

第2章

附属材料

与主要材料（衣料）相比，这里所说明的附属材料起辅助作用的事例较多，是产品构成上不可或缺的要素。根据附属材料的性能如何，有时主要材料所拥有的优点不能完全展现出来，所以不可以轻视。特别是在国外进行协商时，因为只调查了主要材料的性能，而没有对附属材料的性能进行检查，所以经常出现产品生产完成后在流通，消费等阶段的事故。特别是来历不明的附属材料的事先性能检查是十分重要的。

2-1 衬里

1. 衬里的功能

安装衬里的目的是，给只用主要材料缝制而成的产品赋予穿上衣服的感觉，形态稳定性，外观性等功能。

①有关穿后感功能

衬里有覆盖表面面料里侧的缝份或口袋，衬等造成的凸凹不平的作用，使衣物容易穿，脱，并在穿着时运动自如。另外，用长丝织物使之滑润，降低运动时产生的摩擦阻力。与此同时，也提高了耐磨损性能。另外，具有良好吸湿性的衬里还可以防止汗的对衣料的影响，采用通气性小的衬里可以提高保温效果。

②有关形态稳定性的功能

对于表面料比较柔软的面料，使用具有适度拉力的衬里，可以调整立体轮廓。另外，使用滑的里衬，可以限制衣料所承受的内侧压力，所以可以防止衣料（有弹力性的衣料等）走形。

③有关外观的功能

突出透明衣料的透明感的同时，防止衣料的透亮（乔其纱或蝉翼纱等面料的防透性）。另外，夹克或是外套使用和衣料不同颜色或花式的里衬，可以达到设计效果。

2. 衬里的效能

根据所使用的纤维，结构，完成加工等的组合不同，衬里的种类可以分为很多种。如果纤维的法定水分率过高，其吸，放湿性_防静电性也会提高。如果优先考虑显色就会降低磨损强度等，纤维的特点是固定的，有长处也有短处，所以对

衬里要求的性能也随之不同。对用作衬里纤维材料的质量目录，统计如下。

另外，关于结构是以3原组织（平织，绫织，缎子织）为基本，但是如果想要使其具有光泽或者平滑性，比起平织，使用更多的是绫织或者缎子织（表面上浮起长的经纱，所以不仅平滑而且发出很强的光泽）。

分别按结构看衬里的性能

◎优秀 ○一般 △有点差 ×很差

纤维种类 质量项目		天然纤维			翻新半合成纤维			合成纤维			备 注	
		绵	毛	丝绸	人造纤维	高湿模量粘胶纤维	铜氨纤维	醋酸纤维	尼龙	维尼龙		聚酯
消费性能	串色性	△	△	◎	◎	△	◎	◎	○	△	○	色泽，光泽
	手感触摸感	○	◎	◎	○	○	◎	○	△	○	△	和衣料的相称度，手感
	润滑度	△	△	○	○	△	◎	○	○	△	○	
	吸湿性	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	△	△	×	
	通气性	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	随着结构而变化
	防静电性	◎	◎	◎	◎	◎	◎	△	×	×	×	
	防皱性	△	○	○	△	△	△	△	○	△	◎	
	W&W性	×	△	×	×	×	×	×	○	×	◎	
	易散度	◎	◎	○	△	○	△	○	○	△	◎	缝口的松散难度
	速干性	△	×	×	×	×	×	△	○	○	◎	
缝制性能	适合水洗否	○	×	×	△	○	○	△	○	○	◎	
	耐磨损性	△	×	×	△	△	△	×	◎	○	◎	
	延长折翻	◎	◎	○	◎	◎	○	○	◎	○	◎	丝孔的易穿透度
	裁剪性	◎	◎	○	◎	○	○	○	△	○	△	融着，衣料交错
	成束性	◎	◎	○	◎	◎	△	○	○	◎	○	手操作的容易程度
	线缝折褶	◎	◎	◎	◎	◎	◎	△	×	○	×	线缝折褶的易出度和易复原度
	针眼	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	随着结构而变化
	耐热性	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	△	○	○	
	熨烫效果	◎	○	○	◎	◎	◎	○	△	○	○	熨斗，压力机的容易使用度
	纳褶性	-	◎	◎	◎	-	◎	○	△	-	△	

