



**CURRENT  
»NEWS«  
INSIDE!**

## ROMIRA HOHE FUNKTION UND DESIGNFREIHEIT

> SEITE 02

## ROWA LACK LOW-E LACKE FÜR ZELTKONSTRUKTIONEN

> SEITE 07

**ROWA Masterbatch  
Hochleistungskunststoffe einfärben > Seite 05**

**TRAMACO  
Entwicklung neuer Haftadditive > Seite 06**

## INHALT

### ROMIRA

> **02/03** Hohe Funktion und Designfreiheit mit ROMILOY® ASA/PA > **03** Neue Trinkwasserzulassung KTW-BWGL seit März 2021

> **04** Grüne, starke und leichte Polyamid-Compounds

### ROWASOL

> **04** Kompaktes System für Flüssigfarbdosierung: Teamwork von ROWASOL und HNP Mikrosysteme

### ROWA MASTERBATCH

> **05** Hochleistungskunststoffe einfärben > **05** Pantone Color of the year: Gelungene Kombination

### TRAMACO

> **06** Für sensible Anwendungen geeignet: TRACEL® endotherme Treibmittel > **06** Entwicklung neuer Haftadditive für Druckfarben

### ROWA LACK

> **07** Low-e Lacke für Zeltkonstruktionen

### ROWA GROUP

> **08** Aktuelle Informationen rund um das Messejahr 2021



Kai Müller, Geschäftsführer ROWA GROUP

Sehr geehrte Damen und Herren,  
liebe Geschäftspartnerinnen und  
Geschäftspartner,



heute lesen Sie an dieser Stelle nicht das tradi-  
tionelle Editorial unseres Geschäftsführers Kai  
Müller, sondern einen Glückwunsch an selbigen  
zu seinem 30-jährigen Betriebsjubiläum!

Vor 30 Jahren bei der ROMIRA gestartet, leitete  
„KM“, wie er intern liebevoll genannt wird, zuerst  
die Geschicke im Segment technische Kunst-  
stoffe und Blends im vertrieblichen Bereich und  
als Prokurist, um später dann die Geschäftsfüh-  
rung zu übernehmen.

In den letzten drei Jahrzehnten haben sich so vie-  
le erfolgreiche und partnerschaftliche Geschäfts-  
beziehungen entwickelt - aus einigen sind längst  
Freundschaften entstanden. Auch das Team der  
ROMIRA wuchs kontinuierlich und dies ist neben  
dem netten Kollegenkreis und den großartigen  
Kunden insbesondere Kai Müller als Geschäfts-  
führer zu verdanken.

Nachdem auch der Rest der Unternehmens-  
gruppe sich deutlich vergrößerte und umstrukturiert  
wurde, übernahm Kai Müller in 2014 eben-  
falls die Geschäftsführung der ROWA GROUP.

Wir als Mitarbeiter sagen Danke für die tollen  
Jahre, in denen wir stets vertrauensvoll zusam-  
men gearbeitet und auch das eine oder andere  
Mal intensiv gefeiert haben.

Genauso wäre eigentlich das 30-jährige Jubiläum  
ein Grund zum Feiern gewesen, aber dies ist  
leider den aktuellen Umständen zum Opfer ge-  
fallen. Trotzdem haben wir es uns nicht nehmen  
lassen, eine Torte, ein wenig Champagner, ein  
paar Präsente und viele von Herzen kommende  
Glückwünsche an unseren „KM“ weiterzugeben.

Wir freuen uns auf viele weitere gemeinsame  
Jahre!

Nun wünschen wir Ihnen, liebe Leserinnen und  
Leser, eine interessante und informative Lektüre  
der ROWAnews und hoffen sehr, Sie im Herbst  
auf den ersten Präsenzmessen wieder persön-  
lich zu treffen.

Herzlichst, Ihr Team der ROWA GROUP



» NEUE «

Anwendungen

## Weiteres Anwendungsgebiet für ROMILOY® ASA/PA HOHE FUNKTION UND DESIGNFREIHEIT



**ROMIRA, renommierter Hersteller von technischen Thermoplasten, ist in der Kunststoffbranche und insbesondere im Automotive-Bereich als zuverlässiger Partner für effiziente und anwendungsspezifische Materiallösungen bekannt. Je nach Kundenwunsch bietet das Unternehmen Materialien mit maßgeschneiderten Eigenschaften, die neben den technischen Anforderungen der Automobilnormen auch funktionelle und Designaspekte erfüllen.**

Die Serie ROMILOY® 3020 - ASA/PA Blends ist dafür ein perfektes und aktuelles Beispiel. OEMs und Verarbeiter schätzen diese Blends und setzen sie vielfältig ein – und zwar vor allem dort, wo dekorative Teile mit Funktion, beispielsweise eine komplexe Teilegeometrie bei gleichzeitig hohem Sicherheitsanspruch, gewünscht sind: I-Tafel Abdeckungen, Säulenverkleidungen, Lautsprechergitter, Gurtaustrittsblenden sowie Gurtführungen und Kindersicherungsteile sind nur einige Beispiele aus dem Automobil-Interieurbereich.

Ein neues Anwendungsgebiet, auf dem sich das ROMILOY® ASA/PA Blend seit Kurzem ebenfalls bewährt, sind Luftaustrittsblenden im Armaturenbrett: Denn neben einem edlen optischen Eindruck, der im Interieurbereich stets gewünscht wird, ist es hier besonders wichtig, dass das Material die hohen Anforderungen an Wärmeform- und UV-Beständigkeit erfüllt, was durch die UV-resistente ASA-Komponente gewährleistet wird.

