|  |  |
| --- | --- |
| ICS | 59.080.20 |
| CCS | |  | | --- | | D:\000000部门项目\09标准化插件开发\程序源代码\StandardEditor_ShanDongKeXieYuan\团标首页面字母T.pngD:\000000部门项目\09标准化插件开发\程序源代码\StandardEditor_ShanDongKeXieYuan\团标首页面字母T后面的反斜杠.pngCCTA |   W 12 |

中国棉纺织行业协会团体标准

T/CCTAXXXX—XXXX

转杯纺棉粘胶莱赛尔纤维混纺本色纱

Rotor spinning cotton,viscose and lyoscell blended grey yarn

    -XX-XX发布

XXXX-XX-XX实施

中国棉纺织行业协会  发布

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。

本文件由中国棉纺织行业协会提出。

本文件由中国棉纺织行业协会团体标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

转杯纺棉粘胶莱赛尔纤维混纺本色纱

* 1. 范围

本文件规定了转杯纺棉粘胶莱赛尔纤维混纺本色纱的术语和定义、产品分类、标记、要求、试验方法、检验规则和标志、包装。

本文件适用于转杯纺棉（含量≥40%）粘胶与莱赛尔纤维混纺本色纱。

* 1. 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 2910.2 纺织品 定量化学分析 第2部分：三组分纤维混合物

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 29862-2013 纺织品 纤维含量的标识

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、混纺本色纱线标志与包装

* 1. 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

* 1. 产品分类、标记
     1. 棉粘胶莱赛尔纤维混纺本色纱以不同混纺比及线密度分类。
     2. 转杯纺棉粘胶莱赛尔纤维混纺本色纱生产工艺过程和原料代号用英文字母表示：转杯纺代号为OE；棉纤维原料代号为C，粘胶纤维原料代号为R,莱赛尔纤维原料代号为Ly。
     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. 棉粘胶莱赛尔纤维混纺本色纱标记时，应在线密度前标明纱的原料名称（或代号）及其混纺比。

示例:转杯纺棉粘胶莱赛尔纤维混纺本色纱线密度为58.3 tex，棉纤维含量为65%，莱赛尔纤维含量为25%，粘胶纤维含量为10%，可写为:OE C/Ly/R 65/25/10 58.3 tex。

* 1. 要求
     1. 项目

转杯纺棉粘胶莱赛尔纤维混纺本色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%)、十万米纱疵、纤维含量偏差八项指标。

* + 1. 分等规定

同一原料、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。按规定的各项试验方法进行试验，并按其结果评定转杯纺棉粘胶莱赛尔纤维混纺本色纱的品等。

