PRESSEMITTEILUNG

Neue Generation Qualitätssensoren: Präzise Erkennung von Fluideigenschaften – berührungslos, und sofort einsatzbereit

Leinfelden-Echterdingen, 06. Mai 2025. Mit der neuen Sensorgeneration QCRC erweitert EBE sensors + motion die corTEC®-Produktfamilie um eine besonders kompakte und leistungsfähige Lösung zur berührungslosen Erkennung von Fluideigenschaften für OEM- und Prozessanwendungen. Die Sensoren ermöglichen erstmals eine vollständige Medienerkennung durch Behälter- oder Schlauchwände hindurch – ohne jeglichen Kontakt mit dem Medium.

Die QCRC-Sensoren von EBE erfassen kapazitive und konduktive Messwerte gleichzeitig und in Echtzeit. Bei der QCRC-Serie sind sämtliche Messelektroden vollständig auf dem Sensor integriert. Dies ermöglicht Sensoren in sehr kleiner Ausführung von nur 30 x 30 mm ohne zusätzliche Komponenten. Der Sensor liefert direkt nach der Installation I²C-Messwerte und eignet sich daher ideal für einen schnellen und kostengünstigen Einsatz in Serienanwendungen.

Durchgängige Messung ohne Medienkontakt

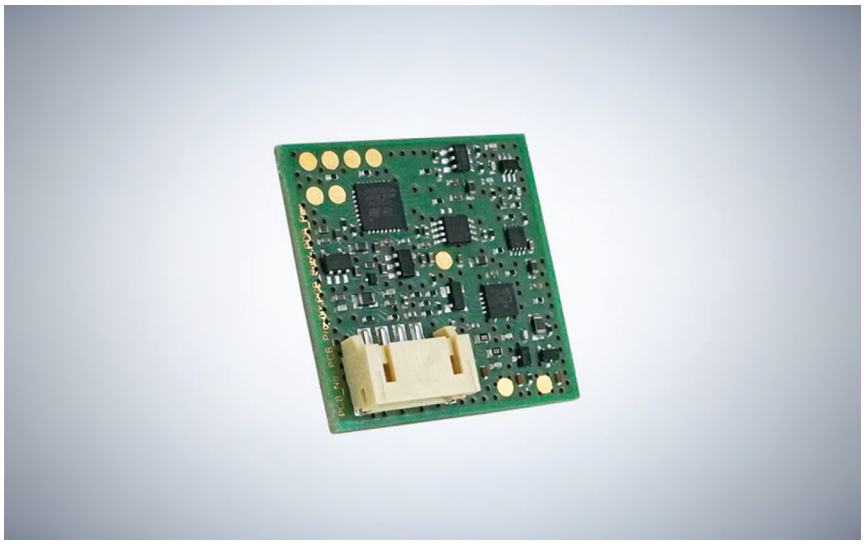
Den QCRC-Sensoren liegt eine weiterentwickelte Version der hauseigenen corTEC®-Technologie von EBE zugrunde. Dank dieser können Medien nun vollständig kontaktlos von außerhalb der Tankwand detektiert werden. Die Sensoren erkennen Fluideigenschaften zuverlässig selbst bei geschlossenen Behältern und Schläuchen. Dies erhöht die Prozesssicherheit enorm und ermöglicht den sicheren Einsatz auch in hygienekritischen oder abgeschotteten Systemen.

Breite Einsatzmöglichkeiten bei hoher Messgenauigkeit und geringen Kosten

Die QCRC-Sensoren decken ein breites Spektrum an kapazitiven (typ. 1 fF bis 1000 fF) und konduktiven Messwerten (Leitwert von ca. 0,01 bis 1000 mS) ab. Damit eignen sie sich für die Detektion verschiedenster Medien – von Gasen über Flüssigkeiten bis hin zu hochviskosen Substanzen und Feststoffen. Typische Einsatzbereiche finden sich in der Lebensmittelverarbeitung, Medizintechnik, Pharmaindustrie ebenso wie in IoT und Consumer Anwendungen.

Evaluation Kit für einfache Integration

Zur schnellen Evaluierung bietet EBE ein umfassendes Evaluation Kit für den QCRC-Sensor an. Es enthält alle notwendigen Komponenten zur Inbetriebnahme und erlaubt es Anwendern, die Sensorik unmittelbar in ihrer Applikation zu testen. Damit wird eine zügige Integration in Serienprodukte und eine deutlich verkürzt die Entwicklungszeit ermöglicht. Mit der QCRC-Serie bietet EBE somit eine kompakte, robuste und sofort einsetzbare Sensorlösung zur hochpräzisen Erkennung von Fluideigenschaften – ideal für anspruchsvolle OEM-Anwendungen mit hohen Anforderungen an Kosten und Prozesssicherheit.



Bilddatei: EBE_QCRC_Sensor
Bildtext: Der QCRC-Sensor hat sämtliche Elektroden direkt auf dem Sensor verbaut, auf einer Grundfläche von lediglich 30 x 30 mm.
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 sowie Aktorik und Mechatronik. Schwerpunkte sind kapazitive und induktive Sensoren auf Basis der im eigenen Haus entwickelten Technologien und mechatronische Lösungen für Industrie, Haushaltsgeräte, Medizin und Mobilität. Das Sensorprogramm umfasst unter anderem Füllstandssensoren, Drucksensoren, Positionssensoren und kapazitive Taster. EBE entwickelt und fertigt zudem kundenspezifische Elektromagnete sowie robuste Drehschalter, Taster und Encoder und passt diese jeweils den Bedürfnissen der Kunden an. Das Unternehmen versteht sich als Kompetenzzentrum für die Entwicklung und Fertigung von Sensorsystemen und Antriebstechnik.

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