



# Portrait

Wenn es um Flüssigkeit

Mit in

Robust,

**Das Unternehmen**

ten geht, **setzen wir Maßstäbe.**

innovativer **Sensortechnologie.**

präzise, **bedienerfreundlich.**

**SensoTech** ist der Spezialist für die Analyse und Optimierung verfahrenstechnischer Prozesse in Flüssigkeiten. Seit der Gründung 1990 haben wir uns zum führenden Unternehmen für Messgeräte zur inline Bestimmung von Konzentrationen in Flüssigkeiten entwickelt. Unsere Analysensysteme bestimmen den Trend – weltweit.

Innovatives Engineering made in Germany, dessen Prinzip die Messung der absoluten Schallgeschwindigkeit oder Dichte im laufenden Prozess ist. Eine Methode, die wir zu einer höchst präzisen und außergewöhnlich bedienerfreundlichen Sensortechnologie perfektioniert haben.

Typische Anwendungen neben der Konzentrations- und Dichtemessung sind die Phasendetektierung oder die Verfolgung von komplexen Reaktionen wie Polymerisation und Kristallisation.

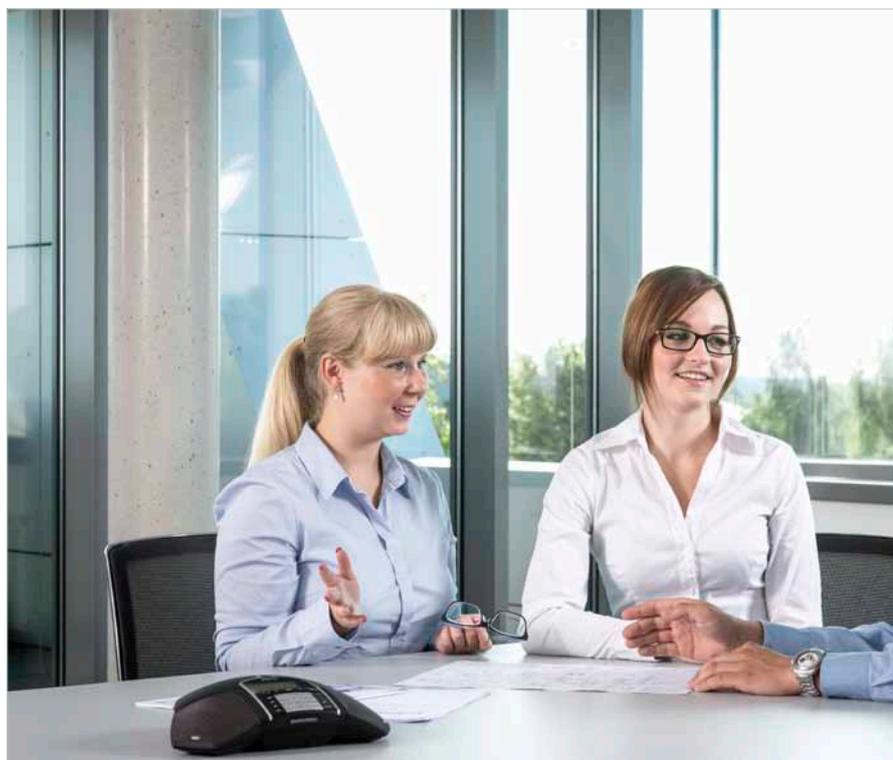
Unsere LiquiSonic® Mess- und Analysensysteme sorgen für optimale Produktqualität, höchste Anlagensicherheit und senken durch effizientes Ressourcenmanagement die Kosten.

In den unterschiedlichsten Branchen: chemische und pharmazeutische Industrie, Stahlindustrie, Lebensmitteltechnologie, Maschinen- und Anlagenbau, Fahrzeugtechnik und weiteren.

Wir wollen, dass Sie die Potenziale Ihrer Produktionsanlagen zu jedem Zeitpunkt voll ausschöpfen. Systeme von SensoTech liefern hochgenaue Messergebnisse auch unter schwierigen Prozessbedingungen: exakt und reproduzierbar. Inline und ohne sicherheitskritische Probenentnahme sofort verfügbar für Ihr Automatisierungssystem. Alle Systemparameter lassen sich außerdem mit leistungsstarken Konfigurations-tools anpassen. Damit Sie sofort und unkompliziert auf Veränderungen reagieren können.

