

ROWA news

AKTUELLES AUS DER ROWA GROUP



Liebe Geschäftspartner, sehr geehrte Damen und Herren,

die K-Messe 2016 bestimmt nicht nur die Kunststoffbranche, sie ist auch vorherrschendes Thema unserer ROWA-news. Die ROWA GROUP wird an ihrem attraktiven Stand B28 in Halle 8a ihre enge Kooperation innerhalb der Gruppe eindrucksvoll demonstrieren. Entdecken Sie dort unsere gebündelte Farbkompetenz im Color Competence Center-Bereich des Messestandes.

Synergien pur zeigen TRAMACO, ROWA Masterbatch, ROMIRA und ROWASOL, die gemeinsam mit unserem Partner Vinylit innovative Lösungen für wetterbeständige, leichte und zugleich stabile Paneele für die Häuserfassade von morgen entwickelt haben. Es freut mich sehr, dass diese Zusammenarbeit auch weiter ausgebaut wird.

Ferner steht für uns die Frage der Zukunftsfähigkeit im Mittelpunkt unserer täglichen Arbeit, wir müssen uns an eine komplexe und sich ständig verändernde Welt immer schneller anpassen. So haben wir auch jetzt wieder Entscheidungen für wichtige Investitionen getroffen. Zur Früherkennung von Foliendefekten wurde für die ROWASOL eine neue Folieninspektionseinheit angeschafft; diese ermöglicht zeitgleich Rückschlüsse auf das Farbverhalten. Ebenfalls eine neue Anlage in Betrieb genommen hat die ROWA Masterbatch zur Kapazitätserweiterung und auch in unserem Color Competence Center wurden drei Spritzgussmaschinen installiert.

Der zurückliegende Sommer stand für uns im Zeichen schöner und besonderer Ereignisse: Die ROMIRA feierte mit einem sehr persönlichen Fest für die Mitarbeiter und deren Familien ihr 25-jähriges Bestehen. Gleichzeitig wurde der neue Standort der TRAMACO in Tornesch eingeweiht – Anfang 2017 werden die ersten Betriebsteile dorthin verlagert.

Ich wünsche Ihnen eine anregende Lektüre und freue mich, wenn wir Sie auch auf der K-Messe über unser ausgezeichnetes Portfolio informieren dürfen. Wir freuen uns auf zahlreiche Besuche bekannter und neuer Gesichter, interessante Gespräche und spannende Neuheiten in Düsseldorf!

Mit besten Grüßen
Ihr Kai Müller

ROWA GROUP

Das Haus von seiner schönsten Seite



Auffallend und attraktiv soll sie sein, luftdurchlässig und doch isolierend, langlebig und nachhaltig: die neue Fassade des Eigenheims oder Geschäftsgebäudes. Vinylit hat maßgeblich dazu beigetragen, dass Einheitsfassaden endgültig der Vergangenheit angehören.

Kein anderer Hersteller vorgehängter, hinterlüfteter Fassadensysteme aus Kunststoff bietet eine solch große Vielfalt an Oberflächenstrukturen wie das Kasseler Unternehmen. Dabei bietet Vinylit alles aus einer Hand an: Fassadenprofile, Dachrandbekleidungen, Leibungssysteme und das passende Zubehör für die Montage.

Ob Neu- oder Altbau, Vinylit-Produktlösungen und -systeme geben Gebäuden ein unverwechselbares Gesicht. Bei der Gestaltung der Fassade kann aus dem Vollen geschöpft werden: Ob Putz-, Naturstein- oder Holzoptik – darüber entscheidet allein der individuelle Geschmack der Bauherren.

Vinylit arbeitet bereits seit Jahren mit den Unternehmen der ROWA GROUP als Lieferant von erstklassigen Materialien zusammen. Gerade bei Gebäudefassaden sind die innovativen Produkte besonders gefragt, denn die Kunststoffplatten sollen nicht nur haltbar sein, sondern vor allem auch natürlich wirken. Dichtgefügt vermitteln beispielsweise die hochwertigen, mit Natursteinen beschichteten Oberflächen von vinylTherm den Eindruck klassischer Putzoberflächen und bieten gegenüber verputzten Oberflächen alle Vorteile einer vorgehängten, hinterlüfteten Fassade. VinylPlus Profile mit ihren verschiedenen Holzstrukturen geben Häusern einen edlen Charakter.

Ob als Voll- oder Teilverkleidung: Die modernen Profile setzen Akzente. Sie können horizontal, vertikal oder diagonal verarbeitet werden. Sowohl die Art der Verlegung, als auch die breite Farbpalette der Vinylit-Serien geben jeder Fassade ein unverwechselbares Äußeres.

Bitte lesen Sie weiter auf Seite 2

ROWA GROUP

Das Haus von seiner schönsten Seite	1
Vinylit und ROWA GROUP: Gemeinsam zu einem innovativen Produkt	2
Einladung zur K 2016: ROWA GROUP komplett vertreten	8
Die ROWA GROUP – läuft großartig!	8
Ein Vierteljahrhundert Innovation und Zusammenhalt	8

ROWASOL

Führungswechsel bei ROWASOL	2
Unter der Lupe: Flüssigfarbe in Folien	2

ROMIRA

Fühlt sich an wie Leder und trotz der Sonne	3
Fit für die Zukunft	3
Funktionalität trifft Leistung	4

TRAMACO

Tramaco investiert in die Zukunft	4
ROWA MASTERBATCH	
Anlage in Rekordzeit aufgebaut	5
Flammschutz – aber sicher!	5

Rückrufaktionen adé – Magnetische Kunststoffe schaffen Sicherheit	6
---	---

ROWA INC.

Umzug in neues Technology Center bald abgeschlossen	6
---	---

ROWA LACK

ROWA Lack: Spezielle Bedürfnisse, spezielle Lösungen	7
Farbe bekennen –	
Neue Rot-Typen bei ROWALID® PVC Pigmentpräparationen	7

ROWA GROUP

Fassadenprofile von Vinylit sind dank der maßgeschneiderten Basismaterialien sehr leicht, extrem langlebig, wetterfest und korrosionsfrei sowie pflegeleicht und ökologisch vorbildlich, da sie frei von Schadstoffen sind. Ob Regen, Tauwasser oder Baufeuchte: Vorgehängte, hinterlüftete Fassadensysteme von Vinylit halten das Gebäude trocken und wirken wärme- und schalldämmend.

