

ICS 59.080
W 58



中华人民共和国国家标准

GB/T 6839—2013
代替 GB/T 6839—1986

GB/T 6839—2013

缝纫线润滑性试验方法

Testing method for lubrication of sewing threads

中华人民共和国
国家标准
缝纫线润滑性试验方法
GB/T 6839—2013

*

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 0.5 字数 8 千字
2014年1月第一版 2014年1月第一次印刷

*

书号: 155066·1-47924 定价 14.00 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



GB/T 6839-2013

2013-11-12 发布

2014-05-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

小、粗糙度有变化的必须在试验报告中说明；

——圈数调节和角度调节装置；

——驱动系统：能使纱线以一定的速度经过检测装置。该系统由记录和调节纱线传输速度装置及测量和控制纱线传输速度的设备构成。

b) 信号处理单元：

——计算并且显示动摩擦系数 μ (包括平均值、最大值、最小值)，摩擦系数变异系数值，摩擦系数图形曲线。

c) 打印机(可选)：

——提供缝纫线摩擦系数指标、图形输出等。

6 调湿和试验用的大气

按 GB/T 6529 中规定的标准大气进行调湿和试验，将样品放在试验用标准大气下调湿 24 h 以上。

7 取样

7.1 按下列方法之一选择实验室样品：

——根据产品标准有关规定抽取；

——按有关方的协议。

7.2 推荐抽样数量：宝塔线、绞线(3 个)。

7.3 测试材料应在试验过程中直接退绕，避免纱线变形。

7.4 每个卷装的试样数量按产品标准规定。如果产品标准没有规定，每个卷装各测试一次。

8 程序

8.1 根据设定的缠绕角度所规定的引纱路线，引出纱线。

8.2 纱线预加张力： $(9.8 \pm 1) \text{mN/tex}$ 。

8.3 缠绕角度的选择：不同缠绕角度测试的动摩擦系数会有所差异，按仪器生产商的推荐选择不同动摩擦系数适于的缠绕角度，通过导角轮调节缠绕角度范围在 $0^\circ \sim 360^\circ$ ，但一般情况下试验时不应小于 90° 。如没有任何可应用的说明书或者协议的情况下，使用缠绕角度为 180° 。

8.4 纱线退绕速度的选择：纱线的退绕速度设置为 100 m/min ，除非可应用的说明书或者协议表述为其他值，但应在测试报告中表明。

8.5 测试长度：正常情况下，每个卷装应不少于 100 m 。如果纱线条干均匀度不好或易断纱，应选取整卷纱线，进行多次测试，直至完成整个试验。如出现缠纱、脱纱、断纱等致使试验中断的情况，应在试验报告中注明。

9 结果的计算和表示

在已知输入端、输出端的纱线张力 t_1 、 t_2 ，以及纱线缠绕角度 α 的情况下，按式(1)计算得到缝纫线动摩擦系数，计算结果修约至小数点后两位。

$$\mu = \frac{\ln t_2 - \ln t_1}{\alpha} \dots\dots\dots (1)$$

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 6839—1986《缝纫线润滑性试验方法》，与原标准相比，除编辑性修改外，主要技术变化如下：

——试验方法做了调整，通过动摩擦系数来表征缝纫线润滑性；

——增加了缝纫线退绕速度、缠绕角度以及动摩擦系数计算方法等内容；

——对检测装置的要求进行了说明。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国家用纺织品标准化技术委员会线带分技术委员会(SAC/TC 302/SC 2)归口。

本标准起草单位：华美线业有限公司、沪江线业有限公司、上海市纺织工业技术监督所、浙江竞宏新材料科技有限公司、浙江沪江线业有限公司。

本标准主要起草人：奚德昌、唐映华、王憬义、邵子良、史建民、贺美娣、陈倩。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 6839—1986。