



2008年 修订-2



中国国家标准汇编

2008 年修订-2

中国标准出版社 编

中国标准出版社

北 京

图书在版编目 (CIP) 数据

中国国家标准汇编: 2008 年修订. 2/中国标准出版社
编. —北京: 中国标准出版社, 2009

ISBN 978-7-5066-5352-7

I. 中… II. 中… III. 国家标准-汇编-中国-2008
IV. T-652.1

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2009) 第 101064 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 41 字数 1 215 千字

2009 年 7 月第一版 2009 年 7 月第一次印刷

*

定价 200.00 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

ISBN 978-7-5066-5352-7



9 787506 653527 >

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。它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. 《中国国家标准汇编》收入我国每年正式发布的全部国家标准,分为“制定”卷和“修订”卷两种编辑版本。

“制定”卷收入上年度我国发布的、新制定的国家标准,顺延前年度标准编号分成若干分册,封面和书脊上注明“20××年制定”字样及分册号,分册号一直连续。各分册中的标准是按照标准编号顺序连续排列的,如有标准顺序号缺号的,除特殊情况注明外,暂为空号。

“修订”卷收入上年度我国发布的、被修订的国家标准,视篇幅分设若干分册,但与“制定”卷分册号无关联,仅在封面和书脊上注明“20××年修订-1,-2,-3,……”字样。“修订”卷各分册中的标准,仍按标准编号顺序排列(但不连续);如有遗漏的,均在当年最后一分册中补齐。需提请读者注意的是,个别非顺延前年度标准编号的新制定的国家标准没有收入在“制定”卷中,而是收入在“修订”卷中。

