



**ROMIRA: VO approved!**

**MEHR LEISTUNG & HALTBARKEIT FÜR ANWENDUNGEN IM GESUNDHEITSWESEN MIT ROMILOY® > Seite 03**

**ROWA Masterbatch:**

**ROWALID®-IR: AUCH DUNKLE KUNSTSTOFF-ARTIKEL SIND JETZT SORTIER- UND RECYCELBAR > Seite 07**

## FARBEXPERTEN UNTER SICH: PRODUKTNEUHEITEN BEI ROMIRA, ROWASOL UND ROWA MASTERBATCH > SEITE 06/07

### INHALT

**ROWA GROUP**

> 02 Verabschiedung von Dieter Koch in den Ruhestand > 02 ROWA GROUP nimmt neue Leichtbauhalle in Betrieb

**ROMIRA**

> 03 Internationaler Branchentreff am Bosphorus > 03 Noch mehr Leistung und Haltbarkeit für Anwendungen im Gesundheitswesen mit ROMILOY®

**ROWASOL**

> 04 Ruhiges Fahrvergnügen > 05 Polycarbonat zähmodifiziert und trotzdem transluzent > 06 LDX by ROMIRA zur Vermeidung von Hot Spots

**ROWA MASTERBATCH**

> 06 Neue Kooperationen im Pumpenbereich

**ROWA LACK**

> 06 Pantone 19-4052 Classic Blue! Unangefochtener Tonangeber > 07 ROWALID®-IR: Auch dunkle Kunststoffartikel sind jetzt sortier- und recycelbar

**TRAMACO**

> 07 Neue wässrige und lösemittelhaltige Lacksysteme für die antistatische Ausrüstung

**ROWA GROUP**

> 08 REACH Komitee lehnt Aufnahme von ADCA in den Anhang XIV ab > 08 Verleihung des Primaduta Awards

> 08 Die ROWA GROUP auf den Fachmessen 2020



Kai Müller  
Geschäftsführer  
ROWA GROUP

Liebe Geschäftspartner,  
sehr geehrte Damen und Herren,

nachdem wir zuversichtlich ins Jahr 2020 gestartet sind, hat die Corona-Pandemie wie bei nahezu allen Unternehmen und Branchen auch unsere Prognose und wirtschaftliche Aktivität deutlich ausgebremst. Die Herausforderung, unsere Produktion mit Arbeitsschutzmaßnahmen zu organisieren, die der fortbestehenden Infektionsgefahr in den Betrieben Rechnung tragen, haben wir bereits gemeistert – Infektionen im betrieblichen Umfeld zu verhindern, ist oberstes Gebot. Ob und wie schnell es gelingt, an das ursprünglich erwartete Produktionsvolumen anzuknüpfen, hängt von vielen Faktoren ab und ist derzeit nicht verlässlich prognostizierbar. Wir beobachten die Entwicklungen sehr genau und arbeiten optimistisch vorausschauend. Dies gilt auch für unser Sourcing, das wir schon auf eine breite Basis gestellt hatten, um z. B. einer Verknappung als Folge von globalen Krisen entgegenzuwirken. Damit halten wir das Risiko für unsere Kunden so gering wie möglich. All diese Veränderungen führen uns die VUCA\*-Welt sehr deutlich vor Augen. Doch hier zeigt sich einmal mehr das Asset der ROWA GROUP, als starke Gemeinschaft über die vielseitigen Perspektiven nachhaltige Lösungsansätze zu gewinnen, mit denen wir uns gegenseitig unterstützen. Das Fundament, um weiterhin als zuverlässiger Partner an Ihrer Seite zu agieren!

In dieser Zeit wird auch die zunehmende Geschwindigkeit der sich ändernden Anforderungen an Digitalisierung und Nachhaltigkeit deutlich. Es wird immer wichtiger, gemeinsam mit Partnern recyclingfähige Produkte zu entwickeln, in Technologien zu investieren und sich den Zugriff auf recyclingsfähige „Abfallströme“ zu sichern. ROWA Masterbatch erleichtert das Recycling durch schwarzes Masterbatch, das im NR-Spektrum erkannt und damit sortiert werden kann und punktet passend zur Farbe des Jahres mit attraktiven Blautönen nach Wunsch. Bei der ROMIRA steht u. a. der Medizinsektor im Fokus der News: Es wurden gegenüber Desinfektionsmitteln resistente, hochschlagfeste Compounds für die Medizintechnik entwickelt.

Weitere Einblicke, Ausblicke und Innovationen finden Sie auf den folgenden ROWAnews-Seiten. Ich wünsche Ihnen eine angenehme Lektüre und hoffe, Sie in Kürze wieder persönlich zu treffen!

Mit besten Grüßen

Ihr Kai Müller

\*VUCA steht für „volatility“, „uncertainty“, „complexity“ und „ambiguity“ und meint die vermeintlichen Merkmale der modernen Welt.

## Mister 100.000 Volt

### VERABSCHIEDUNG VON DIETER KOCH IN DEN RUHESTAND

Es ist das Jahr 1979, als der damals 23-jährige Dieter Koch am 15. Oktober bei der ROWA GmbH in Seevetal im Landkreis Harburg seine Laufbahn startet.

Der Betriebselektriker übernimmt vorerst die Verantwortung für den niedersächsischen Standort und beweist sich im Verlauf der Jahre als perfektes technisches Bindeglied zu Pinneberg. 2009 wird Dieter Koch Stellvertretender Leiter der Betriebstechnik für beide Produktionsstätten – bis vor wenigen Wochen erfüllt er diese Funktion par excellence.