Regelmäßiges Streichen der Fassade gehört der Vergangenheit an: Verschmutzungen lassen sich mit einem Hochdruckreiniger beseitigen. Beschädigte Profile können auch nach Jahren noch ausgetauscht werden. Die Profile reagieren flexibel und ohne Riss-

bildung – auch bei schwankenden Außentemperaturen. Bei der Herstellung verwendet der Fassadenspezialist überwiegend recyceltes Kunststoffgranulat oder recycelbares PVC.

Die Entwicklerteams von ROWA GROUP und Vinylit arbeiten bei der Verbesserung der Produkte ideal zusammen und optimieren gemeinsam sowohl die Beständigkeit als auch die dämmenden Eigenschaften der Fassadenpaneele.

„Da unsere Produkte dauerhaft der Witterung ausgesetzt sind, haben wir

einen sehr hohen Anspruch an die Qualität der eingesetzten Materialien. Deshalb haben wir uns ganz klar für diesen Lieferanten entschieden und sind seit Jahren sehr zufrieden“, erläutert Mirco Böken, Leiter Technik bei Vinylit.

„Bei der Auswahl unserer Lieferanten geht es uns aber nicht nur um das Produkt selbst: Die Betreuung, Flexibilität, der Service und vor allem die Produktvielfalt sind für uns weitere wichtige Merkmale einer optimalen Zusammenarbeit. Mit der ROWA GROUP konnten wir einen qualifizierten Partner finden, der all diese Punkte vereint.“

Vinylit und ROWA GROUP: Gemeinsam zu einem innovativen Produkt

Attraktive und individuelle Kunststofffassadensysteme sind eine kostengünstige Lösung für die dauerhafte Verkleidung von Hausaußenwänden, Garagen, Gartenhäusern, Alt- und Neubauten.

Gemeinsam mit Vinylit haben die Unternehmen der ROWA GROUP Holding ein neues Kunststoffsystem für Außenfassaden in dunklen Farben entwickelt. Beteiligt sind ROMIRA, ROWA Masterbatch, ROWASOL und Tramaco mit jeweils eigenen Innovationen, die Vinylit zu einem einzigartigen Produkt zusammengefügt hat. Seit diesem Jahr werden so erstmals die vinyTop-Fassaden mit Holzmaserung und hervorragender Witterungsbeständigkeit in dunklen Farbtönen mit seidig-matter Oberfläche angeboten.

Die äußeren Deckschichten der Profile werden aus dem super matten Material Rotec ASA E 310/11 extrudiert. Diese Entwicklung der ROMIRA verbessert die Witterungsbeständigkeit von PVC und ABS um ein Vielfaches. Eine dünne co-extrudierte Schicht des Materials schützt die Teile vor UV-Strahlung und



erhöht die Lebensdauer der Paneele deutlich.

Eingefärbt wird die Deckschicht mit licht- und wetterechten ROWALID® Farbmasterbatches von ROWA Masterbatch. Dies verleiht der Fassade einen edlen, naturnahen Charakter und bringt damit die Holzoptik optimal zur Geltung. In Kombination mit der co-extrudierten Schicht aus Rotec ASA E 310/11 verbessert dies außerdem die Beständigkeit bei allen Wetterlagen zusätzlich.

Die dahinterliegende tragende Struktur wird zur Erzielung eines niedrigen Flächengewichts mit TRACEL Treibmittel der Tramaco geschäumt. Dies gewährleistet eine hohe Stabilität und gleichzeitig ein geringes Gewicht. Dank des leichten Materials eignen sich die vinyTop-Fassaden auch besonders gut zur Montage an schlecht zugänglichen Stellen sowie an Orten, die aufgrund ihrer Stabilität schwere Fassaden nicht dauerhaft tragen können.

Seine Farbe erhält das Trägersystem mit Hilfe einer ROWASOL Flüssigfarbe, die speziell auf den Einsatz mit Hart-PVC abgestimmt ist. Die optimal dispergierten Farbstoffe werden gleichmäßig im Material verteilt und ermöglichen so eine homogene Einfärbung der Profile bei einer sehr geringen Dosierung von unter einem Prozent.

Gemeinschaftsprojekt mit Wiederholungscharakter: Vinylit ist mit dem Ergebnis der engen Zusammenarbeit sehr zufrieden – beide Unternehmen arbeiten hervorragend Hand in Hand. Es ist daher geplant, ein weiteres Fassadensystem mit den Produkten der ROWA GROUP zu entwickeln.

Mehr zum Thema

www.rowa-group.com
Robert Puta · Tel.: +49 6023 503 611
puta@rowa-group.com

ROWASOL

Führungswechsel bei ROWASOL



Neues Gesicht an der Spitze: Nach rund zweieinhalb Jahren als Geschäftsbereichsleiter bei ROWASOL hat **Udo Wilkens** zum 1. August 2016 nun die Gesamtverantwortung des Unternehmens übernommen. Er tritt damit die Nachfolge

von Udo Müller als Geschäftsführer an, der ROWASOL 2004 in die ROWA GROUP eingegliedert hat und sich ab sofort auf seine Rolle als Gesellschafter konzentriert. Wilkens ist diplomierte Chemieingenieur und war vor seinem Amtsantritt bei der ROWASOL als Entwicklungsingenieur bei einem Hamburger Compoundeur und der ROMIRA GmbH tätig. Davor arbeitete er als Projektingenieur für das renommierte Institut für Kunststoffverarbeitung (IKV) an der RWTH Aachen.

Unter der Lupe: Flüssigfarbe in Folien



Neue Folieninspektionseinheit für eine noch präzisere Analyse.

Die entsprechenden Folien werden auf einer neu erworbenen Laborflächfolienanlage bei der ROWA Masterbatch hergestellt und hinsichtlich ihrer mechanischen Eigenschaften und optischen Erscheinung überprüft. Für letzteres wurde von ROWASOL eigens eine Folieninspektionseinheit von der R.A.M. GmbH, Flörsheim, erworben, um in Anlehnung an DIN EN 13900-6 Foliendefekte zu analysieren. Dank der hervorragenden Auflösung von 5 µm/px ist es möglich, für das menschliche Auge nicht wahrnehmbare Effekte zu erkennen und tiefgehende Rückschlüsse auf die Eignung der Farbstoffe in den verschiedenen Polymeren zu ziehen.

