RECHNER SENSORS

custom made level control for your industry

HIGHLIGHTS

2027

Sensorik für die Füllstandskontrolle



FLEXIBILITÄT, QUALITÄT & INNOVATION – UNSERE SENSORIK DENKT VORAUS

Rechner Sensors entwickelt und produziert seit über 60 Jahren kapazitive Sensoren für die Automatisierung industrieller Prozesse – zuverlässig, präzise und langlebig.

Als unabhängiges Familienunternehmen stehen wir für Flexibilität, hohe Fertigungstiefe und maßgeschneiderte Lösungen – weltweit und in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden.

Zweimal in Folge ausgezeichnet

Rechner Sensors zählt 2025 und 2026 zu den krisensichersten Unternehmen Deutschlands.
Verlässlichkeit ist unser Standard.



„Unsere Sensoren schaffen die Basis für sichere, effiziente und zuverlässige Prozesse – heute und in Zukunft.“

Dr. Ing. Armin Kohler
CEO



FAMILIENUNTERNEHMEN MIT VERANTWORTUNG

Seit über 60 Jahren entwickeln und produzieren wir Sensoren – mit langfristigem Denken, hoher Verlässlichkeit und einem verantwortungsvollen Umgang mit Ressourcen.

Lieferfähigkeit und Qualität

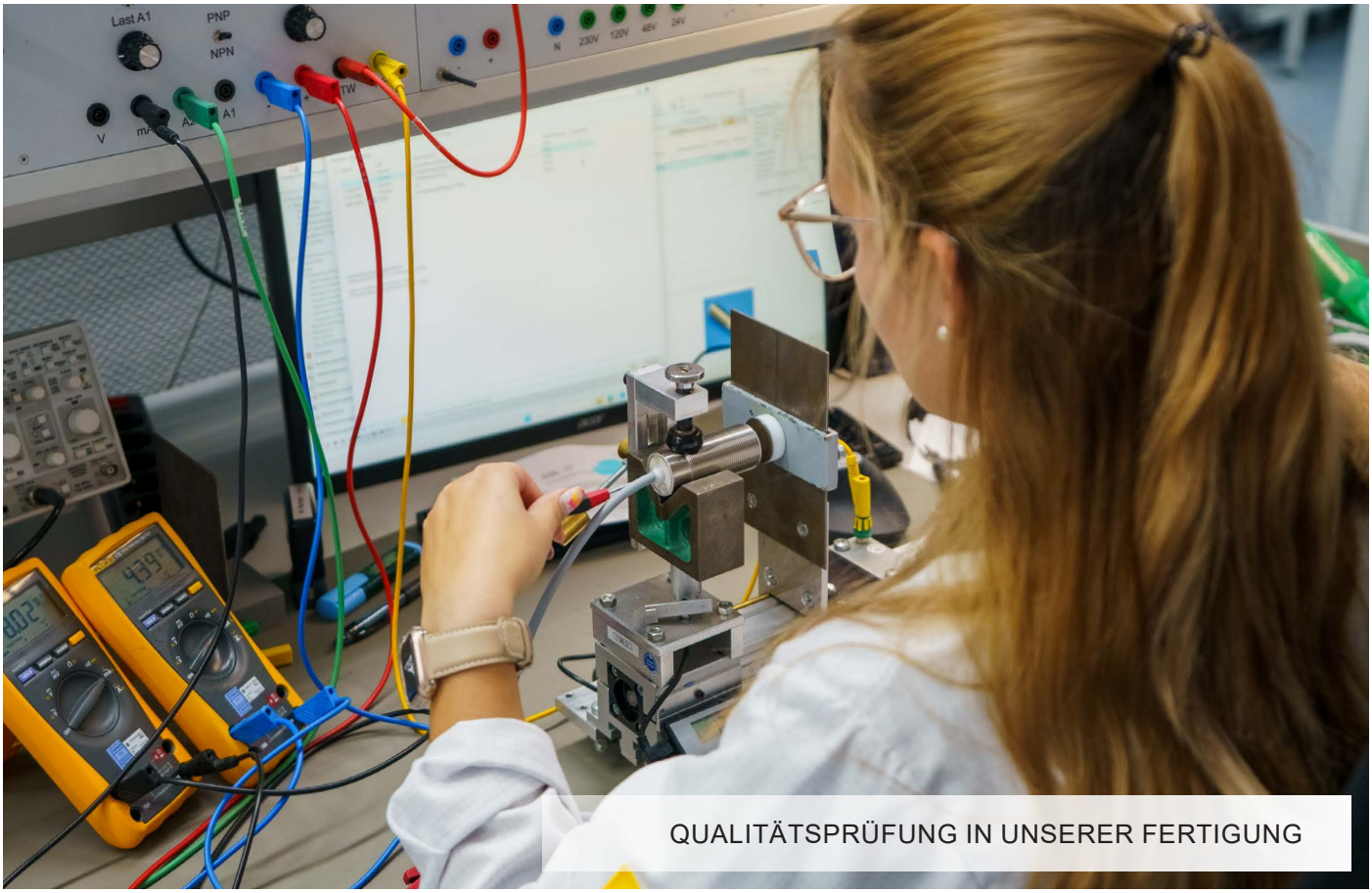
Kurze Wege und eine gezielte Lagerbevorratung unterstützen unsere Lieferfähigkeit. Mehrstufige Fertigungsprüfungen und eine strenge Endprüfung sichern unsere Qualitätsstandards.