纤维材料	公定水分率	特 点
绵	8.5%	作为纤维素纤维的特点，吸湿性・防静电性较高。多使用于腰部衬里或者衣兜内侧（口袋布）。

纤维材料	公定水分率	特 点
丝绸	12.0%	有丝绸独特的光泽，适用于日本服装或者一部分高级衣料品（量体裁制的高级时装）上。磨损强度低。
人造纤维	11.0%	吸湿性・防静电性高。和纤维断面形状的铜氨纤维相比手感稍微不同。
铜氨纤维	11.0%	吸湿性高，防静电性也好，经常用作衬里。很平滑，而且手感也好。
醋酸纤维	6.5%	光泽和显色好，但是磨损强度・w&w性低。
聚酯	0.4%	在衣料用途上经常和铜氨纤维共同使用。强度，w&w性，耐磨损性很好，相反，没有吸湿性及防静电性。

在日本国内比较常用于衬里的素材是涤纶和铜氨纤维，在这里，我们将对它们的特征做以介绍

- ①涤纶是合成纤维（疏水性），与之相反，铜氨纤维是纤维素纤维（亲水性）。所以，至于沾粘感和不透气性是与纤维的吸湿放湿性能有关，所以采用吸湿放湿性能好的铜氨纤维比较好（降低衣服内的湿度）。在标准状态（20℃65%RH）下，铜氨纤维的公定水分率是11.0%，属于比较高的，而涤纶的公定水分率只有0.4%，另外，铜氨纤维的防静电（在低温环境下，由于静电而使衣服缠在身上）性也比涤纶优越。
- ②与有亲水性相反的，涤纶的W&W性，速干性比较优越。也就是说，涤纶不容易起皱，易干，由于洗涤容易造成收缩或起皱的问题的衣物，使用涤纶比较好。另外，在素材的特性上，涤纶的纤维强度高，耐摩擦。
- ③圆形断面纤维的铜氨纤维比其他的纤维的摩擦系数低，因此滑动性强。这个滑动性会造成铺布时难固定，缝制时容易产生剪切变形，但是不容易发生缝制中的线缝缩拢。另外，铜氨纤维由于有前中所述的吸湿性，所以用蒸气熨斗能轻易的烫平起皱。

3. 有关衬里的注意点

- ①断性（G）小，细目的布料很难延长折翻。另外，要注意丝孔翘曲或者裁剪错位；
- ②发生水斑点时，应该用水滴坚固确认其性能；（腋下因出汗量多，其汗液凝缩形成汗渍。并且由于不能水洗，而无法将汗渍除去，而成为酸化变色的原因）
- ③出现线缝缩拢的情况时，应该调整编织条件（线的张力，防止缝歪的对策，

平缝机的转数)；

- ④因缝纫机针的缘故引起拽线或者针孔时，应该使用细针，圆珠针，NH针，SF针；
- ⑤完全断面的表面很平滑的布料（特别是作了碱性减量加工的聚酯）要注意接缝滑脱和滑移；
- ⑥如果穿着过程中或者洗涤过程中如果裁边松散，会发生针脚断线，断线露出表面的问题，这个时候，要在缝制的阶段，增加窝边角，增加线数，或者实施树脂加工；
- ⑦醋酸纤维材料能够实现鲜艳的显色，但其反面，会使耐磨损性降低（不光是比较容易强烈摩擦的腋下，甚至全身都会发生细小起毛现象）；
- ⑧有关静电·缠绕的现象，如聚酯等合成纤维（疏水性）可以使用防静电线，或者与吸湿放湿性高的铜氨纤维（再生纤维素纤维）混纺、交织（在消费阶段可以利用柔软剂（洗涤的时候）或者防止静电喷雾来抑制）；
- ⑨洗涤后的收缩或者皱褶成为问题时，最好是使用聚酯（最好是W&W）；
- ⑩有关发粘或者成堆，因为与纤维的吸湿性有关，所以最好是使用吸湿性良好的铜氨纤维（衣服内的湿度低）。

