



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

bescheinigt hiermit, dass für die Firma

**ifm electronic GmbH
Friedrichstraße1
45128 Essen**

ein
Materialbeständigkeitstest

mit den Reinigungs-/Desinfektionsmitteln **Topactive 200, Topactive 500, P3-topax 19, P3-topax 990, P3-topactive OKTO, P3-topax 66** und entionisiertem Wasser als Referenzprobe durchgeführt wurde.

Die Materialverträglichkeit des getesteten Steckverbinders der Serie

ecolink M12 EVFxxx

für Food and Beverage

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

Monheim, den 28.03.2018

Ecolab Deutschland GmbH

i.A.


Tanja Hackenberger

Ecolab Deutschland GmbH. v.
Ecolab-Allee 1
40789 Monheim am Rhein


Thomas Tyborski

Diese Bescheinigung beruht auf

- dokumentierten Testverfahren (Prüfmethode: F&E/P3-E Nr. 40-1Rev3) zur visuellen und funktionellen Materialbeständigkeit
- definierten Produktspezifikationen
- einem standardisierten Reinigungsplan
- dem Prüfbericht vom 17.08.2016 und zusätzlich vom 8.12.2017 zur Ecolab Zertifizierung

Testverfahren

Ecolab-Prüfmethode F&E/P3-E Nr. 40-1

Prüfling:

Steckverbinder M12 PVC- frei stellvertretend für ifm Serie ecolink M12 EVF

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 sowie Funktionsprüfung, siehe Testreport vom 17.08.2

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 990:

Neutrales Schaumdesinfektionsmittel auf Basis eines Amins

P3-topax 19:

Alkalisch-chlorfreies Schaumreinigungsmittel für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie

P3-topax 66:

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

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/P3-topax 19 5 % täglich
P3-topax 66

sauer: Topactive 500 2 – 5 % 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



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

certifies that for

**ifm electronic GmbH
Friedrichstraße1
45128 Essen**

material resistance tests

were performed with cleaning/disinfecting substances , **P3-topax 19, Topactive 200, Topactive 500, P3-topax 990, P3-topactive OKTO, P3-topax 66** and deionized water as a zero reference factor.

The material resistance of the tested connector Typ

ecolink M12 EVFxxx

for Food and Beverage


to the P3 products used in the test can be considered to be positive according to the cleaning procedure mentioned overleaf.

Monheim am Rhein, 28th March 2018

Ecolab Deutschland GmbH

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

Tanja Hackenberger

i. V.

Thomas Tyborski

This certificate is based on:

- documented test procedures (test no.: PM 40-1) according to material resistance
- defined product descriptions
- test report for the Ecolab certification from 17.08.2016 and additional Report from 8.12.2017 performed by ifm

Test procedure*

Ecolab-test PM 40-1

Testsample:

- Connector M12 PVC-free-representative for ifm series ecolink M12 EVF

Dipping test:

- Complete immersion in solutions/liquid

Test period:

- 28 days

Temperature:

- constant room temperature (20-25°C)

Analysis:

- Visual judgement like swelling, brittleness, discoloring
- compared to zero-reference factor (demineralized water)
- Photo documentation see Testreport from 17.08.2016

Product specifications:

P3-topax 19

Alkaline, chlorine-free foam cleaner in the food and beverage industries

P3-topactive OKTO:

Acid disinfectant based on peracetic acid/hydrogen peroxide for the food and beverage industries

Topactive 200:

Alkaline, chlorine-free foam cleaner in the food and beverage industries

Topactive 500:

Acid foam cleaning substance for the food and beverage industries

P3-topax 990:

Neutral, non oxidizing disinfecting agent for foam application in the food and beverage industry.

P3-topax 66:

Alkaline foam cleaning detergent with active chlorine for machine cleaning in 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/P3-topax 19	5 % daily
	P3-topax 66	
acid:	Topactive 500	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	1-3 %, 10-30 min
	P3-topax 990	3%

Rinse after disinfection!