

Teknisk information.



PercoTop® Glansmåling.

efter DIN 53230 og DIN 67530

Kun til erhvervmæssigt brug.
I-systemdatablad nr. DK / SYS_PT950.5 / 00

Grundlag.

Glansen på dæklakken er en lakteknisk egenskab, som udover farvetonen har stor indflydelse på det visuelle indtryk og skaber dekorative effekter. Glansen inddeles iht. til DIN 53230 i følgende glanstrin:

dødmat
mat
halvmat
halvblank
blank
højblank

Denne grove inddeling af glansniveauer skyldes, at glans ikke er et rent fysisk fænomen, men derimod både fysiologisk og psykologisk betinget. En umiddelbar måling af glansen er derfor ikke mulig, men det er muligt at måle lakoverfladens refleksion som et udtryk for glansgraden.

Tidligere blev glansgraden vurderet visuelt og bestemt ud fra en sammenlignende skala, medens den i dag udelukkende bestemmes ved hjælp af måleapparater. Glansmålingen sker derfor med langt større nøjagtighed og iht. DIN 67530.

Målinger.

DIN 67530 foreskriver anvendelse af et reflektometer til måling af glansen. Reflektometerværdien angiver den målte overflades refleksionsevne sammenlignet med en standard på næsten 100% refleksionsevne. For at opnå så præcis en måling af glansen som muligt måles den fra tre forskellige vinkler.

60° vinkel - standardvinkel

20° vinkel - overflader, hvis 60° reflektometerværdi ligger over 70

85° vinkel - overflader, hvis 60° reflektometerværdi ligger under 30.

Ifølge DIN kan disse grænser overskrides, således at der i praksis ofte kun angives reflektometerværdien for en 60° vinkel, hvilket betyder mindre præcise målinger i det højblanke og matte område.

En korrekt måling med reflektometer er kun mulig på en fuldstændig plan flade. Ujævnheder eller strukturerede overflader giver målinger, der afviger fra det visuelle indtryk.

Forarbejdningstekniske indflydelsesfaktorer

Lagtykkelse:

En højere lagtykkelse end den anbefalede tørfilmagtykkelse kan medføre et højere glansindtryk.
Mindre lagtykkelser medfører en lavere glans.

Undergrund:

Glatte undergrunde giver en korrekt glans. Ru eller sugende undergrunde giver en lavere glans.

Forarbejdning:

Flader, der er lakeret til flydning giver en korrekt glans. En flade, der ikke er lakeret til flydning giver et ændret glansindtryk.
En for tør sprøjteteknik giver, uanset korrekt lagtykkelse, en lavere glans.

Tørring:

Ved lufttørrende dæklakssystemer kan en fremskyndet tørring afhængig af temperatur og tørretid medføre forskel i glansen.

Bemærkninger:

Disse faktorer har forskellig indflydelse på de forskellige dæklakssystemer afhængigt af størrelse og sammensætning af de enkelte faktorer.
Dæklakker, der er instillet fra silkeblank til mat reagerer tydeligt kraftigere på de forskellige påvirkninger.

Glansindtryk fra PercoTop® produkter

Nedenstående skema gengiver generelle reflektometer-værdier i en 60° vinkel. På grund af de omtalte faktorer, samt de mulige forskelle ved forskellige farvetoner kan der måles afvigende værdier i enkelte tilfælde.

Produkter	Reflektometer-værdi i 60° vinkel	Glansgrad
PercoTop® MIO 531	<8	
PercoTop® Stenslagsbeskyttelse 540	ca. 35 - 55	
PercoTop® NKL	ca. 80 - 90 ca. 65 - 80 ca. 50 - 65 ca. 40 - 50 ca. 25 - 40	højblank blank silkeblank silkeamat amat
	Glansgradindstilling med Matteringmiddel 1K CS 201	

Produkter	Reflektometer-værdi i 60° vinkel	Glansgrad
PercoTop® KH	ca. 85 - 90 ca. 70 - 85 ca. 55 - 70 ca. 40 - 55 ca. 25 - 40	højblank blank silkeblank silkemat mat
	Glansgradindstilling med Matteringmiddel 1K CS 201	
PercoTop® EP	ca. 90 - 100 ca. 60 - 90 ca. 45 - 60	højblank blank silkeblank
	Glansgradindstilling med Matteringmiddel 1K CS 201	
PercoTop® 611	ca. 85 - 95 ca. 70 - 85 ca. 55 - 70 ca. 40 - 55 ca. 25 - 40	højblank blank silkeblank silkemat mat
	Glansgradindstilling med Matteringmiddel DTM CS 203	
PercoTop® PUR Matt	< 10	
PercoTop® 449	ca. 25 - 30	
PercoTop® PUR	ca. 85 - 95 ca. 70 - 85 ca. 55 - 70 ca. 40 - 55 ca. 25 - 40	højblank blank silkeblank silkemat mat
	Glansgradindstilling med Matteringmiddel 2K CS 204	
PercoTop® Acryl 100	ca. 85 - 95 ca. 70 - 85 ca. 55 - 70 ca. 40 - 55 ca. 25 - 40	højblank blank silkeblank silkemat mat
	Glansgradindstilling med Matteringmiddel 2K CS 204	

Information

Ovenstående oplysninger svarer til den viden, vi råder over i dag. Denne information skal revideres, såfremt nye erfaringer bliver disponible. Alle data omfatter de normale produkttegenskaber og gælder kun for det pågældende materiale; dataene gælder ikke i kombination med andre materialer, additiver eller andre processer, medmindre det er udtrykkeligt angivet. De angivne data skal ikke ses som fastsatte specifikationsgrænser eller alene danne grundlag for forarbejdningen. De er ikke beregnet til erstatte nogen form for test eller prøve, som kræves for at fastslå, om materialet er egnet til det specielle formål. Da producenten ikke kender alle de aktuelle betingelser på værkstedet, giver fabrikanten ingen garanti og påtager sig intet ansvar i forbindelse med enhver omgang med disse informationer. Intet i dette datablad skal betragtes som en tilladelse til eller en anbefaling til at krænke nogen patentrettigheder. Dette datablad erstatter alle forrige versioner.

Copyright© 2013, Axalta Coating Systems, LLC og alle associerede selskaber. Axalta logoet, Axalta™, Axalta Coating Systems™ og alle produkter betegnet med ™ eller ® er varemærker eller registrerede varemærker under Axalta Coating Systems, LLC og alle associerede selskaber. Axalta varemærker må ikke anvendes i forbindelse med andre produkter eller ydelser, der ikke er en del af Axalta.

Axalta Coating Systems Germany GmbH
Horbeller Straße 15
D-50858 Köln
Tlf. ++49 (0) 2234 / 6019 - 06
Fax ++49 (0) 2234 / 6019 - 4100
www.spieshecker.com



Baltorpbakken 16 2750 Ballerup Tlf. 44 66 68 00 Fax 44 66 60 14
Virkelyst 2 6000 Kolding Tlf. 75 50 21 88 Fax 75 50 18 79
www.baden-jensen.dk e-mail: bj@baden-jensen.dk

