



ROWA MASTERBATCH:
PRÄZISION PAR EXCELLENCE

> Seite 02

ROMIRA:
SchachMATT

> Seite 05

ROWA INC.:
**Die Herausforderungen der
modernen Geschäftswelt meistern**

> Seite 08

SCHNECKEN AUF DER ÜBERHOLSPUR

INHALT	ROWA MASTERBATCH / ROMIRA	> 02 SCHNECKEN AUF DER ÜBERHOLSPUR > 02 PRÄZISION PAR EXCELLENCE
	ROWA MASTERBATCH	> 03 ROWA MASTERBATCH BEKENNT FARBE > 03 LIVING CORAL
	ROWASOL	> 03 ROWASOL NUN MIT TECHNISCHEM KUNDENBETREUER
	ROMIRA	> 04 GELUNGENE POSITIONIERUNG GEN OSTEN > 04 ROMILOY® ASA/PA HAT POTENZIAL: BELAGSOPTIMIERTE ROMILOY® ASA/PA COMPOUNDS > 04 KOMPETENZSTEIGERUNG IM CCC > 05 AUF DIE OBERFLÄCHE KOMMT ES AN! > 05 SCHACHMATT > 05 DREI FRAGEN AN STIG LINDSTRÖM
	ROWA LACK	> 06 NEUE ANTI-GRAFFITI-LACKE FÜR PVC- UND PU-BAHNNENWARE > 06 WÄSSRIGE LACKSYSTEME FÜR DIE TISCHDECKEN-LACKIERUNG > 07 AUSBAU DES STANDARDSORTIMENTS BEI ROWALID PVC PIGMENTPRÄPARATIONEN
	TRAMACO	> 07 STARKER AUFTRITT AUF DER WELTLEITMESSE ECS > 07 KAPAZITÄTserweiterung DURCH STANDORTWECHSEL
	ROWA INC.	> 08 DIE HERAUSFORDERUNGEN DER MODERNEN GESCHÄFTSWELT MEISTERN > 08 AUCH IN ZUKUNFT ZUVERLÄSSIGE QUALITÄT
	ROWA GROUP	> 08 AUSGEZEICHNETER AUSBILDER



Kai Müller
Geschäftsführer
ROWA GROUP

Liebe Geschäftspartner, sehr geehrte Damen und Herren,

2019 ist ein Jahr mit zahlreichen Herausforderungen für Wirtschaftsunternehmen, und die ROWA GROUP ist von fast allen Störfaktoren gleichermaßen betroffen. Der Brexit beeinträchtigt in noch schwer abschätzbarer Weise unsere Interessen in UK. Der Handelskrieg zwischen China und den USA macht uns das Leben schwer, beispielsweise bei der Rohstoffbeschaffung. Und die verschiedenen aktuellen Problemthemen der Automobilindustrie führen bei unseren Kunden zu einer Verunsicherung, wohin die Reise eigentlich gehen wird.

Dennoch sehen wir positiv in die nahe und mittelfristige Zukunft. Schon seit Jahren haben wir in der ROWA GROUP unsere Hausaufgaben gemacht und unsere Prozesse optimiert. Wir haben in neue und in den Ausbau bestehender Maschinen investiert, schließen demnächst die Implementierung unserer Manufacturing Execution System (MES) Automatisierung ab, haben personelle Kapazitäten erweitert und neue Standorte erschlossen.

Wir haben viel getan in der Gruppe und sind gut aufgestellt mit dem Ziel, unsere Kunden optimal mit hochwertigen Produkten und sinnvollen Services zu versorgen. Wir sehen der Zukunft daher recht gelassen entgegen. So werden wir die viel beschworene Krise mit einem motivierten Team und besonders kundenorientierten Lösungen meistern. Denn wir bieten beste Qualität – auch in der Nische. Mit unserer Strategie der Diversifizierung und Internationalisierung sind wir gut gerüstet, um auch konjunkturell schwache Phasen erfolgreich zu meistern. Hierbei hilft uns nicht zuletzt die Struktur der Gruppe, innerhalb derer wir Synergien schaffen und effizient nutzen. Aktuell ist dies besonders gut erkennbar am CCC, das gleich für mehrere unserer Unternehmen als Serviceangebot für ihre Kunden relevant ist.

Mit besten Grüßen

Ihr Kai Müller

SCHNECKEN AUF DER ÜBERHOLSPUR

Höchste Qualitätsstandards und auf den Kunden zugeschnittene Produkte – dafür sind ROWA Masterbatch und ROMIRA als Branchenspezialisten gleichermaßen bekannt. Bisher weniger bekannt ist ein gemeinsames, technisches Herzstück der Unternehmen: Das sogenannte Schneckenhaus, in dem die Wellenpaare der Extruder gelagert sind.



Die Räumlichkeiten des Schneckenhauses sind so konstruiert, dass die Experten von ROWA Masterbatch und ROMIRA im Handumdrehen die gewünschten Schneckenwellen und Schneckenelemente zur Hand haben, um defekte Teile schnell austauschen oder notwendige Änderungen der Schneckenkonfigurationen vornehmen zu können.

Sauber sortiert nach Funktion und Größe in geräumigen Schubladen und schmiedeeisernen Wandkonsolen lagern die Schätze: Über 3.100 Schneckenelemente, etwa 55 Schneckenwellen und mehr als 300 verschiedene Typen – so die beeindruckenden Bestandszahlen im Schneckenhaus, das ebenso von ROWA Masterbatch wie von ROMIRA genutzt wird. Aber nicht nur die systematische und effektive Lagerung zeichnet die Räumlichkeiten aus. Das Schneckenhaus wurde auf einen optimalen Workflow zugeschnitten.

Im ersten Schritt erfolgt an der Produktionsmaschine der Ausbau der Extruderschnecke, die dann abkühlen muss, bevor sie zum Schneckenhaus transportiert wird. In der Strahlmaschine wird die Extruderschnecke zunächst gereinigt, um anschließend über die installierten Laufbänder aus der Strahlkabine heraus in

den mittleren Raum transportiert zu werden, der zur Begutachtung dient. Hier prüfen Fachleute die Schnecken auf Sauberkeit und veranlassen gegebenenfalls eine Nachbehandlung. Falls Schäden oder Verschleiß an den Elementen zu verzeichnen sind, werden die defekten Teile nun mit Hilfe einer Schnecken-Abzugsvorrichtung schonend ausgetauscht, und die Schnecke wird nochmals einer intensiven Prüfung unterzogen. Die präventive Wartung macht sich auch an dieser Stelle bezahlt. Alle Schneckenelemente werden über das vorhandene ERP-System bestandsmäßig geführt, sodass jederzeit sichergestellt ist, dass die zur Herstellung der Compound- und Masterbatchspezialitäten notwendigen Komponenten verfügbar sind. Schließlich gelangt die Extruderschnecke über Laufbänder in den Lagerraum, wo sie ihren Platz in den gekennzeichneten Wandkonsolen findet.

