



中华人民共和国国家标准

GB/T 5325—1997

精梳涤棉混纺本色布

Combed polyester/cotton grey fabrics

1997-06-30 发布

1997-12-01 实施

国家技术监督局 发布

目 次

前言	Ⅱ
1 范围	1
2 引用标准	1
3 分类	1
4 要求	1
5 布面疵点的评分	3
6 试验方法	4
7 检验规则	5
8 标志、包装	5
附录 A(标准的附录) 各类布面疵点的具体内容	6
附录 B(标准的附录) 疵点名称的说明	6
附录 C(标准的附录) 用于快速测定织物断裂强力的修正	8
附录 D(标准的附录) 检验的规定	8
附录 E(标准的附录) 假开剪和拼件率的规定	9
附录 F(标准的附录) 涤棉混纺本色布技术条件制定规定	9
附件	12

前 言

本标准是在 GB/T 5325—89 标准基础上进行修订的。布面疵点评分采用日本纺绩检查协会标准《棉织品(整理后)出口检查标准》、法国 C. R. T. M(米罗兹纺织研究中心)标准《最后疵点的检验方法》和香港联业纺织有限公司《涤棉坯布外观检验标准》。为了执行方便,标准内容除了结合涤棉混纺织物特点外,尽量靠拢棉布标准。布面疵点评分方法由 4 分制改为 10 分制。标准水平优等品相当于国际先进水平,一等品接近于国际一般水平。

在标准适用方面,明确了适用于鉴定涤纶含量在 50% 及以上的各种混纺比的本色布的品质。由于当前布机向阔幅发展,布幅增加了 230 cm 及以上的档次。

本标准的附录 A、附录 B、附录 C、附录 D、附录 E、附录 F 都是标准的附录。

本标准从生效之日起,同时代替 GB/T 5325—89。

本标准由中国纺织总会提出。

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 5325—1997

精梳涤棉混纺本色布

代替 GB/T 5325—89

Combed polyester/cotton grey fabrics

1 范围

本标准规定了精梳涤棉混纺本色布的分类、要求、布面斑点的评分、试验方法、检验规则和标志、包装。

本标准适用于鉴定涤纶混用比在 50% 及以上的涤棉混纺、机织生产的、衣着用精梳涤棉混纺本色布的品质,不包括提花织物。

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为本标准的条文。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 406—93 棉本色布

GB/T 3923.1—1997 纺织品 织物拉伸性能 第 1 部分:断裂强力和断裂伸长的测定 条样法

GB/T 4666—1995 机织物长度的测定

GB/T 4667—1995 机织物幅宽的测定

GB/T 4668—1995 机织物密度的测定

FZ/T 10004—93 棉及化纤纯纺、混纺本色布检验规则

FZ/T 10006—93 棉及化纤纯纺、混纺本色布棉结杂质斑点格率检验

FZ/T 10009—1996 棉及化纤纯纺、混纺本色布标志与包装

ZB/T W04 006.2—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 本色布断裂强力的修正方法

3 分类

精梳涤棉混纺本色布按品种、规格分类,根据用户需要,由生产部门制定。

4 要求

4.1 技术要求项目

精梳涤棉混纺本色布的技术要求包括织物组织、幅宽、密度、断裂强力、棉结杂质斑点格率、布面斑点六项。

4.2 分等规定

4.2.1 精梳涤棉混纺本色布的品等分为优等品、一等品、二等品和三等品,低于三等品的为等外品。

4.2.2 精梳涤棉混纺本色布的评等以匹为单位。织物组织、幅宽、布面斑点按匹评等,密度、断裂强力、棉结杂质斑点格率按批评等,并以六项中最低的品等为该匹布的品等。

4.2.3 分等规定见表 1、表 2。

表 1 分等规定

项 目		标 准			允 许 偏 差				
					优等品	一等品	二等品	三等品	
织物组织		按设计规定			符合设计要求	符合设计要求	不符合设计要求	—	
幅宽 cm		按产品规格			+1.2% -1.0%	+1.5% -1.0%	超过 ^{+1.5%} -1.0%	—	
密度 根/10 cm	经纱	按产品规格			-1.5%	-1.5%	超过-1.5%	---	
	纬纱				-1.0%	-1.0%	超过-1.0%		
断裂强力 N	经向	按附录 F(标准的附录)断裂强力标准 计算公式计算			-8.0%	-8.0%	超过-8.0%	—	
	纬向				-8.0%	-8.0%	超过-8.0%		
棉结疵点格率 % 不大于		涤纶纤维含量, %		60 及 以上	60 以下 ~50	一等品的 50%	符合标准 规定	不符合 标准规定	—
		织物总紧度, %							
		80 及以下		8	10				
		80 以上		10	12				
注									
1 当幅宽偏差超过 1.0%时,经密偏差为-2.0%。									
2 幅宽过狭、过阔的布,另行成包。									

表 2 布面疵点评分限度

平均分/m

幅 宽, cm	110 及以下	110 以上 ~150 以下	150 及以上 ~190 以下	190 及以上 ~230 以下	230 及以上
品 等					
优等品	0.20	0.30	0.40	0.50	0.60
一等品	0.40	0.50	0.60	0.70	0.80
二等品	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
三等品	1.60	2.00	2.40	2.80	3.20

4.2.4 长度、幅宽、经纬向密度必须保证成包后符合标准规定。

4.2.5 布面疵点评等规定

4.2.5.1 每匹布允许总评分

$$A = a \cdot L \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中: A——每匹允许总评分, 分;

a——每米允许评分数, 分;

L——匹长, m。

计算至一位小数, 四舍五入成整数。

4.2.5.2 一匹布中所有疵点评分加合超过允许总评分为降等品。

4.2.5.3 0.5 m 内同名称疵点或连续性疵点评 10 分为降等品。

4.2.5.4 0.5 m 内半幅以上的不明显横档、双纬加合满 4 条评 10 分为降等品。

5 布面疵点的评分

5.1 布面疵点的检验

5.1.1 检验时布面上的照明光度为 $400 \pm 100 \text{ lx}$ 。

5.1.2 评分以布的正面为准,平纹织物和山形斜纹织物,以交班印一面为正面,斜纹织物中纱织物以左斜($\nearrow$)为正面,线织物以右斜($\searrow$)为正面。

