Kompakt
Leistungsstark
Präzise

Der weltweite Maßstab für Farbe
HunterLab



Agera® L2

Ein Durchbruch in der Farbmessung

Erzielen Sie mit dem Agera L2 Farbgenauigkeit auf Referenzniveau. Der Agera L2 wurde für enge Toleranzen und langfristige Zuverlässigkeit entwickelt und vereint eine zertifizierte CIE D65-Lichtquelle der Klasse „A“, hervorragende Leistung bei geringer Reflexion, den branchenweit größten Messbereich sowie integrierte PC-Stromversorgung und Speicher.

Entdecken Sie die nächste Generation

Agera®...L2



Agera L2 ist die ideale Farbmesslösung für Kunststoffe, Kunststoffrecycling, Verpackungen, retroreflektierende und Sicherheitsmaterialien, Textilien, Beschichtungen, Pharmazeutika, Petrochemikalien, Papier und verwandte Materialien sowie für alle Objekte mit einem Reflexionsgrad von 20 % oder weniger.

Entdecken Sie unten alle weiteren Funktionen und Vorteile.



Integrierte PC-Rechenleistung

Funktioniert als vollständig eigenständige Farbmessstation mit integrierter Rechenleistung und Speicherplatz, der für Millionen von Messungen ausreicht. Für Messung, Analyse, Datenspeicherung oder Berichterstellung ist kein externer PC erforderlich.

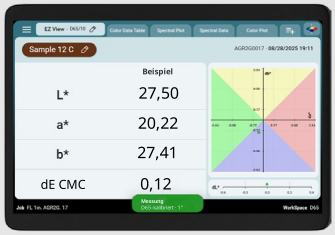


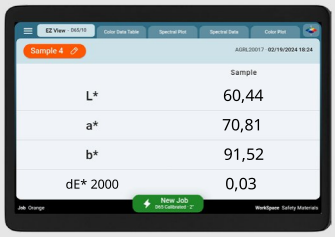
Speziell entwickelte Robustheit für anspruchsvolle Branchen

Das Agera L2 wurde als Referenzgerät für 0°/45°-Umfangsmessungen (0/45 c) entwickelt und unterstützt präzise Farbmessungen in anspruchsvollen Anwendungen, bei denen enge Toleranzen und visuelle Übereinstimmung unerlässlich sind.

Vereinfachte Bedienung

Die Essentials L2-Software bietet eine übersichtliche, für Touchscreens optimierte Benutzeroberfläche. Sie ermöglicht schnelle Entscheidungen mit minimalem Schulungsaufwand und bietet bei Bedarf dennoch erweiterte Funktionen.





Echte D65-Tageslichtbeleuchtung

Die zertifizierte CIE-D65-Beleuchtung der Klasse „A“ liefert Messergebnisse, die dem menschlichen Sehvermögen von Ihnen und Ihren Kunden entsprechen. Sie gewährleistet über einen langen Zeitraum hinweg konsistente visuelle Genauigkeit und Zuverlässigkeit über Labore, Produktionslinien und Standorte hinweg.

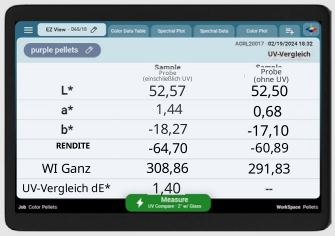
TEXTILIEN Arzneimittel Verpackungen **Neon-Kleidung** Schutzkleidung

Retroreflektoren **DOT** -Beschilderung PETROCHEMIE **Sportmarken** KUNSTSTOFFE



Leistung bei dunklen und optisch anspruchsvollen Proben

6-fache Verbesserung der Genauigkeit und der visuellen Korrelation bei Proben mit einem Reflexionsgrad unter 20 %. Ermöglicht die zuverlässige Messung dunkler, komplexer und optisch sensibler Materialien mit geringem Reflexionsgrad und subtilen optischen Unterschieden.

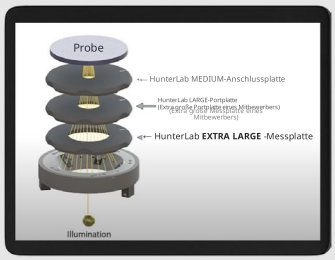


Präzision bei sichtbar fluoreszierenden Proben

Sorgen Sie für präzise Messungen Ihrer schwer zu messenden retroreflektierenden und optisch aufgehellten Materialien mit echter D65-Lichtquelle und kontrollierter UV-Kalibrierung.