Das Schneckenhaus begünstigt einen effizienten Workflow, minimiert Fehlerquellen und ermöglicht, dass die gewünschten Schneckenkonfigurationen jederzeit dargestellt werden können. Die Kunden von ROWA Masterbatch und ROMIRA können sich somit darauf verlassen, dass die Compounds und Masterbatches reproduzierbar hergestellt wurden.

„Alle Schneckenelemente werden über das vorhandene ERP-System bestandsmäßig geführt“

PRÄZISION PAR EXCELLENCE

Mit der Anschaffung neuer Farbmessgeräte investieren ROWA Masterbatch und ROMIRA einmal mehr in die Zukunft.

Äußerlich etwas unscheinbar, doch mit beeindruckenden inneren Werten ausgestattet: CM-3700A heißen die fünf neuen technischen Mitarbeiter von ROWA Masterbatch und ROMIRA. Hierbei handelt es sich um Spektralphotometer jüngster Generation, die auf höchstem Niveau für perfekte Farbkontrolle digitaler Standards ausgelegt sind.

Die Spektralphotometer aus dem Hause Konica Minolta zeichnen sich unter anderem durch eine hohe Absolutgenauigkeit und Langzeitstabilität sowie eine herausragende Geräteübereinstimmung untereinander aus. Als weiterer großer Benefit ist eine stufenlose Anpassung des UV-Anteils des Lichtes von 0-100 % zu nennen. Dadurch werden optimale Messlösungen von Materialien mit optischen Aufhellern ermöglicht.

„Wir haben mit den CM-3700A-Farbmessgeräten in eine Spitzenleistung hinsichtlich Genauigkeit und Stabilität investiert – eine weitere Qualitätsoptimierung für unsere Produkte“, kommentiert Dorit Krienke, Leiterin der Qualitätssicherung ROWA Masterbatch, die Neuananschaffungen.



ROWA MASTERBATCH BEKENNT FARBE

In den Räumen der ROWA Masterbatch gibt es mit dem neu gestalteten Coloristen-Büro einen inspirierenden Farbklecks.

Pünktlich zum Jahreswechsel waren die umfangreichen Gestaltungsarbeiten im Büroraum der Coloristen abgeschlossen – entstanden ist ein heller, lichtdurchfluteter Multifunktionsraum, der mit individuellen Farbklecks und viel Platz für Agilität seine Nutzer überzeugt.

Jeder Mitarbeiter verfügt über seinen eigenen, farblich selbst gewählten Rollcontainer, den er während der Arbeitszeit an seinem ausgesuchten Arbeitsplatz ge-

braucht. Neben viel Freiraum wird das Coloristen-Büro mit Unterstützung moderner Technik wie einem Smart-TV auch für Besprechungen, Schichtübergaben und agile Meetings genutzt.

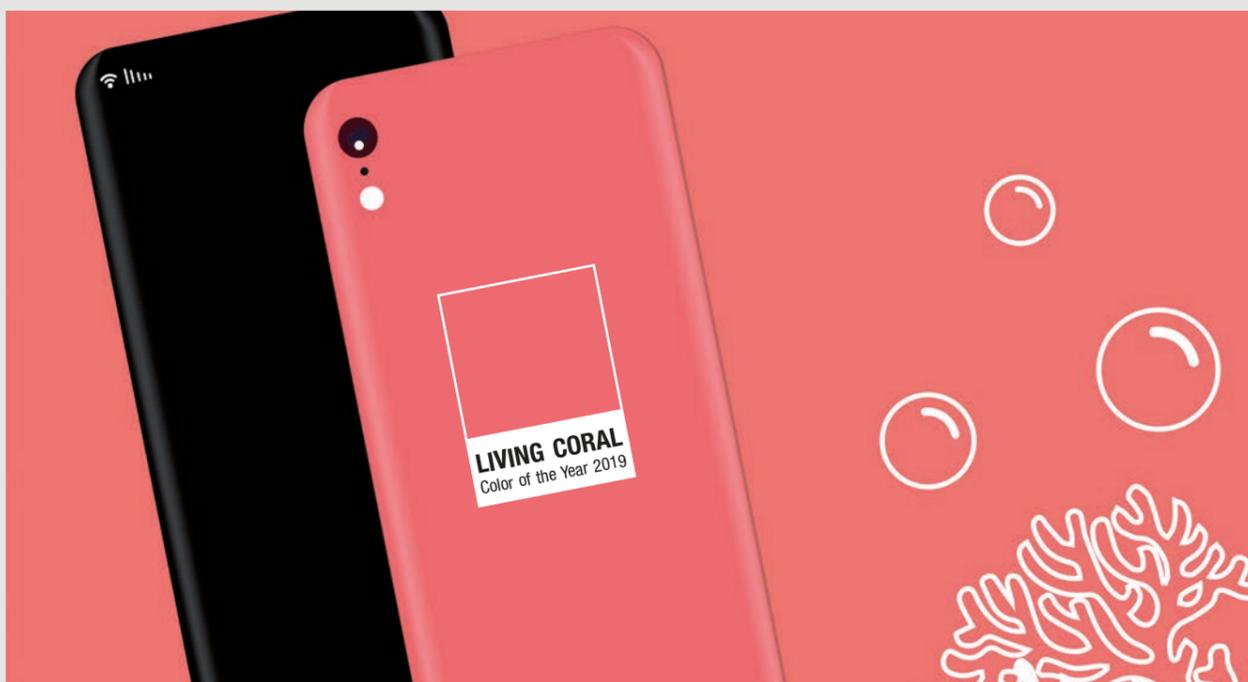
Dass für die Mitarbeiter das Thema Farbe nicht nur Beruf, sondern vielmehr Berufung ist, zeigt sich ab sofort auch in ihrer Workwear: Das stilsichere und kompatible Grau der Hosen kombiniert jeder nach Wunsch mit einem andersfarbigen Poloshirt.

Ergebnis der räumlichen und textilen Designambitionen: Eine bunte Truppe, die im neuen, modernen Arbeitsumfeld ein kreatives Teamwork lebt.



LIVING CORAL

2019 ist das ganze Jahr lang Sommer! Jedenfalls für all jene, die dem Farbtrend des Pantone Color Institutes Folge leisten. Nach Ultra Violet ist nun 16-1546 oder besser gesagt Living Coral zur Farbe des Jahres auserkoren worden.



Living Coral, eine strahlende, sommerliche Farbe, die vom Institut als „fröhliches, lebensbejahendes Korallenrot mit goldenen Untertönen“ beschrieben wird, ist dieses Jahr im wahrsten Sinne des Wortes tonangebend.

Vor allem die Fashion Fans werden von der Wahl begeistert sein. Auf den Laufstegen dieser Welt haben die großen Designer bereits gezeigt, wie der Farbton seine Trägerin leuchten lässt. Aber nicht nur als Kleid, in Handtaschenform oder als Nagellack wird uns Living Coral durch 2019 begleiten – erfahrungsgemäß lassen sich besonders gern die Produkt- und Interieur-Designer von der Farbwahl des Pantone Color Institute inspirieren. Ob als styliher Lounge-Sessel, Vase, Küchenutensil, Kugelschreiber oder Handyhülle, Korallenrot wird in vielen Formen positive Energie versprühen – nicht zuletzt auch an den Cocktail- und Beach-Bars dieser Welt. Wem fällt bei dieser Farbe nicht ein erfrischender Aperol Spritz oder ein leckerer Wassermelonen-Smoothie ein?

