

ГОСТ 10063—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**НИТЬ ПОЛИАМИДНАЯ  
ДЛЯ ТЕКСТИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**  
**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

Издание официальное



Межгосударственный совет по стандартизации, метрологии и сертификации  
**Минск**

**GOST**  
СТАНДАРТЫ

ГОСТ 10063-93, Нить полиамидная для текстильной промышленности. Технические условия  
Polyamid yarn for textile industry. Specifications

2010 =

БЗ 9—93, 026

## Предисловие

- 1 РАЗРАБОТАН Российской Федерацией  
ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации
- 2 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие стандарта проголосовали:

| Наименование государства | Наименование национального органа по стандартизации |
|--------------------------|---|
| Республика Армения       | Армгосстандарт                                      |
| Республика Беларусь      | Белстандарт   |
| Республика Молдова       | Молдовастандарт                                     |
| Республика Казахстан     | Казглавстандарт                                     |
| Российская Федерация     | Госстандарт России                                  |
| Туркменистан             | Туркменгосстандарт                                  |
| Республика Узбекистан    | Узгосстандарт                                       |
| Украина                  | Госстандарт Украины                                 |

## 3 ВЗАМЕН ГОСТ 10063—83

© Издательство стандартов, 1994

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Технического секретариата Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации

II

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ****НИТЬ ПОЛИАМИДНАЯ  
ДЛЯ ТЕКСТИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

Технические условия

Polyamide yarn for textile industry.  
SpecificationsДата введения 1995—01—01**1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Настоящий стандарт распространяется на полиамидную нить, полученную из поли-ε-капроамида (полиамида 6), предназначенную для текстильной промышленности.

Стандарт не распространяется на нить, предназначенную для плащевых тканей.

Стандарт пригоден для целей сертификации.

Обязательные требования к качеству нити, обеспечивающие ее безопасность для жизни, здоровья и имущества населения, изложены в разделе 5.

**2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ**

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 12.1.007—76 ССБТ. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности

ГОСТ 6611.0—73 Нити текстильные. Правила приемки

ГОСТ 6611.1—73 Нити текстильные. Метод определения линейной плотности

ГОСТ 6611.2—73 Нити текстильные. Методы определения разрывной нагрузки и удлинения при разрыве

ГОСТ 6611.3—73 Нити текстильные. Методы определения числа кручений, укрутки и направления крутки

ГОСТ 6611.4—73 Нити текстильные. Методы определения влажности

ГОСТ 6709—72 Вода дистиллированная. Технические условия

Издание официальное

2—170

ГОСТ 8871—84 Нить вискозная неокрашенная центрифугального способа получения в бобинах. Технические условия

ГОСТ 11307—65 Нити химические. Метод определения плотности намотки

ГОСТ 17824—81 Полнамиды, нити и волокна полиамидные. Методы определения экстрагируемых веществ

ГОСТ 25388—82 Волокна химические. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 26900—86 Нити химические. Метод определения пороков внешнего вида

ГОСТ 28401—89 Нити текстильные. Метод определения линейной усадки

ГОСТ 29332—92 Волокна и нити химические. Методы определения массовой доли замасливателя

ОСТ 6—06—С32—86 Нить полиамидная комплексная. Метод определения пороков «невьтянутые участки», «утоненные нити» путем контрольной переработки.

### 3 КЛАССИФИКАЦИЯ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

3.1 Полиамидная нить должна выпускаться блестящей и матированной, без водной обработки марки А и водно-обработанной марки Б или термообработанной.

3.2 Номинальная линейная плотность, вид и марка нити, количество элементарных нитей в комплексной, тип машины, вид и масса единицы продукции указаны в таблице 1.

### 4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Нить должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

4.2 Допускается изготовление нити, подкрашенной легко смываемым красителем.

Разнооттеночность от легкосмываемого красителя в единице продукции и между единицами продукции допускается.

