ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

НИТЬ КАПРОНОВАЯ ДЛЯ ТЕХНИЧЕСКИХ ТКАНЕЙ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 15897—79

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 677.494.664.062 : 006.354 Группа М91

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

НИТЬ КАПРОНОВАЯ ДЛЯ ТЕХНИЧЕСКИХ ТКАНЕЙ

Технические условия

Capron thread for industrial fabrics.
Specifications

ГОСТ 15897—79*

Взамен ГОСТ 15897—70

ОКП 22 7241

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 7 мая 1979 г. № 1621 срок введения установлен

с 01.01.81

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 25.03.85 № 708 срок действия продлен

до 01.01.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на капроновую комплексную нить, предназначенную для выработки специальных и технических тканей, а также специальных и резино-технических изделий.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Капроновая нить должна изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.2. Капроновую нить выпускают блестящую воднообработанную марок С и Т.

1.1, 1.2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.3. Капроновая нить должна выпускаться следующих линейных плотностей и количеств элементарных нитей в комплексной нити, указанных в табл. 1.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

** Переиздание (декабрь 1985 г.) с Изменением № 1, утвержденным в марте 1985 г. (ИУС 6—85).*

© Издательство стандартов, 1986

Таблица 1

Номинальная линейная плотность, текс	Количество элементарных нитей в комплексной нити
5	12
15,6	25,40
29	40,80

Примечание. Допускается изменять количество элементарных нитей в комплексной нити по согласованию изготовителя с потребителем.

1.3а. Код ОКП в зависимости от наименования и качества капроновой нити должен соответствовать указанному в табл. 1*а*.

Таблица 1а

Наименование нити	Код ОКП
Нить капроновая для технических тканей; блестящая, воднообработанная с круткой 110 кр/м в бобинах, марка С	
номинальной линейной плотности 29 текс	22 7241 0110 01
высшей категории качества	22 7241 0119 03
первой категории качества	22 7241 0112 10
Нить капроновая для технических тканей, блестящая, воднообработанная с круткой 110 кр/м в бобинах, марка Т	
номинальной линейной плотности 29 текс	22 7241 0150 04
высшей категории качества	22 7241 0159 06
первой категории качества	22 7241 0152 02
Нить капроновая для технических тканей, блестящая, воднообработанная с круткой 200 кр/м в бобинах, марка С	
номинальной линейной плотности 5 текс	22 7241 0120 10
высшей категории качества	22 7241 0129 01
первой категории качества	22 7241 0122 08
номинальной линейной плотности 15,6 текс	22 7241 0130 08
высшей категории качества	22 7241 0139 10
первой категории качества	22 7241 0132 06
Нить капроновая для технических тканей, блестящая, воднообработанная с круткой 200 кр/м, в бобинах, марка Т	
номинальной линейной плотности 15,6 текс	22 7241 0160 02
высшей категории качества	22 7241 0169 04
первой категории качества	22 7241 0162 00
Нить капроновая для технических тканей, блестящая, воднообработанная с круткой 400 кр/м в бобинах, марка С	
номинальной линейной плотности 15,6 текс	22 7241 0140 06
высшей категории качества	22 7241 0149 08
первой категории качества	22 7241 0142 04

