



Seite 02 ROWA GROUP
CO₂-Einsparungen dank Wasserkraft

Seite 07 ROWA Masterbatch
Fortschritte für das Recycling

ROMIRA:
NEUE LÖSUNGEN
FÜR MEHR DESIGN
UND WENIGER CO₂
SEITE 04

INHALT

ROWA GROUP

> 02 CO₂-Einsparungen dank Wasserkraft > 02 Außendiensttagung: Vier Tage spannender Content im Offline-Modus

ROMIRA

> 03 Besuch der Geschäftsleitung bei ROWA KOREA > 03 Neue Nachwuchskräfte an Bord der ROWA GROUP

ROWA LACK

> 03 Bart Hulpiau: Neuer Marktentwickler im Team ROMIRA > 04 Neue Lösungen für ein Mehr an Design und ein Weniger an CO₂

ROWASOL

> 05 Qualität ist unser Anspruch

ROWA MASTERBATCH

> 05 Sehenswerte ROWASOL-Kooperationen auf der K

ROWA INC.

> 06 Heute schon an übermorgen denken > 07 Aus Alt mach (fast) Neu – Fortschritte für das Recycling

TRAMACO

> 07 Mitarbeiterin fertigt Kunstwerke aus Kunststoffabfall > 07 EcoVadis: Auf Silber folgt Gold

> 08 Expansion am nordamerikanischen Standort

> 08 Treibmittel zum Aufschäumen von grünen Kunststoffen



Kai Müller
Geschäftsführer
ROWA GROUP

Liebe Geschäftspartner,
sehr geehrte Damen und Herren,

von Entspannung kann leider keine Rede sein – mehr denn je stehen wir gesellschaftlich, politisch und ökonomisch vor extremen Herausforderungen. Aber wir haben in den letzten Jahren, vor allem seit Beginn der Pandemie und den daraus resultierenden Folgen für unsere Märkte und Lieferketten, auch gesehen, dass ein kreatives und konstruktives Miteinander sehr häufig der Schlüssel für neue Lösungen sein kann. Und daher freuen wir uns ganz besonders auf die kommende K-Messe und den Austausch mit Ihnen, mit unseren Kunden, Partnern und Branchenkontakten.

Dass wir innerhalb der Unternehmensgruppe auch in Zeiten wie diesen gut aufgestellt sind und stets den Blick nach vorn richten, zeigen diverse Neuentwicklungen und Konzepte, die in vielerlei Hinsicht das so wichtige Thema Nachhaltigkeit im Fokus haben. In dieser Ausgabe der ROWAnews teasern wir einige dieser Themen an, über die wir dann sehr gern an unserem Messestand weiter ins Detail gehen: Auf Seite 7 finden Sie zum Beispiel einen Artikel zum neuen Additiv der ROWA Masterbatch, das hilft, die Recyclingquote von Polymeren zu erhöhen. Informationen zu den TRACEL® Treibmitteln zum Aufschäumen grüner Kunststoffe hat TRAMACO auf Seite 8 zusammengestellt. Und auf Seite 4 stellen wir Ihnen die CRE.ACTIVE Design-Lösungen der ROMIRA vor, die in innovativer Weise einen Beitrag zur CO₂-Reduktion leisten.

Ein weiteres, besonders anschauliches Beispiel für unseren vorwärtsgewandten Blick hat das Messe-Team von ROWA Masterbatch im Gepäck – nämlich die Trendfarben 2023 / 2024! Welche das sind, erfahren Sie schon auf Seite 6, zu sehen gibt es sie live bei uns am **Stand B28 in Halle 8A**. Meine Kollegen und ich freuen uns auf ein Wiedersehen und spannende Gespräche, bei denen ganz sicher wieder viele neue Ideen zustande kommen und Chancen erkannt werden!

Mit herzlichen 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 Piffrement

Credits Anna Clarks, Shutterstock, Unsplash:
american-public-power-association, efe kurnaz,
leo zerrat



CO₂-EINSPARUNGEN DANK WASSERKRAFT

Eine immer nachhaltigere Produktpalette, Produktion und Arbeitsweise stehen bei allen Unternehmen der ROWA GROUP ganz oben auf der Agenda. Sowohl extern als auch intern und über alle Abteilungen hinweg werden Abläufe und Prozesse regelmäßig hinterfragt und nach Möglichkeit auf nachhaltigere Lösungen umgestellt.

Eine solche aktuelle Veränderung ist der Bezug elektrischer Energie zu 100 Prozent aus der erneuerbaren Energiequelle Wasserkraft. Mit dieser Umstellung erreicht die ROWA GROUP eine Einsparung von etwa 4.800 t CO₂ im Jahr 2022 bei Zugrundelegung der spezifischen Treibhausgas-Emissionen in CO₂ Äquivalenten (CO₂e) ohne Vorketten für 2021.

In den ROWAnews und gern auch in persönlichen Gesprächen informieren wir Sie über unsere Nachhaltigkeitsbestrebungen innerhalb der ROWA GROUP. Sprechen Sie uns an! ■

WASSERKRAFT

Firmenübergreifende Außendiensttagung mit alten und neuen Kollegen
VIER TAGE SPANNENDER CONTENT IM OFFLINE-MODUS

Bei der diesjährigen Außendiensttagung im Mai auf Gut Kaden bei Hamburg wurden viele interessante Inhalte aus den verschiedenen Tochtergesellschaften geteilt und diskutiert. Im Mittelpunkt standen die vielfältigen Kunden der ROWA GROUP mit ihren neuesten Entwicklungen für die jeweiligen Branchen und die zukünftige Ausrichtung an den aktuellen Anforderungen der Märkte in der Kunststoffindustrie.

Neben dem fachlichen Austausch genossen die Vertriebskollegen das Get-Together und die Möglichkeit, sich abseits der mittlerweile üblichen digitalen Kommunikationswege endlich einmal wieder persönlich über bestehende Projekte und Neuigkeiten auszutauschen. Im Fokus vieler Gespräche standen die aktuellen Trends aus der Automobilbranche, der Kosmetikindustrie und weiteren Anwendungsbereichen für Hochleistungskunststoffe.

