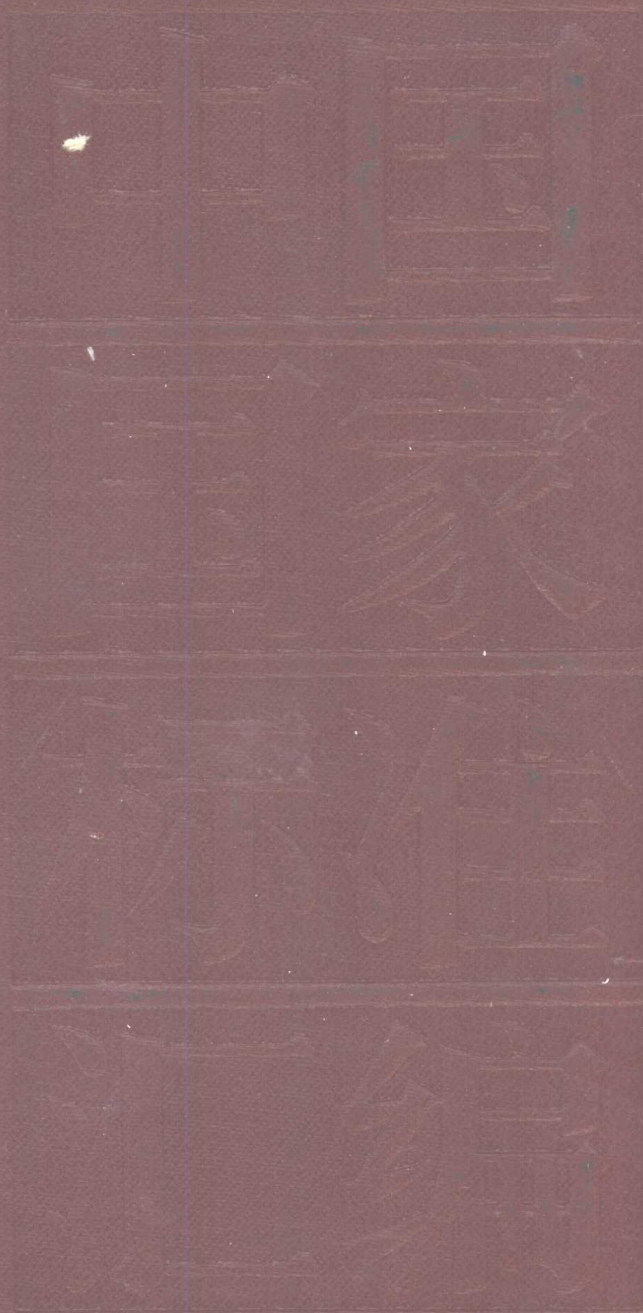




1994年 修订—3

中国国家标准汇编

1994 年修订-3

中国标准出版社

1995

图书在版编目 (CIP) 数据

中国国家标准汇编 1994 年修订 (3) / 中国标准出版社总编室编. — 北京: 中国标准出版社, 1996. 2

ISBN 7-5066-1179-1

I. 中… II. 中… III. 工业技术-国家标准-中国-1994-汇编 IV. T-652.1

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (95) 第 23332 号

中国标准出版社出版

北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码: 100045

电 话: 68522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 47½ 字数 1 514 千字

1996 年 6 月第一版 1996 年 6 月第一次印刷

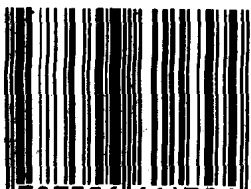
*

印数 1—4 000 定价 75.00 元

*

标 目 283—10

ISBN 7-5066-1179-1



9 787506 611794 >

出版说明

1.《中国国家标准汇编》是一部大型综合性国家标准全集,自1983年起,按国家标准顺序号以精装本、平装本两种装帧形式陆续分册汇编出版。《汇编》在一定程度上反映了我国建国以来标准化事业发展的基本情况和主要成就,是各级标准化管理机构,工矿企事业单位,农林牧副渔系统,科研、设计、教学等部门必不可少的工具书。