Neben der sehr guten Balance der technischen Eigenschaften sind auch die guten tribologischen Attribute hervorzuheben. Durch die kristalline Polyamidkomponente als auch durch den Zusatz geeigneter Additive werden die guten tribologischen Eigenschaften der ROMILOY® ASA/PA Blends noch verstärkt und gewinnen gute Gleiteigenschaften und eine natürliche geräuschkämpfende Wirkung. Diese in der Automobilindustrie hochgeschätzten Aspekte können besonders gut mit dem ROMILOY® 3020/01-5 MG5 Blend erzielt werden. Und dank der leistungsstarken Koloristik ist ROMIRA in der Lage, auch komplizierte und helle

Farbtöne mit geforderter Farbkonstanz zu liefern. Zudem trägt ROMIRA auch weiter zur Verbesserung des Spritzgussprozesses bei den Verarbeitern bei: Ursprünglich tendieren polyamidhaltige Compounds je nach Angussgestaltung, Fließwegverhältnissen, Narbungs- und Werkzeuggeometrie oder etwa Restfeuchte im Material zur Bildung von Ablagerungen, sodass die Werkzeuge regelmäßig gereinigt werden müssen, um Qualitätsverluste zu vermeiden. Hier haben ROMILOY® ASA/PA Compounds bereits Abhilfe geschafft und im Rahmen weiterer Technologieoptimierung das Zeitfenster, das die Teileherstellung im Spritzgussverfahren ohne Reinigung erlaubt, nun noch erweitert.



Farbvielfalt bei Gurtführungen aus ROMILOY® ASA/PA

Auf der Vorteilsliste der ROMILOY®-Produktserie 3020 stehen außerdem die sehr gute Chemikalienbestän-

Weiter auf Seite 03

### 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 Piffrement

**Credits** Shutterstock, Unsplash: Blewater Globe,  
Tim Cooper, Nikita Ignatev

| 3020/01  | 3020/01 A  | 3020/07              | 3020/11  | 3020/01-4 M10                   | 3020/01-5 M05<br>3020/01-5 MG5  | 3020/01-4 M15  |
|----------|--|----------------------|--|---------------------------------|---|--|
| Standard | hohe Steifigkeit,<br>gute dimensionale<br>Stabilität | hohe Schlagzähigkeit | sehr hohe<br>Schlagzähigkeit,<br>sehr gute dynamische<br>Belastbarkeit | gute dimensionale<br>Stabilität | gute dimensionale<br>Stabilität,<br>gute tribologische<br>Eigenschaften | sehr gute dimensionale<br>Stabilität, hohe<br>Wärmeformbeständigkeit |

digkeit und die überzeugende Optik und Haptik auf strukturierten Oberflächen ohne anschließende Lackierung. Zudem sind die Produkte von Natur aus permanent antistatisch, und bei ROMILOY® 3020/11 ist die sehr gute dynamische Belastbarkeit für Teile mit großem Sicherheitsanspruch hervorzuheben. ■



Luftaustrittsblende am Armaturenbrett  
Land Rover Discovery aus ROMILOY®  
ASA/PA Blend, Spritzgießer Barkley, UK



**Mehr zum Thema**

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



## NEUE TRINKWASSERZULASSUNG KTW-BWGL SEIT MÄRZ 2021 GÜLTIG

Seit dem 21. März 2021 gilt eine neue Bewertungsgrundlage für Kunststoffe und andere organische Materialien im Kontakt mit Trinkwasser (KTW-BWGL) entsprechend § 17 Abs. 3 der Trinkwasserverordnung (TrinkwV).

Im Gegensatz zu den UBA-Leitlinien, bei denen das Prüflabor nach erfolgreicher Testung des Produktes ein Prüfzeugnis erstellt hat, werden auf Basis der Bewertungsgrundlagen (BWGL) des UBA nur noch Prüfberichte ausgestellt. Zertifikate für die trinkwasserhygienische Eignung können mit dem Inkrafttreten der BWGL nach der „UBA-Empfehlung zur Konformitätsbestätigung der trinkwasserhygienischen Eignung von Produkten“ (Verfahren zur Konformitätsbestätigung nach dem 1+ System) ausgestellt werden.

### Erweiterte Übergangsregelung aufgrund der COVID-19-Pandemie

Aufgrund der Beschränkungen zur Eindämmung der COVID-19-Pandemie waren nur eine begrenzte Anzahl von Erstinspektionen und Fremdüberwachungen durch die Zertifizierungsstellen möglich. Somit können die Zertifizierungsstellen bis zum 21. März 2023 für Konformitätsbestätigungen nach der UBA

Empfehlung noch Prüfberichte für Prüfkörper, die nicht durch die Zertifizierungsstelle entnommen wurden, zur Bewertung verwenden. Dadurch ist es möglich, dass Prüfberichte, die im Rahmen der Erteilung von Prüfzeugnissen nach den dann zurückgezogenen Leitlinien erstellt wurden, noch bis zum 21. März 2023 für die Bewertung herangezogen werden. Die Prüfberichte müssen allerdings nach

dem 21. März 2013 erstellt worden sein (Frist von zehn Jahren vor dem hier festgelegten Ende der Übergangsregelung zum 21. März 2023). ■



**Mehr zum Thema**

www.romira.de / Michael Kim  
+49 4101 706 359 / m.kim@romira.de

#### LURANYL® TW TYPEN

LURANYL® KR 2402 TW 35061  
LURANYL® KR 2403 G2 TW Natur  
LURANYL® KR 2403 G2 TW 26343  
LURANYL® KR 2403 G4 TW Natur  
LURANYL® KR 2403 G4 TW 26343  
LURANYL® KR 2403 G6 TW Natur  
LURANYL® KR 2403 G6 TW 26343  
LURANYL® KR 2403 G4 W1298

#### ZERTIFIZIERT NACH

KTW, W270, WRAS, ACS  
KTW, W270  
KTW, W270  
KTW, W270  
KTW, W270, WRAS, ACS  
KTW, W270  
KTW, W270, WRAS, ACS  
NSF



#### ZERTIFIZIERUNGEN

Unsere Partner für Trinkwasserzertifizierungen sind das Hygieneinstitut, das TZW und das KIWA.





