



中华人民共和国国家标准

(毛纺织部分)

(上)

北京毛纺织科学研究所
纺织工业部毛纺产品标准技术归口单位
全国毛纺织科技情报站

一九八七年四月

目 录

1. 纺织名词术语(纺织材料、纺织产品通用部分) GB3291-82	1
2. 纺织名词术语(毛部分) GB5706-85	50
3. 纱线的线密度(或支数)的测定方法—绞纱法 GB4743-84	65
4. 纱线捻度试验方法. GB2543-81	78
5. 电子均匀度仪测定纱条短片段不匀率方法 GB3292-82	83
6. 纱线疵点的分级与检验方法. GB4145-84	94
7. 单根纱线断裂强力和断裂伸长的测定. GB3916-83	98
8. 机织物长度、幅宽、密度和质量的测定. GB4666~4669-84	108
9. 机织物(梭织物)和针织物厚度的测定. GB3820-83	127
10. 机织物断裂强力和断裂伸长的测定(条样法) GB3923-83	131
11. 织物单舌法撕破强力试验方法. GB3917-83	140
12. 织物梯形法撕破强力试验方法. GB3918-83	144
13. 织物起球试验方法. GB4802.1~4802.3-84	148
14. 纺织织物—以回复角表示折叠试样折痕回复性的测定. GB3819-83	164
15. 毛毯脱毛测试方法. GB5460-85	172

纺织名词术语
(纺织材料、纺织产品通用部分)

GB 3291—82

Textile terms and definitions
(General part for textiles)

本标准是对纺织材料、纺织产品常用名词术语所作的规定。

1 原料产品

1.1 一般

1.1.1 纺织材料

用以加工制成纺织品的纺织原料、纺织半成品以及成品的统称,包括各种纤维、条子、纱线、织物等。

1.1.2 纺织原料

供纺织加工用的纤维。一般指原棉、原毛、蚕丝、麻、化学纤维等。

1.1.3 纺织品

经过纺织、印染或复制等加工,可供直接使用,或需进一步加工的纺织工业产品的总称。如纱、线、绳、织物、毛巾、被单、毯、袜子、台布等。

1.1.4 纺织复制品

各种纱线、织物经加工制成可供直接使用的纺织品。如缝纫线、毛巾、被单、手套、袜子、水龙带、人造血管等。

1.1.5 纺织半制品

在一个纺织、印染生产单位中,按规定生产工艺,已经过一个或几个工序,尚待下一步加工的制品。如条子、粗纱等。

1.1.6 民用纺织品

人民日常生活使用的纺织品。如衣料、绒线、毛巾、被单等衣着用纺织品。

1.1.7 工业用纺织品

适应具体要求,供各种工业专用的(包括医用、军用)纺织品,如帘子布、滤布、造纸毛毯等。

1.2 纤维

1.2.1 纺织纤维

具有可纺性和一定的强力、细度等特点,可用以制造纺织品的天然纤维和化学纤维。

1.2.2 天然纤维

自然界生长或形成的适于纺织用的纤维。如动物纤维、植物纤维、矿物纤维。

1.2.3 化学纤维(人造纤维)