2. 由于标准的动态性,每年有相当数量的国家标准被修订,这些国家标准的修订信息无法在已出版的《汇编》中得到反映。为此,自1995年起,新增出版在上一年度被修订的国家标准的汇编本。

3. 修订的国家标准汇编本的正书名、版本形式、装帧形式与《中国国家标准汇编》相同,视篇幅分设若干册,但不占总的分册号,仅在封面和书脊上注明“1994年修订-1,-2,-3,…”等字样,作为对《中国国家标准汇编》的补充。读者配套购买则可收齐前一年新制定和修订的全部国家标准。

4. 修订的国家标准汇编本的各分册中的标准,仍按顺序号由小到大排列(不连续);如有遗漏的,均在当年最后一分册中补齐。

5. 1994年度发布的修订国家标准分6册出版。本分册为“1994年修订-3”,收入新修订的国家标准109项。

1995年12月

中国标准出版社

目 录

GB/T 2909—94	橡胶工业用棉帆布	(1)
GB/T 2927—94	电影影片画幅放大或缩小光学印片比率技术要求	(14)
GB/T 2943—94	胶粘剂术语	(16)
GB/T 2951.1—94	电线电缆机械物理性能试验方法 总则	(35)
GB/T 2951.2—94	电线电缆机械物理性能试验方法 绝缘厚度测量	(38)
GB/T 2951.3—94	电线电缆机械物理性能试验方法 护套厚度测量	(42)
GB/T 2951.4—94	电线电缆机械物理性能试验方法 外径测量	(46)
GB/T 2951.5—94	电线电缆机械物理性能试验方法 绝缘机械性能试验	(48)
GB/T 2951.6—94	电线电缆机械物理性能试验方法 护套机械性能试验	(52)
GB/T 2951.7—94	电线电缆机械物理性能试验方法 空气箱热老化试验	(56)
GB/T 2951.8—94	电线电缆机械物理性能试验方法 空气弹老化试验	(64)
GB/T 2951.9—94	电线电缆机械物理性能试验方法 氧弹老化试验	(66)
GB/T 2951.10—94	电线电缆机械物理性能试验方法 聚氯乙烯绝缘热失重试验	(68)
GB/T 2951.11—94	电线电缆机械物理性能试验方法 聚氯乙烯护套热失重试验	(72)
GB/T 2951.12—94	电线电缆机械物理性能试验方法 低温卷绕试验	(76)
GB/T 2951.13—94	电线电缆机械物理性能试验方法 低温拉伸试验	(79)
GB/T 2951.14—94	电线电缆机械物理性能试验方法 低温冲击试验	(81)
GB/T 2951.15—94	电线电缆机械物理性能试验方法 浸油试验	(84)
GB/T 2951.16—94	电线电缆机械物理性能试验方法 绝缘高温压力试验	(86)
GB/T 2951.17—94	电线电缆机械物理性能试验方法 护套高温压力试验	(90)
GB/T 2951.18—94	电线电缆机械物理性能试验方法 热延伸试验	(93)
GB/T 2951.19—94	电线电缆机械物理性能试验方法 密度测定·悬浮法	(95)
GB 2951.20—94	电线电缆机械物理性能试验方法 密度测定·比重瓶法	(97)
GB/T 2951.21—94	电线电缆机械物理性能试验方法 软电线和软电缆曲挠试验	(99)
GB/T 2951.23—94	电线电缆机械物理性能试验方法 弯曲试验	(102)
GB/T 2951.24—94	电线电缆机械物理性能试验方法 外护层环烷酸铜含量试验	(104)
GB/T 2951.25—94	电线电缆机械物理性能试验方法 外护层厌氧性细菌腐蚀试验	(106)
GB/T 2951.26—94	电线电缆机械物理性能试验方法 盐浴槽试验	(111)
GB/T 2951.27—94	电线电缆机械物理性能试验方法 腐蚀扩展试验	(114)
GB/T 2951.28—94	电线电缆机械物理性能试验方法 挤出外套刮磨试验	(116)
GB/T 2951.29—94	电线电缆机械物理性能试验方法 吸水试验·重量法	(118)
GB/T 2951.30—94	电线电缆机械物理性能试验方法 吸水试验·电压法	(120)
GB/T 2951.31—94	电线电缆机械物理性能试验方法 聚氯乙烯绝缘抗开裂试验	(122)
GB/T 2951.32—94	电线电缆机械物理性能试验方法 聚氯乙烯护套抗开裂试验	(124)
GB/T 2951.33—94	电线电缆机械物理性能试验方法 收缩试验	(127)
GB/T 2951.34—94	电线电缆机械物理性能试验方法 抗撕试验	(129)
GB/T 2951.35—94	电线电缆机械物理性能试验方法 耐臭氧试验	(131)
GB/T 2951.36—94	电线电缆机械物理性能试验方法 炭黑含量试验	(135)
GB/T 2951.37—94	电线电缆机械物理性能试验方法 氧化诱导期试验	(138)
GB/T 2951.39—94	电线电缆机械物理性能试验方法 耐环境应力开裂试验	(140)

