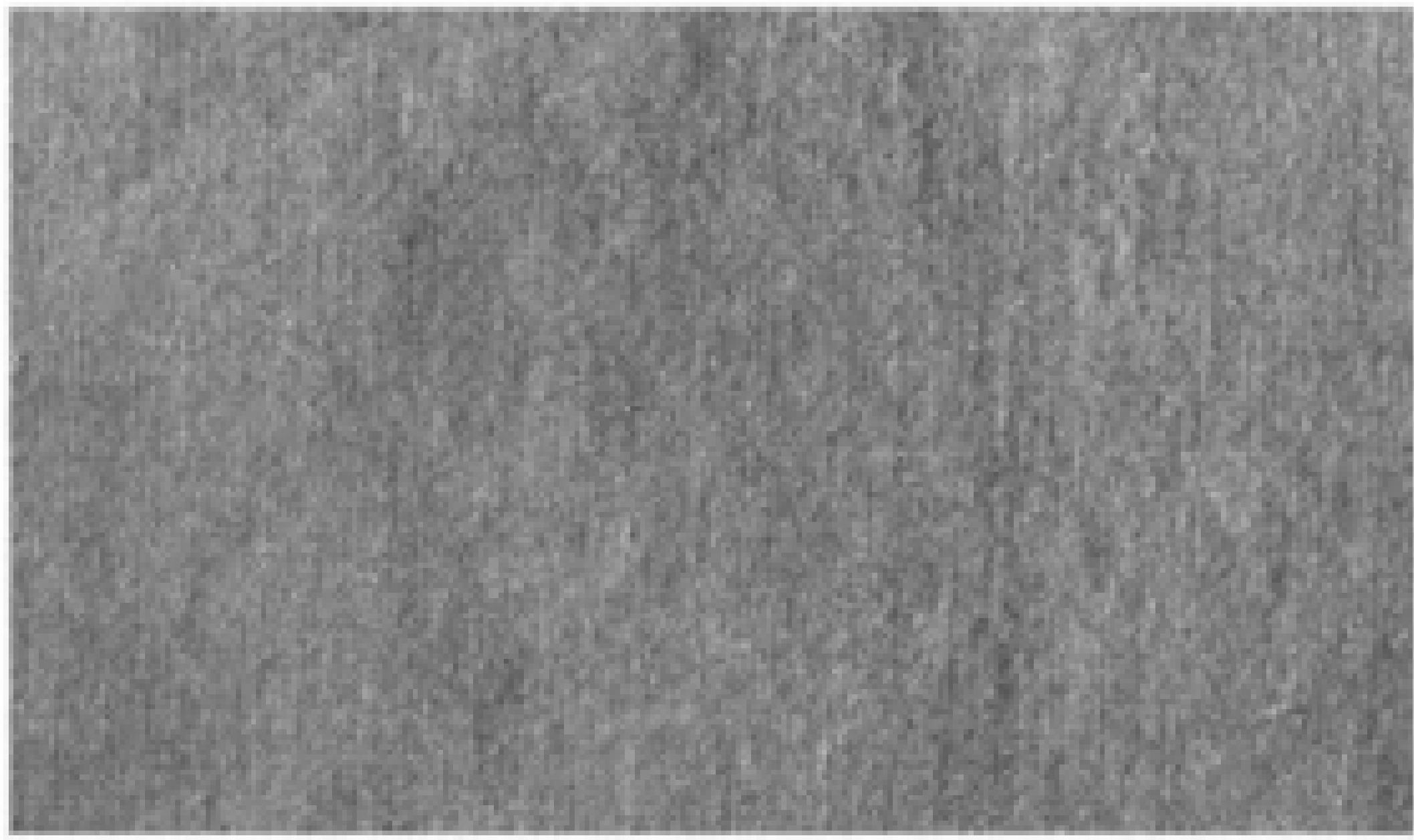


图 A.3 3 级

