



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**



The global Leader in Commercial  
Cleaning and Sanitizing Solutions

#### This certificate is based on

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

#### Product specification

<b>P3-topax 66:</b>	Alkaline, chloric foam cleaning agent for the food industry
<b>P3-topactive 200:</b>	Alkaline foam cleaning agent for the food industry
<b>P3-topax 56:</b>	Acid foam cleaning agent for the food industry
<b>P3-topax 990:</b>	Neutral disinfectant based on aminoacetat for the food industry
<b>P3-topactive DES:</b>	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



**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.



**Foaming for cleaning**  
Alkaline: P3-topax 66 (2 to 5%)  
P3-topactive 200 (2 to 5%)  
Acid: P3-topax 56 (2% if needed)



**Rinsing with water from 40 °C up to 50 °C**  
Rinsing from top to bottom with low pressure.



**Foaming for disinfection**  
P3-topactive DES: (1 to 3%) , 10 to 30 minutes  
P3-topax 990: (1 to 2%), 30 to 60 minutes



**Contact time**  
A contact time of 15 to 30 minutes is  
recommended.



**Rinsing with water from 40 °C up to 50 °C**  
Rinsing from top to bottom with low pressure.

#### Product specifications W9-3 Series



**Plastic housing for industrial use**  
VISTAL™ housing technology creates a rugged  
solution with a very tight seal.



**Wide operating temperature**  
+60 °C to -40 °C for universal application



**UL-approval class 2**  
Worldwide standards for worldwide application



**High enclosure rating**  
also for use of highpressure cleaner according  
DIN 40050, part 9



**Slotted hole pattern for M3 or M4 screws,**  
multiple mounting possibilities





## 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

# SICK

## Diese Bescheinigung beruht auf

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

## Produktspezifikation

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