读者配套购买《中国国家标准汇编》“制定”卷和“修订”卷则可收齐上一年度我国制定和修订的全部国家标准。

3. 由于读者需求的变化,自 1996 年起,《中国国家标准汇编》仅出版精装本。

4. 2008 年制修订国家标准共 5946 项。本分册为“2008 年修订-2”,收入新制修订的国家标准 58 项。

中国标准出版社

2009 年 5 月

目 录

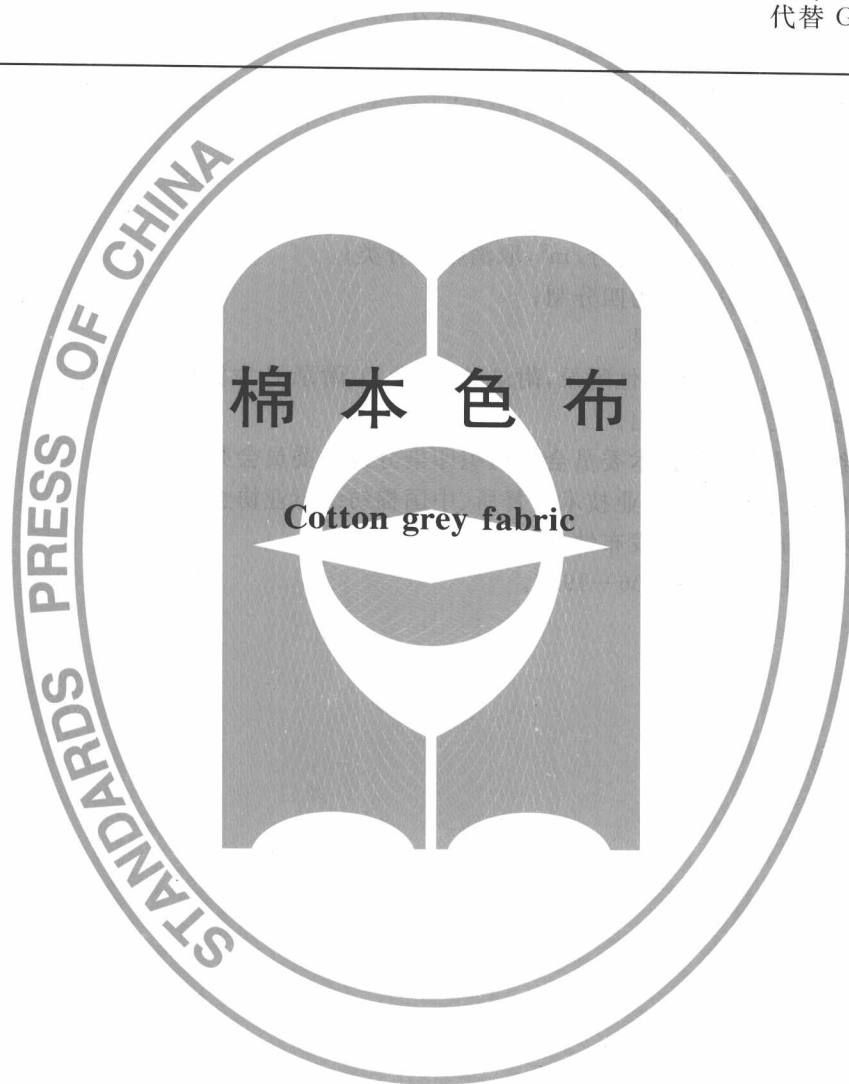
GB/T 406—2008	棉本色布	1
GB/T 411—2008	棉印染布	19
GB/T 450—2008	纸和纸板 试样的采取及试样纵横向、正反面的测定	31
GB/T 457—2008	纸和纸板 耐折度的测定	39
GB/T 458—2008	纸和纸板 透气度的测定	49
GB/T 460—2008	纸 施胶度的测定	61
GB/T 462—2008	纸、纸板和纸浆 分析试样水分的测定	67
GB/T 464—2008	纸和纸板的干热加速老化	73
GB/T 465.1—2008	纸和纸板 浸水后耐破度的测定	79
GB/T 465.2—2008	纸和纸板 浸水后抗张强度的测定	85
GB/T 470—2008	锌锭	91
GB 474—2008	煤样的制备方法	97
GB 475—2008	商品煤样人工采取方法	125
GB/T 476—2008	煤中碳和氢的测定方法	157
GB/T 477—2008	煤炭筛分试验方法	173
GB/T 478—2008	煤炭浮沉试验方法	185
GB/T 482—2008	煤层煤样采取方法	201
GB/T 491—2008	钙基润滑脂	213
GB/T 519—2008	充气轮胎物理性能试验方法	217
GB/T 529—2008	硫化橡胶或热塑性橡胶撕裂强度的测定(裤形、直角形和新月形试样)	229
GB/T 531.1—2008	硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第1部分:邵氏硬度计法 (邵尔硬度)	241
GB/T 532—2008	硫化橡胶或热塑性橡胶与织物粘合强度的测定	253
GB/T 533—2008	硫化橡胶或热塑性橡胶 密度的测定	259
GB/T 539—2008	耐油石棉橡胶板	265
GB/T 540—2008	耐油石棉橡胶板试验方法	273
GB/T 549—2008	电焊锚链	281
GB/T 554—2008	带缆桩	313
GB/T 584—2008	船用法兰铸钢截止阀	329
GB/T 585—2008	船用法兰铸钢截止止回阀	339
GB/T 587—2008	船用法兰青铜截止阀	351
GB/T 590—2008	船用法兰铸铁截止阀	359
GB/T 591—2008	船用法兰铸铁截止止回阀	369
GB/T 594—2008	船用外螺纹锻钢截止阀	377
GB/T 595—2008	船用外螺纹青铜截止阀	385
GB/T 596—2008	船用外螺纹青铜截止止回阀	393
GB/T 600—2008	船舶管路阀件通用技术条件	401
GB/T 610—2008	化学试剂 砷测定通用方法	417

