

DB13

河 北 省 地 方 标 准

DB 13/T 2688—2018

聚甲醛工业用长丝通用技术要求

2018-03-13发布

2018-04-13实施

河北省质量技术监督局 发布

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2009给出的规则起草。

本标准由唐山市质量技术监督局提出。

本标准由唐山开滦化工科技有限公司起草。

本标准主要起草人：李建华、金旺、杨大志、马小丰、王亚涛、贾伟艺、关礼争。

聚甲醛工业用长丝通用技术要求

1 范围

本标准规定了聚甲醛工业用长丝的术语和定义、产品规格和标识、技术要求、试验方法、检验规则、复检规则、标志及包装、运输和贮存。

本标准适用于以共聚甲醛为原料经纺丝而成，线密度范围为300 dtex~2100 dtex、圆形截面的聚甲醛工业用长丝。其他类型产品可参照使用。

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 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计划

GB/T 3291.1 纺织纺织材料性能和试验术语第1部分：纤维和纱线

GB/T 3291.3 纺织纺织材料性能和试验术语第3部分：通用

GB/T 4146.1 纺织品化学纤维第1部分：属名

GB/T 4146.3 纺织品 化学纤维 第3部分：检验术语

GB/T 6502 化学纤维 长丝取样方法

GB/T 6504 化学纤维含油率试验方法

GB/T 6505 化学纤维 长丝热收缩率试验方法

GB/T 6529 纺织品调湿和实验用标准大气

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 14343 化学纤维长丝线密度试验方法

GB/T 14344 化学纤维 长丝拉伸性能试验方法

3 术语和定义

GB/T 3291.1、GB/T 3191.3、GB/T 4146.1和GB/T 4146.3界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

聚甲醛长丝 POM filament yarns

以共聚甲醛为原料经熔融、纺丝、拉伸而成的连续长丝。

3.2

生产批 product lot

原料、化工料、辅料、工艺条件、产品规格相同，连续生产的产品批号。

3.3

检验批 test lot

在一定的时间段内，为检验连续生产过程中产品质量的稳定性，采用周期性或根据生产情况确定的产品批号。

4 产品规格和标识

4.1 产品规格

产品规格以纤维的粗细[即纤维的线密度，用分特(dtex) 表示]及单丝根数(指喷丝板孔数，用f 表示)加以标识。

示例：线密度300 dtex， 单丝根数为72根，则其产品规格为300 dtex/72 f。

4.2 产品标识

产品用产品规格、颜色和等级共同标识。

示例： 300 dtex/72 f 白色优等品。

5 技术要求

5.1 产品分等

聚甲醛工业用长丝产品等级分为优等品、 一等品、合格品三个等级。

5.2 性能指标

性能指标见表1。

表1聚甲醛工业用长丝性能指标

项 目	优等品	一等品	合格品
线密度偏差率/%	±2.5	±3.0	±3.5
断裂强度/(cN/dtex) ≥	6.5	6.0	5.5
断裂伸长率/%	M ₁ ±4.0	M ₁ ±6.0	M ₁ ±8.0
含油率/%	M ₂ ±0.3	M ₂ ±0.5	M ₂ ±0.7
沸水收缩率/%	M ₃ ±1.5	M ₃ ±2.0	M ₃ ±2.5
注1:M为断裂伸长率中心值，由供需双方协商确定，确定后不得任意变更。			
注2:M ₂ 为含油率中心值，由供需双方协商确定，确定后不得任意变更。			
注3:M ₃ 为沸水收缩率中心值，由供需双方协商确定，确定后不得任意变更。			

5.3 外观

由供需双方协商确定。

6 试验方法

6.1 通则

6.1.1 调湿和试验用标准大气条件

按GB/T 6529规定，温度 $20.0^{\circ}\text{C} \pm 2.0^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度 $65.0\% \pm 4.0\%$ 。

