

Hall B1
Booth 1 2 1 2 **Exit**  **Visit us** **October**
All days 16 - 20

 **ROWA GROUP**
 HIGH PERFORMANCE ADDITIVES AND TECHNICAL PLASTICS

ROMIRA:

SCHÖNE NEUE FARBWELT

> Seite 02

ROWA LACK:

**DIGITALMIKROSKOPIE:
 KLEINE DINGE GANZ GROSS**

> Seite 05

ROWA MASTERBATCH:

**MASTERBATCHES FÜR DEN
 3D-DRUCK**

> Seite 06



**ROWA GROUP auf der Fakuma 2018:
 Sie sind herzlich eingeladen!**

INHALT

ROMIRA	> 02 SCHÖNE NEUE FARBWELT > 03 DIE NEUE GENERATION ROMILOY® ASA/PC-SPEZIALCOMPOUNDS > 03 MIT ROMIRA AUF DIE PISTE · BRANCHENEXPERTE VERSTÄRKT ROMIRA > 04 LASERMARKIERUNG VON KUNSTSTOFFEN
ROWASOL	> 04 OPTIMIERT DOSIERT
ROWA LACK	> 05 INNOVATIV IN DIE ZUKUNFT: SINNVOLLE ERGÄNZUNGEN IM PMMA-SORTIMENT · DIGITALMIKROSKOPIE: KLEINE DINGE GANZ GROSS
TRAMACO	> 05 KAPAZITÄTSAUSBAU UND PRODUKTIONSSTART IM NEUEN WERK
ROWA MASTERBATCH	> 06 STYLING-PROFI MEETS ROWA MASTERBATCH · MASTERBATCHES FÜR DEN 3D-DRUCK > 07 IM KLEINEN WIE IM GROSSEN > 07 KUNSTSTOFFTEILE IM METALLIC-DESIGN EROBERN DIE AUTOMOBILBRANCHE
ROWA INC.	> 07 GELUNGENER MESSEAUFTTRITT IM NEWYORK-GEWAND
ROWA GROUP	> 08 ROWA GROUP AUF DER FAKUMA: SIE SIND HERZLICH EINGELADEN! · MIT TEAMSPIRIT ÜBER JEDES HINDERNIS · HEISS AUF EIS



Kai Müller
Geschäftsführer
ROWA GROUP

Liebe Geschäftspartner,
sehr geehrte Damen und Herren,

ob im Austausch mit Kunden, auf Messen oder natürlich in der Produktentwicklung bzw. Produktion – der Nachhaltigkeitsgedanke geht unserem Handeln voraus. Das ist erfreulich und vor allem sinnvoll und notwendig. Alle Unternehmensprozesse gilt es immer noch mal nach ökologischen Kriterien zu prüfen und sich für die Herausforderungen, vor denen die Kunststoffindustrie steht, zu rüsten. Wir befinden uns in einer Phase des Wachstums, die Nachfrage nach Polymeren ist und bleibt steigend – aktuelle Prognosen erwarten einen Anstieg von jährlich vier Prozent bis 2022. Das sind einerseits gute Nachrichten für uns Hersteller, andererseits sind wir zukünftig noch mehr gefordert, verantwortungsbewusste Lösungen für den Umgang und Verbleib der Materialien zu finden bzw. den Ressourcen-Verbrauch nachhaltiger zu gestalten.

Dass Innovation mit ökologischen und ökonomischen Bestrebungen nicht im Widerspruch stehen muss, zeigt sich bei uns an erfolgreichen Beispielen: Unsere ROTEC® AC-Materialien in der Automobilindustrie finden mehr und mehr Anwendung und ermöglichen eine umweltfreundlichere und zugleich effiziente Produktion. Die Materialien bedürfen keiner Nachbearbeitung – sprich der Lackierprozess und damit Material und Energieverbrauch entfallen.

Es ist uns ein besonderes Anliegen zusammen mit Ihnen, unseren Partnern und Kunden sowie Kollegen weiterhin innovative Lösungen zu entwickeln, die dazu beitragen, nachhaltiger zu produzieren. Sicher wird uns dies auch bei vielen Gesprächen auf der diesjährigen Fakuma beschäftigen. Das ROWA GROUP-Team freut sich darauf, sich mit Ihnen persönlich über die Themen unserer Branche auszutauschen.

