



ROMIRA ROMITRON® PPS: AUFSTIEG IN DER POLYMER-PYRAMIDE

> SEITE 03



**FAKUMA
2021
READY TO GO!**

ESTAB[®] MMXVI

MASSGESCHNEIDERTE PRODUKTE
Erfahren Sie mehr über die gebündelte Fachkompetenz im COLOR COMPETENCE

INHALT

ROWA GROUP	> 02 Gratulation: Erfolgreich auf ganzer Linie > 02 Röst in Peace: Mit der Frohnatur in den Arbeitstag
ROMIRA	> 03 ROMITRON® PPS: Aufstieg in der Polymer-Pyramide > 04 ROMILOY® weist hohe Materialbeständigkeit auf
ROWASOL	> 05 News zur E-Mobilität: ROMILOY® PC+ASA für Wallboxen
ROWA MASTERBATCH	> 05 Erste gravimetrische Zahnradpumpe im Portfolio > 06 Für ein besseres Recycling: ROWA Masterbatch erweitert Portfolio um bunte NIR-detektierbare Masterbatches > 06 Neues Schwarzmasterbatch von ROWA Masterbatch > 07 Netzwerk mit Zukunft: ROWA Masterbatch ist MINUTEX-Partner
TRAMACO	> 07 TRASTATIC GMS 25 – Zellstabilisator und Antistatikum
ROWA LACK	> 08 Mehr Platz für das Wesentliche: Lagererweiterung bei der ROWA Lack > 08 Wechsel in der Geschäftsführung





Kai Müller
Geschäftsführer
ROWA GROUP

Liebe Geschäftspartner,
sehr geehrte Damen und Herren,

im zweiten Pandemie-Jahr stehen wir in unserer Branche ähnlichen Herausforderungen gegenüber, wie schon 2020. Auch wenn wir gelernt haben, mit dieser Situation umzugehen, und auch wenn die Stimmung in der europäischen Kunststoffindustrie heute grundsätzlich positiv ist, so ist das Geschäft doch nach wie vor geprägt von einer angespannten Versorgungslage und konstant hohen Materialkosten. Um unseren Kunden ein gewohnt verlässlicher Partner zu sein, haben die Unternehmen der ROWA GROUP ihre Warenbestände seit Monaten angepasst, sodass wir die meisten Kunden schnell, flexibel und mit vertretbaren Lieferzeiten bedienen können.

Ich freue mich sehr, dass es unseren Unternehmen nach einer ersten Schockstarre im Frühjahr 2020 heute so gut geht, dass wir nahezu „back to normal“ agieren können. Das liegt zu einem Großteil auch an den engagierten Mitarbeitern, allen voran unserem Sales Team, das auch in eingeschränkten Zeiten die persönlichen Kontakte zu unseren Stammkunden aufrechterhalten hat. Diese sehr persönliche Betreuung und Unterstützung ist fest verwurzelt in unserer DNA.

Umso größer ist unsere Vorfreude auf die Fakuma als erste Präsenzmesse dieser Größenordnung, die den starken Wunsch nach Austausch wieder erfüllt. Endlich können wir unsere gewohnte Gastfreundschaft auf unserem Stand in Halle B1 wieder unter Beweis stellen und die Neu- und Weiterentwicklungen unseres Portfolios persönlich präsentieren.

So möchte ich bspw. auf ROMILOY® Compounds hinweisen, die wir auf Desinfektionsmittelbeständigkeit getestet haben. Eine beeindruckende Neuentwicklung ist die erste gravimetrische Zahnradpumpe der ROWASOL, die eine deutlich höhere Präzision bei der Farbförderung erzielt und den Ausschuss minimiert. Und das Team der ROWA Masterbatch setzt schon seit Jahren sein Know-how ein, um das Recycling von Kunststoffen effizienter und einfacher zu gestalten.

Ich wünsche Ihnen eine angenehme Lektüre – und wir sehen uns auf der Fakuma!

Mit besten Grüßen

Ihr Kai Müller

IMPRESSUM

Herausgeber	ROWA GROUP Holding GmbH Siemensstraße 1-9 25421 Pinneberg V.i.S.d.P.: Kai Müller
Redaktion	Menyesh Public Relations GmbH
Grafik	foersterdesign.com
Druck	Print & More Piffremont
Credits	Unsplash: Nino Maghradze, Gilles-Rolland-Monnet, Charlotte Stowe, Marc Newberry, Robert Laursoo

Gratulation: ERFOLGREICH AUF GANZER LINIE

Die ROWA GROUP beglückwünscht die diesjährigen Ausbildungsabsolventen herzlich und freut sich, dass alle Absolventen 2021 Teil des ROWA GROUP Teams bleiben.



In dem Bereich Verfahrenstechnik, mit Fachrichtung Kunststoff und Kautschuktechnik, hat Tolga Berrak seine dreijährige Ausbildung abgeschlossen. Berrak wird künftig das Team der ROWA Masterbatch im Technikum unterstützen. Nach jeweils zweijähriger Ausbildung als Produktionsfachkräfte Chemie absolvierten die neuen Kollegen Shady Tamer und Georg Ibrahim ihre Abschlussprüfungen. Während Tamer ebenfalls bei ROWA Masterbatch in der Produktion tätig sein wird, führt Ibrahim seine Karriere bei der ROMIRA als Mitarbeiter in der Qualitätssicherung fort. Das Team der ROWA GROUP gratuliert sehr herzlich zum Abschluss und freut sich auf die weitere Zusammenarbeit!

Ein besonderes Lob ist Shady Tamer und Georg Ibrahim zuzusprechen, die erst kurz vor Ausbildungsbeginn nach Deutschland kamen und neben den theoretischen

und fachlichen Hürden der Ausbildung auch die sprachlichen mit Bravour meisterten.