5.1.3 检验时,应将布平放在工作台上,检验人员站在工作台旁,以能清楚看出的为明显疵点。

5.2 布面疵点的评分见表 3。

表 3 布面疵点评分

疵点长度 \ 评分数		1	3	5	10
疵点分类					
经向明显疵点条		5 cm 及以下	5 cm 以上~20 cm	20 cm 以上~50 cm	50 cm 以上~100 cm
纬向明显疵点条		5 cm 及以下	5 cm 以上~20 cm	20 cm 以上~半幅	半幅以上
横档	不明显	半幅及以下	半幅以上	—	—
	明显	—	—	半幅及以下	半幅以上
严重疵点	根数评分	—	—	3~4 根	5 根及以上
	长度评分	—	—	1 cm 以下	1 cm 及以上
注					
1 半幅以上作为一条。					
2 严重疵点在根数和长度评分矛盾时,从严评分。					

5.3 1 m 中累计评分最多评 10 分。

5.4 疵点的量计

5.4.1 疵点长度以经向或纬向最大长度量计。

5.4.2 经(纬)向疵点,在纬(经)向宽 1 cm 及以内的按一条评分,宽度超过 1 cm 的,每 1 cm 为一条,其不足 1 cm 的按一条计。

5.4.3 经向明显疵点及严重疵点,长度超过 1 m 的,其超过部分按表 3 再行评分。

5.4.4 在一条内断续发生的疵点,在经(纬)向 5 cm 内有二个及以上的,则按连续长度评分。

5.4.5 在一条内有二个及以上经(纬)向明显疵点(包括不同名称的疵点)断续发生时,按程度重的全部量或分别量从轻评分。

5.4.6 共断或并列(包括正反面)是包括隔开 1 根或 2 根好纱,隔开 3 根及以上好纱的,不作共断或并列(斜纹、缎纹织物以间隔一个完全组织及以内作共断或并列处理)。

5.5 疵点评分的说明

5.5.1 下列疵点评分时,区别明显与不明显的规定

5.5.1.1 稀纬、密路以叠起来看得清楚的为明显,单层看得清楚,叠起来看不清楚的为不明显。若发生争议时,以点根数加以区别。

a) 稀纬:经向 1 cm 内少 2 根纬纱的为明显。

b) 密路:经向 0.5 cm 内纬密多 25% 及以上(纬纱紧度 40% 以下多 20% 及以上)的为明显。

5.5.1.2 不明显稀纬和双纬混在一起时按明显横档评分。

5.5.1.3 拆痕达到标样的为明显,达不到标样,但看得出的为不明显。

5.5.1.4 竹节、粗经、粗纬、经缩、拆痕、修正不良、油疵七个疵点,达到标样为明显。

5.5.2 下列疵点的评分起点和规定

5.5.2.1 边组织及距边 1 cm 的疵点(包括边组织)不评分,但毛边、拖纱、猫耳朵、凹边、烂边、豁边、深油锈疵及评 10 分的破洞、跳花要评分,如疵点延伸在距边 1 cm 以外时应加合评分,无梭织造布布边,绞边的毛须伸出长度规定为 0.3~0.8 cm,超过规定长度时每米评 1 分。绞边纱未起到绞边作用的,经向长每 2 cm 评 1 分。织入式布边宽度二边相加不超过 2.5 cm,超过规定长度时每米评 1 分。影响组织的边疵点每 2 cm 评 1 分。边组织有特殊要求的则按要求评分。

5.5.2.2 经向长 0.5 m 内 0.5 cm 以下的疵点:烂边每 3 个评 1 分;油锈疵、不褪色色疵、布开花、断经、边撑疵加合每 3 个评 1 分;松经、跳纱、沉纱、星跳(星跳二只作一只计)加合每 6 个评 1 分。

5.5.2.3 经向长 1 cm 有二根双纬按纬向明显疵点评分,单根双纬 5 cm 及以上评 1 分。

5.5.2.4 布面拖纱长 2 cm 以上每根评 3 分,布边拖纱长 3 cm 以上的每根评 1 分(一进一出作一根计)。

5.5.2.5 毛边在经向 5 cm 内每 2 根评 1 分。

5.5.2.6 粗 0.3 cm 以下的杂物每个评 1 分,0.3 cm 及以上杂物和金属杂物(包括瓷器)评 10 分(测量杂物粗度)。

5.5.2.7 纬向一直条经缩波纹 1~2 楞的每条评 1 分,经缩浪纹 1~2 楞半幅及以下评 1 分,半幅以上评 3 分。

5.5.2.8 平根线状百脚最多评 5 分。

5.5.2.9 经纬向共断 2 根的评 1 分。

5.5.2.10 双经、多股经、粗经、并线松紧、箝路、磨痕、木棍皱、针路、边撑眼、箝穿错、错纤维、花经、长条影最多评到三等为止。

5.5.2.11 箝路、箝穿错、针路、边撑眼、磨痕、花经、长条影、荷叶边、木棍皱、高密织物和卡其织物的双经、单根断经每米评 1 分。

5.5.2.12 连续三根及以上不明显错纬减半评分。

5.5.2.13 松纬缩不评分。0.5 m 内 0.5 cm 以下扭结纬缩、起圈纬缩(2 个作 1 个计)每 2 个评 1 分。

5.5.2.14 浅油疵减半评分。

5.5.3 加工坯中疵点的评分

5.5.3.1 水渍、污渍不评分。

5.5.3.2 漂白坯中的双经、箝路、箝穿错、密路、拆痕、云织减半评分,深油疵加倍评分。

5.5.3.3 印花坯中的星跳、密路、条干不匀减半评分,双经、箝路、箝穿错、长条影、浅油疵、单根双纬、云织、轻微针路、煤灰纱、花经、花纬、不明显错纬不评分。

5.5.3.4 杂色坯加工不洗油的浅色油疵和油花纱不评分。

5.5.3.5 深色坯油疵、油花纱、煤灰纱、不褪色色疵不洗不评分。

5.5.3.6 加工坯距布头 5 cm 内的疵点不评分(但六大疵点必须开剪)。

5.5.4 对疵点处理的规定

5.5.4.1 稀弄、0.5 cm 以上的豁边、1 cm 的破洞或烂边、不对接轧梭、2 cm 以上的跳花六大疵点,必须在织布厂剪去。

5.5.4.2 金属杂物织入,必须在织布厂挑除。

5.5.4.3 凡在织布厂能修好的疵点必须修好后出厂。

6 试验方法

6.1 断裂强力测定按 GB/T 3923.1 执行。

- 6.2 长度测定按 GB/T 4666 执行。
- 6.3 幅宽测定按 GB/T 4667 执行。
- 6.4 密度测定按 GB/T 4668 执行。
- 6.5 棉结杂质检验按 FZ/T 10006 执行。

