DATENBLATT

ATP-Messtechnik GmbH

J. B. von Weiss Strasse 1
D-77955 Ettenheim
Tel. 0 78 22 - 86 24-0
Fax. 0 78 22 - 86 24 - 40
Email: info@atp-messtechnik.de
Internet: www.atp-messtechnik.de

Mini Glanzmessgerät GT-60M

Das Glanzmessgerät Modell GT-60M ist mit dem Universalwinkel von 60° ausgestattet und ermittelt Universal- und Normalglanzgrade. Die einfache Handhabung und die automatische Kalibrierung gewähren immer eine schnelle Einsatzbereitschaft für die vielfältigsten Bedürfnisse im Produktionsablauf und Laborbetrieb. Leistungsstark bis ins Detail:

- Ermittlung der Glanzgrade von Matt bis Spiegelglanz
- einfache und schnelle Kalibrierung
- Messanzeige mit guten Stabilitätsmerkmalen
- hohe Wiederholgenauigkeit
- stabile Optik, die nicht ersetzt werden muss
- handliches Design und robustes Gehäuse für eine lange Lebensdauer
- Standard-Kalibrierungsplatte aus Quarz-Kristall gewährleisten eine hohe Präzisionskalibrierung mit höchster Genauigkeit
- netzunabhängiger Batteriebetrieb
- Batteriewarnanzeige
- Kalibrierung nur mit einem Standard

Technische Daten GT-60M

Messgeometrie:	60°
Maße der Messöffnung:	10 x 20 mm (Ellipse)
Messfleck:	9 x 18 mm
Lichtquelle:	D65
Statistik:	10 Datenspeicher
Batterie:	1,5 V AAA (LR03)
Batterie-Kapazität:	10.000 Messungen
Abmessungen (L x B x H):	83 x 46 x 30 mm
Gewicht:	100g (ohne Batterie)
Temperatur:	-10°C ~ 60°C
Relative Luftfeuchtigkeit:	85%
Messbereich:	0 ~ 99.9 GE 100 ~ 1999 GE
Wiederholgenauigkeit:	0,2 GE (0 ~ 99.9 GE) 0,2% (100 ~ 1999 GE)
Messgenauigkeit:	0,5 GE (0 ~ 99.9 GE) 0,5% (100 ~ 1999 GE)

Technische Änderungen vorbehalten.

Definition von Glanz

Der Norm EN 927-1 entsprechend wird Ganz definiert in Glanzeinheiten GE im 60° Winkel

matt:	bis zu 10 GE
halbmatt:	10 bis 35 GE
halbglänzend:	35 bis 60 GE
glänzend poliert:	60 bis 80 GE
hochglänzend poliert:	über 80 GE

ISO2813
Bestimmung des Reflektometerwertes von Beschichtungen wie Farben und Lacke (ausser Metallic-Beschichtungen) unter 20°, 60° und 85°

DIN 67530
Es werden die Messergebnisse nicht auf die eingestrahlte Lichtmenge bezogen, sondern auf einem schwarzen, polierten Glasstandard mit definiertem Berechnungsindex. Für diesen Standard wird der messwert =100 Glanzeinheiten (100 GE) gesetzt. Zur Differenzierung der Messwerte, wird der Glanz mit unterschiedlichen Messwinkeln gemessen. Hochglanz 20°, Mittelglanz 60°, Mattglanz 85°

ISO7668
Anodisiertes Aluminium sowie Aluminiumlegierungen mit Spiegelreflexion und Spiegelglanz sollten mit Dreiwinkel Geräten mit 20°, 60° und 85° gemessen werden