用天然的或合成的高聚物为原料,主要经过化学方法加工制成的纤维。可分为再生纤维、合成纤维、聚酯纤维、无机纤维等。

1.2.4 动物纤维

“人造纤维”是对应于“天然纤维”的名词。“人造纤维”应包括粘胶纤维、合成纤维等所有经人工制成的纤维。但我国有些地方习惯上将“人造纤维”限于指粘胶、铜氨等纤维。

从动物取得的纤维。主要分为由鳞翅目蚕蛾幼体丝腺分泌物形成的丝纤维和由角质组成的多细胞结构的毛纤维。

1.2.5 植物纤维

从植物的种子、叶、茎、果实上获得的纤维。主要组成为纤维素，并含有少量木质素、半纤维素等。

1.2.6 种子纤维

取自种子表面的单细胞纤维，几乎完全由纤维素组成。如棉、木棉纤维。

1.2.7 韧皮纤维（茎纤维）

由植物韧皮部分形成的纤维。主要由纤维素组成，并含有硬皮及果胶、半纤维素、木质素等细胞间物质，如亚麻、苧麻等麻纤维。

1.2.8 叶纤维

从植物叶子获得的纤维。大部分由纤维素、木质素、半纤维素等细胞间物质组成。如剑麻（西沙尔麻）、蕉麻（马尼拉麻）等。

1.2.9 果实纤维

从植物果实获得的纤维。主要由纤维素和硬皮、细胞间物质组成。如椰子纤维等。

1.2.10 矿物纤维

从纤维状结构的矿物岩石（主要是硅酸盐）获得的纤维。如石棉纤维等。

1.2.11 短纤维

长度较短的天然纤维和化纤切段纤维。

1.2.12 长丝

长度很长连续的天然丝和化学纤维。如桑蚕丝、化纤长丝等。

1.2.13 单丝

单根长丝。如化纤喷丝头一孔所形成的一根长丝，或由丝胶粘合的茧丝中的一根丝。

1.2.14 复丝

两根及以上的单丝并合或由丝胶粘合在一起的丝束。如茧丝和一个非单孔喷丝头出来的长丝。

1.3 纱线

1.3.1 纱

由短纤维沿轴向排列并经加捻，或长丝（可加捻或不加捻）组成的连续细长条。用于制线、制绳、织布、针织等。

1.3.2 短纤纱

短纤维经加捻纺成具有一定细度的纱。

1.3.3 长丝纱

一根或多根连续长丝，加捻或不加捻形成的具有一定细度的纱。

1.3.4 单丝纱

一根长丝（有捻或无捻）形成的纱。

1.3.5 复丝纱

两根或多根长丝，有捻或无捻组成的纱。

1.3.6 单纱

单根的纱。如短纤纱、单丝纱等。

1.3.7 捻丝

加有捻回的长丝。

1.3.8 复合捻丝

捻丝再经过一次或多次并合加捻而成的丝。

1.3.9 无捻丝

没有捻回的长丝。

1.3.10 管纱〔线〕。

经细纱机或捻线机加工，卷绕在细纱或捻线筒管上的纱线。

1.3.11 筒子纱〔线〕

经络筒机等加工接长，卷绕在圆锥形或截头圆锥形筒子上的纱线。作商品纱或织造用。

1.3.12 并合筒纱

两根或多根不加捻而络在一起，绕于筒子上的纱。

1.3.13 绞纱

按规定长度、圈数卷绕成绞的纱。以便于检验、染整及储运。

1.3.14 售纱（商品纱）

纺织厂生产，供销售用的纱。

1.3.15 自用纱

纺织厂生产，供本厂加工使用的纱。

1.3.16 原纱

供捻线、制绳、织造等加工用的纱。

1.3.17 经纱

用于机织物纵向，或机织物上沿长度方向排列的纱。

1.3.18 纬纱

用于机织物横向，或机织物上沿宽度方向排列的纱。

1.3.19 混纺纱

用两种及以上不同种类的纤维混合纺成的纱。

1.3.20 混色纱

用两种及以上不同颜色的纤维纺成的纱。

1.3.21 包芯纱

以长丝或短纤纱为纱芯，外包以其他纤维一起加捻纺成的纱。

1.3.22 自由端纺纱

纺纱过程中，纱条的一端不被握持，纤维聚于纱条的自由端经加捻而成的纱。例如静电纺纱、气流纺纱、涡流纺纱等。

1.3.23 自捻纱

纤维须条（一般为两根）受到罗拉假捻作用捻搓，形成正、反捻向周期性交替变换纺成的纱。

1.3.24 废纺纱

用纺纱工艺过程中的下脚经处理后作为原料，或用低级原料纺成的纱。

1.3.25 粗纱

纺纱工艺中，纤维条经拉细，稍加捻而成的半制品。

1.3.26 线

两根及以上的纱经合并加捻成的细长条，或称股线。按合股数可分为双股线、三股线、四股线等。

1.3.27 混纺线

用混纺纱或不同纤维的纯纺纱制成的线。

1.3.28 混色线

用同一种混色纱捻制成的线。

• 方括号内是表示可省略的字或词。

1.3.29 并色线

用两种以上不同颜色的纱捻制成的线。

1.3.30 异支线

用两种及以上不同支数的纱捻制成的线。

1.3.31 包芯线

由包芯纱并合加捻制成的线。

1.3.32 帘子线

