

中国轻工业标准汇编

地 毯 卷

(第 二 版)

中国轻工业联合会综合业务部 编

中国标准出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

中国轻工业标准汇编. 地毯卷/中国轻工业联合会综合业务部编. —2 版. —北京: 中国标准出版社, 2006
ISBN 7-5066-4297-2

I. 中… II. 中… III. ①轻工业-标准-汇编-中国②地毯-标准-汇编-中国 IV. TS-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2006) 第 133080 号

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

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 20.75 字数 524 千字

2006 年 12 月第二版 2006 年 12 月第一次印刷

*

定价 88.00 元

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)68533533

前 言

中国轻工业标准汇编按行业分类立卷,分别由造纸卷(上、下)、制盐与制糖卷、自行车卷、缝纫机卷、钟表卷、日用玻璃与玻璃仪器卷、日用陶瓷卷、眼镜卷、灯具卷、洗涤用品卷、香精与香料卷、化妆品卷、油墨卷、日用杂品与日用制品卷、毛皮与制革卷、制鞋卷、工艺美术品卷、地毯卷、玩具卷、日用五金卷、工具五金卷、建筑五金卷、文教用品卷、体育用品卷、乐器卷、家具卷、衡器卷、感光材料卷、塑料制品卷(上、中、下)、轻工机械卷常用基础标准分册、食品机械分册、塑料机械分册、毛皮制革机械分册、制鞋机械分册、服装机械分册、日用陶瓷机械分册、家具机械分册、造纸机械基础标准与通用技术条件分册、造纸机械产品质量分册、日用与日化机械分册三十卷,四十三册组成。

近年来随着地毯生产企业的不断发展壮大,其产品的品种及产量也在逐年递增,为进一步提高地毯产品质量,由中国轻工业联合会及地毯行业的研究与生产企业根据行业实际,及时把先进、成熟的科技成果转化为标准,使地毯生产的各个环节按标准进行生产,并不断强化标准在生产中的作用。为进一步解决生产企业、研究机构等相关部门缺少标准和标准收集不全的实际困难,特出版此书。

本汇编收集了截至2006年9月以前发布的有关地毯行业的国家标准、行业标准共计50项,其中国家标准22项,行业标准28项。本汇编由基础标准与通用技术标准和产品质量标准两部分组成。

本版与上版的区别是:收录了1999年以后新制定的标准10项及其修订标准7项。

本汇编收集的标准属性已在本目录上标明,年号用四位数字表示。鉴于部分国家标准和行业标准是在标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样;读者在使用这些标准时,其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

本书可供地毯行业标准化管理部门、生产企业、研究单位、质检机构使用。

编 者

2006年9月

目 录

一、基础标准与通用技术标准

GB 250—1995	评定变色用灰色样卡	3
GB 251—1995	评定沾色用灰色样卡	6
GB/T 2543.1—2001	纺织品 纱线捻度的测定 第1部分:直接计数法	8
GB/T 2543.2—2001	纺织品 纱线捻度的测定 第2部分:退捻加捻法	17
GB/T 2910—1997	纺织品 二组分纤维混纺产品 定量化学分析方法	24
GB/T 2911—1997	纺织品 三组分纤维混纺产品 定量化学分析方法	42
GB/T 3920—1997	纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度	54
GB/T 3921.1—1997	纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验1	58
GB/T 3921.2—1997	纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验2	64
GB/T 3921.3—1997	纺织品 色牢度试验 耐洗色牢度:试验3	70
GB 6529—1986	纺织品的调湿和试验用标准大气	76
GB/T 8427—1998	纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧	99
GB/T 11049—1989	铺地纺织品燃烧性能 在室温下片剂试验	110
GB/T 11785—2005	铺地材料的燃烧性能测定 辐射热源法	113
GB/T 14768—1993	地毯燃烧性能 45°试验方法及评定	133
GB/T 15964—1995	手工打结地毯绒簇经密、纬密的试验方法	137
GB/T 15965—1995	手工打结地毯绒头长度的试验方法	141
GB/T 18044—2000	地毯静电性能评定模拟人体步行试验方法	145
GB 18587—2001	室内装饰装修材料 地毯、地毯衬垫及地毯胶粘剂有害物质释放限量	149
QB/T 1083—1991	手工地毯图案设计图型位	156
QB/T 1086—1991	手工地毯取样和测试区域的选择	159
QB/T 1087—2001	机制地毯 物理试验的取样和试样的截取法	161
QB/T 1088—1991	机制地毯在浸水和热干燥作用下尺寸变化的试验方法	164
QB/T 1089—2001	机制地毯厚度的试验方法	166
QB/T 1090—2001	地毯绒簇拔出力的试验方法	169
QB/T 1091—2001	地毯在动态负载下厚度减少的试验方法	173
QB/T 1092—2001	地毯在短时间中等静负载后厚度减少的试验方法	177
QB/T 1188—2001	地毯质量的试验方法	180
QB/T 1555—2001	地毯毯基上绒头厚度的试验方法	187
QB/T 2213—1996	地毯分类命名	190
QB/T 2214—1996	地毯尺寸及毯形测定	205