Seit August diesen Jahres machen Maja Meyer und Tom Brehmer als Industriekaufleute und Seyman Tokay als Verfahrenstechniker Fachrichtung Kunststoff und Kautschuktechnik eine Ausbildung bei der ROWA GROUP – an dieser Stelle noch einmal: herzlich willkommen!

Auszubildende sind und bleiben ein wichtiger Baustein der ROWA GROUP: Für das Jahr 2022 werden bereits jetzt gern Bewerbungen für folgende Berufe entgegengenommen: Anlagen- und Maschinenfahrer, Werkstoffprüfer, Verfahrenstechniker Fachrichtung Kunststoff und Kautschuktechnik, Industriekaufleute und Produktionsfachkräfte Chemie. ■



Röst in Peace: MIT DER FROHNATUR IN DEN ARBEITSTAG!

Ab Oktober startet die ROWA GROUP mit einem richtig guten Kaffee durch.

Unsere neuen Kaffeemaschinen werden dann mit dem Filterkaffee „Frohnatur“ von einer kleinen Kaffeerösterei aus unserer direkten Nachbarschaft, der „KAFFEEREI“, bestückt. Frohnatur ist ein Filterkaffee aus Guatemala mit charakteristischen Noten von Milkschokolade, Walnuss und Kirsche. Die KAFFEEREI arbeitet unter dem Motto „Röst in Peace“ und verarbeitet in feinsten Handwerkskunst und mit sensibler Kaffeenasie Rohkaffee aus verschiedensten Anbaugebieten zu Filterkaffee oder Espressobohnen.

Wir haben uns unter anderem für das junge Team dieser Rösterei entschieden, da es sich sowohl der Nachhaltigkeit (der Kaffee wird in einem wiederverwendbaren 2 kg-Pfandbehälter geliefert) als auch der fairen Bezahlung der Kaffeebauern vor Ort verschrieben hat. Zudem werden von jedem verkauften kg Kaffee 0,25 € an eine regionale gemeinnützige Organisation gespendet!

Und wer den hochwertigen und mit viel Liebe gerösteten Kaffee oder Espresso gern für zu Hause kaufen möchte, kann sich diesen Wunsch online erfüllen: www.diekafeerei.com ■

» INTERN «



ROMITRON® PPS: AUFSTIEG IN DER POLYMER-PYRAMIDE

Bekannt für technische Polymere und als starker Akteur für kundenspezifische Kunststofflösungen erweitert die ROMIRA ihr Produktportfolio um Hochleistungskunststoffe (High Performance Polymers, HPPs).

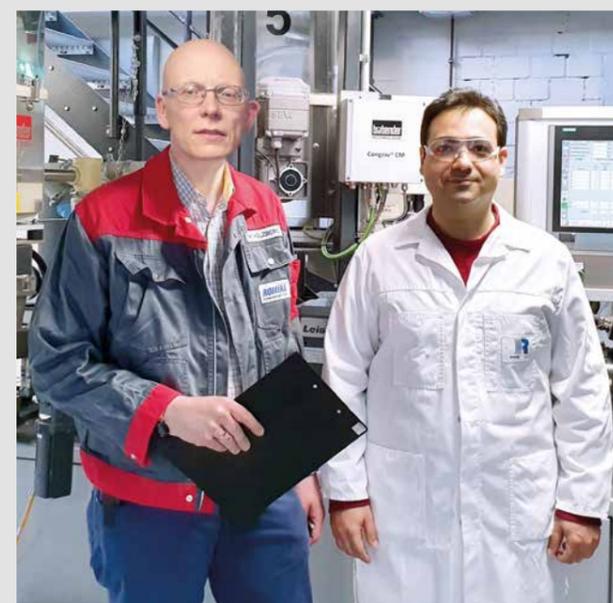
Als Hochleistungskunststoffe werden im Allgemeinen solche Polymere bezeichnet, die eine Dauergebrauchstemperatur von mehr als 150 °C, hervorragende mechanische und tribologische Eigenschaften sowie eine ausgezeichnete chemische Beständigkeit aufweisen. Beispiele sind Polysulfone, Polyetherimid (PEI), Polyetheretherketon (PEEK), thermoplastisches Polyimid (TPI), Polyphenylsulfid (PPS) etc.

Hochleistungskunststoffe werden in einer Vielzahl von industriellen Anwendungen eingesetzt und sind in fast allen wichtigen und expansiven Industrien von der Automobil-, Luft- und Raumfahrtindustrie bis hin zum Öl- und Gassektor als auch in der Medizinbranche weit verbreitet. Der HPP-Markt verzeichnet besonders in den letzten Jahren erhebliche Wachstumsraten – die stärksten Treiber sind verbesserte Leistung, Kosten-

ter und ergänzt dieses um neue HPPs. Hierfür wurden neue Hochtemperatur-Extruder sowohl für die Laborals auch für die Großserienproduktion angeschafft. Mit diesen fortschrittlichen Extruder-Linien ist das Unternehmen in der Lage, eine breite Palette von Hochleistungskunststoffen bis zu 450 °C zu verarbeiten. Bei der Verarbeitung dieser Polymere sind die besonderen Anforderungen an die Anlagen zu berücksichtigen, ebenso wie verarbeitungstechnische Aspekte sowie Fragen zur Sicherheit und Wirtschaftlichkeit. Um den Forschungs- und Entwicklungsprozess weiter voranzutreiben, ergänzen zudem seit Kurzem weitere Entwicklungs- und Verarbeitungsexperten das ROMIRA-Team.

