

UDC 677.13.062/.063
W 32



中华人民共和国国家标准

GB 2701—87

黄麻麻纱、线试验方法

Jute yarns and threads—Methods of testing

1987-11-19 发布

1988-04-01 实施

国家标准局 发布

黄麻麻纱、线试验方法

Jute yarns and threads—Methods of testing

1 适用范围

本标准检验以黄麻、洋麻为主要原料的机制黄麻麻纱、线（以下简称麻纱、线）品质的试验方法。

2 试验条件

2.1 检验麻纱、线的品质，除捻度按GB 2543—81《纱线捻度试验方法》，断裂强力和断裂伸长按GB 3916—83《单根纱线断裂强力和断裂伸长的测定》规定外，其余可在一般温、湿度下进行。

2.2 试验用标准温、湿度（试验用标准大气）

麻纱、线试验用的标准温、湿度为温度 20 ± 2 ℃，相对湿度 65 ± 2 %。

3 取样

使用部门收货时的验收和复验取样，应按GB 2700—87《黄麻麻纱、线的验收规定》进行。

4 细度试验

4.1 仪器和工具

4.1.1 纱框测长器 周长 1000 ± 1 毫米。

4.1.2 衡器 感量为0.01克。

4.1.3 剪刀。

4.2 试验程序

4.2.1 用纱框测长器以每分钟80~140转的速度，在10绞（球、筒）中各摇取2小绞（每小绞试样长20米），共20小绞。

4.2.2 将20小绞试样逐绞在天平上称重并记录。

4.2.3 按式（1）、（2）计算麻纱、线的特数：

$$\text{麻纱线特数} = \frac{\text{重量 (克)}}{\text{长度 (米)}} \times 1000 \quad \dots\dots\dots (1)$$

$$\text{无水特数} = \text{麻纱线特数} \div (1 + \text{实际回潮率}) \quad \dots\dots\dots (2)$$

4.2.4 根据试验结果，用式（3）计算细度偏差：

$$\text{细度偏差} (\pm \%) = \frac{\text{实际无水特数} - \text{名义无水特数}}{\text{名义无水特数}} \times 100 \quad \dots\dots\dots (3)$$

4.2.5 将试细度时称得的20个数值，按式（4）计算细度不匀率 H （%）：

$$H = \frac{2 (\bar{X} - \bar{X}_1) \times N_1}{\bar{X} \times N} \times 100 \quad \dots\dots\dots (4)$$

式中： \bar{X} ——全部试验值的算术平均值；