

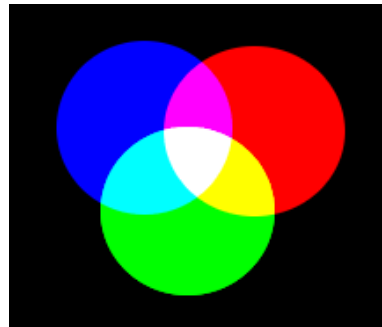


## Farbmessung

Das menschliche Auge kann lediglich rot grün und blau wahrnehmen.

Alle Farben lassen sich aus diesen mischen.

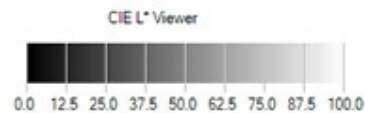
Dieses Konzept ist bekannt als die RGB Messung



Das RGB System gibt keine gleichmäßigen Übergänge zwischen den drei Farben rot, grün und gelb wieder.

Dies führte zu der Entwicklung des Lab Systems.

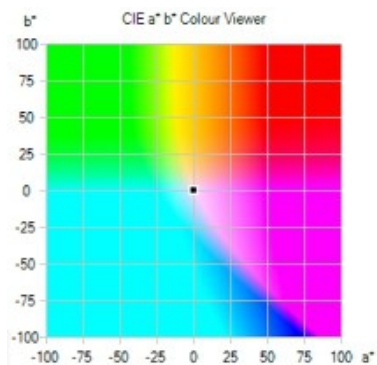
Im Lab System bezeichnet L die Helligkeit, skaliert von schwarz 0 bis weiß 100.



Die Faktoren a und b sind für die chromatische Komponente also für die Farbe zuständig.

**a bewegt sich auf der Grün- nach Rot-Achse mit negativen Werten für Grün und positiven Werten für Rot.**

**b bewegt sich auf der Blau- nach Gelb-Achse mit negativen Werten für Blau und positiven Werten für Gelb.**



### Für eine objektive Farbbeurteilung:

Das Weiss-Licht-Farbmessgerät

Das **CR100LG** nutzt eine weislich LED auf dem neusten Stand der Technik um das zu messende Produkt zu beleuchten. Es ist möglich die Farbwerte angepasst an die jeweiligen Farbräume CIE L\*a\*b oder anderen Standards ausgeben zu lassen. Das **CR100LG** kann in einer Vielzahl von Industrieprozessen zur Qualitätskontrolle, schnell genau und zu jeder Zeit verfügbar, eingesetzt werden.

**Um mehr zu erfahren, rufen Sie uns gleich an**

**Process Sensors Europa in Deutschland 06434/4028408**

**oder [b.hille@processsensors.com](mailto:b.hille@processsensors.com)**

**Sprechen Sie mit uns über Ihre Applikation**



## Laborfarbmessgerät

Das **CR100LG** ist robust und einfach zu bedienen und bietet eine hohe Zuverlässigkeit in der Produktion oder bei der Qualitätskontrolle im Labor.

### Eigenschaften des **CR100LG**

- Heller Touch Screen LCD direkt über dem Probenbereich.
- Einstellbarer automatisch startender Drehteller
- Robuste Konstruktion
- USB Schnittstelle zur Datenspeicherung

### Problemlos Reproduzierbare Resultate erzielen

1. Füllen Sie den Probenteller mit konstanten Volumen
2. Platzieren Sie den Probenteller auf dem Motor
3. Der Teller rotiert automatisch
4. Warten Sie 10 Sek.



### Probenvorbereitung:

Viele Produkte benötigen zur Messung keine Probenvorbereitung. Probenfehler werden durch den rotierenden Teller des CR100LG und dem daraus resultierenden Mittelwert über die Oberflächenunterschiede herausgemittelt.

### Einige bereits realisierte Anwendungen:

#### Lebensmittelproduktion:

- Kartoffelchips
- Müsliriegel
- Tortillas
- Zucker
- Erdnüsse
- Haferflocken
- Nudeln
- Kekse
- Kaffee

#### Chemikalien/Mineralien:

- Waschmittel
- Erze
- Keramische Massen



**Um mehr zu erfahren, rufen Sie uns gleich an**

**Process Sensors Europa in Deutschland 06434/4028408  
oder [b.hille@processsensors.com](mailto:b.hille@processsensors.com)  
Sprechen Sie mit uns über Ihre Applikation**