7 检验规则

按 FZ/T 10004 执行。

8 标志、包装

- 8.1 按 FZ/T 10009 执行。
- 8.2 假开剪的疵点应是评为 10 分或 5 分难以修织好的疵点。

附录 A

(标准的附录)

各类布面疵点的具体内容

A1 经向明显疵点

竹节、粗经、纱特用错、综穿错、筘路、筘穿错、长条影、多股经、双经、并线松紧、松经、紧经、吊经、经缩波纹、经缩方眼、断经、断疵、沉纱、跳纱、星跳、棉球、结头、边撑疵、边撑眼、针路、磨痕、木辊皱、荷叶边、猫耳朵、烂边、凹边、拖纱、修整不良、错纤维、煤灰纱、花经、油经、油花纱、油渍、锈经、锈渍、布开花、不褪色色经、不褪色色渍、水渍、污渍、浆斑。

A2 纬向明显疵点

错纬(包括粗、细、紧、松)、条干不匀、脱纬、双纬、百脚(包括线状及锯状)、纬缩(包括起圈纬缩、扭结纬缩)、毛边、云织、杂物织入、花纬、油纬、锈纬、不褪色色纬。

A3 横档

拆痕、稀纬、密路。

A4 严重疵点

破洞、豁边、跳花、经缩浪纹(三楞起算)、连续三根的松经、吊经(包括隔开1~2根好纱)、不对接轧梭、经向5 cm整幅中10个结头或轧断纱的边撑疵、连续1 cm的烂边、金属杂物织入、粗0.3 cm的杂物织入、影响组织的浆斑、霉斑、损伤布底的修整不良。

A5 经向明显疵点及纬向明显疵点中,有些疵点是这二类共同性的,如竹节、跳纱、经缩等。在分类时只列入经向明显疵点一类,这些疵点如在纬向出现时,应按纬向明显疵点评分。

A6 如布面上出现上述分类中没有包括的疵点,只要符合评分条件,也应评分。

A7 经向明显疵点及纬向明显疵点中,有些同名称疵点,根据检验规定可分为明显及不明显,不明显的不评分。有争议时,按印染经合理工艺加工后,印染布是否评为明显疵点,坯布也作相应的评定。

附录 B

(标准的附录)

疵点名称的说明

B1 破洞:3根及以上经纬纱共断或单断经、纬纱(包括隔开1~2根好纱的),经纬纱起圈高出布面0.3 cm反面形似破洞。

B2 豁边:边组织内3根及以上经、纬纱共断或单断经纱(包括隔开1~2根好纱)。双边纱2根作1根计,连续断3根及以上的有1根算1根。

B3 跳花:3根及以上的经、纬纱相互脱离组织,包括隔开一个完全组织。

B4 烂边:从边开始,边组织内单断纬纱,一处断3根及以上的。

B5 修正不良:布面被刮起毛,起皱不平,经、纬纱交叉不匀或只修不整。

B6 霉斑:受潮后布面出现霉点(斑)。

B7 毛边:由于边剪作用不良或其他原因,使纬纱不正常被带入织物内(包括距边5 cm以下的双纬和脱纬)。

B8 结头:影响后工序质量的结头。

B9 纬缩:纬纱扭结织入布内或起圈现于布面(包括经纱起圈及松纬缩三楞起算)。

B10 边撑疵:边撑或刺毛辊使织物中纱线起毛或轧断。

B11 棉球:织造中纱线受摩擦后使纤维呈球状。

- B12 竹节:纱线上短片段的粗节。
- B13 星跳:1根经纱或纬纱跳过2~4根形成星点状的。
- B14 跳纱:1~2根经纱或纬纱跳过5根及以上的。
- B15 断疵:经纱断头纱尾织入布内。
- B16 拖纱:拖在布面或布边上未剪去的纱头。
- B17 杂物:飞花、回丝、油花、皮质、木质、金属(包括瓷器)等杂物织入。
- B18 断经:织物内经纱断缺。
- B19 沉纱:由于提综不良,造成经纱浮在布的反面。
- B20 综穿错:没有按工艺要求穿综,而造成布面组织错乱。
- B21 错纤维:异纤维纱线织入。
- B22 粗经:直径偏粗长5 cm及以上的经纱织入布内。
- B23 吊经:部分经纱在织物中张力过大。
- B24 紧经:部分经纱捻度过大。
- B25 松经:部分经纱张力松弛织入布内。
- B26 并线松紧:单纱加捻为股线时张力不匀。
- B27 双经:单纱(线)织物中有二根经纱并列织入。
- B28 筘路:织物经向呈现条状稀密不匀。
- B29 筘穿错:没有按工艺要求穿筘,造成布面上经纱排列不匀。
- B30 针路:由于点啄式断纬自停装置不良,造成经向密集的针痕。
- B31 边撑眼:边撑刺辊使织物上造成边部密集的刺痕。
- B32 经缩:部分经纱受意外张力后松弛,使织物表面呈现块状或条状的起伏不平。
- B33 拆痕:拆布后布面上留下的起毛痕迹和布面揩浆抹水。
- B34 双纬:单纬织物一梭口内有二根纬纱织入布内。
- B35 脱纬:一梭口内有3根及以上的纬纱织入布内(包括连续双纬)。
- B36 煤灰纱:被空气中煤灰污染的纱(单层检验为准,对油卡)。
- B37 密路:纬密多于工艺标准规定。
- B38 稀纬:纬密少于工艺标准规定。
- B39 条干不匀:叠起来看前后都能与正常纱线明显划分得开的较差的纬纱条干。
- B40 云织:纬纱密度稀密相间呈规律性的段稀段密。
- B41 错纬:直径偏粗、偏细长5 cm及以上的纬纱、紧捻、松捻纱织入布内。
- B42 花纬:由于配棉成分变化或陈旧的纬纱,使布面色泽不同,且有1~2个分界线。
- B43 花经:由于配棉成分变化,使布面色泽不同。
- B44 百脚:斜纹或缎纹织物一个完全组织内缺1~2根纬纱(包括多头百脚)。
- B45 水渍:织物沾水后留下的痕迹。
- B46 污渍:织物沾污后留下的痕迹。
- B47 磨痕:由于摩擦在布面经向形成长条的印痕。
- B48 木辊皱:织物经向有三层折叠在一起而形成的折痕。
- B49 荷叶边:布边呈荷叶状的。
- B50 浆斑:浆块附着布面影响织物组织。
- B51 布开花:色纤维混入纱线中织入布内。
- B52 宽、狭幅:幅宽上下偏差超过标准规定。
- B53 凹边:凹进布边0.5 cm及以上。
- B54 猫耳朵:凸出布边0.5 cm及以上。