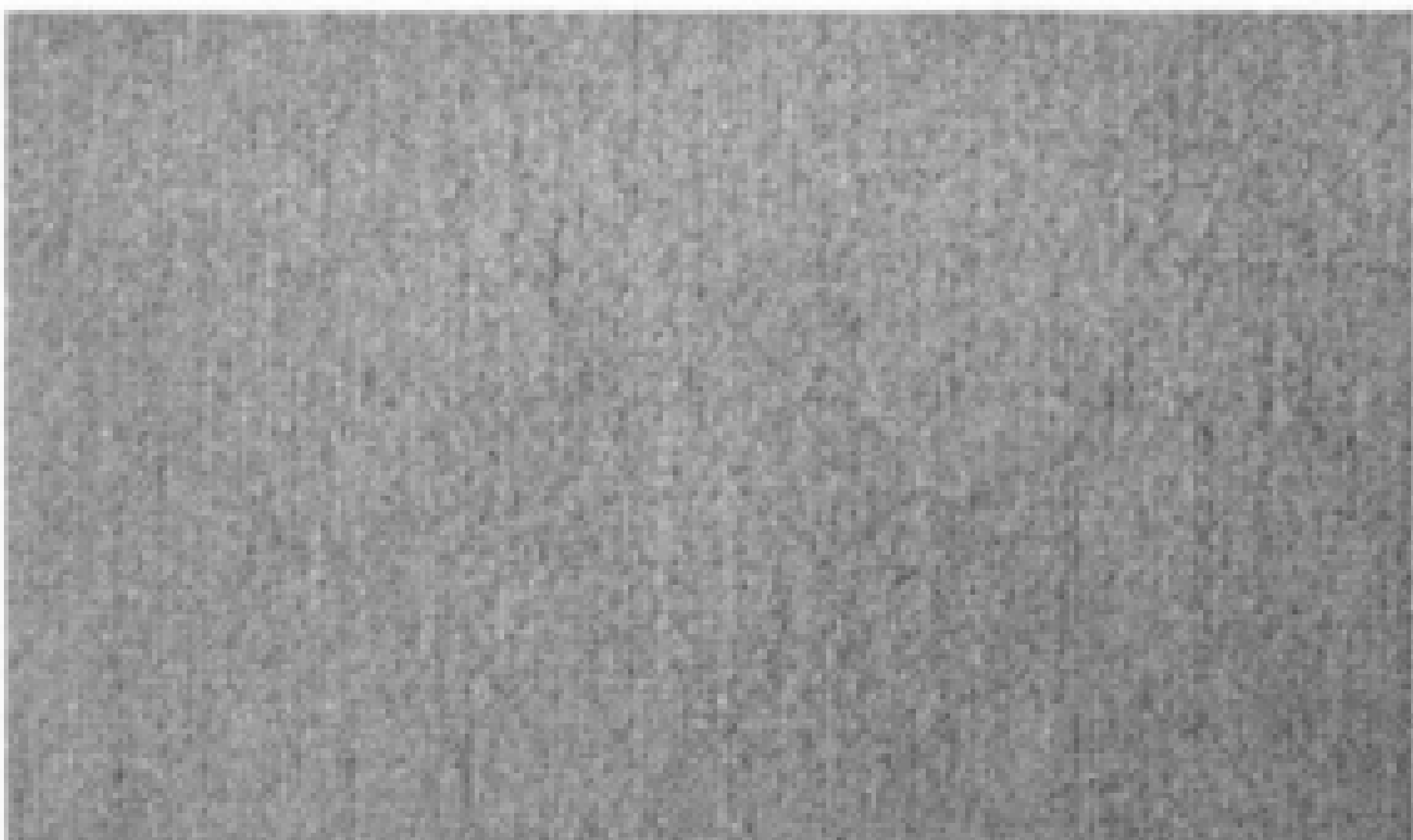


图 A.4 4 级

