

NORME  
INTERNATIONALE

**ISO**  
**1009**

Deuxième édition  
1992-01-15

---

---

**Photographie — Dimensions des papiers —  
Rouleaux pour tireuses**

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
*Photography — Paper dimensions — Rolls for printers*  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 1009:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c12e5703-3486-4f93-a7a3-85f29a74df53/iso-1009-1992>



Numéro de référence  
ISO 1009:1992(F)

## 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 en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 1009 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 42, *Photographie*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 1009:1973) ainsi que l'ISO 1011:1973, dont elle constitue une révision technique et une consolidation.

Les annexes A et B de la présente Norme internationale sont données uniquement à titre d'information.

© ISO 1992

Droits de reproduction réservés. Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation  
Case Postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

## Introduction

La présente Norme internationale est une révision de l'ISO 1009:1973 ayant trait aux papiers noir et blanc, en même temps qu'une consolidation avec l'ISO 1011:1973 ayant trait aux papiers couleurs.

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

[ISO 1009:1992](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c12e5703-3486-4f93-a7a3-85f29a74df53/iso-1009-1992)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c12e5703-3486-4f93-a7a3-85f29a74df53/iso-1009-1992>

Page blanche

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

ISO 1009:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c12e5703-3486-4f93-a7a3-85f29a74df53/iso-1009-1992>

# Photographie — Dimensions des papiers — Rouleaux pour tireuses

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les largeurs nominales et les largeurs de coupe avec leurs tolérances, pour les papiers photographiques noir et blanc et couleurs en rouleaux, destinés à être utilisés sur les tireuses.

Elle prescrit aussi les possibilités de collures, les dimensions du noyau, le sens d'enroulement et l'étiquetage.

Dans la présente Norme internationale, les unités métriques sont de rigueur.

## 2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 1:1975, *Température normale de référence des mesures industrielles de longueur.*

ISO 554:1976, *Atmosphères normales de conditionnement et/ou d'essai — Spécifications.*

## 3 Conditions de mesurage des dimensions

Les dimensions de coupe et les tolérances spécifiées dans la présente Norme internationale s'appliquent au moment de la coupe, dans les conditions atmosphériques normales de  $(23 \pm 2)$  °C et de  $(50 \pm 5)$  % d'humidité relative, spécifiées dans l'ISO 554<sup>1)</sup> (voir annexe A).

## 4 Largeur des rouleaux

### 4.1 Largeurs préférentielles

Les largeurs nominales préférentielles et les largeurs de coupe correspondantes avec leurs tolérances doivent être conformes aux valeurs données dans le tableau 1.

Tableau 1 — Largeurs préférentielles des rouleaux

Largeur nominale		Largeur de coupe mm	Tolérance mm
cm	in		
8,9	3,50	88,7	± 0,2
10,2	4	101,4	± 0,2
12,7	5	126,6	± 0,4
15,2	6	151,6 <sup>1)</sup>	± 0,4
20,3	8	202,8	± 0,4
25,4	10	253,6	± 0,4
27,9	11	278,6	± 0,8

1) Cette valeur n'obéit pas à la règle décrite dans la note 1) du tableau 3.

1) Tout calibrage d'instrument de mesure doit de préférence se rapporter à une température de 20 °C (comme il est spécifié dans l'ISO 1) ainsi qu'à une humidité relative de 50 %.

## 4.2 Largeurs provisoirement admises

Les largeurs nominales provisoirement admises et les largeurs de coupe correspondantes avec leurs tolérances doivent être conformes aux valeurs données dans le tableau 2.

**Tableau 2 — Largeurs provisoirement admises pour les rouleaux**

Largeur nominale		Largeur de coupe mm	Tolérance mm
cm	in		
8,2	3,25	82,3	± 0,2
9,5	3,75	95,0	± 0,2

Il est instamment demandé aux fabricants de tireuses de concevoir dans le futur des équipements qui n'acceptent que les largeurs préférentielles indiquées dans le tableau 1.

## 4.3 Règles de coupe et tolérances

Les règles de coupe et tolérances pour les largeurs de rouleaux qui ne figurent pas dans les tableaux 1 et 2 doivent se conformer aux valeurs indiquées dans le tableau 3.

**Tableau 3 — Règles de coupe et tolérances pour les rouleaux**

Largeur nominale ( <i>N</i> ) cm	Largeur de coupe mm	Tolérance mm
$N \leq 12$	$N^1) - 0,2$	± 0,2
$12 < N \leq 26$	$N^1) - 0,4$	± 0,4
$26 < N \leq 65$	$N^1) - 0,8$	± 0,8
$N > 65$	$N^1) - 1,2$	± 1,2

1) Pour les largeurs nominales conçues en inches, la valeur suivante doit de préférence être utilisée (exprimée en millimètres avec un chiffre après la virgule): (valeur nominale en inches) × 25,4.

