# ГОСТ 10063-93 Нить полиамидная для текстильной промышленности. Технические условия

ГОСТ 10063-93

Группа М91

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

НИТЬ ПОЛИАМИДНАЯ ДЛЯ ТЕКСТИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Технические условия

Polyamide yarn for textile industry. Specifications

ОКП 22 7221

Дата введения 1995-01-01

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

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на полиамидную нить, полученную из поли-Е-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 "невытянутые 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.

Таблица 1

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Вид нити | Номи-нальная линейная плотность, текс | Коли-чество элемен-тарных нитей | Марка нити | Тип машины | Вид единицы продукции | Масса единицы продукции, г |
| Поли-амидная комплек-сная | 3,3 | 6; 8; 10 | Б | Поликон | Трехконусная бобина крестовой намотки  | Средняя масса нити на бобине (копсе) - не менее 360, отклонение массы нити в бобинах (копсах) одной партии - ±10% |
|  | 5 | 12 | Б |  |  |  |
|  | 6,7 | 12 | Б |  |  |  |
|  | 3,3 | 6; 8; 10 | А | КВ-150-И4 | Копс | То же |
|  | 3,3 | 6; 8; 10 | А | Текстима | Копс | 500-700; 700-1000; 1000-1400; 1400-1800 |
|  | 15,6 | 24; 40 | А | Текстима | Цилиндрическая бобина с коническими торцами крестовой намотки | 1300±130; 1600±160 |
| Поли-амидная моно-нить | 1,67 | 1 | Б | Поликон RУ23AБП 340-0 | Трехконуснаябобина крестовой намотки | Средняя масса нити на бобине - не менее 250, отклонение массы нити в бобинах одной партии - ±10% |
|  | 2,2 | 1 | Б | Поликон | То же | То же |
|  | 1,67 | 1 | Термо-обрабо-танная | Спиннер | Копс | 300-500; 500-700; 700-1000 |
|  | 1,67; 2,2 | 1 | А | Текстима | Копс | 500-700; 700-1000; 1000-1400; 1400-1800 |
|  | 3,3 | 1 | А | Поликон | Трехконусная бобина крестовой намотки | Средняя масса нити на бобине (копсе) - не менее 250, отклонение массы нити в бобинах (копсах) одной партии составляет ±10% |
|  | 3,3 | 1 | А | КВ-150-И | Копс |  |

Примечания:

1. Допускается по согласованию изготовителя с потребителем изменять количество элементарных нитей в комплексной нити и изготовлять мононить линейной плотности 2,2 текс марки А в копсах 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 бобин (копс) не менее 300 г.

## 4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Нить должна изготовляться 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 °С.

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.

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 заматывают внутрь бобины.

4.6 Коды ОКП указаны в приложении А.

4.7 **Характеристики**

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

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

Таблица 2

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Наименование показателя | Нормы для нити |
|  | комплексной | мононити |
|  | Марки Б | Марки А | марки Б | термо-обрабо-танной | марки А |
|  | 3,3; 5; 6,7текс | текс | 15,6текс | 1,67текс | 2,2 текс | 1,67текс | 1,67текс | 2,2текс | текс |
| 1 Удельная разрывная нагрузка, мН/текс, не менее | 392 | 353 | 363 | 441 | 431 | 441 | 441 | 412 | 412 |
| 2 Удлинение нити при разрыве, % | 31,0±3,0 | 36,0±5,0 | 36±5,0 | 29,0±3,0 | 33,0±4,0 | Не более 32,0 | Не более 40,0 | 38,0±4,0 | 37,0±5,0 |
| 3 Коэффициент вариации по удлинению нити при разрыве, %, не более | 14,0 | 15,0 | 15,0 | 14,0 | 14,0 | 19,0 | 19,0 | 18,0 | 18,5 |
| 4 Отклонение кондиционной линейной плотности от номинальной, % | ±2,5 | ±3,5 | ±3,5 | ±3,5 | +4,5-0,5 | ±3,0 | ±2,5 | ±3,0 | ±3,0 |
| 5 Коэффициент вариации по линейной плотности, %, не более | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,5 | 3,5 | 3,5 | 3,5 | 3,5 | 3,8 |
| 6 Количество кручений на 1 м нити | 200±10 | Не более 30 | 100±15 | - | - | - | - | - | - |
|  | 300±20 |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 Плотностьнамотки, г/см | 0,74±0,10 | - | 0,74±0,10 | 0,60±0,10 | 0,74±0,10 | - | 0,74±0,10 | 0,74±0,10 | 0,74±0,10 |
| 8 Массовая доля замасливателя, %,  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| в бобинах | 3,0±1,0 | - | 2,0±1,0 | 2,0±1,0 | 1,5±1,0 | - | - | - | 2,0±1,0 |
| в копсах | - | 1,2±0,8 | - | - | - | 1,2±0,8 | 1,2±0,8 | 1,2±0,8 | 1,5±1,0 |
| 9 Линейная усадка нити, % | Не более 7,0 | 14,5±1,5 | 14,5±1,5 | Не более 7,0 | Не более 7,0 | Не более 7,0 | 12,5±2,5 | 14,5±1,0 | 15,0±2,0 |
| 10 Массовая доля низкомолекуляр-ных соединений, %, не более; |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| для нитис отечественных машин формования | - | - | - | - | - | - | - | - | 3,8 |
| с машин формованияс плавильными решетками | - | - | - | - | - | - | 3,5 | - | - |
| с машин формованияс экструдерами | - | - | 2,5 | - | - | - | 2,5 | 2,5 | - |
| с машин ПК-И-С-1 | - | 4,0 | - | - | - | 4,0 | 4,0 | - | - |

Примечание - Допускается по согласованию изготовителя с потребителем изготовлять:

комплексную нить линейной плотности 6,7 текс марки Б с отклонением кондиционной линейной плотности от номинальной (+3,0; -2,0)%;

мононить линейной плотности 2,2 текс марки А с линейной усадкой (13,5±1,5)%.

