

ROWA news

AKTUELLES AUS DER ROWA GROUP



Liebe Geschäftspartner,
sehr geehrte Damen und
Herren,

Chemie ist Innovation – ohne sie läuft nichts. Modernste Anlagen sind zu bedienen und komplexe Entwicklungs- und Produktionsprozesse zu steuern und zu überwachen. Wer im Bereich Chemie arbeitet, hat beste Aussichten, an innovativen Lösungen der Zukunft mitzuwirken und wird Teil einer Branche, die sich einer nachhaltigen Entwicklung verschrieben hat. Wir freuen uns, auch in diesem Jahr diverse Ausbildungsplätze geschaffen zu haben und heißen die angehenden Produktionsfachkräfte der Chemie herzlich willkommen.

Vor allem die Globalisierung eröffnet der deutschen Chemie immer neue Perspektiven für langfristiges Wachstum und das gilt nicht nur für die großen Konzerne, sondern auch für uns, den Mittelstand. Das erfordert natürlich auch eine stärkere Marktpräsenz – einer der Gründe, den Vertrieb unserer Firmengruppe zu erweitern bzw. neu zu positionieren. Denn wir wissen, wie entscheidend die Nähe zum Kunden ist – gerade in einem Markt, der von sehr differenzierten Anwendungen geprägt ist.

Bei ROWA finden sich alle Produkte für zahlreiche Kunststoffanwendungen unter einem Dach und die Aktivitäten entfalten eine Corporate Culture: ob Masterbatches in Granulatform, Pigment-Dispersionen, hochkonzentrierte Mono-Pigmentpräparationen oder bereits bestehende Komplettlösungen durch eingefärbte, konfektionierte technische Compounds. Für uns steht die synergetische Nutzung unter den Schwestergesellschaften im Fokus. Die Begeisterung für die gemeinsame Sache ist der Motor gemeinsamen Handelns, um die Ideen mit und für kompetente Partner und erfahrene Spezialisten wie Ihnen umzusetzen.

Die neue Ausgabe der ROWAnews informiert Sie über neue Produkte und aktuelle technologische Entwicklungen. Im Mittelpunkt des redaktionellen Konzepts finden sich wirtschaftlich interessante Anwendungsberichte. Wir hoffen, Sie mit dieser Ausgabe wieder neugierig zu machen und freuen uns, Sie als Gast auf der diesjährigen FAKUMA bei uns am Messestand in Halle B1 Stand 1212 begrüßen zu dürfen.

Mit besten Grüßen
Ihr Kai Müller



Eine echte Erfolgsgeschichte



Mit der Zeit kamen noch Weiterentwicklungen hinzu, die die Brandschutzklasse V0 bis 1,5 mm erfüllen und UL gelistet sind. Die ROMILOY® Produktreihe ist besonders für den Einsatz bei Geräten geeignet, deren Gehäuse, Elemente und technische Teile häufigen Reinigungszyklen ausgesetzt sind, wie zum Beispiel medizinische Instrumente.

Durch die Verbindung von amorphen Styrolcopolymeren (ASA) mit teilkristallinem PBT entsteht ebenfalls ein hervorragender Werkstoff: Die ROMILOY® 5250 und 5240

Produktreihe. Das mit Glasfasern gefüllte Blend ist aufgrund seines idealen Eigenschaftsprofils für Anwendungen im Automotive- und Elektrobereich einsetzbar. Zu den herausragenden Eigenschaften dieses Blends zählen die erhöhte Steifigkeit, die Temperatur- und Chemikalienbeständigkeit sowie eine exzellente Spannungsrisssbeständigkeit. Auch zukünftig will die ROMIRA ihre Marktstellung durch eine hohe Entwicklungsrate und ausgezeichnete Qualität der angebotenen Produkte weiter stärken. Durch die langjährige Erfahrung der Mitarbeiter und die Einführung neuer Technologien wird ihr dieses Ziel sicher gelingen.

Mit ihren vielfältigen Einsatzmöglichkeiten sind Kunststoffe zu einem festen Bestandteil unseres täglichen Lebens geworden. Aufgrund des positiven Eigenschaftsprofils kommen etwa flammgeschützte Materialien in den Bereichen Elektrotechnik und Elektronik, Verkehrswesen, aber auch im Bau- und Möbelsektor immer öfter zum Einsatz. In der Materialauswahl müssen die Hersteller stets neue Normen und internationale Bestimmungen beachten. Eine große Herausforderung für die Kunststoffhersteller ist es, neue Werkstoffe zu entwickeln, die dem anspruchsvollen Anwendungsprofil entsprechen. ROMILOY® PC/PBT- und ASA/PBT-Blends sind schon seit einiger Zeit ein fester Bestandteil der ROMIRA-Produktpalette und haben sich mittlerweile zu echten Verkaufsschlägern gemauert.

Dank einer ständigen Weiterentwicklung ihrer Produkte besitzt die ROMIRA ein breites Portfolio, um Kunden maßgeschneiderte Problemlösungen anbieten zu können. Eine günstige Kombination von amorphen Polycarbonaten und teilkristallinen Polyestern (hauptsächlich Polybutylenterephthalat – PBT) bietet eine hohe Wärmeformbeständigkeit, gute Chemikalien- und insbesondere Kraftstoffbeständigkeit (Spannungsrisss), hohe Oberflächenqualität, ein ausgezeichnetes Zähigkeitsniveau und gute Fließfähigkeit.



MB SLK Überrollbügel (schwarz) aus ROMILOY® (PC+PBT)



Hochkomplexe Automobileiste aus ROMILOY® (ASA-PBT) für den Außenbereich

Mehr zum Thema

www.romira.de
Alexander Exner · Tel.: +49 4101 706 328
a.exner@romira.de

ROMIRA

Eine echte Erfolgsgeschichte	1
Bester Service für den Kunden	2
ROMIRA auf der IZB	2
Stig Lindström ist neuer Geschäftsführer der ROMIRA	3

ROWA LACK

SVHC-Kandidatenstoffe als Lösemittel in Lacken – und die Alternativen	3
ROWABASE – Lohnfertigung von Mischungen und Lacksystemen	3

TRAMACO

TRAMACO – kundenspezifische Lösungen im Fokus	4
Neue Assistentin der Geschäftsführung bei TRAMACO	4
TRAMACO-Produkte überzeugen im Markt	4

ROWASOL

Neuartiges BASIC Dosiersystem spart Zeit und Geld	5
Inline-Farbmessung von ColVisTec	5

ROWA MASTERBATCH

Paraphendenschungel – Chemikalienrecht und Kunststoffe in Kontakt mit Lebensmitteln	6
Das hält:	
UV-Absorber-Masterbatches schützen Kunststoffanwendungen	7
Nigrosin für glänzendes Schwarz	7

