

关于转发《纺织品 紫外线辐射纤维含量与 检验方法》(~~DB41/T~~ 1662-2018) 的通知

[2019] 38

DB41/T 1662-2018

CY1910

DB41/T

1662-2018

2019 3 4

ICS 59.080.30

W 04

DB41

河南省地方标准

DB41/T 1663-2018

纺织品 纱线类纤维组织号数检验方法

Textiles—Classification and testing method of spinning fiber on the yarn



前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由河南省纺织服装标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：河南省纺织产品质量监督检验院、乌斯特技术有限公司、舞钢市银河纺织有限公司、郑州商品交易所。

本标准主要起草人：黄仲丽、周泉涛、马宏庆、王平、展慧、陈丽娟、徐亚平。

本标准参加起草人：李瑛、刘莉、姚慧莹、夏梁、邢士喜、贺伟娜、袁铮峰。

纺织品 纱线异性纤维分级与检验方法

1 范围

本标准规定了用疵分仪对短纤维纱线深色异性纤维疵点进行分级和检验的方法。

本标准适用于以棉、化纤等材料纯纺或混纺制成的、线密度范围在9.8 tex~30 tex的短纤维本色纱线。

本标准不适用于化纤长丝和各类导电纤维纺制的纱线。

引用文件

2 规范性引用文件

反射率 reflection

异性纤维传感器检测异性纤维和纱线本色的对比度、异性纤维的明显程度以光线反射率的大小来衡
用百分率来表示。

总和。

3.5

反

异

量，用

示例：本色纱线中的深色异性纤维反射率：0 为无异性纤维纱线的反射率，100 为完全黑异性纤维的反射率。

4 深色异性纤维疵点分级

根据深色异性纤维的长度和异性纤维与本色纱线的对比度，将异性纤维分为6个区（A、B、C、D、E、F），32级，异性纤维分级矩阵见图1。

反射率 (%)

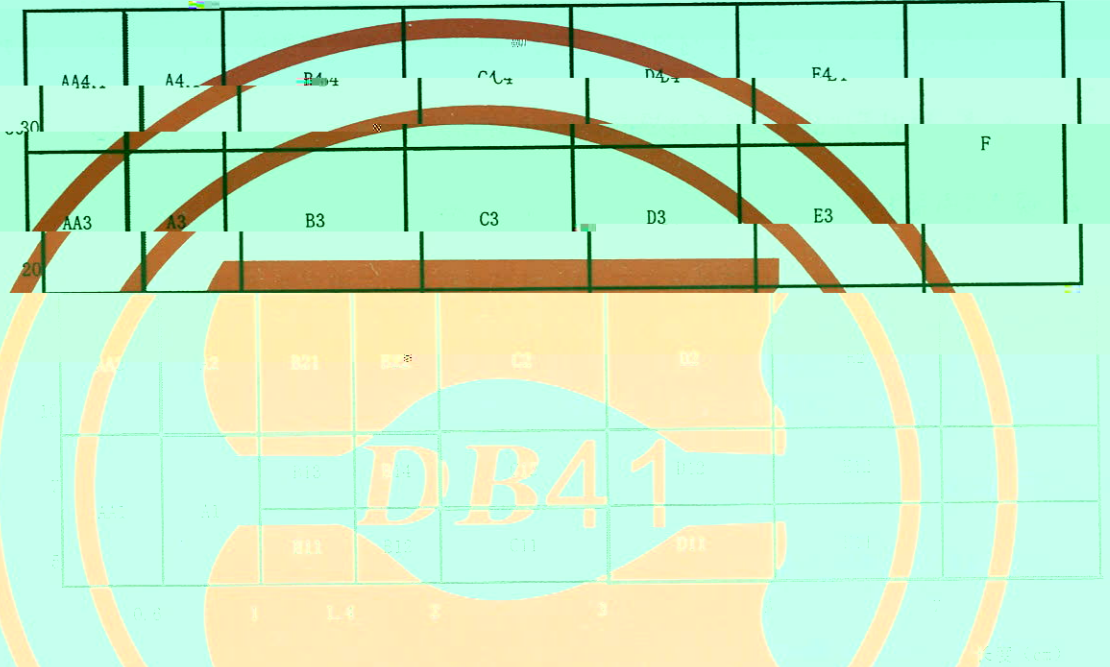


图1 异性纤维分级矩阵

AA1、AA2、AA3、AA4 为无害异性纤维区域；
 A1、B1 (B11、B12、B13、B14)、C11 为轻微有害异性纤维区域；
 除无害异性纤维区域、轻微有害异性纤维区域以外均为有害异性纤维区域。