Mehr Strom aus eigener Photovoltaik

Seit 2025 erzeugen unsere Photovoltaikanlagen mehr Strom, als für die Sensorproduktion verbraucht wird.

Lückenlose Rückverfolgbarkeit

Jeder Sensor erhält eine individuelle Identifikationsnummer. Damit können wir nachvollziehen, wann, wie, wo und von wem er gefertigt wurde. Diese eindeutige Zuordnung ermöglicht es uns, Fertigungsinformationen gezielt abzurufen – auch im Servicefall.



QUALITÄTSPRÜFUNG IN UNSERER FERTIGUNG

INNOVATIONEN

NEU

IO-LINK + ATEX

ZWEI WELTEN. EIN SENSOR.

Intelligente Füllstandserfassung für anspruchsvolle Anwendungen.

Intelligente Kommunikation in Ex-Anwendungen.

IO-Link

Smarte Kommunikation
und einfache Integration
in die Automatisierung



ATEX

Für Ex-Anwendungen:
Zone 1 und Zone 20/21

26

SERIE 26

Der neue kapazitive Sensor KA1804 –
Teil der bewährten Serie 26.

KA1804

IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK

ALL IN ONE
IO-Link und ATEX in einer Lösung.

Zugelassen für Ex-Bereiche
Zone 1 und Zone 20/21.

Bis zu 85 % bessere Messperformance
Gegenüber einem Standard-M30-Sensor.

Bewährte Serie 26. Neue Möglichkeiten.

Die bewährte Serie 26 steht für zuverlässige, flexible Füllstandserfassung. Der neue IO-Link + ATEX-Sensor erweitert die Serie um digitale Kommunikation und den Einsatz in Ex-Bereichen.



Mehr zur Serie 26 auf Seite 8.

SERIE 26

Wenn ein kluger Kopf den Unterschied macht.

Die speziell entwickelte, halbrunde aktive Sensorfläche der Serie 26 erzeugt ein größeres Messfeld. Dadurch können auch schwer detektierbare oder stark anhaftende Medien zuverlässig erfasst werden.

Die Besonderheit: die Elektrodenform

Das größere Messfeld unterstützt die zuverlässige Erkennung auch bei Anhaftungen.

Vielseitig einsetzbar

Von Flüssigkeiten über Pulver und Granulate bis hin zu Pasten.

Große Auswahl

Verschiedene Bauformen, Materialien, Sensorlängen und Prozessanschlüsse



Kapazitive Sensoren KA1444 / KA1469 / KA1244

TECHNOLOGIEN UND MESSTECHNISCHE LÖSUNGEN

BLUESENS

Sensorik smart verbunden.

Mit BlueSens lassen sich Sensordaten über Bluetooth direkt auf dem Smartphone oder Tablet anzeigen. Die BlueSens-App ermöglicht die Überwachung aktueller Messwerte sowie die komfortable Einstellung von Schaltpunkten –
ganz ohne manuelle Justierung am Sensor.





Kapazitiver Bluetooth-Sensor KA1403 / KA1753
Für die digitale Überwachung von Füllständen.

Bluetooth-Kommunikation

Sensordaten kabellos auf dem Smartphone abrufen.

Messwerte in Echtzeit

Messwerte live anzeigen und Schaltpunkte bequem per Smartphone oder Tablet einstellen

Automatisches Datenlogging

Messdaten aufzeichnen und für die weitere Auswertung nutzen.

IO-LINK TECHNOLOGIE

Der digitale Standard in der Sensorik.

IO-Link ist die intelligente Schnittstelle zur Parametrierung, Diagnose und Datenerfassung moderner Sensoren. Sie ermöglicht die bidirektionale Kommunikation zwischen Sensor und Steuerung – einfach, standardisiert und herstellerübergreifend.



LevelMaster IO-LINK KA1611
Präzise Grenzstandserfassung – sicher und digital per IO-Link.



IO-Link Master IOLM01

Kompaktes USB-IO-Link-Mastermodul für die schnelle und einfache Inbetriebnahme von IO-Link-Produkten. Eine intuitive Benutzeroberfläche ermöglicht die Visualisierung von Messwerten und die Parametrierung direkt am PC.



Kapazitiver Sensor IO-Link KA1590
Robust, zuverlässig und ideal für Schüttgüter und Flüssigkeiten.



Parametrierung

Flexible Anpassung der Sensorfunktionen direkt über die Steuerung.

Diagnose

Mess- und Zustandsinformationen zur gezielten Überwachung und Diagnose.

Mehrwert

Vereinfachte Inbetriebnahme und zusätzliche Transparenz über den Sensorzustand.

INTELLIGENTE SONDEN

Unterschiedlichste Medien. Eine Sonde.

TiLevel

Unser neues, technologieführendes TiLevel-Sensorsystem ermöglicht die kontinuierliche Füllstandsmessung unterschiedlichster Medien – von wässrigen und zähflüssigen Flüssigkeiten bis hin zu Schüttgütern und Pulvern.

Das innovative 3-Elektroden-Messprinzip mit automatischer Selbstkalibrierung passt sich während des Betriebs kontinuierlich an wechselnde Medieneigenschaften an. Dadurch entfällt eine erneute Grundeinstellung bei Füllgutwechseln, was die Handhabung vereinfacht und den Aufwand bei der Inbetriebnahme sowie im laufenden Betrieb erheblich reduziert.



