



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 29256.3—2012

---

## 纺织品 机织物结构分析方法 第3部分：织物中纱线织缩的测定

Textiles—Woven fabrics—Construction—Methods of analysis—  
Part 3: Determination of crimp of yarn in fabric

(ISO 7211-3:1984, MOD)

2012-12-31 发布

2013-06-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

GB/T 29256《纺织品 机织物结构分析方法》包括以下部分：

第1部分：织物组织图与穿综、穿筘及提综图的表示方法；

第3部分：织物中纱线织缩的测定；

第4部分：织物中拆下纱线捻度的测定；

第5部分：织物中拆下纱线线密度的测定；

第6部分：织物单位面积经纬纱线质量的测定。

本部分为 GB/T 29256 的第3部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009、GB/T 20000.2—2009 给出的规则起草。

GB/T 29256《纺织品 机织物结构分析方法》的上述部分与 ISO 7211 系列标准的相应部分对应。

与 ISO 7211 第2部分相对应的国家标准为 GB/T 4668—1995《机织物密度的测定》，GB/T 4668—1995 参照采用 ISO 7211-2:1984 制定。

本部分使用重新起草法修改采用 ISO 7211-3:1984《纺织品 机织物 结构分析方法 第3部分：织物中纱线织缩的测定》。

本部分与 ISO 7211-3:1984 的主要差异为：

- 删除了引言部分，将引言中关于伸直张力的内容作为第4章原理的注；
- 范围中增加了不适用于“以及在织造、整理和该方法的分析过程中纱线受到破坏的织物”；
- 规范性引用文件中由相应的国家标准替代了国际标准；
- 第5章设备的要求中增加“最小分度值为1 mm”；
- 将附录并入8.1内，并在表1的纱线栏中增加了棉型纱、毛型纱和中长型纱；
- 在第7章试样中，增加了关于提花织物样品的注释。

本部分由中国纺织工业联合会提出。

本部分由全国纺织品标准化技术委员会基础标准分技术委员会(SAC/TC 209/SC 1)归口。

本部分起草单位：中纺标(北京)检验认证中心有限公司、浙江圣山科纺有限公司、太阳城(厦门)户外用品科技有限公司。

本部分主要起草人：郑宇英、王欢、许尔明、蔡荣湍。

# 纺织品 机织物结构分析方法

## 第3部分：织物中纱线织缩的测定

### 1 范围

GB/T 29256 的本部分规定了测定织物中纱线织缩的方法。

本部分适用于大多数机织物,不适用在一定伸直张力下不能完全消除纱线上的卷曲,以及在织造、整理和该方法的分析过程中纱线受到破坏的织物。

### 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 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气(GB/T 6529—2008,ISO 139:2005,MOD)

### 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**织缩率 percentage crimp**

纱线的伸直长度与织物中该纱线两端距离的差对后者的百分比。

#### 3.2

**伸直张力 straightening tension**

消除因织造引起的纱线卷曲而施加于纱线的最小力。

### 4 原理

从一已知长度的织物条样中拆下纱线,在张力作用下使之伸直,并在该状态下测量其长度,以织缩率表示结果。张力的大小根据纱线种类和线密度选择。

**注:**本方法中需用张力使卷曲的纱线伸直。理论上,该张力应是消除全部卷曲而不使纱线伸长,但实际很难实现。

因此,表1中给出的张力,其目的是为了在不可避免的伸长与卷曲的不完全消除之间达到平衡,任何残余卷曲则略去不计。

### 5 设备

#### 5.1 伸直纱线和测量装置,需符合下列要求:

- 应有两只夹钳,且夹钳在闭合时有平行的钳口面;
- 两只夹钳之间的距离可调节;
- 应能测量两只夹钳之间的距离,最小分度值为1 mm;
- 每只夹钳应有一基准线(例如距钳口边约2.5 mm),在夹钳闭合时可见;