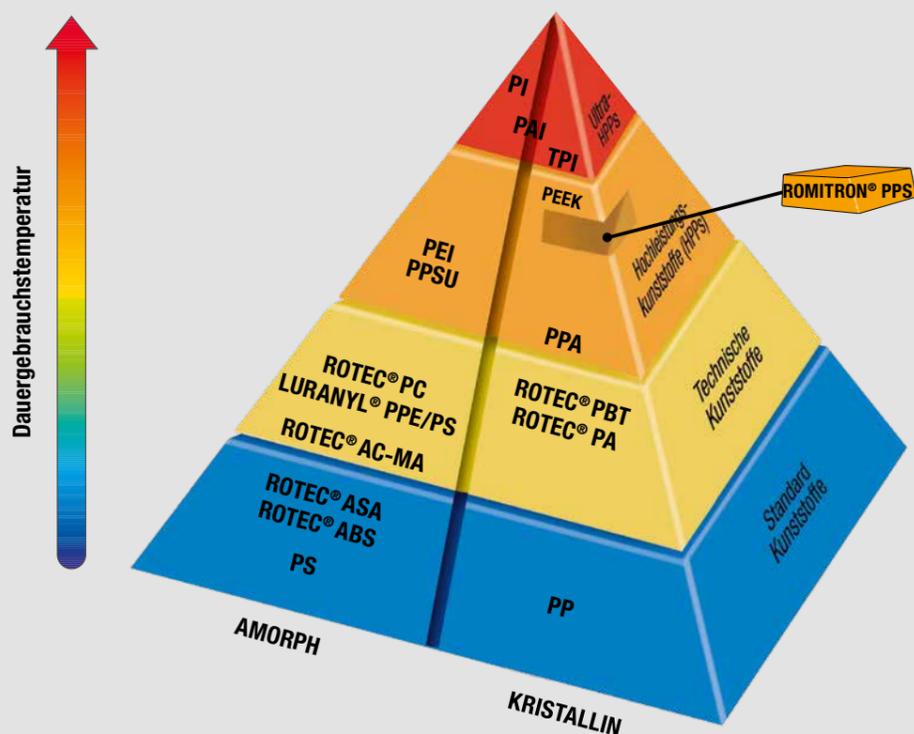
Als erstes Hochleistungspolymer fügt ROMIRA nun PPS zu dem bereits sehr breiten Portfolio an technischen Polymeren hinzu. Unter dem Markennamen „ROMITRON®“ bietet das Unternehmen mit Glasfasern und / oder Mineralien gefüllte PPS-Compounds an.

Neben der Hitzebeständigkeit weisen ROMITRON® Compounds eine extrem geringe Feuchtaufnahme und eine ausgezeichnete Chemikalienbeständigkeit auf. Dadurch können diese Compounds effektiv für herausfordernde Anwendungen eingesetzt werden, in denen andere Hochleistungskunststoffe wie Hochtemperatur-Polyamide nicht die gewünschte Leistung aufweisen.



Neue Experten für Hochleistungskunststoffe bei ROMIRA: Thomas Holzberg (links, Verfahrenstechnik) und Dr. Mohammad Vaezi (Forschung & Entwicklung)

ROMIRA AUF DEM WEG AN DIE SPITZE DER POLYMER-PYRAMIDE



effizienz und geringeres Gewicht. So werden diese Polymere beispielsweise in der Automobilindustrie aufgrund des anhaltenden Bedarfs an Gewichtsreduzierung, verbesserter Kraftstoffeffizienz und Umweltfreundlichkeit bei gleichzeitig einfacherer Herstellung, schnellerer Montage und längerer Lebensdauer der Komponenten immer häufiger eingesetzt.

Um dieser wachsenden Marktnachfrage gerecht zu werden, entwickelt ROMIRA ihr Produktportfolio wei-

ROMITRON® PPS-Compounds verfügen gegenüber bestehenden technischen Polymeren über entscheidende Vorteile: Das Hauptmerkmal des ROMITRON® Compounds ist die höhere Wärmeformbeständigkeit, wodurch es für viele anspruchsvolle Anwendungen sehr gut geeignet ist. ROMITRON® PPS hat eine Dauergebrauchstemperatur von 210 °C, während andere technische Polymere bereits Temperaturen von über 130 °C nicht dauerhaft standhalten können.

Aufgrund dieser hohen Gebrauchstemperaturen und der ausgezeichneten chemischen Beständigkeit können ROMITRON® Compounds in einer Vielzahl von Anwendungen zum Einsatz kommen, darunter beispielsweise im Automobilbereich in typischen Anwendungen unter der Motorhaube, Kraftstoff- und Kühlungsteilen, Scheinwerferteilen, hochhitzebeständigen Steckverbindern und Steckern, Elektronik und vielen anderen Anwendungen.

Zusätzlich zu den klassischen PPS-Compounds werden F&E-Aktivitäten an PPS-basierten Spezialitäten und Blends durchgeführt, um neue Lösungen zu entwickeln und die zukünftigen Bedürfnisse und Anforderungen der Kunden vollständig zu erfüllen.

➡ Weiterführende interessante Informationen zum Thema „Hochleistungskunststoffe einfärben“ finden Sie auf: www.rowa-group.com/aktuelles ■

➤ **Mehr zum Thema**
Dr. Mohammad Vaezi
+49 4101 706 198
m.vaezi@romira.de

IM TEST

Desinfizieren ohne Risiko ROMILOY® WEIST HOHE MATERIALBESTÄNDIGKEIT AUF

Ob im Einzelhandel, im Büro oder eigenem Zuhause – das Desinfizieren von Kunststoffoberflächen ist seit Beginn der Corona-Pandemie zu einem ständigen To-Do in unserem Alltag geworden. Damit verbunden ist auch das Thema Spannungsrisse, das vorher vor allem im Medizinbereich wichtig war, für viele gewöhnliche Gebrauchsgegenstände, wie beispielsweise Einkaufswagen, relevant geworden. Um den Kunden eine gewohnt hohe Qualität für diese neuen Anforderungen zu liefern, hat ROMIRA ausgewählte Compounds auf ihre Materialverträglichkeit mit Desinfektionsmitteln getestet.

