

中华人民共和国农业行业标准

NY/T 1523—2007

钢丝绳芯用剑麻纱

Sisal yarn for steel wire rope cores

2007-12-18 发布

2008-03-01 实施



中华人民共和国农业部 发布

前 言

本标准由中华人民共和国农业部农垦局提出。

本标准由农业部热带作物及制品标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：农业部剑麻及制品质量监督检验测试中心、广东省湛江农垦局。

本标准主要起草人：陈伟南、侯尧华、蔡泽祺、张伟雄、杨巧敏、黄星球。

钢丝绳芯用剑麻纱

1 范围

本标准规定了钢丝绳芯用剑麻纱的术语和定义、产品分类、产品标记、要求、取样和试验、包装、标志及运输和贮存。

本标准适用于加工钢丝绳芯用的剑麻纱。

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和最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 8694 纺织纱线及有关产品捻向的标示(GB 8694—1988, ISO 2:1973, IDT)

GB/T 15030 剑麻钢丝绳芯

NY/T 243 剑麻纤维制品回潮率的测定 蒸馏法

NY/T 244 剑麻纤维制品回潮率的测定 烘箱法

NY/T 245 剑麻纤维制品含油率的测定

NY/T 246 剑麻纱线 线密度的测定

NY/T 250 剑麻纱线断裂强力的测定(NY/T 250—1995, neq ISO 58080:1977)

NY/T 255—1995 剑麻细纱

NY/T 457—2001 农用剑麻纱(mod ISO 5080:1994)

3 术语和定义

GB/T 15030 中所确立的术语和定义适用于本标准。

4 产品分类

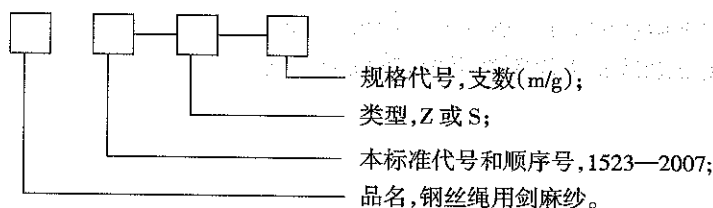
4.1 品名、类型和规格代号

钢丝绳芯用剑麻纱的捻向和标示应符合 GB/T 8694 的规定，按其加捻方向不同可分为 Z 捻和 S 捻两类。

钢丝绳芯用剑麻纱以其纱线支数为产品的规格代号。

4.2 产品标记

钢丝绳芯用剑麻纱以其品名、本标准代号和顺序号、类型和规格代号的产品特性代码进行产品标记。其意义和表示方法如下：



示例：

执行本标准、公称支数为 0.80 支、Z 捻的钢丝绳芯用剑麻纱，其标记为：

钢丝绳芯用剑麻纱 NY/T 1523—2007 - Z - 0.80。

5 要求

5.1 原料要求

5.1.1 钢丝绳芯用剑麻纱制纱所用纤维应是剑麻纤维。长期定点固定形式供应加工钢丝绳芯用剑麻纱的剑麻纤维应定期进行含盐量的试验,非长期定点固定形式供应的剑麻纤维应逐批抽样进行含盐量的试验。

