11272-78

11272-78
Ид.1,2

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КИНОПЛЕНКА 70-мм

РАЗМЕРЫ. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

ГОСТ 11272–78

Издание официальное



Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством химической промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

А. Ф. Закомарный, А. С. Спица, Н. И. Факторович

ВНЕСЕН Министерством химической промышленности

Член Коллегии В. Ф. Ростунов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17 августа 1978 г. № 2233

УДК 771.531.35:006.354 Группа У81

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 11272—78

КИНОПЛЕНКА 70-мм
Размеры. Методы контроля

70-mm FILMS. Dimensions. Methods for control

Взамен ГОСТ 11272—65

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 августа 1978 г. № 2233 срок действия установлен

с 01.07. 1979 г.
до 01.07. 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на 70-мм кинопленку на триацетатцеллюлозной основе, предназначенную для изготовления широкоформатных кинофильмов, и устанавливает размеры кинопленки и методы их контроля.

Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 3023—74, за исключением показателя «усадка».

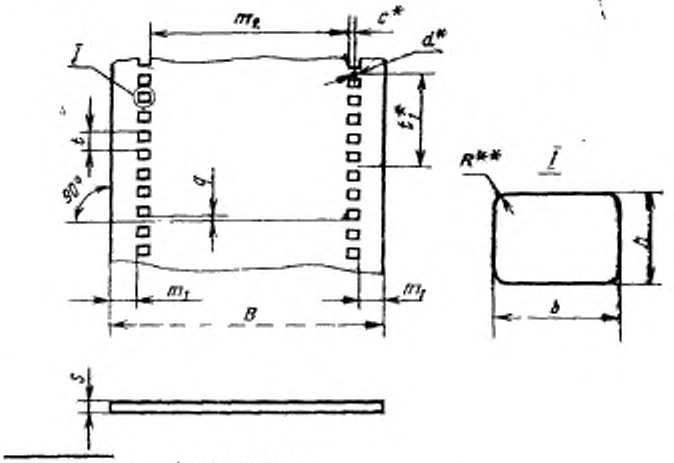
1. РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры кинопленки, а также размеры и расположение перфораций должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

1.2. Колебания расстояния от края до ближайшей кромки перфорации m_1 в пределах одного рулона не должны превышать 0,05 мм.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1978



* Размеры обеспеч. инстр.
** Размер для справок.

мм

Наименование и обозначение размеров	Номинальные размеры	Предельные отклонения		
		при изготовлении	при хранении в течение 12 мес с усадкой	
			0,2%	0,3%
Ширина пленки B	69,95	$\pm 0,05$	$^{+0,05}_{-0,15}$	$^{+0,05}_{-0,200}$
Шаг перфорации t	4,75	$\pm 0,01$	$^{+0,01}_{-0,015}$	$^{+0,01}_{-0,020}$
Ширина перфорации b	2,80	$^{+0,005}_{-0,015}$	$^{+0,005}_{-0,015}$	$^{+0,005}_{-0,020}$
Высота перфорации h	1,98	$\pm 0,01$	$^{+0,01}_{-0,015}$	$^{+0,01}_{-0,015}$
Расстояние от края до ближайшей кромки перфорации m_1	5,47	$\pm 0,05$	$^{+0,05}_{-0,06}$	$^{+0,05}_{-0,07}$
Расстояние между перфорациями m_2	53,40	$\pm 0,05$	$^{+0,05}_{-0,11}$	$^{+0,05}_{-0,16}$
Шахматное смещение q	—	0,05	0,05	0,05
Диаметр вспомогательного отверстия d	1,25	—	—	—

Продолжение

мм

Наименование и обозначение размеров	Номинальные размеры	Предельные отклонения		
		при изготовлении	при хранении в течение 12 мес с усадкой	
			0,2%	0,3%
Шаг вспомогательного отверстия l_1	23,75	—	—	—
Расстояние от центра вспомогательного отверстия до ближайшей кромки перфорации c	1,4	—	—	—
Радиус скругления отверстия перфорации R	0,5	—		—
Толщина кинопленки S:				
черно-белой	0,150	$^{+0,025}_{-0,010}$	$^{+0,025}_{-0,010}$	$^{+0,025}_{-0,010}$
цветной	0,150	$^{+0,030}_{-0,000}$	$^{+0,030}_{-0,000}$	$^{+0,030}_{-0,000}$

Примечания:
1. Предельные отклонения при усадке 0,3% установлены до 01.01.1982 г.
2. Толщина кинопленки дана с учетом толщины основы не менее 0,135 мм.

1.3. Колебания шага перфорации l в пределах одного рулона кинопленки не должны превышать 0,02 мм.

2. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

2.1. Контроль размеров кинопленки при изготовлении должен проводиться не позднее чем через 24 ч после перфорирования.

