

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»; «Саргон» 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. 1а.

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)

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 $\pm 10\%$, 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, % с машин БП-340	24,0— —29,0	20,0—25,0 18,0—23,0	15,0— —18,0	19,0—26,0 17,0— 25,0	14,5— —18,5
с машин КД-220	—	21,0— 26,0	—	20,0— 27,0	—
11. Массовая доля за- масливателя, %	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	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
	5	15,6	29	15,6	29

дополнить абзацем и таблицей — 4а: «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)

Наименование порока	Количество пороков для марок		
	С		Т
	для нити ляррейной 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 внутривобинных 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 отмагивают 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/дм³, 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 внутривобинных пороков на условную длину 10 000 м — по ГОСТ 8871—84».

(ИУС № 6 1990 г.)