



The global Leader in Commercial
Cleaning and Sanitizing Solutions

Certificate

Certificate

Ecolab GmbH & Co. OHG
P.O. Box 130406
D-40554 Düsseldorf

certifies that for

SICK AG
Sebastian-Kneipp-Straße 1
79183 Waldkirch

material resistance tests
were performed on W9-3 photoelectric switches
with cleaning agents and disinfectants used
in the food processing sector,
P3-topax 66,
P3-topactive 200,
P3-topax 56,
P3-topax 990,
P3-topactive DES.



The material resistance of the tested photoelectric
switches with the tested P3-products has been
considered to be positive according to the cleaning
procedure (see cleaning plan) mentioned overleaf.

Düsseldorf, 20.02.2011


i. V. K. H. Schröder


i. V. R. Laaff

SICK

This certificate is based on

- documented test procedures (Ecolab-testing method) according to material resistance
- defined product specifications
- standardized cleaning plan

Product specification

P3-topax 66:	Alkaline, chloric foam cleaning agent for the food industry
P3-topactive 200:	Alkaline foam cleaning agent for the food industry
P3-topax 56:	Acid foam cleaning agent for the food industry
P3-topax 990:	Neutral disinfectant based on aminoacetat for the food industry
P3-topactive DES:	Disinfectant based on peracetic acid/ hydrogen peroxide for the food industry

Test procedure

Ecolab-testing method

Standing and inserting test:	Complete immersion in test medium
Test period:	28 days
Temperature:	20 °C
Analysis: V	usual judgement like swelling, embrittlement, discolouring Compared to zero-valent factor (demineralized water) Test report to SICK AG dated 14.12.2010

Cleaning plan for food processing industry	ECOLAB®	Product specifications W9-3 Series	SICK
 <p>Rinsing with water from 40 °C up to 50 °C Rinsing from top to bottom with low pressure in the direction of the drains. Cleaning of the drains.</p>		 <p>Plastic housing for industrial use VISTAL™ housing technology creates a rugged solution with a very tight seal.</p>	
 <p>Foaming for cleaning Alkaline: P3-topax 66 (2 to 5%) P3-topactive 200 (2 to 5%) Acid: P3-topax 56 (2% if needed)</p>		 <p>Wide operating temperature +60 °C to -40 °C for universal application</p>	
 <p>Rinsing with water from 40 °C up to 50 °C Rinsing from top to bottom with low pressure.</p>		 <p>UL-approval class 2 Worldwide standards for worldwide application</p>	
 <p>Foaming for disinfection P3-topactive DES: (1 to 3%) , 10 to 30 minutes P3-topax 990: (1 to 2%), 30 to 60 minutes</p>		 <p>High enclosure rating also for use of highpressure cleaner according DIN 40050, part 9</p>	
 <p>Contact time A contact time of 15 to 30 minutes is recommended.</p>		 <p>Slotted hole pattern for M3 or M4 screws, multiple mounting possibilities</p>	
 <p>Rinsing with water from 40 °C up to 50 °C Rinsing from top to bottom with low pressure.</p>			

Zertifikat

Certificate

Ecolab GmbH & Co. OHG
P.O. Box 130406
D-40554 Düsseldorf

bestätigt die Durchführung von
Materialverträglichkeitstests
an Lichtschranken aus der Baureihe W9-3 der

SICK AG
Sebastian-Kneipp-Straße 1
79183 Waldkirch

mit den im Lebensmittelbereich eingesetzten
Reinigungs- bzw. Desinfektionsmitteln
P3-topax 66,
P3-topactive 200,
P3-topax 56,
P3-topax 990,
P3-topactive DES.



Die Materialverträglichkeit der getesteten Lichtschranken mit den getesteten P3-Produkten wurde unter der Voraussetzung bestimmungsgemäßer Anwendung (siehe Reinigungsplan) als günstig bewertet.

Düsseldorf, 20.02.2011

i. V. K. H. Schröder

i. V. R. Lauff

Diese Bescheinigung beruht auf

- dokumentierten Testverfahren (Ecolab-Prüfmethode zur Materialbeständigkeit)
- definierten Produktspezifikationen
- einem standardisierten Reinigungsplan

Produktspezifikation

P3-topax 66:	Alkalisches, chlorhaltiges Schaumreinigungsmittel für die Lebensmittelindustrie
P3-topactive 200:	Alkalisches Schaumreinigungsmittel für die Lebensmittelindustrie
P3-topax 56:	Saures Schaumreinigungsmittel für die Lebensmittelindustrie
P3-topax 990:	Neutrales Desinfektionsmittel auf Basis von Aminacetat für die Lebensmittelindustrie
P3-topactive DES:	Desinfektionsmittel auf Basis Peressigsäure / Wasserstoffperoxid für die Lebensmittelindustrie

Testverfahren

Ecolab-Prüfmethode

Stand- und Einlegetest:	Vollständiges Eintauchen in das Prüfmedium (Anwendungslösung)
Testdauer:	28 Tage
Temperatur:	20 °C
Auswertung:	Visuelle Beurteilung wie Quellung, Versprödung, Farbänderung Vergleich mit dem Nullwert (demineralisiertes Wasser) Prüfbericht an SICK AG vom 14.12.2010

Reinigungsplan für lebensmittel- verarbeitende Betriebe



Vorspülen mit Wasser von 40 bis 50 °C
Spülen von oben nach unten mittels Niederdruck
in Richtung der Gullys.
Reinigen der Gullys.



Einschäumen zur Reinigung
alkalisch: P3-topax 66 (2 bis 5%)
P3-topactive 200 (2 bis 5%)
sauer: P3-topax 56 (2% bei Bedarf)



Nachspülen mit Wasser von 40 bis 50 °C
Spülen von oben nach unten mittels Niederdruck.



Einschäumen zur Desinfektion
P3-topactive DES: (1 bis 3%), 10 bis 30 Minuten
P3-topax 990: (1 bis 2%), 30 bis 60 Minuten



Kontaktzeit
Eine Kontaktzeit von 15 bis 30 Minuten wird
empfohlen.



Nachspülen mit Wasser von 40 bis 50 °C
Spülen von oben nach unten mittels Niederdruck.

Produktspezifikationen Baureihe W9-3



Industriegerechtes Kunststoffgehäuse
Gehäuse-Technologie für höchste Robustheit und
Dichtigkeit



Breit angelegter Arbeitsumgebungstemperatur-
bereich
+60 °C bis -40 °C für universellen Einsatz



UL-Zulassung Klasse 2
weltweite Standards für weltweiten Einsatz



Hohe Dichtigkeit
auch bei Verwendung von Hochdruckreinigern
nach DIN 40050, Teil 9



Langlöcher für M3 oder M4 Schrauben ermög-
lichen vielfache Montageoptionen