能被识别，该区域异性纤维在暂时处理后不影响品质。不影响品质异性纤维区域：该区域异性纤维不影响产品质量。

5 检验原理

纱线异性纤维疵点检验方法主要利用USTER® CLASSIMAT 5 纱疵分析仪检测分析，红绿双光源的异性纤维传感器可以检测所有颜色的异性纤维，结合特定的清纱曲线，切取200 km纱线中记录异性纤维所在级别、反射率及长度，统计深色异性纤维的数量，植物异性纤维不在计

6 仪器

6.1 络筒机

6.1.1 使各种卷装的纱线能在一定速度和张力下连续开重新卷装，同时使纱线产生最小损伤。出于准确度和稳定性考虑，建议使用精密络筒机。

6.1.2 络筒机不使用防叠变速装置，保持络筒线速度恒定。

6.2 USTER®CLASSIMAT 5 纱疵分级仪

6.2.1 USTER®CLASSIMAT 5 检测头：安装在络筒机上，一台纱疵仪安装6个检测头。

6.2.2 USTER®CLASSIMAT 5 CCU 中央控制单元：完成 USTER®CLASSIMAT 5 检测头的自检和监控，将应用程序及必要的参数传至检测头，存储和处理已检测到的异纤纤维和质量数据，并传送至 USTER®CLASSIMAT 5 - CU。

6.2.3 USTER®CLASSIMAT 5 CU 计算机控制单元：用于检测过程、统计、分析、显示和贮存数据。

7 取样数量和测试长度

7.1 试验样品应随机地从每个批中抽取6个筒子（每个筒子纱重约10g），如果每筒子纱重约10g，则从每筒子纱中抽取10g作为试验室样品。如果每筒子纱重约20g，则从每筒子纱中抽取20g作为试验室样品。

7.2 所取样品应随机地分两份分别给两个检测头位上。

7.3 在日常检验中，每一组试验长度200 km，若试验有疑义则进行第二次试验。对于仲裁检验组以上试验。

8 预调湿和调湿

8.1 试样调湿采用 GB/T 6529 中的二级标准大气，即温度为 $20 \pm 2 \text{ }^\circ\text{C}$ ，相对湿度为 $65\% \pm 2\%$ 。

湿和试验过程应在二级标准大气中进行。

8.2 试样应在吸湿状态下调湿平衡，必要时按照 GB/T 6529 进行预调湿。

8.3 工厂试验若不满足上述条件，可以在稳定的温湿度条件下，使试样达到调湿平衡后每隔30 min 连续称量的质量，直至达到调湿平衡。调湿及试验期间的平均温度为 $19 \text{ }^\circ\text{C} \sim 21 \text{ }^\circ\text{C}$ ，平均相对湿度为 $55\% \sim 70\%$ ，同时应保证温度的变化不超过上述范围内某平均温度 $\pm 3 \text{ }^\circ\text{C}$ ，相对湿度的变化不超过上述范围内某平均相对湿度 $\pm 3\%$ 。

8.4 对于产品验收及仲裁检验应按 8.1 和 8.2 规定执行。

9 主要参数

9.1 线密度： $0.2 \text{ tex} \sim 20 \text{ tex}$

9.2 络筒速度：宜采用 300 m/min 。同时应保证仪器的设定速度与络纱速度的差异不超过 10 m/min 。络纱速度的测定方法可采用摩擦陀螺仪或在字码筒子中用测速器测定筒子纱的线重量换算长度的方法来推断。

9.3 预加张力设定：根据样品线密度的大小，在保证纱条的移动平衡且抖动最小的前提下，选择适当的预加张力。纱线张力器配置两种不同的弹簧：以 9.8 tex 为界，细特纱：浅色（镍）弹簧，粗特纱：金属色弹簧，张力设定 $1.2 \text{ cN/tex} \sim 2.0 \text{ cN/tex}$ 。

10 程序

10.1.1 按第9章的要求选定各试验参数。

10.2 按仪器操作规程操作。

10.3 操作注意事项：

- a) 试验前，清洁检测槽，确保槽内无回丝、无飞花；
- b) 试验过程中，清洁测量槽周围，避免飞花进入测量槽；
- c) 开始测试或产生纱线断头后，应等待纱线运行速度达到正常后，才将纱线放入测量槽；
- d) 试验过程中，确保纱线张力稳定，防止纱线跳出检测通道；
- e) 当样品退绕到卷装的最后数圈时，易发生脱圈现象，导致纱线张力异常，出现这种情况时，应废弃试样，重新取样试验。

10.4 USTER®CLASSIMAT 5 纱疵分级仪 捉疵模式测试。

- a) 设置分级界限：为保证检验结果的一致性，推荐使用表 1 分级设定。如有必要，在协议双方认可的范围内，可调整分级设定，见表 1。

- d) 200 km 纱线中有害异性纤维数量;
 - e) 用户认为需要的其他指标;
 - f) 偏离本标准的任何细节。
-