GB/T 2951.40—94	电线电缆机械物理性能试验方法	聚氯乙烯绝缘和护套热稳定性试验	(144)
GB/T 2951.41—94	电线电缆机械物理性能试验方法	熔体指数测定	(146)
GB/T 2951.42—94	电线电缆机械物理性能试验方法	空气中热老化后卷绕试验	(149)
GB/T 2968—94	金属钎		(151)
GB/T 2969—94	氧化钎		(154)
GB/T 2994—94	高铝质耐火泥浆		(157)
GB/T 3036—94	船用中心型蝶阀		(160)
GB/T 3037—94	船用双偏心型蝶阀		(172)
GB/T 3039—94	石棉水泥输水管及其接头		(191)
GB/T 3048.1—94	电线电缆电性能试验方法	总则	(203)
GB/T 3048.2—94	电线电缆电性能试验方法	金属导体材料电阻率试验	(205)
GB/T 3048.3—94	电线电缆电性能试验方法	半导体橡塑材料体积电阻率试验	(218)
GB/T 3048.4—94	电线电缆电性能试验方法	导体直流电阻试验	(221)
GB/T 3048.5—94	电线电缆电性能试验方法	绝缘电阻试验 检流计比较法	(225)
GB/T 3048.6—94	电线电缆电性能试验方法	绝缘电阻试验 电压-电流法	(228)
GB/T 3048.7—94	电线电缆电性能试验方法	耐电痕试验	(231)
GB/T 3048.8—94	电线电缆电性能试验方法	交流电压试验	(233)
GB/T 3048.9—94	电线电缆电性能试验方法	绝缘线芯工频火花试验	(239)
GB/T 3048.10—94	电线电缆电性能试验方法	挤出防蚀护套火花试验	(243)
GB/T 3048.11—94	电线电缆电性能试验方法	介质损失角正切试验	(245)
GB/T 3048.12—94	电线电缆电性能试验方法	局部放电试验	(247)
GB/T 3048.16—94	电线电缆电性能试验方法	表面电阻试验	(257)
GB/T 3078—94	优质结构钢冷拉钢材技术条件		(260)
GB/T 3114—94	铜及铜合金扁线		(267)
GB/T 3125—94	白铜线		(271)
GB/T 3141—94	工业液体润滑剂	ISO 粘度分类	(275)
GB/T 3187—94	可靠性、维修性术语		(279)
GB/T 3213—94	闸流管与充气整流管测试方法		(308)
GB/T 3222—94	声学	环境噪声测量方法	(319)
GB/T 3223—94	声学	水声换能器自由场校准方法	(325)
GB/T 3352—94	人造石英晶体		(345)
GB/T 3375—94	焊接术语		(356)
GB/T 3402—94	氯乙烯均聚物和共聚物树脂命名		(422)
GB/T 3408—94	差动电阻式应变计		(430)
GB/T 3409—94	差动电阻式钢筋计		(443)
GB/T 3410—94	差动电阻式测缝计		(451)
GB/T 3411—94	差动电阻式孔隙压力计		(459)
GB/T 3412—94	电阻比电桥		(467)
GB/T 3413—94	埋入式铜电阻温度计		(474)
GB/T 3414—94	煤机用热轧异型钢		(480)
GB/T 3429—94	焊接用钢盘条		(491)
GB/T 3449—94	铁路机车车辆内部噪声测量		(494)
GB/T 3450—94	铁路机车司机室噪声允许值		(501)
GB/T 3453—94	数据通信基本型控制规程		(502)
GB/T 3464.1—94	机用和手用丝锥		(538)