ROWA GROUP

Die ROWA GROUP auf den Fachmessen 2014/2015	8
National Plastic Expo 2015	8

Bester Service für den Kunden

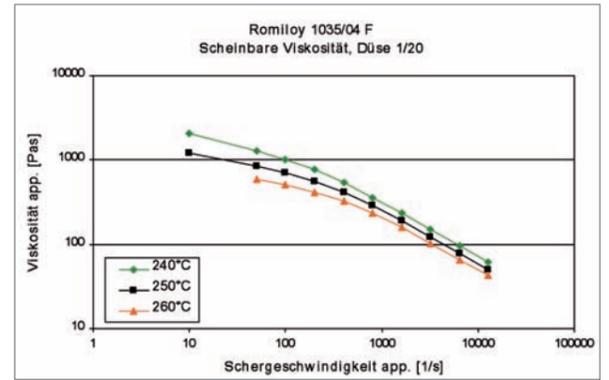


Abbildung 1: Kapillarrheometer SmartRheo von CEAST

ROMIRA als kompetenter Partner und Hersteller von technischen Thermoplasten bietet ihren Kunden nicht nur anwendungsspezifische Materiallösungen, sondern auch Serviceleistungen wie technische Unterstützung vor Ort und umfangreiche Materialprüfungen an. Das modern ausgestattete ROMIRA-Labor verfügt über Geräte zum Testen von mechanischen-, thermischen- sowie Gebrauchseigenschaften von Kunststoffen. Neben Biege-, Zug- und Schlagzähigkeitsprüfgeräten, die ein „Muss“ für Compoundeure sind, werden mittels Kapillarrheometer (Abb. 1) rheologische Daten von der Schmelze ermittelt, die bei Simulationen im Vorfeld der Konstruktion neuer Spritzgusswerkzeuge berücksichtigt werden. Für hochanspruchsvolle Teile für die Automobilindustrie, wie zum Beispiel Lautsprechergritter oder Leisten, ist

die präzise Bestimmung und die Einhaltung der rheologischen Daten eines Materials von besonderer Wichtigkeit.

Eine Aussage über die UV- und Witterungsbeständigkeit von Kunststoffcompounds zu treffen, und das innerhalb kürzester Zeit, ermöglicht die Belichtungs- bzw. Bewitterungssimulation im Xenotest. Bereits seit mehreren Jahren verfügt ROMIRA über das Xenotest-Gerät Q-Sun Xe-3 HS der Firma Q-Lab, mit dem sie ihre neu entwickelten oder modifizierten Formulierungen prüft. Die UV-Beständigkeit von einem Kunststoffcompound hängt in erster Linie von der chemischen Struktur seiner Bestandteile – Polymere und Additive – ab. Meistens kommen jedoch eingefärbte Materialien zum Einsatz. Deswegen ist es von besonderer Wichtigkeit, den Einfluss der verwendeten Pigmente und Farbstoffe in Kombination mit dem entsprechenden Compound zu untersuchen. Hierbei können Testbedingungen entsprechend der Automobilmnormen, angelehnt an ISO 4892, sowohl mit Licht unter Fensterglasfilter für Innenanwendungen als auch mit Belichtung (Tageslichtfilter) und Beregnung für Außenanwendungen eingestellt werden.

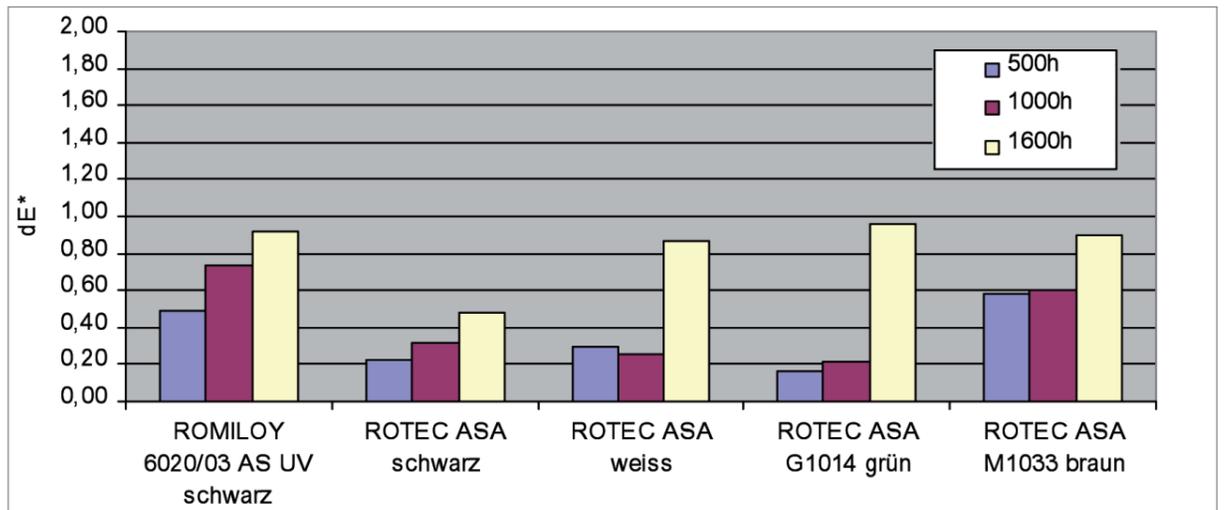


Viskosität von ROMILOY® 1035/04 F in Abhängigkeit von der Schergeschwindigkeit

Darüber hinaus sind spezielle Prüfungen wie Spannungsris- und Chemikalienbeständigkeit von bestehenden sowie neu entwickelten Compounds ein Bestandteil der Prüfungen. Damit unterstützt die ROMIRA ihre Kunden bei der Auswahl von Materialien für spezifische Anwendungen, beispielsweise in der Medizintechnik.

Mehr zum Thema

www.romira.de
Dr. Daniela Tomova · Tel.: +49 4101 706 317
d.tomova@romira.de



Farbabweichung dE* nach 500, 1000 und 1600h Xenotest von ROMILOY® 6020/03 AS UV (PC/ASA) in schwarz und ROTEC® ASA in schwarz, weiß, grün und braun

ROMIRA auf der IZB



Vom 14. bis 16. Oktober findet in Wolfsburg die Internationale Zuliefererbörse (IZB) statt – und ROMIRA ist mittendrin. Bereits zum

zweiten Mal wird der Pinneberger Hersteller von technischen Kunststoffen und Compounds auf der Messe, die sich an Zulieferer aus der Automobilbranche richtet, mit einem eigenen Stand vertreten sein (Halle 6, Stand 6307). Durch modernstes internes Technikum, die enge Zusammenarbeit mit Anwendungstechnikern sowie den direkten und schnellen Kontakt zu Kunden und Verarbeitern bietet die ROMIRA effizienten Service für anspruchsvolle Automotive-Anwendungen. Auf der IZB informiert das Unternehmen über sein umfangreiches Produktportfolio. Dazu gehören:

- Thermoplast-Compounds mit speziellen kundenspezifischen Lösungen

- Compounds für tribologische Effekte (Abriebminimierung, antiknarz)
- Antistatische und permanent antistatische PC-Blends mit ASA und ABS
- Glanzgradreduzierte Thermoplasten wie PC/ABS, PC/ASA, ABS, PA/ABS und PA/ASA für unlackierten Einsatz im Fahrzeuginnenraum und -außenbereich
- Emissions- und geruchsarme Kunststoffe für den Fahrzeuginnenraum (ABS und PC-Blends mit hohem Vicat)
- Highflow PC-Blends
- Galvanomaterialien für Fahrzeugteile im Innen- und Außenbereich
- Kunststoffe für Hochglanzoptik im Innen- und Außenbereich und für unlackierten Außeneinsatz
- Farbkonstante Einfärbungen nach VW 50190, PV 1303
- Farb-, - Additiv- und Kombinationsmasterbatches
- Geruchsoptimierte PPE-Blends für Kinematik- sowie mit Trinkwasserzulassung

Die Internationale Zuliefererbörse startete 2001 als Hausmesse der Volkswagen AG und hat sich seitdem als Schauplatz der internationalen Zulieferindustrie etabliert. 49.000 Besucher zählte die messeverantwortliche Wolfsburg AG in 2012 an den Ständen der 776 Aussteller aus 28 Ländern. Die Veranstaltung findet alle zwei Jahre im Wolfsburger Allerpark statt.