织制轮胎帘子布用的高强力线。

1.3.33 纱线

纱和线的统称。

1.3.34 精纺纱线

用一种纤维纺成的纱线。如纯毛纱线、纯棉纱线等。

1.3.35 混纺纱线

用两种及以上不同种类的纤维纺成的纱或线。

1.3.36 本色纱线

未经漂染,保持所用原材料原有天然色泽的纱线。

1.3.37 煮练纱线

经过煮练,去除部分杂质的本色纱线。

1.3.38 漂白纱线

经过漂白加工的白色纱线。

1.3.39 增白纱线

经添加增白剂的漂白纱线。

1.3.40 烧毛纱线

经过烧毛处理的纱线。

1.3.41 染色纱线

经过染色加工的纱线。

1.3.42 单色纱线

具有单一色泽的纱线。

1.3.43 节染纱线

同一根上各段染有深浅不同或染有几种颜色的纱线。

1.3.44 闪光纱线

掺有金银丝、塑料丝或畸形纤维,具有闪光的纱线。

1.3.45 丝光纱线

经过丝光处理的纱线。

1.3.46 本光纱线

未经过丝光处理的纱线。

1.3.47 花式纱线

用特殊工艺制成,具有特种外观形态与色彩的纱线。例如表面呈现纤维结、竹节、环圈、波浪、辫条,或锥形螺旋等外观的纱线。

1.4 织物**1.4.1 经向**

织物的长度方向,即经纱方向。

1.4.2 纬向

织物的宽度方向，即纬纱方向。

1.4.3 织物组织

机织物经纬纱相互浮沉交织的规律，如平纹组织、提花组织等。

1.4.4 组织点

机织物中，经纱线和纬纱线相互浮沉的交叉点。

1.4.5 经组织点（经浮点）

机织物中，经纱浮于纬纱之上的交叉点。

1.4.6 纬组织点（纬浮点）

机织物中，纬纱浮于经纱之上的交叉点。

1.4.7 完全组织

织物中经纬纱浮沉交错规律具有一个循环的组织。

1.4.8 基本组织

作为各种组织的基础的织物组织，各种组织都由基本组织变化而来，基本组织指平纹、斜纹、缎纹三种组织或称三原组织。

1.4.9 平纹组织

经纬纱各以一根相互上下交错的织物组织，一个完全组织内，经纬纱各有两根。

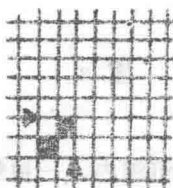
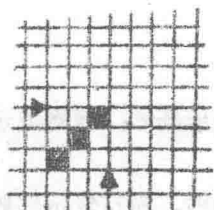


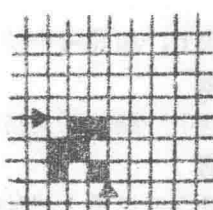
图 1

1.4.10 斜纹组织

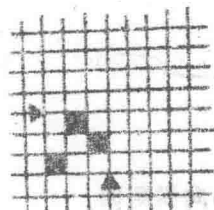
经组织点或纬组织点成连续斜向纹路的织物组织，一个完全组织内，至少要有经纬纱各三根。



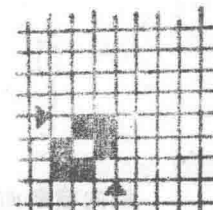
纬面右斜纹组织
Z 向



经面右斜纹组织
Z 向



纬面左斜纹组织
S 向

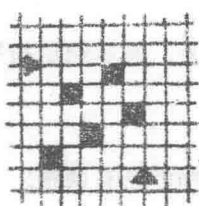
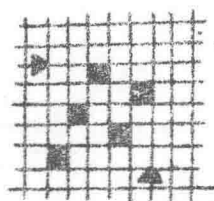


经面左斜纹组织
S 向

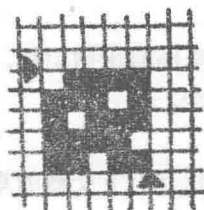
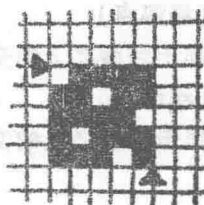
图 2

1.4.11 缎纹组织

一个完全组织内，至少有经纬各五根，每一经（纬）上只有一个纬（经）组织点的织物组织。飞数要大于1，且和组织循环纱线根数不能有公约数。经组织点较多的为经面缎纹，纬组织点较多的为纬面缎纹。



纬面缎纹组织



经面缎纹组织

图 3

1.4.12 飞数

织物组织（主要是缎纹组织）的一个完全组织内，一根经（纬）纱的组织点与前一根经（纬）纱的组织点之间的纬（经）纱根数。

1.4.13 斜纹纹路

斜纹组织纹路形成的斜线。向左斜的称左斜纹，一般用“\”或“S”表示；向右斜的称右斜纹，一般用“/”或“Z”表示。

1.4.14 浮长

织物一根纱线上，相邻两个经（纬）组织点之间的纱线长度。

1.4.15 意匠纸

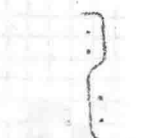
用以绘制织物中纱线相互交错所构成的图形的方格纸，竖格表示经纱，横格表示纬纱。

1.4.16 组织图

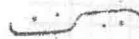
用线条或符号在意匠纸上绘制的织物组织的图形。纵行表示经纱，横行表示纬纱，有符号的小方格或竖直线交叉点表示经浮点，空格或不加符号的交叉点表示纬浮点。