B55 稀弄：纬纱密度 1 cm 少 5 根及以上成弄的。

附 录 C

(标准的附录)

用于快速测定织物断裂强力的修正

在常规试验及工厂内部质量控制检验时,可用在普通大气条件下进行快速试验,然后换算到标准温度和回潮率的办法进行修正,但检验地点的温湿度必须保持稳定。

C1 断裂强力修正公式

修正后的断裂强力(N) = 实测断裂强力(N) × 强力修正系数 (C1)

C2 精梳涤棉混纺(涤纶混用比在 50% 及以上的)本色布断裂强力的修正系数按 ZB/T W04 006.2 执行。

附 录 D

(标准的附录)

检 验 的 规 定

D1 在常规试验及工厂内部品质控制检验时,可在普通大气条件下进行快速试验。

D2 分批规定

D2.1 以同一品种整理车间的一班或一昼夜三班的生产入库数量为一批,以一昼夜三班为一批的,如逢单班时,则并入邻近一批计算;二班生产的,则以二班为一批。

D2.2 如一昼夜三班入库数量不满 300 匹时,可累计满 300 匹,但一周累计仍不满 300 匹时,则必须以每周为一批(品种翻改时不受此限)。

D2.3 分批定时点一经确定,不得在取样后加以变更。

D3 涤棉布物理指标、棉结分批检验,按批评等。

D4 物理指标、棉结检验以一次检验结果为评等依据。

D5 经纬密度因个别机台的箱号或纬密牙轮用错,造成经、纬密度不符合规格的,该个别机台所生产的布匹,如确能划分清楚的,可将这部分布匹剔除出来降等处理,该批布重新取样检验定等,如划不清楚并超过允许公差范围的,应全批降等。

D6 检验周期

物理指标、棉结每批检验一次,质量稳定时,也可延长检验周期,但每周至少检验一次,如遇原料及工艺变动较大或物理指标及棉结降等时,应立即进行逐批检验,直至连续三批不降等后,方得恢复原定检验周期。

D7 取样数量

检验布样在每批涤棉本色布中整理后、成包前的布匹上随机取样,取样数量不少于总匹数的 0.5%,并不得少于 3 匹。

D8 检验方法

D8.1 涤棉布长度检验,采取折叠好的布匹,每 1 折为 1 m,先量折幅,然后数折数,并用钢板尺测量其余不足 1 m 的实际长度,精确至 0.01 m(以检验者指定的一边为准),不足 0.01 m 的不计。

计算公式:

匹长或段长 = 实际折幅长度 × 折数 + 不足 1 m 的实际长度 (D1)

折幅长度的测量应将布平摊在平台上进行,用钢板尺在距布的头尾 5 m 范围内,均匀地测量 5 个折幅(联匹布加倍)的上下二页(距边 5~10 cm),以测得的 10 个数字的算术平均值,作为该匹布的实际折

幅长度,测量精确至 0.1 cm,平均数字计算精确至 0.01 cm,四舍五入为 0.1 cm。

D8.2 涤棉布幅宽应按匹检验,采用折叠好的布匹,将布平摊在平台上,用钢板尺均匀测量 5 处,但距布的头尾不小于 2 m,并以测得数字的算术平均值作为该匹布的幅宽平均数,计算精确至 0.01 cm,四舍五入至 0.1 cm。

D8.3 涤棉布密度应按批检验,检验密度一般用密度镜在布匹(距布的头尾不少于 5 m)的中间部位进行,一般可检验 5 cm 内的经纱或纬纱根数,将结果乘 2 即得。密度在 100 根以下时仍应在 10 cm 内检验密度,经密必须在每匹的全幅上同一纬向不同位置检验五处(其中二处应在距离布边 5 cm 处),纬密必须在每匹不同的五个位置检验,幅宽在 110 cm 及以下可每匹经密查 3 次,纬密查 4 次,然后分别求出算术平均数。点数经纱或纬纱根数时,须精确至 0.5 根,点数的起讫点均以 2 根纱线间隙的中间为标准,如讫点到纱线中心则最后 1 根纱线作 0.5 根,凡不足 0.5 根的作 0.25 根计,超过 0.5 根不足 1 根的作 0.75 根计。密度计算精确至 0.01 根,然后四舍五入至 0.1 根。在测定经密时,必须同时在该处测定布幅,记录数字精确至 0.1 cm。

附 录 E

(标准的附录)

假开剪和拼件率的规定

E1 凡用户允许假开剪或拼件的,可实行假开剪和拼件。

E2 假开剪及拼件率合计不超过 25%,其中拼件率不超过 10%。

附 录 F

(标准的附录)