Halle 6 Stand-Nr. 6307 – Messestand IZB 2014



Stig Lindström ist neuer Geschäftsführer der ROMIRA



Seit dem 21. Juli ist Stig Lindström offiziell neuer Geschäftsführer der ROMIRA. Damit tritt er die Nachfolge von Kai Müller an, der bereits seit anderthalb Jahren die Verantwortung für die gesamte ROWA GROUP trägt und zuletzt in Doppelfunktion die Geschicke der ROMIRA weitergeführt hat.

Durch die Übergabe der Geschäftsführerposition der ROMIRA an Stig Lindström kann sich Kai Müller nun ausschließlich auf die komplexen Aufgaben als Geschäftsführer der ROWA GROUP konzentrieren.

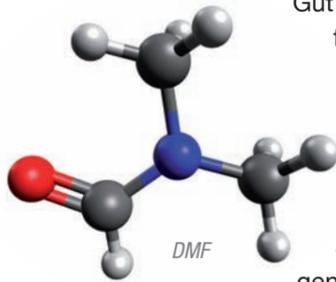
Der gebürtige Schwede Stig Lindström ist seit 23 Jahren in verschiedenen Bereichen der technischen Kunststoffe, Masterbatches und der technischen Chemie für große und mittelständische Chemieunternehmen tätig. Zuletzt hatte er einen Geschäftsführerposten bei einem amerikanischen Chemiekonzern inne. Als Geschäftsführer der ROMIRA ist er verantwortlich für das operative Geschäft von der Produktentwicklung über die Produktion und die Qualitätssicherung bis zum Versand. In den kommenden Jahren möchte der Diplom-Ingenieur die erfolgreiche Arbeit von Kai Müller fortführen und den Wachstumskurs der ROMIRA beibehalten. Potenzial sieht er insbesondere für eine weitere Expansion; sowohl in geografischer Hinsicht als auch in den Anwendungsbereichen.

Der passionierte Hockeyspieler vom UHC Hamburg ist verheiratet und hat zwei Kinder.

Mehr zum Thema

www.romira.de
Stig Lindström · Tel.: +49 4101 706 344
s.lindstroem@romira.de

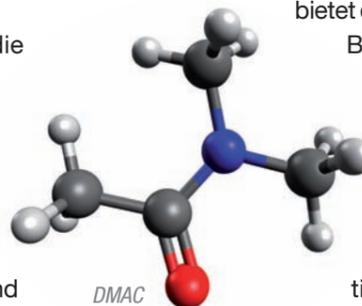
SVHC-Kandidatenstoffe als Lösemittel in Lacken – und die Alternativen



Gut zwei Jahre nach Veröffentlichung der REACH-Verordnung ((EG) Nr. 1907/2006) im Dezember 2006, nämlich am 28.10.2008, wurden die ersten 15 Substanzen auf die sogenannte SVHC-Kandidatenliste (Liste besonders besorgniserregender Stoffe; substances of very high concern) aufgenommen.

Stoffe, die zu SVHC-Kandidaten werden, treten in ein kompliziertes, mehrjähriges Verfahren ein, zu dessen Abschluss sie in der Regel in den Anhang XIV der REACH-Verordnung aufgenommen werden und ihre Verwendung damit zulassungspflichtig wird. Die Beantragung einer Zulassung bedeutet einen enormen zeitlichen und personellen Aufwand, der zudem großes Fachwissen voraussetzt und letztendlich eine starke finanzielle Belastung darstellt. Gerade kleine und mittelständische Unternehmen ziehen daher eine Zulassung oft gar nicht erst in Betracht, sodass viele Produkte in absehbarer Zeit nicht mehr verfügbar sein werden. Sich dieser Situation bewusst, fragen viele Kunden dieser Unternehmen schon mit Aufnahme von Stoffen auf die Kandidatenliste nach gleichwertigen Alternativprodukten, die diese SVHCs nicht mehr enthalten.

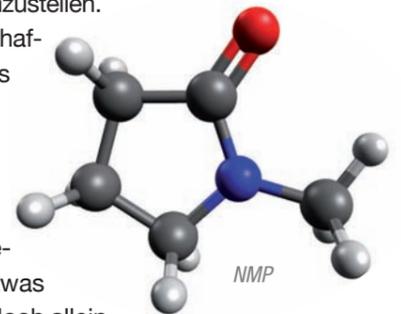
Seit Mitte Juni 2014 enthält die SVHC-Kandidatenliste nunmehr 155 Substanzen. Darunter befinden sich auch einige Lösemittel, die von der ROWA Lack eingesetzt werden, namentlich DMF (*N,N*-Dimethylformamid), NMP (*N*-Methyl-2-pyrrolidon) und DMAC (*N,N*-Dimethylacetamid). Über die Vor- und Nachteile eines möglichen Verbotes der genannten Lösemittel soll an dieser Stelle nicht im Detail diskutiert werden. Es sei aber erwähnt, dass sich diese Substanzen in industriellen Prozessen – wie sie unter anderem auch bei der ROWA Lack und ihren Kunden



stattfinden – nach heutigem Stand der Technik problemlos und ohne Gefahren für Mensch und Umwelt handhaben lassen. Um dennoch der zunehmenden Anzahl an Kundenanfragen nach Lacken mit alternativen Lösemitteln entgegenzukommen, forscht und entwickelt die ROWA schon seit mehreren Jahren an Lackrezepturen, die ohne DMF, NMP, DMAC und verwandte Stoffe auskommen. Daher ist die ROWA inzwischen in der Lage, die Lösemittelzusammensetzung bei nahezu jedem aktuell verfügbaren Lack innerhalb kurzer Zeit auf eine SVHC-freie Alternative umzustellen.

Dabei können die Eigenschaften des fertigen Lackfilms in der Regel komplett erhalten werden, da sich die Bindemittelbasis nicht ändert. Leider wird das Produkt bei dieser Reformulierung meistens etwas kostenintensiver, was jedoch allein auf den höheren Preis der alternativen Lösemittel zurückzuführen ist. Dennoch stellen die SVHC-freien Lacke unter den lösemittelhaltigen Produkten eine Perspektive für die Zukunft dar – und ihre Bedeutung wird in den nächsten Jahren weiter zunehmen.