Wir bieten damit exzellente, ausgereifte Technologie zur Verbesserung Ihrer Herstellungsprozesse. Und sind Partner für anspruchsvolle, oft ungeahnte Lösungsansätze. In Ihrer Branche, für Ihre Anwendungen – seien sie noch so spezifisch: Wenn es um Flüssigkeiten geht, setzen wir die Maßstäbe.

# Wie Leidenschaft neue Lösungen schafft.



## Die Möglichkeiten von morgen. Schon heute. Mit uns.

Die Anforderungen unserer Kunden schnell und konzentriert zu erfassen, sie mit Weitblick und technologischer Exzellenz umzusetzen – dies ist für uns das Maß der Dinge.

Wenn wir die Lösung für Ihre Anwendung konzipieren, fließen Ihre Anregungen und Wünsche in die Realisierung ein. Diese sind für uns Verpflichtung – vor allem aber Chance zur Innovation, die wir Tag für Tag nutzen.

Völlig neue Messaufgaben: Herausforderungen, die wir mit Engagement und Begeisterung übernehmen.

Gestern gesetzte Grenzen sind dazu da, morgen überschritten zu werden.

Aus den Projekten in der über 20-jährigen Geschichte unseres Unternehmens erwachsen detailliertes Anwendungswissen und ausgeprägte Engineering-Kompetenz.

Erfahrungswerte, auf deren Basis unsere Kunden eine außerordentliche Fähigkeit zur Problemlösung erwarten können.

Für uns als inhabergeführtes, unabhängiges Unternehmen hat die Förderung flexiblen Denkens höchste Priorität. Forschung spielt eine entscheidende Rolle in der Weiterentwicklung unserer Systeme. Neue Funktionalitäten, innovative Materialien und ein Ziel: Ein für Ihre Applikation optimiertes Analysesystem, das eine sichere und kosteneffiziente Prozessführung und einen eindeutigen Vorsprung auf Ihrem Markt möglich macht.

Weil wir konsequent dem hohen Anspruch an die besten Inline-Analysesysteme am Markt gerecht werden wollen, erarbeiten wir für Sie Lösungen, die der Zeit klar voraus sind: Qualität und Möglichkeiten von morgen: Das können wir schon heute.





**Prozesse  
und Branchen**

## Konzentriert eintauchen: Wir sind die Applikations- spezialisten.

**Intensiv** arbeitet SensoTech an der Entwicklung und Implementierung erstklassiger Messgeräte für Prozessanwendungen in der Industrie und im Labor. Unsere umfangreiche Forschung, unsere Produktinnovationen: Sie bestimmen maßgeblich den Stand der Technik. Als Experte für Schallgeschwindigkeitsmessung verfügen wir über einzigartige Applikations- und Branchenkompetenz.

Unsere LiquiSonic® Analysensysteme ermitteln und überwachen mit höchster Genauigkeit die Konzentration in Flüssigkeiten aller Art. Ob die Stammwürze im Bier, die Zusammensetzung von Reinigungs- oder Behandlungsbädern in der Stahlindustrie, den Zuckergehalt in Getränken oder die Konzentration von Lösungen, Säuren und Laugen in der chemischen Industrie. Nach Installation und Einschaltung steht Ihnen der aktuelle Konzentrationswert sofort zur Verfügung. Eine Feldjustierung gleicht die Anzeige mit Ihren betriebsinternen Referenzwerten ab.

Unsere Ingenieure sind Applikationsspezialisten. Sie kennen die spezifischen Anforderungen der Einsatzgebiete im Detail und tauchen tief in die Aufgabenstellung unserer Kunden ein. Ihr Wissen und die aus einer Vielzahl unterschiedlichster Anwendungen gewachsene Erfahrung eröffnen auch für neue Herausforderungen intelligente, durchdachte Lösungsmöglichkeiten.