2.2. Отбор образцов кинопленки для контроля размеров должен проводиться от рулонов в неповрежденной первичной упаковке.

2.3. От каждого из отобранных рулонов кинопленки для контроля размеров берут два образца длиной не менее 1.5 м из любого места, но не менее чем на расстоянии 3,0 м от концов рулона.

2.4. Перед контролем образцы должны выдерживаться не менее 16 ч в помещении с кондиционированным воздухом или в эксикаторе при температуре 18—25°С и относительной влажности 65±5%. Контроль должен проводиться в помещении с теми же термогигрометрическими параметрами воздуха.

Допускается проводить контроль размеров кинопленки при изготовлении без предварительного кондиционирования образцов при условии соблюдения постоянства термогигрометрических параметров воздуха в период времени между изготовлением и контролем.

2.5. Контроль размеров кинопленки должен проводиться при помощи приборов с погрешностью измерений не более 0,005 мм, использующих контактный или оптический принцип действия.

Шахматное смещение перфораций должно контролироваться относительно перпендикуляра к краю кинопленки. Предельное отклонение от перпендикулярности не должно быть более 1′.

2.6. Контроль размеров b, t, h и m_1 должен проводиться на каждом отобранном образце измерением этих параметров на последовательных перфорациях с каждого края кинопленки:

t — не менее чем на пяти перфорациях;

b, h, m_1 — не менее чем на четырех перфорациях.

Контроль размеров B, m_2 и q должен проводиться не менее чем в двух местах каждого образца.

Изменение № 1 ГОСТ 14272—78 Кинопленка 70-мм. Размеры. Методы контроля

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 05.06.84 № 1885 срок введения установлен

с 01.10.84

Под наименованием стандарта проставить код: ОКСТУ 2371

Вводная часть. Последний абзац изложить в новой редакции: «Стандарт соответствует международному стандарту ИСО 3023—74, за исключением размеров «радиус скругления отверстия перфорации», «расстояние между перфорациями».

Пункт 1.1. Таблица. Головка. Заменить слова: «12 мес с усадкой» на «гарантийного срока»; исключить значение: 0,2 %; графу 0,3 % и относящиеся к ней нормы исключить;

таблицу дополнить размером с соответствующими нормами:

Наименование и обозначение размеров	Номинальные размеры	Предельные отклонения	
		при изготовлении	при хранении в течение гарантийного срока
Длина 100 последовательных шагов перфорации T	450,00	±0,4	+0,4 −1,3

примечания к таблице изложить в новой редакции: «Примечания:
1. Толщина кинопленки дана с учетом толщины основы не менее 0,135 мм.
2. Размер T вводится факультативно до 1 января 1987 г.».

Пункт 2.2 после слов «контроли размеров» дополнить словами: «при хранении в течение гарантийного срока».

Пункт 2.3. Заменить слова: «для контроля размеров берут два образца длиной не менее 1,5 м» на «берут образец длиной не менее 0,8 м».

Пункт 2.4. Первый абзац. Заменить слова и значения: «не менее 16 ч» на «в течение 16 ч»; 18—25 °С на 18—24 °С; 65±5 % на 50—60 %.

Пункт 2.6 дополнить абзацем: «Контроль размера T должен проводиться на каждом ряду перфорации».

(ИУС № 9 1984 г.) Зак 6093/5000

Изменение № 2 ГОСТ 11272—78 Кинопленка 70-мм. Размеры Методы контроля

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.07.89 № 2479

Дата введения 01.01.90

Вводная часть. Последний абзац исключить

Пункт 1.1. Таблица. Размер «Толщина кинопленки *s*» и все значения исключить;

размер «Длина 100 последовательных шагов перфорации T». Заменить значение: 450,00 на 475,0;

примечания 1, 2 исключить.

(Продолжение см. с. 326)

(Продолжение изменения к ГОСТ 11272—78)

Пункт 2.4. Заменить значения: 18—24 °С на «от 18 до 24 °С», 50—60 % на (55±5) %.

Пункт 2.5. Первый абзац изложить в новой редакции: «Контроль размеров кинопленки должен проводиться при помощи средств измерений с погрешностью не более 0,005 мм, использующих контактный или оптический принцип действия, кроме размера T. Размер T должен контролироваться средствами измерения с погрешностью не более 0,05 мм».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.7: «2.7. За результат измерений размеров принимается среднее арифметическое двух (для размеров B, m_2 и q), четырех (для размеров b, h и m_1) и пяти (для размера t) измерений, каждое из которых по абсолютному значению не превышает допустимого предельного отклонения».

(ИУС № 12 1989 г.)

Редактор *Р. С. Федорова*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *М. А. Онопченко*

Подп. в печ. 23.11.78 0,5 п. л. 0,27 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2776