

72 36

NORME INTERNATIONALE

ISO
3023

Troisième édition
1988-11-01



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

Cinématographie — Films cinématographiques vierges 65 mm et 70 mm — Dimensions de coupe et de perforation

Cinematography — 65 mm and 70 mm unexposed motion-picture film — Cutting and perforating dimensions

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 approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 3023 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 36, *Cinématographie*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 3023 : 1984), dont elle constitue une révision mineure, l'annexe ayant été changée.

L'attention des utilisateurs est attirée sur le fait que toutes les Normes internationales sont de temps en temps soumises à révision et que toute référence faite à une autre Norme internationale dans le présent document implique qu'il s'agit, sauf indication contraire, de la dernière édition.

Cinématographie — Films cinématographiques vierges 65 mm et 70 mm — Dimensions de coupe et de perforation

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les dimensions de coupe et de perforation des films cinématographiques vierges 65 mm et 70 mm.

2 Référence

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

3 Dimensions

Les dimensions et les tolérances doivent être celles indiquées dans la figure et données dans le tableau 1. Elles sont applicables au film vierge de sécurité tel qu'il est défini dans l'ISO 543, au moment de la coupe et de la perforation pour du film conditionné à une température de 23 ± 1 °C et à une humidité relative de (50 ± 2) %. Le fabricant peut indiquer d'autres conditions nominales de température et d'humidité sous lesquelles les dimensions sont valables.

NOTE — La largeur de 65 mm est généralement utilisée pour les films négatifs et n'est pas destinée à être employée dans des projecteurs.

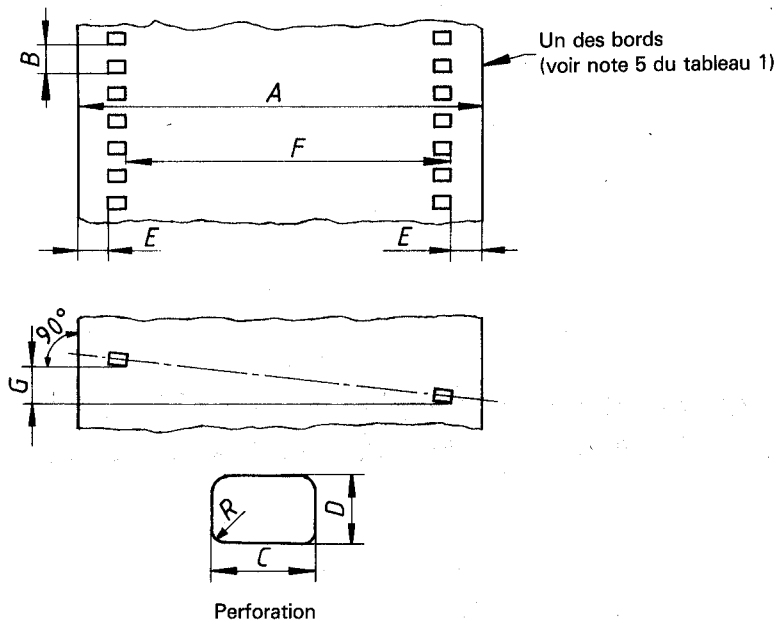


Figure — Films vierges 65 mm et 70 mm

Tableau 1 — Dimensions en millimètres

Dimension	Film 65 mm	Film 70 mm
A	64,97 ± 0,05	69,95 ± 0,05
B	—	4,750 ± 0,010
B'	4,740 ± 0,010	—
L	—	475,0 ± 0,4
L'	474,0 ± 0,4	—
C	2,800 + 0,005 - 0,015	2,800 + 0,005 - 0,015
D	1,980 ± 0,010	1,980 ± 0,010
E	2,97 ± 0,08	5,46 ± 0,08
F	56,24 ± 0,08	56,24 ± 0,08
G	0,05 max.	0,05 max.
R	0,51 ± 0,03	0,51 ± 0,03

NOTES

- 1 Toutes les dimensions données en unités impériales sont présentées dans l'annexe. Dans certains cas, la valeur des dimensions métriques ne résulte pas d'une conversion exacte des dimensions en inches.
- 2 Les dimensions B' et L' (pas de perforation court) sont prévues pour satisfaire aux exigences du tirage continu sur tireuse à tambour.
- 3 Les dimensions L et L' représentent la longueur de 100 intervalles de perforation consécutifs.
- 4 La dimension C a des tolérances non symétriques dans le système des unités SI, pour des raisons de commodité.
- 5 La dimension et les tolérances relatives à E sont applicables aux deux bords du film.
- 6 Il y a plusieurs dimensions, dans ce tableau, pour lesquelles les tolérances relatives aux parties correspondantes sont limitées par d'autres tolérances et, dans ce cas, la somme des tolérances des cotes composantes devrait être inférieure à la tolérance de la cote résultante.

