ICS 59.080.30
W 63

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 73028—2017
代替 FZ/T 73028—2009

针织人造革服装

Knitted artificial leather garment

深圳市英标检测技术有限公司
内部收藏

2017-11-07 发布　　2018-04-01 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。

本标准代替 FZ/T 73028—2009《针织人造革服装》，与 FZ/T 73028—2009 相比主要技术变化如下：

——删除了针织人造革服装的分类(2009 年版的第 3 章)；

——号型规格中增加了“或 GB/T 6411”(见 3.3.1，2009 年版的 4.2.1)；

——修改了成品主要部位规格偏差长度方向合格品的指标(见表 1，2009 年版的表 1)；

——修改了外观质量要求条款(见表 4，2009 年版的表 4)；

——删除了撕裂强力、弹子顶破强力和耐皂洗色牢度的考核项目(见表 5，2009 年版的表 5)；

——增加了异味考核指标及试验方法(见表 5 及 4.2.4)；

——增加了聚氯乙烯人造革有害物质限量的考核项目及试验方法(见表 5 及 4.2.6)；

——修改了剥离强力试验方法(见 4.2.7，2009 年版的 5.4.1)；

——将“低温耐折牢度”改为“耐折牢度”，并修改了考核指标及试验方法(见表 5 和 4.2.8，2009 年版的表 5 和 5.4.2)；

——修改了抗粘连性的试验方法(见 4.2.9 及附录 A，2009 年版的 5.4.1)；

——增加了耐黄变考核指标及试验方法(见表 5 和 4.2.12)；

——增加了机织里料缝子纰裂程度的考核项目及试验方法(见表 5 及 4.2.15)；

——修改了里料耐汗渍色牢度、耐摩擦色牢度、耐水色牢度的指标要求(见表 5，2009 年版的表 5)；

——删除了“有喷涂、绣花、印花图案的产品，经洗涤后图案变色不低于 4 级，图案不脱落”的规定(2009 年版的 4.8.2)；

——修改了袖长的测量描述方法(见表 6，2009 年版的表 6)；

——修改了外观及缝制质量中的条款及顺序(见表 7，2009 年版的表 7)。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会针织品分会(SAC/TC 209/SC 6)归口。

本标准起草单位：天纺标(深圳)检测认证股份有限公司、天纺标检测科技有限公司、比音勒芬服饰股份有限公司。

本标准主要起草人：单学蕾、李博、郭耀国。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——FZ/T 73028—2009。

针织人造革服装

1 范围

本标准规定了针织人造革服装产品的要求，测试方法，检验及判定规则，标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于人造革（纺织针织物为基布）为主要面料生产的人造革服装。

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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 1040.3 塑料 拉伸性能的测定 第3部分：薄膜和薄片的试验条件

GB/T 1335（所有部分） 服装号型

GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析

GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛（水萃取法）

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度

GB/T 6411 针织内衣规格尺寸系列

GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气

GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定

GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB 21550 聚氯乙烯人造革有害物质限量

GB/T 21294 服装理化性能的检验方法

GB/T 21295 服装理化性能的技术要求

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GB/T 30695 聚氯乙烯、聚氨酯人造革（合成革）材质鉴别方法

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80004 服装成品出厂检验规则

QB/T 2714—2005 皮革 物理和机械试验 耐折牢度的测定

QB/T 4672—2014 人造革合成革试验方法 耐黄变的测定

3 要求

3.1 分等规定

产品等级分为：优等品、一等品、合格品。

3.2 使用说明

3.2.1 人造革面料只标注涂层种类，例如：聚氯乙烯涂层或PVC涂层。

3.2.2 成人产品的基本安全技术类别按GB 18401规定执行，婴幼儿及儿童服装产品的基本安全技术类别按GB 31701规定执行。

3.3 号型规格

3.3.1 号型按GB/T 1335(所有部分)或GB/T 6411规定执行。

3.3.2 成品主要部位规格尺寸偏差按表1规定。

表1 成品主要部位规格尺寸偏差

单位为厘米

类别		优等品	一等品	合格品
直向 (衣长、袖长、裤长、裙长)	60 cm及以上	±1.0	±1.5	±2.0
	60 cm以下	±1.0	±1.0	±1.5
横向	胸围	±1.5	±2.0	±2.0
	总肩宽	±0.6	±0.8	±0.8
	腰围	±1.0	±1.5	±1.5