涤棉混纺本色布技术条件制定规定

涤棉混纺本色布技术条件的制定,除下列规定外,其他按 GB/T 406—1993 附录 F 规定执行。

F1 涤棉混纺本色纱线的公称特克斯数(tex)及标准干燥重量(g/100 m),根据不同回潮率、不同混纺比例进行计算。

F1.1 涤棉混纺纱特克斯数

$$\text{涤棉混纺纱特克斯数(tex)} = \frac{590.5}{N_c} \times \frac{100 + W_t}{100 + W_e} \dots\dots\dots (F1)$$

式中: N_c ——涤棉混纺纱线的英制支数;

W_t ——涤棉混纺纱线的公制公定回潮率,%;

W_e ——涤棉混纺纱线的英制公定回潮率,%。

F1.2 100 m 涤棉混纺纱线的标准干燥重量 m_0

$$m_0 = \frac{T_t}{10} \times \frac{1}{1 + W} \dots\dots\dots (F2)$$

式中: m_0 ——纱线的标准干燥重量,g;

T_t ——纱线的公称特克斯数,tex;

W ——纱线的公定回潮率,%。

例 65/35 涤棉混纺纱线特克斯数(T)及公制公定回潮率(W_t)、英制公定回潮率(W_e)的计算:

$$W_t = \frac{0.4\% \times 65}{100} + \frac{8.5\% \times 35}{100} = 3.2\%$$

$$W_e = \frac{0.4\% \times 65}{100} + \frac{9.89\% \times 35}{100} = 3.72\%$$

$$T = \frac{590.5}{N_e} \times \frac{100 + 3.2\%}{100 + 3.72\%} = \frac{587.5}{N_e}$$

F2 涤棉混纺本色布断裂强力标准的制定

F2.1 断裂强力标准计算

F2.1.1 织物的断裂强力以 5×20 cm 布条的断裂强力(N)表示。

F2.1.2 断裂强力计算公式

$$Q = \frac{P_0 \cdot N \cdot K \cdot T}{2 \times 100} \dots\dots\dots (F3)$$

式中: Q ——织物断裂强力, N;

P_0 ——单根纱线一等品断裂强度, cN/tex;

N ——织物中纱线标准密度, 根/10 cm;

K ——织物中纱线强力的利用系数;

T ——纱线特数, tex。

F2.1.3 计算的小数不计, 取整数。

F2.2 织物中纱线强力的利用系数 K

F2.2.1 织物中纱线强力的利用系数 K 值如表 F1。

表 F1 强力利用系数

织 物 类 别			经 向		纬 向	
			紧度,%	利用系数 K_1	紧度,%	利用系数 K_2
平布		粗特	37~55	1.17~1.26	35~50	1.10~1.25
		中特	37~55	1.11~1.20	35~50	1.05~1.20
		细特	37~55	1.08~1.17	35~50	1.05~1.20
纱府绸		中特	62~70	1.16~1.24	33~45	1.21~1.33
		细特	62~75	1.24~1.37	33~45	1.21~1.33
线府绸			62~70	0.90~0.98	33~45	0.96~1.08
华达呢及 卡其	纱	粗特	80~90	1.14~1.24	40~60	0.94~1.04
		中特及以下	80~90	1.08~1.18	40~60	0.82~0.92
	线	粗特	90~110	1.02~1.12	40~60	0.94~1.04
		中特及以下				0.86~0.96

F2.2.2 结合织物品种、紧度对照查出 K 值。

a) 织物紧度在表 F1 所列范围内时, K 值按比例增减。

b) 织物紧度小于表 F1 所列范围时, 则按比例递减。

c) 若织物紧度大于表 F1 所列紧度范围时, 则选用表中最大 K 值。

F2.2.3 纱线按粗细程度分为特细、细、中、粗四档, 具体分档:

特细特 4~10 tex(150°~60°)

细特 11~20 tex(55°~29°)

中特 21~32 tex(28°~19°)

粗特 32 tex 及以上(18° 及以下)

F3 总伸长率规定单纱为 1%，股线为 0。

F4 总飞花率规定粗织物为 0.6%，中细织物(包括股线织物)为 0.3%。

F5 平纹织物边纱根数按表 F2 规定。

表 F2 平纹织物边纱根数

布幅	127 cm 以下			127 cm 及以上
经纱特数	12 tex 及以下	13~19.5 tex	20 tex 及以上	
边纱根数	48	32	24	48

附件:

