

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)

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 конди- ционной линейной плот- ности от номинальной, %, не более	±2,5	±2,5	+3,5 —3,0	±3,0	±4,0
4. Коэффициент вариаци- и по линейной плот- ности нити, определен- ной 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/см ³ 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 повышен- ной круткой	—	0,60— —0,80	—	—	—

(Продолжение см. с. 227)

Примечания:

1. Допускается снижение усадки нити линейной плотности 29 текс до $(5,0 \pm 1,0)$ % 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 полой крутки повышенной крутки	200 ± 20	200 ± 20 400 ± 20	110 ± 20	200 ± 20	110 ± 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)

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 внутривобинных пороков нити линейной плотности 5 и 15,6 текс — по ГОСТ 8871—84.

Определение внутривобинных 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.)