中华人民共和国工业和信息化部 发布

××××-××-××实施

××××-××-××发布

棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱线

Cotton and regenerated cellulose fiber blended colour yarns

（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。**

**FZ/T** 12029—××××

代替**FZ/T** 12029-2012、**FZ/T** 12035-2012

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

**ICS** 59.080.20

**CCS W** 12

1. 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。

本文件代替FZ/T 12029-2012《精梳棉与粘胶混纺色纺纱线》、FZ/T 12035-2012《精梳棉与莫代尔纤维混纺色纺纱线》,与FZ/T 12029-2012、FZ/T 12035-2012相比，主要技术变化如下：

——文件名称调整为《棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱线》；

——调整了范围；

——调整了产品分类、标记（见第4章，2012年版的第4章）；

——增加了紧密纺及赛络紧密纺棉与纤维素纤维色纺纱技术要求（见5.3.1.3）；

——调整了线密度变异系数、单纱断裂强度、单纱断裂强力变异系数、条干均匀度变异系数、千米棉结（﹢200%）、明显色结、十万米纱疵等指标（见5.3.1.1、5.3.1.2，2012年版的5.3.1）；

——调整了纤维含量偏差、耐湿摩擦色牢度优等品考核指标、增加了同一批内色差考核（见5.3.2，2012年版的5.3.2）；

——删除了取样规定，试验数量及次数按照各试验方法要求执行（见2012年版的6.2）；

——删除了计算值的数值修约规定（见2012年版的6.13）；

——删除原资料性附录A，原附录B修改为附录A。

本文件由中国纺织工业联合会提出。

本文件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。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——FZ/T 12029-2012、FZ/T 12035-2012。

棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱线

1 范围

本文件规定了棉与再生纤维素纤维（棉型短纤维）混纺色纺纱线的术语和定义、产品分类、标记、要求、试验方法、检验规则和标志、包装。

本文件适用于环锭纺（传统环锭纺、赛络纺、紧密纺及赛络紧密纺）精梳棉与粘胶纤维、莫代尔纤维、莱赛尔纤维混纺色纺纱线。

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 2543.1 纺织品 纱线捻度的测定 第1部分：直接计数法

GB/T 2910.6 纺织品 定量化学分析 第6部分：粘胶纤维、某些铜氨纤维、莫代尔纤维或莱赛尔纤维与棉的混合物(甲酸/氯化锌法)

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 3921-2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3922-2013 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

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

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

FZ/T 01050-1997 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 10008 棉及化纤纯纺、混纺本色纱线标志与包装

FZ/T 10021-2013 色纺纱线检验规则

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱线 **cotton and regenerated cellulose fiber blended colour yarn**

由两种及以上不同颜色的棉、再生纤维素纤维混纺而成的有色纱线。

4 产品分类、标记

4.1 棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱线以不同颜色、不同生产工艺、不同混纺比及线密度分类。

4.2 棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱线的生产工艺过程和原料代号用英文字母表示：赛络纺代号为AA，紧密纺代号为JM，赛络紧密纺代号为AA JM，传统环锭纺生产工艺过程代号不作标识；精梳棉为JC，粘胶纤维为R，莫代尔纤维为Mod，莱赛尔纤维为Ly。

4.3 产品混纺比以公定质量比表示，一般按纤维含量递减顺序列出，当两种纤维含量相同时，纤维含量排列顺序可任意。

4.3 棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱线标记时，应在线密度前标明纱线的颜色（或代号）、生产工艺过程（或代号）、原料名称（或代号）及其混纺比，具体表示见下列示例。

示例：麻灰色 13.0 tex传统环锭纺精梳棉与粘胶纤维混纺色纺纱，纤维含量为精梳棉60%、粘胶纤维为40%，可写为：麻灰 JC/R 60/40 13.0 tex。

5 要求

5.1 项目

5.1.1 传统环锭纺、赛络纺生产的棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱技术要求包括线密度偏差率、线密度变异系数、单纱断裂强度、单纱断裂强力变异系数、条干均匀度变异系数、千米棉结（+200%）、明显色结、十万米纱疵、纤维含量偏差、色牢度、色差及安全性能十二项指标。

5.1.2 传统环锭纺、赛络纺生产的棉与再生纤维素纤维混纺色纺线技术要求包括线密度偏差率、线密度变异系数、单线断裂强度、单线断裂强力变异系数、明显色结、捻度变异系数、纤维含量偏差、色牢度、色差及安全性能十项指标。