2-2 内衬布

1. 衬布的目的

衬布增补衣料的性能，以满足衣服的要求性能为目的，要求用衬布增补的特性有成型性，形态稳定性，可缝性。

- ①成型性（漂亮的立体轮廓）：给予适度的拉力或者塑性，勾勒出立体轮廓。
- ②形态稳定性（防止走形）：防止因穿着或洗涤、干洗等引起立体轮廓的变形。使尺码稳定。
- ③可缝性（易缝度）：使布料稳定，使之便于编织。

2. 衬布的种类

衬布大致分为与衣料缝合使用的非粘合衬布和涂抹遇热熔化后形粘合树脂的粘合衬布。另外，衬布的基本材料有纤维品，针织品，非纤维布等几种，选择时应考虑各自的尺码稳定性和伸缩性。

分类	种类	主要结构	主要使用的纤维
非粘合衬布 (刷子衬布)	纤维衬布 毛衬布, 麻衬布, 棉衬布 化合纤维衬布	平织	棉, 麻, 毛, 聚酯, 人造纤维

分类	种类	主要结构	主要使用的纤维
非粘合衬布 (刷子衬布)	针织衬布	针线插入编织	尼龙, 聚酯, 丙烯, 人造纤维
	非纤维衬布		尼龙, 聚酯, 人造纤维
粘合衬布	纤维粘合衬布	平织、缎子织	绵, 高湿模量粘胶纤维, 聚酯
	织物粘合衬布	针织 (毛线针织品) 针编 (罗塞尔斜纹) 针线插入编织	尼龙, 聚酯, 丙烯, 人造纤维
	非纤维粘合衬布		尼龙, 聚酯, 人造纤维, 羊毛织品
	非纤维复合粘合衬布		尼龙, 聚酯, 羊毛织品

3. 粘合衬布的性能

使用粘合衬布的优点如下所述。

- ①不需要较高的技术，很容易学习，熟练；
- ②能够简略作业工序，提高生产力；
- ③因为作业工序很均匀，所以质量稳定；
- ④由于有了粘合，所以其衣料很稳定，而且也很容易缝制。
- ⑤有必要的地方进行加固，所以可勾勒出漂亮的立体轮廓；
- ⑥防止因着装·洗涤等引起的变形，很容易处理。

4. 粘合树脂的种类

用作粘合衬布的粘合树脂，主要使用通过加热使之软化·粘合，通过冷却硬化使之稳定的被誉为遇热熔化型的粘合树脂。

粘合树脂的种类和特点

种类	特点	主要用途	粘合温度	耐干洗	耐洗涤	备注
聚酰胺	使用用途广	全部衣料 (主要是干洗)	120~160℃	特别良好	不适和 高温洗涤	有低温型 (100~180℃) 那洗涤型等
聚乙烯盐化塑料	粘合手感 很柔软	全部衣料 (特别是后的 布料)	130~160℃	良好	良好	成型化之后 使用
高密度聚乙烯	耐洗涤· 干洗性好	衬衫 (上衣真丝)	150~180℃	良好	特别良好	粘合时需要 高温和高压
低密度聚乙烯	可以接触熨斗	临时粘合 (工作服等)	130~160℃	溶化	欠缺耐久性	有必要装 饰线迹
乙烯·乙酸 共聚物 (EVA)	可以接触熨斗	临时粘合	120~150℃	溶化	欠缺耐久性	有必要装 饰线迹

