ICS 59.080.01
CCS W 10

中华人民共和国国家标准

GB/T 31903—2024
代替 GB/T 31903—2015

服装衬布产品标记、标志与包装

Identification, marking and packing for garment 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 31903—2015《服装衬布产品命名规则、标志和包装》,与 GB/T 31903—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);

——删除术语和定义中粘合衬、机织树脂衬、机织树脂黑炭衬、衬衫衬、外衣衬、裘皮衬、丝绸衬,增加了机织衬、针织衬、非织造衬、热熔胶膜粘合衬的术语和定义(见 3.2～3.5,2015 年版的 3.2～3.8);

——删除了产品命名规则,增加了产品分类、标记(见第 4 章,2015 年版的第 4 章);

——增加了产品使用说明书放置的要求(见 5.2.2)。

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:维柏思特衬布(南通)有限公司、南通海汇科技发展有限公司、上海天强纺织有限公司、上海市纺织工业技术监督所、中国产业用纺织品行业协会、江苏衣依新材料有限公司、江苏欣捷纺织科技有限责任公司、启东千帆新材料有限公司、浙江玉帛纺织股份有限公司。

本文件主要起草人:沈荣、姜倩、曹平、李孟、左舒文、李桂梅、唐新东、徐爱玲、陈松美、胡小飞、虞康伟。

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 31903—2015;

——本次为第一次修订。

服装衬布产品标记、标志与包装

1 范围

本文件规定了服装衬布产品的产品分类、标记、标志和包装。

本文件适用于各种材质的机织衬、针织衬、非织造衬。

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 4456 包装用聚乙烯吹塑薄膜

GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装

GB/T 6543 运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱

GB/T 8946 塑料编织袋通用技术要求

GB/T 21244 纸芯

QB/T 3811 塑料打包带

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

基布 base fabric

用于制造服装衬布用的未经涂层等染整加工的织物。

3.2

机织衬 woven interlining

采用机织物为基布，经涂层等染整加工而成的服装衬布。

3.3

针织衬 knitted interlining

采用针织物为基布，经涂层等染整加工而成的服装衬布。

3.4

非织造衬 nonwoven interlining

采用非织造布为基布，经涂层等染整加工而成的服装衬布。

3.5

热熔胶膜粘合衬 hot-melt adhesive film interlining

以热熔胶粘剂为原料，经热熔、刮涂等加工而成的服装衬布。

注：热熔胶膜粘合衬包含薄膜型和网膜型等产品。

4 产品分类、标记

4.1 产品分类

4.1.1 产品分为机织衬、针织衬和非织造衬。

4.1.2 针织衬包含纬编针织衬、衬纬经编针织衬、双轴向经编针织衬。

4.1.3 非织造衬包含非织造粘合衬、热熔胶膜粘合衬。

4.2 产品标记

4.2.1 机织衬

产品标记应包括:原料代号和混纺比 经纱线密度(tex/dtex)/纬纱线密度(tex/dtex) 经纱密度(根/10 cm)/纬纱密度(根/10 cm) 幅宽(cm) 织物组织 单位面积质量(g/m²) 胶粉种类(二种及以上胶粉用符号"+"连接)-单位面积胶点数量(点/cm²) 网(点)型(规则或不规则)。

示例:T/C 65/35 28.1 tex/28.1 tex 212.0/216.0 110 平纹 165 HDPE+PES-161 不规则。表示 65%涤纶 35%棉混纺纱,经纱线密度 28.1 tex,纬纱线密度 28.1 tex,经纱密度 212.0 根/10 cm,纬纱密度 216.0 根/10 cm,幅宽 110 cm,织物组织为平纹,单位面积质量 165 g/m²,HDPE+PES 胶粉,单位面积胶点数量 161 点/cm²,网型不规则。

注:覆膜产品包含复合层数及胶膜类型。

4.2.2 针织衬

4.2.2.1 纬编针织衬

产品标记应包括:花型 原料代号和混纺比 线密度(dtex) 针数(针/10 cm) 幅宽(cm)单位面积干燥质量(g/m²) 胶粉种类(二种及以上胶粉用符号"+"连接)-单位面积胶点数量(点/cm²) 网(点)型(规则或不规则)。

示例:W 型 100% T DTY 55.5 dtex/48 f 118 150 45 PA-140 不规则。表示花型 W 型,100%涤纶弹力丝,线密度 55.5 dtex 根数 48,针数 118 针/10 cm,幅宽 150 cm,单位面积干燥质量 45 g/m²,PA 胶粉,单位面积胶点数量 140 点/cm²,网型不规则。

4.2.2.2 衬纬经编针织衬

产品标记应包含:原料代号和混纺比 经纱线密度(dtex)/纬纱线密度(tex/dtex) 经纱密度(针/10 cm)/纬纱密度(根/10 cm) 幅宽(cm) 单位面积干燥质量(g/m²) 胶粉种类(二种及以上胶粉用符号"+"连接)-单位面积胶点数量(点/cm²) 网(点)型(规则或不规则)。

示例:100% T (FDY 44.4 dtex/24 f)/(DTY 83.3 dtex/72 f) 94.5/136.0 150 49 PA-130 规则。表示经向涤纶牵伸丝,线密度 44.4 dtex 根数 24,纬向涤纶弹力丝,线密度 83.3 dtex 根数 72,经纱密度 94.5 针/10 cm,纬纱密度 136.0 根/10 cm,幅宽 150 cm,单位面积干燥质量 49 g/m²,PA 胶粉,单位面积胶点数量 130 点/cm²,网型规则。