## 5 Longueur des rouleaux

La longueur réellement utilisable d'un rouleau ne doit pas être inférieure à sa longueur nominale.

Les longueurs nominales des papiers ne sont pas spécifiées.

## 6 Collures

### 6.1 Nombre de collures

Il ne doit y avoir de préférence qu'une collure au maximum par rouleau, quelle que soit sa longueur. Pour des rouleaux de plus de 100 m, un maximum de deux collures est toutefois admis, et jusqu'à trois collures pour des rouleaux de plus de 250 m.

### 6.2 Nature de l'adhésif

Les colles et adhésifs utilisés doivent être chimiquement inertes vis-à-vis de toutes les solutions et conditions de traitement. Leurs qualités physiques doivent rester intactes tout au long de ces traitements.

### 6.3 Épaisseur des collures

Pour les collures au moyen d'adhésif, l'épaisseur de la collure ne doit pas dépasser deux fois l'épaisseur du papier.

Pour les collures directes sans adhésif, il est permis de dépasser cette valeur de 0,1 mm.

L'épaisseur doit être mesurée avec un palmer dont le diamètre dépasse 5 mm, et de préférence 10 mm.

Dans le cas de collage par superposition, la superposition ne doit pas être supérieure à 13 mm et le papier doit être soudé sur toute sa largeur, sans que les bords soient relevés.

### 6.4 Détection des collures

Chaque collure doit être signalée au moyen d'une perforation allongée ou d'une fente pratiquée dans le papier au centre de la largeur du rouleau. L'emplacement et les dimensions de cette fente sont indiqués dans la figure 1.

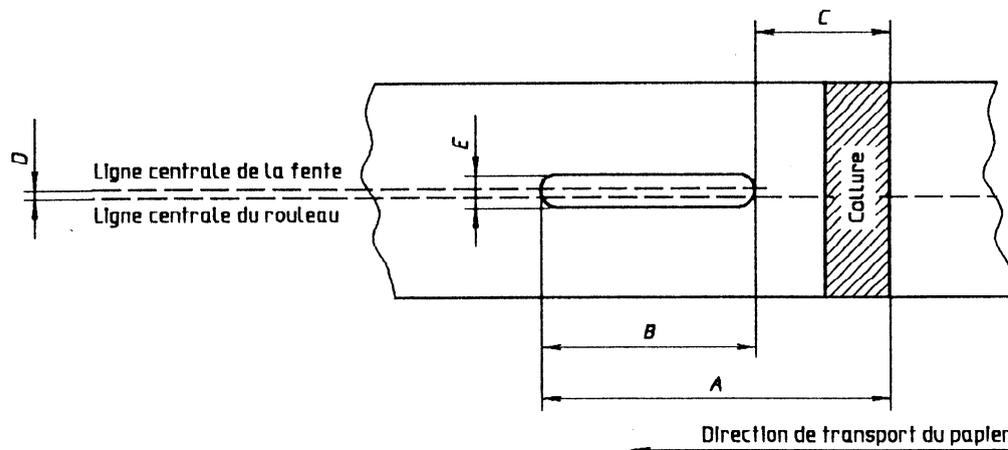


Figure 1 — Fente de détection de collure

Les dimensions  $A$ ,  $B$ ,  $C$  et  $D$  doivent obéir simultanément aux conditions suivantes:

$A$ : de 55 mm à 185 mm

$B$ : de 55 mm à 95 mm

$C$ : 90 mm max. (le minimum peut être négatif jusqu'à 40 mm)

$D$ : 3 mm max. de part et d'autre de la ligne centrale partageant la largeur du papier en deux parties égales

$E$ : 16 mm  $\pm$  1 mm

## 6.5 Compensation de longueur

Dans les rouleaux contenant des collures, il faut ajouter pour chaque collure une longueur supplémentaire au moins égale à la dimension  $A$  augmentée de 300 mm.

## 7 Noyau

### 7.1 Longueur du noyau

#### 7.1.1 Longueur préférentielle

La longueur du noyau doit de préférence être plus courte que la largeur du papier.

#### 7.1.2 Longueur provisoirement admise

Pour certaines applications, il est admis que la longueur du noyau soit supérieure à la largeur du papier, mais la différence ne doit pas excéder 1 mm.

