



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

bescheinigt hiermit, dass durch die

**K.A. Schmersal GmbH & Co. KG
Möddinghofe 30
42279 Wuppertal
GERMANY**

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 Sicherheitssensoren RSS 36 mit Betätiger RST 36

**RSS 36 V2 ohne Magnetrastung
RST 36 V2 ohne Magnetrastung
RSS 36 V2 mit Magnetrastung
RST 36 V2 mit Magnetrastung**

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: RSS 36 V2 ohne Magnetrastung
RST 36 V2 ohne Magnetrastung
RSS 36 V2 mit Magnetrastung
RST 36 V2 mit Magnetrastung

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