PRESSEMITTEILUNG

# Neuer kapazitiver Füllstandssensor LCPK100M von EBE: Einfach eingerichtet, flexibel integriert

**Leinfelden-Echterdingen, 10.11.2026. Kontinuierliche, berührungslose Messung, unkomplizierte Kalibrierung und kompakte Bauform: Mit dem LCPK100M erweitert EBE sensors + motion sein Portfolio um einen gehäusten Füllstandssensor für Flüssigkeiten und Schüttgüter. Der Sensor misst kapazitiv durch nichtmetallische Behälterwände. Ein integrierter induTEC®-Sensor ermöglicht die berührungslose Konfiguration direkt am Gerät – ohne PC, Software oder Spezialwerkzeug.**

Bei der Integration von Sensoren in Serienprodukte zählt neben der Messgenauigkeit auch der Aufwand für Inbetriebnahme, Konfiguration und Montage. Mit dem LCPK100M setzt EBE sensors + motion deshalb auf eine Lösung, die sich einfach an unterschiedliche Anwendungen anpassen lässt. Über den integrierten induTEC®-Sensor können Anwender das Ausgangssignal auswählen und einen automatischen Kalibrierlauf durchführen lassen. Die Bedienung erfolgt direkt am Sensor, dafür genügt ein beliebiger Metallgegenstand. Für die Kalibrierung wird der Sensor unter den tatsächlichen Einbaubedingungen am vorgesehenen Behälter eingerichtet. Das erleichtert die Anpassung an unterschiedliche Behältergeometrien und Medien. Alternativ liefert EBE den Sensor kundenspezifisch ab Werk vorkonfiguriert und vorkalibriert – einbaufertig für die Serienmontage.

## Kontinuierliche Füllstandsmessung durch die Behälterwand

Der LCPK100M basiert auf der kapazitiven capaTEC®-Technologie von EBE. Er erfasst Füllstände berührungslos von außen, ohne direkten Kontakt zum Medium. Voraussetzung ist eine nichtmetallische Behälterwand. Bei geeigneten Materialien wie Glas, PE, PP oder ABS sind typische Wandstärken von bis zu 5 mm möglich. Die kompakte Bauform von rund 110 × 37 × 9 mm unterstützt die Integration in unterschiedliche Geräte und Anlagen. Der Sensor erfasst den Füllstand kontinuierlich über einen Messbereich von 100 mm. Weitere Messbereiche sind auf Anfrage erhältlich.
Der LCPK100M ist unempfindlich gegenüber Handberührung am Sensor und an der Behälterwand. Das ist insbesondere bei Anwendungen relevant, bei denen Bedienpersonal den Sensor oder den Behälter während des Betriebs berühren oder einen Tank wechseln kann. Der Sensor eignet sich für ein breites Spektrum an Flüssigkeiten wie zum Beispiel Glykol, Alkohole oder Reinigungsmittel und Schüttgütern. Erfasst werden Medien ab einer Dielektrizitätszahl von ca. 3. Abhängig von den jeweiligen Medien- und Einbaubedingungen sind auch Messungen in ungünstigen Anwendungsfällen aufgrund der hohen Empfindlichkeit des Sensors möglich.

Der Sensor bietet die Möglichkeit, trotz eines Luftspaltes von mehreren Millimetern zwischen Sensor und Behälter zu messen. Das ist beispielsweise bei Geräten mit austauschbaren Tanks von Vorteil, wenn der Sensor nicht unmittelbar an der Behälterwand anliegen kann.

**Flexible Schnittstellen und mechanische Integration**

Für die elektrische Anbindung unterstützt der LCPK100M die Ausgangssignale 0–10 V, 4–20 mA, PWM und RS-485. Alle vier Ausgänge sind in einer einzigen Ausführung verfügbar: Das benötigte Ausgangssignal wird direkt am Sensor gewählt – idealerweise bei der Inbetriebnahme – oder ab Werk kundenspezifisch voreingestellt. Der Versorgungsspannungsbereich von 4,5 bis 30 V DC ermöglicht die Einbindung in unterschiedliche elektrische Systemumgebungen. Der elektrische Anschluss erfolgt über ein Kabel mit industriellem M8-Stecker. Die Kabellänge kann anwendungsspezifisch angepasst werden. Eine Schutzart von IP65 und integrierte Status-LEDs unterstützen den Einsatz in industriellen Umgebungen und die Diagnose vor Ort. Auch bei der mechanischen Integration bestehen verschiedene Möglichkeiten. Je nach Einbausituation kann der Sensor beispielsweise mit Kabelbindern, Schellen, Kunststoffhaltern, Klemmelementen oder Klebeband befestigt werden. EBE bietet zudem kundenspezifische Anpassungen, etwa bei Messbereich, Ausgangskonfiguration und Kalibrierung.



Bilddatei: EBE_LCPK100M
Bildtext: Kompakt, einfach konfigurierbar und flexibel integrierbar: Der gehäuste Füllstandssensor LCPK100M misst Füllstände kontinuierlich und berührungslos durch die Behälterwand.
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