

UV-SENSOREN AUF HÖCHSTEM NIVEAU

Individuell entwickelt für Ihre Anwendung:

Fluidanalyse
Photolytische Prozesse
Wasseraufbereitungssysteme
Reinstwasseraufbereitung
Landwirtschaftliche und Aquakultur-Anwendungen

UV-SENSOREN FÜR WASSERANWENDUNGEN

Für die zuverlässige Überwachung von UV-Systemen sorgt eine breite Palette an UV-Sensoren für präzise und gleichbleibende Leistung. Hochpräzise Sensorlösungen unterstützen die Überwachung von UV-Lampen in Trinkwasser-, Abwasser- und Reinstwassersystemen und liefern verlässliche Messwerte für einen effizienten und sicheren Betrieb. Neben DVGW- und ÖNORM-zertifizierten Sensoren sind auch kundenspezifische Ausführungen erhältlich, einschließlich ATEX-Modelle für 360°-Überwachung, hermetisch abgedichtete Varianten und digitale Sensoren. Die langfristige Stabilität der UV-Sensoren gewährleistet zuverlässige Leistung selbst in leistungsstarken Hochdrucksystemen und sichert optimale Ergebnisse für jede Anwendung.

GEMEINSAM MIT DEN BESTEN – FÜR MESSBARE EXZELLENZ

Marktführer setzen auf kompromisslose Qualität und enge Zusammenarbeit. Durch gemeinsame Entwicklung entstehen Sensorsysteme, die exakt auf jede Anwendung zugeschnitten sind – funktional, mechanisch präzise und zukunftsorientiert. Jede Lösung ist darauf ausgelegt, spezifische Herausforderungen zu meistern und dabei Zuverlässigkeit, Effizienz und langfristige Leistung sicherzustellen. Das Ergebnis ist nicht nur ein Produkt, sondern das passende Messinstrument, das Ihre betrieblichen Anforderungen und Ziele optimal unterstützt.

35 JAHRE ERFAHRUNG

Als Partner von Anfang an haben uns unsere Kunden zum Entwickler anspruchsvoller Lösungen gemacht. Deshalb unterstützen wir unsere Kunden seit 35 Jahren – von der ersten Idee bis zum fertigen Produkt.

HÖCHSTE VERANTWORTUNG

Komponenten eines UV-Systems müssen auch unter extremen Bedingungen zuverlässig funktionieren. Ob in stationären Anlagen oder auf Fahrzeugen – ein einwandfreier Betrieb muss jederzeit gewährleistet sein.

ANWENDUNGS-KNOW-HOW

OEM-Partnerschaften bilden die Grundlage unserer Expertise. Unser tiefgehendes technisches und anwendungsspezifisches Know-how zeigt sich in



NORMEN UND VORSCHRIFTEN

Als Pioniere auf ihrem Gebiet entwickeln unsere Kunden die Standards von morgen. Deshalb sind wir in den Normenausschüssen von DVGW und ÖNORM aktiv, um sicherzustellen, dass unsere Produkte stets normgerecht entwickelt und eingesetzt werden.

ATEX-SCHUTZKLASSE

Auch in rauen Umgebungen und explosionsgefährdeten Bereichen gewährleistet unser Portfolio einwandfreie Messungen.



DIGITAL UND VOLLKOMMEN ABGEDICHTET

Keine Herausforderung ist für uns unlösbar. Digitale UV-Sensoren und hermetisch abgedichtete Ausführungen runden unser Portfolio ab.

ZUVERLÄSSIGKEIT FÜR LANGE LEBENSDAUER

Damit Sie sich auf Ihren Prozess konzentrieren können, sorgen wir für die Zuverlässigkeit Ihrer UV-Komponenten. Die Sensoren werden umfassend getestet, um eine unvergleichliche Funktionalität im Einsatz zu gewährleisten. Sie können während ihrer gesamten Lebensdauer repariert und recalibriert werden.

ANLAGENSINSPEKTION

Da Feldsensoren in UV-Systemen regelmäßig überprüft werden müssen, empfehlen wir das Messgerät MUV2.4 oder KUV2.4 für die Prüfung. Es gewährleistet eine schnelle Kontrolle, ohne dass das System heruntergefahren werden muss.



ADAPTER UND FENSTER

The sensor adapters are optimized for every type of system and layout to meet customer demands, whether standardized according to DVGW, designed for under-pressure resistance or meeting CIP requirements.



SIE SUCHEN ETWAS BESONDERES? SPRECHEN SIE MIT UNS!

Wir entwickeln eine Lösung, die genau auf Ihre Anforderungen zugeschnitten ist.

Hoenle UV Disinfection GmbH
Gewerbegebiet Ost 6
98693 Ilmenau
Germany

Tel.: +49 36785-520-0
disinfecton@hoenle.com

www.hoenle.com