



## スクリーン上に豊かなルックを再現する

コダック VISION プレミア カラープリント フィルム 2393 は、より豊かなルックを再現するプリントフィルムです。極限まで高められた黒のしまり、際立つほど鮮やかなカラーサチュレーション、最高にクリーンなイメージパフォーマンスを持っています。

トーンスケールは、肩部の濃度が大幅に高くなっています。そのため、シャドウはより深く、色彩はより鮮やかになり、生き生きとした鮮烈な映像が表現できます。また、特性曲線の足部のバランスが改良されたので、映写時のハイライトがよりクリーンに仕上がります。シネマトグラファーは照明と露光において今まで以上のクリエイティブなアプローチに挑みつつ、最良の結果を得ることが可能となりました。

VISION プレミア カラープリント フィルム 2393 は、よりクリーンな現像処理と、より

鮮やかなスクリーン映像を実現するために、フィルム裏面のレムジェット バックリングを除去したポリエステルベースに素材コーティングされています。また、塵や埃の付着を防ぐための静電防止層と映写寿命を伸ばすためのスクラッチ（キズ）防止層が新たに組み込まれました。このふたつの層は現像後も残るようにデザインされています。さらにフェードやディゾルブをかけた時のカラーシフトも起こりません。これらの特徴により、撮影から現像、上映に至るまで、常に均一なパフォーマンスを実感していただけることでしょう。

コダックのカラープリント フィルムは、従来の製品にただ改良を加えただけではなく、フィルムテクノロジーにおける革新的な進歩を実現しています。

## ベース

コダック社が独自に開発した静電防止層、スクラッチ防止層、現像後も残るルブリカント（潤滑剤）層を有したエスターベース。

## 暗室での取り扱い

現像処理を行う前に、セーフライトのテストを行って下さい。微弱なタングステン光の場合はコダック セーフライト フィルター No.8 を使用し、ナトリウムランプの場合は適切なフィルターを選択して下さい。ナトリウム・ランプが、フィルムに対する影響が最も少ないと思われます。

## プロセス

ECP-2D

## 保存方法

未使用フィルムは、13℃（55°F）以下で保管して下さい。未使用フィルムを6ヶ月以上保管する場合は、-18℃（0°F）以下で保存するようにします。露光後は直ちに現像を行うようにして下さい。

## カラーバランス

このフィルムは、カラーマスクされたカラーネガ、カラーデュープネガ、カラーインターネガから加色法または減色法での焼き付けが可能です

## ラボラトリー・エイム・デンシティー

ステータス A:

レッド	グリーン	ブルー
1.09	1.06	1.03

## 映像の焼き付け

KODAK VISION プレミア カラープリントフィルム 2393 の焼き付けは、イーストマン EXR カラープリントフィルム 2386 と同じタイミング ライトで行えば、映写に最適なプリントを得ることができます。

## サウンドトラックの焼き付け

色素と銀で形成されるアナログ可変面積型の ポジティブ サウンドトラックは、通常、濃い黄色のコダック ラッテン 2 オプチカル フィルター No.12 を使用して青の成分を吸収することにより、サウンドトラックの露光を感光乳剤の上部 2 層に限定させます。

色素と（アブリケートされた）銀で形成されるアナログ可変面積型の ポジティブ サウンドトラックの場合、赤外線濃度計の数値（ピーク時で 800 nm）に示される最適 IR 濃度 1.1～1.8 を達成できるようにプリンターの露光量を調節して下さい。この濃度域で優れた周波数特性と S/N 比が得られます。クロスモジュレーションテストを行って最適なサウンドトラック ネガティブの濃度を決定して下さい。同じサウンドトラック ネガティブの場合、2393 のプリント濃度は 2383 よりも約 0.1 高くなることに注意して下さい。

このフィルムはまた、イーストマン EXR サウンドレコーディングフィルム 2378/3378 およびコダック パンクロマチック サウンドレコーディングフィルム 2374 のネガティブ サウンドトラックから焼き付けられた銀とマゼンタ色素のみで形成される可変面積型のポジティブ サウンドトラックにも適しています。ライトビームにコダック ラッテン 2 オプチカル フィルター No.12 と CC110C から構成されるフィルターパック、あるいは緑のダイクロイック フィルター（500～600 nm）で構成されるフィルターパックを使用して、感光乳剤の最上層だけが露光されるようにして下さい。焼き付けに最適な可変面積型サウンドトラック濃度は 0.8～1.1（800 nm における数値）で、このプリント濃度域で S/N 比と周波数特性との優れたバランスが保たれます。クロスモジュレーションテストにより最適なサウンドトラック ネガティブの濃度を決定して下さい。銀とマゼンタ色素で形成されたサウンドトラックは、赤外線リーダーと赤色 LED リーダーで読み取ることができ、クロスモジュレーションの歪みはどちらもほぼ同じです。

