

ICS 59.080.20

W 32



ZZB

制 造 团 体 标 准

T/ZZB 0270—2017

高支精梳大麻棉混纺本色纱线

High count combed hemp/cotton blend grey yarns

ZHEJIANG MADE

2017 - 12 - 11 发布

2017 - 12 - 18 实施

浙江省浙江制造品牌建设促进会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由浙江省浙江制造品牌建设促进会提出并归口。

本标准由浙江省纺织测试研究院牵头组织制订。

本标准主要起草单位：浙江吉麻良丝新材料股份有限公司。

本标准参与起草单位：浙江省纺织品标准化技术委员会、武汉汉麻生物科技有限公司（排名不分先后）。

本标准主要起草人：方斌、楼才英、季国苗、何波、王珺华、徐雪飞、周强、刘芙蓉、马德建。

本标准由浙江省纺织测试研究院负责解释。

ZHEJIANG MADE

高支精梳大麻棉混纺本色纱线

1 范围

本标准规定了高支精梳大麻棉混纺本色纱线产品分类、标识、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存、质量承诺。

本标准适用于鉴定采用环锭纺纺纱工艺、纱支 30S (19.7tex) (30S/2) (19.7tex*2) 及以上, 大麻含量 20% 及以上精梳大麻棉混纺本色纱线的品质。

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 (CRE 法)

GB/T 4743—2009 纺织品 卷装纱 绞纱法线密度的测定

GB/T 18147.4—2015 大麻纤维试验方法

GB/T 19635—2005 棉花 长绒棉

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

FZ/T 01086 纺织品纱线毛羽测定方法投影计数法

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

FZ/T 32018—2014 精梳大麻棉混纺本色纱

3 产品分类、标识

3.1 分类

高支精梳大麻棉混纺本色纱线产品以不同混纺比和线密度进行分类。

3.2 标识

产品标识按FZ/T 32018—2014标准规定。

4 基本要求

4.1 原料

4.1.1 所用棉纤维选用优质长绒棉, 品级达到 GB/T 19635—2005 中规定的二级水平, 平均长度不低于 35 mm, 马克隆值在 3.5~4.9。

4.1.2 所用大麻纤维的细度不低于 2200 公支，平均长度为 28 mm~38 mm，短纤率小于 30%。

4.2 工艺

4.2.1 所有原料必须经过精梳处理，采用低损伤低损耗高品质棉麻混纺纱线加工工艺，实现大麻含量 20%及以上精梳大麻棉混纺本色纱线高品质生产。

4.2.2 采用先进设备工艺技术，对棉麻混纺设备进行一定的改进，总的混纺纱线加工损耗率在 30%以内，实现低损耗高品质生产。

4.3 检测能力

应具备原料纤维长度、细度,单纱(线)断裂强度、线密度偏差率、线密度变异系数、条干均匀度等项目的检验验证能力。

4.4 研发水平

应具备市级及以上企业研发中心或技术中心水平。

5 技术要求

5.1 大麻含量在 50%以上的高支精梳大麻棉混纺本色纱

见表 1 要求。

5.2 大麻含量在 20%~50%的高支精梳大麻棉混纺本色纱

见表 2 要求。

5.3 大麻含量在 50%以上的高支精梳大麻棉混纺本色线

见表 3 要求。

5.4 大麻含量在 20%~50%的高支精梳大麻棉混纺本色线

见表 4 要求。

表1 高支精梳大麻棉混纺本色纱（大麻含量在 50%以上）的技术要求

序号	项目	8.4tex 及以下	8.4tex ~ 9.8tex	9.8tex ~ 11.8tex	11.8tex ~ 14.8tex	14.8tex ~ 19.7tex
1	单纱断裂强力变异系数	≤16.0	≤16.0	≤14.0	≤14.0	≤14.0
2	线密度变异系数/%	≤3.0	≤3.0	≤3.0	≤3.0	≤3.0
3	单纱断裂强度/(cN/tex)	≥14.0	≥14.0	≥15.0	≥15.0	≥15.0
4	线密度偏差率/%	±3.0	±3.0	±3.0	±3.0	±3.0
5	条干均匀度变异系数/%	≤30.0	≤28.0	≤26.0	≤24.0	≤22.0
6	麻粒(+200%)/(个/km)	≤6000	≤5000	≤4200	≤3400	≤2800
7	细节(-50%)/(个/km)	≤2000	≤1500	≤1000	≤600	≤400
8	3mm 毛羽指数/(根/10m)	≤150	≤150	≤150	≤150	≤150
9	纤维含量偏差/%	按 GB/T 29862 规定执行				

表2 高支精梳大麻棉混纺本色纱（大麻含量在20%~50%）的技术要求

序号	项目	5.9tex 及以下	5.9tex ~ 7.4Tex	7.4tex ~ 8.4Tex	8.4tex ~ 9.8Tex	9.8tex ~ 11.8tex	11.8tex ~ 14.8tex	14.8tex ~ 19.7tex
1	单纱断裂强力变异系数/%	≤15.0	≤14.0	≤13.0	≤12.0	≤12.0	≤11.0	≤11.0
2	线密度变异系数/%	≤3.0	≤3.0	≤3.0	≤3.0	≤3.0	≤3.0	≤3.0
3	单纱断裂强度/(cN/tex)	≥15.0	≥15.0	≥15.0	≥16.0	≥16.0	≥16.0	≥16.0
4	线密度偏差率/%	±3.0	±3.0	±3.0	±3.0	±3.0	±3.0	±3.0
5	条干均匀度变异系数/%	≤28.0	≤26.0	≤24.0	≤22.0	≤20.0	≤18.0	≤16.0
6	麻粒(+200%)/(个/km)	≤4000	≤3500	≤3000	≤2500	≤2000	≤1500	≤1000
7	细节(-50%)/(个/km)	≤1200	≤800	≤500	≤400	≤200	≤100	≤50
8	3mm 毛羽指数/(根/10m)	≤80	≤80	≤80	≤80	≤80	≤80	≤80
9	纤维含量偏差/%	按 GB/T 29862 规定执行						