4.3 Замасливатель должен легко смываться и не оставлять отливок на нити после обработки раствором ОП-10 в дистиллированной воде при температуре 60—70°C.

4.4 Намотка нити в копсах проводится до первого обрыва. На каждой единице продукции конец нити должен заматываться петлей или вокруг верхнего торца с приклеиванием.

Таблица 1

| Вид нити                | Номинальная линейная плотность, текс | Количество элементов нити | Марка нити | Тип машины                  | Вид единицы продукции   | Масса единицы продукции, г  |
|-------------------------|--------------------------------------|---------------------------|------------|-----------------------------|---|---|
| Полиамидная комплексная | 3,3                                  | 6; 8; 10                  | Б          | Полнок                      | Треугольная бобина крестовой намотки                          | Средняя масса нити на бобине (копс) — не менее 300, отклонение массы нити в бобинах (копсах) одной партии — ±10%<br>То же<br>500—700; 700—1000;<br>1000—1400; 1400—1800<br>1300 ± 130; 1600 ± 160 |
|                         | 5                                    | 12                        | Б          | КВ-150-1М<br>Текстима       |   |   |
|                         | 6,7                                  | 12                        | Б          | Текстима                    |   |   |
| Полиамидная монопиле    | 3,3                                  | 6; 8; 10                  | А          | Полнок                      | Цилиндрическая бобина с коническими торцами крестовой намотки | Средняя масса нити на бобине — не менее 250, отклонение массы нити в бобинах одной партии — ±10%<br>То же<br>300—500; 500—700;<br>700—1000  |
|                         | 3,3                                  | 6; 8; 10                  | А          |                             |   |   |
|                         | 15,6                                 | 24; 40                    | А          |                             |   |   |
|                         | 1,67                                 | 1                         | Б          | Полнок<br>РУ23А<br>БП 340—0 | Треугольная бобина крестовой намотки                          | То же<br>300—500; 500—700;<br>700—1000  |
|                         | 2,2                                  | 1                         | Б          | Полнок<br>Спиннер           |   |   |
| 1,67                    | 1                                    | Термообработанная А       | Текстима   | Копс                        | 500—700; 700—1000;<br>1000—1400; 1400—1800                    |   |

Описание таблицы 1

| Раз. нити            | Номинальная линейная плотность, текс | Количество элементарных нитей | Марка нити | Тип машины | Вид системы продукции                         | Масса единицы продукции, г  |
|----------------------|--------------------------------------|-------------------------------|------------|------------|---|---|
| Полиамидная мононить | 3,3                                  | 1                             | A          | Поликоб    | Треугольная бобина крестовой намотки<br>Колпс | Средняя масса нити на бобине (колпс) — не менее 250, отклонение массы нити в бобинах (колпсах) одной партии составляет $\pm 10\%$ |
|                      | 3,3                                  | 1                             | A          | KB-150-И   |   |   |

Примечания:

1. Допускается по согласованию изготовителя с потребителем изменить количество элементарных нитей в мультилексной нити и изготовлять мононить линейной плотности 2,2 текс марки А в колпсах массой не менее 250 г.
2. В партии мононити номинальной линейной плотности 2,2 текс марки Б и 3,3 текс марки А должно быть не менее 30% продукции со средней массой бобины (колпс) не менее 300 г.

4.5 При обрывах концы нити в бобинах должны быть связаны узловязателем, обеспечивающим прочность узла при переработке нити.

Длина концов нити от узла не должна быть более 5 мм.

Узлы в трехконусной бобине должны быть выведены на верхний торец.

Узлы в цилиндрической бобине с коническими торцами заматываются внутрь бобины.

4.6 Коды ОКП указаны в приложении А.

#### 4.7 Характеристики

4.7.1 Нить не пожароопасна. Температура плавления нити 215°C, температура размягчения 170°C, температура самовоспламенения 440°C.

4.7.2 По физико-механическим показателям нить должна соответствовать нормам, указанным в таблице 2.