Füllstandssonden KI0231 / KI0234
Die ideale Wahl für anspruchsvolle Umgebungen – von hochviskosen Produkten bis zu abrasiven Schüttgütern.

Easy Teach

Einfache Grundeinstellung bei leerem Behälter – ohne Füllgut.

Selbstkalibrierung

Permanente automatische Anpassung an wechselnde Medieneigenschaften.

Vielseitig einsetzbar

Für Flüssigkeiten, Schüttgüter und Pulver in unterschiedlichsten Behältern.

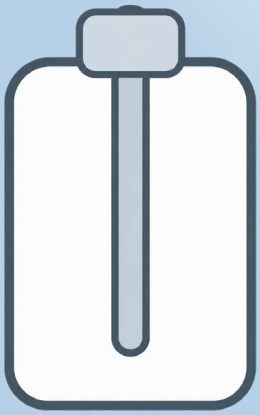
SELBSTKALIBRIERUNG

Einmal einstellen. Unterschiedliche Medien kontinuierlich messen.

Dank der intelligenten Selbstkalibrierung passt sich das TiLevel-Sensorsystem während des Betriebs automatisch an unterschiedliche Medieneigenschaften an – ohne erneute Grundeinstellung bei einem Medienwechsel.

Ob wässrige Flüssigkeiten, Tinten, zähflüssige Medien, Schüttgüter oder Pulver:
Die automatische Anpassung an unterschiedliche Dielektrizitätskonstanten ermöglicht eine zuverlässige kontinuierliche Füllstandsmessung. Gleichzeitig werden störende Einflüsse durch Staub und Anhaftungen reduziert.

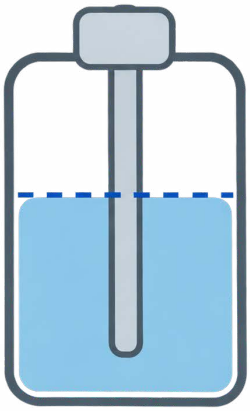
1 x EasyTeach



Einfache Grundeinstellung bei leerem Behälter

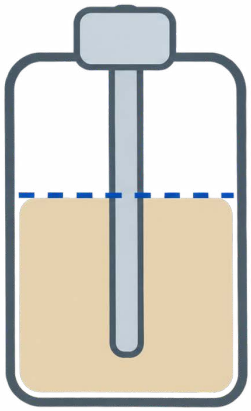
Kein Füllgut erforderlich

Dielektrizitätszahl: εr = 2 - 80
Analogausgänge: 4 - 20 mA und 0 - 10 V



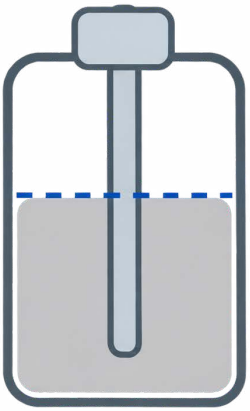
Wässriges Medium

Füllstand **60 %**



Zähflüssiges Medium

Füllstand **60 %**



Schüttgut

Füllstand **60 %**

Anwendungen

Flüssigkeiten
Wasser, Tinten, Druckfarben und vergleichbare flüssige Medien

Viskose Medien
Öle, viskose Flüssigkeiten und pastöse Produkte

Schüttgüter & Pulver
Granulate und körnige Materialien, additive Fertigung, Pulverbeschichtung und pulverförmige Rohstoffe



ROBUSTE SONDEN

Für besondere Prozessanforderungen.

Robuste Stab- und Seilsonden zur kontinuierlichen Füllstandsmessung von Schüttgütern und nichtleitfähigen Flüssigkeiten, beispielsweise Öl.



Metall-Stabsonde KI0211 / KI0213
Robuste Stabsonde für anspruchsvolle Prozesse und abrasive Medien.



Seilsonde KI0168
Lange Messbereiche und flexible Montage – ideal für hohe Silos und tiefe Behälter.

Robust

Für anspruchsvolle Prozessbedingungen und unterschiedliche Medien.

Flexibel

Verschiedene Sondenlängen und Einbauvarianten durch kürzbare und formbare Messelemente.