GB/T 5325—1997

表 A2 涤棉 (65/35) 本色布断裂强力的温度和回潮率修正系数

回潮率, % 温度, °C	1.8	1.9	2.0	2.1	2.2	2.3	2.4	2.5	2.6	2.7	2.8	2.9	3.0	3.1
5	1.024	1.018	1.013	1.007	1.002	0.997	0.992	0.987	0.982	0.978	0.974	0.969	0.965	0.961
6	1.027	1.022	1.016	1.010	1.005	1.000	0.995	0.990	0.985	0.981	0.976	0.972	0.968	0.964
7	1.031	1.025	1.019	1.014	1.008	1.003	0.998	0.993	0.988	0.984	0.979	0.975	0.971	0.967
8	1.034	1.028	1.022	1.017	1.011	1.006	1.001	0.996	0.991	0.987	0.982	0.978	0.973	0.969
9	1.037	1.031	1.025	1.020	1.014	1.009	1.004	0.999	0.994	0.989	0.985	0.981	0.976	0.972
10	1.040	1.034	1.028	1.023	1.017	1.012	1.007	1.002	0.997	0.992	0.988	0.983	0.979	0.975
11	1.043	1.037	1.032	1.026	1.020	1.015	1.010	1.005	1.000	0.995	0.991	0.986	0.982	0.978
12	1.047	1.041	1.035	1.029	1.024	1.018	1.013	1.008	1.003	0.998	0.994	0.989	0.985	0.981
13	1.050	1.044	1.038	1.032	1.027	1.021	1.016	1.011	1.006	1.001	0.997	0.992	0.988	0.984
14	1.053	1.047	1.041	1.035	1.030	1.024	1.019	1.014	1.009	1.004	1.000	0.995	0.991	0.987
15	1.057	1.050	1.044	1.039	1.033	1.028	1.022	1.017	1.012	1.007	1.003	0.998	0.994	0.989
16	1.060	1.054	1.048	1.042	1.036	1.031	1.025	1.020	1.015	1.010	1.006	1.001	0.997	0.992
17	1.063	1.057	1.051	1.045	1.039	1.034	1.029	1.023	1.018	1.013	1.009	1.004	1.000	0.995
18	1.067	1.060	1.054	1.048	1.043	1.037	1.032	1.026	1.021	1.016	1.012	1.007	1.003	0.998
19	1.070	1.064	1.058	1.052	1.046	1.040	1.035	1.030	1.025	1.020	1.015	1.010	1.006	1.001
20	1.073	1.067	1.061	1.055	1.049	1.044	1.038	1.033	1.028	1.023	1.018	1.013	1.009	1.004
21	1.077	1.071	1.064	1.058	1.053	1.047	1.041	1.036	1.031	1.026	1.021	1.016	1.012	1.007
22	1.080	1.074	1.068	1.062	1.056	1.050	1.045	1.039	1.034	1.029	1.024	1.019	1.015	1.010
23	1.084	1.077	1.071	1.065	1.059	1.053	1.048	1.042	1.037	1.032	1.027	1.022	1.018	1.013
24	1.087	1.081	1.075	1.068	1.063	1.057	1.051	1.046	1.040	1.035	1.030	1.026	1.021	1.017
25	1.091	1.084	1.078	1.072	1.066	1.060	1.054	1.049	1.044	1.039	1.034	1.029	1.024	1.020
26	1.095	1.088	1.082	1.075	1.069	1.063	1.058	1.052	1.047	1.042	1.037	1.032	1.027	1.023
27	1.098	1.091	1.085	1.079	1.073	1.067	1.061	1.056	1.050	1.045	1.040	1.035	1.036	1.026
28	1.102	1.095	1.089	1.082	1.076	1.070	1.065	1.059	1.054	1.048	1.043	1.038	1.034	1.029
29	1.105	1.099	1.092	1.086	1.080	1.074	1.068	1.062	1.057	1.052	1.046	1.042	1.037	1.032
30	1.109	1.102	1.096	1.089	1.083	1.077	1.071	1.066	1.060	1.055	1.050	1.045	1.040	1.035
31	1.113	1.106	1.099	1.093	1.087	1.081	1.075	1.069	1.064	1.058	1.053	1.048	1.043	1.039
32	1.116	1.110	1.103	1.096	1.090	1.084	1.078	1.073	1.067	1.062	1.056	1.051	1.046	1.042
33	1.120	1.113	1.107	1.100	1.094	1.088	1.082	1.076	1.070	1.065	1.060	1.055	1.050	1.045
34	1.124	1.117	1.110	1.104	1.097	1.094	1.085	1.079	1.074	1.068	1.063	1.058	1.053	1.048
35	1.128	1.121	1.114	1.107	1.101	1.095	1.089	1.083	1.077	1.072	1.066	1.061	1.056	1.052

续表 A2

回潮率, 温度, °C	3.2	3.3	3.4	3.5	3.6	3.7	3.8	3.9	4.0	4.1	4.2	4.3	4.4	4.5
5	0.957	0.953	0.950	0.946	0.943	0.939	0.936	0.933	0.930	0.927	0.924	0.922	0.919	0.917
6	0.960	0.956	0.952	0.949	0.945	0.942	0.939	0.936	0.933	0.930	0.927	0.924	0.922	0.919
7	0.963	0.959	0.955	0.952	0.948	0.945	0.941	0.939	0.935	0.932	0.930	0.927	0.924	0.922
8	0.965	0.961	0.958	0.954	0.951	0.947	0.944	0.941	0.938	0.935	0.932	0.929	0.927	0.924
9	0.968	0.964	0.961	0.957	0.953	0.950	0.947	0.944	0.941	0.938	0.935	0.932	0.929	0.927
10	0.971	0.967	0.963	0.960	0.956	0.953	0.949	0.946	0.943	0.940	0.937	0.935	0.932	0.929
11	0.974	0.970	0.966	0.962	0.959	0.956	0.952	0.949	0.946	0.943	0.940	0.937	0.935	0.932
12	0.977	0.973	0.969	0.965	0.962	0.958	0.955	0.952	0.949	0.946	0.943	0.940	0.937	0.935
13	0.980	0.976	0.972	0.968	0.964	0.961	0.958	0.954	0.951	0.948	0.945	0.943	0.940	0.937
14	0.982	0.978	0.975	0.971	0.967	0.964	0.960	0.957	0.954	0.951	0.948	0.945	0.942	0.940
15	0.985	0.981	0.977	0.974	0.970	0.967	0.963	0.960	0.957	0.954	0.951	0.948	0.945	0.943
16	0.988	0.984	0.980	0.977	0.973	0.969	0.966	0.963	0.959	0.956	0.953	0.951	0.948	0.945
17	0.991	0.987	0.983	0.979	0.976	0.972	0.969	0.965	0.962	0.959	0.956	0.953	0.951	0.948
18	0.994	0.990	0.986	0.982	0.979	0.975	0.972	0.968	0.965	0.962	0.959	0.956	0.953	0.951
19	0.997	0.993	0.989	0.985	0.981	0.978	0.974	0.971	0.968	0.965	0.962	0.959	0.956	0.953
20	1.000	0.996	0.992	0.988	0.984	0.981	0.977	0.974	0.971	0.967	0.964	0.961	0.959	0.956
21	1.003	0.999	0.995	0.991	0.987	0.984	0.980	0.977	0.973	0.970	0.967	0.964	0.961	0.959
22	1.006	1.002	0.998	0.994	0.990	0.986	0.983	0.980	0.976	0.973	0.970	0.967	0.964	0.961
23	1.009	1.005	1.001	0.997	0.993	0.989	0.986	0.982	0.979	0.976	0.973	0.970	0.967	0.964
24	1.012	1.008	1.004	1.000	0.996	0.992	0.989	0.985	0.982	0.979	0.976	0.973	0.970	0.967
25	1.015	1.011	1.007	1.003	0.999	0.995	0.991	0.988	0.985	0.982	0.978	0.975	0.973	0.970
26	1.018	1.014	1.010	1.006	1.002	0.998	0.994	0.991	0.988	0.984	0.981	0.978	0.975	0.973
27	1.021	1.017	1.013	1.009	1.005	1.001	0.997	0.994	0.991	0.987	0.984	0.981	0.978	0.975
28	1.024	1.020	1.016	1.012	1.008	1.004	1.000	0.997	0.994	0.990	0.987	0.984	0.981	0.978
29	1.028	1.023	1.019	1.015	1.011	1.007	1.003	1.000	0.997	0.993	0.990	0.987	0.984	0.981
30	1.031	1.026	1.022	1.018	1.014	1.010	1.006	1.003	1.000	0.996	0.993	0.990	0.987	0.984
31	1.034	1.030	1.025	1.021	1.017	1.013	1.009	1.006	1.003	0.999	0.996	0.993	0.990	0.987
32	1.037	1.033	1.029	1.024	1.020	1.016	1.012	1.009	1.006	1.002	0.999	0.996	0.993	0.990
33	1.040	1.036	1.032	1.027	1.023	1.019	1.016	1.012	1.009	1.005	1.002	0.999	0.996	0.993
34	1.044	1.039	1.035	1.031	1.027	1.023	1.019	1.015	1.012	1.008	1.005	1.002	0.999	0.996
35	1.047	1.042	1.038	1.034	1.030	1.026	1.022	1.018	1.015	1.011	1.008	1.005	1.002	0.999

