

ICS 59.080.20
W 32

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 32005—2006
代替 FZ/T 32005—1998

苧麻棉混纺本色纱线

Ramie/cotton blended grey yarns

2006-07-10 发布

2007-01-01 实施



中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

中华人民共和国纺织
行业标准
苎麻棉混纺本色纱线
FZ/T 32005—2006

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 24 千字
2006年11月第一版 2006年11月第一次印刷

*

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本标准是对 FZ/T 32005—1998《苧麻棉混纺纱线》的修订。

本标准与 FZ/T 32005—1998 比较主要有以下变化：

- 根据市场需求，增加了精梳苧麻棉混纺本色纱线的技术要求；
- 普梳纱线技术要求根据用途分机织和针织用纱线分别考核，增加了一档细特纱线品种；
- 删除了原标准中公定回潮率和公称特克斯系列的标准重量图表；
- 增加了条干均匀度变异系数考核指标；将原黑板条干均匀度总评分考核条干均匀度改为黑板条干均匀度和条干均匀度变异系数二者任选其一；
- 把纤维含量列入分等考核指标，捻系数作为参考放在附录中；
- 粒结杂质数指标收严；
- 增加了成包重量的内容。

本标准优等品相当于国际先进水平，一等品相当于国际一般水平。

本标准的附录 A、附录 B 为规范性附录，附录 C 为资料性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由湖南苧麻技术研究中心归口。

本标准起草单位：湖南省纺织产品质量监督检验测试中心、湖南洞庭苧麻纺织印染厂。

本标准主要起草人：彭爱葵、蒋敏、伍润辉、郭建英。

苧麻棉混纺本色纱线

1 范围

本标准规定了苧麻与棉混纺本色纱线(以下简称麻棉混纺纱线)的产品分类、要求、试验方法、检验规则、标志和包装。

本标准适用于鉴定锭纺机制的苧麻棉混纺(苧麻含量在50%及以上)本色纱线的品质。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 2543.1 纺织品 纱线捻度的测定 第1部分:直接计数法
- GB/T 2543.2 纺织品 纱线捻度的测定 第2部分:退捻加捻法
- GB/T 3292 纺织品 纱条条干不匀试验方法 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的测定
- GB/T 4743 纱线线密度的测定 绞纱法
- GB/T 8170 数值修约规则
- FZ/T 01053 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 分类

3.1 麻棉混纺纱线的线密度以1 000 m纱在公定回潮率时的重量(g)表示,单位为特克斯(tex)。

3.2 麻棉混纺纱线的公定回潮率按干重量混纺比例,以苧麻公定回潮率12%和棉公定回潮率8.5%加权平均计算,计算至小数点后三位,精确至小数点后两位,其计算见式(1):

$$W = (W_R \times P_R + W_C \times P_C) \times 100\% \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

W ——麻棉混纺纱线的公定回潮率,%;

W_R ——苧麻公定回潮率,%;

W_C ——棉公定回潮率,%;

P_R ——苧麻含量比例,%;

P_C ——棉含量比例,%。

3.3 麻棉混纺纱线的标准重量

3.3.1 100 m 纱线在公定回潮率时的标准重量(g)见式(2):

$$m_g = \rho_l / 10 \quad \dots\dots\dots(2)$$

式中:

m_g ——100 m 纱线在公定回潮率时的标准重量,单位为克(g);

ρ_l ——纱线的线密度,单位为特克斯(tex)。

3.3.2 100 m 纱线的标准干燥重量(g)见式(3):

$$m_d = 0.1\rho_l / (1 + W) \dots\dots\dots(3)$$

式中:

m_d ——100 m 纱线的标准干燥重量,单位为克(g);

ρ_l ——纱线的线密度,单位为特克斯(tex);

W ——麻棉混纺纱线的公定回潮率,%。

4 要求

4.1 普梳麻棉混纺纱技术要求见表1。

表1 普梳麻棉混纺纱的技术要求

公称线密度/ tex	等别	质量指标											
		单纱强力变异系数(CV)/(%)		百米重量变异系数(CV)/(%)		条干均匀度			黑板粒结杂质数/(粒/g)		单纱断裂强度/(cN/tex)	百米重量偏差/(%)	纤维含量(绝对值)/(%)
		≤		≤		条干均匀度变异系数(CV)/(%)		黑板条干均匀度/分	≤				
		机织用纱	针织用纱	机织用纱	针织用纱	机织用纱	针织用纱		≥	机织用纱	针织用纱	≥	
15~26	优	17.0	16.0	3.5	3.0	23.0	23.0	100	80	70	8.0	±3.0	±3.0
	一	22.0	21.0	4.5	4.0	28.0	27.0	70	130	110	8.0	±3.0	
	二	26.0	25.0	5.5	5.0	32.0	31.0	50	180	160	—	—	
27~38	优	16.0	15.0	3.5	3.0	22.0	21.0	100	80	70	8.8	±3.0	±3.0
	一	21.0	20.0	4.5	4.0	27.0	26.0	70	130	110	8.8	±3.0	
	二	25.0	24.0	5.5	5.0	31.0	30.0	50	180	160	—	—	
39~63	优	15.0	14.0	3.5	3.0	21.0	20.0	100	80	70	9.8	±3.0	±3.0
	一	20.0	19.0	4.5	4.0	26.0	25.0	70	130	110	9.8	±3.0	
	二	25.0	24.0	5.5	5.0	30.0	29.0	50	180	160	—	—	
64~100	优	14.0	13.0	3.5	3.0	20.0	18.0	100	80	70	10.8	±3.0	±3.0
	一	19.0	18.0	4.5	4.0	25.0	23.0	70	130	110	10.8	±3.0	
	二	24.0	23.0	5.5	5.0	29.0	27.0	50	180	160	—	—	

