

美国棉花现货市场情况介绍(9) PDF转换可能丢失图片或格式  
，建议阅读原文

[https://www.100test.com/kao\\_ti2020/227/2021\\_2022\\_\\_E7\\_BE\\_8E\\_E5\\_9B\\_BD\\_E6\\_A3\\_89\\_E8\\_c33\\_227083.htm](https://www.100test.com/kao_ti2020/227/2021_2022__E7_BE_8E_E5_9B_BD_E6_A3_89_E8_c33_227083.htm) (六) 棉花分级

从1981年开始，美国已有部分棉农采用大容量高精度检验仪器（简称HVI）对棉花进行分级。直到1990年，国家棉花销售咨询委员会提出一项议案，即把使用HVI仪器检验的棉花归于政府价格保护政策的执行条款中，这项措施在1991年的执行过程中效果非常理想，于是逐渐形成当今美国所有棉花都要使用HVI系统进行分级检验的局面。

1. 仪器定级 美国棉花检验所用的仪器为HVI棉花检验系统，它可以提供如下质量指标：

（1）长度。是较长一半纤维的平均长度（或称上半部平均长度），测试结果以1/100和1/32英寸来表示。纤维长度主要由品种决定，但如果棉花生长在过高或过低温度和水分条件下或营养缺乏，则纤维会变短。在轧棉机中过分清理或干燥也会造成纤维变短。

（2）长度均匀性。纤维平均长度与较长一半纤维平均长度的比值，以百分比表示。百分比越高，均匀性越好。如果测样中所有的纤维长度相同，那么平均长度及上半部平均长度也就相同，均匀指数应该为100。然而，棉花纤维在长度上存在着天然的差异，所以，长度均匀性会少于100。

（3）马克隆值。是对纤维细度和成熟度的测定，采用一个气流计来测定恒定重量的棉花纤维在被压成固定体积后的透气性，结果以马克隆值显示，称为马克隆值。这一指标主要用于测定纤维的细度和成熟度。纤维细度测定值受生长环境因素影响，例如水分、温度、阳光、植物营养、棉壳量等。

（4）强度。是以克/特克斯表示（英文缩

写为G/T)，特克斯是1000米纤维的克重数，因而，强度是指拉断一个特克斯单位的纤维所需要的力。纤维强度很大程度上取决于品种，但是也会因植物缺乏营养和天气因素受到影响。在纤维强度和棉纱强度之间存在很大的相关性，纤维强度高的棉花更能承受加工过程中的破坏。（5）颜色。棉花的颜色是由反射（Rd）和黄色（+b）来表示的，反射线显示测样的亮度和暗度，而黄色显示测样中色素的程度。一种三位数的色码可以表示颜色等级，这种色码的确定是通过确立Rd与+b值在尼克森亨特棉花比色计上交叉点而实现。譬如，一个Rd值为72及+b值为9.0的测样，其色码为41-3。影响棉花纤维色泽的因素有雨量、冰冻、病虫、霉菌以及接触土壤、草或棉花植株的叶子而受到的污染等。在轧棉前后的储藏过程中过高的水分和温度也会影响棉花颜色。当棉花颜色因环境因素而变差时，加工效率降低的可能性就增大。颜色变差也影响到纤维吸收和保留染料以及其后的整理能力。

（6）杂质（叶屑）。原棉中的杂质是通过采用光电扫描测杂质仪测出，可测得树叶、草及树皮等植物性杂质，棉花样品表面经摄像头扫描，然后计算出杂质颗粒所占据表面所占的百分比。2.目光定级 通过检验师可对棉花的叶屑含量定级。叶屑等级有8个，7个正常等级，1个等外级。叶屑含量受植物种类、收获条件的影响。轧棉后留在棉花中的叶屑数量取决于轧棉前棉花中的叶屑数量，以及所使用的清理和干燥设备的类型和数量。即使采用最精细的收获和轧棉方法，仍会有一小部分叶屑留在棉花中。从纺织企业的角度讲，叶屑是无用的，去除它需要花费资金。另外，小的叶屑碎片总是无法去除，它们影响织物的质量。另外，如果棉花检验是在不正常

条件下进行的，都应该将对这种特殊情况的解释说明记录到检验备忘录或证明书上，除有特别注明外，质量检验的条件均为正常条件。

### 3.长绒棉的HVI分级

美洲长绒棉的纤维品质同样需要测试。尽管测试的方法与陆地棉相同，但是由于两者存在着基因差异以及不同的轧花工艺，他们的分级标准也不同。因为长绒棉轧花采用的是皮辊机而不是锯齿机，所以外观不如使用锯齿机加工出来的陆地棉光滑，而且颜色也比陆地棉黄得多。

100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 [www.100test.com](http://www.100test.com)