cz. wycof: w części dot. przędzy surowej przez 86/7521-09

UKD 677.11.061.2

MATERIAŁY ŁYKOWE	NORMA BRANŻOWA	BN-72 / 7521-10
	Przędza lniana tkacka nitkowana	Zamiast BN-67/7521-10 W
		Grupa katalogowa XI 71

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest przędza tkacka nitkowana lniana czesankowa, lniana zgrzebna i lniano-elanowa, przeznaczona głównie do wyrobu dywanów, gobelinów, tkanin filtracyjnych, wodochronnych, taśm monopolowych, pasów, linek do oplatania węży i kabli.

1.2. Normy i dokumenty związane

BN-69/7521-07 Przędza z włókien łykowych. Badania odbiorcze

Pozostałe normy związane podano w 3.1.3 i w załączniku, tabl. Z-1 ÷ 14.

Systematyczny Wykaz Wyrobów, tom III. GUS. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1968

Systematyczny Wykaz Asortymentowy 1933 Przędza lniana i konopna. Zjednoczenie Przemysłu Lniarskiego. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1969

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie asortymentu - wg SWW i SWA podbranża 1933, uzupełnione po kresce ukośnej texem nominalnym, kierunkiem skrętu, wielkością nawoju oraz:

a) w przypadku przędzy nitkowanej specjalnej słownym określeniem "specjalna",

b) w przypadku przędzy zgrzebnej doczesywanej podaniem symbolu "d-1",

c) w przypadku przędzy lniano-elanowej podaniem w nawiasie wielkości udziału procentowego elany w mieszance z lnem - "33% elany".

2.2. Przykład oznaczenia

a) przędzy lnianej (1933), czesankowej 100% (1), tkackiej skręcanej (2), surowej (1), 68 tex osnowa (27), z surowca krajowego (3-3), nitkowanej w 2, o kierunku skrętu S, wielkości nawoju 250 g:

1933-121+273-3/68 tex×2 S 250 BN-72/7521-10

b) przędzy lnianej (1933), czesankowej 100% (1), tkackiej skręcanej (2), jednobarwnej barwionej w przędzy (6), tex 140 wątek (20), z surowca krajowego (3-3), nitkowanej w 4, o kierunku skrętu S, wielkości nawoju 500 g, specjalnej:

1933-126+203-3/140 tex×4 S 500 specjalna BN-72/7521-10

3. WYMAGANIA I METODY BADAŃ

3.1. Wymagania ogólne

3.1.1. Budowa. Przędzę lnianą tkacką nitkowaną otrzymuje się przez składanie, skręcanie przędzy w kierunku przeciwnym do kierunku skrętu przędzy pojedynczej.

3.1.2. Wygląd zewnętrzny. Dopuszcza się zgrubienia nie przekraczające 2,5-krotnej średnicy przędzy nitkowanej, okrętki o długości mniejszej niż 60 mm i węzły z końcami mniejszymi niż 15 mm.

3.1.3. Pozostałe wymagania ogólne

Rodzaj wskaźnika					Wartość wskaźnika	Metoda badania wg
Obecność wolnego chloru					niedopuszczalna	PN-54/P-04803
pH					6,5 ÷ 7,5	PN-55/P-04732
Wilgotność %			w obrocie		14	PN-71/P-04601
			do rozliczeń handlowych		12	
Odporność wybarwień na:	światło	zmiana barwy	intensywność barwy:	jasna ciemna	3-4 3	PN-63/P-04909
	wodę	zmiana barwy		jasna ciemna	3-4 3	PN-63/P-04910
		stopień zabrudzenia bieli tkaniny lnianej/tkaniny wełnianej		jasna ciemna	3-4/3-4 3/3	
	tarcie suche	stopień zabrudzenia bieli tkaniny lnianej/tkaniny wełnianej		jasna ciemna	3/3 2-3/2-3	PN-63/P-04908
Wykończenie [1]					matowe	wzorca

[1] Na życzenie odbiorców przędza tkacka nitkowana może być nabłyszczana. W tym przypadku tex przędzy powinien być wyższy o 2%, a wytrzymałość o 5%.

Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Lniarskiego dnia 28 marca 1972 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 października 1972 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 3/1972 poz. 4)

WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE Druk. Wyd. Norm. W-wa Ark. wyd. 4,05 Nakł. 1500 + 50 Zam. 1329/72 Cena zł 16,80

3.2. Zestawienie wymagań dla poszczególnych rodzajów przędzy tkackiej nitkowanej i metody badań podano w załączniku tabl. Z-1 ÷ 14, zgodnie z poniższym wykazem:

tablica Z-1 - przędza lniana czesankowa tkacka skręcana osnowa specjalna mokroprzędziona,

tablica Z-2 - przędza lniana czesankowa tkacka skręcana wątek specjalny mokroprzędziona,

tablica Z-3 - przędza lniana czesankowa tkacka skręcana osnowa mokroprzędziona,

tablica Z-4 - przędza lniana czesankowa tkacka skręcana wątek mokroprzędziona,

tablica Z-5 - przędza lniano-elanowa (33% elany) tkacka osnowa specjalna mokroprzędziona,

tablica Z-6 - przędza lniano-elanowa (33% elany) tkacka skręcana wątek specjalny mokroprzędziona,

tablica Z-7 - przędza lniano-elanowa (33% elany) tkacka skręcana osnowa mokroprzędziona,

tablica Z-8 - przędza lniano-elanowa (33% elany) tkacka skręcana wątek mokroprzędziona,

tablica Z-9 - przędza lniana zgrzebna tkacka skręcana osnowa mokroprzędziona doczesywana d-1,

tablica Z-10 - przędza lniana zgrzebna tkacka skręcana wątek mokroprzędziona doczesywana d-1,

tablica Z-11 - przędza lniana zgrzebna tkacka skręcana osnowa mokroprzędziona,

tablica Z-12 - przędza lniana zgrzebna tkacka skręcana wątek mokroprzędziona,

tablica Z-13 - przędza lniana zgrzebna tkacka skręcana osnowa suchoprzędziona doczesywana d-1,

tablica Z-14 - przędza lniana zgrzebna tkacka skręcana wątek suchoprzędziona doczesywana d-1.

3.3. Błędy

3.3.1. Podział błędów. Błędy dzielą się na zasadnicze i niezasadnicze. Do błędów zasadniczych zalicza się zgrubienia, spirale (skręt korkociągowy). Do błędów niezasadniczych zalicza się nieprawidłowe węzły.

Przy podawaniu ogólnej liczby błędów na 100 m przędzy nitkowanej przyjmuje się następujące przeliczenie:

2 błędy niezasadnicze = 1 błąd zasadniczy.

3.3.2. Charakterystyka błędów

3.3.2.1. Błędy przędzy

a) zgrubienia - każde miejsce równe lub przekraczające 2,5-krotną normalną średnicę przędzy nitkowanej,

b) spirale (skręt korkociągowy) dłuższe niż 60 mm,

c) nieprawidłowe węzły - wiązania przędz składowych o końcach dłuższych niż 15 mm.

3.3.2.2. Błędy nawoju. Za nieprawidłowy nawój uważa się nawój mający zmierzwienia, obsunięcia powierzchni bocznej nawoju, odchylenie od prawidłowych wymiarów, nieprawidłowe wyprowadzenie początku nawoju oraz niejednolitość koloru.

3.3.3. Zasada wyznaczania liczby błędów. Na specjalne tabliczki kontrolne należy nawinąć, z każdego przeznaczonego do badań nawoju taką ilość przędzy nitkowanej, aby w sumie uzyskać długość 300 m (z jednego nawoju nie należy nawijać więcej niż 50 m przędzy). Na podstawie wyglądu zewnętrznego oblicza się ogólną liczbę błędów i przelicza na 100 m.

3.4. Stopnie jakości

3.4.1. Liczba stopni jakości. W zależności od wskaźników technicznych, liczby błędów oraz wyglądu ogólnego przędzy rozróżnia się dwa stopnie jakości przędzy lnianej tkackiej nitkowanej:

jakość 1,

jakość 2.

3.4.2. Charakterystyka stopni jakości. Wymagania dla jakości 1 i 2 zawiera załącznik tabl. Z-1 ÷ 14, z tym że:

a) dla obu stopni jakości 1% nadwyżki średniej wytrzymałości może zrekompensować 1% (wartość względna) nadwyżki współczynnika zmienności wytrzymałości, w przypadku gdy średnia wytrzymałość jest wyższa o 10% od wymaganej,

b) dla jakości 1 dopuszcza się 5%, a dla jakości 2 ÷ 10% nieprawidłowych nawojów w partii,

c) dla jakości 2 dopuszcza się:

- odchylenie od numeru nominalnego - 10%,
- zwiększenie ilości skrętów o 20%,
- zmniejszenie o 1 stopień wskaźników odporności wybarwień,

d) dla jakości 1 wymagany jest jednolity kolor przędzy, dla jakości 2 dopuszcza się odcienie w małym stopniu.