Je nach Einsatzort müssen Kunststoffe unterschiedlichsten Anforderungen standhalten. Bei Desinfektionsmitteln sind dies u. a. der Anwender (Laie, Fachkraft), die Anwendungsdauer und der Wirkstoff (z. B. Alkohole, Aldehyde oder Ammoniumverbindungen [QAV]). Um die Verträglichkeit von Kunststoffmaterialien mit Medien, hier speziell Desinfektionsmittel, zu prüfen werden u. a. die Normen DIN EN ISO 175 und DIN EN ISO 22088-3 angewendet.

Ein wesentlicher Unterschied der beiden Prüfungen besteht darin, dass bei der Messung nach DIN EN ISO 22088-3 der Prüfstab mit einer definierten Biegung eingespannt wird. Zudem ist die Standard-Prüfzeit mit 24 Stunden niedriger als bei der DIN EN ISO 175 mit einer Woche. Und die DIN EN ISO 22088-3 nennt als Versagekriterium die Bildung von Spannungsrissen, während die DIN EN ISO 175 eine Gewichtsänderung oder mechanische Prüfungen zugrunde legt.

ROMIRA hat die beiden ROMILOY®-Typen 4010/07-1 UV und 5820 UV nach DIN EN ISO 175 und DIN

EN ISO 22088-3 geprüft. Beide Compounds werden von unseren Kunden in der Medizintechnik eingesetzt. Die Ergebnisse der Prüfung nach DIN EN ISO 175 sind in Tabelle 1 dargestellt.

Sowohl ROMILOY® 4010/07-1 UV als auch ROMILOY® 5820 UV weisen nach einer Woche im jeweiligen Desinfektionsmittel noch mehr als 80 % vom ursprünglichen E-Modul bzw. Kerbschlagzähigkeit auf und sind damit beständig.

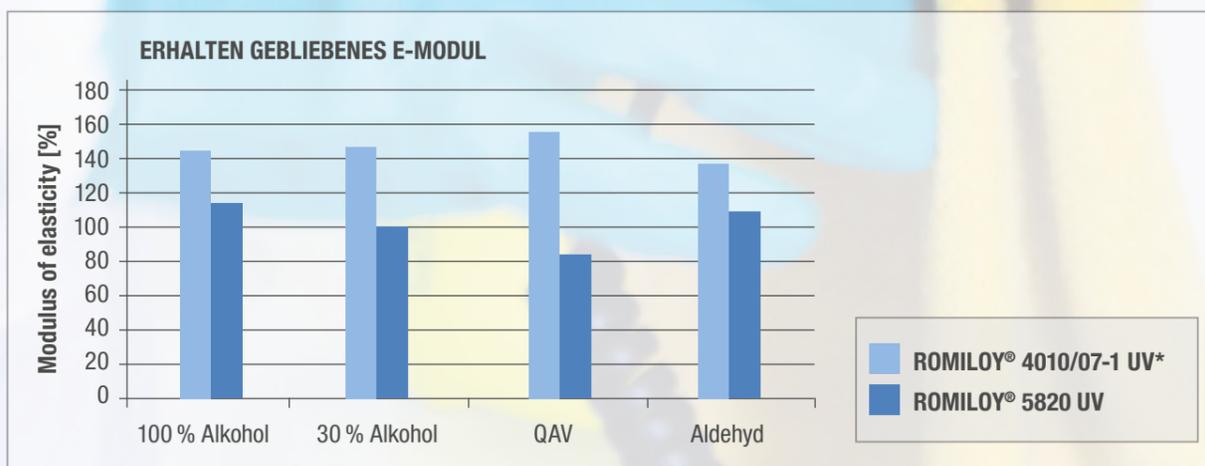
Zusätzlich zur allgemeinen Beständigkeit der beiden Compounds wurde die Spannungsrissbeständigkeit nach DIN 22088-3 bestimmt. Selbst nach 48 Stunden, der doppelten standardmäßigen Zeit laut Norm, traten keine Spannungsrisse im Material auf. Von den nach DIN EN ISO 22088-3 geprüften Proben wurde anschließend das E-Modul ermittelt (s. Abbildung 1). Wie schon bei der Prüfung nach DIN EN ISO 175 bleiben mindestens 80 % des ursprünglichen E-Moduls erhalten. Mit ihren Compounds bietet ROMIRA somit die beste Basis für einen hygienisch sauberen Alltag. ■

TABELLE 1: E-MODUL UND KERBSCHLAGZÄHIGKEIT NACH EINER WOCHE IM JEWEILIGEN DESINFIZIATIONSMITTEL

WIRKSTOFF	ROMILOY® 4010/07-1 UV*		ROMILOY® 5820 UV		BESTÄNDIG? (>80%)
	E-Modul	Kerbschlag	E-Modul	Kerbschlag	
100 % Alkohol	108 %	113 %	104 %	84 %	Ja
30 % Alkohol	109 %	130 %	101 %	97 %	Ja
Aldehyd	111 %	123 %	99 %	91 %	Ja
QAV	111 %	129 %	106 %	96 %	Ja

* Referenz gemessen nach einer Woche in Wasser

ABBILDUNG 1: E-MODUL NACH DIN EN ISO 22088-3 PRÜFUNG



*Bezogen auf Referenz in Wasser

Mehr zum Thema
Dr. Lasse Finzel
+49 4101 706 03
l.finzel@romira.de



News zur E-Mobilität

SICHER AUFLADEN MIT ROMIRA: ROMILOY® PC+ASA FÜR WALLBOXEN

Der Trend setzt sich deutlich fort: Im Jahr 2020 wurden weltweit so viele Elektrofahrzeuge zugelassen wie nie zuvor, und schon jetzt ist sicher, dass diese Rekordmarke in 2021 durchbrochen wird. Um dem steigenden Bedarf gerecht zu werden, ist es notwendig, dass Ladestationen nicht nur im öffentlichen Raum zur Verfügung stehen, sondern auch eine Einbindung des Endanwenders gefördert wird. Wandladestationen – sogenannte Wallboxen – gelten für die Aufladung über den heimischen Stromanschluss als Schlüsseltechnologie.

