



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 12011—2014
代替 FZ/T 12011—2005

棉腈混纺本色纱线

Cotton and acrylic blended grey yarn

2014-10-14 发布

2015-04-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 12011—2005《棉腈混纺本色纱线》。

本标准与 FZ/T 12011—2005 比较主要变化如下：

- 技术要求中增加了千米棉结(+200%)考核指标；
- 将纤维含量偏差列入技术要求中；
- 股线指标增加捻度变异系数考核指标；
- 百米重量变异系数修改为线密度变异系数,百米重量偏差修改为线密度偏差率；
- 调整技术要求中的部分指标；
- 取样规定作了调整,分成品取样和在线产品取样,以成品取样为准。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会棉纺织印染分技术委员会(SAC/TC 209/SC 2)归口。

本标准起草单位:南通双弘纺织有限公司、青岛纺联控股集团公司、中国棉纺织行业协会、上海市纺织工业技术监督所。

本标准主要起草人:吉宜军、吴加顺、张建辉、景慎全、王憬义。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- FZ/T 12011—2005。

棉腈混纺本色纱线

1 范围

本标准规定了棉与腈纶(棉型短纤维)混纺,棉纤维混用比例在 50%及以上的棉腈混纺本色纱线产品的分类、标记、要求、试验方法、检验规则和标志、包装。

本标准适用于环锭纺棉腈混纺本色纱线,本标准不适用于特种用途棉腈混纺本色纱线。

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 398—2008 棉本色纱线

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 2910.12 纺织品 定量化学分析 第 12 部分:聚丙烯腈纤维、某些改性聚丙烯腈纤维、某些含氯纤维或某些弹性纤维与某些其他纤维的混和物(二甲基甲酰胺法)

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

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、混纺本色纱线标志与包装

3 产品分类、标记

3.1 棉腈混纺本色纱线产品以不同纺纱方法、混纺比及线密度分类。

3.2 棉腈混纺本色纱线原料代号棉为 C,腈纶为 A。

3.3 产品纤维含量以公定质量比表示,具体表示为棉含量/腈纶含量。

3.4 在线密度前标明纱线的生产工艺过程代号、原料代号及混纺比。

示例:精梳棉腈混纺本色纱线密度为 13.0 tex,含量为棉 55%,腈纶 45%,应写为 J C/A 55/45 13.0 tex。

4 要求

4.1 项目

4.1.1 棉腈混纺本色纱的技术要求包括单纱断裂强力变异系数、线密度变异系数、单纱断裂强度、线密度偏差率、条干均匀度变异系数、千米棉结(+200%)、十万米纱疵及纤维含量偏差八项指标。

4.1.2 棉腈混纺本色线的技术要求包括单线断裂强力变异系数、线密度变异系数、单线断裂强度、线密度偏差率、条干均匀度变异系数、捻度变异系数及纤维含量偏差七项指标。

