

Таблица 1

| Марка директ-ровинга | Диаметр элементарного волокна, мкм | Номинальная линейная плотность, текс | Допускаемое отклонение по линейной плотности, % | Удельная разрывная нагрузка, мН/текс, не менее | Массовая доля веществ, удаляемых при прокаливания, % |
|----------------------|------------------------------------|--------------------------------------|---|--|--|
| ЕС11 300 30А | 11±1,5 | 300 | +5-7 | 300 | 0,4-1,0 |
| ЕС13 400 30А | 13±1,5 | 400 | +5-7 | 300 | 0,4-1,0 |
| ЕС13 420 30А | 13±1,5 | 420 | +5-7* | 300 | 0,4-1,0 |
| ЕС14 300 30А | 14±1,5 | 300 | ±5 | 400 | 0,4-0,8 |
| ЕС16 1200 30А | 16±1,5 | 1200 | ±5 | 400 | 0,4-1,2 |
| ЕС16 1200 53С | 16±1,5 | 1200 | ±5 | 400 | 0,45-1,2 |
| ЕС17 2400 53С | 17±1,5 | 2400 | ±5 | 400 | 0,4-1,2 |
| ЕС23 2400 30А | 23±1,5 | 2400 | ±5 | 250 | 0,4-1,2 |
| ЕС23 2400 53С | 23±1,5 | 2400 | ±5 | 250 | 0,4-1,2 |
| ЕС25 4800 53С | 25±1,5 | 4800 | ±5 | 400 | 0,45-1,2 |
| ЕС11 200 18Т | 11±1,5 | 200 | +5-7 | 250 | 0,15-0,4 |
| ЕС14 300 18Т | 14±1,5 | 300 | ±5 | 250 | 0,1-0,4 |
| ЕС13 400 18Т | 13±1,5 | 400 | ±5 | 250 | 0,1-0,4 |
| ЕС16 600 18Т | 16±1,5 | 600 | +5-7 | 250 | 0,15-0,4 |
| ЕС18 1600 18Т | 18±1,5 | 1600 | +5-7* | 250 | не менее 0,1 |
| ЕС14 300 18 | 14±1,5 | 300 | ±5* | 300 | 0,3-1,0 |
| ЕС16 400 18 | 16±1,5 | 400 | ±5* | 300 | 0,3-1,0 |
| ЕС11 200 18S | 11±1,5 | 200 | ±5 | 400 | 0,6-1,2 |
| ЕС14 300 18S | 14±1,5 | 300 | ±5 | 450 | 0,7-1,3 |
| ЕС14 320 18S | 14±1,5 | 320 | ±5 | 450 | 0,7-1,3 |
| ЕС14 480 18S | 14±1,5 | 480 | ±5 | 400 | 0,7-1,3 |
| ЕС15 375 18S | 15±1,5 | 375 | ±5 | 400 | 0,7-1,3 |
| ЕС16 400 18S | 16±1,5 | 400 | ±5 | 400 | 0,7-1,3 |
| ЕС13 420 18S | 13±1,5 | 420 | ±5 | 450 | 0,7-1,3 |
| ЕС16 1200 18S | 16±1,5 | 1200 | ±5 | 400 | 0,8-1,4 |
| ЕС23 2400 18S | 23±1,5 | 2400 | ±5 | 450 | 0,8-1,4 |
| ЕС16 1200 76Т | 16±1,5 | 1200 | ±5 | 400 | 0,2-0,5 |
| ЕС13 420 76 | 13±1,5 | 420 | ±5 | 300 | 0,4-1,0 |

Примечания: 1.* Допускаемое отклонение по линейной плотности может быть изменено по согласованию с заказчиком.

2. Значение показателя “массовая доля веществ, удаляемых при прокаливания” приведено для среднего слоя паковки.