注:本汇编收集的国家标准和行业标准的属性已在本目录上标明(GB或GB/T、QB或QB/T),年号用四位数字表示。鉴于部分标准是在标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样;读者在使用这些标准时,其属性以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

QB 2397—1998 地毯标签 208

SN/T 0305—1993 出口 120 道手工打结丝毯检验规程 212

SN/T 0363.2—1995 出口栽绒地毯检验规程 217

SN/T 0457—1995 出口手工结扣西藏地毯检验规程 221

SN/T 0458—1995 出口羊毛、化纤胶背地毯检验规程 225

SN/T 0908—2000 进出口地毯毛纱、地毯化纤纱检验规程 229

SN/T 1096—2002 出口丝毯检验规程 236

二、产品质量标准

GB/T 11746—1989 簇绒地毯 243

GB/T 14252—1993 机织地毯 256

GB/T 15050—1994 手工打结羊毛地毯 262

QB/T 1084—1991 手工地毯用本色毛纱 267

QB/T 1085 · 1991 手工打结地毯用纯棉经纬线 271

QB/T 1556—1992 地毯用聚丙烯底基布 275

QB/T 1943 · 1994 手工簇绒羊毛胶背地毯 280

QB/T 2215—1996 手工打结真丝地毯 285

QB/T 2216—1996 针刺壁毯 290

QB/T 2518—2001 地毯用毛纱 296

QB/T 2755—2005 拼块地毯 303

QB/T 2756—2005 手工编织奥比松-皇宫地毯 316

一、基础标准与通用技术标准

中华人民共和国国家标准

评定变色用灰色样卡

Gray scale for assessing change in colour

GB 250—1995
ISO 105/A02—1993

代替 GB 250-84

本标准等同采用国际标准 ISO 105/A02—1993《纺织品——色牢度试验——评定变色用灰色样卡》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了纺织品色牢度试验中评定纺织品颜色变化的灰色样卡及其使用方法。此灰卡的精确测色级距值,可作为永久记录以供新制作的灰卡及在储存或使用中发生变化的灰卡对比之用。

2 原理

2.1 基本灰卡由五对无光的灰色小卡片(或布片)所组成,根据可分辨的色差分为五个牢度等级,即 5、4、3、2、1。在每两个级别中再补充半级,即 4—5,3—4,2—3,1—2,就扩大成为五级九档灰卡。每对的第一组成均是中性灰色,其中仅牢度等级 5 的第二组成与第一组成相一致,其他各对的第二组成依次变浅,色差逐级增大。各级观感色差均经色度确定,整个色度规定如下。

2.2 纸片或布片应是中性灰颜色,并应使用含有镜面反射的分光光度计测定。色度数据以 CIE 1964 补充标准色度系统(10°视场)和 D_{65} 光源计算。

2.3 每对第一组成的三刺激值 Y 应为 12 ± 1 。

2.4 每对第二组成与第一组成的色差规定如下:

牢度级别	CIELAB 色差	容差
5	0	0.2
(4—5)	0.8	± 0.2
4	1.7	± 0.3
(3—4)	2.5	± 0.35
3	3.4	± 0.4
(2—3)	4.8	± 0.5
2	6.8	± 0.6
(1—2)	9.6	± 0.7
1	13.6	± 1.0

