

GLANZGRADE

Glanzgrade: Prüfung gemäß DIN 67530

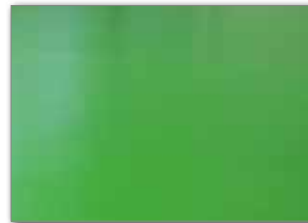
„Glanz ist ein Sinneseindruck, der durch die Reflexion von Lichtstrahlen an der Oberfläche einer Beschichtung entsteht und vom menschlichen Auge wahrgenommen wird.“



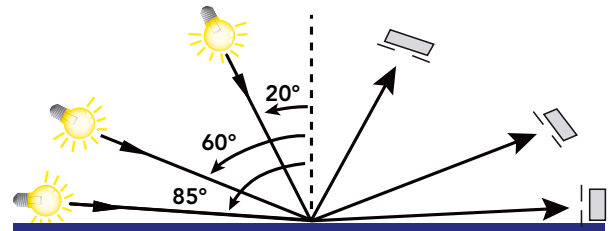
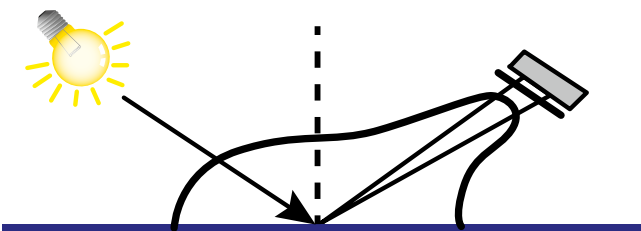
ROMPOX® 1005 Beschichtung,
hochglänzend



ROMPUR® 2508
Mattversiegelung



Glanzmessungen werden mit einem Reflektometer durchgeführt. Das Prinzip des Reflektometers beruht auf der Messung der gerichteten Reflexion. Dazu wird die Intensität des reflektierten Lichtes in einem schmalen Band des Reflexionswinkel gemessen. Die Messergebnisse werden nicht auf die eingestrahelte Lichtmenge bezogen, sondern auf einen schwarzen, polierten Glasstandard mit definiertem Brechungsindex. Für diesen Standard wird der Messwert 100 Glanzeinheiten (100GE) gesetzt. Es kann also durchaus Materialien und Schichten mit Werten >100GE geben z.B. Metall bis 2000GE. Zur besseren Differenzierung der Messwerte misst man je nach Glanz mit unterschiedlichen Messwinkel: Hochglanz 20°, Mittelglanz 60° und Mattglanz 85°. Als Messgerät werden heutzutage „TriGloss“ Geräte benutzt, die alle 3 Winkel messen können.



Bezeichnung	Messwinkel	Reflektometerwert
Glänzend	60°	> 60
Mittlerer Glanz	60°	< 60
Mittlerer Glanz	85°	> 10
Matt	85°	< 10
Stumpfmatt	85°	< 5