



MEGATREND E-MOBILITY:

MASTERBATCH FÄHRT MIT! > Seite 05

ROMIRA: ROMILOY® 4010/11 > Seite 02

16. bis 23. Oktober 2019

HERZLICH WILLKOMMEN AUF DER K 2019

INHALT

**ROWA INC.
ROMIRA**

> 02 Reid Price – Chemieingenieur, Forscher, Entwickler und Farbexperte mit Leidenschaft für Musik
> 02 Für Sound, der sich sehen lassen kann: ROMILOY® 4010/11 > 03 Ein Erfolgsprojekt: Rückblick auf drei Jahre QSC

ROWA MASTERBATCH

> 03 Funktion durch Füllstoff > 04 Mit Sicherheit zu neuen Anwendungen > 04 Internationalisierung, Sven Guzielski im Interview
> 05 Megatrend E-Mobility: MASTERBATCH fährt mit > 05 Flexibles Lichtdesign bei hoher Lichtausbeute > 06 Für die Zukunft optimiert
> 06 Dringend benötigt: Mehr Sachlichkeit in der Kunststoffdiskussion

**ROWA LACK
ROWASOL**

> 06 Ein positiver Rück- und Ausblick auf die Techtexil > 07 ROWA LACK baut Wasserlack-Portfolio weiter aus
> 07 Kooperation mit KraussMaffei Extrusion, OPM Mechatronic und ColVisTec auf der K 2019

TRAMACO

> 08 TRACEL® Nukleierungsmittel in physikalischen Schäumprozessen

ROWA GROUP

> 08 Geschäft! ROWA-Team trotz Temperaturen > 08 Die ROWA GROUP auf den Fachmessen 2019 / 2020



Kai Müller
Geschäftsführer
ROWA GROUP

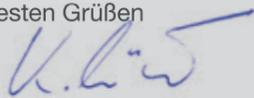
Liebe Geschäftspartner,
sehr geehrte Damen und Herren,

seit den letzten ROWAnews haben sich die Fokusthemen unserer Branche nicht sehr verändert. Nach wie vor stellen wir uns erfolgreich den Herausforderungen, die die wirtschaftliche und politische Weltsituation uns bietet. Als ROWA GROUP haben wir die Zeit genutzt, in Prozesse investiert, zusätzliche Servicelösungen entwickelt und die Chancen der Digitalisierung dort eingesetzt, wo es möglich und sinnvoll ist. Vor allem halten wir innovative Produkte bereit, die zukunftsgerichtete Anforderungen unterstützen. Dies wurde uns nicht zuletzt durch eine besonders reibungslose, erneute Auditierung mit großem Lob für die involvierten Unternehmen der Gruppe bestätigt.

Um die für uns so entscheidende Automobilbranche länderübergreifend noch besser zu betreuen, haben wir bei der ROMIRA ein internationales Automobilteam mit Experten aus unseren mittel- und westeuropäischen Regionen sowie der Türkei zusammengestellt. Auch die Spezialisten unserer Produktion in den USA stehen als verlängerte Werkbank zur Verfügung. Damit können wir die Zuliefererindustrie nahezu grenzenlos und mit konstruktiven Synergien bedienen. Aber auch produktseitig fahren wir längst mit: Beim Megatrend E-Mobilität zum Beispiel mit unseren ROWALID®-Masterbatches, wie Sie auf Seite 5 lesen können. Übergreifend für alle Unternehmen unserer Gruppe mit Farbkompetenz nutzen wir zudem das neue COLOR COMPETENCE CENTER für die passgenaue individuelle Farbbestimmung. Dazu finden Sie beiliegend eine Broschüre oder zusätzliche Informationen auf unserer Website www.rowa-group.com/ccc

Mit welchen Angeboten wir darüber hinaus zu Ihrem Erfolg beitragen, erfahren Sie gern im persönlichen Gespräch auf der K 2019. Gemeinsam mit Ihnen wollen wir uns auf die wichtigen Themen und Herausforderungen konzentrieren und den konstruktiven Austausch nutzen. Das Team der ROWA GROUP freut sich bereits auf sicherlich interessante Messtage und spannende Gespräche mit bewährten und neuen Kontakten.

Mit besten Grüßen


Ihr Kai Müller



REID PRICE – CHEMIEINGENIEUR, FORSCHER, ENTWICKLER UND FARBEXPERTE MIT LEIDENSCHAFT FÜR MUSIK

Reid Price kam im Dezember 2016 zu Rowa Inc., USA, und gibt seitdem als Leiter der Abteilung Qualität, Forschung und Entwicklung / Farbe den Ton vor.

Der an der amerikanischen Rowan Universität ausgebildete Chemieingenieur mit Fachgebiet Kunststoffe arbeitete zuvor mehr als 14 Jahre in der Forschung und Entwicklung in der Kunststoffindustrie in leitenden Positionen. Durch seine Forschung lernt er kontinuierlich dazu – auch Weiterbildung und das Lernen von anderen sind, neben der Musik, seine Leidenschaften. Er nutzt den stetigen Diskurs mit anderen Fachleuten, Kollegen und Lieferanten, um Lösungen für Kundenwünsche und Herausforderungen zu finden.

„Kunden sind der Kern unseres Geschäfts – wir müssen Lösungen anbieten, die für ihre Herausforderungen am besten geeignet sind“, erklärt Price. „Ich mag, was ich tue: Probleme lösen, mein Wissen erweitern und dabei helfen, andere auszubilden und zu fördern. In meiner Freizeit trete ich als Singer-Songwriter mit meiner

Lieblingsmusik, dem Classic Rock, in vielen Clubs in Philadelphia auf. Ich glaube daran, hart zu arbeiten und hart zu spielen – im wahrsten Sinne des Wortes und im übertragenen Sinne.“ ■



Wenn Sie Fragen an Reid Price haben, erreichen Sie ihn unter seiner E-Mail-Adresse Reid.Price@rowainc.net.



FÜR SOUND, DER SICH SEHEN LASSEN KANN: ROMILOY® 4010/11

Die ROMIRA-Experten sind stets darauf aus, ihre Produkte weiterzuentwickeln und immer präziser für die vielfältigen Einsatzgebiete zu optimieren. Das neue PA/ABS-Compound ROMILOY® 4010/11 ist dafür ein hervorragendes Beispiel.

In vielerlei Anwendungen überzeugt die ROMILOY®-Produktgruppe mit ihrer Optik und Haptik auf strukturierten Oberflächen ohne anschließende Lackierung, mit ihren technischen Eigenschaften und einer guten Chemikalienbeständigkeit.

gut abbildet. Bei vielen OEMs ist dieses Produkt bereits für die Anwendung freigegeben.