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。

转杯纺棉粘胶莱赛尔纤维混纺本色纱质量等级根据产品规格，以考核项目中最低一项进行评等。

* + 1. 技术要求

5.3.1 转杯纺棉粘胶莱赛尔纤维混纺本色纱的技术指标要求按表1规定执行。

1. 转杯纺棉粘胶莱赛尔纤维混纺本色纱的技术要求

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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%)a/（个/km）≤ | 十万米纱疵b/（个/105m）≤ |
|
| 14.1～16.0 | 优 | ±2.0 | 2.0 | 9.1 | 10.0 | 16.5 | - | - |
| 一 | ±2.5 | 2.5 | 8.5 | 13.0 | 19.5 | - | - |
| 二 | ±3.0 | 3.0 | 8.0 | 15.0 | 23.5 | - | - |
| 16.1～19.0 | 优 | ±2.0 | 2.0 | 9.5 | 10.0 | 15.5 | - | - |
| 一 | ±2.5 | 2.5 | 8.5 | 13.0 | 18.5 | - | - |
| 二 | ±3.0 | 3.0 | 8.0 | 15.0 | 22.5 | - | - |
| 19.1～22.0 | 优 | ±2.0 | 2.0 | 10.5 | 10.0 | 15.0 | - | - |
| 一 | ±2.5 | 2.5 | 9.5 | 13.0 | 18.0 | - | - |
| 二 | ±3.0 | 3.0 | 9.0 | 15.0 | 22.0 | - | - |
| 22.1～27.0 | 优 | ±2.0 | 2.0 | 10.5 | 9.5 | 14.0 | - | - |
| 一 | ±2.5 | 2.5 | 9.5 | 12.5 | 17.0 | - | - |
| 二 | ±3.0 | 3.0 | 9.0 | 14.5 | 21.0 | - | - |
| 27.1～33.0 | 优 | ±2.0 | 2.0 | 10.5 | 9.5 | 13.5 | 100 | - |
| 一 | ±2.5 | 2.5 | 9.5 | 12.5 | 16.5 | 160 | - |
| 二 | ±3.0 | 3.0 | 9.0 | 14.5 | 20.5 | 200 | - |
| 33.1～43.0 | 优 | ±2.0 | 2.0 | 10.5 | 9.0 | 13.0 | 60 | - |
| 一 | ±2.5 | 2.5 | 9.5 | 12.0 | 16.0 | 80 | - |
| 二 | ±3.0 | 3.0 | 9.0 | 14.0 | 20.0 | 100 | - |
| 43.1～60.0 | 优 | ±2.0 | 2.0 | 11.0 | 9.0 | 12.5 | 40 | - |
| 一 | ±2.5 | 2.5 | 10.0 | 12.0 | 15.5 | 60 | - |
| 二 | ±3.0 | 3.0 | 9.5 | 14 | 19.5 | 80 | - |
| 60.1～100.0 | 优 | ±2.0 | 2.0 | 11.0 | 8.5 | 12.0 | 20 | - |
| 一 | ±2.5 | 2.5 | 10.0 | 11.5 | 15.0 | 40 | - |
| 二 | ±3.0 | 3.0 | 9.5 | 13.5 | 19.0 | 60 | - |
| a 14.1-27.0tex产品千米棉结(+200%)，考虑实际生产中客户要求棉纤维原料的不同，本文件不作考核或考核由供需双方另订协议。  b 纱十万米纱疵，考虑实际生产中客户要求棉纤维原料的不同，本文件不作考核或考核由供需双方另订协议。 | | | | | | | | |

5.3.2 转杯纺棉粘胶莱赛尔纤维混纺本色纱其他技术要求

转杯纺棉粘胶莱赛尔纤维混纺本色纱纤维含量允许偏差为±2.0%。

* 1. 试验方法
     1. 线密度变异系数、线密度偏差率试验

线密度偏差率按式(1)计算,其中 100 m 纱的实测干燥质量按 GB/T 4743—2009中程序2烘干后折算,100m 纱的标准干燥质量按附录 A 中式(A.2)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。

()

式中：

*D*——线密度偏差率，%；

*m*——“100m”试样实测干燥质量，单位为克（g）；

*m*d——“100m”试样标准干燥质量，单位为克（g）。

…………………………………………（2）

式中：

*CV*——线密度变异系数，%；

*m*ci——每个试样的质量，单位为克（g）；

*m*c——试样的平均质量，单位为克（g）；

*n* ——试样的总个数。

* + 1. 单纱（线）断裂强度及单纱（线）断裂强力变异系数试验

按 GB/T 3916 规定执行。

* + 1. 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。

* + 1. 十万米纱疵试验

按 FZ/T 01050 规定执行，十万米纱疵结果用A3+B3+C3+D2之和表示。

* + 1. 纤维含量偏差

按GB/T 2910.6 规定执行，纤维含量以公定质量比表示。

* 1. 检验规则

按 FZ/T 10007 规定执行。

* 1. 标志、包装

按 FZ/T 10008 规定执行。

* 1. 其他

用户对产品有特殊需求者，供需双方可另订协议。

1. （规范性）  
   转杯纺棉粘胶莱赛尔纤维混纺本色纱百米质量的计算

棉粘胶莱赛尔纤维混纺本色纱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，见式（A.1）和式（A.2），计算结果修约至小数点后一位。其中莱赛尔纤维和粘胶纤维公定回潮率为13.0%，棉公定回潮率为8.5%。

1. 以干重混纺比例计算公定回潮率，以百分率表示：

………………………………(A.1)

1. 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 ——*混纺纱的公定回潮率，%；

*WLy、WR、WC* ——莱赛尔纤维、粘胶纤维、棉公定回潮率，%；

*ALy、AR、AC* ——莱赛尔纤维、粘胶纤维、棉干燥质量混纺百分比例；

*BLy、BR、BC*——莱赛尔纤维、粘胶纤维、棉公定质量混纺百分比例。

100m纱在公定回潮率时的标准质量（g）按式（A.3）计算，计算结构修约至小数点后三位。

(A.3)

式中：

*m*g——100m纱在公定回潮率时的标准质量，单位为克（g）；

*T*t——纱的公称线密度，单位为特克斯（tex）。

100m纱的标准干燥质量（g）按式（A.4）计算，计算结果修约至小数点后三位。

(A.4)

式中：

*m*d——100m纱标准干燥质量，单位为克（g）；

*T*t——纱的公称线密度，单位为特克斯（tex）；

*W*——公定回潮率，%。