Das Unternehmen ROMIRA hat sich dem Thema der privaten Lademöglichkeiten längst angenommen und ein auf die speziellen Anforderungen zugeschnittenes Produkt aus der Reihe ROMILOY® PC+ASA entwickelt.

Eine besondere Herausforderung bei der Produktentwicklung ist die große Bandbreite der Einsatztemperatur. Je nach Installationsort – ob Garage oder geschützter Außenbereich des Carports – muss die Wallbox einer Temperatur von -30 °C bis 85 °C standhalten. Zusätzlich sind eine hohe Schlagzähigkeit und gute Witterungsbeständigkeit gefordert. Das innovative, maßgeschneiderte PC-ASA-Compound erfüllt all diese Punkte sowie außerdem die REACH- und RoHS-Anforderungen.

Eine potenzielle Brandgefahr und andere mögliche Gefahrenquellen wie etwa Stromschläge können mit den ROMIRA Compounds, die neben Schwarz und Weiß in einem breiten Farbspektrum produzierbar sind, ausgeschlossen werden.

Wenn alle notwendigen Anforderungen an die Wallbox erfüllt sind, kann eine CE-Kennzeichnung für die Wallbox ausgestellt werden, die in Europa Voraussetzung für die Energieversorgung eines Elektrofahrzeugs ist.

Die KfW bietet seit dem 24.11.2020 ein Förderprogramm (Zuschuss 440) für die Installation von Wallboxen. Der Zuschuss beträgt pauschal 900 Euro pro Ladepunkt. Folgende Grundvoraussetzungen müssen für diese Förderung erfüllt sein:

- ▷ Die Wallbox muss ein Ladeleistung von 11 kW haben.
- ▷ Die Ladestation muss fest verbaut sein.
- ▷ Der Strom für die Wallbox muss ausschließlich aus erneuerbaren Energien stammen.
- ▷ Die Ladestation muss auf einer Liste für förderfähige Wallboxen der KfW gelistet sein.

ROMIRA leistet auch bereits auf diesem zukunftsgerichteten Gebiet kundenindividuelle Entwicklungsarbeit,



um die speziellen Anforderungen für Wallboxen zu erfüllen. Wenden Sie sich gern an uns, wenn Sie mehr dazu erfahren möchten. ■

> Mehr zum Thema
Markus Warzel
+49 4101 706 03
m.warzel@romira.de



ERSTE GRAVIMETRISCHE ZAHNRADPUMPE IM PORTFOLIO



ROWASOL erweitert ihr ROWAMETRIC Dosiersystem-Portfolio für Flüssigfarben um eine gravimetrisch arbeitende Zahnradpumpe des Herstellers Micro Interface Design (MID). Der Hauptvorteil von Zahnradpumpen besteht im Allgemeinen darin, bei kompakter Bauweise hohe Drücke aufbauen zu können. So kann auch mit diesem System ein Druck von bis zu 100 bar erzeugt werden, der durch einen optionalen Drucksensor am Pumpenaustritt überwacht werden kann.



Neue Zahnradpumpe der ROWAMETRIC Dosiersystem-Reihe

Bei der Verwendung von Flüssigfarben in Extrusionsanwendungen ergibt sich mittels Druckinjektion die Möglichkeit, die Farbe stromabwärts z. B. in dem Verfahrensteil des Extruders oder sogar dahinter in der Schmelzleitung zu dosieren. Auf diese Art können extrem schnelle Farbwechsel erzeugt werden.

Bisher bei ROWASOL erhältliche Zahnradpumpensysteme setzen dafür auf eine volumetrische Steuerung

der Förderleistung, also eine theoretische Durchsatzberechnung in Abhängigkeit von der Dichte der Farbe und dem Volumen des Pumpenkopfes. Etwas Abweichungen bei der Farbförderung werden erst nachgelagert im produzierten Teil erkannt. Das neue System arbeitet jedoch auf der Grundlage eines proprietären gravimetrischen Regelalgorithmus von MID, der die Regelparameter auf der Grundlage der Masse der aus dem Behälter austretenden Farbe anpasst. Auf diese Weise wird eine deutlich höhere Präzision erzielt und der Ausschuss minimiert. Zugleich wird durch die Wägezelle, die für eine Masse bis 50 kg ausgelegt ist, auch der Füllstand der Farbe überwacht, was mittels optional erhältlicher Alarmmeldeampel visualisiert oder als Signal an einen Leitrechner übertragen werden kann.

Das System kann mit drei verschiedenen großen Pumpenköpfen mit weiter Spreizung für Durchsätze zwischen 0,0018 bis 63 l/h ausgestattet werden, die für noch schnellere Farbwechsel und Wartungsarbeiten mit wenigen Handgriffen ohne Werkzeug austauschbar sind.