3.4.3. Ustalenie stopnia jakości. W przypadku stwierdzenia cech odpowiadających różnym stopniom jakości należy ustalić stopień jakości partii przędzy lnianej tkackiej nitkowanej wg cechy kwalifikującej do najniższego stopnia jakości.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Przędzę lnianą tkacką nitkowaną nawijać na cewki papierowe tworząc nawoje krzyżowo-cylindryczne lub krzyżowo-stożkowe o masie 250 ÷ 800 g[1]. Odchyłka masy nawoju ±2% przy wilgotności przędzy 12%.

Każdy nawój należy zaopatrzyć w etykietę, która powinna zawierać co najmniej:

a) nazwę zakładu produkcyjnego,

b) oznaczenie wg 3.2 zgodnie z 2.2,

c) znak kontroli jakości,

d) BN-72/7521-10,

e) datę produkcji.

[1] Dopuszcza się inny sposób nawijania i pakowania ustalony między dostawcą i odbiorcą.

Nawoje krzyżowo-cylindryczne o masie 250÷500 g układać po 4 sztuki, zawijać w papier i tworzyć paczki, na które należy nakleić etykietę. Treść etykiety jak wyżej, uzupełniona numerem pakowaczki.

Nawoje krzyżowo-cylindryczne o masie powyżej 500 g oraz nawoje krzyżowo-stożkowe można owijać w papier, następnie pakować w worki, pojemniki lub skrzynie.

4.2. Przechowywanie. Przędza lniana tkacka nitkowana powinna być przechowywana w pomieszczeniach suchych i przewiewnych, w sposób zabezpieczający ją przed uszkodzeniem i wilgocią.

4.3. Transport. Przędza lniana tkacka nitkowana powinna być załadowywana, przewożona i wyładowywana w warunkach zabezpieczających ją przed uszkodzeniem i wilgocią.

5. BADANIA ODBIORCZE

Badania odbiorcze należy wykonywać wg BN-69/7521-07, jeżeli szczegółowe umowy między dostawcą i odbiorcą nie postanawiają inaczej.

K O N I E C

Załącznik

INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/7521-10

Istotne zmiany w stosunku do BN-67/7521-10

a) wprowadzono oznaczenia wg SWW i SWA;

b) wprowadzono numerację wg obowiązującego Układu Tex;

c) wprowadzono nowe zasady jakościowania.

Załącznik
do BN-72/7521-10

WYMAGANIA I METODY BADAŃ DLA POSZCZEGÓLNYCH RODZAJÓW PRZĘDZY LNIANEJ TKACKIEJ NITKOWANEJ

Tablica Z-1. Przędza lniana czesankowa tkacka skręcana osnowa specjalna mokroprzędziona

Oznaczenie wg		SWW[1)]	1933-12							Metoda badania wg
		+SWA	193-3	233-3	253-3	273-3	293-3	313-3	333-3	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)			140×2	100×2	84×2	68×2	56×2	50×2	40×2	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie więcej niż %		jakość 1	5,0							
		jakość 2	7,5							
Masa 1000 m przędzy g	surowa		288 ±14	206 ±10	173 ±9	140 ±7	115 ±6	103 ±5	82 ±4	
	gotowana		265 ±13	190 ±10	159 ±8	129 ±6	106 ±5	95 ±5	75 ±4	
	bielona	1/2	253 ±12	181 ±9	153 ±8	123 ±6	101 ±5	91 ±5	72 ±4	
		3/4	245 ±12	175 ±9	147 ±7	119 ±6	98 ±5	88 ±4	70 ±4	
	jednobarwna	jasna	245 ±12	175 ±9	147 ±7	119 ±6	98 ±5	88 ±4	70 ±4	
		ciemna	268 ±13	192 ±10	161 ±8	130 ±6	107 ±5	96 ±5	76 ±4	
Wytrzymałość na rozciąganie - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa		5080 (5180)	3640 (3710)	3140 (3200)	2540 (2590)	2090 (2130)	1970 (2010)	1570 (1600)	PN-61/P-04654
	gotowana		4570 (4660)	3280 (3340)	2820 (2880)	2280 (2330)	1870 (1910)	1770 (1810)	1410 (1440)	
	bielona	1/2	4170 (4250)	2890 (3040)	2570 (2620)	2080 (2120)	1720 (1750)	1620 (1650)	1280 (1310)	
		3/4	3960 (4040)	2830 (2890)	2450 (2500)	1980 (2020)	1630 (1660)	1540 (1570)	1230 (1250)	
	jednobarwna	jasna	3960 (4040)	2830 (2890)	2450 (2500)	1980 (2020)	1630 (1660)	1540 (1570)	1230 (1250)	
		ciemna	4360 (4450)	3130 (3190)	2700 (2750)	2190 (2230)	1790 (1830)	1700 (1730)	1350 (1380)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż %		jakość 1	15,5							
		jakość 2	19,5							
Wydłużenie, nie mniej niż %			3							
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż			305	370	420	465	530	545	605	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m		jakość 1	1,0				0,5			3.3.2
		jakość 2	5,0				4,5			

1) Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: 1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.

cd. tabl. Z-1

Oznaczenie wg		SWW[1]	1933-12							Metoda badania wg
		+SWA	193-3	233-3	253-3	273-3	293-3	313-3	333-3	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)			140×3	100×3	84×3	68×3	56×3	50×3	40×3	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie więcej niż %		jakość 1	5,0							
		jakość 2	7,5							
Masa 1000 m przędzy g	surowa		432 ±22	309 ±15	259 ±13	210 ±10	173 ±9	154 ±8	123 ±6	
	gotowana		397 ±20	284 ±14	238 ±12	193 ±10	159 ±8	142 ±7	113 ±6	
	bielona	1/2	380 ±19	272 ±14	228 ±11	185 ±9	152 ±8	136 ±7	108 ±5	
		3/4	367 ±18	263 ±13	220 ±11	178 ±9	147 ±7	130 ±7	104 ±5	
	jednobarwna	jasna	367 ±18	263 ±13	220 ±11	178 ±9	147 ±7	130 ±7	104 ±5	
		ciemna	402 ±20	287 ±14	241 ±12	195 ±10	161 ±8	143 ±7	114 ±6	
Wytrzymałość na rozciąganie - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa		7630 (7780)	5450 (5560)	4700 (4790)	3810 (3880)	3140 (3200)	2940 (3060)	2350 (2400)	PN-61/P-04654
	gotowana		6870 (7000)	4910 (5010)	4230 (4310)	3430 (3500)	2820 (2880)	2650 (2700)	2120 (2160)	
	bielona	1/2	6260 (6380)	4470 (4560)	3850 (3930)	3120 (3180)	2570 (2620)	2410 (2460)	1930 (1970)	
		3/4	5950 (6070)	4260 (4340)	3670 (3740)	2970 (3030)	2450 (2500)	2290 (2340)	1830 (1870)	
	jednobarwna	jasna	5950 (6070)	4260 (4340)	3670 (3740)	2970 (3030)	2450 (2500)	2290 (2340)	1830 (1870)	
		ciemna	6560 (6690)	4690 (4780)	4040 (4120)	3280 (3340)	2700 (2750)	2530 (2580)	2020 (2060)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż %		jakość 1	15							
		jakość 2	19							
Wydłużenie, nie mniej niż %			3							
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż			250	300	340	380	435	440	495	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m		jakość 1	1,0				0,5			3.3.2
		jakość 2	5,0				4,5			

[1]) Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: 1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.

cd. tabl. Z-1

Oznaczenie wg			SWW[1]	1933-12								Metoda badania wg
			+SWA	193-3	233-3	313-3	233-3	233-3	233-3	233-3	233-3	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)				140×4	100×4	50×4	100×5	100×6	100×7	100×8	100×9	
Współczynnik zmienności tex, nie więcej niż %			jakość 1	5,0								
			jakość 2	7,5								
Masa 1000 m przędzy g	surowa			576 ±29	412 ±20	206 ±10	515 ±25	618 ±30	721 ±36	824 ±41	927 ±46	PN-61/P-04653
	gotowana			529 ±26	379 ±19	189 ±9	475 ±24	568 ±28	663 ±33	758 ±38	853 ±43	
	bielona		1/2	507 ±25	362 ±18	181 ±9	453 ±23	544 ±27	634 ±32	725 ±36	816 ±41	
			3/4	490 ±25	350 ±17	175 ±9	438 ±22	525 ±26	613 ±31	700 ±35	788 ±39	
	jednobarwna	jasna		490 ±25	350 ±17	175 ±9	438 ±22	525 ±26	613 ±31	700 ±35	788 ±39	
		ciemna		536 ±27	383 ±19	192 ±10	479 ±24	275 ±29	671 ±33	766 ±38	862 ±43	
Wytrzymałość na rozciąganie - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa			10170 (10370)	7280 (7420)	3940 (4020)	9090 (9270)	10910 (11120)	12730 (12980)	14550 (14830)	16370 (16690)	PN-61/P-04654
	gotowana			9150 (9330)	6540 (6670)	3540 (3610)	8180 (8340)	9820 (10010)	11460 (11680)	13100 (13350)	14730 (15020)	
	bielona		1/2	8340 (8500)	5960 (6080)	3240 (3300)	7450 (7600)	8950 (9120)	10440 (10640)	11930 (12160)	13420 (13680)	
			3/4	7940 (8090)	5680 (5790)	3070 (3130)	7090 (7230)	8500 (8670)	9930 (10120)	11350 (11570)	12770 (13020)	
	jednobarwna	jasna		7940 (8090)	5680 (5790)	3070 (3130)	7090 (7230)	8500 (8670)	9930 (10120)	11350 (11570)	12770 (13020)	
		ciemna		8750 (8920)	6260 (6380)	3390 (3460)	7820 (7970)	9380 (9560)	10950 (11160)	12510 (12750)	14080 (14350)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż %			jakość 1	14,5								
			jakość 2	18,5								
Wydłużenie, nie mniej niż %				3								
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż				215	250	385	215	190	170	155	140	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m			jakość 1	1,0		0,5						3.3.2
			jakość 2	5,0		4,5						

[1] Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: 1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.