3.4 原材料

3.4.1 面料

按国家有关人造革标准选用适合的面料。面料整体平整光滑、花纹清晰、色泽深浅一致，革面纹理细致均匀，无油腻感。人造革柔软，无脱层、色花、气泡。革层厚薄、粗细、色泽基本一致(特殊设计除外)。

3.4.2 里料

采用与面料的色泽相适宜的里料(特殊设计除外)。

3.4.3 辅料

3.4.3.1 衬布、垫肩

采用与所用人造革面料相适宜的粘合衬和垫肩，其质量应符合相应产品标准的规定。

3.4.3.2 缝线

采用适合所用面、辅料的缝线；钉扣线应与扣的色泽相适宜；钉商标线应与商标底色相适宜(装饰线除外)。

3.4.3.3 拉链、纽扣、附件

采用色泽、性能适合所用面料的拉链、纽扣、附件，无残疵，耐用，光滑，松紧适宜。纽扣、附件经洗涤和熨烫后不变形、不变色、不生锈。

3.5 主要部位用料

主要部位用料要求应符合表2规定，特殊风格的产品除外。

表 2　主要部位用料要求

部位用料	质量要求
领面	表面光洁、花纹清晰、色泽深浅一致，无残疵
左右前身、 裤(裙)前后片	面料花纹清晰、色泽深浅一致、无色差； 不允许存在脱层、气泡、针孔、道痕、料块(焦疤杂质)、布基透油、布折、底基破裂等疵点
后身	与前身颜色深浅适宜，左右摆缝处色差不低于 4-5 级；后身下 1/2 处，不明显的轻微残疵不得超过 2 处
大袖面	表面光洁、细致。与大身色差不低于 4 级。袖底缝两边用料不超过 2 cm 处，有轻微残疵不得超过 2 处。大袖面不允许有疵点
小袖面	与袖面色差不低于 4-5 级，袖缝色差不得低于 4 级
腰头、腰带及配件	与大身用料要求基本相同，表面允许有轻微伤残

3.6　缝制质量

3.6.1　针距密度规定按表 3 规定。

表 3　针距密度规定

项目		针距密度	备注
明暗线 ≥		10 针/3cm	—
包缝线 ≥		9 针/3cm	—
三角针 ≥		5 针/3cm	以单面计算
手工针 ≥		7 针/3cm	用于衣里袖窿不少于 9 针
锁眼	细线 ≥	12 针/cm	—
	粗线 ≥	9 针/cm	—
钉扣	细线 ≥	6 根线/每眼	缠脚线高度与止口厚度相适宜
	粗线 ≥	8 根线/每眼	
注：装饰线除外。			

