

# 团 体 标 准

T/HOMETEX 17—2020

---

## 精品涤纶长丝绣花线

High quality polyester filament embroidery threads

2020-12-01 发布

2021-01-01 实施

---

中国家用纺织品行业协会 发布



## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国家用纺织品行业协会提出。

本文件由中国家用纺织品行业协会团体标准化技术委员会归口。

本文件起草单位：南通神马线业有限公司、台州市百宏纺织有限公司、石狮市飞轮线带织造有限公司、江西瓯锦实业有限公司、凯盛家纺股份有限公司、中国家用纺织品行业协会。

本文件主要起草人：马志宏、奚德昌、朱晓红、杜梨红、吴金星、刘冬国、马陈鹏、黄灵彬。



# 精品涤纶长丝绣花线

## 1 范围

本文件规定了精品涤纶长丝绣花线产品的标记、要求、试验方法、验收规则,包装标识和运输贮存。本文件适用于以涤纶长丝坯线为原料,经染色、润滑、卷绕等工艺精制而成的涤纶长丝绣花线。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样程序
- 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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 4743—2009 纺织品 卷装纱 绞纱法线密度的测定
- GB/T 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分:纺织品和服装
- GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 6836—2018 缝纫线
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- FZ/T 60027—2018 缝纫线可缝纫性测定方法

## 3 术语和定义

GB/T 6836—2018界定的术语和定义适用于本文件。

## 4 产品标记

- 4.1 精品涤纶长丝绣花线以线密度为主要规格。
- 4.2 精品涤纶长丝绣花线:原料代号为TF、精品代号为H。
- 4.3 精品涤纶长丝绣花线标记时,应分别标明原料代号、线密度、股数和精品。  
 示例:精品涤纶长丝绣花线的单股线密度为133 dtex,股数为2股,标记为:TF133 dtex×2 H。

## 5 要求

- 5.1 精品涤纶长丝绣花线的技术要求分为内在质量和外观质量。内在质量包括单线断裂强力、单线断

裂强力变异系数、线密度偏差率、耐皂洗色牢度、耐摩擦色牢度、耐热压色牢度、长度允许偏差率和结头个数、可缝纫性。外观质量包括毛丝、污渍、麻懈线、蛛网线、色差(含色花、夹心)。

5.2 精品涤纶长丝绣花线的内在质量要求按表 1 规定。

表 1 精品涤纶长丝绣花线内在质量要求

项 目		要 求
单线断裂强力/cN		符合表 2 要求
单线断裂强力变异系数/%	≤	5.0
线密度偏差率/%		0-10
耐皂洗色牢度/级	≥	变色
		沾色
耐摩擦色牢度/级	≥	干摩擦
		湿摩擦
耐热压色牢度/级	≥	变色
		沾色
长度允许偏差率/%		≥ -1.0
结头个数/个		不允许
可缝纫性		无断线
注：按 GB/T 4841.3 规定，颜色深于 1/12 染料染色标准深度为深色，颜色浅于或等于 1/12 染料染色标准深度为浅色。		

表 2 精品涤纶长丝绣花线单线断裂强力

单股线密度/dtex(den)×股数	单线断裂强力/cN ≥
56(50)×2~77(69)×2	430
78(70)×2~88(79)×2	590
78(70)×3	880
89(80)×2~109(99)×2	670
110(100)×2~132(119)×2	830
133(120)×2~166(149)×2	990
167(150)×2~221(199)×2	1 250
222(200)×2~332(299)×2	1 650
333(300)×2	2 480

5.3 精品涤纶长丝绣花线外观质量要求按表 3 规定。

表 3 精品涤纶长丝绣花线外观质量要求

项 目		要 求
毛丝		不允许
污渍		不允许
麻懈线		不允许
蛛网线		不允许
色差(含色花、夹心)/级	按色卡或来样	不低于 4-5
	筒与筒之间	不低于 4-5

5.4 产品的安全性能应符合 GB 18401 的要求。

## 6 试验方法

### 6.1 单线断裂强力和单线断裂强力变异系数的试验

按 GB/T 3916 规定执行。

### 6.2 线密度偏差率试验

线密度试验方法按 GB/T 4743—2009 中程序 3 执行,线密度偏差率按式(1)计算。结果保留 2 位有效数字。

$$D_T = \frac{T_t - T_0}{T_0} \times 100 \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