Eine immer größere Gewichtung bekommt das Thema Nachhaltigkeit, respektive der CO₂-Fußabdruck. Sowohl für die ROWA GROUP als auch für ihre Kunden wird dieser Aspekt immer wichtiger. Und so wurden auch bei dieser Tagung verschiedene Ansätze, die über das reine Recycling von Kunststoffen hinausgehen, von den Kollegen intensiv besprochen.

Fragen Sie gerne nach den individuell zugeschnittenen Möglichkeiten. Unser Team freut sich auf das Gespräch mit Ihnen.

GELUNGENER EINSTAND NEUER KOLLEGEN

Zeitgleich wurde die Tagung dafür genutzt, neue Vertriebskollegen willkommen zu heißen: Denis Wolber verantwortet die Vertriebsgebiete Südwestdeutschland und Schweiz. Mit seiner langjährigen Erfahrung im Bereich Technische Kunststoffe war der staatlich geprüfte Kunststofftechniker zuvor als Anwendungstechniker und Account Manager tätig und verfügt daher über ein breites Wissen der kundenspezifischen Kunststoffe von ROMIRA.

Mit Benedikt Schierl ist ebenfalls ein neuer Branchenexperte im Außendienst an Bord. Herr Schierl ist zuständig für Nordostdeutschland und hat bereits einige seiner Kontakte von der Zentrale in Pinneberg aus betreut. Nun freut er sich, seine Kunden persönlich kennenzulernen und diese über das breite Spektrum kundenspezifischer Produkte und Lösungen zu informieren.



Die Teilnehmer der Außendiensttagung auf Gut Kaden mit den neuen Kollegen Denis Wolber (1) und Benedikt Schierl (2) sowie Ruhestandler in spe Robert Puta (3).

Aber nicht nur für die neuen Kollegen war diese Tagung eine ganz besondere: Für den langjährigen Kollegen Robert Puta, der nach knapp 23 Jahren bei der ROWA GROUP Ende Dezember in den verdienten Ruhestand geht, war dies die letzte Außendiensttagung. Er wird auf der diesjährigen K in Düsseldorf, auf unserem Stand B28 in Halle 8A, die Gelegenheit für einen gebührenden Abschied nutzen. ■



BESUCH DER GESCHÄFTSLEITUNG BEI ROWA KOREA

Nachdem die strengen Einreisebedingungen für einige Gebiete auf dem asiatischen Kontinent im Frühling dieses Jahres gelockert wurden, nutzte die Geschäftsführung der ROWA GROUP und ROMIRA im Juni die Möglichkeit, die wirtschaftlich wichtige Region Südkorea inklusive des eigenen, neu gestalteten Standorts in Yesan wieder einmal zu besuchen. Frau Kim-Ageley und Kai Müller machten sich vor Ort ein Bild von den vielen positiven Veränderungen.

Nicht nur optisch hat die Fabrik unter der Führung von Herrn Han eine Aufwertung erfahren - die Investitionen in den neuen Hochleistungsdissolver sowie in den neuen LKW für kurzfristige Auslieferungen haben bereits zu verbesserten Arbeitsbedingungen und Abläufen geführt. Auch an diesem Standort verfolgt die ROWA GROUP konsequent die 5S-Methode.

Die ROWA GROUP ist sehr zuversichtlich, dass das Geschäft der ROWA KOREA weiterhin wachsen wird. Ein Indiz dafür ist beispielsweise eine neue, interessante Anwendung eines ROWA Lacks: die Beschichtung feuerfester Anzüge für teils internationale Feuerwehren.

Die Reise hat einmal mehr gezeigt, wie wichtig der persönliche Kontakt und der Austausch mit Geschäftspartnern und Mitarbeitern vor Ort sind. Herr Han wird im Oktober Kunden zur K-Messe begleiten und die Zeit danach für einen Gegenbesuch in Pinneberg nutzen. ■



V. l. n. r.: Herr Müller, Frau Kim-Ageley, Frau Kim, Herr Han

NEUE NACHWUCHSKRÄFTE AN BORD DER ROWA GROUP

Der Fachkräfte- und allgemeine Arbeitskräftemangel ist eine der vielen großen Herausforderungen, vor denen die Wirtschaft hierzulande steht. Auch die Unternehmen der ROWA GROUP nehmen die angespannte Lage auf dem Arbeitsmarkt wahr, können sich aber über neue, tatkräftige Unterstützung freuen.

Vier Azubis haben am 1. August ihre Ausbildung gestartet: Lena Krause und Carolin Meyer werden bei TRAMACO bzw. in der Holding zu Industriekauffrauen ausgebildet. Eduard Kanarski und Dimitri Kirin durchlaufen bei ROWA Masterbatch und der ROMIRA eine Ausbildung zum Anlagen- und Maschinenführer. Wir freuen uns besonders, dass drei unserer neuen Auszubildenden durch ihre Eltern die Begeisterung für die ROWA mitbekommen haben und uns nun als Nachwuchskräfte unterstützen.



AUSBILDUNG

Insgesamt lernen damit aktuell fünf kaufmännische Auszubildende und drei mit gewerblichem Hintergrund innerhalb der Unternehmensgruppe. Wir wünschen allen neuen Kollegen weiterhin einen guten Start! Wer sich für unsere Ausbildungsplätze oder andere aktuelle Stellenangebote interessiert, findet auf unserer Webseite unter „Karriere“ alle relevanten Informationen. ■

Tatkräftige Unterstützung: NEUER MARKTENTWICKLER IM TEAM ROMIRA



BART HULPIAU

Die strategische Ausrichtung im Bereich der High Performance Polymers (HPP) und Unterstützung der lokalen Sales Organisation – das sind in Kurzfassung die Aufgaben des neuen Marktentwicklers Bart Hulpiau.