Noch etwas in eigener Sache: Nachhaltigkeit sollte nicht nur nach außen gelebt werden, sondern stets bei einem selbst anfangen. Die ROWA GROUP verfügt beispielweise über einen eigenen internen Recyclingprozess, der Reste und Ausschüsse zur Wiederverwendung aufarbeitet.

Weitere Einblicke in innovative Entwicklungen sowie Ausblicke finden Sie auf den folgenden Seiten. Wir wünschen Ihnen interessante Impulse mit der aktuellen ROWAnews-Ausgabe und freuen uns auf ein persönliches Gespräch mit Ihnen an unserem neu gestalteten Messestand Mitte Oktober!

Mit besten Grüßen

Ihr Kai Müller

SCHÖNE NEUE FARBWELT



Elegante Limousine, stylisches Coupé oder schnittiger Cityflitzer – die Fahrzeugindustrie begeistert mit immer neuen Trends und Looks. Verantwortlich dafür zeichnen die Designer, die allerdings längst nicht mehr nur nach Optik und Emotionen, sondern auch nach Nutzen, Effizienz und nicht zuletzt Umweltaspekten agieren. Dafür ist ROMIRA mit ihren innovativen Produktentwicklungen der perfekte Partner – denn der Einsatz von Acryl-Kunststoff (AC) Compounds verspricht Designfreiheit, Kosteneffizienz und Umweltschonung.

AC-Compounds stehen für eine neue Dimension in der Welt der Farben. Mit ihnen wird die Individualisierung von Fahrzeugen noch einfacher umsetzbar, und sie geben Automobilherstellern die Möglichkeit, farbkodierte Verkleidungsteile für Kleinserien, Limited Editions, Werbe- und Sport-Versionen ihrer Fahrzeuge herzustellen. Zusammen mit dem hauseigenen Color Competence Center der ROWA GROUP unterstützt ROMIRA Designer und Entwickler bei der Formulierung von individuellen Farben.

Freiheit für Kreativität

Die ROTEC® AC-Compounds eignen sich zur Herstellung erstklassiger Teile mit hochglänzender oder tiefmatter Oberfläche. Es ist sogar möglich, Hochglanz und Matt in einem Spritzzyklus und einem Bauteil zu produzieren. In Zusammenarbeit mit dem Werkzeugmacher können die Designer auf diese Weise komplizierte, dekorative Elemente in das zu fertigende Teil integrieren. So können ROTEC® AC-Compounds für Elemente wie Kontrastflächen, Stillinien, Produktbrandings und damit beispielsweise auch zur Dekoration durch Folienprägung und für Logos mit metallischen Effektflächen oder Schriftzügen verwendet werden.

Vorteile für den Zulieferer

Da die Bauteile aus den ROTEC®-Farbacryl-Compounds direkt in der Form einsatzbereit sind, ist kein großer Lagerbestand notwendig und nur eine reduzierte Lagerfläche im Vergleich zu lackierten Teilen. Der Wegfall eines Produktionsprozesses vereinfacht auch den Planungsprozess und verbessert die betriebliche Effizienz durch die Zeitverkürzung zwischen der Rohstoffannahme und der Fertigstellung bzw. dem Verkauf des Produktes. Individualisierte Fahrzeuge lassen sich bereits in kleinster Stückzahl realisieren, denn mit den gleichen Werkzeugen können neben Farben so-

wie den Hochglanz- und Matt-Varianten noch weitere Design-Variationen erzeugt werden.

Weniger Energie für mehr Umweltschutz

Mit ihren Eigenschaften und ihrer effizienten Einsetzbarkeit tragen ROTEC® AC-Materialien zu einer nachhaltigeren und umweltfreundlicheren Produktion bei: Im Gegensatz zu lackierten Teilen bedürfen Teile aus ROTEC® AC-Compounds keiner Nachbearbeitung. Da kein Lackierprozess nötig ist, werden Material, Zeit und Energie signifikant eingespart – beispielsweise kann auf Lacktrocknungsanlagen, die einen relativ hohen Energieverbrauch haben, verzichtet werden. Die Entsorgung von lack- und lösungsmittelbelasteten Behältern oder Reinigungs- und Abdeckmaterialien entfällt, Lösungsmittelextraktionssysteme sind nicht mehr erforderlich, ebenso wie Lösemittelreduzierung, -rückgewinnung oder -recycling.