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 мононити 250 г с машин типа ПКС, Поликон, КВ-150-И и условную массу комплексной нити и мононити 1000 г с машин типа Текстима, Спиннер не должно быть более указанного в таблице 3.

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 | 2 | 4 | 2 | 4 |
| для мононити 3,3 текс | - | - | 3 | 5 |
| Узлы в цилиндрической бобине с коническими торцами  | 1 | 2 | - | - |
| 2 Концы оборванных элементарных нитей на поверхности и торцах бобины или копса | 1 | 3 | - | - |
| 3 Бугристость 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 | Незначи-тельная | Незначи-тельная | Незначи-тельная |
| 7 Шишки и налеты в трехконусной бобине  | Не допускаются | - | - |
| в цилиндрической бобине с коническими торцами (копсе) | 1 | 2 | - | - |
| 8 Начало намотки нити от нижнего конца патрона, мм, не менее | 5 | 5 | 5 | 5 |

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

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

Таблица 4

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  |  |  |  |
| Наименование порока | Количество пороков в |
|  | комплексной нити | мононити |
|  | 1-го сорта | 2-го сорта | 1-го сорта | 2-го сорта |
| 1 Оборванные элементарные нити | 0,3 | 1,2 | - | - |
| 2 Шишки и налеты на нити | 0,3 | 1,2 | - | - |
| 3 Щетинки свыше 3 мм | Не допускаются | 0,6 | - | - |
| 4 Наплывы от 0,5 мм до 4,0 мм на мононити линейной плотности  |  |  |  |  |
| 1,67 текс | - | - | 0,3 | 1,2 |
| 2,2 текс | - | - | 0,3 | 1,2 |
| 3,3 текс | - | - | 1,2 | 3,0 |
| 5 Наплывы более 4,0 мм на мононити линейной плотности |  |  |  |
| 1,67 текс | - | - | Не допускаются |
| 2,2 и 3,3 текс | - | - | Не допускаются | 0,3 |

Примечание. - Количество пороков, указанных в таблице 4, не распространяется на нить линейной плотности 15,6 текс.

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;

невытянутые участки нити;

патроны с повреждениями на рабочей поверхности, мешающими сходу нити.

4.7.8 Качество партии нити определяют по физико-механическим показателям, порокам внешнего вида, порокам внутри единицы продукции и устанавливают по наихудшему показателю.

Оценка качества нити может быть изменена по результатам контрольной переработки для определения количества пороков "невытянутые участки нити" и "утоненные нити".

4.8 **Маркировка**

4.8.1 Маркировка нити - по ГОСТ 25388\*.
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 25388-2001, здесь и далее по тексту. - Примечание "КОДЕКС".

4.9 **Упаковка**

4.9.1 Упаковка нити - по ГОСТ 25388.

## 5 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 Полиамидная нить не токсична, не оказывает вредного влияния на организм человека, не гидролизуется, не окисляется, не плесневеет, под действием солнечного света вредных веществ не выделяет (4-й класс опасности по ГОСТ 12.1.007).

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 ИСПЫТАНИЙ

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\*.
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 6611.3-2003. - Примечание "КОДЕКС".

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\*.
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 28401-2001. - Примечание "КОДЕКС".

7.9 Определение массовой доли низкомолекулярных соединений - по ГОСТ 17824\*.
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 17824-2005. - Примечание "КОДЕКС".

7.10 Определение пороков внешнего вида - по ГОСТ 26900.

7.11 Определение оттеночности

7.11.1 Отбор проб

Для определения оттеночности от единиц 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, модуль ванны 1:40, выдерживают при температуре 60-70 °С 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; комплексная, матированная, водно-обработанная, К=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; комплексная, блестящая, водно-обработанная, К=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; комплексная, матированная, водно-обработанная, К=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; комплексная, блестящая, водно-обработанная, К=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 |
| 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, К=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 К=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 копсах |  |
| 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; мононить, 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; мононить, 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; мононить, 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; мононить, матированная, без водной обработки, в бобинах |  |
| номинальной линейной плотности 3,3 текс | 22 7221 1120 07 |
| 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 копсах: |  |
| 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 копсах: |  |
| номинальной линейной плотности 1,67 текс | 22 7221 3900 01 |
| 1-го сорта | 22 7221 3902 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 копсах |  |
| 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 копсах |  |
| номинальной линейной плотности 1,67 | 22 7221 0080 02 |
| 1-го сорта | 22 7221 0082 00 |
| 2-го сорта | 22 7221 0083 10 |

Текст документа сверен по:
официальное издание
М.: Издательство стандартов, 1994