Mit besten Zutaten das perfekte Ergebnis zu erzielen, ist auch die Devise bei ROWA Masterbatch. Der Hersteller ist in der Lage, jegliche Kunststoffanwendungen

mit polymerspezifischen Farbkonzentraten einzufärben – Living Coral ist dabei nur eine von unzähligen Möglichkeiten, ganz sicher aber in diesem Jahr eine besonders beliebte.



Rezept für den perfekten Wassermelonen-Smoothie:

- 250 g Wassermelone
- ½ Mango
- ½ Banane
- 100 ml Apfelsaft
- ein Spritzer Zitrone
- nach Geschmack: Mineralwasser zum Aufgießen

ROWASOL

ROWASOL NUN MIT TECHNISCHEM KUNDENBETREUER

Herzlich willkommen: Seit Oktober 2018 ist Holger Weise als Technical Account Manager für die ROWASOL tätig.



Der 56-jährige Diplom-Kunststoffingenieur ist mit über 25 Jahren Erfahrung in der Compound- und Masterbatchindustrie ein wahrer Branchenexperte und verfügt über tiefgehendes verfahrenstechnisches

und koloristisches Know-how. Zuletzt zeigte sich Weise bei einem US-Anbieter von spezialisierten Polymer-Materiallösungen für den Vertrieb verantwortlich, dessen Portfolio die Liquid-Color-Technologie umfasst – die vielen Vorteile dieser Anwendung wird Weise ab sofort den Kunden der ROWASOL näherbringen: „Ich bin zwar schon ein „alter Hase“ in der Branche, aber mich begeistert noch immer das Innovationspotenzial der Produkte. Ich freue mich darauf, meine Expertise für die ROWASOL und ihre Kunden einzusetzen und nicht zuletzt neue Einsatzgebiete für unsere Entwicklungen zu erschließen“, kommentiert Weise. Aufgrund seines technischen Sachwissens bietet Weise beste Voraussetzungen dafür, Interessenten die umfangreichen Möglichkeiten mit der Flüssigfärbung darzustellen, geeignete Anwendungen zu identifizieren und die nötigen Betriebsversuche vor Ort mit den ROWAMETRIC Dosiersystemen persönlich zu begleiten.

Mit seinem Hauptsitz im bayerischen Aschaffenburg kann Weise die kunststoffverarbeitende Industrie in der DACH-Region optimal betreuen. Von dort aus steht er in ständigem Kontakt mit seinen Kollegen in Karstadt und berichtet direkt an den Geschäftsführer der ROWASOL, Udo Wilkens. Auch der Auf- und Ausbau internationaler Geschäftsbeziehungen sind ein erklärtes Ziel seiner Tätigkeit, wofür Weises weit verzweigtes Netzwerk eine ausgezeichnete Grundlage bildet.

Mehr zum Thema
www.rowasol.de / Holger Weise
+49 175 20 23 501 (Mobil) / h.weise@rowasol.de



GELUNGENE POSITIONIERUNG GEN OSTEN

Im Dezember vergangenen Jahres stellte ROMIRA zum zweiten Mal in Folge auf der weltweit immer relevanter werdenden internationalen Kunststoffmesse PlastEurasia in Istanbul aus.

Knapp 1.100 Unternehmen und Vertreter aus 44 Ländern präsentierten sich vom 5. bis 8. Dezember 2018 auf der 28. International Istanbul Plastics Industry Fair. Insgesamt etwa 51.700 Interessierte aus über 100 Nationen, vornehmlich aus der Türkei, besuchten die in zehn Hallen stattfindende Kunststoffmesse im Tüyap Fair Convention & Congress Center.

Nach einer erfolgreichen Premiere 2017 lud ROMIRA erneut zu sich an den Messestand ein – abermals mit einem rückblickend sehr positiven Ergebnis: Konkrete und viele aussichtsreiche Gespräche mit Kunden und neuen Kontakten zeichneten die Messtage aus. Vor allem Vertreter mittlerer und großer Unternehmen, viele davon aus dem Nahen Osten und den Nachbarländern der Türkei, suchten das ROMIRA-Team auf und erkundigten sich nach diversen Produkten und Services. In den Konsum- und Industriegüter-Branchen waren zum Beispiel Spezialitäten wie Farbeffekte, Lebensmittelfreigaben und Flammenschutzmittel Themen. In den Automotive-Gesprächen drehten sich viele Dialoge um Special Compounds, wie High Gloss, Soft Touch, Cool Touch und Metallic-Effekte.

„Während die Gesamtbesucherzahl der Messe leicht gesunken ist, konnten wir an unserem Stand ein Plus verbuchen. Dieser gegenläufige Trend und die produktiven Gespräche belegen, dass wir uns hier bereits gut etabliert haben“, konstatiert Taner Kaplan, Key Account Manager Automotive und Area Manager Türkei.

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

ROMILOY® ASA/PA HAT POTENZIAL: BELAGSOPTIMIERTE ROMILOY® ASA/PA COMPOUNDS

Schon seit mehreren Jahren ist die Oberflächenqualität von Bauteilen aus ROMILOY® ASA/PA Blends ein Kundenargument, um auf diese Produkte zu setzen. Die neue Entwicklung eines besonderen ASA/PA Compounds führt diesen positiven Trend fort.



Die neu entwickelten ASA/PA Compounds erlauben die Teileherstellung im Spritzgussprozess für längere Zeit als bisher üblich ohne Ablagerungen in den Werkzeugen: Anwendung finden sie zum Beispiel bei Lautsprechergittern oder bei Kindersitz-Sicherungssteilen.

Die Optik und Haptik auf strukturierten Oberflächen ohne anschließende Lackierung sowie die Balance der technischen Eigenschaften und die gute Chemikalienbeständigkeit zeichnen diese ROMILOY®-Produktgruppe aus. Anwendungen aus ROMILOY® ASA/PA wie beispielsweise diverse Abdeckungen im Interieur, Säulenverkleidungen, Gurtaustrittsblenden sowie Gurtführungen und Kindersicherungssteile sind aus dem Automobil-Interieurbereich längst nicht mehr wegzudenken. Gerade bei Gurtführungen mit sehr komplexer Teilegeometrie und gleichzeitig besonders großem Sicherheitsanspruch sind die Materialanforderungen außerordentlich hoch. Neben der gesteigerten Zähigkeit muss eine sehr gute dynamische Belastbarkeit bei gleichzeitiger Erfüllung der optischen und haptischen Anforderungen gewährleistet werden. Das bereits in Serie eingesetzte ASA/PA-Blend ROMILOY® 3020/11 erfüllt diese Vorgaben und ist eines der Materialien, die für diese Art von Anwendung am besten geeignet sind.