Besonders großer Sichtbereich

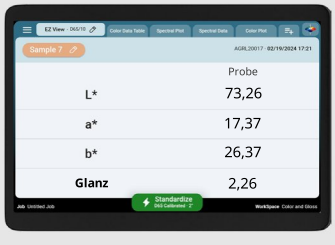
Der größte verfügbare Einzelmessbereich. Vier- bis sechzehnmal größer als bei herkömmlichen Geräten, verbessert die Wiederholgenauigkeit und minimiert die Notwendigkeit der Mittelwertbildung bei strukturierten, gemusterten und richtungsabhängigen Materialien.





Bildschirmaufzeichnung und integrierte Probenkamera

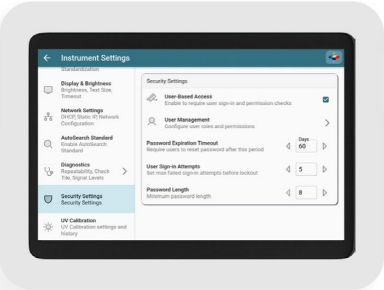
Überprüft die Ausrichtung der Probe, nimmt bei jeder Messung hochwertige Bilder auf und speichert das Probenbild als Teil der Messdaten. Unterstützt Rückverfolgbarkeit, Schulungen und einheitliche Messverfahren.



Gleichzeitige Farb- und 60°-Glanzmessung

Gibt beide Werte in einem einzigen Messwert an. Vereinfachung der Arbeitsabläufe, Reduzierung der Arbeitsschritte und Optimierung der Datenerfassung und Berichterstellung.

KUNSTSTOFFE
Schutzbekleidung
PETROCHEMIE
Sportmarken
Neon-Kleidung
Verpackungen
DOT -Beschilderung
Pharmazeutika
TEXTILIEN
Retroreflektoren



Entwickelt für Datenintegrität und Compliance

Sichere, rollenbasierte Benutzerverwaltung, Audit-Protokollierung und die Einhaltung von 21 CFR Part 11 unterstützen regulatorische Anforderungen und kontrollierte Qualitätssysteme.

Robustes Design für Zuverlässigkeit im Praxiseinsatz

Eine versiegelte Optik und ein geschlossenes Gehäuse schützen kritische Komponenten vor Staub, Flusen, Pulver und versehentlich verschütteten Flüssigkeiten. So wird eine zuverlässige Leistung in Produktions- und Laborumgebungen gewährleistet.