## 相反則特性

1/3000～1/10 秒の露光時間が適しています。フェードやディゾルブで自然なカラーバランスを得るためのフィルター調節は必要ありません。

## 識別表示

現像後に“2393（ストリップ番号）KODAK（日付）”の文字がフィルムエッジに現れます。

## フィルムからビデオへのトランスファー

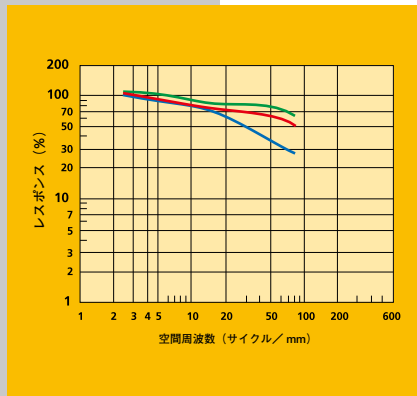
このフィルムは、劇場スクリーンに映写されることを主目的とした映写コントラストを持つカラープリントフィルムです。フィルムからビデオへのトランスファーには、オリジナル ネガ、マスターポジ、デュープネガなどのプリント前の素材を使用することをお奨めします。

## 映写

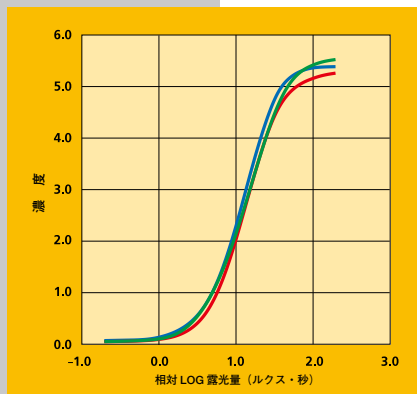
KODAK VISION プレミア カラープリントフィルム 2393 は映写において優れた特性を発揮します。湿度による影響を半永久的に受けない静電気防止効果により、巻き戻しやブラッターでの高速作業時に発生する帯電やショック、放電などの発生を大幅に減少しました。また、映写の際に発生する静電気が原因となる塵や埃の付着が低減されていますので、ブラックダートの蓄積および巻きムラが起りにくくなり、結果的にプリントの映写寿命が長くなります。

このフィルムはさらに、ホットスポットの原因となる乳剤の抜けや色素の転移に関するトラブルを含め、映写中の過度なエネルギー放射によるダメージにも優れた耐性があります。1600 ワット以上の電球を使用したランプハウスには効果的な赤外線フィルターの使用を推奨します。ランプハウスを光学的に整合し、焦点を合わせることで、映写機のアパーチャー部全域が均一な照射になるようにして下さい。効果的な

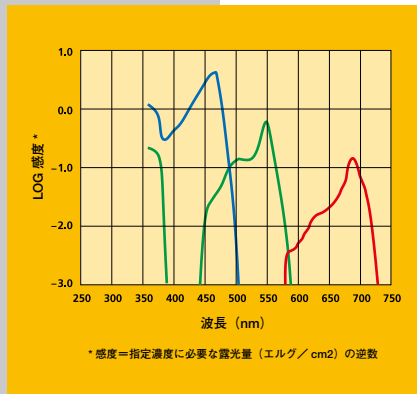
**モジュレーション・トランスファー曲線** ▶  
このグラフがシャープネスの測定値を表しています。  
横軸が空間周波数（1mmあたりのサイン波の本数）、  
縦軸がフィルムのシャープネスに対応します。  
そこで曲線が水平に長く伸びていれば、  
より多くのサイン波の本数を高いシャープネスで  
識別できるということになります。  
つまりよりシャープなフィルムを意味します。



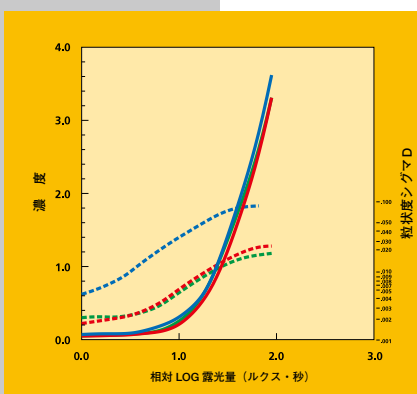
**特性曲線** ▶  
この曲線は赤、緑、青の光に対する  
フィルムの反応の仕方を表しています。  
この特性曲線から、  
露光量の変化に対応する  
フィルムの濃度変化量が把握できます。