1.4.17 组织（或组织）横断面

织物经向或纬向的剖视图，用以分析表示经纬纱上下交错位置的变化情况。



经向横断面



纬向横断面

图 4

1.4.18 织物

以纱线、长丝等为材料，运用各种织造及其他方法，制成的片状物。如机织物、针织物、编织物、

无纺织物等。

1.4.19 机织物(梭织物)

用织机将相互垂直排列的经纱线和纬纱线,按一定的组织规律织成的织物。

1.4.20 针织物

用针织机将纱线弯曲成线圈,纵串横联而成的织物。按线圈的连接特征,可分为纬编针织物、经编针织物两大类。

1.4.21 编织物

纱线(或长丝)相互交叉成“人”字形(或 ∞ 形)编成的织物。

1.4.22 非织造织物(无纺布)

不经过一般的纺纱、织造过程,将短纤维成网,或纱线成层,交错、粘合或缝编、针刺而制成的片状物。

1.4.23 纱织物

经纬全部用纱织成的织物。

1.4.24 线织物

经纬全部用线织成的织物。

1.4.25 半线织物

经纬向中,一向用纱,另一向全部或部分用线织成的织物。

1.4.26 坯织物

供染整加工用的织物,如坯布、坯绸、坯呢等。

1.4.27 纯纺织物

用一种纯纺纱线织成的织物。

1.4.28 混纺织物

用混纺纱线织成的织物。

1.4.29 交织织物

用两种及以上不同原料的纱线或长丝分别作经纬织成的织物。

1.4.30 本色织物

未经漂染保持所用材料原有天然色泽的织物。

1.4.31 煮练织物

经过蒸煮加工去除部分杂质的本色织物。

1.4.32 漂白织物

经过漂白加工的织物。

1.4.33 增白织物

经增白处理的漂白织物。

1.4.34 匹染织物

经过整匹染色加工的织物。

1.4.35 色织织物(色织物)

