



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

certifies that for

Elesta GmbH
Heuteilstrasse 18
CH-7310 Bad Ragaz

Material Compatibility Tests

were performed with the cleaning/disinfecting products **Topactive 200, Topactive 500, P3-Topax 66, Topactive OKTO, and P3-Topax 990.**

The material compatibility of the tested materials:

- **6N000032 PSEN sI2-DM1-P WD**
- **6N000033 PSEN sI2-DM3-P WD**
- **6N000034 PSEN sI2-IM1-P WD**
- **6N000028 PSEN sI2-M-VA**

with the Ecolab products used in the test can be considered positive according to the specified cleaning procedure.

Monheim am Rhein, 12th May 2026

Ecolab Deutschland GmbH

i.A.

Christof Nolde

i. V.

Thomas Tyborski

This certificate is based on:

- Documented test procedures (Test No. F&E/P3-E Nr. 40-1) according to material resistance
- Defined product descriptions
- Test report for the Ecolab evaluation (SLG Prüfbericht 2026-01-15)

**Test Procedure
Ecolab Test F&E Nr. 40-1**

Test Materials:

- 6N000032 PSEN sI2-DM1-P WD
- 6N000033 PSEN sI2-DM3-P WD
- 6N000034 PSEN sI2-IM1-P WD
- 6N000028 PSEN sI2-M-VA

Test Method:

- Complete immersion in solutions/liquid

Test Period:

- 28 days

Temperature:

- Room temperature (constant)

Analysis:

- Visual judgement like swelling, brittleness, or discoloring
- Photo documentation

Product Specifications:

Topactive 200

Alkaline, chlorine-free foam cleaner for the food and beverage industry.

Topactive 500

Acid foam cleaning substance for the food and beverage industry.

P3-Topax 66

Alkaline foam detergent sanitizer with available chlorine for the food and beverage industry.

Topactive OKTO

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

P3-Topax 990

Mild-alkaline, chlorine-free sanitizer for the food and beverage industry.

Cleaning Plan for the 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 or P3-Topax 66	2 - 5 % daily
Acid:	Topactive 500	2 % 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

	Topactive OKTO	1-3 %, 10-30 min
alternative	P3-Topax 990	1-3 %, 30 min



Rinse with potable water after disinfection!

*The final step of a cleaning regime is always a thorough water rinse!



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

bescheinigt hiermit, dass die Firma

**Elesta GmbH
Heuteilstraße 18
CH-7310 Bad Ragaz**

einen

Materialbeständigkeitstest

mit den Reinigungs-/Desinfektionsmitteln **Topactive 200, Topactive 500, P3-Topax 66, Topactive OKTO**, und **P3-Topax 990** sowie mit deionisiertem Wasser durchgeführt hat.

Die Materialverträglichkeit der geprüften Materialien:

- 6N000032 PSEN sI2-DM1-P WD
- 6N000033 PSEN sI2-DM3-P WD
- 6N000034 PSEN sI2-IM1-P WD
- 6N000028 PSEN sI2-M-VA

ist unter den in der Prüfmethode aufgeführten Anwendungsbedingungen gegenüber den eingesetzten Ecolab-Produkten als positiv zu bewerten.

Monheim am Rhein, 12.05.2026

Ecolab Deutschland GmbH

i.A.

Christof Nolde

i.V.

Thomas Tyborski

Diese Bescheinigung beruht auf

- dokumentierten Testverfahren (Prüfmethode: F&E Nr. 40-1) zur Materialbeständigkeit
- definierten Produktspezifikationen
- einem standardisierten Reinigungsplan
- dem Prüfbericht (Protokoll Nr. 6067-25-GG-26-PB001, Datum: 2026-01-15) zur Ecolab Zertifizierung der SLG Prüf- und Zertifizierungs GmbH

Testverfahren

Ecolab-Prüfmethode F&E Nr. 40-1

Prüflinge:

- 6N000032 PSEN sI2-DM1-P WD
- 6N000033 PSEN sI2-DM3-P WD
- 6N000034 PSEN sI2-IM1-P WD
- 6N000028 PSEN sI2-M-VA

Stand- und Einlegetest:

- Vollständiges Eintauchen in das Prüfmedium

Testdauer:

- 28 Tage

Temperatur:

- konstante Raumtemperatur

Auswertung:

- Visuelle Beurteilung Quellung, Risse, Farbänderung, und Oberflächen
- Vergleich mit dem Nullwert (Ausgangswerkstoff und demineralisiertes Wasser)
- Fotodokumentation

Produktspezifikationen

Topactive 200

Alkalisch-chlorfreies Schaumreinigungsmittel für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie.

Topactive 500

Saures Schaumreinigungsmittel für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie.

P3-Topax 66

Alkalisches Reinigungs- und Desinfektionsmittel mit Aktivchlor für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie.

P3-Topax 990

Neutrales Desinfektionsmittel auf Aminbasis für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie.

Topactive OKTO

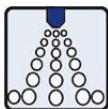
Saures Schaumdesinfektionsmittel auf Basis Peroxysäuren für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie.

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

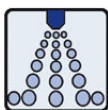
alkalisch:	Topactive 200 oder P3-Topax 66	2 - 5 % täglich
sauer:	Topactive 500	2 - 5 % bei Bedarf

Temperatur: kalt bis 50°C
Kontaktzeit: ca. 15 Min. wird empfohlen



Zwischenspülen mit Trinkwasser von 40 – 50°C

Spülen von oben nach unten mittels Niederdrucks



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 Niederdrucks in Richtung der Gullys.

*Im Anschluss an die Reinigung/ Desinfektion erfolgt ein Nachspülschritt mit Wasser