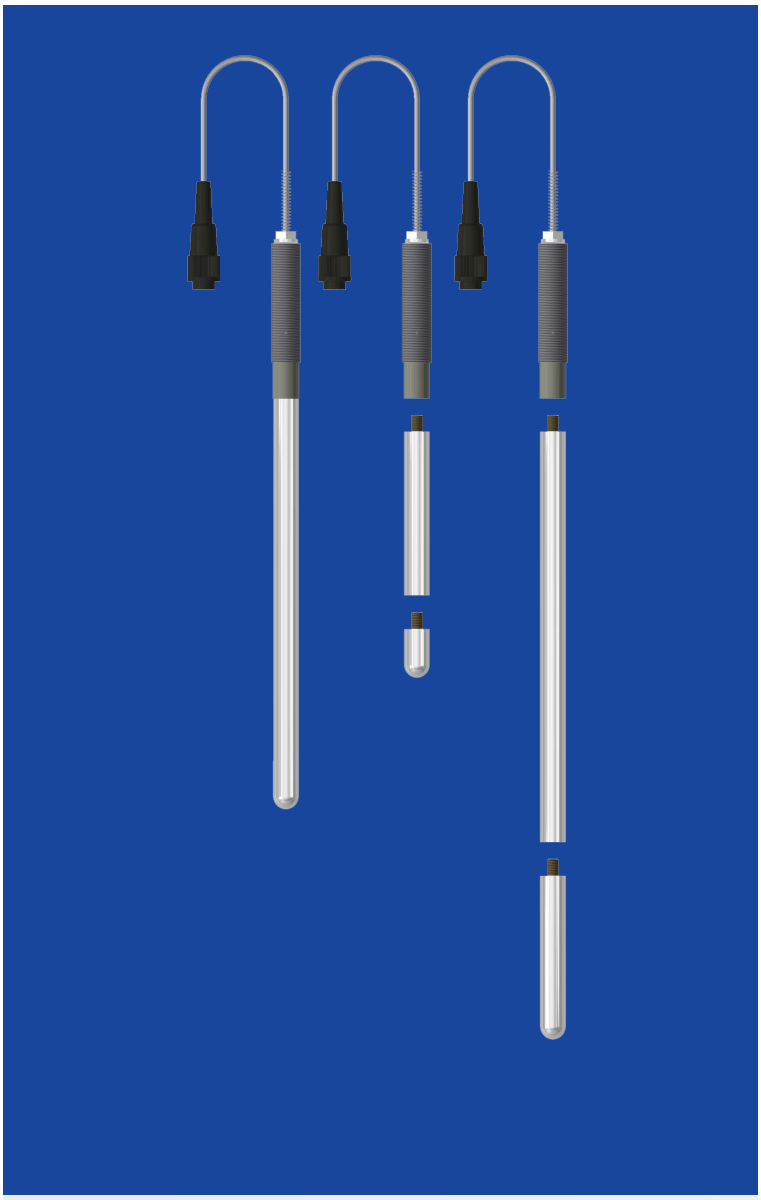
Ex-Zulassungen

Auch für explosionsgefährdete Bereiche der Zonen 0 und 20 erhältlich.

MODULARE SONDEN

Flexibel anpassen – für vielfältige Anforderungen.

Unterschiedliche Behälterhöhen und Einbausituationen erfordern passende Messlösungen. Dank austauschbarer und verschraubbarer Messelemente lässt sich die modulare Sonde in ihrer Länge individuell anpassen – für noch mehr Flexibilität bei der Füllstandsüberwachung.



Modulare Sonde LS0306 / LS0307
Individuell anpassbare Sonde für unterschiedliche Behälterhöhen und Einbausituationen.

Passender Auswerter
LA0111

Einfach anschließen – sofort auswerten.



Technische Eigenschaften:

- Aktive Zone mit Antihaftbeschichtung
- Temperaturbereich -10…+**250 °C**
- Austauschbare Messelemente
- Grenzwert- und Analogmessung
- **Individuell anpassbare Sondenlänge**



Einfach anpassen:
Messelemente austauschen, verlängern oder kürzen – passend zu Ihrer Anwendung.



KOMPAKTE EINBAULÖSUNGEN

Wenn jeder Millimeter zählt.

Nicht überall ist Platz für einen klassischen Sensor. Unsere kompakten Sensorlösungen ermöglichen die zuverlässige Erfassung von Objekten und Füllständen auch bei beengten Einbauverhältnissen. Unterschiedliche Bauformen und kundenspezifische Anpassungsmöglichkeiten bieten passende Lösungen für individuelle Einbauanforderungen.



KA8951

EasyMount

Kompakt. Flexibel. Individuell.

Nur 5 mm Einbautiefe – auf Wunsch auch mit kundenspezifischem Gehäusedesign.

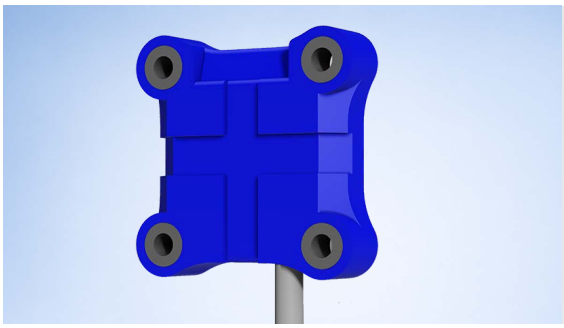


Kundenspezifische Ausführungen auf Anfrage.



P3 Sensor 34 x 34 x 5
KA8981 / KA8957

Programmierbarer, kapazitiver Sensor mit drei Ausgangsmodi für unterschiedliche Anforderungen.



Sensor 34 x 34 x 8
KA1451

Robuste, flache Bauform für platzsparende Anwendungen.

BRANCHEN UND ANWENDUNGEN

LEBENSMITTEL & GETRÄNKE

Sensoren für die Lebensmittelindustrie

In der Lebensmittel- und Getränkeproduktion müssen Flüssigkeiten, Pulver, Granulate und pastöse Medien zuverlässig erfasst werden. Dabei spielen Hygiene, Prozesssicherheit und eine auf die Anwendung abgestimmte Sensorlösung eine entscheidende Rolle.

Unsere kapazitiven Sensoren unterstützen die zuverlässige Füllstandsüberwachung in unterschiedlichsten Produktionsprozessen – von der Verarbeitung über die Lagerung bis zur Abfüllung.





FÜLLSTANDSÜBERWACHUNG BEI FLÜSSIGKEITEN UND PASTEN

Zuverlässige Erfassung von Füllständen in Abfüll- und Prozessanlagen – prozesssicher, hygienisch und für unterschiedliche Flüssigkeiten geeignet.