6.1.2 试样制备

将按7.4规定抽取的样品在6.1.1规定的条件下调湿平衡不少于4h。样品调湿平衡后，在试验前应退绕丢弃不少于200 m表层丝后再取试样。

6.2 线密度偏差率

按GB/T 14343中绞线法规定执行。

6.3 拉伸性能

按GB/T 14344规定执行。

6.4 含油率

按GB/T 6504规定执行，仲裁时采用萃取法。

6.5 沸水收缩率

按GB/T 6505规定执行。

6.6 试验结果的数据处理

按GB/T 8170规定执行，修约到小数点后一位，有特殊约定的按约定处理。

7 检验规则

7.1 检验类型

表1中所有的项目均为出厂检验项目。

7.2 检验项目

7.2.1 外观项目按5.3规定执行。

7.2.2 性能项目按表1要求，并按第6章规定的试验方法进行检验。

7.3 组批规则

在一定范围内采用周期性取样组成检验批，一个生产批可由一个检验批组批，也可由若干检验批组成。

7.4 取样规定

7.4.1 外观检验逐筒取样。

7.4.2 性能项目的试样按GB/T 6502规定执行。

7.4.3 不应抽取已经破损的包装件。

7.5 综合评定

7.5.1 外观项目按5.3规定，逐筒评定等级。

7.5.2 各性能项目的测定值或计算值按GB/T 8170中修约值比较法与表1中性能指标的极限数值比较, 评定每项等级。

7.5.3 产品等级的评定, 以检验批中性能指标最低等级定为该产品的等级。

8 复检规则

8.1 通则

批产品到收货方时应及时检查批号、规格、件数与货单(或外包装标识)是否相符, 如因运输、保管等原因影响品质时, 应查明责任, 由责任方负责。一批产品到收货方三个月内, 作为验收或对质量有异议时, 可以提请复检。若该批产品的数量使用了三分之一以上时, 不得申请复检。但如果收货方可以出示相关证据, 证明该批产品确实影响到后加工产品的质量, 并造成严重损失时, 供需双方应分析原因、明确责任、协商处理。

8.2 检验项目

同7.2。

8.3 组批规定

按原生产批组批, 但生产日期间隔相差超过90 d的产品不能按同一批号组批。

8.4 取样规定

8.4.1 性能项目的样品按7.4.2规定为抽样检验。

8.4.2 外观为抽样检验, 根据批量按GB/T 2828.1表1中一般检查水平II 规定确定样品大小(字码)。

8.5 综合评定

8.5.1 外观检验按8.4.2样本大小, 再根据GB/T 2828.1表2-A中“正常检验一次抽样方案”合格质量水平AQL值为4.0, 确定接收数Ac和拒收数Re, 按5.3规定评定, 当不合格的卷装数 $\leq$ Ac时为原等级; 当不合格卷装数 $\geq$ Re时, 则按原等级降低一个等级。

8.5.2 性能项目按7.5.2、7.5.3规定评定等级。

8.5.3 复检产品等级的评定, 以性能指标中最低等级定为该产品的等级。

9 标志

9.1 卷装标签: 每个卷装均有卷装标签, 标签标识了卷装的生产时间等。

9.2 包装标签: 每个包装单元均有包装标签, 标签标识生产企业名称、产品名称、重量、内装卷装个数、包装日期、等级、详细地址等。

9.3 总经销商的标识如: 商品名、商标、识别标识、详细地址等。

9.4 标志应注明防潮、小心轻放等要求。

10 包装、运输和贮存

10.1 包装

10.1.1 以托盘或纸箱为单位进行包装，包装应保证产品品质不受损伤并适用于贮存和搬运。

10.1.2 每个卷装应有一个保护层，对包装单元内有支撑的卷装应定为固定，无支撑的卷装应保证其不受损伤。

10.1.2 不同品种、规格、批号、等级应分别包装，严禁混装。

10.1.3 每批产品应附质量检验单。

10.2 运输

运输时需要遮篷，运输过程中应防止损坏包装箱，禁止倒置，不使物品受潮和暴晒。

10.3 贮存

包装箱按批堆放，贮存在干燥、清洁、通风、避光、防高温的仓库内，离暖气及其他热源间距1m以上，并与易燃物、强酸、强碱和氧化剂等分开贮存。