## GRÜNE, STARKE UND LEICHTE POLYAMID-COMPOUNDS

ROMIRA bietet hochfeste und leichte Polyamid-Compounds, die durch wiederverarbeitete Kohlefasern verstärkt sind.

Polyamide sind zäh, haben eine hohe Zugfestigkeit und Elastizität und besitzen eine extrem gute Abriebfestigkeit. Polyamid (PA)-Compounds decken ein breites Spektrum industrieller Anwendungen ab und werden in nahezu allen Schlüsselindustrien von der Automobil- und Konsumgüterindustrie bis hin zum Elektronik- und Medizin-/Gesundheitsbereich umfassend eingesetzt.

Der Markt für PA-Compounds ist in den letzten Jahren deutlich gewachsen. Die Kosteneffizienz und das geringere Gewicht von PA-Compounds sind wesentliche Wachstumstreiber. Diese Compounds kommen in schnell expandierenden Industrien zum Einsatz, die leichtere Materialien mit gleichen oder besseren Eigenschaften als Metalle benötigen, ohne dabei Qualität einzubüßen.



Als zuverlässiger und renommierter Anbieter von Polymerlösungen hat ROMIRA vor Kurzem neue leichte und hochfeste PA-Compounds auf Basis von wiederaufbereiteten Kohlefasern (rp-CF) entwickelt. Die rp-CF werden aus Restabschnitten bzw. Reststücken hergestellt, die von führenden Kohlenstofffaserherstellern geliefert

|  | PA6 rp-CF20 | PA6 CF20<br>(typischerweise) | PA6 GF20<br>(typischerweise) |
|--|-------------|------------------------------|------------------------------|
| Dichte (g/cm <sup>3</sup> )  | 1,22        | 1,22                         | 1,27                         |
| Zugmodul (MPa)   | 13700       | 13500                        | 7000                         |
| Zugfestigkeit (MPa)  | 175         | 170                          | 150                          |
| Biegemodul (MPa)   | 11700       | 12000                        | 6500                         |
| Biegefestigkeit (MPa)  | 235         | 240                          | 230                          |
| Kerbschlagzähigkeit, 23 °C (KJ/m <sup>2</sup> )                                    | 7           | 7                            | 9                            |
| Schlagzähigkeit, 23 °C (KJ/m <sup>2</sup> )  | 60          | 55                           | 73                           |

werden. Da es sich bei den Fasern um Frischfasern mit homogenen Eigenschaften handelt, gibt es keine Eigenschaftsschwankungen aufgrund von gemischten Fasertypen. Diese umweltfreundliche und nachhaltige Wiederaufbereitung auf Premium-Niveau führt zu einem bis zu 90 % geringeren CO<sub>2</sub>-Fußabdruck im Vergleich zur Herstellung der Primärfaserprodukte.

Die mit rp-CF hergestellten PA-Compounds weisen ebenfalls hervorragende mechanische Eigenschaften auf: Die Tabelle zeigt typische Eigenschaften von PA6 rp-CF20 (20 % Kohlenstofffaser) im Vergleich zu einem kommerziell erhältlichen PA6 CF20 und veranschaulicht, dass die gemessenen mechanischen Eigenschaften gut

vergleichbar sind. Wie bereits erwähnt ist der Leichtbau eines der Hauptinteressengebiete im Zusammenhang mit PA-Compounds. Glasfaserverstärkte PAs werden aufgrund ihrer geringen Kosten und günstigen mechanischen Eigenschaften, insbesondere in Bezug auf die Schlagzähigkeit, in großem Umfang in der Automobilindustrie eingesetzt. Die Tabelle demonstriert, dass das neue PA6 rp-CF20 ebenfalls ein Standard-Eigenschaftsniveau bietet und dabei eine größere Gewichtsreduzierung als PA6 GF20 erreicht. ■



**Mehr zum Thema**

www.romira.de / Dr. Mohammad Vaezi  
+49 4101 706 198 / m.vaezi@romira.de

## ROWASOL

### Kompaktes System für Flüssigfarbdosierung im Kunststoffspritzguss

## TEAMWORK VON ROWASOL UND HNP MIKROSYSTEME

Einer von vielen Vorteilen bei der Verwendung von Flüssigfarbe ist die homogene Einfärbung auch bei geringen Dosiermengen. Wenn das Bauteil allerdings sehr klein ist, wird die Fördergrenze handelsüblicher Dosiersysteme unter Umständen unterschritten.

Für eine präzise Dosierung sehr kleiner Farbmengen bietet HNP Mikrosysteme, Schwerin, seit Kurzem das Dosiersystem colorDoS<sup>®</sup> für Spritzgießanwendungen an. Herzstück dieses Systems ist eine Mikrozaehringpumpe, die sich für die Fluidförderung bereits in verschiedenen Bauformen im Maschinen- und Anlagenbau, im Chemie- und Pharmabereich sowie in der Labor- und Analysetechnik bewährt hat. Im colorDoS<sup>®</sup> kommt die modulare Mikrozaehringpumpe mZR-7245

zum Einsatz, die abhängig von Dosierzeit und Viskosität ein Schussgewicht von 0,02 g bis 100 g Farbe pro Schuss dosiert.