Schönheit kommt auch von innen

Durch Steinschlag und den allgemeinen Nutzungsabrieb kommt es schnell zu unansehnlichen Gebrauchsspuren, vor allem an Außenverkleidungs- und insbesondere an Frontendteilen. Üblicherweise wird dieses schwarze Trägermaterial lackiert, jeglicher Abrieb der lackierten Oberfläche kann zum Durchscheinen des Schwarzen führen und die Ästhetik des Fahrzeugs beeinträchtigen. Abhilfe schafft dann kostspieliges Nachlackieren – bisher! Denn bei den durchgefärbten ROTEC®-Materialien sind Kratzer und Abrieb weit weniger sichtbar. Und leichte Oberflächenkratzer können im Gegensatz zu lackierten Flächen so nachpoliert werden, dass die Oberflächenqualität des Teils wiederhergestellt wird.

ROMIRA arbeitet auf diesem Feld vertrauensvoll mit Werkzeugherstellern und Spritzgussexperten zusammen. Gemeinsam werden Produkte immer weiter optimiert und damit eindrucksvolle Referenzen geschaffen – dabei stehen die Motivation, Bedürfnisse und Wünsche der Designer wie Nachhaltigkeit, Kosteneffizienz und kreative Freiheit stets im Fokus.

Mehr zum Thema
www.romira.de / Sven Guzielski
+49 4101 706 303 / s.guzielski@romira.de

DIE NEUE GENERATION ROMILOY® ASA/PC-SPEZIALCOMPOUNDS



Die ständig wachsenden Anforderungen im Automobilmarkt hinsichtlich Design, ökonomischer und – immer bedeutender – ökologischer Aspekte fordern die Compoudeure auf, bestimmte Eigenschaften kontinuierlich zu optimieren und neue Materialien zu entwickeln. Hierbei spielen anwendungsreife und bezahlbare Polymerblends eine relevante Rolle.

Eine Anforderung der Automobilhersteller ist zum Beispiel, bestimmte Effekte an einem Teil nach dem Spritzgießen ohne aufwendige und teure Folgearbeitsgänge zu erzeugen. Mit Polymerblends, die aufgrund ihrer vielfältigen Eigenschaftsbilder und Kombinierbarkeit zahlreichen Ansprüchen gerecht werden, wird dies möglich. Durch Zusammenfügung verschiedener Polymere und Zusatzstoffe in Polymerblends als Spezialcompounds lassen sich die erstrebten Merkmale realisieren.

ROMIRA hat sich auf diesem Gebiet als Spezialist etabliert. Das Unternehmen ist in der Lage bei vielen Anwendungen mit ROMILOY®/ROTEC® oder LURANYL®-Compounds das gewünschte Eigenschaftsprofil zu gewährleisten oder zu entwickeln. Dazu gehört auch die neue Generation an ASA/PC-Spezialcompounds wie ROMILOY® EXP2712 mit matter oder ROMILOY® 6065 bzw. ROMILOY® 6070 mit hochglänzender Oberfläche.

ROMILOY® ASA/PC-Compounds zeichnen sich durch eine sehr gute Schlagzähigkeit und Wärmeformstabilität aus – ähnlich wie PC/ABS. Jedoch kann durch die ASA-Komponente und insbesondere durch die Anwendung spezieller Additivierungen eine ausgezeichnete UV- und Witterungsbeständigkeit erzeugt werden. Damit sind diese ROMILOY®-Materialien neben Anwendungen für den Innenraum auch sehr gut für Anwendungen im Exterieur geeignet.