Als zweite Alternative zu Lacken mit SVHC-Lösemitteln bietet die ROWA Lack auch Beschichtungsstoffe auf Basis wässriger Dispersionen an, die fast gänzlich ohne Lösemittel auskommen. Für nahezu jede Oberfläche, die mit ROWA Lacken veredelt wird, angefangen von LKW-Planen über textile Konstruktionen bis hin zu Kunstledern, sind geeignete wässrige Lacksysteme verfügbar. Aktuelle Produktinformationen und Muster können Sie gerne bei den ROWA Lack Vertriebsmitarbeitern anfordern.



Mehr zum Thema

www.rowa-lack.de
Dr. Dennis Stoltenberg · Tel.: +49 4101 706 189
d.stoltenberg@rowa-lack.de

ROWABASE – Lohnfertigung von Mischungen und Lacksystemen

ROWABASE ist das Programm der ROWA Lack für Mischungen und Lacksysteme, die als Lohnfertigung hergestellt werden. ROWA Lack übernimmt damit gezielt Aufgaben, die Kunden von kapazitären Engpässen oder produktionsbedingten Routinen entbinden. Das umfassende Dienstleistungsprogramm ROWABASE hilft den Kunden, Kosten zu sparen, Effizienz zu steigern sowie Sicherheit und Gesetzeskonformität zu verbessern. Das ROWABASE Leistungsangebot beinhaltet je nach Umfang der Aufgabenstellung die Übernahme der Beschaffung, Produktion, Lagerung, Qualitätskontrolle sowie die weltweite Logistik der Produkte.



Vakuum-Dissolver als Basiseinheit zur Basecoat-Fertigung

Die ROWA Lack hat mit der Inbetriebnahme neuer Vakuumdissolver am Standort Seevetal in moderne Produktionsstandards investiert. Der baugleiche Aufbau der Vakuumdissolver garantiert ein vergleichbares Qualitätsbild in allen denkbaren Versuchs- und Produktionsphasen. Mit Hilfe der neuen Anlagen sind im Lösemittelbereich ausschließlich geschlossene Prozessoren im Einsatz. Damit erfüllt ROWA Lack die emissionsbegrenzenden Anforderungen der VOC-Verordnung in allen Belangen und reduziert noch minimal vorhandene Umweltbelastungen. Außerdem sind alle relevanten Abläufe im Bereich der Fertigung von Lösemittellacken mit Stickstoff überlagert, sodass eventuelle Zündgefahren vermieden werden. Die Genehmigung nach BimSchG sichert den Produktionsstandort langfristig ab und

erlaubt dem Unternehmen, ausreichende Mengensteigerungen zu realisieren.

Der schonende Umgang mit Ressourcen hat für ROWA Lack neben Qualität und Sicherheit höchste Priorität. Der Pinneberger Hersteller hält alle vorgegebenen Arbeitsplatzgrenzwerte ein und erfüllt dank modernster Produktionsprozesse die gesetzlichen Vorgaben. Bereits zum wiederholten Mal hat die ROWA Lack damit die Einhaltung der Zertifizierung nach ISO 9001 und ISO 14001 erfüllt.

Die ROWA Lack freut sich, ihren Kunden weiterhin ein zuverlässiger, flexibler und innovativer Partner zu sein. Für eine ausführliche Beratung steht das Team allen Interessierten jederzeit gerne zur Verfügung.

Mehr zum Thema

www.rowa-lack.de
Jörk Krumwiede · Tel.: +49 4101 706 124
j.krumwiede@rowa-lack.de



TRAMACO – kundenspezifische Lösungen im Fokus

Klimaschonung und CO₂-Effizienz sind in aller Munde. Und in der Automobilindustrie heißt das, neben verbesserten Motoren, vor allem leichter, leichter, leichter! Vieles, was früher aus Metall gefertigt wurde, wird heute schon als Kunststoffbauteil hergestellt. Aber auch diese sollen noch leichter werden. Die Lösung: Schaum! TRAMACO, der Spezialist für chemische Treibmittel und Haftvermittler, kooperiert in diesem Marktsegment seit langem erfolgreich mit international renommierten Kunststoffverarbeitern und ist für diese ein zuverlässiger, kompetenter und innovativer Partner bei der Lösung spezifischer Schaumanwendungen.

Ein geschäumtes Spritzgussteil kann bei vergleichbaren mechanischen Festigkeiten fünf bis zehn Prozent leichter sein als das entsprechende kompakte Bauteil. Und insbesondere bei großformatigen Bauteilen wie Instrumententafelträgern oder Gehäuseteilen von Nebenaggregaten lässt sich dadurch eine signifikante Gewichtseinsparung realisieren.

Neben der Ersparnis beim Gewicht zeigen sich dabei immer wieder weitere Vorteile der chemischen Treibmittel: Das Fließverhalten der Polymerschmelzen wird deutlich verbessert und Zykluszeiten lassen sich verkürzen.

Und das Beste: TRAMACO ist in der Lage, maßgeschneiderte Lösungen für seine Kunden zu entwickeln. Je nach Anwendung, Polymer und den individuellen Bedingungen stellt TRAMACO in Zusammenarbeit mit den Kunden individuelle Produkte her. Damit setzt sich das Pinneberger Unternehmen entscheidend von seinen Wettbewerbern ab.

Mehr zum Thema

www.tramaco.de
Tel.: +49 4101 706 02
info@tramaco.de



Beispiel Automobilanwendung

Neue Assistentin der Geschäftsführung bei TRAMACO



Anne Beate Balzer hat im November 2013 als Nachfolgerin von Anke Geertz und Anette Penkert die Assistenz der Geschäftsführung der TRAMACO übernommen. Zuvor war sie im Mineralölsektor tätig.

Anne Beate Balzer ist ausgebildete Fremdsprachensekretärin IHK mit langjährigen Erfahrungen als Assistentin der Geschäftsführung in unterschiedlichen Branchen. Die TRAMACO-Kunden können Anne Beate Balzer auf Deutsch, Englisch, Französisch und Italienisch ansprechen.

Mehr zum Thema

www.tramaco.de
Anne Beate Balzer · Tel.: +49 4101 706 106
a.balzer@tramaco.de

TRAMACO-Produkte überzeugen im Markt

Die TRAMACO weiß, was Kunden wollen. Die aktuelle Kundenzufriedenheitsanalyse des Unternehmens zeigt, nationale und internationale Kunden schätzen:

- die technische Qualität der TRAMACO-Produkte
- die technische Beratung und Auftragsbearbeitung
- die Freundlichkeit und Flexibilität der Mitarbeiter

Im ersten Quartal 2014 wurden Kunden aus den Bereichen Treibmittel, Additive und Haftvermittler gebeten, das Unternehmen, die Produkte und den Service, auch in Relation zu den Mitbewerbern, mittels eines Fragenkataloges zu bewerten.

Im Rahmen der Bewertung der technischen Qualität der TRAMACO-Produkte haben die Kunden die Erfüllung des Anforderungsprofils, die Spezifikationsstreuung und die Handhabbarkeit der Produkte sehr positiv hervorgehoben.