4.2 分等规定

4.2.1 同一原料、同一工艺单连续生产的同一规格的产品作为一个或多个检验批。按规定的各项试验

方法进行试验,并按其结果评定棉腈混纺本色纱线的品等。

4.2.2 产品质量等级分为优等品、一等品、二等品,低于二等品为等外品。

4.2.3 棉腈混纺本色纱线品等根据产品规格以考核项目中最低一项进行评等。

4.3 技术要求

4.3.1 普梳棉腈混纺本色纱(棉含量在 50%及以上~70%)的技术要求按表 1 规定执行。

表 1 普梳棉腈混纺本色纱(棉含量在 50%及以上~70%)的技术要求

公称 线密度 tex	等 级	单纱断裂强 力变异系数 % ≤	线密度 变异系数 % ≤	单纱断 裂强度 cN/tex ≥	线密度 偏差率 % ±	条干均匀度 变异系数 % ≤	千米棉结 (+200%) 个/km ≤	十万里纱疵 个/10 ⁵ m ≤
8.1~11.0	优	11.5	2.0	11.8	±2.0	18.0	650	10
	一	14.5	3.0	10.8	±2.5	20.0	850	20
	二	17.0	4.0	9.8	±3.0	22.0	1 100	—
11.1~13.0	优	11.0	2.0	11.8	±2.0	16.5	380	10
	一	14.0	3.0	10.8	±2.5	18.5	540	20
	二	16.5	4.0	9.8	±3.0	20.5	750	—
13.1~16.0	优	10.5	2.0	11.8	±2.0	15.0	180	10
	一	13.5	3.0	10.8	±2.5	17.0	300	20
	二	16.0	4.0	9.8	±3.0	19.0	470	—
16.1~20.0	优	10.0	2.0	12.0	±2.0	14.0	130	10
	一	13.0	3.0	11.0	±2.5	16.0	200	20
	二	15.5	4.0	10.0	±3.0	18.0	330	—
20.1~24.0	优	9.5	2.0	12.0	±2.0	13.0	70	10
	一	12.5	3.0	11.0	±2.5	15.0	110	20
	二	15.0	4.0	10.0	±3.0	17.0	220	—
24.1~31.0	优	9.0	2.0	11.5	±2.0	12.5	40	10
	一	12.0	3.0	10.5	±2.5	14.5	70	20
	二	14.5	4.0	9.5	±3.0	16.5	170	—
31.1~37.0	优	8.5	2.0	11.5	±2.0	12.0	25	10
	一	11.5	3.0	10.5	±2.5	14.0	50	20
	二	14.0	4.0	9.5	±3.0	16.0	130	—
37.1 及以上	优	8.0	2.0	11.5	±2.0	11.5	20	10
	一	11.0	3.0	10.5	±2.5	13.5	30	20
	二	13.5	4.0	9.5	±3.0	15.5	100	—

4.3.2 普梳棉腈混纺本色纱(棉含量在 70%以上)的技术要求按表 2 规定执行。

表 2 普梳棉腈混纺本色纱(棉含量在 70%以上)的技术要求

公称 线密度 tex	等 级	单纱断裂强 力变异系数 % ≤	线密度 变异系数 % ≤	单纱断 裂强度 cN/tex ≥	线密度 偏差率 % ±	条干均匀度 变异系数 % ≤	千米棉结 (+200%) 个/km ≤	十万里纱疵 个/10 ⁵ m ≤
8.1~11.0	优	12.0	2.0	11.8	±2.0	19.0	1 100	10
	一	15.0	3.0	10.8	±2.5	21.0	1 300	20
	二	17.5	4.0	9.8	±3.0	23.0	1 600	—
11.1~13.0	优	11.5	2.0	11.8	±2.0	17.5	690	10
	一	14.5	3.0	10.8	±2.5	19.5	850	20
	二	17.0	4.0	9.8	±3.0	21.5	1 060	—
13.1~16.0	优	11.0	2.0	11.8	±2.0	16.0	380	10
	一	14.0	3.0	10.8	±2.5	18.0	500	20
	二	16.5	4.0	9.8	±3.0	20.0	670	—
16.1~20.0	优	10.5	2.0	12.0	±2.0	15.0	280	10
	一	13.5	3.0	11.0	±2.5	17.0	350	20
	二	16.0	4.0	10.0	±3.0	19.0	480	—
20.1~24.0	优	10.0	2.0	12.0	±2.0	14.0	180	10
	一	13.0	3.0	11.0	±2.5	16.0	220	20
	二	15.5	4.0	10.0	±3.0	18.0	330	—
24.1~31.0	优	9.5	2.0	11.5	±2.0	13.5	90	10
	一	12.5	3.0	11.0	±2.5	15.5	120	20
	二	15.0	4.0	10.0	±3.0	17.5	220	—
31.1~37.0	优	9.0	2.0	11.5	±2.0	13.0	50	10
	一	12.0	3.0	10.5	±2.5	15.0	75	20
	二	14.5	4.0	9.5	±3.0	17.0	155	—
37.1 及以上	优	8.5	2.0	11.5	±2.0	12.5	30	10
	一	11.5	3.0	10.5	±2.5	14.5	50	20
	二	14.0	4.0	9.5	±3.0	16.5	120	—

