

NORME  
INTERNATIONALE

ISO  
3772

Deuxième édition  
1991-05-15

---

---

**Photographie — Dimensions des films —  
Rouleaux pour appareils de photocomposition**

**iTeh** *Photography — Film dimensions — Rolls for photocomposition*  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 3772:1991

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3278675d-44d5-4fd-d-9cb1-fc68f6f98f16/iso-3772-1991>



Numéro de référence  
ISO 3772:1991(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 3772 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 42, *Photographie*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 3772:1976), qui a fait l'objet d'une révision technique.

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

© ISO 1991

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

Le développement rapide de la technologie de la photocomposition et du phototirage en l'absence de Normes nationales définitives a eu pour résultat la prolifération des formats des équipements et des produits photographiques.

Pour réduire cette prolifération et pour favoriser une réduction du nombre des formats actuellement en usage, la présente Norme internationale donne la liste des formats préférentiels et des formats provisoirement admis pour les films. On peut espérer que, grâce à la collaboration des fabricants d'équipements et de produits photographiques, les formats provisoirement admis seront éliminés et que seuls seront utilisés les formats préférentiels. Cependant, à cause du dynamisme et de la croissance de cette industrie, une règle a été établie pour calculer les nouveaux formats des films qui peuvent se révéler nécessaires à la suite de futures innovations.

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

[ISO 3772:1991](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3278675d-44d5-4fld-9cb1-fc68f6f98f16/iso-3772-1991>

Page blanche

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

ISO 3772:1991

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3278675d-44d5-4f1d-9cb1-fc68f6f98f16/iso-3772-1991>

# Photographie — Dimensions des films — Rouleaux pour appareils de photocomposition

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les largeurs nominales et les largeurs de coupe, avec leurs tolérances, pour les papiers photographiques en rouleaux destinés à être utilisés sur les machines de photocomposition et de phototirage.

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

Les longueurs de papiers ne sont pas prescrites, mais l'annexe A donne une série de longueurs nominales comme guide pour les fabricants de matériels.

La présente Norme internationale s'applique au papier non perforé. Cependant, puisque du matériel ancien demande encore du produit perforé, les spécifications de perforation sont données en annexe B. Les fabricants de matériel sont fortement encouragés à concevoir dans l'avenir des équipements qui n'acceptent que les rouleaux non perforés.

La Norme internationale correspondante pour les papiers est l'ISO 6408.

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.

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

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.*

ISO 6408:1990, *Photographie — Dimensions des papiers — Rouleaux pour appareils de photocomposition.*

## 3 Conditions de mesurage des dimensions

Les dimensions de coupe et les tolérances prescrites 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 C).

## 4 Largeur des rouleaux

### 4.1 Largeurs préférentielles

Les largeurs de coupe préférentielles et leurs tolérances doivent se conformer aux valeurs du tableau 1.

**Tableau 1 — Largeurs préférentielles des rouleaux**

Dimensions en millimètres

Valeur nominale	Valeur visée	Tolérance
35	34,88	± 0,12
70	69,88	± 0,12
100	99,88	± 0,12
150	149,75	± 0,25
200	199,75	± 0,25
250	249,75	± 0,25
300	299,50	± 0,50
310	309,50	± 0,50
350	349,50	± 0,50
400	399,50	± 0,50
430	429,50	± 0,50
460	459,50	± 0,50

**Tableau 3 — Règles de coupe et tolérances des rouleaux**

Dimensions en millimètres

Largeur nominale	Largeur visée	Tolérance
Jusqu'à et y compris 120	Nominale - 0,12	± 0,12
Supérieure à 120, jusqu'à et y compris 260	Nominale - 0,25	± 0,25
Supérieure à 260	Nominale - 0,50	± 0,50

## 5 Longueur des rouleaux

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

Les longueurs nominales des films ne sont pas spécifiées (voir annexe A).

## 4.2 Largeurs provisoirement admises

Les largeurs de coupe provisoirement admises et leurs tolérances doivent se conformer aux valeurs données dans le tableau 2.

**Tableau 2 — Largeurs des rouleaux provisoirement admises**

Valeur nominale		Valeur visée	Tolérance
mm	in	mm	mm
40		39,88	± 0,12
50,8	2	50,68	± 0,12
76,2	3	76,08	± 0,12
101,6	4	101,48	± 0,12
127	5	126,75	± 0,25
152,4	6	152,15	± 0,25
203,2	8	202,95	± 0,25
254	10	253,75	± 0,25
304,8	12	304,30	± 0,50

Il est instamment demandé aux fabricants de matériel de photocomposition et de phototirage de concevoir dans le futur des équipements qui n'acceptent que les formats préférentiels indiqués dans le tableau 1.

## 4.3 Règles de coupe et tolérances

Les règles de coupe et les tolérances qui ne figurent pas dans le tableau 1 et le tableau 2 sont indiquées dans le tableau 3.

## 6 Collures

Il ne doit y avoir aucune collure dans les rouleaux de film pour photocomposition.

## 7 Noyau

### 7.1 Longueur du noyau

La longueur du noyau doit être égale à la largeur minimale du film avec une tolérance de  $0_{-1,0}$  mm.

### 7.2 Diamètre intérieur du noyau

Le diamètre intérieur préféré du noyau doit être 50,7 mm ± 0,3 mm. Cependant, deux autres diamètres sont admis:

28,8 mm ± 0,3 mm et 71,9 mm ± 0,5 mm

## 8 Film perforé

Bien que le nouveau matériel soit conçu pour du film non perforé, du matériel existant demande encore du film perforé (voir annexe B).