3.6.2　各部位缝制平服、线路顺直、整齐、牢固、针迹均匀，上下线松紧适宜，起止针处及袋口两端应打回针缉牢。

3.6.3　商标位置端正，号型标志、成分标志、洗涤标志准确清晰。

3.6.4　领子平服，不反翘，领子部位不允许有接线。

3.6.5　绱袖圆顺，前后基本一致。

3.6.6　袋与袋盖方正、圆顺，前后高低一致。袋布的垫料要折光边或包缝。

3.6.7　袖窿、袖缝、底边、袖口、挂面里口、大衣摆缝等部位叠针牢固。

3.6.8　四合扣松紧适宜，上、下扣要对位。挂钩与钩环位置准确，钉扣、钉挂钩应牢固。

3.6.9 绱拉链缉线平服，拉链带顺直，左右门襟高低一致。

3.6.10 领子部位和主要部位不允许跳针，其他部位 30 cm 内不得超过 2 处单跳针，链式线迹不允许跳针。

3.6.11 面料表面无针板及送料牙所造成的痕迹。滚条、压条平服，宽窄一致。

3.7 外观质量要求

应符合表 4 的规定。

表 4 外观质量要求

序号	部位名称	质 量 要 求
1	领子	领面平服，领窝圆顺，左右领尖对称、不反翘
2	驳头	串口、驳口顺直，左右驳头宽窄、领嘴大小对称
3	前身	左右对称，面、里、衬平服
4	肩	肩部平服，肩缝顺直，肩省长短一致，左右对称
5	袖	绱袖圆顺，吃势均匀，两袖前后、长短一致，袖口大小(宽度)合适
6	后背、开叉	平服。背(摆)开叉不搅、不豁，平顺，长短相适
7	底边	平服顺直，无倒翘、起皱，折边宽窄一致
8	袢	左右高低、长短、大小一致，不得歪斜
9	门襟、里襟	顺直平服，门襟不短于里襟
10	摆缝	顺直、平服，衣里松紧适宜
11	口 袋	左右袋高低、前后对称，袋盖与袋宽相适应
12	扣 眼	扣与眼位相对，应边距相等，不歪斜
13	腰头	面、里、衬平服，松紧适宜，宽窄一致
14	前、后裆	圆顺、平服
15	串 带	长短、宽窄一致，位置准确、对称
16	裤腿	两裤腿长短、宽窄一致
17	夹里	与面料相适应，坐势松紧适宜
注：整体要求周身平服，松紧适宜，不得打绹、吊紧或拔宽，粘合衬部位不得出现开胶、气泡，整体不得有污迹、烫痕、划破、掉扣、拉链头脱落损坏、严重异味等。		

3.8 整烫质量

3.8.1 表面、里子各部位熨烫平服、整洁，无烫黄、水渍、亮光。

3.8.2 覆粘合衬部位不允许有脱胶、渗胶及起皱。

3.9 内在质量要求

3.9.1 内在质量要求见表 5。

表 5　内在质量要求

项　　目			优等品	一等品	合格品
原料成分与纤维含量/%			原料成分应与标注类型相符；纤维含量按 GB/T 29862 规定执行		
甲醛含量/(mg/kg)			按 GB 18401 执行		
pH 值					
异味					
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)					
聚氯乙烯人造革有害物质限量/(mg/kg)			符合 GB 21550 规定		
面料	剥离强力/N ≥		15	15	14
	耐折牢度	23 ℃，25 000 次	表面无裂纹、损伤，基布与涂层无分离等现象		
		−20 ℃，3 000 次			
	抗粘连性/级 ≥		允许轻度粘连		
	耐碱液水解牢度		表层无龟裂、表里层不分离		
	耐摩擦色牢度/级 ≥	干摩(50 次)	4-5	4	3
		湿摩(10 次)	4-5	4	3
	耐黄变/级 ≥		4	4	4
里料	耐汗渍色牢度/级		按 GB 18401 规定执行		
	耐水色牢度/级				
	耐摩擦色牢度/级 ≥	干摩	3-4		
		湿摩	3-4	3	3
	机织里料缝子纰裂程度/cm		符合 GB/T 21295 规定		

