

---

# Norme internationale



# 486

---

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

---

## **Cinématographie — Film cinématographique 16 mm perforé 8 mm type R — Dimensions de coupe et de perforation**

*Cinematography — 16 mm motion-picture film perforated 8 mm Type R — Cutting and perforating dimensions*

**Deuxième édition — 1982-08-01**

---

**CDU 771.531.352 : 77.021.17**

**Réf. n° : ISO 486-1982 (F)**

**Descripteurs** : cinématographie, film cinématographique 8 mm, perforation, coupage, dimension.

Prix basé sur 3 pages

## 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 486 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 36, *Cinématographie*, et a été soumise aux comités membres en avril 1981.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Danemark	<del>Pologne</del>
Allemagne, R. F.	Égypte, Rép. arabe d'	Royaume-Uni
Autriche	Espagne	Suède
Belgique	France	Tchécoslovaquie
Canada	Italie	URSS
Corée, Rép. de	Japon	USA
Corée, Rép. dém. p. de	Mexique	

Aucun comité membre ne l'a désapprouvée.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 486-1974).

# **Cinématographie — Film cinématographique 16 mm perforé 8 mm type R — Dimensions de coupe et de perforation**

## **1 Objet et domaine d'application**

La présente Norme internationale fixe les dimensions de coupe et de perforation du film cinématographique 16 mm à perforations 8 mm type R, ainsi que la largeur du film cinématographique après traitement de recoupe.

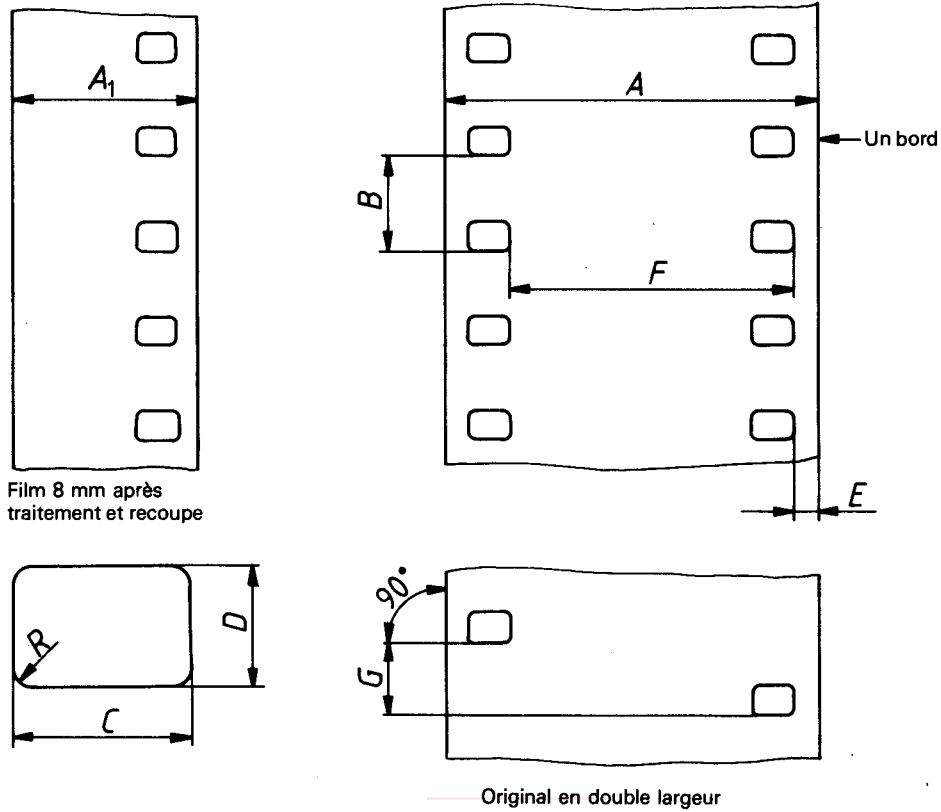
NOTE — Le film perforé selon la présente Norme internationale est aussi appelé «film cinématographique double 8».

## **2 Référence**

ISO 543, *Cinématographie — Film cinématographique de sécurité — Définition, essais et marquage.*

### 3 Dimensions

Les dimensions doivent être celles indiquées à la figure et données dans le tableau.



