



中华人民共和国国家标准

GB/T 5324—1997

精梳涤棉混纺本色纱线

Combed polyester/cotton blended grey yarn

1997-06-30 发布

1997-12-01 实施

国家技术监督局 发布

目次

前言 Ⅲ

1 范围 1

2 引用标准 1

3 分类 1

4 要求 4

5 试验方法 9

6 检验规则..... 11

7 标志、包装 11

附录 A(标准的附录) 几项指标的规定 12

附件 13

前 言

本标准是在 GB/T 5324—89 基础上进行修订的。本标准在技术内容和要求等方面参照 1989 年乌斯特统计公报制定,技术标准水平优等品相当于国际先进水平,一等品接近国际一般水平。

本标准与 GB/T 5324—89 比较有以下变化:

1. 标准适用范围扩大,适用于涤纶混用比例在 50% 及以上的精梳涤棉混纺本色纱线的品质鉴定。
2. 技术要求部分扩充了公称特克斯规格系列,增加了黑板条干均匀度标准样照编号。
3. 技术要求部分修改了
 - 单纱、股线条干均匀度变异系数 $CV(\%)$ 质量指标;
 - 单纱、股线的单强变异系数 $CV(\%)$ 质量指标;
 - 优等品单纱十万米纱疵的质量指标;
 - 质量指标单纱条干均匀度的检验规则;
 - 质量指标单根纱线断裂强度和百米重量偏差的评等规定。
4. 试验方法部分增加了纱线成包重量的检验规则。
5. 涤纶含量在 60% 以下~50% 的单纱(线)断裂强力修正系数参照 ZB/T W

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准从生效之日起,同时代替 GB/T 5324—89。

本标准由中国纺织总会科技发展部提出。

本标准由上海纺织标准计量研究所归口。

本标准起草单位:上海纺织标准计量研究所、河北省纺织总会。

中华人民共和国国家标准

GB/T 5324—1997

精梳涤棉混纺本色纱线

代替 GB/T 5324—89

Combed polyester/cotton blended grey yarn

1 范围

本标准规定了涤纶(棉型短纤维)与棉混纺,涤纶混用比例在 50% 及以上的精梳涤棉混纺本色纱线的产品品种规格、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装。

本标准适用于鉴定环锭机制精梳涤棉混纺本色纱线(包括织布用纱和针织用纱)的品质,不适用于鉴定特种用途精梳涤棉混纺本色纱线的品质。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 398—93 棉本色纱线

GB/T 2543.1—89 纱线捻度的测定 直接计数法

GB/T 2543.2—89 纱线捻度的测定 退捻加捻法

GB/T 2910—82 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法

GB/T 3292—82 电子均匀度仪测定纱条短片段不匀率方法

GB/T 3916—1997 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长的测定

GB/T 4743—1995 纱线的线密度测定 绞纱法

FZ/T 01050—1997 纺织品 纱线疵点的分级与检验方法 电容式

FZ/T 10007—93 棉及化纤纯纺、混纺本色纱线检验规则

FZ/T 10008—1996 棉及化纤纯纺、混纺本色纱线标志与包装

ZB/T W 04006.1—89 温度与回潮率对棉及化纤纯纺、混纺制品断裂强力的修正方法 本色纱线及染色加工线断裂强力的修正方法

3 分类

3.1 精梳涤棉混纺本色纱线的线密度以 1 000 m 纱线在公定回潮率时的重量(g)表示,称为特克斯(tex)。

3.2 精梳涤棉混纺本色纱线的原料代号,涤纶为 T,棉为 C。混纺比的写法规定为:涤纶的含量/棉的含量。例如:涤纶 65%,棉 35%,应写为 65/35。

3.3 精梳涤棉混纺本色纱线的公定回潮率按干重混纺比例,以涤纶公定回潮率 0.4% 和棉公定回潮率 8.5%,加权平均计算,计算精确至小数点后两位,取舍为一位,其计算公式如下:

$$W = \frac{W_T \times P_T + W_C \times P_C}{100} \dots\dots\dots (1)$$

式中：W——公定回潮率，%；

W_T ——涤纶公定回潮率，%；

W_C ——棉公定回潮率，%；

P_T ——涤纶含量比例；

P_C ——棉含量比例。

3.4 精梳涤棉混纺本色纱线的标准重量

3.4.1 100 m 纱线在公定回潮率时的标准重量(g)

$$m_K = \frac{T_t}{10} \dots\dots\dots (2)$$

式中： m_K ——100 m 纱线在公定回潮率时的标准重量，g/100 m；

T_t ——纱线特克斯数，tex。

3.4.2 100 m 纱线的标准干燥重量(g)

$$m_0 = \frac{T_t}{10} \times \frac{1}{1+W} \dots\dots\dots (3)$$

式中： m_0 ——100 m 纱线的标准干燥重量，g/100 m；

T_t ——纱线特克斯数，tex；

W——公定回潮率。

3.5 单纱和股线(如筒绞或定捻以后的产品)设计特克斯必须与其最后成品公称特克斯相等。纺股线用的单纱设计特克斯应保证股线的设计特克斯与公称特克斯相等。

3.6 精梳涤棉混纺本色纱线的公称特克斯系列及其 100 m 的标准重量规定

3.6.1 精梳涤棉混纺本色纱线的公称特克斯系列及其 100 m 的标准重量应按不同回潮率、不同混纺比例分别计算。

3.6.2 65/35 精梳涤棉混纺本色纱线的公定回潮率 W(%) 的计算：

$$\begin{aligned} W &= \frac{0.4\% \times 65 + 8.5\% \times 35}{100} \\ &= 3.2\% \end{aligned}$$

3.6.3 65/35 精梳涤棉混纺本色纱的公称特克斯系列及其 100 m 的标准重量见表 1。

表 1 65/35 精梳涤棉混纺本色纱 100 m 标准重量

公称特克斯系列 tex	标准干燥重量 g/100 m	公定回潮率 3.2% 时的标准重量 g/100 m	公称特克斯系列 tex	标准干燥重量 g/100 m	公定回潮率 3.2% 时的标准重量 g/100 m
6	0.581	0.600	24	2.326	2.400
6.5	0.630	0.650	25	2.422	2.500
7	0.678	0.700	26	2.519	2.600
7.5	0.727	0.750	27	2.616	2.700
8	0.775	0.800	28	2.713	2.800
8.5	0.824	0.850	29	2.810	2.900
9	0.872	0.900	30	2.907	3.000
9.5	0.921	0.950	32	3.101	3.200
10	0.969	1.000	34	3.295	3.400
11	1.066	1.100	36	3.488	3.600
12	1.163	1.200	38	3.682	3.800
13	1.260	1.300	40	3.876	4.000
14	1.357	1.400	42	4.070	4.200
15	1.453	1.500	44	4.264	4.400
16	1.550	1.600	46	4.457	4.600
17	1.647	1.700	48	4.651	4.800
18	1.744	1.800	50	4.845	5.000
19	1.841	1.900	52	5.039	5.200
20	1.938	2.000	54	5.233	5.400
21	2.035	2.100	56	5.426	5.600
22	2.132	2.200	58	5.620	5.800
23	2.229	2.300	60	5.814	6.000