种类	特点	主要用途	粘合温度	耐干洗	耐洗涤	备注
X化变性EVA	可以接触熨斗	针织衣料部分内衬布布带	120~150℃	有耐久性	有耐久性	在高温(70℃以上)的全氯乙烯下溶化
聚酯	容易与聚酯纤维粘合	聚酯衣料(洗净煮沸等)	130~160℃	聚酯纤维以外不及	良好	

5. 粘合树脂的形状

粘合树脂的形状分为水珠类和粉末类。水珠类和自转网类是完全粘合型，粉末型（散布粉末）主要是用在临时性粘合类中。

- 水珠形状因为是点状粘合，所以粘合强度很稳定，能获得柔软的手感。另外，水珠类分单颗粒和双颗粒。单颗粒是衬上只图一层树脂的粉状颗粒，在薄的底衬上涂上大的树脂的话，有时会浸出衬的反面。与此相对应的有双颗粒。是衬布和热融涂层之间放入遇热不溶解的树脂（架桥型）的双层构造，因此，不会造成树脂的渗出，进而得到较高的粘着强度。
- 粉末类粘合树脂是将聚酰胺系，低密度聚乙烯系树脂散乱（粉末），通过加热固定粘合而成，由于树脂量少，粘着力低，一般地用于临时性粘合。粉末大的用在厚料素材上，小的用在薄料素材上。聚乙烯系粉末形状的衬布粘合是临时性粘合。
- 自转网类粘合树脂是将聚酰胺系，聚酯系树脂涂抹成蜘蛛网状而成，即便用在薄料素材上，也几乎没有树脂的沁出现象。以聚酰胺系为主，低温粘合性非常好。

6. 衬布的粘合条件

利用熨斗或者熨压机把衬布粘合在衣料上时，有必要给予适合的条件（温度，压力，时间）。

- ①温度：使粘合剂变软；
- ②压力：将软化的粘合剂以楔子状地嵌进衣料上；
- ③时间：提高温度和压力的效果。

如果没有选定好这些条件，就不能有效利用衬布的作用，容易引起意想不到的外观变化，所以需要特别予以注意。

7. 有关衬布的事故例

粘合衬布以后的事故，主要有作为衣料的外观变化明显存在，但是无论是哪个，

适当的衬布选择（原料的构造，粘合树脂的种类，涂抹量，涂抹密度），适当的粘合熨压条件（温度，均匀的压力，时间）都是必要的条件。

①剥离（全面剥离，部分剥离）

出现在由于粘合树脂（种类，形状，涂布量等）或者粘合条件（温度，压力，时间的平衡关系）不适合，达不到充分的粘合强度时。有必要改变粘合熨压条件，适合于衣料的衬布（树脂，基本布料）。关于部分性地脱落出现凹凸的部分剥离，认为是与表面料的热收缩差或者粘合深浅不均（熨烫机的温度差），衬底的树脂的涂布不匀，应该选择适合的基本布料或者可以均匀地粘合的条件。

如果因洗涤或者干洗出现问题，可以想到的原因是表面料和衬的尺寸变化偏差过大或是粘和不匀等，应该选择对处理具有耐力（粘合强度或者收缩差）的粘合衬布。

②粘合树脂沁出

认为是对于衣料（特别是薄料）树脂过多，或者树脂粒大，粘合熨压条件不适当（因为过强而溶解了）。相反，如果树脂形状小，减弱条件也有得不到要求的粘合力的情况。有必要变换适合的衬布。

③表面不平

对于平滑的表面，由于树脂粒大或者衬布的基本布（线或者组织）粗糙，在衣料上出现凹凸。凹凸少的衬等，应该更改适合的衬布。

④树脂积存

临时粘合树脂未水洗时溶解变成块状。在洗涤条件过于恶劣时，有必要更换溶解性高的树脂，或者使用永久粘合树脂等。

⑤干涉条纹

衣料和衬布重叠着熨烫时，如果组织或者密度一致，表面料会出现木纹状的干涉条纹的现象（女衬衫等）。另外，相反的，粘贴衬或是粘合脱落的时候也同样有时会产生干涉条纹。所以，有必要选择组织或者密度不同的衬布。

