



中华人民共和国国家标准

GB/T 2696—2008
代替 GB/T 2696~2701—1987

黄麻纱线

Jute yarns and threads

2008-08-06 发布

2009-06-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准代替 GB/T 2696—1987《黄麻绞包麻线的技术条件和分等规定》、GB/T 2697—1987《黄麻电缆麻纱、线的技术条件和分等规定》、GB/T 2698—1987《黄麻钢丝绳芯麻纱的技术条件和分等规定》、GB/T 2699—1987《黄麻麻纱、线的包装和标志》、GB/T 2700—1987《黄麻麻纱、线的验收规定》和 GB/T 2701—1987《黄麻麻纱、线试验方法》。

本标准与 GB/T 2696—1987、GB/T 2697—1987、GB/T 2698—1987、GB/T 2699—1987、GB/T 2700—1987 和 GB/T 2701—1987 相比的主要变化如下：

- 沿用了 GB/T 2696 的编号,将原来的 6 项标准整合为 1 项标准;
- 将黄麻绞包麻线、电缆麻纱线、钢丝绳芯麻纱的技术条件和分等规定合并为第 3 章;
- 试验方法作为第 4 章,在采用通用方法的基础上,简化了条款;
- 验收规定的内容作为第 5 章,题目改为检验规则,在参考原规定的基础上,抽样方案引用了 GB/T 2828.1—2003 的规定;
- 删除了包装方式、包装体积和成包重量允差的规定。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会(SAC/TC 209)归口。

本标准起草单位:纺织工业标准化研究所。

本标准主要起草人:郑宇英。

本标准于 1987 年首次发布,本次为第一次修订。

黄麻纱线

1 范围

本标准规定了机制黄麻绞包麻线、电缆麻纱线和钢丝绳芯麻纱的要求、试验方法、检验规则、包装和标志等技术内容。

本标准适用于以黄麻、洋麻为主要原料的机制黄麻纱和线。

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/T 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划(ISO 2859-1:1999, IDT)

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 3916 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定

GB/T 4743 纱线线密度的测定 绞纱法

3 要求

3.1 绞包麻线

绞包麻线的要求按表1和表2规定。

表1 内在质量

项 目	指 标			
	773×3 tex	690×3 tex	625×3 tex	335×3 tex
名义线密度 ^a /tex	2 320~2 420	2 080~2 170	1 880~1 960	1 010~1 050
线密度偏差率/%	± 7			
线密度不匀率/% ≤	8.5			
断裂强力/N ≥	240	220	200	100
捻度/(捻数/10 cm)	9.5±0.95	10.0±1.0	10.5±1.0	12.5±1.25
含杂率/% ≤	1.5			

^a 名义线密度为无水线密度,即干重时的线密度。

表2 外观质量

项 目	外 观 疵 点	平均每 100 m 允许疵点数/个
缺股	缺二股	0
	缺一股且长度不超过 1 m	1
多股	多二股	0
	多一股且长度不超过 1 m	1
结子	二根股线对接的结子	1

注:绞包麻线若用单纱打结,且结与结的距离在 5 cm 以上不作结子论。

3.2 电缆麻纱线

电缆麻纱线的要求按表 3 和表 4 规定。

表 3 内在质量

项 目	指 标					
	2 924 tex	1 949 tex	1 462 tex	625 tex	625×3 tex	312×3 tex
名义线密度 ^a /tex	2 924	1 949	1 462	625	1 884~1 963	942~982
线密度偏差率/%	纱±7; 线±6.5					
线密度不匀率/% ≤	纱 9; 线 8.5					
断裂强力/N ≥	270	180	135	55	190	90
捻度/(捻数/10 cm)	4.5±0.45	5.5±0.55	6.5±0.65	10.0±1.0	7.5±0.75	10.0±1.0
含杂率/% ≤	纱 1.8; 线 1.5					