4.3.3 精梳棉腈混纺本色纱(棉含量在 50%及以上~70%)的技术要求按表 3 规定执行。

表 3 精梳棉腈混纺本色纱(棉含量在 50%及以上~70%)的技术要求

公称 线密度 tex	等 级	单纱断裂强 力变异系数 % ≤	线密度 变异系数 % ≤	单纱断 裂强度 cN/tex ≥	线密度 偏差率 % ±	条干均匀度 变异系数 % ≤	千米棉结 (+200%) 个/km ≤	十万里纱疵 个/10 ⁵ m ≤
8.1~11.0	优	11.0	2.0	12.2	±2.0	16.0	110	8
	一	13.5	3.0	11.2	±2.5	18.0	150	15
	二	16.5	4.0	10.2	±3.0	20.0	210	—

表 3 (续)

公称 线密度 tex	等 级	单纱断裂强 力变异系数 %	线密度 变异系数 %	单纱断 裂强度 cN/tex	线密度 偏差率 %	条干均匀度 变异系数 %	千米棉结 (+200%) 个/km	十万里纱疵 个/10 ⁵ m
11.1~13.0	优	10.0	2.0	12.2	±2.0	15.0	70	8
	一	12.5	3.0	11.2	±2.5	17.0	110	15
	二	15.5	4.0	10.2	±3.0	19.0	170	—
13.1~16.0	优	9.5	2.0	12.2	±2.0	13.5	50	8
	一	12.0	3.0	11.2	±2.5	15.5	80	15
	二	15.0	4.0	10.2	±3.0	17.5	130	—
16.1~20.0	优	9.0	2.0	12.5	±2.0	12.5	30	8
	一	11.5	3.0	11.5	±2.5	14.5	60	15
	二	14.5	4.0	10.5	±3.0	16.5	90	—
20.1~24.0	优	8.5	2.0	12.5	±2.0	11.5	25	8
	一	11.0	3.0	11.5	±2.5	13.5	40	15
	二	14.0	4.0	10.5	±3.0	15.5	60	—
24.1~31.0	优	8.0	2.0	12.5	±2.0	10.5	20	8
	一	10.5	3.0	11.5	±2.5	12.5	30	15
	二	13.5	4.0	10.5	±3.0	14.5	40	—
31.1~37.0	优	7.5	2.0	12.5	±2.0	9.5	15	8
	一	10.0	3.0	11.5	±2.5	11.5	20	15
	二	13.0	4.0	10.5	±3.0	13.5	30	—

4.3.4 精梳棉腈混纺本色纱(棉含量在 70%以上)的技术要求按表 4 规定执行。

表 4 精梳棉腈混纺本色纱(棉含量在 70%以上)的技术要求

公称 线密度 tex	等 级	单纱断裂强 力变异系数 %	线密度 变异系数 %	单纱断 裂强度 cN/tex	线密度 偏差率 %	条干均匀度 变异系数 %	千米棉结 (+200%) 个/km	十万里纱疵 个/10 ⁵ m
8.1~11.0	优	11.5	2.0	12.5	±2.0	16.5	130	8
	一	14.0	3.0	11.5	±2.5	18.5	170	15
	二	17.0	4.0	10.5	±3.0	20.5	230	—
11.1~13.0	优	10.5	2.0	12.5	±2.0	15.5	90	8
	一	13.0	3.0	11.5	±2.5	17.5	130	15
	二	16.0	4.0	10.5	±3.0	19.5	190	—
13.1~16.0	优	10.0	2.0	12.5	±2.0	14.0	70	8
	一	12.5	3.0	11.5	±2.5	16.0	100	15
	二	15.5	4.0	10.5	±3.0	18.0	150	—

表 4 (续)

