

ICS 59.060.01
W 10

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 10001—2006
代替 FZ/T 10001—1992

气流纱捻度的测定 退捻加捻法

Test twist in single open-end yarn by the untwist-retwist method

2006-05-25 发布

2007-01-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准代替 FZ/T 10001—1992《气流纱捻度的测定 退捻加捻法》。

本标准参考美国试验与材料协会标准 ASTM D1422—1999《单纱捻度试验方法 退捻加捻法》修订,本标准与 ASTM D1422—1999 的一致性程度为非等效。

本标准与 FZ/T 10001—1992 比较有以下变化:

本标准规定采用一次退捻加捻法测定气流纱的捻度。

——将 FZ/T 10001—1992 中原三次退捻法测定方法删除。

——将试样长度修订为 250 mm,允许伸长修订为 3 mm。

本标准的附录 A 是规范性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由上海市纺织工业技术监督所归口。

本标准起草单位:上海市纺织工业技术监督所。

本标准主要起草人:陆肇基、周芳、邵天乐。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——FZ/T 10001—1992。

气流纱捻度的测定 退捻加捻法

1 范围

本标准规定了用一次退捻加捻法测定气流纺纱捻度的方法。
本标准适用于测定气流纺纱的捻度。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB 6529 纺织品的调湿和试验用标准大气

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

捻度

纱线沿轴向一定长度内的捻回数。捻度以每米的捻回数(捻/m)表示,亦可表示为10 cm的捻回数(捻/10 cm)。

3.2

名义捻度

对纱线预定的捻度,或名义上的捻度。

3.3

捻系数

结合细度表示纱线加捻程度的相对数值。

当捻度用每米捻度数表示时,用式(1)计算:

$$K_1 = T_1(\rho_l/1\ 000)^{1/2} \dots\dots\dots(1)$$

当捻度用10 cm捻度数表示时,用式(2)计算:

$$K_2 = T_2(\rho_l)^{1/2} \dots\dots\dots(2)$$

$$K_1 = K_2 \times 0.316 \dots\dots\dots(3)$$

式中:

K_1 ——捻度以捻/m表示的捻系数;

K_2 ——捻度以捻/10 cm表示的捻系数;

T_1 ——捻度,以每米的捻回数(捻/m)表示;

T_2 ——捻度,以10 cm的捻回数(捻/10 cm)表示;

ρ_l ——纱的线密度,单位为特克斯(tex)。

3.4

捻向

加捻后,单纱中的纤维对轴心呈现的倾斜方向。以大写字母S、Z表示。