Der Einsatz der verschiedenen Compounds im Exterieur wird zunächst, wie im Bild oben, je nach Witterungsbeständigkeit für die entsprechenden Zonen von 1 bis 3 bestimmt:

	ROMILOY® EXP2712 PC+ASA Matt	ROMILOY® 6065 Hochglanz	ROMILOY® 6070 Hochglanz
Bewertung, Graumaßstab nach 3200h, Xenotest, entsprechend 2 Jahre Florida-Klima (warm-feucht)	4/5	5	5
Bewertung, Graumaßstab nach 1600h, Xenotest, entsprechend 1 Jahr Kalahari-Klima (heiß-trocken)	5	4/5-5	4/5-5
Charpy Kerbschlagzähigkeit, 23°C DIN EN ISO 179 1eA, kJ/m²	18	50	40

Insbesondere die in den Zonen 1 und 2 eingesetzten Materialien müssen nachweislich eine sehr gute Witterungsbeständigkeit aufweisen. ROMILOY® EXP2712 sowie ROMILOY® 6065 und ROMILOY® 6070 erreichen im beschleunigten Bewitterungstest nach Einjahres- und Zweijahreszyklus in Florida- und Kalahari-Klima eine Bewertung der Note 4/5 bis 5 nach Graumaßstab DIN EN 20105-A02. Somit sind diese Materialien, ob in Matt- oder Hochglanzoptik, eine ausgezeichnete Wahl für Anwendungen ohne Oberflächenbehandlung wie Lackieren. Dank ihrer sehr guten Schlagzähigkeit und Festigkeit ist der Einsatz in Zone 3 ebenfalls möglich.

Damit ist diese Entwicklungsreihe der ROMILOY® ASA/PC-Spezialcompounds der neuen Generation in allen drei Zonen einsetzbar.

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

MIT ROMIRA AUF DIE PISTE

ROMIRA erweitert ihre erfolgreiche Polyamid-Produktfamilie: Mit den neuen Blends aus Polyamid 6 und Polypropylen, die das Unternehmen aktuell eingeführt hat, werden die positiven Eigenschaften der beiden Ausgangsprodukte kombiniert. Dem Polyamid verdanken die neuen ROMILOY® PA/PP-Blends die guten mechanischen Eigenschaften und Polypropylen reduziert die inhärente Polyamid-Wasseraufnahme, was zu einer höheren Dimensionsstabilität führt. Im direkten Vergleich zu Polyamid 6 zeichnen sich die neuen ROMILOY® PA/PP-Blends durch höhere Kerbschlagzähigkeiten bereits im spritzfrischen Zustand aus und bieten auch nach der Konditionierung ein konstanteres mechanisches Eigenschaftsprofil. Darüber hinaus reduziert Polypropylen die Dichte des Produktes und damit den Volumenverbrauch und die Kosten beim Anwender.



Eigentlich sind die beiden Produkte Polyamid und Polypropylen unverträglich, also nicht mischbar. Mit dem ROMIRA Rezeptur- und Verfahrens-Know-how ist es jedoch gelungen, die beiden Phasen homogen und stabil zu mischen bzw. zu verteilen.

Anwendung werden die neuen Produkte dort finden, wo es auf die guten Eigenschaften von Polyamid ohne deren Verluste durch Wasseraufnahme ankommt. Beispiele dafür sind Sportgeräte, insbesondere Skibindungen, sowie der Kfz-, Industrie- und Elektrobereich.

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

Eigenschaft	PA6 bzw. PA 6.6	PP	ROMILOY® PA/PP
Dichte	0	+++	+
Volumenpreis	+	+++	++
Fließverhalten	+	+++	++
Kerbschlagzähigkeit	+	++	++
Kaltschlagzähigkeit	++	0	++
Oberflächenqualität (Einfallstellen)	++	0	++
Verzugsneigung	++	0	+
Festigkeit	+	0	+
Wärmeformbeständigkeit	++	-	+
Beständigkeit gegen Feuchteaufnahme	0	+++	+
Chemikalienbeständigkeit	+	+++	++
Verarbeitung	++	++	++