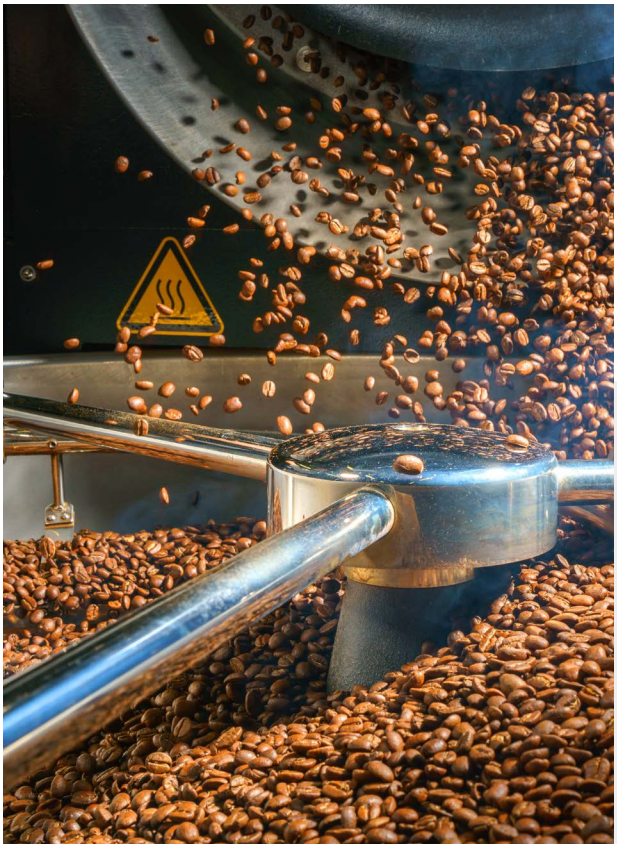
D30 Sensor KA1529

Kompakter, kapazitiver Sensor für Hygieneanwendungen



Hygienischer Sensor KA1685

Kapazitiver Sensor für den direkten Lebensmittelkontakt



FÜLLSTANDSKONTROLLE BEI SCHÜTTGÜTERN

Sichere Füllstandserfassung von Kaffeebohnen und anderen Schüttgütern - robust, zuverlässig und für herausfordernde Produktionsbedingungen ausgelegt.



M30 Sensor KA1689

Robuster kapazitiver Sensor zur Füllstandserfassung von Kaffeebohnen, Getreide und weiteren Schüttgütern.

PHARMA & HYGIENE

Sensorlösungen für anspruchsvolle Prozesse.

In der pharmazeutischen und hygienischen Produktion gelten besonders hohe Anforderungen an Prozesssicherheit, Produktreinheit und reproduzierbare Abläufe. Unsere Sensoren unterstützen Sie mit hygienegerechten Bauformen und beständigen Materialien – abgestimmt auf anspruchsvolle Medien und Reinigungsprozesse.

Unsere kapazitiven Sensoren ermöglichen eine zuverlässige Füllstandserfassung und unterstützen die Überwachung anspruchsvoller Produktionsprozesse. Unterschiedliche Bauformen und Materialien bieten passende Lösungen für verschiedene Medien und Einbausituationen.

Mehr zu SIL
auf Seite 30.

SIL
Safety Integrity Level



HYGIENISCHE PROZESSE SICHER ÜBERWACHEN





Hygienischer Sensor
KA1244

Kapazitiver Sensor in hygienischer Ausführung für anspruchsvolle Prozessumgebungen.



Kapazitiver Sensor
KA0829

Vielseitiger Sensor für Anwendungen in der Fluid- und Prozesstechnik.





Kapazitiver M8 Sensor
KA1543

Kompakter Sensor für beengte Einbausituationen in hygienischen Prozessen.

Hygienisches Design

Reinigungsfreundliche Bauformen – ideal für anspruchsvolle Hygieneanforderungen.

CHEMIE & VERFAHRENSTECHNIK

Sensorlösungen für anspruchsvolle Medien und Prozesse.

In der chemischen Industrie sind zuverlässige Mess- und Überwachungsprozesse entscheidend für Produktqualität, Anlagensicherheit und wirtschaftliche Produktion. Unsere robusten Sensoren bieten passende Lösungen für anspruchsvolle Medien und unterschiedliche Prozessbedingungen.





Kapazitiver Sensor
KA0343

Ex-Ausführung,
beständig gegenüber
aggressiven Medien



Kapazitiver Sensor
KA0390

Beständiger Industrie-Sensor
für chemische Prozesse

KUNSTSTOFFINDUSTRIE

Sensorlösungen für die Kunststoffindustrie.

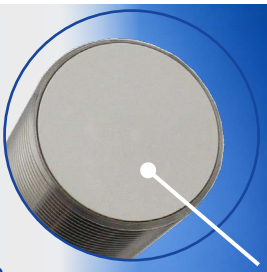
Bei der Verarbeitung von Kunststoffgranulaten und Pulvern kommt es auf eine zuverlässige Füllstandsüberwachung an. Unsere kapazitiven Sensoren bieten passende Lösungen für unterschiedliche Einbausituationen und anspruchsvolle Materialien – auch dort, wo abrasive Schüttgüter die Sensoroberfläche stark beanspruchen.





Keramiksensor M32
KA1220

Keramische Oberfläche für Anwendungen mit abrasiven Granulaten.



Keramikfläche schützt vor abrasivem Verschleiß



Kapazitiver M30 Sensor - Analog
KA1312

Robuster Sensor für vielseitige Anwendungen in der Kunststoffverarbeitung.

