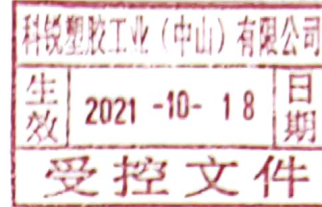


KORE INDUSTRIES	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ18
		版本号	B0
三阶文件	标准光源箱 (对色灯箱)	制订日期	2021.10.18
		生效日期	2021.10.18
		页 码	第 1 页 共 3 页

一、目的

确保操作人员掌握对色灯箱的正确使用方法。



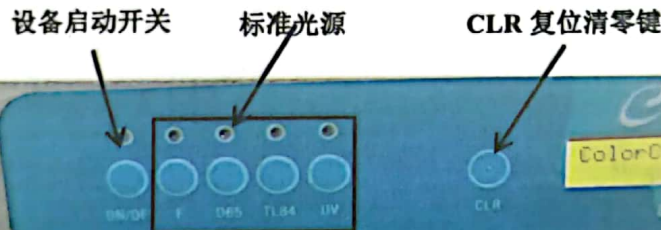
二、适用范围

适用于产品的颜色控制，用于准确校对产品的颜色偏差。

三、职责

操作员必须严格按照对色灯箱的操作方法使用。

四、试验设备的各部分介绍



KORE	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ18
		版本号	B0
三阶文件	标准光源箱(对色灯箱)	制订日期	2021.10.18
		生效日期	2021.10.18
		页 码	第 2 页 共 3 页

六、操作方法

6.1 将电源线与灯箱连接好，接通电源 220V。

6.2 开启电源开关，轻按对色灯箱面板上 ON/OFF 键，LCB 液晶模块显示接通电源，并流动显示各光源名称，累计使用时间及开关次数。

6.3 按 F/A.]、D65、TL84、UV 键均可自动切换，也可同时开启多种光源（同时按下）LCD 液晶模块会显示对应光源名称和使用时间，CLR 为复位清零。

6.4 标准光源使用介绍

6.4.1 F/A 夕阳光、黄光源、比色参考光源。

6.4.2 D65 人工日光灯光源

6.4.3 TL84 欧洲、日本商店光源。

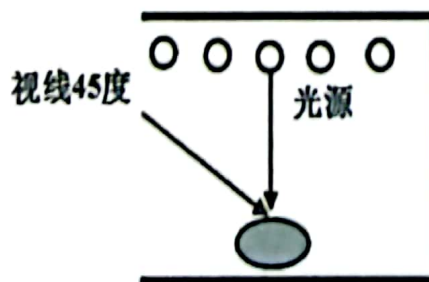
6.4.4 UV 紫外灯光源：紫外灯源照射到染有荧光剂及增白染料，会产生光亮变化，用于检测产品中含有荧光及增白染料。



七、对色方法

7.1 根据产品要求选择标准光源。

7.2 对色时将检测品与标准样板或标准色板放在灯箱底板中部位置，观察角度以 45 度视线为宜，可根据产品的形状调整适当角度，由于光的反射，对色时应将被检测品与标准样件或标准色板位置左右来回调换对色确认，以达到准确判定。



KORE INDUSTRIES	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-QDYQ18
		版本号	B0
三阶文件	标准光源箱 (对色灯箱)	制订日期	2021.10.18
		生效日期	2021.10.18
		页 码	第 3 页 共 3 页

八、注意事项

8.1 灯箱所配备标准光源全部安装在灯箱的固定位置上，更换时不能颠倒（电工人员更换）。

8.2 灯管使用超时而引起两端发黑老化，应更换新灯管，旧光管更换后应将原使时间清零，用螺丝刀等伸入到 CLR 中心圆孔按下该键即可。

8.3 不要随意使用 CLR 键，以免误将计时系统时间清零。（更换灯管需清零）。

8.4 灯箱内外保持干净，如有污渍时，可使用干净软布蘸碱性低浓度清洁剂（酒精）擦拭干净。

8.5 避免检测物品损坏灯箱内壁吸光涂层，影响对色效果。

8.6 检测完毕后按 NO/OFF 键，长时间不用关闭电源开关

序号	科锐塑胶工业(中山)有限公司		修改内容	修改日期	实施日期	批准
	生效日期	2021-10-18				
	受控文件					

编制：陈娟

审查：

批准：



扫描全能王 创建