



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

КИНОПЛЕНКА 70-мм

РАЗМЕРЫ. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

ГОСТ 11272-78

Издание официальное

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

**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 Государст-
венного комитета СССР по стандартам от 17 августа 1978 г. № 2233**

КИНОПЛЕНКА 70-мм
Размеры. Методы контроля
70-мм FILMS. Dimensions.
Methods for control

ГОСТ
11272—78

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

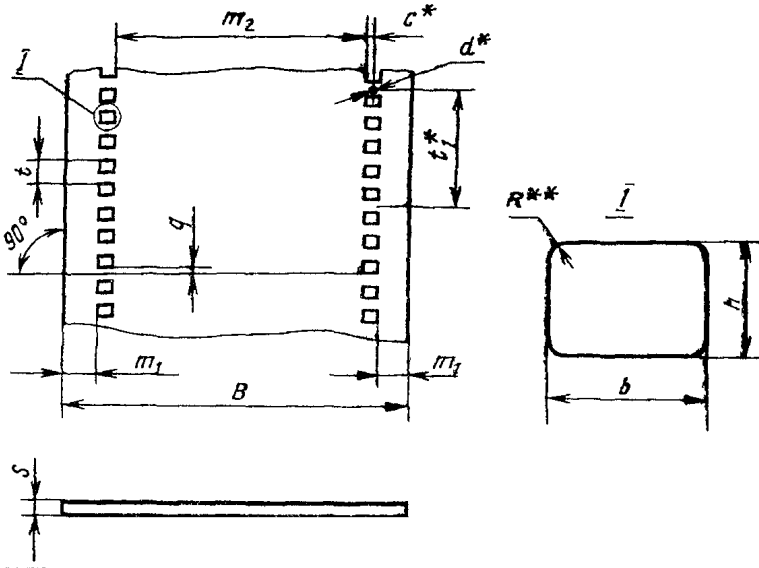
Настоящий стандарт распространяется на 70-мм киноленту на триацетатцеллюлозной основе, предназначенную для изготовления широкоформатных кинофильмов, и устанавливает размеры киноленты и методы их контроля.

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

1. РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры киноленты, 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.



* 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 | — | — | — |

| Наименование и обозначение размеров | Номинальные размеры | мм | | |
|--|---------------------|-----------------------|---|--------|
| | | 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 s | 1,4 | — | — | — |
| Радиус скругления отверстия перфорации R | 0,5 | — | — | — |
| Толщина киноплёнки S : | 0,150 | +0,025 | +0,025 | +0,025 |
| | | —0,010 | —0,010 | —0,010 |
| чёрно-белой | 0,150 | +0,030 | +0,030 | +0,030 |
| | | —0,000 | —0,000 | —0,000 |
| цветной | 0,150 | +0,030 | +0,030 | +0,030 |
| | | —0,000 | —0,000 | —0,000 |

Примечания:

1. Предельные отклонения при усадке 0,3% установлены до 01.01.1982 г.
2. Толщина киноплёнки дана с учетом толщины основы не менее 0,135 мм.
- 1.3. Колебания шага перфорации t в пределах одного рулона киноплёнки не должны превышать 0,02 мм.

2. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

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

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

2.3. От каждого из отобранных рулонов киноплёнки 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°C и относительной влажности 65±5%. Контроль должен проводиться в помещении с теми же термогигрометрическими параметрами воздуха.

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

2.5. Контроль размеров киноплёнки 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 киноплёнки. 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 киноплёнки:

t — не менее чем на пяти перфорациях;

b , h , m_1 — не менее чем на четырёх 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
№ 1895 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 Т | 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 Т 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 Т должен проводиться на каждом ряду перфорации».

(ИУС № 9 1984 г.)

**Изменение № 2 ГОСТ 11272—78 Киноплёнка 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 киноплёнки s » и все значения ис-
ключить;

размер «Длина 100 последовательных шагов перфорации T ». Заменить зна-
чение: 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 киноплёнки 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. Онощенко*

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 | — | s^{-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 | $Н \cdot м$ | $м^2 \cdot кг \cdot с^{-2}$ |
| Мощность, поток энергии | ватт | Вт | $Дж/с$ | $м^2 \cdot кг \cdot с^{-3}$ |
| Количество электричества, электрический заряд | кулон | Кл | $А \cdot с$ | $с \cdot А$ |
| 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 | $В \cdot с$ | $м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$ |
| 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.