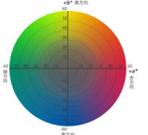
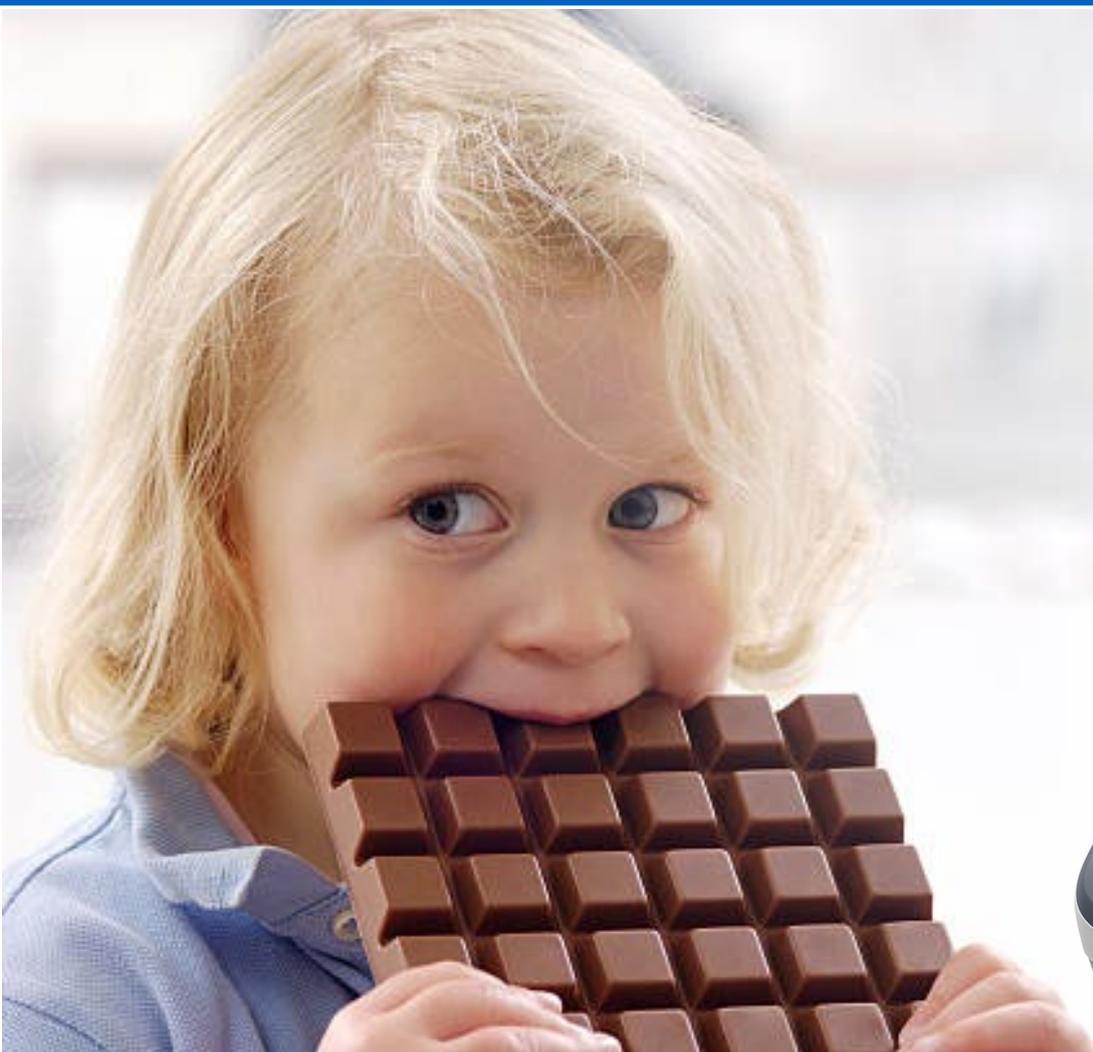




KONICA MINOLTA



チョコレートの色と光沢測定



分光測色計
CM-26dG



色と光沢の違いを
「分光測色計」で測ってみました！

チョコレートの色・光沢を測定してみよう!!