Exzellente Lösungen gibt es bei SensoTech natürlich auch systemfertig. Für bestimmte Branchen haben wir bereits Komplettsysteme entwickelt – auf die spezifische Anwendung abgestimmte Kombinationen aus Sensor, Controller und Bedieneroberfläche: LiquiSonic® Plato, das Stammwürzemesegerät für Brauereien, LiquiSonic® Lab für Laboranwendungen oder LiquiSonic® OCM zur Untersuchung und Optimierung von Kristallisationsprozessen.

Die wertvolle Unterstützung durch SensoTech-Messgeräte ist für unsere Kunden in vielfältigen Industrieprozessen und Laboranwendungen unverzichtbar. Von ersten Schritten im Labor über Mini-plant- und Pilotanlagen bis hin zur Large-scale-Produktion sind wir Ihr verlässlicher Partner – in allen Phasen der Prozessentwicklung und Umsetzung Ihrer Automatisierungskonzepte.

Konzentrations- und Dichtemessung	Messung der Konzentration und Dichte von Prozessflüssigkeiten, Emulsionen und Suspensionen
Phasen- und Trennschichterkennung	Detektierung von Phasenübergängen und Trennschichten in Rohrleitungen und Behältern
Wareneingangskontrolle	Erkennung und Überwachung angelieferter Produkte in Verladestationen und Tanklagern
Neutralisation	Überwachung der Neutralisation von sauren Lösungen und Prozessabwässern
Gaswäscher	Überwachung der Waschflüssigkeitskonzentration im Bereich der maximalen Absorption
Verdampfer	Konzentrationsüberwachung zur energieoptimalen Prozesssteuerung
Polymerisationsverfolgung	Ansatzüberwachung sowie komplette Prozessverfolgung mit definiertem Abbruchkriterium
Kristallisationsüberwachung	Überwachung der Übersättigung und des metastabilen Bereiches sowie reproduzierbare Detektierung des Impfzeitpunktes

# Ihre Branche, Ihre Anwendungen. Von anspruchsvoll bis außergewöhnlich.

Chemie	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Konzentration, Dichte: Laugen, Säuren, Lösungsmittel, Salzlösungen, Emulsionen und Suspensionen</li> <li>· Polymerisation: Synthetikgummi, Butadien-Lösung, Harze, Polyacrylate, Polyvinylacetate, Polystyrole</li> <li>· Kristallisation: Düngemittel/Salze, Reaktionsverfolgung</li> <li>· Phasenerkennung: Butanol, Butylalkohol, Epoxidharz, Essigester, Essigsäure-Ethylester, Ethylacetat, Öl in Wasser, Peressigsäure, Siliconharz-Phasen, Wachsschmelze</li> <li>· Mehrkomponenten-Analyse: Methanol/Formaldehyd, Natronlauge/Natriumchlorid, Schwefelsäure/Oleum</li> </ul>
Pharma	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Konzentration, Dichte: Lösungsmittel, Nährlösungen, Wirkstoffe, Emulsionen und Suspensionen</li> <li>· Kristallisation: Wirkstoffe und Nährlösungen</li> <li>· Phasenerkennung, Reaktionsverfolgung</li> </ul>
Biotechnologie	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Fermentation: Rezeptur- und Feedüberwachung</li> <li>· HPLC: Eluatüberwachung, Lösungsmittelkonzentration</li> </ul>
Zellstoffherstellung	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Kocher: Kochlauge</li> <li>· Eindampfung, Kesselhaus: Schwarzlauge</li> </ul>
Brauerei	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Läuterbottich: Extraktgehalt</li> <li>· Würzepfanne: Extraktgehalt</li> <li>· Filter: Stammwürze</li> <li>· Abfüller, Blending: Stammwürze, Alkohol, Brix</li> </ul>
Lebensmittel- und Getränkeindustrie	<p>Konzentration: Dextrose, Essigsäure, Fruchtextrakt, Fructose, Gelatine, Glucose, Kaffeeextrakt, Kondensmilch, Milch, Milchpulver, Molke, Öl, Saft, Sorbitol, Stärke, Soja, Palmöl</p>
Zuckerindustrie	<p>Konzentration: Dünn-/Dicksaft, Flüssigzucker, Kristallisation, Melasse, Sirup</p>
Stahl- und Eisen	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Beizbäder: Säuren und Laugen</li> <li>· Beschichtungs- und Reinigungsbäder</li> <li>· Konzentrationssteuerung von Walz- und Ziehölemulsionen</li> </ul>
Petrochemie	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Konzentration: Wassergehalt, (Bio)Treibstoffe, Additive, Flüssig- und Biogase, Alkylierung</li> <li>· Gaswäscher</li> <li>· Phasentrennung</li> </ul>
Halbleitertechnik und Photovoltaik	<ul style="list-style-type: none"> <li>· Ätz-, Beschichtungs- und Reinigungsbäder</li> <li>· Qualitätsüberwachung von Foto- und Maskierungslacken</li> <li>· Konzentrationsmessung von Beschichtungsemulsionen und -suspensionen</li> </ul>
Maschinenbau	<p>Konzentration: Behandlungs- und Reinigungsbäder, Kühl- und Schmiermittel, Ziehöl, Frostschutzmittel</p>
Anlagenbau	<p>Prozesssteuerung und -überwachung: Abfüllanlagen, Blending- und Verschnideanlagen, Destillationskolonnen, Eindampfer, Extraktionsanlagen, Kristallisatoren, Separatoren, Gaswäscher, Fermentoren, Filter</p>

