

| | | |
|------|--|------------------|
| СССР | ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ | ГОСТ 11477—65 |
| | КИНОПЛЕНКА Метод определения термостатной усадки Motion picture film. Determination of shrinkage | 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 $\mu\text{мм}$.

1.2. Термостат, обеспечивающий постоянство температуры с точностью $\pm 2^\circ\text{C}$.

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 $65 \pm 1\%$.

2. ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЯМ

2.1. Измерения кинопленки должны производиться в помещении с температурой плюс $20 \pm 2^\circ\text{C}$ и относительной влажностью воздуха $65 \pm 5\%$.

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 которыми 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 кинематографииУтвержден Государственным
комитетом стандартов, мер
и измерительных приборов СССР
27/VIII 1965 г.Срок введения
1/VII 1966 г.

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 $65 \pm 1\%$, 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 $+70^{\circ}\text{C}$, 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. Тираж 6000

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2560

МЕЖДУНАРОДНАЯ СИСТЕМА ЕДИНИЦ (СИ)

| Наименование величины | Единица измерения | Сокращ. обозначение | Наименование величины | Единица измерения | Сокращ. обозначение |
|-------------------------------|--------------------------------|---------------------|--|------------------------------------|---------------------|
| ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ | | | | | |
| ДЛИНА | метр | м | Работа, энергия, количество теплоты | дюйль (1 н)·(1 м) | дж |
| МАССА | килограмм | кг | Мощность | ватт (1 дж):(1 сек) | вт |
| ВРЕМЯ | секунда | сек | Количество электричества, электрический заряд | кулон (1 а)·(1 сек) | к |
| СИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА | ампер | а | Электрическое напряжение, разность электрических потенциалов | вольт (1 вт):(1 а) | в |
| ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА | градус Кельвина | ок | Электрическое сопротивление | ом (1 в):(1 а) | ом |
| СИЛА СВЕТА | свеча | св | Электрическая емкость | фарада (1 к):(1 в) | ф |
| ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ | | | | | |
| Плоский угол | радиан | рад | Поток магнитной индукции | вебер (1 в)·(1 сек) | вб |
| Телесный угол | стерадиан | стер | Индуктивность | генри (1 вб):(1 а) | гн |
| ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ | | | | | |
| Площадь | квадратный метр | м ² | Теплоемкость системы | дюйль на градус | дн/град |
| Объем | кубический метр | м ³ | Теплопроводность | ватт на метр-градус | вт/м·град |
| Плотность (объемная масса) | килограмм на кубический метр | кг/м ³ | Световой поток | люмен (1 св)·(1 стер) | лм |
| Скорость | метр в секунду | м/сек | Яркость | нит (1 св):(1 м ²) | нт |
| Угловая скорость | радиан в секунду | рад/сек | Освещенность | люкс (1 лм):(1 м ²) | лк |
| Сила | ньютон (1 кг)·(1 м):(1 сек) | н | | | |
| Давление | ньютон на квадратный метр | н/м ² | | | |

ПРИСТАВКИ ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ НАИМЕНОВАНИЙ КРАТНЫХ И ДОЛЬНЫХ ЕДИНИЦ

| Множитель, на который умножается единица | Приставки | Сокращ. обозначение | Множитель, на который умножается единица | Приставки | Сокращ. обозначение |
|--|-----------|---------------------|--|-----------|---------------------|
| $100000000000=10^{12}$ | тера | т | $0,1=10^{-1}$ | дэци | д |
| $100000000=10^9$ | гига | г | $0,01=10^{-2}$ | санти | с |
| $1000000=10^6$ | мега | м | $0,001=10^{-3}$ | милли | м |
| $1000=10^3$ | кило | к | $0,000001=10^{-6}$ | микро | мк |
| $100=10^2$ | гекто | г | $0,000000001=10^{-9}$ | нано | н |
| $10=10^1$ | дека | да | $0,0000000001=10^{-12}$ | пико | п |