Für einen kontinuierlichen Produktionsprozess kann

temporär manuell oder automatisch auf den volumetrischen Betrieb gewechselt und z. B. mittels Transferpumpe aus einem größeren Vorlagebehälter nachgefüllt werden. Auch der Wechsel des Gebindes ist dank der Verwendung von Schnellverschlusskupplungen „on the fly“ möglich. Dabei dient das Schlauchstück zwischen Gebinde und Pumpeneingang als Farbpuffer. ■



» ROWASOL «

Produktportfolio

> Mehr zum Thema
Udo Wilkens
+49 4101 706 149
u.wilkens@rowasol.de



Für ein besseres Recycling

ROWA MASTERBATCH ERWEITERT PORTFOLIO UM BUNTE NIR-DETEKTIERBARE MASTERBATCHES

Die Vorteile von Kunststoff liegen auf der Hand: Sie sind leicht, verhältnismäßig einfach formbar, vielseitig einsetzbar und langlebig. Aber eben diese Langlebigkeit birgt auch den größten Nachteil – die Entsorgung. Mit neuen Produktentwicklungen trägt ROWA Masterbatch dazu bei, die Kreislaufwirtschaft immer weiter zu optimieren. Im Portfolio des Unternehmens finden sich neben schwarzen auch bunte NIR-detektierbare Masterbatches.

Nicht erst seit dem Inkrafttreten des aktuellen Verpackungsgesetzes im Jahr 2019, das zum Ziel hat, die Recyclingquote von Verpackungsabfällen zu steigern, setzt das Team von ROWA Masterbatch sein Know-how ein, um das Recycling von Kunststoffen immer effizienter und einfacher zu gestalten. So ist bereits seit 2020 mit ROWALID®-IR eine Lösung im Angebot, mit der schwarze und dunkle Kunststoffe recycelbar sind.

Die Sortierung, die mit der NIR-Sensortechnologie erfolgt und das reflektierte Nah-Infrarot-Spektrum ausgewertet, erwies sich aufgrund des eingesetzten Rußes bei dunklen Kunststoffen bis dato als schwierig – mit

der polymerspezifischen Lösung ROWALID®-IR ist eine Erkennung im Sortierprozess möglich.

Hinzu kommt nun folgender Service, den Kunden in Anspruch nehmen können: ROWA Masterbatch verfügt über einen handgroßen NIR-Detektor, der im Wellenlängenbereich 900 nm bis 1.700 nm misst. Damit kann die Reflektanz der Rezepturen überprüft werden und die gemessenen Spektren können den Kunden bereitgestellt werden, so dass diese beurteilen können, ob die gewünschte Farbeinstellung detektierbar ist. Bei zweifelhaften Produkten wird für eine erste schnelle Beurteilung überprüft, wie stark absorbierend

die Rezepturen sind. Sollte sich eine NIR-Erkennung mit bestehenden Produkten als schwierig erweisen, kann ROWA Masterbatch als Spezialist für kunden- und polymerspezifische Masterbatches alternative NIR-detektierbare Produkte offerieren.

Näheres zu unseren Verfahren, Services und Produkten erläutern wir gern in einem persönlichen Gespräch. ■

> Mehr zum Thema
Dr. Natalia Olichwer
+49 4101 706 154
n.olicwer@rowa-masterbatch.de



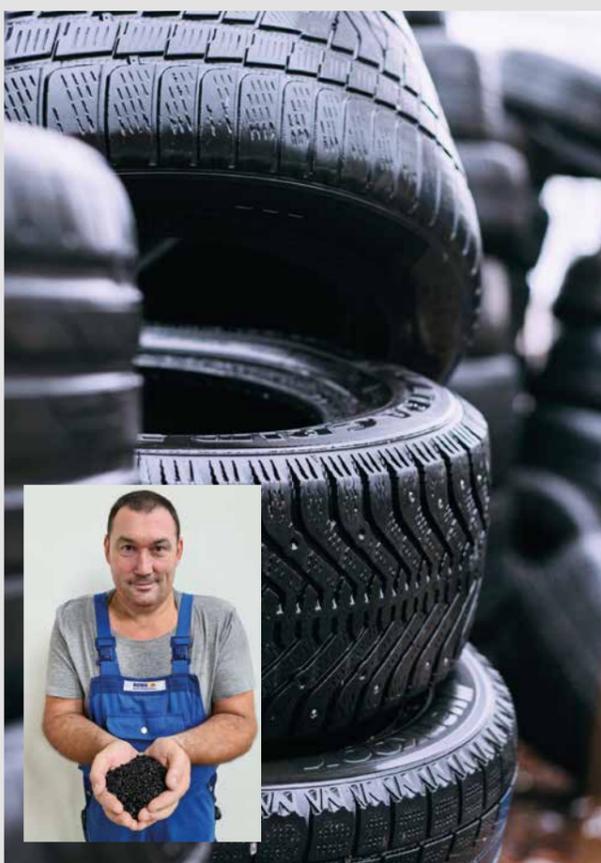
NEUES SCHWARZMASTERBATCH VON ROWA MASTERBATCH AUF BASIS EINES NACHHALTIGEN PA6-TRÄGERMATERIALS UND EINES RECYCLINGRUSSES

Um die Ziele des Pariser Klimaabkommens zu erreichen, ist es dringend erforderlich, dass sich auch die Kunststoffbranche an der Minimierung des Einsatzes fossiler Ressourcen durch das Schließen von Materialkreisläufen beteiligt. ROWA Masterbatch möchte hierfür einen wichtigen Beitrag leisten und erweitert deshalb das Portfolio sukzessive um immer mehr nachhaltige Produkte. Bei der Entwicklung der Produktreihe ROWALID® Eco wurde der Fokus auf den Einsatz von Rohstoffen gelegt, die eine deutliche Reduktion von Kohlenstoffdioxid-Emissionen (Carbon footprint) ermöglichen.

Ein neues Produkt dieser Serie ist das Masterbatch ROWALID® EcoPA-B095A SCHWARZ rCB, dessen Trägermaterial auf hochwertigen postindustriellen Polyamid-Wertstoffen basiert. Als Farbmittel kommt ein recovered Carbon Black (rCB) zum Einsatz. Dieser Rohstoff, ein „grünes“ Substitut für Industrieruß, verleiht Kunststoffen eine schwarze Färbung, UV-Schutz und kann Opazität erzeugen.