## Qualität und Produktivität erhöhen, Ressourcen sparen. Kein Zufall. SensoTech.

Qualität, Sicherheit, Effizienz:

SensoTech-Analysesysteme kontrollieren und optimieren alle Faktoren, die Güte und Kontinuität Ihrer verfahrenstechnischen Prozesse bestimmen. Auf höchstem technologischem Niveau.

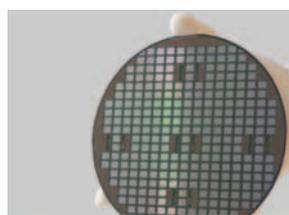
Mit LiquiSonic® haben wir ein Messkonzept entwickelt, das die Nachhaltigkeit Ihrer Investition sichert. Wir unterstützen Sie bei der Einstellung und automatischen Überwachung der gewünschten Produktqualitäten. Durch Rohstoff- und Energieeinsparung senken wir Produktionskosten, sorgen für maximale Anlagensicherheit und -auslastung. Mit ISO-9001-zertifizierten Entwicklungs- und Fertigungsprozessen sichern wir unsere hohen Qualitätsmaßstäbe.

Durch LiquiSonic® verfügen Sie über ein Messverfahren mit konkurrenzlos schnellen Ansprechzeiten. Alle Messdaten stehen sofort zur Auswertung und Prozesskontrolle bereit. Aufwändige Probenentnahmen und das Warten auf Analysewerte entfallen vollständig.

Der LiquiSonic® Controller selbst verwaltet bis zu 256 verschiedene Produktdatensätze, die bei einer Veränderung des Einbauortes oder der Prozessbedingungen aktiviert werden können. Bei neuen Applikationen können Sie aus eigenen Referenzwerten mit Hilfe unserer SonicWork-Software jederzeit neue Produktdatensätze berechnen und im Gerät hinterlegen.

Zulassungen und Konformitäten wie ATEX, NEPSI, GOST, CSA, FM oder GAMP sichern den unkomplizierten Einsatz von LiquiSonic® Systemen – weltweit und branchenübergreifend.

Unsere erfahrenen Mitarbeiter sorgen für die ideale, vorausschauende Umsetzung Ihrer Aufgabenstellung. Wir beraten Sie, wie Produktivität, beste Qualität und der minimierte Einsatz von Ressourcen Hand in Hand gehen können.





# Produktübersicht

## LiquiSonic®. Das Messsystem, das Maßstäbe setzt.

Ein berührungsloses Mess- und Analyseverfahren, unabhängig von Leitfähigkeit, Farbe und Transparenz der Prozessflüssigkeit, langzeitstabil und hochpräzise: Das ist LiquiSonic®.