Derzeit erforscht der Masterstudent Hendrik Hesse im Rahmen seiner Abschlussarbeit bei ROWASOL das Einsatzspektrum von Flüssigfarben in Folienanwendungen. Der Fokus der Untersuchung liegt auf dem Einfluss des flüssigen Trägermediums auf die Verarbeitung und die Produkteigenschaften diverser Kunststoffe, wie beispielsweise PE, PP, PS, PET oder PLA. Die Ergebnisse werden auf der K 2016 in Düsseldorf einem interessierten Publikum vorgestellt.

Die Farbstoffe in der Flüssigfarbe von ROWASOL liegen äußerst fein verteilt vor – so ist schlieren- und stippenfreies Einfärben möglich. Gerade für transparente und transluzente Anwendungen, wie etwa Folien, sind die Produkte besonders gut geeignet.

Mehr zum Thema

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



Fühlt sich an wie Leder und trotz der Sonne



Kleine Schrammen oder durch die Sonne verfärbte Teile lassen Wohnwagen und -mobile schnell unansehnlich wirken – so bleibt der Wohlfühlfaktor auf der Strecke. Die Neuentwicklung Rotec ASA E 640 von ROMIRA bietet eine hervorragende UV-Beständigkeit und schützt vor Kratzern. Zusätzlich hat das Material eine angenehm weiche Haptik sowie eine matte Oberfläche mit einer Struktur, die sich wie Leder anfühlt.

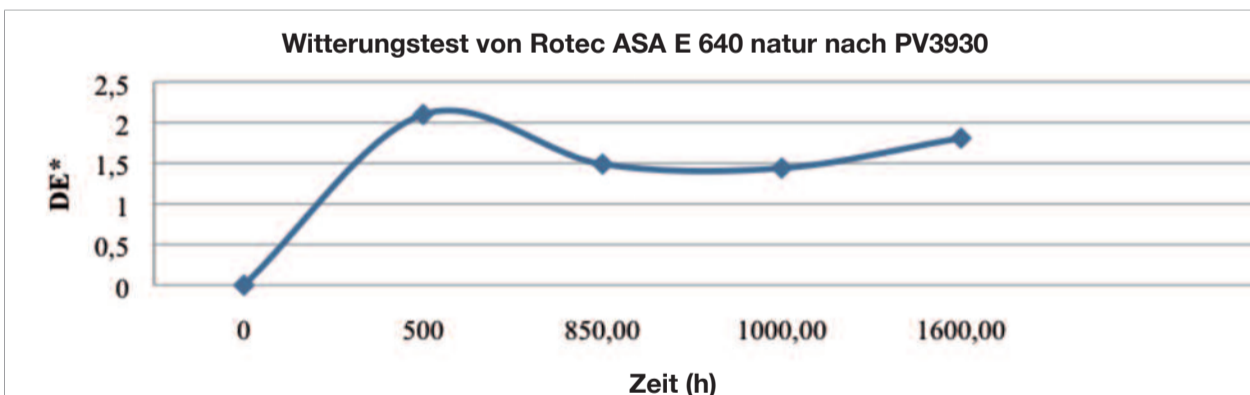
Die ausgezeichnete UV-Beständigkeit ist ein Merkmal, das ROMIRA durch Witterungstests mehrfach bestätigt hat. Ergebnisse eines solchen Tests zeigt die untenstehende Grafik auf. Das Material ist vor allem für Kunden im Co-Extrusionsbereich gut

geeignet. Es lässt sich ohne Probleme verarbeiten und die Haftung im 2K-Verfahren ist ausgezeichnet.

Rotec ASA E 640 wurde von Wohnwagenherstellern freigegeben und die innovativen Produkte werden bereits bei führenden Anbietern im Bereich der Caravan-Innenauskleidung eingesetzt. So ist die Entspannung im mobilen Zuhause gesichert, frei von Kratzern und Verfärbungen.

Mehr zum Thema

www.romira.de
Dr. Jianmin Ding - Tel.: +49 4101 706 224
j.ding@romira.de



Testverlauf/-bedingungen:

Strahlungsstärke: 0,51 W/m², gemessen bei Wellenlänge 340 nm
Tageslichtfilter B/B
Schwarzstandardtemperatur: 65 °C
Temperatur in der Kammer: 40 °C
Feuchte während der Trockenphase: 70 %
Zyklus: Belichtung/Belichtung und Besprühung - 102 min/18 min

Eigenschaft	Maßeinheit	Prüfmethode	Prüfbedingung	Wert
Zugfestigkeit	MPa	DIN EN ISO 527	23 °C 50 mm/min	9,5
Bruchdehnung	%	DIN EN ISO 527	23 °C 50 mm/min	115
Shore-Härte D	-	ISO 868	30 s	49
Dichte	g/cm ³	DIN EN ISO 1183	23 °C, 50 % RH	1,08
Schmelze-Massefließrate MFR	g/10 min	DIN EN ISO 1133	200 °C, 5 kg	14

Technische Daten von Rotec ASA E 640.

Fit für die Zukunft

Farbige Produkte sollen Neugierde und Emotionen erzeugen. Die Entwicklung zukunftssicherer Produkte hat jedoch nichts mehr mit einfacher Einfärbung zu tun – hier wird höchste Funktionalität gewünscht. Die Anforderungen für die Zukunft sind entsprechend: Lasermarkierbarkeit, UV-Anwendungen oder Effektfarben in Kunststoffen als Alternative zur äußerlichen Lackierung. Die Oberflächen sollen bei den Kunststoffteilen unverändert bleiben und durch eine Einfärbung nicht beeinflusst werden.



Im Color Competence Center (CCC) hat die ROMIRA in modernste Spritzgussmaschinen investiert – zwei der drei neuen Anschaffungen wurden am 21. Juli 2016 in Pinneberg in Betrieb genommen. Ein wichtiger Entwicklungsschritt für die gesamte ROWA GROUP. Das neue Spritzgusskassettensystem, welches alle relevanten Oberflächenstrukturen bearbeiten kann und höchste Qualitätsansprüche erfüllt, soll die Bearbeitung künftig weiter perfektionieren. Eine weitere 200 Tonnen Spritzgussmaschine ist bereits bestellt und wird den Maschinenpark zusätzlich erweitern. So wird die ROMIRA mit modernster Variothermtechnologie in der Lage sein, sowohl Kundenentwicklungen, als auch individuelle Anforderungen zu realisieren – sogar Entwicklungen mit eigenen Werkzeugen der Kunden werden möglich sein. Compound und Farbe betrachten die Mitarbeiter der ROMIRA dabei als eine Entwicklungseinheit.

