SN

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

SN/T 0771—1999

出口 800 捻及以上桑蚕经纬捻线丝捻度试验方法

Testing methods for export thrown silk of warp and weft in above 800 twists

1999-05-05 发布　　1999-08-01 实施

中华人民共和国国家出入境检验检疫局　发布

中华人民共和国出入境检验检疫
行 业 标 准

出口 800 捻及以上桑蚕经纬捻线丝捻度试验方法

SN/T 0771—1999

*

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 1/2 字数 7 千字
1999 年 8 月第一版 1999 年 8 月第一次印刷
印数 1—2 000

*

书号:155066·2-12676 定价 6.00 元

前　言

本标准是根据GB/T 1.1—1993《标准化工作导则　第1单元:标准的起草与表述规则　第1部分:标准编写的基本规定》的要求而编写的,规定了出口800捻及以上桑蚕经纬捻线丝的试验方法。

本标准的附录A是提示的附录。

本标准由中华人民共和国国家出入境检验检疫局提出并归口。

本标准起草单位:广东进出口商品检验局。

本标准起草人:杜惠明、张雪霏、邓志光、李　淳。

中华人民共和国出入境检验检疫行业标准

出口 800 捻及以上桑蚕经纬捻线丝捻度试验方法

SN/T 0771—1999

Testing methods for export thrown silk of warp and weft in above 800 twists

1 范围

本标准规定了出口 800 捻及以上桑蚕经纬捻线丝捻度试验方法。

本标准适用于 9 根及以下其桑蚕丝纤度 33D(37 dtex)及以下的 800 捻及以上非练染筒装及绞装捻线丝的捻度试验。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用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方法最新版本的可能性。

GB/T 8170—1987 数值修约规则

GB/T 8693—1988 纺织纱线的标示

GB/T 8694—1988 纺织纱线及有关产品捻向的标示

GB/T 14033—1992 桑蚕经纬捻线丝

3 试验标准大气

试验应在温度 20℃±2℃，相对湿度 65%～70%条件下进行，试样在标准大气中平衡 12 h 以上方可检验，并保持标准大气恒定直至试验完毕。

4 抽样

4.1 出口 800 捻及以上捻线丝以原料批次组批，约 300 kg 为一批，样丝抽取方法与抽取数量按 4.2 和 4.3 规定，若约 600 kg 为一批，则样丝抽取数量及有关项目按比例计算。

4.2 样丝抽取方法

绞装丝抽取样丝时应遍及件与件内不同部位，并按边、中、角的比例抽取，每把丝中只限抽取 1 绞样丝。

筒装丝抽取样丝时随机在不同的箱号及分上、中、下不同层次抽取样筒，每箱限抽取一筒，并用该批最后号码箱的筒子补样，待捻度检验完后，把验余样筒放在该批最后号码的箱。

4.3 样丝抽取数量

绞装丝捻度试验样丝数量见表 1。

中华人民共和国国家出入境检验检疫局 1999-05-05 批准　　1999-08-01 实施

表 1　绞装丝捻度试验样丝数量

绞重	65 g	95 g	200 g
样丝绞数	10	10	10

筒装丝捻度试验样丝数量见表 2。

表 2　筒装丝捻度试验样丝数量

筒　　重	500 g	1 000 g
样丝筒数	10	10

5　试验方法

5.1　原理

在一定张力下，夹住已知长度试样的两端，使一端固定，另一端转动退去捻回，直到各部分完全平行为止，退去的捻数即为该长度具有的捻数。

5.2　仪器

a）捻度试验仪；

b）挑针；

c）切断机。

5.3　试验条件

试验仪夹距：250 mm；

预加张力：1/18 gf/D(0.05 cN/dtex)。

5.4　丝锭准备

绞装丝抽取的捻度试验样丝用切断机按表 3 规定卷绕丝锭。

表 3　卷绕丝锭的规定及数量

丝锭卷绕速度 m/min	丝锭卷绕时间 min	面层丝锭 个	底层丝锭 个
165	20	10	10

筒装丝抽取的捻度试验样丝待剥除筒子表层后直接用于捻度试验。

5.5　试验步骤

试验时先弃去样品始端数米，在不使试样受到意外伸长和退捻的条件下，将试样的一端夹入一只夹钳内，再将另一端引入另一只夹钳的中心位置，使试样受到预定张力后拉直到指针对标准尺零位夹紧夹钳，切断多余丝尾，同时使计数器复零，然后进行反向退捻，直至全部分开为止，记录捻数，核实捻向。绞装丝绕取的丝锭，每锭试验 1 次，共测 20 次；筒装丝每筒试验 2 次，共测 20 次，试样之间至少有 1 m 以上的间隔。

5.6　结果计算

5.6.1　平均捻度按式(1)计算，计算结果精确到小数一位。

$$\text{平均捻度(捻/m)} = \frac{\sum_{i=1}^{N} X_i \times 1\,000}{N \times L} \qquad \cdots\cdots(1)$$

式中：X_i——每个试样捻数测试结果，捻；

N——试验次数；

L——试验长度，mm。

5.6.2　捻度变异系数按式(2)计算，计算结果精确到小数两位。

$$\text{捻度变异系数}(\%) = \frac{\sqrt{\sum_{i=1}^{N}(X_i - \overline{X})^2/(N-1)}}{\overline{X}} \times 100 \quad \cdots\cdots(2)$$

式中：$\overline{X}$——平均捻度，捻/m；

X_i——每个试样捻度测试结果，捻/m；

N——试验次数。

5.6.3 捻度偏差按式(3)计算，计算结果精确到小数两位。

$$\text{捻度偏差率}(\%) = \frac{|X - \overline{X}|}{\overline{X}} \times 100 \quad \cdots\cdots(3)$$

式中：$\overline{X}$——平均捻度，捻/m；

X——名义捻度，捻/m。

附 录 A
（提示的附录）
出口 800 捻及以上捻线丝捻度试验参考物理指标

A1 出口 800 捻及以上捻线丝的捻度指标原则上按外贸合同、信用证所给出物理指标进行评定。如合同、信用证没有明确的物理指标，可参考表 A1。

表 A1 出口 800 捻及以上捻线丝捻度试验参考物理指标

试验项目	等 级	双特级	特 级	一 级	二 级	三 级
捻度变异系数 %	800～1 200 捻/m	6.00	7.00	8.00	9.50	11.50
	1 200 捻以上/m	5.50	6.50	7.50	9.00	11.00
捻度偏差率 %	800～1 200 捻/m	4.50	5.50	6.50	8.00	10.00
	1 200 捻以上/m	4.00	5.00	6.00	7.50	9.50

A2 捻线丝捻度参考分级以批为单位，分为双特、特、一级、二级、三级和级外品。

A3 受验捻线丝根据捻度的试验结果，以其中最低一项成绩确定捻线丝基本参考等级，若任何一项低于三级指标的作级外品。

版权专有 不得翻印

*
书号：155066・2-12676
定价： 6.00 元