GB/T 632—2008	化学试剂	十水合四硼酸钠(四硼酸钠)	423
GB/T 639—2008	化学试剂	无水碳酸钠	431
GB/T 643—2008	化学试剂	高锰酸钾	439
GB/T 686—2008	化学试剂	丙酮	445
GB/T 690—2008	化学试剂	苯	451
GB/T 696—2008	化学试剂	脲(尿素)	457
GB/T 701—2008	低碳钢热轧圆盘条		463
GB/T 702—2008	热轧钢棒尺寸、外形、重量及允许偏差		468
GB/T 706—2008	热轧型钢		483
GB/T 710—2008	优质碳素结构钢热轧薄钢板和钢带		503
GB/T 711—2008	优质碳素结构钢热轧厚钢板和钢带		511
GB 713—2008	锅炉和压力容器用钢板		519
GB/T 714—2008	桥梁用结构钢		529
GB/T 725—2008	内燃机产品名称和型号编制规则		541
GB/T 730—2008	纺织品 色牢度试验 蓝色羊毛标样(1~7)级的品质控制		547
GB/T 731—2008	黄麻布和麻袋		555
GB/T 742—2008	造纸原料、纸浆、纸和纸板 灰分的测定		561
GB/T 749—2008	水泥抗硫酸盐侵蚀试验方法		567
GB 755—2008	旋转电机 定额和性能		577
GB/T 777—2008	工业自动化仪表用模拟气动信号		621
GB/T 795—2008	卤代烷灭火系统及零部件		625



中华人民共和国国家标准

GB/T 406—2008
代替 GB/T 406—1993



2008-05-23 发布

2008-12-01 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

本标准根据美国范友生公司《梭织物的范友生疵点分等规定》和一些国外采购商的部分要求内容，并根据市场的实际需要起草，与《梭织物的范友生疵点分等规定》一致性程度为非等效。

本标准代替 GB/T 406—1993《棉本色布》。

本标准与 GB/T 406—1993 相比主要变化如下：

- 扩大标准适用范围；
- 取消三等品等；
- 棉结杂质疵点格率、棉结疵点格率规定加严；
- 布面疵点总评分由分/m 改为分/m²，取消幅宽分类；
- 外观疵点评分由十分制改为四分制；
- 横档疵点不分明显与不明显。

本标准的附录 B、附录 C 为规范性附录，附录 A、附录 D、附录 E 为资料性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

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归口。

本标准起草单位：上海市纺织工业技术监督所、中国棉纺织行业协会。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 406—1978、GB/T 406—1993。

棉 本 色 布

1 范围

本标准规定了棉本色布的产品分类、要求、布面疵点的评分、试验方法、检验规则和标志、包装。

本标准适用于有梭织机、无梭织机生产的棉本色布。

本标准不适用于提花、割绒类织物及特种用布。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分:断裂强力和断裂伸长的测定 条样法

GB/T 4666 机织物长度的测定

GB/T 4667 机织物幅宽的测定

GB/T 4668 机织物密度的测定

GB/T 8170 数值修约规则

FZ/T 10004 棉及化纤纯纺、混纺本色布检验规则

FZ/T 10006 棉及化纤纯纺、混纺本色布棉结杂质疵点格率检验

FZ/T 10009 棉及化纤纯纺、混纺本色布标志与包装

FZ/T 10013.2 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 分类

棉本色布的产品品种、规格分类,根据用户需要,由生产部门按附录 A 制定。

4 要求

4.1 项目

棉本色布要求分为内在质量和外观质量两个方面,内在质量包括织物组织、幅宽、密度、断裂强力、棉结杂质疵点格率、棉结疵点格率六项,外观质量为布面疵点一项。

4.2 分等规定

4.2.1 棉本色布的品等分为优等品、一等品、二等品,低于二等品为等外品。

4.2.2 棉本色布的评等以匹为单位,织物组织、幅宽、布面疵点按匹评等,密度、断裂强力、棉结杂质疵点格率、棉结疵点格率按批评等,以其中最低一项品等作为该匹布的品等。

4.2.3 分等规定见表 1、表 2 和表 3。

表 1 分等规定

项 目	标 准	允 许 偏 差		
		优等品	一等品	二等品
织物组织	设计规定要求	符合设计要求	符合设计要求	不符合设计要求
幅宽/cm	产品规格	+1.2% -1.0%	+1.5% -1.0%	+2.0% -1.5%
密度/(根/10 cm)	产品规格	经密-1.2% 纬密-1.0%	经密-1.5% 纬密-1.0%	经密超过-1.5% 纬密超过-1.0%
断裂强力/N	按断裂强力 公式计算	经向 -6% 纬向 -6%	经向 -8% 纬向 -8%	经向超过 -8% 纬向超过 -8%

