



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

bescheinigt hiermit, dass für die Firma

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

ein

Materialbeständigkeitstest

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

Die Materialverträglichkeit der Sensoren des Typus*

- **BMF 405KF- XX**

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

Monheim, den 18.07.2017

Ecolab Deutschland GmbH

i.A.


Tanja Hackenberger

Ecolab Deutschland GmbH i. V.
Ecolab-Allee 1
40789 Monheim am Rhein


Thomas Tyborski

Diese Bescheinigung beruht auf

- dokumentierten Testverfahren (Prüfmethode: F&E/P3-E Nr. 40-1) zur visuellen und funktionellen Materialbeständigkeit
- definierten Produktspezifikationen
- einem standardisierten Reinigungsplan
- dem Prüfbericht Nr. 6032-17-GG-17-PP001 zur Ecolab Zertifizierung der SLG Prüf- und Zertifizierungs GmbH,

Testverfahren

Ecolab-Prüfmethode F&E/P3-E Nr. 40-1

Stand- und Einlegetest:

- Vollständiges Eintauchen in das Prüfmedium

Testdauer:

- 28 Tage

Temperatur:

- konstant Raumtemperatur

Auswertung:

- Visuelle Beurteilung wie Quellung, Versprödung, Farbänderung
- Vergleich mit dem Nullwert (entionisiertes Wasser)
- Foto-Dokumentation sowie Funktionsprüfung, siehe Testreport

Produktspezifikationen:

P3-topactive OKTO:

Saures Desinfektionsmittel auf Basis Peressigsäure / Wasserstoffperoxid für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie

Topactive 200:

Alkalisch-chlorfreies Schaumreinigungsmittel für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie

Topactive 500:

Saures Schaumreinigungsmittel für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie

P3-topax 66:

Alkalisches Schaumreinigungsmittel mit Aktivchlor für die Betriebsreinigung in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie

P3-topax 990:

Neutrales Schaumdesinfektionsmittel auf Basis Aminacetat

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 – 5 % 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

Schaumdesinfektion P3-topactive OKTO oder P3-topax 990, 1-3 %, 10-15 min



**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, P3-topactive OKTO, P3-topax 66, P3-topax 990** and demineralized water as a zero reference factor.

The material resistance of the tested sensor series

- **BMF 405KF- XX**

to the P3 products used in the test can be considered to be positive according to the cleaning procedure mentioned overleaf.

Monheim am Rhein, 18th July 2017

Ecolab Deutschland GmbH

i.A.

Tanja Hackenberger

Ecolab Deutschland GmbH i. V.

Ecolab-Allee 1
40789 Monheim am Rhein

Thomas Tyborski

This certificate is based on:

- documented test procedures according to material resistance test F&E/P3-E Nr. 40-1
- defined product descriptions
- test report No. 6032-17-GG-17-PP001 for the Ecolab certification carried out at SLG Prüf- und Zertifizierungs GmbH

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

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:

P3-topactive OKTO

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

Topactive 200

Alkaline, chlorine-free foam cleaner in the food and beverage industries

Topactive 500

Acid foam cleaning substance for the food and beverage industries

P3-topax 66

Alkaline foam cleaning detergent with active chlorine for machine cleaning in the food and beverage industries

P3-topax 990

Neutral foam disinfectant based on aminacetate

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:	P3-topax 66	2 - 5 % daily
alternative	Topactive 200	3 - 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	P3-topactive OKTO or P3-topax 990	1 %, 10-30 min
--------------------------	--------------------------------------	----------------

Rinse after disinfection!