

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ГОСТ 10063—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**НИТЬ ПОЛИАМИДНАЯ
ДЛЯ ТЕКСТИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

Издание официальное

БЗ 9—93/626

Межгосударственный совет по стандартизации, метрологии и сертификации
Минск

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

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

Polyamide yarn for textile industry.
Specifications

Дата 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

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 Полиамиды, 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 «невьятанутые 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 оттенков 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.