注：当幅宽偏差超过 1.0% 时，经密允许偏差范围为 -2.0%。

表 2 棉结杂质疵点格率、棉结疵点格率规定

织物分类		织物总紧度/%	棉结杂质疵点格率/% 不大于		棉结疵点格率/% 不大于	
			优等品	一等品	优等品	一等品
精梳织物		70 以下	14	16	3	8
		70~85 以下	15	18	4	10
		85~95 以下	16	20	4	11
		95 及以上	18	22	6	12
半精梳织物		—	24	30	6	15
非 精 梳 织 物	细 织 物	65 以下	22	30	6	15
		65~75 以下	25	35	6	18
		75 及以上	28	38	7	20
	中 粗 织 物	70 以下	28	38	7	20
		70~80 以下	30	42	8	21
		80 及以上	32	45	9	23
	粗 织 物	70 以下	32	45	9	23
		70~80 以下	36	50	10	25
		80 及以上	40	52	10	27
	全 线 或 半 线 织 物	90 以下	28	36	6	19
		90 及以上	30	40	7	20

注 1：棉结杂质疵点格率、棉结疵点格率超过表 2 规定降到二等为止。

注 2：棉本色布按经、纬纱平均线密度分类：特细织物：10 tex 以下（60° 以上）；细织物：10 tex~20 tex（60°~29°）；中粗织物：21 tex~29 tex（28°~20°）；粗织物：32 tex 及以上（18° 及以下）。

表 3 布面疵点评分限度

优 等		一 等	二 等
0.2		0.3	0.6

平均分每平方米

4.2.4 长度、幅宽、经纬向密度应保证成包后符合表 1 规定。

4.2.5 布面疵点评等规定

4.2.5.1 每匹布允许总评分按式(1)计算:

$$A = a \cdot L \cdot W \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

A——每匹允许总评分,单位为分每匹;

a——每平方米允许评分数,单位为分每平方米(分/m²);

L——匹长,单位为米(m);

W——幅宽,单位为米(m)。

计算至一位小数,按 GB/T 8170 修约成整数。

4.2.5.2 一匹布中所有疵点评分加合累计超过允许总评分为降等品。

4.2.5.3 1 m 内严重疵点评 4 分为降等品。

4.2.5.4 每百米内不允许有超过 3 个不可修织的评 4 分的疵点。

5 布面疵点的评分

5.1 布面疵点的检验

5.1.1 检验时布面上的照明光度为 400 lx±100 lx。

5.1.2 布面疵点评分以布的正面为准,平纹织物和山形斜纹织物,以交班印一面为正面,斜纹织物中纱织物以左斜(↖)为正面,线织物以右斜(↗)为正面,破损性疵点以严重一面为正面。

5.2 布面疵点评分规定

见表 4。

表 4 布面疵点评分规定

疵点分类		评 分 数			
		1	2	3	4
经向明显疵点		8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~50 cm	50 cm 以上~100 cm
纬向明显疵点		8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~50 cm	50 cm 以上
横 档		—	—	半幅及以下	半幅以上
严重疵点	根数评分	—	—	3 根	4 根及以上
	长度评分	—	—	1 cm 以下	1 cm 及以上
注 1: 布面疵点具体内容见附录 B、疵点名称说明见附录 C。					
注 2: 严重疵点在根数和长度评分矛盾时,从严评分。					
注 3: 不影响后道质量的横档疵点评分,由供需双方协定。					