3.6.4 65/35 精梳涤棉混纺本色线的公称特克斯系列及其 100 m 的标准重量见表 2。

表 2 65/35 精梳涤棉混纺本色线 100 m 标准重量

公称特克斯系列 tex	标准干燥重量 g/100 m	公定回潮率 3.2% 时的标准重量 g/100 m	公称特克斯系列 tex	标准干燥重量 g/100 m	公定回潮率 3.2% 时的标准重量 g/100 m
6×2	1.163	1.200	24×2	4.651	4.800
6.5×2	1.260	1.300	25×2	4.845	5.000
7×2	1.357	1.400	26×2	5.039	5.200
7.5×2	1.453	1.500	27×2	5.233	5.400
8×2	1.550	1.600	28×2	5.426	5.600
8.5×2	1.647	1.700	29×2	5.620	5.800
9×2	1.744	1.800	30×2	5.814	6.000
9.5×2	1.841	1.900	32×2	6.202	6.400
10×2	1.938	2.000	34×2	6.589	6.800
11×2	2.132	2.200	36×2	6.977	7.200
12×2	2.326	2.400	38×2	7.364	7.600
13×2	2.519	2.600	40×2	7.752	8.000
14×2	2.713	2.800	42×2	8.140	8.400
15×2	2.907	3.000	44×2	8.527	8.800
16×2	3.101	3.200	46×2	8.915	9.200
17×2	3.295	3.400	48×2	9.302	9.600
18×2	3.488	3.600	50×2	9.690	10.000
19×2	3.682	3.800	52×2	10.078	10.400
20×2	3.876	4.000	54×2	10.465	10.800
21×2	4.070	4.200	56×2	10.853	11.200
22×2	4.264	4.400	58×2	11.240	11.600
23×2	4.457	4.600	60×2	11.628	12.000

4 要求

4.1 精梳涤棉混纺本色纱(涤纶含量在 60%及以上)的技术要求见表 3。

表 3 精梳涤棉混纺本色纱(涤纶含量在 60%及以上)的技术要求

公 称 特克斯 tex (英制支数)	等 别	质 量 指 标							
		单纱强力 变异系数 CV,% 不大于	百米重量 变异系数 CV,% 不大于	条 干 均 匀 度		黑板棉结 粒 数 粒/g 不多于	优等纱 纱 疵 个/10 ⁵ m 不多于	单纱断裂 强 度 cN/tex(gf/tex) 不小于	百米重 量偏差 范 围 %
				黑板条干均匀度 10 块板比例 (优：一：二：三) 不低于	条干均匀度 变异系数 CV,% 不大于				
6~6.5 (100~85)	优	16.0	2.5	7：3：0：0	19.5	17	25	12.3 (12.5)	±2.5
	一	20.0	3.5	0：7：3：0	21.5	27			
	二	23.0	4.5	0：0：7：3	23.5	37			
7~7.5 (84~74)	优	15.5	2.5	7：3：0：0	18.5	17		12.3 (12.5)	
	一	19.5	3.5	0：7：3：0	20.5	27			
	二	22.5	4.5	0：0：7：3	22.5	37			
8~10 (73~55)	优	15.0	2.5	7：3：0：0	17.5	15		12.7 (13.0)	
	一	19.0	3.5	0：7：3：0	19.5	25			
	二	22.0	4.5	0：0：7：3	21.5	35			
11~13 (54~45)	优	14.0	2.5	7：3：0：0	16.0	15		13.7 (14.0)	
	一	18.0	3.5	0：7：3：0	18.0	25			
	二	21.0	4.5	0：0：7：3	20.0	35			
14~16 (44~36)	优	13.0	2.5	7：3：0：0	15.5	15		14.2 (14.5)	
	一	17.0	3.5	0：7：3：0	18.0	25			
	二	20.0	4.5	0：0：7：3	20.0	35			
17~20 (35~29)	优	12.5	2.5	7：3：0：0	15.0	13		14.7 (15.0)	
	一	16.5	3.5	0：7：3：0	17.5	23			
	二	19.5	4.5	0：0：7：3	19.5	33			
21~24 (28~24)	优	12.0	2.5	7：3：0：0	14.0	13	20	15.7 (16.0)	
	一	16.0	3.5	0：7：3：0	17.0	23			
	二	19.0	4.5	0：0：7：3	19.0	33			
25~30 (23~19)	优	11.5	2.5	7：3：0：0	13.5	13		16.7 (17.0)	
	一	15.5	3.5	0：7：3：0	16.5	23			
	二	18.5	4.5	0：0：7：3	18.5	33			
32 及以上 (18 及以下)	优	10.5	2.5	7：3：0：0	13.0	11		18.1 (18.5)	
	一	14.5	3.5	0：7：3：0	16.0	21			
	二	17.5	4.5	0：0：7：3	18.0	31			

4.2 精梳涤棉混纺本色线(涤纶含量在 60%及以上)的技术要求见表 4。

表 4 精梳涤棉混纺本色线(涤纶含量在 60%及以上)的技术要求

公称特克斯 tex (英制支数)	等 别	质 量 指 标					
		单线强力 变异系数 CV,% 不大于	百米重量 变异系数 CV,% 不大于	优等线 条干均匀度 变异系数 CV,% 不大于	黑板棉结 粒 数 粒/g 不多于	单线断裂 强 度 cN/tex(gf/tex) 不小于	百米重量 偏差范围 %
6×2~7.5×2 (100/2~74/2)	优	10.5	2.0	13.5	11	15.7 (16.0)	±2.5
	一	13.0	3.0		16		
	二	15.5	4.0		26		
8×2~10×2 (73/2~55/2)	优	10.0	2.0	12.5	10	16.7 (17.0)	
	一	12.5	3.0		15		
	二	15.0	4.0		25		
11×2~13×2 (54/2~45/2)	优	9.5	2.0	11.5	10	17.6 (18.0)	
	一	12.0	3.0		15		
	二	14.5	4.0		25		
14×2~16×2 (44/2~36/2)	优	9.0	2.0	11.0	10	18.6 (19.0)	
	一	11.0	3.0		15		
	二	13.5	4.0		25		
17×2~20×2 (35/2~29/2)	优	9.0	2.0	11.0	9	19.6 (20.0)	
	一	11.0	3.0		14		
	二	13.5	4.0		24		
21×2~24×2 (28/2~24/2)	优	8.0	2.0	10.5	9	20.6 (21.0)	
	一	10.5	3.0		14		
	二	13.0	4.0		24		
25×2~30×2 (23/2~19/2)	优	8.0	2.0	10.0	9	21.6 (22.0)	
	一	10.5	3.0		14		
	二	13.0	4.0		24		
32×2 及以上 (18/2 及以下)	优	7.5	2.0	9.5	8	23.5 (24.0)	
	一	10.0	3.0		13		
	二	12.5	4.0		23		

