



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

bescheinigt hiermit, dass durch die

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

ein

Materialbeständigkeitstest

mit den Reinigungs-/Desinfektionsmitteln **P3-topax 66**, **P3-topax 990**, **Topactive 200**, **Topactive 500** und **Topactive DES** sowie demineralisiertem Wasser als Referenz durchgeführt wurde.


Die Materialverträglichkeit des getesteten Sicherheitssensors

BID R03K


ist gegenüber den im Test verwandten P3-Produkten unter den umseitig aufgeführten Anwendungsbedingungen positiv zu sehen.

Monheim am Rhein, den 06. Oktober 2017
Ecolab Deutschland GmbH

i.V.


Thomas Tyborski

i. V.


Sabina Plohl

Diese Bescheinigung beruht auf

- dokumentierten Testverfahren (Prüfmethode: F&E/P3-E Nr. 40-1, rev5) zur Materialbeständigkeit
- Testbericht: Si/RSS36_20161222_Bau vom 22.12.2016
- Laborauftrag definierte Produktspezifikationen
- einem standardisierten Reinigungsplan

Testverfahren

Ecolab-Prüfmethode F&E Nr. 40-1

Prüflinge: **Safety Sensor BID R03K**

Stand- und Einlegetest:

- Vollständiges Eintauchen in das Prüfmedium

Testdauer:

- 28 Tage

Temperatur:

- konstante Raumtemperatur

Auswertung:

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

In allen Prüfmedien inklusive Referenz (Wasser) wurde lediglich eine leichte Verfärbung festgestellt.

Produktspezifikationen:

P3-topax 66 (Testkonzentration 3%):

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

P3-topax 990 (Testkonzentration 3%):

Mild-alkalisches Desinfektionsmittel auf Aminbasis für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie

Topactive 200 (Testkonzentration 5%):

Alkalisch-chlorfreies Schaumreinigungsmittel für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie

Topactive 500 (Testkonzentration 5%):

Saures Schaumreinigungsmittel für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie

Topactive DES (Testkonzentration 3%):

Saures Schaumdesinfektionsmittel auf Basis Peressigsäure für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie

Reinigungsplan für Lebensmittel verarbeitende Betriebe*



Vorspülen mit Wasser von 40 – 50°C

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



Einschäumen von unten nach oben

alkalisch:	Topactive 200 oder P3-topax 66	2 - 3 % täglich
sauer:	Topactive 500	2 - 5 % bei Bedarf
Temperatur: kalt bis 40°C		
Kontaktzeit: ca. 15 Min. wird empfohlen		



Nachspülen mit Trinkwasser von 40 – 50°C

Spülen von oben nach unten mittels Niederdruck



Desinfektion

Topactive DES	0,5 - 1 %, 10-30 Min
oder	
P3-topax 990	1 - 3 %, 15-60 Min.

*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 by

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

material resistance tests

were performed with cleaners/disinfectants **P3-topax 66, P3-topax 990, Topactive 200, Topactive 500** and **Topactive DES** and demineralized water as a zero reference factor.

The material resistance of the tested Safety sensor

BID R03K

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

Monheim am Rhein, 06th October 2017
Ecolab Deutschland GmbH

i.V.


Thomas Tyborski

i. V.


Sandra Saul

This certificate is based on:

- documented test procedures; test no.: F&E/P3-E Nr. 40-1 according to material resistance
- test report: Si/RSS36_20161222_Bau December 22, 2017
- defined product descriptions
- standardized cleaning procedure

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

Test material:
Safety Sensor BID R03K

Dipping test:

- Complete immersion in solutions/liquid

Test period:

- 28 days

Temperature:

- room temperature (constant)

Analysis:

- Visual judgement discoloring, surfaces appearance, cracks, swelling, external diameter, wall thickness
 - compared to zero-reference factor (demineralized water)
 - Photo documentation
- In all test media including reference (water) only a slight discolouration was found.

Product specifications:

P3-topax 66 (test concentration 3%)
Alkaline foam cleaner and disinfectant based on chlorine for the food and beverage industries

P3-topax 990 (test concentration 3%)
Mild alkaline disinfectant based on amine for the food and beverage industries

Topactive 500 (test concentration 5%)
Acid foam cleaning substance for the food and beverage industry

Topactive 200 (test concentration 5%)
Alkaline, chlorine-free foam cleaner for the food and beverage industry

Topactive DES (test concentration 3%)
Acid disinfectant based on peracetic acid for the food and beverage industry

Cleaning plan for food and beverage industry*



Rinsing with water 40 to 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 to 3 % daily
acid: Topactive 500	2 to 5 % on demand
temperature: cold up to 40°C	
contact time: 15 min. recommended	



Rinsing with water 40 to 50°C

Rinsing from top to bottom with low pressure



Disinfection

Topactive DES	0.5 to 1 %, 10-30 min
or	
P3-topax 990	1 to 3%, 15-60 min

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