

---

# Norme internationale



# 5655

---

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

---

## Photographie — Film pour la radiographie industrielle — Dimensions, unité de conditionnement et étiquetage

*Photography — Film for industrial radiography — Sizes, quantity packaging and labelling*

Première édition — 1982-12-15

**ITeH STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 5655:1982](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ba2662dc-7d3f-4baa-8ee8-3dc7f66824db/iso-5655-1982)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ba2662dc-7d3f-4baa-8ee8-3dc7f66824db/iso-5655-1982>

---

CDU 771.531.37 : 778.33

Réf. n° : ISO 5655-1982 (F)

**Descripteurs** : photographie, pellicule photographique, radiographie industrielle, film radiographique, dimension, emballage, étiquetage.

## Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme internationale ISO 5655 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 42, *Photographie*, et a été soumise aux comités membres en mars 1981.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Corée, Rép. de	Roumanie
Allemagne, R. F.	Espagne	Royaume-Uni
Australie	France	Suisse
Autriche	Italie	Tchécoslovaquie
Belgique	Japon	URSS
Canada	Pays-Bas	USA
Chine	Pologne	

Aucun comité membre ne l'a désapprouvée.

# Photographie — Film pour la radiographie industrielle — Dimensions, unité de conditionnement et étiquetage

## 1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale fixe les formats nominaux et les dimensions de coupe des films sur support de sécurité, en feuilles ou en rouleaux, pour la radiographie industrielle. Ces films sont destinés à recevoir une image formée par exposition directe au faisceau de radiations.

La présente Norme internationale spécifie aussi la configuration des feuilles de film, la quantité par unité d'emballage et l'étiquetage des films.

## 2 Stabilité dimensionnelle

Les dimensions et tolérances spécifiées s'appliquent au film au moment de la coupe, à  $23 \pm 2$  °C et à  $50 \pm 5$  % d'humidité relative.

Les dimensions peuvent être modifiées par un retrait permanent dû au vieillissement et par un retrait ou une dilatation temporaires dus aux variations d'humidité ou de température. Normalement, pour ce genre d'usage, on utilise des films à faible retrait dont l'écart par rapport aux dimensions initiales doit être au maximum de + 0,2 à -0,3 % à l'ouverture de l'emballage.

## 3 Dimensions

Les formats nominaux, les dimensions de coupe et les tolérances doivent être conformes aux valeurs spécifiées dans les tableaux 1 et 2.

## 4 Configuration des feuilles

### 4.1 Équerrage

Les feuilles doivent présenter des bords droits et uniformes et elles doivent être contenues intégralement dans un rectangle plan dont les côtés sont égaux aux limites supérieures de la lar-

geur et de la longueur du format du film considéré. Les dimensions de la feuille ne doivent pas être inférieures à celles spécifiées dans le tableau 1.

Tableau 1 — Dimensions des films en feuilles

Format nominal <sup>1)</sup>	Dimensions de coupe <sup>2)3)</sup>
cm	mm
6 × 24	58,5 × 238
6 × 48	58,5 × 478
9 × 12	88,5 × 118,5
10 × 24	98,5 × 238
10 × 40	98,5 × 398
10 × 48	98,5 × 478
13 × 18	128 × 178
15 × 40	148 × 398
18 × 24	178 × 238
18 × 43 <sup>4)</sup>	178 × 430 <sup>5)</sup>
24 × 30	238 × 298
30 × 40	298 × 398
35 × 43 <sup>4)</sup>	354 × 430 <sup>5)</sup>

1) Tous les formats ne sont pas d'usage courant dans tous les pays. Il est souhaitable que ces dimensions soient d'un usage courant dans un délai de 5 ans au fur et à mesure que se généraliseront les unités SI.

2) Les dimensions de coupe pour les formats des films en feuilles n'apparaissant pas dans le tableau 1 doivent être égales à :

la dimension nominale moins 1,5 mm pour les dimensions nominales inférieures ou égales à 12 cm;

la dimension nominale moins 2 mm pour les dimensions nominales supérieures à 12 cm.

3) Les tolérances sur les dimensions de coupe doivent être de :

± 0,5 mm pour les dimensions nominales inférieures ou égales à 12 cm;

± 1 mm pour les dimensions nominales supérieures à 12 cm.

4) Les dimensions de ces formats nominaux sont les valeurs arrondies utilisées généralement pour 35,6 cm et 43,2 cm, représentant respectivement 14 in et 17 in.

5) Dans certains pays, la dimension de coupe est de 431 mm, mais la modification vers la valeur normalisée est escomptée dans les 5 ans à venir.

Tableau 2 — Dimensions des films en rouleaux

Largeur nominale	Largeur de coupe <sup>1)2)</sup>		Longueur nominale
	mm		
35 mm	34,5		60 ou 90
50 mm	49,5		
60 mm	58,5		
70 mm	69,5		
100 mm	98,5		
15 cm	148		60
18 cm	178		
30 cm	298		
40 cm	398		

1) La largeur de coupe pour les dimensions des films en rouleaux n'apparaissant pas dans le tableau 2 doit être de :

la largeur nominale moins 1,5 mm pour les largeurs nominales inférieures ou égales à 12 cm;

la largeur nominale moins 2 mm pour les largeurs nominales supérieures à 12 cm.

2) Les tolérances sur la largeur de coupe doivent être de :

± 0,5 mm pour les largeurs nominales inférieures ou égales à 12 cm;

± 1 mm pour les largeurs nominales supérieures à 12 cm.