5.1.2 钢丝绳芯用剑麻纱制纱因工艺需要而添加的润滑剂不应含酸和水分。

5.1.3 每一捆纱应是适用于加工剑麻钢丝绳芯的连续不断的整条。

5.2 产品质量技术性能要求

钢丝绳芯用剑麻纱的质量要求和技术性能要求应符合表 1 和表 2 的规定。

表 1 钢丝绳芯用剑麻纱的基质要求

项 目	要 求
可抽提润滑剂的含量,%	≤10
水溶酸度,mL/100g	≤2
盐含量(氯化钠),%	≤0.3
回潮率,%	≤13

表 2 钢丝绳芯用剑麻纱的技术性能指标要求

产品规格	支数, m/g								
	0.15	0.20	0.25	0.33	0.50	0.60	0.80	1.00	1.20
线密度, tex	6 667 ⁺⁵⁷⁹ / ₋₄₉₄	5 000 ⁺⁴³⁵ / ₋₃₇₆	4 000 ⁺³⁴⁸ / ₋₂₉₆	3 030 ⁺²⁶⁴ / ₋₂₂₄	2 000 ⁺¹⁷⁴ / ₋₁₄₈	1 667 ⁺¹⁴⁵ / ₋₁₂₃	1 250 ⁺¹⁰⁹ / ₋₉₃	1 000 ⁺⁸⁷ / ₋₇₄	833 ⁺⁷² / ₋₆₂
平均断裂强力, N	≥933	≥700	≥560	≥424	≥280	≥233	≥175	≥140	≥116
支数允许偏差,%	±8								
纱线不匀率,%	≤5								

表 2 未推荐其他规格的钢丝绳芯用剑麻纱,其线密度指标值及其偏差范围按(1)式计算;平均断裂强力指标可按(2)式计算。

$$T = \left(10^3 \times \frac{1}{N}\right)_{-t \times 7.4\%}^{+t \times 8.7\%} \dots\dots\dots (1)$$

$$R = \frac{140}{N} \dots\dots\dots (2)$$

式中:

T——钢丝绳芯用剑麻纱的线密度,单位为毫克每米(tex 即 mg/m);

t——钢丝绳芯用剑麻纱的公称线密度,用式 $\left(10^3 \times \frac{1}{N}\right)$ 进行计算所得的数值;

N——钢丝绳芯用剑麻纱的支数,单位为米每克(m/g);

R——钢丝绳芯用剑麻纱的平均断裂强力,单位为牛顿(N)。

6 取样和试验

6.1 取样

按 NY/T 457—2001 中的第 7 章的规定抽取样品。

打开纤维捆,并将其摊开,从中间的 7 个~10 个不同的部位共抽取约 200 g 的剑麻纤维作为试样,

所取试样不应弯折,用塑料袋封装备用。

6.2 试验方法

6.2.1 可抽提润滑剂含量的测定

按 NY/T 245 的规定执行。

6.2.2 水溶酸、盐含量的测定

按 GB/T 15030 的规定执行。

6.2.3 回潮率的测定

常规试验按 NY/T 244 的规定执行;仲裁试验按 NY/T 243 的规定执行。

6.2.4 支数和线密度的测定

按 NY/T 246 的规定执行。

6.2.5 平均断裂强力的测定

按 NY/T 250 的规定执行。

6.2.6 纱线不匀率的测定

按 NY/T 255—1995 中的 5.1 的规定执行。

7 包装和标志

7.1 钢丝绳芯用剑麻纱应整齐结实盘绕成圆柱形纱捆,纱捆的最大尺寸为高 280 mm,直径 260 mm。

7.2 钢丝绳芯用剑麻纱出厂应用塑料编织布包装,并捆绑或缝扎结实牢固。每包数量为 1~3 捆,应是同一类型和相同等级质量的产品,不同类型不同质量的产品不得混合包装。

7.3 钢丝绳芯用剑麻纱的包装应有防潮标志,每包都应附有产品合格证,并用标签或在包皮上印刷和填写如下内容:

产品标记、商标、标准编号、规格、捆数、包质量、生产日期、生产单位、地址和电话。

7.4 每包所标数量应和实际捆数相符;包质量偏差应符合表 3 规定的允差。

表 3 钢丝绳芯用剑麻纱包质量允差

包重,kg	<25	≥25
包重允许偏差,%	±2	±1.5

8 运输和贮存

8.1 运输

装运钢丝绳芯用剑麻纱的车箱、船仓应清洁、干燥,不应与易燃、易爆和有损产品质量的物品混装。

8.2 贮存

钢丝绳芯用剑麻纱应按代号分别堆放。仓库应保持清洁、干燥、通风良好,防止产品受潮、受污染,不应露天堆放。