Erweitert wurde das Team vom CCC auch um einen neuen Spritzguss-Experten: Mit seinem Know-how steht die ständige Überwachung und Optimierung der Arbeitsprozesse im Fokus seiner zukünftigen Tätigkeit. Eine ständige Weiterbildung der Mitarbeiter erfolgt in kurzen, regelmäßigen Abständen.

Um am internationalen Markt auch künftig an der Spitze zu bleiben, wird der einzigartige Showroom im „industrial style“ ein breitgefächertes Spektrum an möglichen Farbvarianten bieten.

Im CCC wird ein ausgewogenes Gleichgewicht der angeforderten Funktionalitäten und des Farbziels angestrebt. Ob Hochglanzflächen für den unlackierten Außeneinsatz, matte Oberflächenstrukturen mit angenehmer Haptik oder Anti-Squeak-Materialien: Das ROMIRA CCC bietet eine breite Auswahl an farblichen Gestaltungsmöglichkeiten. Interessierte Kunden erhalten die Möglichkeit, mit Hilfe des Color Competence Centers selbst aktiv an der Farbgebung mitzuwirken. Geschulte und kreative Koloristen stehen mit Rat und Tat zur Seite.

Mehr zum Thema

www.romira.de
Julia Paul - Tel.: +49 4101 706 347
j.paul@romira.de



Funktionalität trifft Leistung

ROMIRA ist insbesondere in der Automobilbranche als kompetenter Partner und Hersteller von technischen Thermoplasten sowie für ihre effizienten, anwendungsspezifischen Materiallösungen bekannt. Je nach Kundenwunsch bietet das Unternehmen Produkte mit maßgeschneiderten Eigenschaften, die nicht nur die technischen Anforderungen der Automobilnormen, die Vorgaben der Emissionswerte und die Lichtechtheit erfüllen, sondern auch funktionelle Aspekte mit sich bringen.

Dazu zählen die speziellen ROMILOY® Blends auf Basis von Styrolcopolymeren und Polyamid (ASA/PA; ABS/PA), welche seit mehreren Jahren im Innenraum verschiedener PKW-Modelle von Audi zum Einsatz kommen. Die Optik auf strukturierten Oberflächen ohne anschließende Lackierung sowie die Balance der technischen Eigenschaften und die gute Chemikalienbeständigkeit haben auch Daimler und vor kurzem BMW überzeugt. Beide Unternehmen haben Freigaben für ROMILOY® ASA/PA- und ABS/PA-Blends erteilt.

BMW

ROMILOY® 3020/07
ROMILOY® 3020/01-4 M10
ROMILOY® 4010/07-1 UV
ROMILOY® 4010/07 M08

Daimler

ROMILOY® 3020/11

Anwendungen mit ROMILOY® ASA/PA sind beispielsweise Abdeckungen für Instrumententafeln, Säulenverkleidungen, Gurtaustrittsblenden sowie -führungen und Kindersicherungsteile. Gerade bei Gurtführungen mit sehr komplexer Teilegeometrie und gleichzeitig besonders großem Sicherheitsaspekt, sind die Anforderungen an das Material sehr hoch. Neben der



ROMILOY® ASA/PA ist selbst für sehr komplexe Teilegeometrie wie Gurtführungen bestens geeignet.

gesteigerten Zähigkeit muss eine sehr gute dynamische Belastbarkeit gewährleistet werden. Das bereits in Serie eingesetzte ASA/PA-Blend ROMILOY® 3020/11 erfüllt diese Vorgaben und ist eines der am besten geeigneten Materialien für diese Art von Anwendung.

Andere Produkte der Reihe sind das bereits seit Jahren für Innenspiegelgehäuse eingesetzte PC/ASA-Blend ROMILOY® 6030/04 UV und das neu von BMW freigeprüfte PC/ABS-Blend ROMILOY® 1035/09 UV. Beide bieten neben einer ansprechenden Optik auch eine höhere Dimensionstabilität.

Eine weitere Besonderheit der ROMIRA im Bereich der Polycarbonat-Blends für Interior-Anwendungen im Dachbereich stellt die permanent antistatische Ausrüstung dar: Dunkle Staubschichten, die auf elektrostatisch aufgeladenen Kunststoffteilen haften, haben bei diesen Materialien keine Chance mehr. Die

antistatische Ausrüstung wirkt sofort nach dem Abspritzen und bleibt über die gesamte Lebensdauer des Automobils erhalten.

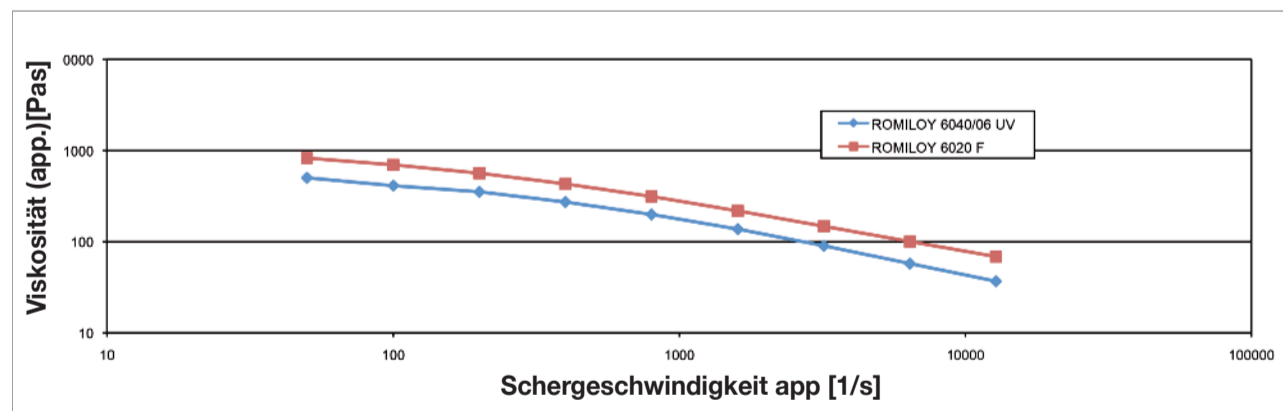
Die Entwicklung eines entsprechenden Materials erwies sich als große Herausforderung für das Forschungsteam von ROMIRA: Ein Standard PC/ASA-Blend ist zwar mit einem Oberflächenwiderstand von 10^{15} bis $10^{16} \Omega$ von Natur aus nicht leitfähig, die daraus gefertigten Teile bauen allerdings beispielsweise durch Reibung elektrische Ladung auf – Staub bleibt so auf der Oberfläche haften. Eine Modifizierung mit antistatischen Additiven führt jedoch nicht unbedingt zu dem gewünschten Effekt: Die Wirkung tritt nicht sofort nach dem Abspritzen ein und hat eine begrenzte Lebensdauer.