Neben der Option der Kleinstmengendosierung ermöglicht das kompakte Design eine weitere Besonderheit: Das Dosiersystem wird oberhalb der Spritzgießmaschine direkt im Einzugsbereich der Förderschnecke montiert und kann somit einfach in bestehende Maschinen integriert werden. Dadurch ist das colorDoS<sup>®</sup> auch für jene Verarbeiter interessant, die nur über sehr begrenzten Platz in den Produktionshallen verfügen und keine separate Dosiereinheit aufstellen können oder möchten.

Als Farbgebinde eignet sich das ressourcenschonende Mehrwegsystem ROWASOL COLOR CUBE oder Einweg-Politainer, welche oberhalb des Pumpenmoduls auf einem Halter platziert werden.

Geringe Leervolumina und kurze Fluidverbindungen zwischen Gebinde und Pumpenmodul, versehen mit tropffreien Schnellverschlusskupplungen, gewährleisten einen sauberen und schnellen Farbwechsel. Durch

eine in die Gebindehaltung integrierte Wägezelle wird der Füllstand der Flüssigfarbe überwacht.

Die intuitiv bedienbare Displaysteuerung synchronisiert die präzise, wiederholgenaue Dosierung mit der Spritzgießmaschine. Reinigungsmodus, Rezepturverwaltung, Restlaufanzeige, Alarmmanager etc. ergänzen die umfangreiche Funktionalität der Steuerung.

Das Team der ROWASOL nimmt gern Aufträge für Farbeinstellungen entgegen und organisiert für interessierte Verarbeiter einen gemeinsamen Betriebsversuch mit einem technischen Kundenbetreuer von HNP Mikrosysteme. ■

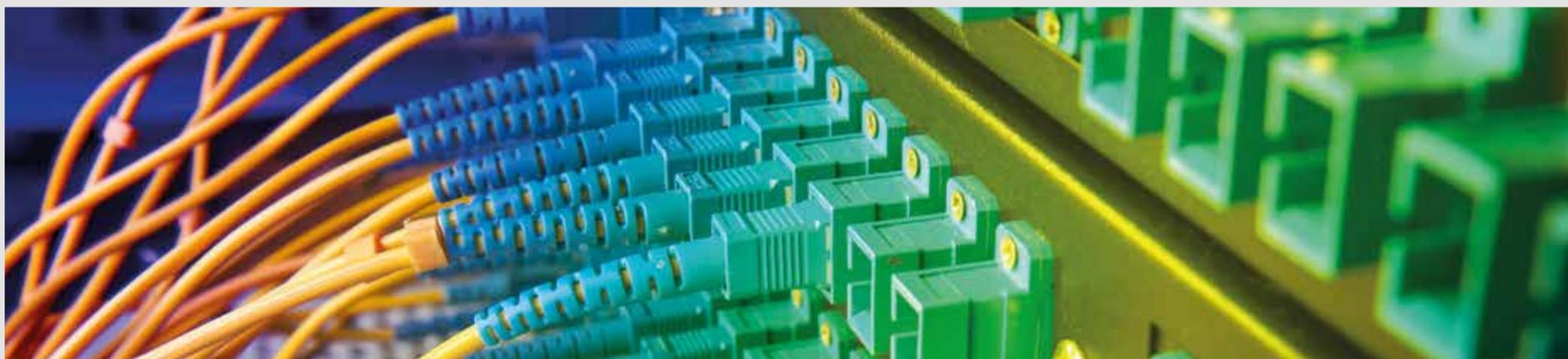


colorDoS<sup>®</sup>-Dosiersysteme für den Spritzguss



**Mehr zum Thema**

www.rowasol.de / Udo Wilkens  
+49 4101 706 149 / u.wilkens@rowasol.de



## Kompetenz am Puls der Zeit: HOCHLEISTUNGSKUNSTSTOFFE EINFÄRZEN

Mit dem Angebot, Hochleistungskunststoffe einzufärben, stellt ROWA Masterbatch einmal mehr seine Kompetenz als Entwickler und Hersteller von polymer-spezifischen Farb-, Additiv- und Multifunktionsmasterbatches sowie von Spezialcompounds für thermoplastische Kunststoffe unter Beweis. Das hochwertige Programm des Unternehmens beinhaltet mittlerweile ein umfangreiches Portfolio von Farbmasterbatches für Hochleistungsthermoplaste.

Da sie bessere mechanische Eigenschaften sowie eine höhere Chemikalien- und/oder Wärmebeständigkeit aufweisen, genügen Hochleistungskunststoffe auch höheren Ansprüchen als Standard- und technische Kunststoffe. Entsprechend dieser positiven Merkmale ist die Bandbreite der Anwendungsgebiete für Hochleistungsthermoplaste in den vergangenen Jahren deutlich gestiegen: Beispiele hierfür sind unter anderem rund um die Batterie-Elektrik zu finden. Sie spielt dank des immer relevanteren Themas Elektromobilität, wo insbesondere langlebige Produkte mit hoher Wärmeformbeständigkeit gefordert sind, eine zunehmend größere Rolle. Und auch die Digitalisierung verlangt mit immer leistungsfähigeren Elektronikbauteilen nach sehr anspruchsvollen Lösungen.

Viele der Einsatzgebiete haben gemeinsam, dass die verwendeten Kunststoffe zum einen die Anforderungen an eine hohe thermische Belastbarkeit erfüllen müssen und zum anderen eine große Farbvielfalt, insbesondere leuchtender Farben, gewährleisten sollen. Denn es bedarf in vielen Fällen einer guten Unterscheidbarkeit, wie beispielweise bei Hochvoltleitungen und Verbindungskomponenten in Hybrid- und Elektroautos, die orangefarben gekennzeichnet werden.