3.9.2　纤维含量只考核里料。

3.9.3　甲醛含量、pH 值、异味、可分解致癌芳香胺染料面料及里料均测试，无法剥离的整体测试。

3.9.4　聚氯乙烯人造革有害物质限量仅考核聚氯乙烯人造革。

3.9.5　耐黄变仅考核白色人造革面料。

3.9.6　在−20 ℃以下的地区，应关注耐折牢度的适用性。

4　测试方法

4.1　外观测定

4.1.1　成品主要部位规格测量方法按表 6，测量部位示例见图 1。

表 6　成品主要部位规格测量方法

类别	序号	部位	测量方法
上衣	1	衣长	由前身左肩缝最高处垂直量到底边，或由后领窝中间垂直量至底边
	2	袖长	圆袖：由肩缝与袖窿缝的交点量到袖口边中间。 连肩袖：由后领中间量至袖口边中间
	3	胸围	扣好纽扣或拉上拉链，前后身摊平，沿袖窿底缝水平横量（周围计算）
	4	总肩宽	由肩袖缝的交叉点摊平横量（连肩袖不考核）
	5	领大	领子摊平横量，立领量上口，其他领子量下口（特殊领口除外）
裙子	6	裙长	短裙：由腰上口沿裙侧缝垂直量至底边
	7	裙腰围	短裙：扣上挂钩（纽扣）沿腰宽中间横量（周围计算）
裤子	8	裤长	由腰上口沿裤侧缝垂直量至裤脚口
	9	裤腰围	扣上裤钩（纽扣）沿腰宽中间横量（周围计算）

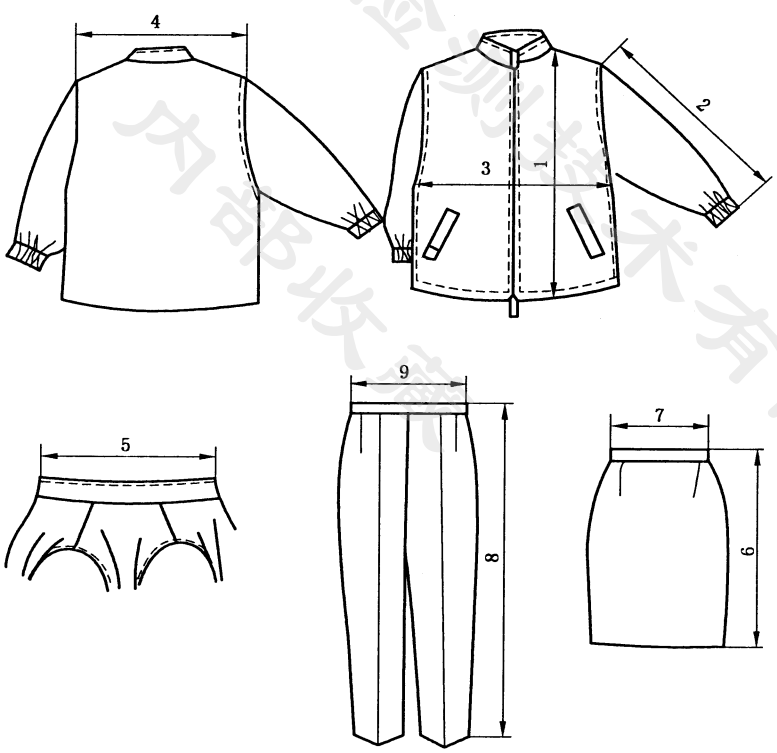


图 1　成品的主要测量部位

4.1.2　原材料及成品主要部位用料按 3.4、3.5 规定，成品测定色差程度时，入射光与织物表面约成 45°角，观察方向大致垂直于产品表面，距离 60 cm 目测，并按表 2 规定与 GB/T 250 样卡对比。

4.1.3　成品的缝制质量按 3.6 规定。

4.1.4　成品的外观质量按 3.7 规定，涉及长度的检验工具为钢卷尺，分度值为 1 mm。

4.1.5　成品的整烫质量按 3.8 规定。

4.2 内在质量测定

4.2.1 原料成分与纤维含量

按 GB/T 30695、GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01057(所有部分)等规定执行。