Nach einer Reihe von Entwicklungs- und Serienmaterialien hat sich das PC/ASA-Blend ROMILOY® 6040/06 UV als die Type etabliert, die nicht nur eine permanent antistatische Ausrüstung mit niedrigem Oberflächenwiderstand von 10^{10} bis $10^{11} \Omega$ aufweist, sondern auch durch sehr gutes Fließverhalten Anwendung in großflächigen Teilen wie der Mittelkonsole im Autodach findet.

Im Vergleich zu einem fließverbesserten PC/ASA ROMILOY® 6020 F zeigt das ROMILOY® 6040/06 UV eine niedrigere Viskosität (vgl. Grafik). Dies gewährleistet eine sehr gute Verarbeitbarkeit im Spritzgussverfahren.

ROMIRA wird sich auch in Zukunft immer wieder neuen Herausforderungen stellen und Materialien für spezielle Anwendungen nach Kundenwunsch entwickeln. Dafür ist ROMIRA der direkte Kontakt – wie zum Beispiel auf Messen – sehr wichtig. Dort können nicht nur eigene Innovationen vorgestellt, sondern auch Ideen und Anregungen für weitere Entwicklungen eingeholt werden.

Wie auch im letzten Jahr konnte ROMIRA wieder ein internationales Publikum auf der Messe Automotive Interiors Expo in Stuttgart begeistern. In 2016 war auch das Besucheraufkommen um einiges höher. Es konnten viele neue, vor allem internationale Kontakte mit Automobilherstellern sowie mit Zulieferern geknüpft werden.



Viskosität in Abhängigkeit von der Schergeschwindigkeit bei 240° C von ROMILOY® 6040/06 UV permanent antistatisch ausgerüstet im Vergleich zu Standard PC/ASA- Blend ROMILOY® 6020 F mit verbesserten Fließeigenschaften.

Mehr zum Thema

www.romira.de

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



Tramaco investiert in die Zukunft

Um der wachsenden Nachfrage nach Treib- und Nukleierungsmitteln sowie nach Additivmasterbatches gerecht zu werden und sich für die Zukunft gut aufzustellen, investiert Tramaco in ein neues Produktionswerk.

In der Nähe des heutigen Standortes wurde ein Gebäude erworben, das optimale Voraussetzungen bietet, um auch zukünftige Anforderungen zu erfüllen. In Kürze werden die Arbeiten zum Umbau beginnen, sodass bereits Anfang 2017 die ersten Betriebsteile verlagert werden können.

Nach Abschluss der Umbauarbeiten stehen dann unter einem Dach deutlich erweiterte Möglichkeiten für Entwicklung, Produktion, Qualitätssicherung, Lagerhaltung und den kaufmännischen Bereich zur Verfügung.

Gleichzeitig mit dem Aufbau des neuen Standortes wird durch zusätzliche Maschinen auch die Produktionskapazität erweitert und damit die Voraussetzung für ein andauerndes Wachstum und eine zukunftsorientierte Entwicklung des Unternehmens geschaffen.



Anlage in Rekordzeit aufgebaut

Anfang März 2016 weihte die ROWA Masterbatch GmbH ihre neue Produktionsanlage feierlich ein, durch die das Unternehmen seine Produktionskapazität deutlich erhöht hat. Besonders bemerkenswert: Die Anlage wurde in nur acht Wochen aufgebaut und



Feierlich weihte ROWA Masterbatch die neue Anlage Anfang März ein, die eine deutliche Steigerung der Produktionskapazität ermöglicht.

ist bereits seit Mitte Februar in Betrieb. Dies ist dem großen Engagement des Projektteams unter der Leitung von Wulf Hagemeister zu verdanken. Bernhard Scheffold, Geschäftsführer von ROWA Masterbatch, dankte in seiner Eröffnungsrede auch



den Gesellschaftern für das Vertrauen und die damit einhergehende Investitionssumme im oberen sechsstelligen Bereich. Die Investition ist ein wichtiger Beitrag für die Weiterentwicklung des Unternehmens.

Die neue Anlage beruht auf einem flexiblen Fertigungskonzept und ist universell einsetzbar. ROWA Masterbatch ist damit in der Lage, polymerspezifische ROWALID® Farb-, Additiv- und Kombinationsmasterbatches in kürzerer Zeit zu liefern.

Mehr zum Thema

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

Flammschutz – aber sicher!

Bereits seit vielen Jahren hat ROWA Masterbatch UL-zertifizierte Produkte im Portfolio. Inzwischen umfasst die Liste eine Gruppe an PBT- und vier Gruppen an TPU-Typen.

Diese kommen in Kabeln, Steckern und Gehäusen zum Einsatz – hier geht Sicherheit natürlich vor: Das genannte Zertifikat garantiert den Flammschutz und zählt bei Elektrogeräten zusätzlich als Gütesiegel.

UL, die Abkürzung für Underwriters Laboratories, ist eine unabhängige, amerikanische Organisation, die die mechanischen und elektrischen Eigenschaften von Produkten und Werkstoffen unter die Lupe nimmt. Der für Kunststoffe und Kunststoffprodukte wichtigste Standard ist „UL94“. Nach diesem industrieweit etablierten Standard werden die Brandeigenschaften zertifiziert.

Die Vorteile von UL sind die enge Verzahnung mit der Industrie und die ausgedehnte Mithilfe beim Erarbeiten von Standardisierungen, wie etwa Prüfnormen. In den USA und Kanada ist die UL-Zertifizierung mittler-



weile zu einem Must-have geworden – anders ist der Vertrieb von Elektronikgeräten dort fast nicht mehr möglich.