Ob in großflächigen Teilen oder zum Beispiel bei Lautsprechergittern – die ROMILOY® ASA/PA Blends lassen sich ausgezeichnet verarbeiten. Die Abbildungsgenauigkeit der vorgegebenen Oberfläche ist hervorragend.

Dabei spielt die Beibehaltung dieser Qualität selbst nach mehreren Tagen Serienlauf ohne aufwendige, zwischenzeitliche Werkzeugreinigung eine große Rolle. Bekanntlich neigen polyamidhaltige Compounds je nach Werkzeuggeometrie, Angussgestaltung, Fließwegverhältnissen, Narbungsgeometrie, Restfeuchte im Material etc. zur Bildung von Ablagerungen. Diese hinterlassen im Verlauf Spuren im Werkzeug und beeinträchtigen die Oberflächenqualität der Teile. Aus diesem Grund müssen die Werkzeuge regelmäßig gereinigt werden – für gewöhnlich! Denn die aktuelle Entwicklung der ROMIRA ist ein ASA/PA Compound, das für längere Zeit als bisher üblich die Teileherstellung im Spritzgussprozess ohne derartige Ablagerungen erlaubt.

Die gewonnenen Erkenntnisse im Rahmen der Entwicklung dieses Compounds sind Basis für die Weiterentwicklung anderer PA-basierter Blends der ROMIRA. Damit leistet die ROMIRA für ihre Kunden einen entscheidenden Beitrag zur Optimierung ihres Spritzgussprozesses.

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

KOMPETENZSTEIGERUNG IM CCC

ROMIRA investiert mit Schulungen im Color Competence Center ins Know-how der Mitarbeiter.

Das kostbarste Gut eines jeden Unternehmens ist die Expertise des Teams. Daher ist die Weiterbildung von Mitarbeitern eine wertvolle, notwendige und lohnende Investition in die Zukunft.

Die ROMIRA-Beschäftigten müssen sich beispielweise bestens im Thema eingefärbte Compounds auskennen – hier sind tiefgreifende Kenntnisse Voraussetzung für eine ideale und fachlich korrekte Kundenbetreuung. Deswegen erfolgen im CCC immer wieder theoretische und praktische Schulungen für Kollegen aus allen Firmenabteilungen.



Nicht nur die Koloristen erhalten regelmäßig Trainings. Die Kollegen, die im Außendienst tätig sind, erfahren jährlich eine Auffrischung in den Bereichen Spritzguss, Farbmetrik und Messtechnik. Und auch das Marketing-Team nutzt die Möglichkeit, die Farbeinstellung im CCC persönlich zu begleiten und so ein umfangreiches Verständnis der Services zu erhalten.

AUF DIE OBERFLÄCHE KOMMT ES AN!

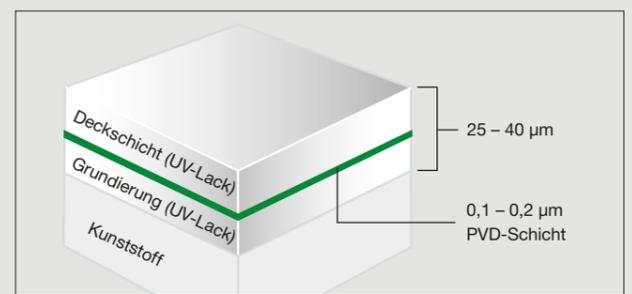
Mit optimierten PVD-Typen bietet ROMIRA eine erstklassige Alternative zu Galvano an.



Metallische Oberflächen sind gefragte Eigenschaften bei diversen Kunststoffteilen, nicht nur als dekorative Besonderheit, sondern auch bezüglich ihres funktionellen Einsatzes. Diese Oberflächen werden heute noch weitgehend mit galvanischen Verfahren realisiert. Aufgrund der Umweltproblematik, insbesondere wenn dabei Chrom(VI)-Verbindungen verwendet werden, gewinnt die Metallabscheidung aus der Gasphase, das sogenannte Physical Vapour Deposition (PVD)-Verfahren, zunehmend an Bedeutung.

Bei der Verwendung von UV-härtbaren Lacken als Deckschicht ist das Verfahren als Ganzes auch emissionsfrei. Darüber hinaus können durch die Verwendung von verschiedenen chemischen Elementen oder Verbindungen besondere Effekte und Eigenschaften erzielt werden, die mit dem Galvanoverfahren nicht erreichbar sind.

Voraussetzung für das PVD-Verfahren ist ein Basismaterial, das ein spezielles Eigenschaftsprofil aufweist, insbesondere hinsichtlich der Oberflächenqualität und der optischen Eigenschaften.



Lackschichten im PVD-Verfahren

ROMIRA ist es gelungen, Blends auf PC-Basis zu entwickeln, die den Anforderungen in vollem Umfang entsprechen. Zusätzlich kann bei der Verwendung der ROMIRA-Produkte der PVD-Prozess um eine Verfahrensstufe verkürzt werden.

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

SchachMATT

Wer seinen Blick heutzutage durch die Kosmetik- oder beispielweise Elektronik-Abteilung schweifen lässt, kann feststellen, dass die meisten Produkte neuester Generation eine Gemeinsamkeit aufweisen: Ihre Optik ist matt. Als hochwertig und elegant nehmen moderne Verbraucher matte Oberflächen wahr, die daher immer stärker nachgefragt werden. ROMIRA ist hier mit bereits etablierten Produkten und aktuellen Entwicklungen der richtige Ansprechpartner.



Ein matter Eindruck entsteht durch Lichtstreuung an der Materialoberfläche und kann durch raue Oberflächen erzeugt werden. Durch eine unebene Oberfläche wird das Licht – anders als bei Hochglanzoberflächen – diffus gestreut, wodurch der Betrachter das Objekt als matt wahrnimmt. Zur Erzeugung unebener Oberflächen gibt es zwei physikalische Verfahren: Erstens eine Vorbehandlung des Werkzeugs, sprich ein Ätzen der Werkzeugoberfläche, oder zweitens eine entsprechende Nachbehandlung des Formteils durch Aufbringen einer matten Lackierung. Beide Verfahren bedeuten allerdings einen Mehraufwand – eine Werkzeugmodifizierung oder einen zusätzlichen Arbeitsschritt, die Lackierung.