Zudem soll eine Farbe auch nach langer Nutzungsdauer oder hoher Dauergebrauchstemperatur noch sicherheitsrelevante Merkmale präzise aufweisen, so

dürfen beispielsweise wichtige Markierungen wie auf Not-Schaltern nicht ausbleichen.

Hierfür sind Farbstoffe mit besonders hoher Temperaturstabilität notwendig, damit das Bauteil auch bei thermischer Belastung seine Farbe und Funktion behält. Allerdings waren die Möglichkeiten, Farben für solche Bauteile einzustellen, bislang sehr eingeschränkt, denn überwiegend anorganische Farbstoffe waren ausreichend temperaturstabil.

ROWA Masterbatch auch brillante Farben, wie z. B. RAL 1021 Rapsgegelb, RAL 2010 Signalorange, RAL 3000 Feuerrot, RAL 4006 Verkehrspurpur, RAL 5015 Himmelblau oder RAL 6018 Gelbgrün, maßgeschneidert für Hochtemperaturanwendungen in bewährter „ROWALID®-Qualität“ anbieten. Die ausgewählten Farbstoffe sind bei Verarbeitungstemperaturen bis zu 380 °C farbstabil und weisen eine gute Deckung auch bei dünnen Wandstärken auf. Dabei bleiben die mechanischen Eigenschaften von glasfaserverstärkten Compounds weitgehend erhalten. ■

### TABELLE ZUR VERANSCHAULICHUNG DER ANFORDERUNGEN:

| Polymer/Compound                       | Kurzzeichen | Wärmeformbeständigkeit, HDT-A (1) | Verarbeitungstemperatur (Spritzgießen) | Schmelztemperatur |
|--|-------------|-----------------------------------|--|-------------------|
| Polycarbonat                           | PC          | 127 °C                            | 280 bis 320 °C                         | n. a.             |
| Polycarbonat (hochtemperaturbeständig) | PC-HT       | 148 °C                            | 320 bis 340 °C                         | n. a.             |
| Polyphenylsulfid                       | PPS-GF15    | 220 °C                            | 330 bis 340 °C                         | 280 °C (2)        |
| Polyamid 6                             | PA6-GF30    | 210 °C                            | 270 bis 295 °C                         | 220 °C (3)        |
| Polyamid 66                            | PA66-GF30   | 249 °C                            | 280 bis 305 °C                         | 260 °C (3)        |
| Polyamid 46                            | PA46-GF30   | 290 °C                            | 305 bis 320 °C                         | 295 °C (2)        |
| Polyphthalamid (PPA)                   | PA4T-GF30   | 317 °C                            | 340 bis 370 °C                         | 335 °C (2)        |

(1) ISO 75-2/A (1,8 MPa), (2) ISO 11357-3, (3) ISO 3146

Im COLOR COMPETENCE CENTER entwickelt ROWA Masterbatch auch bei sehr anspruchsvoller Aufgabenstellung die optimalen Farbmasterbatches und berücksichtigt polymerspezifische Lösungen für die konkreten Bauteilanforderungen der Kunden. Und so kann

**> Mehr zum Thema**  
[www.rowa-masterbatch.de](http://www.rowa-masterbatch.de) / Gisela Birnbaum  
 +49 4101 706 149 / g.birnbaum@rowa-masterbatch.de



## Pantone Color of the year

### GELUNGENE KOMBINATION: SOLIDE TRIFFT HOFFNUNGSVOLL

Mit den beiden Farben des Jahres 17-5104 Ultimate Gray, einem hellen Grau, und 13-0647 Illuminating, einem kräftigen Gelb, setzt das Pantone Color Institute das Prinzip Hoffnung ganz oben auf die farbliche Agenda 2021.

Ungewöhnliche Zeiten erfordern ungewöhnliche Maßnahmen. Dieser Leitspruch erfährt gegenwärtig so viel reale Umsetzung wie vielleicht nie zuvor. Umso schöner, wenn auf manche Rituale Verlass ist – wie zum Beispiel auf die im wahrsten Sinne des Wortes stets tonangebende Wahl der Farbe des Jahres durch das Pantone Color Institute. Ein bisschen besonders ist die Wahl dieses Jahr allerdings auch, denn gleich zwei Farben teilen sich den Titel: „Zusammen vermitteln das solide Ultimate Gray und das strahlende Illuminating eine positive Botschaft der inneren Kraft.

Praktisch und robust, doch auch erwärmend und optimistisch – das ist eine Farbkombination für Hoffnung und Resilienz“, kommentiert Leatrice Eiseman, Executive Director des Pantone Color Institute, die Entscheidung.

Die Pantone Farben des Jahres haben stets einen maßgeblichen Einfluss auf die Produktentwicklungen in zahlreichen Bereichen, neben der Modebranche vor allem im Industrie-, Produkt- und Verpackungsdesign. So wird in den kommenden Monaten mit einem

soliden, beruhigenden Grau und einem kraftvollen, lebendigen Gelb ein hoffnungsvolles Licht am Ende des Tunnels in vielen Produktformen Einzug in die Haushalte erhalten. ROWA Masterbatch leistet dabei wie gewohnt gern Unterstützung: Die Farbexperten sind auf polymerspezifische und kundenindividuelle Entwicklungen spezialisiert und bestens aufgestellt, um Kunststoffanwendungen aller Art in den aktuellen Trendfarben wie auch in jeglicher anderen Wunschfarbe einzufärben. ■



## Auch für sensible Anwendungen geeignet: TRACEL® ENDOTHERME TREIBMITTEL

Endotherme Treibmittel sind bereits seit über 30 Jahren im Lieferprogramm der TRAMACO. Standen früher die klassischen Anwendungen im Celuka-Verfahren, im Spritzguss und in der Nukleierung bei physikalischer Verschäumung im Vordergrund, so hat sich das Spektrum der Endanwendungen in den letzten Jahren deutlich erweitert.