ROMIRA ist in der Lage, die meisten in Kunststoffen darstellbaren Farben mit den für diesen Kunststoff geeigneten Farbmitteln nach Kundenwunsch einzu-

ROMILOY® 4010/11



Die neue Version ROMILOY® 4010/11 zeichnet nun eine noch bessere Haptik, höhere Wertigkeit und eine verbesserte, sehr hohe Schlagzähigkeit sowie äußerst gutes Fließverhalten aus.

Die neue Version ROMILOY® 4010/11 zeichnet nun eine noch bessere Haptik, höhere Wertigkeit und eine verbesserte, sehr hohe Schlagzähigkeit sowie äußerst gutes Fließverhalten aus. Tests zur Durchstoßfestigkeit nach ISO 6603-2/40/20/C/2.5 und zur Überprüfung bei Fehlernutzung wurden mit positiven Ergebnissen abgeschlossen. Ein breites Prozessfenster ist als weiterer Pluspunkt zu nennen.

färben – dazu bestehen im neuen, modernen COLOR COMPETENCE CENTER der ROMIRA beste Möglichkeiten.

Wir laden unsere Kunden, Designer und Marketing-Fachleute herzlich ein, vor Ort konkret ihre Farbvorstellungen einzubringen. So wird jede Farbe innerhalb kürzester Zeit im Kunststoff dargestellt. ■

Vor allem für die Anwendung bei Lautsprechergrittern ist die Produktweiterentwicklung ROMILOY® 4010/11 bestens geeignet, da es die Oberflächenstruktur sehr

 **Mehr zum Thema**
www.romira.de / Dr. Daniela Tomova
+49 4101 706 317 / d.tomova@romira.de

IMPRESSUM

Herausgeber ROWA GROUP Holding GmbH
Siemensstraße 1-9 | 25421 Pinneberg
V.i.S.d.P.: Kai Müller
Redaktion Menyesch Public Relations GmbH
Grafik foersterdesign.com
Druck Print & More Piffrement
Credits Shutterstock.com
Unsplash: Daniel Frank, John Cameron



FUNKTION DURCH FÜLLSTOFF

Die spezifischen Eigenschaften verschiedener Kunststoffe und deren Blends sind so vielfältig wie die Bereiche, in denen sie Verwendung finden. Gerade in Branchen wie der Bau- und Automobil-Industrie oder auch der Medizintechnik steigen die Anforderungen an die Funktionalität von Bauteilen.

Hochleistungsfüllstoffe und Funktionsadditive geben Polymersystemen erstaunliche funktionale oder optische Eigenschaften und ermöglichen somit den Einsatz von Kunststoffen in immer mehr für sie untypischen Bereichen. So werden spezielle glasfaserverstärkte LURANYL® PPE/PS Blends mit WRAS, NSF, KTW und ACF Zertifizierung unter anderem erfolgreich in fluidtechnischen Anwendungen mit Heißwasser, wie z. B. Durchlauferhitzern, eingesetzt. Diese Produktgruppe bietet eine optimale Lösung in Anwendungen, bei denen Festigkeit, Steifigkeit, Wärme- und Chemikalienbeständigkeit, Langlebigkeit sowie komplexe Konstruktionen gefordert sind.

Neben verbesserten mechanischen Eigenschaften lassen sich durch spezielle Füllstoffe auch die elektrischen und thermischen Eigenschaften einstellen. Wie beispielsweise das elektrisch leitfähige und halogenfrei flammgeschützte Polycarbonat ROTEC® PC 7010 FR-AS, das von ROMIRA speziell für Anwendungen im Brand- und Explosionsschutz entwickelt und erfolgreich zur Anwendung gebracht wurde.



Darüber hinaus lassen sich durch bestimmte Füllstoffe auch hervorragende haptische Eigenschaften erzeugen, ein Beispiel dafür ist unser hochgefülltes ROTEC® PA6 M50 für ästhetische Verpackungen im Kosmetiksegment. Der hierbei verwendete spezielle Mineralfüllstoff, in Kombination mit dem besonders chemikalienbeständigen Polyamid-6, sorgt für eine hohe Dichte und eine keramisch anmutende Oberflächenercheinung der Endprodukte.

Voraussetzung für entsprechende Lösungen ist die genaue Kenntnis der Anforderungen der Kunden, aber auch der neuesten Entwicklungen im Bereich der Füllstoffe und Additive. Die richtige Auswahl des Füllstoffs und dessen Einarbeitung tragen entscheidend zum Eigenschaftsprofil des Kunststoffendproduktes bei. Dank der Expertise der ROMIRA-Mitarbeiter und State-of-the-Art Produktionsmaschinen, die mit variablen Dosiersystemen arbeiten, können wir unseren Kunden neben den Standards auch exakt auf ihre Bedürfnisse zugeschnittene Formulierungen anbieten. ■

Mehr zum Thema
www.romira.de / Dr. Alexander Exner
+49 4101 706 328 / a.exner@romira.de

EIN ERFOLGSPROJEKT: RÜCKBLICK AUF DREI JAHRE QSC

Strengste Qualitätssicherung vereint mit kontinuierlicher Weiterentwicklung – seit 2016 bündelt ROMIRA Experten-Know-how verschiedener Bereiche im „QUALITY SERVICE CENTER“, um Kunden Qualität und Innovation auf höchstem Niveau anbieten zu können.

Was 2016 aus der Idee entstand, Kompetenzen aus verschiedensten Abteilungen zusammenzuführen, um Synergien zu generieren, kann heute als voller Erfolg bezeichnet werden. Mittlerweile 16 Mitarbeiter – sowie zwei Auszubildende – vom Maschinenführer und Koloristen bis zum Chemietechniker und Master of Science in Chemie arbeiten in den vier Bereichen Rezepturerstellung/Wareneingang, Qualitätssicherung, Entwicklung / Labororganisation und Auswertung.

Allein 2018 wurden dabei unter anderem 4.540 Produktionsrezepturen erstellt, ca. 1.300 Rohstoffchargen geprüft und etwa 10.000 Muster zur Prüfung der technischen Eigenschaften sowie 570 Entwicklungsaufträge verarbeitet. Durch die Einführung des QSC wird die Farb-Qualitätssicherung nun im eigenen Haus durchgeführt. Regelmäßige externe und interne Fortbildungen optimieren dabei die Qualifikationen der Mitarbeiter, damit sie stets auf dem neuesten Forschungsstand sind. Dabei stehen neben Spritzguss- und Farbme-

trik-Seminaren auch Schulungen zum Prüfmittelbeauftragten TÜV auf dem Programm.