Figure

Tableau — Dimensions

Dimension	mm	in
$A$	$15,95 \pm 0,03$	$0,628 \pm 0,001$
$A_1$	$7,975 \pm 0,050$	$0,314 0 \pm 0,002 0$
$B$	$3,810 \pm 0,013$	$0,150 0 \pm 0,000 5$
$C$	$1,83 \pm 0,01$	$0,072 0 \pm 0,000 4$
$D$	$1,27 \pm 0,01$	$0,050 0 \pm 0,000 4$
$E$	$0,90 \pm 0,05$	$0,035 \pm 0,002$
$F$	$12,32 \pm 0,03$	$0,485 \pm 0,001$
$G$	$0,025 \text{ max.}$	$0,001 \text{ max.}$
$L$	$381,00 \pm 0,40$	$15,000 \pm 0,016$
$R$	$0,25 \pm 0,03$	$0,010 \pm 0,001$

NOTES

- 1 Ces dimensions et tolérances, sauf la dimension  $A_1$ , s'appliquent au film cinématographique de sécurité tel qu'il est spécifié dans l'ISO 543, et immédiatement après la coupe et la perforation. Si cela s'avère nécessaire, le fabricant doit indiquer les conditions atmosphériques nécessaires pour le contrôle dimensionnel au moment de la coupe et de la perforation.
- 2 La dimension  $L$  représente la longueur de tout intervalle de 100 perforations consécutives.
- 3 Ces dimensions sont applicables au support de film à faible retrait, tel qu'il est défini dans le chapitre A.2 de l'annexe. Pour du film ayant des caractéristiques de retrait plus élevées, la dimension  $A$  doit être de  $15,98 \pm 0,025 \text{ mm}$  ( $0,629 \pm 0,001 \text{ in}$ ) et la dimension  $E$  doit être de  $0,91 \pm 0,05 \text{ mm}$  ( $0,036 \pm 0,002 \text{ in}$ ).
- 4 Les dimensions en inches correspondent à la pratique des pays qui utilisent le système des unités impériales et, dans certains cas, elles ne résultent pas d'une conversion exacte des dimensions métriques.

## Annexe

(Cette annexe ne fait pas partie de la norme.)

### A.1 Uniformité de la perforation

Les dimensions indiquées dans la présente Norme internationale sont celles que les fabricants de films observent, en ce sens que les dimensions et les tolérances s'appliquent aux films immédiatement après la perforation. Les poinçons et les matrices eux-mêmes sont exécutés avec des tolérances beaucoup plus petites que celles qui sont données ici, mais comme le film est une matière plastique, ses dimensions, lorsqu'il a été coupé et perforé, ne concordent jamais exactement avec celles des coupeuses, poinçons et matrices. Le film peut rétrécir par perte d'humidité ou de solvant, ou encore se dilater par gain d'humidité. Ces fluctuations se traduisent immanquablement par des variations des dimensions du film au cours de sa «vie». Celles-ci sont généralement uniformes tout au long d'un même film.

La régularité du pas, des dimensions des perforations et de la marge (dimensions *B*, *C*, *D* et *E*) est un paramètre important du fait de son influence sur la fixité. Des variations de ces dimensions d'une bobine à l'autre ont peu d'importance par rapport aux variations d'une perforation à l'autre. En fait, ce qui a réellement de l'importance, c'est l'écart maximal mesuré d'une perforation à l'autre dans une petite série de perforations consécutives.

### A.2 Choix de la largeur

La largeur du film 16 mm dépend des caractéristiques de retrait du film considéré. Il existe des normes pour la largeur des films 16 mm vierges à retrait normal et pour les films à faible retrait. Le but est d'obtenir des films ayant approximativement la même largeur pendant leur «vie utile», quel que soit le type de support utilisé. La présente Norme internationale donne les valeurs adaptées au support à faible retrait, étant donné que presque tous les films fabriqués actuellement correspondent à la définition donnée ci-après.

En vue du choix de la largeur, on appelle support à faible retrait un support qui :

- lorsqu'il est recouvert d'une émulsion et de toute autre couche de traitement normal,
- perforé,
- conservé dans les emballages commerciaux ordinaires du fabricant pendant 6 mois entre 18 et 24 °C (64 à 75 °F),
- exposé,
- traité,
- stocké à l'air libre pendant 30 jours au plus, entre 18 et 24 °C (64 à 75 °F) et à une humidité relative comprise entre 50 et 60 %,
- mesuré ensuite sous les mêmes conditions de température et d'humidité,

n'a pas pris un retrait supérieur à 0,2 % par rapport à ses dimensions originales au moment de la perforation.

L'expérience a montré que cette définition du film à faible retrait est utile pour guider les fabricants de films dans leurs opérations de coupe. Un manque de conformité avec cette définition ne doit pas entraîner le rejet d'un film. Il est à noter que cette définition du retrait diffère des critères qui guident le choix du pas de perforation, où une plus grande période de temps est à prendre en compte et où des essais sur un temps court peuvent être trompeurs.

Des précautions ont été prises pour préconiser ces valeurs à cause de la tendance commune à tous les films de se dilater lorsqu'ils sont exposés à une forte humidité relative. Il est nécessaire de tenir compte de ce facteur dans la conception des équipements qui doivent toujours permettre le passage d'un film de largeur réelle de 16,00 mm (0,630 in).

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

ISO 486:1982

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/467ea08c-4206-49be-a744-4468a12081ae/iso-486-1982>

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

ISO 486:1982

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/467ea08c-4206-49be-a744-4468a12081ae/iso-486-1982>