4.2.2 甲醛含量

按 GB/T 2912.1 的规定执行。

4.2.3 pH 值

按 GB/T 7573 的规定执行。

4.2.4 异味

按 GB 18401 的规定执行。

4.2.5 可分解致癌芳香胺染料

按 GB/T 17592 的规定执行。

4.2.6 聚氯乙烯人造革有害物质限量

按 GB 21550 的规定执行。

4.2.7 剥离强力

4.2.7.1 拉伸强力机,应符合 GB/T 1040.3 的规定。

4.2.7.2 试验步骤:取针织基布的直向为长度方向,制取 3 块长 200 mm、宽 30 mm 的试样。选择大于 30 mm 宽的夹持器,将试样的基布和涂层剥开 50 mm,将分开的两端分别夹持在拉伸强力机的夹具上,以 200 mm/min 的速度进行剥离,记录剥离的最大负荷。

4.2.7.3 试验结果:如试样涂层全部断裂,以最大读数为该试样的剥离强力。取 3 块试样的平均值(精确至 0.1 N)为最终试验结果。若涂层和基布无法剥开或剥开小于 50 mm,判定该项目为合格。

4.2.8 耐折牢度

4.2.8.1 按 QB/T 2714—2005 的规定执行,采用干态试样。

4.2.8.2 试验步骤:取针织基布的直向为长度方向,制取 3 块长 7 cm、宽 6.5 cm 的试样,表面不应有裂痕和其他缺陷。将试样涂层向外夹持在机器上进行试验。用放大镜观察测试后的试样表面是否出现裂纹,以 3 块试样的最差结果为最终结果。

4.2.9 抗粘连性

按附录 A 的规定执行。

4.2.10 耐碱液水解牢度

制取 3 块 4 cm×6 cm 的试样。将待测试样和温度为 21 ℃～25 ℃、浓度为 5%的氢氧化钠溶液一起放入玻璃平底容器中。必要时通过在试样上添加额外的重量使待测试样完全浸入溶液中。然后将所有的样本置于室温下 24 h。将试样从溶液中取出,用去离子水冲洗干净,室温下晾干后观察试样的变化。