4.7.3 Нормированная влажность нити — 5,0%. Фактическая влажность не должна превышать 7,0%.

4.7.4 Количество пороков внешнего вида на условную массу комплексной нити 360 г и монопнити 250 г с машин типа ПКС, Поликон, КВ-150-И и условную массу комплексной нити и монопнити 1000 г с машин типа Текстима, Спиннер не должно быть более указанного в таблице 3.

4.7.5 Количество пороков нити внутри единицы продукции на условную длину 10000 м не должно быть более указанного в таблице 4.

4.7.6 Количество внутрибобинных пороков (шишки, налеты) нити линейной плотности 15,6 текс, обнаруженных при перемотке 5 бобин от партии, не должно быть более:

- 1 — для 1-го сорта;
- 2 — для 2-го сорта.

4.7.7 Не допускаются следующие пороки нити:  
 смешение нитей разных линейных плотностей;  
 отклонение количества элементарных нитей от номинального между единицами продукции внутри партии;  
 потертые нити на поверхности единицы продукции;  
 узлы внутри трехконусной бобины;  
 несвязанные концы нитей в бобине;  
 сукрутины;  
 намотка сдвоенных нитей;  
 замот спутанных нитей;  
 хорды на нижнем торце трехконусной бобины;  
 утоненные нити;

Таблица 2

| Наименование показателя   | Нормы для        |                           |              |
|---|------------------|---------------------------|--------------|
|   | комплексной      |                           |              |
|   | Марки Б          | Марки А                   |              |
|   |                  | 3,3;<br>5;<br>6,7<br>текс | 3,3<br>текс  |
| 1 Удельная разрывная нагрузка, мН/текс, не менее                  | 392              | 353                       | 363          |
| 2 Удлинение нити при разрыве, %                                   | 31,0±3,0         | 36,0±5,0                  | 36±5,0       |
| 3 Коэффициент вариации по удлинению нити при разрыве, %, не более | 14,0             | 15,0                      | 15,0         |
| 4 Отклонение кондиционной линейной плотности от номинальной, %    | ±2,5             | ±3,5                      | ±3,5         |
| 5 Коэффициент вариации по линейной плотности, %, не более         | 3,0              | 3,0                       | 3,0          |
| 6 Количество кручений на 1 м нити                                 | 200±10<br>300±20 | Не более<br>30            | 100±15       |
| 7 Плотность намотки, г/см <sup>3</sup>                            | 0,74±0,10        | —                         | 0,74±0,10    |
| 8 Массовая доля замасливателя, %, в бобинах в копках              | 3,0±1,0<br>—     | —<br>1,2±0,8              | 2,0±1,0<br>— |
| 9 Линейная усадка нити, %   | Не более 7,0     | 14,5±1,5                  | 14,5±1,5     |
| 10 Массовая доля низкомолекулярных соединений, %, не более:       |                  |                           |              |
| для нити с отечественных машин формования                         | —                | —                         | —            |
| с машины формования с плавильными решетками                       | —                | —                         | —            |
| с машины формования с экструдерами                                | —                | —                         | 2,5          |
| с машины ПК-И-С-1   | —                | 4,0                       | —            |

Примечание — Допускается по согласованию изготовителя с потребителем комплексную нить линейной плотности 6,7 текс марки Б с отклонением мононити линейной плотности 2,2 текс марки А с линейной усадкой