括号内的数值仅适用于五级九档灰卡。

2.5 灰卡的使用:将纺织品原样和试后样各一块并列置于同一平面按同一方向紧靠,灰卡也靠近置于同一平面上。背景应是中性灰颜色,近似本灰卡 1 级和 2 级之间(近似蒙赛色卡 N5)。如需避免背衬对纺织品外观的影响,可取原布二层或多层垫衬于原样和试后样之下。北半球用北空光照射,南半球用南空光照射,或用 600lx 及以上的等效光源。入射光与织物表面约成 45°角,观察方向大致垂直于织物表面。用本灰卡的级差来目测评定原样和试后样之间的色差。

如使用的是五级灰卡,当原样和试后样之间的色差相当于灰卡某级所具有的观感色差时,就作为该

试样的牢度级数。当试后样和原样之间的色差处于灰卡某二个级别的中间,则可定为中间级别,如 4—5 或 2—3。只有当试后样和原样之间没有观感色差时,才可定为五级。

如使用的是五级九档灰卡,当某一级观感色差最接近于原样和试后样间的观感色差程度时,就作为该试样的牢度级数。只有当试后样和原样之间没有观感色差时,才可定为五级。

在作出一批试样的评级之后,应将评为同级的各对原样和试后样相互间再作比较。这样能看出评级是否一致,因为任何评级上的差错就会显得突出。如某对的色差程度与同组的其他各对并不一致时,就应重新对照灰卡再作评定,必要时可改变原评定的牢度级别。

2.6 色牢度试验中颜色变化的说明

2.6.1 按 2.5 规定使用本灰卡时,对于变色中的色相、深度或亮度不论单一或组合的变色特征均不作级数上的评定。原样和试后样之间的总色差才是评级的依据。

2.6.2 如果需在试验中记录纺织品颜色变化的特征,例如评定纺织品上的染料,则可在数字评级中另加上适当的品质术语,如表 1 所列。

表 1

级别	含 义	
	相当于灰卡的色差级别	颜色变化特征
3	3 级	仅深度变浅
3 较红	3 级	深度未明显变浅,但颜色较红
3 较黄、较浅	3 级	深度变浅,色相亦有变化
3 较浅、较蓝、较暗	3 级	深度变浅,色相和亮度有变化
4—5 较红	4 级和 5 级之间	深度未明显变浅,但颜色稍红

2.6.3 当颜色在二个或三个特征上发生变化时,表明每一种变化的级数是既不可行也无必要。

2.6.4 如需记录的品质术语,在样卡上受到地位限制时,可使用表 2 缩写词。

表 2

缩 写 词	含 义	法文缩写词
Bl	较蓝	B
G	较绿	V
R	较红	R
Y	较黄	J
W	较浅	C
Str	较深	F
D	较暗	T
Br	较亮	P

附加说明：

本标准由中国纺织总会提出。

本标准由中国纺织总会标准化研究所归口。

本标准由上海纺织标准计量研究所、上海纺织科学研究院负责起草。

本标准主要起草人徐介寿、陆文宝、赵志芳、陈国芳。

本标准于 1964 年制定,1964 年修订,1995 年重新修订。



中华人民共和国国家标准

评定沾色用灰色样卡

Gray scale for assessing staining

GB 251—1995
ISO 105/A03—1993

代替 GB 251 84

本标准等同采用国际标准 ISO 105/A03—1993《纺织品——色牢度试验——评定沾色用灰色样卡》。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了纺织品色牢度试验中评定贴衬织物沾色程度的灰色样卡及其使用方法。此灰卡的精确测色级距值,可作为永久记录以供新制作的灰卡及在储存或使用中发生变化的灰卡对比之用。

2 原理

2.1 基本灰卡由五对无光的灰色或白色小卡片(纸片或布片)所组成,根据可分辨的色差分为五个牢度等级,即 5、4、3、2、1。在每两个级别中再补充半级,即 4—5,3—4,2—3,1—2,就扩大成为五级九档灰卡。每对的第一组成均是白色的,其中仅牢度等级 5 的第二组成与第一组成相一致,其他各对的第二组成依次变深,色差逐级增大。各级色差均经色度计测定,整个色度规定如下。