用染色纱线织成的织物。

1.4.36 单色织物

具有单一颜色的织物。

1.4.37 印花织物

经过印花加工,表面印有花纹、图案的织物。

1.4.38 印经织物

先在经线上印花,然后织成的织物。

1.4.39 异经织物

用不同原料或不同支数、不同捻向的纱线作经，织成的织物。

1.4.40 平纹织物

采用平纹组织，经纬纱一上一下相互浮沉交错的织物，如棉平布、纺绸、凡立丁等。

1.4.41 斜纹织物

采用斜纹组织，表面呈现明显的连续斜纹的织物（仅一面呈明显斜纹的为单面斜纹，正反两面都呈明显斜纹的称双面斜纹）。如卡其、哔叽、华达呢等。

1.4.42 缎纹织物

采用缎纹组织，表面经或纬浮线较长的织物，如软缎、直贡呢、横贡呢等。

1.4.43 双层织物

采用双层组织，具有相互重叠连成一体表层和里层的织物。

1.4.44 多层织物

具有三层及以上相互重叠的表层和里层，由接结方法组成一体的厚重织物。

1.4.45 管状织物

经纬纱交织成圆筒状的织物。

1.4.46 提花织物

用提花机以构成花纹的织物。如织锦缎、提花布等。

1.4.47 纱罗织物

采用半综，以绞经、地经构成纱罗组织的织物。表面具有规律性纱孔。

1.4.48 罗纹织物

运用织物组织的作用，在织物表面形成粗细间隔的畦状条纹的织物。

1.4.49 拷花织物

利用织物组织、纺织材料或织造工艺的特点以及后处理，使花纹显著高起凸出的织物。

1.4.50 凹凸织物

利用纺织材料、织物组织，或织造印染工艺的特点使有些经纬纱收缩，有些经纬纱不收缩，以致地纹和花纹之间形成凹凸不平，具立体感的织物。

1.4.51 剪花织物

一组经线或纬线在正面花纹部分进入组织外，长浮于织物反面，织后将浮起的经或纬线剪去的织物。

1.4.52 烂花织物（烧花织物）

用不同化学性能的纺织材料织成，然后经腐蚀处理显示出花纹的织物。

1.4.53 素织织物

表面上不呈现由组织形成的条、格、或其他花纹图案的织物。

1.4.54 隐条织物

利用纱线的不同捻向，使织物表面经向或纬向呈现不明显条子的织物。

1.4.55 彩条织物

表面具有各种颜色条子的色织物。

1.4.56 纡条织物

表面具有缎纹组织条子的织物。

1.4.57 闪光织物

由掺有金银线、塑料丝或异形纤维的经纬线织成具有闪光的织物。

1.4.58 闪色织物

用两种能产生闪色效应的纱线织成的织物。在不同角度的光线下表现出其中一色或混色。

1.4.59 并色线织物

单用或混用并色线织成的织物。

1.4.60 花色线织物

单用或混用花色线织成的织物。

1.4.61 编花织物

表面具有绣花线绣出各种花纹图案的织物。

1.4.62 仿绣织物

运用纤维材料及工艺特点,表面具有绣花效应的织物。

1.4.63 起绒织物

经起绒或磨毛,表面具有绒层或毛层的织物。

1.4.64 起圈织物

纱线成圈形露覆在表面的织物。

1.4.65 长毛绒织物

利用纬起毛或经起毛再切割而成的,绒层纤维较长的绒类织物。

1.4.66 仿毛皮织物

用各种织造和处理方式制成的,具有类似天然毛皮性状的织物。

1.4.67 植绒织物

在地布上先涂树脂,然后利用机械或高压静电等方法,使表面粘植一层定长短纤维绒毛的织物。

1.4.68 轧花织物

经过刻有花纹辊筒的轧压,表面产生显著的凹凸花纹、云纹、松板纹等的织物。

1.4.69 轧光织物

经过辊筒的机械轧压,表面亮度增加的织物。

1.4.70 电光织物

经刻有纹路的辊筒在高温下轧压,表面产生较强光泽的织物。

1.4.71 丝光织物

一般用棉、麻织成,经过浓碱或液氨作丝光处理,产生类似蚕丝光泽的织物。

1.4.72 帘子布

用帘子线织成,供各种轮胎及橡胶制品内衬用的织物。

2 试验和检验**2.1 一般****2.1.1 标准温、湿度(标准大气)**

在温带规定温度 20℃,相对湿度 65% 为标准温、湿度。

2.1.2 试验用标准温湿度(试验用标准大气)

对纺织材料、纺织品进行物理试验时,规定用的标准温湿度及其允差。例如国际标准 ISO139—1972《纺织品——调湿和试验用标准大气》中规定:温度 $20 \pm 2^\circ\text{C}$,相对湿度 63%~67% 为试验用标准温湿度。

2.1.3 调湿

对纺织材料、纺织品进行物理性能试验前,将试样在标准温湿度条件下放置一定时间,调节试样含湿,使达到吸湿平衡的一种处理。

2.1.4 预调湿

对于较湿试样,为了不致在调湿时形成放湿平衡,所作的预干燥处理。一般先在不超 50℃ 和相对湿度 10%~20% 的条件下,放置一定时间,至试样含湿降至公定回潮率以下。

2.1.5 试验方法

对纺织材料、纺织品进行物理、化学性能试验时所用的方法。包括试样的采取或制备，试剂或标样，试验所用仪器和设备，试验条件，试验步骤，试验结果的计算、分析、评定、试验记录和试验报告等内容。