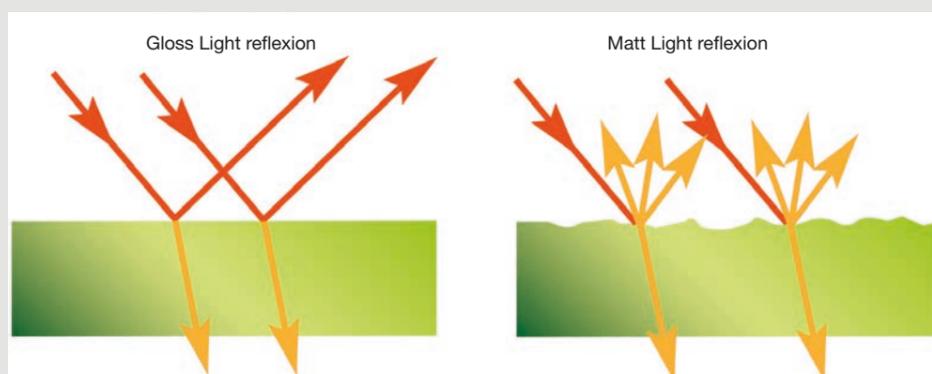
Reflektion des Lichts hervorgerufen werden. Dies führt zur Abschwächung bzw. zum Verlust der Transparenz und einem transluzenten, matten Eindruck.

Die Vorteile der matten Typen sind überzeugend: Reduzierung der Arbeitsschritte durch den Wegfall des Lackierschrittes und der Werkzeugmodifizierung sowie eine damit verbundene zeitliche und finanzielle Ersparnis. ROMIRA hat bereits einige inhärent matte Produkte im Portfolio und beschäftigt sich intensiv mit der Weiterentwicklung in diesem Bereich. Das Einsatzgebiet ist von der Bau-, Automobil- bis zur Konsumgüterindustrie sehr weitreichend.

Mattigkeit kann auch rein materialseitig erzeugt werden. Durch Einbringen geeigneter Additive in das Polymer entstehen auf mikroskopischer Ebene raue Oberflächen, die eine matte Anmutung der Kunststoffoberfläche zur Folge haben. ROMIRA bietet diesbezüglich optimierte Materiallösungen, die das fertigen matten Oberflächen auch in Hochglanzformen ermöglichen.

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

Bei transparenten Materialien, wie Polycarbonat, kann durch Einbringen von Streuzentren, das heißt Partikeln mit abweichendem Brechungsindex im Vergleich zum Basismaterial, eine diffuse



Ebene Hochglanzoberflächen (links) reflektieren das Licht ganz oder teilweise spiegelnd, während es bei unebenen Oberflächen (rechts) diffus gestreut wird. Hierdurch nimmt der Betrachter das Objekt als matt wahr.

DREI FRAGEN AN STIG LINDSTRÖM

Der Geschäftsführer der ROMIRA, Stig Lindström, nimmt im Interview Stellung zur gegenwärtigen Branchenlage.



Vor welchen aktuellen Herausforderungen steht die ROMIRA?

Nicht nur die ROMIRA, auch andere Unternehmen der Branche sehen sich großen Herausforderungen gegenüber – unter anderem durch Themen wie den Brexit oder den Handelsstreit zwischen China und den USA. Oder auch im Automobilsegment, wo durch die Veränderungen bei den Antriebsmodellen und neuen Zulassungsmethoden bereits eine schwächere Absatzsituation herrscht.

Wie begegnen Sie diesen?

Unser kontinuierlicher Verbesserungsprozess hinterfragt unsere Geschäftsmodelle und betrachtet Risiken und Chancen. Auf Basis der aktuellen Situation sehen wir im Moment keine Veranlassung von unseren wesentlichen Erfolgsfaktoren abzurücken. Wir wollen unseren Kunden auch weiterhin schnelle Entscheidungs- und Reaktionszeiten sowie kurze Lieferzeiten bieten. Unsere Farbkompetenz gebündelt mit kundenspezifischen Produktlösungen sind weiterhin am Markt sehr gefragt.

Wagen Sie bitte eine Prognose für das Jahr 2019!

In den letzten Jahren waren wir sehr erfolgsvöhnt, da längst erwartete Bedarfseinbrüche nicht eingetreten sind. Gesamtwirtschaftlich wird sich der Markt eher seitwärts bewegen und die Segmente werden sich unterschiedlich stark entwickeln. Wir arbeiten bereits seit Jahren an einer ausbalancierten Segmentverteilung, um keine zu große Abhängigkeit von einer Branche zu haben. Vor diesem Hintergrund blicken wir auch optimistisch in das zu erwartende schwierige Geschäftsjahr.

NEUE ANTI-GRAFFITI-LACKE FÜR PVC- UND PU-BAHNENWARE

Ist das Kunst oder kann das weg? Unerwünschte Bemalungen, unansehnliche Markierungen mit Graffiti-Sprühfarben oder Permanent-Markern – ein leider oft anzutreffendes Bild im öffentlichen Raum. Und ein teures dazu, denn die Entfernung ist meist sehr aufwendig. Mit den Anti-Graffiti-Produkten der ROWA Lack kann dieser Aufwand vermieden werden.

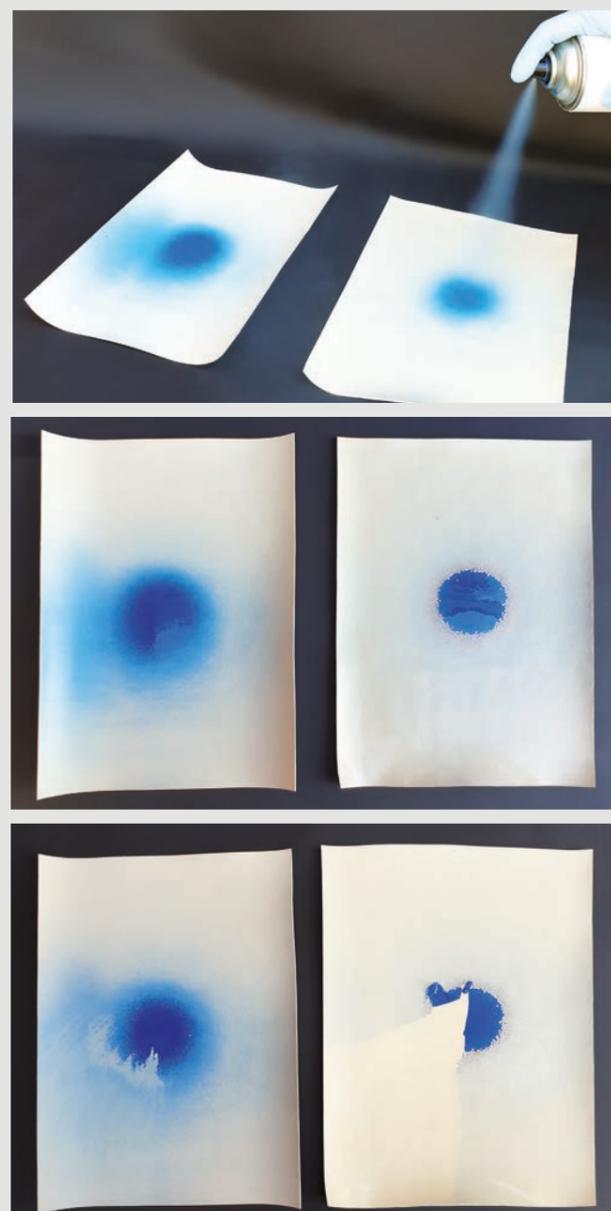
Um ein Anhaften von Sprühfarben, Tinten und Co. zu unterbinden bzw. deren Entfernung zu erleichtern, können Untergründe präventiv mit Anti-Graffiti-Beschichtungen versehen werden. Für harte Untergründe, wie zum Beispiel Fassaden- und Stahlkonstruktionen, ist eine Vielzahl von Beschichtungssystemen verfügbar. ROWA Lack hat sich auf die Entwicklung von Anti-Graffiti-Beschichtungen für flexible PVC- und PU-Bahnenware konzentriert, die unter anderem im Kunstleder-Bereich Verwendung findet. Herausforderungen bestehen darin, neben dem Graffiti-Schutz auch die mechanischen und chemischen Beständigkeiten der Oberflächen zu erhöhen und zugleich die flexiblen Eigenschaften sowie die Optik und Haptik des Untergrundmaterials bestmöglich zu bewahren.