Tablica Z-2. Przędza lniana czesankowa tkacka skręcana wątek specjalny mokroprzędziona

Oznaczenie wg		SWW[1]	1933-12							Metoda badania wg
		+SWA	203-3	243-3	263-3	283-3	303-3	323-3	343-3	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)			140×2	100×2	84×2	68×2	56×2	50×2	40×2	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie więcej niż %		jakość 1	5,3							
		jakość 2	7,8							
Masa 1000 m przędzy g	surowa		288 ±14	206 ±10	173 ±9	140 ±7	115 ±6	103 ±5	82 ±4	
	gotowana		265 ±13	190 ±10	159 ±8	129 ±6	106 ±5	95 ±5	75 ±4	
	bielona	½	253 ±12	181 ±9	153 ±8	123 ±6	101 ±5	91 ±5	72 ±4	
		¾	245 ±12	175 ±9	147 ±7	119 ±6	98 ±5	88 ±4	70 ±4	
	jednobarwna	jasna	245 ±12	175 ±9	147 ±7	119 ±6	98 ±5	88 ±4	70 ±4	
		ciemna	268 ±13	192 ±10	161 ±8	130 ±6	107 ±5	96 ±5	76 ±4	
Wytrzymałość na rozciąganie, - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa		4660 (4750)	3330 (3400)	2790 (2850)	2270 (2310)	1910 (1950)	1810 (1850)	1450 (1480)	PN-61/P-04654
	gotowana		4200 (4280)	3000 (3060)	2520 (2570)	2040 (2080)	1730 (1760)	1640 (1670)	1300 (1330)	
	bielona	½	3820 (3890)	2740 (2790)	2290 (2340)	1850 (1890)	1570 (1600)	1490 (1520)	1190 (1210)	
		¾	3630 (3700)	2600 (2650)	2180 (2220)	1760 (1800)	1490 (1520)	1410 (1440)	1130 (1150)	
	jednobarwna	jasna	3630 (3700)	2600 (2650)	2180 (2220)	1760 (1800)	1490 (1520)	1410 (1440)	1130 (1150)	
		ciemna	4000 (4080)	2860 (2920)	2400 (2450)	1950 (1990)	1650 (1680)	1560 (1590)	1240 (1270)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż %		jakość 1	17							
		jakość 2	21							
Wydłużenie, nie mniej niż %			3							
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż			290	350	400	440	505	520	570	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m		jakość 1	1,5				1,0			3.3.2
		jakość 2	5,5				5,0			

[1] Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: 1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.

cd. tabl. Z-2

Oznaczenie wg			SWW[1]	1933-12							Metoda badania wg
			+SWA	203-3	243-3	263-3	283-3	303-3	323-3	343-3	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)				140×3	100×3	84×3	68×3	56×3	50×3	40×3	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie więcej niż %			jakość 1	5,3							
			jakość 2	7,8							
Masa 1000 m przędzy g	surowa			432 ±22	309 ±15	259 ±13	210 ±10	173 ±9	154 ±8	123 ±6	
	gotowana			397 ±20	284 ±14	238 ±12	193 ±10	159 ±8	142 ±7	113 ±6	
	bielona		1/2	380 ±19	272 ±14	228 ±11	185 ±9	152 ±8	136 ±7	108 ±5	
			3/4	367 ±18	263 ±13	220 ±11	178 ±9	147 ±7	130 ±7	104 ±5	
	jednobarwna	jasna		367 ±18	263 ±13	220 ±11	178 ±9	147 ±7	130 ±7	104 ±5	
		ciemna		402 ±20	287 ±14	241 ±12	195 ±10	161 ±8	143 ±7	114 ±6	
Wytrzymałość na rozciąganie, - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa			6990 (7130)	5000 (5100)	4190 (4270)	3390 (3460)	2880 (2940)	2720 (2770)	2170 (2210)	PN-61/P-04654
	gotowana			6290 (6410)	4500 (4590)	3780 (3850)	3060 (3120)	2600 (2650)	2440 (2490)	1950 (1990)	
	bielona		1/2	5740 (5850)	4100 (4180)	3430 (3500)	2790 (2840)	2360 (2410)	2230 (2270)	1770 (1810)	
			3/4	5450 (5560)	3900 (3980)	3270 (3330)	2650 (2700)	2250 (2290)	2120 (2160)	1690 (1720)	
	jednobarwna	jasna		5450 (5560)	3900 (3980)	3270 (3330)	2650 (2700)	2250 (2290)	2120 (2160)	1690 (1720)	
		ciemna		6010 (6130)	4310 (4390)	3600 (3670)	2910 (2970)	2480 (2530)	2330 (2380)	1860 (1900)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż %			jakość 1	16,5							
			jakość 2	20,5							
Wydłużenie, nie mniej niż %				3							
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż				240	285	325	360	415	420	470	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m			jakość 1	1,5				1,0			3.3.2
			jakość 2	5,5				5,0			

[1]) Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: 1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.

cd. tabl. Z-2

Oznaczenie wg			SWW[1]	1933-12								Metoda badania wg
			+SWA	193-3	233-3	313-3	233-3	233-3	233-3	233-3	233-3	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)				140×4	100×4	50×4	100×5	100×6	100×7	100×8	100×9	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie więcej niż %			jakość 1	5,3								
			jakość 2	7,8								
Masa 1000 m przędzy g	surowa			576 ±29	412 ±20	206 ±10	515 ±25	618 ±30	721 ±36	824 ±41	927 ±46	
	gotowana			529 ±26	379 ±19	189 ±9	475 ±24	568 ±28	663 ±33	758 ±38	853 ±43	
	bielona		½	507 ±25	362 ±18	181 ±9	453 ±23	544 ±27	634 ±32	725 ±36	816 ±41	
			¾	490 ±25	350 ±17	175 ±9	438 ±22	525 ±26	613 ±31	700 ±35	788 ±39	
	jednobarwna	jasna		490 ±25	350 ±17	175 ±9	438 ±22	525 ±26	613 ±31	700 ±35	788 ±39	
		ciemna		536 ±27	383 ±19	192 ±10	479 ±24	575 ±29	671 ±33	766 ±38	862 ±43	
Wytrzymałość na rozciąganie - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa			9320 (9500)	6670 (6800)	3640 (3710)	8340 (8500)	10010 (10200)	11670 (11900)	13340 (13600)	15000 (15290)	PN-61/P-04654
	gotowana			8390 (8550)	6000 (6120)	3280 (3340)	7500 (7650)	9000 (9180)	10510 (10710)	12010 (12240)	13500 (13760)	
	bielona		½	7640 (7790)	5470 (5580)	2980 (3040)	6840 (6970)	8200 (8360)	9570 (9760)	10940 (11150)	12300 (12540)	
			¾	7270 (7410)	5200 (5300)	2830 (2890)	6500 (6630)	7810 (7960)	9100 (9280)	10410 (10610)	11700 (11930)	
	jednobarwna	jasna		7270 (7410)	5200 (5300)	2830 (2890)	6500 (6630)	7810 (7960)	9100 (9280)	10410 (10610)	11700 (11930)	
		ciemna		8010 (8170)	5740 (5850)	3130 (3190)	7170 (7310)	8600 (8770)	10030 (10230)	11480 (11700)	12900 (13150)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż %			jakość 1	16,0								
			jakość 2	20,0								
Wydłużenie, nie mniej niż %				3								
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż				205	240	365	205	180	160	150	135	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m			jakość 1	1,5		1,0						3.3.2
			jakość 2	5,5		5,0						

[1] Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: 1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.

