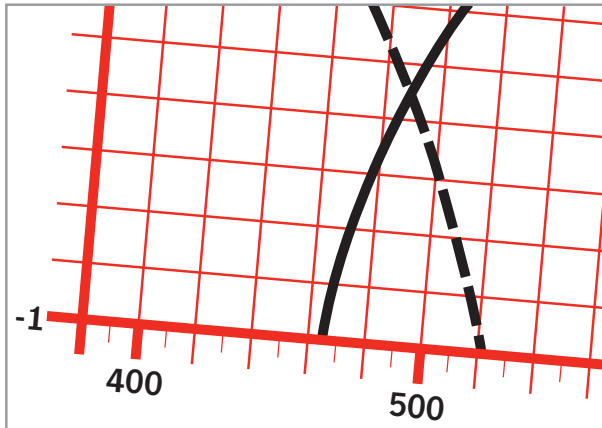


## Données Techniques

# Assortiment de films Agfa Professional



Extrait de la documentation  
général Agfa de 2003,

films noir et blanc seuls

Pour la photographie professionnelle et créative, la qualité, la continuité et l'individualité ont une importance primordiale. C'est pourquoi les films destinés à ces domaines d'emploi sont jugés selon des critères particuliers. Pour convenir dans de tels cas, un film doit avoir des performances supérieures à la moyenne. Et il est accepté uniquement si ces performances sont précises, calculables et extrêmement fiables. Les nombreux domaines de la photographie professionnelle exigent en outre une vaste offre d'émulsions différentes avec des caractéristiques adaptées exactement aux domaines spéciaux d'utilisation.

Les films Agfa Professional sont conçus pour répondre à ces exigences extrêmes. La très grande qualité va de pair avec une extrême fiabilité : La saturation des couleurs et la séparation des teintes sont optimales, l'évolution des gradations est précise, la balance des gris est exemplaire, la restitution des détails est parfaite même dans les lumières et les ombres, particulièrement critiques, la netteté et la finesse du grain de ces films sont extrêmes, les temps de pose courts et longs ne causent aucun problème.

Voici deux exemples des tolérances de production extrêmement étroites :

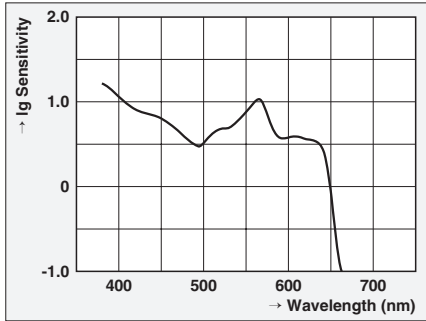
Rapidité :  $\pm 0,5 \text{ DIN} = \pm 1/6$  de diaphragme

Equilibre chromatique :  $\pm 5$  unités de filtres CC

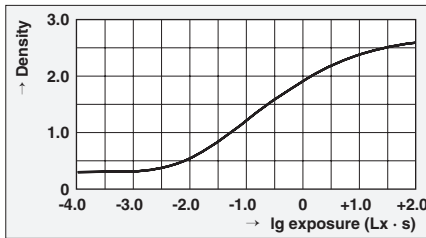
- ▶ **Agfapan APX 100**
- ▶ **Agfapan APX 400**
- ▶ **Agfa Scala 200x**

## Agfapan APX 100

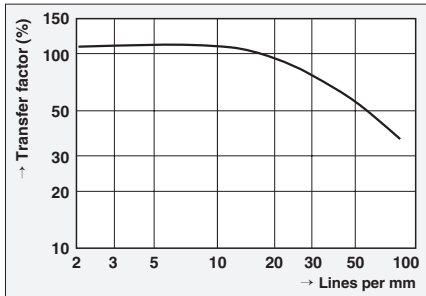
Sensibilité spectrale :



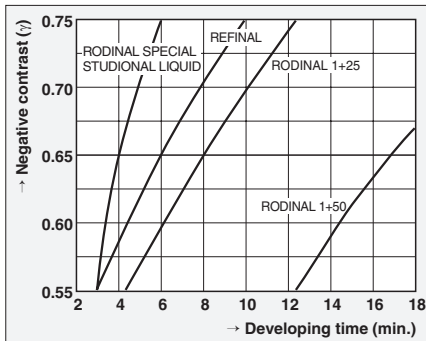
Courbe de densité :



Netteté :



Courbes gamma-temps :