4.3 精梳涤棉混纺本色纱(涤纶含量在 60%以下~50%)的技术要求见表 5。

表 5 精梳涤棉混纺本色纱(涤纶含量在 60%以下~50%)的技术要求

公 称 特克斯 tex (英制支数)	等 别	质 量 指 标							
		单纱强力 变异系数 CV,% 不大于	百米重量 变异系数 CV,% 不大于	条 干 均 匀 度		黑板棉结 粒 数 粒/g 不多于	优等纱 纱 疵 个/10 ⁵ m 不多于	单纱断裂 强 度 cN/tex(gf/tex) 不小于	百米重 量偏差 范 围 %
				黑板条干均匀度 10 块板比例 (优：一：二：三) 不低于	条干均匀度 变异系数 CV,% 不大于				
6~6.5 (100~85)	优	16.0	2.5	7：3：0：0	19.5	19	25	12.3 (12.5)	±2.5
	一	20.0	3.5	0：7：3：0	21.5	32			
	二	23.0	4.5	0：0：7：3	23.5	47			
7~7.5 (84~74)	优	15.5	2.5	7：3：0：0	18.5	19		12.3 (12.5)	
	一	19.5	3.5	0：7：3：0	20.5	32			
	二	22.5	4.5	0：0：7：3	22.5	47			
8~10 (73~55)	优	15.0	2.5	7：3：0：0	17.5	17		12.5 (12.7)	
	一	19.0	3.5	0：7：3：0	19.5	30			
	二	22.0	4.5	0：0：7：3	21.5	45			
11~13 (54~45)	优	14.0	2.5	7：3：0：0	16.0	17		13.5 (13.8)	
	一	18.0	3.5	0：7：3：0	18.0	30			
	二	21.0	4.5	0：0：7：3	20.0	45			
14~16 (44~36)	优	13.0	2.5	7：3：0：0	15.5	17		14.0 (14.3)	
	一	17.0	3.5	0：7：3：0	18.0	30			
	二	20.0	4.5	0：0：7：3	20.0	45			
17~20 (35~29)	优	12.5	2.5	7：3：0：0	15.0	15		14.0 (14.3)	
	一	16.5	3.5	0：7：3：0	17.5	25			
	二	19.5	4.5	0：0：7：3	19.5	40			
21~24 (28~24)	优	12.0	2.5	7：3：0：0	14.0	15	20	15.0 (15.3)	
	一	16.0	3.5	0：7：3：0	17.0	25			
	二	19.0	4.5	0：0：7：3	19.0	40			
25~30 (23~19)	优	11.5	2.5	7：3：0：0	13.5	15		15.5 (15.8)	
	一	15.5	3.5	0：7：3：0	16.5	25			
	二	18.5	4.5	0：0：7：3	18.5	40			
32 及以上 (18 及以下)	优	10.5	2.5	7：3：0：0	13.0	15		16.0 (16.3)	
	一	14.5	3.5	0：7：3：0	16.0	25			
	二	17.5	4.5	0：0：7：3	18.0	40			

4.4 精梳涤棉混纺本色线(涤纶含量在 60%以下~50%)的技术要求见表 6。

表 6 精梳涤棉混纺本色线(涤纶含量在 60%以下~50%)的技术要求

公称特克斯 tex (英制支数)	等 别	质 量 指 标					
		单线强力 变异系数 CV,% 不大于	百米重量 变异系数 CV,% 不大于	优等线 条干均匀度 变异系数 CV,% 不大于	黑板棉结 粒 数 粒/g 不多于	单线断裂 强 度 cN/tex(gf/tex) 不小于	百米重量 偏差范围 %
6×2~7.5×2 (100/2~74/2)	优	10.5	2.0	13.5	12	15.5 (15.8)	±2.5
	一	13.0	3.0		20		
	二	15.5	4.0		30		
8×2~10×2 (73/2~55/2)	优	10.0	2.0	12.5	12	16.0 (16.3)	
	一	12.5	3.0		20		
	二	15.0	4.0		30		
11×2~13×2 (54/2~45/2)	优	9.5	2.0	11.5	12	17.0 (17.3)	
	一	12.0	3.0		20		
	二	14.5	4.0		30		
14×2~16×2 (44/2~36/2)	优	9.0	2.0	11.0	12	18.0 (18.4)	
	一	11.5	3.0		20		
	二	13.0	4.0		30		
17×2~20×2 (35/2~29/2)	优	9.0	2.0	11.0	10	18.5 (18.9)	
	一	11.0	3.0		18		
	二	13.5	4.0		28		
21×2~24×2 (28/2~24/2)	优	8.0	2.0	10.5	10	19.0 (19.4)	
	一	10.5	3.0		18		
	二	13.0	4.0		28		
25×2~30×2 (23/2~19/2)	优	8.0	2.0	10.0	10	19.5 (19.9)	
	一	10.5	3.0		18		
	二	13.0	4.0		28		
32×2 及以上 (18/2 及以下)	优	7.5	2.0	9.5	10	20.5 (20.9)	
	一	10.0	3.0		18		
	二	12.5	4.0		28		

4.5 精梳涤棉混纺本色纱用黑板条干均匀度标准样照编号见表 7。

表 7 黑板条干均匀度标准样照编号

公称特克斯, tex (英制支数)	标准样照编号
6~10 (100~55)	优等 600 一等 601
11~20 (54~29)	优等 610 一等 611
21 及以上 (28 及以下)	优等 620 一等 621

4.6 技术要求中单根纱线断裂强度指标是根据中强中伸普通棉型涤纶短纤维,其平均断裂强度不低于 4.41 cN/dtex(5 gf/dtex)标准制定的,低于此标准者,另订协议。

4.7 分等规定

4.7.1 纱线规定以同品种一昼夜三个班的生产量为一批,按规定的试验周期和各项试验方法进行试验,按其结果评定纱线的品等。

4.7.2 纱线评分分为优等品、一等品、二等品,低于二等指标者为三等品。

4.7.3 优等品单纱以单强变异系数 $CV(\%)$ 、百米重量变异系数 $CV(\%)$ 、条干均匀度、黑板棉结粒数、十万里纱疵五项中最低的一项品等评定。一、二等品单纱以单强变异系数 $CV(\%)$ 、百米重量变异系数 $CV(\%)$ 、条干均匀度、黑板棉结粒数四项中最低的一项品等评定。

4.7.4 优等品股线以单强变异系数 $CV(\%)$ 、百米重量变异系数 $CV(\%)$ 、条干均匀度变异系数 $CV(\%)$ 、黑板棉结粒数四项中最低的一项品等评定。一、二等品股线以单强变异系数 $CV(\%)$ 、百米重量变异系数 $CV(\%)$ 、黑板棉结粒数三项中最低的一项品等评定。

4.7.5 单纱(线)的断裂强度或百米重量偏差超出允许范围时,在单纱(线)强力变异系数 $CV(\%)$ 和百米重量变异系数 $CV(\%)$ 二项指标原评定的基础上作顺降一个等处理。如两项都超出范围时,亦只顺降一次。降至二等为止。

4.7.6 检验条干均匀度可以由生产厂选用黑板条干均匀度或条干均匀度变异系数 $CV(\%)$ 两者中的任何一种。但一经确定,不得任意变更。发生质量争议时,以条干均匀度变异系数 $CV(\%)$ 为准。

4.8 纱线重量偏差月度累计,应按产量进行加权平均,全月生产在 15 批以上的品种,应控制在 $\pm 0.5\%$ 及以内。

5 试验方法

5.1 试验条件:各项试验应在各方法规定的标准条件下进行,工厂内部如达不到标准温湿度条件时,可以在接近车间温湿度条件下进行,但试验地点的温湿度必须保持稳定。

5.2 试验周期:一般为一天或二天试验一次,以一次试验为准,作为该批纱线的定等依据。节假日的生产量,可与相邻批并批,但周期一经确定不得任意变更。

5.3 试样:纱线的黑板条干均匀度、黑板棉结粒数、十万里纱疵的检验皆采用筒子纱(直接纬纱用管纱),其他各项指标的试验均采用管纱。用户对产品质量有异议时,以成品质量检验为准。

百米重量变异系数 $CV(\%)$ 、百米重量偏差的取样数和试验次数按 GB/T 398 中 5.3.1 执行。

5.4 单纱(线)断裂强度及单强变异系数 $CV(\%)$ 的试验方法按 GB/T 3916 执行。

5.4.1 单纱(线)断裂强度如不在标准大气条件下进行试验,其测试强力应按 ZB/T W 04006.1 进行修正。

5.4.2 单纱(线)断裂强度的试样可与百米重量允许偏差用同一份试样,单纱每份试样不少于 30 个管

纱,每管测试2次(开台数在5台及以下者,每份试样不少于15个管纱,每管试4次);股线每份试样不少于15个管纱,每管测2次,总数不少于30次。采用全自动纱线强力试验仪的取样数,纱线均为20只管,每管5次,总数为100次。试验报告应注明所用的强力试验仪类型。