Das Sensorprinzip beruht auf der Abhängigkeit der Schallgeschwindigkeit eines Stoffes von dessen Dichte. Durch eine hochgenaue Laufzeitmessung wird – bei bekanntem Abstand zwischen Sender und Empfänger – die absolute Schallgeschwindigkeit in der Prozessflüssigkeit ermittelt und daraus deren Konzentration oder Dichte berechnet. Auch abgeleitete Größen wie °Brix, °Baume, °Plato, Feststoffgehalt oder die Trockensubstanzkonzentration lassen sich so bestimmen. Außerdem gewährleistet die in jedem Sensor integrierte Temperaturmessung die automatische Temperaturkompensation des Konzentrationswertes.

LiquiSonic® besteht aus bis zu vier Sensoren und einem Controller. Die Verbindung zwischen den Geräten erfolgt digital und garantiert hohe, driftfreie Messgenauigkeit und störereichere Datenübertragung auf Entfernungen bis zu 1.000 m. Störeinflüsse durch Verkabelung oder die aufwändige Rekalibrierung bei einem Sensortausch gehören der Vergangenheit an. Die Langlebigkeit, Wartungsfreiheit sowie der minimale Aufwand für Installation und Betrieb von LiquiSonic® zahlen sich aus – besonders, wenn Sie die gezielte, kontinuierliche Verbesserung Ihrer hochautomatisierten Prozesse verfolgen.

Das Ultraschall-Messverfahren zeigt überragende Qualitäten im Einsatz. Temperaturen zwischen -100 °C und +200 °C oder Prozessdrücke zwischen wenigen mbar bis 500 bar – selbst extreme Prozessbedingungen meistert LiquiSonic® souverän.

Ebenso komplexe Berechnungen, wie die simultane Integration verschiedener physikalischer Größen: Mit LiquiSonic® lassen sich Mehrkomponentenmessungen durchführen – beispielsweise die unabhängige Messung von Waschflüssigkeit und gelöstem Salz bei Gaswäscherapplikationen oder der Alkoholgehalt und die Restextraktkonzentration im Bier.

Für unsere Kunden bieten wir verschiedene, auf die unterschiedlichsten Einsatzgebiete ausgerichtete Systemvarianten an. Große Flexibilität und die Entwicklung von Sonderanfertigungen gehören ebenso zu unserem Alltag wie kurzfristig lieferbare Seriengeräte.



## Messen, analysieren, kontrollieren. Konkurrenzlos einfach und präzise.

So einfach kann Messen sein: Unsere Sensoren haben keine mechanisch bewegten Teile, die verschleifen oder altern können. Sie sind komplett wartungsfrei. Eine robuste, vollständig gekapselte Konstruktion, die weder Dichtungen noch bewegliche Teile oder „Fenster“ zum Prozess benötigt.

Auch beim Material kennen wir keine Kompromisse: Die Standardversion unserer Sensoren ist aus Edelstahl DIN 1.4571 gefertigt. Für chemisch aggressive Stoffe, die besondere Anforderungen an die Korrosionsbeständigkeit nach sich ziehen, sind Ausführungen in Sonderlegierungen – Hastelloy, Titan, Tantal – oder mit verschiedenen Kunststoffbeschichtungen unsere Antwort.

LiquiSonic® Tauch- und Rohrsensoren gibt es in verschiedenen Größen, von DN10 nach oben offen, für nahezu jeden Anwendungsfall und jede Anlagensituation. Dabei können beliebige Einbaulängen und nahezu alle gängigen Prozessanschlüsse realisiert werden. Ebenso ist der Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen kein Problem. Höchstleistungstechnologie, verpackt in enormer Widerstandskraft. Ein spezielles Design der Sensorelektronik sowie verschiedene Arbeitsfrequenzen des Ultraschallsignals ermöglichen selbst bei hohen Gasblasanteilen oder stark dämpfen-

den Flüssigkeiten stabile Messwerte. Integrierte Zusatzfunktionen wie der Strömungswächter oder die Leerlaufüberwachung sind weitere Vorteile.

