

ICS 59.080.20
W 32

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 32018—2014

精梳大麻棉混纺本色纱

Combed hemp/cotton blended grey yarn

2014-07-09 发布

2014-11-01 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麻纺织品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 4)归口。

本标准起草单位:江苏悦达纺织集团有限公司、际华三五四二纺织有限公司、山西绿洲纺织有限责任公司、江苏悦达家纺有限公司、盐城工学院、绍兴华通色纺有限公司、黑龙江省纺织产品质量监督检验测试中心、东华大学、绍兴县柯润纺织品有限公司、绍兴县云马纺织科技有限公司。

本标准主要起草人:郁崇文、凌良仲、延保太、付成彦、王圣杰、张慧霞、刘国亮、刘辉、方斌、时景龙、朱云、王维维。

精梳大麻棉混纺本色纱

1 范围

本标准规定了精梳大麻与棉混纺本色纱产品的分类、要求、试验方法、验收规则和标志、包装。
本标准适用于鉴定环锭纺精梳大麻棉混纺本色纱的品质。

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 3292.1 纺织品 纱条条干不匀试验方法 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

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

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

FZ/T 30003 麻棉混纺产品定量分析方法 显微投影法

3 产品分类、标识

3.1 分类

3.1.1 精梳大麻棉混纺本色纱产品以不同混纺比和线密度进行分类。

3.1.2 精梳大麻棉混纺本色纱的线密度以 1 000 m 纱在公定回潮率时的质量(g)表示,单位为特克斯(tex),按式(1)计算,结果修约至小数点后一位。

$$T = \frac{m}{L} \times 1\,000 \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

T ——线密度,单位为特克斯(tex);

m ——质量,单位为克(g);

L ——长度,单位为米(m)。

3.1.3 精梳大麻棉混纺纱百米质量的计算参见附录 A。

3.2 标识

3.2.1 精梳大麻棉混纺本色纱的原料和工艺代号用英文字母表示,H——亚麻、C——棉、J——精梳。

3.2.2 精梳大麻棉混纺本色纱用精梳、混纺比(H/C 或 C/H)、线密度 tex 进行标识。

示例 1:精梳大麻棉混纺本色纱线密度为 19 tex,含量为大麻 55%,棉 45%,应写为 JH/C 55/45 19 tex。

示例 2:精梳大麻棉混纺本色纱线密度为 16 tex,含量为大麻 30%,棉 70%,应写为 JC/H 70/30 16 tex。