Der Verkauf wird für die termingerechte nationale und internationale Auftragsabwicklung mit Bestnoten bewertet und die technische Beratung durch die TRAMACO-Mitarbeiter wird auch von internationalen Kunden besonders gelobt.

Im Entwicklungsbereich schätzen die Kunden die sehr gute Kooperation und die schnellen Reaktions- und Lieferzeiten.

Die Mitarbeiter mit Kundenkontakt werden im Vergleich zu Mitbewerbern in den Kategorien „Freundlichkeit“, „Flexibilität“, „Hilfsbereitschaft“, „Erreichbarkeit“ und „Kompetenz“ hoch bewertet.



Die konsequente Ausrichtung auf die Anforderungen des Kunden spiegelt sich in der hervorragenden Bewertung der technischen Qualität, der Beratung und der Termintreue wider.

Die TRAMACO bedankt sich bei allen Kunden für die Teilnahme an der Umfrage.

Die Ergebnisse der Auswertungen werden in die weitere Entwicklung des Unternehmens einfließen, damit die TRAMACO auch in Zukunft ein starker Partner für ihre Kunden ist.



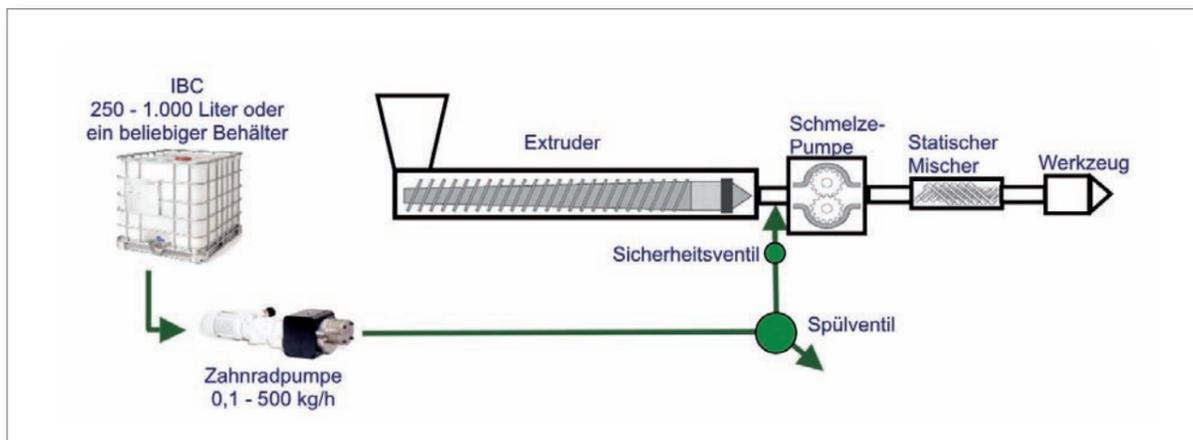
Neuartiges BASIC Dosiersystem spart Zeit und Geld

ROWASOL ist mit seinen innovativen technischen Lösungen der Branche immer einen Schritt voraus. Momentan erprobt das Unternehmen ein Dosiersystem, welches die Flüssigfarbe bei Extrusionsanwendungen stromabwärts in die Kunststoffschmelze eindosiert und sie mit dieser homogenisiert. Dabei wird der Extruder nicht mit der Farbe kontaminiert, was bei Farbwechseln einen erheblichen Vorteil hinsichtlich des Material- und Zeitaufwandes bedeutet. Das Dosiersystem ist in dieser Art einzigartig und erlaubt eine sichere Zuführung der Flüssigfarbe in den Druckbereich der Extrusionslinie. Herzstück des Systems ist eine hochpräzise Zahnradpumpe von Oerlikon Barmag, die in verschiedenen Ausführungen für Dosierbereiche von 0,1 bis 500 kg/h erhältlich ist und einen Druck von bis zu 80 bar aufbauen kann. Ein frei wählbarer Vorratsbehälter, zum Beispiel ein IBC oder auch das RAINBOW-System, ist über einen Kunststoffschlauch mit tropffreien Schnellverschlusskuppelungen an die Pumpe angeschlossen. Über eine Edelstahlleitung wird die Verbindung zum Extruder hergestellt. Exklusiv für ROWASOL entwickelte druckgezielte Spül- und Sicherheitsventile sind in diese Leitung integriert und garantieren einen schnellen und sicheren Farbwechsel.

Um vor der Installation des Systems sicherzustellen, dass die Flüssigfarbe homogen eingearbeitet wird, arbeitet ROWASOL mit PROMIX-Solutions, dem Marktführer im Bereich der statischen Schmelzemischer, zusammen. Im Vorfeld werden in Zusammenarbeit mit dem Kunden alle relevanten Parameter an PROMIX-Solutions übergeben. Das Unternehmen berechnet, ob der bereits eingebaute Mischer für eine homogene Einfärbung sorgt und spricht ggf. Empfehlungen hinsichtlich effektiverer Mischer oder weiterer Einbauten aus. Die Erprobungsphase des Injektionssystems wird voraussichtlich bis zur Fakuma abgeschlossen sein, auf der erste Ergebnisse präsentiert werden sollen.

Mehr zum Thema

www.rowasol.de
Udo Wilkens · Tel.: +49 4101 706 335
u.wilkens@rowasol.de



Basic Dosiersystem: Schema zur Injektion von Flüssigfarbe

Inline-Farbmessung von ColVisTec



Sonde zur Farbmessung

ROWASOL empfiehlt die Inline-Prozessüberwachung des Unternehmens ColVisTec aus Berlin, die sich, basierend auf optischer Spektroskopie (Farbmessung), insbesondere für Extrusionsanwendungen eignet.

wertung und Anzeige der gewonnenen Daten und einer Vielzahl von industriellen Schnittstellen für die Übergabe der Daten an kundeneigene IT-Systeme. Der Abstand zwischen Messstelle und Elektronik kann bis zu 20 Meter betragen. Es können zeitgleich zwei Messstellen (Extruder) überwacht werden. Im Bereich der Messstelle befindet sich keine aktive Elektronik.

Die Messsonde des Systems kann dank 1/2"-20UNF-Gewinde in eine Standard-Druckaufnehmerbohrung an der Austrittsdüse des Extruders installiert werden. Die Saphirspitze der Sonde ragt ca. 5 mm in den Schmelzestrom und wird somit von der Kunststoffschmelze umspült.