1. 測定サンプル

板チョコレート 2種



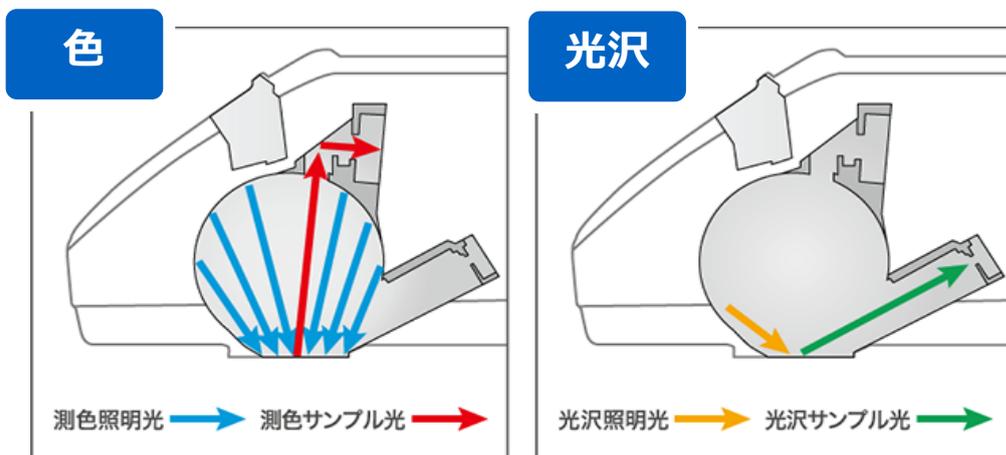
ブラック



ミルク

2. 測定機種

分光測色計 CM-26dG



「色」と「光沢」の同時測定

3. 測定方法

板チョコ表面
3箇所平均値



「分光測色計 CM-26dG」

- ・色 : SCI測定※ D65 光源・10°視野
- ・光沢 : 60°光沢度

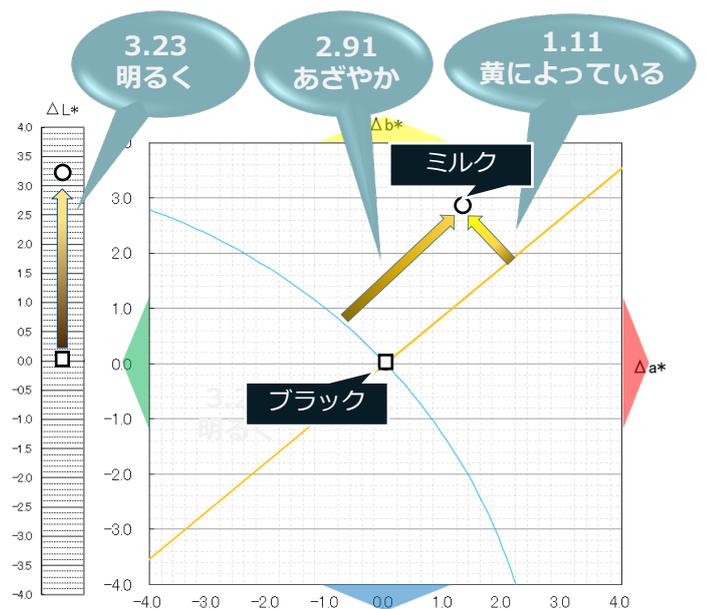
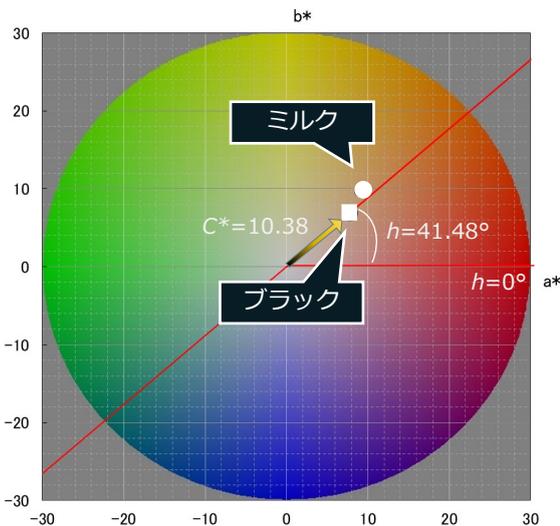
※素材の色を評価するためSCIで測定