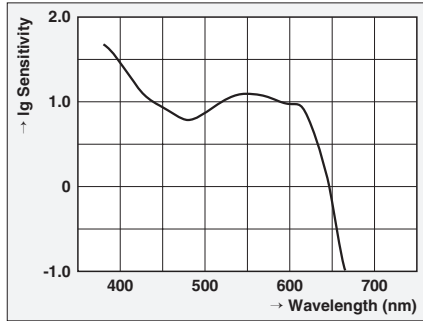
Sensibilité : ISO 100/21°  
 Granularité (x 1000) : RMS 9.0  
 Pouvoir résolvant : 150 lignes/mm  
 Contraste 1000 : 1 : 150 lignes/mm  
 Epaisseur totale : 7 µm  
 Support : 135 = 120 µm  
 120 = 95 µm  
 Planfilm = PET 175 µm

Codage DX

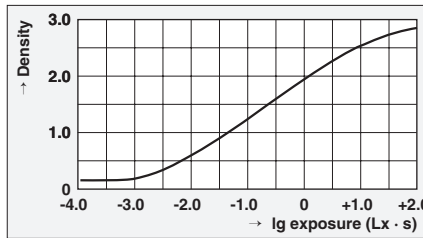
Code cartouche : 135-24 = 00023 3  
 135-36 = 00023 4

## Agfapan APX 400

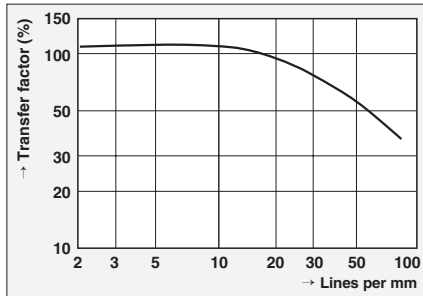
Sensibilité spectrale :



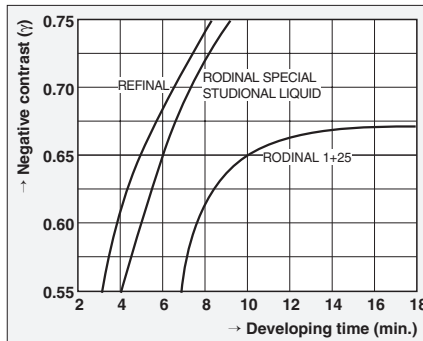
Courbe de densité :



Netteté :



Courbes gamma-temps :



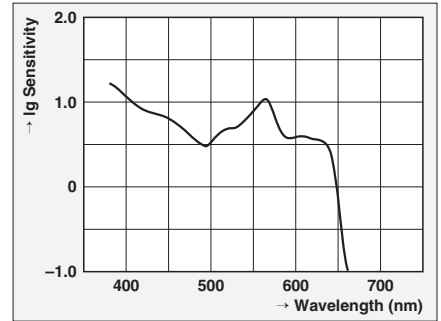
Sensibilité : ISO 400/27°  
 Granularité (x 1000) : RMS 14.0  
 Pouvoir résolvant : 110 lignes/mm  
 Contraste 1000 : 1 : 110 lignes/mm  
 Epaisseur totale : 10 µm  
 Support : 135 = 120 µm  
 120 = 95 µm

Codage DX

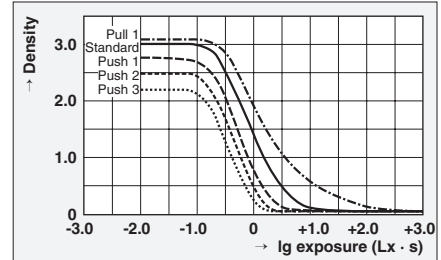
Code cartouche : 135-36 = 00019 4

## Agfa Scala 200x

Sensibilité spectrale :



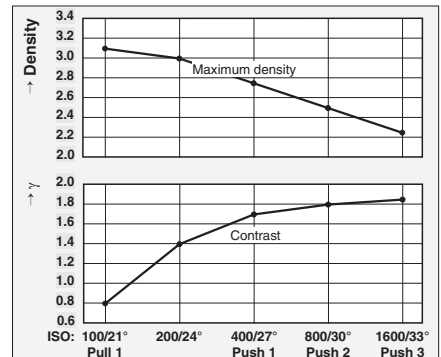
Courbe de densité :



Netteté :



Traitement Push/Pull: Densité maximale/Gradation



Sensibilité : ISO 200/24°  
 Granularité (x 1000) : RMS 11.0  
 Pouvoir résolvant (Références : ISO 200°) : 120 lignes/mm  
 Contraste 1000 : 1 : 120 lignes/mm  
 Contraste 1.6 : 1 : 50 lignes/mm  
 Epaisseur totale : 7 µm  
 Support : 135 = 120 µm  
 120 = 95 µm  
 Planfilm = PET 175 µm

