



**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.
Germany**

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 Datenträger

- **BIS**
- **UHF Tag**

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

Monheim, den 20.12.2021

Ecolab Deutschland GmbH

i.A.

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "Tanja Hackenberger".

Tanja Hackenberger

i.V.

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "Thomas Tyborski".

Thomas Tyborski

Diese Bescheinigung beruht auf

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

Testverfahren

Ecolab-Prüfmethode F&E Nr. 40-1

siehe Testprotokolle

PB-255383-RG.pdf, PB-338839-RG.pdf
 PB-11042023-RG.pdf, PB-261224-RG.pdf
 PB-266851-RG.pdf, PB-273145-RG.pdf

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)
- 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

Mild-alkalisches 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 mittels Niederdruck



Desinfektion

Persäuren:	Topactive OKTO	1 - 3 %, 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 mittels Niederdruck in Richtung der Gullys.

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



**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 data carriers

- **BIS**
- **UHF Tag**

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

Monheim am Rhein, 20th December 2021

Ecolab Deutschland GmbH

i.A.

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "Tanja Hackenberger".

Tanja Hackenberger

i. V.

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "Thomas Tyborski".

Thomas Tyborski



This certificate is based on:

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

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

Test reports:

PB-255383-RG.pdf, PB-338839-RG.pdf
PB-11042023-RG.pdf, PB-261224-RG.pdf
PB-266851-RG.pdf, PB-273145-RG.pdf

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
alternative	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!