Dabei unterscheidet man zwischen zwei Prüfmetho-

- Horizontal Burning (HB)
- Vertical Burning (V)

Bei beiden Prüfmetho-

den werden unter definierten Bedingungen die Nachbrennzeiten von beflam-

Mehr zum Thema

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

Produktgruppenbezeichnung	Materialbezeichnung	Farbe	Dicke in mm	Max. Dosierung	Brandklasse	Auswahl Produkte
ROWALID® TPU913-(b)	Alle zugelassenen TPU	alle	0,90	1:33	HB	
ROWALID® PBT910-(b)	Arnite T06 200 SNF(h)	alle	0,75	1:33	V-0	ROWALID® PBT910-63597 UL BLAU
		weiß	0,75	1:17	V-0	ROWALID® PBT910-63110 UL HELLBLAU ROWALID® PBT910-63246 UL ENZIANBLAU ROWALID® PBT910-63247 UL HIMMELBLAU
ROWALID® TPU910-(b)	Elastollan 1154 D(a) FHF 000	alle	0,75	1:20	V-2	ROWALID® TPU910-23312 UL ROT
		alle	3,00	1:20	V-0	ROWALID® TPU910-19215 UL SCHWARZ' ROWALID® TPU910-19492 UL SCHWARZ ROWALID® TPU910-51893 UL GRÜN ROWALID® TPU910-19216 UL LICHTGRAU
ROWALID® TPU911-(b)	Elastollan 1185 A(a) W 000	alle	1,50	1:33	V-2	ROWALID® TPU911-63596 UL BLAU
ROWALID® TPU912-(b)	Elastollan 1185 A(a) FHF 000	alle	0,75	1:20	V-0	ROWALID® TPU912-19218 UL SCHWARZ ROWALID® TPU912-23337 UL ROT ROWALID® TPU912-32365 UL GELB ROWALID® TPU912-51894 UL GRÜN ROWALID® TPU912-19219 UL LICHTGRAU

UL File: QMQS2.E228627

Alle Produkte werden als Granulat gefertigt.

(b) - vier- oder fünfstelliger Nummer zur Bezeichnung der Farbe

(a), (h) - genauere Bezeichnung des Basismaterials (z. B. Gleitmittel)

1) Farbmittel in diesem Masterbatch entsprechen: FDA 21 CFR 178.3297: INDIRECT FOOD ADDITIVES: ADJUVANTS, PRODUCTION AIDS AND SANITIZERS - Colorants for polymers

Rückrufaktionen adé – Magnetische Kunststoffe schaffen Sicherheit



Groß angelegte Rückrufaktionen sind das Worst-Case-Szenario eines jeden Unternehmens. Wenn man seine Kunden wegen gefährlicher Plastikpartikel in Nahrungsmitteln warnen muss, ist der Imageschaden oft groß. Das haben Vorfälle mit Schokoladenriegeln und Tiefkühlprodukten in der jüngsten Vergangenheit gezeigt. Häufig warnen Verbraucherschützer über Portale vor den kaum sichtbaren Gefahren, etwa unter www.lebensmittelwarnung.de. Aber wie lässt sich verhindern, dass Teile, die während des Produktionsprozesses abgebrochen und in die hergestellten Waren gelangt sind, unerkant bleiben? ROWA Masterbatch hat die Lösung: Ein spezielles Additiv-Masterbatch, das Kunststoffen beigemischt werden kann und magnetisch detektierbar ist: **ROWALID®-MD!**

als gedacht: Detektoren und Produktionsanlagen können unverändert bleiben und weiterhin genutzt werden.

Darüber hinaus lassen sich Masterbatches vom Typ ROWALID®-MD einfärben, um die visuelle Entdeckungswahrscheinlichkeit von Bruchstücken zu erhöhen. Gefragt sind blaue Einfärbungen – eine Farbe, die bei Lebensmitteln eher selten vorkommt. Neben dem magnetisch detektierbaren ROWALID®-MD bietet ROWA Masterbatch mit ROWALID®-XR auch ein durch Röntgenstrahlen feststellbares Masterbatch an. Hier ist ebenfalls eine Einfärbung möglich.

So können mit Hilfe von speziellen Metalldetektoren versehentlich in das Produkt geratene Kunststoffstückchen frühzeitig entdeckt werden, bevor das Produkt zum Verbraucher gelangt.

Besonders in der Lebensmittelindustrie wird bei Produktionsteilen häufig noch auf Edelstahl oder Aluminium gesetzt. Hier sollte ein Umdenken stattfinden: Kunststoffe sind deutlich günstiger und vor allem leichter. Auch in Sachen Formbarkeit punktet das Material. Wenn es zusätzlich mit ROWALID®-MD ausgerüstet wird, ist es zudem wesentlich sicherer als Edelstahl. Eine Umstellung ist weniger aufwendig

Wie alle Produkte von ROWA Masterbatch können auch ROWALID®-MD und ROWALID®-XR individuell an die Kundenanforderungen angepasst werden. Nahezu alle thermoplastischen Kunststoffe sind ausrüstbar.

Dass sich Plastikteile von Produktionsbändern oder Bruchstücke von verwendeten Schneideinstrumenten lösen, können auch ROWALID®-MD und ROWALID®-XR leider nicht verhindern. Aber für die wesentlich leichtere Entdeckung und damit einen deutlich erhöhten Schutz sorgen sie definitiv.

Mehr zum Thema

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



Magnetisch, praktisch, gut: detektierbare Kunststoffe.

ROWA Inc.: Umzug in neues Technology Center bald abgeschlossen

Nachdem die ROWA Inc. ihren Umzug in das neue Technology Center in Croydon, Pennsylvania Ende April begann, soll er bereits Ende des Jahres abgeschlossen sein. Das Konzept, das zugleich eine Expansion bedeutet, hat zum Ziel, Kundenbedürfnisse weltweit zu befriedigen und auf dem nord- sowie zentralamerikanischen Markt weiter zu wachsen. Aktuell werden bei ROWA Inc. die Produkte von Tramaco, ROWA Masterbatch sowie ROMIRA produziert und vertrieben.

Der neue Standort erweitert die Produktionsanlagen in den Bereichen Compounding und Grafting –

außerdem werden die Labore in Bezug auf die Prüfmethoden der Farb-Technologie, der Mechanik, der Witterungsbeständigkeit sowie der Analytik weiter ausgebaut.

„Wir freuen uns darauf, den Umzug bald endgültig abzuschließen und die neue Ausstattung komplett nutzen zu können. Das Technology Center wird hochmoderne Fertigungsanlagen und Labore für Produktion und Entwicklung einsetzen“, kommentiert Dave Baglia, Präsident der ROWA Inc. „Dabei nehmen wir Aspekte des Umweltschutzes sehr ernst und haben

die komplette Anlage energieeffizient geplant: Frequenzumrichter (VFDs) sowie LED-Lampen für die Beleuchtung sind im gesamten Gebäudekomplex verarbeitet. Wir sind sehr glücklich über unseren neuen Standort in Pennsylvania, wo nicht nur viele Fachkräfte zu finden sind, sondern die Nähe zu Universitäten besonders attraktiv ist. Logistisch liegen wir in direkter Nähe der wichtigsten Autobahnen und Flughäfen – wir finden also beste Bedingungen vor.“

Weitere Informationen zum neuen Technology Center der ROWA Inc. werden in der ROWAnews-Ausgabe 1-2017 zu lesen sein.