5.4.3 单纱(线)断裂强度的回潮率可采用百米重量允许偏差试验的同一份回潮率数据,核算修正强力。但如两种试验不在同一条件下测试时,单强回潮率应另行测试,每份试样重量不少于50g。

5.5 百米重量变异系数 $CV(\%)$ 和百米重量允许偏差的试验方法按照GB/T 4743执行。其中百米重量变异系数 $CV(\%)$ 采用任选程序1,线密度采用任选程序3。百米重量偏差的计算公式如式(4):

$$D = \frac{m - m_d}{m_d} \times 100 \quad \dots\dots\dots(4)$$

式中: D ——百米重量偏差, %;

m ——试样实际干燥重量, g;

m_d ——试样设计干燥重量, g。

5.6 黑板条干均匀度试验方法、黑板棉结粒数试验方法按照GB/T 398中附录A(补充件)执行。

5.7 条干均匀度变异系数 $CV(\%)$ 试验方法,按GB/T 3292执行。

5.8 十万里疵($A_3+B_3+C_3+D_2$)的试验方法按FZ/T 01050执行。

5.9 纱线成包重量

5.9.1 当确定纱线在公定回潮率时的重量时,应进行回潮率试验,然后计算公定回潮率时的重量。测试回潮率的仪器,管纱线和绞纱线用电热烘箱,筒子纱线可用电热烘箱,也可用筒子测湿仪。

5.9.2 管纱线或筒子纱线的取样,每批量在2t及以下,每0.2t取样一个,但不得少于六个,批量在2t以上,其超过2t的部分,每0.5t取一个,取样应随机均匀,并注意生产班次的代表性。管纱线或筒子纱线采用烘箱试验方法时(筒子纱线应采取距边纱层厚度的三分之一处),可采用间接称重法或直接称重法。

5.9.2.1 间接称重法:采样前将管纱线或筒子纱线称重,然后摇取试样,采样后再将管纱线或筒子纱线称重,两次称重的差数即为试样烘前重量。然后将试样放入烘箱中烘干,称重,再计算回潮率。

5.9.2.2 直接称重法:先将筒子纱外层去除到约三分之一厚处用刀子划断内层纱线,并将其剥下称重,作为试样烘前重量。然后放入烘箱中,烘干称重,再计算回潮率。

5.9.3 绞纱线的取样,每批量在2t及以下的,取样总重量不少于75g,2t以上取样总重量不少于150g。

5.9.4 烘箱测试回潮率按照GB/T 4743执行。

筒子纱线采用测湿仪试验时,应按筒子纱线测湿仪试验方法进行,在取得筒子试样后,立即进行测试以避免回潮率变化。每月至少一次应以烘箱测试法核对回潮率的测试结果,并根据核对的数据,校正修正系数。

5.9.5 在成包过程中,如因温湿度升降而影响回潮率变化时,可按温湿度情况,分阶段进行回潮率试验,根据不同阶段的试验回潮率,分别计算不同阶段的成包干燥重量,不得混淆。

5.9.6 根据实际回潮率,按式(5)计算纱线在公定回潮率时的重量。

$$M_K = M \times \frac{1+W}{1+R} \quad \dots\dots\dots(5)$$

式中: M_K ——纱线在公定回潮率时的重量, kg;

M ——取样时该批纱线实际重量, kg;

W ——公定回潮率;

R ——该批纱线试样的实际回潮率。

5.10 试验结果的表示

一批纱线的各种试验结果是由该种试验的全部试验值的计算结果表示,各种试验结果的计算精确

度,除已规定者外,按表 8 规定。

表 8 计算值的数字修约规定

项 目	单 位	小数点后有效位数
单纱(线)断裂强度	cN/tex(gf/tex)	1
单纱(线)强力变异系数 CV	%	1
百米重量变异系数 CV	%	1
条干均匀度变异系数 CV	%	1
黑板条干均匀度	块	整数
黑板棉结粒数	粒/g	整数
十万米纱疵	个/10 ⁵ m	整数
百米重量偏差	%	1
纤维含量	%	1
百米重量(每批平均)	g/100 m	3
平均特克斯数	tex	1
修正强力用回潮率	%	1
折算重量用回潮率	%	2
捻系数		整数
特克斯数开方		2

6 检验规则

按照 FZ/T 10007 规定执行。

7 标志、包装

按 FZ/T 10008 执行。

附 录 A
(标准的附录)
几项指标的规定

A1 精梳涤棉混纺本色纱线的纤维含量(%)应严格控制,其差异绝对数不允许超过 $\pm 1.5\%$,例如:65/35 精梳涤棉混纺本色纱线的纤维含量允许范围为涤纶 63.5%~66.5%,棉 36.5%~33.5%。

涤棉纤维含量的试验方法按 GB/T 2910 执行(计算方法按 1.9.1 净干含量百分率计算)。

试验周期,每周不少于一次。

A2 实际捻系数控制范围为不低于经纱 320,纬纱 300,针织用纱 300,股线 350。有特殊要求另订协议。

捻度试验方法按 GB/T 2543.1 和 GB/T 2543.2 规定执行。

纱线捻度试验取样规定:各品种各机台每月至少轮试一次,试样应在各机台上均匀、随机拔取,每台不少于 2 个管纱,但不得在同一锭带上拔取,每管测 2 次,总数不少于 40 次。如捻度齿轮调换或其他机械和工艺上的调整影响捻度时,都应随时试验。

A3 纱线定捻缩率

精梳涤棉混纺本色纱线的定捻缩率,应每月至少试验一次,每次试验间隔日期力求均匀。原料工艺及定捻工艺改变时应及时增加试验次数,试验时试样应从定捻前后同一成品中采取,按式(A1)计算纱线定捻缩率。

$$T = \frac{m_A - m_B}{m_A} \times 100 \quad \dots\dots\dots (A1)$$

式中: T ——定捻缩率, %;

m_A ——定捻后试样干重;

m_B ——定捻前试样干重。

A4 百米重量偏差必须控制在 $\pm 5\%$ 及以内。

附件:

GB/T 5324—1997

表 A9 涤棉 (65/35) 本色纱单纱断裂强力的温度和回潮率修正系数

回潮率, 温度, °C	1.5	1.6	1.7	1.8	1.9	2.0	2.1	2.2	2.3	2.4	2.5	2.6	2.7	2.8
5	1.078	1.069	1.060	1.052	1.044	1.036	1.029	1.022	1.015	1.008	1.002	0.996	0.990	0.984
6	1.081	1.072	1.063	1.055	1.047	1.039	1.031	1.024	1.017	1.011	1.004	0.998	0.992	0.986
7	1.084	1.075	1.066	1.058	1.049	1.042	1.034	1.027	1.020	1.013	1.007	1.001	0.995	0.989
8	1.087	1.078	1.069	1.060	1.052	1.044	1.037	1.030	1.023	1.016	1.009	1.003	0.997	0.991
9	1.090	1.081	1.072	1.063	1.055	1.047	1.040	1.032	1.025	1.019	1.012	1.006	1.000	0.994
10	1.093	1.083	1.075	1.066	1.058	1.050	1.042	1.035	1.028	1.021	1.015	1.008	1.002	0.996
11	1.096	1.086	1.078	1.069	1.061	1.053	1.045	1.038	1.031	1.024	1.017	1.011	1.005	0.999
12	1.099	1.089	1.081	1.072	1.064	1.056	1.048	1.041	1.033	1.027	1.020	1.014	1.007	1.001
13	1.102	1.093	1.084	1.075	1.067	1.059	1.051	1.043	1.036	1.029	1.023	1.016	1.010	1.004
14	1.105	1.096	1.087	1.079	1.069	1.061	1.054	1.046	1.039	1.032	1.025	1.019	1.013	1.007
15	1.108	1.099	1.090	1.081	1.072	1.064	1.056	1.049	1.042	1.035	1.028	1.021	1.015	1.009
16	1.111	1.102	1.093	1.084	1.075	1.067	1.059	1.052	1.044	1.037	1.031	1.024	1.018	1.012
17	1.114	1.105	1.096	1.087	1.078	1.070	1.062	1.055	1.047	1.040	1.033	1.027	1.021	1.014
18	1.118	1.108	1.099	1.090	1.081	1.073	1.065	1.057	1.050	1.043	1.036	1.030	1.023	1.017
19	1.121	1.111	1.102	1.093	1.084	1.076	1.068	1.060	1.053	1.046	1.039	1.032	1.026	1.020
20	1.124	1.114	1.105	1.096	1.087	1.079	1.071	1.063	1.056	1.049	1.042	1.035	1.029	1.022
21	1.127	1.117	1.108	1.099	1.090	1.082	1.074	1.066	1.059	1.051	1.044	1.038	1.031	1.025
22	1.130	1.121	1.111	1.102	1.093	1.085	1.077	1.069	1.061	1.054	1.047	1.040	1.034	1.028
23	1.134	1.124	1.114	1.105	1.096	1.088	1.080	1.072	1.064	1.057	1.050	1.043	1.037	1.030
24	1.137	1.127	1.117	1.108	1.099	1.091	1.083	1.075	1.067	1.060	1.053	1.046	1.039	1.033
25	1.140	1.130	1.121	1.111	1.103	1.094	1.086	1.078	1.070	1.063	1.056	1.049	1.042	1.036
26	1.144	1.134	1.124	1.115	1.106	1.097	1.089	1.081	1.073	1.066	1.058	1.052	1.045	1.039
27	1.147	1.137	1.127	1.118	1.109	1.100	1.092	1.084	1.076	1.068	1.061	1.054	1.048	1.041
28	1.150	1.140	1.130	1.121	1.112	1.103	1.095	1.087	1.079	1.071	1.064	1.057	1.051	1.044
29	1.154	1.143	1.134	1.124	1.115	1.106	1.098	1.090	1.082	1.074	1.067	1.060	1.053	1.047
30	1.157	1.147	1.137	1.127	1.118	1.109	1.101	1.093	1.085	1.077	1.070	1.063	1.056	1.050
31	1.160	1.150	1.140	1.131	1.121	1.113	1.104	1.096	1.088	1.080	1.073	1.066	1.059	1.053
32	1.164	1.154	1.144	1.134	1.125	1.116	1.107	1.099	1.091	1.083	1.076	1.069	1.062	1.055
33	1.167	1.157	1.147	1.137	1.129	1.119	1.110	1.102	1.094	1.086	1.079	1.072	1.065	1.058
34	1.171	1.160	1.150	1.140	1.131	1.122	1.113	1.105	1.097	1.089	1.082	1.075	1.078	1.061
35	1.174	1.164	1.154	1.144	1.134	1.125	1.117	1.108	1.110	1.092	1.085	1.078	1.071	1.064

续表 A9

回潮率, 温度, °C	2.9	3.0	3.1	3.2	3.3	3.4	3.5	3.6	3.7	3.8	3.9	4.0	4.1	4.2
5	0.978	0.973	0.968	0.963	0.959	0.954	0.950	0.946	0.942	0.938	0.934	0.931	0.927	0.924
6	0.981	0.976	0.970	0.966	0.961	0.956	0.952	0.948	0.944	0.940	0.936	0.933	0.930	0.926
7	0.983	0.978	0.973	0.968	0.963	0.959	0.954	0.950	0.946	0.942	0.939	0.935	0.932	0.929
8	0.986	0.980	0.975	0.970	0.966	0.961	0.957	0.952	0.948	0.945	0.941	0.937	0.934	0.931
9	0.988	0.983	0.978	0.973	0.968	0.963	0.959	0.955	0.951	0.947	0.943	0.940	0.936	0.933
10	0.991	0.985	0.980	0.975	0.970	0.966	0.961	0.957	0.953	0.949	0.945	0.942	0.938	0.935
11	0.993	0.988	0.983	0.978	0.973	0.968	0.964	0.959	0.955	0.951	0.948	0.944	0.941	0.937
12	0.996	0.990	0.985	0.980	0.975	0.970	0.966	0.962	0.958	0.954	0.950	0.946	0.943	0.940
13	0.998	0.993	0.988	0.982	0.978	0.973	0.968	0.964	0.960	0.956	0.952	0.949	0.945	0.942
14	1.001	0.995	0.990	0.985	0.980	0.975	0.971	0.966	0.962	0.958	0.955	0.951	0.947	0.944
15	1.003	0.998	0.993	0.987	0.982	0.978	0.973	0.969	0.965	0.961	0.957	0.953	0.950	0.946
16	1.006	1.000	0.995	0.990	0.985	0.980	0.976	0.971	0.967	0.963	0.959	0.956	0.952	0.949
17	1.009	1.003	0.997	0.992	0.987	0.983	0.978	0.974	0.969	0.965	0.962	0.958	0.954	0.951
18	1.011	1.006	1.000	0.995	0.990	0.985	0.981	0.976	0.972	0.968	0.964	0.960	0.957	0.953
19	1.014	1.008	1.003	0.997	0.992	0.988	0.983	0.979	0.974	0.970	0.966	0.963	0.959	0.956
20	1.016	1.011	1.005	1.000	0.995	0.990	0.985	0.981	0.977	0.973	0.969	0.965	0.961	0.958
21	1.019	1.013	1.008	1.003	0.997	0.993	0.988	0.983	0.979	0.975	0.971	0.967	0.964	0.960
22	1.022	1.016	1.010	1.005	1.000	0.995	0.990	0.986	0.982	0.977	0.974	0.970	0.966	0.963
23	1.024	1.019	1.013	1.008	1.003	0.998	0.993	0.988	0.984	0.980	0.976	0.972	0.969	0.965
24	1.027	1.021	1.016	1.010	1.005	1.000	0.995	0.991	0.987	0.982	0.978	0.975	0.971	0.967
25	1.030	1.024	1.018	1.013	1.008	1.003	0.998	0.993	0.989	0.985	0.981	0.977	0.973	0.970
26	1.032	1.027	1.021	1.016	1.010	1.005	1.000	0.996	0.991	0.987	0.983	0.979	0.976	0.972
27	1.035	1.029	1.024	1.018	1.013	1.008	1.003	0.998	0.994	0.990	0.986	0.982	0.978	0.975
28	1.038	1.032	1.026	1.021	1.016	1.010	1.006	1.001	0.997	0.992	0.988	0.984	0.981	0.977
29	1.041	1.035	1.029	1.023	1.018	1.013	1.008	1.004	0.999	0.995	0.991	0.987	0.983	0.980
30	1.043	1.037	1.032	1.026	1.021	1.016	1.011	1.006	1.002	0.997	0.993	0.989	0.986	0.982
31	1.046	1.040	1.034	1.029	1.023	1.018	1.013	1.009	1.004	1.000	0.996	0.992	0.988	0.984
32	1.049	1.043	1.037	1.032	1.026	1.021	1.016	1.011	1.007	1.002	0.998	0.994	0.991	0.987
33	1.052	1.046	1.040	1.034	1.029	1.024	1.019	1.014	1.009	1.005	1.001	0.997	0.993	0.989
34	1.055	1.049	1.043	1.037	1.032	1.026	1.021	1.017	1.012	1.008	1.003	0.999	0.996	0.992
35	1.058	1.051	1.045	1.040	1.034	1.029	1.024	1.019	1.015	1.010	1.006	1.002	0.998	0.994