LECKAGEN FRÜHZEITIG ERKENNEN

TiltGuard – Leckageerkennung mit integrierter Positionsüberwachung.

Unsere Leak-Sensoren erkennen austretende Flüssigkeiten frühzeitig und direkt am Einbauort. Die integrierte TiltGuard-Technologie überwacht kontrolliert zusätzlich die Lage des Sensors und meldet, wenn dieser verrutscht oder seine vorgesehene Position verlässt.

So lassen sich Leckagen zuverlässig erkennen und die ordnungsgemäße Positionierung des Sensors überwachen – ein wichtiger Vorteil für sicherheitsrelevante Anwendungen, auch im Umfeld des Wasserhaushaltsgesetzes (WHG).



LEAK Sensor KA1544



SIL Safety Integrity Level

Z-65.13-572
Z-65.40-573

Leckagen früh erkennen

Sensorposition überwachen

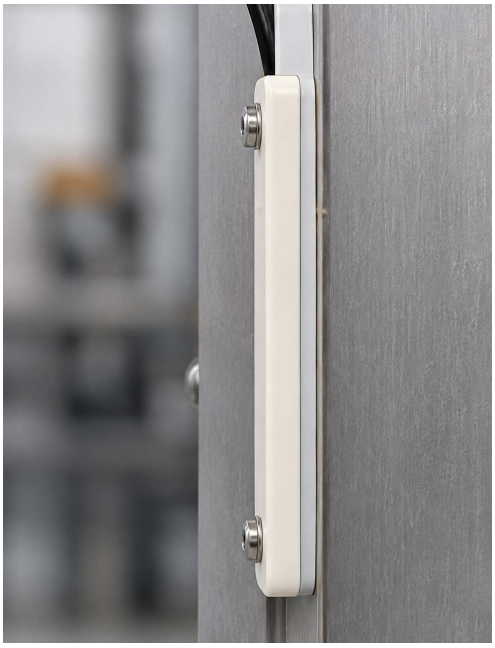
Anlagen schützen

WENN DER EINBAURAUM KNAPP IST

Wandbündige Sensorlösung – messen ohne störende Einbauten.

Nicht jede Anwendung bietet ausreichend Platz für eine in den Behälter hineinragende Messsonde. Unsere wandbündigen Sensorlösungen ermöglichen die kontinuierliche Füllstandsmessung auch bei beengten Einbauverhältnissen und in Kleinstbehältern – ohne Störkonturen im Behälterinneren. Sie eignen sich für unterschiedlichste Medien, von Flüssigkeiten bis hin zu Pulvern.





Anwendungsbeispiele

- Kontinuierliche Füllstandsmessung in Kleinstbehältern
- Füllstandsüberwachung in Rührbehältern ohne Beeinträchtigung des Rührwerks
- Messung unterschiedlichster flüssiger und pulverförmiger Medien

Platzsparend
Volles Behältervolumen ohne hineinragende Sensorelemente.

Prozesssicher
Ungestörter Materialfluss, freies Rührwerk und leichte Reinigung.

Zuverlässig
Präzise Messung auch in kompakten Behältern.



WENN PROZESSE HEISS WERDEN

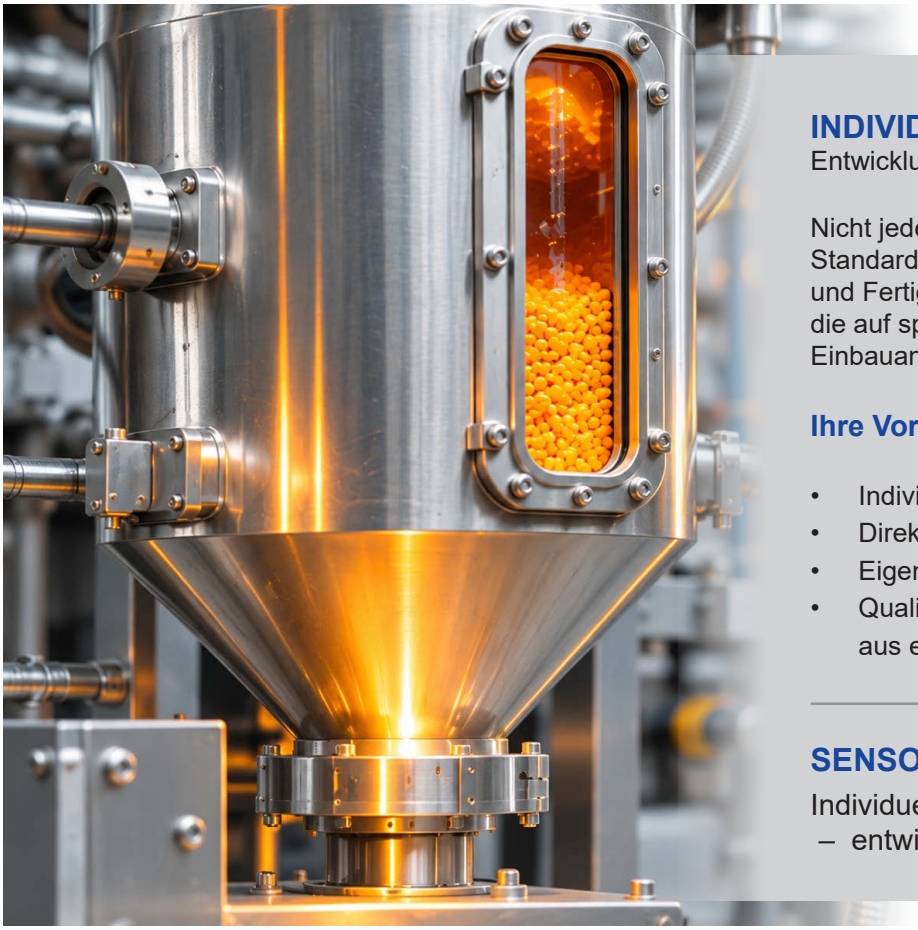
Individuell entwickelte Sensorik für Prozesstemperaturen bis 200 °C.