$D_T$  ——线密度偏差率, %;

$T_t$  ——实际线密度,单位为特克斯(tex);

$T_0$  ——公称线密度,单位为特克斯(tex)。

### 6.3 耐皂洗色牢度的试验

按 GB/T 3921—2008 中试验方法 C(3),采用单纤维贴衬执行。

### 6.4 耐摩擦色牢度的试验

按 GB/T 3920 执行。

### 6.5 耐热压色牢度的试验

按 GB/T 6152—1997 中温度为(150±2)℃潮压执行。

### 6.6 长度试验

长度试验用测长器应符合 GB/T 4743—2009 规定,样品在测长器上每摇满 100 m 后应拨在一旁再继续摇,直至全部摇完为止,不足 1 m 长的线用米尺测量,精确至 0.01 m。测试长度时,单线预加张力为(0.5±0.1)cN/tex。实测长度应以该试验值的算术平均值表示,计算结果修约至一位小数。

### 6.7 结头试验

按 GB/T 6836—2018 中 5.5 执行。

6.8 可缝纫性测定

按 FZ/T 60027—2018 中 5.4.7 折返缝纫试验执行。

6.9 外观质量检验

外观质量检验中,采用室内北向自然光源,如光源不足,照度低于 600 lx 时,采用 D65 标准光源。除污渍的深度按 GB/T 251 评定,色差(含色花、夹心)按 GB/T 250 评定外,其余内容按目测评定。

7 验收规则

7.1 抽样

7.1.1 以交货批号的同一品种、同一规格、同一色别的产品作为检验批。

7.1.2 内在质量和安全性能抽取的试样数量及试验次数的规定按表 4。

表 4 内在质量取样数量及试验次数的规定

项目	取样数量/个	试验次数
单线断裂强力	10	30
单线断裂强力变异系数	10	30
线密度	10	10
耐皂洗色牢度	1	1
耐摩擦色牢度	1	1
耐热压色牢度	1	1
长度	3	3
结头个数	3	3
可缝纫性	3	3
安全性能	1	按 GB 18401

7.1.3 外观质量以筒为单位抽验,抽样数量按照 GB/T 2828.1 标准正常一次抽样方案,一般检验水平 I,接收质量限(AQL)为 1.5 规定,按表 5。

表 5 精品涤纶长丝绣花线的外观质量检验抽样规定

单位为个

批量范围 $N$	样本大小 $n$	合格判定数 $A_c$	不合格判定数 $R_e$
1~280	8	0	1
281~1 200	32	1	2
1 201~3 200	50	2	3
3 201~10 000	80	3	4

注:实施抽样时,当样本大小  $n$  大于或等于批量  $N$  时,实施全检,合格判定数  $A_c$  为 0。



## 7.2 判定

7.2.1 内在质量和安全性能按 5.2 和 5.4 要求进行检验。当内在质量或安全性能指标均合格时,则该批产品内在质量或安全性能合格。如果出现任意一项不合格时,则该批产品不合格。

7.2.2 外观质量按 5.3 进行检验。当外观质量不合格样本不超过表 5 的接收数  $A_c$ ,则该批产品外观质量合格。当不合格样本数达到表 5 的拒收数  $R_e$ ,则该批产品不合格。

7.2.3 按 7.2.1 和 7.2.2 判定均为合格时,该批产品合格。

## 8 包装标识和运输贮存

### 8.1 包装

产品按不同品种、规格、色号、长度、批号分别装箱。

### 8.2 标识

按 GB/T 5296.4 的要求执行。

### 8.3 运输

产品在运输过程中,应有严密遮盖、不能淋雨、受潮、暴晒和高温。

### 8.4 贮存

产品应堆放在干燥、清洁、通风的场所,应放置在地基上,四周空隙 10 cm 以上处,做好通风散湿工作,以防受潮。

参 考 文 献

- [1] GB/T 28466—2012 涤纶长丝绣花线
-