2-3 拉锁

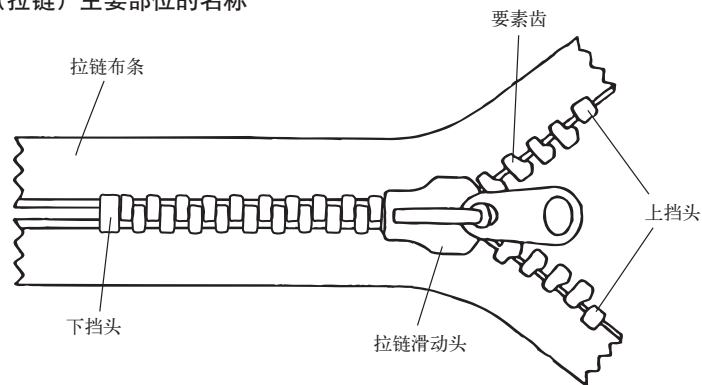
1. 拉锁的种类

拉锁分为使之滑动的东西以及将面与面接上使之停止的东西两种，前者称为滑动拉锁，后者称为面拉锁。

①滑动拉锁

滑动拉锁里有金属拉锁（红铜，铁，铝合金，特殊轻合金等）和树脂拉锁（尼龙，聚酯，聚缩酸，塑料）。树脂拉锁容易上色和成形，依据用途有很多变化，有隐蔽，扁栓，焦距，螺丝等多种类型。

拉锁（拉链）主要部位的名称



滑触头的素材主要使用亚铝合金，铜合金，不锈钢，树脂等，根据锁闭功能分类，有自由滑触头（包，钱包等），卡爪停止滑触头（裙子，宽松裤等），自动锁闭滑触头（运动商品，制服，宽松夹克衫，长筒皮靴等），半自动锁闭滑触头（牛仔裤等），回转滑触头（可翻转的制品）等几种。

②面拉锁

面拉锁用两个带子，一面是钩，另一面是被环状物覆盖着，具有两面一接触就会粘合，一拽就分开，可以简单调节开闭部分长短的特点。面拉锁根据其形状大致分为编织物类（锁钩型，蘑菇型），塑型类（射出型，推出型）两种。而且，容易夹住线头等，一旦缠上就会降低粘合力。

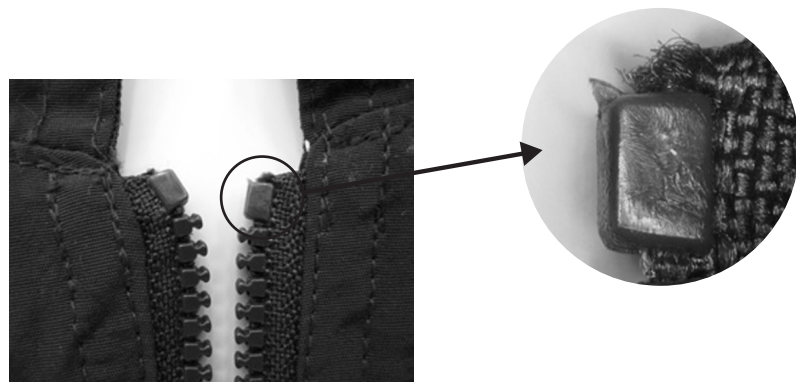
2. 有关拉锁的事故例

①金属拉锁的变色

衣料上残留着还原漂白剂时，金属拉锁就会变黑（特别是毛制品）。另外，由于产品洗涤加工引起金属拉锁表面受到损伤时，不仅仅是拉锁，连布料也会变色。进行产品加工时，希望事先对其性能进行检查。

