

ICS 59.080.20
W 12

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 12004—2015
代替 FZ/T 12004—2006

FZ/T 12004—2015

涤纶与粘胶纤维混纺本色纱线

Polyester and viscose blended grey yarn

中华人民共和国纺织
行业标准
涤纶与粘胶纤维混纺本色纱线
FZ/T 12004—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
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

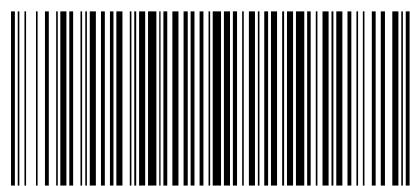
*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 24 千字
2015年9月第一版 2015年9月第一次印刷

*

书号: 155066·2-28855 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)68510107



FZ/T 12004—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 C
(资料性附录)
毛羽指数 H 值试验方法

C.1 原理

光电式毛羽检测原理是连续运动的纱线在通过检测区时,突出纱体对检测区域中的持续单色平行光进行散射。散射光被透镜系统积聚并被光电传感器检测到,检测器输出的电信号经过电路运算处理即可提供表示纱线毛羽特征的各种结果。

C.2 仪器

C.2.1 纱架:使各种卷装的纱线能在一定张力下退绕,并使纱线不产生意外伸长或损伤。

C.2.2 检测器:光电式测量槽和能使纱线以一定速度经过测量槽的罗拉牵引装置等。

C.2.3 控制器:对测试过程进行控制,完成对纱线毛羽信号的处理,并得出供显示或打印的各种试验结果(毛羽指数 H 值、毛羽指数标准差 S_H 值、毛羽波谱图、毛羽不均匀率曲线图等)。

C.3 取样次数及测试次数

C.3.1 取样次数:10 个卷装。

C.3.2 测试次数:每个卷装各测一次。

C.3.3 可根据需要规定取样数量和测试次数。推荐取样长度 250 m~2 000 m,常规测试 400 m,产品验收仲裁试验 1 000 m。

C.4 大气条件

C.4.1 试样的调湿应按 GB/T 6529 中的大气标准,即在湿度为 $(20 \pm 2)^\circ\text{C}$,相对湿度为 $(65 \pm 4)\%$ 的条件下平衡 24 h,对大而紧的样品卷装或对一个卷装需进行一次以上测试时应平衡 48 h。在调湿和试验过程中应保持标准大气恒定,直到试验结束。

C.4.2 试样应在吸湿状态下调湿平衡,必要时可以按照 GB/T 6529 进行预调湿。

C.4.3 试验室若不具备以上条件时,可以在以下稳定的温湿度条件下,使试样达到平衡后进行试验。平衡及试验期间的平均温度为 $18^\circ\text{C} \sim 28^\circ\text{C}$,平均相对湿度 $50\% \sim 75\%$,同时应保证温度的变化不超过上述范围内某平均温度 $\pm 3^\circ\text{C}$,温度变化率不超过 $0.5^\circ\text{C}/\text{min}$,相对湿度的变化不超过上述范围内某平均相对湿度 $\pm 4\%$,相对湿度变化率不超过 $0.25\%/\text{min}$ 。试验前仪器应在上述稳定环境中至少放置 5 h。

C.5 操作程序

C.5.1 试验条件:将试验样按 C.4 的规定调湿,全部试验在上述规定的试验大气下进行。

C.5.2 仪器校验:按照仪器使用说明进行调整。

C.5.3 测试速度:推荐采用 400 m/min。

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 12004—2006《涤粘混纺本色纱线》。

本标准与 FZ/T 12004—2006 相比,主要技术变化如下:

——对产品进行细分,增加了紧密纺、赛络纺、紧密赛络纺等内容;

——修改了第三章分类,将 100 m 标准质量和标准干燥质量的计算放入附录 B 中;

——删除中长型纱线内容,修改公称线密度范围,调整了部分项目名称;

——技术要求中的技术指标适当提高,增加千米棉结(+200%)考核指标,条干均匀度考核指标中仅保留条干均匀度变异系数指标;

——测试方法加入了附录 C 毛羽指数 H 值试验方法,并增加了毛羽指数 H 值指标;

——纤维含量偏差列入技术要求中;