Nach über 40 Jahren verabschiedete die ROWA GROUP ihren geschätzten Kollegen Ende Februar in den Ruhestand: „Ein Mitarbeiter wie Dieter Koch ist für jedes Unternehmen ein Glücksfall – motiviert, versiert, stets hilfsbereit und Neuem gegenüber aufgeschlossen. Er wird eine Lücke hinterlassen! Wir bedanken uns für 40 Jahre Loyalität und wünschen ihm alles Gute für die Zukunft“, kommentiert Geschäftsführer Kai Müller.



„Seit ich 23 Jahre alt bin, ist die ROWA GROUP Teil meines Lebens, und ich werde ihr und vielen Kollegen sicherlich noch lange verbunden bleiben.“  
Dieter Koch

„Ich freue mich nun auf meinen Ruhestand, der wohl mehr ein Unruhestand werden wird, denn ich habe viele Ideen für meine neue Lebensphase“, so Dieter Koch – intern auch bekannt als Mr. 100.000 Volt. ■

von links: André Herrmann /  
Leiter Betriebstechnik, Kai Müller / CEO,  
Dieter Koch, Götz-Friedrich Wedde / CFO

## Optimierung der Lagerkapazitäten

### ROWA GROUP NIMMT NEUE LEICHTBAUHALLE IN BETRIEB

Bereits der Auszug der TRAMACO, die inklusive ihres eigenverantwortlichen Lagers in den Jahren 2017 / 18 an den neuen Standort nach Tornesch zog, sorgte in Pinneberg für eine erste logistische Entspannung. Aufgrund des stetig gestiegenen und voraussichtlich weiterhin steigenden Bedarfs an Lagerfläche entschied sich die ROWA GROUP zusätzlich für die Planung und Umsetzung eines Neubaus auf dem bis dato unbebauten Grundstück am Ziegeleiweg 40 mit einer Gesamtfläche von 2.900 m<sup>2</sup>.

Schon Ende des Jahres 2018 war der Grund gerodet, frisch gepflastert und als Freilager nutzbar. Ein Jahr später, im November 2019, wurde die riesige Leichtbauhalle errichtet, die dann im Dezember gleich zur Einweihung als Weihnachtsfeier-Location überzeugte und nun seit Januar dieses Jahres ihrem eigentlichen Zweck gerecht wird. Die Leichtbauhalle verfügt über 1.350 qm Grundfläche und verschafft somit dem Lager deutlich mehr Freiraum.

Mit diesen hinzugewonnenen Kapazitäten ist die ROWA GROUP nun unabhängiger von den zuvor angemieteten Außenlagerflächen und durch die räumliche Nähe deutlich flexibler, da mehr Rohstoffe vor Ort zu Verfügung stehen. ■



#### IMPRESSUM

**Herausgeber** ROWA GROUP Holding GmbH  
Siemensstraße 1-9 | 25421 Pinneberg  
V.i.S.d.P.: Kai Müller  
**Redaktion** Menyesch Public Relations GmbH  
**Grafik** foersterdesign.com  
**Druck** Print & More Piffremont  
**Credits** Shutterstock.com  
Unsplash: Marcel Scholte

## INTERNATIONALER BRANCHENTREFF AM BOSPORUS

Die PlastEurasia Messe in Istanbul hat sich für ROMIRA mittlerweile zum festen Termin im Messekalendar etabliert. Und auch die ROWA Lack zieht nach ihrer erfolgten Premiere ein positives Fazit.

Vom 4. bis 7. Dezember letzten Jahres fanden sich wieder viele Big Player der Kunststoffbranche in Istanbul bei der PlastEurasia 2019 zum effizienten Austausch ein. Die Messe in Zahlen: 1.085 Unternehmen aus 40 Ländern und rund 52.000 Fachbesucher aus 106 Staaten registrierten die Veranstalter.

Diese Diversität zeigte sich auch am Stand der ROMIRA, die selbst zum dritten Mal, aber erstmalig in Kooperation mit ROWA Lack als Aussteller vor Ort war: Viele Automotive-Zulieferer sowie namhafte OEMs nutzten die Gelegenheit zum persönlichen Gespräch.

Spannende Neukontakte und vertiefende Dialoge konnten auch aus anderen Branchen an dem gewohnt modern gestalteten Messestand verzeichnet werden. Im inhaltlichen Fokus standen Themen wie fertig eingefärbte Kunststoffe (MIC – Mould in Color) mit matter Oberfläche oder in Hochglanz ohne Lackierung, Chromersatz, Compounds mit guter Kratzfestigkeit und hoher Temperaturbeständigkeit sowie Lichtdiffusion.

„Wir ziehen erneut eine sehr positive Bilanz unserer Messteilnahme. Die PlastEurasia bietet eine erstklassige Gelegenheit, Unternehmen und Repräsentanten aus



von links: Stig Lindström / Geschäftsführer ROMIRA GmbH, Taner Kalpan / Key Account Manager Automotive ROMIRA GmbH

der Automotive-Branche und vielen anderen interessanten Fachbereichen zu treffen – vor allem aus der Türkei, ihren Nachbarländern und dem Nahen Osten. Wir haben hier im dritten Jahr eine signifikante Steigerung unseres Bekanntheitsgrads beobachtet, was nicht zuletzt auch dafür spricht, Ende 2020 erneut als Aussteller zu partizipieren“, resümiert Stig Lindström, Geschäftsführer ROMIRA GmbH. ■



## V0 approved! NOCH MEHR LEISTUNG UND HALTBARKEIT FÜR ANWENDUNGEN IM GESUNDHEITSWESEN MIT ROMILOY®

Medizinische Geräte werden immer häufiger mit zunehmend aggressiven Desinfektionsmitteln gereinigt. Bei ungünstiger Materialauswahl können die verwendeten Chemikalien sogenannte Spannungsrisse (ESC, environmental stress cracking) verursachen, die sich auf die Festigkeit des Endprodukts auswirken können.