②注射树脂拉锁的张力

如果注射树脂拉锁上有张力，会出现伤到皮肤或者与其他物品挂上的现象。注射成型品是由于注射条件，模具的状态等发生张力，所以要确认制造的状况。另外，有张力的拉链也可以在后整理时进行去除张力的加工，尽管不是张力，但因外套的衬里拉锁和其外套内穿的上衣等发生摩擦，会使上衣表面布料上留下擦伤，使其外观受损。



拉锁的张力

2-4 针织线

1. 针织线的素材

使用在衣料品的针织线以缝纫线为中心。其缝纫线的素材天然纤维有棉线（棉纱线），麻线，丝绸线；合成纤维有聚酯线，尼龙线，维尼龙线，人造纤维线等。其中使用最多的是兼有耐久性和显色性两者的聚酯线。针织线右拧（S型）的单线加上2~3根左拧（Z型），一般是三根线。

2. 针织线的种类

针织线的分类如下，依据相应素材或者用途合理使用。

- ①单线丝线（聚酯·丝绸）：将长纤维拧合而成；
- ②跨距线（棉，麻，合成纤维）：将短纤维拧合而成；
- ③羊毛线（尼龙）：有伸缩性，多用作底线；
- ④单一的长丝线（尼龙）：因为无色透明所以没有对色的必要，比较方便，但是线的尖端有时会刺伤皮肤。在日本被禁止作为针织线使用；

3. 有关针织线的事例

讲述缝制阶段和消费阶段的有关针织线的代表性的事故例和与其有关联的对策（更改针织线）

- ①断线：应该选择拉拽强伸缩性·耐热性·磨损强度高的线；
- ②缝合状态不良：应该选择恰当张力，平滑性高的线；
- ③跳格：应该选择初期新鲜率，平滑性高的线；
- ④折皱：应该选择细号，低伸度的线，收缩率小的线；
- ⑤染色坚固度：应该确认耐光，洗涤，摩擦，色类，升华，变黄；

- 如果耐光坚固度，洗涤坚固度低，就会出现只有针织线变色的现象。
- 如果摩擦坚固度，色类，升华坚固度低，深色针织线和浅色布料组合时出现布料被玷污的现象。
- 如果平滑剂（软膏）处理不当，会出现沁油或者变黄的现象。

- ⑥缝口强度：应该选择拉拽强伸性高的线；
- ⑦收缩：选择洗涤收缩率与热收缩率小的线；
- ⑧对皮肤的刺激：单一的长丝线会刺激皮肤（原则上禁止使用。会被判定为缝制不良）

2-5 纽扣

1. 纽扣的种类

如果按素材分类，纽扣大致可分为，塑料纽扣，金属纽扣，天然纽扣，及其它纽扣等四种。

首先，塑料纽扣根据各素材不同各有特点，所以有必要注意处理。金属纽扣有挤压，镀金，铸造，铝等几种。天然素材有贝，树的果实，皮革，竹子，水牛角等几种。其它还有玻璃纽扣，核桃纽扣（同衣料），陶瓷纽扣，编纽扣等。

塑料纽扣	○酪蛋白(酪素树脂)	
	热可塑性树脂	○尼龙纽扣（聚酰胺树脂） ○珍珠纽扣（丙烯酸树脂） ○ABS树脂纽扣（ABS树脂） ○乙酰纽扣（醋酸树脂）
	热硬化性树脂	○聚酯纽扣（不饱和聚酯树脂） ○尿素纽扣（尿素树脂） ○环氧纽扣（环氧树脂）
	○塑料纽扣・镀金纽扣（ABS，聚酯，尿素）	
金属纽扣	○铜纽扣（黄铜） ○合金铸造纽扣（低熔点合金） ○压铸纽扣（锌） ○铝纽扣	
天然纽扣	○贝壳纽扣 ○皮纽扣 ○果实纽扣（椰子的胚） ○木纽扣 ○竹纽扣 ○骨头，角（水牛）纽扣，蹄纽扣	
其他	○玻璃纽扣 ○珍珠（涂饰）纽扣 ○瓷器纽扣 ○景泰蓝纽扣 ○编织纽扣 ○胡桃纽扣 ○组合纽扣 等等	

