

SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0471—2010
代替 SN/T 0471--1995

进出口涤纶加工丝染色均匀度 检验方法

Test method of dyeing uniformity for import and export
polyester textured yarn

2010-05-27 发布

2010-12-01 实施

中 华 人 民 共 和 国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 和 SN/T 1103—2002 给出的规则起草。

本标准代替 SN/T 0471—1995《进出口涤纶加工丝染色均匀度检验方法》。

本标准与 SN/T 0471—1995 相比,主要技术变化如下:

- 术语和定义中修改“褪色样卡”为“灰色样卡”;
- 增加第四章“原理”部分,由于现在新型的染色机可以不用高压,就能达到高温染色,所以把原标准中的两种染色方法:常温常压染色法和高温高压染色法,改为常温染色法和高温染色法;
- 在仪器和试剂中增加高温染色机、D₆₅标准光源、评级板和 pH 计,增加量杯、量筒的容量;
- 参照 BASFA 涤纶长丝纱国际商定试验方法,修改了抽样数量,并明确实验室样品、试验试样和备用试样的数量;
- 在染色条件中明确要求用 pH 计控制染液的 pH 值;
- 染色样品的评定中增加“照明条件”和“评级过程”,使评级过程更具可操作性;
- 增加“测试结果的计算与表达”;
- 增加“试验报告”。

本标准由国家认证认可监督管理委员会提出并归口。

本标准起草单位:中华人民共和国上海出入境检验检疫局、东华中天纺织染整研究院、中华人民共和国浙江出入境检验检疫局。

本标准主要起草人:郑晔、任世军、王伶。

本标准于 1995 年首次发布,2010 年第一次修订。

进出口涤纶加工丝染色均匀度 检验方法

1 范围

本标准规定了进出口涤纶加工丝在单喂纱系统圆形织袜机上被织成袜筒,并经过染色后,测定其染色均匀度的检验方法。

本标准适用于进出口涤纶加工丝染色均匀度检验的取样、试验方法和评定方法。

2 规范性引用标准

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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 6682 分析实验室用水规格和试验方法

FZ/T 01047--1997 目测评定纺织品色牢度用标准光源条件

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

灰色样卡 gray scale

对印染纺织品染色牢度进行评级时,用作对比试样颜色变化程度的标准,分为五级九档。

3.2

色差 colour difference

同一批涤纶加工丝织成袜筒染色后,各段袜筒之间的色泽差异。

4 原理

在单喂纱系统圆形织袜机上,按规定的针织工艺条件将涤纶加工丝试样依次织成袜筒,并在规定的条件下染色,对照褪色样卡,目测评定试样的染色均匀度等级。

染色条件有两种:常温染色法(方法 A)和高温染色法(方法 B)。

5 仪器和试剂

5.1 主要仪器

5.1.1 袜机:直径为 $3\frac{1}{2}$ in 的喂纱系统圆型织袜机。

5.1.2 染色机:0℃~100℃,能控制升温速度和温度,并能使试样在运动状态下染色(方法 A)。

5.1.3 高温高压染色机:温度0℃~140℃,压力0 kPa~3 kPa,或高温染色机。都能控制升温速度和