Q S C QUALITY SERVICE CENTER BY ROMIRA

Um beste Qualität mit hochmoderner Technik zu gewährleisten, wird kontinuierlich in neue Maschinen investiert. Die UL-Brennkammer ermöglicht beispielsweise genaue Prüfungen für UL-Listungen, während die neueste Generation von HDT/VST-Geräten Prüfungen der Wärmeformbeständigkeit bis 300 °C erlaubt. Durch die kurzfristige Anschaffung eines Stippen-scanners und eines Shorehärteprüfgerätes steht weiterhin der bestmögliche Kundenservice im Fokus. ■

ROWA GROUP
UPCOMING
OCTOBER 16. - 23. 2019
HALL 8A, BOOTH B28

ROMIRA
ROWA MASTERBATCH
ROWASOL
Tramaco
ROWALACK

rowa-group.com

MIT SICHERHEIT ZU NEUEN ANWENDUNGEN

Um höchste Qualität und Sicherheit zu gewährleisten, ist die Gesundheits- und Medizinproduktebranche sehr streng reglementiert. Entsprechend aufwendig und komplex gestaltet sich die Produktentwicklung, die von vielen Konformitätsvorschriften, Langzeittests, Qualitätsprüfungen und Zertifizierungen begleitet wird. ROMIRA ist auf diese besonderen Rahmenbedingungen bestens eingestellt und bietet maßgeschneiderte Compounds für diagnostische Geräte im Krankenhaus und Laborbereich.

Medizinproduktehersteller stehen verschiedenen Risiken und Herausforderungen gegenüber: Haben sie beispielsweise ein Material ausgewählt und getestet, das all die komplexen Regularien und Anforderungen für medizinische Kunststoffe erfüllt, müssen sie sich auf langfristige Lieferfähigkeit und Planbarkeit verlassen können. Denn ein neues Materialfreigabeverfahren inklusive Zertifizierungsprozess ist kompliziert, teuer und zumeist äußerst langwierig.

Problematisch ist zudem, dass die Medizinproduktehersteller bei der Wahl des Polymers bisher nicht reglementiert und auf sich allein gestellt sind. Die kommende EU-Verordnung über Medizinprodukte (MDR – 2017/745), die am 26. Mai 2020 in Kraft tritt, legt großes Gewicht auf Risikomanagement und Sicherheit der Produkte. Im Vergleich zu bisher geltenden Richtlinien enthält sie eine Vielzahl neuer Artikel, Regeln und Anforderungen – jedoch keine Aussagen zur Materialauswahl.

Die im Juli 2019 erschienene endgültige Fassung der VDI-Richtlinie 2017 „Kunststoffe in der Medizintechnik“ ist eine sinnvolle Ergänzung zu den vorhandenen Regularien. Unter den Anwendungsbereich der Richtlinie fallen die Zusammensetzung und die Rezepturkonstanz der Kunststoffe, hier sind Blends, Compounds und Masterbatches erfasst.



ROMIRA sieht sich als Partner der Gesundheitsbranche und bietet maßgeschneiderte Compounds für die Medizin- und Labortechnik. Die weitreichende Produktpalette basiert auf einer Vielzahl verschiedener technischer Kunststoffe, ausgewählter Farbstoffe sowie leistungsfähiger Füllstoffe: wie z. B. das flammgeschützte PC/PBT-Blend ROMILOY® 5130/01 oder das flammgeschützte PC/ASA-Blend ROMILOY® 8170, die bereits heute ihren Einsatz in zahlreichen Medizingeräteanwendungen finden. ROMIRA sichert diese Produkte durch einheitliche Rezepturen, dediziertes Änderungsmanagement und Unterstützung bei

behördlichen Zulassungen. Zudem werden die erforderlichen Rohstoffe durch eine „second source“-Politik abgesichert. Dies wurde bereits mehrfach in externen und internen Audits nach ISO 13485 oder 21 CFR Part 820 verifiziert. Ein echter Mehrwert, den die Kunden der ROMIRA sehr zu schätzen wissen. ■

> Mehr zum Thema

www.romira.de / Dr. Alexander Exner
+49 4101 706 328 / a.exner@romira.de



INTERNATIONALISIERUNG DER ROMIRA DREI FRAGEN AN DEN VERTRIEBSLEITER SVEN GUZIELSKI



Sven Guzielski,
Vertriebsleiter
der ROMIRA GmbH

INTERVIEW

Herr Guzielski, Sie sind im Juni 2018 bei ROMIRA als Vertriebsleiter gestartet. Geben Sie uns ein kurzes Zwischenfazit?

„Gern, denn das fällt durchweg positiv aus. Zum einen fühle ich mich bei der ROMIRA mit meinem Aufgabengebiet und dem motivierten Team absolut wohl. Zum anderen sind wir vertrieblich auf einem sehr guten Weg – auch auf internationaler Ebene.“

Können Sie den Lesern zum Thema Internationalisierung einige Details nennen?

„Unser internationaler Ausbau schreitet rege voran. Damit folgt das Unternehmen erfolgreich seiner langfristig gesetzten Strategie. Ein wesentlicher Baustein des Erfolgs ist das Key Accounting bei großen, überregionalen OEMs und TIERS, häufig mit Umsätzen im zweistelligen Milliarden Euro-Bereich.“

Die weltweite Verflechtung dieser Unternehmensgruppen bringt uns in Märkte und Regionen wie Mexiko, Indien oder auch Australien, in denen wir selbst bisher noch keine Vertriebstätigkeit aufgebaut haben. Der Multiplikatoreffekt aufgrund unserer guten Produkte in Kombination mit Kundenorientierung spielt hier eine wesentliche Rolle.

Als weiteres Indiz für die gute Zusammenarbeit mit unseren internationalen Partnern wäre zu nennen, dass diese vermehrt zu uns nach Pinneberg kommen, um in kurzer Zeit Farben und Toleranzen gemeinsam festzulegen.

Das ist dank unseres COLOR COMPETENCE CENTERS (CCC+), wo wir uns mit den Entscheidern an einen Tisch

setzen und unmittelbar die gewünschte Qualität freigeben, hinsichtlich des Kosten-Nutzens sehr effizient.“

Welche zukünftigen Entwicklungen sehen Sie als Chance für ROMIRA?

