



**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

***Serie CTP...S... (Edelstahl)  
Tranpondercodierte Sicherheitsschalter mit Zuhaltung***

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

Monheim am Rhein, den 20. Juli 2018

**Ecolab Deutschland GmbH**

i.V.

i. V.

  
Thomas Tyborski

  
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.3) zur Materialbeständigkeit
- Testprotokoll Nr.: 6025-18-GG-18-PP002 25. Juni 2018
- definierten Produktspezifikationen
- einem standardisierten Reinigungsplan

### Testverfahren

#### Ecolab-Prüfmethode F&E Nr. 40-1

Prüflinge: *Serie CTP...S... (Edelstahl) – Tranpondercodierte Sicherheitsschalter mit Zuhaltung*

(Tested Reference: CTP-L1-AP-U-HA-AES-SA-157112)

#### 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 mittels 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 mittels Niederdruck in Richtung der Gullys.

\*Beispiel, Kurzfassung mit den Hauptverfahrensschritten. Im Anschluss an die Reinigung/ Desinfektion erfolgt ein Nachspülschritt mit Wasser