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для марок							
	С и Т			С			Т	
	Высшая категория качества нити линейной плотности, текс			Первая категория качества нити линейной плотности, текс				
	5	15,6	29	5	15,6	29	15,6	29
1. Удельная разрывная нагрузка, мН/текс (гс/текс), не менее:								
для нити с пологой круткой	461,0 (47,0)	510,0 (52,0)	657,0 (67,0)	461,0 (47,0)	510,0 (52,0)	637,0 (65,0)	500,0 (51,0)	608,0 (62,0)
для нити с повышенной круткой		490,0 (50,0)			490,0 (50,0)			
2. Коэффициент вариации по разрывной нагрузке, %, не более			6,0					8,0
3. Удлинение нити при разрыве, %	24,0—29,0	20,0—25,0	15,0—18,0	24,0—29,0	20,0—25,0	15,0—18,0	19,0—26,0	14,5—18,5
4. Коэффициент вариации по удлинению, %, не более	12,5	11,0	11,0	12,8	12,0	12,0	12,5	12,5
5. Отклонение кондиционной линейной плотности от номинальной, %, не более	±2,0	±2,0	±3,0	±2,5	±2,5	+3,5 —3,0	±3,0	±4,0
6. Коэффициент вариации по линейной плотности нити, определенной на участках длиной 1 м, %, не более	2,5	3,0	—	3,0	3,5	—	4,0	—
7. Количество кручений на 1 м нити								
пологой крутки	200±20	200±20	110±20	200±20	200±20	110±20	200±20	110±20
повышенной крутки	—	400±20	—	—	400±20	—	—	—
8. Коэффициент вариации по крутке, %, не более	8,0	9,0	10,0	8,0	9,0	10,0	9,0	10,0
9. Плотность намотки нити, г/см³:								
для нити с пологой круткой	0,70—0,90	0,70—0,90	0,70—0,90	0,70—0,90	0,70—0,90	0,70—0,90	0,70—0,90	0,70—0,90
для нити с повышенной круткой		0,60—0,80			0,60—0,80			
10. Линейная усадка нити, %, не более	7,0	8,0	6,0±1,0	7,0	8,0	6,0±1,0	8,0	6,0±1,0

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Норма для марок							
	С и Т			С			Т	
	Высшая категория качества нити линейной плотности, текс			Первая категория качества нити линейной плотности, текс				
	5	15,6	29	5	15,6	29	15,6	29
11. Массовая доля замасливателя, %	1,5—3,0	1,5—3,0	0,5—1,5	1,5—3,0	1,5—3,0	0,5—1,5	1,5—3,0	0,5—1,5

Примечания:

1. **(Исключено, Изм. № 1).**
2. Допускается снижение усадки нити линейной плотности 29 текс до 5,0±1,0% по согласованию изготовителя с потребителем.

1.4. Капроновая нить должна выпускаться в виде трехконусных бобин с крестовой намоткой. Конец нити должен заматываться петлей на каждой бобине.

1.5. Средняя масса нити в бобине должна быть, в граммах, не менее:

400 — для нити линейной плотности 5 текс;

350, 1500 — для нити линейной плотности 15,6 текс;

600, 1500 — для нити линейной плотности 29 текс.

Отклонение массы нити в бобинах одной партии не должно превышать ±10%.

1.6. По физико-механическим показателям капроновая нить должна соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

1.5, 1.6. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.7. Нормированная влажность нити устанавливается 5,0%, фактическая влажность не должна превышать 7,0%.

1.8. Замасливатель должен легко смываться и не должен оставлять оттенков на нити после обработки раствором ОП-10 по ГОСТ 8433—81 в дистиллированной воде при температуре 60—70°С в течение 30 мин. Модуль ванны 1 : 40.

1.9. Количество пороков внешнего вида на условную массу нити в бобине 350 г не должно быть более указанного в табл. 3.

Таблица 3

Наименование порока	Норма для марок							
	С и Т			С			Т	
	Высшая категория качества нити линейной плотности, текс			Первая категория качества нити линейной плотности, текс				
	5	15,6	29	5	15,6	29	15,6	29
1. Узлы на бобине	2	2	2	4	3	3	5	5
2. Оборванные элементарные нити на поверхности и торцах бобины	1	1	—	2	2	—	4	—
3. Бугристость по намотке (выступы слоев нити более 1 мм на образующей среднего конуса)	2	2	2	2	2	2	2	2
4. Масляные пятна и штрихи размером не более 3 мм	Не допускаются			Не допускаются			2	2
5. Шишки и налеты	Не допускаются		1	Не допускаются		1	1	2
6. Оттенки в белизне в одной бобине и бобинах одной партии без замасливателя	Не допускаются			Не допускаются			Допускаются	

Продолжение табл. 3

Наименование порока	Норма для марок							
	С и Т			С			Т	
	Высшая категория качества нити линейной плотности, текс			Первая категория качества нити линейной плотности, текс				
	5	15,6	29	5	15,6	29	15,6	29
7. Начало намотки от нижнего конца патрона, мм, не менее	5	5	5	5	5	5	5	5

Примечания:

1. При отклонении массы нити в бобине от условной пропорционально пересчитывают и количество пороков внешнего вида.

