

ICS 37.100.01
N 47



中华人民共和国国家标准

GB/T 33876—2017

彩色复印品图像光泽均匀性的检验方法

Method of measuring gloss uniformity of image on colour copied pages

2017-07-12 发布

2018-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
彩色复印品图像光泽均匀性的检验方法

GB/T 33876—2017

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2017年7月第一版

*

书号: 155066 · 1-56146

版权专有 侵权必究

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国复印机械标准化技术委员会(SAC/TC 147)归口。

本标准主要起草单位：珠海天威飞马打印耗材有限公司、北京莱盛高新技术有限公司、珠海奔图电子有限公司、天津复印技术研究所、湖北鼎龙化学股份有限公司、佳能(中国)有限公司、东莞智孝信息技术有限公司。

本标准主要起草人：张希平、董英杰、任俊强、吕桂华、鲁丽平、鲁俊和、李清顺。

彩色复印品图像光泽均匀性的检验方法

1 范围

本标准规定了彩色复印品图像在 20°、60°和 75°几何条件下光泽均匀性的检验方法。
本标准适用于以静电方式成像的彩色复印品。彩色打印品可参考使用。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 8941—2013 纸和纸板 镜面光泽度的测定

GB/T 9754—2007 色漆和清漆 不含金属颜料的色漆漆膜的 20°、60°和 85°镜面光泽的测定

3 术语的定义

GB/T 8941—2013 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。为了便于使用,以下重复列出了 GB/T 8941—2013 中的某些术语和定义。

3.1

光泽度 gloss

物体表面方向性选择反射的性质,这一性质决定了呈现在物体表面所能见到的强反射光或物体镜像的程度。

[GB/T 8941—2013,定义 3.1]

注 1: 光泽度用试样表面反射到规定孔径内的光通量与相同条件下标准镜面的反射光通量之比的 100 倍来表示。

注 2: 前表面表现出高镜面反射的图像被认为有高光泽度,而前表面表现更多的是哑光反射的图像被认为有低光泽度。光泽度值会随着测量方法(例如光泽度仪测量角度和采样面积的大小)和兴趣区域内光泽度水平的不同而不同。

注 3: GB/T 8941—2013 规定,以折光指数为 1.567 的抛光黑玻璃作为光泽度基准,假设其平面在得到理想抛光的状态下,由该平面对自然光束进行镜向反射,定义此时的光泽值为 100 光泽度单位。

注 4: GB/T 9754—2007 的定义 3.1 镜面光泽的注为:“为了确定镜面光泽的标度,折光指数为 1.567 的抛光黑玻璃被赋予 20°、60°和 85°几何条件时的镜面光泽值 100。”

4 原理

用光泽度仪测定与复印品法线成一定角度(20°、60°和 75°)入射到印品表面,并从印品表面与法线成相应角度(20°、60°和 75°)反射到规定孔径内的光,其结果显示在光泽度仪上。

5 仪器和装置

5.1 光学系统

20°、75°的光泽度仪应符合 GB/T 8941—2013 的技术要求,60°的光泽度仪应符合 GB/T 9754—