Annexe

Données supplémentaires

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

A.1 Uniformité de la perforation

L'uniformité du pas, de la marge et des perforations elles-mêmes (dimensions B ou B' , C et D , et E) sont des variables importantes affectant la stabilité de l'image. Les variations de ces dimensions d'une perforation à l'autre à l'intérieur d'une même bande ont plus d'effet que les variations d'une bande à l'autre. En réalité, c'est la variation maximale entre deux perforations consécutives à l'intérieur d'un petit groupe de perforations qui est la variable la plus importante.

A.2 Stabilité dimensionnelle

Pendant sa durée de vie le film peut se rétracter ou se dilater par suite de variations de sa température ou de son humidité. Il peut aussi se rétracter par suite de la perte de solvants résiduels ou de plastifiants. Ces changements peuvent entraîner des variations dimensionnelles mais généralement de façon uniforme dans une bande.

A.3 Définition du film à faible retrait

Le film à faible retrait est un film qui ne se rétracte pas de plus de 0,2 % par rapport à ses dimensions originales au moment de la coupe et de la perforation, après que le film ait été

- a) conservé pendant six mois dans son emballage d'origine et dans les conditions recommandées par le fabricant;
- b) exposé;
- c) développé et séché dans les conditions recommandées par le fabricant;
- d) stocké en rouleau, à l'air libre, pendant une durée maximale de 30 jours à une température de 18 à 24 °C et une humidité relative de 50 à 60 %.

Le film doit être mesuré sous les mêmes conditions de température et d'humidité que celles définies au chapitre 3.

A.4 Choix du pas

Le choix des différents pas (B : pas long et B' : pas court) pour les films de prise de vue et de tirage dépend de la nécessité d'effectuer un tirage et du type de tireuse utilisé.

Dans le type de tireuse le plus courant, le film original et le film de tirage défilent ensemble sur un tambour de tirage. En conséquence, le film original doit avoir un pas plus court que le film de tirage dans la proportion de l'épaisseur du film au rayon de courbure du tambour de tirage.

Avec les tambours de tirage courants la valeur de ce différentiel de pas est de 0,3 %. L'expérience a montré qu'une tolérance de $\pm 0,1$ % est acceptable.

Pour les films à faible retrait, il est courant de fixer le pas des films de prise de vue à une valeur inférieure de 0,2 % au pas du film sur lequel il sera tiré. Le retrait supplémentaire que subit le film de prise de vue à la suite du traitement et de son vieillissement avant le tirage, amènera le pas à être, comme désiré, plus court de $(0,3 \pm 0,1)$ %.

A.5 Influence de l'humidité

Tous les films ont tendance à s'allonger lorsqu'ils sont exposés à une forte humidité relative. Ce facteur doit être pris en compte dans la conception des équipements.

A.6 Dimensions en inches

Les dimensions en inches données dans le tableau 2 correspondent à la pratique des pays qui utilisent le système des unités impériales.

Tableau 2 — Dimensions en inches

Dimension	Film 65 mm	Film 70 mm
<i>A</i>	2,558 ± 0,002	2,754 ± 0,002
<i>B</i>	—	0,187 0 ± 0,000 4
<i>B'</i>	0,186 6 ± 0,000 4	—
<i>L</i>	—	18,700 ± 0,015
<i>L'</i>	18,660 ± 0,015	—
<i>C</i>	0,110 0 ± 0,000 4	0,110 0 ± 0,000 4
<i>D</i>	0,078 0 ± 0,000 4	0,078 0 ± 0,000 4
<i>E</i>	0,117 ± 0,003	0,215 ± 0,003
<i>F</i>	2,214 ± 0,003	2,214 ± 0,003
<i>G</i>	0,002 max.	0,002 max.
<i>R</i>	0,020 ± 0,001	0,020 ± 0,001

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3023:1988

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/71deb7b4-9581-4332-901d-3477c913420e/iso-3023-1988>