——取消顺降指标考核,按技术要求中最低一项品等评定;

——取样规定作了调整。

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:南通双弘纺织有限公司、上海市纺织工业技术监督所、中国棉纺织行业协会、德州恒丰纺织有限公司、浙江春江轻纺集团有限责任公司、福建省长乐市金源纺织有限公司。

本标准主要起草人:吉宜军、吴加顺、王憬义、叶戩春、付刚、章桂虎。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——FJ 511—1982、FZ/T 12004—1995、FZ/T 12004—2006。

附 录 A
(资料性附录)
在线产品取样及试验

A.1 在线产品取样周期及卷装形式

A.1.1 一般两天取样试验一次,但周期一经确定,不得任意变更。十万米纱疵试验周期可适当延长,但不得超过两周。

A.1.2 取样的卷装形式为管纱。

A.2 在线产品取样数及试验次数

A.2.1 各项试验应在各方法标准规定的条件下进行,如生产需要,可以在接近车间温湿度条件下进行,但试验地点的温湿度应稳定,并不得故意偏离标准条件。

A.2.2 在线产品取样数见表 A.1。

表 A.1 在线产品取样数

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
每机台上采取管纱数	30	15	10	7~8	6	5	4~5	3~4	3	2~3	2	1~2	1
总管纱数	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30

注: 取样时不得均在车头或车尾取样,不得取同一锭带上的 4 个管纱。

A.2.3 线密度变异系数、线密度偏差率试验,每份试样 30 个管纱,每管摇取 1 缕,总数为 30 次(开台数在 5 台及以下的产品,线密度变异系数、线密度偏差率试验可相应减少拔管数,拔取 15 个管纱,每管摇取 2 缕)。

A.2.4 单纱(线)断裂强度及单纱(线)断裂强力变异系数试验,单纱每份试样 30 个管纱,每管测试 2 次,总数为 60 次(开台数在 5 台及以下者,可每份试样 15 个管纱,每管测试 4 次),若为股线,每份试样为 15 个管纱,每管测 2 次,总数为 30 次。采用全自动纱线强力试验仪的取样数,纱线均为 20 个管纱,每管测 5 次,总数为 100 次。

A.2.5 条干均匀度变异系数需在各机台随机抽取 10 个管纱,试验总数为 10 次。

涤纶与粘胶纤维混纺本色纱线

1 范围

本标准规定了涤纶与粘胶纤维混纺本色纱线产品的分类、标记、要求、试验方法、检验规则和标志、包装。

本标准适用于环锭纺(含紧密纺、赛络纺、紧密赛络纺)涤纶与粘胶纤维混纺本色纱线,不适用于特种用途涤纶与粘胶纤维混纺本色纱线。

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—2008 棉本色纱线

GB/T 2910.11 纺织品 定量化学分析 第 11 部分:纤维素纤维与聚酯纤维的混合物(硫酸法)

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 单根纱线断裂强度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

GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气

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 产品分类、标记

3.1 涤纶与粘胶纤维混纺本色纱线产品以不同纺纱方法、混纺比及线密度分类。

3.2 涤纶与粘胶纤维混纺本色纱线的原料代号:涤纶为 T,粘胶为 R。

3.3 产品混纺比以公定质量比表示,按纤维含量递减顺序列出,具体表示为:涤纶混用比例在 50%及以上,以涤纶含量/粘胶纤维含量表示;涤纶混用比例在 50%以下,以粘胶纤维含量/涤纶含量表示。

示例:环锭纺涤纶与粘胶纤维混纺本色纱线密度为 18.5 tex,涤纶含量为 65%,粘胶纤维 35%,应写为 T/R 65/35 18.5 tex。

4 要求

4.1 项目

4.1.1 涤纶与粘胶纤维混纺本色纱的技术要求包括线密度偏差率、线密度变异系数、单纱断裂强度、单纱断裂强力变异系数、条干均匀度变异系数、千米棉结(+200%)、十万米纱疵、纤维含量偏差共 8 项指标。

4.1.2 涤纶与粘胶纤维混纺本色线的技术要求包括线密度偏差率、线密度变异系数、单线断裂强度、单线断裂强力变异系数、条干均匀度变异系数、纤维含量偏差共 6 项指标。