4.2 精梳麻棉混纺纱技术要求见表2。

表2 精梳麻棉混纺纱的技术要求

公称线密度/ tex (英支)	等别	质量指标							单纱断裂强度/(cN/tex)	百米重量偏差/(%)	纤维含量(绝对值)/(%)
		单纱强力变异系数(CV)/(%)	百米重量变异系数(CV)/(%)	条干均匀度		黑板粒结杂质数/(粒/g)					
				≤	≤		条干均匀度变异系数(CV)/(%)	黑板条干均匀度/分	≤	≥	
14.7~19.3 (40~30.5)	优	15.0	2.5	21.0	100	50	8.8	±3.0	±3.0		
	一	20.5	3.8	25.0	70	85	8.8	±3.0			
	二	24.0	5.0	29.0	50	120	—	—			

表 2(续)

公称线 密度/ tex (英支)	等 别	质 量 指 标							
		单纱强力 变异系数 (CV)/(%)	百米重量 变异系数 (CV)/(%)	条干均匀度		黑板粒结 杂质数/ (粒/g)	单纱断 裂强度/ (cN/tex)	百米重量 偏差/(%)	纤维含量 (绝对值)/ (%)
				条干均匀 度变异系数 (CV)/(%)	黑板条干 均匀度/分				
≤	≤	≤	≥	≤	≥				
19.6~28.6 (30 ^s ~20.5 ^s)	优	13.5	2.5	19.0	100	40	8.8	±3.0	±3.0
	一	18.5	3.8	23.0	70	75	8.8	±3.0	
	二	22.0	5.0	27.0	50	110	—	—	
29.4~36.7 (20 ^s ~16 ^s)	优	12.0	2.5	17.0	100	30	9.8	±3.0	±3.0
	一	16.5	3.8	21.0	70	65	9.8	±3.0	
	二	20.0	5.0	25.0	50	95	—	—	

4.3 普梳麻棉混纺股线技术要求见表 3。

表 3 普梳麻棉混纺股线的技术要求

公称线 密度/ tex	等 别	质 量 指 标											
		单线强力变异 系数(CV)/(%)		百米重量变异 系数(CV)/(%)		条干均匀度		黑板粒结杂 质数/(粒/g)	单线断 裂强度/ (cN/ tex)	百米 重量 偏差/ (%)	纤维含量 (绝对值)/ (%)		
		≤		≤		条干均匀度变异 系数(CV)/(%)						黑板 条干 均匀 度/分	
		机织 用纱	针织 用纱	机织 用纱	针织 用纱	机织 用纱	针织 用纱	≥	机织 用纱	针织 用纱	≥		
15×2 ~26×2	优	14.0	13.0	3.0	2.5	20.0	19.0	100	70	45	9.8	±3.0	±3.0
	一	19.0	18.0	4.0	3.5	24.0	23.0	70	95	70	9.8	±3.0	
	二	24.0	23.0	5.0	4.5	27.0	26.0	50	120	90	—	—	
27×2 ~38×2	优	13.0	12.0	3.0	2.5	19.0	18.0	100	70	45	10.4	±3.0	±3.0
	一	18.0	17.0	4.0	3.5	23.0	22.0	70	95	70	10.4	±3.0	
	二	23.0	22.0	5.0	4.5	26.0	25.0	50	120	90	—	—	
39×2 ~63×2	优	12.0	11.0	3.0	2.5	17.0	16.0	100	70	45	11.4	±3.0	±3.0
	一	17.0	16.0	4.0	3.5	21.0	20.0	70	95	70	11.4	±3.0	
	二	22.0	21.0	5.0	4.5	25.0	24.0	50	120	90	—	—	
64×2 ~100×2	优	11.0	10.0	3.0	2.5	15.0	14.0	100	70	45	12.4	±3.0	±3.0
	一	16.0	15.0	4.0	3.5	19.0	18.0	70	95	70	12.4	±3.0	
	二	21.0	20.0	5.0	4.5	23.0	22.0	50	120	90	—	—	