2.2 纸片或布片应是白色或中性灰颜色,并应用附有镜面组件的分光光度计加以测定。色度数据以 CIE 1964 补充标准色度系统(10°视场)和 D₆₅光源计算。

2.3 每对第一组成的三刺激值 Y 不应低于 85。

2.4 每对第二组成与第一组成的色差规定如下:

牢度级别	CIELAB 色差	容差
5	0	0.2
(4—5)	2.2	±0.3
4	4.3	±0.3
(3—4)	6.0	±0.4
3	8.5	±0.5
(2—3)	12.0	±0.7
2	16.9	±1.0
(1—2)	24.0	±1.5
1	34.1	±2.0

括号内的数值仅适用于五级九档灰卡。

2.5 灰卡的使用:将一块未沾色的贴衬织物(原贴衬)与牢度试验中组合试样的一部分(试后贴衬)紧靠并列置于同一平面,将灰卡靠近置于同一平面。背景应是中性灰颜色,近似变色灰卡 1 级和 2 级之间(近似蒙赛色卡 N5)。如需避免背衬对织物外观的影响,可取未沾色未染色的织物二层或多层垫衬于原贴衬和试后贴衬之下。北半球用北空光照射,南半球用南空光照射,或用 600lx 及以上的等效光源。入射光与织物表面约成 45°角,观察方向大致垂直于织物表面。用本灰卡的级差来目测评定原贴衬和试后贴衬之间的色差。

国家技术监督局 1995-12 08 批准

1996-05-01 实施

如使用的是五级灰卡,当原贴衬和试后贴衬之间的色差相当于灰卡某级所具有的色差时,牢度级别就是灰卡所标定的级别。当试后贴衬和原贴衬之间的色差处于灰卡某二个级别的中间,则可定为中间级别,如4—5或2—3。只有当试后贴衬和原贴衬之间没有观感色差时,才可定为五级。

如使用的是五级九档灰卡,某一级观感色差最接近于原贴衬与试后贴衬间的观感色差程度时,就作为该试样的牢度级数。只有当试后贴衬和原贴衬之间无观感色差时,才可定为五级。

在作出一批试样的评级之后,应将评为同级的各对原贴衬和试后贴衬相互间再作比较。这样能看出评级是否一致,因为任何评级上的差错就会显得突出,如某对的色差程度与同组其他各对并不一致时,就应重新对照灰卡再作评定,必要时可改变原评定的牢度级别。

附加说明:

本标准由中国纺织总会提出。

本标准由中国纺织总会标准化研究所归口。

本标准由上海纺织标准计量研究所、上海纺织科学研究院负责起草。

本标准主要起草人徐介寿、陆文宝、赵志芳、陈国芳。

本标准于1964年制订,1984年修订,1995年重修订。

前 言

《纺织品 纱线捻度的测定》包括以下两个部分：

第1部分：直接计数法；

第2部分：退捻加捻法。

本标准第1部分，是等效采用ISO 2061:1995《纺织品 纱线捻度的测定 直接计数法》对GB/T 2543.1—1989《纱线捻度的测定 直接计数法》进行修订。

本标准同ISO 2061:1995相比，主要差异如下：

- 取消了测长装置“精度为 ± 0.5 mm或试样长度的 $\pm 2\%$ 中的较小者”中的“试样长度 $\pm 2\%$ ”；
- 增加了10.2.5条的脚注和11.5条的注2。

本标准同GB/T 2543.1—1989相比，主要修改了以下技术内容：

- 取消捻回计数器的“精确到0.1捻回”的要求；
- 隔距长度根据样品类型分类规定；
- 试样预加张力统一采用 (0.5 ± 0.1) cN/tex；
- 在产品标准或协议中无规定时的取样数量做了改动；
- 对单纱、股线、缆线的测定程序和试验报告分别做了规定；
- 取消了捻度差异率和捻度变异系数的计算公式。