5.1.3 紧密纺、赛络紧密纺生产的棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱技术要求包括线密度偏差率、线密度变异系数、单纱断裂强度、单纱断裂强力变异系数、条干均匀度变异系数、千米棉结（+200%）、明显色结、十万米纱疵、毛羽指数H值或2 mm毛羽数、纤维含量偏差、色牢度、色差及安全性能十三项指标。

5.2 分等规定

5.2.1 同一原料、同一色号、同一工艺连续生产的同一规格的产品作为一个或若干检验批。

5.2.2 产品质量等级分为优等品、一等品、二等品，低于二等品为等外品。

5.2.3 棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱线质量等级根据产品规格，以考核项目中最低一项进行评等。

5.3 技术要求

5.3.1 棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱的技术要求

5.3.1.1 针织用棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱（传统环锭纺、赛络纺）技术要求按表1规定。

5.3.1.2 针织用棉与再生纤维素纤维混纺色纺线（传统环锭纺、赛络纺）技术要求按表2规定。

5.3.1.3 针织用棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱（紧密纺、赛络紧密纺）技术要求按表3规定。

5.3.1.4 机织用棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱线技术要求按照表1～表3考核，其中断裂强度增加1.0 cN/tex。

表1 针织用棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱技术要求（传统环锭纺及赛络纺）

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 公称线密度/tex | 等级 | 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/%≤ | 千米棉结(+200%)/（个/km）≤ | 明显色结/(粒/100 m)  ≤ | 十万米纱疵/（个/105 m）  ≤ |
| 含色  ≥50% | 含色  ＜50% |
| 8.1～11.0 | 优  一  二 | ±2.0±2.5±3.0 | 1.5  2.5  3.5 | 14.0  13.0  12.0 | 14.5  13.5  12.5 | 11.0  14.0  17.0 | 15.5  17.5  19.5 | 150  200  350 | 3  5  10 | 5  10  - |
| 11.1～13.0 | 优  一  二 | ±2.0±2.5±3.0 | 1.5  2.5  3.5 | 13.5  12.5  11.5 | 14.0  13.0  12.0 | 10.5  13.5  16.5 | 14.5  16.5  18.5 | 130  180  330 | 3  5  10 | 5  10  - |
| 13.1～16.0 | 优  一  二 | ±2.0±2.5±3.0 | 1.5  2.5  3.5 | 13.0  12.0  11.0 | 13.5  12.5  11.5 | 10.0  13.0  16.0 | 13.5  15.5  17.5 | 110  160  310 | 3  5  10 | 5  10  - |
| 16.1～20.0 | 优  一  二 | ±2.0±2.5±3.0 | 1.5  2.5  3.5 | 13.0  12.0  11.0 | 13.5  12.5  11.5 | 9.5  12.5  15.5 | 12.5  14.5  16.5 | 90  140  290 | 3  5  10 | 5  10  - |
| 20.1～24.0 | 优  一  二 | ±2.0±2.5±3.0 | 1.5  2.5  3.5 | 12.5  11.5  10.5 | 13.0  12.0  11.0 | 9.0  12.0  15.0 | 11.5  13.5  15.5 | 70  120  270 | 3  5  10 | 5  10  - |
| 24.1～31.0 | 优  一  二 | ±2.0±2.5±3.0 | 1.5  2.5  3.5 | 12.0  11.0  10.0 | 12.5  11.5  10.5 | 8.5  11.5  14.5 | 11.0  13.0  15.0 | 50  100  250 | 3  5  10 | 5  10  - |
| 31.1～37.0 | 优  一  二 | ±2.0±2.5±3.0 | 1.5  2.5  3.5 | 12.0  11.0  10.0 | 12.5  11.5  10.5 | 8.0  11.0  14.0 | 10.5  12.5  14.5 | 30  80  230 | 3  5  10 | 5  10  - |
| 注：棉与粘胶纤维混纺色纺纱单纱断裂强度降低1.0 cN/tex。 | | | | | | | | | | |