| НИТН         |              |                        |                  |             |             |
|--------------|--------------|------------------------|------------------|-------------|-------------|
| МОДЕЛИ       |              |                        |                  |             |             |
| марка Б      |              | термообра-<br>ботанной | марка А          |             |             |
| 1,67<br>текс | 2,2<br>текс  |                        | 1,67<br>текс     | 2,2<br>текс | 3,3<br>текс |
| 441          | 431          | 441                    | 441              | 412         | 412         |
| 29,0±3,0     | 33,0±4,0     | Не более<br>32,0       | Не более<br>40,0 | 38,0±4,0    | 37,0±5,0    |
| 14,0         | 14,0         | 19,0                   | 19,0             | 18,0        | 18,5        |
| ±3,5         | +4,5<br>—0,5 | ±3,0                   | ±2,5             | ±3,0        | ±3,0        |
| 3,5          | 3,5          | 3,5                    | 3,5              | 3,5         | 3,8         |
| —            | —            | —                      | —                | —           | —           |
| 0,60±0,10    | 0,74±0,10    | —                      | 0,74±0,10        | 0,74±0,10   | 0,74±0,10   |
| 2,0±1,0      | 1,5±1,0      | —                      | —                | —           | 2,0±1,0     |
| —            | —            | 1,2±0,8                | 1,2±0,8          | 1,2±0,8     | 1,5±1,0     |
| Не более 7,0 | Не более 7,0 | Не более 7,0           | 12,5±2,5         | 14,5±1,0    | 15,0±2,0    |
| —            | —            | —                      | —                | —           | 3,8         |
| —            | —            | —                      | 3,5              | —           | —           |
| —            | —            | —                      | 2,5              | 2,5         | —           |
| —            | —            | 4,0                    | 4,0              | —           | —           |

Телем изготовлять:

кондиционной линейной плотностью от номинальной (+3,0; —2,0) %;  
(13,5±1,5) %.

Таблица 3

| Наименование порока   | Количество пороков в |                      |                |                      |
|---|----------------------|----------------------|----------------|----------------------|
|   | комплексной нити     |                      | мононити       |                      |
|   | 1-го сорта           | 2-го сорта           | 1-го сорта     | 2-го сорта           |
| 1 Узлы в трехконусной бобине<br>для мононити 3,3 текс   | 2                    | 4                    | 2              | 4                    |
| Узлы в цилиндрической бобине с коническими торцами  | —                    | —                    | 3              | 5                    |
| 2 Концы оборванных элементарных нитей на поверхности и торцах бобины или копса  | 1                    | 2                    | —              | —                    |
| 3 Внутренность намотки (выступы слоев нити более 1 мм на цилиндрической части бобины и на образующей среднего конуса), мм | Не допускается       | 2                    | Не допускается | 2                    |
| 4 Масляные пятна и штрихи более 5 мм  | Не допускаются       | Одно пятно или штрих | Не допускаются | Одно пятно или штрих |
| 5 Петли   | 1                    | 3                    | —              | —                    |
| 6 Оттеночность в одной бобине (копсе) и между бобинами (копсами) одной партии без замасливателя                           | Не допускается       | Незначительная       | Незначительная | Незначительная       |
| 7 Шнпки и налеты в трехконусной бобине<br>в цилиндрической бобине с коническими торцами (копсе)                           | Не допускаются       | —                    | —              | —                    |
| 8 Начало намотки нити от нижнего конца патрона, мм, не менее  | 1                    | 2                    | —              | —                    |
|   | 5                    | 5                    | 5              | 5                    |

Примечание — При отклонении массы нити от условной пропорционально пересчитывают количество пороков.



5.2 По результатам гигиенических исследований полиамидные нити оценены как приемлемые к использованию в тканях, трикотажных полотнах для одежды, в технических изделиях.

## 6 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

6.1 Правила приемки — по ГОСТ 6611.0.

6.2. Контроль качества нити по порокам внешнего вида изготовитель проводит на 100% единиц продукции, потребитель — не менее, чем на 10% единиц продукции.

В партии допускается не более 2,0% единиц продукции, не соответствующих по порокам внешнего вида требованиям настоящего стандарта.

При превышении 2,0% единиц продукции всю партию переводят в пониженный сорт или считают нестандартной.

6.3 Физико-механические показатели нити «количество кручений на 1 м нити», «плотность намотки», «линейная усадка нити марки Б», «массовая доля низкомолекулярных соединений» изготовитель определяет периодически не менее одного раза в квартал.

