

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 60001—91

缝纫线含油率测定方法

1991-05-23发布

1991-10-01实施

中华人民共和国纺织工业部 发布

缝纫线含油率测定方法

1 主题内容与适用范围

本标准规定了缝纫线含油率的测定方法。

本标准适用于各种缝纫线。

2 原理

缝纫线在后处理加工过程中,为了改善缝纫线的使用性能而添加硅油、石蜡、润滑剂等,统称为油剂。这些油剂在特定的化学溶剂中能很好地溶解,而从缝纫线上分离和被除去。

本方法就是应用化学溶剂在索氏萃取器中对缝纫线试样进行循环萃取,以达到测定缝纫线含油率的目的。

3 定义

含油率

缝纫线上附着油剂的重量,对未除去油的缝纫线干重的百分率。

4 取样

每批任取试样三只(宝塔线、线圈),剥去表面层,然后摇取三份试样,每份4g左右;再另取三份试样备用。

5 测试

5.1 方法A——索氏萃取法(称纱法)

A法是用溶剂萃取缝纫线油剂,再使溶剂挥发,然后称得缝纫线失重来测定油剂含量的方法。

5.1.1 仪器设备

- a. 恒温水浴锅 40~100℃;
- b. 恒温烘箱 50~150℃;
- c. 索氏萃取器;
- d. 称量瓶;
- e. 滤纸 定性;
- f. 天平 感量0.0001g。

5.1.2 溶剂

石油醚或乙醚 分析纯,石油醚的沸点为60~90℃。

5.1.3 试验操作步骤

5.1.3.1 将三份试样分别放入三只编号的已知重量的称量瓶中,连盖置于 105 ± 3 ℃烘箱中,烘至恒重(约2h)。盖上瓶盖,迅速置于干燥器中冷却,然后称重。

5.1.3.2 将试样从称量瓶中取出,用滤纸包好,置于萃取器中,高度不超过溢流口下10mm(下接蒸馏瓶),注入适量的溶剂。

5.1.3.3 调节水浴锅温度,使溶剂回流次数每小时不少于6次,总回流时间不少于2h。