表2 针织用棉与再生纤维素纤维混纺色纺线技术要求（传统环锭纺及赛络纺）

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 公称线密度/tex | 等级 | 线密度偏差率/% | 线密度变异系数/%  ≤ | 单线断裂强度/（cN/tex）≥ | | 单线断裂强力变异系数/% ≤ | 明显色结/(粒/100 m)  ≤ | 捻度变异系数/%  ≤ |
| 含色  ≥50% | 含色  ＜50% |
| 8.1×2～11.0×2 | 优  一  二 | ±2.0±2.5±3.0 | 1.5  2.5  3.5 | 15.0  14.0  13.0 | 15.5  14.5  14.0 | 10.0  12.0  15.0 | 1  3  5 | 3.5  -  - |
| 11.1×2～13.0×2 | 优  一  二 | ±2.0±2.5±3.0 | 1.5  2.5  3.5 | 14.5  13.5  12.5 | 15.0  14.0  13.0 | 10.0  12.0  15.0 | 1  3  5 | 3.5  -  - |
| 13.1×2～16.0×2 | 优  一  二 | ±2.0±2.5±3.0 | 1.5  2.5  3.5 | 14.0  13.0  12.0 | 14.5  13.5  12.5 | 9.5  11.5  14.5 | 1  3  5 | 3.5  -  - |
| 16.1×2～20.0×2 | 优  一  二 | ±2.0±2.5±3.0 | 1.5  2.5  3.5 | 14.0  13.0  12.0 | 14.5  13.5  12.5 | 9.0  11.0  14.0 | 1  3  5 | 3.5  -  - |
| 20.1×2～24.0×2 | 优  一  二 | ±2.0±2.5±3.0 | 1.5  2.5  3.5 | 13.5  12.5  11.5 | 14.0  13.0  12.0 | 8.5  10.5  13.5 | 1  3  5 | 3.5  -  - |
| 24.1×2～31.0×2 | 优  一  二 | ±2.0±2.5±3.0 | 1.5  2.5  3.5 | 13.5  12.5  11.5 | 14.0  13.0  12.0 | 8.0  10.0  13.0 | 1  3  5 | 3.5  -  - |
| 31.1×2～37.0×2 | 优  一  二 | ±2.0±2.5±3.0 | 1.5  2.5  3.5 | 13.0  12.0  11.0 | 13.5  12.5  11.5 | 8.0  9.5  12.5 | 1  3  5 | 3.5  -  - |
| 注：棉与粘胶纤维混纺色纺线单线断裂强度降低1.0 cN/tex。 | | | | | | | | |

表3 针织用棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱技术要求（紧密纺及赛络紧密纺）

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 公称线密度/tex | 等级 | 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/%  ≤ | 千米棉结(+200%)/（个/km）  ≤ | 明显色结/(粒/100m)  ≤ | 十万米纱疵/（个/105m）  ≤ | 毛羽指数H值  ≤ | 2mm毛羽数/(根/m)  ≤ |
| 含色  ≥50% | 含色  ＜50% |
| 8.1～11.0 | 优  一  二 | ±2.0±2.5±3.0 | 1.5  2.5  3.5 | 15.5  14.5  13.5 | 16.0  15.0  14.0 | 10.0  13.0  16.0 | 15.0  17.0  19.0 | 110  210  330 | 3  5  10 | 3  8  - | 3.8  4.0  - | 10.00  12.00  - |
| 11.1～13.0 | 优  一  二 | ±2.0±2.5±3.0 | 1.5  2.5  3.5 | 15.0  14.0  13.0 | 15.5  14.5  13.5 | 9.5  12.5  15.5 | 14.0  16.0  18.0 | 80  180  300 | 3  5  10 | 3  8  - | 4.0  4.2  - | 12.00  14.00  - |
| 13.1～16.0 | 优  一  二 | ±2.0±2.5±3.0 | 1.5  2.5  3.5 | 14.5  13.5  12.5 | 15.0  14.0  13.0 | 9.0  12.0  15.0 | 13.0  15.0  17.0 | 60  160  280 | 3  5  10 | 3  8  - | 4.2  4.4  - | 14.00  16.00  - |
| 16.1～20.0 | 优  一  二 | ±2.0±2.5±3.0 | 1.5  2.5  3.5 | 14.5  13.5  12.5 | 15.0  14.0  13.0 | 8.5  11.5  14.5 | 12.0  14.0  16.0 | 40  100  210 | 3  5  10 | 3  8  - | 4.4  4.6  - | 16.00  18.00  - |
| 20.1～24.0 | 优  一  二 | ±2.0±2.5±3.0 | 1.5  2.5  3.5 | 14.0  13.0  12.0 | 14.5  13.5  12.5 | 8.0  11.0  14.0 | 11.0  13.0  15.0 | 30  80  200 | 3  5  10 | 3  8  - | 4.6  4.8  - | 18.00  20.00  - |
| 24.1～31.0 | 优  一  二 | ±2.0±2.5±3.0 | 1.5  2.5  3.5 | 13.5  12.5  11.5 | 14.0  13.0  12.0 | 7.5  10.5  13.0 | 10.0  12.0  14.0 | 20  60  180 | 3  5  10 | 3  8  - | 4.8  5.0  - | 22.00  24.00  - |
| 31.1～37.0 | 优  一  二 | ±2.0±2.5±3.0 | 1.5  2.5  3.5 | 13.5  12.5  11.5 | 14.0  13.0  12.0 | 7.0  10.0  13.0 | 9.0  11.0  13.0 | 15  40  120 | 3  5  10 | 3  8  - | 5.0  5.2  - | 24.00  26.00  - |
| 注：棉与粘胶纤维混纺色纺纱单纱断裂强度降低1.0 cN/tex。 | | | | | | | | | | | | |

