УДК 771.531.3.001.4

Издание официальное

СССР — Государственный комитет стандартов, мер и измерительных приборов СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ КИНОПЛЕНКА Метод определения термостатной усадки Motion picture film. Determination of strinkage	ГОСТ 11477—65 Группа У89

Настоящий стандарт распространяется на кинопленки на эфироцеллюлозной основе и устанавливает метод определения величины термостатной усадки кинопленок всех форматов.

1. АППАРАТУРА И РЕАКТИВЫ

1.1. Компаратор (например, марки ИЗА-2) или инструментальный микроскоп с точностью отсчета 1 *мкм*.

1.2. Термостат, обеспечивающий постоянство температуры с точностью ±2°С.

1.3. Эксикатор диаметром 190 или 250 *мм* по ГОСТ 6371—64.

1.4. Насыщенные растворы солей (уксуснокислого магния — ГОСТ 10829—64 или азотистокислого натрия — ГОСТ 6194—52), обеспечивающие в эксикаторе относительную влажность воздуха 65±1%.

2. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЯМ

2.1. Измерения кинопленки должны производиться в помещении с температурой плюс 20±2°С и относительной влажностью воздуха 65±5%.

2.2. Кинопленку, предназначенную для испытания, отбирают из коробок с неповрежденной фабричной упаковкой. Образцы кинопленки длиной 100—120 *мм*, в количестве не менее двух, вырезают из рулона пленки на расстоянии не менее 3 *м* от его конца.

2.3. На отобранных образцах кинопленки отмечают чернилами или карандашом участки, подлежащие измерению. Для измерений в продольном направлении на каждой перфорационной дорожке отмечают перфорации, между кромками которых заключен участок в 20 шагов. На неперфорированной пленке по шаблону бритвой или иглой отмечают

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Цена 1 коп.

Перепечатка воспрещена

Внесен Государственным комитетом Совета Министров СССР *по кинематографии*	Утвержден Государственным комитетом стандартов, мер и измерительных приборов СССР 27/VIII 1965 г.	Срок введения 1/VII 1966 г.

gost.e-ecolog.ru

участок, соответствующий 20 шагам перфорации. Для измерения в поперечном направлении делают две отметки у края пленки на расстоянии 3—4 *см* друг от друга, примерно в середине образца.

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Образцы кинопленки с нанесенными отметками выдерживают не менее 16 *ч* в эксикаторе при относительной влажности воздуха 65±1%, после чего подвергают измерениям с помощью компаратора или инструментального микроскопа.

3.2. В продольном направлении на каждой перфорационной дорожке кинопленки измеряют участок, равный 20 шагам перфорации. В поперечном направлении измеряют ширину кинопленки в двух отмеченных местах. Параллельным испытаниям подвергают не менее двух образцов одной и той же кинопленки для получения четырех замеров в продольном и четырех замеров в поперечном направлениях.

3.3. После измерения проверяемые образцы кинопленки выдерживают в течение 6 *ч* в термостате при температуре +70°С, затем снова выдерживают в течение не менее 16 *ч* в эксикаторе при указанных выше условиях и повторно измеряют те же отмеченные участки.

4. ПОДСЧЕТЫ РЕЗУЛЬТАТОВ ИЗМЕРЕНИЙ

4.1. Термостатную усадку кинопленки (Δ) вычисляют в процентах по формуле:

$$\Delta = \frac{A - A_1}{A} \cdot 100,$$

где:

A — длина участка кинопленки, выдержанной в эксикаторе, до помещения ее в термостат в миллиметрах;

A_1 — длина того же участка кинопленки, после выдерживания ее в термостате и повторного в эксикаторе в миллиметрах.

4.2. За величину усадки кинопленки принимают среднее арифметическое четырех измерений.