GB/T 3464.2—94	长柄机用丝锥	(552)
GB/T 3464.3—94	短柄机用和手用丝锥	(556)
GB/T 3516—94	橡胶中溶剂抽出物的测定	(566)
GB/T 3557—94	电影院视听环境技术要求	(570)
GB/T 3609.1—94	焊接眼面防护具	(576)
GB/T 3620.1—94	钛及钛合金牌号和化学成分	(584)
GB/T 3620.2—94	钛及钛合金加工产品化学成分及成分允许偏差	(589)
GB/T 3621—94	钛及钛合金板材	(592)
GB/T 3690—94	织物芯输送带拉伸强度和伸长率测定方法	(600)
GB 3778—94	橡胶用炭黑	(604)
GB/T 3780.2—94	炭黑邻苯二甲酸二丁酯吸收值的测定	(618)
GB/T 3780.4—94	炭黑(压缩试样)邻苯二甲酸二丁酯吸收值测定方法和试样制备	(628)
GB/T 3783—94	船用低压电器基本要求	(631)
GB/T 3807—94	聚氯乙烯微孔塑料拖鞋	(670)
GB/T 3830—94	软聚氯乙烯压延薄膜和片材	(678)
GB/T 3903.1—94	鞋类通用检验方法 耐折试验方法	(686)
GB/T 3903.2—94	鞋类通用检验方法 耐磨试验方法	(689)
GB/T 3903.3—94	鞋类通用检验方法 剥离强度试验方法	(692)
GB/T 3903.4—94	鞋类通用检验方法 硬度试验方法	(696)
GB/T 3959—94	工业无水氯化铝	(698)
GB/T 3978—94	标准照明体及照明观测条件	(705)
GB/T 4010—94	铁合金化学分析用试样的采取和制备	(713)
GB/T 4028—94	计时仪器的检验位置标记	(726)
GB/T 4056—94	高压线路悬式绝缘子连接结构和尺寸	(729)