2. Бобины нити линейной плотности 29 текс с оборванными элементарными нитями на поверхности и торцах бобины должны соответствовать образцам, утвержденным изготовителем по согласованию с потребителем.

3. Норма по показателю «узлы на бобине» для нитей линейных плотностей 5; 15,6 и 29 текс марки С первой категории качества с 1 января 1987 г. устанавливается «2»;

норма по показателю «оборванные элементарные нити на поверхности и торцах бобины» для нитей линейных плотностей 5 и 15,6 текс марки С первой категории качества с 1 января 1987 г. устанавливается «1».

4. Порок «оттенки в белизне» для нити в бобине массой 1500 г допускается по согласованию изготовителя с потребителем.

1.8, 1.9. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.10. При обрывах концы нитей должны быть связаны узловязателем Башкирова с концами длиной не более 5 мм. Нити линейной плотности 5 и 15,6 текс связывают обычным узлом, нить линейной плотности 29 текс — двойным ткацким узлом. Узлы должны быть выведены на верхний торец бобины.

1.11. Среднее количество внутрибобинных пороков на одну бобину массой нити 350 г не должно быть более указанного в табл. 4.

Таблица 4

Наименование показателя	Норма для марок							
	С и Т			С			Т	
	Высшая категория качества нити линейной плотности, текс			Первая категория качества нити линейной плотности, текс				
	5	15,6	29	5	15,6	29	15,6	29
Шишки и налеты	1	1	1	1	1	2	2	3

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.12. Оттенки от легкосмываемого красителя допускаются.

1.13. Не допускаются следующие пороки нити:

смешение нитей разных линейных плотностей в бобине и партии;

узлы, не выведенные на верхний торец бобины;

несвязанные концы нитей;

потертые нити на поверхности бобины;

хорды на нижнем торце бобины;

патроны с повреждениями рабочей поверхности, мешающими нормальному сходу нити;

невытянутые участки нити;

замот рвани;

намотка в два конца.

1.14. Качество капроновой нити определяют по физико-механическим показателям, порокам внешнего вида и внутрибобинным порокам и устанавливают по наихудшему показателю.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 6611.0—73 со следующими дополнениями.

2.1.1. Проверку качества нитей в партии по порокам внешнего вида изготовитель проводит на 100% бобин, потребитель — не менее чем на 10% бобин. В партии допускается до 2,0% бобин включительно, не соответствующих по порокам внешнего вида требованиям настоящего стандарта в пределах смежных категорий. При превышении 2,0% бобин — всю партию считают нестандартной.

2.1.2. Физико-механические показатели нити «число кручений на 1 м нити», «коэффициент вариации по крутке», «плотность намотки», «содержание замасливателя», «линейная усадка» изготовитель определяет периодически не менее одного раза в квартал.

2.2. Каждая партия сопровождается документом, удостоверяющим ее качество, с указанием:

наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака;

наименования продукции;

порядкового номера партии с указанием марки С или Т;

номинальной линейной плотности нити, текс;

количества элементарных нитей в комплексной нити;

результатов физико-механических испытаний;

вида замасливателя;

даты изготовления;

обозначения настоящего стандарта;

подписи отдела технического контроля.

Для нитей высшей категории качества должен быть проставлен государственный Знак качества по ГОСТ 1.9—67.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Отбор проб — по ГОСТ 6611.1—73 — ГОСТ 6611.4—73.