Tablica Z-3. Przędza lniana czesankowa tkacka skręcana osnowa mokroprzędziona

Oznaczenie wg		SWW[1]	1933-12							Metoda badania wg
		+SWA	193-3	233-3	253-3	273-3	293-3	313-3	333-3	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)			140 × 2	100 × 2	84 × 2	68 × 2	56 × 2	50 × 2	40 × 2	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie więcej niż %		jakość 1	5,8							
		jakość 2	8,3							
Masa 1000 m przędzy g	surowa		288 ±14	206 ±10	172 ±9	140 ±7	115 ±6	103 ±5	82 ±4	
	gotowana		265 ±12	190 ±10	159 ±9	129 ±6	106 ±5	95 ±5	75 ±4	
	bielona	1/2	253 ±12	181 ±9	153 ±8	123 ±6	101 ±5	91 ±5	72 ±4	
		3/4	245 ±12	175 ±9	147 ±7	119 ±6	98 ±5	88 ±4	70 ±4	
	jednobarwna	jasna	245 ±12	175 ±9	147 ±7	119 ±6	98 ±5	88 ±4	70 ±4	
		ciemna	268 ±13	192 ±10	161 ±8	130 ±6	107 ±5	96 ±5	76 ±4	
Wytrzymałość na rozciąganie - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa		4660 (4750)	3330 (3400)	2790 (2840)	2270 (2310)	2090 (2130)	1860 (1900)	1490 (1520)	PN-61/P-04654
	gotowana		4200 (4280)	2940 (3000)	2500 (2550)	2040 (2080)	1870 (1910)	1680 (1710)	1330 (1360)	
	bielona	1/2	3820 (3890)	2740 (2790)	2280 (2330)	1850 (1890)	1750 (1780)	1530 (1560)	1230 (1250)	
		3/4	3630 (3700)	2600 (2650)	2170 (2210)	1760 (1800)	1630 (1660)	1450 (1480)	1160 (1180)	
	jednobarwna	jasna	3630 (3700)	2600 (2650)	2170 (2210)	1760 (1800)	1630 (1660)	1450 (1480)	1160 (1180)	
		ciemna	4000 (4080)	2860 (2920)	2390 (2440)	1950 (1990)	1790 (1830)	1600 (1630)	1280 (1310)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż %		jakość 1	17							
		jakość 2	21							
Wydłużenie, nie mniej niż %			3							
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż			290	350	400	440	505	520	570	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m		jakość 1	1,5				1,0			3.3.2
		jakość 2	5,5				5,0			

[1] Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: 1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.

cd. tabl. Z-3

Oznaczenie wg		SWW[1]	1933-12							Metoda badania wg
		+SWA	193-3	233-3	253-3	273-3	293-3	313-3	333-3	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)			140 × 3	100 × 3	84 × 3	68 × 3	56 × 3	50 × 3	40 × 3	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie więcej niż %		jakość 1	5,8							
		jakość 2	8,3							
Masa 1000 m przędzy g	surowa		432 ±22	309 ±15	259 ±13	210 ±10	173 ±9	154 ±8	123 ±6	
	gotowana		397 ±20	284 ±14	238 ±12	193 ±10	159 ±8	142 ±7	113 ±6	
	bielona	½	380 ±19	272 ±14	228 ±11	185 ±9	152 ±8	136 ±7	108 ±5	
		¾	367 ±18	263 ±13	220 ±11	178 ±9	147 ±7	130 ±7	104 ±5	
	jednobarwna	jasna	367 ±18	263 ±13	220 ±11	178 ±9	147 ±7	130 ±7	104 ±5	
		ciemna	402 ±20	287 ±14	241 ±12	195 ±10	161 ±8	143 ±7	114 ±6	
Wytrzymałość na rozciąganie, - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa		6990 (7130)	5000 (5100)	4190 (4270)	3390 (3460)	3140 (3200)	2790 (2850)	2230 (2270)	PN-61/P-04654
	gotowana		6290 (6410)	4500 (4590)	3780 (3850)	3060 (3120)	2820 (2880)	2510 (2560)	2010 (2050)	
	bielona	½	5740 (5850)	4100 (4180)	3430 (3500)	2790 (2840)	2570 (2620)	2290 (2340)	1820 (1860)	
		¾	5450 (5560)	3900 (3980)	3270 (3330)	2650 (2700)	2450 (2500)	2180 (2220)	1740 (1770)	
	jednobarwna	jasna	5450 (5560)	3900 (3980)	3270 (3330)	2650 (2700)	2450 (2500)	2180 (2220)	1740 (1770)	
		ciemna	6010 (6130)	4310 (4390)	3600 (3670)	2910 (2970)	2700 (2750)	2400 (2450)	1910 (1950)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż %		jakość 1	16,5							
		jakość 2	20,5							
Wydłużenie, nie mniej niż %			3							
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż			240	285	325	360	415	420	470	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m		jakość 1	1,5				1,0			3.3.2
		jakość 2	5,5				5,0			

[1] Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: 1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.

cd. tabl. Z-3

Oznaczenie wg			SWW[1]	1933-12								Metoda badania wg
			+SWA	193-3	233-3	313-3	233-3	233-3	233-3	233-3	233-3	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)				140 × 4	100 × 4	50 × 4	100 × 5	100 × 6	100 × 7	100 × 8	100 × 9	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie więcej niż %			jakość 1	5,8								
			jakość 2	8,3								
Masa 1000 m przędzy g	surowa			576 ±29	412 ±20	206 ±10	515 ±25	618 ±30	721 ±36	824 ±41	927 ±46	
	gotowana			529 ±26	379 ±19	189 ±9	475 ±24	568 ±28	663 ±33	758 ±38	853 ±43	
	bielona		½	507 ±25	362 ±18	181 ±9	453 ±23	544 ±27	634 ±32	725 ±36	816 ±41	
			¾	490 ±25	350 ±17	175 ±9	438 ±22	525 ±26	613 ±30	700 ±35	788 ±39	
	jednobarwna	jasna		490 ±25	350 ±17	175 ±9	438 ±22	525 ±26	613 ±30	700 ±35	788 ±39	
		ciemna		536 ±27	383 ±19	192 ±10	479 ±24	575 ±29	671 ±33	766 ±38	862 ±43	
Wytrzymałość na rozciąganie - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa			9320 (9500)	6670 (6800)	3740 (3810)	8340 (8500)	10010 (10200)	11670 (11900)	13340 (13600)	15000 (15290)	-
	gotowana			8390 (8550)	6000 (6120)	3360 (3430)	7500 (7650)	9000 (9180)	10510 (10710)	12010 (12240)	13500 (13760)	
	bielona		½	7640 (7790)	5470 (5580)	3060 (3120)	6840 (6970)	8200 (8360)	9570 (9760)	10940 (11150)	12300 (12540)	
			¾	7270 (7410)	5200 (5300)	2910 (2970)	6500 (6630)	7810 (7960)	9100 (9280)	10410 (10610)	11700 (11930)	
	jednobarwna	jasna		7270 (7410)	5200 (5300)	2910 (2970)	6500 (6630)	7810 (7960)	9100 (9280)	10410 (10610)	11700 (11930)	PN-61/P-04654
		ciemna		8010 (8170)	5740 (5850)	3220 (3280)	7170 (7310)	8600 (8770)	10030 (10230)	11480 (11700)	12900 (13150)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż %			jakość 1	16,0								
			jakość 2	20,0								
Wydłużenie, nie mniej niż %				3								
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż				205	240	365	205	180	160	150	135	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m			jakość 1	1,5		1,0						3.3.2
			jakość 2	5,5		5,0						

[1] Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: 1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.

Tablica Z-4. Przędza lniana czesankowa tkacka skręcana wątek mokroprzędziona

Oznaczenie wg			SWW[1]	1933-12							Metoda badania wg
			+SWA	203-3	243-3	263-3	283-3	303-3	323-3	343-3	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)				140 × 2	100 × 2	84 × 2	68 × 2	56 × 2	50 × 2	40 × 2	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie więcej niż %		jakość 1		5,8							
		jakość 2		8,3							
Masa 1000 m przędzy g	surowa			288 ±14	206 ±10	173 ±9	140 ±7	115 ±6	103 ±5	82 ±4	
	gotowana			265 ±13	190 ±10	159 ±8	129 ±6	106 ±5	95 ±5	75 ±4	
	bielona		½	253 ±12	181 ±9	152 ±8	123 ±6	101 ±5	91 ±5	72 ±4	
			¾	245 ±12	175 ±9	147 ±7	119 ±6	98 ±5	88 ±4	70 ±4	
	jednobarwna	jasna		245 ±12	175 ±9	147 ±7	119 ±6	98 ±5	88 ±4	70 ±4	
		ciemna		268 ±13	192 ±10	161 ±8	130 ±6	107 ±5	96 ±5	76 ±4	
Wytrzymałość na rozciąganie - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa			4100 (4180)	2930 (2990)	2540 (2590)	2060 (2100)	1690 (1720)	1620 (1650)	1280 (1310)	PN-61/P-04654
	gotowana			3690 (3760)	2640 (2690)	2280 (2330)	1850 (1890)	1520 (1550)	1450 (1480)	1160 (1180)	
	bielona		½	3360 (3430)	2400 (2450)	2080 (2120)	1690 (1720)	1380 (1410)	1320 (1350)	1050 (1070)	
			¾	3200 (3260)	2280 (2330)	1980 (2020)	1610 (1640)	1310 (1340)	1260 (1290)	1000 (1020)	
	jednobarwna	jasna		3200 (3260)	2280 (2330)	1980 (2020)	1610 (1640)	1310 (1340)	1260 (1290)	1000 (1020)	
		ciemna		3520 (3590)	2520 (2570)	2190 (2230)	1770 (1810)	1450 (1480)	1390 (1420)	1110 (1130)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż %		jakość 1		18,5							
		jakość 2		22,5							
Wydłużenie, nie mniej niż %				3							
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż				275	330	380	420	480	500	540	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m		jakość 1		1,5				1,0			3.3.2
		jakość 2		5,5				5,0			