Mehr zum Thema

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



ROWA Lack: Spezielle Bedürfnisse, spezielle Lösungen

Als Teil der ROWA GROUP ist selbstverständlich auch die ROWA Lack auf der K 2016 vertreten. Der führende Hersteller von Speziallacken für die Beschichtungs- und Kunststoffindustrie präsentiert dort seine innovativen Neuheiten und gibt einen Einblick in das umfangreiche Portfolio. Die ROWAnews gewähren schon im Vorfeld der Messe einen kleinen Vorschmack auf die spannendsten Neuerungen.

Kunstleder für Automobilinterior, Möbel und Bekleidung

Innovationen schaffen: Bei der Neuentwicklung wässriger Lacksysteme für Weich-PVC-Bahnenware hat sich die ROWA Lack unter anderem auf den Bereich Kunstleder konzentriert. Aufgrund der vielfältigen und sehr spezifischen Anforderungen müssen hier verschiedene Endprodukte unterschieden werden, die mit den neu entwickelten, tiefmatten 2K Lacksystemen veredelt werden sollen. Während im Bereich Automobilinterior sicherlich die höchsten Ansprüche im Vergleich aller hier genannten Produktgruppen zu finden sind, kann bei Möbel- und Bekleidungskunstleder auf die ein oder andere Eigenschaft, wie zum Beispiel extreme Beständigkeit gegenüber Vergilbung bei hoher Wärmebelastung oder herausragende UV-Stabilität, verzichtet werden.



© Zoom Team/shutterstock.com
Vielfältig und anspruchsvoll: hochwertige Lacke für Kunstleder.

Je nach Kundenanforderungen stehen daher verschiedene Lacke zur Verfügung. Diese unterscheiden sich vor allem in der Bindemittelbasis und der Mattierungsmittelauswahl, denn durch diese Formulierungsbestandteile werden die gewünschten Eigenschaften der Lacke, aber auch ihr Preis im Wesentlichen bestimmt. Deshalb reicht das angebotene Spektrum von Lacken, die nur als Primer geeignet sind, über Produkte mit gutem Preis-Leistungs-Verhältnis bis hin zu Top Coats, die für den Premiummarkt entwickelt worden sind.

Allen Lacken gemeinsam ist die Chemie der zu verwendenden Vernetzer. Um eine ausreichende Topzeit und damit während der Verarbeitungszeit gleichbleibende Beständigkeiten des Endproduktes gegenüber Chemikalien und Lebensmitteln zu gewährleisten, wird auf Isocyanate verzichtet. Stattdessen kommen bevorzugt Polycarbodiimide zum Einsatz.

Durch die hervorragende Transparenz der trockenen Lackfilme eignen sich die neuen Produkte sowohl für dunkle Farbtöne wie Dunkelbraun und Schwarz, aber auch für helle Farben wie etwa Beige und Hellgrau.

Möbel- und Dekorfolien

Mit der Produktfamilie ROWADEKOR® stehen den Kunden der ROWA Lack seit einiger Zeit hochwertige, lösemittelhaltige Lacke für Möbel- und Dekorfolien zur Verfügung. Diese 2-Komponenten-Lacke werden mit Polyisocyanaten vernetzt und sind dabei schnelltrock-

rend, schreib- und kratzfest, abriebbeständig und als glänzende oder matte Variante erhältlich. Weiterhin sind einige ROWADEKOR®-Lacke speziell hinsichtlich chemischer Beanspruchungen nach Möbelnorm DIN 68861-1:2011-01, Teil 1B optimiert. Außerdem sind sie frei von Lösemitteln, die auf der SVHC-Kandidatenliste stehen und stellen damit bereits jetzt die zukünftige Generation lösemittelhaltiger Lacke dar. Die neuesten Entwicklungen im Bereich ROWADEKOR® besitzen zusätzlich zu den schon beschriebenen Eigenschaften eine UV-Stabilisierung. Damit eignen sie sich zum Beispiel zur Lackierung von Dekorfolien, die auf Fensterbänken zum Einsatz kommen.

Funktionelle Beschichtungen

Auch im Bereich der funktionellen Beschichtungen gibt es im Portfolio der ROWA Lack einige Neuheiten.

So war es den Entwicklern beispielsweise möglich, die optischen und haptischen Eigenschaften antistatischer Produkte deutlich zu optimieren. Herkömmliche Artikel weisen in der Regel eine matte und recht stumpfe Oberfläche auf. Außerdem sind die Lackfilme trüb und geben hellen Planen ein leicht gelbliches oder grünliches Erscheinungsbild. Mit den neuen, wasserbasierten Lacken der ROWA lassen sich glänzende Oberflächen erzeugen, die zusätzlich nur eine leicht dunklere oder gräulichere Oberfläche hervorrufen. Dabei sind Ableitwiderstände im Bereich von $10^6 \Omega$ problemlos zu erzielen.

Ganz im Sinne der Zertifizierungen im Bereich Umwelt- und Energiemanagement nach DIN EN ISO 14001:2004 und DIN EN ISO 50001:2011 hat die ROWA Lack außerdem neue Produkte für die Wärmeregulierung von Zeltkonstruktionen entwickelt. So können diese Objekte zum einen auf der Außenseite mit einem infrarotreflektierenden Lack versehen werden. Dieser sorgt dafür, dass sich die Temperatur im Inneren des Zeltes weniger stark erhöht als bei herkömmlichen Lackierungen. Eine etwaige Kühlung kann so mit geringerem Energieaufwand betrieben werden. Zum anderen stehen für die Lackierung der Innenseite solcher Konstruktionen sogenannte Low-E-Lacke zur Verfügung. Diese halten die Wärme durch eine diffuse Infrarot-Reflexion von etwa 70 Prozent und eine Emissivität von kleiner als 0,3 im Zelt und sorgen dadurch ebenfalls für einen geringeren Energiebedarf bei der Klimatisierung.

Die Experten der ROWA Lack beraten Interessierte gerne direkt – auch auf der K 2016 (Halle 8a, Stand B28). Selbstverständlich werden bei dieser Gelegenheit neben den oben genannten Produktgruppen auch die neuesten Lack-Entwicklungen aus den Bereichen PVC-Planenstoffe, textiles Bauen sowie Printmedien vorgestellt.