续表 A9

回潮率, 温度, % ℃	4.3	4.4	4.5	4.6	4.7	4.8	4.9	5.0	5.1	5.2
5	0.921	0.918	0.916	0.913	0.911	0.908	0.906	0.904	0.902	0.901
6	0.923	0.921	0.918	0.915	0.913	0.911	0.908	0.906	0.905	0.903
7	0.926	0.923	0.920	0.917	0.915	0.913	0.910	0.908	0.907	0.905
8	0.928	0.925	0.922	0.920	0.917	0.915	0.913	0.911	0.909	0.907
9	0.930	0.927	0.924	0.922	0.919	0.917	0.915	0.913	0.911	0.909
10	0.932	0.929	0.926	0.924	0.921	0.919	0.917	0.915	0.913	0.911
11	0.934	0.931	0.929	0.926	0.924	0.921	0.919	0.917	0.915	0.913
12	0.937	0.934	0.931	0.928	0.926	0.923	0.921	0.919	0.917	0.915
13	0.939	0.936	0.933	0.930	0.928	0.926	0.923	0.921	0.919	0.918
14	0.941	0.938	0.935	0.933	0.930	0.928	0.926	0.923	0.922	0.920
15	0.943	0.940	0.938	0.935	0.932	0.930	0.928	0.926	0.924	0.922
16	0.946	0.943	0.940	0.937	0.935	0.932	0.930	0.928	0.926	0.924
17	0.948	0.945	0.942	0.939	0.937	0.934	0.932	0.930	0.928	0.926
18	0.950	0.947	0.944	0.942	0.939	0.937	0.934	0.932	0.930	0.928
19	0.952	0.949	0.947	0.944	0.941	0.939	0.937	0.934	0.932	0.931
20	0.955	0.952	0.949	0.946	0.944	0.941	0.939	0.937	0.935	0.933
21	0.957	0.954	0.951	0.948	0.946	0.943	0.941	0.939	0.937	0.935
22	0.959	0.956	0.953	0.951	0.948	0.946	0.943	0.941	0.939	0.937
23	0.962	0.959	0.956	0.953	0.950	0.948	0.946	0.943	0.941	0.940
24	0.964	0.961	0.958	0.955	0.953	0.950	0.948	0.946	0.944	0.942
25	0.967	0.963	0.960	0.958	0.955	0.952	0.950	0.948	0.946	0.944
26	0.969	0.966	0.963	0.960	0.957	0.955	0.952	0.950	0.948	0.946
27	0.971	0.968	0.965	0.962	0.960	0.957	0.955	0.953	0.951	0.949
28	0.974	0.971	0.968	0.965	0.962	0.959	0.957	0.955	0.953	0.951
29	0.976	0.973	0.970	0.967	0.964	0.962	0.959	0.957	0.955	0.953
30	0.979	0.975	0.972	0.969	0.967	0.964	0.962	0.960	0.957	0.956
31	0.981	0.978	0.975	0.972	0.969	0.967	0.964	0.962	0.960	0.958
32	0.984	0.980	0.977	0.974	0.972	0.969	0.967	0.964	0.962	0.960
33	0.986	0.983	0.980	0.977	0.974	0.971	0.969	0.967	0.965	0.963
34	0.988	0.985	0.982	0.979	0.976	0.974	0.971	0.969	0.967	0.965
35	0.991	0.988	0.985	0.982	0.979	0.976	0.974	0.971	0.969	0.967

续表 A9

回潮率, % 温度, °C	5.3	5.4	5.5	5.6	5.7	5.8	5.9	6.0	
5	0.899	0.898	0.896	0.895	0.894	0.893	0.892	0.892	
6	0.901	0.900	0.898	0.897	0.896	0.895	0.894	0.894	
7	0.903	0.902	0.900	0.899	0.898	0.897	0.896	0.896	
8	0.905	0.904	0.903	0.901	0.900	0.899	0.898	0.898	
9	0.907	0.906	0.905	0.903	0.902	0.901	0.901	0.900	
10	0.910	0.908	0.907	0.905	0.904	0.903	0.903	0.902	
11	0.912	0.910	0.909	0.908	0.906	0.905	0.905	0.904	
12	0.914	0.912	0.911	0.910	0.909	0.908	0.907	0.906	
13	0.916	0.914	0.913	0.912	0.911	0.910	0.909	0.908	
14	0.918	0.917	0.915	0.914	0.913	0.912	0.911	0.910	
15	0.920	0.919	0.917	0.916	0.915	0.914	0.913	0.912	
16	0.922	0.921	0.919	0.918	0.917	0.916	0.915	0.914	
17	0.925	0.923	0.922	0.920	0.919	0.918	0.917	0.917	
18	0.927	0.925	0.924	0.922	0.921	0.920	0.919	0.919	
19	0.929	0.927	0.926	0.925	0.924	0.923	0.922	0.921	
20	0.931	0.930	0.928	0.927	0.926	0.925	0.924	0.923	
21	0.933	0.932	0.930	0.929	0.928	0.927	0.926	0.925	
22	0.936	0.934	0.933	0.931	0.930	0.929	0.928	0.927	
23	0.938	0.936	0.935	0.933	0.932	0.931	0.930	0.930	
24	0.940	0.938	0.937	0.936	0.935	0.933	0.933	0.932	
25	0.942	0.941	0.939	0.938	0.937	0.936	0.935	0.934	
26	0.945	0.943	0.941	0.940	0.939	0.938	0.937	0.936	
27	0.947	0.945	0.944	0.942	0.941	0.940	0.939	0.939	
28	0.949	0.948	0.946	0.945	0.943	0.942	0.942	0.941	
29	0.951	0.950	0.948	0.947	0.946	0.945	0.944	0.943	
30	0.951	0.952	0.951	0.949	0.948	0.947	0.946	0.945	
31	0.956	0.954	0.953	0.952	0.950	0.949	0.948	0.948	
32	0.958	0.957	0.955	0.954	0.953	0.952	0.951	0.950	
33	0.961	0.959	0.958	0.956	0.955	0.954	0.953	0.952	
34	0.963	0.961	0.960	0.959	0.957	0.956	0.955	0.954	
35	0.965	0.964	0.962	0.961	0.960	0.959	0.958	0.957	

