**Neuer Standard am Digitalsensormarkt**

**Digitale Feuchtesensoren mit integriertem Verschmutzungs­schutz**

**(Engerwitzdorf, 12.4.2016) Auf der SENSOR+TEST 2016 präsentiert der österreichische Sensorspezialist E+E Elektronik erstmals seine neuen digitalen Feuchte- und Temperatursensoren EEH110 und EEH210. Das einzigartige, integrierte E+E Sensorcoating verleiht den Sensoren eine besonders hohe Verschmutzungsresistenz. Dies sorgt für eine hervorragende Langzeitstabilität selbst unter anspruchsvollen Bedingungen. Die verschiedenen standardmäßigen Schnittstellen und Versorgungsspannungen (3 V bzw. 5 V) ermöglichen eine einfache Integration der hochgenauen rF/T-Sensoren in die unterschiedlichsten Anwendungen.**

Mit dem Einsatz des für raue Umgebungen entwickelten E+E Coatingverfahrens beim EEH110 und EEH210 etabliert E+E Elektronik einen neuen Standard am Digitalsensormarkt. Eine spezielle Schicht schützt die aktive Sensorfläche optimal vor Verschmutzung und Korrosion wodurch die Langzeitstabilität deutlich verbessert wird. Zusätzliche Komponenten, wie z.B. Filterkappen sind nicht notwendig. Dies erleichtert das Design-in der Sensoren in die Anwendung, reduziert den Platzbedarf und trägt wesentlich zur Kosteneinsparung bei.

Für die hohe Genauigkeit von ±2 % rF bzw. ±0,3 °C sorgt die werksseitige Feuchte- und Temperaturjustage. Die digitale Messwertausgabe erfolgt wahlweise über I2C, PWM und PDM. Der EEH210 verfügt zudem über eine SPI-Schnittstelle, der EEH110 zusätzlich über einen Analogausgang für Feuchte. Mit Versorgungsspannungen von 5 V (EEH110) und 3 V (EEH210) sind die beiden Sensoren vielseitig einsetzbar. Durch die sehr kleinen Abmessungen von nur 3,6 x 2,8 x 0,75 mm können die Sensoren auch in Anwendungen mit knappen Platzverhältnissen eingebaut werden.

EEH110 und EE210 sind für die Produktion in großen Stückzahlen ausgelegt und lassen sich dank DFN Gehäuse vollautomatisch weiterverarbeiten. Die Sensoren sind unter anderem ideal für den Einsatz in Smart Home Anwendungen, in der Klimatechnik oder im Bereich der Haushalts- und Unterhaltungselektronik.

**Messehinweis: E+E Elektronik ist Aussteller auf der SENSOR+TEST 2016, Halle 1/ Stand 216.**

Zeichen (ohne Leerzeichen): 1893

Wörter: 278

**Bildmaterial**

****

*Abbildung 1*: Digitaler Feuchte- und Temperatursensor von E+E Elektronik.

Fotos: E+E Elektronik Ges.m.b.H., Abdruck honorarfrei

**Über E+E Elektronik**

E+E Elektronik entwickelt und produziert Sensoren und Messumformer für Feuchte, Temperatur, Taupunkt, Feuchte in Öl, Luftgeschwindigkeit, Durchfluss und CO2. Datenlogger, Handmessgeräte und Kalibriersysteme ergänzen das umfangreiche Produktportfolio des österreichischen Sensorspezialisten. Die Hauptanwendungsgebiete für E+E Produkte liegen in der HLK- und Gebäudetechnik, industriellen Messtechnik und der Automobilindustrie. Ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem gemäß ISO 9001 und ISO/TS 16949 stellt höchste Qualitätsstandards sicher. E+E Elektronik unterhält ein weltweites Vertriebsnetzwerk und ist mit eigenen Niederlassungen in Deutschland, Frankreich, Italien, Korea, China und den USA vertreten. Das durch „Akkreditierung Austria“ akkreditierte E+E Kalibrierlabor (ÖKD) ist vom Bundesamt für Eich- und Vermessungswesen (BEV) mit der Bereithaltung der nationalen Standards für Feuchte und Luftgeschwindigkeit in Österreich beauftragt.

**Kontakt:** www.epluse.com, info@epluse.at, T: +43 (0) 7235 605-0, F: +43 (0) 7235 605-8

**Rückfragehinweis:** Hr. Johannes Fraundorfer, T: +43 (0)7235 605-217, [pr@epluse.at](mailto:pr@epluse.at)