Mit ROWAKRYL® M-34992 und G-34994 ist es ROWA Lack gelungen, einen matten und einen glänzenden Lack zu entwickeln, der diese gewünschten Kundenanforderungen erfüllt. Beide Lacke sind transparente, lösemittelhaltige 2K-Systeme, die auf eine Topfzeit von > 8 Stunden optimiert wurden. Zudem sind sie frei von Lösemitteln, die auf der SVHC-Kandidatenliste stehen. Damit die Lacke ihre Eigenschaften ausbilden können, ist vor der Verarbeitung die Zugabe von 2-3 % ROWASET 63762 notwendig. Nach der Lackierung muss eine Trocknung für eine Minute bei 140 °C erfolgen. Die Applikation der Lacke erfolgt vorzugsweise mit einer Rasterwalze oder einer Rakel direkt auf die Bahnenware.

Die hier vorgestellten ROWAKRYL®-Systeme besitzen sehr gute Lösemittel- und Chemikalien-Beständigkeiten und weisen eine hohe Kratzfestigkeit auf. Des Weiteren zeichnen sich mit ROWAKRYL® M-34992 und ROWAKRYL® G-34994 beschichtete Oberflächen durch eine geringe Anschmutzneigung sowie ein sehr gutes Reinigungsverhalten aus. So kann getrocknete Permanent-Marker- oder Kugelschreiber-Tinte in der Regel mühelos und rückstandsfrei mit einem trockenen Tuch von einer lackierten Kunstlederoberfläche entfernt werden.

Auch im wässrigen Bereich steht mit der Kombination aus ROWAKRYL® G-34710W und ROWASET 64092W ein 2K-Anti-Graffiti-System zur Verfügung, das sich bereits auf TPU-Folie bewähren konnte. Eine weitere Optimierung des bestehenden Systems und die Erweiterung des Anwendungsspektrums auf beispielsweise Kunstlederanwendungen sind Gegenstand aktueller Entwicklungstätigkeiten – bei Interesse beraten unsere Experten Sie gern.

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



Standard-Oberflächen (links) und Anti-Graffiti-Oberflächen (rechts) im Vergleich; Der Anti-Graffiti-Lack gewährleistet eine leichte Entfernung der Graffiti-Farbe durch einfaches Abwischen.

ROWA Lack und TRAMACO präsentieren sich auf der Techtexil vom 14. bis 17. Mai in Frankfurt am Main in Halle 3.0, Stand F53.



WÄSSRIGE LACKSYSTEME FÜR DIE TISCHDECKEN-LACKIERUNG

Geben Flecken keine Chance! ROWA Lack sorgt mit neuen Systemen zur Beschichtung für langanhaltende Sauberkeit.



Tischdecken auf Vinyl-Basis stellen eine kostengünstige Möglichkeit dar, dekorative Akzente zu setzen und gleichzeitig Möbeloberflächen vor alltäglichen Beanspruchungen zu schützen. Aus ästhetischen und praktischen Gründen ist sowohl eine Unempfindlichkeit gegenüber Verschmutzungen als auch eine einfache Möglichkeit zur Reinigung der Tischdecke gewünscht. Um diese Eigenschaften zu erzielen, muss die PVC-Oberfläche mit einer funktionalen Beschichtung

versehen werden. Mit dem Glanzlack ROWAKRYL® G-34870W und der entsprechenden seidenmatten Variante ROWAKRYL® M-35030W bietet ROWA Lack speziell für diesen Anwendungsbereich entwickelte, wasserbasierte Lacksysteme an.

Sämtliche Rohstoffe beider Produkte wurden unter dem Gesichtspunkt einer Konformität mit der Verordnung EU Nr. 10/2011, die die Verwendung von Materialien und Gegenständen mit Lebensmittelkontakt regelt, ausgewählt. ROWAKRYL® G-34870W und ROWAKRYL® M-35030W zeichnen sich durch eine sehr gute Fleckbeständigkeit aus. Außerdem sind die Lacke in Anlehnung an die Möbelnorm DIN 68861 1:2011 01, Teil 1B, d.h. bezüglich chemischer Beanspruchungen, optimiert. Selbst nach längerer Einwirkzeit lassen sich schwer zu beseitigende Lebensmittel wie Ketchup, Rotwein oder Senf mit haushaltsüblichen Mitteln entfernen, ohne eine Verfärbung zu hinterlassen. Beide Lacke sind so formuliert, dass sie mit einer Raster- bzw. Haschurenwalze aufgetragen werden können. Auch eine auf die Lackierung folgende, sehr scharfe Prägung, wie sie zum Beispiel bei Damast-Tischdecken

zum Einsatz kommt, stellt für die neuen Produkte kein Problem dar. Sofern für die Verarbeitung erforderlich, kann die Lack-Viskosität durch die Zugabe des Verdickers ROWASET 64774W angepasst werden. Sollte auf schwierigen Untergründen die Verwendung eines Netzmittels notwendig sein, empfiehlt ROWA Lack gern geeignete Systeme, die einer lebensmittelrechtlichen Zulassung nicht im Wege stehen.

Wir freuen uns auf Ihre Kontaktaufnahme!

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



Verschmutzte, abgewischte und gereinigte Tischdecke auf Vinyl-Basis mit dem Glanzlack ROWAKRYL® G-34870W.

Verschmutzte, abgewischte und gereinigte Tischdecke auf Vinyl-Basis mit Standard-Produkt.

AUSBAU DES STANDARDSORTIMENTS BEI ROWALID PVC PIGMENTPRÄPARATIONEN

ROWA Lack setzt Akzente im Bereich der ROWALID® PVC Pigmentpräparationen und baut ihre Produktpalette um weitere Farbtöne aus. Im Fokus stehen die Farbgruppen der Gelb-, Orange- und Rot-Pigmente.