Кинопленка. Метод определения термостатной усадки | ГОСТ 11477—65

РАЗРАБОТАН

Всесоюзным Научно-исследовательским кинофотоинститутом

Директор профессор **Комар В. Г.**
Автор кандидат химических наук **Шерман Ф. С.**
Руководитель Отдела стандартизации и нормализации НИКФИ **Тихонов А. Н.**

ВНЕСЕН

Государственным комитетом Совета Министров СССР по кинематографии

Заместитель председателя **Головня В. Н.**

ПОДГОТОВЛЕН

к утверждению отделом радиоэлектроники и связи

Инженер **Манохин И. В.**

УТВЕРЖДЕН

Государственным комитетом стандартов, мер и измерительных приборов СССР

Член Комитета **Ивлев А. И.**

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 4
Сдано в наб. 7/IX—65 г. Подп. к печ. 20/IX—65 г. 0,25 п. л. Тир. 6000
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2560

МЕЖДУНАРОДНАЯ СИСТЕМА ЕДИНИЦ (СИ)

Наименование величины	Единица измерения	Сокращ. обозначение
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
ДЛИНА	метр	*м*
МАССА	килограмм	*кг*
ВРЕМЯ	секунда	*сек*
СИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА	ампер	*а*
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА	градус Кельвина	*°К*
СИЛА СВЕТА	свеча	*св*
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
Плоский угол	радиан	*рад*
Телесный угол	стерадиан	*стер*
ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
Площадь	квадратный метр	$м^2$
Объем	кубический метр	$м^3$
Плотность (объемная масса)	килограмм на кубический метр	$кг/м^3$
Скорость	метр в секунду	*м/сек*
Угловая скорость	радиан в секунду	*рад/сек*
Сила	ньютон (1 *кг*)·(1 *м*):(1 *сек*)	*н*
Давление	ньютон на квадратный метр	$н/м^2$

Наименование величины	Единица измерения	Сокращ. обозначение
Работа, энергия, количество теплоты	джоуль (1 *н*)·(1 *м*)	*дж*
Мощность	ватт (1 *дж*):(1 *сек*)	*вт*
Количество электричества, электрический заряд	кулон (1 *а*)·(1 *сек*)	*к*
Электрическое напряжение, разность электрических потенциалов	вольт (1 *вт*):(1 *а*)	*в*
Электрическое сопротивление	ом (1 *в*):(1 *а*)	*ом*
Электрическая емкость	фарада (1 *к*):(1 *в*)	*ф*
Поток магнитной индукции	вебер (1 *в*)·(1 *сек*)	*вб*
Индуктивность	генри (1 *вб*):(1 *а*)	*гн*
Теплоемкость системы	джоуль на градус	*дж/град*
Теплопроводность	ватт на метр-градус	*вт/м·град*
Световой поток	люмен (1 *св*)·(1 *стер*)	*лм*
Яркость	нит (1 *св*):(1 $м^2$)	*нт*
Освещенность	люкс (1 *лм*):(1 $м^2$)	*лк*

ПРИСТАВКИ ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ НАИМЕНОВАНИЙ КРАТНЫХ И ДОЛЬНЫХ ЕДИНИЦ

Множитель, на который умножается единица	Приставки	Сокращ. обозначение
$1\,000\,000\,000\,000 = 10^{12}$	тера	*Т*
$1\,000\,000\,000 = 10^{9}$	гига	*Г*
$1\,000\,000 = 10^{6}$	мега	*М*
$1000 = 10^{3}$	кило	*к*
$100 = 10^{2}$	гекто	*г*
$10 = 10^{1}$	дека	*да*

Множитель, на который умножается единица	Приставки	Сокращ. обозначение
$0{,}1 = 10^{-1}$	деци	*д*
$0{,}01 = 10^{-2}$	санти	*с*
$0{,}001 = 10^{-3}$	милли	*м*
$0{,}000001 = 10^{-6}$	микро	*мк*
$0{,}000000001 = 10^{-9}$	нано	*н*
$0{,}000000000001 = 10^{-12}$	пико	*п*

gost.e-ecolog.ru