BRANCHENEXPERTE VERSTÄRKT ROMIRA



Herzlich willkommen Sven Guzielski! Seit Juni zeichnet Guzielski als Vertriebsleiter der ROMIRA verantwortlich. Der 45-Jährige ist ein wahrer Branchenexperte und bringt über 24 Jahre Erfahrung in unterschiedlichen Positionen und Aufgabenbereichen der Kunststoffbranche mit. Der leidenschaftliche Wassersportler ist bereits seit 2007 in Führungspositionen beschäftigt – zuletzt fungierte er bei einem namhaften Mittelständler der Branche als Bereichsleiter der Distribution. Bei der ROMIRA wird sich Guzielski vor allem um die Marktentwicklung kümmern und die Vertriebsaktivitäten gewinnbringend ausbauen. „Seit Beginn meiner beruflichen Laufbahn bin ich in der Kunststoffbranche tätig. Nun freue ich mich sehr, meine ganze Expertise für die ROMIRA einsetzen zu können und meinen favorisierten Bereich, den Vertrieb, weiter voranzutreiben“, kommentiert Sven Guzielski seinen Einstieg.

Mehr zum Thema
www.romira.de / Sven Guzielski
+49 4101 706 303 / s.guzielski@romira.de

LASERMARKIERUNG VON KUNSTSTOFFEN

Mit höchster fachlicher Kompetenz setzt die ROMIRA als Produzent von technischen Compounds und Blends seit über 25 Jahren Standards. Know-how und das Bestreben, dem Kunden stets die bestmögliche Lösung anzubieten, zeichnen das Unternehmen ebenso aus wie Innovationskraft, Flexibilität und nicht zuletzt hochmoderne Produktionsanlagen. Dank des modernen Zeichenlasers der ROWA Masterbatch kann die ROMIRA eine geprüfte und breite Palette bereits eingestellter sowie kundenspezifischer Produktlösungen für das Lasermarkieren offerieren.

Die Vorteile der Lasertechnik – beispielweise gegenüber dem Tampondruck – sind überzeugend: Der Laser arbeitet schnell, flexibel, selektiv, präzise, berührungslos und dadurch besonders effizient. Ein Umrüsten entfällt und die Produktionszeit reduziert sich, ebenso wie die Ausschussmenge.

Das Verfahren des Lasermarkierens wird in der Produktkennzeichnung – also zum Beschriften und Markieren beispielsweise für Seriennummern – eingesetzt sowie zur Änderung des Oberflächendesigns hinsichtlich Farbgebung und Strukturierung. Qualitätsbestim-

mend sind neben den eingestellten Laserparametern das verwendete Laser-Additiv sowie das Material selbst.

Bei Polycarbonat (PC) und Styrolpolymeren (PS, ABS, ASA, AES, SAN) wird eine dunkle Beschriftung durch partielle Karbonisierung, sprich Verkohlung, erreicht. Bei Polyacetalen (POM) und Polyacrylaten (PMMA) gelingt eine helle Beschriftung durch Aufschäumung.

Polycarbonat ist auch ohne Laseradditive gut beschriftbar, allerdings kann durch die Verwendung richtiger Laseradditive die Qualität der Beschriftung – Konturschärfe und Kontrast – enorm verbessert werden. Zur Beschriftung von Styrolpolymeren wird hingegen generell ein Laseradditiv benötigt, da die Markierung ohne spezielle Additive nur sehr schwach ist. Polyacetale und Polyacrylate schäumen durch die Wechselwirkung mit dem Laser eher auf und ergeben bei entsprechender Additivierung sehr kontrastreiche, helle



Markierungen in dunklen Farben.

Glasfasern und Glaskugeln haben in der Regel keinen Einfluss auf die Markierbarkeit. Mineralfüllstoffe wie Talkum können sich jedoch leicht negativ auswirken. Außerdem können die in einigen flammgeschützten Produkten verwendeten Flammschutzadditive eine Lasermarkierung erschweren, da diese den Verbrennungsprozess verhindern.

Im allgemeinen Vergleich erweist sich die Kunststoffbeschriftung durch Lasermarkierung als probates Verfahren mit hohem Nutzen. Die ROMIRA ist hier dank langjähriger Erfahrung und gruppenübergreifendem Fachwissen der perfekte Partner und steht auch gern für Neuprojekte zur Verfügung.

