

## OE21支23支棉粘气流纺 棉85%粘15% 低配棉21s23s棉粘纱线图

产品名称	OE21支23支棉粘气流纺 棉85%粘15% 低配棉21s23s棉粘纱线图
公司名称	曲阜金絮龙纺织有限公司
价格	面议
规格参数	品名:气流纺棉粘纱线 成分及含量:棉85%粘15% 纱支:21S
公司地址	曲阜市姚村镇颜氏工业园发展大道路南
联系电话	15562338333

### 产品详情

棉纱的生产制造方法比较复杂，一般来讲，目前有两种纺纱的方法，即梳棉纺纱和精梳纺纱。(1)梳棉纺纱工序：配棉 开清棉 梳棉 并条 纺纱 后加工 成品检验。(2)精梳纺纱工序：配棉 开清棉 梳棉 精梳 并条 纺纱 后加工 成品检验。

棉纱的用途很广泛，它可以作为机织用纱，也可以作为针织用纱，尤其精梳纱可以用来生产质量要求较高的纺织品，如高档汗衫、细号府绸等，棉纱还可生产特种工业用的电工黄蜡布、轮胎帘子布、高速缝纫线和刺绣线等。

棉纱是棉纤维经纺纱工艺加工而成的纱，经合股加工后称为棉线。根据纺纱的不同工艺，可分为普梳纱和精梳纱。(1)普梳纱：是用棉纤维经普通纺纱系统纺成的纱。(2)精梳纱：是用棉纤维经精梳纺纱系统纺成的纱。精梳纱选用优质原料，成纱中纤维伸直平行、结杂少、光泽好、条干匀、强力高，这类棉纱多用于织造高档织物。

棉纱分类方法有多种。(1)按商业习惯分：粗支纱：“特”(tex)以下的棉纱均属粗支纱。主要用于织造粗厚或起绒、起圈棉织物，如粗布、绒布、坚固呢等；中支纱：18—27支棉纱属中支纱，用于织造平布、斜纹布、贡缎等一般性织物；细支纱：28支及以上的棉纱，用于织造细布府绸、高档针、机织物。(2)按纺纱方法分：普梳纱：系没有经过精梳工序的纺纱工艺纺成的环锭纱，用于一般的针、机织物；精梳纱：用优良品质的棉纤维作原料，纺制时比普梳纱增加一道精梳工序，纺成的纱质量优良，用于织造高档织物，如高级府绸、细布等；废纺纱：指全部用纺纱过程中所处理下来的废棉作原料纺成的纱，用于织造低级棉毯、绒布和包皮布等；新型纺纱：是用新型纺纱系统纺成的纱。(3)按捻向分：反手捻(又称z捻)纱，在各种织物中应用最广；顺手捻(又称s捻)纱，用于织造绒布的纬纱。(4)按纱线用途分：经纱是在机织物中平行布边的方向的纱，有较大的强力，一般捻度较大；纬纱是在机

织物中垂直布边的方向的纱，强力要求较经纱低，捻度一般低于经纱，保持一定的柔软性； 针织用纱是要求洁净、均匀、捻度小，以防在编织弯曲时造成断头； 工业用纱如轮胎帘子线，传送带用纱，卫生医药用纱等。(5)按纱线染整及后加工分： 本色纱(又称原色纱)：保持纤维本色，供织造原色坯布； 染色纱：原色纱经煮炼和染色制得的色纱供色织布用； 色纺纱(包括混色纱)：先将纤维染色，然后纺制而成的纱，可织成外观呈现不规则星点和花纹的织品； 漂白纱：用原色纱经过炼漂而成，用于织造漂白布、也可与染色纱交织成各种色织产品； 丝光纱：经过丝光处理的棉纱。有丝光漂白和丝光染色纱，供织造高档色织物； 烧毛纱：经烧毛机烧掉纱线表面的茸毛，制成具有光滑表面的纱线，供织造高档产品。6.规格质量：(1)棉纱规格质量： 普梳棉单纱规格，一般按支数划分有70—56、55—44、43—37、36—29、28—19、18—17、16—10、9—7、6—3； 精梳棉单纱规格，按支数划分有150—131、130—111、110—91、90—71、70—56、55—44、43—37、36—29、28—19、18—16。针织用纱要求纱的捻度小，条干均匀，保证针织绒衣的绒毛厚实，弹性良好，保暖性强。机织用的纱要求轻，纬纱结杂少，条干均匀。(2)检验方法：按照国家标准规定，纱线质量按品质指标和重量不匀率对棉纱评等。按条干均匀度和棉结，杂质粒数对棉纱评级。其中品质指标主要指纱线的强度，它在一定程度上反映织物耐穿，耐用性能。纱线的品级主要反映纱线的粗细差异及外观疵点情况，它直接影响织物外观，如纹路的匀整，清晰与阴影的大小等。纱线质量的高低与生产管理，工艺条件，机械状况，技术操作水平，原棉的优劣及其使用合理情况有着密切的关系。棉纱的技术指标请见gb/t398—93国家标准。棉纱检验方法按gb/t398—93《棉本色纱线》；gb/t4743—95《纱线的线密度(或支数)的测定方法——绞纱法》；sn/t0450—95《出口本色棉纱线和精梳涤棉混纺纱检验规程》。按照贸易合同规定的品质规格和指标进行检验

本产品的品名是气流纺棉粘纱线，成分及含量是棉85%粘15%，纱支是21S，股线是1，捻度是102，纺纱工艺是气流纺，成纱形态是筒纱，产地是山东，主要用途是机织,家纺，颜色是21支,23支