公称 线密度 tex	等 级	单纱断裂强 力变异系数 % ≤	线密度 变异系数 % ≤	单纱断 裂强度 cN/tex ≥	线密度 偏差率 % ±	条干均匀度 变异系数 % ≤	千米棉结 (+200%) 个/km ≤	十万里纱疵 个/10 ⁵ m ≤
16.1~20.0	优	9.5	2.0	13.0	±2.0	13.0	50	8
	一	12.0	3.0	12.0	±2.5	15.0	80	15
	二	15.0	4.0	11.0	±3.0	17.0	110	—
20.1~24.0	优	9.0	2.0	13.0	±2.0	12.0	45	8
	一	11.5	3.0	12.0	±2.5	14.0	60	15
	二	14.5	4.0	11.0	±3.0	16.0	80	—
24.1~31.0	优	8.5	2.0	13.0	±2.0	11.0	35	8
	一	11.0	3.0	12.0	±2.5	13.0	45	15
	二	14.0	4.0	11.0	±3.0	15.0	55	—
31.1~37.0	优	8.0	2.0	13.0	±2.0	10.0	30	8
	一	10.5	3.0	12.0	±2.5	12.0	35	15
	二	13.5	4.0	11.0	±3.0	14.0	45	—

4.3.5 普梳棉腈混纺本色线(棉含量在 50%及以上)的技术要求按表 5 规定执行。

表 5 普梳棉腈混纺本色线(棉含量在 50%及以上)的技术要求

公称线密度 tex	等 级	单线断裂强 力变异系数 % ≤	线密度 变异系数 % ≤	单线断 裂强度 cN/tex ≥	线密度 偏差率 % ±	条干均匀度 变异系数 % ≤	捻度变异系数 % ≤
8.1×2~11.0×2	优	8.5	1.5	13.0	±2.0	12.0	5.0
	一	10.5	2.5	12.0	±2.5	13.0	
	二	13.5	3.0	11.0	±3.0	—	
11.1×2~13.0×2	优	8.0	1.5	13.0	±2.0	11.5	5.0
	一	10.0	2.5	12.0	±2.5	12.5	
	二	13.0	3.0	11.0	±3.0	—	
13.1×2~16.0×2	优	7.5	1.5	13.0	±2.0	11.0	5.0
	一	9.5	2.5	12.0	±2.5	12.0	
	二	12.5	3.0	11.0	±3.0	—	
16.1×2~20.0×2	优	7.5	1.5	13.5	±2.0	10.5	5.0
	一	9.5	2.5	12.5	±2.5	11.5	
	二	12.5	3.0	11.5	±3.0	—	
20.1×2~24.0×2	优	7.0	1.5	13.5	±2.0	10.0	5.0
	一	9.0	2.5	12.5	±2.5	11.0	
	二	12.0	3.0	11.5	±3.0	—	

表 5 (续)

公称线密度 tex	等级	单线断裂强 力变异系数 %	线密度 变异系数 %	单线断 裂强度 cN/tex	线密度 偏差率 %	条干均匀度 变异系数 %	捻度变异系数 % ≤
24.1×2~31.0×2	优	7.0	1.5	13.0	±2.0	9.5	5.0
	一	9.0	2.5	12.0	±2.5	10.5	
	二	12.0	3.0	11.0	±3.0	—	
31.1×2~37.0×2	优	6.5	1.5	13.0	±2.0	9.0	5.0
	一	8.5	2.5	12.0	±2.5	10.0	
	二	11.5	3.0	11.0	±3.0	—	

4.3.6 精梳棉腈混纺本色线(棉含量在 50%及以上)的技术要求按表 6 规定执行。

表 6 精梳棉腈混纺本色线(棉含量在 50%及以上)的技术要求

公称线密度 tex	等级	单线断裂强 力变异系数 %	线密度 变异系数 %	单线断 裂强度 cN/tex	线密度 偏差率 %	条干均匀度 变异系数 %	捻度变异系数 % ≤
8.1×2~11.0×2	优	8.0	1.5	14.0	±2.0	11.5	5.0
	一	10.0	2.5	13.0	±2.5	12.5	
	二	13.0	3.0	12.0	±3.0	—	
11.1×2~13.0×2	优	7.5	1.5	14.0	±2.0	11.0	5.0
	一	9.5	2.5	13.0	±2.5	12.0	
	二	12.5	3.0	12.0	±3.0	—	
13.1×2~16.0×2	优	7.0	1.5	14.0	±2.0	10.5	5.0
	一	9.0	2.5	13.0	±2.5	11.5	
	二	12.0	3.0	12.0	±3.0	—	
16.1×2~20.0×2	优	7.0	1.5	14.5	±2.0	10.0	5.0
	一	9.0	2.5	13.5	±2.5	11.0	
	二	12.0	3.0	12.5	±3.0	—	
20.1×2~24.0×2	优	6.5	1.5	14.5	±2.0	9.5	5.0
	一	8.5	2.5	13.5	±2.5	10.5	
	二	11.5	3.0	12.5	±3.0	—	
24.1×2~31.0×2	优	6.5	1.5	14.5	±2.0	9.0	5.0
	一	8.5	2.5	13.5	±2.5	10.0	
	二	11.5	3.0	12.5	±3.0	—	
31.1×2~37.0×2	优	6.0	1.5	14.5	±2.0	8.5	5.0
	一	8.0	2.5	13.5	±2.5	9.5	
	二	11.0	3.0	12.5	±3.0	—	