2.1.6 平行试验

在理化试验中，以同样测试条件及方法，对同批试样进行的两个试验。以了解试样或仪器之间的差异性和重现性、代表性等情况。

2.1.7 空白试验

在化学试验中，用测定试样的同样试剂和方法，但不加试样所进行的试验。空白试验与有试样试验所测数据结合得出整个试验结果。

2.1.8 物理性能

纺织材料、纺织品物理方面的各项性能。例如断裂强力、回潮率、弹性等。

2.1.9 化学性能

纺织材料、纺织品化学方面的各项性能。如含硫量、酸碱度、耐酸性等。

2.1.10 外观质量（外观品质）

纺织材料、纺织品外表上呈现的各种品质。如色泽、疵点等。

2.1.11 内在质量（内在品质）

纺织材料、纺织品内在的各种物理性能和化学性能。如断裂强度、染色牢度等。

2.1.12 外观疵点

纺织材料、纺织品外观呈现的各种疵点。

2.1.13 技术要求

根据使用需要，对纺织原料、产品必须具备的技术性能、指标、允许公差等所订的质量要求。

2.1.14 等级

对纺织材料品质优劣程度检验或评定结果的一种表达方式。

2.1.15 等外品

低于标准中所规定最低等级的纺织材料和纺织品。

2.1.16 分等规定

按规定的检验项目对纺织材料、纺织品进行评等的办法。

2.1.17 试验周期

对纺织材料、纺织品的各项品质，进行两次试验所规定的相隔时间、批量或机台轮换数。

2.1.18 仪器检验

用测试仪器对纺织材料、纺织品的各项性能进行检验。

2.1.19 感官检验

用感觉器官对纺织材料、纺织品的外形、色泽、疵点等品质进行检验。

2.1.20 手感

用手触摸的感觉，以评估纺织材料、纺织品的弹性、滑爽、柔软、粗糙等。

2.1.21 取样（采样）

为进行试验或检验，按规定方法从纺织材料、纺织品中抽取样品。

2.1.22 试样

按规定方法制备的供试验或检验用的纺织材料、纺织品的样品。

2.1.23 标样

用于鉴定纺织材料、纺织产品的品质或等级的实物标准。

2.1.24 样照

评定纺织材料、纺织品的品质或等级时,用作对比的标准实物样品的照片。如纱线条干、织物免烫性、起毛起球等样照。

2.1.25 样卡

评定纺织材料、纺织品的品质或等级时,用作对比的标准卡片。如灰色样卡等。

2.1.26 内不匀率

在纺织原料产品一个计量单元内一项品质测试数据的不匀率。例如一台车内各个管纱的支数不匀率或重量不匀率。

2.1.27 外不匀率

相对于纺织原料产品一个计量单元以外,即各计量单元之间一项品质测试数据的不匀率。例如各台车之间管纱的支数不匀率或重量不匀率。

2.1.28 长片段不匀率

在纺织材料试样较长片段范围内得出的品质项目不匀率。

2.1.29 短片段不匀率

在纺织材料试样较短片段范围内得出的品质项目不匀率。例如一块验纱黑板上所表现的即为纱线短片段条干不匀情况。

2.1.30 加工系数

纺织材料、纺织品加工后的物理量对未加工前物理量的比值。例如印染后织物标准幅宽对印染前织物标准幅宽的比值为幅宽加工系数。

2.1.31 正品率

符合规定品质要求的产品数对生产总数的百分率。

2.1.32 品质检验单

纺织材料、纺织品生产厂或检验部门签发的产品品质检验结果报告单。

2.1.33 检验证书

检验单位对纺织材料、纺织品检验后签发的证书。

2.1.34 厂检证

纺织生产厂质量监督部门对本厂产品检验后签发的质量证书。

2.1.35 验收

收货单位对纺织材料或纺织品按规定品质、数量检验相符后予以接收。

2.2 理化性能

2.2.1 吸湿性能

2.2.1.1 吸湿性

纺织材料在空气中吸收或放出水汽的性能。

2.2.1.2 吸水性

纺织材料能吸着液体水的性能。

2.2.1.3 含湿平衡

纺织材料、纺织品在一定温湿度条件下,放置一定时间后,与空气中水分交换达到动态平衡,重量达到恒重。试样含湿从低到高达到平衡为吸湿平衡;含湿从高到低达到平衡为放湿平衡。

2.2.1.4 湿重(含水重量)

纺织材料、纺织品含有水分时重量。

2.2.1.5 干重(干燥重量)

纺织材料、纺织品经一定方法除去水分后的重量。

2.2.1.6 恒重(不变重量)

纺织材料、纺织品试样经过处理,相隔一定时间,前后两次称重差异不超过规定范围时的重量。

2.2.1.7 回潮率

规定条件下测得的纺织材料、纺织品的含湿量。以试样的湿重与干重的差数对干重的百分率表示。

$$\text{回潮率}(\%) = \frac{G - G_0}{G_0} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中：G——试样的湿重；