4.4 精梳麻棉混纺股线技术要求见表 4。

表4 精梳麻棉混纺股线的技术要求

公称线 密度/ tex (英支)	等 别	质 量 指 标							
		单线强力 变异系数 (CV)/(%)	百米重量 变异系数 (CV)/(%)	条干均匀度		黑板粒结 杂质数/ (粒/g)	单线断 裂强度/ (cN/tex)	百米重量 偏差/(%)	纤维含量 (绝对值)/ (%)
				条干均匀 度变异系数 (CV)/(%)	黑板条干 均匀度/分				
≤	≤	≤	≥	≤	≥				
14.7×2~19.3×2 (40 ⁺ /2~30.5 ⁺ /2)	优	12.0	2.0	16.0	100	20	10.8	±3.0	±3.0
	一	16.5	3.0	19.0	70	40	10.8	±3.0	
	二	19.0	4.0	22.0	50	55	—	—	
19.6×2~28.6×2 (30 ⁺ /2~20.5 ⁺ /2)	优	11.0	2.0	14.5	100	20	10.8	±3.0	±3.0
	一	15.0	3.0	17.5	70	40	10.8	±3.0	
	二	18.0	4.0	20.5	50	55	—	—	
29.4×2~36.7×2 (20 ⁺ /2~16 ⁺ /2)	优	10.0	2.0	13.0	100	20	11.8	±3.0	±3.0
	一	13.5	3.0	16.0	70	40	11.8	±3.0	
	二	16.0	4.0	19.0	50	55	—	—	

4.5 普梳麻棉混纺纱线黑板条干均匀度标准样照编号见表5。

表5 普梳麻棉混纺纱线黑板条干均匀度标准样照编号

品种	公称线密度/tex	标准样照编号
普梳麻棉混纺纱	27~38	一等 A121
	39~63	一等 A111
普梳麻棉混股线	27×2~38×2	一等 A021
	39×2~63×2	一等 A011

4.6 分等规定

4.6.1 麻棉混纺纱线规定以同品种一昼夜的生产量为一批,按规定的试验周期和各项试验方法进行试验,按其结果评定麻棉混纺纱线的品等。

4.6.2 麻棉混纺纱线的品等分为优等、一等、二等,低于二等指标者为等外品。

4.6.3 麻棉混纺纱线的品等由单纱(线)强力变异系数、百米重量变异系数、条干均匀度、黑板粒结杂质数四项中最低的一项品等评定。

4.6.4 单纱(线)断裂强度或百米重量偏差超出允许范围时,在单纱(线)强力变异系数和百米重量变异系数两项指标原评等的基础上顺降一个等,如两项都超出范围时,亦只顺降一次,降至二等为止。

4.6.5 纤维含量超出范围时,按 FZ/T 01053 规定。

4.6.6 检验条干均匀度可以选用黑板条干均匀度或条干均匀度变异系数两者中的任何一种。但一经确定,不得任意变更。发生质量争议时,以条干均匀度变异系数为准。

5 试验方法

5.1 试验条件

各项试验应在各方法标准规定的标准条件下进行。

5.2 试验周期

一般为每批试验一次,以一次试验为准。节假日的生产量,可与相邻批并批,但周期一经确定不得任意变更。

5.3 试样

条干均匀度、黑板粒结杂质数的检验均采用筒子纱,其他各项指标的试验可采用管纱。用户对产品质量有异议时,以成品质量检验为准。

5.4 百米重量变异系数和百米重量偏差

5.4.1 百米重量变异系数、百米重量偏差的取样数和试验次数见表 6。

表 6 管纱取样数和试验次数

生产同一品种的开台数	1	2	3	4	5	6	7	8~9	10	11~14	15	16~29	30 及以上
每机台上采取管纱只数	15	7~8	5	3~4	3	5	4~5	3~4	3	2~3	2	1~2	1
每只管纱上摇取缕数	2					1					1		
全部机台总试验次数	30												30 及以上

5.4.2 百米重量变异系数和百米重量偏差的试验方法按照 GB/T 4743 执行,其中百米重量变异系数采用方法 1,线密度采用方法 3。百米重量偏差的计算见式(4):

$$D = (m_{d2} - m_{d1}) / m_{d1} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(4)$$

式中:

D ——重量偏差, %;

m_{d2} ——试样实际干燥重量,单位为克(g);

m_{d1} ——试样设计干燥重量,单位为克(g)。

5.5 条干均匀度

5.5.1 麻棉混纺纱线黑板条干均匀度、黑板粒结杂质试验方法按附录 A 执行。黑板条干均匀度采用标准样照编号见表 5。

5.5.2 条干均匀度变异系数试验方法按 GB/T 3292 执行。

5.6 单纱(线)强力变异系数和断裂强度

5.6.1 单纱(线)强力变异系数和断裂强度的试验方法按 GB/T 3916 执行。

5.6.2 单纱(线)强力变异系数和断裂强度的试样可与百米重量偏差用同一份试样。单纱(线)断裂强度的回潮率可采用百米重量偏差试验的同一份回潮率数据,核算修正强力,但如两种试验不在同一条件下测试时,其回潮率应另行测试,每份试验重量不少于 50 g。