### 7.2 Diamètre intérieur du noyau

Le diamètre interne du noyau doit être de 76,1 mm  $\pm$  0,3 mm.

## 8 Enroulement

Pour les rouleaux de largeur inférieure à 50,8 cm, il est préférable que le papier soit enroulé sur le noyau avec la surface sensible à l'extérieur. Pour les rouleaux de largeur égale ou supérieure à 50,8 cm, il est préférable que la surface sensible soit à l'intérieur.

Il est préférable que le papier ne soit pas attaché au noyau.

Il est préférable que le papier soit enroulé sur le noyau de telle manière que la position du noyau soit symétrique par rapport au rouleau de papier. Le noyau ne doit jamais être en retrait d'un côté et dépasser de l'autre côté de plus de 1 mm.

La largeur pratique d'un rouleau, qui tient compte des variations dues à l'enroulement et d'un dépassement éventuel du noyau par rapport au rouleau, ne devrait pas dépasser la largeur maximale de coupe de plus de 1 mm.

## 9 Étiquetage

### 9.1 Informations

L'emballage doit contenir assez d'informations pour que le produit soit correctement utilisé.

Les emballages sont étiquetés pour bien identifier

- le nom du produit et son format;
- les conditions d'utilisation (par exemple l'éclairage de sécurité);

c) les conditions d'expédition et de conservation.

Tout type d'étiquetage répond à une ou plusieurs de ces fonctions et doit être rédigé en conséquence en utilisant les inscriptions convenables dans la liste suivante:<sup>2)</sup>

- le nom du produit ou le nom commercial;<sup>3)</sup>
- le nom ou le nom commercial du fabricant;
- le numéro d'identification du catalogue du fabricant;
- les informations en code barre;
- le nombre d'unités contenues dans l'emballage;
- la largeur et la longueur nominales, en unités métriques, en commençant par la largeur;

- le numéro d'émulsion et/ou le numéro d'axe en grande largeur;
- la date de péremption ou la date limite de traitement ou code de contrôle en stock;
- l'éclairage de sécurité recommandé par le fabricant;<sup>3)4)</sup>
- les conditions de conservation, recommandées par le fabricant;<sup>3)4)</sup>
- la mention «enroulement non standard», s'il y a lieu.<sup>3)4)</sup>

## 9.2 Conformité

Si l'on veut préciser que le produit est conforme à la présente Norme internationale, on doit utiliser la formule suivante:

«CONFORME À L'ISO 1009»

# iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 1009:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c12e5703-3486-4f93-a7a3-85f29a74df53/iso-1009-1992>

---

2) Dans certains pays, la réglementation peut imposer la présence d'autres informations sur les emballages.

3) Pour les emballages à l'unité, cette rubrique doit être lisible dans les conditions d'éclairage de sécurité recommandées (mise à part l'obscurité totale).

4) Ceci peut être indiqué par une phrase ou par un code.

## Annexe A (informative)

### Stabilité dimensionnelle

Les dimensions et les tolérances qui sont spécifiées, s'appliquent au film au moment de la coupe et pour des mesures faites à l'équilibre avec l'atmosphère standard décrite dans l'ISO 554:1976, température  $(23 \pm 2)$  °C, humidité relative  $(50 \pm 5)$  %

Ces dimensions peuvent être modifiées par un rétrécissement permanent dû au vieillissement et par un rétrécissement ou un gonflement temporaires, puisqu'elles dépendent de l'humidité et de la température de l'atmosphère.

Cependant, à l'ouverture de l'emballage, dans des conditions atmosphériques identiques; température  $(23 \pm 2)$  °C, humidité relative  $(50 \pm 5)$  %, et dans les limites de péremption du papier, les dimensions ne devraient pas différer de celles au moment de la coupe de plus de  $\pm 0,20$  %.

Le conditionnement d'un échantillon de papier prélevé sur un rouleau nécessite un délai minimal de 8 h pour un papier non plastifié et de 14 jours pour un papier plastifié, ainsi qu'il est mentionné dans l'ISO 6221.<sup>5)</sup>

## iTeh STANDARD PREVIEW Annexe B (informative) (standards.iteh.ai)

### Épaisseur du papier ISO 1009:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c12e5703-3486-4f93-a7a3-466113/iso-1009>

L'épaisseur du papier n'est pas spécifiée dans la présente Norme internationale. Du papier à grammage moyen (d'épaisseur comprise entre 0,21 mm et 0,28 mm) est normalement utilisé.

5) ISO 6221:1991, *Photographie — Films et papiers — Détermination des variations dimensionnelles*