## 9 Enroulement

Il est préférable que le film soit enroulé sur le noyau avec la surface sensible à l'intérieur. S'il est nécessaire d'avoir un enroulement non standard «surface sensible à l'extérieur», il faut absolument que ceci soit clairement indiqué sur l'emballage.

Il est préférable que le film ne soit pas attaché au noyau. Cependant, pour les applications qui nécessitent un rembobinage, une fixation au moyen d'un ruban adhésif est admise et doit être indiquée sur l'emballage.

Il est préférable que le film soit enroulé de telle manière que la contraction du noyau soit symétrique par rapport au rouleau de papier. Le noyau ne doit jamais se renfoncer d'un côté et dépasser de l'autre.

La largeur pratique d'un rouleau, qui tient compte des variations dues à l'enroulement, ne doit pas dépasser la largeur maximale de coupe de plus de 1 mm.

## 10 Étiquetage

### 10.1 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);
- 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>:

- nom du produit ou nom commercial<sup>3)</sup>;

- nom ou nom commercial du fabricant;
- numéro d'identification du catalogue du fabricant;
- informations en code barre, s'il y a lieu;
- nombre d'unités contenues dans l'emballage;
- largeur et longueur nominales, en unités métriques, en commençant par la largeur;
- numéro d'émulsion et/ou numéro d'axe en grande largeur;
- date de péremption ou date limite de traitement ou code de contrôle en stock;
- éclairage de sécurité recommandé par le fabricant<sup>4)</sup>;
- conditions de conservation recommandées par le fabricant<sup>4)</sup>;
- mention «enroulement non standard», s'il y a lieu<sup>3) 4)</sup>;
- mention «fixation du film sur le noyau», s'il y a lieu<sup>3) 4)</sup>;
- mention «film perforé», s'il y a lieu<sup>3) 4)</sup>.

### 10.2 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 3772»**

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)

**Longueurs nominales des films**

Les longueurs nominales des films n'ont pas été prescrites car avec différentes épaisseurs de support on peut avoir différentes longueurs.

Cependant, on peut indiquer les longueurs préférentielles suivantes, à titre de guide, pour les fabri-

cants de matériel qui conçoivent de futurs équipements:

30 m, 45 m, 60 m, 120 m

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

[ISO 3772:1991](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3278675d-44d5-4f1d-9cb1-fc68f6f98f16/iso-3772-1991>



## Annexe B (informative)

### Films perforés

**B.1** Bien que le nouveau matériel soit conçu pour des films non perforés, du matériel existant demande encore des films perforés.

On trouve des perforations sur les deux bords dans les largeurs suivantes:

70 mm; 76,2 mm (3 in); 100 mm; 127 mm (5 in); 150 mm; 200 mm; 250 mm; 254 mm (10 in); 310 mm

On trouve des perforations sur un seul bord dans les largeurs suivantes:

101,6 mm (4 in); 152,4 mm (6 in); 203,2 mm (8 in); 254 mm (10 in)

**B.2** Par suite de la fragilité du film, la perforation sur un seul bord peut entraîner un risque de bourrage en machine.

Avec des films perforés sur les deux bords, l'obliquité des perforations  $G$  peut entraîner des problèmes d'alignement. Pour les rouleaux plus larges que 130 mm, la seconde rangée de perforation doit être placée de manière à éviter des problèmes dus à des changements de dimension du papier liés à son vieillissement et à un retrait temporaires.

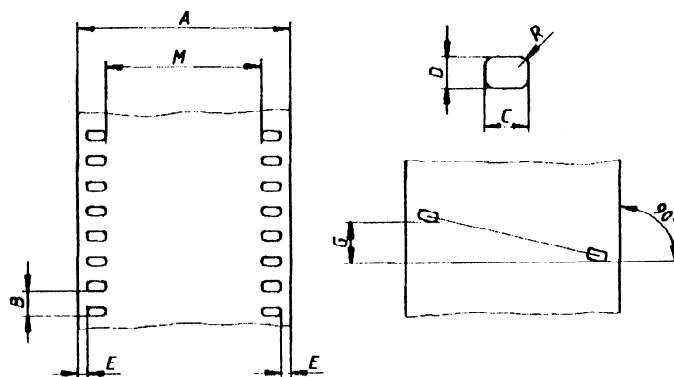
**B.3** Les perforations sur les deux bords ont intérêt à être en accord avec les dimensions indiquées sur la figure B.1 et spécifiées dans le tableau B.1.

**Tableau B.1 — Dimensions des perforations** (voir figure B.1)

Dimensions en millimètres

Dimension	Taille
$A$	Largeur de coupe (voir tableau 1 et tableau 2)
$B$	$4,75 \pm 0,03$
$C$	$2,80 \pm 0,03$
$D$	$1,98 \pm 0,03$
$E$	$2,00 \pm 0,25$
$M$	Voir note
$L$ (longueur de 100 perforations consécutives)	$475 \pm 0,40$
$R$	0,50 nom.
$G$ pour $A < 250$	0,25 max.
pour $A \geq 250$	0,50 max.

NOTE — Le pas transversal,  $M$ , dans le cas de perforations sur les deux côtés, n'est pas spécifié afin d'éviter de doubles indications de dimensionnement et les problèmes que soulèverait une accumulation de tolérances. Si elle est nécessaire pour y concevoir un appareil, cette dimension et les tolérances s'y rapportant, peuvent être calculées à partir des données du tableau B.1 par la formule:

$$M = A - 2(C + E)$$


**Figure B.1 — Dimensions des perforations pour les films en rouleaux utilisés dans les appareils de photocomposition et de phototirage**