5.6.3 单纱(线)强力变异系数和断裂强度如不在标准条件下进行试验,其测试强力应进行修正,强力修正系数见附录 B。

5.7 麻棉混纺纱线的纤维含量

麻棉混纺纱线的纤维含量试验方法按 FZ/T 30003 执行。试验每周不少于一次。

5.8 捻度

捻度试验方法按 GB/T 2543.1 和 GB/T 2543.2 规定执行。捻度试验取样规定:各品种各机台每月至少轮试一次,试样应在各机台上均匀随机拔取,每台两只管纱,但不得在同一锭带上拔取,每管测试两次,总数不少于 40 次。捻度齿轮调换或其他机械和工艺上的调整影响捻度时,都应随时试验,使实际捻系数符合规定范围。麻棉混纺纱线捻系数参见附录 C。

5.9 成包重量

在确定纱线在公定回潮率时的重量时,应进行回潮率试验,然后计算公定回潮率时的重量。测试回潮率的仪器,采用电热烘箱。

5.9.1 成包回潮率取样

5.9.1.1 筒子纱线或管纱线的回潮率取样,批量在 2 t 及以下,每 0.2 t 取样一个筒(管),但不得少于六个;批量在 2 t 以上,其超过 2 t 的部分,每 0.5 t 取样一个筒(管)。取样应随机均匀,并注意生产班次的代表性。

5.9.1.2 绞纱线的回潮率取样,批量在 2 t 及以下的取样总重量不少于 75 g,2 t 以上取样总重量不少于 150 g。

5.9.2 回潮率试验方法按 GB/T 4743 执行。

5.9.3 采用烘箱试验方法时(筒子纱线应采取距边纱厚度的三分之一处),可采用间接称重法或直接称重法。

5.9.3.1 间接称重法

取样前将筒子纱线或管纱线称其重量,然后摇取试样,取样后再将筒子纱线或管纱线称其重量,两次称得重量的差数即为试样烘前重量。然后将试样放入烘箱中烘干,称得重量,再计算回潮率。

5.9.3.2 直接称重法

先将筒子纱外层去除到约三分之一厚处,用刀子划断内层纱线,并将其剥下称其重量,作为试样烘前重量。然后放入烘箱中,烘干后称其重量,再计算回潮率。

5.9.4 因温湿度升降而引起回潮率变化时,可按温湿度变化情况,分阶段进行成包回潮率试验,根据不同阶段的试验回潮率,分别计算不同阶段的成包干燥重量,不得混淆。

5.9.5 根据实际回潮率,按式(5)计算纱线在公定回潮率时的重量。

$$m_c = m_s \times (1 + W) / (1 + W_s) \dots\dots\dots(5)$$

式中:

m_c ——纱线在公定回潮率时的重量(或公称重量),单位为千克(kg);

m_s ——取样时该批纱线的实际重量(或磅见重量),单位为千克(kg);

W ——公定回潮率,%;

W_s ——该批纱线试样的实际回潮率,%。

5.10 试验结果的表示

一批纱线的各种试验结果是由该项试验的全部试验值的计算结果表示,计算值的修约按 GB/T 8170 执行,各种试验结果的计算精确度,除已规定者外,按表 7 规定。

表 7 试验结果的表示

项目	单位	小数点后有效位数
单纱(线)断裂强度	cN/tex	1
单纱(线)强力变异系数	%	1
百米重量变异系数	%	1
条干均匀度变异系数	%	1
黑板条干均匀度	分	整数
百米重量偏差	%	1
纤维含量	%	1
平均重量(每批平均)	g	3
平均线密度	tex	1
回潮率	%	2
捻系数	—	整数
捻度变异系数	%	1

6 检验规则

按 FZ/T 10007 执行。

7 标志和包装

产品标志和包装应符合 FZ/T 10008 规定。

8 其他

用户对本标准有特殊要求者,生产厂与用户可另订协议。

附录 A
(规范性附录)

黑板粒结杂质和条干均匀度试验方法

A.1 取样

每批检验一次,检验以最后成品为准,每个筒子或每绞摇 1 块黑板,每份试样共检验 10 块黑板。

A.2 检验条件

A.2.1 粒结杂质检验条件

A.2.1.1 粒结杂质检验地点,要求尽量采用北向自然光源,正常检验时,必须有较大的窗户,窗外不能有障光物,以保证室内光线充足。

A.2.1.2 粒结杂质的检验一般应在 400 lx~800 lx 的照度下进行,如照度低于 400 lx 时,应加用日光灯(或白色的日光灯管)。光线应从左后方射入。检验面的安放角度与水平成 $45^\circ \pm 5^\circ$ (如图 A.1)。检验者的影子应避免投射到黑板上。