Der in Belgien lebende Diplom-Ingenieur unterstützt seit gut einem Jahr den Verkauf rund um die Marktentwicklung für die HPP von ROMIRA.

er perfekt den Vertrieb der neuen High Performance Polymers, die neben unserer langjährig etablierten PPO-Produktfamilie LURANYL® auch das jüngste Mitglied in der Produktpalette ROMITRON® PPS und andere Hochleistungskunststoffe beinhalten. ROMIRA führt mit dieser Position konsequent den im Jahr 2019 gestarteten Ausbau des Produktportfolios fort.

Vor drei Jahren hatte ROMIRA auf diesem Feld bereits in neue Hochtemperatur-Extrusionslinien investiert und Entwicklungs-Know-how an Bord geholt. Mit Bart Hulpiau werden nun gezielt Projekte mit den für ROMIRA typischen Produktgenen in den Markt eingeführt. Unser Anspruch ist auch hier kundenspezifische Lösungen anzubieten, bei denen es um hohe Gebrauchstemperaturen geht. ■

Bart Hulpiau agiert von Gent aus auf dem europäischen Kunststoffmarkt, steht dabei in ständigem Austausch mit seinen Entwicklungskollegen in Pinneberg und berichtet direkt an die Vertriebsleitung, Sven Guzielski.

Mit seiner mehrjährigen Erfahrung im technischen und kaufmännischen Bereich der technischen Thermoplaste und deren Verarbeitung sowie in der Zusammenarbeit mit OEMs – nicht nur in der Automobilindustrie, sondern auch im Industrie- und Konsumgüterbereich – ergänzt





NEUE LÖSUNGEN FÜR EIN MEHR AN DESIGN UND EIN WENIGER AN CO₂

Bekannt als Compound-Experte für technische Kunststoffe bietet und erweitert ROMIRA seit mehreren Jahren ein innovatives Lösungsportfolio. Die Kombination der Farbexpertise aus dem CCC (Color Competence Center) und der Kompetenz in der Kunststoffformulierung hat dazu geführt, dass die Möglichkeiten der ästhetischen Oberflächen im Vergleich zu bestehenden immer wieder weiterentwickelt werden konnten.

Lösungen basierend auf CRE.ACTIVE Design IN MOLD COLOR und in Kombination mit Funktionalität sind die Antworten auf aktuelle Marktherausforderungen, bei denen auch die technischen Anforderungen wie besondere mechanische Eigenschaften, die Chemikalien- und Witterungsresistenz erfüllt werden.

Statt Kompromisse eingehen zu müssen, ermöglicht der CRE.ACTIVE Design-Lösungsweg es, die folgenden Elemente kompatibel zu gestalten:

- » INNOVATIVE DESIGNS
- » REDUZIERUNG DES CO₂-FUSSABDRUCKS
- » KOSTENREDUKTION
- » RECYCLINGFÄHIGKEIT



Platten mit gelaserten Strukturoberflächen

IN MOLD COLOR

CRE.ACTIVE DESIGN - IN MOLD COLOR

IN MOLD COLOR Lösungen erlauben unzählige und innovative Design-Möglichkeiten: Das CRE.ACTIVE Design-Portfolio umfasst technische Kunststoffe in Farben mit tiefem Effekt auf Hochglanzoberflächen, mit Matteffekt auf glatten oder strukturierten Oberflächen sowie mit metallischem Effekt, Soft Touch oder Keramikhaptik.

Eine Kombination von Oberflächen mit hochglänzenden, genarbt, lasertexturierten Bereichen kann auf demselben Teil bei der Verwendung von nur einem Werkzeug erzeugt werden.

Das CRE.ACTIVE Design gewährt eine Vielzahl von Gestaltungsoptionen bei gleichzeitig signifikanter Einsparung von Energie und Kosten im Vergleich zu der Anwendung von mehreren Werkzeugen und anschließender Oberflächenbehandlung wie z. B. Lackieren.

Die Reduzierung des CO₂-Fußabdrucks ist eine aktuelle und gemeinsame Herausforderung für alle Sektoren. Um dieses Ziel zu erreichen, sind verschiedene Wege möglich – die CRE.ACTIVE Design IN MOLD COLOR-Lösungen bieten sogleich mehrere, da sie den gesamten Prozess optimieren: So sind nach dem Spritzgießen keine zusätzlichen Prozesse für die Teiledekoration erforderlich, die Transport- und Energiekosten sind geringer, und es werden weniger Rohstoffe gebraucht – somit hat das fertige Produkt einen deutlich geringeren CO₂-Fußabdruck als ein herkömmlich produziertes.

Dadurch, dass keine zusätzlichen Farblacke verwendet werden, bringt die Recyclingfähigkeit der IN MOLD COLOR Lösungen weitere Vorteile als Ressourcenquelle und für einen geschlossenen Materialkreislauf mit sich.

CRE.ACTIVE DESIGN - FUNKTIONELLE EIGENSCHAFTEN OHNE OBERFLÄCHENBEHANDLUNG

Ein weiterer Beitrag der ROMIRA zur CO₂-Reduktion mit den IN MOLD COLOR Lösungen ist die Funktionalisierung der Teileoberfläche durch entsprechende Modifizierung im Compound ohne weitere Behandlung am Fertigteil. So stellt beispielsweise die Anwendung tribologisch funktionalisierter Compounds eine kostengünstige, recyclingfähige und dauerhafte Lösung dar im Gegensatz zur aufwendigen Arbeit mit Antiknarzlacken oder zum händischen Aufbringen von Antiknarzbändern an den Kontaktstellen bis hin zur Vermeidung des Einsatzes von Schmiermittel. Zudem erschwert die Anwendung von diesen zusätzlich angebrachten Antiknarzmitteln die Wiederverwertung bzw. macht sie unmöglich.