4.2.11 耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 的规定执行。

4.2.12 耐黄变

按 QB/T 4672—2014 的 B 法规定执行，照射时间 12 h。

4.2.13 耐汗渍色牢度

按 GB/T 3922 的规定执行。

4.2.14 耐水色牢度

按 GB/T 5713 的规定执行。

4.2.15 机织里料缝子纰裂程度

按 GB/T 21294 的规定执行。

5 检验及判定规则

5.1 检验分类

5.1.1 出厂检验按第 3 章规定，其中 3.9 除外，检验规则按 FZ/T 80004 规定。

5.1.2 型式检验按本标准规定（只在质量仲裁、政府质量监督抽查、企业委托等情况下使用）。

5.2 质量等级和缺陷划分规则

5.2.1 质量等级划分

成品质量等级划分以缺陷是否存在及其轻重程度为依据。检验样本中的单件产品以缺陷的数量及其轻重程度划分等级，批等级以所检样本中单件产品品等的百分比划分。

5.2.2 缺陷划分

单件产品不符合本标准规定的技术要求，即构成缺陷。

按照产品不符合本标准和对产品的使用性能、外观的影响程度，缺陷分成三类：

a) 严重缺陷

严重降低产品使用性能，严重影响产品外观的缺陷。

b) 重缺陷

不严重降低产品使用性能，不严重影响产品的外观，但较严重不符合标准规定的缺陷。

c) 轻缺陷

不符合标准的规定，但对产品的使用性能和外观影响较小的缺陷。

5.2.3 质量缺陷判定依据

见表 7。

表 7　质量缺陷判定

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
使用说明	1	商标不端正，明显歪斜；使用说明内容不规范、不清晰	使用说明内容不正确	使用说明内容缺项；信息虚假
外观及缝制质量	2	领型左右不一致，互差 0.3 cm～0.6 cm；领窝轻微起兜，底领外露	领窝严重起兜	—
	3	领子止口不顺直；止口反吐；领尖长短不一致，互差 0.3 cm～0.5 cm；绱领偏斜 0.3 cm～0.8 cm；绱领不平服	领尖长短互差大于 0.5 cm；绱领偏斜大于 0.8 cm；绱领严重不平服	领角毛出
	4	压领线、滚条：宽窄不一致；下炕；反面线距大于 0.4 cm 或上炕	后领圈与挂面的外口漏毛茬	—
	5	肩、袖窿、袖缝、合缝不均匀；倒向不一致；两肩大小互差 0.3 cm～1.0 cm	两肩大小互差大于 1.0 cm	—
	6	绱袖：不圆顺，吃势不均匀；前后不适宜，互差 0.3 cm～1.0 cm；袖底十字缝错位	两袖前后互差大于 1.0 cm	—
	7	袖缝不顺直，两袖长短互差 0.3 cm～0.8 cm	两袖长度互差大于 0.8 cm	—
	8	袖头：左右不对称；止口反吐；宽窄大于 0.3 cm，长短大于 0.3 cm	—	—
	9	袖开叉长短大于 0.5 cm	—	—
	10	后背、背(摆)开叉不平顺	—	—
	11	门、里襟不顺直、不平服；长短互差 0.3 cm～0.6 cm；门襟短于里襟	门、里襟有钉眼或拆痕，长短互差大于 0.6 cm	—
	12	口袋歪斜；不平服；辑线明显宽窄；左右口袋高低互差大于 0.3 cm；袋位前后互差大于 0.6 cm；袋盖及贴袋大小不适宜，长短、宽窄互差大于 0.3 cm	袋口封角不严；袋口角明显毛碴	—
	13	四合扣上扣与下扣互差大于 0.3 cm	四合扣按开过松或过紧	—
	14	里料钉眼外露(布边)不长于 3 cm	面料钉眼外露(布边)不长于 1 cm；里料钉眼外露(布边)长于 3 cm	—
	15	裤(裙)腰头左右宽窄互差 0.3 cm～0.5 cm	裤侧缝、裙缝吃拌明显不平服	—
	16	两裤腿长短不一致，互差 0.3 cm～0.8 cm；裤脚口左右大小不一致，宽度互差 0.3 cm～0.6 cm；裙子侧缝长短互差大于 1.0 cm	两裤腿长短不一致，互差大于 0.8 cm；裤脚口左右大小不一致，宽度互差大于 0.6 cm	—
	17	表面有长于 1.0 cm 的死线头 3 根以上；有轻度污渍	有明显污渍，污渍大于 2.0 cm^2；水花大于 4.0 cm^2	有严重污渍；污渍大于 30 cm^2
	18	缝制线路不顺直，宽窄不均匀，不平服；接线处明显双轨，起落针处没有回针；30 cm 有两处单跳针，上下线轻度松紧不适宜	毛、脱、漏小于 1.0 cm，上下线松紧严重不适宜，影响牢度	毛、脱、漏大于或等于 1.0 cm、链式线路跳线、断线、破损
	19	底边：折边宽窄不一致；不顺直；轻度倒翘	严重倒翘	—
	20	装拉链不平服，露牙不一致	装拉链明显不平服	拉链缺齿、拉链锁头脱落

表 7（续）

项目	序号	轻缺陷	重缺陷	严重缺陷
规格偏差	21	规格超过本标准规定 50%及以内	规格超过本标准规定 50%以上	规格超过本标准规定 100%及以上
辅料	22	线、衬等辅料的色泽与面料不相适应；钉商标线与商标底色的色泽不相适宜；扣与眼位互差 0.3 cm～0.6 cm(包括金属扣)；拉链明显不平服、不顺直，拉链宽窄互差 0.3 cm～0.5 cm	扣与眼位互差大于或等于 0.6 cm(包括金属扣)；拉链宽窄互差大于或等于 0.5 cm	纽扣、金属扣(包括附件等)脱落；金属件锈蚀；上述配件在洗涤试验后出现脱落或锈蚀
主要部位用料	23	—	存在本标准表 2 规定的不允许存在的疵点	粘合衬部位脱胶、渗胶、起皱、气泡。花纹不清晰；有脱层、基底破裂等缺陷
	24	色差不符合本标准规定的 1 级以内	色差超过本标准规定的 1 级及以上	—
针距	25	低于本标准规定 2 针以内(含 2 针)	低于本标准规定 2 针以上	—
整烫	26	熨烫不平服；熨烫有亮光	轻微烫黄；变色	变质；残破