„Das Wachstumspotenzial besteht darin, andere Produkte zu substituieren und kundenspezifische Nischenprodukte zu entwickeln. In Kooperation mit unseren Kunden und dem CCC+ ist es gelungen, Kunststofflösungen herzustellen, die bisher nur in mehreren Arbeitsschritten möglich waren oder wo Kunststoffe andere Materialien komplett ersetzen. Hierdurch ergibt sich für unsere Kunden ein ökologischer und ökonomischer Vorteil, der in der aktuellen wirtschaftlichen Situation mehr und mehr Bedeutung und Akzeptanz findet! Vor diesem Hintergrund schauen wir positiv in die Zukunft und freuen uns unter anderem auf interessante Gespräche mit Partnern aus dem In- und Ausland auf der diesjährigen **K-Messe, Halle 8A, Stand B28**.“ ■

> Mehr zum Thema

www.romira.de / Sven Guzielski
+49 4101 706 303 / s.guzielski@romira.de

MEGATREND E-MOBILITY: ROWA MASTERBATCH FÄHRT MIT

Tagtäglich wird es im Straßenbild immer ersichtlicher: E-Mobility ist einer der großen, vielleicht sogar der größte Megatrend. Ob private PKW, Busse, Shuttle- oder Sharing-Vehikel, diverse Elektrofahrzeuge verkehren im Stadt- und Fernverkehr – und mit ihnen immer häufiger auch ROWA Masterbatch.

Nach Schätzung des Kraftfahrt-Bundesamtes gibt es allein in Deutschland aktuell über 200.000 Elektrofahrzeuge einschließlich sogenannter Plug-in-Hybride. Und das ist erst der Anfang: Die Autohersteller planen, in den kommenden Jahren diverse batterieelektrisch betriebene Autos und Plug-in-Hybride auf den Markt zu bringen. Ende 2018 waren 60 Elektroauto-Modelle im europäischen Markt erhältlich. 2021 werden es laut der Organisation Transport & Environment voraussichtlich 214 sein, und im Jahr 2025 sollen rund 22 Prozent aller neu produzierten Autos an die Steckdose gehen. Diese Schätzungen verdeutlichen den Megatrend E-Mobility und zeigen zugleich auf, welche Herausforderungen und Chancen auf die Zulieferer und Materialproduzenten zukommen.

ROWA Masterbatch hat sich in diesem Bereich längst sehr gut positioniert: Das Unternehmen hat für nahezu alle Kunststoffe polymerspezifische Lösungen – 160 verschiedene Polymerträger werden derzeit eingesetzt. Neue Anforderungen und Produktbedarfe aus dem Marktumfeld E-Mobility können von ROWA

Masterbatch bereits heute kundenspezifisch bedient werden – wie beispielsweise der Kunststoff PBT, der für die High Voltage Kennfarbe Orange eingesetzt wird. Aber auch hochtemperaturbeständige thermoplastische Kunststoffe, wie z. B. PA66, PPA, PPS etc. kommen hier zum Einsatz.

Ein weiteres Einsatzgebiet für ROWALID®-Masterbatches im Elektrofahrzeug sind die Bordnetze, die mit Kabelbäumen über Steckverbinder verbaut werden. Diese Steckverbinder sind in entsprechenden Signal Farben hergestellt, um einfaches, fehlerfreies Verbinden zu gewährleisten. Übliche Kunststoffe dafür sind PBT und TPU. Schon jetzt liefert ROWA Masterbatch die gewünschten Farbeinstellungen in diesem Sektor. Für spezielle Farbcodierungen im Zusammenspiel mit den jeweiligen Polymeren bei Bauteilen im E-Auto können polymerspezifische Farbkonzentrate innerhalb kürzester Zeit hergestellt werden. Auf die zu erwartende steigende Nachfrage von speziellen Lösungen für die Automobil-Industrie ist ROWA Masterbatch bestens vorbereitet – die Zukunft ist jetzt! ■



Mehr zum Thema
www.rowa-masterbatch.de / Bernhard Scheffold
+49 4101 706 255 / b.scheffold@rowa-masterbatch.de

FLEXIBLES LICHTDESIGN BEI HOHER LICHTAUSBEUTE

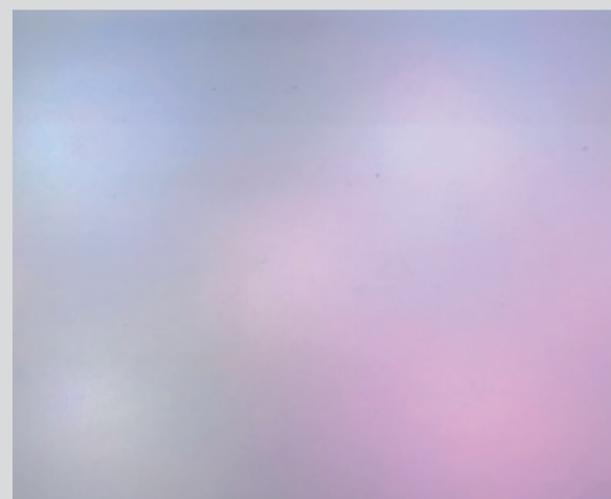
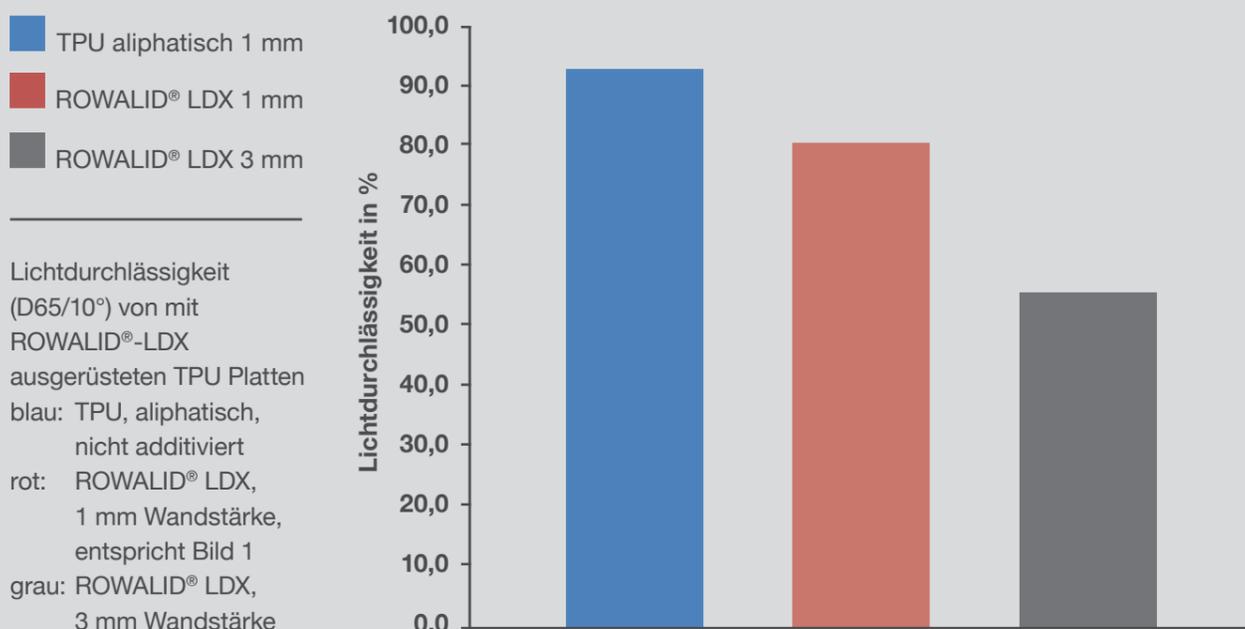
Lichtstreuende Masterbatches für thermoplastische Polyurethane (TPU): ROWA Masterbatch, Hersteller von polymerspezifischen Masterbatches, bringt Kundenaugen mit neuen ROWALID®-Produkten zum Leuchten.