ROMIRA arbeitet seit mehreren Jahren erfolgreich an der Entwicklung tribologischer Compounds für den Automobilbau und bietet überall dort Lösungen, wo aufgrund von Konstruktionsgegebenheiten der direkte Kontakt zwischen Bauteilen unvermeidbar ist. So sind



die innovativen ROMILOY® und ROTEC® Compounds, wie z. B. auf Basis ABS, PC+ABS, PC+ASA, PA und PBT, entwickelt worden, um die tribologischen Effekte speziell bei Anwendungen von Kunststoffteilen auch nach Langzeittemperung bei hohen Temperaturen gegen PA Compounds mit Mineral- oder Glasverstärkung, aber auch Kunstleder als Reibpartner zu erzielen.

Aus der Reihe erfolgreicher Anwendungen können hier Problemlösungen mit tribologischen Compounds von ROMIRA genannt werden, wie sie im Bereich von klappbaren Konsolen, Armlehnen, Türschlössern, Gleitschienen, Aschenbechern, Schaltern, Türhaltestangen, Höhenverstellungen, Gurtbereich, Schiebedachelementen und Gestängen zum Einsatz kommen.

Diese Compounds bieten auch hinsichtlich des Themas Abrieb einen Vorteil gegenüber Materiallösungen mit PTFE Zusatz, die eine geringere Oberflächenqualität aufweisen und im Dauerlaufstest einem höheren Abrieb unterliegen: Teile aus den ROMIRA Compounds zeichnen sich durch eine sehr gute Abriebfestigkeit sowie Langzeiteigenschaften aus und benötigen keine zusätzliche Oberflächenbehandlung.

Somit stellen die CRE.ACTIVE Design-Lösungen der ROMIRA ob nur IN MOLD COLOR oder auch mit integrierter Funktionalität einen wesentlichen Beitrag zur Verbesserung der CO₂-Bilanz dar. ROMIRA ist stolz darauf, bereits zahlreiche kommerzielle Anwendungen mit den CRE.ACTIVE Design-Lösungen geleistet zu haben. Das Messteam freut sich darauf, Ihnen persönlich auf der kommenden K-Messe die CRE.ACTIVE Design-Lösungen vorzustellen! ■



Mehr zum Thema

Dr. Daniela Tomova

+49 4101 706 317 / d.tomova@romira.de

QUALITÄT IST UNSER ANSPRUCH

Neben Flexibilität, Kundenorientiertheit und Innovativität ist die Produktqualität einer der wichtigsten Pfeiler der ROWA Lack Firmenphilosophie. Produktqualität bedeutet bei der ROWA Lack neben hochwertigen Produkten auch die Sicherstellung einer gleichbleibend hohen Qualität jeder gefertigten und gelieferten Produktcharge. Um diesen hohen Anspruch zu gewährleisten, hat ROWA Lack im Laufe der Zeit immer umfangreichere Maßnahmen im Bereich der Rohstoffeingangs- und Fertigwarenausgangskontrolle installiert.

Unabhängig von Lieferspezifikationen und Prüfprotokollen des Rohstofflieferanten wird jede gelieferte Rohstoffcharge einer Eingangsprüfung unterzogen. Die Prüfkriterien sind soweit möglich auf die ROWA-Lack-spezifischen Eigenschaften des Rohstoffs optimiert und unterscheiden sich häufig von den etwas allgemeiner gehaltenen Prüfkriterien des Rohstoffherstellers. Immer vorkommende Schwankungen von Merkmalen, die im spezifizierten Bereich liegen, werden gegebenenfalls an die Produktion übermittelt und können beim Einsatz der Charge berücksichtigt werden. Die Prüfwerte jeder gelieferten Rohstoffcharge werden langfristig in der LIMS-Datenbank gespeichert.

Jede eingelagerte Rohstoffcharge ist mit einem Verfallsdatum versehen. Nach Überschreiten dieses Datums wird die Rohstoffcharge automatisch auf den Status ungeprüft zurückgesetzt – ein Produktionseinsatz ist somit nicht möglich. Eine Freigabe der Rohstoffcharge ist erst nach einer kompletten Neuprüfung dieser möglich. Damit wird der Einsatz von überalterten Rohstoffen in der Produktion ausgeschlossen. Durch die direkte Integration des LIMS-Systems in das Produktionsplanungs- und ERP-System ist sichergestellt, dass nur freigeprüfte Rohstoffe zum Einsatz kommen können.

Für die produzierten Fertigwaren gibt es ein vergleichbar umfangreiches Prüfprogramm: Für jedes zu fertigende Produkt ist ein detaillierter und individueller Prüfplan im LIMS-System hinterlegt. Prüfkriterien und Toleranzen werden für jedes Produkt separat festgelegt und mit zunehmender Datenbasis bei Bedarf optimiert. Eine Freigabe der jeweiligen Charge ist erst möglich, wenn alle Prüfkriterien im spezifizierten Bereich liegen. Durch die



LABORGERÄTE ZUR QUALITÄTSPRÜFUNG UND -ÜBERWACHUNG

vollständige Integration der LIMS-Software in das ERP-System ist eine Fakturierung und somit Auslieferung einer nicht freigegebenen Fertigwarecharge unmöglich.

Um eine Nachverfolgbarkeit bei etwaigen Unregelmäßigkeiten zu garantieren, wird von jeder geprüften Charge (Rohstoff und Fertigware) ein Labor-Muster archiviert. Die aktuelle Lagerkapazität reicht für eine Aufbewahrungsdauer von etwa zwei Jahren, wird aber in vielen Fällen durch die Haltbarkeit von Rohstoffen und Fertigwaren limitiert. Hervorzuheben ist auch, dass das Produktionsplanungs- und ERP-System eine vollständige Chargenverfolgung gewährleistet – dadurch ist für jede Fertigwarecharge genau dokumentiert, welche Rohstoffchargen für die Herstellung verwendet wurden.

Obwohl die ROWA Lack mit den aktuellen Prozessen im Bereich der Rohstoff- und Fertigwarekontrolle bereits

gut aufgestellt ist, heißt das nicht, dass Maßnahmen in diesem Bereich abgeschlossen sind: Es wird kontinuierlich daran gearbeitet, die Prozesse weiter zu optimieren, um ein maximales Maß an Qualität zu liefern.