Der Controller übernimmt die Visualisierung der Prozessdaten, verwaltet die Datensätze zur Berechnung der Konzentration und erlaubt die Kalibrierung sowie Justierung von Messdaten. Eine grafische Trenddarstellung informiert schnell und übersichtlich über den aktuellen Prozessverlauf. Menü und Anzeigefunktionen sind klar strukturiert, die Bedienung ist intuitiv und einfach. Sowohl passwortgestützte Nutzerverwaltung als auch Daten- und Ereignislogbuch machen das System maximal zuverlässig und sicher. Die für den Einsatz in FDA-konformen Prozessen notwendigen Qualifizierungsschritte (IQ, OQ, PQ) werden durch diverse Gerätefunktionen und umfangreiche Dokumentationen unterstützt.

Die vielfältigen Schnittstellenoptionen reichen vom Schaltausgang über die 4–20 mA-Standard-schnittstelle bis hin zu verschiedenen Feldbus-schnittstellen. Nützliche Ergänzungsoptionen wie Sprachumschaltung oder die Fernbedienung über verschiedene Modem- und Webinterfaces ermöglichen eine komfortable Bedienung an allen Orten der Welt.



## Wertvolle Messdaten, optimal genutzt. Zu jeder Zeit, unter allen Bedingungen. Mit SonicWork.

LiquiSonic® Controller können alternativ über eine Schnittstelle mittels SonicWork-Software bedient und konfiguriert werden. Damit haben Sie Zugriff auf alle Gerätefunktionen und können Ihre gewonnenen Messdaten über die Schnittstelle eines Laptops oder über ein Netzwerkinterface von Ihrem Büro-PC auslesen.

Die Menüfunktionen gewährleisten ein leichtes Erstellen und Auswerten von Protokollen und damit jederzeit optimale Dokumentation und Diagnose.

Auslesen der Gerätedatenblätter: Controller und Sensor-Status, Kalibrierwerte sämtlicher Produktdatensätze aller angeschlossenen Sensoren, Peripherie mit Konfiguration der Eingänge und Ausgänge.

Ereignislogbuch: Jeder LiquiSonic® Controller verfügt über einen internen Messwertspeicher. Sämtliche Zugriffe auf die Konfigurationsdaten, z. B. Kalibrierung, Skalierung, Datensatzumschaltung, werden hier nachverfolgbar protokolliert. Die Daten liegen in einem universellen Format vor und können beliebig weiterverarbeitet werden. Gerade in Forschung und Entwicklung ist das Auslesen des Logbuches ein optimales Werkzeug, um Reaktionen und Versuche zu bewerten.

Berechnung eigener Produktdatensätze: Schnelles, flexibles Reagieren auf Prozessänderungen oder Modifikationen der Messbereiche eines Produktes hinsichtlich Konzentration oder Temperatur.

Benutzerfreundlich ist auch die Fernbedienung. Mittels Modem, Internet oder Intranet kann der LiquiSonic® Controller von beliebigen Standorten aus konfiguriert werden. Auch hier stehen Ihnen alle Gerätefunktionen zur Verfügung.

Mit SonicWork lassen sich die Parameter des Analysesystems flexibel an Änderungen anpassen, die Sie für Ihre Produkte oder Prozesse bestimmen. Es haben sich Modifikationen im Verfahren ergeben? Einfach einen neuen Produktdatensatz auf Ihr im Einsatz befindliches Messsystem übertragen und verwalten. Ihr LiquiSonic® System soll für eine andere Messaufgabe eingesetzt werden? Einfach durch Laden einer entsprechenden Datei optimal für die neue Aufgabe konfigurieren.



Ein global vernetztes

Qualitätsbewusstsein

Und ungenutztes

**Qualität  
und Support**

SensoTech



tes Team, **gewachsene Partnerschaften.**

usstsein, **das seinesgleichen sucht.**

ezähmter **Entwicklergeist als Grundlage.**

Die **Begeisterung** für technologischen Fortschritt ist unsere treibende Kraft, den Markt von morgen mitzugestalten. Dabei stehen Sie, unsere Kunden, im Mittelpunkt. Ihnen gegenüber fühlen wir uns zu Höchstleistung verpflichtet.

