



**ROWA GROUP:
OUT OF THE BOX**

> Seite 02

**ROMIRA:
FEUER UND FLAMME
FÜR INNOVATIONEN**

> Seite 04

**ROWA MASTERBATCH:
GRÜNES LICHT FÜR ROWALID®**

> Seite 07

„Out of the box“ – KREATIVES ARBEITEN IM CCC

INHALT

ROWA GROUP

- > 02 „Out of the Box“ – kreatives Arbeiten im CCC > 02 Geballte Fachkompetenz bei der ROWA GROUP
- > 03 Gelungenes Debüt: ROWA GROUP erstmalig auf der Interplas > 08 Götz-Friedrich Wedde neuer CFO > 08 Bienvenido Francis Merinos
- > 08 Die ROWA GROUP auf den Fachmessen 2018

**ROWA INC.
ROMIRA**

- > 03 NPE 2018: ROWA GROUP präsentiert sich im Sonnenstaat > 03 Eine amerikanische Erfolgsgeschichte geht weiter
- > 04 Feuer und Flamme für Innovationen > 04 E-Mobilität ist Realität – ROMIRA geht mit der Zukunft
- > 05 Erfolgreicher Auftritt der ROMIRA auf der Plast Eurasia > 06 Cool touch Effekt

ROWASOL

- > 06 Wirtschaftlicher Einfärben mit dem ROWASOL COLOR CUBE

ROWA LACK

- > 06 ROWALID Pigmentpräparationen – Startschuss für das neue Technikumsvalzwerk

ROWA MASTERBATCH

- > 07 Grünes Licht für ROWALID® > 07 ROWA MASTERBATCH liefert Violett in der Power-Version

TRAMACO

- > 08 50 Jahre Dongjin



Kai Müller
Geschäftsführer
ROWA GROUP

Liebe Geschäftspartner,
sehr geehrte Damen und Herren,

eine internationale Präsenz ist für die Unternehmen der ROWA GROUP nichts Neues – seit langem sind wir auf drei Kontinenten aktiv. Insbesondere durch unsere vor zwei Jahren in den USA neu in Betrieb genommene Produktionsstätte haben wir zusätzliche Möglichkeiten für organisches Wachstum, sowohl räumlich als auch kapazitätsseitig, geschaffen. Damit kommen wir unseren global aufgestellten Kunden nicht nur geografisch immer näher. Durch Mitarbeiter vor Ort bieten wir auch eine lokale Kompetenz und sprechen „buchstäblich“ ihre Sprache.

Und auch als Aussteller auf internationalen Messen setzen wir nach der interplas in Großbritannien und der Plast Eurasia in der Türkei in 2017 mit der NPE in den USA in 2018 weiter Akzente. Die Unternehmen der ROWA GROUP nutzen jede Gelegenheit, Innovationen, Synergien und Services unseres starken Verbundes zu präsentieren.

Damit entwickeln wir uns in vielen Bereichen dynamisch weiter und stärken unseren Verbund leistungsfähiger Unternehmen. Die positive Entwicklung der Gesamtkonjunktur, auch in Schwellenländern, hilft uns sicherlich bei der Expansion. So spüren wir beispielsweise eine wachsende Aufmerksamkeit der Automotive-Branche, die wir zunehmend in vielversprechende Geschäftsbeziehungen umwandeln können.

Mit unseren internationalen Vertriebs- und Fabrikations-Standbeinen machen wir uns weiter unabhängig von der nach wie vor angespannten Rohstoffsituation in der kunststoffverarbeitenden Industrie. Der fortschreitenden Preiserhöhung durch eine zunehmende weltweite Verknappung setzen wir eine noch engere Vernetzung unserer Synergien, Kontakte und Produktionsmöglichkeiten entgegen. Für unsere Kunden denken und planen wir voraus und können, durch die Kooperation mit neuen, exklusiven Lieferanten, manche Lücke in der Materialverfügbarkeit schließen. Ohnehin sind wir auch beim Sourcing weitestgehend frei und betreiben eine globale Einkaufsstrategie.

Stellen Sie uns gern auf die Probe. Erste Informationen zu neuen Entwicklungen und innovativen Anwendungen finden Sie bereits auf den folgenden Seiten.

Eine interessante Lektüre wünscht Ihnen,
verbunden mit besten Grüßen

Ihr Kai Müller

„OUT OF THE BOX“ – KREATIVES ARBEITEN IM CCC



So gut sieht flexibles Arbeiten aus: Das ROMIRA-Team im CCC-Büro

Neben dem Showroom wurde bei der ROMIRA, als ein weiterer wichtiger Baustein des Color Competence Centers der ROWA GROUP, ein neues Großraumbüro eingerichtet. Im stylischen Ambiente dieses wichtigen Arbeitsbereiches wird alles daran gesetzt, das „out of the box“-Denken zu fördern.

Hier hat kein Mitarbeiter einen festen Platz. Jeder kann durch die Nutzung von Pulten, Tischen und rollbaren Bürocontainern ganz nach Bedarf und Wunsch zwischen Steh- und Sitzplätzen, Wand- und Fenstersicht wechseln, sich in verschiedenen Team-Konstellationen mit Kollegen zusammensetzen oder sich etwas abseits in ruhigerer Umgebung konzentrieren. Dadurch wird eine Atmosphäre geschaffen, die sowohl die Zusammenarbeit und die Produktivität fördert, als auch die Kreativität steigert und zu innovativen Ideen anregt. Ein solches Arbeitskonzept wird bisher vor allem im Bereich

der Medien, der IT und in der Agenturszene gern und erfolgreich genutzt und wurde für die ROMIRA als produzierendes Industrieunternehmen passend adaptiert. Neben der Förderung der Kommunikation und des Informationsaustausches zwischen den Mitarbeitern bietet dieses dynamische Arbeiten den großen Vorteil, dass durch die regelmäßige Bewegung aufgrund des Wechsels zwischen Stehen, Laufen und Sitzen die Gesundheit der Mitarbeiter gefördert wird.

Auch optisch wurde bei den ROMIRA-Mitarbeitern nachgelegt: Die neue Teamkleidung des CCC war nicht nur Bestandteil des Fotoshootings, sondern wird auch im normalen Arbeitsalltag genutzt. Der Look wurde von den Kollegen durchweg positiv aufgenommen, denn er steht ihnen nicht nur ausgezeichnet, sondern steigert auch das Zusammengehörigkeitsgefühl der gesamten Abteilung.