Anzumerken ist auch, dass diese geschilderten Prozesse natürlich nur einen Ausschnitt der Maßnahmen zur Sicherstellung einer kontinuierlich hohen und stabilen Produktqualität darstellen. Auch in der Produktion und in der Verfahrenstechnik wird permanent an einer Optimierung der Prozesse gearbeitet. ■

 **Mehr zum Thema**
Karl-Heinz Polewka
+49 4101 706 128
kh.polewka@rowa-lack.de

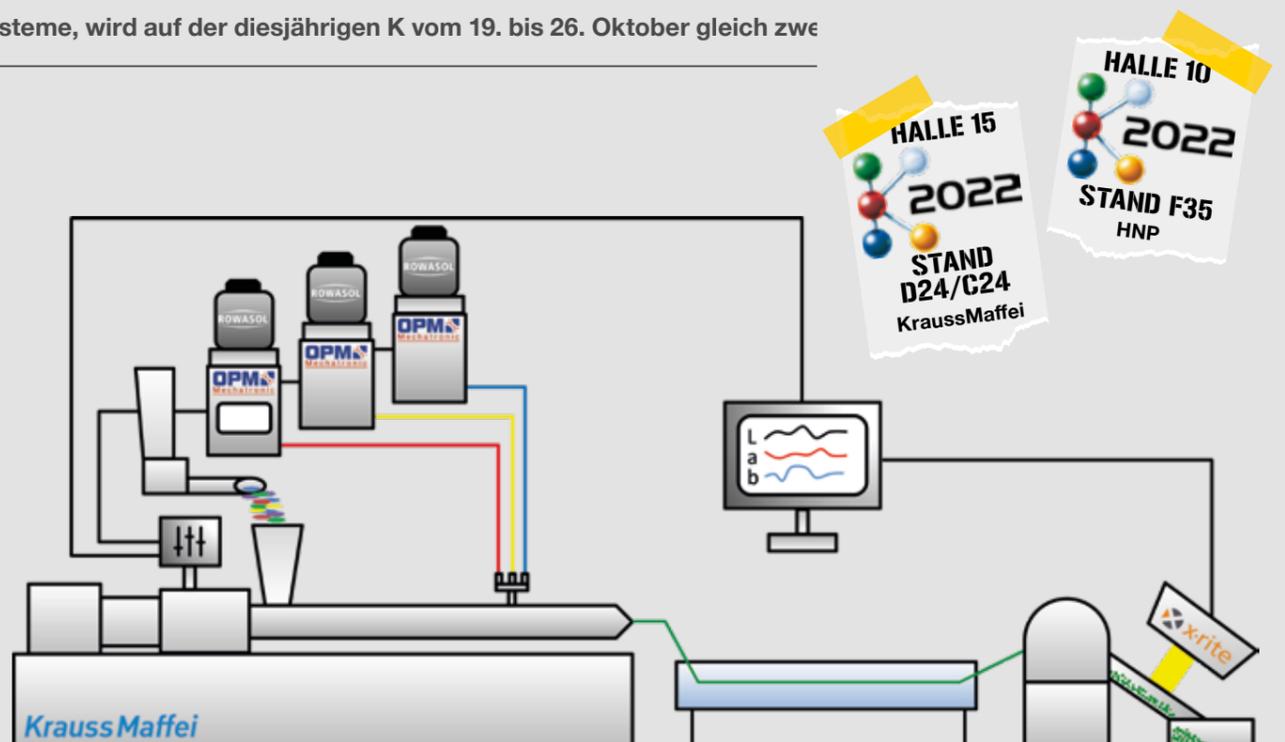
SEHENSWERTE ROWASOL-KOOPERATIONEN AUF DER K

ROWASOL, Spezialist für Flüssigfarben und Dosiersysteme, wird auf der diesjährigen K vom 19. bis 26. Oktober gleich zwe

Am Messestand von KraussMaffei in **Halle 15, Stand D24/C24**, werden ROWASOL-Farben mit automatisierter Farbregelung laufen. KraussMaffei stellt hier Color Adjust, ein innovatives System zur Farbmessung und -regelung im Recyclingprozess, vor.

Außerdem wiederholen HNP Mikrosysteme und ROWASOL ihre bereits auf der letztjährigen FAKUMA gelungene Messekooperation: In **Halle 10, Stand F35** wird das colorDoS® Dosiersystem von HNP Mikrosysteme schnelle, saubere ROWASOL-Farbwechsel auf einer Spritzgießmaschine zeigen. ■

 **Mehr zum Thema**
Udo Wilkens
+49 4101 706 335
u.wilkens@rowasol.de





Farbexperte ROWA Masterbatch hat die Trends der Zukunft bereits im Messegepäck! HEUTE SCHON AN ÜBERMORGEN DENKEN

Am Puls der farblichen Zeit zu sein, ist für ROWA Masterbatch eine Selbstverständlichkeit. Die aktuellen Trendfarben, wie beispielsweise die jährlich vom Pantone Color Institute auserkorene Farbe des Jahres, hat das Unternehmen, das auf polymerspezifische Entwicklungen und die Einfärbung von Kunststoffanwendungen aller Art fokussiert ist, stets ad hoc im Programm. Aber damit nicht genug: Das Team von ROWA Masterbatch geht das Thema Farben besonders vorausschauend und proaktiv an – und kann schon jetzt die Trendfarben 2023 / 2024 liefern!