5.3 1 m 中累计评分

1 m 中累计评分最多评 4 分。

5.4 布面疵点的量计

5.4.1 疵点长度以经向或纬向最大长度量计。

5.4.2 经向明显疵点及严重疵点,长度超过 1 m 的,其超过部分按表 4 再行评分。

5.4.3 在一条内断续发生的疵点,在经(纬)向 8 cm 内有两个及以上的,则按连续长度评分。

5.4.4 共断或并列(包括正反面)是包括 1 根或 2 根好纱,隔 3 根以上的不作共断或并列(斜纹、缎纹织物以间隔一个完全组织及以内作共断或并列处理)。

5.5 疵点评分的说明

5.5.1 疵点的评分起点和规定

5.5.1.1 有两种疵点混合在一起,以严重一项评分。

5.5.1.2 边组织及距边 1 cm 内的疵点(包括边组织)不评分,但毛边、拖纱、猫耳朵、凹边、烂边、豁边、深油锈疵及评 4 分的破洞、跳花要评分,如疵点延伸在距边 1 cm 以外时应加合评分。无梭织造布布边,绞边的毛须伸出长度规定为 0.3 cm~0.8 cm。边组织有特殊要求的则按要求评分。

5.5.1.3 布面拖纱长 1 cm 以上每根评 2 分,布边拖纱长 2 cm 以上的每根评 1 分(一进一出作一根计)。

5.5.1.4 0.3 cm 以下的杂物每个评 1 分,0.3 cm 及以上杂物和金属杂物(包括瓷器)评 4 分(测量杂物粗度)。

5.5.2 加工坯中疵点的评分

5.5.2.1 水渍、污渍、不影响组织的浆斑不评分。

5.5.2.2 漂白坯中的筘路、筘穿错、密路、拆痕、云织减半评分。

5.5.2.3 印花坯中的星跳、密路、条干不匀、双经减半评分,筘路、筘穿错、长条影、浅油疵、单根双纬、云织、轻微针路、煤灰纱、花经、花纬不评分。

5.5.2.4 杂色坯不洗油的浅色油疵和油花纱不评分。

5.5.2.5 深色坯油疵、油花纱、煤灰纱、不褪色色疵不洗不评分。

5.5.2.6 加工坯距布头 5 cm 内的疵点不评分(但六大疵点应开剪)。

5.5.3 对疵点处理的规定

5.5.3.1 0.5 cm 以上的豁边,1 cm 及以上的破洞、烂边、稀弄,不对接轧梭,2 cm 以上的跳花等六大疵点,应在织布厂剪去。

5.5.3.2 金属杂物织入,应在织布厂挑除。

5.5.3.3 凡在织布厂能修好的疵点应修好后出厂。

5.5.4 假开剪和拼件的规定

5.5.4.1 假开剪的疵点应是评为 4 分或 3 分不可修织的疵点,假开剪后各段布都应是一等品。

5.5.4.2 凡用户允许假开剪或拼件的,可实行假开剪和拼件。假开剪和拼件按二联匹不允许超过两处、三联匹及以上不允许超过三处。

5.5.4.3 假开剪和拼件率合计不允许超过 20%,其中拼件率不得超过 10%。另有规定按双方协议执行。

5.5.4.4 假开剪布应作明显标记。假开剪布应另行成包,包内附假开剪段长记录单,外包注明“假开剪”字样。

6 试验方法

6.1 试验条件

6.1.1 各项试验应在各方法标准规定的标准条件下进行。

6.1.2 快速试验:由于生产需要,要求迅速检验产品的质量,可采用快速试验的方法。快速试验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保持稳定,按附录 D、附录 E 执行。

6.2 长度测定

按 GB/T 4666 执行。

6.3 幅宽测定

按 GB/T 4667 执行。

6.4 密度测定

按 GB/T 4668 执行。

6.5 断裂强力测定

按 GB/T 3923.1 执行。

6.6 棉结杂质疵点格率检验

按 FZ/T 10006 执行。

7 检验规则

按 FZ/T 10004 执行。

8 标志、包装

按 FZ/T 10009 执行。

9 其他

用户对产品有特殊要求者,可由供需双方另订协议。

附录 A

(资料性附录)

