



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 12039—2013

喷气涡流纺粘纤纯纺及涤粘混纺本色纱

Viscose or polyester/viscose air-jet vortex spun grey yarn

2013-07-22 发布

2013-12-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

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:宏扬控股集团有限公司、浙江天长纺织有限公司、江苏悦达纺织集团有限公司、杭州奥华纺织有限公司、杭州永翔纺织有限公司、浙江中欣纺织科技有限公司、中国棉纺织行业协会、上海市纺织工业技术监督所。

本标准主要起草人:洪新强、王国民、唐萍、訾化林、王新法、田光祥、叶戩春、王憬义。

喷气涡流纺粘纤纯纺及涤粘混纺本色纱

1 范围

本标准规定了喷气涡流纺粘纤(棉型短纤维)本色纱及涤粘(棉型短纤维)混纺本色纱的产品分类、标记,要求,试验方法,检验规则,标志、包装。

本标准适用于喷气涡流纺粘纤纯纺及涤纶含量在 50% 及以上的涤粘混纺本色纱。

2 规范性引用文件

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 398—2008 棉本色纱

GB/T 2910.11 纺织品 定量化学分析 第 11 部分:纤维素纤维与聚酯纤维的混合物(硫酸法)

GB/T 3292.1 纺织品 纱线条干不匀试验方法 第 1 部分:电容法

GB/T 3916 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定

GB/T 4743—2009 纺织品 卷装纱 绞纱法线密度的测定

FZ/T 01050 纺织品 纱线疵点的分级与检验方法 电容式

FZ/T 10007 棉及化纤纯纺、混纺本色纱线检验规则

FZ/T 10008 棉及化纤纯纺、混纺本色纱线标志与包装

3 产品分类、标记

3.1 喷气涡流纺粘纤纯纺及涤粘混纺本色纱以不同混纺比和线密度分类。

3.2 喷气涡流纺粘纤纯纺及涤粘混纺本色纱其喷气涡流纺纱方法代号为 JV,涤纶原料代号为 T,粘纤原料代号为 R。

3.3 混纺产品以净干质量结合公定回潮率计算,具体表示为涤纶含量/粘纤含量。

3.4 在线密度前标明纱线的生产工艺过程代号、原料代号,混纺产品标明混纺比。

示例 1:喷气涡流纺粘纤本色纱线密度为 19.7 tex,应写为:JV R 19.7 tex。

示例 2:喷气涡流纺涤粘混纺本色纱线密度为 19.7 tex,含量为涤纶 80%,粘纤 20%,应写为:JV T/R 80/20 19.7 tex。

4 要求

4.1 项目

4.1.1 喷气涡流纺粘纤本色纱技术要求包括单纱断裂强力变异系数、线密度变异系数、单纱断裂强度、线密度偏差率、条干均匀度变异系数、千米棉结、十万里纱疵等七项指标。

4.1.2 喷气涡流纺涤粘混纺本色纱技术要求包括单纱断裂强力变异系数、线密度变异系数、单纱断裂强度、线密度偏差率、条干均匀度变异系数、千米棉结、十万里纱疵、纤维含量偏差等八项指标。