In Kooperation mit dem Effektpigmenthersteller Kuncai hat ROWA Masterbatch die zukünftigen Trendfarbtöne von führenden Farbtrendanalysen, wie die Color Marketing Group und WGSN mit Effektpigmenten innovativ interpretiert – Ergebnis sind sechs Farben, die in verschiedenen Variationen herausgearbeitet wurden. Dafür wurden die Grundfarben mit hochwertigen Effektpigmenten, die für einen effektvollen Farbflop, eine Intensivierung des Trendfarbtönen oder das auffällige Glitzern sorgen, von ROWA Masterbatch modifiziert. Die resultierenden Farbwelten sind nicht zuletzt auch Stimmungswelten, in denen sich die Verbraucher in den kommenden Jahren wiederfinden werden:

Die Farbe **ASTRO DUST** ist ein fesselndes, mitteltoniges Rot, dessen mineralischer Ton an Bilder von der Marslandschaft und die Weiten des Universums denken lässt. Gerade im Bereich der Kosmetik wird Astro Dust sicherlich eine tragende Rolle spielen. Die verwendeten Effektpigmente sind ein ausdrucksstarkes, lebendiges Rot, bei dem das Funkeln, die Farbtintensität und die Teilchengröße so optimiert wurden, dass die Pigmente für eine breite Palette von Anwendungen geeignet sind. Ein zweites Effektpigment offeriert ein metallisches Rot mit einem luxuriösen Schimmer, der die Wirkung von leuchtenden Rottönen intensiviert.

Auch die zweite Farbe lässt weit blicken: **GALACTIC COBALT** ist ein intensiver, sehr dynamischer und vom Weltraumzeitalter inspirierter Farbton, der in den nächsten Jahren in diversen Produktbereichen zu finden sein wird. Als Effektpigmente wird eine Gruppe von Blautönen genutzt, die von tiefen, fast violet-

ten Schattierungen bis hin zu hellstem Aquablau eine Vielzahl von Stimmungen bietet – von leuchtend dramatisch bis beruhigend.

Der Farbton der Ruhe und Ausgeglichenheit, mit dem sich Verbraucher eine stressfreie Umgebung schaffen können, hört auf den Namen **SAGE LEAF** und ist am besten als beruhigendes Grün zu beschreiben. ROWA Masterbatch arbeitet hier mit interferenzgrünen Perlglanzpigmenten, was einen blühenden, natürlichen Farbton generiert. Bei einer weiteren Variante haben die Coloristen ein Multicolor-Effektpigment verwendet. Dadurch entsteht ein harmonischer Rot/Grün-Farbverlauf.

Hinter der knappen Bezeichnung **E.V.** verbirgt sich ein leuchtendes, neonartiges Blau mit einem Hauch von natürlichem Grün, das die Themen Umwelt, saubere Energien und Nachhaltigkeit in sich trägt – eine Farbe, die im Bereich Elektromobilität ganz bestimmt auf Begeisterung stoßen wird. Der exotische, türkisblaue Farbeindruck entsteht durch die Verwendung von blauen und grünen Effektpigmenten.

MIRANDA ALEGRE heißt aus dem Spanischen übersetzt „freudiger Blick“: Das cremig, sanfte Orange bildet eine perfekte Balance aus Gelb und Rot, es sprüht geradezu vor Licht und Energie – dieser Ausdruck von Lebensfreude wird sicherlich ganz bewusst Einzug in die Farbwelt vieler Haushalte erhalten. Mit sanft gelben Perlglanzpigmenten wird der Farbe Wärme verliehen, mit einem zweiten Effektpigment entsteht ein Bronzeton, der mit einem tiefen, metallischen Schimmer begeistert.

Ob Kosmetik-, Mode- oder Automobilbranche – ohne Schwarz geht es nicht: Ein universelles, sattes Schwarz, das keineswegs negativ oder traurig, sondern vielmehr aufregend, mutig und ausdrucksstark wirkt, ist die ermittelte Trendfarbe **BOHLD**. Der Einsatz verschiedener silberweißer Effektpigmente schafft eine zusätzliche, funkelnde Dimension. Die Partikelgröße dieser Pigmente garantiert eine hohe optische Wirkung – selbst bei geringer Konzentration – und sorgt für ein beeindruckendes Effekt-Finish à la Sternenhimmel.



Sie interessieren sich für die Farben der Zukunft? Entsprechende Musterplatten dieser Trends 2023 / 2024 sind bereits auf der kommenden K-Messe zu sehen! Das Team von ROWA Masterbatch freut sich auf einen persönlichen Austausch am Messestand oder auf anderen Wegen und Kanälen. ■



Mehr zum Thema

Dorit Krienke
+49 4101 706 125
d.krienke@rowa-masterbatch.de

Neues Additiv von ROWA Masterbatch verbessert mechanische Eigenschaften AUS ALT MACH (FAST) NEU – FORTSCHRITTE FÜR DAS RECYCLING



Um die Recyclingquote von Polymeren zu erhöhen, ist eine gute Qualität dieser entscheidend. In den Laboren der ROWA Masterbatch hat man sich dieser Thematik längst angenommen – kontinuierlich arbeiten die Spezialisten im Labor daran, Lösungen zu finden, wie Kunststoffe optimiert werden können, um ein sinnvolles Recycling möglich zu machen. Denn aufgrund der beeinträchtigten mechanischen Eigenschaften und Verarbeitbarkeit infolge der Polymerdegradation ist der Einsatz von recycelten Kunststoffen bisher begrenzt.

Eine spannende Neuentwicklung von ROWA Masterbatch für PET zeigt nun, wie der Degradation bzw. dem Kettenabbau entgegengewirkt werden kann: Die aktive Substanz dieses Masterbatches ist ein sogenannter Chain Extender. Dieser „Kettenverlängerer“ reagiert mit den Kettenenden der Polykondensate. Die niedermolekularen Polymerketten des abgebauten Polymers werden miteinander verbunden und bilden länger-kettige Polymere.

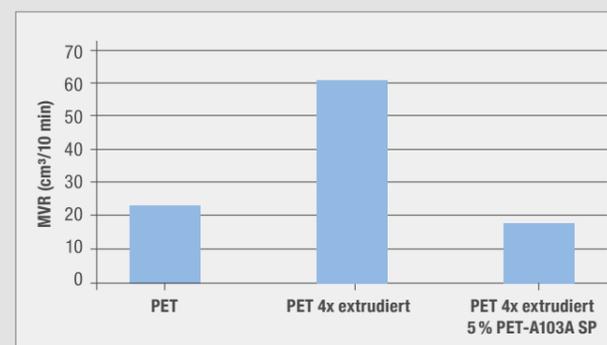
Untersuchungen haben gezeigt, dass mit einer Dosierung von 5 % ROWALID PET-A103A SP der Schmelzflussindex (Melt Volume-flow Rate, MVR) von abgebautem PET wieder hergestellt werden kann (siehe Grafik).