Der Marktführer auf dem Gebiet der Oberflächenveredelung von beschichteten Textilien erweitert sein erfolgreiches Sortiment der ROWALID® PVC Pigmentpräparationen um Farbtöne aus dem Bereich der Gelb-, Orange- und Rot-Pigmente sowie um drei Braun-Typen. ROWA Lack unterstreicht damit ihre Ambitionen in diesem Marktsegment. Die ROWALID®-Produkte sind hochkonzentrierte Einzelpigmentpräparationen, die in einem PVC-Trägersystem eingebunden werden. Zur Herstellung von ROWALID® PVC Präparationen kommt ein spezieller Produktionsprozess zum Einsatz, durch den ein optimaler Verteilungsgrad der Pigmente erreicht wird, wie er mit konventionellen Dispergiermethoden nicht möglich ist.

In einem wirtschaftlichen Umfeld, das zunehmend komplexer wird und sehr differenzierte Vorgehensweisen erfordert, überzeugt das einfache Handling der Produkte. Die Lieferform „Mikropulver“ in einer definierten Korngrößenbandbreite ermöglicht nicht nur ein großes

Verträglichkeitsspektrum – die hochkonzentrierten Pigmentdispergierungen garantieren zudem eine hohe Farbstärke und Transparenz. Im Vergleich zu reinen Pigmenten ist kein aufwendiges Dispergieren notwendig, um eine stippenfreie Verteilung bei maximaler Farbstärke zu erzielen. Somit gestatten die ROWALID® PVC Präparationen, Produkte mit sehr geringem Aufwand zu kolorieren.

ROWA Lack offeriert damit ein Standardsortiment an Farbtönen mit hervorragenden Eigenschaften. Gemeinsam mit Kunden und basierend auf individuellen Anforderungen können auch projektbezogene Sondereinstellungen entwickelt werden. Pigmenttypen beziehungsweise Pigmentgehalt werden hierbei variabel berücksichtigt.

Erstmals wurde das neue Portfolio Anfang April auf der **PVC Formulation 2019 in Köln** dem Kundenkreis vorgestellt.

Weitere Produkt-Informationen erhalten Interessierte sehr gern im persönlichen Gespräch.

CI	PC	TYPE	CI	PC	TYPE
■ P.Y. 17	50 %	ROWALID® PPY 5056	■ P.V. 19	50 %	ROWALID® PPR 4899
■ P.Y. 83	50 %	ROWALID® PPY 4033	■ P.V. 23	50 %	ROWALID® PPB 302
■ P.Y. 93	45 %	ROWALID® PPY 4013	■ P.V. 32	50 %	ROWALID® PPR 5059
■ P.Y. 110	50 %	ROWALID® PPY 4019			
■ P.Y. 139	50 %	ROWALID® PPY 4646	■ P.B. 15:1	50 %	ROWALID® PPB 317
■ P.Y. 139	50 %	ROWALID® PPY 5052	■ P.B. 15:3	50 %	ROWALID® PPB 304 N
■ P.Y. 151	50 %	ROWALID® PPY 5053			
■ P.Y. 180	50 %	ROWALID® PPY 4900	■ P.G. 7	50 %	ROWALID® PPG 652
■ P.Y. 191	50 %	ROWALID® PPY 5054			
			■ P.Br. 23	50 %	ROWALID® PPN 701
■ P.O. 38	50 %	ROWALID® PPR 4787	■ P.Br. 41	50 %	ROWALID® PPN 702
■ P.O. 64	50 %	ROWALID® PPO 5057	■ P.Br. 25	50 %	ROWALID® PPN 703
■ P.O. 72	50 %	ROWALID® PPO 5046			
			■ P.Bi. 7	50 %	ROWALID® PPK 168
■ P.R. 122	50 %	ROWALID® PPR 5045	■ P.Bi. 7	50 %	ROWALID® PPK 4693
■ P.R. 144	40 %	ROWALID® PPR 203			
■ P.R. 149	50 %	ROWALID® PPR 4803	□ P.W. 6	70 %	ROWALID® PPW 4676
■ P.R. 166	50 %	ROWALID® PPR 202			
■ P.R. 185	50 %	ROWALID® PPR 5058			
■ P.R. 208	50 %	ROWALID® PPR 4788			
■ P.R. 254	50 %	ROWALID® PPR 5047			

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



STARKER AUFTRITT AUF DER WELTLEITMESSE ECS

In den Nürnberger Messehallen trafen sich Mitte März die Coating-Experten aus aller Welt – darunter selbstverständlich die TRAMACO, die hier gemeinsam mit ROWA Lack eine breite Produktpalette präsentierte.



Vom 19. bis 21. März besuchten Kunden, interessierte Fachbesucher und viele Neukontakte den einladenden Messestand in Halle 1 der European Coatings Show: TRAMACO und ROWA Lack boten hier Einblick in ihr breites Portfolio inklusive spannender Neuentwicklungen im Bereich Haftvermittler und Speziallacksysteme.

Ein Trend, für den die TRAMACO bestens gerüstet ist: Wässrige Lösungen sind weiterhin stark nachgefragt, vor allem auf dem asiatischen Markt, und dort besonders in China. TRAMACO hat mittlerweile eine Vielzahl von Produkten entwickelt, die die gewünschten Anforderungen optimal erfüllen, wie zum Beispiel die CPOs TRAPYLEN® 6600W, TRAPYLEN® 6800W und das APOTRAPYLEN® 9600W. Ebenso fachkundige und vielversprechende Gespräche wie auf der ECS erwartet das TRAMACO-Team für die bevorstehende Techtextil, die als globale Leitmesse für Technische Textilien und Vliesstoffe vom 14. bis 17. Mai nationale und internationale Besucher nach Frankfurt am Main locken wird. TRAMACO wird mit dem Bereich Haftvermittler als Mitaussteller am Stand F53 der ROWA Lack in Halle 3.0 zu finden sein.

KAPAZITÄTserweiterung DURCH STANDORTWECHSEL

Der Umzug der TRAMACO an den neuen Standort in Tornesch, in exzellenter Anbindung an die Autobahn A 23, ist weitestgehend abgeschlossen. Modernisierte Produktions-, Labor- und Servicebereiche ermöglichen eine signifikante Kapazitätssteigerung.



„Für unsere Kunden möchten wir auch in Zukunft ein starker Partner sein. Mit dem neuen Standort stehen nicht nur zusätzliche Produktionskapazitäten zur Verfügung, die sukzessive ausgebaut werden können, wir haben mit dem Standortwechsel auch optimale Voraussetzungen geschaffen, den zukünftigen Bedarf unserer globalen Geschäftspartner bedienen zu können. Durch die engere Zusammenarbeit der Bereiche Entwicklung, Anwendungstechnik, Produktion, Qualitätssicherung, Logistik und Administration steigern wir die Effizienz

unserer internen Abläufe. Die damit einhergehende Konzentration unserer Kompetenzen schafft ein Serviceplus für unsere Kunden. Insbesondere individuelle Kundenanfragen können zielgerichteter und schneller realisiert werden. Trotz unseres Standortwechsels werden wir wie bisher die Synergien, die sich aus unserer langjährigen Kooperation mit der ROWA GROUP ergeben, für eine weiterhin positive Entwicklung unseres Unternehmens nutzen“, konstatiert TRAMACO Geschäftsführer, Dr. Carsten Mennerich.

