



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 5324—2024

代替 GB/T 5324—2009

## 棉与涤纶混纺本色纱线

Cotton and polyester blended grey yarn

2024-04-25 发布

2024-11-01 实施

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 5324—2009《精梳涤棉混纺本色纱线》，与 GB/T 5324—2009 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了适用范围(见第 1 章,2009 年版的第 1 章)；
- 更改了产品分类、标记(见第 4 章,2009 年版的第 3 章)；
- 更改了分等规定(见 5.1,2009 年版的 4.5)；
- 更改了公称线密度划分(见 5.2,2009 年版的第 4 章)；
- 删除了黑板条干均匀度、黑板棉结粒数考核项目(见 2009 年版的 4.1~4.4)；
- 增加了普梳棉与涤纶混纺本色纱线的技术要求(见 5.2.1)；
- 增加了精梳棉与涤纶混纺本色纱线千米棉结(+200%)、捻度变异系数、毛羽数考核项目(见 5.2.1)；
- 更改了精梳棉与涤纶混纺本色纱线单纱断裂强度、单纱断裂强力变异系数、条干不匀变异系数、十万里纱疵考核指标(见 5.2.2,2009 年版的 4.1~4.4)；
- 增加了千米棉结(+200%)、捻度变异系数、毛羽数的试验方法(见 6.3、6.5、6.6)；
- 删除了试验方法中的试验条件、试验周期及试样的规定、纱线成包净重量试验、试验结果的表示(见 2009 年版的 5.1、5.2、5.3、5.10、5.11)；
- 增加了毛羽指数  $H$  值试验方法(见附录 B)；
- 删除了强力修正系数数值的规定(见 2009 年版的附录 C)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国纺织工业联合会提出。

本文件由全国纺织品标准化技术委员会(SAC/TC 209)归口。

本文件起草单位：南通双弘纺织有限公司、上海市纺织工业技术监督所、魏桥纺织股份有限公司、山东联润新材料科技有限公司、福建金源纺织有限公司、福建省立华智纺科技有限公司、浙江华孚色纺有限公司、中国棉纺织行业协会、石河子纤维检验所、昌吉回族自治州纤维检验所、中国农业科学院西部农业研究中心、吴忠德悦纺织科技有限公司、杭州萧山林芬纺织有限公司、山东恒丰新型纱线及面料创新中心有限公司、现代纺织技术创新中心(鉴湖实验室)、邢台恒进纺织有限公司、际华三五四二纺织有限公司、枣庄市产品质量监督检验所。

本文件主要起草人：吉宜军、吴加顺、段丽慧、李晓章、李洋、郑洪、陈文、赵黎新、景慎全、王立永、赵洁、李雪见、刘建忠、方斌、徐炯炯、刘春国、李琪、苏学良、郑敏博、崔益怀、刘冰。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1985 年首次发布为 GB/T 5324—1985,1989 年第一次修订,1997 年第二次修订,2009 年第三次修订；
- 本次为第四次修订。

# 棉与涤纶混纺本色纱线

## 1 范围

本文件规定了棉与涤纶(棉型纤维)混纺本色纱线的产品分类、标记、要求、检验规则和标志、包装等方面的内容,描述了相应的试验方法。

本文件适用于环锭纺(含传统环锭纺、赛络纺、紧密纺、赛络紧密纺)棉与涤纶混纺本色纱线。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 2543.1 纺织品 纱线捻度的测定 第1部分:直接计数法

GB/T 2910.11 纺织品 定量化学分析 第11部分:纤维素纤维与聚酯纤维的混合物(硫酸法)

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 4743—2009 纺织品 卷装纱 绞纱法线密度的测定

GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 43955 棉及化纤纯纺、混纺纱线检验、标志与包装

FZ/T 01050—1997 纺织品 纱线疵点的分级与检验方法 电容式

FZ/T 01086 纺织品 纱线毛羽测定方法 投影计数法

## 3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

## 4 产品分类、标记

4.1 棉与涤纶混纺本色纱线产品以不同生产工艺、混纺比及线密度分类。

4.2 棉与涤纶混纺本色纱线的生产工艺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,赛络紧密纺代号为AAJM,传统环锭纺生产工艺代号不作标识;棉(普梳棉)代号为C,精梳棉代号为JC,涤纶代号为T。

4.3 产品混纺比以公定质量比表示,一般按纤维含量递减顺序列出,当两种纤维含量相同时,纤维含量排列顺序可任意。

4.4 棉与涤纶混纺本色纱线标记时,应在线密度前标明纱线的生产工艺(或代号)、原料名称(或代号)及其混纺比。

示例1:棉与涤纶混纺本色纱线密度为18.5 tex,涤纶含量为65%,棉含量为35%,可写为:T/C 65/35 18.5 tex。

示例2:赛络紧密纺精梳棉与涤纶混纺本色纱线密度为13.1 tex,精梳棉含量为60%,涤纶含量为40%,可写为:AA