3.2. Определение линейной плотности — по ГОСТ 6611.1—73 со следующим дополнением: для определения линейной плотности нитей 5 и 15,6 текс применяют пасмы длиной 100 м, 29 текс — 25 м.

3.3. Определение удельной разрывной нагрузки и удлинения нити при разрыве — по ГОСТ 6611.2—73.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.4. Определение количества кручений — по ГОСТ 6611.3—73.

3.5. Определение плотности намотки нити в бобине — по ГОСТ 11307—65.

3.6. Определение линейной усадки нити линейной плотности 29 текс — по ГОСТ 19603—74 в сухом состоянии; нитей линейной плотности 5 и 15,6 текс — по ГОСТ 16294—79 моточком.

3.7. Определение содержания замасливателя — по ГОСТ 22324—77.

3.8. Определение влажности — по ГОСТ 6611.4—73 со следующим дополнением: определение влажности и замасливателя производят на одних и тех же навесках массой по ГОСТ 22324—77.

3.9. Определение бугристости и оттеночности — по ГОСТ 7054—76.

3.10. Пороки внешнего вида определяют визуально путем осмотра поверхности бобин.

3.11. Внутрибобинные пороки определяют путем контрольной перемотки на бобинажно-перемоточной машине всей нити с пяти паковок, отобранных по ГОСТ 6611.0—73 из разных единиц упаковки.

Параметры перемотки:

скорость перемотки — 250—350 м/мин;

размер контрольной щели в мм:

для нити линейной плотности 5 текс — 0,15,

для нити линейной плотности 15,6 текс — 0,25,

для нити линейной плотности 29 текс — 0,50.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 25388—82.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.2.—4.6. **(Исключены, Изм. № 1).**

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества капроновой нити требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

5.2. Гарантийный срок хранения нити — 12 месяцев со дня изготовления.

Изменение № 2 ГОСТ 15897—79 Нить капроновая для технических тканей. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 27.03.90 № 605

Дата введения 01.10.90

Наименование стандарта. Заменить слово: **«капроновая»** на **«полиамидная»**; «Capron» на «Poliamid».

По всему тексту стандарта заменить слово: «капроновая» на «полиамидная».

Вводная часть. Заменить слова: «капроновую комплексную нить» на «полиамидную комплексную нить, полученную из поли-Е-капроамида (полиамида 6)».

Пункт 1.2 после слова «воднообработанную» дополнить словами: «или термообработанную».

Пункт 1.3. Таблица 1. Графу «Количество элементарных нитей в комплексной нити» дополнить значениями:

для нити линейной плотности 15,6 текс — 20, 24, 38, 39;

для нити линейной плотности 29 текс — 39, 79».

Пункт 1.3а изложить в новой редакции: «1.3а. Код ОКП в зависимости от типа выработки, марки и номинальной линейной плотности нити должен соответствовать указанному в табл. 1*а*.

Таблица 1а

Тип выработки, марка, номинальная линейная плотность нити	Код ОКП
Нить полиамидная для технических тканей, блестящая, воднообработанная, в бобинах, марки С, с количеством кручений 110 кр/м, номинальной линейной плотности 29 текс	22 7241 3600 09
Нить полиамидная для технических тканей, блестящая, воднообработанная, в бобинах, марки С, с количеством кручений 200 кр/м:	
номинальной линейной плотности 15,6 текс	22 7241 3640 01
номинальной линейной плотности 5 текс	22 7241 3650 10
Нить полиамидная для технических тканей, блестящая, воднообработанная, в бобинах, марки С, с количеством кручений 400 кр/м, номинальной линейной плотности 15,6 текс	22 7241 3670 06
Нить полиамидная для технических тканей, блестящая, воднообработанная, в бобинах, марки Т, с количеством кручений 110 кр/м, номинальной линейной плотности 29 текс	22 7241 3690 02
Нить полиамидная для технических тканей, блестящая, воднообработанная в бобинах, марки Т, с количеством кручений 200 кр/м, номинальной линейной плотности 15,6 текс	22 7241 3730 00
Нить полиамидная для технических тканей, блестящая, термообработанная, в бобинах, марки С, с количеством кручений 110 кр/м, номинальной линейной плотности 29 текс	22 7241 3780 01