GEBALLTE FACHKOMPETENZ BEI DER ROWA GROUP

Am 14. und 15. November 2017 fand in den Räumlichkeiten der ROMIRA eine Inhouse-Schulung des renommierten Kunststoff-Zentrums SKZ zum Thema Koloristik statt: Das SKZ, eines der europaweit führenden Institute auf diesem Gebiet, hatte mit den Referenten Linda Stegemann und Walter Franz zwei erfahrene Fachexperten vom Hauptsitz in Würzburg nach Pinneberg gesandt. Sie sprachen über aktuell relevante Themen aus dem Arbeitsalltag der Teilnehmer, darunter Troubleshooting Spritzguss, visuelle Abmusterung und Farbkommunikation in der Lieferkette.



Als Experte für Spritzguss steuerte darüber hinaus Thomas Zentgraf wichtige Inhalte bei.

Das Podium bildeten die interessierten Kollegen aus den Gesellschaften ROWASOL, ROWA Masterbatch und ROMIRA. Die Schulungsteilnehmer waren sowohl relativ neue Mitarbeiter der ROWA GROUP, als auch Kollegen, die bereits seit Jahren bei Firmen der Gruppe beschäftigt sind und entsprechend über ein breites, fundiertes Fachwissen verfügen. Es bestätigte sich, dass dieses Seminar – unabhängig von der Erfahrung des Einzelnen – für jeden Teilnehmer einen wertvollen Mehrwert bot. Darüber hinaus zeigten sich die Teilnehmer des SKZ sehr beeindruckt von den neuen Räumlichkeiten des Color Competence Centers (CCC), welches die Fachkompetenz und das visionäre Vorgehen der ROWA GROUP nochmals deutlich unterstreicht. Alle Teilnehmer des Workshops waren sich einig, dass ein solches Format zum Wissensaustausch und für den jeweiligen konkreten Arbeitsalltag sinnvoll und zielführend ist. Das war also sicherlich nicht die letzte derartige Veranstaltung!

GELUNGENES DEBÜT: ROWA GROUP ERSTMALIG AUF DER INTERPLAS



Die größte Kunststoffmesse in Großbritannien, die Interplas, öffnete im September 2017 im National Exhibition Centre in Birmingham ihre Türen. Drei Mitglieder der ROWA GROUP, die ROMIRA, ROWASOL und ROWA Masterbatch, hatten sich zusammenschlossen, um sich hier zum ersten Mal gemeinsam zu präsentieren.

Die alle drei Jahre stattfindende dreitägige Veranstaltung, bei der knapp 500 Unternehmen ihre neuesten Entwicklungen und Technologien vorstellten, zählte mehr als 12.000 Besucher. Begleitet wurde die Ausstellung von einer Vielzahl spannender Präsentationen und aufschlussreicher Vorträge bedeutender Akteure des britischen Kunststoffsektors, so zum Beispiel zu den Themen Wünsche und Bedürfnisse der OEMs zur Stärkung ihrer Kunden-Lieferanten-Beziehungen, als auch die möglichen Auswirkungen des Brexit auf die Kunststoffindustrie.

Mit diesem erstmaligen Auftritt auf der Interplas beweist die ROWA GROUP einmal mehr ihr nachhaltiges Engagement, bestehende Kunden in der Region zu unterstützen, die Marktpräsenz zu erhöhen und regionale Entwicklungen voranzutreiben.

Der eindrucksvoll gestaltete Messestand erstrahlte im bewährten Farbkonzept der ROWA GROUP in Verbindung mit einer gezielten Ausleuchtung, die das breite Produktportfolio, das Branding, die wesentlichen Gestaltungsmerkmale und natürlich die Vitrine mit den Produkten aus den wichtigsten Anwendungsbereichen bestens hervorhob. Die Besucher am ROWA GROUP-Stand waren ein dynamischer Mix aus neuen Gesichtern und langjährigen Bekannten verschiedenster Branchen, darunter Automobil-OEMs, wichtige Tier-1 Spritzgießer, Vertriebspartner sowie Unternehmen, die an der Herstellung von Komponenten für die Industrie und für den Konsumgütersektor beteiligt sind.

Die Interplas Messe erwies sich als ideales, lebendiges und erfolgversprechendes Umfeld, um sowohl aktuelle Kunden als auch neue Potenziale zu treffen und bei einem gemeinsamen Kaffee Ideen, Konzepte und innovative Lösungen zu entwickeln.

Mehr zum Thema
www.rowa-group.com / Chris Priest
+44 (0) 4101 7890 648 613 / c.priest@romira.de

NPE 2018: ROWA GROUP PRÄSENTIERT SICH IM SONNENSTAAT

Nordamerikas größte Kunststoffmesse, die National Plastic Exhibition (NPE), findet vom 7. bis 11. Mai 2018 in Orlando, Florida, statt. Die NPE ist seit 1970 alle drei Jahre ein Branchenmagnet und präsentiert Innovationen, neue Verfahren, Ausrüstungen, Materialien und Forschungen, die die Welt der Kunststoffe maßgeblich mitgestalten. Die NPE fand ursprünglich in Chicago, Illinois, statt, bis sie 2012 in den Sonnenstaat umsiedelte.



Nach ersten fachkundigen Einschätzungen wird erwartet, dass die NPE 2018 mit mehr als 75.000 Besuchern und über 2.000 Ausstellern aus 168 Ländern die größte Messe ihrer Geschichte sein wird. Damit ist sie die drittgrößte Kunststoffkonferenz der Welt.

Die ROWA Inc., die unlängst ihren US-Standort in Croydon weiter ausgebaut hat, um der starken Nachfrage an Produktion und Support in den USA gerecht zu werden, wird neueste Entwicklungen und Synergien aus den verschiedenen Unternehmensbereichen der ROWA GROUP mit Fokus auf die Produkte der ROMIRA, TRAMACO und ROWA Masterbatch vorstellen.

Besucher finden die ROWA Inc. mit ihren Mitausstellern in der Süd-Halle an Stand S18121.