6.4 Каждая партия должна сопровождаться документом, удостоверяющим ее качество, с указанием:

- наименования предприятия-изготовителя и его товарного знака;
- наименования продукции;
- порядкового номера партии с указанием сорта и марки нити;
- номинальной линейной плотности нити, текс;
- количества элементарных нитей в комплексной нити;
- результатов физико-механических испытаний;
- кондиционной и фактической массы партии;
- даты изготовления;
- обозначения настоящего стандарта;
- штампа отдела технического контроля и подписи контролера.

## 7 МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЯ

7.1 Отбор проб — по ГОСТ 6611.0.

7.2 Определение линейной плотности нити и коэффициента вариации по линейной плотности — по ГОСТ 6611.1 со следующим дополнением:

для определения линейной плотности и коэффициента вариации по линейной плотности применяют мотки длиной 100 м.

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

7.4 Определение количества кручений на 1 м нити — по ГОСТ 6611.3.

7.5 Определение плотности намотки нити в бобине — по ГОСТ 11307.

7.6 Определение массовой доли замасливателя — по ГОСТ 29332.

7.7 Определение влажности — по ГОСТ 6611.4 со следующим дополнением:

определение влажности проводят одновременно с определением массовой доли замасливателя с одной пробы. Масса проб — по ГОСТ 29332.

7.8 Определение линейной усадки нити — по ГОСТ 28401.

7.9 Определение массовой доли низкомолекулярных соединений — по ГОСТ 17824.

7.10 Определение пороков внешнего вида — по ГОСТ 26900.

7.11 Определение оттеночности

7.11.1 Отбор проб

Для определения оттеночности от единицы продукции, отсортированных по данному пороку, отбирают четыре единицы — по две с наибольшей разницей в оттеночности — и присваивают им порядковые номера.

7.11.2 Подготовка к испытанию

От каждой отобранной единицы продукции отматывают по две элементарные пробы массой 5 г каждая и подвешивают к ним этикетки.

7.11.3 Проведение испытания

Для отмывки замасливателя каждую пробу погружают в ванну с раствором моющего препарата типа ОП-10 в дистиллированной воде по ГОСТ 6709 концентрации 1 г/дм<sup>3</sup>, модуль ванны 1:40, выдерживают при температуре 60—70°C в течение 30 мин. Затем пробу промывают два-три раза холодной дистиллированной водой, отжимают и высушивают на воздухе вдали от источников тепла.

7.11.4 Обработка результатов

Высушенные пробы сравнивают между собой и визуально определяют наличие оттеночности.

7.12 Определение пороков внутри единицы продукции — по ГОСТ 8871.

7.13. Пороки внутри единиц продукции и количество узлов в цилиндрической бобине с коническими торцами определяют путем контрольной перемотки на перемоточной машине нити с пяти бобин от партии, отобранных по ГОСТ 6611.0 из разных единиц упаковки.

Параметры\* перемотки:

скорость перемотки — 250—350 м/мин;

размер контрольной щели — 0,25 мм.

7.14 Контрольная переработка нити по определению пороков «невытянутые участки нити» и «утоненные нити» проводится потребителем совместно с изготовителем по ОСТ 6—06-С32.

## 8 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

8.1 Транспортирование и хранение нити — по ГОСТ 25388.

## 9 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

9.2 Гарантийный срок хранения нити — 6 мес со дня изготовления.

Приложение А  
(обязательное)