[1] Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: 1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.

cd. tabl. Z-4

Oznaczenie wg			SWW[1]	1933-12							Metoda badania wg
			+SWA	203-3	243-3	263-3	283-3	303-3	323-3	343-3	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)				140 × 3	100 × 3	84 × 3	68 × 3	56 × 3	50 × 3	40 × 3	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie więcej niż		%	jakość 1	5,8							
			jakość 2	8,3							
Masa 1000 m przędzy g	surowa			432 ±22	309 ±15	259 ±13	210 ±10	173 ±9	154 ±8	123 ±6	
	gotowana			397 ±20	284 ±14	238 ±12	193 ±10	159 ±8	142 ±7	113 ±6	
	bielona		½	380 ±19	272 ±14	228 ±11	185 ±9	152 ±8	136 ±7	108 ±5	
			¾	367 ±18	263 ±13	220 ±11	178 ±9	147 ±7	130 ±7	104 ±5	
	jednobarwna	jasna		367 ±18	263 ±13	220 ±11	178 ±9	147 ±7	130 ±7	104 ±5	
		ciemna		402 ±20	287 ±14	241 ±12	195 ±10	161 ±8	143 ±7	114 ±6	
Wytrzymałość na rozciąganie - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa			6140 (6260)	4390 (4480)	3810 (3880)	3090 (3150)	2540 (2590)	2410 (2460)	1930 (1970)	PN-61/P-04654
	gotowana			5530 (5640)	3950 (4030)	3430 (3500)	2780 (2830)	2280 (2330)	2180 (2220)	1740 (1770)	
	bielona		½	5030 (5130)	3600 (3670)	3120 (3180)	2530 (2580)	2080 (2120)	1980 (2020)	1580 (1610)	
			¾	4790 (4880)	3420 (3490)	2970 (3030)	2410 (2460)	1980 (2020)	1880 (1920)	1510 (1540)	
	jednobarwna	jasna		4790 (4880)	3420 (3490)	2970 (3030)	2410 (2460)	1980 (2020)	1880 (1920)	1510 (1540)	
		ciemna		5280 (5380)	3780 (3850)	3280 (3340)	2660 (2710)	2190 (2230)	2070 (2110)	1660 (1690)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż		%	jakość 1	18,0							
			jakość 2	22,0							
Wydłużenie, nie mniej niż		%		3							
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż				230	270	310	340	400	400	450	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m			jakość 1	1,5				1,0			3.3.2
			jakość 2	5,5				5,0			

[1] Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: 1 - surowa, 9 - gotowana , 2 - bielona, 6 - jednobarwna.

cd. tabl. Z-4

Oznaczenie wg			SWW[1]	1933-12								Metoda badania wg
			+SWA	193-3	233-3	313-3	233-3	233-3	233-3	233-3	233-3	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)				140×4	100×4	50×4	100×5	100×6	100×7	100×8	100×9	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie więcej niż		%	jakość 1	5,8								
			jakość 2	8,3								
Masa 1000 m przędzy g	surowa			576 ±29	412 ±20	206 ±10	515 ±25	618 ±30	721 ±36	824 ±41	927 ±46	
	gotowana			529 ±26	379 ±19	289 ±9	475 ±24	568 ±28	663 ±33	758 ±38	853 ±43	
	bielona		½	507 ±25	362 ±18	181 ±9	453 ±23	544 ±27	634 ±32	725 ±36	816 ±41	
			¾	490 ±25	350 ±17	175 ±9	438 ±22	525 ±26	613 ±31	700 ±35	788 ±39	
	jednobarwna	jasna		490 ±25	350 ±17	175 ±9	438 ±22	525 ±26	613 ±31	700 ±35	788 ±39	
		ciemna		536 ±27	383 ±19	192 ±10	479 ±24	575 ±29	671 ±33	766 ±38	862 ±43	
Wytrzymałość na rozciąganie - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa			8190 (8350)	5860 (5970)	3240 (3300)	7330 (7470)	8790 (8960)	10250 (10450)	11720 (11950)	13180 (13440)	PN-61/P-04654
	gotowana			7380 (7520)	5280 (5380)	2910 (2970)	6590 (6720)	7910 (8060)	9230 (9410)	10540 (10750)	11870 (12100)	
	bielona		½	6720 (6850)	4800 (4890)	2660 (2710)	6000 (6120)	7210 (7350)	8410 (8570)	9610 (9800)	10810 (11020)	
			¾	6390 (6510)	4570 (4660)	2520 (2570)	5720 (5830)	6860 (6990)	7990 (8150)	9140 (9320)	10280 (10480)	
	jednobarwna	jasna		6390 (6510)	4570 (4660)	2520 (2570)	5720 (5830)	6860 (6990)	7990 (8150)	9140 (9320)	10280 (10480)	
		ciemna		7040 (7180)	5030 (5130)	2790 (2840)	6300 (6420)	7550 (7700)	8820 (8990)	10080 (10280)	11340 (11560)	
Wydłużenie, nie mniej niż		%		3								
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż		%	jakość 1	17,5								
			jakość 2	21,5								
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż				195	230	345	195	170	150	145	130	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m			jakość 1	1,5		1,0						3.3.2
			jakość 2	5,5		5,0						

[1] Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: **1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.**

Tablica Z-5. Przędza lniano-elanowa (33%) tkacka skręcana osnowa specjalna mokroprzędziona

Oznaczenie wg		SWW[1]	1933-92						Metoda badania wg
		+SWA	251-4	271-4	291-4	311-4	331-4	351-4	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)			84 × 2	68 × 2	56 × 2	50 × 2	40 × 2	34 × 2	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie więcej niż %		jakość 1	5,0						
		jakość 2	7,5						
Masa 1000 m przędzy g	surowa		173 ±9	140 ±7	115 ±6	103 ±5	82 ±4	70 ±3	
	gotowana		163 ±8	132 ±6	108 ±5	97 ±5	77 ±4	66 ±3	
	bielona	1/2	159 ±8	129 ±6	106 ±5	95 ±5	75 ±4	64 ±3	
		3/4	156 ±8	126 ±6	103 ±5	93 ±5	74 ±4	63 ±3	
	jednobarwna	jasna	159 ±8	129 ±6	106 ±5	95 ±5	75 ±4	64 ±3	
		ciemna	163 ±8	132 ±6	108 ±5	97 ±5	77 ±4	66 ±3	
Wytrzymałość na rozciąganie - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa		2350 (2400)	1900 (1940)	1580 (1610)	1400 (1430)	1120 (1140)	950 (970)	PN-61/P-04654
	gotowana		2160 (2210)	1740 (1780)	1450 (1480)	1280 (1310)	1030 (1050)	870 (890)	
	bielona	1/2	2070 (2110)	1670 (1710)	1390 (1420)	1230 (1260)	980 (1000)	830 (850)	
		3/4	1930 (1970)	1560 (1590)	1290 (1320)	1150 (1170)	910 (930)	770 (790)	
	jednobarwna	jasna	1930 (1970)	1560 (1590)	1290 (1320)	1150 (1170)	910 (930)	770 (790)	
		ciemna	2120 (2160)	1710 (1750)	1420 (1450)	1260 (1290)	1010 (1030)	850 (870)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż %		jakość 1	15,0						
		jakość 2	19,5						
Wydłużenie, nie mniej niż %			3,0						
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż			400	440	505	520	570	605	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m		jakość 1	0,5						3.3.2
		jakość 2	4,0						

[1] Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: 1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.

Tablica Z-6. Przędza lniano-elanowa (33%) tkacka skręcana wątek specjalna mokroprzędziona

Oznaczenie wg		SWW[1]	1933-32						Metoda badania wg
		+SWA	261-4	281-4	301-4	321-4	341-4	361-4	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)			84 × 2	68 × 2	56 × 2	50 × 2	40 × 2	34 × 2	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie więcej niż %		jakość 1	5,0						
		jakość 2	7,5						
Masa 1000 m przędzy g	surowa		173 ±9	140 ±7	115 ±6	103 ±5	82 ±4	70 ±3	
	gotowana		163 ±8	132 ±6	108 ±5	97 ±5	77 ±4	66 ±3	
	bielona	½	159 ±8	129 ±6	106 ±5	95 ±5	75 ±4	64 ±3	
		¾	156 ±8	126 ±6	103 ±5	93 ±5	74 ±4	63 ±3	
	jednobarwna	jasna	159 ±8	129 ±6	106 ±5	95 ±5	75 ±4	64 ±3	
		ciemna	163 ±8	132 ±6	108 ±5	97 ±5	77 ±4	66 ±3	
Wytrzymałość na rozciąganie - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa		2090 (2130)	1680 (1720)	1380 (1410)	1250 (1280)	990 (1010)	840 (860)	PN-61/P-04654
	gotowana		1920 (1960)	1550 (1580)	1270 (1300)	1160 (1180)	910 (930)	770 (790)	
	bielona	½	1830 (1870)	1480 (1510)	1210 (1240)	1110 (1130)	870 (890)	740 (760)	
		¾	1710 (1750)	1380 (1410)	1140 (1160)	1030 (1050)	810 (830)	690 (700)	
	jednobarwna	jasna	1710 (1750)	1380 (1410)	1140 (1160)	1030 (1050)	810 (830)	690 (700)	
		ciemna	1880 (1920)	1520 (1550)	1240 (1270)	1130 (1150)	890 (910)	750 (770)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż %		jakość 1	17,0						
		jakość 2	21,0						
Wydłużenie, nie mniej niż %			3,0						
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż			380	420	480	500	540	570	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m		jakość 1	1,0						3.3.2
		jakość 2	4,5						

[1] Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: 1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.

