



**Ecolab Deutschland GmbH
Ecolab Allee 1
D-40789 Monheim am Rhein**

certifies that for

**Balluff GmbH
Schurwaldstrasse 9
73765 Neuhausen a.d.F.**

material resistance tests

were performed with cleaning/disinfecting substances **Topactive 200***, **Topactive 500**, **Topactive OKTO***, **P3-topax 66***, **P3-topax 990** and demineralized water as a zero reference factor.

The material resistance of the tested sensor parts

- **BSP XXXX-XX010**

to the Ecolab products used in the test can be considered to be positive according to the cleaning procedure mentioned overleaf.

* surface alteration to the buttons possible

Monheim am Rhein, 28th October 2020

Ecolab Deutschland GmbH

i.A.

Tanja Hackenberger

i. V.

Thomas Tyborski

This certificate is based on:

- documented test procedures (test no.: F&E/P3-E Nr. 40-1 rev. 5) according to material resistance
- defined product descriptions
- test reports

**Test procedure
Ecolab-test F&E Nr. 40-1**

Test reports:
20Mma10 , 29.07.2020

Dipping test:
• Complete immersion in solutions/liquid

Test period:
• 28 days

Temperature:
• room temperature (constant)

Analysis:

- Visual judgement like swelling, brittleness, discoloring
- compared to zero-reference factor (demineralized water)
- Photo documentation
- Function test

Product specifications:

Topactive OKTO
Acid disinfectant based on peracetic acid/hydrogen peroxide for the food and beverage industries

P3-topax 66
Alkaline foam detergent sanitizer with available chlorine for the food and beverage industries

P3-topax 990
Neutral foam disinfectant based on amines for the food and beverage industries

Topactive 500
Acid foam cleaning substance for the food and beverage industries

Topactive 200
Alkaline, chlorine-free cleaning agent for the food and beverage industries

Cleaning plan for food and beverage industry*



Rinsing with water 40 – 50°C
Rinsing with low pressure. Rinsing from top to bottom in the direction of the drains.
Cleaning of the drains



Foaming from bottom to top

alkaline:	Topactive 200 or P3-topax 66	2 - 5 % daily
acid:	Topactive 500	2 % on demand
temperature:	cold up to 50°C	
contact time:	15 min. recommended	



Rinsing with water 40 – 50°C
Rinsing from top to bottom with low pressure



Foam disinfection

	Topactive OKTO	1 %, 10-30 min
alternativ	P3-topax 990	1 -3 %, 30-60 min



Rinse with potable water after disinfection!

*short description The final step of a cleaning regime is always a thorough water rinse!



**Ecolab Deutschland GmbH
Ecolab-Allee 1
D-40789 Monheim am Rhein**

bescheinigt hiermit, dass die Firma

**Balluff GmbH
Schurwaldstrasse 9
73765 Neuhausen a.d.F.**

einen

Materialbeständigkeitstest

mit den Reinigungs-/Desinfektionsmitteln **Topactive 200***, **Topactive 500**, **P3-topax 66***, **P3-topax 990**, **Topactive OKTO*** und entionisiertes Wasser durchgeführt hat.

Die Materialverträglichkeit der getesteten Drucksensoren

- **BSP XXXX-XX010**

ist gegenüber den im Test verwendeten Ecolab- Produkten unter den umseitig aufgeführten Anwendungsbedingungen positiv zu sehen.

*Oberflächenveränderung an den Bedientasten möglich

Monheim, den 28.10.2020

Ecolab Deutschland GmbH

i.A.

Tanja Hackenberger

i.V.

Thomas Tyborski

Diese Bescheinigung beruht auf

- dokumentierten Testverfahren (Prüfmethode: F&E/P3-E Nr. 40-1, rev.5) zur Materialbeständigkeit
- Testprotokoll
- definierten Produktspezifikationen
- einem standardisierten Reinigungsplan

Testverfahren

Ecolab-Prüfmethode F&E Nr. 40-1

Testreport :

20Mma10 vom 29.7.2020

Stand- und Einlegetest:

- Vollständiges Eintauchen in das Prüfmedium

Testdauer:

- 28 Tage

Temperatur:

- konstant Raumtemperatur

Auswertung:

- Visuelle Beurteilung Quellung, Risse, Farbänderung, Oberflächen, Außendurchmesser und Wanddicke
- Vergleich mit dem Nullwert (Ausgangswerkstoff und demineralisiertes Wasser)
- Funktionstest und Fotodokumentation

Produktspezifikationen:

Topactive OKTO

Saures Schaumdesinfektionsmittel auf Basis Peroxysäuren für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie

P3-topax 66

Alkalisches Reinigungs- und Desinfektionsmittel mit Aktivchlor für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie

P3-topax 990

Neutrales Desinfektionsmittel auf Aminbasis für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie

Topactive 200

Alkalisch-chlorfreies Schaumreinigungsmittel für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie

Topactive 500

Saures Schaumreinigungsmittel für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie

“Reinigungsplan für Lebensmittel verarbeitende Betriebe”



Vorspülen mit Wasser von 40 – 50°C

Spülen mit Niederdruck von oben nach unten in Richtung der Gullys.
Reinigen der Gullys.



Einschäumen von unten nach oben

alkalisch:	Topactive 200 oder P3-topax 66	2 - 5 % täglich
sauer:	Topactive 500	2 - 5 % bei Bedarf

Temperatur: kalt bis 50°C
Kontaktzeit: ca. 15 Min. wird empfohlen



Zwischenspülen mit Trinkwasser von 40 – 50°C

Spülen von oben nach unten mit Niederdruck



Desinfektion

Persäuren:	Topactive OKTO	1 %, 10-30 Min
oder		
Neutral:	P3-topax 990	1 - 3%, 15-60 Min.
Temperatur:	kalt bis 50°C	



Nachspülen mit Trinkwasser von 40 – 50°C

Spülen von oben nach unten mit Niederdruck in Richtung der Gullys.

*Beispiel, Kurzfassung mit den Hauptverfahrensschritten. Im Anschluss an die Reinigung/ Desinfektion erfolgt ein Nachspülschritt mit Wasser