

FZ/T 12033—2012

D.6 结果的表示和计算

D.6.1 竹节纱风格检测结果主要有以下几项指标:竹节间距、长度的最大与最小值,竹节倍数的最大与最小值,每米的竹节个数,竹节与间距的平均,竹节、间距的频次的波谱表示图。

D.6.2 竹节长度、竹节间距以及竹节倍数试验结果修约至小数点后一位。

D.7 试验报告

试验报告应包括以下内容:

- a) 样品的材料,规格和数量;
- b) 试验环境条件(湿度、相对湿度);
- c) 仪器型号;
- d) 竹节纱测试速度、取样长度等必要试验参数;
- e) 批样的试验结果,包括:竹节长度、间距的最大与最小值,竹节倍数的最大与最小值;
- f) 如果需要可打印竹节长度、竹节间距、竹节倍数等波谱图。

FZ/T 12033—2012

ICS 59.080.20
W 12

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 12033—2012

纯棉竹节色纺纱

Cotton slub colour yarn



FZ/T 12033-2012

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·2-24579

定价: 18.00 元

2012-12-28 发布

2013-06-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

附录 D
(资料性附录)
竹节规格仪器试验方法

D.1 原理

光电式竹节风格检测原理是连续运动的竹节纱在通过红外线检测区时,对竹节纱外观直径的粗细不匀的检测,将检测器的光学信号转化为电信号,经过电路运算处理后形成竹节纱不匀曲线图和竹节纱参数(竹节间距、长度、倍数),并形成数字形式图表,即竹节风格的各种结果。

D.2 仪器

- D.2.1 纱架与张力装置:**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。
D.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。
D.2.3 控制器:对测试过程进行控制。完成对竹节纱竹节信号的处理,并得出供显示或打印的各种试验数据(竹节的间距、长度、倍数及每米竹节个数,节长、节距、倍数的波谱图)。

D.3 取样数量

- D.3.1 管纱或筒纱:**至少取样六个。
D.3.2 测试次数:每个管纱或筒纱各测试1次。
D.3.3 测试长度:不少于150 m,保证检测循环不低于300组。
D.3.4 测试速度:10 m/min,如果采用其他速度,应在测试报表中表明。

D.4 大气条件

- D.4.1 预调湿、调湿和试验用标准大气**应按 GB/T 6529 规定的标准大气,管纱调湿 24 h,筒纱调湿 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。
D.4.2 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℃~28℃,平均相对湿度 50%~75%,同时应保持温度的变化不超过上述范围内某平均温度±3℃,温度变化率不超过 0.5℃/min,相对湿度的变化不超过某平均相对湿度±3%,相对湿度的变化率不超过 0.25%/min。

D.5 操作程序

- D.5.1 仪器校验:**按照仪器使用说明进行调整。
D.5.2 试验步骤:将试样纱样放置在固定纱锭杆,绕过导纱钩,经过滚动胶辊,根据纱的平均线密度加上适当的张力,并按仪器使用说明书中的规定程序进行操作。
D.5.3 起始参数的设置包括:节长最小值、间距的最小值、基纱与竹节过渡段的起始幅度(百分数)。

中华人民共和国纺织
行业 标准
纯棉竹节色纺纱
FZ/T 12033—2012

*

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(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 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 1 字数 24 千字
2013年3月第一版 2013年3月第一次印刷

*

书号:155066·2-24579 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

附 录 C
(规范性附录)
竹节规格手工试验方法

C.1 试验条件

C.1.1 竹节规格的检验地点,要求尽量采用北向自然光源,正常检验时,必须有较大的窗户,窗户不能有碍光物,以保证室内光线充足。

C.1.2 竹节规格的检验一般应在不低于 400 lx 的照度下(最高不超过 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)。检验者的影子应避免投射到测试纱线上。

C.2 试验方法**C.2.1 试样准备**

C.2.1.1 取样:从抽取的试样中随机抽取 5 个筒子,竹节长度、竹节间距试验总次数均不少于 50 次,以保证竹节规格测试的完整性。

C.2.1.2 根据竹节纱综合线密度加以适当的预张力,其预张力为:(0.5±0.1)cN,将退绕下来的纱线伸直放在平板上(板应能全面衬托出纱线颜色)。

C.2.2 测量**C.2.2.1 竹节长度**

采用直尺直接沿纱线方向测量,起点为基纱渐粗点,终点为竹节渐细点,渐粗点、渐细点均以肉眼明显看出为准,并在竹节始末点用笔点色记,逐一测量并记录结果。

C.2.2.2 竹节间距

结合测量竹节时所做标记,然后沿纱线方向用直尺逐个测量相邻两竹节间基纱长度。

C.2.2.3 实测竹节倍数

根据 6.3 计算出的基纱、竹节的线密度,其比值即为竹节倍数,公式见 C.1,计算结果修约至小数点后一位。

$$B = \frac{T_2}{T_1} \quad \dots\dots\dots (C.1)$$

式中:

B ——竹节倍数;

T_1 ——基纱线密度;

T_2 ——竹节线密度。

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:百隆东方股份有限公司、上海市纺织工业技术监督所、华孚色纺股份有限公司、中国棉纺织行业协会、江苏伊思达纺织有限公司。

本标准主要起草人:卫国、王憬义、朱翠云、叶戩春、恽中方、吴爱儿、宋玲玲。