Tablica Z-7. Przędza lniano-elanowa (33%) tkacka skręcana osnowa mokroprzędziona

Oznaczenie wg			SWW[1] +SWA	1933-32						Metoda badania wg
				251-4	271-4	291-4	311-4	331-4	351-4	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)				84 × 2	68 × 2	56 × 2	50 × 2	40 × 2	34 × 2	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie więcej niż %			jakość 1	6,0						
			jakość 2	9,0						
Masa 1000 m przędzy g	surowa			173 ±9	140 ±7	115 ±6	103 ±5	82 ±4	70 ±3	
	gotowana			163 ±8	132 ±6	108 ±5	97 ±5	77 ±4	66 ±3	
	bielona	½		159 ±8	129 ±6	106 ±5	95 ±5	75 ±4	64 ±3	
		¾		156 ±8	126 ±6	103 ±5	93 ±5	74 ±4	63 ±3	
	jednobarwna	jasna		159 ±8	129 ±6	106 ±5	95 ±5	75 ±4	64 ±3	
		ciemna		163 ±8	132 ±6	108 ±5	97 ±5	77 ±4	66 ±3	
Wytrzymałość na rozciąganie - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa			2140 (2180)	1720 (1760)	1430 (1460)	1270 (1300)	1020 (1040)	860 (880)	PN-61/P-04654
	gotowana			1960 (2000)	1590 (1620)	1310 (1340)	1180 (1200)	940 (960)	790 (810)	
	bielona	½		1880 (1920)	1520 (1550)	1250 (1280)	1120 (1140)	890 (910)	750 (770)	
		¾		1750 (1790)	1410 (1440)	1180 (1200)	1050 (1070)	830 (850)	700 (720)	
	jednobarwna	jasna		1750 (1790)	1410 (1440)	1180 (1200)	1050 (1070)	830 (850)	700 (720)	
		ciemna		1920 (1960)	1550 (1580)	1280 (1310)	1150 (1170)	920 (940)	770 (790)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż %			jakość 1	17,0						
			jakość 2	21,5						
Wydłużenie, nie mniej niż %				3,0						
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż				380	420	480	500	540	570	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m			jakość 1	1,0						3.3.2
			jakość 2	4,5						

[1]) Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: 1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.

Tablica Z-8. Przędza lniano-elanowa (33%) tkacka skręcana wątek mokroprzędziona

Oznaczenie wg		SWW[1]	1933-32						Metoda badania wg
		+SWA	261-4	281-4	301-4	321-4	341-4	361-4	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)			84 × 2	68 × 2	56 × 2	50 × 2	40 × 2	34 × 2	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie więcej niż %		jakość 1	6,0						
		jakość 2	9,0						
Masa 1000 m przędzy g	surowa		173 ±9	140 ±7	115 ±6	103 ±5	82 ±4	70 ±3	
	gotowana		163 ±8	132 ±6	108 ±5	97 ±5	77 ±4	66 ±3	
	bielona	½	159 ±8	129 ±6	106 ±5	95 ±5	75 ±4	64 ±3	
		¾	156 ±8	126 ±6	103 ±5	93 ±5	74 ±4	63 ±3	
	jednobarwna	jasna	159 ±8	129 ±6	106 ±5	95 ±5	75 ±4	64 ±3	
		ciemna	163 ±8	132 ±6	108 ±5	97 ±5	77 ±4	66 ±3	
Wytrzymałość na rozciąganie - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa		1900 (1940)	1530 (1560)	1250 (1280)	1140 (1160)	900 (920)	760 (780)	PN-61/P-04654
	gotowana		1740 (1780)	1400 (1430)	1160 (1180)	1050 (1070)	830 (850)	700 (720)	
	bielona	½	1670 (1710)	1340 (1370)	1100 (1120)	1000 (1020)	790 (810)	680 (690)	
		¾	1560 (1590)	1250 (1280)	1030 (1050)	930 (950)	730 (750)	630 (640)	
	jednobarwna	jasna	1560 (1590)	1250 (1280)	1030 (1050)	930 (950)	730 (750)	630 (640)	
		ciemna	1710 (1750)	1370 (1400)	1130 (1150)	1020 (1040)	810 (830)	690 (700)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż %		jakość 1	18,5						
		jakość 2	23,5						
Wydłużenie, nie mniej niż %			3,0						
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż			360	395	455	570	510	535	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m		jakość 1	1,5						3.3.2
		jakość 2	5,0						

1) Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: 1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.

Tablica Z-9. Przędza lniana zgrzebna tkacka skręcana osnowa mokroprzędziona doczesywana d-1

Oznaczenie wg		SWW [1]	1933-72					Metoda badania wg
		+SWA	192-9	212-9	232-9	252-9	272-9	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)			140 × 2	120 × 2	100 × 2	84 × 2	68 × 2	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie mniej niż %		jakość 1	6,0					
		jakość 2	8,5					
Masa 1000 m przędzy g	surowa		288 ±14	247 ±12	206 ±10	173 ±9	140 ±7	
	gotowana		265 ±13	227 ±11	189 ±9	159 ±8	129 ±6	
	bielona	½	253 ±12	217 ±11	181 ±9	151 ±8	123 ±6	
		¾	245 ±12	210 ±10	175 ±8	146 ±7	119 ±6	
	jednobarwna	jasna	245 ±12	210 ±10	175 ±8	146 ±7	119 ±6	
		ciemna	268 ±13	230 ±11	191 ±9	161 ±8	130 ±6	
Wytrzymałość na rozciąganie - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa		3290 (3360)	2820 (2880)	2450 (2500)	2060 (2100)	1670 (1700)	PN-61/P-04654
	gotowana		2830 (2890)	2430 (2480)	2110 (2150)	1770 (1810)	1430 (1460)	
	bielona	½	2690 (2750)	2310 (2360)	2010 (2050)	1680 (1720)	1360 (1390)	
		¾	2570 (2620)	2200 (2250)	1910 (1950)	1610 (1640)	1300 (1330)	
	jednobarwna	jasna	2570 (2620)	2200 (2250)	1910 (1950)	1610 (1640)	1300 (1330)	
		ciemna	2830 (2890)	2430 (2480)	2110 (2150)	1770 (1810)	1430 (1460)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż %		jakość 1	18,0					
		jakość 2	22,0					
Wydłużenie, nie mniej niż %			2,6					
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż			300	325	355	390	425	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m		jakość 1	3	2,5		2,0		3.3.2
		jakość 2	8	7,0		6,0		

[1] Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: 1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.

Tablica Z-10. Przędza lniana zgrzebna tkacka skręcana wątek mokroprzędziona doczesywana d-1

Oznaczenie wg		SWW[1]	1933-72					Metoda badania wg
		+SWA	202-9	222-9	242-9	262-9	282-9	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)			140 × 2	120 × 2	100 × 2	84 × 2	68 × 2	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie mniej niż %		jakość 1	6,0					
		jakość 2	8,5					
Masa 1000 m przędzy g	surowa		288 ±14	247 ±12	206 ±10	173 ±9	140 ±7	
	gotowana		265 ±13	227 ±11	189 ±9	159 ±8	129 ±6	
	bielona	½	253 ±12	217 ±11	181 ±9	151 ±8	123 ±6	
		¾	245 ±12	210 ±10	175 ±8	146 ±7	119 ±6	
	jednobarwna	jasna	245 ±12	210 ±10	175 ±8	146 ±7	119 ±6	
		ciemna	268 ±13	230 ±11	191 ±9	161 ±8	130 ±6	
Wytrzymałość na rozciąganie - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa		3020 (3080)	2590 (2640)	2160 (2200)	1800 (1840)	1470 (1500)	PN-61/P-04654
	gotowana		2600 (2650)	2220 (2270)	1850 (1890)	1550 (1580)	1260 (1290)	
	bielona	½	2470 (2520)	2120 (2160)	1760 (1800)	1480 (1510)	1200 (1230)	
		¾	2350 (2400)	2020 (2060)	1680 (1720)	1400 (1430)	1150 (1170)	
	jednobarwna	jasna	2350 (2400)	2020 (2060)	1680 (1720)	1400 (1430)	1150 (1170)	
		ciemna	2600 (2650)	2220 (2270)	1850 (1890)	1550 (1580)	1260 (1290)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż %		jakość 1	18,5					
		jakość 2	23,0					
Wydłużenie, nie mniej niż %			2,6					
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż			280	305	335	365	400	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m		jakość 1	3,5	3,0		2,5		3.3.2
		jakość 2	9,0	8,0		7,0		