4. 測定結果

※観察条件：D65光源・10°視野

	基準 ブラック	比較 ミルク		ブラックと ミルクの差
L^*	30.5	33.73	ΔL^*	3.23
a^*	7.78	9.08	Δa^*	1.30
b^*	6.88	9.71	Δb^*	2.83
C^*	10.38	13.29	ΔC^*	2.91
h	41.48	46.91	ΔH^*	1.11
			ΔE^*_{ab}	4.49
光沢度	34.03	44.55	光沢度差	10.52



- ※ L^* : 明度 (明るさ)
 C^* : 彩度 (あざやかさ) 円の中心 ($a^*=0, b^*=0$) からの距離。外側に行くほどあざやかになる。
 h : 色相角 (色合い) a^* 赤方向の軸を 0° として、ここから反時計方向に進んだ角度。

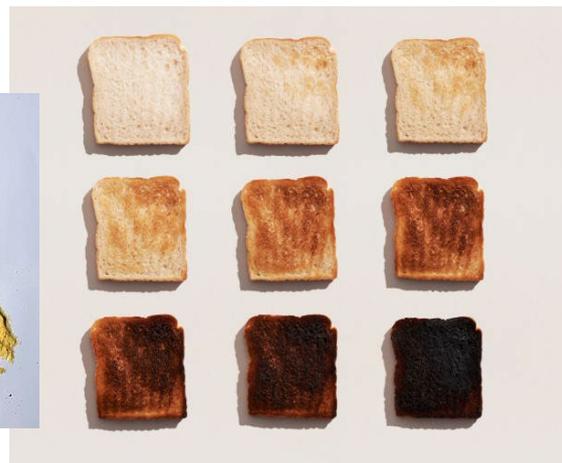
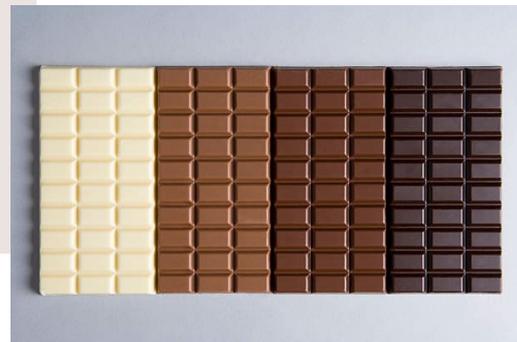
5. 測定考察

今回測定したチョコレートでは、ブラックに比べミルクの方が、**3.23明るく** (ΔL^* 明度差)、**2.91あざやか** (ΔC^* 彩度差)、**1.11黄によっていた** (ΔH^* 色相差 [色相方向の色差])。また光沢はブラック34.03に比べミルク44.55と、ミルクの方が**10.52高く艶があった**。

光沢について

日本産業規格 **JIS Z 8741** に **鏡面光沢度一測定方法** が規定されています。鏡の面での反射のように反射の法則に従う光の反射を鏡面反射といいます。鏡面光沢は、主として鏡面反射光の強さによって定められる視知覚の属性になります。JIS Z 8741では、測定方法の種類として方法1(85°)、方法2(75°)、方法3(60°)、方法4(45°)、方法5(20°)の5種類が規定されていますが、一般的には方法3(60°)が多く使用されています。

「色」や「光沢」など 外観品質評価で お困りごとがございましたら ご相談ください！



お気軽にお問合せ下さい！

計測機器に関するお問い合わせはこちら
<https://www.konicaminolta.jp/instruments/contact/>

コニカミルタ ジャパン株式会社 センシング事業部

〒105-0023 東京都港区芝浦1-1-1



お問い合わせ



センシング事業部
WEBサイト