DIE HERAUSFORDERUNGEN DER MODERNEN GESCHÄFTSWELT MEISTERN

Die ROWA Inc. hat sich in den letzten sechs Jahren von einer kleinen Abteilung, die ausschließlich das Geschäft der TRAMACO in Amerika unterstützte, zu einem modernen Werk entwickelt, das Produkte der ROWA GROUP-Unternehmen TRAMACO, ROMIRA und ROWA Masterbatch produziert und vertreibt.



Dave Baglia
Präsident ROWA Inc.

Die gegenwärtige Geschäftswelt kann sehr herausfordernd sein: Ständig Verbesserungsmöglichkeiten lokalisieren, Geschäftsverbindungen aufbauen, schnellere Markteinführungszeiten erzielen, bestehende Geschäfte erhalten, talentierte Mitarbeiter rekrutieren und binden, modernisierte Ausstattungen anschaffen und installieren und staatliche sowie Umweltvorschriften einhalten, sind nur einige der Aufgaben. Der Übergang der ROWA Inc.

von einer überschaubaren Abteilung zu einem beachtlichen Werk war interessant und anspruchsvoll: Weltweit starke Volkswirtschaften und Arbeitslosigkeit auf Rekordtief, gepaart mit dem Bau eines zeitgemäßen Werks bei gleichzeitiger Unterstützung wachsender Produktlinien – all dies sind spannende Herausforderungen. Die ROWA Inc. hat diese Situation zum Anlass genommen, die traditionellen Geschäftsabläufe zu überdenken und eine Atmosphäre zu schaffen, in der kreative Wege unterstützt werden, mit denen mit weniger Aufwand mehr erreicht werden kann, ohne Sicherheit und Qualität zu beeinträchtigen. Für die ROWA Inc. ist genau dies die Definition eines kontinuierlichen Verbesserungsprozesses. Dafür hat das Unter-

nehmen 2018 beschlossen, in Projekte, die einen solchen Prozess unterstützen, zu investieren – von Schulungen und Optimierung von Standardbetriebsverfahren bis zu modernisierten Anlagen und Automatisierungsprozessen. In 2019 wird die „Richtlinie zur kontinuierlichen Verbesserung“ aus 2018 mit allen Punkten abgeschlossen sein. „Wir sind fest davon überzeugt, dass die Projekte, die wir für die kontinuierliche Verbesserung durchführen, im Jahr 2019 und in den kommenden Jahren sowohl unter den derzeitigen wirtschaftlichen Bedingungen als auch unter den künftigen Früchte tragen werden“, bekundet Dave Baglia, Präsident der ROWA Inc.

nehmen 2018 beschlossen, in Projekte, die einen solchen Prozess unterstützen, zu investieren – von Schulungen und Optimierung von Standardbetriebsverfahren bis zu modernisierten Anlagen und Automatisierungsprozessen. In 2019 wird die „Richtlinie zur kontinuierlichen Verbesserung“ aus 2018 mit allen Punkten abgeschlossen sein. „Wir sind fest davon überzeugt, dass die Projekte, die wir für die kontinuierliche Verbesserung durchführen, im Jahr 2019 und in den kommenden Jahren sowohl unter den derzeitigen wirtschaftlichen Bedingungen als auch unter den künftigen Früchte tragen werden“, bekundet Dave Baglia, Präsident der ROWA Inc.



Mehr zum Thema

Mike Lauck – Business Development
Mike.Lauck@rowainc.net

Peter van Twuyver – Engineering
Peter.vanTwuyver@rowainc.net

Reid Price – Research & Development
Reid.Price@rowainc.net

Dave Baglia – President
Dave.Baglia@rowainc.net

MESSEN 2019

Die ROWA GROUP auf den Fachmessen



Techtextil
Halle 3.0 Stand F53
ROWA Lack / TRAMACO
Frankfurt
14.-17. Mai 2019



Automotive Interiors Expo
Stand A7329
ROMIRA
Stuttgart
21.-23. Mai 2019



K 2019
Halle 8A Stand 8AB28
ROWA GROUP
Düsseldorf
16.-23. Oktober 2019

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: Menyesh Public Relations GmbH

Grafik: Winneberger & Haacker

Druck: Print & More Piffremont

AUCH IN ZUKUNFT ZUVERLÄSSIGE QUALITÄT

ROWA Inc. setzt mit der aktualisierten Registrierung von ISO 9001:2008 auf die neue Norm ISO 9001:2015 die langjährige Tradition der ROWA GROUP zu hochwertiger Qualität fort.

Die prozessorientierte Norm ISO 9001 ist die international am weitesten verbreitete Norm im Qualitätsmanagement. Sie legt die Mindestanforderungen an das QM-System fest, die umzusetzen sind, um die Kundenerwartungen sowie weitere Ansprüche an die Produktqualität zu erfüllen. Durch die Revision ISO 9001:2015 passt sich die Norm den heutigen Unternehmensrealitäten an, in denen Dokumentationen meist computer- oder webbasiert abgebildet wer-

den, und lässt den Organisationen mehr Flexibilität bei der Umsetzung ihres Managementsystems. Zudem erhalten beispielsweise Prozess- und Risikomanagement sowie das unternehmensinterne Wissensmanagement einen deutlich höheren Stellenwert.

„Qualität und Kundenzufriedenheit, Effizienz und Reaktionsschnelligkeit sind die ausschlaggebenden Faktoren für unseren Erfolg. Ein zuverlässiges QM-System nach den neusten Standards unterstützt

uns dabei, die Transparenz der betrieblichen Abläufe zu erhöhen, die Kundenzufriedenheit nachhaltig zu verbessern und mögliche Fehler im Vorfeld zu identifizieren und zu beseitigen“, so Dave Baglia, Präsident der ROWA Inc.



ROWA GROUP

AUSGEZEICHNETER AUSBILDER

Als Vertreter der ROWA GROUP und all jener Mitarbeiter, die Ihr Know-how, ihre Leidenschaft und Erfahrung mit den Auszubildenden teilen, hat Ausbilder Sven Carstens vor Kurzem eine Ehrung für den Ausbildungsbetrieb entgegennehmen dürfen. Anstoß für diese Auszeichnung war der Abschluss eines

ehemaligen Auszubildenden, der im Sommer 2018 seine Prüfung zur Produktionsfachkraft Chemie als Bester des Jahrgangs abschloss. Im feierlichen Rahmen übergaben Jan-Henrik Fock, Vizepräsident der IHK zu Kiel, und Helmuth Ahrens, Kreispräsident Pinneberg, eine Urkunde für die besondere Leistung

des Ausbildungsbetriebes. Die ROWA GROUP bietet unter anderem Ausbildungen in den Berufen Industriekaufleute, Produktionsfachkräfte Chemie, Verfahrensmechaniker/in und Lager- und Logistikfachkräfte an. Matthias Möller und die Kollegen aus der Personalabteilung freuen sich auch über Initiativbewerbungen.



ROWA Masterbatch GmbH
Farb-, Additiv- und Kombinationsmasterbatches
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