



**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**  
**Deutschland**

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 Schutzgehäuse **SH-Ausführung** mit Edelstahl Endkappen der Serie

**Sicherheits- Lichtvorhänge SLC440**  
**Sicherheits- Lichtgitter SLG440**

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

Monheim, den 10. Januar 2019

**Ecolab Deutschland GmbH**

i.V.

  
Thomas Tyborski

Ecolab Deutschland GmbH  
Ecolab-Allee 1  
40789 Monheim am Rhein

i. V.

  
Stefan Riest

**Diese Bescheinigung beruht auf**

- dokumentierten Testverfahren (Prüfmethode: F&E/P3-E Nr. 40-1, rev.5) zur Materialbeständigkeit
- Testprotokoll Nr.: Fremd\_20181012\_Bau
- definierten Produktspezifikationen
- einem standardisierten Reinigungsplan

**Testverfahren**

**Ecolab-Prüfmethode F&E Nr. 40-1**

**Prüflinge:**

**SLC/SLG 440 mit SH-Gehäuse**

**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-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

**P3-topactive OKTO:**

Saures Schaumdesinfektionsmittel auf Basis Peroxysäuren 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



**Zwischensspülen 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.



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

certifies that by

**K.A. Schmersal GmbH & Co. KG**  
**Möddinghofe 30**  
**42279 Wuppertal**  
**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 protective housing **SH – version** stainless steel for the series

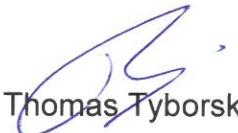
**Safety light curtain SLC440**

**Safety light grids SLG440**

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, January 10, 2019  
**Ecolab Deutschland GmbH**

i.V.

  
Thomas Tyborski

Ecolab Deutschland GmbH  
Ecolab-Allee  
40789 Monheim am Rhein

i. V.

  
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: Fremd\_20181012\_Bau
- defined products descriptions
- standardized cleaning procedure

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

**Test materials:**

**SLC/SLG 440 with SH housing**

**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

**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

**P3-topax 990:**

Mild alkaline disinfectant based on amine 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	



**Intermittent 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.