Hohe Temperaturen stellen besondere Anforderungen an die Sensorik. Für einen kundenspezifischen Einsatz wurde der kapazitive Sensor KA1743 entwickelt, der für dauerhaft auftretende Temperaturen bis 200 °C ausgelegt ist. Eine passende Lösung für anspruchsvolle Prozesse, beispielsweise in der Kunststoffverarbeitung.



Kundenspezifischer kapazitiver Sensor
KA1743
Entwickelt für den dauerhaften Einsatz bei Temperaturen bis 200 °C.

BIS ZU **200 °C**



INDIVIDUELLE SENSORLÖSUNGEN

Entwicklungskompetenz direkt vom Hersteller

Nicht jede Anwendung lässt sich mit einem Standardsensor lösen. Mit eigener Entwicklung und Fertigung realisieren wir Sensorlösungen, die auf spezifische Prozessbedingungen und Einbauanforderungen abgestimmt sind.

Ihre Vorteile:

- Individuelle Anpassung an Ihre Anwendung
- Direkte Abstimmung mit unserer Entwicklung
- Eigene Entwicklungs- und Fertigungskompetenz
- Qualität und technische Betreuung aus einer Hand

SENSORS MADE FOR YOU

Individuelle Sensorlösungen
– entwickelt und gefertigt von Rechner.

SICHERHEIT UND ZULASSUNGEN

SENSORIK FÜR EX-BEREICHE

Sensorlösungen für anspruchsvolle Prozessumgebungen.

Wo brennbare Gase, Dämpfe oder Stäube auftreten können, gelten besondere Anforderungen an die eingesetzte Sensorik. Rechner bietet geeignete Sensorausführungen für explosionsgefährdete Bereiche – abgestimmt auf die jeweiligen Einsatzbedingungen und Anforderungen.



EX-SENSORLÖSUNGEN

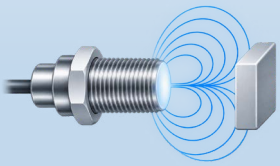
Für jede Ex-Zone die passende Sensorlösung.

Von kompakten Bauformen bis zu anspruchsvollen Füllstandsanwendungen: Entdecken Sie unser breites Portfolio an Sensorlösungen für explosionsgefährdete Bereiche.



Induktiv

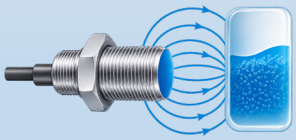
Robuste Objekterkennung in Ex-Bereichen.





Kapazitiv

Zuverlässige Füllstandsüberwachung.





Leckage

Frühzeitige Erkennung von Leckagen.



EINSATZBEREICHE UND ATEX-ZONEN

Geeignet für Anwendungen in explosionsgefährdeten Bereichen – je nach Ausführung und Zulassung für unterschiedliche Zonen

Gas-Ex-Bereich (Zone 0, 1, 2)	z. B. in der Chemie-, Pharma- und Prozessindustrie
STAUB-Ex-Bereich (Zone 20, 21, 22)	z. B. in der Lebensmittel-, Kunststoff- und Schüttgutindustrie

ATEX
Zertifiziert für Ex-Bereiche

Gas	II 1G Ex...
Staub	II 1D Ex...

Vielfalt, die in der Praxis überzeugt.

Von der Objekterkennung bis zur Füllstands- und Leckageüberwachung – passende Sensorlösungen für anspruchsvolle Ex-Anwendungen

SICHERHEIT FÜR KRITISCHE PROZESSE

Zuverlässige Sensorlösungen für sicherheitsgerichtete Anwendungen.

In sicherheitskritischen Prozessen kommt es auf zuverlässige Messwerte und eine definierte Sicherheitsfunktion an. Ausgewählte Sensoren von RECHNER SENSORS verfügen über eine SIL-2-Zertifizierung und unterstützen die Umsetzung funktionaler Sicherheitskonzepte.

Ob in der Chemie-, Pharma- oder Prozessindustrie: Unsere Sensorlösungen bieten die Grundlage für eine zuverlässige Überwachung anspruchsvoller Anwendungen.



Kapazitiver Sensor G 1/2” KA2000
Hygienische Ausführung für Pharma- und Food-Anwendungen



Kapazitiver M18 Sensor KA1502
Kompakte Bauform für unterschiedliche Einbausituationen.





Kapazitiver M32 Sensor 820300
Einsetzbar zur Abtastung von chemisch aggressiven Produkten

IHRE VORTEILE

Funktionale Sicherheit
SIL-2-zertifizierte Ausführungen für definierte Sicherheitsfunktionen.

Zuverlässige Überwachung
Sensorik für anspruchsvolle industrielle Prozesse.

Passende Bauformen
Unterschiedliche Ausführungen für individuelle Einbauanforderungen.

FDA-KONFORME WERKSTOFFE & HYGIENISCHE SENSORLÖSUNGEN

Für Anwendungen mit hohen Anforderungen an Materialqualität und Hygiene.