中华人民共和国国家标准

橡胶工业用棉帆布

Cotton canvas for rubber industry

GB/T 2909—94

代替 GB 2909—82

1 主题内容与适用范围

本标准规定了橡胶工业用棉帆布的产品品种、规格、技术要求、布面疵点的评分、试验方法、标志、包装、贮存和运输。

本标准适用于鉴定有梭和无梭织机生产的橡胶工业用棉帆布的品质。

2 引用标准

GB 398 本色棉纱线技术要求

GB 406 附件 本色棉布技术条件制订规定

FZ/T 10003 帆布织物试验方法

ZB W04 006.2 温度与回潮率对棉及化纤纯纺、混纺制品断裂强力的修正方法 本色布断裂强力的修正方法

3 产品品种、规格

根据用户需要由生产部门制订。

4 技术要求

4.1 技术要求项目

橡胶工业用棉帆布的技术要求包括幅宽、密度、断裂强力、断裂伸长率、平方米干燥重量、布面疵点六项。

4.2 分等规定

4.2.1 橡胶工业用棉帆布的品等分为优等品、一等品、合格品,低于合格品的为不合格品。

4.2.2 橡胶工业用棉帆布的评等以匹为单位,幅宽、密度、布面疵点按匹评等,断裂强力、断裂伸长率、平方米干燥重量按批评等,并以六项中最低的品等为该匹布的品等。

4.2.3 分等规定如表 1。

表 1

项 目		标 准	允 许 偏 差	
			一 等 品	合 格 品
幅宽 cm	100 以下	按产品规格	$\pm 1.2\%$	$\pm 1.2\%$ 以上 $\sim \pm 1.4\%$
	100 及以上		$\pm 1.0\%$	$\pm 1.0\%$ 以上 $\sim \pm 1.2\%$
密度,根/10 cm	经向	按产品规格	$\pm 2.5\%$	$\pm 2.5\%$ 以上
	纬向		$\pm 3.5\%$	$\pm 3.5\%$ 以上
断裂强力,N	经向	按设计规定	符合规定	-1.5%
	纬向		符合规定	-1.5%
断裂伸长率,%	重型	按设计规定	± 3.5	± 3.5 以上 $\sim \pm 4.5$
	轻型		± 3.0	± 3.0 以上 $\sim \pm 4.0$
平方米干燥重量,g/cm ²	重型	按设计规定	± 40	± 40 以上
	轻型		± 20	± 20 以上
布面疵点评分(平均),分/m 不大于		品 等	一等品	合格品
		评分限度		
		幅 宽, cm		
		100 及以下	0.25	0.50
		100 以上	0.30	0.60
			符合一等品规定	符合合格品规定

4.2.4 在达到一等品各项条件的基础上,符合下列条件评为优等品:

- a. 经向强力 重型 $+10.0\%$
轻型 $+8.0\%$
- b. 布面疵点平均每米分数不大于以下规定:
每米允许分数 幅宽 100 cm 及以下 0.05
幅宽 100 cm 以上 0.10
- c. 不允许有松紧边。

5 布面疵点评分

5.1 布面疵点检验条件

布面疵点检验必须符合以下规定:

- a. 检验时的照度为 400 ± 100 lx;
- b. 验布机的线速度不大于 20 m/min。

5.2 布面疵点评分

布面疵点按表 2 评分:

表 2

疵点类别		评 分 分 数				补 充 说 明
		1	3	5	10	
经向明显疵点		5~10 cm	10 以上~ 30 cm	30 以上~ 50 cm	50 以上~ 100 cm	① 单根断经、松经、紧经 50 cm 以上减半评分。多根松经、紧经划条评分。 ② 错经 $\pm \frac{1}{2}$ 股及以上按断经减半评分， $\pm \frac{1}{2}$ 股以下 10 m 评 1 分。 ③ 轧梭分股结头 2 个或 3 个作一个计，大结头每个评 3 分。 ④ 烂边 1~3 cm 以下评 5 分，3 cm 及以上评 10 分。脱结、断单纱形成疙瘩每只评 1 分。 ⑤ 凹边深 0.5~1 cm 评 1 分。1 cm 以上评 10 分。 ⑥ 松紧边 1 m 评 1 分。 ⑦ 1 cm 以上的深油渍、锈渍划条评分；分散的油斑 50 cm 内有 10 只评 1 分，浅油线、油渍不评分。 ⑧ 拖纱 2 cm 以下不评分。布边拖纱 3 cm 以上要评分(连续二根作一根计)
纬向明显疵点		5~10 cm	10 以上~ 30 cm	30 以上~ 半幅	半幅以上	① 双纬 10 cm 以上评 1 分。 ② 脱纬一梭口内有 3 根及以上 5 cm 长评 5 分。 ③ 毛边 10 cm 内有 5 根及以上评 1 分。 ④ 错纬：28 tex 的纬纱经向长 1 cm；8 股及以上 ± 3 股、8 股以下 ± 2 股、3 股 ± 1 股评 1 分，原线 $\pm \frac{1}{2}$ 股以上评 5 分。 ⑤ 杂物(包括 5 cm 以下的脱纬)达到 3 根纬纱粗度评 3 分。 ⑥ 纬缩经向 50 cm 有 6 个评 1 分。 ⑦ 开车印半幅以上评 1 分，经缩浪纹(4 楞)按不明显横档评分
横档	不明显	半幅及以下	半幅以上			
	明显			半幅及以下	半幅以上	
严重疵点						跳花 1 cm 以下评 3 分

