

## **Neue Qualitätssensoren bieten innovative Erkennung von Fluideigenschaften für OEM-Anwendungen**

**Leinfelden-Echterdingen, 11. Juni 2024. Die neuen corTEC®-Qualitätssensoren QCRB von EBE eröffnen bahnbrechende Möglichkeiten zur Messung von Fluideigenschaften in OEM- und Prozessanwendungen. Diese innovativen Sensoren kombinieren kapazitive und konduktive Messungen zur präzisen Medienerkennung und ermöglichen eine umfassende Überwachung von Fluideigenschaften.**

Viele OEM- und Prozessanwendungen erfordern die Erkennung und Überwachung von Fluideigenschaften. Qualitätsverschlechterung über Zeit, Konzentrationsmessung, Luft-/Gasblasendetektion oder die Bestimmung des Mediums selbst sind nur einige der Aufgaben, die heute unterschiedliche Sensoren zur Erreichung der geforderten Detektionen erfordern. Qualitätssensoren von EBE bieten nun eine Möglichkeit all dies mit nur einem einzigen Sensor zu erreichen. Anwendbar für Gase, Flüssigkeiten, Feststoffe und sogar hochviskose Medien können die corTEC®-Sensoren von EBE in speziellen hygienischen, robusten oder Miniaturgehäusen untergebracht werden und erfassen hervorragend Medien-Eigenschaften selbst ohne direkten Kontakt zu dem Medium.

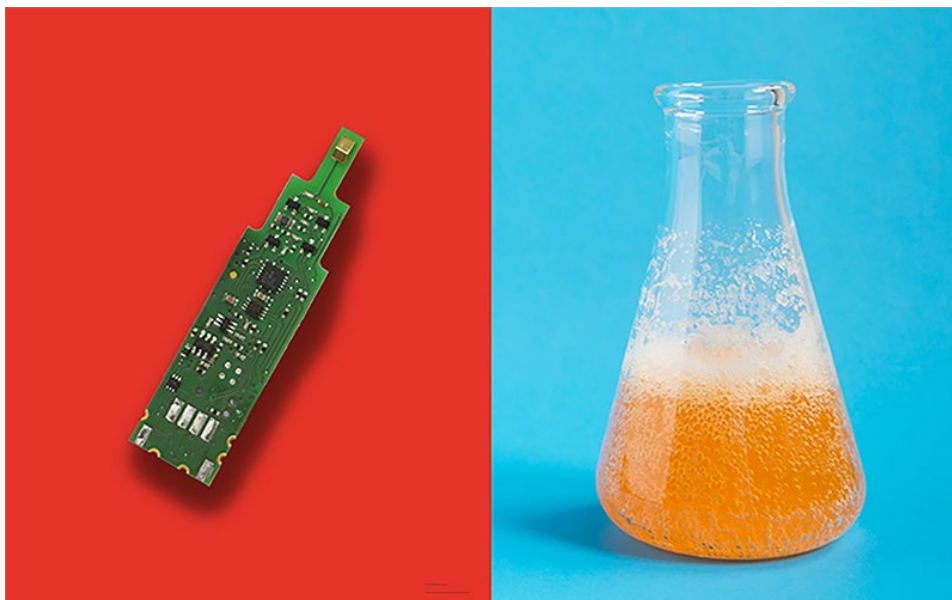
### **Gleichzeitige Erfassung von kapazitiven und konduktiven Messwerten**

Die QCRB-Sensoren ermöglichen eine gleichzeitige Erfassung von kapazitiven und konduktiven Messwerten in Echtzeit, was bisher den Einsatz von zwei oder mehr Messgeräten erforderte. Sie decken kapazitive Messbereiche von 0,1pF bis 80pF ab und ermöglichen die Erfassung von Medien in einem Bereich der relativen Permittivität ( $\epsilon_r$ ) von Vakuum bis Wasser und darüber hinaus. Die Leitfähigkeit kann im Bereich von typ. 0,1 bis 200mS/cm bestimmt werden. Zusätzlich bieten die Sensoren eine Echtzeitkalibrierung zur Kompensation von Umwelteinflüssen und gewährleisten somit eine hohe Kurz- und Langzeitstabilität sowie Wiederholbarkeit. Die Sensoren sind ideal für die Massenproduktion und ermöglichen OEMs hochwertige Qualitätsanalysen kosteneffizient anzubieten.

### **Steigerung von Effizienz und Qualität mittels QCRB-Sensoren**

In industriellen und medizinischen Anwendungen tragen die EBE-Qualitätssensoren zur Einhaltung von Vorschriften, zur Verbesserung von Sicherheit und Gesundheit sowie zur Steigerung der Produktionseffizienz durch vorausschauende Wartung und Prozessoptimierung bei. Besonders in Branchen wie der Lebensmittel- und Getränkeindustrie, der Pharmazie und der Medizintechnik, wo strenge Vorschriften gelten, bietet die Sensorik wertvolle Echtzeitdaten, reduziert die Notwendigkeit häufiger Labortests und minimiert die

damit verbundenen Kosten. Mit den corTEC®-Fluidqualitätssensoren bietet EBE eine kosteneffiziente, universelle Lösung für die anspruchsvolle Erkennung und Analyse von Fluideigenschaften in verschiedensten industriellen Anwendungen.



Bilddatei: PR\_EBE\_qualitaetssensor\_QCRB

Bildtext: Zur Messung von Fluideigenschaften liefert der Qualitätssensor QCRB gleichzeitig kapazitive und konduktive Messwerte

Bildquelle: EBE Elektro-Bau-Elemente GmbH

Bildmaterial zur honorar- und lizenzfreien Veröffentlichung freigegeben.  
Quellenangabe erbeten.

### **Kurzprofil**

Das Unternehmen EBE Elektro-Bau-Elemente GmbH (Markenname: EBE sensors + motion) mit Hauptsitz in Leinfelden-Echterdingen bei Stuttgart entwickelt und fertigt OEM-Produkte der Sensortechnik, Komponenten für Mensch-Maschine-Schnittstellen (HMI) sowie Aktorik und Mechatronik. Schwerpunkte sind Sensoren und Encoder auf Basis der im eigenen Haus entwickelten Technologien für Industrie, Haushaltsgeräte, Medizin und Mobilität. Das Sensorprogramm umfasst unter anderem Füllstands- und Qualitätssensoren für Fluide, Positionssensoren und kapazitive Taster. EBE's magnetische Encoder sind für den zuverlässigen Betrieb in anspruchsvollen Anwendungen optimiert. EBE entwickelt und fertigt zudem kundenspezifische Elektromagnete sowie robuste Drehschalter, Taster und mechatronische Systeme.

### **Kontakt**

EBE Elektro-Bau-Elemente GmbH

Externe Pressesprecherin: Doris Tischer

Sielminger Str. 63, 70771 Leinfelden-Echterdingen, Germany

Tel. +49 711 79986-0, E-Mail: [press@ebe.de](mailto:press@ebe.de)