Mehr zum Thema

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

Farbe bekennen – Neue Rot-Typen bei ROWALID® PVC Pigmentpräparationen



Mit der zielgruppenspezifischen Sortimentserweiterung bei ROWALID® PVC Pigmentpräparationen, führt die ROWA Lack GmbH den Ausbau der Produktreihe konsequent fort. Der Fokus der Entwicklungen lag dabei auf dem Bereich der Orange- und Rot-Pigmente und ergänzt das bisherige Angebot.

Die ROWALID®-Produkte sind hochkonzentrierte Einzelpigment-Substanzen, die in ein PVC-Trägersystem eingebunden werden. Bei der Herstellung von ROWALID® PVC Präparationen kommt ein spezieller Produktionsprozess zum Einsatz, durch den ein maximaler Verteilungsgrad der Pigmente angestrebt wird, wie er mit konventionellen Dispergiermethoden nicht zu erreichen ist.

In einem wirtschaftlichen Umfeld, das zunehmend komplexer wird und sehr differenzierte Vorgehensweisen erfordert, erscheint das einfache Handling der Produkte als besonderer Vorteil. Die Lieferform „Mikropulver“ in einer definierten Korngrößenbandbreite ermöglicht nicht nur ein großes Verträglichkeitsspektrum; die hochkonzentrierten Pigmentdispersionen garantieren ebenfalls eine hohe Farbstärke und Transparenz. Im Vergleich zu reinen Pigmenten ist kein aufwendiges Dispergieren notwendig, um eine stippenfreie Verteilung bei maximaler Farbstärke zu erzielen. Mit Hilfe der ROWALID® Präparationen ist es somit möglich, Produkte mit geringem Aufwand zu kolorieren.

ROWA Lack offeriert mit den ROWALID® PVC Pigmentpräparationen ein Standardsortiment an Farbtönen, das durch hervorragende Eigenschaften überzeugt. Gemeinsam mit den Kunden und basierend auf individuellen Anforderungen entwickelt ROWA Lack auch gerne projektbezogene Sondereinstellungen. Pigmenttypen beziehungsweise Pigmentgehalt können hierbei variabel berücksichtigt werden.

ROWALID® PVC Pigmentpräparationen		
Produktname	Color Index	Pigmentgehalt
ROWALID® PPR 4787	Orange 38	50 %
ROWALID® PPR 4788	Rot 208	50 %
ROWALID® PPR 4802	Rot 254	50 %
ROWALID® PPR 4803	Rot 149	50 %

Mehr zum Thema

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



Einladung zur K 2016: ROWA GROUP komplett vertreten

Wenn sich die weltweit agierenden Größen der Kunststoffbranche auf der K 2016 treffen, darf die ROWA GROUP natürlich nicht fehlen.

Alle Unternehmen der Gruppe sind vom 19. bis 26. Oktober 2016 mit einem gemeinsamen Stand in Düsseldorf vertreten – und Sie sind herzlich eingeladen, diesen zu besuchen!



Sie finden Ansprechpartner von ROMIRA, Tramaco, ROWA Lack, ROWA Masterbatch und ROWASOL in **Halle 8a an Stand B28**.

Das Team freut sich auf zahlreiche Besucher und intensive Gespräche.

Seien Sie neugierig – wir sehen uns auf der K!

Die ROWA GROUP auf den Fachmessen 2016/17



K 2016
Halle 8a, Stand B28
ROWA GROUP
Düsseldorf
19.-26. Oktober 2016



Internationaler VDI-Kongress „Kunststoffe im Automobilbau“
ROMIRA, ROWA Masterbatch
29.-30. März 2017



European Coatings Show 2017
ROWA Lack, Tramaco
Nürnberg
04.-06. April 2017



Techtextil
Halle 3, Ebene 0, Stand F53
ROWA Lack, Tramaco
Frankfurt
09.-12. Mai 2017



Automotive Interiors Expo
Stand A5208
ROMIRA
Stuttgart
20.-22. Juni 2017

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

Die ROWA GROUP – läuft großartig!



Am 12. Juni 2016 fand in Hamburg zum 17. Mal der Stadtparktriathlon statt – gesponsert vom Kultverein FC St. Pauli. Insgesamt schwammen, radelten und liefen bei bestem Wettkampfwetter 1150 Teilnehmer mit. Auch die ROWA GROUP ließ es sich nicht nehmen und ging mit fünf gemischten Staffeln und zwei Einzelstarterinnen in den sportlichen Contest. Folgende Strecken gab es zu bewältigen:

500 m Schwimmen, 20 km Radfahren und 5 km Laufen. Hannelore Bittner schaffte es in ihrer Klasse SEN 4 auf den sensationellen 1. Platz und wurde von ihren Kollegen gebührend gefeiert. Auch die Staffeln lieferten hervorragende Zeiten – und das trotz kurzfristiger Umbesetzungen wegen zweier Verletzungsfälle. Eine rundum gelungene Veranstaltung, die auch noch einem guten Zweck dient: Von den Startgebühren geht pro Teilnehmer ein Euro an eine wohltätige Einrichtung.



Ein Vierteljahrhundert Innovation und Zusammenhalt

Im März 1991 wurde die Gründung der ROMIRA GmbH mit dem Eintrag ins Handelsregister offiziell besiegelt. Das Unternehmen hat sich innerhalb der vergangenen 25 Jahre zu einem Spezialisten für technische Kunststoffe entwickelt und perfekt in die starke Gemeinschaft der ROWA GROUP eingebracht. ROMIRA setzt heute dank der innovativen Entwicklungen aus der eigenen Forschungs Standards im Bereich der technischen Kunststoffe.

Dieser wichtige Meilenstein wurde selbstverständlich gebührend gefeiert: Mit einer familiären Jubiläumsfeier am 16. Juli 2016 für die Mitarbeiter samt Ehepartnern und Kindern bedankte sich die Geschäftsleitung bei all denjenigen, die das Unternehmen seit Jahren unterstützen und mit ihrem Engagement tragen. Bei leckerem Essen und mit fröhlichem Rahmenprogramm, Musik

und Tanz war die Stimmung entsprechend ausgelassen und der feste Zusammenhalt der Mitarbeiter deutlich spürbar. Ein toller Tag und ein voller Erfolg für alle.



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 1-3
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
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, BlockA2, 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