5.3 允许评分数的规定

5.3.1 每匹布允许评分数按下式计算：

每匹布允许总评分 = 每米允许评分数(分/m) × 匹长(m)

每匹布允许总评分有小数时，取舍成整数。

5.3.2 1 m 中累计评分最多评 10 分。

5.4 疵点检验的规定

5.4.1 评分以布的正面为准。

5.4.2 距布边1 cm以内的疵点。断经(沉纱)、错经、松紧经50 cm评1分,其他疵点仍按规定评分。

5.4.3 区别横档明显不明显的规定:

5.4.3.1 横档疵点以最稀或最密处检验。

5.4.3.2 横档疵点区别明显不明显按表3规定。

表 3

25cm内纬密差, 根 横 档 疵 点		标准纬密, 根	36~80	81~110	110 以上
不 明 显	密路		+2.0	+2.5	+3.0
	稀纬		-1.5	-2.0	-2.5
明 显	密路		+3.0 以上	+3.5 以上	+4.0 以上
	稀纬		-2.5 以上	-3.0 以上	-3.5 以上

5.4.4 不同名称、不同程度的疵点混在一起时,应分别评分加合计算。但在同一梭口或同一纱线上的疵点,应按严重一项评分。

5.4.5 布面上如出现在疵点分类中没有包括的疵点,可参照相似条文评分。

5.5 疵点的量计

5.5.1 测量疵点长度以经向或纬向最大长度量计。

5.5.2 经向疵点及严重疵点,长度超过1 m的,其超过部分按表2再行评分。

5.5.3 划条评分的疵点,宽度以0.5 cm为一条,超过0.5 cm的每0.5 cm为一条,其不足0.5 cm的按一条计。

5.6 对部分疵点数量的限制

一等品中不允许有评10分的疵点存在。

5.7 疵点的修织要求

5.7.1 金属杂物织入,必须在织布厂剔除。

5.7.2 凡在织布厂能修织好的疵点,应一律修好后出厂。

5.7.3 帆布一律不得用水洗,否则作降等处理。

5.8 对疵点实行假开剪的规定。

5.8.1 帆布的假开剪,由供需双方协商决定。

5.8.2 少5根及以上的大稀弄、5根及以上的破洞、豁边和跳花、不对接轧梭、3 cm以上的烂边六个疵点,必须在织布厂剪去。

6 试验方法

按 FZ/T 10003 执行。

7 检验规则

7.1 橡胶工业用棉帆布的验收和复验应按本标准规定内容进行。

7.2 橡胶工业用棉帆布的公定回潮率为8%。

7.3 生产厂根据品质检验结果定等。在交货时,收货方应及时进行验收,如不验收,应即按付货方检验结果收货。

7.4 验收部门发现帆布的质量问题时,应及时通知生产厂,并保留该批产品,以便按标准规定共同复验。

7.5 复验数量

7.5.1 物理指标不得少于3匹。

7.5.2 布面疵点和长度不得少于交货总数量的15%。

7.6 复验结果处理

