

T/ACCEM

中国商业企业管理协会团体标准

T/ACCEM XXXX—XXXX

阻燃绣花线

Flame retardant embroidery thread

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上。

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 实施

中国商业企业管理协会 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 分等规定 1

5 技术要求 1

6 试验方法 3

7 检验规则 4

8 标识、包装、运输和贮存 4

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。

本文件由泰州万诺纺织科技有限公司提出。

本文件由中国商业企业管理协会归口。

本文件起草单位：泰州万诺纺织科技有限公司。

本文件主要起草人：

阻燃绣花线

1 范围

本文件规定了阻燃绣花线的分等规定、技术要求、试验方法、检验规则、标识、包装、运输和贮存。本文件适用于阻燃绣花线的生产和检验。

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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- 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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分:纺织品和服装
- GB/T 5455 纺织品 燃烧性能 垂直方向损毁长度、阴燃和续燃时间的测定
- GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 28466 涤纶长丝绣花线
- FZ/T 50016 化学纤维 燃烧性能试验方法 氧指数法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 分等规定

4.1 成品质量分等

成品质量分为优等品、一等品和合格品。

4.2 评等规定

- 4.2.1 内在质量按批评定，并以其中最低的一项评等；外观质量按个评定，以其中最低的一项评等。
- 4.2.2 最终等级由内在质量的等级和外观质量的等级综合评定，按最低的一项来评等。

5 技术要求

5.1 内在质量

应符合表 1 的规定。

表1 内在质量

项目	优等品	一等品	合格品
单线断裂强力变异系数，%	≤6.0	≤9.0	≤12.0
线密度偏差率，%	±3	±5	±6
耐皂洗色牢度 ^a ，级	≥45	≥4	≥3~4

表1 内在质量（续）

项目		优等品	一等品	合格品
耐摩擦色牢度 ^a ，级		≥4~5	≥4	≥3~4
耐热压色牢度 ^a ，级		≥4~5	≥4	≥3~4
长度允许偏差率，%	1 000 m 及以下	-2.0	-2.5	-4.0
	1 001 m~5 000 m	-1.5	-2.0	-3.0
	5 001 m 及以上	-1.0	-1.5	-2.0
结头个数，个		≤0	≤2	≤3
^a 染色线色牢度指标降低半级，本白线、漂白线不考核色牢度。				

5.2 外观质量

应符合表 2 的规定。

表2 外观质量

项目		优等品	一等品	合格品
毛丝		不允许	每个筒子不超过 2 个	每个筒子不超过 5 个
污渍		无	1) 4 级以上，面积不超过 1cm ² 或单根线不超过 4 cm； 2) 3 级及以下不允许	1) 3 级以上，面积不超过 1 cm ² 或单根线不超过 8 cm； 2) 2 级以上，面积不超过 0.16 cm ² 或单根线不超过 3 cm； 3) 2 级及以下，面积不超过 0.01 cm ²
麻懈线		不允许	轻微	较明显
蛛网线		不允许	宝塔线小头允许跳线 2 根，每根跳线长度不超过半圈，大头不允许	宝塔线小头允许跳线 4 根，每根跳线长度不超过半圈，大头不允许
表面结头		不允许	不允许	不允许
色差（含色花、夹心）	按色卡或来样	不低于 4 级	不低于 3~4 级	不低于 3 级
	筒与筒之间	不低于 4~5 级	不低于 4 级	不低于 3 级

5.3 单线断裂强力

应符合表 3 的规定。

表3 单线断裂强力

线密度/dtex（den）×单纱根数	单线断裂强力/cN ≥		
	优等品	一等品	合格品
56（50）×2	390	360	330
78（70）×2	530	500	470
78（70）×3	800	750	700
89（80）×2	610	570	540
110（100）×2	750	700	650
133（120）×2	900	850	800
167（150）×2	1 100	1 050	1 000
222（200）×2	1 500	1 400	1 300
333（300）×2	2 250	2 050	1 850