^a 名义线密度为无水线密度,即干重时的线密度。

表 4 外观质量

项 目		外 观 疵 点	平均每 100 m 允许疵点数/个
麻 纱	粗节	直径为原直径 2.5 倍以上的粗大部分,每 10 cm 为一处,不足 10 cm 不计	1
	细节	直径为原直径 0.5 倍以下的细小部分,每 10 cm 为一处,不足 10 cm 不计	1
	结子	二根纱对接的结子	1
麻 线	缺股	缺二股	0
		缺一股且长度不超过 1 m	1
	多股	多二股	0
		多一股且长度不超过 1 m	1
	结子	二根股线对接的结子	1

注: 电缆麻线若用单纱打结,且结与结的距离在 5 cm 以上不作结子论。

3.3 钢丝绳芯麻纱

钢丝绳芯麻纱的要求按表 5 和表 6 规定。

表 5 内在质量

项 目	指 标				
	926 tex	667 tex	613 tex	463 tex	417 tex
名义线密度 ^a /tex	926	667	613	463	417
线密度偏差率/%	± 6.5				
线密度不匀率/% ≤	8.5				
断裂强力/N ≥	75	60	50	45	40
捻度/(捻数/10 cm)	8.0±0.8	11.0±1.1	11.5±1.15	12.5±1.25	12.5±1.25
含杂率/% ≤	1.5				

^a 名义线密度为无水线密度,即干重时的线密度。

表6 外观质量

项目	外观疵点	平均每100 m允许疵点数/个
粗节	直径为原直径2.5倍以上的粗大部分,每10 cm为一处,不足10 cm不计	1
细节	直径为原直径0.5倍以下的细小部分,每10 cm为一处,不足10 cm不计	1
结子	二根纱对接的结子	1

4 试验方法

4.1 线密度偏差率和不匀率

按 GB/T 4743 中的方法测定烘干麻纱线的质量。取 10 个卷装,每个卷装取 2 缕绞纱,共计测 20 个试样。线密度、线密度偏差率和线密度不匀率按式(1)、(2)和(3)计算,线密度保留整数位,偏差率和不匀率保留一位小数。

$$T = \frac{m}{L} \times 1000 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

T ——线密度,单位为特克斯(tex);

m ——烘干质量,单位为克(g);

L ——绞纱长度,单位为米(m)。

$$D_t = \frac{T - T_n}{T_n} \times 100 \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:

D_t ——线密度偏差率,%;

T_n ——名义线密度,单位为特克斯(tex)。

$$U_t = \frac{2 \times (X - Y) \times N_y}{X \times N} \times 100 \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中:

U_t ——线密度不匀率,%;

X ——全部试验数据的平均值;

Y ——平均值以下各试验值的平均值;

N ——试验总次数;

N_y ——平均值以下各试验值的次数。

4.2 断裂强力

断裂强力按照 GB/T 3916 执行。取样数量同 4.1。

4.3 捻度

捻度按照 GB/T 2543.1 执行。取样数量同 4.1。

4.4 杂质率

从 10 个卷装中各取长 1 m 的试样,放在光滑的盛器中,将其中的杂质拣出(僵皮中的纤维要先行分离)。分别称得杂质质量和纤维质量,按式(4)计算杂质率,保留一位小数。

$$P = \frac{m_i}{m_i + m_f} \times 100 \quad \dots\dots\dots (4)$$

式中:

P ——杂质率,%;

m_i ——杂质的质量,单位为克(g);

m_f ——纤维的质量,单位为克(g)。

5 检验规则

5.1 抽样

按交货批作为检验批。依据 GB/T 2828.1—2003 中正常检验一次抽样方案,表 1、表 3 和表 5 的内在质量按特殊检查水平 S-1,表 2、表 4 和表 6 的外观质量按一般检查水平 I,接收质量限为 AQL=4。检验抽样方案分别见表 7 和表 8。