棉本色布技术条件制定规定

A.1 棉本色布的组织规格,根据产品的不同用途或用户要求进行设计。

A.2 棉本色布产品品种的分类,以织物的组织为依据,如组织相同的织物,则以织物总紧度、经纬向紧度及其比例进行分类。棉本色布一般分为平布、府绸、斜纹、哔叽、华达呢、卡其、直贡、横贡、麻纱、绒布坯等类别。

A.2.1 棉本色布产品品种分类见表 A.1。

表 A.1 棉本色布产品品种分类

分类名称	布 面 风 格	织物组织	结 构 特 征				
			总紧度/ %	经向紧度/ %	纬向紧度/ %	经纬向 紧度比例 ≈	
平布	经纬向密度比较接近,布面平整	$\frac{1}{1}$	60~80		35~60	35~60	1 : 1
府绸	高经密、低纬密,布面经纱浮点呈颗粒状	$\frac{1}{1}$	75~90		61~80	35~50	5 : 3
斜纹	布面呈斜纹,纹路较细	$\frac{2}{1}$	75~90		60~80	40~55	3 : 2
哔叽	经、纬纱紧度比较接近,总紧度小于华达呢,斜纹纹路接近 45°,质地柔软	$\frac{2}{2}$	纱	85 以下	55~70	45~55	6 : 5
			线	90 以下			
华达呢	高经密、低纬密,总紧度大于哔叽,小于卡其,质地厚实而不发硬,斜纹纹路接近 63°	$\frac{2}{2}$	纱	85~90	75~95	45~55	2 : 1
			线	90~97			
卡其	高经密、低纬密,总紧度大于华达呢,布身硬挺厚实,单面卡其斜纹纹路粗壮而明显	$\frac{3}{1}$	纱	85 以上	80~110	45~60	2 : 1
			线	90 以上			
		$\frac{2}{2}$	纱	90 以上			
			线	97 以上 (10×2 tex 及以下为 95 以上)			
直贡	高经密织物,布身厚实或柔软(羽绸),布面平滑匀整	$\frac{5}{3}$ 、 $\frac{5}{2}$ 经面缎纹 (飞数竖数)	80 以上		65~100	45~55	3 : 2
横贡	高纬密织物,布身柔软,光滑似绸	$\frac{5}{3}$ 、 $\frac{5}{2}$ 纬面缎纹 (飞数横数)	80 以上		45~55	65~80	2 : 3
麻纱	布面呈挺直条纹路,布身爽挺似麻	$\frac{2}{1}$ 纬重平	60 以上		40~55	45~55	1 : 1
绒布坯	经纬纱特数差异大,纬纱捻度少,质地松软	平纹、斜纹组织	60~85		30~50	40~70	2 : 3

A.2.2 织物紧度按式(A.1)~式(A.3)计算:

$$E_z = E_T + E_w - \frac{E_T \times E_w}{100} \quad \dots\dots\dots (A.1)$$

$$E_T = 0.037 \sqrt{T_T} \times P_T \quad \dots\dots\dots (A.2)$$

$$E_w = 0.037 \sqrt{T_w} \times P_w \quad \dots\dots\dots (A.3)$$

式中:

E_z ——织物的总紧度,%;

E_T ——织物的经向紧度,%;

E_w ——织物的纬向紧度,%;

P_T ——织物的经纱密度,单位为根每10厘米(根/10 cm);

P_w ——织物的纬纱密度,单位为根每10厘米(根/10 cm);

T_T ——经纱线密度,单位为特克斯(tex);

T_w ——纬纱线密度,单位为特克斯(tex);

0.037——织物纱线直径系数。

织物经、纬向紧度和总紧度计算取一位小数。在取K值时,经、纬向紧度按GB/T 8170修约为整数。

A.2.3 棉纱、线线密度换算

A.2.3.1 棉纱、线线密度是以1 000 m纱线在公定回潮率(8.5%)时的重量(g)表示。

A.2.3.2 线密度按式(A.4)计算:

$$\text{线密度} = \frac{590.5}{\text{英制支数}} \times \frac{100+8.5}{100+9.89} = \frac{583.1}{\text{英制支数}} \quad \dots\dots\dots (A.4)$$

