



鑫立強科技有限公司 COLORPRO GROUP LIMITED

新北市汐止區新台五路一段77號14樓之7

TEL : 886 2 26983372 , 886 2 26983373 FAX : 886 2 26983678

http://www.shincolorpro.com E-mail: color.pro@msa.hinet.net

4586 三角度光澤儀

在正確的角度下觀察產品的變化

高 - 中 - 低光澤：您的應用屬於哪一種？三角度光澤儀集 20°, 60°, 85° 三種角度于一體 - 如同單角度儀器一樣便攜。三個角度在一台儀器上使您能符合國際標準並迅速發現品質的變化。

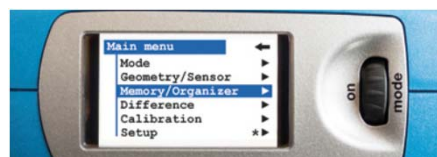
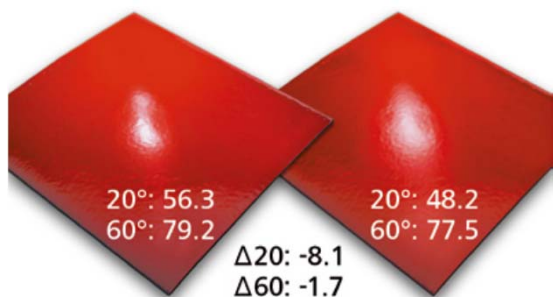


為了清楚地得到從啞光到高光的整個範圍內的光澤度差值，國際標準規定了光澤儀的三個測量角度。每個角度在其對應的光澤範圍內是最理想的測量角度。

所有被選擇的角度在同一個點上測量，並立即顯示測量結果 - 包括：統計、差值或合格/不合格結果。

Geometry	
20°	
60°	
85°	
20° 60°	✓
60° 85°	
20° 60° 85°	

STD-RED			
	value	diff	p/f
20°	48.2	-8.1	FAIL
60°	77.5	-1.7	PASS



20°，高光澤度油漆和塑膠

60°，中光澤度油漆和塑膠

85°，低光澤度油漆和塑膠

國際標準

ISO 2813, 7668

ASTM D 523, D 2457

DIN 67530

JIS Z8741

角度：20°，應用：高光澤，測量面積：10 x 10 mm

角度：60°，應用：中光澤，測量面積：9 x 15 mm

角度：85°，應用：低光澤，測量面積：5 x 38 mm

標準配置

主機

帶校準板的底座

可追溯的證書

USB線纜，電池

操作手冊 / 攜帶箱

智慧測量模式滿足不同任務的需要

不同的工作需要不同的工具。使用儀器上的滾輪能簡單快速地顯示所需功能 – 甚至無需通過電腦：

基本測量模式

是快速簡單地測量少量樣品的工具。

60° 58.1

基本測量模式

統計測量模式

不僅僅顯示平均值，而且統計資料可用於判斷是否有測量誤差或者用於樣品的均質性判定。您可自訂所有想看到的資料：平均值，標準差，範圍，最大值/最小值…

MEMORY 005 SAMPLE 012
n = 03/05

	value	\bar{x}	stdev
60°	63.6	64.5	1.3

統計測量模式

差值測量模式

您可定義一個帶有合格/不合格允差的參考值，所有實測值將與所選擇的參考值進行對比。合格/不合格將通過高解析度的彩色屏顯示出來 – 理想的生產控制模式。

STD-RED

	value	diff	p/f
20°	48.2	-8.1	FAIL
60°	77.5	-1.7	PASS

差值測量模式

連續測量模式

連續測量模式是快速檢查大面積樣品的均質性最有效的方法。您確定好測量間隔後將微型光澤儀在樣品上持續滑行，即刻得到連續測量結果。測量結束後，螢幕顯示平均值、最大/最小值的範圍。

n = 15/99

	\bar{x}	min	max
20°	48.9	46.3	50.4
60°	79.5	75.1	81.3

連續測量模式

規格	
量測範圍	光源:CIE standard observer for illuminant CIE-C
20°: 0 - 2000 GU	量測時間: 0.5 秒 / 幾何角度
60°: 0 - 1000 GU	記憶體: 999 筆帶有日期和時間的讀數
85°: 0 - 160 GU	傳輸介面: USB
重複性	電池容量: 約 4000 次量測
0 - 100 GU: ± 0.2 GU	工作環境溫度: 15 - 40 °C
100 - 2000 GU: ± 0.2 %	相對濕度: 高達85%，無凝結
重現性	重量: 0.4 kg
0 - 100 GU: ± 0.5 GU	尺寸: L x W x H
100 - 2000 GU: ± 0.5 %	15.5 x 4.8 x 7.3 cm