

中华人民共和国国家标准

GB/T 14033—2008 代替 GB/T 14033—1992

桑蚕捻线丝

Thrown silk

2008-05-23 发布 2008-12-01 实施

前 言

本标准代替 GB/T 14033-1992《桑蚕经纬捻线丝》。

本标准与 GB/T 14033-1992 相比主要变化如下:

- ——将标准名称《桑蚕经纬捻线丝》改为《桑蚕捻线丝》;
- ——捻度范围扩大至适用于 1 500 捻/m 以下的绞装桑蚕捻线丝;
- ——纤度范围扩大至适用于 49 den(54.4 dtex)及以下的绞装桑蚕捻线丝;
- ——适当调整捻线丝规格范围;
- ——适当加严了 200 捻/m 以下捻度变异系数、捻度偏差率指标;
- ——适当调整 200 捻/m \sim 500 捻/m、500 捻/m 以上捻度偏差率双特级指标;
- ——增加了800捻/m及以上桑蚕捻线的捻度变异系数、捻度偏差率指标;
- ——调整了双特级引用的原料生丝的清洁分数;
- ——对 100 捻/m 以下捻线丝的捻度变异系数和捻度偏差率不作考核;
- ——强伸力的试验方法由采用等速牵引试验仪(CRT)改为采用等速伸长试验仪(CRE)试验方法;
- ——取消了等速牵引试验仪(CRT)的强伸力技术指标,增加了等速伸长试验仪(CRE)的强伸力技术指标;
- ——增加了桑蚕捻线丝的检验条件;
- ——对 200 den(222.2 dtex)以上捻线丝不考核强伸力项目;
- ——增加 200 den(222.2 dtex)以上纤度丝数量、回数、读数精度及纤度总和与纤度总量的允差规定;
- ——增加了不足 5 件(10 箱)或 6 件~9 件(11 箱~19 箱)时的组批规定;
- ——增加了绞装桑蚕捻线丝纸箱包装标志;
- ——修改了部分标志要求。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会丝绸分技术委员会归口。

本标准起草单位:广东始兴县金兴茧丝绸责任有限公司、中华人民共和国广东出入境检验检疫局技术中心、浙江丝绸科技有限公司(浙江丝绸科学研究院)、中华人民共和国无锡出入境检验检疫局、无锡理想丝线有限公司。

本标准主要起草人:李淳、杨正文、周颖、葛薇薇、邓志光、李慧、孙伟华、冷欣荣。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

----GB/T 14033-1992 a

桑蚕捻线丝

1 范围

本标准规定了桑蚕捻线丝的术语和定义、标示、要求、检验方法、检验规则和包装、标志。

本标准适用于 1500 捻/m 以下,2 根~9 根所用原料生丝,名义纤度在 49 den(54.4 dtex)及以下的 绞装桑蚕捻线丝的品质评定。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修改版均不适用本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- 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 8170 数值修约规则
- GB/T 8693 纺织纱线的标示
- GB/T 8694 纺织纱线及有关产品捻向的标示
- GB/T 9995 纺织材料含水率和回潮率的测定 烘箱干燥法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3. 1

桑蚕捻线丝 thrown silk

两根或两根以上的无捻或有捻生丝经并合加捻的本色丝。

3. 2

捻线丝的名义纤度 nominal denier of thrown silk

以原料生丝的名义纤度乘以根数,作为捻线丝的名义纤度。

4 捻线丝的标示

捻线丝的标示、符号按 GB/T 8693 规定,捻向按 GB/T 8694 规定。

示例 1: 20/22 den(23 dtex) f3 S 230

表示三根 20/22 den(23 dtex)无捻生丝 S向 230 捻/m。

示例 2: 20/22 den(23 dtex) f1 Z 725×2 S 625

表示单根 20/22 den(23 dtex)Z 向 725 捻/m 生丝,2 股 S 向 625 捻/m。

示例 3: 20/22 den(23 dtex) f3 Z 600×3 S 500

表示三根 20/22 den(23 dtex)Z 向 600 捻/m 生丝,3 股 S 向 500 捻/m。

5 要求

5.1 回潮率

捻线丝的公定回潮率为 11.0%,实测回潮率不得低于 8.0%,不得超过 14.0%,实测回潮率超过 14.0%或低 8.0%时,应退回委托方重新整理平衡。