

ICS 59.080.20
W 12

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 12020—2009

FZ/T 12020—2009

竹浆粘胶纤维本色纱线

Bamboo pulp viscose fiber grey yarns

中华人民共和国纺织
行业标准
竹浆粘胶纤维本色纱线
FZ/T 12020—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

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
2010年3月第一版 2010年3月第一次印刷

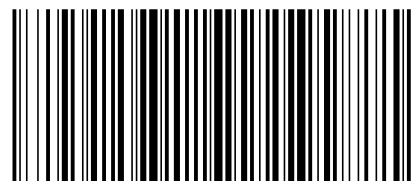
*

书号: 155066·2-20464 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)68533533



FZ/T 12020-2009

2010-01-20 发布

2010-06-01 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)

竹浆粘胶纤维本色纱线百米质量的计算

A.1 竹浆粘胶纤维本色纱线公定回潮率参考粘胶纤维本色纱线公定回潮率 13%或由供需双方协商确定。

A.2 100 m 纱线在公定回潮率时的标准质量按式(A.1)计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后三位。

$$m_g = \frac{T_t}{10} \dots\dots\dots (A.1)$$

式中:

m_g ——100 m 纱线在公定回潮率时的标准质量,单位为克每百米(g/100 m);

T_t ——纱线公称线密度,单位为特克斯(tex)。

A.3 100 m 纱线的标准干燥质量按式(A.2)计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后三位。

$$m_d = \frac{T_t}{10} \times \frac{100}{100+W} \dots\dots\dots (A.2)$$

式中:

m_d ——100 m 纱线的标准干燥质量,单位为克每百米(g/100 m);

T_t ——纱线公称线密度,单位为特克斯(tex);

W ——竹浆粘胶纤维本色纱线公定回潮率,%。

前 言

本标准附录 A 为规范性附录,附录 B 为资料性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会棉纺织印染分技术委员会(SAC/TC 209/SC 2)归口。

本标准起草单位:中国棉纺织行业协会、上海市纺织工业技术监督所、上海申安纺织有限公司、鲁泰纺织股份有限公司

本标准主要起草人:李德志、叶戩春、王憬义、王乐君、贾云辉。

5.4 百米质量变异系数及百米质量偏差试验

5.4.1 按 GB/T 4743—2009 的规定执行,其中百米质量变异系数采用程序 1,线密度采用程序 3。百米质量偏差按式(1)计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位:

$$D = \frac{m - m_d}{m_d} \times 100\% \dots\dots\dots(1)$$

式中:

D——百米质量偏差,%;

m——试样实际干燥质量,单位为克每百米(g/100 m);

m_d——试样设计干燥质量,单位为克每百米(g/100 m)。

5.4.2 百米质量变异系数、百米质量偏差的取样数和试验次数见表 3。

表 3 管纱取样数和试验次数

生产同一品种的开台数	1	2	3	4	5	6	7	8~9	10	11~14	15	16~29	30 及以上
每台台上采取管纱数	30	15	10	7~8	6	5	4~5	3~4	3	2~3	2	1~2	1
每个管纱上播取缕数	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
全部机台总试验次数	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30 及以上

5.4.3 生产厂开台数在 5 台及以下的品种,可拔取 15 管,每管播取 2 缕。

5.5 单纱(线)断裂强度及单纱(线)断裂强力变异系数试验

5.5.1 按 GB/T 3916 规定执行。

5.5.2 单纱(线)断裂强度和单纱(线)断裂强力变异系数的试验可与百米质量变异系数、百米质量偏差用同一份试样,单纱每份试样 30 个管纱,每管测试 2 次,总数为 60 次(开台数在 5 台及以下者,可每份试样 15 个管纱,每管测试 4 次),股线每份试样 15 个管纱,每管测 2 次,总数为 30 次。采用全自动纱线强力试验仪的取样数,纱线均为 20 个管纱,每管测试 5 次,总数为 100 次。试验报告应注明所用的强力试验仪类型。

5.6 条干均匀度变异系数、千米棉结(+200%)试验

按 GB/T 3292.1 规定执行。

5.7 黑板条干均匀度试验

按 GB/T 9996.1 规定执行,黑板条干均匀度试验采用标准样照编号见表 4。

表 4 竹浆粘胶纤维本色纱线黑板条干均匀度试验采用标准样照编号

公称线密度 tex (英制支数)	等别	标准样照编号
8~10 (74~56)	优等 一等	A1101 B1102
11~15 (55~37)	优等 一等	A2101 B2102
16~20 (36~29)	优等 一等	A3101 B3102
21~34 (28~17)	优等 一等	A4101 B4102
36~60 (16~10)	优等 一等	A5101 B5102

竹浆粘胶纤维本色纱线

1 范围

本标准规定了竹浆粘胶纤维(棉型短纤维)本色纱线产品分类、标识、要求、试验方法、检验规则和标志、包装。

本标准适用于鉴定环锭纺竹浆粘胶纤维(棉型短纤维,线密度≤1.67 dtex)纯纺本色纱线(包括机织用纱和针织用纱)的品质。

本标准不适用于鉴定特种用途竹浆粘胶纤维本色纱线的品质。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 398 棉本色纱线
- GB/T 2543.1 纺织品 纱线捻度的测定 第 1 部分:直接计数法
- GB/T 2543.2 纺织品 纱线捻度的测定 第 2 部分:退捻加捻法
- GB/T 3292.1 纺织品 纱线条干不匀试验方法 第 1 部分:电容法
- GB/T 3916 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定
- GB/T 4743—2009 纺织品 卷装纱 绞纱法线密度的测定
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 9996.1 棉及化纤纯纺、混纺纱线外观质量黑板检验方法 第 1 部分:综合评定法
- FZ/T 01050 纺织品 纱线疵点的分级与检验方法 电容式
- FZ/T 10007 棉及化纤纯纺、混纺本色纱线检验规则
- FZ/T 10008 棉及化纤纯纺、混纺本色纱线标志与包装

3 产品分类、标识

3.1 竹浆粘胶纤维本色纱线的分类

3.1.1 竹浆粘胶纤维本色纱线以不同线密度分类。

3.1.2 竹浆粘胶纤维本色纱线的线密度以 1 000 m 竹浆粘胶纤维本色纱线在公定回潮率时的质量(g)表示,单位为特克斯(tex),其公称线密度的 100 m 标准质量和标准干燥质量应按附录 A 计算确定。

3.2 竹浆粘胶纤维本色纱线标识

竹浆粘胶纤维本色纱线的原料代号为 R_B,例如 13 tex 竹浆粘胶纤维本色纱线表示为:R_B 13 tex。

3.3 竹浆粘胶纤维本色纱线线密度规定

单纱和股线设计线密度应与最后成品公称线密度相等,纺股线用的单纱设计线密度值应保证股线的设计线密度与公称线密度相等。

4 要求

4.1 竹浆粘胶纤维本色纱(机织用)的技术要求见表 1。