Mehr zum Thema
www.rowainc.net / www.rowa-group.com / Dave Baglia
+1 856 824 9200 / dave.baglia@rowainc.net



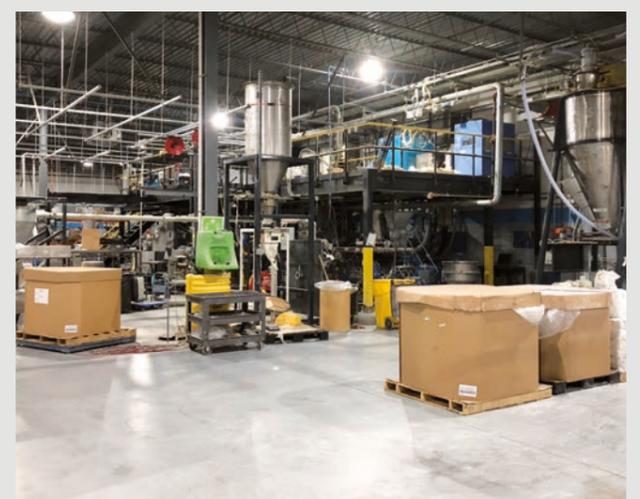
EINE AMERIKANISCHE ERFOLGSGESCHICHTE GEHT WEITER

Erst vor zwei Jahren wurde in Croydon, Pennsylvania, die neue Produktionsstätte der ROWA GROUP in den USA in Betrieb genommen. In dem rund 2.800 qm großen Werk, das dank noch ungenutzter Landfläche auf dem Gelände die Möglichkeit zur weiteren Vergrößerung bietet, produziert und vertreibt die ROWA Inc. Eigenentwicklungen und Produkte der Unternehmen TRAMACO, ROMIRA und ROWA Masterbatch in Nordamerika – und das mit großem Erfolg.

Die starke Nachfrage der 2012 gestarteten, erweiterten Produktlinien für chemische Treibmittel der TRAMACO, Spezial-Masterbatches von ROWA Masterbatch und technische Compounds der ROMIRA forderte damals eine Erweiterung der Produktionsstätte. Die ROWA GROUP trug dem Erfolg Rechnung und entschied sich im Jahr 2016 für den Standort außerhalb von Philadelphia, wo das Werk mit erhöhter Produktionskapazität errichtet wurde.

Die ROWA Inc.-Anlage ist ausgestattet mit einem umfangreichen Polymer-Labor mit vier Bereichen – jeweils eine für mechanische Tests, Analytik, Farbtechnologie und Witterungsbeständigkeit (QUV und Xenon). Für die Produktion wurden zudem neue Maschinen angeschafft: So verfügt das Werk in Croydon aktuell über Doppelschnecken-Laborextruder und fünf Doppelschnecken-Graftinganlagen beziehungsweise Doppelschnecken-Compoundieranlagen.

Durch diese Produktionsstätte, die Installation neuer Maschinen sowie die Schulungen zusätzlicher Mitar-



beiter in Schlüsselpositionen können die gestiegenen Kundenanforderungen in gewohnter Qualität erfüllt werden. Im Jahr 2018 sollen noch weitere Arbeitsgeräte installiert und kontinuierlich Verbesserungen vorgenommen werden, um der Nachfrage auch weiterhin bestens gerecht zu werden und ein noch höheres Qualitätsniveau zu erreichen.

„Wir sind sehr glücklich über die starke Unterstützung unserer Kunden und freuen uns darauf, in den kommenden Jahren weiter zu wachsen“, so Dave Baglia, Präsident der ROWA Inc.

Mehr zum Thema
www.rowainc.net / www.rowa-group.com / Dave Baglia
+1 856 824 9200 / dave.baglia@rowainc.net

FEUER UND FLAMME FÜR INNOVATIONEN



Seit vielen Jahren ist ROMIRA ein zuverlässiger Partner der Medizinindustrie und produziert für diese halogenfreie und halogenhaltige flammgeschützte Produkte. Die Flammbeständigkeit wird dabei stets durch die Underwriters Laboratories (UL) nach Norm getestet und garantiert. Seit Kurzem können unsere Mitarbeiter auch intern am Pinneberger Standort standardisierte Prüfungen zur Flammbeständigkeit durchführen: Denn ROMIRA verfügt nun über die Horizontal-/Vertikalbrennkammer (HVUL2), die speziell für Entflammbarkeitsprüfungen von Kunststoffmaterialien gemäß der UL Vorgaben konzipiert ist. Die Kammer aus rostfreiem Stahl verfügt über ein großes Schiebefenster mit guter Sicht auf die Proben. Eine vollständige Probenstütze, ein Präzisions-Gasbrenner und Digital-Timer ermöglichen einen einfachen und sicheren Betrieb.

Besonders für medizinische Geräte gelten hohe Produktanforderungen, unter anderem hinsichtlich der Brennbarkeit – ROMIRA wird diesen Ansprüchen gerecht. Für den Einsatz in Praxen, Krankenhäusern

und Co., beispielsweise für Gehäuse medizinischer Pumpen, hat ROMIRA nun eine innovative Weiterentwicklung im Portfolio. Romiloy PBT/PC überzeugt durch eine sehr gute Schlagzähigkeit, hohe Wärmebeständigkeit und ein sehr breites Verarbeitungsfenster. Zudem ist die Chemikalienbeständigkeit signifikant höher als bei den herkömmlichen Produkten. Ein führender OEM ist bereits so von Romiloy PBT/PC überzeugt, dass es für seine Serienproduktion eingesetzt wird.

Und das ist nur ein weiterer Schritt auf dem Weg zur festen Größe in dieser Branche: Die Medizintechnik ist für die ROMIRA ein wichtiger und vielversprechender Bereich, auf den sich das Unternehmen noch stärker konzentrieren möchte.

Mehr zum Thema
www.romira.de / Kristina Rossow
+49 4101 706 975 / k.rossow@romira.de

E-MOBILITÄT IST REALITÄT – ROMIRA GEHT MIT DER ZUKUNFT

Was gerade noch Zukunftsmusik war, ist jetzt schon allgegenwärtig. Ständig erobern neue Technologien die Märkte – alternativen Energiequellen kommt hierbei eine immer größere Bedeutung zu, und die Mobilität erreicht eine neue Dimension. Elektroangetriebene Fahrzeuge sind bereits ein alltägliches Bild auf den Straßen und werden in absehbarer Zeit die kraftstoffgetriebenen zum Teil oder sogar vollständig ersetzen. Ob Hybrid, Batterie oder Brennstoffzelle – es werden neue Anforderungen an die eingesetzten Materialien gestellt, insbesondere hinsichtlich Optik, Haptik und Funktionalität. Durch den Wegfall von kraftstoffgetriebenen Motoren werden Knarz-, Quietsch- und Klappergeräusche im Fahrzeuginnenraum, die zum Großteil mit dem Abrieb an den Kunststoff- und angrenzenden Bauteilen einhergehen, deutlicher wahrnehmbar. Mit ihren innovativen Materialien ist die ROMIRA bereit für die Zukunft. Sie bietet zahlreiche Lösungen für Oberflächendesign und Funktionalität, sowohl für das Exterieur als auch für das Interieur, bei denen eine nachträgliche Lackierung oder Oberflächenbehandlung nicht nötig ist.