直接计数法被认为是捻度测定方法中最准确的方法，退捻加捻法具有简洁快速的特点，但其准确性比直接计数法低，如有必要，应在试验前进行与直接计数法的比较试验，以校正本方法同直接计数法之间的误差。仲裁试验不推荐使用退捻加捻法。

本标准附录A是提示的附录。

本标准由国家纺织工业局提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会基础标准分技术委员会归口。

本标准起草单位：纺织工业标准化研究所。

本标准主要起草人：霍书怀。

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)为各国标准化组织的国际联盟(ISO 成员)。国际标准的准备工作通常由 ISO 技术委员会提出。各成员对技术委员会建立的项目有兴趣,则有权参加该委员会。官方的与非官方的国际组织,与 ISO 取得联系,也可参与工作。ISO 在电工技术标准化的一切事物中均与国际电工委员会(IEC)取得密切联系。

技术委员会采纳的国际标准草案向成员传递投票,75%以上赞成方作为国际标准发布。

国际标准 ISO 2061 由 ISO/TC 38 纺织品技术委员会,SC 5 纱线试验分技术委员会制定。

本第二版本已经过技术性修订,代替第一版本(ISO 2061:1972)。

附录 A 是提示的目录。



中华人民共和国国家标准

纺织品 纱线捻度的测定 第1部分:直接计数法

GB/T 2543.1—2001
eqv ISO 2061:1995

代替 GB/T 2543.1—1989

Textiles—Determination of twist in yarn— Part 1: Direct counting method

1 范围

本标准规定了用直接计数法测定纱线的捻向、捻度和退捻后长度变化的方法。

本标准适用于:

- a) 短纤维单纱及有捻复丝;
- b) 股线;
- c) 缆线。

本方法主要用于卷装纱。增加特殊步骤后,也可用于从织物上拆下的纱线。

本方法不适用于张力从 0.5 cN/tex 增加到 1.0 cN/tex 时其伸长超过 0.5% 的纱线,协议认可者除外。这类纱线可以在有关各方接受的张力条件下进行试验。

本方法不适用于单丝、自由端纺纱产品以及交缠复丝捻度的测定。

本方法不适用于太粗的纱线。这类纱线在试验仪的夹钳中会严重轧伤变形,影响试验结果。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 6529—1986 纺织品的调湿和试验用标准大气

3 定义

本标准采用下列定义。

3.1 捻度 twist

纱线沿轴向一定长度的捻回数。捻度通常以每米的捻回数来表示(捻/m),也可表示为每厘米的捻回数(捻/cm)。

3.2 隔距长度 gauge length

仪器上夹持试样的两个有效夹持点之间的距离。

3.3 初始长度 initial length

试验开始时试样在规定张力下的长度。

3.4 退捻长度变化率 change in length on untwisting

试样退捻后其长度的变化量与初始长度的比,以百分率来表示。

3.5 卷装纱 yarn package

为了便于使用、处理、贮存及运输所形成的卷绕形状的纱。卷装可以无内衬,例如纱球和绞纱,也可

有内衬,例如筒子纱、管纱、经轴。

3.6 捻系数 twist factor

短纤纱中纤维或长丝纱中长丝的螺旋取向的程度。它与纱线表面纤维同纱线轴心所成的夹角有关,可用来表示相同品种不同粗细纱线的加捻程度,是由捻度引起的纱线刚性大小的量度。

4 原理

在规定的张力下,夹住一定长度试样的两端,旋转试样一端,退去纱线试样的捻度,直到被测纱线的构成单元平行。根据退去纱线捻度所需转数求得纱线的捻度。

5 仪器

5.1 捻度试验仪。

试验仪有一对夹钳,其中一个为“回转夹钳”,可绕轴正反旋转,并和计数器相连接。至少有一个夹钳的位置可移动,使被测纱线的长度可在 10 mm~500 mm 的范围内变化。夹钳口不得有缝隙。有预加张力装置,可测量试样长度,其精度为 ± 0.5 mm。捻回计数装置可记录或显示旋转夹钳的回转数。