Gewonnen wird recovered Carbon Black durch den Pyrolyseprozess: Dabei handelt es sich um einen thermischen Prozess, bei dem Altreifen unter Ausschluss von Sauerstoff auf 250 bis 750 °C erhitzt und so in kleinere Moleküle gespalten werden. Hierbei entsteht typischerweise ein hocharomatisches Pyrolyseöl (ca. 45 %), Roh-Pyrolyseruß (ca. 33 %), Recyclingstahl (ca. 12 %) sowie ein nicht kondensierbares Kohlenwasserstoffgas (ca. 10 %). Der Roh-Pyrolyseruß kann dann durch Vermahlung und Granulierung zu recovered Carbon Black aufbereitet und entsprechend weiterverarbeitet werden ^[1].

Das neue Schwarzmasterbatch eignet sich hervorragend für Anwendungen im Automobilbau, in der Elektronik und Elektrotechnik, im Bauwesen sowie für



Sport- und Freizeitartikel. ROWA Masterbatch, Spezialist in der Entwicklung und Herstellung von polymerspezifischen Farb-, Additiv- und Multifunktionsmasterbatches sowie Spezialcompounds für thermoplastische Kunststoffe, bietet damit einmal mehr ein Produkt an, das den eigenen kompromisslosen Qualitätsanspruch mit dem strikten Engagement für mehr Nachhaltigkeit, Umweltschutz und einen schonenden Umgang mit Ressourcen verbindet. ■

^[1] Quelle: <https://www.kgk-rubberpoint.de/29968/recycling-von-reifen-zu-rcb-und-pyrolyseol/>

» HÖCHSTE «

Qualität

> Mehr zum Thema
Bernhard Scheffold
+49 4101 706 255
b.scheffold@rowa-masterbatch.de



Netzwerk mit Zukunft: ROWA MASTERBATCH IST MINUTEX-PARTNER

MINUTEX, ein Netzwerk der RAS AG und gefördert vom Bundesministerium für Wirtschaft und Energie sowie durch das ZIM (Zentrales Innovationsprogramm Mittelstand), hat sich zur Aufgabe gesetzt, eine „Innovationsplattform für Technische Textilien im Hinblick auf eine reduzierte Mikroplastikfreisetzung“ aufzubauen. ROWA Masterbatch ist diesem Netzwerk vor Kurzem beigetreten.

Als Partner von MINUTEX arbeitet ROWA Masterbatch mit anderen Teilnehmern aus Mittelstand, Industrie und Forschung zusammen an der Etablierung und Vermarktung ökologisch nachhaltiger und wirtschaftlich sinnvoller Lösungsansätze und Produktinnovationen. Ziele dabei sind neben dem Umweltschutz auch die Stärkung der Wettbewerbsfähigkeit, die Sicherung und Schaffung von Arbeitsplätzen und eine aktive Mitgestaltung an der zukünftigen Marktregulierung. Denn im Netzwerk kann das Wissen über Entstehung,

Wirkung und Vermeidung von Mikroplastik aus Technischen Textilien so gebündelt werden, dass nicht nur neue mikroplastikreduzierte Produkte und Verfahren entwickelt, sondern auch Argumente gegen eine nicht zielgerichtete Regulierung zeitnah bereitgestellt werden können.

„Umweltverschmutzung durch Mikroplastik ist eines der großen Themen unserer Zeit. Wir sind uns der Problematik und Gefahr bewusst und wollen aktiv zu Lösungen beitragen.“, kommentiert Bernhard Scheffold, Geschäftsführer

ROWA Masterbatch, den Netzwerk-Beitritt. Mehr zu MINUTEX erfahren Sie unter minutex.de und gern auch im persönlichen Gespräch mit ROWA Masterbatch. ■

> Mehr zum Thema
Bernhard Scheffold
+49 4101 706 255
b.scheffold@rowa-masterbatch.de

TRASTATIC GMS 25 – ZELLSTABILISATOR UND ANTISTATIKUM



Neben den bekannten TRACEL® Treib- und Nukleierungsmitteln entwickelt und produziert TRAMACO auch andere Wirkstoffkonzentrate, die vorwiegend für geschäumte Kunststoffe optimiert sind, aber auch in kompakten Anwendungen eingesetzt werden.

TRASTATIC GMS 25 ist ein Zellstabilisator für Polyolefine. Als Additiv in Polyethylen- oder Polypropylen-Schäumen verbessert es die Rheologie der Schmelze, so dass eine gleichmäßigere Zellstruktur und damit ein besseres Schaumbild erzielt werden. Durch den oberflächenaktiven Wirkstoff im TRASTATIC Masterbatch werden die beim Aufschäumen gebildeten Gasblasen stabilisiert. Besonders deutlich ist dieser Effekt bei physikalischer Verschäumung zu sehen. Während das Treibgas ohne zusätzliche Stabilisierung schneller aus der Polymermatrix diffundiert, als Umgebungsluft hindiffundieren kann, was sich in kollabierendem oder zumindest schrumpfendem Schaum äußert, bewirkt das TRASTATIC einen regulierenden Effekt, so dass der Gasaustausch dimensionsstabil erfolgt. Auch bei chemischen Schäumprozessen kann dieser Effekt ausgenutzt werden.

Daneben wirkt TRASTATIC GMS 25 auch als sehr effektives, schnelles Antistatikum, welches statische



Aufladung von Schäumen, aber auch von kompakten Kunststoffprodukten reduziert. Aufgrund der schnellen Migration des Wirkstoffs an die Oberfläche setzt die Verringerung des Oberflächenwiderstandes praktisch direkt nach der Verarbeitung ein und hält über Monate an.

