## PB2201 ColorCheck.





## Определение цвета в соответствии со шкалами:

Обработка кислотой;

ADMI (фильтр широкодиапазонных трехцветных сигналов);

Тинтометр -AOCS;

Цвет по шкале Американского общества биохимиков ASBC;

Шкала ASTM;

Бетакаротин;

Китайская фармокопея (СР);

Хлорофилл А и В;

Цвет по шкале ЕВС;

Европейская фармокопея (ЕР);

Цветность по шкале FAC;

Шкала Гарднера;

Единицы цвета по Hess-Ives;

Медовые цвета (Эквиваленты Пфунда);

Цвета по ICUMSA, 420 нм, 560 нм, 710 нм;

Иодная шкала;

Единицы ІР;

Значение по Крейсу;

Платина-кобальт/Хазен/АРНА;

Канифольная шкала;

Шкала Сейболта;

Ряд 52 (коричневый);

Американская фармокопея;

Спектральные данные (коэффициент пропускания и оптическая плотность);

Значение по Lovibond RYBN; AF960 Lovibond; Значения CIE: координаты цвета XYZ;

Координаты цветности хуҮ;

Цветовое пространство L\*a\*b\*;

Шкала цвета по модели CIE LCh;

Цветовое различие ΔΕ;

Шкала цвета по Hunter Lab;

Индекс желтизны.



Технические характеристики		
	Оптическая схема двух.	пучевая (с прописью базовой линии)
	Монохроматор двой	ной со сложением дисперсии,
	ОТНО	сительное отверстие 1:4,
	с дис	рракционными решетками 1200 штр/мм
	Спектральный диапазон от 19	00 до 1100 нм
	Выделяемый спектральный интервал 2-10	HM
	Точность установки длины волны не бо	олее +- 0,5 нм
	Воспроизводимость	
	установки длины волны не бо	олее +- 0,3 нм
	Шаг спектрального сканирования 0.2, 0	0.5, 1.0, 2.0 и 5.0 нм (выбор)
	Скорость сканирования от 50	
	Точность фотометрирования мене	e 1%
	Фотометрический диапазон от -0,	3 до 3,0 Б, от 0,1 до 200 % Т
	Уровень мешающего излучения мене	е 0,03% Т на длине волны 220 нм и 340 нм
	Дрейф показаний мене	е +- 0,001 Б в час
	Источник излучения импу	льсная ксеноновая лампа
	Приемник излучения крем	ниевый фотодиод
	Внутренние размеры	
	кюветного отделения 110 х	160x 100 мм (Ш x Г x B)
	Длина оптического пути до 1	
	УправлениеСенс	орный дисплей (320 х 240 точек),

Приборы серии PB2201 ColorCheck решают проблему измерения цветности в жидких образцах, имеют широкий спектр применения.



Контроль цвета сырья в производстве продуктов питания позволяет обеспечивать стандартизацию компонентов на всех технологических этапах и гарантировать стабильное качество продукта.



У производителей и переработчиков меда существует собственная цветовая шкала, используемая для оценки товара, определения рыночной цены и для стандартизации смесей.



Органические и неорганические химикаты, используемые в производстве, должны обладать не только определенной чистотой, но и специальной цветовой характеристикой, свидетельствующей об их качестве.



При изготовлении пищевых растительных масел измерение цветности важная часть производственного процесса, показывающее закончен ли процесс изготовления продукта.



Проверка цвета позволяет контролировать качество используемого сырья: от порошков и гранул до паст и жидкостей, что позволяет гарантировать безопасность конечного продукта.



Измерение цветности важная часть контроля качества в пивоваренной промышленности, обеспечивающая стабильность качества продукта.



Подключение к ПК...... RS232, USB2.0

Вес..... не более 11 кг

Энергопотребление......190 - 240 В, 50/60 Гц, 60 ВА Габариты...... 410 x 340 x 160 мм (Ш x Г x В)

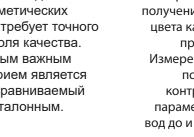
Краски, чернила, лаки и порошковые покрытия должны проходить цветовой контроль на всех этапах производства, что бы итоговый результат всегда соответстовал заданному стандарту.



Цвет является определяющим показателем типа и качества продукции с использованием минеральных колеров.



Сырье, используемое в производстве косметических изделий требует точного контроля качества. Самым важным критерием является цвет, сравниваемый с эталонным.



внешнее от ПК (программа «Спектр UV-VIS»)



Контроль качеста сырья при изготовлении товаров бытового назначения осуществляется с помощью контроля цвета на всех производственных шагах.



Контроль концентрации красителя для получения одинакового цвета каждой партии продукции. Измерение цветности позволяет контролировать параметры сточных вод до и после очистки.



Стабильность цвета играет ключевую роль при классификации используемых в производстве компанентов по степени качества.