ROMILOY® 5130/01 und 5140 sind hochschlagfeste Mischungen aus Polyester und Polycarbonat (PC), die die hohen Anforderungen der Gesundheitsbranche nach Patientensicherheit und Langlebigkeit zuverlässig erfüllen. Sie kombinieren die außergewöhnliche chemische Beständigkeit des Polybutylenterephthalats (PBT), um stärkeren Desinfektionsmitteln zu widerstehen, mit der Schlagfestigkeit und Dimensionsstabilität des Polycarbonats, um die meist mobilen Geräte vor Stößen und Schlägen während des Transports zu schützen.

Das breite Verarbeitungsfenster dieser Materialien hilft den Produktdesignern zu mehr Gestaltungsfreiheit, da große, hochwertige und ergonomische Formteile problemlos realisiert werden können. Die Beurteilung der Beständigkeit gegenüber gängigen Desinfektionsmitteln und Chemikalien der E&E erfolgte nach Testverfahren der Richtlinien von ASTM D543 / ISO 175:2010. Die Materialien sind zudem in Weiß, Natur und Schwarz V0 bis zu einer Wandstärke von 0,75 mm und 5VA bis zu einer Wandstärke von 2,5 mm UL94

gelistet. Außerdem ermöglicht die bescheinigte Kriechstromfestigkeit (CTI) von 600 den Einsatz der Materialien für stromführende Energiebauteile bei sehr strapaziösen Umgebungen.

Die flammgeschützten Blends bieten eine kostengünstige Alternative zu herkömmlich lackierten Materialien. Dank der Unterstützung des Color Competence Center (CCC+) kann ROMIRA den OEMs die Produkte in gewünschter, maßgeschneiderter Farbe einstellen und dadurch sowohl Kosten einsparen als auch die Umweltbelastung durch Sekundärlackierungen reduzieren. Die inhärente Farbe vermeidet das Problem von Lackkratzern und erleichtert die Reinigung der Teile. ■

PRODUKT	Natriumhypochlorit-Lösung 50 %	Glutaraldehyd	Methylethylketon (MEK)	Organic ammoniumchlorid	Ethanol	Wasserstoffperoxid-Lösung 3 %	Isopropanol 70 %
ROMILOY® 5130/01	+	0/+	+	+	+	+	+
ROMILOY® 5140	+	0/+	+	+	+	+	+



Mehr zum Thema

[www.romira.de](http://www.romira.de) / Sven Guzielski

+49 4101 706 303 / [s.guzielski@romira.de](mailto:s.guzielski@romira.de)

# RUHIGES FAHRVERGNÜGEN

Neue Kunststoffcompounds mit verbesserten Eigenschaften reduzieren signifikant Störgeräusche im Automobilinnenraum.

Mobilität befindet sich in einem stetigen Wandel, vor allem das Autofahren wird kontinuierlich optimiert: Die Fahrzeuge werden immer umweltschonender, effizienter und sowohl für Fahrer als auch Insassen fortwährend bequemer – so haben sich beispielsweise in den vergangenen Jahrzehnten die Außengeräusche, die im Innenraum des Wagens vernehmbar sind, drastisch reduziert. Autos werden durch neue Motor- und Reifen-Technologien immer leiser, zudem ist der Innenraum besser isoliert. Diese positiven Entwicklungen haben allerdings zur Folge, dass sich die Sensibilität für Geräusche von außen nach innen verlagert hat. Störgeräusche im Wageninnenraum werden nun deutlicher wahrgenommen, allen voran das Knarzen und Klappern von Teilen mit Relativbewegungen zueinander, von zusammengeklipsten Teilen und Kunststoffteilen rund um den Himmel und Sitz.

Ein erhöhtes Knarzrisiko geht von diesen Materialien aus: Technische Kunststoffe wie ABS, PC/ABS, PC/ASA, PP, PVC und Leder bzw. ungünstige Material-Paarungen. Verantwortlich für die Knarzgeräusche ist der sogenannte Stick-Slip Vorgang, sprich der Wechsel

von Haften und Gleiten, wenn es bei einer multidimensionalen Teilebewegung zur Friktion zwischen zwei Teilen kommt. Der Schlüssel zur Reduktion von Knarzgeräuschen ist folglich, Haftung zu vermeiden.

Mit dem Stick-Slip Prüfstand von Ziegler-Instruments ist es möglich, den Stick-Slip Effekt zwischen zwei Materialproben zu simulieren und das potenzielle Knarzrisiko anhand der Risikoprioritätszahl (RPZ) zu beurteilen. Hierbei wird eine Skala von 1 für unkritisch bis 10 für kritisch zugrunde gelegt. Verschiedene Methoden können Knarzen reduzieren, allerdings bisher keine zufriedenstellend, da sie teils nicht auf allen Flächen möglich oder sehr aufwendig und damit kostenintensiv sind.

Die Lösung der ROMIRA-Experten ist der Einsatz von Additiven mit tribologischer Wirkung in Kunststoffen – damit sind keine Materialwechsel, keine Werkzeuganpassungen und keine zusätzlichen Arbeitsschritte notwendig. Das Know-how der ROMIRA liegt dabei in der Kompatibilisierung im Compoundingprozess, so dass die mechanischen und thermischen Eigenschaften

des Compounds beibehalten werden. ROMILOY® Compounds auf Basis ABS sowie PC/ABS und PC/ASA mit entsprechender Antiknarz-Modifizierung (Modiper A von der Fa. NOF) weisen im Stick-Slip Test ein deutlich reduziertes Knarzrisiko im Vergleich zu Standard Compounds auf.