单位为毫米

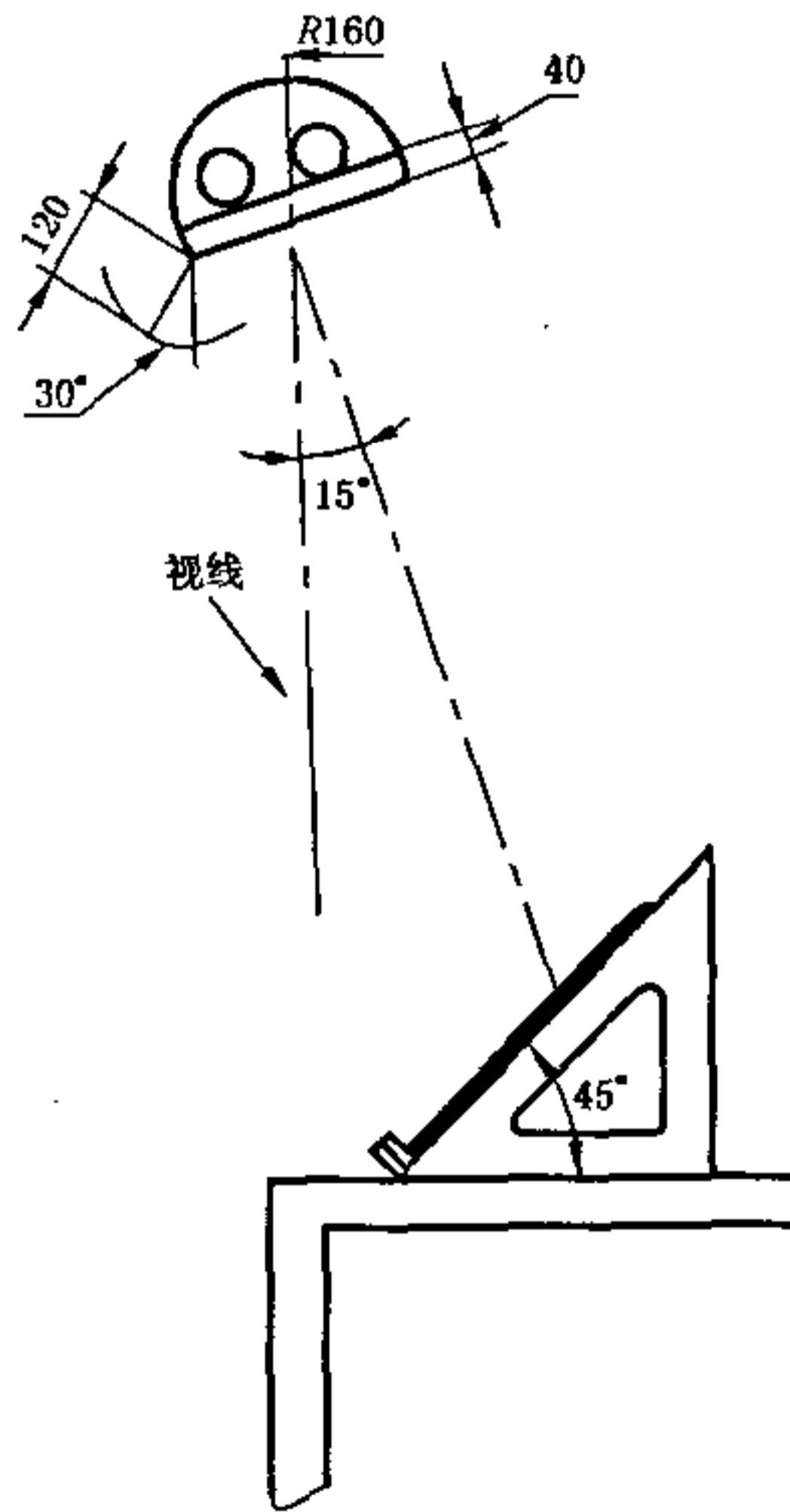


图 A.1

A.2.2 黑板条干均匀度检验条件

A.2.2.1 检验黑板条干均匀度的灯光设备的尺寸和距离按图 A.2 规定。

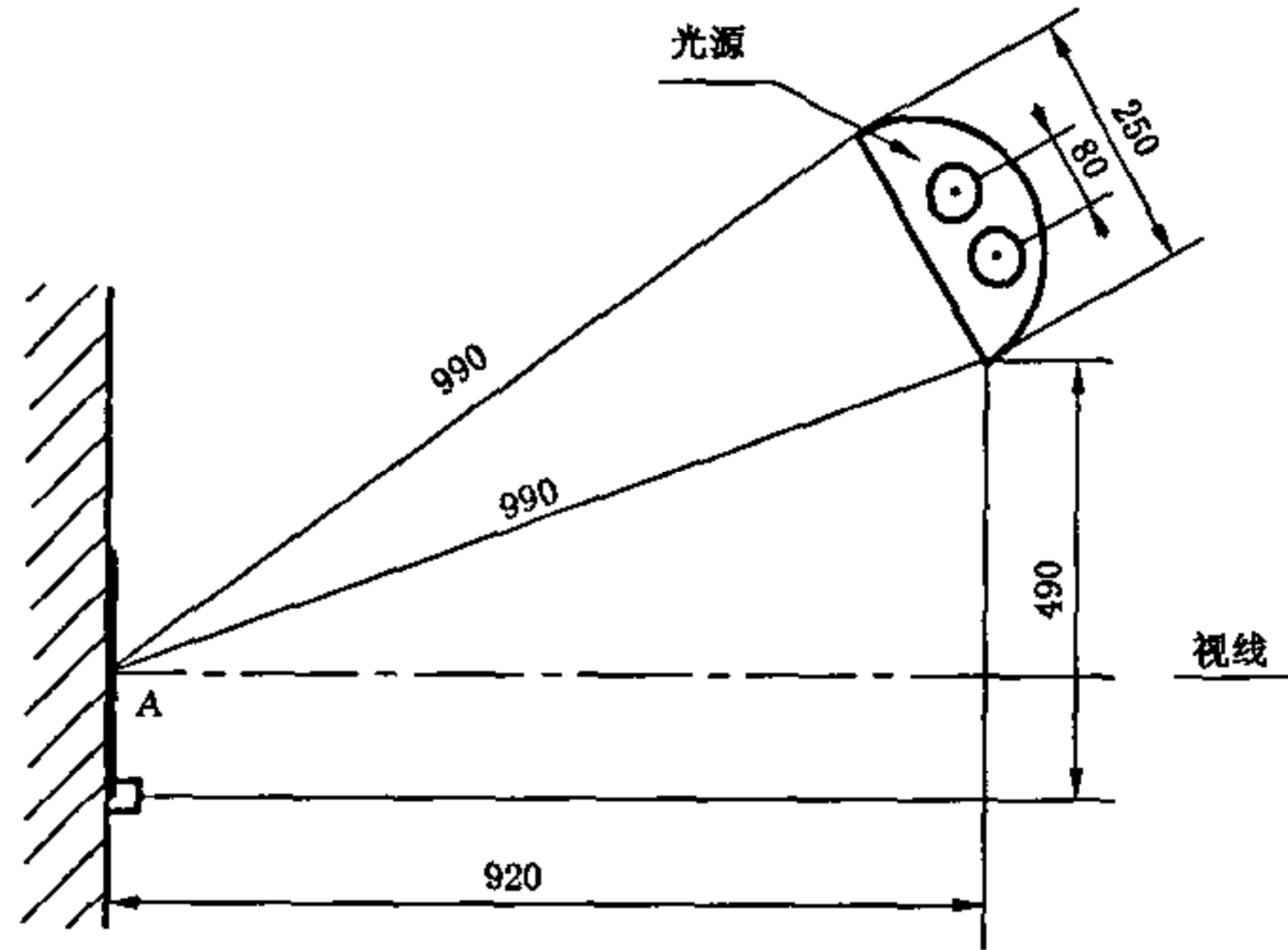
A.2.2.2 黑板和样照的中心高度,应与检验者的目光成水平,样照和黑板周围的墙壁应为黑色而无反光,样照边沿应剪去或涂黑色(或用黑纸挡住)。

A.2.2.3 黑板和样照应垂直、平齐地放置在检验壁(或架子)中部,每次检验一块黑板。

A.2.2.4 光源采用 40 W 青色或白色日光灯,两只并列。

A.2.2.5 在正常目力条件下,检验者与黑板的距离为 2.5 m±0.3 m。

单位为毫米



注: A 点为黑板中心。

图 A.2

A.3 粒结杂质检验方法

A.3.1 粒结杂质的检验是将试样摇在黑板上,摇黑板机上除游动导纱钩及保证均匀卷绕装置外,一律不得采取任何除杂措施。

A.3.2 检验时,先将浅蓝色底板插入试样与黑板之间,然后用如图 A.3 的黑色压片压在试样上,进行正反两面每格内的粒结杂质检验,将全部纱(线)检验完毕后,算出 10 块黑板的粒结杂质总数,再根据式 (A.1)计算 1 g 纱(线)内粒结杂质数。

$$n = (N/\rho_l) \times 10 \dots\dots\dots (A.1)$$

式中:

n ——1 g 纱线内粒结杂质数,单位为粒;

N ——10 块黑板的粒结杂质总数,单位为粒;