续表 A2

回潮率, 温度, ℃	4.6	4.7	4.8	4.9	5.0	5.1	5.2	5.3	5.4	5.5	5.6	5.7	5.8	5.9
5	0.914	0.912	0.910	0.908	0.906	0.904	0.902	0.900	0.899	0.897	0.896	0.894	0.893	0.892
6	0.917	0.915	0.912	0.910	0.908	0.906	0.904	0.903	0.901	0.899	0.898	0.897	0.895	0.894
7	0.919	0.917	0.915	0.913	0.911	0.909	0.907	0.905	0.903	0.902	0.900	0.899	0.898	0.896
8	0.922	0.920	0.917	0.915	0.913	0.911	0.909	0.908	0.906	0.904	0.903	0.901	0.900	0.899
9	0.924	0.922	0.920	0.918	0.916	0.914	0.912	0.910	0.908	0.907	0.905	0.904	0.903	0.901
10	0.927	0.925	0.922	0.920	0.918	0.916	0.914	0.913	0.911	0.909	0.908	0.906	0.905	0.904
11	0.930	0.927	0.925	0.923	0.921	0.919	0.917	0.915	0.913	0.912	0.910	0.909	0.907	0.906
12	0.932	0.930	0.928	0.925	0.923	0.921	0.919	0.918	0.916	0.914	0.913	0.911	0.910	0.909
13	0.935	0.932	0.930	0.928	0.926	0.924	0.922	0.920	0.918	0.917	0.915	0.914	0.912	0.911
14	0.937	0.935	0.933	0.930	0.928	0.926	0.924	0.923	0.921	0.919	0.918	0.916	0.915	0.914
15	0.940	0.938	0.935	0.933	0.931	0.929	0.927	0.925	0.923	0.922	0.920	0.919	0.917	0.916
16	0.943	0.940	0.938	0.936	0.934	0.932	0.930	0.928	0.926	0.924	0.923	0.921	0.920	0.919
17	0.945	0.943	0.941	0.938	0.936	0.934	0.932	0.930	0.929	0.927	0.925	0.924	0.922	0.921
18	0.948	0.946	0.943	0.941	0.939	0.937	0.935	0.933	0.931	0.929	0.928	0.926	0.925	0.924
19	0.951	0.948	0.946	0.944	0.941	0.939	0.937	0.936	0.934	0.932	0.930	0.929	0.928	0.926
20	0.953	0.951	0.949	0.946	0.944	0.942	0.940	0.938	0.936	0.935	0.933	0.932	0.930	0.929
21	0.956	0.954	0.951	0.949	0.947	0.945	0.943	0.941	0.939	0.937	0.936	0.934	0.933	0.931
22	0.959	0.956	0.954	0.952	0.949	0.947	0.945	0.943	0.942	0.940	0.938	0.937	0.935	0.934
23	0.962	0.959	0.957	0.954	0.952	0.950	0.948	0.946	0.944	0.943	0.941	0.939	0.938	0.937
24	0.964	0.962	0.959	0.957	0.955	0.953	0.951	0.949	0.947	0.945	0.944	0.942	0.941	0.939
25	0.967	0.965	0.962	0.960	0.958	0.955	0.953	0.951	0.950	0.948	0.946	0.945	0.943	0.942
26	0.970	0.967	0.965	0.963	0.960	0.958	0.956	0.954	0.952	0.951	0.949	0.947	0.946	0.944
27	0.973	0.970	0.968	0.965	0.963	0.961	0.959	0.957	0.955	0.953	0.952	0.950	0.949	0.947
28	0.976	0.973	0.971	0.968	0.966	0.964	0.962	0.960	0.958	0.956	0.954	0.953	0.951	0.950
29	0.978	0.976	0.973	0.971	0.969	0.966	0.964	0.962	0.960	0.959	0.957	0.955	0.954	0.953
30	0.981	0.979	0.976	0.974	0.971	0.969	0.967	0.965	0.963	0.961	0.960	0.958	0.957	0.955
31	0.984	0.982	0.979	0.977	0.974	0.972	0.970	0.968	0.966	0.964	0.963	0.961	0.959	0.958
32	0.987	0.985	0.982	0.979	0.977	0.975	0.973	0.971	0.969	0.967	0.965	0.964	0.962	0.961
33	0.990	0.987	0.985	0.982	0.980	0.978	0.976	0.974	0.972	0.970	0.968	0.966	0.964	0.963
34	0.993	0.990	0.988	0.985	0.983	0.981	0.978	0.976	0.974	0.973	0.971	0.969	0.967	0.966
35	0.996	0.993	0.991	0.988	0.986	0.983	0.981	0.979	0.977	0.975	0.974	0.972	0.970	0.969

