

## Sensor für die Füllstandmessung von stark anhaftenden Flüssigkeiten

Leinfelden-Echterdingen, 05.10.2018. Ein neues Messprinzip für Füllstandsensoren präsentiert EBE sensors + motion auf der electronica 2018 in München. Es eignet sich für die Messung kritischer, stark anhaftender Medien. Das Messprinzip nennt sich corTEC®. EBE informiert in Messehalle B3, Stand 430, über die Technologieentwicklungen des Hauses. Das Unternehmen aus Leinfelden-Echterdingen versteht sich als Kompetenzzentrum für Sensorsysteme und Mechatronik für preissensible Märkte.

Die neuen EBE corTEC® Sensoren detektieren auch bei bisher schwierig zu erfassender Füllstandshöhe von Flüssigkeiten sicher und zuverlässig; auch bei kritischen Anwendungen. Es ist für die üblichen Sensoren bei vielen flüssigen Medien schwierig zu unterscheiden, ob tatsächlich die im Behälter enthaltene Flüssigkeit oder lediglich der an der Behälterwand entstandene Belag oder Film angezeigt wird. Das Anzeigen des Füllstandes einer Flüssigkeit stellt bei vielen Applikationen jedoch die entscheidende Aussage dar. EBE sensors + motion entwickelte für diese speziellen Aufgaben eine Sensortechnologie auf Basis der Rauschmesstechnik. Der Sensor wertet das Transmissionsverhalten der Signalfrequenzen aus und so werden Parameter erkannt, die zuverlässig unterscheiden zwischen dem Flüssigkeitsvolumen und dem Flüssigkeitsbelag(-film) an der Behälterwand. Diese Basistechnologie corTEC® ermöglicht die Lösung vieler bisher fast unlösbarer Aufgabenstellungen sehr kostengünstig und zuverlässig.

Zudem kompensiert die corTEC®-Plattform die Einflüsse von äußeren Störungen und Fehlerquellen wie Temperaturdrift.

Mit corTEC® stellt die EBE ein robustes und vielseitiges, aber kostengünstiges Messverfahren vor. Es eignet sich für die Füllstandmessung in zahlreichen Geräten und Anlagen, die mit den unterschiedlichsten Flüssigkeiten arbeiten. Die häufigsten Anwendungsmöglichkeiten sind zurzeit bei Haushaltsgeräten, Fahrzeugen, Medizintechnik und Produktionsanlagen zu sehen.

**Pressefoto unter [www.ebe.de](http://www.ebe.de), News**



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

## **Kurzprofil**

Das Unternehmen EBE Elektro-Bau-Elemente GmbH ([www.ebe.de](http://www.ebe.de)) mit Sitz in Leinfelden-Echterdingen bietet OEM-Lösungen im Bereich der Sensortechnik, Aktorik, Mechatronik, Antriebstechnik und Magnettechnik an. EBE entwickelt kundenspezifische Lösungen und fertigt Serienprodukte für OEM-Kunden. Schwerpunkte sind kapazitive und induktive Sensoren unter anderem für die Füllstandmessung auf Basis der im eigenen Haus entwickelten Sensortechnologien und mechatronische Systeme. Ein weiterer Schwerpunkt sind intelligente Türöffnungsmodule für Haushaltsgeräte oder auch Sensorsysteme für Weiße Ware, Medizintechnik und Mobilität. Das Sensorprogramm umfasst unter anderem Füllstandsensoren, Drucksensoren, Positionssensoren, und Radarsensoren. EBE stellt außerdem Elektromagnete für unterschiedliche Applikationen sowie robuste Drehschalter, Taster und Encoder her und passt diese den Bedürfnissen der Kunden an. Das Unternehmen versteht sich als Kompetenzzentrum für die Entwicklung und Fertigung von Sensorsystemen und Antriebstechnik für preissensible Märkte. EBE beliefert vorrangig vier Märkte: Haushaltsgeräte, Industrie, Medizintechnik und Mobilität. Das 1950 gegründete Technologieunternehmen beschäftigt an den drei Produktionsstandorten Leinfelden-Echterdingen, Schwabach und Friedrichshafen insgesamt 150 Mitarbeiter/innen.

## **Pressekontakt**

EBE Elektro-Bau-Elemente GmbH  
Geschäftsführung, Armin Wellhöfer  
Sielminger Str. 63, 70771 Leinfelden-Echterdingen, Germany  
Tel. +49 711 79986-0, E-Mail: [info@ebe.de](mailto:info@ebe.de)