

ICS 59.080.20  
W 12

# FZ

## 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 12049—2015

FZ/T 12049—2015

### 精梳棉/罗布麻包缠纱

Combed cotton/apocynum venetum wrapped yarn

中华人民共和国纺织  
行业标准  
精梳棉/罗布麻包缠纱  
FZ/T 12049—2015

\*

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](http://www.spc.net.cn)

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

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

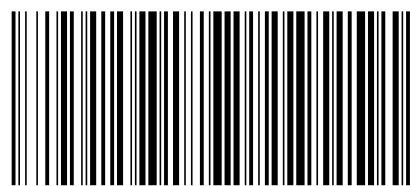
\*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 16 千字  
2015年9月第一版 2015年9月第一次印刷

\*

书号: 155066·2-28856 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 12049-2015

2015-07-14 发布

2016-01-01 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)

精梳棉/罗布麻包缠纱百米质量的计算

A.1 精梳棉/罗布麻包缠纱的公定回潮率,按公定质量混纺比例计算,见式(A.1);也可按干重混纺比例计算,见式(A.2),计算结果修约至小数点后一位。其中棉公定回潮率为8.5%,罗布麻公定回潮率为12.0%。

a) 以公定质量混纺比例计算公定回潮率,以百分率表示:

$$W = \frac{\frac{B_C W_C}{1 + \frac{W_C}{100}} + \frac{B_{AV} W_{AV}}{1 + \frac{W_A}{100}}}{\frac{B_C}{1 + \frac{W_C}{100}} + \frac{B_{AV}}{1 + \frac{W_{AV}}{100}}} \quad \dots\dots\dots (A.1)$$

b) 以干重混纺比例计算公定回潮率,以百分率表示:

$$W = \frac{W_C \times A_C + W_{AV} \times A_{AV}}{100} \quad \dots\dots\dots (A.2)$$

式中:

$W$  ——公定回潮率,%;

$W_C, W_{AV}$  ——棉、罗布麻公定回潮率,%;

$A_C, A_{AV}$  ——棉、罗布麻干燥质量混纺百分比例;

$B_C, B_{AV}$  ——棉、罗布麻公定质量混纺百分比例。

A.2 100 m 纱线在公定回潮率时的标准质量(g)按式(A.3)计算,计算结果修约至小数点后三位。

$$m_g = \frac{T_t}{10} \quad \dots\dots\dots (A.3)$$

式中:

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

$T_t$  ——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(g)按式(A.4)计算,计算结果修约至小数点后三位。

$$m_d = \frac{T_t}{10} \times \frac{100}{100 + W} \quad \dots\dots\dots (A.4)$$

式中:

$m_d$  ——100 m 纱线标准干燥质量,单位为克(g);

$T_t$  ——纱线公称线密度,单位为特克斯(tex);

$W$  ——公定回潮率,%。

## 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棉纺织品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 10)归口。

本标准起草单位:蒙阴大成纺纱有限公司、淄博泰林纺织有限公司、众地家纺有限公司、国人罗布麻科技有限公司、中国棉纺织行业协会、上海市纺织工业技术监督所。

本标准主要起草人:龚安华、刘晓红、王红燕、王晓东、邢明杰、邱兆宝、龚树成、景慎全、王憬义。

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

式中:

*D* ——线密度偏差率;

*m* ——“100 m”试样实测干燥质量,单位为克(g);

*m<sub>d</sub>* ——“100 m”试样标准干燥质量,单位为克(g)。

6.4 断裂强度及断裂强力变异系数试验

按 GB/T 3916 规定执行。

6.5 条干均匀度变异系数、棉(麻)结、粗节试验

按 GB/T 3292.1 规定执行。

6.6 纤维含量偏差试验

按 FZ/T 01101 中的手工拆分法规定执行。

6.7 包缠捻度试验

按 GB/T 2543.1 规定执行。

6.8 包缠纱公称总线密度的计算

包缠纱公称总线密度的计算见附录 B。

6.9 试验结果的表示

一批纱线的各项试验结果是由该项试验的全部试验值的计算结果表示,各项试验结果的计算精确度,除已规定者外,按表 3 规定执行。

表 3 计算值的数值修约位数规定

项 目	保留小数位数
断裂强度/(cN/tex)	1
断裂强力变异系数/%	1
线密度偏差率/%	1
条干均匀度变异系数/%	1
棉(麻)结+280%/(个/km)	整数
粗节+100%/(个/km)	整数
纤维含量/%	1
线密度偏差率/%	1
包缠捻度/(T/m)	整数
线密度/tex	1
回潮率/%	2

7 检验规则

按 FZ/T 10007 规定执行,其中成包净重验收按 GB/T 398—2008 规定执行。

### 精梳棉/罗布麻包缠纱

1 范围

本标准规定了精梳棉/罗布麻包缠纱产品的术语和定义、产品分类、标记、要求、试验方法、检验规则和标志、包装。

本标准适用于以罗布麻纯纺纱为芯纱,将两根相同线密度的精梳棉纱分别按 Z、S 捻向,呈螺旋状包缠于芯纱表面的复合纱。

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 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 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(CRE 法)
- GB/T 4743—2009 纺织品 卷装纱 绞纱法线密度的测定
- FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法
- 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 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

**包缠捻度 wrapped twist**

外包纱呈螺旋状包缠于芯纱表面的疏密程度。包缠捻度以圈(T)每米(m)表示,单位为 T/m。

3.2

**总线密度 resultant linear density**

外包纱与芯纱复合后的最终产品的线密度,单位为特克斯(tex)。

4 产品分类、标记

4.1 产品以外包精梳棉纱线密度为主,按外包精梳棉纱和罗布麻芯纱线密度的序列组合分类。

4.2 棉纤维的代号为 C,罗布麻纱代号为 AV,精梳生产工艺的代号为 J。

4.3 产品标记方法:依次标示精梳棉纱代号、精梳棉纱线密度、罗布麻纱代号、罗布麻纱线密度、纤维含量公定比;包缠纱的第一层包缠捻向、捻度/第二层包缠捻向、捻度;包缠纱的总线密度。

示例:9.8 tex 的精梳棉纱双包 20.0 tex 的罗布麻纱,纤维含量公定比为 JC/AV 50/50;包缠纱的第一层包缠捻向(Z)捻度为 450 T/m,第二层包缠捻向(S)捻度为 410 T/m;包缠纱的总线密度为 40.9 tex。应写为:JC9.8×2 tex + AV20.0 tex JC/AV 50/50 Z450/S410 40.9 tex。