

ICS 59.080.20

W 12



# 团 体 标 准

T/ZZB XXXX—XXXX

## 阳离子染料可染改性涤纶本色纱线

Cationic dyeable modified polyester fiber grey yarn

XXXX - XX - XX 发布

XXXX - XX - XX 实施

浙江省质量协会 发布



## 目 次

前 言 .....	II
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 基本要求 .....	1
4 技术要求 .....	2
5 检验方法 .....	2
6 检验规则 .....	3
7 标志、包装、运输和贮存 .....	3
8 质量承诺 .....	4

## 前 言

本文件依据GB/T 1.1—2020给出的规则起草。

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这些专利的责任。

本文件由浙江省质量协会提出并归口管理。

本文件主要起草单位：浙江云山纺织印染有限公司。

本文件参与起草单位：XXXXXXXXX。

本文件主要起草人：XXXXXXXXX

本文件评审专家组长：XXX。

本文件由浙江云山纺织印染有限公司负责解释。

# 阳离子染料可染改性涤纶本色纱线

## 1 范围

本文件规定了阳离子染料可染改性涤纶本色纱线的基本要求、技术要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存和质量承诺。

本文件适用于采用环锭纺工艺生产的棉型阳离子染料可染改性涤纶本色纱线。

## 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 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 纺织品 卷装纱 绞纱法线密度的测定

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

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 52011 阳离子染料可染改性涤纶短纤维

## 3 基本要求

### 3.1 设计研发

3.1.1 具有自主、原创的产品设计研发团队，能够根据市场或客户的具体要求，从原料选择到纺纱工艺等过程中应用最新技术进行产品研发。

3.1.2 具备对工艺参数进行合理化改进和试制的能力。

### 3.2 原材料

3.2.1 应选用线密度为 1.2 dtex ~ 3.0 dtex，第三单体含量大于等于 2.0%的棉型阳离子染料可染改性涤纶短纤维。

3.2.2 棉型阳离子染料可染改性涤纶短纤维性能指标应符合 FZ/T 52011 一等品及以上的要求。

### 3.3 工艺装备

3.3.1 应配备自动清梳设备、自动络筒机、并条机、细纱机、粗纱机等设备。

3.3.2 并条机应具有自调匀整功能，细纱机应具有自动集体落纱功能。

3.3.3 应采用除尘装置，保证生产环境清洁，产品无污染。

### 3.4 检验检测

应具备纱线线密度、单纱断裂强度、条干均匀度等指标的检测能力。

## 4 技术要求

4.1 产品安全性能应符合 GB 18401 的规定。

4.2 产品内在质量应符合表 1 的规定。

表1 内在质量

公称线密度 tex	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 ≤	十万里纱 疵 个/10 <sup>5</sup> m ≤	上染率 %	
								CDP	ECDP
4.5~6.0	±2.5	2.5	18.6	14.5	19.0	550	15	60	85
6.1~7.0	±2.5	2.5	19.8	14.0	18.0	400	15	60	85
7.1~8.0	±2.5	2.5	19.8	13.5	17.0	250	15	60	85
8.1~11.0	±2.5	2.5	18.0	12.0	16.0	100	15	60	85
11.1~13.0	±2.5	2.5	17.2	11.5	15.5	70	15	60	85
13.1~16.0	±2.5	2.5	16.6	10.5	15.0	50	15	60	85
16.1~20.0	±2.5	2.5	16.6	10.0	14.5	40	15	60	85
20.1~24.0	±2.5	2.5	17.0	9.5	14.0	30	15	60	85
24.1~30.0	±2.5	2.5	17.0	9.5	13.5	25	15	60	85
30.1~48.0	±2.5	2.5	17.0	9.0	13.0	20	15	60	85

48.1~76.0	±2.5	2.5	16.5	9.0	12.5	15	15	60	85
-----------	------	-----	------	-----	------	----	----	----	----

## 5 检验方法

### 5.1 安全性能

按 GB 18401 的规定执行。

### 5.2 线密度偏差率、线密度变异系数

按 GB/T 4743 的规定执行。

### 5.3 单纱断裂强度、单纱断裂强力变异系数

按 GB/T 3916 的规定执行。

### 5.4 条干均匀度变异系数、千米棉结 (+200%)

按 GB/T 3292.1 的规定执行。

### 5.5 十万米纱疵

按 FZ/T 01050 的规定执行。

### 5.6 上染率

按 FZ/T 52011 的规定执行。

## 6 检验规则

### 6.1 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验，检验项目按表 2 的规定执行。

表2 检验项目

序号	检验项目	技术要求	检验方法	出厂检验	型式检验
1	安全性能	4.1	5.1	-	√
2	线密度偏差率	4.2	5.2	√	√

3	线密度变异系数			√	√	
4	单纱断裂强度		5.3	√	√	
5	单纱断裂强力变异系数			√	√	
6	条干均匀度变异系数			5.4	√	√
7	千米棉结 (+200%)		√		√	
8	十万里纱疵		5.5	-	√	
9	上染率		5.6	-	√	
注：“√”表示进行检验，“-”表示不进行检验。						

## 6.2 出厂检验

6.2.1 出厂检验的取样数量按 FZ/T 10007 的规定执行。

6.2.2 出厂检验所检项目全部合格，判断该批产品合格。如有一个项目不合格，可进行复验，复验数量加倍，复验仍不合格，判断该批产品不合格。

## 6.3 型式检验

6.3.1 凡属下列情况之一，应进行型式检验：

- a) 新产品试制定型或老产品转厂生产；
- b) 正式生产后，原材料、工艺等有较大改变，可能影响产品性能时；
- c) 产品停产达六个月以上后恢复生产时；
- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- e) 质量监督机构提出要求时。

6.3.2 型式检验的样品应从当前生产的、经出厂检验合格的产品中随机抽取，每次抽取的样本数量应不少于 6 筒。

6.3.3 型式检验所检项目全部合格，判定该次型式检验合格，否则判定该次型式检验不合格。

## 7 标志、包装、运输和贮存

### 7.1 标志

外包装箱应标明产品名称、规格型号、批号、毛重、包装日期、产品执行标准编号、生产企业名称、地址等相关信息。



## 7.2 包装

7.2.1 包装应完整严密，纱线应排列整齐、不外露，并适于防潮、运输和贮存。

7.2.2 不同规格、批号应分别包装，不得混装。

7.2.3 每批产品应附质量检验单。

## 7.3 运输

运输过程中应有防止损坏包装、受潮、暴晒、倾斜等措施。

## 7.4 贮存

应贮存在干燥、清洁、通风且不可日光直晒的场所。

## 8 质量承诺

8.1 在本文件规定的包装、运输、贮存条件下，自合同交付之日起 30 天内，因制造商原因造成的质量问题，应免费更换或退回。

8.2 顾客有诉求时，应在 24 h 内给予响应，48 h 内提供解决方案。