表 7 内在质量抽样方案

批量 N	样本量 n	接收数 A_c	拒收数 R_e
≤ 50	2	0	1
51~500	3	0	1
> 501	5	0	1

表 8 外观质量抽样方案

批量 N	样本量 n	接收数 A_c	拒收数 R_e
≤ 15	2	0	1
16~25	3	0	1
26~90	5	0	1
91~150	8	1	2
151~280	13	1	2
281~500	20	2	3
501~1 200	32	3	4
$> 1 201$	50	5	6

5.2 内在质量的判定

对批样的每个样本进行内在质量的测定,符合第 3 章对应要求的,则为内在质量合格,否则为不合格。如果所有样品合格,或不合格样品数不超过表 7 的接收数 A_c ,则该批产品的内在质量合格。如果不合格样品数达到了表 7 的拒收数 R_e ,则该批产品不合格。

5.3 外观质量的判定

对批样的每个样本进行外观质量的检查,符合第 3 章对应要求的,则为外观质量合格,否则为不合格。如果所有样本合格,或不合格样本数不超过表 8 的接收数 A_c ,则该批产品外观质量合格。如果不合格样本数达到了表 8 的拒收数 R_e ,则该批产品不合格。

5.4 结果判定

按 5.2 和 5.3 判定均为合格,则该批产品合格。

6 包装和标志

6.1 黄麻麻纱、线按同品种、同规格包装,每个包装的量根据协议或合同规定。

6.2 应保证在储运中产品的包装不破损,产品不沾污、不受潮。

6.3 每个包装单元应附使用说明,包含下列内容:

- a) 产品名称;
- b) 产品的线密度;

- c) 执行的标准编号；
- d) 重量；
- e) 批号；
- f) 生产企业名称和地址。

7 其他要求

供需双方另有要求,可按合同或协议执行。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
黄 麻 纱 线
GB/T 2696—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

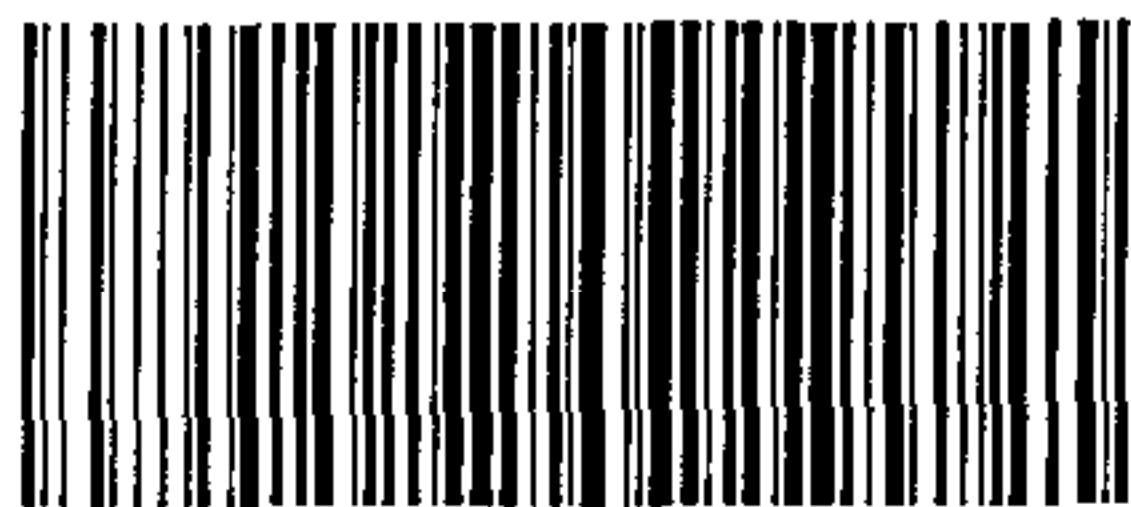
*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 10 千字
2008年11月第一版 2008年11月第一次印刷

*

书号: 155066 · 1-33997

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 2696-2008