A.3 棉本色布的技术条件

A.3.1 匹长

A.3.1.1 织物的匹长,以米为单位,取一位小数。

A.3.1.2 公称匹长为工厂设计的标准匹长。

A.3.1.3 规定匹长为叠布后的成包匹长。

A.3.1.4 规定匹长按式(A.5)计算:

$$\text{规定匹长} = \text{公称匹长} + \text{加放布长} \quad \dots\dots\dots (A.5)$$

加放布长包括加放在折幅和布端的,为保证棉布成包后不短于公称匹长。

A.3.2 幅宽

A.3.2.1 织物幅宽以0.5 cm或整数为单位。其公英制换算的小数取舍:0.26以下舍去;0.26~0.75取0.5;0.75以上取1。

A.3.2.2 公称幅宽为工艺设计的标准幅宽。

A.3.3 经、纬纱线密度

A.3.3.1 织物经、纬纱线密度用公制表示。如需要公英制同时标出时,公制线密度在前,英制线密度在后并加括号,例如:29/29(20*×20*)。

A.3.3.2 新品种设计中,织物经、纬纱线密度应根据GB/T 398技术要求中规定的公称线密度系列选择。

A.3.4 经、纬纱密度

A.3.4.1 织物的经、纬纱密度以10 cm内经、纬纱根数表示。在英制折算公制时,不足0.5根的舍去,超过0.5根不足1根的作0.5根计。

A.3.4.2 设计新品种时,经、纬纱密度以0.5根或整数为单位,经、纬纱密度的选择要能够体现不同品种的特色。

A.3.5 总经根数

A.3.5.1 织物总经根数按式(A.6)计算:

$$\text{总经根数} = \text{经纱密度} \times \frac{\text{标准幅宽}}{10} + \text{边纱根数} \left(1 - \frac{\text{地组织每箱穿入经纱根数}}{\text{边组织每箱穿入经纱根数}} \right) \quad \text{..... (A.6)}$$

A.3.5.2 计算总经根数时,小数不计取整数。如穿箱穿不尽时,应增加根数至穿尽为止。尾数是单数,每箱穿两根时,则加一根;尾数是一根(或两根),而每箱穿四根时,则加三根(或两根)。

A.3.5.3 织物的边纱根数见表 A.2。

表 A.2 织物边纱根数的规定

织物名称	127 cm 以下				127 cm 及以上	
	12 tex 及以下	13 tex~15 tex	16 tex~19.5 tex	20 tex 及以上	12 tex 及以下	12 tex 以上
平纹织物	64	48	32	24	64	48
府绸、哔叽、斜纹	—	—	—	—	—	—
华达呢、卡其	64	48	48	48	64	48
直 贡	80	80	80	64	80	64
横 贡	72	72	64	64	—	—

注 1: 拉绒坯布每档再加 8 根,麻纱织物在平纹织物的基础上,每档再增加 16 根。
注 2: 上述规定的边纱根数,仅作参考。

A.3.6 箱号

A.3.6.1 箱号以 10 cm 内的箱片数表示,取一位小数,按 GB/T 8170 修约为整数。箱号在 56 号~240 号范围内。

A.3.6.2 箱号按式(A.7)计算:

$$\text{箱号} = \frac{\text{经纱密度}}{\text{每箱穿入经纱根数}} \times (1 - \text{纬纱织缩率}) \quad \text{..... (A.7)}$$

A.3.6.3 英制箱号与公制箱号的换算按式(A.8)、式(A.9)计算:

$$\text{公制箱号} = \frac{\text{英制箱号}}{2 \times 2.54} \times 10 \quad \text{..... (A.8)}$$

$$\text{英制箱号} = \frac{\text{公制箱号} \times 2.54}{10} \times 2 \quad \text{..... (A.9)}$$