表 A10 涤棉(65/35)本色纱单根股线断裂强力的温度和回潮率修正系数

回潮率, % 温度, °C	1.5	1.6	1.7	1.8	1.9	2.0	2.1	2.2	2.3	2.4	2.5	2.6	2.7	2.8
5	1.109	1.099	1.089	1.079	1.070	1.061	1.052	1.044	1.036	1.029	1.021	1.014	1.008	1.002
6	1.111	1.100	1.090	1.080	1.071	1.062	1.054	1.045	1.038	1.030	1.023	1.016	1.009	1.003
7	1.113	1.102	1.092	1.082	1.073	1.064	1.055	1.047	1.039	1.032	1.024	1.017	1.011	1.005
8	1.114	1.104	1.094	1.084	1.074	1.065	1.057	1.048	1.041	1.033	1.026	1.019	1.012	1.006
9	1.116	1.105	1.095	1.085	1.076	1.067	1.058	1.050	1.042	1.035	1.027	1.020	1.014	1.007
10	1.118	1.107	1.097	1.087	1.078	1.069	1.060	1.052	1.044	1.036	1.029	1.022	1.015	1.009
11	1.120	1.109	1.099	1.089	1.079	1.070	1.061	1.053	1.045	1.038	1.030	1.023	1.017	1.010
12	1.122	1.111	1.100	1.090	1.081	1.072	1.063	1.055	1.047	1.039	1.032	1.025	1.018	1.012
13	1.123	1.112	1.102	1.092	1.083	1.073	1.065	1.056	1.048	1.041	1.033	1.026	1.020	1.013
14	1.125	1.114	1.104	1.094	1.084	1.075	1.066	1.058	1.050	1.042	1.035	1.028	1.021	1.015
15	1.127	1.116	1.105	1.096	1.086	1.077	1.068	1.059	1.051	1.044	1.036	1.029	1.022	1.016
16	1.129	1.118	1.107	1.097	1.087	1.078	1.069	1.061	1.053	1.045	1.038	1.031	1.024	1.017
17	1.131	1.119	1.109	1.099	1.089	1.080	1.071	1.063	1.054	1.047	1.039	1.032	1.025	1.019
18	1.132	1.121	1.111	1.101	1.091	1.082	1.073	1.064	1.056	1.048	1.041	1.034	1.027	1.020
19	1.134	1.123	1.112	1.102	1.093	1.083	1.074	1.066	1.058	1.050	1.042	1.035	1.028	1.022
20	1.136	1.125	1.114	1.104	1.094	1.085	1.076	1.067	1.059	1.051	1.044	1.037	1.030	1.023
21	1.138	1.127	1.116	1.106	1.096	1.087	1.078	1.069	1.061	1.053	1.045	1.038	1.031	1.025
22	1.139	1.128	1.118	1.107	1.098	1.088	1.079	1.071	1.062	1.055	1.047	1.040	1.033	1.026
23	1.141	1.130	1.119	1.109	1.099	1.090	1.081	1.072	1.064	1.056	1.048	1.041	1.034	1.028
24	1.143	1.132	1.121	1.111	1.101	1.092	1.083	1.074	1.066	1.058	1.050	1.043	1.036	1.029
25	1.145	1.134	1.123	1.113	1.104	1.093	1.084	1.076	1.067	1.059	1.052	1.044	1.037	1.031
26	1.147	1.135	1.125	1.114	1.106	1.095	1.086	1.078	1.069	1.061	1.053	1.046	1.039	1.032
27	1.149	1.137	1.127	1.116	1.108	1.097	1.087	1.079	1.070	1.062	1.055	1.047	1.040	1.034
28	1.151	1.139	1.128	1.118	1.110	1.098	1.089	1.081	1.072	1.064	1.056	1.049	1.042	1.035
29	1.152	1.141	1.130	1.120	1.111	1.100	1.091	1.082	1.074	1.066	1.057	1.051	1.043	1.037
30	1.154	1.143	1.132	1.121	1.113	1.102	1.093	1.084	1.075	1.067	1.059	1.052	1.045	1.038
31	1.156	1.145	1.134	1.123	1.115	1.103	1.094	1.085	1.077	1.069	1.061	1.054	1.047	1.040
32	1.158	1.146	1.136	1.125	1.116	1.105	1.096	1.087	1.078	1.070	1.062	1.055	1.048	1.041
33	1.160	1.148	1.137	1.127	1.118	1.107	1.098	1.088	1.080	1.072	1.064	1.057	1.050	1.043
34	1.162	1.150	1.139	1.128	1.120	1.109	1.099	1.090	1.082	1.074	1.065	1.058	1.051	1.044
35	1.164	1.152	1.141	1.130	1.122	1.110	1.101	1.091	1.083	1.075	1.067	1.060	1.053	1.046

续表 A10

回潮率， % 温度，℃	2.9	3.0	3.1	3.2	3.3	3.4	3.5	3.6	3.7	3.8	3.9	4.0	4.1	4.2
5	0.996	0.990	0.984	0.979	0.974	0.970	0.965	0.961	0.957	0.953	0.950	0.946	0.943	0.940
6	0.997	0.991	0.986	0.981	0.976	0.971	0.966	0.962	0.958	0.954	0.951	0.947	0.944	0.941
7	0.998	0.993	0.987	0.982	0.977	0.972	0.968	0.964	0.960	0.956	0.952	0.949	0.946	0.943
8	1.000	0.994	0.989	0.983	0.978	0.974	0.969	0.965	0.961	0.957	0.953	0.950	0.947	0.944
9	1.001	0.996	0.990	0.985	0.980	0.975	0.970	0.966	0.962	0.958	0.955	0.951	0.948	0.945
10	1.003	0.997	0.991	0.986	0.981	0.976	0.972	0.968	0.964	0.960	0.956	0.953	0.949	0.946
11	1.004	0.998	0.993	0.988	0.982	0.978	0.973	0.969	0.965	0.961	0.957	0.954	0.951	0.948
12	1.006	1.000	0.994	0.989	0.984	0.979	0.974	0.970	0.966	0.962	0.959	0.955	0.952	0.949
13	1.007	1.001	0.996	0.990	0.985	0.980	0.976	0.971	0.967	0.963	0.960	0.956	0.953	0.950
14	1.008	1.002	0.997	0.992	0.987	0.982	0.977	0.973	0.969	0.965	0.961	0.958	0.954	0.951
15	1.010	1.004	0.999	0.993	0.988	0.983	0.978	0.974	0.970	0.966	0.962	0.959	0.956	0.952
16	1.011	1.005	1.000	0.994	0.989	0.984	0.980	0.975	0.971	0.967	0.964	0.960	0.957	0.954
17	1.013	1.007	1.001	0.996	0.991	0.986	0.981	0.977	0.973	0.969	0.965	0.962	0.958	0.955
18	1.014	1.008	1.003	0.997	0.992	0.987	0.983	0.978	0.974	0.970	0.966	0.963	0.960	0.957
19	1.016	1.010	1.004	0.999	0.994	0.989	0.984	0.980	0.975	0.971	0.968	0.964	0.961	0.958
20	1.017	1.011	1.005	1.000	0.995	0.990	0.985	0.981	0.977	0.973	0.969	0.966	0.962	0.959
21	1.019	1.013	1.007	1.001	0.996	0.991	0.987	0.982	0.978	0.974	0.970	0.967	0.964	0.961
22	1.020	1.014	1.008	1.003	0.998	0.993	0.988	0.984	0.979	0.975	0.972	0.968	0.965	0.962
23	1.021	1.015	1.010	1.004	0.999	0.994	0.989	0.985	0.981	0.977	0.973	0.969	0.966	0.963
24	1.023	1.017	1.011	1.006	1.000	0.996	0.991	0.986	0.982	0.978	0.974	0.971	0.967	0.965
25	1.024	1.018	1.013	1.007	1.002	0.997	0.992	0.988	0.983	0.979	0.976	0.972	0.969	0.966
26	1.026	1.020	1.014	1.009	1.003	0.998	0.993	0.989	0.985	0.981	0.977	0.973	0.970	0.967
27	1.027	1.021	1.015	1.010	1.005	1.000	0.995	0.990	0.986	0.982	0.978	0.975	0.971	0.968
28	1.029	1.023	1.017	1.011	1.006	1.001	0.996	0.992	0.988	0.983	0.980	0.976	0.973	0.970
29	1.030	1.024	1.018	1.013	1.008	1.002	0.998	0.993	0.989	0.985	0.981	0.977	0.974	0.971
30	1.032	1.026	1.020	1.014	1.009	1.004	0.999	0.995	0.990	0.986	0.982	0.979	0.975	0.972
31	1.033	1.027	1.021	1.016	1.010	1.005	1.001	0.996	0.992	0.988	0.984	0.980	0.977	0.974
32	1.035	1.029	1.023	1.017	1.012	1.007	1.002	0.997	0.993	0.989	0.985	0.981	0.978	0.975
33	1.036	1.030	1.024	1.019	1.013	1.008	1.003	0.999	0.994	0.990	0.986	0.983	0.979	0.976
34	1.038	1.032	1.026	1.020	1.015	1.010	1.005	1.000	0.996	0.992	0.988	0.984	0.981	0.978
35	1.039	1.033	1.027	1.022	1.016	1.011	1.006	1.002	0.997	0.993	0.989	0.986	0.982	0.979

