

## Informacja prasowa Sensor Instruments

Czerwiec 2020

### Pomiar barwy lakierowanych płyt metalowych

**08.06.2020. Sensor Instruments GmbH:** Można dokonywać pomiaru koloru na płytach metalowych bezpośrednio po zakończeniu procesu lakierowania. Należy przy tym zwrócić uwagę, że istnieją zarówno powierzchnie o wysokim połysku jak również matowe, a wartość koloru musi zostać ustalona niezależnie od stopnia połysku. Poza tym pomiar musi nastąpić in-line, aby po pierwsze zapewnić 100% kontrolę i po drugie, aby natychmiast usunąć zaistniałe ewentualnie wady.

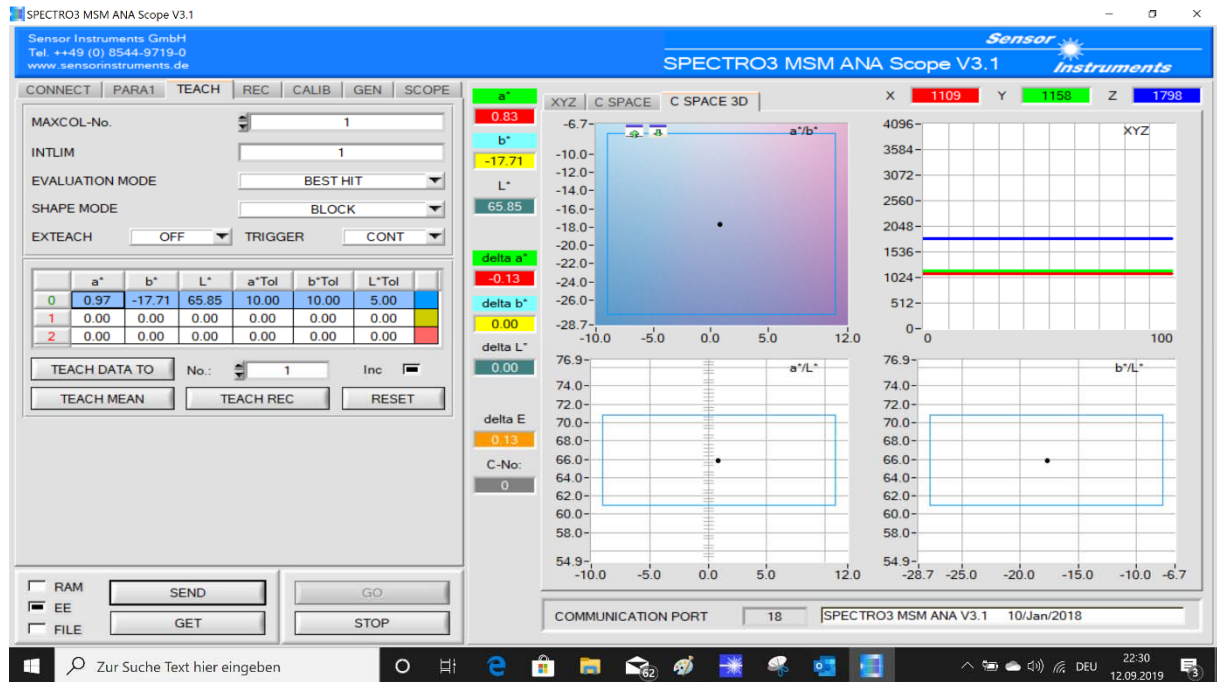
Jako czujnika pomiaru barwy zalecane jest stosowanie urządzenia z **serii SPECTRO-3**, które pracuje według metody  $45^\circ/0^\circ$  (**SPECTRO-3-28-45°/0°-MSM-ANA-DL**). Odległość od powierzchni obiektu wynosi 28 mm, a oświetlenie pierścieniowe zbliżone do dziennego jest skierowane od kątem  $45^\circ$  do płaszczyzny, podczas gdy kolor wykrywany jest pod kątem  $0^\circ$  do normalnej. Różnica połysku różnych powierzchni obiektu jest w wysokim stopniu kompensowana i kolor może dzięki temu z „pominięciem połysku” z dokładnością wynoszącą  $dE=0.3$ .



Pomiar koloru na płytkach metalowych bezpośrednio po procesie powlekania za pomocą SPECTRO-3-28-45°/0°-MSM-ANA-DL



Czujnik pomiaru koloru SPECTRO-3-28-45°/0°-MSM-ANA-DL działa zgodnie z metodą 45°/0°



„Teachen“ czujnika koloru SPECTRO-3-28-45°/0°-MSM-ANA-DL z pomocą oprogramowania Windows® SPECTRO3-MSM-ANA-Scope

## Kontakt:

Sensor Instruments  
Entwicklungs- und Vertriebs GmbH  
Schlinding 11  
D-94169 Thurmansbang  
Telefon +49 8544 9719-0  
Telefaks +49 8544 9719-13  
info@sensorinstruments.de