| Наименование   | Код ОКП         |
|--|-----------------|
| Нить полиамидная для текстильной промышленности;<br>комплексная, матированная, водно-обработанная,<br>K=200 кр/м в бобинах:  |                 |
| номинальной линейной плотности 3,3 текс  | 22 7221 0150 05 |
| 1-го сорта   | 22 7221 0152 03 |
| 2-го сорта   | 22 7221 0153 02 |
| номинальной линейной плотности 5 текс  | 22 7221 0160 03 |
| 1-го сорта   | 22 7221 0162 01 |
| 2-го сорта   | 22 7221 0163 00 |
| номинальной линейной плотности 6,7 текс  | 22 7221 0170 01 |
| 1-го сорта   | 22 7221 0172 10 |
| 2-го сорта   | 22 7221 0173 09 |
| Нить полиамидная для текстильной промышленности;<br>комплексная, блестящая, водно-обработанная,<br>K=200 кр/м, в бобинах:    |                 |
| номинальной линейной плотности 3,3 текс  | 22 7221 3800 04 |
| 1-го сорта   | 22 7221 3802 02 |
| 2-го сорта   | 22 7221 3803 01 |
| номинальной линейной плотности 5 текс  | 22 7221 3810 02 |
| 1-го сорта   | 22 7221 3812 00 |
| 2-го сорта   | 22 7221 3813 10 |
| номинальной линейной плотности 6,7 текс  | 22 7221 3820 00 |
| 1-го сорта   | 22 7221 3822 09 |
| 2-го сорта   | 22 7221 3823 08 |
| Нить полиамидная для текстильной промышленности;<br>комплексная, матированная, водно-обработанная,<br>K=300 кр/м, в бобинах: |                 |
| номинальной линейной плотности 3,3 текс  | 22 7221 0100 04 |
| 1-го сорта   | 22 7221 0102 02 |
| 2-го сорта   | 22 7221 0103 01 |
| номинальной линейной плотности 5 текс  | 22 7221 0110 02 |
| 1-го сорта   | 22 7221 0112 00 |
| 2-го сорта   | 22 7221 0113 10 |
| номинальной линейной плотности 6,7 текс  | 22 7221 0120 00 |
| 1-го сорта   | 22 7221 0122 09 |
| 2-го сорта   | 22 7221 0123 08 |
| Нить полиамидная для текстильной промышленности;<br>комплексная, блестящая, водно-обработанная,<br>K=300 кр/м, в бобинах:    |                 |
| номинальной линейной плотности 3,3 текс  | 22 7221 3830 09 |
| 1-го сорта   | 22 7221 3832 07 |
| 2-го сорта   | 22 7221 3833 06 |
| номинальной линейной плотности 5 текс  | 22 7221 3840 07 |

## Продолжение приложения

| Наименование  | Код ОКП         |
|---|-----------------|
| 1-го сорта  | 22 7221 3842 05 |
| 2-го сорта  | 22 7221 3843 04 |
| номинальной линейной плотности 6,7 текс   | 22 7221 3850 05 |
| 1-го сорта  | 22 7221 3852 03 |
| 2-го сорта  | 22 7221 3853 02 |
| Нить полиамидная для текстильной промышленности; комплексная, блестящая, без водной обработки, K=100 кр/м, в бобинах номинальной линейной плотности 15,6 текс   | 22 7221 3270 08 |
| 1-го сорта  | 22 7221 3272 06 |
| 2-го сорта  | 22 7221 3273 05 |
| Нить полиамидная для текстильной промышленности; комплексная, матированная, без водной обработки K=100 кр/м, в бобинах номинальной линейной плотности 15,6 текс | 22 7221 3260 10 |
| 1-го сорта  | 22 7221 3262 08 |
| 2-го сорта  | 22 7221 3263 07 |
| Нить полиамидная для текстильной промышленности; комплексная, блестящая, без водной обработки, в кофсах номинальной линейной плотности 3,3 текс                 | 22 7221 3860 03 |
| 1-го сорта  | 22 7221 3862 01 |
| 2-го сорта  | 22 7221 3863 00 |
| Нить полиамидная для текстильной промышленности; моновит, матированная, водно-обработанная, в бобинах номинальной линейной плотности 1,67 текс                  | 22 7221 0130 09 |
| 1-го сорта  | 22 7221 0132 07 |
| 2-го сорта  | 22 7221 0133 06 |
| номинальной линейной плотности 2,2 текс   | 22 7221 0140 07 |
| 1-го сорта  | 22 7221 0142 05 |
| 2-го сорта  | 22 7221 0143 04 |
| Нить полиамидная для текстильной промышленности; моновит, блестящая, водно-обработанная, в бобинах номинальной линейной плотности 1,67 текс                     | 22 7221 3880 10 |
| 1-го сорта  | 22 7221 3882 08 |
| 2-го сорта  | 22 7221 3883 07 |
| номинальной линейной плотности 2,2 текс   | 22 7221 3890 08 |
| 1-го сорта  | 22 7221 3892 06 |
| 2-го сорта  | 22 7221 3893 05 |
| Нить полиамидная для текстильной промышленности; моновит, блестящая, без водной обработки, в бобинах номинальной линейной плотности 3,3 текс                    | 22 7221 3930 06 |
| 1-го сорта  | 22 7221 3932 04 |
| 2-го сорта  | 22 7221 3933 03 |
| Нить полиамидная для текстильной промышленности; моновит, матированная, без водной обработки, в бобинах номинальной линейной плотности 3,3 текс                 | 22 7221 1120 07 |