如果要测试试样的收缩或伸长,可移动夹钳在移动时不应产生明显的摩擦。

5.2 分析针。

5.3 观察试样的放大装置。

5.4 对于绞纱试样,备有摇纱装置。

6 标准大气

按 GB 6529 的规定进行预调湿、调湿和试验。通常在调湿前不需要对样品进行预调湿。

注:相对湿度的变化并不直接影响捻度,但大幅度改变湿度会造成某些材料的长度变化,因而需要试样在标准大气下进行平衡和测定。

7 取样

按下列方法之一取样。

7.1 根据产品标准或协议的有关规定抽取。

7.2 如果产品标准或协议中没有规定,则按附录 A 的规定取样。按 A1 抽取批量样品,按 A2 从批量样品中抽取实验室卷装样品。

8 试样

8.1 长度

8.1.1 短纤维单纱

试样长度应尽量长,但应小于纱线中短纤维的平均长度。通常使用的试样长度由表 1 列出。

表 1 隔距长度

纱线材料类别	隔距长度,mm
棉纱	10 或 25
精梳毛纱	25 或 50
粗梳毛纱	25 或 50
韧皮纤维	100 及 250

8.1.2 复丝

当名义捻度 $\geq 1\ 250$ 捻/m 时,隔距长度为 250 mm ± 0.5 mm。

当名义捻度 $<1\,250$ 捻/m时,隔距长度为 $500\text{ mm}\pm 0.5\text{ mm}$ 。

8.1.3 股线及缆线

当名义捻度 $\geq 1\,250$ 捻/m时,隔距长度为 $250\text{ mm}\pm 0.5\text{ mm}$ 。

当名义捻度 $<1\,250$ 捻/m时,隔距长度为 $500\text{ mm}\pm 0.5\text{ mm}$ 。

8.2 选样

8.2.1 应以实际能做到的最小张力从卷装的尾端或者侧面引出试样。为了避免不良纱段,舍弃卷装的始端和尾端各数米长。

8.2.2 如果从同一个卷装中取两个及以上的试样时,各个试样之间至少有 1 m 以上的随机间隔。如果从同一个卷装中取 2 个以上的试样时,则应把试样分组,每组不超过 5 个,各组之间有数米的间隔。

8.3 试样数量

8.3.1 按产品标准中规定的试样数量。

8.3.2 若产品标准没有规定时,可根据产品的捻度变异系数和精度要求,按8.3.3或8.3.4给出的方法,求得试样数量。

8.3.3 如有离散特征数,按照表2给出的公式计算试样数量 n ,以保证在 95% 的概率水平下达到规定的精度。

表2 有离散特征数时试样数量 n 的确定方法

纱线类型	捻度范围	精度	试样数量 n
复丝	<40 捻/m	± 4.0 捻/m	$0.240\sigma^2$
复丝	$40\sim 100$ 捻/m	± 5.0 捻/m	$0.154\sigma^2$
其他所有纱线	—	$\pm 5.0\%$	$0.154v^2$

注： σ 是试验结果的标准偏差,是已往同类材料大量试验的统计数。
 v 是试验结果的变异系数,是已往大量试验的统计数。

8.3.4 如无离散性特征数或有争议的情况下,则按照下列方式计算试样数量 n 。

8.3.4.1 按表3给出的假定变异值及试样数量计算公式确定。

表3 无离散特征数时试样数量 n 的确定方法

纱线类型	捻度范围	试样数量 n	假定变异值
短纤维单纱	所有捻度	50	$v=18\%$
复丝	<40 捻/m	20	$\sigma=8.0$ 捻/m
复丝	$40\sim 100$ 捻/m	20	$\sigma=10.0$ 捻/m
复丝	>100 捻/m	20	$v=10\%$
股线及缆线	所有捻度	20	$v=10\%$

注： σ 及 v 的意义同表2。

8.3.4.2 按数理统计方法计算变异系数 v 或捻度结果。如果变异系数在 95% 的概率水平下大于 5% ,则增加试样数量。试样数量按式(1)计算:

$$n = (1.96v/5)^2 \dots\dots\dots (1)$$

式中： n ——试样数量；
 v ——试验结果的变异系数,是已往大量试验的统计数。

9 捻向的确定

握持纱线的一端,并使其一小段(至少 100 mm)悬垂,观察此垂直纱段的构成部分的倾斜方向,与