Das Photometer sendet Licht aus, das über die Mess-

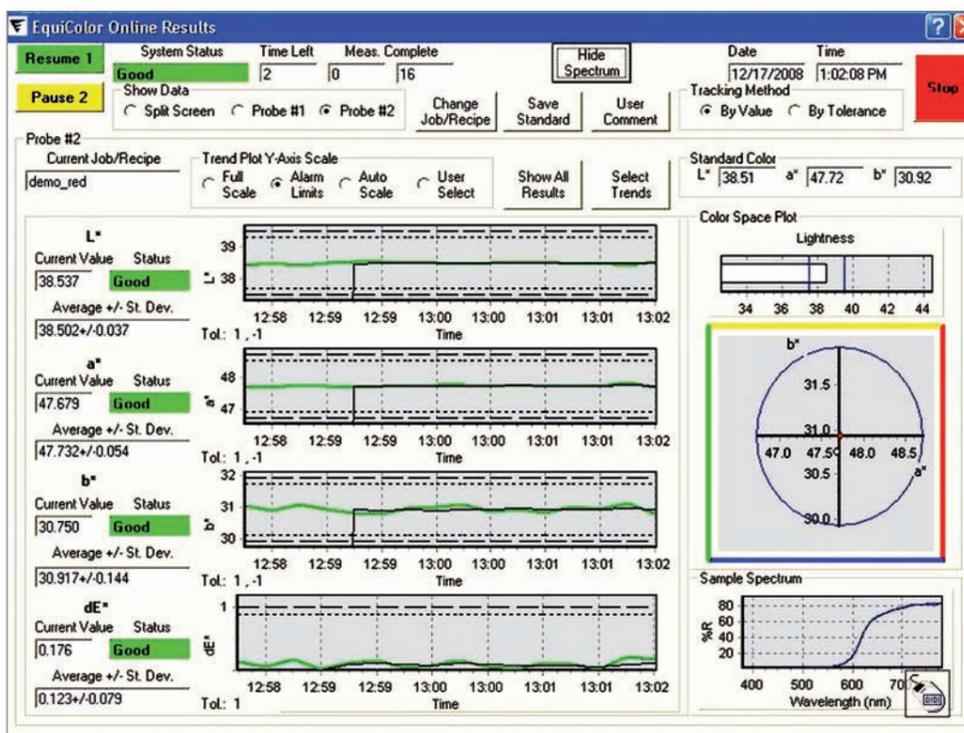
sonde auf die Kunststoffschmelze geleitet, reflektiert und zurück zum Photometer gesendet wird. Auf diese einfache Weise können Farbmesswerte z.B. im L*a*b*-Format im 1-Sekunden-Takt erfasst werden. Die Farbwerte der Schmelze korrelieren mit denen des Fertigteilens. Dadurch wird während des laufenden Prozesses festgestellt, ob Gutware produziert wird.

Da sich Prozess- und Rohstoffschwankungen auf die Farbgebung auswirken, dient das System als umfassende Prozesskontrolle und schlägt Alarm, sobald ein definierter Grenzwert zur Referenz überschritten wird.

Die Inline-Farbspektroskopie von ColVisTec stellt eine perfekte Ergänzung zur ROWASOL-Flüssigfärbung dar und ermöglicht eine höchstmögliche Produktivität.

Wie bekannt unterliegen kontinuierliche Produktionsprozesse vielen Einflussfaktoren, welche die Prozess- und Produktqualität direkt beeinflussen. In der Regel wird versucht, mittels stichprobenartiger Probenentnahme den Verlauf des Prozesses zu überwachen. Ideal wäre eine Lösung, die lückenlose Informationen zur Prozessqualität liefert, von der Startphase über die Farbeinstellung, dem Prozessverlauf und letztendlich dem Spülvorgang.

All diese Informationen, speziell für Extrusionsanwendungen, liefert in Echtzeit das ColVisTec Inline System. Es besteht aus einem industrietauglichen Spektralphotometer, aus für Extrusionsprozesse konstruierten faseroptischen Sonden, einer bedienerfreundlichen Software für die Aus-



Screenshot farbmetrische Auswertung

In Kombination mit dem ROWASOL-RAINBOW-System wird bei einem Farbwechsel der Spülvorgang messtechnisch inline erfasst. Eine Nullprobe wird frühzeitig ans Labor gegeben und der Sicherheitspuffer beim Spülen gering gehalten, was wiederum Zeit und Material einspart.

Etwaige Farbrezepturkorrekturen können mit dem RAINBOW-System online durchgeführt werden, sodass das Ergebnis sofort auf dem Monitor des Inline-Spektralphotometers zu sehen ist.

Mehr zum Thema

www.rowasol.de
Udo Wilkens · Tel.: +49 4101 706 335
u.wilkens@rowasol.de



Paragraphenschungel – Chemikalienrecht und Kunststoffe in Kontakt mit Lebensmitteln

Die für Chemiker paradiesischen Zeiten des praktisch unregulierten Umgangs mit Chemikalien endeten in Deutschland am 29.11.1894. An diesem Tag beschloss der Bundesrat des deutschen Kaiserreiches ein Gesetz „Über den Verkehr von Giften“. Für Chemiker – und mit ihren Ehemännern unglückliche Hausfrauen – wurde die Situation danach zusehends schwieriger. Denn es folgten viele weitere Akte und Verordnungen, die den Umgang mit Chemikalien regeln sollten.

120 Jahre später hat der globale Warenverkehr, bzw. die über die Kontinente verteilte Produktion von Gütern, auch die Chemikaliengesetze durch das „Global Harmonisierte System zur Einstufung und Kennzeichnung von Chemikalien“ (GHS) globalisiert.

Welche Stoffe mit einem GHS-Piktogramm verziert werden, entscheidet sich nach der als REACH bekannten Verordnung 1907/2006/EG. Sie verpflichtet den Hersteller eines Stoffes dazu, vor dem Beginn der kommerziellen Herstellung, bzw. vor dem Inverkehrbringen eines Produktes, dessen Gefahrenpotenzial zu ermitteln.

Der Hersteller sammelt dafür bereits bestehendes toxikologisches Wissen und füllt die Lücken darin mit neuen Studien zu diesem Stoff aus. Ein besonders wertvolles Ergebnis dieser Studien ist die Wirkschwelle (NOEL), bzw. die erlaubte Tagesdosis (ADI) eines Stoffes. Die NOEL ist die Menge eines Stoffes, die ein Mensch lebenslang pro Tag zu sich nehmen kann, ohne Symptome irgendeiner Art zu erzeugen. In englischer Sprache ausformuliert liest sich NOEL als „No Observed Effect Level“. Die Wortwahl „observed“, also „beobachtet“, legt nahe, dass die Ergebnisse solcher Studien keine absoluten Wahrheiten darstellen. Die NOEL wird deshalb durch einen Faktor dividiert, der eben dieser Unsicherheit Rechnung trägt. Das Ergebnis wurde ADI-Wert getauft und wird von der WHO herausgegeben.