Endotherme Treibmittel sind dadurch gekennzeichnet, dass sie bei der Zersetzung (Wärme-)Energie verbrauchen. Deshalb ist das Aufschäumverhalten nicht so aggressiv und schnell wie bei exothermen Treibmitteln. Stattdessen lässt sich der Zersetzungsprozess besser durch die Temperaturführung steuern.

TRACEL® endotherme Treibmittel basieren überwiegend auf Carbonaten und Citronensäurederivaten. Als effektive Treibgase werden bei der Zersetzung Kohlendioxid und Wasser abgespalten. Die endothermen TRACEL®-Produkte sind deshalb physiologisch unbedenklich und in der Regel auch für sensible Anwendungen, wie z. B. für Gebrauchsgegenstände mit Trinkwasser- oder Lebensmittelkontakt oder Lebensmittel- und Pharmaverpackungen, geeignet.

Da entstehendes Wasser in manchen Anwendungen stören kann, hat TRAMACO auch endotherme Treibmittel im Programm, bei denen besonders wenig Wasser frei oder entstehendes Wasser abgebunden wird, sodass auch hydrolyseempfindliche Polymere damit geschäumt werden können. Endotherme TRACEL® Treibmittel sind als Pulver, als Pasten oder als polymergebundene Masterbatches lieferbar.

Kontaktieren Sie sehr gern die TRAMACO Anwendungstechnik für eine kundenindividuelle Beratung. ■



### Mehr zum Thema

[www.tramaco.de](http://www.tramaco.de) / Stefan Schneider

+49 4101 706 120 / [s.schneider@tramaco.de](mailto:s.schneider@tramaco.de)



## ENTWICKLUNG NEUER HAFTADDITIVE FÜR LÖSEMITTELBASIERENDE DRUCKFARBEN

Das Bedrucken polyolefinischer Werkstoffe ist für Druckfarbenhersteller seit jeher eine Herausforderung. Wenn separate Methoden zur Erhöhung der Oberflächenspannung wie Beflammung, Corona- oder Plasma-Vorbehandlung nicht durchgeführt werden können, ist es notwendig, den Druckfarben Haftadditive hinzuzufügen, um eine ausreichende Adhäsion zum Polyolefin zu erzielen.

Die TRAMACO GmbH hat sehr leistungsstarke Haftvermittler im Portfolio, die in der Automobilindustrie in großem Umfang für Lackieranwendungen zum Einsatz kommen. In lösemittelbasierenden Lacksystemen wird u. a. Xylol, das Standardlösemittel für die Trapylen-Haftvermittler, eingesetzt.

Lösemittelbasierende Druckfarben sind in der Regel BTX-frei und dadurch ein schwieriges Anwendungsgebiet für viele CPOs. TRAPYLEN® 186 S war das erste CPO, das aufgrund seines hohen Chlorgehaltes von 43 % und niedrigen Molekulargewichtes von ca. 15.000

g/mol eine sehr gute Löslichkeit in Estern, wie unter anderem Ethylacetat, Butylacetat oder Ketonen (z. B. MEK), aufweist und daher auch heute noch erfolgreich für Druckfarben genutzt wird.

Ein wichtiges Entwicklungsziel neuer Haftvermittlersysteme ist eine bessere Adhäsion zu polyolefinischen Werkstoffen. Dieses Ergebnis lässt sich bei CPOs durch Absenken des Chlorgehaltes erreichen. Allerdings wird mit abnehmendem Chlorgehalt die Löslichkeit eines CPOs in Estern und Ketonen fortwährend schlechter – daher ist die Entwicklung neuer Produkte für Druckfarben eine große Herausforderung.

Mit TRAPYLEN® 187 S, einem CPO mit einem Chlorgehalt von 36 % und einem Molekulargewicht von ca. 30.000 g/mol, stellt TRAMACO ein weiteres Produkt mit guter Löslichkeit in Estern und Ketonen für Druckfarbenanwendungen zur Verfügung. Insbesondere auf unmodifiziertem PP wird mit TRAPYLEN® 187 S eine bessere Adhäsion als mit dem höher chlorierten TRAPYLEN® 186 S erzielt.

Aus diesem Grund ist die weitere Entwicklung von CPOs mit noch niedrigerem Chlorgehalt ein wichtiges Ziel, um eine bessere Adhäsion auf schwierigen Substraten zu realisieren.

Ebenso sind Produkte mit höherem Molekulargewicht interessant, um die Chemikalienbeständigkeit zu verbessern – stets mit der Vorgabe, die Löslichkeit in Estern und Ketonen nicht zu verschlechtern.

Vielversprechende Resultate zeigen auch andere Produkte mit einem Chlorgehalt um 30 % und einem Molekulargewicht um 100.000 g/mol.

Bei wässrigen Druckfarben kommen die wässrigen Haftvermittler von TRAMACO zum Einsatz. Diese Haftadditive können dank ihrer guten Verträglichkeit direkt einer wässrigen Druckfarbe hinzugegeben werden.

