

ICS 59.080.20
W 12

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 12002—2006
代替 FZ/T 12002—1993

FZ/T 12002—2006

精梳棉本色缝纫专用纱线

Combed cotton grey yarns for sewing thread

中华人民共和国纺织
行业标准
精梳棉本色缝纫专用纱线
FZ/T 12002—2006

*

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.bzcb.com

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

*

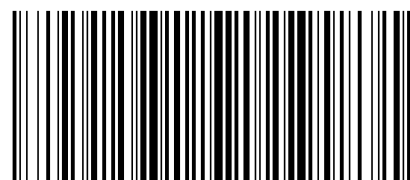
开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 13 千字
2006年9月第一版 2006年9月第一次印刷

*

书号:155066·2-17091 定价 10.00 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 12002-2006

2006-05-25 发布

2007-01-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

6 检验规则

按 FZ/T 10007 执行。

7 标志和包装

产品标志和产品包装应符合 FZ/T 10008 的规定。

前 言

本标准代替 FZ/T 12002—1993《本色精梳棉缝纫线专用纱线》。

本标准在主要技术内容和技术要求等方面参照 2001 乌斯特统计值修订。本标准与 2001 乌斯特统计值的一致性程度为非等效,采用了其机织用精梳棉纱(环锭纺筒纱)中下列统计值作为本标准技术要求中相关技术指标修订的依据:

- a) 纱的百米重量变异系数;
- b) 纱的条干均匀度变异系数;
- c) 单纱断裂强度(cN/tex);
- d) 单纱断裂强力变异系数。

本标准与 FZ/T 12002—1993 比较有以下变化:

1. 题目更改为:精梳棉本色缝纫专用纱线。
2. 考核项目:
 - 纱一等品增加考核十万米纱疵;
 - 线优等品、一等品增加考核十万米纱疵。
3. 要求部分修改了:
 - 十万米纱疵技术指标;
 - 黑板棉结杂质总粒数指标;
 - 分等规定。
4. 试验方法部分增加了纱的黑板条干均匀度试验采用标准样照编号。

本标准技术标准水平优等品相当于国际先进水平,一等品接近国际一般水平。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由上海市纺织工业技术监督所归口。

本标准起草单位:上海市纺织工业技术监督所。

本标准主要起草人:陆肇基、周芳、邵天乐。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——FZ/T 12002—1993。

力变异系数、黑板棉结杂质总粒数、十万里纱疵六项中最低的一项品等评定。精梳棉本色缝纫专用纱线的股线品等由单线断裂强度、百米重量变异系数、断裂强力变异系数、黑板棉结杂质总粒数、十万里纱疵五项中最低的一项品等评定。

4.3.4 单纱线的百米重量偏差超出允许范围时,在单纱线断裂强度和百米重量变异系数两项指标原评定的基础上作顺降一个等处理,降至二等为止。

4.4 检验单纱条干均匀度可以选用黑板条干均匀度或条干均匀度变异系数两者中的任何一种。但一经确定,不得任意变更。产品发生质量争议时,以条干均匀度变异系数为准。

4.5 精梳棉本色缝纫专用纱线百米重量偏差月度累计,一般按产量进行加权平均,全月生产在 15 批以上的品种,一般控制在±0.5%及以内。

4.6 精梳棉本色缝纫专用纱线的单纱实际捻系数一般控制范围为 300~400,股线实际捻系数一般控制范围为 420~580。

5 试验方法

5.1 试验条件

5.1.1 各项试验应在各方法标准规定的标准条件下进行。

5.1.2 快速试验:由于生产需要,要求迅速检验产品的质量,可采用快速试验方法。但试验地点的温湿度必须保持稳定。产品发生质量争议时,以各方法标准规定的标准条件下的试验为准。

5.2 试验周期

一般为两天试验一次,以一次试验为准。节假日的生产量,可与相邻批并批,但周期一经确定不得任意变更。十万里纱疵的试验周期可以适当延长,一般不得超过两周。

5.3 试样

5.3.1 纱的黑板条干均匀度、纱线的十万里纱疵、纱的黑板棉结杂质总粒数的检验皆采用筒子纱,其他各项指标的试验可采用管纱。用户对产品质量有异议时,以成品质量检验为准。

5.3.2 百米重量变异系数、百米重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
每个管纱上摇取缕数	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

5.3.3 生产厂开台数在 5 台及以下的品种,可拔取 15 管,每管摇取 2 缕。

5.4 百米重量变异系数和百米重量偏差的试验

按 GB/T4743 执行。其中百米重量变异系数采用方法一,线密度采用方法三。百米重量偏差的计算如式(3):

$$D = \frac{m_{d2} - m_{d1}}{m_{d1}} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(3)$$

式中:

D——百米重量偏差,%;

m_{d2} ——试样实际干燥重量,单位为克每百米(g/100 m);

m_{d1} ——试样设计干燥重量,单位为克每百米(g/100 m)。

精梳棉本色缝纫专用纱线

1 范围

本标准规定了精梳棉本色缝纫专用纱线产品的分类、要求、试验方法、检验规则、标志和包装。本标准适用于鉴定供缝纫用精梳棉本色纱线的品质。

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—1993 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 纺织品 纱条条干不匀试验方法 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 纱线线密度的测定 绞纱法
- 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
- FZ/T 10013.1 温度与回潮率对棉及化纤纯纺、混纺制品断裂强力的修正方法 本色纱线及染色加工线断裂强力的修正方法

3 分类

3.1 精梳棉本色缝纫专用纱线的线密度以 1 000 m 精梳棉本色缝纫专用纱线在公定回潮率时的重量(g)表示,单位为特克斯(tex)。

3.2 精梳棉本色缝纫专用纱线的原料代号为 C。写法规定为:C 100%。

3.3 精梳棉本色缝纫专用纱线的公定回潮率为 8.5%。

3.4 精梳棉本色缝纫专用纱线的标准重量

3.4.1 100 m 纱线在公定回潮率时的标准重量按式(1)计算:

$$m_g = \frac{\rho_i}{10} \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

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

ρ_i ——纱线的线密度,单位为特克斯(tex)。

3.4.2 100 m 纱线的标准干燥重量按式(2)计算:

$$m_d = \frac{\rho_i}{10} \times \frac{100}{100 + W} \quad \dots\dots\dots(2)$$

式中:

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