



中华人民共和国国家标准

GB/T 32753—2016

苧麻精干麻硬条(并丝)率试验方法

Test methods for degummed ramie string(unseperated fibers)

2016-06-14 发布

2017-01-01 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国纤维检验局提出。

本标准由全国纤维标准化技术委员会(SAC/TC 513)归口。

本标准起草单位:湖南省纤维检验局/国家苧麻产品质量监督检验中心、东华大学、湖南明星麻业股份有限公司、湖南苧麻技术研究中心。

本标准主要起草人:蒋敏、熊海鹰、郁崇文、李兴高、伍润辉、张曦、瞿健。

苧麻精干麻硬条(并丝)率试验方法

1 范围

本标准规定了实验室检测苧麻精干麻硬条(并丝)率的试验方法。
本标准适用于各种处理方式生产的苧麻精干麻的硬条(并丝)率检验。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

硬条(并丝) string (unseparated fibers)

苧麻精干麻经过开松制样机的分梳后,麻纤维中两根及两根以上粘合在一起未能分离成单纤维的麻纤维,其长度在 1 cm 及以上。

4 原理

将苧麻精干麻试样利用苧麻精干麻开松制样机开松,然后对开松麻称重;人工将称重后的开松麻之中的硬条(并丝)分拣出来,将硬条(并丝)称重;计算出硬条(并丝)的含量。

5 设备和工具

5.1 苧麻精干麻开松制样机,结构简图见附录 A 中图 A.1。该机的总体结构主要由喂入、开松和输出三部分组成。喂入部分包括喂给板和喂给罗拉;开松部分包括刺辊、罩板和漏底;输出部分包括尘笼、压麻辊和输出板。主要参数如下:

- 喂给罗拉直径 57 mm、内径 50 mm、沟槽数 30,转速 0.6 r/min~1.0r/min;
- 刺辊直径 135 mm、转速 1 286/1 768/2 005/2 278 r/min;
- 尘笼直径 130 mm、转速 6 r/min~10 r/min;
- AT5010×5 030 V(清梳联专用自锁针布)。

5.2 天平:感量 0.1 mg 和 0.01 mg。

5.3 其他:镊子、大小黑绒板、小毛刷、不锈钢钩子。

6 调湿和试验用标准大气

对试样进行预调湿、调湿,保证苧麻精干麻的回潮率在 6%~9%;试验用标准大气可选用