

ICS 59.080.20
W 12

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 12022—2009

FZ/T 12022—2009

涤纶与粘纤混纺色纺纱线

Polyester and viscose blended colour yarns

中华人民共和国纺织
行业标准
涤纶与粘纤混纺色纺纱线
FZ/T 12022—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 1 字数 20 千字
2010年3月第一版 2010年3月第一次印刷

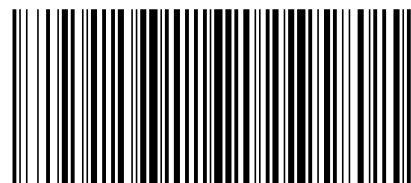
*

书号: 155066·2-20466 定价 18.00 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 12022-2009

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 C
(规范性附录)
明显色结试验方法

C.1 取样

C.1.1 每种纱线(包括纱线的棉结杂质和纱的条干)每批检验一次。

C.1.2 检验以最后成品为对象,不得固定机台或锭子取样,每个筒子或每绞摇一块黑板,每份试样共检验 10 块黑板。

C.2 检验条件

C.2.1 检验条件参照 GB/T 9996.2—2008 执行。

C.2.2 明显色结的检验地点,要求采用北向自然光源,正常检验时,应有较大的窗户,窗户不能有障碍物,以保证室内光线充足。

C.2.3 明显色结的检验一般应在不低于 400 lx 的照度下(最高不得超过 800 lx)进行,如照度低于 400 lx 时,应加用灯光检验(用青色或白色的日光灯管)。光线应从左后方射入。检验面的安放角度应与水平成 $45^{\circ} \pm 5^{\circ}$,检验者的影子应避免投射到黑板上。

C.3 检验方法

C.3.1 将试样摇在黑板上,摇黑板机上除游动导纱钩及保证均匀卷绕的张力装置外,一律不得采取任何除杂措施。卷绕密度应保证黑色压片(符合 GB/T 9996.2—2008 中图 1 规定)每个检验格中包含 20 根纱线,每个筒子或每绞摇一块黑板,每份试样共检验 10 块黑板。

C.3.2 检验时,先将浅蓝色(或其他色)底板插入试样与黑板之间,然后用黑色压片压在试样上,进行正反两面的每格内的明显色结检验。

C.3.3 检验时,应逐格检验并不得翻拨纱线,检验者的视线应与纱条垂直,检验距离以检验人员的目力在辨认疵点时不费力为原则。

C.3.4 明显色结计算见式(C.1):

$$K_1 = K_{m1} + K_{m2} \dots\dots\dots (C.1)$$

式中:

K_1 ——明显色结,单位为粒每百米(粒/100 m);

K_{m1} ——10 块黑板正面 5 格内明显色结粒数,单位为粒;

K_{m2} ——10 块黑板反面 5 格内明显色结粒数,单位为粒。

C.4 明显色结的确定

C.4.1 色纺纱线中深色纤维含有量在 30%及以上时,明显色结指深色的大棉结和本色棉结。深色纤维含量在 30%以下时,明显色结指本色的大棉结和深色棉结。

C.4.2 色纺纱线的明显色结不同于本色棉纱线的棉结,是影响织物质量的重要指标,故明显色结的检验应与织物布面的实物质量相结合。

C.4.3 明显色结中的大棉结是指粗度达到原纱线 2.5 倍的色结。

C.4.4 色纺纱线的深色纤维含量或本色纤维含量在 15%及以下时,其本色束纤维或深色束纤维缠于纱线上的,因颜色比较明显,均以明显色结计数。

前 言

本标准附录 A、附录 C 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:江阴市红卫青山纺织有限公司、江阴市康妮纺织有限公司、江阴市天华纱业有限公司、浙江华孚色纺有限公司、江阴市茂达棉纺厂、上海市纺织工业技术监督所、江阴市美纶纱业有限公司、中国棉纺织行业协会。

本标准主要起草人:何建华、王桂珍、刘红群、陆正龙、张太顺、朱琴娣、王憬义、霍允乐。

附录 A
(规范性附录)

涤粘混纺色纺纱线百米质量的计算

A.1 涤粘混纺色纺纱线的公定回潮率按干重混纺比例,以涤纶公定回潮率 0.4%和粘纤公定回潮率 13.0%,按式(A.1)计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$W = \frac{W_T \times P_T + W_R \times P_R}{100} \dots\dots\dots (A.1)$$

式中:

W ——涤粘混纺色纺纱线公定回潮率,%;

W_T ——涤纶公定回潮率,%;

W_R ——粘纤公定回潮率,%;

P_T ——涤纶含量比例,%;

P_R ——粘纤含量比例,%。

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

$$m_g = \frac{T_t}{10} \dots\dots\dots (A.2)$$

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(g)按式(A.3)计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后三位。

$$m_d = \frac{T_t}{10} \times \frac{100}{100+W} \dots\dots\dots (A.3)$$

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 ——涤粘混纺色纺纱线公定回潮率,%。

涤纶与粘纤混纺色纺纱线

1 范围

本标准规定了涤纶与粘纤混纺色纺纱线(以下简称“涤粘混纺色纺纱线”)的术语和定义、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涤粘混纺色纺纱线(包括针织用纱和机织用纱)的品质。

本标准不适用于鉴定特种用途涤粘混纺色纺纱线的品质。

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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡(GB/T 250—2008,ISO 105-A02:1993, IDT)

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 2910(所有部分) 纺织品 定量化学分析

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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度(GB/T 3920—2008,ISO 105-X12:2001,MOD)

GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度(ISO 105-C10:2006,MOD)

GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法

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 9996.2—2008 棉及化纤纯纺、混纺纱线外观质量黑板检验方法 第2部分:分别评定法

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 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

涤纶与粘纤混纺色纺纱线 polyester and viscose blended colour yarns

由两种及两种以上不同颜色的涤纶、粘纤混纺而成的有色纱线。

3.2

明显色结 obvious coloured knops

有色粘纤与有色涤纶相互缠结而成的、颜色显现的棉结状疵点。

4 产品分类、标识

4.1 涤粘混纺色纺纱线分类

4.1.1 涤粘混纺色纺纱线以不同混纺比和线密度分类。