

SN

中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0460—95

进出口腈纶纱检验规程

Rule of inspection for import and export acrylic yarn

1995-09-06 发布

1996-01-01 实施

中华人民共和国国家进出口商品检验局 发布

进出口腈纶纱检验规程

Rule of inspection for import and export acrylic yarn

1 主题内容与适用范围

本规程规定了进出口腈纶纱的名词术语、公量、品质、外观检验方法及试验步骤。
本规程适用于进出口棉型、中长型、毛型腈纶纱的检验。

2 名词术语

2.1 试验用标准大气

调湿和试验用的标准大气条件。温度 20±2℃,相对湿度 63%~67%。

2.2 预调湿

对于较湿试样,为了不致在调湿时形成放湿平衡所作的预干燥处理。一般先在不超过 50℃和相对湿度 10%~20%条件下,放置一定时间,至试样含湿降至公定回潮率以下。

2.3 恒重(不变重量)

纺织材料试样经过处理,相隔一定时间,前后两次称重差异不超过规定范围时的重量。

2.4 偏差率

纺织材料性能指标的实测值与设计值之间的差数对设计值的百分率。

$$\text{偏差率}(\%) = \frac{\text{实测值} - \text{设计值}}{\text{设计值}} \times 100 \dots\dots\dots(1)$$

计算值修约到小数点后第二位。

2.5 变异系数

表示一系列数值变异程度的相对指标,是标准差对平均数的百分率。

$$CV = \frac{\sqrt{\frac{\sum(X_i - \bar{X})^2}{N - 1}}}{\bar{X}} \times 100 \dots\dots\dots(2)$$

式中: X_i ——各测试值;

\bar{X} ——各测试值的平均数;

N ——实测次数。

计算值修约到小数点后第二位。

3 取样

3.1 取样数量

同一合约、同一发票、同一生产批号为一检验批。

每批取样数量按下表规定随机抽取。

| 到货数量(箱、包) | 抽样数量(箱、包) | 取样筒(绞)数 | |
|-------------|-----------|---------|-----|
| | | 公 量 | 品 质 |
| 100 及以下 | 5 | 5 | 20 |
| 101~300 | 10 | 10 | 20 |
| 301~500 | 15 | 15 | 20 |
| 501~1 000 | 20 | 20 | 40 |
| 1 001~5 000 | 25 | 25 | 40 |
| 5 001 及以上 | 50 | 50 | 80 |

3.2 取样方法及样品处理

3.2.1 公量样品

3.2.1.1 称重后按取样数量规定随机抽取,绞装取整绞,筒装剥去约 1/100 的表层纱,然后迅速剥取或割取样品 30~50 g,装入密闭的容器或完好的塑料袋内,作回潮率样品。

3.2.1.2 8 h 之内将回潮样品定重。试样称重精确到 0.01 g。

3.2.2 品质样品

3.2.2.1 按取样规定之品质数量随机取出样绞(筒装剥去约 1/100 的表层纱),抽取各种品质检验项目的样品。

3.2.2.2 断裂强力、伸长率及线密度样纱,检验前需按 2.2 条规定条件进行预调湿处理。

3.2.2.3 捻度检验的试样直接取自原绞(筒)。

4 公量检验

4.1 重量检验

4.1.1 按所规定之取样数量,用已校准之台秤逐件称计毛重(精确至 0.1 kg)及内外包装皮重(内皮精确至 0.5 kg),筒管称取 3 至 5 个,求得平均值(筒管重精确至 0.01 kg)。

4.1.2 计算

4.1.2.1 抽查总净重

$$W_n = W_g - W_B \quad \dots\dots\dots(3)$$

式中: W_n ——称重样箱总净重,kg;

W_g ——称重样箱总毛重,kg;

W_B ——称重样箱总皮重,kg。

计算值修约到小数点后第二位。

4.2 回潮率检验

4.2.1 仪器设备

热风式电烘箱:附有最小分度值 1/100 g 天平的箱内称重设备和恒温控制装置。

4.2.2 试验步骤

将试样放入温度控制在 $105 \pm 2^\circ\text{C}$ 的烘箱内烘至恒重。

4.2.3 计算

4.2.3.1 实测回潮率

$$R_i(\%) = \frac{G_0 - G}{G} \times 100 \quad \dots\dots\dots(4)$$