公英制箱号换算后的小数取舍: 0.30 及以下舍去; 0.31~0.69 取 0.5; 0.70 及以上取 1。

A.3.7 箱幅计算

箱幅按式(A.10)计算:

$$\text{箱幅} = \frac{\text{总经根数} - \text{边纱根数} \times \left(1 - \frac{\text{地组织每箱穿入经纱根数}}{\text{边组织每箱穿入经纱根数}} \right)}{\text{地组织每箱穿入经纱根数} \times \text{箱号}} \times 10 \quad \text{..... (A.10)}$$

在两边应增加适当数量的余箱。箱幅以厘米表示,计算至 0.01。

A.3.8 经纬纱织缩率计算

A.3.8.1 经纱织缩率按式(A.11)、式(A.12)计算:

$$\text{经纱织缩率} = \frac{\text{浆纱墨印长度} - \text{成包前整理后棉布长度}}{\text{浆纱墨印长度}} \times 100 \quad \text{..... (A.11)}$$

$$\text{成包前整理后棉布墨印长度} = \text{测量的每折幅长度} \times \text{折幅数} + \text{头尾实测长度} \quad \text{..... (A.12)}$$

A.3.8.2 纬纱织缩率按式(A.13)计算:

$$\text{纬纱织缩率} = \frac{\text{箱幅} - \text{标准幅宽}}{\text{箱幅}} \times 100 \quad \text{..... (A.13)}$$

A.3.8.3 经纬纱织缩率以百分率表示,计算至 0.01。

A.3.9 织物断裂强力计算

A.3.9.1 织物的断裂强力以 5 cm×20 cm 布条的断裂强力(N)表示。

A.3.9.2 织物断裂强力按式(A.14)计算:

$$Q = \frac{P_0 \times N \times K \times T_t}{2 \times 100} \dots\dots\dots (A.14)$$

式中:

Q ——织物断裂强力,单位为牛顿(N);

P_0 ——单根纱线一等品断裂强度,单位为厘牛每特克斯(cN/tex);

N ——织物中纱线标准密度,单位为根每 10 厘米(根/10 cm);

K ——织物中纱线强力的利用系数;

T_t ——纱线线密度,单位为特克斯(tex)。

计算的小数不计,取整数。

A.3.9.3 织物中纱线强力利用系数 K 值见表 A.3。

表 A.3 纱线强力利用系数

织物组织		经 向		纬 向	
		紧度/%	K	紧度/%	K
平 布	粗特	37~55	1.06~1.15	35~50	1.06~1.21
	中特	37~55	1.01~1.10	35~50	1.03~1.18
	细特	37~55	0.98~1.07	35~50	1.03~1.18
纱府绸	中特	62~70	1.05~1.13	33~45	1.06~1.18
	细特	62~75	1.13~1.26	33~45	1.06~1.18
线府绸		62~70	1.00~1.08	33~45	1.03~1.15
哔叽、斜纹	粗特	55~75	1.06~1.26	40~60	1.00~1.20
	中特及以上	55~75	1.01~1.21	40~60	1.00~1.20
	线	55~75	0.96~1.12	40~60	1.00~1.20
华达呢、卡其	粗特	80~90	1.27~1.37	40~60	1.00~1.20
	中特及以上	80~90	1.20~1.30	40~60	0.96~1.16
	线	90~110	1.13~1.23	40~60	粗特
					1.00~1.20
直 贡	纱	65~80	1.08~1.23	45~55	0.93~1.03
	线	65~80	0.98~1.13	45~55	0.93~1.03
横 贡		44~52	1.02~1.10	70~77	1.18~1.25
注 1: 紧度在表定紧度范围内时, K 值按比例增减; 小于表定紧度范围时, 则按比例减小。如大于表定紧度范围时, 则按最大的 K 值计算。 注 2: 表内未规定的股线, 按相应单纱线密度取 K 值(例如 14×2 按 28 tex 取 K 值)。 注 3: 麻纱按照平布, 绒布坯根据其织物组织取 K 值。 注 4: 纱线按粗细程度分为特细、细特、中特、粗特四档: 特细: 10 tex 以下(60° 以上); 细特: 10 tex~20 tex(60°~29°); 中特: 21 tex~29 tex(28°~20°) 粗特: 32 tex 及以上(18° 及以下)。					