## Продолжение приложения

| Наименование   | Код ОКП         |
|--|-----------------|
| 1-го сорта   | 22 7221 1122 05 |
| 2-го сорта   | 22 7221 1123 04 |
| Нить полиамидная для текстильной промышленности; мононить, матированная, без водной обработки, в коксах: |                 |
| номинальной линейной плотности 1,67 текс   | 22 7221 0180 10 |
| 1-го сорта   | 22 7221 0182 08 |
| 2-го сорта   | 22 7221 0183 07 |
| номинальной линейной плотности 2,2 текс  | 22 7221 1130 05 |
| 1-го сорта   | 22 7221 1132 03 |
| 2-го сорта   | 22 7221 1133 02 |
| номинальной линейной плотности 3,3 текс  | 22 7221 1140 03 |
| 1-го сорта   | 22 7221 1142 01 |
| 2-го сорта   | 22 7221 1143 00 |
| Нить полиамидная для текстильной промышленности; мононить, блестящая, без водной обработки, в коксах:    |                 |
| номинальной линейной плотности 1,67 текс   | 22 7221 3900 01 |
| 1-го сорта   | 22 7221 3909 10 |
| 2-го сорта   | 22 7221 3903 09 |
| номинальной линейной плотности 2,2 текс  | 22 7221 3910 10 |
| 1-го сорта   | 22 7221 3912 08 |
| 2-го сорта   | 22 7221 3913 07 |
| номинальной линейной плотности 3,3 текс  | 22 7221 3920 08 |
| 1-го сорта   | 22 7221 3922 06 |
| 2-го сорта   | 22 7221 3923 05 |
| Нить полиамидная для текстильной промышленности; мононить, матированная, термообработанная, в коксах     |                 |
| номинальной линейной плотности 1,67 текс   | 22 7221 0090 00 |
| 1-го сорта   | 22 7221 0092 09 |
| 2-го сорта   | 22 7221 0093 08 |
| Нить полиамидная для текстильной промышленности; мононить, блестящая, термообработанная, в коксах        |                 |
| номинальной линейной плотности 1,67  | 22 7221 0080 02 |
| 1-го сорта   | 22 7221 0082 00 |
| 2-го сорта   | 22 7221 0083 10 |

УДК 677.494.072.6:006.354

М91

Ключевые слова: нить полиамидная, технические условия, физико-механические показатели

ОКП 22 7221

---

**Редактор Т. П. Шашина**  
**Технический редактор О. Н. Никитина**  
**Корректор В. С. Черная**

Сдано в наб. 23.05.94 Подп. в печ. 27.06.94. Усл. п. л. 1,16. Усл. кр.-отт. 1,16.  
Уч.-над. л. 0,97. Тир. 346 экз. С 1469.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107078, Москва, Колодезный пер., 14.  
Тир. «Московская печатница», Москва, Ляля пер., 6. Зак. 170