

附录 B
(资料性附录)

莫代尔本色纱线捻度试验的建议

B.1 莫代尔本色纱线捻度试验的取样

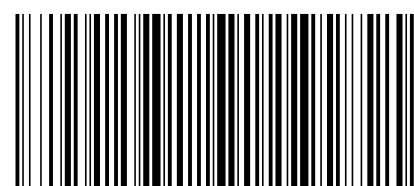
各品种各机台每月至少轮试一次,试样应在各机台上均匀、随机拔取,每台不少于 2 个管纱,但不得在同一锭带上拔取,每管测试 2 次,总数不少于 40 次。如捻度齿轮调换或其他机械和工艺上的调整影响捻度时,都应随时试验。

B.2 纱线实际捻系数建议值

实际捻系数控制范围建议为不低于经纱 320,纬纱 300,针织用纱 300,股线 350。有特殊要求的双方另订协议。捻度试验方法按 GB/T 2543.1 和 GB/T 2543.2 规定执行。

莫代尔纤维本色纱线

Modal grey yarns



FZ/T 12021-2009

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·2-20465

定价: 18.00 元

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)

莫代尔纤维本色纱线百米质量的计算

A.1 莫代尔与精梳棉混纺本色纱线的公定回潮率按干重混纺比例,以莫代尔公定回潮率 11%,棉公定回潮率 8.5%,按式(A.1)计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$W = \frac{W_{\text{Mod}} \times P_{\text{Mod}} + W_{\text{C}} \times P_{\text{C}}}{100} \quad \dots\dots\dots(\text{A.1})$$

式中:

W ——公定回潮率,%;

W_{Mod} ——莫代尔公定回潮率,%;

W_{C} ——棉公定回潮率,%;

P_{Mod} ——莫代尔含量比例,%;

P_{C} ——棉含量比例,%。

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

$$m_{\text{g}} = \frac{T_{\text{t}}}{10} \quad \dots\dots\dots(\text{A.2})$$

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} ——纱线的公称线密度,单位为特克斯(tex)。

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

$$m_{\text{d}} = \frac{T_{\text{t}}}{10} \times \frac{100}{100 + W} \quad \dots\dots\dots(\text{A.3})$$

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} ——纱线的公称线密度,单位为特克斯(tex);

W ——公定回潮率,%。

中华人民共和国纺织
行业 标准
莫代尔纤维本色纱线
FZ/T 12021—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 23 千字

2010 年 3 月第一版 2010 年 3 月第一次印刷

*

书号:155066·2-20465 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

表 10 (续)

项目	要求小数点后有效位数
千米棉结(+200%)/(个/km)	整数
黑板条干均匀度/块	整数
十万米纱疵/个	整数
百米质量偏差/%	1
百米质量(每批平均)/(g/100 m)	3
平均线密度/tex	1
折算质量回潮率/%	2
捻系数	整数
线密度开方	2

6 检验规则

按 FZ/T 10007 规定执行。

7 标志、包装

按 FZ/T 10008 规定执行。

8 其他

用户对产品有特殊要求者,生产厂与用户可另订协议。

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:福建嘉达纺织股份有限公司、中国棉纺织行业协会、上海市纺织工业技术监督所、上海申安纺织有限公司。

本标准主要起草人:陈春、陈云冰、叶戩春、王憬义、王乐君。