ρ_l ——纱线的公称线密度,单位为特克斯(tex)。

单位为毫米

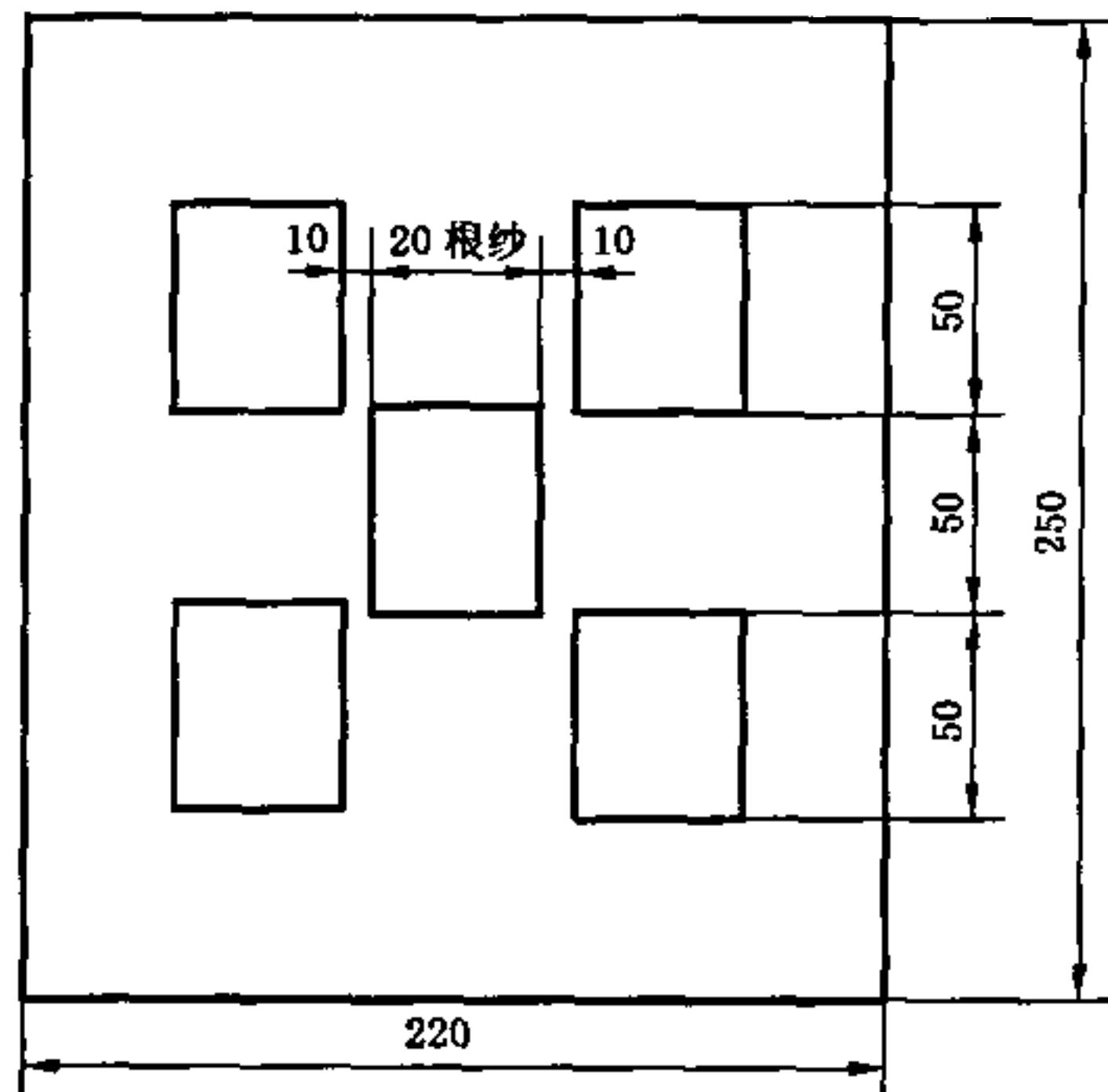


图 A.3

A.3.3 检验时,应逐根检验并不得翻拨纱线,检验者的视线与纱(线)条垂直,检验距离以检验人员的目力在辨认疵点时不费力为原则。

A.4 粒结杂质的确定

A.4.1 粒结的确定

粒结是由棉和苧麻纤维、未成熟纤维、僵棉或苧麻纤维因加工过程中处理不善集结而成。

- a) 粒结不论黄色、白色、圆形、扁形、或大、或小,以检验者的目力所能辨认者即计;
- b) 纤维聚集成团,不论松散与紧密,均以粒结计;
- c) 未成熟纤维、僵棉形成粒结(成块、成片、成条)以粒结计;
- d) 黄白纤维虽未成粒结,但形成棉索,且有一部分纺缠于纱线上以粒结计;
- e) 附着的粒结以粒结计;
- f) 粒结上附有杂质,以粒结计,不计杂质;
- g) 凡纱的条干粗节,按条干检验,不算粒结。

A.4.2 杂质的确定

杂质是附有或不附有纤维(或绒毛)的籽屑、碎叶、碎枝杆、棉籽软皮、麻纤硬条(含并丝)、麻皮、毛发及杂草等杂物。

- a) 杂质不论大小,以检验者的目力所能辨认者即计;
- b) 凡杂质附有纤维,一部分纺缠于纱线上的,以杂质计;
- c) 凡一粒杂质破裂为数粒,而聚集在一团的,以一粒计;
- d) 油污、色污、虫屎及油线、色线纺入,均不算杂质。