Oberflächendesign

Rotec Acrylic Compounds begeistern mit ihren brillanten Farbtiefen und werden bereits seit Jahren in der Serienproduktion führender Automobilhersteller für unlackierte Außenteile in Tiefschwarz, attraktiven Designfarben und Hochglanzoptik eingesetzt. Für das Design der Autos der Zukunft ist aktuell die Nachfrage nach Materialien mit einem tiefen Farbeindruck nicht nur in Schwarz sehr groß. Ob in Rot, Grün, Blau oder Weiß, die Teileoberfläche aus Rotec Acrylic Compounds beeindruckt mit Brillanz. Insbesondere Metalleffekte lassen sich sehr gut abbilden. Dank der Farbkompetenz der ROWA GROUP durch das Color Competence Center werden individuelle Farbanpassungen unter Beachtung der Anforderungen an Farbstabilität nach UV-Strahlung bzw. Witterung möglich. Die einzigartigen Rotec Acrylic Compounds der ROMIRA mit der Typenbezeichnung Rotec AC-MA 500xx und die neu entwickelte Rotec AC-MA 700xx-Reihe mit erhöhter Wärmeformbeständigkeit weisen zudem eine hohe Schlagzähigkeit und sehr gute Kratzbeständigkeit im Vergleich zu anderen Kunststoffen ohne Lackierung aus.

Die Acrylic Compounds ermöglichen im Gegensatz zu anderen Thermoplasten, die im Außenbereich eingesetzt werden, Kratzspuren durch Politur zu beseitigen und wieder eine glatte, glänzende Oberfläche herzustellen – ein Vorteil, der beispielsweise durch PC-haltige oder ASA Thermoplasten nicht geboten werden kann. Im Vergleich zu ähnlichen Produkten auf PM-MA-Basis anderer Hersteller offeriert dieses Produkt nach Einschätzung von Verarbeitern eine bis zu 30 Prozent bessere Prozessstabilität und ein erweitertes Prozessfenster. Eine Lackierung des Bauteils ist somit nicht mehr notwendig. Optisch ist kaum ein Unterschied zwischen einem lackierten Autobauteil und einem aus unlackiertem ROTEC AC-MA Compound hergestellten Komplettierungsteil erkennbar.

Funktionelle Eigenschaften –

Antiknarz und Gleitmodifizierung

Die Anwendung tribologisch funktionalisierter Compounds stellt eine kostengünstige und dauerhafte Lösung im Verhältnis zur aufwendigen Arbeit mit Antiknarzlacken, zum händischen Aufbringen von Antiknarzbändern an den Kontaktstellen oder dem Einsatz von Schmiermittel dar. Die ROMIRA arbeitet seit mehreren Jahren erfolgreich an der Entwicklung tribologischer Compounds für den Automobilbau und bietet überall dort Lösungen, wo aufgrund von Konstruktionsgegebenheiten der direkte Kontakt zwischen Bauteilen unvermeidbar ist. Speziell dafür entwickelte Copolymere mit dem Handelsnamen Modiper der Firma NOF aus Japan, die durch Marubeni in Europa vertrieben werden, kommen dabei zum Einsatz. Generell wirkt das Modiper als Antiknarzverbesserung, auch wenn es direkt im Spritzgussverfahren zu dem entsprechenden Kunststoff hinzugegeben wird. Jedoch fehlen in den meisten Fällen die gute Dispergierung sowie die Verträglichkeit, welche die Langzeiteigenschaften der daraus hergestellten Teile beeinträchtigen kann. Dabei ist



Gehäuse Nebelscheinwerfer – hochglänzende und matte Oberfläche in einem Teil



Hochglanz, unlackiert: Spiegelähnlicher Eindruck bei Acrylic Compounds in vielen Farben umsetzbar

ERFOLGREICHER AUFTRITT DER ROMIRA AUF DER PLASTEURASIA

Zum 27. Mal fand vom 6. bis 9. Dezember 2017 die internationale Kunststoffmesse PlastEurasia in Istanbul statt. Im Tüyp Fair Convention and Congress Center präsentierten sich Aussteller auf einer Gesamtfläche

von 120.000 qm in zehn Hallen – darunter erstmalig auch die ROMIRA.

aus dem Inland, andere stark vertretene Länder waren der Iran, Algerien, Bulgarien, Ukraine und Irak.



Gelungener Premierenauftritt der ROMIRA in Istanbul

Die vom Unternehmen Tüyp in Kooperation mit der PAGEV (Turkish Plastics Industry Foundation) organisierte Messe zog über 1.000 Unternehmen aus 43 überwiegend europäischen und asiatischen Ländern an, ihre neuesten Entwicklungen und Technologien auszustellen. Die PlastEurasia Istanbul gilt als das bedeutendste und umfangreichste Treffen der Kunststoffindustrie in der Türkei und Eurasien. Sie spielt eine große Rolle dabei, die Öffnung der Industrie für internationale Märkte voranzutreiben.

Dieses Besucherbild spiegelte sich auch bei der ROMIRA wider, die mit ihrem stilvoll und wohnlich eingerichteten Messestand, spannenden Themen und innovativen Produkten überzeugen konnte. Die ROMIRA-Gäste kamen vorrangig aus dem Vertrieb, der Automobilindustrie sowie dem E&E-Bereich.

„Wir haben unsere Erwartungen an diese Messe mit einer Vielzahl von vielversprechenden Neukontakten und potenziellen Kunden mehr als übertroffen und planen schon die Teilnahme für 2018“, so Taner Kaplan, Key Account Manager Automotive und Area Manager Türkei nach Abschluss der Messe.