Mit den innovativen antiknarz-modifizierten ROMILOY® Compounds bietet ROMIRA eine kostengünstige und dauerhafte Methode für den „leisen“ Automobilinnenraum der Zukunft an. ■

## ABS-COMPOUNDS

Knarzrisiko vor und nach thermischer Vorbehandlung bei ABS Compounds und Einfluss der Antiknarzmodifizierung



COMPOUND	GEGENMATERIAL	RPZ							
						getempert (80°C/300h)			
		10N		40N		10N		40N	
		1mm/s	4mm/s	1mm/s	4mm/s	1mm/s	4mm/s	1mm/s	4mm/s
ROTEC® ABS St* (Standard)	ROTEC® PA 66 GF 30*	2	1	2	1	3	2	5	4
	PVC (Kunstleder)	4	2	3	3	6	5	9	6
	Leder	5	4	10	9	10	9	9	8
ROTEC® ABS AM* (antiknarz modifiziert)	ROTEC® PA 66 GF 30*	2	1	2	1	2	1	2	2
	PVC (Kunstleder)	2	2	2	1	2	1	2	2
	Leder	1	2	2	2	3	3	3	3

\* glatte Oberfläche

## PC/ABS-COMPOUNDS

Knarzrisiko vor und nach thermischer Vorbehandlung bei PC/ABS Compounds und Einfluss der Antiknarzmodifizierung

COMPOUND	GEGENMATERIAL	RPZ							
						getempert (80°C/300h)			
		10N		40N		10N		40N	
		1mm/s	4mm/s	1mm/s	4mm/s	1mm/s	4mm/s	1mm/s	4mm/s
ROTEC® PC/ABS St* (Standard)	PVC (Kunstleder)	4	2	5	3	4	3	6	3
ROTEC® PC/ABS AM* (antiknarz modifiziert)	PVC (Kunstleder)	2	2	2	1	3	1	2	2

\* glatte Oberfläche



RPZ 6-10; kritisch



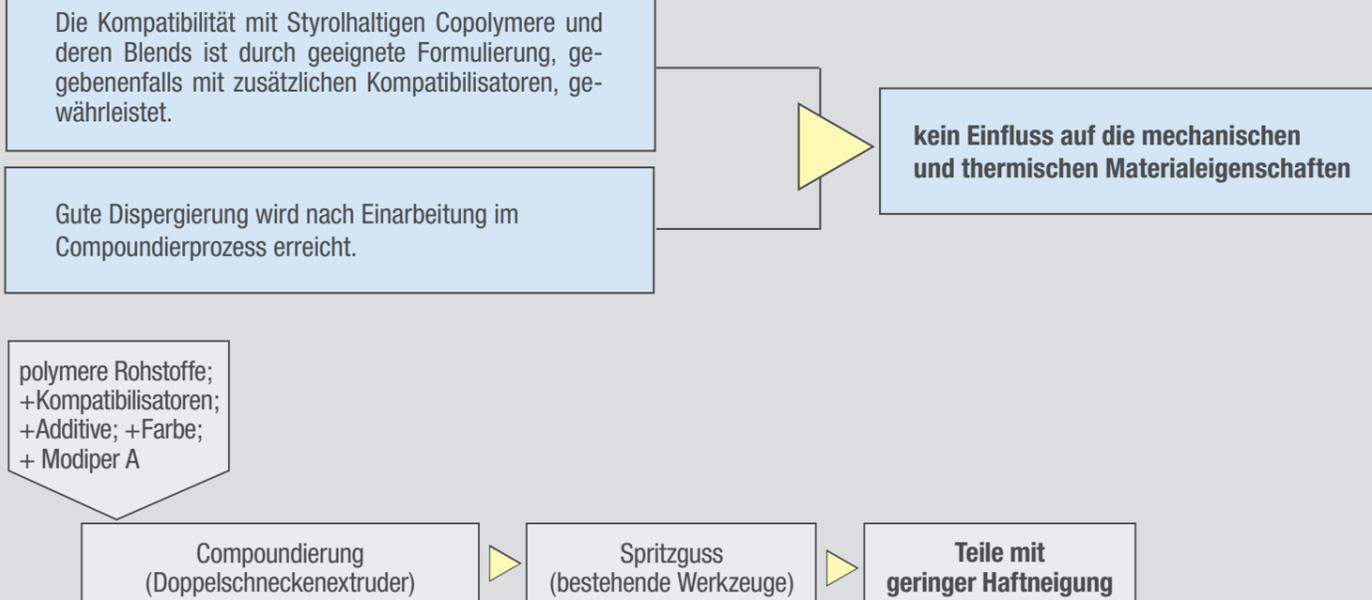
RPZ 4-5; grenzwertig



RPZ 1-3; unkritisch

**COPOLYMERE**

**Spezielle Copolymere auf Basis LDPE und St/AN – Modiper A von NOF Corp.**



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

**Klare Sicht dank Neuentwicklung:  
POLYCARBONAT ZÄHMODIFIZIERT UND TROTZDEM TRANSLUZENT**

Für viele technische oder dekorative Halbzeuge und Fertigteile werden transluzente Kunststoffe eingesetzt. Dabei bezieht sich transluzent auf die optische Eigenschaft die zwischen transparent, z. B. wie die von Glas, und opak, z. B. wie die von ABS oder den meisten kristallinen Kunststoffen, steht. Von einem transluzenten Produkt spricht man auch, wenn es soweit lichtdurchlässig ist, dass eine dahinter oder darunter liegende Lichtquelle oder ein Schriftzug abgebildet wird.

