

ICS 59.080.20
W 22

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 22008—2014

FZ/T 22008—2014

赛络纺机织毛纱

Sirospun woven wool yarn

中华人民共和国纺织
行业标准
赛络纺机织毛纱
FZ/T 22008—2014

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 13 千字
2015年2月第一版 2015年2月第一次印刷

*

书号: 155066·2-28005 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



FZ/T 22008-2014

2014-10-14 发布

2015-04-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

附录 A
(规范性附录)
外观疵点说明及量计方法

A.1 毛粒

纤维缠结成的结点,直径粗于正常纱的 2.5 倍及以上,长度在 1 mm 及以上。

A.2 竹节纱

连续出现粗节、细节的纱线,直径粗于正常纱的 3 倍及以上,且长度在 2 cm 及以上者。

A.3 大肚纱

纱线局部直径粗于正常直径,呈枣核形,直径粗于正常纱的 3.5 倍及以上,长度大于 5 cm。

A.4 粗节

纱线直径粗于正常纱的节段,直径粗于正常纱的 2 倍以上,长度 1 cm~4 cm 为短粗节,4 cm~8 cm 为长粗节,8 cm 以上为超长粗。

A.5 细节

纱线直径细于正常纱的节段,直径细于正常纱的 0.5 倍,长度小于 8 cm 称短细节,8 cm 及以上称长细节。

A.6 小辫纱、油污纱、多(缺)股纱、松紧纱、弓纱和双纱等

按 GB/T 5706—1985 中 3.2 的规定。

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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毛精纺分技术委员会(SAC/TC 209/SC 8)归口。

本标准起草单位:江苏阳光集团有限公司。

本标准主要起草人:陈丽芬、杨海军、曹秀明、何良、石小镇、华玉龙、王榴兴。

表 3 表面疵点要求

项 目	优等品	一等品	合格品	
大肚、竹节、超长粗/只 ≤	纯毛纱	不允许	不允许	1
	毛混纺纱	不允许	不允许	1
	纯化纤纱	1	1	2
毛粒及其他纱疵/只 ≤	纯毛纱	10	15	20
	毛混纺纱	10	15	20
	纯化纤纱	15	25	30

4.4.3 纱疵检测仪检测毛纱疵点,其分等标准(十万米纱疵数)见表 4。

表 4 十万米纱疵数要求

纱疵类型	优等品	一等品	合格品
短粗(B ₃ +C ₃)/只 ≤	5	22	45
长粗(D ₂)/只 ≤	2	10	20
超长粗(E)/只 ≤	2	11	60

4.4.4 色差规定:赛络纺机织毛纱色差按 GB/T 250 评定,优等品、一等品要求色差 4 级及以上,色差 3-4 级为合格品,3 级及以下直接降为等外品。对色光按照封样判定,封样由供需双方商定,对同一批产品的色差和色光均应按封样同一色光方向掌握。特殊情况下(需方提供样品为纸样、布样等非毛纱样品时)供需双方按合约规定执行。

5 试验方法

按 FZ/T 20017 执行。赛络纺机织毛纱的表示和识别参见附录 B。

6 检验规则

6.1 公定重量计算

6.1.1 供需双方应按毛纱公定回潮率折算公定重量。

6.1.2 赛络纺机织毛纱以批为单位,每批系指同品质的赛络纺机织毛纱。

6.1.3 每批赛络纺机织毛纱要根据本标准的规定进行品质和公定重量检验,纺织材料公定回潮率按 GB 9994 规定执行,公定重量按式(1)计算:

$$m_w = \frac{m(100 + W_b)}{(100 + W_s)} \times \frac{(100 - Y_s)}{(100 - Y_b)} \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

m_w ——公量,单位为千克(kg);

m ——实际重量,单位为千克(kg);

W_b ——公定回潮率,%;

W_s ——实际回潮率,%;

赛络纺机织毛纱

1 范围

本标准规定了赛络纺机织毛纱的术语和定义、技术要求、检验方法、检验规则、包装和标志、贮存。本标准适用于鉴定赛络纺机织纯毛、毛混纺、毛型化纤毛纱的品质。

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 5706—1985 纺织名词术语(毛部分)

GB 9994 纺织材料公定回潮率

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

FZ/T 20017 毛纱试验方法

3 术语和定义

GB/T 5706 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

赛络纺机织毛纱 sirospun woven wool yarn

在细纱机上将 2 根粗纱保持一定距离平行喂入,在前罗拉钳口下游汇合形成加捻三角区,并经加捻纺制而成的供机织使用的双股毛纱。

4 技术要求

4.1 安全性要求

赛络纺机织毛纱的安全性技术要求应符合 GB 18401 的规定。

4.2 分等规定

赛络纺机织毛纱的品等以批为单位,按内在质量和外观质量的检验结果综合评定,并以其中最低一项定等。分为优等品、一等品和合格品。

4.3 内在质量要求

4.3.1 赛络纺机织毛纱的内在质量的评等以批为单位,按物理指标和染色牢度综合评定,并以其中最低一项定等。

4.3.2 赛络纺机织毛纱的物理指标按表 1 规定。