

## Informatie over glansmeting

Glans is één van de optische eigenschappen van een gespoten of gepolijst oppervlak. Glans treedt op als licht dat op een oppervlak valt, gereflecteerd wordt. De glans van verf en lak wordt gemeten in glansunits (GU). De glansmeting wordt uitgevoerd op minstens drie plaatsen van een testobject. De maximum- en de minimumwaarden dienen niet meer dan 5 GU uit elkaar te liggen, anders moet op twee extra plaatsen gemeten te worden. De meetresultaten worden berekend als het gemiddelde van de individuele metingen en worden uitgedrukt in glansunits (GU).

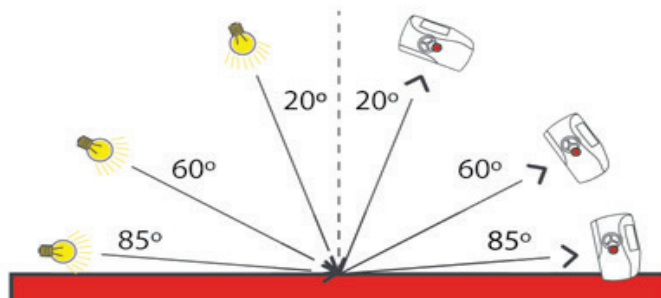
## Toepassingsgebieden

Autolak en coatings (autoreparaties), kunststoffen en de maakindustrie (algemene industrie)

### Meetgeometrie:

20° Hoogglans / 60° Zijdeglans / 85° Matglans

Deze glansmeting voldoet aan de standaarden ASTM D 523, ASTM D 2457, BS 3900, DIN EN ISO 2813 en DIN 67530.



Meten van een mat oppervlak: meet een gebied of werkstuk 3 keer. Het verschil tussen de kleinste en de grootste waarde mogen maximaal 5 GU uit elkaar liggen. Voorbeeld: 1<sup>ste</sup> meting 24,1 - 2<sup>de</sup> meting 27,4 - 3<sup>de</sup> meting 25,7. Het kleinste resultaat is 24,1 en het grootste 27,4. Het verschil is 3,3, dat is lager dan 5! Bepaal vervolgens het gemiddelde:  $24,1 + 27,4 + 25,7 = 77,2 / 3 = 25,7$  → dit is het glansniveau = 25,7 GU.

Is de 1<sup>ste</sup> meting 24,1 - de 2<sup>de</sup> 30,2 - en de 3<sup>de</sup> 28,4 - de kleinste - de grootste is 24,1 - 30,2 = 6,1, dit valt buiten de tolerantie van 5 (GU), daarom zijn twee extra metingen op dat deel/onderdeel verplicht - 4<sup>de</sup> meting 29,4 - 5<sup>de</sup> meting 27,4 .... Is  $24,1 + 30,2 + 28,4 + 29,4 + 27,4 = 139,5 / 5 = 27,9$  GU

## Praktijk:

Resultaat 54 GU/60°, dan is dit de juiste meetgeometrie. Indien de waarden boven 70GU liggen, dan moet een meethoek van 20° gebruikt worden. Indien de waarden onder 10GU liggen, dan moet een meethoek van 85° gebruikt worden.

| Keuze geometrie | GU  | Glansgradatie (notatie)                                             |
|-----------------|-----|---------------------------------------------------------------------|
|                 | 100 |                                                                     |
| Hoogglans 20°   | 90  | 100-70 GU naar beneden van hoogglans tot glanzende oppervlakken     |
|                 | 80  |                                                                     |
|                 | 70  |                                                                     |
| Zijdeglans 60°  | 60  | 70-10 GU naar beneden van glans - zijdeglans tot matte oppervlakken |
|                 | 50  |                                                                     |
|                 | 40  |                                                                     |
|                 | 30  |                                                                     |
|                 | 20  |                                                                     |
| Matglans 85°    | 10  |                                                                     |
|                 | 0   | 10-0 GU mat                                                         |

## Aansprakelijkheid voor de inhoud:

De informatie in dit informatieblad is met de grootste zorg samengesteld. Wij kunnen geen verantwoordelijkheid nemen voor de nauwkeurigheid, de volledigheid of de tijdigheid van de informatie. Bij melding van fouten of eventuele schending van rechten zullen we de desbetreffende inhoud wijzigen. Het werken met machines, handgereedschap en chemische producten kan bijzonder gevaarlijk zijn. Onze voorbeelden en de informatie op deze informatiebladen is daarom alleen bestemd voor professionele (ervaren en vakkundige) gebruikers. Wij kunnen geen garantie bieden op succes en aansprakelijkheid voor gevolgschade, omdat deze afhankelijk zijn van de vaardigheden van de gebruiker, de beschermende kleding, gebruikte materialen en verwerkingsomstandigheden.