2. 塑料纽扣的种类和性能

具有代表性的塑料纽扣是在P281的表格中从上面开始的6种。从性质上来讲，

乙酰纽扣和苯乙烯纽扣在国内几乎没有生产，但是因国外商定或者进口货的原因，也有使用的，所以应该注意。〈纽扣的种类和性质的表〉（尽管不是「纽扣」，在石磨漂洗时有时会使用聚苯乙烯树脂，只是叫法不同，「苯乙烯树脂≡聚苯乙烯树脂」），同样地在干洗的时候，会白浊，溶解，所以要注意。

3. 有关纽扣的事故案例

①乳糖纽扣的串色

织后染色，而且是深颜色的情况下，因为湿润坚固度低，当是作为设计的配色（浅颜色布料配深颜色纽扣）时，布料容易被污染，所以应该实施固定处理。另外，乳糖纽扣在制造工序中因使用甲醛，所以在婴儿用品中基本是禁止使用的。

②金属纽扣的变色

会与硫化染料，羊毛料，羽毛（掉绒）的还原性硫磺起反应引起显著反应。所以，金属纽扣虽然一般都经过表面尿素加工处理或者镀金，但是其量少就会在有缺陷时发生变色现象，需要特别注意。

还有，如果因清洗产品等加工引起金属纽扣表面处理受损或者脱落的话，纽扣的成分就会作为金属离子熔析，使所接触到的衣料改变颜色。

③纽扣的破损

如果衬衫上使用的纽扣有厚度（厚度为3-5mm左右，特别是天然贝壳纽扣），就容易在压力机的作用下发生断裂，所以必须要确认纽扣的强度。根据熨烫方法不同，在纽扣厚度的影响下，有时候会发生布料被撕裂的现象。操作使用说明吊牌上要附记上注意事项，明示家庭洗涤，干洗或是熨烫的方法。

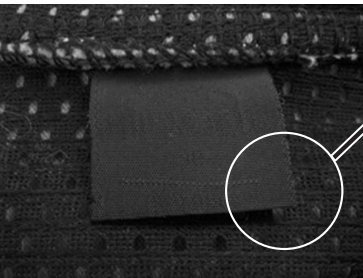
④连接纽扣时，纽扣眼过大会导致扣上纽扣也会立刻松开，或者纽扣孔过小会导致扣不上，因此，需用样品来确认。

2-6 其他附属品的注意事项

①边字牌的热切断

用剑杆织机制做的宽幅织物（涤纶）需要对布边进行热切断，布边溶化，硬化。因此，在缝制时，如果将布边缝在直接接触皮肤的部位，会刺激皮肤。进而，有些收货商会拒绝接受此类商品。

做为解决办法，要将布边避免缝在直接接触皮肤的部位，或是变更为刺激少的种类。但是，剑杆织机由于是高速织机，有生产量高，热切断不容易绽裂的优点。另外，用梭子织机制出的窄幅织物有布边，所以不用热切断。



热剪切

②填充棉的棉断·聚堆

填充棉没有进行树脂固定（散布粘合剂）的，填充棉有时会聚堆。另外，如果使用热融型树脂，遇热会溶化，硬化，所以有必要要注意。如果使用耐洗涤性，耐干洗性低的树脂，在家庭洗涤，干洗过程中会溶解。另外，填充棉中如果混入低熔点的纤维，也同样会溶化，硬化。

③填充棉制品中的无纺布罩的收缩

表面料和填充棉之间插入无纺布罩（防止填充棉飞出）中如果有使用聚丙烯系纤维的话，熨烫时受热影响易发生收缩，溶化，有必要要注意。不管附属料的种类，不明来历的素材，有确认的必要。