5.4 氧指数

应不小于 28 %。

5.5 阻燃性能

产品在火焰中不应产生火焰，离开火焰，应自行熄灭。

5.6 安全性能

应符合 GB 18401 的要求。

6 试验方法

6.1 内在质量

6.1.1 单线断裂强力变异系数

按 GB/T 3916 的规定进行。

6.1.2 线密度偏差率

线密度的试验方法按 GB/T 474—2009中的 程序 3 执行,线密度偏差率按式(1)计算,结果保留 2 位有效数字。

$$D_T = \frac{T_t - T_0}{T_0} \times 100 \cdots \cdots (1)$$

式中:

- D_T——线密度偏差率, %;
- T_t——实际线密度, 单位为特克斯 (tex) ;
- T₀——公称线密度, 单位为特克斯 (tex) 。

6.1.3 耐皂洗色牢度

按 GB/T 3921 的规定进行。

6.1.4 耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 的规定进行。

6.1.5 耐热压色牢度

按 GB/T 6152 的规定进行。

6.1.6 长度允许偏差率

按 GB/T 28466 的规定进行。

6.1.7 结头个数

将绣花线筒固定, 在绣花线倒筒机上用机械清纱器检测。

6.2 外观质量

采用室内北向自然光源, 如光源不足, 照度低于 600 lx 时, 采用 D65 标准光源。外观质量检验中, 除污渍的深度按 GB/T 251 评定、色差 (含色花、夹心) 按 GB/T 250 评定外, 其余内容按目测评定。

6.3 单线断裂强力

按 GB/T 3916 的规定进行。

6.4 氧指数

按 FZ/T 50016 的规定进行。

6.5 阻燃性能

按 GB/T 5455 的规定进行。

6.6 安全性能

按 GB 18401 的规定进行。

7 检验规则

7.1 取样

以交货批号的同一品种、同一规格、同一色别的产品作为检验批。内在质量每批抽取的试样数量试验次数的规定见表 4。外观质量检验取样数量的规定见表 5。

表4 内在质量取样数量及试验次数

项目	塑芯线、纸芯线		塔筒或其他	
	取样数量/个	试验次数	取样数量/个	试验次数
单线断裂强力变异系数	10	10	10	10
线密度偏差率	10	30	10	30
耐皂洗色牢度	10	10	3	3
耐摩擦色牢度	4	1	2	1
耐热压色牢度	4	1	2	1
长度允许偏差率	4	1	2	1
结头个数	4	1	2	1

表5 外观质量检验取样数量的规定

每批数量 (最小包装)	50 及以下	51~100	101~500	501~1 000	1 001~2 000	2 001 及以上
取样数量 (最小包装)	2	4	5	10	15	20

7.2 结果评定

7.2.1 内在质量应符合 5.1 和 5.3 的要求。若内在质量有不符合项时，可重新抽取相同数量的产品进行复验，复验结果为该批产品的最终结果。

7.2.2 外观质量应符合 5.2 的要求。外观质量不符合率 5 % 及以内者,其不符合的产品应当场调换,当不符合率超过 5 % 不超过 7 % 时，允许复验一次，如复验后仍超过 5 %，则该批成品应重新整理，经复验合格方可出厂。如不符合率超过 7 %，作退货处理。

8 标识、包装、运输和贮存

8.1 标识

8.1.1 包装上的标识应明确、清晰、项目齐全，便于识别，按 GB/T 5296.4 的要求执行。

8.1.2 标识上应标明产品符合 GB 18401 的类别。

8.2 包装

产品按不同色泽、品种、规格、批号、等级分别装箱，严禁混装。

8.3 运输

产品在运输过程中，应有严密遮盖，不能受雨、受潮、暴晒和高温，以防变质。

8.4 贮存

产品应堆放在干燥、清洁、通风的场所，并保存在离地基 5 cm 以上、四周空隙 10 cm 以上处。做好通风散湿工作，以防受潮。
