chanhvinh.com

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

bescheinigt hiermit, dass die Firma

Sick AG
Erwin-Sick-Str. 1
79183 Waldkirch

einen

Materialbeständigkeitstest

mit den Reinigungs-/Desinfektionsmitteln **Topactive 200, Topactive 500, P3-topax 66, P3-topax 990, P3-topactive Okto** und entionisiertes Wasser durchgeführt hat.

Die Materialverträglichkeit der getesteten Sensorbaureihe

- **IMIxx-xxxxxNx0x**

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

Monheim, den 13.03.2020

Ecolab Deutschland GmbH

Ecolab Deutschland GmbH
Ecolab-Allee 1
40789 Monheim am Rhein

i.A.

Tanja Hackenberger

i.V.

Thomas Tyborski

chanhvinh.com

ECOLAB

Diese Bescheinigung beruht auf

- dokumentierten Testverfahren (Prüfmethode: F&E/P3-E Nr. 40-1, rev.3) zur Materialbeständigkeit
- Testprotokoll Nr.: E239525 vom 24.04.2019
- 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

chanhvinh.com

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

certifies that for

Sick AG
Erwin-Sick-Str. 1
79183 Waldkirch

material resistance tests

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

The material resistance of the tested sensors series

- **IMIxx-xxxxxNx0x**

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

Monheim am Rhein, 13th March 2020

Ecolab Deutschland GmbH

i.A. Ecolab Deutschland GmbH
Ecolab-Allee 1
40789 Monheim am Rhein
Tanja Hackenberger

i.V.
Thomas Tyborski

chanhvinh.com

ECOLAB

This certificate is based on:

- documented test procedures (test no.: F&E/P3-E Nr. 40-1) according to material resistance
- Sick test report: *E239525* from 24th April *2019*
- defined product descriptions
- defined cleaning plan

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

Test material:

- **T18-2VPDS-2M sensor with integrated cable**

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

Product specifications:

P3-topactive OKTO
Acid disinfectant based on peracetic acid/hydrogen peroxide for the food and beverage industries

P3-topax 66
Alkaline foam detergent sanitizer with available chlorine for the food and beverage industries

P3-topax 990
Mild-alkaline, chlorine-free sanitizer 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 industries

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	



Rinsing with water 40 – 50°C
Rinsing from top to bottom with low pressure



Foam disinfection

	P3-topactive OKTO	0,5 - 1 %, 10-30 min
alternative	P3-topax 990	1 -3%, 15-60 min
temperature	cold up to 50°C	



Rinse with potable water after disinfection!

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