

ICS 59.080.20  
W 12

# FZ

## 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 12045—2014

FZ/T 12045—2014

### 喷气涡流纺粘胶纤维色纺纱

Viscose air-jet vortex spun colour yarn

中华人民共和国纺织  
行业标准  
喷气涡流纺粘胶纤维色纺纱  
FZ/T 12045—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](http://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 14 千字  
2014年7月第一版 2014年7月第一次印刷

\*

书号: 155066·2-27192 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 12045-2014

2014-05-06 发布

2014-10-01 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)

喷气涡流纺粘胶纤维色纺纱百米质量的计算

A.1 喷气涡流纺粘胶纤维色纺纱回潮率为 13.0%。

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

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

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印染分技术委员会(SAC/TC 209/SC 2)归口。

本标准起草单位:华孚色纺股份有限公司、绍兴国周纺织新材料有限公司、宏扬控股集团有限公司、上海市纺织工业技术监督所、中国棉纺织行业协会、吴江京奕特种纤维有限公司、苏州坤润纺织科技有限公司。

本标准主要起草人:胡英杰、李杰、金国周、洪新强、王憬义、叶骞春、康晓东、吴俊年、应平。

量,并按式(1)计算:

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

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);

$m_d$  ——“100 m”试样标准干燥质量,单位为克(g)。

**5.4 单纱断裂强度及单纱断裂强力变异系数试验**

按 GB/T 3916 执行。

**5.5 条干均匀度变异系数、千米棉结(+200%)试验**

按 GB/T 3292.1 执行。

**5.6 十万米纱疵试验**

按 FZ/T 01050 执行,十万米纱疵结果用  $A_3 + B_3 + C_3 + D_2$  之和表示。

**5.7 明显色结试验**

按 FZ/T 10021—2013 中附录 A 规定执行。

**5.8 色牢度试验**

- 5.8.1 耐皂洗色牢度试验按 GB/T 3921—2008 规定执行,采用单纤维贴衬,试验条件为 A(1)。
- 5.8.2 耐汗渍色牢度试验按 GB/T 3922 执行。
- 5.8.3 耐摩擦色牢度试验按 GB/T 3920 执行。

**5.9 色差试验**

按 GB/T 250 执行。

**5.10 纱线成包净重**

按 FZ/T 10021—2013 中附录 B 执行。

**5.11 试验结果的表示**

一批纱的各种试验结果是由该种试验的全部试验值的计算结果表示,各种试验结果的计算精准度,除已规定者外,按表 4 规定。

**表 4 计算值的数值修约位数规定**

项 目	保留小数位数
单纱断裂强度/(cN/tex)	1
单纱断裂强力变异系数/%	1
线密度变异系数/%	1
条干均匀度变异系数/%	1

**喷气涡流纺粘胶纤维色纺纱**

**1 范围**

本标准规定了喷气涡流纺粘胶纤维色纺纱的产品分类、标记,要求,试验方法,检验规则和标志、包装。

本标准适用于喷气涡流纺针织用粘胶纤维色纺纱。

**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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- 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 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- 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 4841.3—2006 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- FZ/T 01050 纺织品 纱线疵点的分级与检验方法 电容式
- FZ/T 10008 棉及化纤纯纺、混纺本色纱线标志与包装
- FZ/T 10021—2013 色纺纱线检验规则

**3 产品分类、标记**

- 3.1 喷气涡流纺粘胶纤维色纺纱以不同颜色及线密度分类。
- 3.2 喷气涡流纺粘胶纤维色纺纱中涡流纺代号为 JV,粘胶纤维原料代号为 R。
- 3.3 在线密度前标明纱的颜色代号(或色卡号)、纺纱工艺过程代号、原料代号。  
 示例:麻灰 19.7 tex 喷气涡流纺粘胶纤维色纺纱线,粘胶纤维含量为 100%,应写为:麻灰(或相应色卡号) JV R 19.7 tex。

**4 要求**

**4.1 项目**

单纱技术要求包括单纱断裂强度、单纱断裂强力变异系数、线密度变异系数、线密度偏差率、条干均匀度变异系数、千米棉结(+200%)、明显色结、十万米纱疵、色牢度(耐皂洗、耐摩擦、耐汗渍)、色差及安全性能要求。