注 1：以上各缺陷按序号逐项累计计算。

注 2：未涉及的缺陷可根据本标准规定的相似缺陷判定。

注 3：凡属丢工、少序、错序，均为重缺陷。缺件为严重缺陷。

5.3 抽样规定

抽样数量按产品批量：

500 件、套及以下，抽验 10 件、套。

500 件、套以上至 1 000 件、套(含 1 000 件、套)，抽验 20 件、套。

1 000 件、套以上，抽验 30 件、套。

5.4 判定规则

5.4.1 单件(样本)判定：

优等品：严重缺陷数＝0　　重缺陷数＝0　　轻缺陷数≤4

一等品：严重缺陷数＝0　　重缺陷数＝0　　轻缺陷数≤6 或

严重缺陷数＝0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤3

合格品：严重缺陷数＝0　　重缺陷数＝0　　轻缺陷数≤7 或

严重缺陷数＝0　　重缺陷数≤1　　轻缺陷数≤4 或

严重缺陷数＝0　　重缺陷数≤2　　轻缺陷数≤2

5.4.2 批量判定：

内在质量有一项或一项以上不合格，则判定该抽验批不合格。

优等品批：样本中的优等品数≥90%，一等品和合格品数≤10%。内在质量达到优等品指标要求。

一等品批：样本中的一等品以上的产品数≥90%，合格品数≤10%(不含不合格品)。内在质量达到一等品指标要求。

合格品批：样本中的合格品以上的产品数≥90%，不合格品数≤10%(不含严重缺陷不合格品)。内

在质量达到合格品指标要求。

当外观质量判定与内在质量判定不一致时，执行低等级判定。

5.4.3 严重影响外观及服用性能的产品不允许。

6 标志、包装、运输和贮存

成品的标志、包装、运输和贮存按 FZ/T 80002 执行。

深圳市英柏检测技术有限公司
内部收藏

附 录 A
（规范性附录）
抗粘连性试验方法

A.1 原理

试样涂层面相互贴合后，经受一定时间的加温、加压，观察贴合层分开时涂层之间的粘连程度。

A.2 仪器

带通风装置的可恒定在(80±2) ℃的恒温烘箱。

A.3 试验环境

调湿和试验用大气采用 GB/T 6529 规定的标准大气，即温度为(20±2)℃，相对湿度(65±4)%。

A.4 试样准备

试样尺寸：60 mm×60 mm。

A.5 试验步骤

取试样 6 块，涂层与涂层对合共 3 组。将 3 组试样分别夹在 60 mm×60 mm×3 mm 的玻璃板中，并在玻璃板上压 30 N 载荷的重物，放入温度为(80±2)℃的带鼓风装置的恒温烘箱中，恒温 24 h 后取出试样，在试验环境下冷却平衡 30 min，然后慢慢地将试样剥开。

A.6 试验结果

按以下描述评定每个试样的抗粘连性能：

——无粘连：分开试样时，涂层表面没有任何粘连的迹象；

——轻度粘连：分开试样时，涂层表面会发生一定程度的粘连，但涂层无破坏；

——粘连：涂层表面难以分开或分离过程中涂层或部分涂层被损坏。

以 3 组试样中粘连最严重的评定情况，作为试样结果。

深圳市英柏检测技术有限公司 内部资料