



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

bescheinigt hiermit, dass die Firma

**Wenglor sensoric GmbH
wenglor Straße 3
88069 Tettnang**

einen

Materialbeständigkeitstest

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

Die Materialverträglichkeit des getesteten Sensors

- **P2KXxxx**

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

Monheim, den 10.08.2021

Ecolab Deutschland GmbH

i.A.

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "J. Hackenberger".

Tanja Hackenberger

i.V.

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "T. Tyborski".

Thomas Tyborski

Diese Bescheinigung beruht auf

- dokumentierten Testverfahren (Prüfmethode: F&E/P3-E Nr. 40-1, rev.6) zur Materialbeständigkeit
- Testprotokoll Nr.: 45137 17.05.2021
- definierten Produktspezifikationen
- einem standardisierten Reinigungsplan

Testverfahren

Ecolab-Prüfmethode F&E Nr. 40-1

Prüflinge: siehe Testprotokoll

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:

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: Topactive OKTO 1 - 3 %, 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