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».

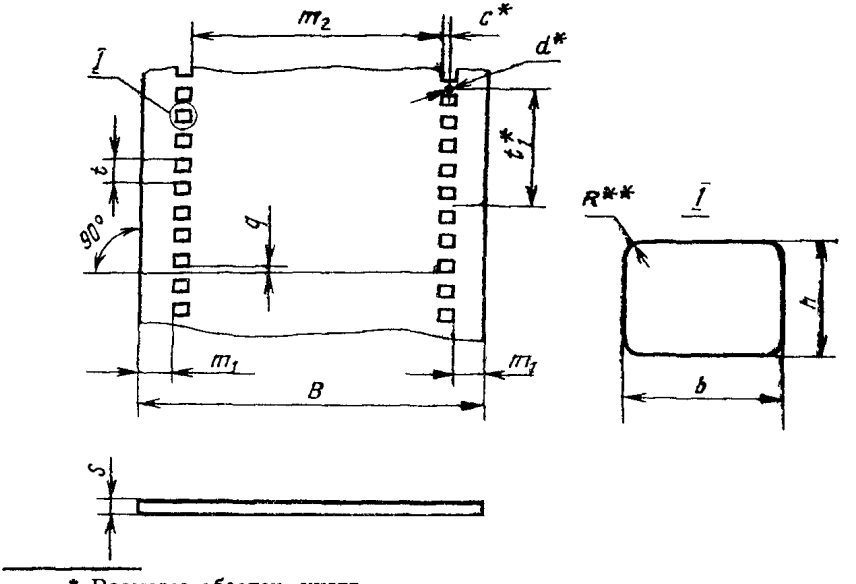
1. РАЗМЕРЫ

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	±0,05	+0,05 −0,15	+0,05 −0,200
Шаг перфорации t	4,75	±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	±0,01	+0,01 −0,015	+0,01 −0,015
Расстояние от края до ближайшей кромки перфорации m_1	5,47	±0,05	+0,05 −0,06	+0,05 −0,07
Расстояние между перфорациями m_2	53,40	±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 t_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 t 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 11272—78 Кинопленка 70-мм. Размеры. Методы контроля

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.06.84 № 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 «контроля 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.)

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 Т. Размер Т 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*

Сдано в набор 08.09.78 Подп. в печ. 23.11.78 0,5 п. л. 0,27 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 3 коп.

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

Цена 3 коп.

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		русское	международное
ДЛИНА	метр	м	m
МАССА	килограмм	кг	kg
ВРЕМЯ	секунда	с	s
СИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА	ампер	А	A
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА	кельвин	К	K
КОЛИЧЕСТВО ВЕЩЕСТВА	моль	моль	mol
СИЛА СВЕТА	кандела	кд	cd
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Плоский угол	радиан	рад	rad
Телесный угол	стерадиан	ср	sr

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СОБСТВЕННЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица		Выражение производной единицы	
	наименование	обозначение	через другие единицы СИ	через основные единицы СИ
Частота	герц	Гц	—	$с^{-1}$
Сила	ньютон	Н	—	$м \cdot кг \cdot с^{-2}$
Давление	паскаль	Па	$Н/м^2$	$м^{-1} \cdot кг \cdot с^{-2}$
Энергия, работа, количество теплоты	джоуль	Дж	Н·м	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2}$
Мощность, поток энергии	ватт	Вт	Дж/с	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3}$
Количество электричества, электрический заряд	кулон	Кл	А·с	с·А
Электрическое напряжение, электрический потенциал	вольт	В	Вт/А	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	Ф	Кл/В	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^4 \cdot А^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ом	В/А	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	См	А/В	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^3 \cdot А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Вб	В·с	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	Тл	$Вб/м^2$	$кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Индуктивность	генри	Гн	Вб/А	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-2}$
Световой поток	люмен	лм	—	кд·ср *
Освещенность	люкс	лк	—	$м^{-2} \cdot кд \cdot ср$ *
Активность нуклида	беккерель	Бк	—	$с^{-1}$
Доза излучения	грэй	Гр	—	$м^2 \cdot с^{-2}$

* В эти два выражения входит, наравне с основными единицами СИ, дополнительная единица—стерадиан.

gost.e-ecolog.ru