Bei dem Großteil der insgesamt etwa 54.000 Fachbesucher handelte es sich um Vertreter der Kunststoffindustrie, aber auch Experten aus der Maschinen-, sowie aus der Chemie- und Rohstoffindustrie erschienen in Istanbul. Knapp 90 Prozent kamen

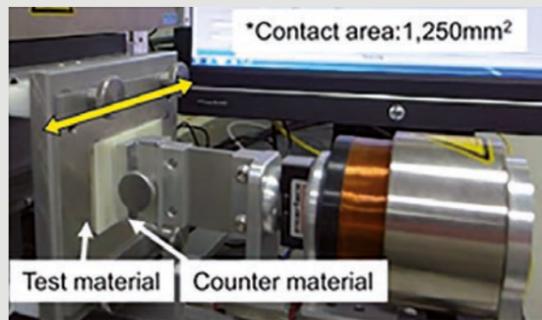
Mehr zum Thema
www.romira.de / Taner Kaplan
+49 (0)911 98 333 64 / t.kaplan@romira.de

besonderes Augenmerk auf die Rezepturformulierung je nach Kunststoffmatrix zu legen: So sind die innovativen Romiloy und Rotec Compounds, wie zum Beispiel auf Basis von ABS, PC+ABS, PC+ASA, PA und PBT, entwickelt worden, um die tribologischen Effekte speziell bei Anwendungen von Kunststoffteilen auch nach Langzeittemperung bei hohen Temperaturen gegen PA Compounds mit Mineral- oder Glasverstärkung, aber auch Kunstleder als Reibpartner zu erzielen.

Die Ermittlung von Quietsch- bzw. Knarz-Geräuschen erfolgt anhand des sogenannten Stick-Slip-Tests nach VDA 230-206. Die Knarz-Geräusche zwischen den Reibpartnern werden nach Anbringen von definierter Kraft und Reibgeschwindigkeit aufgezeichnet und als Ergebnis wird die Risk-Priority-Number (RPN) von 1 bis 10 (siehe Abbildung 1) bestimmt. Die Abbildungen 2 und 3 zeigen die Ergebnisse von Reibpaarungen zwischen Leder und Rotec ABS mit Antiknarz-Ausrüstung im Vergleich zu einem Standard ABS. Deutlich zu erkennen ist der reduzierte Reibwiderstand mit einer RPN von 2 bei dem Rotec ABS antiknarz modifiziert (Abbildung 3) im Vergleich zu RPN von 9 bei dem Standard ABS (Abbildung 2)

Aus der Reihe erfolgreicher Anwendungen können hier Problemlösungen mit tribologischen Compounds der ROMIRA genannt werden, wie sie zum Beispiel bei klappbaren Konsolen, Armlehnen, Türschlössern, Gleitschienen, Aschenbechern oder auch Schiebedachelementen zum Einsatz kommen. Diese Compounds sind zudem vorteilhaft gegenüber Materiallösungen mit PTFE-Zusatz, die eine geringere Oberflächenqualität aufweisen und im Dauerlauftest einem höheren Abrieb unterliegen. Teile aus den ROMIRA Compounds dagegen zeichnen sich mit einer sehr guten Abriebfestigkeit sowie Langzeiteigenschaften aus und benötigen keine zusätzliche Lackierung.

Stick-slip test (VDA230-206)



RPN	Risk-Priority-Number
1-3	No stick-slip risk
4,5	Medium stick-slip risk
6-10	High stick-slip risk

To evaluate the risk of squeak noise is generated in the 10 stage (1-3: No stick-slip risk)

Test durchgeführt bei NOF

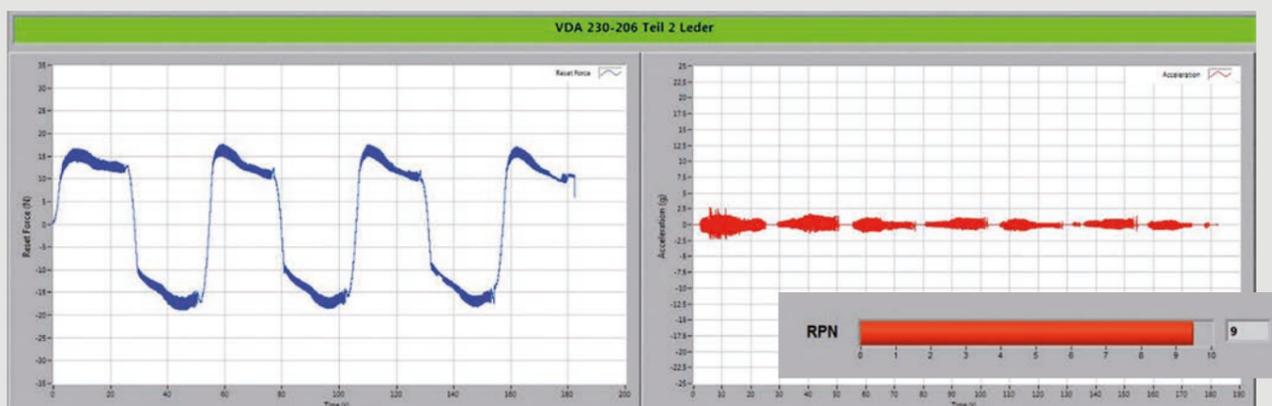


Abb. 2: Materialpaarung ABS und Kunstleder 40N×1mm/s (80 °C×300h)



Abb. 3: Materialpaarung Rotec ABS antiknarz modifiziert und Kunstleder 40N×1mm/s (80 °C×300h)

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

COOL TOUCH EFFEKT: HOCHGEFÜLLTE POLYAMIDE MIT BESONDEREN EIGENSCHAFTEN

Mit ihrem verfahrenstechnischen Know-how und neuen technischen Möglichkeiten ist die ROMIRA in der Lage, hochgefüllte Polyamide mit außergewöhnlichen Eigenschaften herzustellen: Die Produkte zeichnen sich durch eine hervorragende homogene und feine Dispergierung der Füllstoffe aus. Damit werden spezielle Eigenschaften wie zum Beispiel eine höhere Kerbschlagzähigkeit bzw. Schlagzähigkeit und eine bessere Wärmeleitfähigkeit sowie eine außergewöhnlich glatte Oberfläche erreicht. Füllstoffart, -struktur, -menge, -kombination



und Grenzflächenhaftung sind entscheidende Größen zur Erzielung gewünschter Eigenschaftsprofile des Matrixmaterials. Dabei kann, bei der Wahl des richtigen Zusatzstoffs, eine Eigenschaftskombination erreicht werden, die so bei metallischen Werkstoffen nicht vorhanden ist. Be-

spielsweise können wärmeleitfähige Kunststoffe die Wärme leiten, aber trotzdem elektrisch isolierend sein.