Neben TRASTATIC GMS 25 hat TRAMACO weitere Zellstabilisatoren, Antistatikbatches und andere Funktionsadditive im Lieferprogramm. ■

> Mehr zum Thema
Stefan Schneider
+49 4101 706 120
s.schneider@tramaco.de

Mehr Platz für das Wesentliche: LAGERERWEITERUNG BEI DER ROWA LACK

Aufgrund sich ändernder Bedürfnisse ist es immer wieder sinnvoll und notwendig, den Produktionsstandort der ROWA Lack in Seevetal neuen Anforderungen anzupassen. Um beste Bedingungen zu gewährleisten, wurde daher Mitte des letzten Jahres eine Erweiterung der Lagerkapazität in der dortigen Halle realisiert.

Für die zügige Umsetzung des Umbaus wurden die darin befindlichen Verbrauchsmaterialien und Rohstoffe übergangsweise ausgelagert. Dank einer guten Planung und Organisation kam es im Produktionsablauf zu keinerlei Beeinträchtigungen.



» INTERN «

Nach nur einmonatigen Arbeiten konnten die Maßnahmen abgeschlossen und das Lager befüllt werden. Durch die Neukonzeption des Lagerraums wurde eine optimale Anordnung neuer Schwerlastregale erzielt sowie ein Lagerbüro eingerichtet. Die Lagerfläche wurde durch den Umbau um 20 % erhöht. Durch diese Erweiterung kann nun noch flexibler auf die jeweilige Bedarfsituation reagiert werden, so dass ein zuverlässiger Ablauf rund um die Auftragsabwicklung und Produktionsplanung möglich ist. ■

WECHSEL IN DER GESCHÄFTSFÜHRUNG BEI DER ROWA LACK

Am 01. Juli 2021 begann für die ROWA Lack ein neues Kapitel in der langjährigen Firmengeschichte: Nach über 22 Jahren im Unternehmen übergab Helmut Völlinger den Geschäftsführerposten an Dr. Robert Fichtler.

Herr Völlinger wird Ende dieses Jahres in den wohlverdienten Ruhestand gehen und bis dahin der ROWA Lack mit seinem umfangreichen Branchen- und Fachwissen weiterhin zur Seite stehen. Seit 2010 war Helmut Völlinger als Geschäftsbereichsleiter tätig, im Juni 2013 wurde er zum Geschäftsführer ernannt.

Seine Nachfolge tritt Dr. Fichtler an. Der promovierte Chemiker, der 2016 in das Unternehmen eintrat, zeichnete ab dem Jahr 2018 für die Leitung des Verkaufs verantwortlich. Bereits vor seinem Engagement bei der ROWA Lack sammelte er in mehrjährigen Tätigkeiten umfangreiche Erfahrungen im Lack-Bereich.

„Helmut Völlinger übergibt ein intaktes, erfolgreiches Unternehmen. Es ist sein Verdienst, dass der Name ROWA Lack ein so hohes Ansehen genießt. Dieses aufrechtzuerhalten und die Zukunft erfolgreich zu gestalten, ist unser oberstes Ziel“, kommentiert Dr. Fichtler den Wechsel. Für das Team der ROWA Lack hat die partnerschaftliche Zusammenarbeit mit den Kunden und die Umsetzung der Stärken im Service und in der Flexibilität selbstverständlich auch weiterhin höchste Priorität. ■



➤ **Mehr zum Thema**
Dr. Robert Fichtler
+49 4101 706 239
r.fichtler@rowa-lack.de

» INTERN «

ROWA GROUP



12.- 16. OKTOBER 2021 . HALLE B1, STAND 1212

<p>ROMIRA Technische Kunststoffe und Blends</p> <p>ROWA MASTERBATCH Polymerspezifische Farb-, Additiv- und Kombinationsmasterbatches</p> <p>ROWASOL Flüssigfarben und Dosiersysteme</p>	<p>tramaco Chemische Treibmittel, Additivmasterbatches, Haftvermittler, Primer</p> <p>ROWALACK Spezial-Lacksysteme, Toplacke, Pigmentpräparationen</p> <p>info@rowa-group.com +49 (0) 4101 706 06 rowa-group.com</p>
--	--



28. BIS 30. SEPTEMBER 2021, BIRMINGHAM, UK, HALLE 4, STAND G27
Zum 70. Jubiläum der führenden Veranstaltung der britischen Kunststoffindustrie werden mehr 350 Aussteller Lösungen, Produkte und Ideen präsentieren – darunter selbstverständlich auch die **ROMIRA**.



12. BIS 16. OKTOBER 2021, FRIEDRICHSHAFEN, HALLE B1, STAND 1212
Die Branche trifft sich in Friedrichshafen! Das Messe-Team der ROWA GROUP freut sich auf spannende Tage und zahlreiche Gäste in entspannter Atmosphäre auf dem Messestand.



9. BIS 11. NOVEMBER 2021, STUTTGART, STAND A4329
Für Tier-1-Lieferanten und Innenraumdesigner ist diese Messe ein absolutes Muss. Auch im diesjährigen Kalender der **ROMIRA** ist der Termin längst eingetragen.



1. BIS 4. DEZEMBER 2021, ISTANBUL
Ende des Jahres treffen sich vor allem Experten aus Europa und dem Nahen Osten in Istanbul zum fachlichen Austausch, so auch das Messe-Team der **ROMIRA**.



30. BIS 31. MÄRZ 2022, MANNHEIM, STAND 18
Als wichtiger Partner der Automobil-Branche wird **ROMIRA** auf dem Fachkongress in Mannheim im Frühjahr nächsten Jahres neueste Produktlösungen präsentieren.



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