G_0 ——试样的干重。

2.2.1.8 平衡回潮率

纺织材料、纺织品与周围空气达到吸湿平衡时，测得的回潮率。

2.2.1.9 吸湿滞后性

同一空气条件下，纺织材料吸湿平衡回潮率比放湿平衡回潮率小的性能。

2.2.1.10 标准回潮率（标准平衡回潮率）

纺织材料、纺织品在标准温湿度条件下，达到吸湿平衡时的回潮率。

2.2.1.11 公定回潮率

为检验、贸易等需要，对纺织材料、纺织品规定的回潮率。

2.2.1.12 商业回潮率

在贸易中，为计重、计价需要，由买卖双方对纺织材料、纺织品协定的回潮率。

2.2.1.13 混合公定回潮率

对混纺产品按各混纺原材料各自的公定回潮率及重量混合比加权计算的回潮率。

2.2.1.14 实测回潮率

对纺织材料、纺织品实际测得的回潮率。

2.2.1.15 含水率

规定条件下测得的纺织材料、纺织品的含湿量。以试样的湿重与干重的差数对湿重的百分率表示。

$$\text{含水率}(\%) = \frac{G - G_0}{G} \times 100 \dots\dots\dots (2)$$

式中：G——试样的湿重；

G_0 ——试样的干重。

2.2.1.16 公量（公定重量）

纺织材料、纺织品按公定回潮率、含油率，或其他物质含率以及合约公差等折算的重量。

2.2.1.17 毛细管效应

纺织材料、纺织品使液体沿其隙缝上升或渗入的程度。

2.2.1.18 箱内热称

纺织材料、纺织品试样在烘箱内烘除水分后，用箱上附装的天平称取箱内试样的重量。

2.2.1.19 箱外冷称

纺织材料、纺织品试样在烘箱内烘除水分后，置于器皿中密闭再移入干燥器内冷却，取出称重。

2.2.2 长度**2.2.2.1 纤维长度**

纤维的长短程度。

2.2.2.2 卷曲长度

规定轻负荷下，未伸直纤维两端间的距离。

2.2.2.3 主体长度（众数长度）

纤维长度分布中，占重量或根数最多的一种长度。

2.2.2.4 纤维平均长度

纤维长度分布中，按重量或根数计算的平均长度。

2.2.2.5 根数平均长度

以纤维的根数加权得出的平均长度。例如用切断称重法和用排图法得出的平均长度。

2.2.2.6 重量平均长度

以纤维的重量加权得出的平均长度。例如分组称重法测得的平均长度。重量平均长度与根数平均长度可相互换算，同一试样的重量平均长度恒大于根数平均长度。

2.2.2.7 上半部平均长度

纤维长度分布中，中位数以上的纤维的平均长度。

2.2.2.8 上四分位长度

纤维长度分布中，自最长纤维起，至占全部纤维重量或根数 $1/4$ 处的纤维长度。

2.2.2.9 跨距长度（跨越长度）

纤维照影机长度曲线图中，跨越纤维相对根数百分率处纤维的长度（设握持线处纤维相对根数为 100%）。例如图中跨越纤维相对根数 2.5% 处的纤维长度为 38mm。

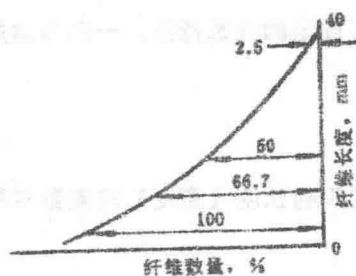


图 5

2.2.2.10 长度整齐度

纤维长度分布均匀或整齐的程度，用一定长度范围的纤维数量占总量的百分率或两种长度指标的比值表示。

2.2.2.11 长度不匀率

纤维长度不匀程度的指标。

2.2.2.12 短纤维界限

对纤维长度分布中，不利于纺纱的短纤维所订的长度界限。

2.2.2.13 短纤维率

长度在短纤维界限以下的纤维重量（或根数）对总重量（或总根数）的百分率。

2.2.2.14 纤维（排列）图

纤维按长短顺序均匀排列，底端平齐成一直线的纤维长度分布图。

2.2.2.15 排图法

由排列纤维长度分布图求出各种长度指标（包括主体长度、平均长度、上半部平均长度、短纤维率、长度整齐度等）的方法。所得长度指标基于根数计算。

2.2.2.16 分组称重法

将纤维按长短顺序分组，然后称出各组重量，以求得各种长度指标（包括主体长度、平均长度、上半部平均长度、短纤维率、长度整齐度等）的方法。所得长度指标基于重量计算。

2.2.2.17 纡

按规定圈长、圈数卷绕纱线的一种计量名称。也可用作纱线计长单位。

2.2.2.18 绞

具有规定圈长、圈数、重量、孔线的一种纱线卷绕形式，也用作纱线计数、计长单位。

2.2.2.19 匹

织物长度的一种计量单位。

2.2.2.20 匹长

一匹织物两端最外边完整的纬纱之间的距离或一匹织物的长度。

2.2.2.21 规定匹长

对各类织物规定的一匹长度。

2.2.2.22 约定匹长