Durch die weite Verbreitung von LED-Beleuchtungen gewinnen transluzente Kunststoffe für Leuchtkörperabdeckungen zunehmend an Bedeutung. Die Abdeckungen sollen das von den punktförmigen Lichtquellen ausgehende Licht möglichst gleichmäßig streuen, so dass durch die hohe Lichtdiffusion die punktförmigen Lichtquellen (Hot Spots) nicht zu erkennen sind. Gleichzeitig wünscht sich der Nutzer eine möglichst große Lichtausbeute.

Durch den Einsatz geeigneter Materialien können Leuchtmittel und Energie eingespart werden: Mit den ROWALID® LDX Masterbatches lassen sich Bautei-

le bei höchster Lichtausbeute ohne Durchscheinen der Hot Spots gleichmäßig seidenmatt ausleuchten.

Bisher hat die ROWA Masterbatch GmbH mit ROWALID® LD und ROWALID® LDX erfolgreich Produkte für harte Kunststoffe, z. B. Polycarbonat, Polymethylmethacrylat und Polystyrol angeboten. Neu im Portfolio sind nun ROWALID® LD und ROWALID® LDX-Produkte für thermoplastische Polyurethane (TPU). Die Verwendung dieser weichen, thermoplastischen Elastomere ermöglicht durch die Flexibilität neue Anwendungen in Lichtdesign. ■



ROWALID® LDX (polymeres Streumittel)



ROWALID® LD (anorganisches Streumittel)

Mehr zum Thema
www.rowa-masterbatch.de / Dr. Natalia Olichwer
+49 4101 706 154 / n.olicwher@rowa-masterbatch.de

FÜR DIE ZUKUNFT OPTIMIERT VERBESSERUNG DER KRATZFESTIGKEIT VON PMMA MIT ROWALID® SR MASTERBATCHES

Dank seiner vielen positiven Eigenschaften ist Acrylglas (Polymethylmethacrylat PMMA) sehr beliebt und wird in diversen Branchen vielfältig verwendet. ROWA Masterbatch hat die Kratzfestigkeit erhöht und den Kunststoff damit weiter optimiert.



In Außenanwendungen wird Acrylglas häufig im Fensterbau, Fassadenbau und zur Herstellung von Werbeflächen und Firmenschildern eingesetzt, im Innenbereich bei Raumteilern, Acrylglasmöbeln und unterschiedlichsten Dekoartikeln. Aber auch in der Automobilindustrie, in der Luftfahrttechnik und bei der Schmuckherstellung erfährt dieser Kunststoff mehr und mehr Nachfrage – und das aus guten Gründen:

Acrylglas ist im Vergleich zu Silikatglas halb so schwer, sehr bruchstabil und stabil. Es handelt sich um einen lichtdurchlässigen und UV-stabilen Kunststoff, der Wärme isoliert sowie frost- und hitzebeständig ist. Zudem hält PMMA bei Einsatz im Außenbereich jahrelang Witterung stand, ohne zu vergilben oder spröde zu

werden. Aufgrund dieser nachhaltigen Eigenschaften wird dieser Kunststoff in vielen Bereichen immer mehr eingesetzt und gilt als zukunftsweisend. Ein Nachteil gegenüber Glas ist die geringe Kratzfestigkeit. Diese kann nun durch ein polymerspezifisches Masterbatch deutlich erhöht werden.

Zur Beurteilung der Kratzbeständigkeit von Kunststoffformteilen wurden je nach Anwendung und Oberflächentyp verschiedene Prüfmethode entwickelt. ROWA Masterbatch wählte die Gitterschnittprüfung, bei welcher eine Prüfspitze unter definierten Krafterwirkungen und Rasterabständen über die Oberfläche geführt wird. Zur Beurteilung der Kratzbeständigkeit können die Breite, die Tiefe und die Sichtbarkeit der mit der Prüfspitze erzeugten Kratzer herangezogen werden. Die mikroskopische und visuelle Auswertung ergab, dass die ohnehin schon hohe Kratzfestigkeit von PMMA (unter den thermoplastischen Kunststoffen verfügt PMMA über die höchste Kratzfestigkeit) sich mit ROWALID® SR Masterbatches signifikant verbessern lässt. Kunden können Standard-Produkte mit diesem neuen Anti-Scratch Masterbatch additivieren. ■



Mehr zum Thema

www.rowa-masterbatch.de / Dr. Natalia Olichwer
+49 4101 706 154 / n.olicwer@rowa-masterbatch.de

DRINGEND BENÖTIGT: MEHR SACHLICHKEIT IN DER KUNSTSTOFFDISKUSSION

Die Verschmutzung der Weltmeere, der Einsatz von Plastiktüten und Verpackungsmaterialien, Mikroplastik in Lebensmitteln ... kaum ein Thema erregt die Gemüter so sehr wie – salopp gesagt – Plastikmüll. Und das auch unserer Meinung nach vollkommen zu Recht. Die „Kunststoffdiskussion“ hat absolute Notwendigkeit. Aber ebenso notwendig ist es, diese sachlich und seriös zu führen.

In den Tageszeitungen, Magazinen, im TV und Online – Kunststoff wird allorts als Umweltfeind Nummer 1 dargestellt, häufig untermalt mit Bildern von verschmutzten Urlaubsparadiesen. Das Image von „Plastik“ ist so negativ wie nie zuvor – eine Tatsache, die unsere Branche so stark beschäftigt, wie kaum ein anderes Thema. Denn mit dem Feindbild Plastik stehen auch wir Produzenten hart in der Kritik. Dieser gilt es mit Ehrlichkeit, Sachlichkeit und nicht zuletzt einem selbstbewussten Auftreten entgegenzuwirken.

