

T/CASME

中国中小商业企业协会团体标准

T/CASME XXX—2022

凉感包覆纱

Cool feeling covered yarn

(征求意见稿)

2022 - XX - XX 发布

2022 - XX - XX 实施

中国中小商业企业协会 发布

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由广东粤新纺织科技有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：广东粤新纺织科技有限公司……

本文件主要起草人：……

凉感包覆纱

1 范围

本文件规定了凉感包覆纱的分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。
本文件适用于以涤纶为主要原料加工制成的凉感包覆纱（以下简称“包覆纱”）的制造和检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 191 包装储运图示标志

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 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 6502 化学纤维 长丝取样方法

GB/T 6508 涤纶长丝染色均匀度试验方法

GB/T 14343 化学纤维 长丝线密度试验方法

GB/T 14344 化学纤维 长丝拉伸性能试验方法

GB 18401—2010 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GB/T 35263 纺织品 接触瞬间凉感性能的检测和评价

FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 50001—2015 合成纤维 长丝网络度试验方法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 分类

包覆纱按加工方式不同分为加捻包覆纱、空气包覆纱。

5 要求

5.1 外观质量

5.1.1 包覆纱应无僵丝、缺丝、断丝、圈丝、油污等缺陷，空气包覆纱毛丝不应超过 5 个/筒且不应长于 2 mm。

5.1.2 包覆纱成型应均匀、结实，无塌边、卷绕不平和侧面阶梯状缺陷。

5.2 内在质量

应符合表1的规定。

表1 内在质量

项 目	指 标	
	加捻包覆纱	空气包覆纱
线密度偏差率, %	±2.0	
断裂强度, cN/detx	≥ $M-0.1$	
断裂强度变异系数 (CV _b 值), %	≤7.5	
断裂伸长率, %	$M_1 \pm 5.0$	$M_2 \pm 3.0$
断裂伸长率变异系数 (CV _b 值), %	≤10.0	≤12.0
捻度, 个/cm	$M_3 (1 \pm 8.0\%)$	-
网格度, 个/m	-	$M_4 (1 \pm 10.0\%)$
染色均匀度 (灰卡), 级	≥4	
纤维含量偏差, %	按GB/T 29862执行	

注: M 为断裂强度中心值, M_1 为断裂伸长率中心值, M_3 为捻度中心值, M_4 为网格度中心值, 一经确定不应任意变更。

5.3 接触凉感系数

包覆纱接触凉感系数 (q_{max}) 应不小于0.15 J/(cm²·s)。

5.4 安全要求

应符合GB 18401—2010中对B类产品的规定。

6 试验方法

6.1 外观质量

外观质量检查应在检验台上进行, 灯光为D65标准光源或40 W双管日光灯, 要求照度大于400 lx, 观察距离为30 cm。检查时, 操作者两手握住筒子两端的筒管, 认定一处开始旋转, 按5.1要对每只筒子的两个端面或斜面和圆柱面目测检查。检查毛丝时, 筒子表面高度应与视线平行, 结合精度不低于1 mm的量具进行检查。

6.2 内在质量

6.2.1 线密度偏差率

按GB/T 14343的规定进行试验。

6.2.2 断裂强度、断裂伸长率

按GB/T 14344的规定进行试验, 预加张力0.2 cN/detx。

6.2.3 捻度

按GB/T 2543.1的规定进行试验。

6.2.4 网格度

按FZ/T 50001—2015中方法A的规定进行试验。

6.2.5 染色均匀度

按GB/T 6508的规定进行试验。

6.2.6 纤维含量偏差

按GB/T 2910.11、FZ/T 01057（所有部分）的规定进行试验，纤维含量偏差结果以净干质量结合公定回潮率计算的公定质量百分率表示。

6.3 接触凉感系数

按GB/T 35263的规定进行试验。

6.4 安全要求

按GB 18401—2010的规定进行试验。

7 检验规则

7.1 组批

以同一原料、同一工艺、同一生产线在相同时间内生产的同一品种、型号的包覆纱为一个检验批。

7.2 取样

7.2.1 出厂检验时，外观质量应全数检验，线密度偏差率、捻度、网格点从每批包覆纱中随机抽取 20 筒，按 GB/T 6502 的规定取样。

7.2.2 型式检验时，从出厂检验合格的包覆纱中随机抽取 30 筒，外观质量应全数检验，内在质量、安全要求按 GB/T 6502 的规定取样。

7.3 出厂检验

7.3.1 每批产品应经出厂检验合格并签发合格证后方可出厂。

7.3.2 出厂检验项目为外观质量、线密度偏差率、捻度、网格点。

7.3.3 出厂检验时，若所检项目均合格，则判定该批产品合格；若存在不合格项目，应自该批产品中重新抽取 2 倍量的样品进行复检。若复检全部合格，则判该批产品合格；若复检仍有不合格项，则判该批产品不合格。

7.4 型式检验

7.4.1 当在下述情况下应进行型式检验：

- 新产品或老产品转厂定型时；
- 正式生产后，如材料、工艺有较大改变可能影响产品性能时；
- 正常生产每年进行 1 次；
- 停产 3 个月以上再恢复生产时；
- 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- 行业主管部门提出要求时。

7.4.2 型式检验项目为本文件第 5 章规定的所有项目。

7.4.3 型式检验时，若所检项目均合格，则判型式检验合格；若存在不合格项，则判型式检验不合格。

8 标志、包装、贮运

8.1 标志

8.1.1 每只筒管内壁应贴标志，标明产品名称、类型、规格、生产日期或批号。

8.1.2 每个包装单元应附有标志，应包含下列内容：

- 产品名称；
- 生产商名称和地址；
- 生产日期或批号；
- 执行标准编号；
- 筒管颜色；
- 净重、毛重；
- 筒数；
- 包装日期。

8.1.3 包装储运图示标志应符合 GB/T 191 的规定。

8.2 包装

8.2.1 每个筒子都应套上塑料袋后放入包装箱，包装应产品不受损伤。

8.2.2 每个包装箱内的筒子大小应均匀。

8.2.3 不同品种规格批号包覆纱应分别装箱，不应混装。

8.2.4 每批包覆纱应附质量检验单。

8.3 运输

运输过程中应防污、防潮、防火，避免暴晒及尖锐物品的划、戳。

8.4 贮存

应贮存于干燥清洁的仓库内，不应与酸、碱等腐蚀性介质混贮，注意防潮、防火、防日晒。