7.6.1 物理指标不符合品等,即判定该批产品全部数量不符合品等。

7.6.2 布面疵点不符合品等率在4%及以下,按查出的实际匹数补偿差价。不符合品等率超过4%以上,按复验实际降等百分率折合全部数量计算,补偿品等差价。

7.6.3 长度数量不符合,多退少补。

7.7 短码布的数量,不得超过交货总数的5%,或由供需双方协商处理。

7.8 帆布在橡胶厂加工过程中,如发现质量问题,由供需双方协商处理。

7.9 生产厂交货后,因运输、贮存、保管不良,使产品质量受到影响或发生变质,应由收货方负责。如原因不明时,由供需双方共同分析,查清原因,分清责任,由责任方负责。

8 标志、包装、贮存和运输

8.1 标志应明显、清楚,便于识别。

8.2 帆布的包装,应保证质量不受影响,并适于运输。销售近段地区的帆布,包装要求可由供需双方协商确定。

8.3 贮存帆布的仓库,应干燥、通风,并注意做到先进先用,避免由于贮存时间过长而霉烂变质。

8.4 每匹帆布的首端应盖章或附标签。

标签内容符合以下规定(见表4):

表4

厂名			
品名		经纬密度	
幅宽		长度	
品等		生产日期或批号	

8.5 帆布包装上应刷有标志(见表5)。

表5

厂名		商 标		
品名		经纬密度		总长度
重量		体 积		
品等		生产日期及批号		
备 注		切勿受潮		

8.6 每批帆布必须附有质量说明书(见表6)。

表 6

厂 名			
品 名		经纬密度	
经纬向断裂强力		经纬向断裂伸长率	
1 m ² 干燥重量		回潮率	
品 等		生产日期及批号	

附 录 A
各类布面疵点的具体内容
(补充件)

A1 经向明显疵点

断经、错经、松紧经、拖纱、大结头、凹边、烂边、秃边、松紧边、油经、油渍、锈渍、修整不良。

A2 纬向明显疵点

双纬、脱纬、错纬、纬缩、杂物、油纬、锈纬、毛边、开车印、经缩浪纹。

A3 横档

稀纬、密路。

A4 严重疵点

破洞、豁边、跳花、3 cm 及以上的烂边、经向 5 cm 整幅中有 15 个以上的轧梭结头、损伤布底的修整不良、霉斑、金属杂物织入。

附 录 B
对布面疵点的说明
(补充件)

B1 破洞

3 根及以上经纬纱共断或单断经纬纱,包括隔开 1~2 根好纱。

B2 豁边

边组织内 3 根及以上经纬纱共断或单断经纱,包括隔开 1~2 根好纱。

B3 跳花

3 根及以上经、纬纱相互脱离组织,包括隔开一个完全组织。

B4 断经

织物表面经纱断缺。

B5 错经

错纤维、纱特用错、多股或少股的经线织入布内。

B6 松紧经

单纱加拈成股线时张力不匀,造成经纱松紧不匀。

B7 拖纱

未剪去的纱头,拖在布面或布边上。

B8 大结头(结头包括正反面脱结、拈结、不结)