4.3.7 棉腈混纺本色纱线的纤维含量允许偏差为±1.5%，例如 C/A 55/45 棉腈混纺本色纱线，则允许含量为：棉 56.5%~53.5%，腈纶 43.5%~46.5%。纤维含量偏差超过±1.5%时，评该批产品为等外品。

5 试验方法

5.1 试验条件

各项试验应在各方法标准规定的条件下进行。

5.2 取样规定

从检验批次中随机抽取 20 个筒纱，各项目所需样品数量及试验次数按表 7 规定执行。

表 7 棉腈混纺本色纱线各项目样品数量及试验次数的规定

项目	筒子数 个	每筒试验次数	总次数
线密度变异系数、线密度偏差率	20	1	20
断裂强度、断裂强力变异系数	20	5	100
条干均匀度变异系数、千米棉结	10	1	10
捻度变异系数	20	2	40
十万里纱疵	6		1
纤维含量偏差	10		2
注 1：若检验批中的筒纱数小于 20 个，则全部抽取作为样品。 注 2：线密度变异系数、线密度偏差率、单纱(线)断裂强度、单纱(线)断裂强力变异系数、条干均匀度变异系数可进行在线产品取样，具体取样规定参见附录 A，用户对产品质量有异议时，以成品质量检验为准。			

5.3 线密度变异系数、线密度偏差率试验

摇取绞纱长度应按 GB/T 4743—2009 规定执行，其中线密度变异系数采用程序 1，线密度采用程序 3。公称线密度的 100 m 标准质量和标准干燥质量按附录 B 计算，线密度偏差率将烘干后的绞纱折算至 100 m 质量，并按式(1)计算：

$$D = \frac{m - m_d}{m_d} \times 100\% \dots\dots\dots (1)$$

式中：
D ——线密度偏差率，%；
m ——“100 m”试样实测干燥质量，单位为克(g)；
m_d ——“100 m”试样标准干燥质量，单位为克(g)。

5.4 单纱(线)断裂强度及单(线)纱断裂强力变异系数试验

按 GB/T 3916 规定执行。

5.5 条干均匀度变异系数、千米棉结(+200%)试验

按 GB/T 3292.1 规定执行。

5.6 十万米纱疵试验

按 FZ/T 01050 规定执行,十万米纱疵结果用 $A_3 + B_3 + C_3 + D_2$ 之和表示。

5.7 捻度试验

按 GB/T 2543.1 规定执行。

5.8 纤维含量试验

按 GB/T 2910.12 规定执行,纤维含量以公定质量比表示。

5.9 成包净重

按 GB/T 398—2008 中 5.9 规定执行。

5.10 试验结果的表示

一批纱线的各种试验结果是由该种试验的全部试验值的计算结果表示,各种试验结果的计算精确度,除已规定者外,按表 8 规定执行。

表 8 计算值的数值修约位数规定

项目	保留小数位数
单纱(线)断裂强度/(cN/tex)	1
单纱(线)断裂强力变异系数/%	1
线密度变异系数/%	1
线密度偏差率/%	1
条干均匀度变异系数/%	1
千米棉结(+200%)/(个/km)	整数
十万米纱疵/(个/10 ⁵ m)	整数
百米质量(每批平均)/(g/100 m)	3
平均线密度/tex	1
捻度变异系数/%	1
折算质量用回潮率/%	2

