



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 12018—2019
代替 FZ/T 12018—2009

紧密纺精梳棉本色纱线

Compact spun combed cotton grey yarn

2019-12-24 发布

2020-07-01 实施

中华人民共和国纺织
行业标准
紧密纺精梳棉本色纱线
FZ/T 12018—2019

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2020年3月第一版

*

书号: 155066·2-34849

版权专有 侵权必究

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 12018—2009《精梳棉本色紧密纺纱线》，与 FZ/T 12018—2009 相比主要技术变化如下：

- 标准名称调整为《紧密纺精梳棉本色纱线》；
- 增加紧密纺精梳棉本色纱(线)的标记；
- 调整了纱线断裂强度、毛羽指数 H 值、加严了条干均匀度变异系数、千米粗节、千米棉结优等品和一等品指标；
- 将针织用纱线与机织用纱线的要求合并；
- 删除取样方式、试样数量及次数规定，按各试验方法要求执行；
- 删除计算值的数值修约规定，删除了关于运输和储存部分的内容。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会棉纺织品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 10)归口。

本标准起草单位：新疆溢达纺织有限公司、福建省长乐市新华源纺织有限公司、百隆东方股份有限公司、安徽华茂纺织股份有限公司、魏桥纺织股份有限公司、浙江华孚色纺有限公司、兰溪市质量技术监督检测中心、绍兴迈宝科技有限公司、浙江春江轻纺集团有限责任公司、上海市纺织工业技术监督所、中国棉纺织行业协会。

本标准主要起草人：赵阳、宋均燕、陈宗立、黄林海、杨圣明、马敬宝、朱翠云、方洁玮、韩永强、陈乃英、段丽慧、景慎全。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 12018—2009。

紧密纺精梳棉本色纱线

1 范围

本标准规定了紧密纺精梳棉本色纱线的术语和定义、分类、标记、要求、试验方法、检验规则和标志、包装。

本标准适用于用紧密纺技术生产的精梳棉本色纱线。

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 4743—2009 纺织品 卷装纱 绞纱法线密度的测定

GB/T 5705 纺织品 棉纺织产品 术语

GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气

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 01086 纺织品 纱线毛羽测定方法 投影计数法

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

GB/T 5705 中界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

紧密纺精梳棉本色纱线 compact spun combed cotton grey yarn

在环锭纺细纱机牵伸部分前增加一个纤维集聚装置,通过气流或机械方式对精梳棉须条纤维进行集聚而纺成的纱线。

4 分类、标记

4.1 紧密纺精梳棉本色纱线的产品规格以不同生产工艺、线密度分类。

4.2 紧密纺精梳棉本色纱线的生产工艺过程和原料代号用英文字母表示,CP为紧密纺代号,JC为精梳棉代号。

4.3 紧密纺精梳棉本色纱线用代号标记时,应在线密度前标明纱线的生产工艺过程代号、原料代号。

示例1:线密度为14.8 tex 紧密纺精梳棉本色纱,应写为:CP JC 14.8 tex。

示例2:线密度为14.8 tex 紧密纺精梳棉本色双股线,应写为:CP JC 14.8 tex×2。