Reines, nicht modifiziertes Polycarbonat zählt zu den transparenten Werkstoffen, ist jedoch wegen seiner inhärent niedrigen Schlagzähigkeit bei tiefer Temperatur für viele Anwendungen untauglich. Durch eine geeignete Additivierung kann diese Sprödigkeit reduziert werden, allerdings stets auf Kosten der Transparenz bzw. Transluzenz.

Den ROMIRA-Experten ist es nun gelungen, mit einer neuen Rezeptur- und Verfahrensentwicklung Polycarbonat zäh zu modifizieren und dabei ein hohes Niveau an Transluzenz aufrechtzuerhalten. Zusätzlich ermöglicht die höhere Transluzenz eine brillante und tiefe Farbeinstellung der Produkte.

Anhand des unten abgebildeten Fotos kann man den Qualitätsunterschied deutlich erkennen: links und rechts im Bild jeweils mit Standardmaterial produzierte Musterplättchen und in der Mitte eine Produktion mit dem neu entwickelten ROMILOY® mit sauber durchscheinenden Schriftzügen in rot und schwarz.

Mit einem neuen Stabilisierungspaket weiß ROMIRA gleichzeitig, der inhärenten Vergilbungsneigung von Polycarbonat entgegenzuwirken. Ein weiterer bedeutender Vorteil dabei ist, neben der besseren UV-Beständigkeit, der geringere Farbmittleinsatz. ■

EIGENSCHAFTSVERGLEICH VERSCHIEDENER ROMIRA PC-BLENDS	ROMILOY® 1035 PC / ABS	ROMILOY® EXP2831 PC- Blend*	ROMILOY® EXP2964 PC- Blend*
Zug-E-Modul, MPa	2350	2250	2300
Reißdehnung, %	> 50	> 50	> 50
Kerbschlagzähigkeit (Charpy), 23°C, kJ/m²	40	45	42
Kerbschlagzähigkeit (Charpy), -30°C, kJ/m²	30	35	32
Dichte, g/cm³	1,13	1,18	1,18
VICAT B50, °C	128	135	136
MFR (260°C/5kg), g/10 min	18	24	25
Transluzenz, Platte 2 mm	55	60	72

\* sehr gute UV-Beständigkeit

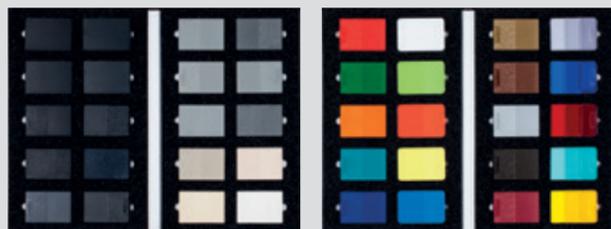


**Mehr zum Thema**  
www.romira.de / Dr. Milena Pöhlmann  
+49 4101 706 376 / m.poehlmann@romira.de

## LDX BY ROMIRA ZUR VERMEIDUNG VON HOT SPOTS

Das ROMIRA-Team beweist einmal mehr Innovationsgeist und Know-how mit erfolgversprechenden Produktneuheiten, die auf aktuelle Themen wie Lichtdiffusion, Designfreiheit und Nachhaltigkeit eingehen.

Unter dem Slogan „LDX by ROMIRA“ vermarktet das Unternehmen seine neuen ROTEC® LDX-Compounds für eine homogene Lichtverteilung. Im Bereich der Lichttechnik sind LEDs heutzutage nicht mehr wegzudenken, zur Vermeidung von Hot Spots und für eine homogene Lichtverteilung sind spezielle Kunststoffcompounds im Einsatz. ROMIRA bietet hier kundenspezifische Lösungen auf Basis von Polycarbonat sowie PMMA und kann gezielt nach Kundenwunsch verschiedene Farben, von transparent bis transluzent, anbieten.



Auch die Themen Designfreiheit und Nachhaltigkeit stehen bei ROMIRA im Fokus: Die ROTEC® AC-Compounds eignen sich zur Herstellung erstklassiger Teile mit hochglänzender oder tiefmatter Oberfläche. Es ist sogar möglich, Hochglanz und Matt in einem Spritzzyklus und einem Bauteil zu produzieren. Weiter offeriert ROMIRA spezielle Metallic-Compounds.

Im Zusammenspiel mit abgestimmtem Compound, Anwendungstechnik und gemeinsamer Werkzeugauslegung beim Kunden lassen sich so metallisch anmutende Designs und Oberflächen erzeugen, die sonst nur mit weiteren Produktionsprozessen herzustellen sind. ■



**Mehr zum Thema**

[www.romira.de](http://www.romira.de) / Sven Guzielski

+49 4101 706 303 / [s.guzielski@romira.de](mailto:s.guzielski@romira.de)

## UNANGEFOCHTENER TONANGEBER

And the winner is ... 19-4052 Classic Blue! Die aktuelle Wahl des Pantone Color Institutes zur Farbe des Jahres fiel dieses Mal auf den Dauerbrenner schlechthin: Blau. Nach Ultra Violet und Living Coral ist das ein Farbton, der uns durch den Alltag begleitet wie kaum ein anderer.