Glatte Oberflächen sind unter anderem für Teile notwendig, die im Nachgang galvanisiert werden sollen.

Die bessere Wärmeleitfähigkeit ist fühlbar, sie fassen sich kühler an und können damit den kühlenden Effekt einer gegebenenfalls aufgetragenen Galvanoschicht noch verstärken.

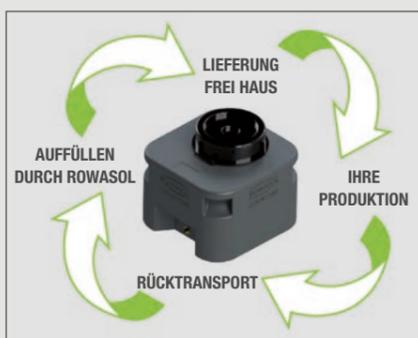
Ein gutes, anschauliches Anwendungsbeispiel sind zum Beispiel Druckknöpfe in Fahrstühlen oder Lichtschalter: Wenn diese aus hochgefüllten Polyamiden hergestellt sind, überzeugen sie mit einem cool touch Effekt und einer hochwertigeren Anmutung und Haptik als herkömmliche Kunststoffknöpfe.

Mehr zum Thema
www.romira.de / Dr. Milena Pöhlmann
+49 4101 706 376 / m.poehlmann@romira.de

ROWASOL

WIRTSCHAFTLICHER EINFÄRBE MIT DEM ROWASOL COLOR CUBE

Dass die ROWASOL Flüssigfarben eine clevere Alternative zu herkömmlichen Masterbatches sein können, ist bekannt. Eine effektivere Farbausbeute aufgrund perfekter Dispergierung und eine höhere Qualität dank besserer Farbverteilung ermöglichen bei vielen Anwendungen eine Reduzierung der Einfärbekosten. Doch die Entsorgung der Gebinde sowie etwaiger Restfarbmengen verursacht zusätzliche Ausgaben und wirkt sich negativ auf die Ökobilanz aus. Um dem entgegenzuwirken, bietet ROWASOL fortan das selbstentwickelte Mehrwegsystem COLOR CUBE. Hierbei handelt es sich um einen rotationsgeformten, robusten Behälter aus HD-PE mit rund 22 Liter Fassungsvermögen. Er ist optimal auf das ROWAMETRIC Dosierkonzept abgestimmt, kann aber auch mit einer Vielzahl anderer Pumpensysteme genutzt werden. Durch ihr spezielles Design lassen sich die COLOR CUBEs stapeln – eine platzsparende Lagerung sowie der Versand von bis zu 18 Behältern in einer Transportbox im Palettenformat sind somit möglich. Ebenso praktisch: Die COLOR CUBEs pendeln zwischen ROWASOL und dem Kunden hin und her.



ROWASOL befüllt die CUBEs und liefert sie frei Haus an den Abnehmer, der die Farbe verbraucht und die CUBEs zur ROWASOL zurücksendet, wo sie wieder aufgefüllt werden. So entsteht ein Kreislauf, der im Gegensatz zu den konventionellen Einweggebinden sehr nachhaltig ist. Auch die Tatsache, dass die CUBEs nicht ausgewaschen werden müssen,

schont die Umwelt. Denn die technisch bedingt stets verbleibende, kleine Farbmenge am Boden des Behälters wird beim Wiederauffüllen mit der neuen Farbe homogen vermischt. Berechnet wird nur die neu hinzugefügte Menge, sodass der Kunde lediglich seinen tatsächlichen Verbrauch zahlt. Restmengen entfallen damit komplett, ebenso wie die Entsorgung der Gebinde.

Das geschlossene System mit Schnellverschlusskupplung am Auslauf sowie das Membranventil zur Belüftung sorgen für ein sauberes und einfaches Arbeiten mit der Flüssigfarbe ohne Kontaminationen.

Das Bild zeigt einen COLOR CUBE in Verbindung mit einer gravimetrischen Schlauchpumpe. Diese

Kombination ermöglicht sehr schnelle Farbwechsel, da Schlauch und COLOR CUBE einfach ausgetauscht werden können. Der eigens designte Gebindehalter garantiert durch den Aufwärtswinkel eine gute Entleerung des Cubes.

Auf Wunsch kann der COLOR CUBE in einer von vielen Standard-Farben bestellt werden.



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

ROWALACK



Die ROWA Lack GmbH hat zu Jahresbeginn ein neues Technikumschwälzwerk zur Herstellung von PVC und PMMA Pigmentpräparationen in Betrieb genommen. Damit wurde ein weiterer strategischer Meilenstein in der Ausrichtung des Geschäftsbereichs ROWALID Pigmentpräparationen erfolgreich umgesetzt.

ROWALID PIGMENTPRÄPARATIONEN – STARTSCHUSS FÜR DAS NEUE TECHNIKUMSWALZWERK

Mit der Inbetriebnahme der neuen Technikumsanlage am Standort Seevetal setzt das Unternehmen auf moderne Standards und dokumentiert erneut seine innovative Ausrichtung. Durch diese Investition erhöht die ROWA Lack ihre Flexibilität und baut das Service-Angebot sowie das Portfolio für Spezialitäten aus. Zudem ist es dank der neuen Anlage nun erstmals möglich, einen Herstellprozess vom Labor über das Technikum bis hin zur kommerziellen Produktion darzustellen. Mit den möglichen Ansatzgrößen von 1 - 50 kg kann ROWA Lack den Bedarf bei Bemusterungen im Labor- und Technikumsmaßstab decken. Gleichzeitig schließt das Unternehmen die Lücke bei den kleineren Produktionsgrößen und reduziert die Verluste durch nicht auftragsgerechte Ansatzgrößen.

Die ROWA Lack GmbH bietet mit den ROWALID Pigmentpräparationen ein Standardsortiment an Farbtönen, das durch hervorragende Eigenschaften überzeugt. Gemeinsam mit den Kunden und basierend auf individuellen Anforderungen entwickelt ROWA Lack auch gern projektbezogene Sondereinstellungen. Pigmenttypen respektive Pigmentgehalt können hierbei variabel berücksichtigt werden.