In der Lebensmittel-, Pharma- und Prozessindustrie müssen Sensoren besonderen Anforderungen gerecht werden. Entscheidend sind geeignete Werkstoffe, reinigungsfreundliche Bauformen und eine zuverlässige Funktion unter anspruchsvollen Prozessbedingungen.

RECHNER SENSORS bietet ausgewählte Sensorlösungen Werkstoffen und Materialien gemäß Verordnung (EG) Nr. 1935/2004 und FDA-konform – abgestimmt auf die jeweilige Anwendung.



PTFE
FDA 21 CFR 177.1550 conform

Kapazitiver M12 Sensor KA1693
Kompakte Bauform für Anwendungen mit geringen Anhaftungen.



PEEK
FDA 21 CFR 177.2415 conform

Kapazitiver Sensor D50 KA1717
Spaltfrei, glatt, hygienisch



IHRE VORTEILE

Geeignete Werkstoffe
Ausgewählte Materialien für sensible Produktionsbereiche.

Hygienische Bauformen
Reinigungsfreundliche Sensorausführungen für anspruchsvolle Prozesse.

Anwendungsgerechte Lösungen
Passende Werkstoffe und Bauformen für Ihre Prozessbedingungen.

RFID – DER NÄCHSTE SCHRITT IN DER DIGITALISIERUNG

Eindeutige Identifikation. Umfassende Rückverfolgbarkeit.

Bei RECHNER SENSORS ist jeder Sensor über seine individuelle Seriennummer eindeutig identifizierbar. Sie ermöglicht die Rückverfolgung der Fertigungshistorie – von den eingesetzten Komponenten über dokumentierte Prüfschritte bis zur Auslieferung.

Jetzt gehen wir einen Schritt weiter: Wir haben begonnen, ausgewählte Sensoren zusätzlich mit RFID-Chips auszustatten. Damit lässt sich die eindeutige Geräte-ID schnell und kontaktlos auslesen – ohne manuelle Eingabe der Seriennummer.

Das bietet Vorteile entlang der gesamten Prozesskette: Bereits im Wareneingang können entsprechend ausgestattete Sensoren schneller erfasst und eindeutig zugeordnet werden. Auch während der laufenden Produktion erleichtert RFID die Identifikation einzelner Geräte und die Zuordnung zu den jeweiligen Fertigungs- und Prüfdaten.

RFID
Kontaktlos auslesen.

→

Geräte-ID
Eindeutig zuordnen.

→

Produkthistorie
Fertigungs- und Prüfinformationen zuordnen.

„Jeder Sensor hat eine eindeutige Identität. Mit RFID wird sie noch einfacher zugänglich.“



RFID wird schrittweise für ausgewählte Sensoren eingeführt.

Eine Übersicht verwendeten Kennzeichnungen, Zertifizierungen und Normen.

Jedes Produkt aus dem Hause Rechner Sensors trägt die CE-Kennzeichnung gemäß der EU Verordnung 765/2008.

Für das Vereinigte Königreich ist die **UKCA-Kennzeichnung** für technische Produkte vorgeschrieben. Diese wird vom Hersteller und / oder einer genannten Stelle, die den **Sitz in UK** hat, auf Übereinstimmung mit den entsprechenden Vorschriften geprüft.

Geräte, die RoHS compliant sind, sind Geräte, die der EU-Richtlinie 2011/65/EU zur Beschränkung der Verwendung bestimmter **gefährlicher Stoffe** in Elektro- und Elektronikgeräten entsprechen.

ATEX ist die Abkürzung für „ATmosphères EXplosibles“. ATEX zertifizierte Geräte sind zertifiziert nach der ATEX Produktrichtlinie 2014/34/EU und den europäischen Normen für den **Explosionsschutz**.

Nach IECEx zertifizierte Geräte können **international** in **explosionsgefährdeten** Bereichen eingesetzt werden.

Das **China Compulsory Certificate** (CCC) ist ein **Zertifizierungssystem** für die **Standardisierung** der Produktqualität für Geräte, die in **China** in Verkehr gebracht werden. Für Geräte im **explosionsgefährdeten** Bereich gilt eine Zertifizierungspflicht durch chinesische Zertifizierer.

ETL Listed ist ein **Sicherheitsprüfsiegel** für den **nordamerikanischen** Markt. Diese Geräte werden geprüft, zertifiziert und produziert nach den UL / CSA Sicherheitsnormen und Anforderungen.

Sensoren mit diesem Logo dürfen mit **Lebensmitteln** in Berührung kommen laut der Verordnung (EG) Nr. 1935/2004.

Das **Wasserhaushaltsgesetz (WHG)** regelt den Schutz und die Nutzung des Grundwassers und Oberflächengewässern, z. B. Flüssen, Seen, Meeren etc. Es ist ein nationales Gesetz.

IO-Link ist die erste weltweit standardisierte IO-Technologie, um mit Sensoren und Aktoren zu kommunizieren. IO-Link ist die evolutionäre Weiterentwicklung der bisherigen, erprobten Anschlusstechnik für Sensoren und Aktoren.

Diese Broschüre ist Marke Eigenbau:

Mit eigenen Ideen, viel Liebe zum Detail und dem Anspruch an Qualität gestaltet, der auch unsere Sensoren auszeichnet.

Industrie-Elektronik GmbH
Gaußstraße 6 - 10
68623 Lampertheim

rechner-sensors.com

Familienunternehmen seit 1965