Blau ist DIE Lieblingsfarbe der Deutschen. Mit einem klaren Vorsprung vor Rot, Grün, Schwarz und Gelb rangiert Blau seit vielen Jahren auf der Spitzenposition. Warum verbinden scheinbar so viele Menschen mit dieser Farbe etwas Positives? Klar könnte man meinen, die Lieblingsfarbe wäre schlicht eine Frage des individuellen Geschmacks. Aber vielleicht steckt doch etwas mehr dahinter: In verschiedenen wissenschaftlichen Studien ist zum Beispiel belegt, dass es Menschen zufriedener, ausgeglichener und vitaler macht, Zeit am Meer

viele Küchenschränke beweist, wo Nudelsieb, Gemüseschäler oder Schere in blauer Optik auf ihren Einsatz warten. Apropos Küche: Weltweit forschten Wissenschaftler nach einem natürlichen blauen Lebensmittelfarbstoff und fanden diesen dem Superfood Spirulina-Alge (Phycocyanin).

Die Highlights sind zum Beispiel blaue Schlagsahne, blaues Eis oder Kuchen sowie blaue Getränke, allen voran Cocktails. Auch bei der Herstellung von Süßigkeiten ist die blaue Farbe beliebt. Ein Bestseller sind blaue

Gummibärchen, die bis dato nicht produziert wurden und die durch diesen pflanzlichen Farbstoff auch gesund und vegan herstellbar sind!

Den Farbexperten der ROWA Masterbatch ist der Dauertrend Blau bestens vertraut, die Farbe findet sich ja seit Firmengründung im hauseigenen Logo wieder! Und wie gewohnt können sie natürlich auch die Farbe des Jahres exakt mit dem ROWALID® Classic Blue erzeugen: Jegliche Kunststoffanwendung kann der Hersteller individuell einfärben und ist daher der ideale Ansprechpartner, wenn es um polymer-

spezifische Farb-, Additiv- und Kombinationsmasterbatches geht. ■



zu verbringen und den Blick aufs blaue Wasser zu richten. Ganz so verwunderlich ist die Wahl auf Platz 1 also doch nicht.

In der Mode, im Produkt- und Industriedesign – Blau wird in all seinen Facetten eingesetzt und vom Konsumenten gern gewählt, wie beispielweise ein Blick in



**Mehr zum Thema**

[www.rowa-masterbatch.de](http://www.rowa-masterbatch.de) / Bernhard Scheffold

+49 4101 706 255 / [b.scheffold@rowa-masterbatch.de](mailto:b.scheffold@rowa-masterbatch.de)

## NEUE KOOPERATION IM PUMPENBEREICH

Als sehr attraktive Alternative zur klassischen Schlauchpumpe präsentiert ROWASOL in Kooperation mit dem Maschinenbauer OPM Mechatronic, Hörstel-Riesenbeck, die eigens für das Einfärben von Kunststoffteilen mit Flüssigfarbe entwickelte Hubkolbenpumpe DSL1K.



Bereits auf der vergangenen K Messe in Düsseldorf hatte ROWASOL mit OPM erfolgreich drei synchron betriebene Exzentrerschneckenpumpen auf dem Stand von KraussMaffei Extrusion, Hannover, an einem kontinuierlich arbeitenden Doppelschneckenextruder präsentieren können.

Für diskontinuierliche Prozesse, wie zum Beispiel dem Spritzguss, bietet der Maschinenbau-Spezialist mit der Kolbenpumpe eine besondere Lösung an, die für den Zweck der Flüssigfarbdosierung sonst so nicht erhältlich ist.



Im Gegensatz zur Schlauchpumpe wird der Schlauch nicht gewalzt und stellt somit kein Verschleißteil dar und muss nicht als Abfall entsorgt werden. Für schnelle Farbwechsel wird das sogenannte Kolben-Set, bestehend aus zwei Schläuchen und dem Kolben, ausgewechselt und für den nächsten Einsatz aufbewahrt. Tropffreie Schnellverschlusskupplungen sorgen dabei für ein sauberes Handling.

Durch den hochpräzisen Stellmotor können 0,1 bis 80 ml Farbe pro Schuss dosiert werden. Beim Gebindefwechsel dient das Kolbenvolumen als Farbpuffer, sodass der Prozess währenddessen nicht gestoppt werden muss. Als Farbgebilde ist das ressourcenschonende Mehrweggebilde ROWASOL COLOR CUBE bestens geeignet. ■



**Mehr zum Thema**

[www.rowasol.de](http://www.rowasol.de) / Udo Wilkens

+49 4101 706 335 / [u.wilkens@rowasol.de](mailto:u.wilkens@rowasol.de)



## ROWALID®-IR:

### AUCH DUNKLE KUNSTSTOFFARTIKEL SIND JETZT SORTIER- UND RECYCELBAR

Kunststoffrecycling hat den großen Vorteil, Rohstoffe einzusparen. Aber in der notwendigen Sortierung gab es bisher gerade bei den beliebten schwarzen und dunklen Kunststoffen Schwierigkeiten, die den Recyclingvorgang verhinderten – ROWA Masterbatch bietet nun mit ROWALID®-IR eine Lösung für dieses Problem.

Die Sortierung für das Kunststoffrecycling erfolgt mit der NIR-Sensortechnologie, die das vom Kunststoff reflektierte Nah-Infrarot-Spektrum auswertet.

Die Kunststoff-Sorten können so dank ihrer charakteristischen Spektren identifiziert, damit auch sortiert und recycelt werden – jedenfalls überwiegend. Denn der eingesetzte Ruß bei schwarzen und dunklen Kunststoffen absorbiert den Großteil der Strahlung im sichtbaren und infraroten Wellenlängenbereich. Somit fehlt bei diesen Sorten ein ausreichendes Signal zur Unterscheidung und Sortierung.