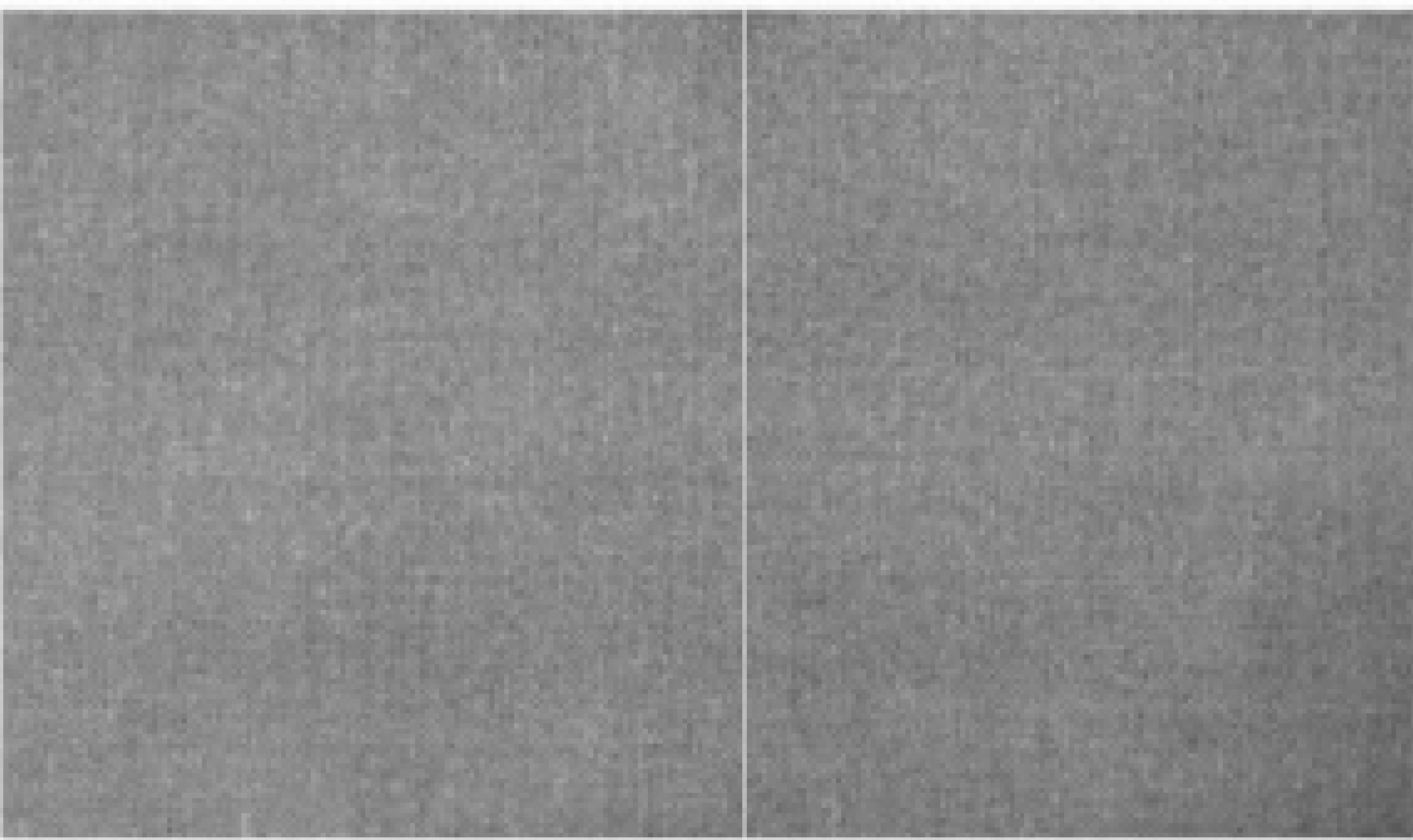


图 A.5 5 级