A.5 黑板条干均匀度检验方法

以黑板纱片对比标准样照,作为评定条干均匀度品等的依据,以黑板大部分情况为基础,与标准样照对比,好于或等于样照得分,差于样照者不得分。

A.6 黑板条干均匀度的评定

黑板上阴影、粗节不可相互抵消,以最低的一项评等,如有严重疵点或严重规律性不匀则不得分。

A.6.1 粗节

- a) 粗节部分粗于样照时不得分;
- b) 粗节数量多于样照时不得分,但普遍细短于样照时得分;
- c) 粗节虽少于样照,但显著粗于样照时不得分。

A.6.2 阴影

- a) 阴影普遍深于样照时不得分;
- b) 阴影深浅相当于样照,如总面积显著大于样照时不得分;
- c) 阴影总面积虽小于样照,但显著深于样照时不得分。

A.6.3 严重疵点

- a) 粗节:粗于原纱2倍(是本身线密度3倍),长7.5 cm一根;
- b) 大粒杂:显著多于样照。

A.6.4 严重规律性不匀

满板规律性,其阴影深度普遍深于一等(级)样照最深的阴影。

A.7 检验结果的计算

A.7.1 黑板条干均匀度的合格板,每块得10分,该批纱(线)的条干均匀度总得分为:

$$\text{条干均匀度(分)} = 10 \times \text{合格块数}$$

附录 B
(规范性附录)

麻棉混纺纱线断裂强力回潮率修正系数表

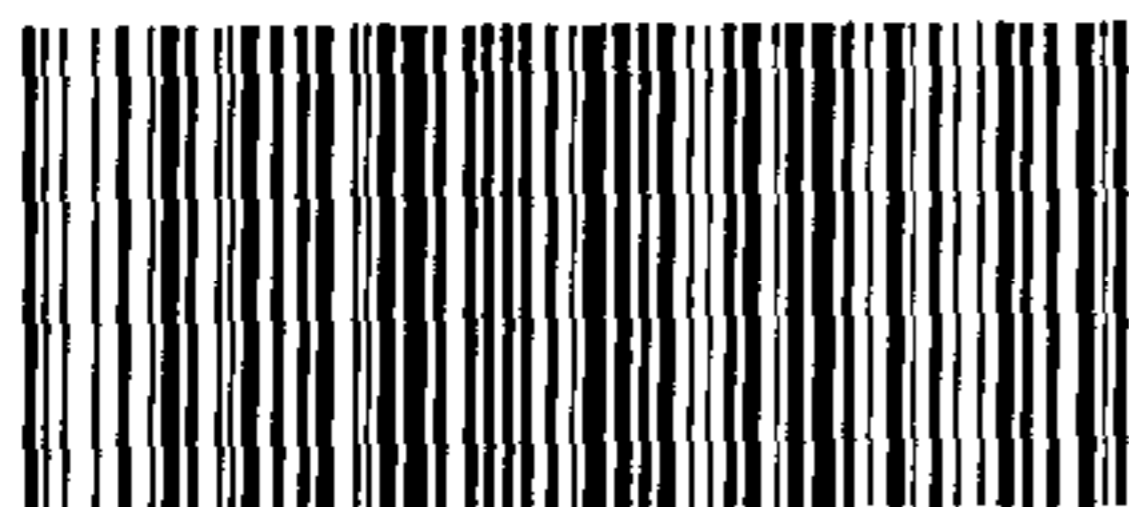
表 B.1

回潮率/ (%)	0.00~ 0.09	0.10~ 0.19	0.20~ 0.29	0.30~ 0.39	0.40~ 0.49	0.50~ 0.59	0.60~ 0.69	0.70~ 0.79	0.80~ 0.89	0.90~ 0.99
5.0	1.179	1.175	1.171	1.167	1.163	1.159	1.155	1.151	1.147	1.143
6.0	1.139	1.135	1.131	1.127	1.123	1.119	1.115	1.112	1.108	1.104
7.0	1.100	1.095	1.093	1.089	1.086	1.082	1.078	1.075	1.071	1.068
8.0	1.064	1.061	1.058	1.054	1.051	1.047	1.044	1.041	1.038	1.034
9.0	1.031	1.028	1.025	1.021	1.018	1.015	1.012	1.009	1.006	1.003
10.0	1.000	0.997	0.994	0.991	0.988	0.985	0.982	0.979	0.976	0.973
11.0	0.970	0.968	0.965	0.962	0.959	0.957	0.954	0.951	0.948	0.946
12.0	0.934	0.941	0.938	0.935	0.933	0.930	0.928	0.925	0.922	0.920

附录 C
 (资料性附录)
 麻棉混纺纱线捻系数参考表

表 C.1

品种		捻系数 a_t	
		机织用纱	针织用纱
麻棉混纺纱		350~470	330~440
麻棉混纺线/tex	15×2~26×2	330~450	330~440
	27×2~38×2	330~450	330~440
	39×2~63×2	330~450	300~420
	64×2~100×2	330~450	300~420



FZ/T 32005-2006

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·2-17252