

HOCHLEISTUNGSKERAMIK

FEUCHTESENSOR FÜR FLÜSSIGKEITEN UND FESTSTOFFE

Anwendung:

Feuchtesensor für Flüssigkeiten und Feststoffe

Material:

Aluminiumoxid **F99,7**

Zirkoniumstabilisiertes Aluminiumoxid **FZT**

Feuchtesensoren aus Aluminiumoxid **F99,7** oder zirkoniumstabilisiertes Aluminiumoxid **FZT** werden immer öfter in den verschiedensten Bereichen eingesetzt.

Beispiele hierfür sind unter anderem die Messung des Wasseranteils in Rohölfördereinheiten, in Mischern und auf Förderbändern von Betonwerken, aber auch in der Lebensmittelproduktion.

Als physikalisches Prinzip dient hierbei die Kapazitätsbestimmung im Hochfrequenzfeld. Die Sensoren können rückseitig mit einer leitenden Beschichtung versehen werden, an der die Elektronik angebunden werden kann.



- ▶ Einsatz bei extremen Temperaturen möglich
- ▶ Temperaturwechselbeständig
- ▶ Korrosionsbeständig

Competence in Advanced Ceramics
Engineering for customized solutions