续表 A2

回潮率， 温度， ℃	6.0	6.1	6.2	6.3	6.4	6.5	6.6	6.7
5	0.891	0.889	0.888	0.888	0.887	0.886	0.885	0.885
6	0.893	0.892	0.891	0.890	0.889	0.888	0.888	0.887
7	0.895	0.894	0.893	0.892	0.891	0.891	0.890	0.890
8	0.898	0.897	0.896	0.895	0.894	0.893	0.892	0.892
9	0.900	0.899	0.898	0.897	0.896	0.895	0.895	0.894
10	0.903	0.901	0.900	0.900	0.899	0.898	0.897	0.897
11	0.905	0.904	0.903	0.902	0.901	0.900	0.900	0.899
12	0.907	0.906	0.905	0.904	0.903	0.903	0.902	0.901
13	0.910	0.909	0.908	0.907	0.906	0.905	0.904	0.904
14	0.912	0.911	0.910	0.909	0.908	0.908	0.907	0.906
15	0.915	0.914	0.913	0.912	0.911	0.910	0.909	0.909
16	0.917	0.916	0.915	0.914	0.913	0.913	0.912	0.911
17	0.920	0.919	0.918	0.917	0.916	0.915	0.914	0.914
18	0.922	0.921	0.920	0.919	0.918	0.918	0.917	0.916
19	0.925	0.924	0.923	0.922	0.921	0.920	0.919	0.919
20	0.928	0.926	0.925	0.924	0.923	0.923	0.922	0.921
21	0.930	0.929	0.928	0.927	0.926	0.925	0.924	0.924
22	0.933	0.932	0.931	0.929	0.929	0.928	0.927	0.926
23	0.935	0.934	0.933	0.932	0.931	0.930	0.930	0.929
24	0.938	0.937	0.936	0.935	0.934	0.933	0.932	0.932
25	0.941	0.939	0.938	0.937	0.936	0.936	0.935	0.934
26	0.943	0.942	0.941	0.940	0.939	0.938	0.937	0.937
27	0.946	0.945	0.944	0.943	0.942	0.941	0.940	0.939
28	0.949	0.947	0.946	0.945	0.944	0.943	0.943	0.942
29	0.951	0.950	0.949	0.948	0.947	0.946	0.945	0.945
30	0.954	0.953	0.952	0.951	0.950	0.949	0.948	0.947
31	0.957	0.955	0.954	0.953	0.952	0.951	0.951	0.950
32	0.959	0.958	0.957	0.956	0.955	0.954	0.953	0.953
33	0.962	0.961	0.960	0.959	0.958	0.957	0.956	0.955
34	0.965	0.964	0.963	0.961	0.961	0.960	0.959	0.958
35	0.968	0.966	0.965	0.964	0.963	0.962	0.962	0.961

续表 A2

回潮率， 温度，℃	6.8	6.9	7.0	7.1	7.2	7.3	7.4	7.5
5	0.884	0.884	0.884	0.883	0.883	0.883	0.883	0.883
6	0.887	0.886	0.886	0.886	0.885	0.885	0.885	0.885
7	0.889	0.889	0.888	0.888	0.888	0.888	0.888	0.888
8	0.891	0.891	0.891	0.890	0.890	0.890	0.890	0.890
9	0.894	0.893	0.893	0.893	0.892	0.892	0.892	0.892
10	0.896	0.896	0.895	0.895	0.895	0.895	0.895	0.895
11	0.899	0.898	0.898	0.897	0.897	0.897	0.897	0.897
12	0.901	0.900	0.900	0.900	0.900	0.900	0.900	0.900
13	0.903	0.903	0.903	0.902	0.902	0.902	0.902	0.902
14	0.906	0.905	0.905	0.905	0.905	0.904	0.904	0.904
15	0.908	0.908	0.907	0.907	0.907	0.907	0.907	0.907
16	0.911	0.910	0.910	0.910	0.909	0.909	0.909	0.909
17	0.913	0.913	0.912	0.912	0.912	0.912	0.912	0.912
18	0.916	0.915	0.915	0.915	0.914	0.914	0.914	0.914
19	0.918	0.918	0.917	0.917	0.917	0.917	0.917	0.917
20	0.921	0.920	0.920	0.920	0.919	0.919	0.919	0.919
21	0.923	0.923	0.922	0.922	0.922	0.922	0.922	0.922
22	0.926	0.925	0.925	0.925	0.924	0.924	0.924	0.924
23	0.928	0.928	0.928	0.927	0.927	0.927	0.927	0.927
24	0.931	0.931	0.930	0.930	0.930	0.929	0.929	0.929
25	0.934	0.933	0.933	0.932	0.932	0.932	0.932	0.932
26	0.936	0.936	0.935	0.935	0.935	0.935	0.935	0.935
27	0.939	0.938	0.938	0.938	0.937	0.937	0.937	0.937
28	0.941	0.941	0.941	0.940	0.940	0.940	0.940	0.940
29	0.944	0.944	0.943	0.943	0.943	0.943	0.943	0.943
30	0.947	0.946	0.946	0.946	0.945	0.945	0.945	0.945
31	0.949	0.949	0.949	0.948	0.948	0.948	0.948	0.948
32	0.952	0.952	0.951	0.951	0.951	0.951	0.951	0.951
33	0.955	0.954	0.954	0.954	0.953	0.953	0.953	0.953
34	0.958	0.957	0.957	0.956	0.956	0.956	0.956	0.956
35	0.960	0.960	0.959	0.959	0.959	0.959	0.959	0.959

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
精梳涤棉混纺本色布
GB/T 5325—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 1½ 字数 32 千字
1997 年 12 月第一版 1997 年 12 月第一次印刷
印数 1—4 000

*

书号: 155066 • 1-14379 定价 14.00 元

*

标 目 324—16



GB/T 5325—1997