续表 A 10

回潮率, % 温度, °C	4.3	4.4	4.5	4.6	4.7	4.8	4.9	5.0	5.1
5	0.937	0.935	0.932	0.930	0.928	0.926	0.925	0.923	0.922
6	0.938	0.936	0.934	0.931	0.929	0.928	0.926	0.925	0.923
7	0.939	0.937	0.935	0.933	0.931	0.929	0.927	0.926	0.925
8	0.941	0.939	0.936	0.934	0.932	0.930	0.928	0.927	0.926
9	0.942	0.940	0.937	0.935	0.933	0.931	0.930	0.928	0.927
10	0.943	0.941	0.939	0.936	0.934	0.933	0.931	0.929	0.928
11	0.944	0.942	0.940	0.938	0.936	0.934	0.932	0.931	0.929
12	0.946	0.943	0.941	0.939	0.937	0.935	0.933	0.932	0.931
13	0.947	0.945	0.942	0.940	0.938	0.936	0.935	0.933	0.932
14	0.948	0.946	0.944	0.941	0.939	0.937	0.936	0.934	0.933
15	0.950	0.947	0.945	0.943	0.940	0.939	0.937	0.936	0.934
16	0.951	0.948	0.946	0.944	0.942	0.940	0.938	0.937	0.935
17	0.952	0.950	0.947	0.945	0.943	0.941	0.940	0.938	0.937
18	0.954	0.951	0.949	0.946	0.944	0.942	0.941	0.939	0.938
19	0.955	0.952	0.950	0.948	0.946	0.944	0.942	0.941	0.939
20	0.956	0.954	0.951	0.949	0.947	0.945	0.943	0.942	0.940
21	0.958	0.955	0.952	0.950	0.948	0.946	0.945	0.943	0.942
22	0.959	0.956	0.954	0.951	0.949	0.947	0.946	0.944	0.943
23	0.960	0.957	0.955	0.953	0.951	0.949	0.947	0.946	0.944
24	0.961	0.959	0.956	0.954	0.952	0.950	0.948	0.947	0.945
25	0.963	0.960	0.958	0.955	0.953	0.951	0.949	0.948	0.947
26	0.964	0.961	0.959	0.956	0.954	0.953	0.951	0.949	0.948
27	0.965	0.963	0.960	0.958	0.956	0.954	0.952	0.951	0.949
28	0.967	0.964	0.961	0.959	0.957	0.955	0.953	0.952	0.950
29	0.968	0.965	0.963	0.960	0.958	0.956	0.955	0.953	0.952
30	0.969	0.967	0.964	0.962	0.960	0.958	0.956	0.954	0.953
31	0.971	0.968	0.965	0.963	0.961	0.959	0.957	0.956	0.954
32	0.972	0.969	0.967	0.964	0.962	0.960	0.958	0.957	0.956
33	0.973	0.971	0.968	0.966	0.963	0.962	0.960	0.958	0.957
34	0.975	0.972	0.969	0.967	0.965	0.963	0.961	0.960	0.958
35	0.976	0.973	0.971	0.968	0.966	0.964	0.962	0.961	0.959

续表 A 10

回潮率, % 温度, °C	5.2	5.3	5.4	5.5	5.6	5.7	5.8	5.9	6.0
5	0.921	0.920	0.919	0.918	0.918	0.918	0.918	0.918	0.918
6	0.922	0.921	0.921	0.920	0.920	0.919	0.919	0.919	0.919
7	0.923	0.923	0.922	0.921	0.921	0.921	0.921	0.921	0.921
8	0.925	0.924	0.923	0.922	0.922	0.922	0.922	0.922	0.922
9	0.926	0.925	0.924	0.923	0.923	0.923	0.923	0.923	0.923
10	0.927	0.926	0.925	0.925	0.924	0.924	0.924	0.924	0.924
11	0.928	0.927	0.927	0.926	0.926	0.925	0.925	0.925	0.925
12	0.930	0.930	0.928	0.927	0.927	0.927	0.927	0.927	0.927
13	0.931	0.931	0.929	0.929	0.928	0.928	0.928	0.928	0.928
14	0.932	0.932	0.930	0.930	0.929	0.929	0.929	0.929	0.929
15	0.933	0.932	0.931	0.931	0.930	0.930	0.930	0.930	0.930
16	0.934	0.933	0.933	0.932	0.932	0.931	0.931	0.931	0.931
17	0.936	0.935	0.934	0.933	0.933	0.933	0.933	0.932	0.933
18	0.937	0.936	0.935	0.935	0.934	0.934	0.934	0.934	0.934
19	0.938	0.937	0.936	0.936	0.935	0.935	0.935	0.935	0.935
20	0.939	0.938	0.938	0.937	0.937	0.936	0.936	0.936	0.936
21	0.941	0.940	0.939	0.938	0.938	0.938	0.938	0.938	0.938
22	0.942	0.941	0.940	0.939	0.939	0.939	0.939	0.939	0.939
23	0.943	0.942	0.941	0.941	0.940	0.940	0.940	0.940	0.940
24	0.944	0.943	0.943	0.942	0.941	0.941	0.941	0.941	0.941
25	0.946	0.945	0.944	0.943	0.943	0.943	0.943	0.943	0.943
26	0.947	0.946	0.945	0.944	0.944	0.944	0.944	0.944	0.944
27	0.948	0.947	0.946	0.946	0.945	0.945	0.945	0.945	0.945
28	0.949	0.948	0.948	0.947	0.947	0.946	0.946	0.946	0.946
29	0.951	0.950	0.949	0.948	0.948	0.948	0.948	0.948	0.948
30	0.952	0.951	0.950	0.950	0.949	0.949	0.949	0.949	0.949
31	0.953	0.952	0.951	0.951	0.950	0.950	0.950	0.950	0.950
32	0.954	0.953	0.953	0.952	0.952	0.951	0.951	0.951	0.951
33	0.956	0.955	0.954	0.953	0.953	0.953	0.953	0.953	0.953
34	0.957	0.956	0.955	0.955	0.954	0.954	0.954	0.954	0.954
35	0.958	0.957	0.956	0.956	0.955	0.955	0.955	0.955	0.955

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准

精梳涤棉混纺本色纱线

GB/T 5324—1997

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号

邮政编码:100045

电 话:68522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 $\frac{3}{4}$ 字数 46 千字

1997年12月第一版 1998年2月第三次印刷

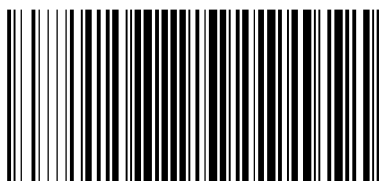
印数 5 001—7 000

*

书号: 155066·1-14378 定价 15.00 元

*

标 目 324—15



GB/T 5324—1997