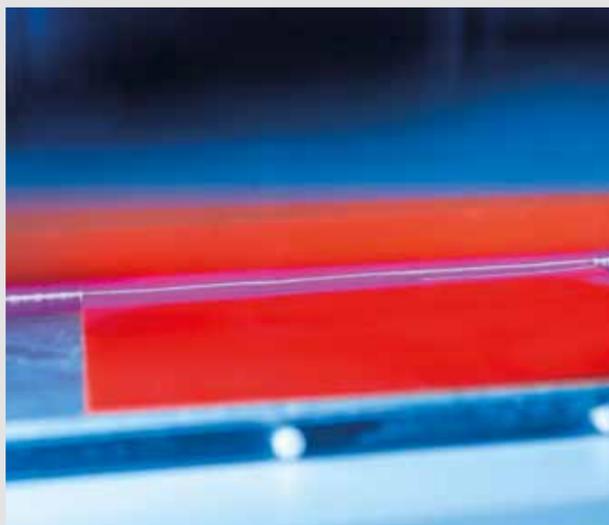
Für nähere Informationen zu den Anwendungsfällen freut sich das TRAMACO Team auf Ihre Kontaktaufnahme. ■



### Mehr zum Thema

[www.tramaco.de](http://www.tramaco.de) / Thorsten Halberstadt

+49 4101 706 130 / [t.halberstadt@tramaco.de](mailto:t.halberstadt@tramaco.de)



## Energie sparen mit ROWA Lack: LOW-E LACKE FÜR ZELTKONSTRUKTIONEN



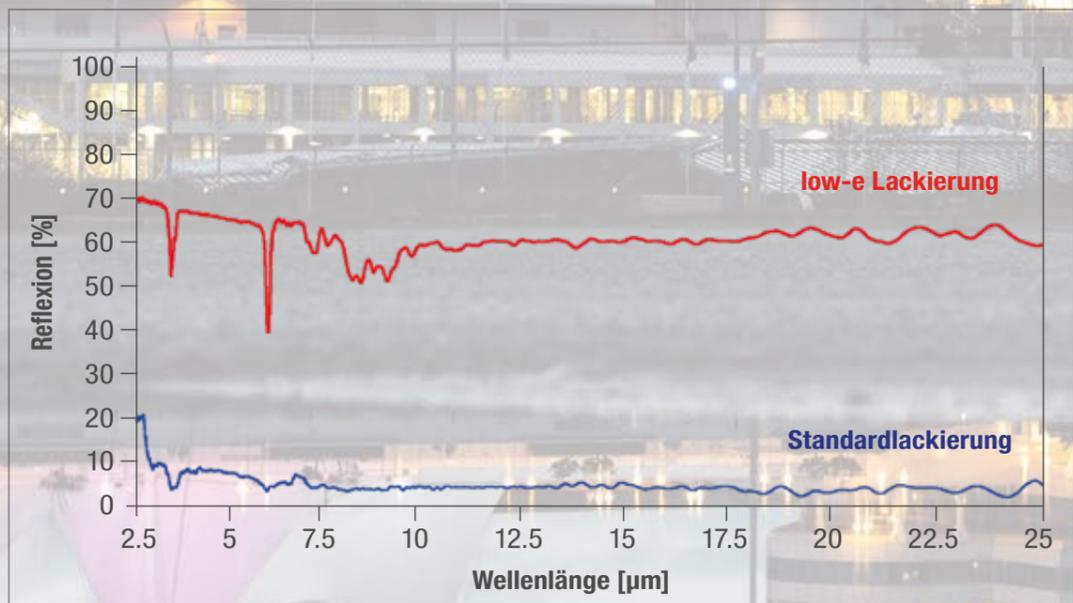
Die ROWA Lack GmbH ergänzt ihr Portfolio im Bereich der ROWALID® TIM Reihe. Diese umfasst neben Metalleffektlacken in Silber und Gold nun auch low-e (low emissivity) Produkte für die Lackierung von Weich-PVC-Bahnenware.

Bei der ROWA Lack wird Nachhaltigkeit großgeschrieben. Dies beweist sie nicht nur durch ihre Zertifizierungen im Bereich Umwelt- und Energiemanagement nach DIN EN ISO 14001:2015 bzw. DIN EN ISO 50001:2011 und eine Silbermedaille beim Ecovadis CSR-Rating (Corporate Social Responsibility), sondern auch immer wieder durch die Entwicklung nachhaltiger Produktlösungen.

Mit ROWALID® TIM-95210 steht Kunden nun ein lösemittelhaltiges Produkt mit ausgezeichneten low-e Eigenschaften zur Verfügung. Eine entsprechende Lackierung von PVC-beschichteten Geweben resultiert in einer diffusen Infrarot-Reflexion von ca. 60 % und einer Emissivität von kleiner 0,3. Währenddessen weisen Standard-Produkte eine Reflexion von nur gut 5 % und eine Emissivität von etwa 0,9 auf. Diese besondere Eigenschaft von ROWALID® TIM-95210 lässt sich zum Beispiel

für die Wärmeregulierung von Zeltkonstruktionen nutzen. Befindet sich die low-e Beschichtung auf der Außenseite des Zeltes, kann die Aufheizung durch solare Einstrahlung vermindert und der Energiebedarf für die Klimatisierung verringert werden. Wird wiederum die Innenseite mit einer low-e Lackierung versehen, gelangt weniger Wärme aus dem Zelt nach außen, und es muss weniger geheizt werden. Neben den genannten Eigenschaften besitzt ROWALID® TIM-95210 eine hohe Flexibilität und eine sehr gute Zwischenschicht-Haftung – wichtige Merkmale für die Langlebigkeit der lackierten Ware. Auf den Einsatz von SVHC-Lösemitteln wurde bei der Entwicklung des neuen Lackes übrigens komplett verzichtet.