**4.2 Arrondissement des coins** (voir la figure)

Pour faciliter leur manipulation, pour éviter les blessures et pour obtenir un fonctionnement correct, les quatre coins des feuilles de film peuvent être convenablement arrondis. Si les coins sont arrondis, la distance, mesurée sur la bissectrice du coin, entre

le coin théorique de la feuille de film et le bord arrondi du film ne doit pas dépasser 6,4 mm et ne doit pas être inférieure à 2 mm. La distance entre le coin théorique et l'intersection de l'arrondi et du bord droit de la feuille ne doit pas être supérieure à 15 mm ou inférieure à 2,8 mm. La distance entre chacun des bords théoriques et le bord arrondi correspondant, mesurée à 10 mm du coin théorique, ne doit pas dépasser 1 mm. Les coins ne doivent présenter ni décrochements ni angles vifs.

**5 Unité de conditionnement**

Pour tous les formats, le nombre de feuilles de film pour la radiographie industrielle contenues dans un paquet simple, ou par unité d'emballage comportant plusieurs paquets, doit être choisi dans la série suivante :

25, 50, 75, 100 et 125 feuilles.

**6 Étiquetage**

**6.1** L'étiquetage de chaque paquet doit indiquer le format nominal du film contenu dans le paquet, en commençant par la plus petite dimension.

**6.2** Si l'on veut indiquer sur l'emballage la conformité du film à la présente Norme internationale, on doit utiliser la formule suivante :

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standard.ittekh.com)

ISO 5655:1982  
In the bissectrice du coin, entre standards/« Conformance à l'ISO 5655 »  
3dc7f66824db/iso-5655-1982

Dimensions en millimètres

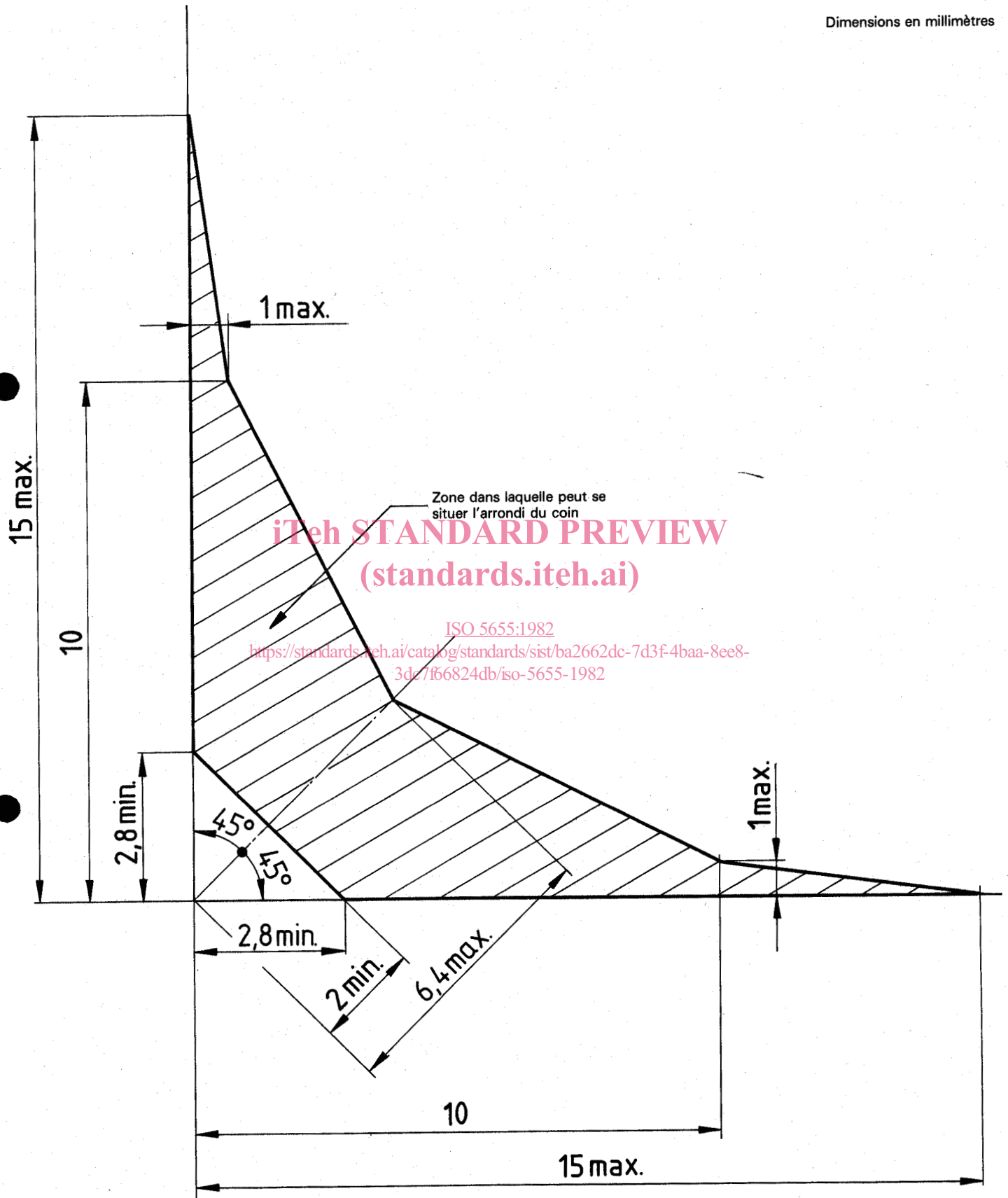


Figure — Tolérances sur l'arrondi des coins

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 5655:1982

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ba2662dc-7d3f-4baa-8ee8-3dc7f66824db/iso-5655-1982>

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 5655:1982

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ba2662dc-7d3f-4baa-8ee8-3dc7f66824db/iso-5655-1982>

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 5655:1982

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ba2662dc-7d3f-4baa-8ee8-3dc7f66824db/iso-5655-1982>