



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

bescheinigt hiermit, dass durch die

**EUCHNER GmbH + Co. KG
Kohlhammerstrasse 16
70771 Leinfelden-Echterdingen
Germany**

ein

Materialbeständigkeitstest

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

Die Materialverträglichkeit der getesteten

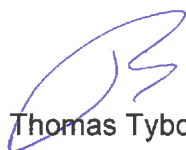
***CES-I-BR-M-C07-SA-156233 - Switch
CES-A-BTN-C07-156230 - Actuator***

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

Monheim am Rhein, den 26. Februar 2019

Ecolab Deutschland GmbH

i.V.



Thomas Tyborski

i. V.

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



Stefan Riest

Diese Bescheinigung beruht auf

- dokumentierten Testverfahren (Prüfmethode: F&E/P3-E Nr. 40-1, Rev.5) zur Materialbeständigkeit
- Testprotokoll Nr.: 6049-18-GG-18-PP001; 31. August 2019
- definierten Produktspezifikationen
- einem standardisierten Reinigungsplan

Testverfahren

Ecolab-Prüfmethode F&E Nr. 40-1

Prüflinge:

CES-I-BR-M-C07-SA-156233 - Switch

CES-A-BTN-C07-156230 - Actuator

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:

P3-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 mit Niederdruck



Desinfektion

Persäuren:	P3-topactive OKTO	0,5 - 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 mit 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 by

**EUCHNER GmbH + Co. KG
Kohlhammerstrasse 16
70771 Leinfelden-Echterdingen
Germany**

material resistance tests

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

The material resistance of the tested

***CES-I-BR-M-C07-SA-156233 - Switch
CES-A-BTN-C07-156230 - Actuator***


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, February 26, 2019
Ecolab Deutschland GmbH

i.V.


Thomas Tyborski

i. V.


Ecolab Deutschland GmbH
Ecolab-Allee 1
40789 Monheim am Rhein
Stefan Riest

This certificate is based on:

- documented test procedures; test no.: F&E/P3-E Nr. 40-1 Rev 5) according to material resistance
- test report Protocol No: 6049-18-GG-18-PP001; August 31, 2019
- defined product descriptions
- standardized cleaning procedure

Test procedure

Ecolab-test F&E Nr. 40-1

Test materials:

CES-I-BR-M-C07-SA-156233 - Switch

CES-A-BTN-C07-156230 - Actuator

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

Product specifications:

P3-topactive OKTO

Acid disinfectant based on peroxy acids for the food and beverage industry

P3-topax 66

Alkaline foam cleaner and disinfectant based on chlorine for the food and beverage industries

P3-topax 990

Mild alkaline disinfectant based on amine for the food and beverage industries

Topactive 200

Alkaline, chlorine-free foam cleaner for the food and beverage industry

Topactive 500

Acid foam cleaning substance for the food and beverage industry

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 - 5 % on demand
temperature:	cold up to 50°C	
contact time:	15 min. recommended	



Intermitted rinsing with water 40 – 50°C

Rinsing from top to bottom with low pressure



Foam disinfection

Peracids:	P3-topactive OKTO	up to 1 %, 10-30 min
alternative		
Neutral:	P3-topax 990	1 - 3 %, 30 min
temperature:	cold up to 50°C	



Final rinse

Rinsing with low pressure. Rinsing from top to bottom in the direction of the drains.

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