



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

bescheinigt hiermit, dass die Firma

**Bürkert Fluid Control Systems  
Christian Bürkert GmbH & Co. KG  
Christian-Bürkert-Straße 13-17  
D-74653 Ingelfingen**

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

- **Elektromotorischen Prozessventils AG2**  
Typen 3320, 3321, 3323, 3360, 3361, 3363  
ANTM=K, M, N

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

Monheim, den 20.12.2022

**Ecolab Deutschland GmbH**  
i.A.

i.V.

Tanja Hackenberger

Thomas Tyborski

## Diese Bescheinigung beruht auf

- dokumentierten Testverfahren (Prüfmethode: F&E/P3-E Nr. 40-1,) zur Materialbeständigkeit
- Testprotokoll 1000543846, Stand: 5.12.2022
- 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