

СССР — Государственный комитет стандартов, мер и измерительных приборов СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 11477—65
	КИНОПЛЕНКА Метод определения термостатной усадки Motion picture film. Determination of shrinkage	Группа У69

Настоящий стандарт распространяется на кино пленки на эфироцеллюлозной основе и устанавливает метод определения величины термостатной усадки кино пленок 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 $\pm 2^\circ\text{C}$.

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

2.2. Кино пленку, предназначенную для испытания, отбирают из коробок с неповрежденной фабричной упаковкой. Образцы кино пленки 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 кино пленки отмечают чернилами или карандашом участки, подлежащие измерению. Для измерений в продольном направлении на каждой перфорационной дорожке отмечают перфорации, между краями которых заключен участок в 20 шагов. На неперфорированной пленке по шаблону бритвой или иглой отмечают

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.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Цена 1 коп.

Перепечатка воспрещена

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

3.3. После измерения проверяемые образцы киноплёнки 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 ИЗМЕРЕНИЯ

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

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

где:

- A — длина участка киноплёнки, выдержанной в эксикаторе, до помещения ее в термостат в миллиметрах;
- A_1 — длина того же участка киноплёнки, после выдерживания ее в термостате и повторного в эксикаторе в миллиметрах.

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

Киноплёнка. 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

и 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. Шусева, 4
Сдано в наб. 7/IX—65 г. Подп. к печ. 20/IX—65 г. 0,25 л. а. Тир. 6000

Т-лп. «Московская печать». Москва, Дядин пер., 6. Зак. 2560

МЕЖДУНАРОДНАЯ СИСТЕМА ЕДИНИЦ (СИ)

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

ПРИСТАВКИ ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ НАИМЕНОВАНИЙ КРАТНЫХ И ДОЛЬНЫХ ЕДИНИЦ

Множитель, на который умножается единица	Приставка	Сокращ. обозначение	Множитель, на который умножается единица	Приставка	Сокращ. обозначение
1 000 000 000 000 = 10 ¹²	тера	Т	0,1 = 10 ⁻¹	деци	д
1 000 000 000 = 10 ⁹	гига	Г	0,01 = 10 ⁻²	санци	с
1 000 000 = 10 ⁶	мега	М	0,001 = 10 ⁻³	милли	м
1 000 = 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	0,000000000001 = 10 ⁻¹²	пико	п