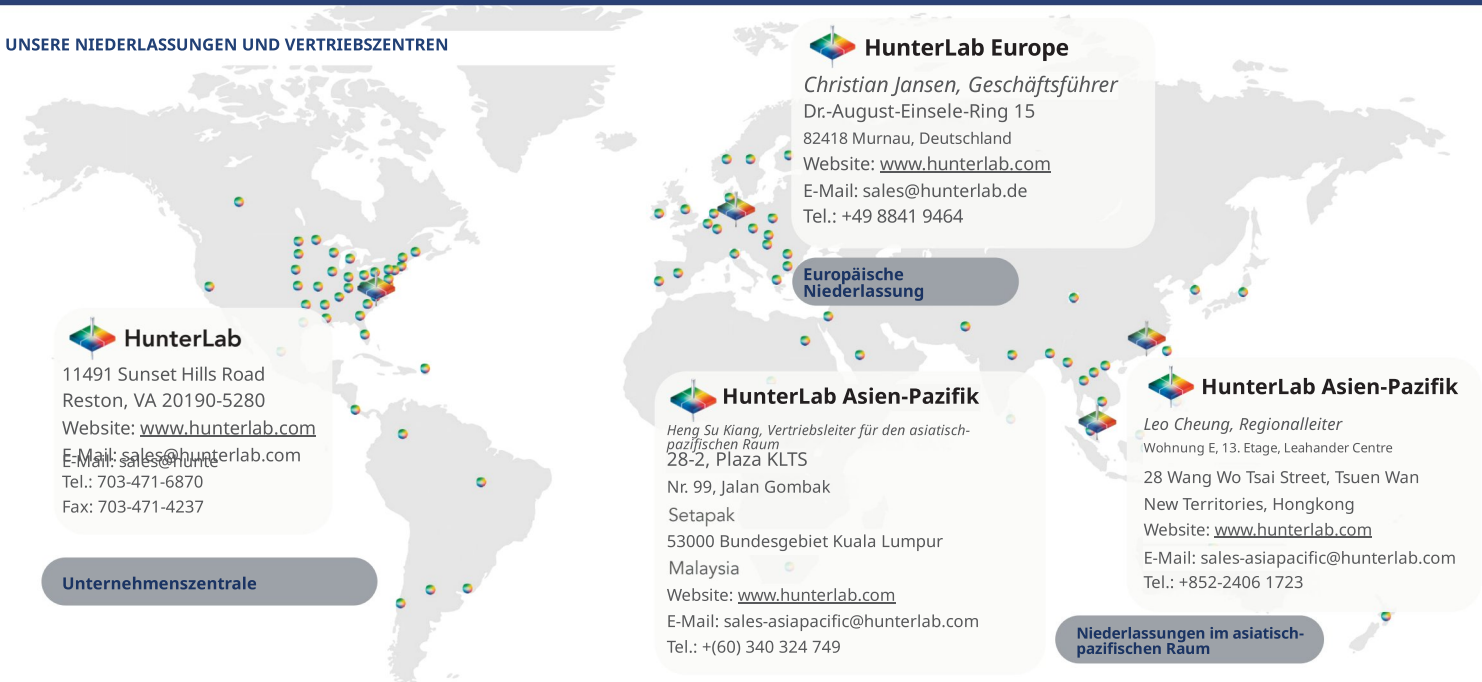
Erweiterte Datenexport- und Kommunikationsfunktionen

Umfasst Ethernet-, USB- und HDMI-Anschlüsse zum Exportieren von Daten sowie zum Anschließen von Monitor, Tastatur und Maus und ermöglicht die Integration in bestehende LIMS- und SPC-Systeme.

KONTAKTIEREN SIE UNS

Wir haben bereits mit Tausenden von Unternehmen zusammengearbeitet, aber bei uns werden Sie sich wie unser einziger Kunde fühlen. Wenn Farbgenauigkeit für Ihr Unternehmen entscheidend ist, sind Sie hier genau richtig – bei den richtigen Ansprechpartnern. Nehmen Sie Kontakt mit uns auf. Stellen Sie eine Frage, fordern Sie ein Angebot an oder sagen Sie einfach Hallo!

UNSERE NIEDERLASSUNGEN UND VERTRIEBSZENTREN



HunterLab
11491 Sunset Hills Road
Reston, VA 20190-5280
Website: www.hunterlab.com
E-Mail: sales@hunterlab.com
E-Mail: sales@hunte
Tel.: 703-471-6870
Fax: 703-471-4237

Unternehmenszentrale

HunterLab Europe
Christian Jansen, Geschäftsführer
Dr.-August-Einsele-Ring 15
82418 Murnau, Deutschland
Website: www.hunterlab.com
E-Mail: sales@hunterlab.de
Tel.: +49 8841 9464

Europäische Niederlassung

HunterLab Asien-Pazifik
Heng Su Kiang, Vertriebsleiter für den asiatisch-pazifischen Raum
28-2, Plaza KLTS
Nr. 99, Jalan Gombak
Setapak
53000 Bundesgebiet Kuala Lumpur
Malaysia
Website: www.hunterlab.com
E-Mail: sales-asiapacific@hunterlab.com
Tel.: +(60) 340 324 749

HunterLab Asien-Pazifik
Leo Cheung, Regionalleiter
Wohnung E, 13. Etage, Leahander Centre
28 Wang Wo Tsai Street, Tsuen Wan
New Territories, Hongkong
Website: www.hunterlab.com
E-Mail: sales-asiapacific@hunterlab.com
Tel.: +852-2406 1723

Niederlassungen im asiatisch-pazifischen Raum

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an HunterLab unter 703-471-6870, sales@hunterlab.com oder besuchen Sie www.hunterlab.com

HunterLab und ColorFlex sind Marken von Hunter Associates Laboratory, Inc.
Technische Daten können ohne vorherige Ankündigung geändert werden

Zertifiziert nach ISO 17025; zertifiziert nach ISO 9001; CE Certified