



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

bescheinigt hiermit, dass die Firma

**Wachendorff Automation GmbH & Co. KG  
Industriestr. 7  
65366 Geisenheim  
Germany**

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

- **Encoder WDG/WDGA 58V**

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

Monheim, den 22.02.2021

**Ecolab Deutschland GmbH**

i.A.

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

Tanja Hackenberger

i.V.

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

Thomas Tyborski

## Diese Bescheinigung beruht auf

- dokumentierten Testverfahren (Prüfmethode: F&E/P3-E Nr. 40-1, rev.3) zur Materialbeständigkeit
- Testprotokoll Nr.: 6054-20-GG-21-PP001 15. 02.2021
- 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