(Продолжение см. с. 300)

Продолжение табл. 1а

Тип выработки, марка, номинальная линейная плотность нити	Код ОКП
Нить полиамидная для технических тканей, блестящая, термообработанная, в бобинах, марки С, с количеством кручений 200 кр/м:	
номинальной линейной плотности 15,6 текс	22 7241 3820 10
номинальной линейной плотности 5 текс	22 7241 3830 08
Нить полиамидная для технических тканей, блестящая, термообработанная, в бобинах, марки С, с количеством кручений 400 кр/м, номинальной линейной плотности 15,6 текс	22 7241 3850 04
Нить полиамидная для технических тканей, блестящая, термообработанная, в бобинах, марки Т, с количеством кручений 110 кр/м, номинальной линейной плотности 29 текс	22 7241 3870 00
Нить полиамидная для технических тканей, блестящая, термообработанная, в бобинах, марки Т, с количеством кручений 200 кр/м, номинальной линейной плотности 15,6 текс	22 7241 3910 09

Пункт 1.4 после слова «трехконусных» дополнить словом: «и цилиндрических».

Пункт 1.5 изложить в новой редакции: «1.5. Масса нити в бобине должна быть 350—2500 г. Отклонение массы нити в бобинах одной партии не должно быть более ±10 %, при этом масса нити в бобине не должна быть менее 350 г».

Пункт 1.6. Таблица 2. Исключить графу: «Норма для марок С и Т высшая категория качества нити линейной плотности, текс»;

головка. Заменить слова: «Первая категория качества» на «для»;

пункты 3, 11 изложить в новой редакции:

Наименование показателя	Норма для марок				
	С			Т	
	для нити линейной плотности, текс				
	5	15,6	29	15,6	29
3. Удлинение нити при разрыве, %	24,0—29,0	20,0—25,0	15,0—18,0	19,0—26,0	14,5—18,5
с машин БП-340	—	18,0—23,0	—	17,0—25,0	—
с машин КД-220	—	21,0—26,0	—	20,0—27,0	—
11. Массовая доля замасливателя, %	1,0—3,0	1,0—3,0	0,5—1,5	1,0—3,0	0,5—1,5

пункт 4. Графа «Наименование показателя». Пункт 4 после слова «удлинению» дополнить словами: «нити при разрыве»;

дополнить примечанием — 3: «3. Норма по показателю «удлинение нити при разрыве, %» устанавливается по согласованию изготовителя с потребителем».

Пункт 1.9. Таблицу 3 (кроме примечаний) изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 301)

Таблица 3

Наименование порока	Количество пороков для марок				
	С			Т	
	для нити линейной плотности, текс				
	5	15,6	29	15,6	29
1. Узлы на бобине	2	2	2	5	5
2. Оборванные элементарные нити на поверхности и торцах бобины	1	1	—	4	—
3. Бугристость по намотке (выступы слоев нити более 1 мм на образующей среднего конуса)	2	2	2	2	2
4. Масляные пятна и штрихи размером не более 3 мм	Не допускаются			2	2
5. Шишки и налеты	Не допускаются		1	1	2
6. Оттеночность в одной бобине и бобинах одной партии без замасливателя	Не допускается			Допускается	
7. Начало намотки от нижнего конца патрона, мм, не менее	5	5	5	5	5

примечание 3 исключить;

примечание 4. Заменить слова: «оттенки в белизне» на «оттеночность».