Ebenfalls konnte die Schlagzähigkeit von mehrfach extrudiertem PET fast verdoppelt werden. Die Transparenz des PET bleibt dabei erhalten. Das bedeutet, dass selbst hohe Anteile an Regranulat mit neuem PET gemischt werden können, ohne dass sich die physikalischen Eigenschaften wesentlich verschlechtern.

Sie möchten mehr zu diesem Thema erfahren? Das Team von ROWA Masterbatch freut sich auf Ihre Kontaktaufnahme! ■

Mehr zum Thema
Dr. Natalia Olichwer

+49 4101 706 154 / n.olicwer@rowa-masterbatch.de



Der MVR von Virgin-PET, von vierfach extrudiertem PET und von vierfach extrudiertem PET + 5 % ROWALID PET-A103A SP: Durch die vierfache Extrusion nahm der MVR deutlich zu, was für einen erheblichen Kettenabbau spricht. Durch Zugabe von 5 % ROWALID PET-A103A SP konnte der ursprüngliche MVR des Virgin-PETs und damit die Verarbeitungsqualität wieder erreicht werden.

Das muss nicht weg – das wird Kunst! ROWA MASTERBATCH MITARBEITERIN FERTIGT KUNSTWERKE AUS KUNSTSTOFFABFALL

Upcycling in besonders sehenswerter Form: Dr. Susann Neubert ist neben ihrem Beruf als Leiterin der Qualitätssicherung bei ROWA Masterbatch passionierte Künstlerin und beschäftigt sich in kreativer Weise mit gesellschaftlich relevanten Themen wie Meeresverschmutzung, Schönheitswahn oder Reizüberflutung.

In ihren aktuellen Werken, die in einer Ausstellung des Kunstkollektivs Frein im vergangenen Sommer zu sehen waren, hat sie als Material die bunten Spritzgussplättchen aus PA, PBT, PMMA, PC, PE oder PP genutzt, die bei ROWA Masterbatch in der Entwicklung und Qualitätssicherung als Abfallprodukte anfallen. Entstanden ist unter anderem das hier abgebildete Kunstwerk „Badewanne – Wir schwimmen in Plastik“, für das Dr. Susann Neubert zwei Monate lang Spritzgussplättchen sammelte und mit dem sie auf die Umweltverschmutzung durch und die Verantwortung im Umgang mit Kunststoff aufmerksam machen möchte.

„Ich will mit der Installation „Badewanne“ zur Diskussion anregen – ist wirklich nur die Industrie schuld an der Umweltverschmutzung? Sind es nicht vielmehr wir Menschen? Und müsste nicht die Politik stärker zusammenarbeiten, um in anderen Ländern für eine bessere Müllverwertung zu sorgen?“ ,kommentiert Dr. Neubert ihr Werk.

Kunststoff eilt ein schlechter Ruf voraus – in vielerlei Hinsicht zu Unrecht. Denn ohne langjährig nutzbare, hochwertige Kunststoffe, die beispielsweise im Automobilbereich eingesetzt zu CO₂-Einsparungen führen oder im medizinischen Umfeld durch ihre Funktionen und Eigenschaften absolut notwendig sind, ist unser modernes Leben nicht mehr zu gestalten. Die richtige Handhabung und vor allem die Vermeidung von schnelllebigem Plastikmaterialien sind allerdings von entscheidender Bedeutung – und hier ist wie so oft auch jeder Einzelne gefragt, Verantwortung zu übernehmen. ■



UPCYCLING

AUF SILBER FOLGT GOLD

Im Herbst 2020 gab es an dieser Stelle einen ROWA Masterbatch-Artikel mit der Überschrift „Auszeichnung erhalten. ECOVADIS SILBER-ZERTIFIKAT“.

Der Text schloss mit diesen Sätzen: „Durch das EcoVadis Rating werden die Erfolge bei der Umsetzung von Maßnahmen in den Bereichen Umweltschutz, Einhaltung von Arbeits- und Menschenrechten, Ethik und nachhaltiger Beschaffung transparent gemacht. ROWA Masterbatch sieht das Silberzertifikat als Ansporn, das Engagement für diese Werte weiter zu vertiefen.“

Quod erat demonstrandum, wie es so schön in Latein heißt! Im Mai dieses Jahres hat ROWA Masterbatch das Gold-Zertifikat erhalten und wurde von EcoVadis in den oberen 7 % der beurteilten Unternehmen in der Branche gerankt.

EcoVadis ist eine unabhängige Bewertungsplattform, die ganzheitliche Ratings im Bereich Corporate Social Responsibility bereitstellt und weltweit Unternehmen dabei unterstützt, ihre Umwelt- und Sozialpraktiken zu optimieren. ■



EXPANSION AM NORDAMERIKANISCHEN STANDORT

Um die weltweiten Kunden der ROWA GROUP bestmöglich zu unterstützen, wird Rowa Inc., der USA-Standort der Unternehmensgruppe, weiter ausgebaut.

1986 gründete die ROWA GROUP in New Jersey die ROWA Inc., um die amerikanischen Kunden effizient betreuen und globale Kunden- und Netzwerkbeziehungen intensiver pflegen zu können. Von Beginn bis ins Jahr 2009 leistete die ROWA Inc. Unterstützung bei Produktion und Vertrieb von chemischen Schäumungs- und Treibmitteln der TRAMACO (CFA/CBA). Ab 2010 wurde der Support ausgeweitet auf Spezial-Masterbatches und technische Kunststoffe für ROMIRA.