Die unsachgemäße Entsorgung von Kunststoff ist ohne Zweifel ein riesiges Problem und sollte nach Meinung der ROWA GROUP streng gehandelt werden – dies ist wie so viele Aspekte in diesem Zusammenhang ein Punkt, der auf der politischen Agenda sehr weit oben stehen muss.

Für unsere Branche ist es wichtig, dem Verbraucher die vielen Vorteile, die die Verarbeitung von Kunststoffen mit sich bringt, aufzuzeigen – und zwar sachlich und seriös. Kunststoff ist ein Werkstoff mit Zukunft, denn

er wird weiterhin andere Werkstoffe substituieren – beispielsweise in der Automobil-Industrie, wo er in vielen Anwendungsbereichen unverzichtbar ist. Mit der Elektromobilität wird seine Relevanz weiterhin stark zunehmen. Es passt nicht sinnvoll zusammen, Elektrofahrzeuge als nachhaltigen Fortschritt zu betrachten und zeitgleich Kunststoff zu verteufeln, denn dieser ist unter anderem aufgrund des geringeren Gewichts der adäquate Werkstoff für die Mobilität der Zukunft. Die Diskussion um den Einsatz und den Umgang mit Kunststoff ist wichtig, darf aber nicht, wie es vielerorts geschieht, nur emotional geführt werden. Objektivität und Sachlichkeit sind unverzichtbar, um effiziente Lösungen zu erarbeiten. ■



Mehr zum Thema

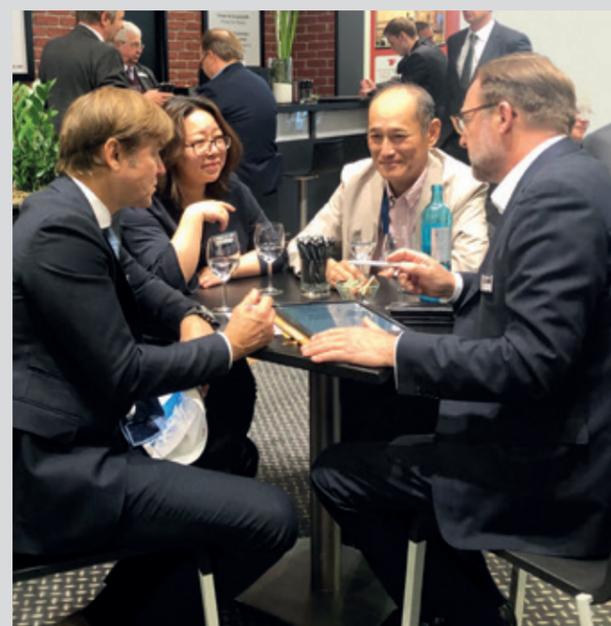
www.rowa-masterbatch.de / Bernhard Scheffold
+49 4101 706 255 / b.scheffold@rowa-masterbatch.de

NACH DER MESSE IST VOR DER MESSE – EIN POSITIVER RÜCK- UND AUSBLICK AUF DIE TECHTEXTIL

Vom 14. bis 17. Mai 2019 fand sich im gewohnten Zwei-Jahresrhythmus die Fachwelt auf der Techtextil in Frankfurt ein. Veranstalterangaben zufolge wurde mit 1.501 Ausstellern aus 57 Ländern im Vergleich zu 2017 ein Wachstum von 1,6 % verzeichnet. Und mit 42.500 Besuchern kamen in diesem Jahr 1.800 Interessierte mehr als zwei Jahre zuvor auf die Messe.

Die internationale Leitmesse für technische Textilien und textile Technologien ist auch für die ROWA Lack ein Höhepunkt im Messekalender. Der Stand hob sich dank eines ansprechenden Designs von der Masse ab und war wieder einmal Anziehungspunkt für zahlreiche Besucher aus den Bereichen Entwicklung, Anwendungstechnik und Vertrieb, die hier das fachliche Gespräch mit den Experten suchten und sich über Neuerungen aus dem Hause ROWA Lack informierten. Großes Interesse erweckten dabei aktuelle Entwicklungen auf dem Gebiet des textilen Bauens und der funktionalen Beschichtungen, darunter z. B. Anti-Graffiti-Lacke für Kunstlederanwendungen oder Anti-Statik-Lacke für den Planenbereich.

Auch die Schwestermesse Cinte Techtextil China in Shanghai in 2018, auf der erstmalig die ROWA Coatings Technology Co. mit Vertretern der ROWA Lack ihr umfangreiches Portfolio vorstellte, verlief sehr erfolgreich und bot eine ausgezeichnete Plattform, Geschäftsaktivitäten in Asien weiter auszubauen.



Beide Messen sind für die ROWA Lack so positiv zu bewerten, dass dies klar dafür spricht, bei den nächsten wieder als Aussteller vor Ort zu sein. Notieren Sie sich schon jetzt die Termine für die Cinte Techtextil China im September 2020 sowie für die Techtextil in Frankfurt im Mai 2021. ■



Mehr zum Thema

www.rowa-lack.de / Dr. Robert Fichtler
+49 4101 706 239 / r.fichtler@rowa-lack.de
www.rowa-lack.de / Dr. Dennis Stoltenberg
+49 4101 706 189 / d.stoltenberg@rowa-lack.de

ROWA LACK BAUT WASSERLACK-PORTFOLIO WEITER AUS: AB SOFORT SIND AUCH WÄSSRIGE ROWANYL®-PRODUKTE VERFÜGBAR

Nachdem bereits diverse Produkte aus den Reihen ROWAKRYL®, ROWATHAL® und ROWAFLON® beispielsweise für Anwendungen in den Bereichen Planenstoffe, Printware und Kunstleder in wasserbasierter Form zur Verfügung stehen, ergänzen nun wässrige Lacke der ROWANYL®-Gruppe die Produkt-Palette.

Das glänzende Produkt ROWANYL® 105004W eignet sich zum Beispiel für die Herstellung von (Schaum-)Kunstleder, das im Umkehrverfahren auf Release-Papier hergestellt wird. Möglich ist dies durch eine sehr hohe Viskosität des Lackes in Kombination mit einem immer noch guten Fließverhalten – denn erst dadurch kann ein vollflächiger Lackauftrag per Rakelmesser realisiert werden.