Da der Verbraucher nach wie vor die Farbe Schwarz mit Eleganz und Luxus assoziiert, sind diese Kunststoffe bei vielen Herstellern vor allem zur Darbietung von hochwertigen Produkten sehr beliebt und stark nachgefragt. Aufgrund der beschriebenen, bisherigen Problematik in der Sortierung konnte ein signifikanter Kunststoffanteil leider nicht effizient wiederverwertet werden.

Mit ROWALID®-IR hat ROWA Masterbatch nun polymerspezifische Lösungen zur dunklen und schwarzen Einfärbung von Kunststoffen vorgestellt, die eine Erkennung im Sortierprozess ermöglichen. Mit dieser

Neuentwicklung trägt ROWA Masterbatch maßgeblich dazu bei, dass sich die Recyclingquote deutlich erhöhen lässt.

Wie gewohnt stehen die Experten von ROWA Masterbatch für kundenspezifische Anforderungen wie beispielsweise individuelle, dunkle Farbeinstellungen auf Basis verschiedener Kunststoffe gern zur Verfügung. ■



#### Mehr zum Thema

[www.rowa-masterbatch.de](http://www.rowa-masterbatch.de) / Dr. Natalia Olichwer  
+49 4101 706 154 / [n.olichter@rowa-masterbatch.de](mailto:n.olichter@rowa-masterbatch.de)

## Problem erkannt – Gefahr gebannt:

### NEUE WÄSSRIGE UND LÖSEMITTELHALTIGE LACKSYSTEME FÜR DIE ANTISTATISCHE AUSRÜSTUNG

Um elektrostatische Effekte zu vermeiden, werden Kunststoffe zumeist in der Fertigung entsprechend präpariert – aber auch nachträglich ist dies noch möglich: ROWA Lack bietet mittlerweile einige antistatisch ausgerüstete Lacke, die diversen Kundenanforderungen gerecht werden.

Elektrostatische Aufladung, vorwiegend verursacht durch Reibung zwischen zwei Gegenständen, kann neben anderen, meist unerwünschten Effekten auch zu plötzlichen elektrischen Entladungen führen. Vor allem in explosionsgeschützten Bereichen ziehen solche Entladungen möglicherweise schwerwiegende Folgen nach sich und müssen daher unbedingt vermieden werden.

Kunststoffe sind aufgrund ihres hohen elektrischen Widerstandes besonders von elektrostatischen Effekten betroffen. Aus diesem Grund werden sie häufig schon in der Fertigung mit einer antistatischen Ausrüstung versehen. Alternativ können Kunststoffe auch noch im Nachhinein antistatisch ausgerüstet werden – zum Beispiel durch eine geeignete Lackierung.

Lacksysteme lassen sich auf unterschiedliche Weisen antistatisch ausrüsten: So können etwa Leitrüße, Graphit, Graphen, quartäre Ammoniumverbindungen, modifizierter Glimmer, Singlewall- und Multiwall-Carbon-Nanotubes oder leitfähige Polymere in den entsprechenden Lackrezepturen verwendet werden. Jeder dieser Rohstoffe hat dabei seine spezifischen Vor- und insbesondere Nachteile: So waschen sich quartäre Ammoniumverbindungen mit der Zeit aus,

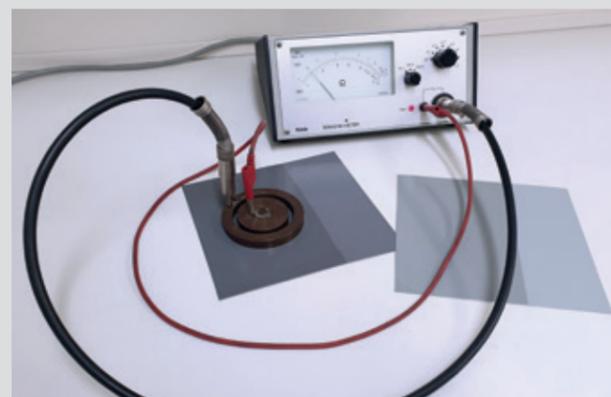
und die antistatische Wirkung lässt dadurch nach. Leitrüße und Graphit sorgen für eine tiefschwarze Färbung des Lackes, modifizierter Glimmer erfordert eine hohe Beladung, und leitfähige Polymere sind in der Regel sehr kostenintensiv.

Im Portfolio der ROWA Lack befinden sich inzwischen verschiedene antistatisch ausgerüstete Lacke, mit denen diverse Kundenanforderungen, zum Beispiel im Bereich von Biogas-Membranen, abgedeckt werden können.

So ist es mit dem ROWAKRYL® G-34747W beispielsweise gelungen, ein hochglänzendes, wässriges Produkt zu entwerfen, das sehr gute Slip-Eigenschaften aufweist und im Vergleich zu herkömmlichen Lacken eine nur leicht dunklere bzw. gräulichere Oberfläche hervorruft. Oberflächenwiderstände von  $< 10^7 \Omega$  sind mit diesem Lack problemlos zu erzielen. Des Weiteren bleibt auch die Verschweißbarkeit der lackierten Ware mittels Heißluftverfahren erhalten.

Im lösemittelhaltigen Bereich stehen die neuen Produkte ROWAKRYL® G-35198 und G-35217 zur Verfügung. Auch hier konnten Produkte mit guten optischen und haptischen Eigenschaften oder auch guter Heiß-

luft-Verschweißbarkeit durch eine gezielte Auswahl der Antistatika entwickelt werden.



Messung des Oberflächenwiderstandes an lackierter PVC-Bahnenware mittels Teraohm-Meter und Ringelektrode. Linke Seite jeweils mit ROWAKRYL® G-34747W lackiert, rechte Seite unlackiert.