Codage DX

Code cartouche : 135-36 = 00024 4

## Allgemeine Hinweise zur Schwarzweiß-Filmverarbeitung

Comme on le sait, le résultat du développement ne dépend pas uniquement de la durée, de la température et du type de révélateur, mais aussi de la méthode de développement (cuvette, cuve étanche à la lumière, tambour, cuve verticale). Pour obtenir des résultats reproductibles, il faut tenir compte des indications suivantes:

- Pour le traitement en cuve à spires, celle-ci doit être agitée (basculée) continuellement pendant la première minute, puis toutes les 30 secondes. Il faut éviter des temps de développement inférieurs à trois minutes.
- Pour le traitement en tambour de développement (par rotation), la vitesse de rotation doit être supérieure à 30 t/min (avec inversement du sens de rotation). Il faut éviter des temps de développement inférieurs à trois minutes.

Les temps de développement indiqués ci-dessous ne sont que des valeurs indicatives pour une gradation moyenne de  $\gamma = 0,65$ . Des écarts sont possibles (cela dépend de la méthode de traitement utilisée).

### Traitement Agfapan APX 100

Révélateur	Temps de dévelop. en minutes			
	18 °C	20 °C	22 °C	24 °C
<b>Traitement en cuvettes</b>				
Refinal	8	6	4 ½	4
Rodinal 1 + 25	10	8	6	5
Rodinal 1 + 50	20	17	14	12
Rodinal Special	5	4	3	–
Studional Liquid	5	4	3	–
<b>Traitement en tambour</b>				
Refinal	8	5	4	3 ½
Rodinal 1 + 25	8 ½	7	6	5
Rodinal 1 + 50	18	14	12	10
Rodinal Special	4	3 ½	3	–
Studional Liquid	4	3 ½	3	–
<b>Traitement en cuves verticales</b>				
Atomal FF	10	8	6	5
Refinal	9	7	5	4

### Indice d'exposition Agfapan APX 100

Révélateur	Temps*	Sensibilité
Refinal	6 min.	ISO 125/22°
Rodinal 1 + 25	8 min.	ISO 125/22°
Rodinal 1 + 50	17 min.	ISO 160/23°
Rodinal Special	4 min.	ISO 125/22°
Studional Liquid	4 min.	ISO 125/22°

\*) Traitement en cuve à spires à 20 °C

### Traitement Agfapan APX 400

Révélateur	Temps de dévelop. en minutes			
	18 °C	20 °C	22 °C	24 °C
<b>Traitement en cuvettes/tambours</b>				
Refinal	7	5	4	3
Rodinal 1 + 25	11 ½	10	9	8
Rodinal 1 + 50	–	30	27 ½	25
Rodinal Special	7	6	4 ½	4
Studional Liquid	7	6	4 ½	4
<b>Traitement en cuves verticales</b>				
Tetenal Ultrafin Plus		16		
Kodak T-MAX		12		
Kodak D76/Ilford ID11		12		
<b>Traitement en cuves verticales</b>				
Atomal FF	12 ½	10	6	6
Refinal	6 ½	5	4	3

### Indice d'exposition Agfapan APX 400

Révélateur	Temps*	Sensibilité
Refinal	6 min.	ISO 400/27°
Rodinal 1 + 25	7 min.	ISO 320/26°
Rodinal 1 + 50	11 min.	ISO 320/26°
Rodinal Special	4 ½ min.	ISO 400/27°
Studional Liquid	4 ½ min.	ISO 400/27°

\*) Traitement en cuve à spires à 20 °C

Informations supplémentaires dans les Données techniques C-SW16.

## Certificat de qualité ISO 9001

La Lloyd's Register Quality Assurance Ltd. (LRQA), Londres, a accordé à la Société Agfa-Gevaert, Leverkusen, depuis février 1994, le Certificat de qualité ISO 9001 pour ses produits photographiques.

Le certificat ISO 9001 s'étend aux mesures d'assurance qualité qui comprennent, entre autres, les conceptions et les critères pour la planification de la qualité, les spécifications pour chaque phase de la production, la documentation et les contrôles permanents par des services internes et externes.

Une documentation complète sur les vérifications et leur contrôle régulier par des audits internes et externes garantit que la qualité contrôlée repose sur des critères pouvant être suivis de manière objective et correspond à tout moment à un standard reproductible.