Mit dem Umzug nach Pennsylvania 2017 wurden die Weichen für eine zusätzliche Produktions- und Vertriebsunterstützung gestellt, die sich unter anderem in weiteren Extrusionsmischanlagen und erhöhter Automatisierung zeigt – die Fertigstellung der neuen Anlagen ist für Anfang 2023 geplant:

„Seit unserem Umzug im Jahr 2017 verzeichnen wir trotz aller Herausforderungen, die mit der Pandemie verbunden waren, ein kontinuierliches Wachstum bei unseren Kunden in den Bereichen Automotive, Landwirtschaft und Medizintechnik. Die Übertragung der Automobilproduktion aus Europa für BMW und Daimler macht gute Fortschritte, ebenso wie die Produktion von medizinischem Material, die wir von

einem großen Hersteller übernommen haben, der die Produktlinie während der Pandemie eingestellt hat – ein Grund für die weitere Automatisierung unseres Werks und die Erweiterung der Produktionslinien“, berichtet Dave Baglia, Präsident der ROWA Inc. USA.

„Zudem arbeiten wir an einem sehr interessanten Projekt zur LED-Lichtdiffusion, das wir in unserem Forschungs- und Entwicklungslabor mit Unterstützung von ROMIRA durchführen - dies ist ein weiterer Auftrag, den wir übernehmen, weil die Projektlinie eines größeren Herstellers stillgelegt wurde. Wir freuen uns über die aktuellen Erweiterungen und Veränderungen im Werk in Bezug auf Ausrüstung, Automatisierung und technisches Personal. Damit kommen wir der Vision der ROWA GROUP noch ein Stück näher und können unsere geschätzten, globalen Kunden und OEMs noch besser unterstützen. Das Jahr 2023 wird ganz bestimmt ein spannendes für die ROWA Inc.“, so Dave Baglia.

Für weitere Informationen über ROWA Inc. und darüber, wie wir Sie unterstützen können, besuchen Sie unsere Website rowainc.net oder kontaktieren Sie uns gern direkt. ■

SALES – MARKETING:

Mike Lauck Mike.Lauck@Rowainc.net, **Frank Stams** Frank.Stams@Rowainc.net

Dave Baglia Dave.Baglia@Rowainc.net

CUSTOMER SERVICE:

Alecia Olson Alecia.Olson@Rowainc.net, **Yvonne Stewart** Yvonne.Stewart@Rowainc.net

Nachhaltigkeit:

TRACEL® TREIBMITTEL ZUM AUFSCHÄUMEN VON GRÜNEN KUNSTSTOFFEN

Grüne Kunststoffe, die auf Basis nachwachsender Rohstoffe hergestellt werden oder sich durch ihre biologische Abbaubarkeit auszeichnen, finden zunehmend Interesse. Im Vordergrund stehen dabei unterschiedliche Ziele wie Verbesserung der CO₂-Bilanz oder z. B. die Kompostierbarkeit, um Produkte nachhaltiger zu machen. Hinsichtlich ihrer Verarbeitbarkeit und Gebrauchseigenschaften stellen sie mögliche Alternativen zu den gebräuchlichen Kunststoffen auf fossiler Basis dar.

Noch interessanter werden diese neuen Werkstoffe natürlich, wenn der Materialeinsatz durch Aufschäumen verringert und dadurch ein zusätzlicher Beitrag zu Nachhaltigkeit geleistet werden kann. Für Green Polymers, bei denen die fossilen Monomere durch Monomere aus nachwachsenden Ressourcen ersetzt wurden (z. B. Bio-PE, Bio-PP), können die herkömmlichen TRACEL® - Treibmittelsysteme verwendet werden. Endotherme TRACEL®-Produkte sind physiologisch unbedenklich und in der Regel auch für Anwendungen mit Lebensmittelkontakt geeignet.

Andere Biokunststoffe, z. B. auf Polyesterbasis, erfordern angepasste Treibmittelsysteme; insbesondere spezielle endotherme Treibmittel. Diese können inzwischen auch als Masterbatche in einer Reihe von biopolymeren Trägermaterialien angeboten werden. Die neuen TRACEL®-Typen können sowohl im Spritzguss als auch in der Extrusion eingesetzt werden. Die TRAMACO Anwendungstechnik berät Sie gern zu weiteren Fragen. ■

Mehr zum Thema

Stefan Schneider

+49 4101 706 120 / s.schneider@tramaco.de

ROWA GROUP



19. BIS 26. OKTOBER 2022,
DÜSSELDORF, HALLE 8A, STAND B28
ROWA GROUP



30. MAI BIS 02. JUNI 2023,
BARCELONA
ROMIRA



23. BIS 26. NOVEMBER 2022,
ISTANBUL, HALLE 8, STAND 825A
ROMIRA



21. BIS 23. JUNI 2023,
MANNHEIM
ROMIRA



28. BIS 30. MÄRZ 2023,
NÜRNBERG
TRAMACO, ROWA Lack



17. BIS 21. OKTOBER 2023,
FRIEDRICHSHAFEN,
HALLE B1, STAND 1212
ROWA GROUP



09. BIS 11. MAI 2023,
RHEDA-WIEDENRÜCK
ROMIRA, ROWA Masterbatch, ROWASOL

LinkedIn



Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wird bei Personenbezeichnungen und personenbezogenen Hauptwörtern die männliche Form verwendet. Entsprechende Begriffe gelten im Sinne der Gleichbehandlung grundsätzlich für alle Geschlechter. Die verkürzte Sprachform hat nur redaktionelle Gründe und beinhaltet keine Wertung.

ROWA Masterbatch GmbH
Siemensstraße 1-3
25421 Pinneberg
Tel.: +49 4101 706 01
info@rowa-masterbatch.de
www.rowa-masterbatch.de

TRAMACO GmbH
Lise-Meitner-Allee 8
25436 Tornesch
Tel.: +49 4101 706 02
info@tramaco.de
www.tramaco.de

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

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

ROWA Lack GmbH
Siemensstraße 1-5
25421 Pinneberg
Tel.: +49 4101 706 05
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
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
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
Tel.: +86 574 87229282
info@rowa-china.com