



**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 Geräte

- **BDG DXX60-...-0000-S4XX**

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

Monheim, den 10.02.2021

**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, rev.3) zur Materialbeständigkeit
- Testprotokoll
- definierten Produktspezifikationen
- einem standardisierten Reinigungsplan

### Testverfahren

#### Ecolab-Prüfmethode F&E Nr. 40-1

#### Testreport :

21Mme01 vom 19.01.2021

#### 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 mittels 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 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 devices

- **BDG DXX60-...-0000-S4XX**

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

Monheim am Rhein, 10<sup>th</sup> February 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:**  
21Mme01 , 19.01.2021

**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!