

Herstellereklärung zur Materialverträglichkeit**Die Baureihen 53 / 55**

wurden den nachfolgend beschriebenen Tests unterzogen und haben diese bestanden.

Diese Erklärung beruht auf

- dokumentierten Testverfahren in Anlehnung an die Prüfmethode: F&E Nr. 40-1 der Fa. Ecolab
- definierten Produktspezifikationen
- einem standartisierten Reinigungsplan

ECOLAB / CleanProof

Materialbeständigkeitstest nach der Testmethode Ecolab F&E Nr. 40-1, durchgeführt bei Ecolab GmbH & Co. OHG, D-40551 Düsseldorf

mit folgenden Reinigungs- und Desinfektionsmitteln

Produktbezeichnung	Konzentration	Temperatur	Einwirkzeit
P3-topactive 200	4%	20°C	28 Tage
P3-topax 19	5%	20°C	28 Tage
P3-topax 56	5%	20°C	28 Tage
P3-topax 91	3%	20°C	28 Tage

CleanProof +

Erweiterter Materialbeständigkeitstest in Anlehnung an die Testmethode Ecolab F&E Nr. 40-1, durchgeführt bei Leuze electronic GmbH + Co. KG, D-73277 Owen und ACL GmbH

Produktbezeichnung	Konzentration	Temperatur	Einwirkzeit
P3-topactive 200	4%	50°C	21 Tage
P3-topactiv DES	3%	50°C	21 Tage
P3-topax 52	5%	50°C	21 Tage
P3-topax 66	5%	50°C	21 Tage
P3-steril	1%	50°C	21 Tage
P3-lupodrive	0,1%	50°C	21 Tage
Wasserstoffperoxid H ₂ O ₂	6%	20°C	21 Tage
Peeressigsäure	1%	20°C	21 Tage
Ethanol	70%	20°C	21 Tage

Owen, den 20.11.2007
Leuze electronic GmbH + Co. KG

i.A. Kurt Bückle
i.A. Leitung Zentrales Qualitätsmanagement
Kurt Bückle

Bernd Kluge
i.A. Prüflabor
Bernd Kluge