Mehr zum Thema
www.rowa-lack.de / Jörk Krumwiede
+49 4101 706 124 / j.krumwiede@rowa-lack.de

GRÜNES LICHT FÜR ROWALID®



Maßgeschneiderte Masterbatches auf Basis von Polycarbonat haben als Werkstoffe für optische Elemente wie Lampenabdeckungen traditionell eine große Bedeutung.

Polycarbonat ist sehr maßhaltig und weist eine hohe Steifigkeit, Festigkeit und Schlagzähigkeit auf. Zudem verfügt dieser Werkstoff über gute elektrische Isolier-

eigenschaften und Flammwidrigkeit. Eine hohe Temperaturbeständigkeit, geringe Wasseraufnahme sowie hohe Lichtdurchlässigkeit und starker Oberflächen-glanz sind des Weiteren charakteristisch für Polycarbonat, das durch Zugabe von UV-Stabilisator auch für langjährige Außeneinsätze ausgerüstet werden kann.

ROWA Masterbatch beliefert eine Reihe von Kunden in diesem Segment, zum Beispiel Diko Plastic Factory, Bulgarien. Die ROWALID® PC-Masterbatches wurden speziell für die Anforderungen dieses Kunden an Ampelabdeckungen entwickelt.

Neben den bereits genannten Vorzügen für diesen Einsatz wirkt sich die geringe Verzugsneigung und Schwindung des Werkstoffes für solche Abdeckungen besonders günstig aus. Die von Diko hergestellten Lampenabdeckungen gewährleisten die Dichtigkeit der Konstruktion und verhindern zuverlässig das Eindringen von Staub und Wasser. Für den Außeneinsatz sind die verwendeten Masterbatch-Typen außerdem witterungsbeständig eingestellt.

Die Verarbeitung erfolgt im Spritzgussverfahren. Bei der Gestaltung der Teilegeometrie wird insbesondere

darauf geachtet, dass eine hohe Lichtdurchlässigkeit mit einer guten Lichtlenkung kombiniert wird – eine ideale Voraussetzung für blendfreies Licht, optimiert für den Einsatz von LEDs, die aufgrund ihrer Langlebigkeit sehr wirtschaftlich sind. Darüber hinaus wird deutlich weniger Strom als bei Glüh- und Entladungslampen verbraucht, sodass LEDs dank geringer CO₂-Emission diesen gegenüber klimaschonender sind.

Mit dem Einsatz von ROWALID® PC-22954 UV RED, PC-32058 UV ORANGE und PC-51670 UV GREEN kann der Kunde die Produkteigenschaften des Polycarbonats optimal mit der günstigen und einfachen Handhabung des Masterbatches kombinieren.

Diese Produktentwicklungen – orientiert an den speziellen Kundenanforderungen – sind ein sehr positives und anschauliches Beispiel für die innovativen und je nach Bedarf zugeschnittenen Lösungen und nicht zuletzt einer umfassenden Beratungsleistung durch ROWA Masterbatch.



Mehr zum Thema

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

ROWA MASTERBATCH LIEFERT VIOLETT IN DER POWER-VERSION

Die Farbspezialisten des amerikanischen Instituts Pantone haben entschieden: 2018 wird dramatisch – zumindest farblich. Die Experten, die Einflüsse und Trends in allen möglichen Designbereichen vom Laufsteg bis zur Automobilbranche beobachten, sind jedes Jahr auf der Suche nach einer symbolischen Farbe, die den Zeitgeist, die Bedürfnisse und Sehnsüchte am besten widerspiegelt. Für dieses Jahr wurde Ultra Violet zur Farbe des Jahres gewählt. Laut Pantone prägen Erfindungsreichtum, Originalität, Kreativität und visionäres Denken die Gegenwart – und all das drücke Ultra Violet perfekt aus. Es sei eine komplexe und kontemplative Farbe, die dabei unterstützen kann, den gedanklichen Horizont zu erweitern – so zumindest die Ansicht der Fachleute.

Im wahrsten Sinne des Wortes ersichtlicher ist, dass es sich bei Ultra Violet um eine vielseitige Farbe handelt, die je nach Kombination und Materialart ihre Anmutung ändert. Im Zusammenspiel mit Metallic- oder Gelbtönen scheint Ultra Violet luxuriös und schillernd, während es mit Grün- und Blautönen oder Kupfer eher eine natürliche Eleganz ausstrahlt. Auch einfarbig, in Verbindung mit Lavendel- oder Fuchsiatönen sowie mit vielen anderen Lilatönen entfaltet es eine starke Wirkung auf den Betrachter. Und genau dieser Facettenreichtum macht Ultra Violet bei Designern, Dekorateurs und Konsumenten beliebt: Deko-Elemente in der Trendfarbe verleihen dem Zuhause je nach Kombination eine ganz unterschiedliche Atmosphäre und lassen Wohnzimmer oder Küche beispielsweise in einem spannenden, extravaganen Flair erscheinen. Und das kann sich auch aufs Innere auswirken, denn laut Chakra-Lehre steht die Farbe Violett für das höchste Energiezentrum des Körpers und innere Balance. Wer seine eigenen vier Wände entsprechend umgestaltet, sprüht in diesem Jahr also nur so vor Energie und Ideen! Und nicht nur der Geist erfreut sich an Ultra Violet, auch dem Körper kann mit



Color
of the Year 2018

Ultra Violet

violetten Lebensmitteln Gutes getan werden. Denn ihre Färbung ist auf eines der wichtigsten Antioxidantien – Anthocyane – zurückzuführen. Ihm wird unter anderem zugesagt, die Sehkraft zu verbessern, den Cholesterinspiegel und den Blutdruck zu senken, das Herz zu schützen und entzündungshemmend zu wirken – viele gute Gründe für einen Auberginenauflauf!

Auch ROWA Masterbatch nimmt die Farbe des Jahres mit in ihr Portfolio auf. Schließlich ist das Unternehmen

darauf spezialisiert, praktisch jeden Farbton in thermoplastischen Kunststoffen abzubilden, ganz nach individuellen Wünschen und Farbtrends. Als Ergebnis erhalten die Kunden maßgeschneiderte ROWALID®-Masterbatches – ab diesem Jahr natürlich auch in Ultra Violet.