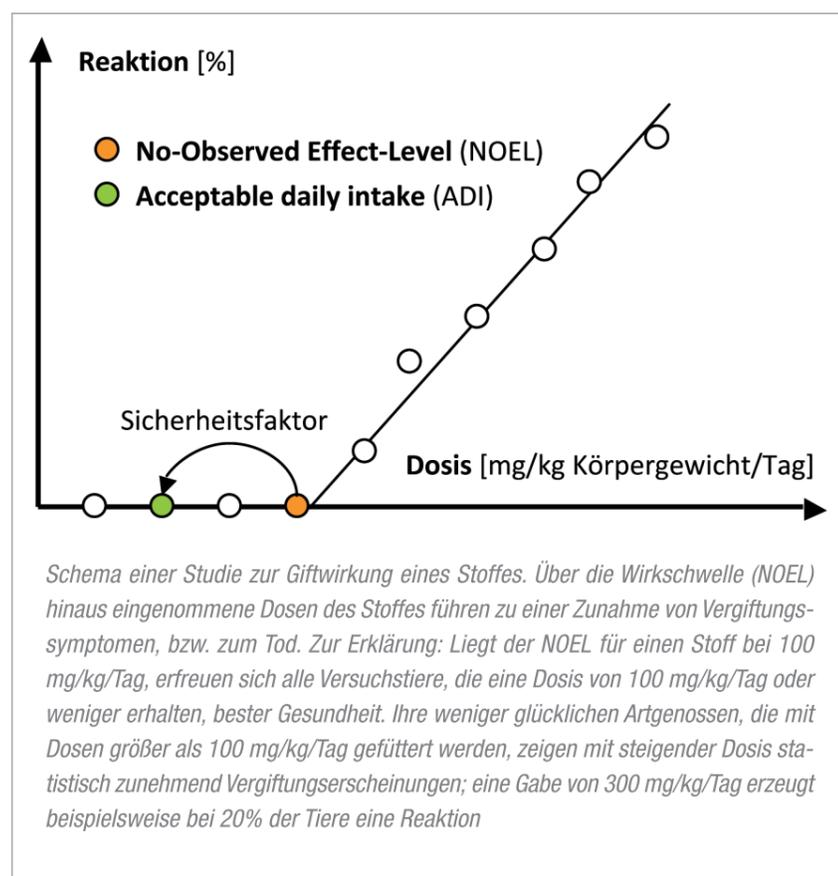
Stoffe, denen besagte Studien eine besonders hohe Giftwirkung in Form eines besonders niedrigen ADI-Wertes, ein krebserzeugendes Potenzial oder ähnlich unerfreuliche Eigenschaften, bescheinigen („Substances of very high concern“, SVHC), dürfen nur unter strengster Überwachung weiterhin in industriellen Prozessen verwendet, geschweige denn auf den Markt gebracht werden. Die Ergebnisse dieser Studien übermitteln die Produzenten schließlich an die Europäische Chemikalien Agentur, ECHA. Sie pflegt das European Inventory of Existing Commercial Chemical Substances (EINECS), die Liste aller ca. 100.000 in Europa industriell verwendeten Chemikalien.

stel Anteile vor. Kunststoffe sind demnach zwar unverdaubar, prinzipiell aber essbar und – da ohne Nährwert – auch diätetisch eine vorteilhafte Verpackung für Lebensmittel.

Auf dieses Stichwort betreten die Bedarfsgegenständeverordnung VO 1935/2006/EU sowie VO 10/2011/EU die Bühne. Sie sollen die Sicherheit von Artikeln im Kontakt mit Lebensmitteln gewährleisten, damit z.B. aus Kunststoffteilen in Kaffeemaschinen, Trinkbechern, Küchenarbeitsplatten u.ä. keine Stoffe in Konzentrationen oberhalb des oben beschriebenen ADIs auf Nahrungsmittel übergehen.

Gleiches gilt für die zwar innig geliebten, trotzdem mit Zähnen und mit vielerlei weiteren, scharfen und stumpfen Gegenständen malträtierten oder in Teilen verschluckten Kinderspielzeuge. Den hohen Belastungen, die Kinderspielzeuge ausgesetzt sind, trägt die europäische Richtlinie 2009/48/EG Rechnung. Für die ROWA Masterbatch sind besonders die aus der o.g. Richtlinie hervorgegangenen Normen EN 71-3 und EN 71-9 von Bedeutung. Beide erfuhren 2013 Novellen, die insbesondere die Anforderungen an Kunststoffe bezüglich ihres Gehaltes an Schwermetallen und organischen Schadstoffen (z.B. Weichmacher, Monomere, etc.) verschärft haben.

Obwohl der heutige Stand der Synthesetechnik praktisch SVHC-freie Polymere und Farbstoffe hervorbringt, bleibt die Entwicklung von sensiblen Artikeln eine Herausforderung. Die mit der Synthesetechnik schritthaltende Analysentechnik, bzw. das stetig wachsende Verständnis unserer eigenen und der uns umgebenden Natur, verengen den Materialkorridor für Gegenstände des täglichen Gebrauchs zusehends. Ausgehend von der ersten Produktidee, über die Auswahl der geeigneten Kunststoffe, Additive und Farbstoffe bis hin zur sachkundigen Verarbeitung steht die ROWA Masterbatch diesen Herausforderungen als kompetenter Partner gut gewappnet gegenüber.



REACH erfasst bis heute nur die 12.539 Stoffe, die in Mengen größer als 100 Jatos produziert werden oder von denen eine stark erhöhte Gefahr ausgeht. Für alle anderen in der EINECS erfassten Stoffe ticken die Uhren weiter. Der Wecker ist auf den 1. Juni 2018 gestellt.

Polymere sind indes nicht von REACH erfasst. Hier staunt nur der Laie, denn Chemiker gehen davon aus, dass nur die Monomere, also die Bausteine, aus denen Polymere in chemischen Reaktionen aufgebaut wurden, ein Gefahrenpotenzial bergen, die Polymere dagegen nicht. Zwar enthalten synthetisch hergestellte Kunststoffe verfahrensbedingt Restgehalte von nicht umgesetzten Monomeren, in der Regel kommen diese aber nur im ungefährlichen Bereich weniger million-

Mehr zum Thema

www.rowa-masterbatch.de
 Ulf Malcharczik · Tel.: +49 4101 706 154
 u.malcharczik@rowa-masterbatch.de



Verpflichtende Selbstdeklaration nach der
 Bedarfsgegenständeverordnung

Das hält: UV-Absorber-Masterbatches schützen Kunststoffanwendungen

Verbraucher haben sehr hohe Erwartungen an die Langlebigkeit von Kunststoffanwendungen; über Jahrzehnte hinweg sollen Produkte der UV-Strahlung und anderen Witterungseinflüssen standhalten. Dabei sind Kunststoffe verwundbar: Die Verbindungen der Bausteine, aus denen die Polymerketten bestehen, können durch die hochenergetische Strahlung des Sonnenlichtes zerstört werden. Sauerstoff, Wasser oder Umwelteinflüsse verstärken den als Photooxidation bezeichneten Schädigungsmechanismus. Die Auswirkung dieser Schädigung wird bei einigen Polymeren durch Vergilben sichtbar. Die weitere Zerstörung wird durch matte Oberflächen und Auskreiden von Rezepturbestandteilen erkennbar. Das Polymer wird spröde und es entstehen Risse, bis es zur völligen Zerstörung kommt.

ROWA Masterbatch hat für alle gängigen Polymere und auf die Anwendung speziell abgestimmte Rezepturen im Portfolio, mit denen der geschilderte Zerstörungsprozess effektiv aufgehalten werden kann. ROWALID®-UV Additivmasterbatches schützen unter anderem TPU-Dachunterspannbahnen, den Antennenfuß auf Basis von Polycarbonat in Automobilanwendungen sowie Schiffsrelings und Planken aus PMMA auf Kreuzfahrtschiffen.

