



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 12028—2020
代替 FZ/T 12028—2012

涤纶色纺纱线

Polyester colour yarn

2020-04-16 发布

2020-10-01 实施

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 12028—2012《涤纶色纺纱线》。与 FZ/T 12028—2012 相比主要技术变化如下：

- 标准范围调整为环锭纺和喷气涡流纺生产的涤纶色纺纱线；
- 增加了喷气涡流纺涤纶色纺纱线的技术要求(见 4.3.1.3)；
- 环锭纺涤纶色纺纱技术要求增加了千米棉结考核项目,提高了单纱断裂强度、单纱断裂强度变异系数、十万米纱疵考核要求(见 4.3.1.1,2012 年版的 5.3.1 表 1)；
- 环锭纺涤纶色纺纱线技术要求删除了条干均匀度变异系数考核项目,提高了单线断裂强度、单线断裂强力变异系数考核要求,增加了捻度变异系数一等品的考核要求(见 4.3.1.2,2012 年版的 5.3.1 表 2)；
- 增加了耐干热色牢度考核项目以及同一批内色差的要求(见 4.3.2.1,4.3.2.2,2012 年版的 5.3.2)；
- 删除了附录 A,原附录 B 调整为附录 A。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会棉纺织品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 10)归口。

本标准起草单位:百隆东方股份有限公司、华孚时尚股份有限公司、江苏天华色纺有限公司、浙江省纺织测试研究院、滁州霞客无染彩色纺有限公司、浙江湖州威达集团股份有限公司、江阴美纶纱业有限公司、山东联润色纺科技有限公司、沛县新丝路纺织有限公司、杭州萧山林芬纺织有限公司、安徽宿州润达纺织(集团)有限公司、吴江京奕特种纤维有限公司、中国棉纺织行业协会、上海市纺织工业技术监督所。

本标准主要起草人:邱建忠、程四新、赵黎新、周爱明、何波、彭旭光、陈顺明、费强、宋静、许玉成、徐炯炯、张宇、彭福建、景慎全、段丽慧。

本标准所代替的历次版本发布情况为：

- FZ/T 12028—2012。

涤纶色纺纱线

1 范围

本标准规定了涤纶(棉型短纤维)色纺纱线的产品分类、标记、要求、试验方法、检验规则和标志、包装。

本标准适用于环锭纺和喷气涡流纺生产的涤纶色纺纱线,不适用于特种用途涤纶色纺纱线。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- 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 3292.1 纺织品 纱线条干不匀试验方法 第1部分:电容法
- 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(CRE法)
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3922—2013 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 4743—2009 纺织品 卷装纱 绞纱法线密度的测定
- GB/T 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB/T 5718—1997 纺织品 色牢度试验 耐干热(热压除外)色牢度
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- FZ/T 01050 纺织品 纱线疵点的分级与检验方法 电容式
- FZ/T 10008 棉及化纤纯纺、混纺纱线标志与包装
- FZ/T 10021—2013 色纺纱线检验规则

3 产品分类、标记

3.1 涤纶色纺纱线以不同生产工艺、不同颜色及线密度分类。

3.2 环锭纺纱线的生产工艺过程包含传统环锭纺、赛络纺、紧密纺及赛络紧密纺。

3.3 涤纶色纺纱线的生产工艺过程和原料代号用英文字母表示;赛络纺代号为AA、紧密纺代号为JM、赛络紧密纺代号AA JM、喷气涡流纺代号为JV,传统环锭纺纱线的生产工艺过程代号不作标识;涤纶代号为T。

3.4 涤纶色纺纱线标记时,应在线密度前标明纱线的颜色(或代号)、纺纱工艺过程(或代号)、原料名称(或代号)。

示例1:

麻灰 19.7 tex 喷气涡流纺涤纶色纺纱,可写为:麻灰 JV T 19.7 tex。

示例2:

麻灰 19.7 tex 传统环锭纺涤纶色纺双股线,可写为:麻灰 T 19.7 tex×2。