[1]) Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: **1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.**

Tablica Z-11. Przędza lniana zgrzebna tkacka skręcana osnowa mokroprzędziona

Oznaczenie wg		SWW[1]	1933-72					Metoda badania wg
		+SWA	152-9	172-9	192-9	212-9	232-9	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)			200 × 2	170 × 2	140 × 2	120 × 2	100 × 2	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie więcej niż %		jakość 1	6,5					
		jakość 2	10,0					
Masa 1000 m przędzy g	surowa		412 ±20	350 ±17	288 ±14	247 ±12	206 ±10	
	gotowana		379 ±19	322 ±16	265 ±13	227 ±11	189 ±9	
	bielona	½	362 ±18	308 ±15	253 ±12	217 ±11	181 ±9	
		¾	350 ±17	297 ±15	245 ±12	210 ±10	175 ±8	
	jednobarwna	jasna	350 ±17	297 ±15	245 ±12	210 ±10	175 ±8	
		ciemna	383 ±19	325 ±16	268 ±13	230 ±11	191 ±9	
Wytrzymałość na rozciąganie - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa		4510 (4600)	4170 (4260)	3430 (3500)	2940 (3000)	2450 (2500)	PN-61/P-04654
	gotowana		3880 (3960)	3590 (3660)	2950 (3010)	2530 (2580)	2100 (2150)	
	bielona	½	3690 (3770)	3420 (3490)	2810 (2870)	2410 (2460)	2010 (2050)	
		¾	3520 (3590)	3250 (3320)	2670 (2730)	2290 (2340)	1910 (1950)	
	jednobarwna	jasna	3520 (3590)	3250 (3320)	2670 (2730)	2290 (2340)	1910 (1950)	
		ciemna	3880 (3960)	3590 (3660)	2950 (3010)	2530 (2580)	2100 (2150)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż %		jakość 1	19,0					
		jakość 2	24,0					
Wydłużenie, nie mniej niż %			2,6					
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż			250	275	300	325	355	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m		jakość 1	4,0			3,5		3.3.2
		jakość 2	10,0			9		

[1] Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: 1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.

cd. tabl. Z-11

Oznaczenie wg			SWW[1]	1933-72					Metoda badania wg
			+SWA	152-9	172-9	192-9	212-9	232-9	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)				200 × 3	170 × 3	140 × 3	120 × 3	100 × 3	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie więcej niż		%	jakość 1	6,0					
			jakość 2	9,0					
Masa 1000 m przędzy g	surowa			618 ±30	525 ±26	433 ±21	371 ±18	309 ±15	
	gotowana			568 ±28	483 ±24	398 ±20	341 ±17	284 ±14	
	bielona		½	544 ±27	462 ±23	381 ±19	326 ±16	272 ±14	
			¾	525 ±26	446 ±22	368 ±18	315 ±16	263 ±13	
	jednobarwna		jasna	525 ±26	446 ±22	368 ±18	315 ±16	263 ±13	
			ciemna	575 ±28	488 ±24	403 ±20	345 ±17	287 ±14	
Wytrzymałość na rozciąganie - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa			6970 (7110)	6450 (6580)	5300 (5410)	4540 (4630)	3780 (3860)	PN-61/P-04654
	gotowana			5990 (6110)	5550 (5660)	4560 (4650)	3900 (3980)	3250 (3320)	
	bielona		½	5710 (5830)	5280 (5390)	4350 (4440)	3720 (3800)	3100 (3160)	
			¾	5430 (5540)	5030 (5130)	4130 (4220)	3540 (3610)	2950 (3010)	
	jednobarwna		jasna	5430 (5540)	5030 (5130)	4130 (4220)	3540 (3610)	2950 (3010)	
			ciemna	5990 (6110)	5550 (5660)	4560 (4650)	3900 (3980)	3250 (3320)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż		%	jakość 1	18,5					
			jakość 2	23,0					
Wydłużenie, nie mniej niż		%		2,6					
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż				205	225	245	265	290	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m			jakość 1	4			3,5		3.3.2
			jakość 2	10,0			9		

[1] Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: **1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.**

Tablica Z-12. Przędza lniana zgrzebna tkacka skręcana wątek mokroprzędziona

Oznaczenie wg		SWW[1]	1933-72					Metoda badania wg
		+SWA	162-9	182-9	202-9	222-9	242-9	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)			200 × 2	170 × 2	140 × 2	120 × 2	100 × 2	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie więcej niż %		jakość 1	6,5					
		jakość 2	11,0					
Masa 1000 m przędzy g	surowa		412 ±20	350 ±17	288 ±14	247 ±12	206 ±10	
	gotowana		379 ±19	322 ±16	265 ±13	227 ±11	189 ±9	
	bielona	½	362 ±18	308 ±15	253 ±12	217 ±11	181 ±9	
		¾	350 ±17	297 ±15	245 ±12	210 ±10	175 ±8	
	jednobarwna	jasna	350 ±17	297 ±15	245 ±12	210 ±10	175 ±8	
		ciemna	383 ±19	325 ±16	268 ±13	230 ±11	191 ±9	
Wytrzymałość na rozciąganie - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa		3920 (4000)	3660 (3740)	3020 (3080)	2590 (2640)	2160 (2200)	PN-61/P-04654
	gotowana		3370 (3440)	3150 (3220)	2600 (2650)	2220 (2270)	1850 (1890)	
	bielona	½	3210 (3280)	3010 (3070)	2470 (2520)	2120 (2160)	1760 (1800)	
		¾	3060 (3120)	2860 (2920)	2350 (2400)	2020 (2060)	1680 (1720)	
	jednobarwna	jasna	3060 (3120)	2860 (2920)	2350 (2400)	2020 (2060)	1680 (1720)	
		ciemna	3370 (3440)	3150 (3220)	2600 (2650)	2220 (2270)	1850 (1890)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż %		jakość 1	19,5					
		jakość 2	25,0					
Wydłużenie, nie mniej niż %			2,6					
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż			235	255	280	305	335	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m		jakość 1	4,5	4				3.3.2
		jakość 2	11,0	10,0				

[1] Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: 1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.

cd. tabl. Z-12

Oznaczenie wg		SWW[1]	1933-72					Metoda badania wg
		+SWA	162-9	182-9	202-9	222-9	242-9	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)			200×3	170×3	140×3	120×3	100×3	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie więcej niż %		jakość 1	6,0					
		jakość 2	10,0					
Masa 1000 m przędzy g	surowa		618 ±30	525 ±26	433 ±21	371 ±18	309 ±15	
	gotowana		568 ±28	483 ±24	398 ±20	341 ±17	284 ±14	
	bielona	½	544 ±27	462 ±23	381 ±19	326 ±16	272 ±14	
		¾	525 ±26	446 ±22	368 ±18	315 ±16	263 ±13	
	jednobarwna	jasna	525 ±26	446 ±22	368 ±18	315 ±16	263 ±13	
		ciemna	575 ±28	488 ±24	403 ±20	345 ±17	287 ±14	
Wytrzymałość na rozciąganie - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa		6060 (6180)	5660 (5780)	4660 (4760)	4000 (4080)	3330 (3400)	PN-61/P-04654
	gotowana		5200 (5310)	4870 (4970)	4010 (4090)	3440 (3510)	2860 (2920)	
	bielona	½	4970 (5070)	4640 (4740)	3820 (3900)	3270 (3340)	2730 (2790)	
		¾	4720 (4820)	4420 (4510)	3630 (3710)	3120 (3180)	2600 (2650)	
	jednobarwna	jasna	4720 (4820)	4420 (4510)	3630 (3710)	3120 (3180)	2600 (2650)	
		ciemna	5200 (5310)	4870 (4970)	4010 (4090)	3440 (3510)	2860 (2920)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż %		jakość 1	19,0					
		jakość 2	24,0					
Wydłużenie, nie mniej niż %			2,6					
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż			195	215	235	255	280	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m		jakość 1	4,5	4				3.3.2
		jakość 2	11,0	10,0				

[1] Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: 1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.