纺织厂和加工、销售单位商定的一匹织物长度。

2.2.2.23 墨印长度

考虑织缩因素，以墨印标记经纱的分匹长度。

2.2.2.24 加放长度

为使织物经自然收缩后，长度不短于所标记的长度而加放的长度。

2.2.2.25 段长

织物一段的长度，按织物类别不同各有规定的段长范围，一匹可由限定的段数组成。

2.2.2.26 折长（折幅）

成匹织物每一折叠的长度。

2.2.2.27 织缩率

织物中经（纬）纱线原来长度与相应的织物长度（宽度）的差数对经（纬）纱线原来长度的百分率。

2.2.2.28 缩水率

织物洗涤前后长度（宽度）的差数对洗涤前长度（宽度）的百分率。

2.2.2.29 尺寸稳定性（形态稳定性）

纺织品经试验或服用，保持原来形态尺寸的性能。

2.2.3 细度

2.2.3.1 细度

纤维、长丝、纱线的粗细程度，可用单位长度的重量、单位重量的长度以及直径、宽度、横截面等表示，常用的表示细度的名称有支数、旦数、特（号）数等。

2.2.3.2 间接制（定重制）

用规定重量的纤维、纱线所具有的长度数值表示细度的方法，支数制属于间接制。

2.2.3.3 直接制（定长制）

用规定长度的纤维、纱线所具有的重量数值表示细度的方法，旦尼尔制、特克斯制属于直接制。

2.2.3.4 线密度

纤维、纱线单位长度的质量，相当于用直接制（定长制）表示的细度。

2.2.3.5 纤维宽度

纤维径向最宽部分的距离，以微米为单位表示。

2.2.3.6 支数

以“支数制”表示纤维、纱线粗细程度的名称，为一定重量的纤维或纱线具有的长度，有公制支数及英制支数等，支数愈高，表示愈细。

2.2.3.7 公制支数，符号 N 。

以公制计量，用间接制（定重制）表示纤维、纱线细度的名称，简称公支。为1克重的纤维纱线所具有的长度以米表示的数值。

2.2.3.8 英制支数，符号 N 。

以英制计量,用间接制(定重制)表示纱线细度的名称,简称英文。为1磅纱线所具有一定“单位长度”的数值。

2.2.3.9 旦〔尼尔〕,符号 D, d

以“旦尼尔制”表示纤维、纱线细度的名称。为9000米长纤维、纱线重量以克表示的数值。

2.2.3.10 特〔克斯〕(号),符号 tex

以“特克斯制”表示纤维纱线细度的名称。为1000米长纤维、纱线的重量以克表示的数值。特克斯的千分之一、十分之一和一千倍,分别为毫特($mtex$)、分特($dtex$)和千特($ktex$)。

2.2.3.11 名义细度(公称细度)

对纤维、纱线预定的细度。包括名义支数(公称支数),名义旦数(公称旦数),名义特数(公称特数)。

2.2.3.12 实测细度

对纤维、纱线实际测得的细度。包括实测支数,实测旦数,实测特数。

2.2.3.13 设计细度

为使纤维、纱线成品的细度符合预定要求而设计的细度。包括设计支数,设计旦数,设计特数。

2.2.3.14 细度偏差率

纤维、纱线实测细度与名义细度的差数对名义细度的百分率。以支数偏差率,旦数偏差率或重量偏差率等表示。

2.2.3.15 细度不匀率

纤维、纱线细度不匀程度的指标。以支数不匀率,旦数不匀率或重量不匀率等表示。

2.2.3.16 条干均匀度

纱线粗细均匀的程度。以验纱黑板评定的条干等级或以仪器测得的条干不匀率表示。

2.2.3.17 中段称重法(中切法)

切取定长一段纤维(束),并称出重量而求出纤维细度或长度的方法。

2.2.3.18 验纱黑板

评定纱线或长丝条干均匀度等级时,以一定间隔绕取一定长度纱线或长丝用的黑板。

2.2.4 捻度

2.2.4.1 捻回

纱线加捻每扭转一圈,即纱线截面沿轴向回转 360° ,称为一个捻回。

2.2.4.2 捻度

纱线沿轴向一定长度内的捻回数。一般以捻/10厘米、捻/米或捻/英寸表示。

2.2.4.3 捻向

加捻后,单纱中的纤维或股线中单纱呈现的倾斜方向。

2.2.4.4 S捻

纱线的捻向从右下角倾向左上角,倾斜方向与“S”的中部相一致。

2.2.4.5 Z捻

纱线的捻向从左下角倾向右上角,倾斜方向与“Z”的中部相一致。

2.2.4.6 初捻

两根及以上单纱捻合成单捻线,一次所加的捻度。

2.2.4.7 复捻

两根及以上单捻线捻合成复捻线,再次所加的捻度。

2.2.4.8 捻缩率

纱线加捻前后长度的差数,对加捻前长度的百分率。

2.2.4.9 名义捻度(公称捻度)

对纱线预定的捻度,或名义上的捻度。