



中 华 人 民 共 和 国 国 家 标 准

GB / T 35932—2018

梳 棉 胎
Carding cotton wadding

2018-02-06发布

2018-09-01 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

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 分级	2
5 要求	2
5.1 梳棉胎所用梳棉的要求	2
5.2 技术要求	3
6 试验方法	3
6.1 梳棉胎所用梳棉的试验方法	3
6.2 卫生安全要求	4
6.3 技术要求	4
7 检验规	6
7.1 检验顺序	6
7.2 组批规则	6
7.3 检验分类	6
7.4 抽样规定	7
8 判定规则	7
8.1 梳棉胎级别的判定	7
8.2 梳棉胎合格的判定	7
9 包装、储存、运输	8
9.1 包装	8
9.2 储存、运输	8
附录 A (规范性附录) 缺陷的分类及界定	9
A.1 缺陷的分类	9
A.2 缺陷的界定	9
图 1 网目测定板	5
图 2 研磨率测定板	5

表 1 梳棉胎所用梳棉质量要求	2
表 2 技术要求	3
表 A.1 缺陷的界定	9

前 言

本标准按照 GB/T1.1—2009给出的规则起草。

本标准由全国纤维标准化技术委员会(SAC/TC513)归口。

本标准起草单位：湖北省纤维检验局、黑龙江省纤维检验局、中国棉花协会棉花加工分会、中华全国供销合作总社郑州棉麻工程技术设计研究所。

本标准主要起草人：刘治部、柳汉梅、韩丽、胡春雷、王利民、李媚、杨波、徐巧林、于国良、宋丛珊、高雁。

梳 棉 胎

1 范围

本标准规定了梳棉胎的术语和定义、产品分类、要求、试验方法、检验规则以及使用说明、包装、运输、储存。

本标准适用于生产、销售的梳棉胎。

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 1103.1 棉花 第 1 部分：锯齿加工细绒棉

GB/T5296.4 消费品使用说明 第 4 部分：纺织品和服装

GB/T5705 纺织名词术语（棉部分）

GB/T6498 棉纤维马克隆值试验方法

GB/T6529 纺织品 调湿和试验用标准大气

GB/T8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB 18383 絮用纤维制品通用技术要求

GB/T29862 纺织品 纤维含量的标识

FZ/T01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法

3 术语和定义

GB18383、GB1103.1和 GB/T5705中界定的以及下列术语和定义适用于本文件。为了便于使用，以下重复列出了 GB18383、GB1103.1和 GB/T5705中的某些术语和定义。

3.1

梳棉胎 *cardingcottonwadding*

以锯齿加工细绒棉为原料，以棉纱线为辅料，经过开松、清理、梳棉、铺棉、网纱、研磨而成的用于人体盖的被胎和垫的褥胎。

3.2

网纱 gauze

由纱线组成的面纱、筋纱按一定规定均匀交叉分布而形成的用于包裹絮用纤维的网状物。

3.3

筋纱 muscleyams

二根及二根以上纱线并在一起并贯穿始终的纱。

3.4

面纱 upperyams

单根纱线等距离排列成竖向、左右斜向的三层纱。

3.5

并纱 combining yarns

因研磨或排纱不匀而引起的三根纱线并在一起，且不贯穿始终的纱。

3.6

网目 mesh

网纱的纱线间相互交织而形成的开孔。

3.7

杂质 foreign matters

混入梳棉胎中的非纤维物质的统称。

注：改写 GB18383—2007,定义 3.8。

3.8

短纤维含量 content of short fiber

纤维长度为 13mm 及以下的短纤维质量占纤维总质量的百分率。

注：改写 GB/T5705—1985,定义 1.2.29。

3.9

研磨率 grinding rate

在一定面积中，梳棉胎的网纱与表层棉纤维经反复压磨后网纱与表层棉纤维相互纠结呈颗粒状
的面积与总面积的百分率。

4 分级

梳棉胎按所用梳棉颜色级、含杂率、马克隆值分为特级、一级、二级、三级、四级共五个级别。

5 要求

5.1 梳棉胎所用梳棉的要求

5.1.1 梳棉胎所用梳棉应由符合 GB1103.1 的锯齿加工细绒棉经梳棉工艺加工而成。

5.1.2 梳棉胎所用梳棉卫生要求应符合 GB18383 规定。

5.1.3 梳棉胎所用梳棉质量要求见表 1。

表 1 梳棉胎所用梳棉质量要求

梳棉胎级别	特级	一级	二级	三级	四级
梳棉颜色级 / 级	白棉一级、 白棉二级	白棉三级、 淡点污棉 一级	白棉四级、 淡点污棉 二级	白棉五级、淡黄染棉 一级、淡黄染棉二级	淡点污棉三级、 淡黄染棉三级
含杂率/%	≤0.6	≤0.8	≤1.0	≤1.2	≤1.4
马克隆值分档	A、B ₂ 、C ₂	A、B ₂ 、C ₂	A、B ₂ 、C ₂ 、B ₁	A、B ₂ 、C ₂ 、B ₁ 、C ₁	A、B ₂ 、C ₂ 、B ₁ 、C ₁
短纤维含量/%	≤25				
纤维含量/%	按 GB/T29862规定执行				
注：梳棉颜色级参照 GB1103.1执行；马克隆值分档按 GB1103.1规定。					

5.2 技术要求

梳棉胎的技术要求见表 2。

表 2 技术要求

项 目		要 求
使用说明 ^a		按 GB/T5296.4规定执行
网 纱	面纱 ^b	每面各三层，分竖纱一层，左斜纱、右斜纱各一层，每 10cm长度范围内竖纱、左斜纱、右斜纱各不少于 13根
	筋纱 ^c	每面幅宽每米竖筋等距离分配不少于 6道，左斜筋、右斜筋各不少于 10道，成菱形，竖筋、左斜筋、右斜筋每道用纱不少于 2根
	并 纱	每面三根及以上的并纱不超过 6处（个）
	网目 ^d / （个/100cm ² ）	≥ 340
研磨率/%		≥ 80
重量偏差率/%		≥ - 3 . 0
尺寸偏差率/%		± 2 . 0
铺 棉		铺棉均匀平坦，厚薄一致，手感无棉块
包 边		包边整齐，四边平直，四角方正，无缺花，不塌边
^a 梳棉胎规格应标注长度、宽度和重量，可表示方法为：长度(mm) ×宽度(mm) ×重量(g);应标注梳棉胎级别；可无维护方法。 ^b 因不考核横向筋纱，如有横筋，平均分成三等份，分别加入竖筋、左斜筋、右斜筋之中；或有横筋，同时缺少一项（或一种）筋纱，则把该横筋记为缺少的那一项（或一种）筋纱。 ^c 因不考核横向面纱，如有一层横纱，平均分成三等份，分别加入竖纱、左斜纱、右斜纱之中；或有一层横纱，同时缺少一层左斜纱或右斜纱，则把这层横纱记为缺少的那层左斜纱或右斜纱。 ^d 如梳棉胎的网纱为纱套等非传统网纱，或为无筋纱或筋纱不满足要求的情况下用网目考核网纱。		

6 试验方法

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/917125144055006106>