Da die Mattierung bei diesem Verfahren in der Regel durch das verwendete Release-Papier erzielt wird, können mit dem neuen Produkt sowohl hochglänzende als auch matte Oberflächen erzeugt werden. Eine gute chemische Beständigkeit sowie eine hohe Flexibilität komplettieren das Eigenschaftsprofil. Auf Basis von ROWANYL® 105004W kann das System auch individuell nach Kundenwunsch angepasst werden.

Bei Interesse beraten die ROWA Lack-Experten Sie sehr gern persönlich, unter anderem vom 16. bis zum 23.10.2019 auf der **K-Messe in Düsseldorf in Halle 8A, Stand B28.** ■

Mehr zum Thema
www.rowa-lack.de / Dr. Dennis Stoltenberg
+49 4101 706 189 / d.stoltenberg@rowa-lack.de



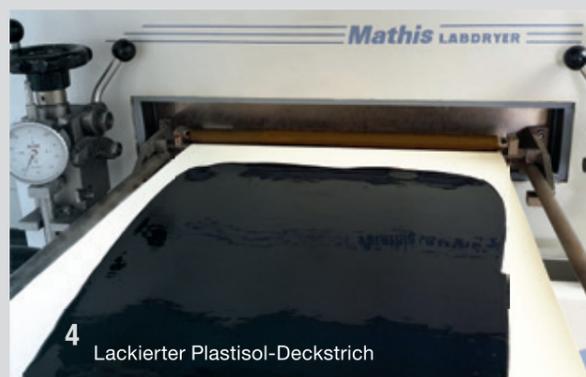
1 Release-Papier mit Leder-Narbung



2 Auf Release-Papier lackiertes ROWANYL® 105004W



3 Vorbereitung zum Auftragen des Plastisol-Deckstrichs auf das getrocknete ROWANYL®



4 Lackierter Plastisol-Deckstrich



5 Vorbereitung zum Auftragen des Plastisol-Haftstrichs auf den vorgelierten Plastisol-Deckstrich



6 Ausgeliertes, vom Release-Papier abgelöstes und zugeschnittenes Kunstleder

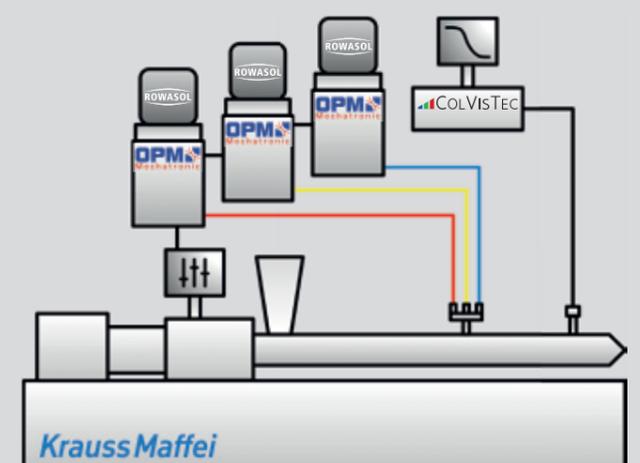
BLITZSCHNELLE FARBWECHSEL BEI DER COMPOUNDIERUNG – KOOPERATION MIT KRAUSSMAFFEI EXTRUSION, OPM MECHATRONIC UND COLVISTEC AUF DER K 2019

Flüssigfarben zur Kunststoffeinfärbung müssen für die Verarbeitung nicht erst aufgeschmolzen und können daher stromabwärts im Prozess eingebracht werden, was große Vorteile hinsichtlich Farbwechselzeit und Materialverbrauch in sich birgt. Diese Möglichkeit wird bei der diesjährigen K-Messe auf dem Stand C24-27 der KraussMaffei Extrusion GmbH, Hannover, in Form eines Inline-Einfärbesystems von der OPM Mechatronic GmbH, Hörstel-Riesenbeck, mit den Flüssigfarben der ROWASOL zu bestaunen sein.

Konkret werden im Rahmen der von KraussMaffei präsentierten „Circular Economy“ zunächst auf einer Spritzgießmaschine des Typs GX 1100 Eimer aus PP gefertigt, die extern geschreddert werden und deren Mahlgut auf einem Doppelschneckenextruder der Baureihe ZE 28 BluePower talkumverstärkt, eingefärbt und regranuliert wird. Für die Farbgebung werden mittels einem Exzentrerschnecken-Dosiersystem drei Flüssigfarben direkt und parallel in die Kunststoffschmelze injiziert. Die homogene Vermischung der Farbe mit dem Kunststoff erfolgt dabei direkt auf der passend konfigurierten Doppelschnecke des Compoundierextruders. Die Ansteuerung und Rezepturverwaltung des Master- und der beiden Slave-Module geschieht über die zentrale Extrudersteuerung von KraussMaffei.

Durch dieses innovative Prinzip ist es zum einen möglich, Farbanpassungen im laufenden Prozess vorzunehmen, und zum anderen, in Sekundenschnelle eine gänzlich andere Farbe zu produzieren. Mit den drei Messfarben Rot, Gelb und Blau kann nach dem RGB-Prinzip ein breites Farbspektrum abgedeckt werden.

Um den Prozess abzurunden, folgt kurz nach der Farbzugabe in der Düsenposition des Extruders eine Inline-Farbmessung in der Kunststoffschmelze mit einem UV-VIS-Spektrophotometer der Fa. ColVisTec, Berlin. Damit werden eine Echtzeitüberwachung des Farbwechsels und eine kontinuierliche Qualitätssicherung erzielt. ■



Nach der Aufbereitung wird das Regranulat auf einer Spritzgießmaschine des Typs PX 320 von KraussMaffei zu einem A-Säulenträger für Automobilanwendung weiterverarbeitet. Der gesamte Prozess verdeutlicht auf erlebbare Weise, wie mit modernen Mitteln die „Circular Economy“ perfektioniert werden kann.

Über das Mehrweggebinde ROWASOL COLOR CUBE werden die Flüssigfarben bereitgestellt und somit ein sauberes Handling ermöglicht.

Mehr zum Thema
www.rowasol.de / Udo Wilkens
+49 4101 706 335 / u.wilkens@rowasol.de

TRACEL® NUKLEIERUNGSMITTEL IN PHYSIKALISCHEN SCHÄUMPROZESSEN

TRACEL® INC Nukleierungsmittel sind für verschiedenste Anwendungen wie z. B. Verpackungsfolien, Deckeldichtungen, Profile, Platten, Kabelisolierungen und Spritzgussteile erhältlich.

