



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

bescheinigt hiermit, dass für die Firma

microsonic GmbH
Phoenixseestraße 7
44263 Dortmund
Germany

ein

Materialbeständigkeitstest

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

Die Materialverträglichkeit der getesteten Sensorbaureihe

- **pms-XXX/CY/A1_B1**

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

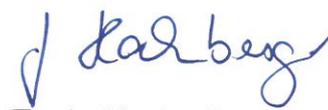
Monheim, den 29.11.2017

Ecolab Deutschland GmbH

i. V.


Sandra Saul

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


Tanja Hackenberger

Diese Bescheinigung beruht auf

- dokumentierten Testverfahren (Prüfmethode: F&E/P3-E Nr. 40-1Rev4) zur visuellen und funktionellen Materialbeständigkeit
- definierten Produktspezifikationen
- einem standardisierten Reinigungsplan
- dem Prüfbericht Nr. 6056-17-GG-17-PP001 zur Ecolab Zertifizierung der SLG Prüf- und Zertifizierungs GmbH

Testverfahren

Ecolab-Prüfmethode F&E/P3-E Nr. 40-1

Stand- und Einlegetest:

- Vollständiges Eintauchen in das Prüfmedium

Testdauer:

- 28 Tage

Temperatur:

- konstant Raumtemperatur

Auswertung:

- Visuelle Beurteilung wie Quellung, Versprödung, Farbänderung
- Vergleich mit dem Nullwert (entionisiertes Wasser)
- Foto-Dokumentation, siehe Testreport

Produktspezifikationen:

P3-topactive OKTO:

Saures Desinfektionsmittel auf Basis Peressigsäure / Wasserstoffperoxid 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-topax 66:

Alkalisches Schaumreinigungsmittel mit Aktivchlor für die Betriebsreinigung in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie

P3-topax 990:

Neutrales Schaumdesinfektionsmittel auf Basis Aminacetat

Reinigungsplan für Lebensmittel verarbeitende Betriebe*



Vorspülen mit Wasser von 40 – 50°C

Spülen von oben nach unten mittels Niederdruck 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 % bei Bedarf
Temperatur: kalt bis 40°C

Kontaktzeit: ca. 15 Min. wird empfohlen



Nachspülen mit Trinkwasser von 40 – 50°C

Spülen von oben nach unten mittels Niederdruck

Schaumdesinfektion P3-topactive OKTO, 1-3 %, 10-15 min
P3-topax 990 3%

*Kurzfassung mit den Hauptverfahrensschritten.