Mehr zum Thema

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



Nigrosin für glänzendes Schwarz



ROWA Masterbatch produziert als einer der wenigen Hersteller bereits seit vielen Jahren ein hochwertiges PA Nigrosinmasterbatch. Dieses Farbstoff wird insbesondere zur Schwarzeinfärbung von glasfaserver-

stärktem Polyamid im PKW-Motorraum eingesetzt. Als Hersteller des PA Nigrosinmasterbatches ist das Unternehmen nicht nur Zulieferant der Automobilindustrie, sondern beliefert auch eine Reihe namhafter Polyamid-Hersteller und Compoundeure.

Traditionell wird Ruß – auch in der Automobilindustrie – als Farbstoff eingesetzt. Allerdings kann Ruß die mechanischen Eigenschaften und das Materialverhalten im Spritzgießverfahren beeinflussen, sodass bei sensiblen Anwendungen bevorzugt lösliche Farbstoffe verwendet werden. Hier bieten sich Nigrosine an, die als komplexe Farbstoffe in die Polymermatrix eingebunden werden und somit in Lösung gehen. Der Farbstoff mit dem Color Index Solvent Black 7 löst sich leicht auf und

hat dadurch verschiedene Vorteile gegenüber der Verwendung von Ruß, insbesondere bei glasfaserverstärktem Polyamid: Die Oberfläche der Teile weist einen hohen Glanzgrad auf und die mechanischen Eigenschaften, wie etwa die Schlagfestigkeit, bleiben unverändert. Zudem sorgt Nigrosin für eine vollständige Formfüllung, da es die Schmelztemperatur der Polymere nicht erhöht.

ROWA Masterbatch setzt hochmoderne und schadstoffarme Nigrosin-Typen ein. Das umfangreiche Produktportfolio des Pinneberger Herstellers beinhaltet außerdem selbstverständlich auch eine große Auswahl an Rezepturen mit herkömmlichen Ruß-Typen.

Mehr zum Thema

www.rowa-masterbatch.de
Gisela Birnbaum · Tel.: +49 4101 706 149
g.birnbaum@rowa-masterbatch.de

ROWALID® PA-Masterbatches, Schwarz / Black

Produktbezeichnung / Product Name	Träger / Polymer Base	Gehalt / Content	Teilchengröße / Particle Size	Farbstoff / Colourant	Typ / Type	Klasse / Class
ROWALID® PA-10331 SCHWARZ	PA6	20%	16 nm	C.I. Pigment Black 7	Furnaceruß / Furnace Black	MCF
ROWALID® PA-12184/2 SCHWARZ	PA6	20%	13 nm	C.I. Pigment Black 7	Gasruß / Channel Black (tiefschwarz / deep black)	HCC
ROWALID® PA-12978 SCHWARZ	PA6	25%	16 nm	C.I. Pigment Black 7	Furnaceruß / Furnace Black	MCF
ROWALID® PA-11192 SCHWARZ	PA6	30%	16 nm	C.I. Pigment Black 7	Furnaceruß / Furnace Black	MCF
ROWALID® PA-19413 SCHWARZ	PA6	30%	n.a.	C.I. Solvent Black 7	Nigrosin	n.a.
ROWALID® PA-16292 SCHWARZ	PA6	40%	n.a.	C.I. Solvent Black 7	Nigrosin	n.a.
ROWALID® PA-17991 SCHWARZ FDA	PA6	25%	20 nm	C.I. Pigment Black 7	Furnaceruß / Furnace Black entspricht / according to 21 CFR 178.3297	RCF
ROWALID® PE-1209 SCHWARZ	PE	50%	16 nm	C.I. Pigment Black 7	Furnaceruß / Furnace Black	MCF

HCC High Colour Channel
MCF Medium Colour Furnace
RCF Regular Colour Furnace



Die ROWA GROUP auf den Fachmessen 2014/2015



Equiplast – Internationale Ausstellung für die Kunststoff- und Gummiindustrie
Stand E543
ROMIRA
Barcelona
30. September-03. Oktober 2014



Internationale Zuliefererbörse (IZB)
Halle 6, Stand 6307
ROMIRA
Wolfsburg
14.-16. Oktober 2014



FAKUMA – Internationale Fachmesse für Kunststoffverarbeitung
Halle B1, Stand 1212
ROWA GROUP
Friedrichshafen
14.-18. Oktober 2014



VDI-Tagung – Kunststoffe im Automobilbau
Stand 16
ROMIRA, ROWA Masterbatch
Mannheim
18.-19. März 2015



National Plastic Expo (NPE)
South Hall, Stand S36145
ROWA USA, ROWA GROUP
Orlando
23.-27. März 2015



European Coating Show
TRAMACO mit ROWA Lack
Nürnberg
21.-23. April 2015



techtexil
ROWA Lack mit TRAMACO
Frankfurt
04.-07. Mai 2015

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

IMPRESSUM

Herausgeber: ROWA GROUP Holding GmbH
Siemensstraße 1-9 · 25421 Pinneberg
V.i.S.d.P.: Kai Müller
Redaktion: Menyesch Public Relations GmbH
Grafik: Winneberger & Haacker
Druck: Print & More Piffremont



National Plastic Expo 2015

Die National Plastic Expo (NPE) 2015 wirft ihre Schatten voraus: Die größte Kunststoff-Schau Nordamerikas findet vom 23. bis 27. März 2015 in Orlando, Florida statt. Nach 2012 ist Orlando bereits zum zweiten Mal Gastgeber der Messe. Erste Schätzungen ergeben, dass für die NPE 2015 rund 2.000 Aussteller und 75.000 Besucher aus der ganzen Welt erwartet werden.



ROWA Inc., USA stehen allen Besuchern an Stand S36145 in der South Hall zur Verfügung.

ROWA freut sich, alle bestehenden und potenziellen Kunden aus der ganzen Welt begrüßen zu dürfen. Weitere Informationen zu dem Messeauftritt der ROWA-Geschäftsbereiche folgen.

Mehr zum Thema

www.rowainc.net
www.rowa-group.com
Dave Baglia · Tel.: +1 609 567 8600
dave.baglia@rowainc.net

Und die ROWA GROUP ist mittendrin statt nur dabei: Die Geschäftsbereiche TRAMACO, ROWASOL, ROWA Masterbatch, ROWA Lack, ROMIRA und

WE ARE READY

4 YOU!

HALLE B1 · STAND 1212 · 14. - 18. OKTOBER 2014



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
Siemensstraße 1-3
25421 Pinneberg
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 1-3
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
100 Ninth Street
Hammononton, NJ 08037
Tel.: +1 609 567 8600
sales@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



ROWA Coatings Beijing Trading Co., Ltd.
Vertrieb von ROWA Lack Produkten in China
Room No. 1408/1409
Jingguang Centre Office Building
Huijialou, Chaoyang District
P.C. 100020, Beijing
Tel.: +86 10 659 789 07
info@rowa-china.com