Wie gewohnt bietet ROWA Lack ihren Kunden auch maßgeschneiderte Produktlösungen für spezielle Anforderungen. 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)

**DAS ROWA GROUP  
MESSEJAHR 2021**



Nach dem fast vollständig ausgefallenen Eventjahr 2020 starteten die Unternehmen der ROWA GROUP zuversichtlich mit den Messeplanungen für 2021. Leider sind auch für dieses Jahr bereits wieder viele Veranstaltungen abgesagt oder auf einen späteren Termin verschoben worden. So ist unter anderem die ursprünglich für März ge-

plante ECS in den Spätsommer abgewandert und findet nun voraussichtlich Mitte September 2021 statt.

Die erst vom März auf den Juni verschobene PIAE in Mannheim wurde erneut auf einen späteren Startplatz verwiesen und wird hoffent-

lich im kommenden September als erste Präsenzmesse seit 2019 die Türen öffnen.

Mit den Branchenevents interplas, Fakuma und automotive Interiors Expo 2021 blickt die ROWA GROUP einem spannenden Messeherbst entgegen. Wir freuen uns auf ein Wiedersehen! ■

**Tramaco** TRACEL® / UNICELL / TRAPYLEN® / TRAPUR®  
TRACOMB / TRAFILAM / TRAPOR / TRASTAB / TRASTATIC

**ROWALACK**

ROWAKRYL® / ROWAFLO® / ROWATHAL® / ROWANYL® /  
ROWASIL / ROWADEKOR® / ROWASET / ROWALID® TI  
ROWALID® Pigmentpräparationen

» AKTUELLE «

Entwicklungen

SEPT '21



**14. BIS 16. SEPTEMBER 2021,  
NÜRNBERG, HALLE 1, STAND 107**

Die ECS-Messe gilt als wichtige Plattform für Trends und Techniken rund um die Produktion von Farben, Lacken, Dichtmassen, bauchemischen Materialien und Klebstoffen. Seitens der ROWA GROUP freuen sich die **TRAMACO** und **ROWA Lack** auf einen persönlichen Austausch an ihrem Messestand.

JUN '22

**techtexsil**

**21. BIS 24. JUNI 2022, FRANKFURT**

Die Techtexsil, internationale Leitmesse für technische Textilien und Vliesstoffe, soll nach aktuellem Stand im Sommer nächsten Jahres wieder Aussteller und Interessierte in Frankfurt zusammenbringen. Im Messekalender der **TRAMACO** und **ROWA Lack** ist der neue Termin fix eingetragen.

**ROMIRA**  
TECHNISCHE KUNSTSTOFFE

**ROTEC®**  
ABS, ASA, AES, PC, SAN, PMMA, POM,  
SMMA, PA, PBT, M-ABS

**ROMILOY®**  
Blends auf Basis von PC, PA, PBT,  
PET und Styrolcopolymeren

**LURANYL®**  
PPE-Blends (PPE+PS -I, PPE+PA)

**ROMITRON®**  
PPS-Blends

SEPT '21



**8. BIS 9. SEPTEMBER 2021,  
MANNHEIM, STAND 18**

Als wichtiger Partner der Automobil-Branche zählt dieser weltweit größte Fachkongress für Kunststoff im Automobilbau zum obligatorischen Messeprogramm der **ROMIRA**.

SEPT '21



**28. BIS 30. SEPTEMBER 2021,  
BIRMINGHAM, UK, HALLE 4, STAND F81**

Mit ihrem Portfolio hochwertiger technischer Kunststoffe, Blends und Compounds wird sich **ROMIRA** bei der Kunststoffmesse No.1 in Großbritannien dem internationalen Publikum präsentieren.

NOV '21



**9. BIS 11. NOVEMBER 2021,  
STUTT GART, STAND A4329**

Auch auf DER Messe für Designteams und Einkäufer für Anwendungen im automobilen Interieur darf **ROMIRA**, die seit Jahren Standards in der Branche setzt, natürlich nicht fehlen.

ROWA GROUP HIGH PERFORMANCE ADDITIVES AND TECHNICAL PLASTICS

» NEUESTE «



OKT '21

**12. BIS 16. OKTOBER 2021, FRIEDRICHSHAFEN, HALLE B1, STAND 1212**

Die im letzten Jahr ausgefallene, internationale und in Europa größte Messe der Kunststoffbranche, die FAKUMA, ist für die Unternehmen der **ROWA GROUP** fest im Oktober eingeplant. In Friedrichshafen kommt es dann endlich wieder zu dem wahrscheinlich wichtigsten Branchentreff des Jahres!

**ROMIRA**  
Technische Kunststoffe und Blends

**ROWA MASTERBATCH**  
Polymerspezifische Farb-, Additiv- und Kombinationsmasterbatches

**ROWASOL**  
Flüssigfarben, Additivkonzentrate und Dosieretechnik

**TRAMACO**  
Chemische Treib- und Nukleierungsmittel, Additivmasterbatches, Haftvermittler, Primer

**ROWA LACK**  
Spezial-Lacksysteme, Toplacke, Pigmentpräparationen

**ROWA Masterbatch GmbH**  
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**  
Lise-Meitner-Allee 8  
25436 Tornesch  
Tel.: +49 4101 706 02  
Fax: +49 4101 706 200  
info@tramaco.de  
www.tramaco.de

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

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

**ROWA Lack GmbH**  
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**  
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.**  
110 Phyllis Dr Croydon, PA  
19021 USA  
Tel.: +1 609 567 8600  
sales@rowainc.net  
www.rowainc.net

**ROWA Korea Co., Ltd.**  
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**  
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