Пункт 1.11. Таблица 4. Исключить графу: «Норма для марок С и Т высшая категория качества нити линейной плотности, текс»;

головку изложить в новой редакции:

Наименование порока	Количество пороков для марок				
	С			Т	
	для нити линейной плотности, текс				
	5	15,6	29	15,6	29

дополнить абзацем и таблицей — 4*а*: «Количество внутрибобинных пороков для нитей линейной плотности 5 и 15,6 текс на условную длину нити 10 000 м не должно быть более указанного в табл. 4а.

(Продолжение см. с. 302)

Таблица 4а

Наименование порока	Количество пороков для марок		
	С		Т
	для нити линейной плотности, текс		
	5	15,6	15,6
1. Концы оборванных элементарных нитей	3,9	3,0	3,3
2. Шишки и налеты	2,7	1,8	2,4
3. Петли	1,2	2,1	3,0

Примечание. Количество пороков на условную длину 10 000 м устанавливают с 01.01.92. Определение обязательно.

Пункт 1.12 перед словом «Оттенки» дополнить словами: «Допускается подкрашивать нить легкосмываемым красителем».

Пункты 2.1.2, 3.7. Заменить слова: «содержание замасливателя» на «массовая доля замасливателя».

Пункт 2.2. Второй абзац. Заменить слово: «или» на «и»;

седьмой абзац дополнить словами: «внешних и внутрибобинных пороков»;

последний абзац исключить.

Пункт 3.1 Заменить ссылку: ГОСТ 6611.1-73 — ГОСТ 6611.4-73 на ГОСТ 6611.0—73.

Пункты 3.9, 3.10 изложить в новой редакции:

«3.9. Определение оттеночности

3.9.1. *Отбор проб*

Для определения оттеночности отбирают четыре бобины — по две бобины с наибольшей разницей в оттеночности, которым присваивают порядковые номера. От каждой бобины отматывают по две точечные пробы в виде моточка массой 5 г каждая и подвешивают к ним фасонетки.

3.9.2. *Проведение испытания*

Для отмывки замасливателя точечные пробы погружают в ванну с раствором ОП-10 в дистиллированной воде по ГОСТ 6709—72, массовой концентрацией 1 г/дм^3, модуль ванны 1:40 и выдерживают их при температуре 60—70 °С в течение 30 мин. Затем точечные пробы промывают два-три раза холодной дистиллированной водой, отжимают и высушивают на воздухе вдали от источников тепла. Высушенные точечные пробы сравнивают с точечными пробами нити с бобин, не имеющих оттеночности.

3.10. Определение пороков внешнего вида — по ГОСТ 26900—86».

Пункт 3.11. Заменить слово: «паковок» на «бобин»;

последний абзац. Заменить значение: 0,50 на 0,35;

дополнить абзацем: «Определение внутрибобинных пороков на условную длину 10 000 м — по ГОСТ 8871—84».

(ИУС № 6 1990 г.)

Изменение № 3 ГОСТ 15897—79 Нить полиамидная для технических тканей. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 28.12.91 № 2250

Дата введения 01.07.92

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме табл. 2а и п. 1.12, которые являются рекомендуемыми».

Пункты 1.6, 1.11 (таблицу 4а исключить), 2.1.2 изложить в новой редакции: «1.6. По физико-механическим показателям полиамидная нить должна соответствовать обязательным нормам, указанным в табл. 2 и рекомендуемым, указанным в табл. 2а.

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для марок				
	С			Т	
	для нити линейной плотности, текс				
	5	15,6	29	15,6	29
1. Удельная разрывная нагрузка, мН/текс, не менее:					
для нити с пологой круткой	461,0	510,0	637,0	500,0	608,0
для нити с повышенной круткой	—	490,0	—	—	—
2. Удлинение нити при разрыве, %	24,0—29,0	20,0—25,0	15,0—18,0	19,0—26,0	14,5—18,5

(Продолжение см. с. 226)