In enger Zusammenarbeit mit Ihnen gehen wir den Weg der Innovation – indem wir die passende Antwort auf Ihre anspruchsvolle Messaufgabe entwickeln oder individuelle Systemanpassungen durchführen. Die steigende Komplexität der applikationsspezifischen Anforderungen macht ein umfassendes Verständnis für Zusammenhänge und Wechselwirkungen unerlässlich.

Kreative Forschung ist eine weitere, tragende Säule unseres Unternehmens. So leisten die Spezialisten unseres Forschungs- und Entwicklungsteams Wertvolles zur Optimierung von Produkteigenschaften – wie die Erprobung neuartiger Sensordesigns und Materialien oder die durchdachte Funktionalität von Elektronik, Hard- und Software-Komponenten.

Unser SensoTech-Qualitätsmanagement akzeptiert auch in der Produktion nur Bestleistungen. Seit 1995 sind wir nach ISO 9001 zertifiziert. Alle Gerätekomponenten durchlaufen in den verschiedenen Fertigungsstufen vielfältige Prüfprozeduren; die Systeme werden bereits in unserem Hause einer Burn-in-Prozedur unterzogen. Unsere Maxime: höchste Funktionalität, Belastbarkeit und Sicherheit.

All dies ist nur möglich durch den Einsatz und das ausgeprägte Qualitätsbewusstsein unserer Mitarbeiter. Ihrem ausgezeichneten Fachwissen und ihrer Motivation verdanken wir unseren Erfolg. Zusammen, mit Leidenschaft und Überzeugung, arbeiten wir mit Exzellenz, die ihresgleichen sucht.

Wir **pflügen** die Beziehungen zu unseren Kunden. Sie gründen auf Partnerschaft und gewachsenem Vertrauen.

Da unsere Geräte wartungsfrei arbeiten, können wir uns in puncto Service ganz auf Ihre Anliegen konzentrieren und unterstützen Sie aktiv durch professionelle Beratung, komfortable Inhouse-Installation sowie Kundens Schulungen.

In der Konzeptionsphase analysieren wir Ihre Situationsbedingungen direkt vor Ort und führen gegebenenfalls Testmessungen durch. Unsere Messgeräte sind in der Lage, auch unter ungünstigen Konditionen höchste Genauigkeit und Zuverlässigkeit zu erzielen. Auch nach der Installation: Wir sind für Sie da, unsere Reaktionszeiten sind kurz – dank spezifisch auf Sie abgestimmter Fernzugriffsoptionen.

Im Zuge unserer internationalen Kooperationen bilden wir ein global vernetztes Team für unsere Kunden, das optimale Beratung und Service länderübergreifend sicherstellt.

Wir legen deshalb Wert auf effektives Wissens- und Qualifikationsmanagement. Unsere zahlreichen internationalen Vertretungen in allen wichtigen geografischen Märkten der Welt können auf das Expertenwissen innerhalb des Unternehmens zurückgreifen und aktualisieren kontinuierlich, in applikations- und praxisbezogenen Weiterbildungsprogrammen, ihre Kompetenz.

Die Nähe zum Kunden, rund um den Globus: neben der umfassenden Branchenerfahrung ein Schlüsselfaktor für unsere erfolgreiche Präsenz weltweit.



**SensoTech GmbH**  
Steinfeldstr. 1  
39179 Magdeburg-Barleben  
Germany  
T +49 39203 514 100  
F +49 39203 514 109

info@sensotech.com  
www.sensotech.com

**SensoTech Inc.**  
1341 Hamburg Tpk.  
Wayne, NJ 07470  
USA

电话 +1 973 832 4575  
传真 +1 973 832 4576  
sales-usa@sensotech.com  
www.sensotech.com

**SensoTech (Shanghai) Co., Ltd.**  
申铄科技(上海)有限公司  
No. 35, Rijjing Road, Pudong New District  
上海市浦东新区外高桥自由贸易区日京路35号1241室  
200131 上海, 中国  
China

电话 +86 21 6485 5861  
传真 +86 21 6495 3880  
sales-china@sensotech.com  
www.sensotechchina.com



In liquids, we set the measure.