6 检验规则

按 FZ/T 10007 规定执行。

7 标志、包装

按 FZ/T 10008 规定执行。

8 其他

用户对本标准有特殊要求者,供需双方可另订协议。

附 录 A
(资料性附录)
在线产品取样及计算

A.1 在线产品取样周期及卷装形式

- A.1.1 一般两天取样试验一次,但周期一经确定,不得任意变更。十万米纱疵、纤维含量偏差试验周期可适当延长,但不得超过两周。
- A.1.2 取样的卷装形式为管纱。

A.2 在线产品取样数及试验次数

- A.2.1 各项试验应在各方法标准规定的条件下进行,如生产需要,可以在接近车间温湿度条件下进行,但试验地点的温湿度应稳定,并不得故意偏离标准条件。
- A.2.2 在线产品取样数见表 A.1。

表 A.1 在线产品取样数

生产同一品种的开台数	1	2	3	4	5	6	7	8~9	10	11~14	15	16~29	30 及以上
每机台上采取管纱数	30	15	10	7~8	6	5	4~5	3~4	3	2~3	2	1~2	1
总管纱数	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30

- A.2.3 线密度变异系数、线密度偏差率试验,每份试样 30 个管纱,每管摇取 1 缕,总数为 30 次(开台数在 5 台及以下的产品,线密度变异系数、线密度偏差率试验可相应减少拔管数,拔取 15 个管纱,每管摇取 2 缕)。
- A.2.4 单纱断裂强度及单纱断裂强力变异系数试验,单纱每份试样 30 个管纱,每管测试 2 次,总数为 60 次(开台数在 5 台及以下者,可每份试样 15 个管纱,每管测试 4 次)。采用全自动纱线强力试验仪的取样数,取 20 个管纱,每管测试 5 次,总数为 100 次。
- A.2.5 条干均匀度变异系数需在各机台随机抽取 10 个管纱,试验次数为 10 次。

附 录 B

(规范性附录)

棉腈混纺本色纱线百米质量的计算

B.1 棉腈混纺本色纱线的公定回潮率,按公定质量混纺比例计算,也可按干重混纺比例计算,计算结果修约至小数点后一位。其中棉公定回潮率为 8.5%,腈纶公定回潮率为 2.0%。

以公定质量混纺比例计算公定回潮率,以百分率表示[见式(B.1)]:

$$W = \frac{\frac{B_C W_C}{1 + W_C/100} + \frac{B_A W_A}{1 + W_A/100}}{\frac{B_C}{1 + W_C/100} + \frac{B_A}{1 + W_A/100}} \quad \dots\dots\dots (B.1)$$

以干重混纺比例计算公定回潮率,以百分率表示[见式(B.2)]:

$$W = \frac{W_C \times A_C + W_A \times A_A}{100} \quad \dots\dots\dots (B.2)$$

式中:

- W ——公定回潮率,%;
- $W_C、W_A$ ——棉、腈纶公定回潮率,%;
- $B_C、B_A$ ——棉、腈纶公定质量混纺百分比例;
- $A_C、A_A$ ——棉、腈纶干燥质量混纺百分比例。

B.2 100 m 纱线在公定回潮率时的标准质量(g)按式(B.3)计算,计算结果修约至小数点后三位。

$$m_g = \frac{T_t}{10} \quad \dots\dots\dots (B.3)$$

式中:

- m_g ——100 m 纱线在公定回潮率时的标准质量,单位为克(g);
- T_t ——纱线公称线密度,单位为特克斯(tex)。

B.3 100 m 纱线的标准干燥质量(g)按式(B.4)计算,计算结果修约至小数点后三位。

$$m_d = \frac{T_t}{10} \times \frac{100}{100 + W} \quad \dots\dots\dots (B.4)$$

式中:

- m_d ——100 m 纱线标准干燥质量,单位为克(g);
- T_t ——纱线公称线密度,单位为特克斯(tex);
- W ——公定回潮率,%。

中华人民共和国纺织
行业标准
棉腈混纺本色纱线
FZ/T 12011—2014

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 21 千字
2015年1月第一版 2015年1月第一次印刷

*

书号: 155066·2-28028

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



FZ/T 12011—2014