表3 高支精梳大麻棉混纺本色线（大麻含量在50%以上）的技术要求

序号	项目	8.4tex×2 及以下	8.4tex×2 ~ 9.8tex×2	9.8tex×2 ~ 11.8tex×2	11.8tex×2 ~ 14.8tex×2	14.8tex×2 ~ 19.7tex×2
1	单线断裂强力变异系数/%	≤14.0	≤14.0	≤12.0	≤12.0	≤12.0
2	线密度变异系数/%	≤3.0	≤3.0	≤3.0	≤3.0	≤3.0
3	单线断裂强度/(cN/tex)	≥14.0	≥14.0	≥15.0	≥15.0	≥15.0
4	线密度偏差率/%	±3.0	±3.0	±3.0	±3.0	±3.0
5	条干均匀度变异系数/%	≤21.0	≤20.0	≤19.0	≤18.0	≤16.0
6	麻粒(+200%)/(个/km)	≤1200	≤1000	≤850	≤700	≤550
7	细节(-50%)/(个/km)	≤200	≤150	≤120	≤100	≤80
8	3mm 毛羽指数/(根/10 m)	≤100	≤100	≤100	≤100	≤100
9	纤维含量偏差/%	按 GB/T 29862 规定执行				

表4 高支精梳大麻棉混纺本色线（大麻含量在20%~50%）的技术要求

序号	项目	5.9tex×2 及以下	5.9tex×2 ~ 7.4tex×2	7.4tex×2 ~ 8.4tex×2	8.4tex×2 ~ 9.8tex×2	9.8tex×2 ~ 11.8tex×2	11.8tex×2 ~ 14.8tex×2	14.8tex×2 ~ 19.7tex×2
1	单线断裂强力变异系数/%	≤13.0	≤11.0	≤10.0	≤10.0	≤10.0	≤10.0	≤10.0
2	线密度变异系数/%	≤3.0	≤3.0	≤3.0	≤3.0	≤3.0	≤3.0	≤3.0
3	单线断裂强度/(cN/tex)	≥15.0	≥15.0	≥15.0	≥16.0	≥16.0	≥16.0	≥16.0
4	线密度偏差率/%	±3.0	±3.0	±3.0	±3.0	±3.0	±3.0	±3.0
5	条干均匀度变异系数/%	≤18.0	≤17.0	≤16.0	≤15.0	≤14.0	≤13.0	≤12.0
6	麻粒(+200%)/(个/km)	≤700	≤600	≤500	≤400	≤300	≤200	≤100
7	细节(-50%)/(个/km)	≤120	≤90	≤70	≤50	≤30	≤10	≤5
8	3mm 毛羽指数/(根/10m)	≤60	≤60	≤60	≤60	≤60	≤60	≤60
9	纤维含量偏差/%	按 GB/T 29862 规定执行						

6 试验方法

- 6.1 取样方法按FZ/T 32018—2014标准规定。
- 6.2 单纱（线）断裂强力变异系数和单纱（线）断裂强度的试验方法按GB/T 3916规定执行。
- 6.3 线密度变异系数、线密度偏差率的试验方法按GB/T 4743—2009规定执行，其中线密度变异系数采用程序1，线密度采用程序3。
- 6.4 条干均匀度变异系数及麻粒、细节的试验方法按GB/T 3292.1规定执行。
- 6.5 毛羽指数的试验方法按FZ/T 01086规定执行。
- 6.6 纤维含量偏差的试验方法按FZ/T 30003规定执行。

7 检验规则

7.1 检验类型

检验分出厂检验和型式检验。

7.2 出厂检验

- 7.2.1 同一品种、同一规格的为一批，生产日期间隔超过10天的产品不能按同一批号组批。
- 7.2.2 应随机抽取足够数量的成品纱，进行出厂检验。检验项目包括单纱（线）断裂强力变异系数、线密度变异系数、单纱（线）断裂强度、线密度偏差率、条干均匀度变异系数及麻粒、细节。

7.3 型式检验

型式检验包含第5章技术要求里所有项目。有下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b) 正式生产后，原材料、生产工艺、生产设备有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 正常生产时，每半年进行一次型式检验；
- d) 产品停产6个月以上重新恢复生产时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- f) 国家质量监督机构提出进行型式试验的要求时。

7.4 判定规则

检验结果符合本标准要求的判定为合格品，有一项及以上检验项目不符合本标准要求的则判整批产品为不合格品。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 标志、包装

标志、包装按FZ/T 10008执行。

8.2 运输

运输应保证产品安全稳妥，不受损失。

8.3 贮存

仓储场所应具有良好的通风、排风条件，使空气保持流通，以确保产品不变质、不霉变。加强防火措施，杜绝火种。

9 质量承诺

- 9.1 在客户正常的储运、使用条件下，出现质量问题不能正常使用的，提供免费更换服务。
- 9.2 若因用户使用不当或其他非质量问题导致产品无法正常使用，制造商根据用户要求协助解决问题。
- 9.3 制造商为客户提供售前技术培训和指导。
- 9.4 制造商为客户提供产品使用过程中及时跟踪服务。
- 9.5 在产品销售后，制造商提供及时的售后服务，对客户投诉需在 24 小时内给予响应。

ZHEJIANG MADE