**分光感度曲線** ▶  
これらの曲線は  
フィルムの分光感度を表しています。  
オプティカルプリンターや  
フィルムレコーダーの調整に、  
またブルーあるいはグリーンマット合成を  
最良の結果にする目的などにお役立て下さい。



**拡散RMS粒状度曲線** ▶  
ある濃度におけるRMS粒状度の値を見るには、  
グラフ左側の縦軸でその濃度を捜し右横へ  
水平に特性曲線まで当たり、その位置から  
垂直に上下して粒状度曲線との交点を得ます。  
この点から水平に右側の  
粒状度シグマDの値を見ます。  
その値を1,000倍したものがRMS粒状度となります。



紫外線フィルター（400nmでカットオフするもの）を使用することにより、長期間の映写におけるプリントの色褪せを最小限に抑えることができます。

映写中は温度（20℃～25℃）や湿度（50%～60%）を一定に保つようにして下さい。性能を最大限に引き出すために、現像済みプリントは常に乳剤面を内側にして巻いて下さい。

**スプライシング**

このフィルムにはテープ スプライスを使用して下さい。エステルベースは溶剤を浸透させないため、セメント スプライスはできません。テープ スプライサーのナイフは常に鋭利な状態に維持し、スプライス台がきちんと調整されていることを確認して下さい。ナイフでフィルムをカットする際に、左側へわずかにプレッシャーをかけることにより切断面をきれいに仕上げることができます。フィルムのつなぎ目が持ちあがったり、スクラッチが発生するのを防ぐために、フィルムの両面をテーピングすることをお奨めします。超音波式スプライサーを使用することも可能です。

トリアセテートとエステルのフィルムをつなぐ場合はテープ スプライスを使用します。しかしながら、エステルベースのプリントフィルムは、トリアセテートベースのフィルムよりも約20マイクロメートル薄いため、大型スクリーンに映写する場合にわずかな焦点差異が生じることがあります。これを防ぐためには、すべて同じタイプのフィルムを使用するようにして下さい。

## その他詳細な資料

コダック社では、皆様方のお役に立てて頂きたい、コダック製品および技術に関する出版物を多数用意しております。英文出版物は、通常、受注発注商品として取り寄せることができますが、その場合、お手元に届くまでに1~2ヶ月かかります。詳しくは弊社までお問い合わせ下さい。

## 現像について

コダック出版物 No.H-24.09

“Manual for Processing EASTMAN Motion Picture Films, Process ECN-2B Specifications, Module 9”

## イメージ構造について

コダック出版物 No.H-1

“EASTMAN Professional Motion Picture Films”

## 保存について

コダック出版物 No.H-23

“The Book of Film Care”

## LAD について

コダック出版物 No.H-61

“LAD-Laboratory Aim Density”

## インターネット・アドレス

<http://www.kodak.com/go/motion/>

<http://www.kodak.co.jp/go/motion/>

## 製品ラインナップ

KODAK VISION プレミア カラープリントフィルム 2393

フォーマット	フィート (メートル)	パーフォレーション/ピッチ
35 mm VPP666	2000 (610)	KS-1870
35 mm VPP779	4000 (1220)	KS-1870
35 mm VPP789	6000 (1829)	KS-1870
70 mm VPP542	2500 (762)	KS-1870

# コダック 株式会社

## エンタテインメント イメージング 事業部

東京 〒101-0032 東京都千代田区岩本町2-5-12 神田ボンビアンビル Tel(03)6891-2010 Fax(03)6891-2035  
大阪 〒530-0035 大阪府大阪市北区同心1-8-14 IMAGICA Q ビル Tel(06)4801-8856 Fax(06)4801-8857

ここに記されているデータは、指定通りの露光条件のもとでテストされたものに基づいて作られたものであり、イーストマン・コダック社の標準を示すものではありません。これらの値は、保存、露光、現像などの条件により変動する可能性があります。また、コダック社では、製品の特性を前もってお知らせせずに改良したり変更することがありますので、ご了承下さい。KODAK VISION プレミア カラープリント フィルム 2393 と共にご使用いただく上記記載の各製品・出版物は、コダック製品取扱店でお求め下さい。記載品以外の製品をご利用になることもできますが、同様の結果が得られるとは限りません。

09-10 (R) Printed in Japan

Kodak, Vision, 2393, TAKE PICTURES, FURTHER., エスター、ラッテン、2378、3378、5378、7378、2374、5381、EXR、イーストマン、キーコードの各用語はコダック社の登録商標です。  
©Eastman Kodak Company, 1998 KODAK VISION PREMIER COLOR PRINT FILM 2393 KODAK Publication No. H-1-2393X CAT. 205534-1 (PM0163)