4.2.2.3 双轴向经编针织衬

产品标记应包含:原料代号和混纺比 编织纱线密度(dtex)/经纱线密度(tex/dtex)/纬纱线密度(tex/dtex) 编织纱密度(针/10 cm)/经纱密度(根/10 cm)/纬纱密度(根/10 cm) 幅宽(cm) 单位面积干燥质量(g/m²) 胶粉种类(二种及以上胶粉用符号"+"连接)-单位面积胶点数量(点/cm²)、网(点)型(规则或不规则)。

示例:100% T DTY(22.2 dtex/12 f)/(55.6 dtex/72 f)/(55.6 dtex/72 f) 94.5/200.0/125.0 150 50 PA-60 不规则。表示 100%涤纶弹力丝,编织纱线密度 22.2 dtex 根数 12,经纱线密度 55.6 dtex 根数 72,纬纱线密度 55.6 dtex 根数 72,编织纱密度 94.5 针/10 cm,经纱密度 200.0 根/10 cm ,纬纱密度 125.0 根/10 cm,幅宽 150 cm,单位面积干燥质量

50 g/m²，PA 胶粉，单位面积胶点数量 60 点/cm²，网型不规则。

4.2.3 非织造衬

4.2.3.1 非织造粘合衬

产品标记应包括：原料代号和混纺比　幅宽(cm)　单位面积质量(g/m²)　胶粉种类(二种及以上胶粉用符号“＋”连接)-单位面积胶点数量(点/cm²)　网(点)型(规则或不规则)。

示例：100% T 100 17 PES-110 不规则。表示 100%涤纶，幅宽 100 cm，单位面积质量 17 g/m²，PES 胶粉，单位面积胶点数量 110 点/cm²，网型不规则。

4.2.3.2 热熔胶膜粘合衬

产品标记应包括：原料代号　单位面积质量(g/m²)-幅宽(mm)-厚度(μm)-熔融温度范围中间值(℃)-玻璃化转变温度(℃)　网膜型/薄膜型。

注：热熔胶代号包括共聚酯为 PES，共聚酰胺为 PA，热塑性聚氨酯为 TPU，乙烯-丙烯酸共聚物为 EAA，乙烯-醋酸乙烯共聚物为 EVA，高密度聚乙烯类为 HDPE，低密度聚乙烯类为 LDPE。

示例：PES 60-120-50-140-005 薄膜型。表示热熔胶原料为共聚酯，单位面积质量 60 g/m²，幅宽 120 mm，厚度 50 μm，熔融温度范围中间值 140 ℃，玻璃化转变温度 5 ℃，薄膜型。

5 标志

5.1 标志的要求

服装衬布的标志应明确、清楚、耐久、便于识别，并在质量、数量等方面与内装物相符。

5.2 包内标志

5.2.1 每段服装衬布离布端 5 cm 内，反面加盖品等印记，打在衬上的印记，应使用易于洗掉的色料。

5.2.2 每卷成品应附有产品使用说明书，夹在布卷最外两层的中间。

5.2.3 产品使用说明书应符合 GB/T 5296.4 规定，包括且不限于下列内容：

a) 生产者的名称和地址；
b) 产品名称；
c) 产品规格；
d) 纤维含量；
e) 长度；
f) 执行标准编号或买卖合同号；
g) 产品质量等级信息；
h) 必要时，包含商标。

5.3 包外标志

外包装应使用中文，印刷制造者的名称和地址、产品名称，在两个端面上，应印刷产品型号、产品色泽、生产日期、批号、包装数量、质量或体积、产品质量等级。印刷字体清晰可识别。

6 包装

6.1 包装的要求

服装衬布的包装应保证产品质量不受损，外观整洁，并适于贮存和运输。

6.2 包装材料

6.2.1 卷装衬布中心采用纸芯，质量要求应符合 GB/T 21244 规定。

6.2.2 卷装衬布外面用聚乙烯薄膜包装，质量要求应符合 GB /T 4456 规定。

6.2.3 外包装材料为布袋、塑料编织袋或瓦楞纸箱。其中，塑料编织袋的质量要求应符合 GB/T 8946 规定，编织袋缝制应牢固，搭接处不小于 50 mm，针码不低于 1 针/20 mm，首尾回针打结；编织袋外面用塑料打包带打包加固，塑料打包带的质量要求应符合 QB/T 3811 规定。瓦楞纸箱的质量要求应符合 GB/T 6543 规定，瓦楞纸箱外面用胶带封口，塑料打包带打包加固。

6.3 包装方式、规格

6.3.1 成品采用中心加硬纸芯平幅卷装，特殊包装形式由供需双方买卖合同商定。

6.3.2 服装衬布每卷长度为 100 m，或由供需双方买卖合同商定。每卷衬布实测长度在该卷衬布明示长度－0.2%范围内(弹性衬在－0.3%范围内)。

6.3.3 每包的包装数量由供需双方买卖合同商定，包装体积根据包装数量确定。

6.3.4 服装衬布成包时，实际回潮率不应超过表 1 规定，采用其他纤维的服装衬布，可由供需双方买卖合同商定。

表 1 服装衬布允许最高实际回潮率

衬布纤维类别	回潮率/%
棉	≤9.5
粘胶纤维	≤16.0
棉涤	≤7.0
涤粘	≤7.0
涤纶	≤2.5

6.3.5 拼件成包规定：拼件时应颜色、门幅、手感、点型一致才能拼件。

7 其他

如对标记、标志与包装有特殊需要的，由供需双方买卖合同商定。