5.3.2 棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱线其他技术要求

5.3.2.1 棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱线纤维含量允许偏差为±2.0%。

5.3.2.2 棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱线色牢度技术要求按表4规定。

表3 棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱线色牢度技术要求

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 项目 | | 优等品 | 一等品 | 二等品 |
| 耐皂洗色牢度/级  ≥ | 变色 | 4 | 3-4 | 3 |
| 沾色 | 3-4 | 3 | 3 |
| 耐汗渍色牢度/级  ≥ | 变色 | 4 | 3-4 | 3 |
| 沾色 | 3-4 | 3 | 3 |
| 耐摩擦色牢度a/级  ≥ | 干摩 | 4 | 3-4 | 3 |
| 湿摩 | 3 | 2-3（深色2） | 2-3（深色2） |
| a 深浅色别按GB/T 4841.3分档，颜色深于1/12标准深度为深色，颜色浅于等于1/12标准深度为浅色。 | | | | |

5.3.2.3 棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱线对标样色差不低于4级；同一批内色差不低于4-5级。

5.3.2.4 产品安全性能应符合GB 18401的要求。

6 试验方法

6.1 线密度偏差率、线密度变异系数试验

线密度偏差率按式（1）计算，其中100 m纱线的实测干燥质量按GB/T 4743-2009中程序2烘干后折算，100 m纱线的标准干燥质量按附录A中式（A.4）计算；线密度变异系数按GB/T 4743-2009中程序1调湿平衡后，按式（2）计算；计算结果按GB/T 8170修约至小数点后一位。

 ………………………………（1）

式中：

*D*——线密度偏差率，%；

*mnd*——100 m纱线的实测干燥质量，单位为克（g）；

*md* ——100 m纱线的标准干燥质量，单位为克（g）。

 ………………………（2）

式中：

*CV* ——线密度变异系数，%；

*mci*——每个试样的质量，单位为克（g）；

——试样的平均质量，单位为克（g）；

*n* ——试样的总个数。

6.2 单纱断裂强度及单纱断裂强力变异系数试验

按GB/T 3916规定执行。

6.3 条干均匀度变异系数、千米棉结（+200%）试验

按GB/T 3292.1规定执行。

6.4 明显色结试验

按FZ/T 10021-2013中附录A规定执行。

6.5 十万米纱疵试验

按FZ/T 01050-1997规定执行，十万米纱疵结果用A3、B3、C3、D2及以上九级疵点之和表示。

6.6 捻度试验

按GB/T 2543.1规定执行。

6.7 毛羽指数H值或2 mm毛羽数试验

毛羽指数H值试验方法按照附录B规定执行，2 mm毛羽数试验方法按FZ/T 01086规定执行。发生争议时，以2 mm毛羽数为准。

6.8 纤维含量试验

按GB/T 2910.6规定执行，纤维含量用净干质量结合公定回潮率计算的公定质量百分率表示。

6.9 色牢度试验

6.7.1 耐皂洗色牢度试验按GB/T 3921-2008规定执行，采用单纤维贴衬，试验条件为A（1）。

6.7.2 耐汗渍色牢度试验按GB/T 3922-2013规定执行，采用单纤维贴衬。

6.7.3 耐摩擦色牢度试验按GB/T 3920规定执行。

6.10 色差评定

按GB/T 250评定。

6.11 安全性能

按GB 18401规定执行。

1. 7 检验规则

按FZ/T 10021规定执行。

1. 8 标志、包装

按FZ/T 10008规定执行。

9 其他

用户对产品有特殊要求者，供需双方可另订协议。

附 录 A

（规范性）

棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱线百米质量的计算

**A**.1 棉与再生纤维素纤维混纺色纺纱线的公定回潮率可按干重混纺比例计算，也可按公定质量混纺比例计算，按式（A.1）和式（A.2）,计算结果按GB/T 8170修约至小数点后一位。其中棉公定回潮率为8.5%，粘胶纤维公定回潮率为13.0%，莫代尔纤维公定回潮率为13.0%，莱赛尔纤维公定回潮率为13.0%。

a） 以干重混纺比例计算公定回潮率，以百分率表示：

 ………………(A.1)

b） 以公定质量混纺比例计算公定回潮率，以百分率表示：

 ………………………(A.2)

