



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 12025—2021

代替 FZ/T 12025—2011

毛经用低捻棉本色纱

Low twist cotton grey yarns for terry

2021-04-19 发布

2021-07-01 实施

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 FZ/T 12025—2011《毛经用低捻棉本色纱》，与 FZ/T 12025—2011 相比，主要技术变化如下：

- 调整了毛经用低捻棉本色纱的捻系数范围(见第 1 章、3.2, 2011 年版的第 1 章、3.2)；
- 调整了毛经用低捻棉本色纱的分类、标记等规定(见第 4 章, 2011 年版的第 4 章)；
- 增加了毛经用低捻棉本色纱的千米棉结(+200%)考核要求, 取消了黑板条干均匀度等黑板外观质量要求, 提高了线密度变异系数、二等品的断裂强度要求(见表 1、表 2, 2011 年版的表 1、表 2)；
- 取消了毛经用低捻棉本色纱的取样规定(见 2011 年版的表 3)；
- 取消了黑板条干均匀度、黑板棉结杂质总颗粒数试验的规定(见 2011 年版的表 4、表 5)；
- 取消了试验结果的表示(见 2011 年版的表 6)。

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棉纺织品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 10)归口。

本文件主要起草单位：山东滨州亚光毛巾有限公司、魏桥纺织股份有限公司、安徽双盈纺织有限公司、浙江春江轻纺集团有限责任公司、兰溪市产品商品质量检测研究院、滨州市纺织纤维检验所、上海市纺织工业技术监督所、中国棉纺织行业协会。

本文件主要起草人：王红星、张富勇、张红霞、章磊、杨新勇、陶亚娟、杨晓勇、段丽慧、杨晓慧。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- FZ/T 12025—2011。

毛经用低捻棉本色纱

1 范围

本文件规定了毛经用低捻棉本色纱(以下简称“毛经用低捻棉纱”)的术语和定义、产品分类、标记、要求、试验方法、检验规则、标志、包装。

本文件适用于捻系数范围为 200~320 的环锭纺毛经用低捻棉纱。

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 2543.2 纺织品 纱线捻度的测定 第 2 部分:退捻加捻法

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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

FZ/T 01050 纺织品 纱线疵点的分级与检验方法 电容式

FZ/T 10007 棉及化纤纯纺、混纺本色纱线检验规则

FZ/T 10008 棉及化纤纯纺、混纺纱线标志与包装

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

毛经 terry

和纬纱交织形成毛圈的经纱。

3.2

低捻纱 low twist yarns

在线密度制中,实际捻系数在 200~320 之间的纱。

注:该捻系数由捻度单位为捻/10 cm 计算得出。

4 产品分类、标记

4.1 毛经用低捻棉纱的产品规格以不同生产工艺、线密度分类。

4.2 按生产工艺的不同,毛经用低捻棉纱可分为毛经用普梳棉低捻纱和毛经用精梳棉低捻纱。

4.3 毛经用低捻棉纱的生产工艺过程和原料代号用英文字母表示,C 为普梳棉,JC 为精梳棉。