

ICS 点击此处添加 ICS 号

CCS 点击此处添加 CCS 号

T/NDAS

宁德市标准化协会团体标准

T/NDAS XXXX—XXXX

涡流纺涤粘混纺本色纱

Vortex spun polyester viscose blended grey yarn

(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

宁德市标准化协会 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 产品分类、标记	1
5 一般要求	1
6 技术要求	2
6.1 涤粘混纺纱技术要求	2
6.2 涤纶、粘胶含量允许偏差	2
7 试验方法	2
7.1 线密度偏差率试验	2
7.2 线密度变异系数试验	3
7.3 单纱断裂强度试验	3
7.4 单纱断裂强力变异系数试验	3
7.5 条干不匀变异系数试验	3
7.6 千米棉结 (+200%) 试验	3
7.7 十万米纱疵试验	3
7.8 耐磨度试验	3
7.9 涤纶、粘胶含量偏差试验	3
8 检验规则	4
9 标志、包装、运输和贮存	4
9.1 标志、包装	4
9.2 运输	4
9.3 贮存	4
10 其他	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。

本文件由浙江盛如纺织科技有限公司提出。

本文件由宁德市标准化协会归口。

本文件起草单位：浙江盛如纺织科技有限公司

本文件主要起草人：

涡流纺涤粘混纺本色纱

1 范围

本文件规定了涡流纺涤粘混纺本色纱的一般要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存及其他。

本文件适用于以涤纶和粘胶为原料生产的涡流纺涤粘混纺本色纱（以下简称“涤粘混纺纱”）。

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 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 3292.1 纺织品 纱线条干不匀试验方法 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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 4743—2009 纺织品 卷装纱 绞纱法线密度的测定

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

FZ/T 01050 纺织品 纱线疵点的分级与检验方法 电容式

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、混纺纱线标志与包装

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

涤粘混纺本色纱 polyester viscose spun grey yarn

由涤纶和粘胶混纺而成的本色纱线。

3.2

纱疵 yarn fault

纱线上存在的，影响其外观或内在质量的缺陷。

3.3

断裂强度 breaking strength

纱线在拉伸试验中，断裂前所承受的最大拉力。

4 产品分类、标记

4.1

涤粘混纺纱以不同混纺比和线密度分类。

4.2

涤粘混纺纱标记以原料代号标记，涤纶原料代号为T，粘胶原料代号为R。

4.3

涤粘混纺纱以净干质量结合公定回潮率计算，具体表示为涤纶含量/粘胶含量。

4.4

在线密度前标明纱线的原料代号及混纺比。

示例：涤粘混纺纱线密度为19.7tex，含量为涤纶70%，粘胶20%，应标记为：T/R 70/30 19.7tex。

5 一般要求

5.1

涤粘混纺纱的生条（原材料）应符合表1的规定。

表1 生条要求

项目	要求	
	涤纶 (T)	粘胶 (R)
定量/ (g/5 m)	±0.5	±0.5
重量不匀率/ (CV%)	≤4.0	≤4.0
实际回潮率/ (%)	0.4	13
棉结粒数/ (粒/ g)	≤2.0	≤2.0
条干/ (CV%)	≤4.0	≤4.0

5.2 头并和末并应符合表2的规定。

表2 头并和末并要求

项目	定量/ (g/5 m)	定量偏差/ (g/5 m)	条干/ (CV%)
头并	17~23	±0.5	≤4.0
末并	17~23	±0.5	≤4.0

6 技术要求

6.1 涤粘混纺纱技术要求

涤粘混纺纱的技术要求应符合表3的规定。

表3 涤粘混纺纱的技术要求

公称线密度 Tex (英制支 数)	T/R 含量比 %	线密度 偏差率 %	线密度 变异系数 %	单纱断 裂强度 cN/Tex	单纱断裂强 力变异系数 %	条干均匀 度变异系数 %	千纱棉结 (+200%) 个/km	十万米纱疵 个/10 ⁵ m	耐磨度 次
36.9 (16)	70/30	±1.5	≤1.2	≥24.0	≤6.5	≤10.5	≤8	≤8	≥10.0
29.5 (20)	70/30	±1.5	≤1.2	≥23.0	≤7.5	≤11.0	≤10	≤8	≥8.0
23.6 (25)	70/30	±2.0	≤2.0	≥22.0	≤8.5	≤12.0	≤15	≤8	≥6.0
19.7 (30)	70/30	±2.0	≤2.0	≥21.0	≤9.5	≤13.0	≤20	≤8	≥5.0
14.7 (40)	70/30	±2.0	≤2.5	≥19.0	≤10.0	≤15.0	≤25	≤10	≥4.0

6.2 涤纶、粘胶含量允许偏差

涤纶混纺纱的涤纶、粘胶含量允许偏差为±1.5%

7 试验方法

7.1 线密度偏差率试验

线密度偏差率按式(1)计算,其中100m纱的实测干燥质量按GB/T 4743—2009中程序3烘干后折算,100m纱在公定回潮率时的标准质量按式(2)计算,100m纱的标准干燥质量按(3)计算。计算结果按GB/T 8170修约至小数点后三位。

$$D = \frac{m_{nd} - m_d}{m_d} \times 100\% \quad (1)$$

式中:

8 检验规则

按FZ/T 10007规定执行。

9 标志、包装、运输和贮存

9.1 标志、包装

按FZ/T 10008规定执行。

9.2 运输

运输时应轻装轻放，不应扔、砸、踏，应防曝晒、防雨淋、防热烤、防重压、防腐蚀介质，确保运输中包装完好及产品不受污染。

9.3 贮存

产品应密封包装后贮存在通风防潮、防尘防晒、防油、防霉、防腐蚀介质的场所。贮存期应为自生产之日起不超过6个月。

10 其他

用户对产品有特殊要求者，供需双方可另订协议。