28tex10 股以上、58tex5 股以上的经线未分股打结的结头。

B9 毛边

边部被拉断或割断的纬纱织入布内(包括剑杆织机断续性脱套和喷气织布纬纱未喷入)。

B10 凹边

纬纱张力过大,布边凹陷深 0.5 cm。

B11 烂边

边组织内单断纬纱(指纬纱连续被割断)。

B12 秃边

钢丝织边帆布连续性脱套。

B13 松紧边

指布边长度与布身长度平均每米相差 1.5 cm 及以上的布边(每匹布平均测量 5~8 处。平均达到 1.5 cm 以上的要降等)。

B14 油经

沾上油污的经纱。

B15 油纬

沾上油污的纬纱。

B16 油渍

织物沾上油污后留下的痕迹。

B17 锈经

沾上锈污的经纱。

B18 锈纬

沾上锈污的纬纱。

B19 锈渍

织物沾上锈污后留下的痕迹。

B20 双纬

一梭口内有 2 根纬纱织入布内。

B21 脱纬

一梭口内有 3 根及以上的纬纱织入布内。

B22 错纬

错纤维、纱特用错、多股或少股的纬纱织入布内。

B23 纬缩

纬纱扭结织入布内。

B24 多根松经

多根经纱张力松弛织入布内。

B25 经缩浪纹

部分经纱受到意外张力后松弛,使织物表面呈现块状或条状的起伏不平。

B26 稀纬

纬密少于工艺标准规定。

B27 密路

纬密多于工艺标准规定。

B28 轧梭结头

轧梭后对接的结头。

B29 修整不良

布面被刮起毛、起皱不平。

B30 杂物织入

成团回丝、飞花、木质等杂物织入。

B31 霉斑

织物上有霉点。

附录 C

用于常温测定织物断裂强力的温度、回潮率修正 (补充件)

工厂定等试验,内部质量控制试验。可采用在一般温湿度条件下快速测定,然后用标准温度和回潮率换算的办法,以修正试样的强力,但试验地点的温湿度必须保持稳定。

C1 断裂强力修正公式

修正后的断裂强力(N)=实测断裂强力(N)×断裂强力修正系数 (C1)

C2 断裂强力修正系数

按 ZB W04 006.2 执行。

附录 D
代表性品种技术条件表
(补充件)

表 D1

编号	幅宽 cm	匹长 m	纱特×股 (英制支数/股)		密度 根/10 cm	断裂强力 N/5 cm×20 cm(kgf/5cm×20cm) 不小于		断裂伸长率 %		厚度 mm	1 m ² 干 燥重量 g/m ²	回潮率 %
			经 线	纬 线		经 向	纬 向	经 向	纬 向			
102	81, 91.5, 100, 120, 132	100±3	58×9(10/9)	58×8(10/8)	102	56	3 530(360)	1 860(190)	32	11	1.75±0.10	8.0
103-A	81, 91.5, 100, 120, 132	100±3	28×18(21/18)	28×12(21/12)	98	62	3 530(360)	1 615(165)	32	11	1.70±0.10	8.0
103-B	81, 91.5, 100, 120, 132	100±3	28×18(21/18)	58×8(10/8)	98	56	3 530(360)	1 665(170)	32	11	1.70±0.10	8.0
104	81, 91.5, 100, 120, 132	100±3	58×9(10/9)	58×6(10/6)	100	62	3 430(350)	1 570(160)	32	11	1.70±0.10	8.0
105	81, 91.5, 100, 120, 132	100±5	28×12(21/12)	28×12(21/12)	85	90	2 055(210)	2 255(230)	31	15	1.25±0.10	8.0
106	81, 91.5, 100, 120, 132	100±5	28×10(21/10)	28×10(21/10)	132	92	2 450(250)	2 255(230)	30	12	1.20±0.10	8.0
107	81, 91.5, 100, 120, 132	100±5	28×10(21/10)	28×10(21/10)	93	86	1 960(200)	1 960(200)	30	12	1.20±0.10	8.0
108	81, 91.5, 100, 120, 132	100±5	29×10(20/10)	29×10(20/10)	132	90	2 450(250)	2 255(230)	30	12	1.25±0.07	8.0
201	81, 91.5, 100, 120, 132	100±5	28×8(21/8)	28×8(21/8)	70	70	880(90)	930(95)	27	14	0.82±0.10	8.0
202	81, 91.5, 100, 120, 132	100±5	28×8(21/8)	28×8(21/8)	138	110	1 910(195)	1 570(160)	30	14	1.10±0.10	8.0
203-A	81, 91.5, 100, 120, 132	100±5	28×8(21/8)	28×8(21/8)	100	105	1 570(160)	1 765(180)	34	14	1.05±0.10	8.0
203-B	81, 91.5, 100, 120, 132	100±5	28×8(21/8)	28×8(21/8)	98	102	1 470(150)	1 665(170)	20	14	1.02±0.10	8.0