Tablica Z-13. Przędza lniana zgrzebna tkacka skręcana osnowa suchoprzędziona doczesywana d-1

Oznaczenie wg		SWW[1]	1933-72					Metoda badania wg
		+SWA	192-9	212-9	232-9	252-9	272-9	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)			140 × 2	120 × 2	100 × 2	84 × 2	68 × 2	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie więcej niż %		jakość 1	6,0					
		jakość 2	8,5					
Masa 1000 m przędzy g	surowa		288 ± 14	247 ± 12	206 ± 10	173 ± 9	140 ± 7	
	gotowana		259 ± 13	222 ± 11	185 ± 9	156 ± 8	126 ± 6	
	bielona	½	248 ± 12	212 ± 11	177 ± 9	148 ± 7	120 ± 6	
		¾	239 ± 12	205 ± 10	171 ± 8	143 ± 7	116 ± 6	
	jednobarwna	jasna	239 ± 12	205 ± 10	171 ± 8	143 ± 7	116 ± 6	
		ciemna	262 ± 13	225 ± 11	187 ± 9	157 ± 8	127 ± 6	
Wytrzymałość na rozciąganie - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa		2470 (2520)	2230 (2280)	1860 (1900)	1650 (1680)	1330 (1360)	PN-61/P-04654
	gotowana		2080 (2120)	1870 (1910)	1570 (1600)	1380 (1410)	1120 (1140)	
	bielona	½	1980 (2020)	1780 (1820)	1490 (1520)	1310 (1340)	1070 (1090)	
		¾	1870 (1910)	1690 (1730)	1410 (1440)	1250 (1280)	1010 (1030)	
	jednobarwna	jasna	1870 (1910)	1690 (1730)	1410 (1440)	1250 (1280)	1010 (1030)	
		ciemna	2080 (2120)	1780 (1820)	1570 (1600)	1380 (1410)	1120 (1140)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż %		jakość 1	18,0					
		jakość 2	22,0					
Wydłużenie, nie mniej niż %			2,6					
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż			300	325	355	390	425	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m		jakość 1	3,0	2,5		2		3.3.2
		jakość 2	8,0	7,0		6		

[1] Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: **1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.**

Tablica Z-14. Przędza lniana zgrzebna tkacka skręcana wątek suchoprzędziona doczesywana d-1

Oznaczenie wg		SWW [1]	1933-72					Metoda badania wg
		+SWA	202-9	222-9	242-9	262-9	282-9	
Budowa przędzy skręcanej (numer w texach)			140×2	120×2	100×2	84×2	68×2	PN-61/P-04653
Współczynnik zmienności tex, nie więcej niż %		jakość 1	6,0					
		jakość 2	8,5					
Masa 1000 m przędzy g	surowa		288 ±14	247 ±12	206 ±10	173 ±9	140 ±7	
	gotowana		259 ±13	222 ±11	185 ±9	156 ±8	126 ±6	
	bielona	1/2	248 ±12	212 ±11	177 ±9	148 ±7	120 ±6	
		3/4	239 ±12	205 ±10	171 ±8	143 ±7	116 ±6	
	jednobarwna	jasna	239 ±12	205 ±10	171 ±8	143 ±7	116 ±6	
		ciemna	262 ±13	225 ±11	187 ±9	157 ±8	127 ±6	
Wytrzymałość na rozciąganie - siła zrywająca, nie mniej niż cN (G)	surowa		2190 (2240)	2000 (2040)	1670 (1700)	1490 (1520)	1190 (1220)	PN-61/P-04654
	gotowana		1840 (1880)	1670 (1710)	1400 (1430)	1250 (1280)	1000 (1020)	
	bielona	1/2	1750 (1790)	1600 (1630)	1340 (1360)	1190 (1220)	960 (980)	
		3/4	1670 (1700)	1520 (1550)	1270 (1290)	1130 (1150)	910 (930)	
	jednobarwna	jasna	1670 (1700)	1520 (1550)	1270 (1290)	1130 (1150)	910 (930)	
		ciemna	1840 (1880)	1670 (1710)	1400 (1430)	1250 (1280)	1000 (1020)	
Współczynnik zmienności wytrzymałości, nie więcej niż %		jakość 1	18,5					
		jakość 2	23,0					
Wydłużenie, nie mniej niż %			2,5					
Liczba skrętów na 1 m, nie więcej niż			280	305	335	365	400	PN-70/P-04652
Dopuszczalna liczba błędów na 100 m		jakość 1	3,5	3,0		2,5		3.3.2
		jakość 2	9,0	8,0		7,0		

[1] Siódmą cyfrę oznaczenia należy uzupełnić wg SWW: **1 - surowa, 9 - gotowana, 2 - bielona, 6 - jednobarwna.**

74 **BN-72/7521-10 Przędza lniana tkacka nitkowana** **zmiana 1**
XI 71 12.6.79 r.

1. W punkcie **3.1.3. Pozostałe wymagania ogólne,**

— w rubryce 2, wskaźnik obecności wolnego chloru, otrzymuje brzmienie: obecność środków utleniających i redukujących;

— w kol.: Metoda badania,

zamiast: PN-54/P-04803, powinno być: PN-73/P-04641,

zamiast: PN-55/P-04732 wpisuje się: PN-71/P-04732;

— zdanie pod tablicą otrzymuje następujące brzmienie:

W tym przypadku masa liniowa przędzy powinna być wyższa o 2%, a wytrzymałość o 5%.

2. W punkcie **3.2,** (ZAŁĄCZNIK), w tabl. Z-1 do Z-14,

— w kol. 1, rubr. 2, zamiast wyrażenia: (numer w texach), wpisuje się: (masa liniowa, tex);

— w kol. 1, rubr. 3, zamiast wyrażenia: Współczynnik zmienności tex, wpisuje się: Współczynnik zmienności masy liniowej;

— w kol. 1, rubr. 4, zamiast: Masa 1 000 m przędzy, g, wpisuje się: Masa liniowa, tex;

— w kol.: Metoda badania,

zamiast: PN-61/P-04653, wpisuje się: PN-72/P-04653,
zamiast: PN-61/P-04654, wpisuje się: PN-72/P-04654.

3. W punkcie 3.4.2c) wyrażenie: odchylenie od numeru nominalnego zmienia się

8 **BN-72/7521-10 Przędza lniana tkacka nitkowana** **zmiana 2**
1171 21.12.81 r.

1. W punkcie **1.2** skreśla się Systematyczny Wykaz Wyrobów i Systematyczny Wykaz Asortymentowy i wpisuje: Branżowe zasady budowy Kodu Towarowo-Materiałowego, KTM, Łódź Zjednoczenie Przemysłu Lniarskiego 1978.

2. Rozdział **2. Podział i oznaczenie,** zamiast dotychczasowej otrzymuje treść następującą:

2.1. Podział i oznaczenie — wg KTM, podbranża 1933.

2.2. Przykład oznaczenia przędzy lnianej (1933), czesankowej 100% (1), specjalnej skręcanej (6), surowej (1), 68 tex (068) o kolejnym numerze wyrobu (01) i liczbie kontrolnej (0):

KTM 1933-161-068-010

3. W załącznikach do **3.2,** w tablicach Z-1 do Z-14 wprowadza się następujące zmiany:

— skreśla się oznaczenia według SWW i SWA;

— skreśla się odsyłacz [1]) pod tablicami.

4. W **INFORMACJACH DODATKOWYCH,** poz. a) zmienia się następująco:
a) wprowadzono oznaczenia według KTM.

1. W punkcie **3.1.3. Pozostałe wymagania ogólne,**

— w rubryce 2, wskaźnik obecności wolnego chloru, otrzymuje brzmienie: obecność środków utleniających i redukujących;

— w kol.: Metoda badania,

zamiast: PN-54/P-04803, powinno być: PN-73/P-04641,

zamiast: PN-55/P-04732 wpisuje się: PN-71/P-04732;

— zdanie pod tablicą otrzymuje następujące brzmienie:

W tym przypadku masa liniowa przędzy powinna być wyższa o 2%, a wytrzymałość o 5%.

2. W punkcie **3.2,** (ZAŁĄCZNIK), w tabl. Z-1 do Z-14,

— w kol. 1, rubr. 2, zamiast wyrażenia: (numer w texach), wpisuje się: (masa liniowa, tex);

— w kol. 1, rubr. 3, zamiast wyrażenia: Współczynnik zmienności tex, wpisuje się: Współczynnik zmienności masy liniowej;

— w kol. 1, rubr. 4, zamiast: Masa 1 000 m przędzy, g, wpisuje się: Masa liniowa, tex;

— w kol.: Metoda badania,

zamiast: PN-61/P-04653, wpisuje się: PN-72/P-04653,
zamiast: PN-61/P-04654, wpisuje się: PN-72/P-04654.

3. W punkcie **3.4.2c)** wyrażenie: odchylenie od numeru nominalnego, zmienia się na: odchylenie od masy liniowej nominalnej.

(Biuletyn PKNMiJ nr 10/79 poz. 88)

8 **BN-72/7521-10 Przędza lniana tkacka nitkowana** **zmiana 2**
1171 21.12.81 r.

1. W punkcie **1.2** skreśla się Systematyczny Wykaz Wyrobów i Systematyczny Wykaz Asortymentowy i wpisuje: Branżowe zasady budowy Kodu Towarowo-Materiałowego, KTM, Łódź Zjednoczenie Przemysłu Lniarskiego 1978.

2. Rozdział **2. Podział i oznaczenie,** zamiast dotychczasowej otrzymuje treść następującą:

2.1. Podział i oznaczenie — wg KTM, podbranża 1933.

2.2. Przykład oznaczenia przędzy lnianej (1933), czesankowej 100% (1), specjalnej skręcanej (6), surowej (1), 68 tex (068) o kolejnym numerze wyrobu (01) i liczbie kontrolnej (0):

KTM 1933-161-068-010

3. W załącznikach do **3.2,** w tablicach Z-1 do Z-14 wprowadza się następujące zmiany:

— skreśla się oznaczenia według SWW i SWA;

— skreśla się odsyłacz [1]) pod tablicami.

4. W **INFORMACJACH DODATKOWYCH,** poz. a) zmienia się następująco:
a) wprowadzono oznaczenia według KTM.