Chemische Treibmittel von Tramaco finden vielfache Anwendung bei der Herstellung geschäumter Produkte aus Kunststoff und Gummi sowohl in kontinuierlichen als auch in diskontinuierlichen Produktionsverfahren. Durch die bei der Verarbeitung zuge-



führte (Wärme-) Energie wird eine chemische Reaktion angestoßen, die zur thermischen Zersetzung des Treibmittels und der Freisetzung von gasfö-

migen Produkten wie z. B. Stickstoff (bei exothermen Treibmitteln) oder Kohlendioxid (bei endothermen Treibmitteln) führt. Die so entstehenden Gase können dann eine Zellstruktur erzeugen und somit den Kunststoff oder das Elastomer expandieren. Viele thermoplastische Schaumstoffe werden jedoch nicht durch die Zersetzung eines chemischen Treibmittels expandiert, sondern durch die Entspannung eines unter Druck injizierten physikalischen Treibmittels. Dabei kann es sich grundsätzlich auch um Stickstoff oder Kohlendioxid wie beim chemischen Schäumen handeln, häufig finden aber auch andere Gase Verwendung, z. B. Butan oder Pentan. Physikalische Schäumungsverfahren werden in der Extrusion und im Spritzguss eingesetzt. So können z. B. besonders leichte Schäume für Dämmungs- oder Isolationsmaterialien oder Verpackungen durch Gasinjektion hergestellt werden. Anders als bei chemischen Treibmitteln, die selbstnukleierend wirken, ist bei physikalischen Treibmitteln meist die Zugabe eines Nukleierungsmittels

erforderlich, um die Ausbildung einer gleichmäßigen und feinzelligen Schaumstruktur zu erreichen.

Während passive Nukleierungsmittel wie Talkum nur als heterogene Keime für die Zellbildung in der Schmelze dienen, bieten aktive Nukleierungsmittel wie die TRACEL®-Typen eine zusätzliche Wirkung durch die (aktive) Bildung eines Gases. Auf diese Weise können die Schaumeigenschaften verbessert werden, während die Dosierung – im Vergleich zu einer Nukleierung auf Talkum-Basis – reduziert werden kann. Außerdem bieten aktiv nukleierte Schäume deutliche Verarbeitungsvorteile, wenn Produktionsabfälle in den Prozess zurückgeführt werden. Passive Nukleierungsmittel können hier stören und gegebenenfalls auch zu Plate-out-Effekten und zur Versprödung des Schaums führen. ■



Mehr zum Thema

www.tramaco.de / Dr. Carsten Mennerich
+49 4101 706 219 / c.mennerich@tramaco.de

ROWA GROUP

GESCHAFFT! ROWA-TEAM TROTZT TEMPERATUREN

Beim 20. Jubiläum des Hamburger Stadtpark-Triathlons am 26. Mai 2019 war wieder eine motivierte Kollegentruppe am Start – und im Ziel!

Mit ihren Medaillen um den Hals hängend blickten die Mitarbeiter der ROWA GROUP glücklich und stolz in die Kamera! Bei norddeutschem Schmuddelwetter absolvierten sie zusammen mit rund 1.000 weiteren Teilnehmern 500 Meter Schwimmen im Stadtparksee,

Herausforderung, Durchhaltevermögen und Teamgeist. Wir gratulieren unseren Kollegen zu ihren sportlichen Leistungen! ■



20 Kilometer Radfahren und eine fünf Kilometer lange Laufstrecke. Von der niedrigen Wassertemperatur um die 15 °C, die die Schwimmer zum Neoprenanzug greifen ließ, haben sich die Sportskanonen der ROWA GROUP nicht abschrecken lassen. Gemeinsam bewiesen sie in allen drei Disziplinen Spaß an der



MESSEN 2019

Die ROWA GROUP auf den Fachmessen



K 2019
Halle 8A, Stand-Nr. B28
ROWA GROUP
Düsseldorf
16. bis 23.10.2019



PLASTEURASIA
Halle 6, Stand-Nr. 627
ROMIRA
Istanbul
04. bis 07.12.2019

Vorschau 2020



PIAE EUROPE 2020
ROMIRA
Mannheim
25. bis 26.03.2020

Nutzen Sie die Gelegenheit, die ROWA GROUP auf den Fachmessen zu treffen und sich über interessante Neuheiten zu informieren.



ROWA Masterbatch GmbH
Farb-, Additiv- und Kombinations-masterbatches
Siemensstraße 1-3
25421 Pinneberg
Tel.: +49 4101 706 01
Fax: +49 4101 706 202
info@rowa-masterbatch.de
www.rowa-masterbatch.de



TRAMACO GmbH
Chemische Treib- und Nukleierungsmittel, Additivmasterbatches, Haftvermittler, Primer
Lise-Meitner-Allee 8
25436 Tornesch
Tel.: +49 4101 706 02
Fax: +49 4101 706 200
info@tramaco.de
www.tramaco.de



ROMIRA GmbH
Technische Kunststoffe und Blends
Siemensstraße 1-3
25421 Pinneberg
Tel.: +49 4101 706 03
Fax: +49 4101 706 300
info@romira.de
www.romira.de



ROWASOL GmbH
Flüssige Farb- und Additivkonzentrate, Dosiersysteme
Siemensstraße 1-5
25421 Pinneberg
Tel.: +49 4101 706 04
Fax: +49 4101 706 400
info@rowasol.de
www.rowasol.de



ROWA Lack GmbH
Spezial-Lacksysteme und Toplacke, Pigmentpräparationen
Siemensstraße 1-5
25421 Pinneberg
Tel.: +49 4101 706 05
Fax: +49 4101 706 234
info@rowa-lack.de
www.rowa-lack.de



ROWA France S.a.r.L
Vertrieb von ROWA GROUP Produkten in Frankreich
7, rue Albert Einstein 77420
Champs sur Marne
Tel.: +33 1 646 81 616
Fax: +33 1 646 81 356
info@rowa-france.com



ROWA Inc.
Produktion und Vertrieb von ROWA GROUP Produkten in den USA
110 Phyllis Dr Croydon, PA
19021 USA
Tel.: +1 609 567 8600
sales@rowainc.net
www.rowainc.net



ROWA Korea Co., Ltd.
Produktion und Vertrieb von ROWA Lack Produkten in Asien
511-16, Joogyo-Ri, Yesan Yeop
Yesan-Gun, Chungnam-Do
Tel.: +82 41 335 42 03
Fax: +82 41 335 42 04
info@rowa-korea.com



Ningbo ROWA Coatings Technology Co., Ltd
Vertrieb von ROWA Lack Produkten in China
Rm.1218, Block A2, R&D Park, Lane 587, Juxian Rd, Hi-Tech Zone, Ningbo City Zhejiang Province, P.R.China
PC: 315048
Tel.: +86 574 87229282
info@rowa-china.com
www.rowa-lack.de