④男童游泳衣的衬里

男童游泳衣使用内网眼布，内网眼布夹到皮肤，或是露出网眼布的部位被夹紧弄伤的事故常有发生。因此、比起使用网眼布来，使用特理科经编布为好。

塑料纽扣的种类和性质

商品名 原料树脂	用途	质量・特征	比率	耐热	熨斗	洗涤	染色性	注意点	外观及分辨方法
乳糖扣 聚酯树脂	男士服装・ 女性服装・ 儿童服使用最多	原料是动物性蛋白 (奶)所以很适合 羊毛的手感。很结实， 耐磨损性也好	1.30 ~ 1.40	130℃ ~ 180℃	○	○	因为具有动物性 所以酸性染料最 适合使用。	因为织后染色多， 特别是但颜色和上深颜色 色钮扣的时候要确认掉 颜色的程度。	纯白的时候是乳白色。 烧着会有点着毛发的 味儿。
尼龙扣 聚酯树脂	多用于女性服装， 特别是相关针 织品上	有弹力，不容易断裂， 耐磨损性也好，相对轻。	1.10 ~ 1.15 很轻	100℃ ~ 130℃	○ 但是直接用 熨斗	○	用色散染料， 酸性染料都可能。	因为比较怕热，直接 接触熨斗会出现里头 的颜色出来的情况。	显白色不透明有象牙 似的光泽。
珍珠扣 丙烯酸树脂	女性服装装 公司服装	不容易断裂，透明性好。 珍珠光泽的珍珠扣多。	1.17 ~ 1.20 很轻	70℃ ~ 110℃	直接用熨斗 ×	○	使用色散染料， 只适合于淡颜色。	染色之后多少会掉颜色， 所以最好是再次晾干后 使用。	有光泽，用火烧会收缩， 而且发出甜味儿， 边燃烧。
ABS・AS扣 ABS・AS树脂	用于女性服装装， (多见干拨金钮扣)	容易镀金的树脂	1.80 ~ 1.80	80℃ ~ 100℃	直接用熨斗× 但是已经镀 金了的话○	ABS是○ AS是溶解	使用色散染料， 只能染淡颜色。	丙烯酸・丁二烯・ 苯乙烯三者集合， 要注意苯乙烯的比率	占树脂镀金纽扣的大半。 很硬。
聚乙烯扣 聚酯树脂	用于女性服装装， 公司服装	相对来说特别结实， 但是价格便宜的货 很容易断裂。 多见于复杂的设计上。	1.36 ~ 1.50	150℃	○	○	使用色散染料， 只能染淡颜色。	也有被冲击断裂的时候。	点燃会冒很多烟， 味儿也大。
尿素纽扣 尿素树脂	妇女男士服装 公司服装	很硬，耐热耐药品， 但是价格便宜的货 很容易断裂。	1.45 ~ 1.55	130℃ ~ 150℃	○	○	不可能染色	由于是织前染色和耐 热的树脂所以不需要 注意处理。	不透明，好看的颜色多， 不容易点燃。很重。
乙醇纽扣 乙醇纤维 树脂	高级女性服装用， 女性服装装用	不易断裂，利用热可塑性的 加工就很容易。在日本基本 上不生产，有进口货， 须注意。	1.15 ~ 1.22	60℃ ~ 90℃	直接用熨斗 ×	○	主要使用在纺前 染色，但是使用 三色染料能染色	由于耐热温度低， 所以绝对避免直接的 熨斗接触。	有很多用烙铁收加工的 复杂的形状。 点着会有怪味。
苯乙烯纽扣 聚苯乙烯树脂	耐力纽扣 部分纽扣 女性服装装用	相对硬但是容易断裂。 很轻。在日本基本上不生产， 有进口货，须注意。	1.05 ~ 1.09 很轻	70℃ ~ 90℃	直接用熨斗 ×	会融化	主要使用在纺前染色， 但是使用三色染料 能染色	洗涤的时候绝对要取 下来，装在塑料袋子 里碰撞，和卫生球一 起保管，会溶化。	有很多透明的产品。 敲打就会发出类似于 金属的动静， 点燃出很多黑烟子。