Mehr zum Thema

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



Wir freuen uns Ihnen mitteilen zu können, dass Herr **Götz-Friedrich Wedde** zum 1. März 2018 in die Geschäftsführung der ROWA GROUP HOLDING GmbH berufen wurde. Herr Wedde ist als CFO (Chief Financial Officer) gemeinsam mit Herrn Kai Müller (CEO) für die Belange der Unternehmensführung verantwortlich und leitet die Fachbereiche Finanzen, Controlling, Steuern, Recht und IT. Götz-Friedrich Wedde ist Diplom-Kaufmann und hat seine berufliche Laufbahn bei Arthur Andersen (heute Ernst & Young) in der Wirtschaftsprüfung begonnen. Anschließend erwarb er in mittelständischen Unternehmensgruppen im In- und Ausland eine breite kaufmännische Expertise, zuletzt als Finanzvorstand eines Energiedienstleisters in Hannover.

BIENVENIDO FRANCIS MERINOS



Seit Oktober 2017 ist Francis Merinos als Commercial Manager Iberia in der ROWA GROUP tätig. Der 47-Jährige verfügt über 23 Jahre Erfahrung in der Kunststoff-, Pigment- und Lackindustrie in einem internationalen Umfeld und zeigt sich von seinem neuen Aufgabenbereich begeistert: „In dieser Position innerhalb der ROWA GROUP warten viele neue und spannende Herausforderungen auf mich, speziell für ROMIRA und ROWA Lack in Spanien und Portugal“, berichtet Merinos, der seinen Hauptsitz im spanischen Madrid hat.

Der Branchenexperte mit Wurzeln in Spanien und Frankreich hat sowohl in Chemie als auch in Business & Administration Master-Abschlüsse absolviert – und bietet damit

die perfekte Mischung, um das Unternehmen zu verstärken sowie regionale Kundenbeziehungen aufzubauen und zu pflegen. „Francis Merinos steht den Kunden direkt zur Seite, um sie bei allen Aspekten der Geschäftsentwicklung zu unterstützen“, kommentiert der Geschäftsführer der ROWA GROUP Kai Müller, dem der neue Mitarbeiter direkt berichten wird. Merinos hält auch engen Kontakt zu seinen Kollegen in Pinneberg, die in der Anwendungstechnik, Forschung und Entwicklung arbeiten. „Wir haben gemeinsame Ziele: das Geschäft voranzutreiben und die innovativen Entwicklungsmaterialien, die das Unternehmen dem Markt offerieren kann, zu fördern“, so Merinos.



Mehr zum Thema

www.rowa-group.com / Francis Merinos
+49 4101 706 06 / Mobile: +34 669 074 202
merinos@rowa-group.com

MESSE 2018 Die ROWA GROUP auf den Fachmessen



NPE Orlando
Stand S18121
ROWA USA / ROWA GROUP
Orlando
7.-11. Mai 2018



Automotive Interiors Expo
Stand 7A7329
ROMIRA
Stuttgart
5.-7. Juni 2018



Cinte Techtextil China 2018
Ningbo ROWA Coatings /
ROWA LACK / TRAMACO
Shanghai
4.-6. September 2018



FAKUMA
Halle B1, Stand 1212
ROWA GROUP
Friedrichshafen
16.-20. Oktober 2018

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



50 JAHRE DONGJIN

An einer besonderen Jubiläumsfeier konnten kürzlich Repräsentanten der TRAMACO teilnehmen. Die Fa. Dongjin Semichem CO. Ltd. aus Seoul, Südkorea, beging mit einer feierlichen Zeremonie ihr 50-jähriges Bestehen. 1967 gründete Boo-Sup Lee das Unternehmen, das sich in dem halben Jahrhundert von einem inhabergeführten Hersteller des Treibmittels Azodicarbonamid zu einem börsennotierten Global Player mit 21 Standorten in Korea, Indonesien, China, Taiwan, Japan und den USA entwickelt hat. Neben chemischen Treibmitteln wird mittlerweile ein breites Programm an Spezialchemikalien für die Halbleiter- und Flachbildschirmindustrie produziert.

Der visionäre Firmengründer, Chairman und CEO Boo-Sup Lee begrüßte mehr als 400 geladene Gäste aus aller Welt, um mit ihnen die 50-jährige Unternehmensgeschichte gebührend zu feiern. Eine besondere Rolle kam dabei dem Gesellschafter der TRAMACO, Udo Müller, zu, der in seiner langjährigen Funktion als Geschäftsführer erheblichen Anteil an der gemeinsamen Erfolgsgeschichte der nun schon 44 Jahre andauernden Partnerschaft hat. Als „Sprecher“ der internationalen Gäste überbrachte er die besten Wünsche zum



Feierliches „Cake Cutting“ mit Tramaco Geschäftsführer Dr. Carsten Mennerich, Dongjin Präsident J.K. Lee (links außen), dem früheren südkoreanischen Premierminister Goh Kun, Tramaco Gesellschafter Udo Müller, Chairman und CEO B.S. Lee (Bildmitte v.l.).

Jubiläum und für die Zukunft und überreichte Boo-Sup Lee als Zeichen der Verbundenheit ein Präsent.

Boo-Sup Lee dankte den Gästen für die vielseitige Unterstützung, die zu der beispiellosen Entwicklung beigetragen hat. Er blickte zurück auf die Meilensteine der Unternehmenshistorie und gewährte auch einen Ausblick auf die ehrgeizigen Zukunftspläne, an deren Umsetzung er bereits mit seinem Team arbeitet.

Seit 1973 – dem Jahr ihrer Gründung – arbeitet die TRAMACO eng mit Dongjin zusammen und brachte die zunächst nur in Korea produzierten Treibmittel nach Europa. Auch heute ist die Distribution der UNICELL-Produkte ein wichtiges Standbein für das Geschäft der TRAMACO, die die Produkte in ganz Europa vertreibt, darunter in vielen Ländern als exklusiver Vertriebspartner von Dongjin. Außerdem bilden die UNICELL-Treibmittel die Basis für die von TRAMACO entwickelten und produzierten Treibmittelblends, -pasten und -masterbatches der TRACEL-Reihe, die TRAMACO heute weltweit anbietet.



Tramaco Gesellschafter Udo Müller gratuliert Chairman und CEO B.S. Lee und überreicht ein Präsent.



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 1-5
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 1-5
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



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