式中：

*W* ——混纺纱线的公定回潮率，%；

*WC、WR*——棉、再生纤维素纤维公定回潮率，%；

*AC、AR*——棉、再生纤维素纤维干燥质量混纺百分比例；

*BC、BR*——棉、再生纤维素纤维公定质量混纺百分比例。

**A**.2 100 m纱线在公定回潮率时的标准质量按式（A.3）计算，计算结果按GB/T 8170修约至小数点后三位。

 ………………（A.3）

式中：

*mg*——100 m纱线在公定回潮率时的标准质量，单位为克（g）；

*Tt*——纱线公称线密度，单位为特克斯（tex）。

**A**.3 100 m纱线的标准干燥质量按式（A.4）计算，计算结果按GB/T 8170修约至小数点后三位。

  ……………………(A.4)

式中：

*md*——100 m纱线标准干燥质量，单位为克（g）。

附 录 **B**

（规范性）

毛羽指数H值试验方法

**B**.1 原理

光电式毛羽检测原理是连续运动的纱线在通过检测区时，突出纱体的毛羽对检测区域中的持续单色平行光进行散射，散射光被透镜系统积聚并被光电传感器检测到，检测器输出的电信号经过电路运算处理即可提供表示纱线毛羽特征的各种结果。

**B**.2 仪器

**B**.2.1 纱架：使各种卷装的纱线能在一定张力下退绕，并使纱线不产生意外伸长或损伤。

**B**.2.2 检测器：光电式测量槽和能使纱线以一定速度经过测量槽的罗拉牵引装置等。

**B**.2.3 控制器：对测试过程进行控制、完成对纱线毛羽电信号的处理。并得出供显示或打印的各种试验结果(毛羽H值、sH值、毛羽波谱图、毛羽不匀率曲线图等)。

**B**.3 取样数量及测试次数

**B**.3.1 取样数量：10个卷装。

**B**.3.2 测试次数：每个卷装各测1次。

**B**.3.3 可根据需要规定取样数量和测试次数。推荐取样长度(250～2000)m，常规测试400 m，产品验收仲裁试验1000 m。

**B**.4 大气条件

**B**.4.1 试样的调湿应按GB/T 6529中的标准大气，即温度为(20.0±2.0)℃，相对湿度为(65.0±4.0) %的条件下平衡24 h，对大而紧的样品卷装或对一个卷装需进行一次以上测试时应平衡48 h。

**B**.4.2 试样应在吸湿状态下调湿平衡，必要时可以按照GB/T 6529进行预调湿。

**B**.4.3 试验室若不具备上述条件时，可以在以下稳定的温湿度条件下，使试样达到平衡后进行试验。平衡及试验期间的平均温度为(18.0～28.0)℃，平均相对湿度为（50.0～75.0）%，同时应保证温度的变化不超过上述范围内某平均温度±3.0 ℃，温度变化率不超过0.5 ℃/min；相对湿度的变化不超过上述范围内某平均相对湿度±3.0%。相对湿度的变化率不超过0.25%/min。

注：试验前仪器应在上述稳定环境中至少放置5 h。

**B**.5 操作程序

**B**.5.1 试验条件：将试样按B.4的规定调湿，全部试验在上述规定的试验大气下进行。

**B**.5.2 仪器校验：按照仪器使用说明进行调整。

**B**.5.3 将试样按照正确的引纱路线装上仪器，启动仪器，试验至规定长度时记录或打印试验结果。

**B**.5.4 测试速度：推荐采用400 m/min。

**B**.5.5 时间选择：1 min、2.5 min、5 min。

**B**.6 结果的表示和计算

**B**.6.1 纱线毛羽的测试结果主要有以下几项指标：毛羽指数H值、毛羽标准差sH、毛羽波谱图、毛羽不匀率曲线图，毛羽柱状图、最大毛羽值Hmax、最小毛羽值Hmin、管间毛羽变异CVHb。

**B**.6.2 毛羽指数H值的结果按GB/T 8170修约至小数点后一位。

**B**.7 试验报告

说明试验是按本文件进行的，并报告以下内容：

a) 样品材料、规格和数量；

b) 试验环境条件(温度、相对湿度)；

c) 仪器型号；

d) 纱线速度、取样长度等必要试验参数；

e) 毛羽H值、标准差sH，一批试样的平均值、必要时计算其标准差、最大值、最小值及变异系数；

f) 毛羽曲线图、波谱图；

g) 试验者、试验日期。

|  |
| --- |
|  |