Wie gewohnt bietet ROWA Lack ihren Kunden maßgeschneiderte Produktlösungen für spezielle Anforderungen, zum Beispiel wenn ein definierter Oberflächenwiderstand erreicht werden soll. Bei Interesse beraten unsere Experten Sie gern persönlich. ■



#### Mehr zum Thema

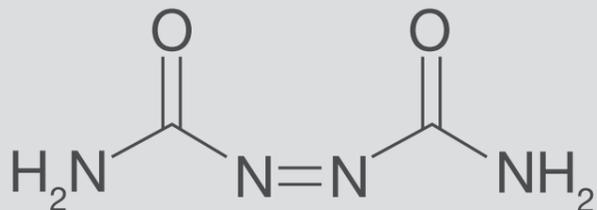
[www.rowa-lack.de](http://www.rowa-lack.de) / Dr. Dennis Stoltenberg  
+49 4101 706 189 / [d.stoltenberg@rowa-lack.de](mailto:d.stoltenberg@rowa-lack.de)

## REACH KOMITEE LEHNT AUFNAHME VON ADCA IN DEN ANHANG XIV AB

Nachdem Ende 2018 das chemische Treibmittel Azodicarbonamid (Azo, ADC, ADCA) wider Erwarten erneut für die Aufnahme in den Anhang XIV (Autorisierungsliste) der REACH Verordnung vorgeschlagen wurde, fand im vergangenen Juli im dafür zuständigen REACH Komitee die Abstimmung über diesen Vorschlag statt.

Im Ergebnis wurde ADCA nicht in das Autorisierungsverfahren aufgenommen und darf auch weiterhin zeitlich unbegrenzt ohne zusätzliche Einschränkungen im Rahmen der gemäß REACH Registrierung abgedeckten Anwendungen genutzt werden.

Diese Entscheidung unterstützt die Sichtweise vieler Experten, dass der Autorisierungsprozess keine sinnvolle Maßnahme zur Regulierung des Umgangs mit ADCA darstellt. Die TRAMACO, die als einer der Initiatoren der ADCA Task Force den regulatorischen Prozess um das ADCA intensiv begleitet, begrüßt diesen Schritt.



ADCA wurde 2012 aufgrund einer bestehenden Einstufung als „atemwegssensibilisierender Stoff“ auf die Kandidatenliste „besonders besorgniserregender Stoffe“ aufgenommen und ist seitdem als sogenannter „SVHC-Kandidatenstoff“ zu kennzeichnen, sofern der Gehalt 0,1 % übersteigt. Bei bestimmungsgemäßer Verwendung zersetzt ADCA beim Aufschäumen nahezu vollständig – es wird dem Verwender allerdings grundsätzlich geraten, den Restgehalt im ausgeschäumten Produkt zu überprüfen.

Für weitere Auskünfte zum regulatorischen Status, zur sicheren Verwendung von ADCA oder auch, ob für spezifische Anwendungen auch andere Treibmittel alternativ verwendet werden können, wenden Sie sich gern an das Team der TRAMACO. ■

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

## VERLEIHUNG DES PRIMADUTA AWARDS

Am 20. November 2019 wurde der TRAMACO GmbH in Tornesch der Primaduta Award der indonesischen Regierung überreicht.



von links:  
Alkafia Aswandi / stellv. Direktor ITPC,  
Risnawaty S. Psi / Direktorin ITPC,  
Konsul Emmanuel T. Ginting / Generalkonsulat der Republik Indonesien in Hamburg,  
Dr. Carsten Mennerich / TRAMACO und  
Susann Sommermeier / TRAMACO

Im Auftrag des indonesischen Botschafters, Herrn Arif Havas Oegroseno, besuchten Konsul Emmanuel T. Ginting vom Hamburger Generalkonsulat der Republik Indonesien sowie Vertreter des Indonesian Trade Promotion Center Hamburg (ITPC) die TRAMACO.

Die indonesische Regierung verleiht den Primaduta Award zur Förderung der wirtschaftlichen Zusammenarbeit an Importeure indonesischer Produkte. Anlässlich der Trade Expo Indonesia im Oktober 2019 in BSD City (Jakarta) wurde die TRAMACO für diese Auszeichnung in Anerkennung ihrer langjährigen Geschäftsbeziehungen zu Indonesien ausgewählt.

„Wir freuen uns sehr über diese besondere Auszeichnung und wollen auch in Zukunft weiter eng mit unseren indonesischen Partnern zusammenarbeiten. Unser

Dank gilt nicht nur dem indonesischen Wirtschaftsministerium, sondern ganz besonders auch unserem Partner Dongjin für die kontinuierliche und zuverlässige Belieferung und die gleichbleibend hervorragende Produktqualität“, so TRAMACO Geschäftsführer Dr. Carsten Mennerich. Das Lieferwerk PT Dongjin hat sich mit den dort seit den frühen 1990er Jahren produzierten UNICELL® Basistreibmitteln zu einem der wichtigsten Rohstoffpartner der TRAMACO entwickelt. ■

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

## ROWA GROUP

### MESSEN 2020 Die ROWA GROUP auf den Fachmessen



**FAKUMA**  
Halle B1, Stand 1212, ROWA GROUP  
Friedrichshafen, 13. bis 17.10.2020



**AUTOMOTIVE INTERIORS EXPO 2020**  
Halle 7, Stand A4329, ROMIRA  
Stuttgart, 10. bis 12.11.2020

**Wichtiger Hinweis:**  
Alle Messetermine vorbehaltenlich  
etwaiger Änderungen.

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



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



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



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



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



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



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



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



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



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