Продолжение табл. 2

Наименование показателя	Норма для марок				
	С			Т	
	для нити линейной плотности, текс				
	5	15,6	29	15,6	29
с машин БП-340	—	18,0—23,0	—	17,0—25,0	—
с машин КД-220		21,0—26,0		20,0—27,0	
3. Отклонение кондиционной линейной плотности от номинальной, %, не более	±2,5	±2,5	+3,5 —3,0	±3,0	±4,0
4. Коэффициент вариации по линейной плотности нити, определенной на участках длиной 1 м, %, не более	3,0	3,5	—	4,0	—
5. Линейная усадка нити, %, не более	7,0	8,0	6,0±1,0	8,0	6,0±1,0
6. Плотность намотки нити, г/см³					
для нити с пологой круткой	0,70—0,90	0,70—0,90	0,70—0,90	0,70—0,90	0,70—0,90
для нити с повышенной круткой	—	0,60—0,80	—	—	—

(Продолжение см. с. 227)

Примечания:

1. Допускается снижение усадки нити линейной плотности 29 текс до (5,0±1,0) % по согласованию изготовителя с потребителем.

2. Норма по показателю «Удлинение нити при разрыве, %» устанавливается *по согласованию изготовителя с потребителем.*

Таблица 2а

Наименование показателя	Норма для марок				
	С			Т	
	для нити линейной плотности, текс				
	5	15,6	29	15,6	29
1. Коэффициент вариации по разрывной нагрузке, %, не более	—	—	—	—	8,0
2. Коэффициент вариации по удлинению нити при разрыве, %, не более	12,8	12,0	12,0	12,5	12,5
3. Количество кручений на 1 м нити					
пологой крутки	200±20	200±20	110±20	200±20	110±20
повышенной крутки	—	400±20	—	—	—
4. Коэффициент вариации по крутке, %, не более	8,0	9,0	10,0	9,0	10,0
5. Массовая доля замасливателя, %	1,0—3,0	1,0—3,0	0,5—1,5	1,0—3,0	0,5—1,5

Примечание. Необходимость применения рекомендуемых требований изготовитель и потребитель оговаривают при заключении договора.

1.11. Количество внутрибобинных пороков для нитей линейной плотности 5 и 15,6 текс на условную длину нити 10000 м и для нити линейной плотности 29 текс на одну бобину массой нити 350 г не должно быть более указанного в табл. 4.

Таблица 4

Наименование порока	Количество пороков для марок				
	С			Т	
	для нити линейной плотности, текс				
	5	15,6	29	15,6	29
Концы оборванных элементарных нитей	3,9	3,0	—	3,3	—
Шишки и налеты	2,7	1,8	2	2,4	3
Петли	0,9	2,1	—	3,0	—

(Продолжение см. с. 228)

(Продолжение изменения к ГОСТ 15897—79)

2.1.2. Физико-механические показатели: «линейная усадка», «плотность намотки» и показатели, предусмотренные в табл. 2а, изготовитель определяет периодически не менее одного раза в квартал».

Пункт 3.6. Заменить ссылку: ГОСТ 16294—79 на ГОСТ 28401—89.

Пункт 3.11 изложить в новой редакции: «3.11. Определение внутрибобинных пороков нити линейной плотности 5 и 15,6 текс — по ГОСТ 8871—84.

Определение внутрибобинных пороков нити линейной плотности 29 текс производят путем контрольной перемотки на бобинажно-перемоточной машине всей нити с пяти бобин, отобранных по ГОСТ 6611.0—73 из разных единиц упаковки.

Параметры перемотки:

скорость перемотки 250—350 м/мин

размер контрольной щели — 0,35 мм».

(ИУС № 4 1992 г.)

Редактор *Т. П. Шашина*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *С. И. Ковалева*

Сдано в наб. 03.02.86 *Подп. в печ.* 06.05.86 0,75 *усл. п. л.* 0,75 *усл. кр.-отт.* 0,60 *уч.-изд. л.*
Тираж 10 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Калужская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1524.

gost.e-ecolog.ru