Mehr zum Thema
www.romira.de / Dr. Alexander Exner
+49 4101 706 328 / a.exner@romira.de

ROWASOL

OPTIMIERT DOSIERT

Der Kundenservice hat für die ROWASOL-Mitarbeiter seit jeher hohe Priorität und steht im wahrsten Sinne des Wortes an erster Stelle. Wer sich für die Produktpalette interessiert und sich von Qualität und Vorteilen der Flüssigfarben zur Kunststoffeinfärbung überzeugen möchte, erhält Gelegenheit, das umfangreiche Servicepaket zur Bemusterung wahrzunehmen.

In einem Erstgespräch werden zunächst die Einsatzmöglichkeiten zur Flüssigeinfärbung eruiert und das passende ROWAMETRIC-Dosiersystem erörtert: Je nach Anwendung und Farbgebung kommen verschiedene Pumpen in Frage. So ist bei kleinen Losgrößen und vielen Farbwechseln die Schlauch- bzw. Peristaltikpumpe das ideale Dosiergerät. Bei „Dauerläufern“ oder sehr geringen Dosierungen kann wiederum die Exzentrerschneckenpumpe die beste Lösung darstellen. Und soll die Farbe unter hohem Druck in die Schmelze injiziert werden, sollte die Zahnradpumpe zum Einsatz kommen.

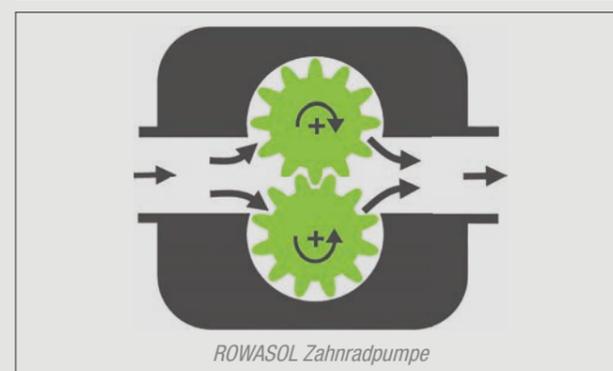
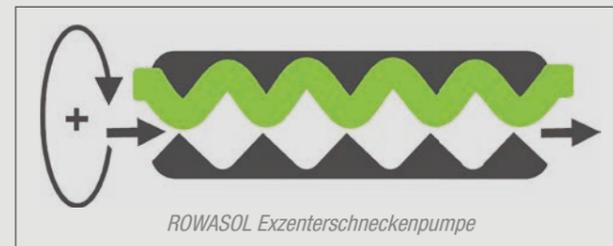
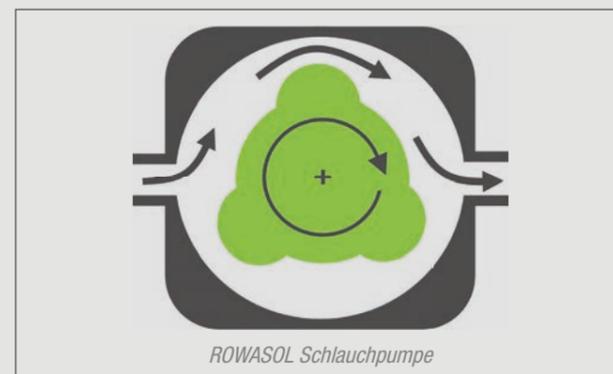
Sind alle Eckdaten aufgenommen und ein geeignetes Projekt identifiziert, beginnt das ROWASOL-Team mit

der Nachstellung einer oder mehrerer Farben nach Kundenvorlage. Danach lässt sich anhand der resultierenden Flüssigfarbdosierung und des Verkaufspreises eine Wirtschaftlichkeitsanalyse durchführen.

Anschließend folgt mit Unterstützung unseres gerade personell verstärkten Vertriebs- und Serviceteams der wichtigste Aspekt des Projekts: der Betriebsversuch. Mit der eingestellten Farbe und dem passenden Dosiersystem kümmert sich ROWASOL beim Interessenten vor Ort um den Aufbau der Flüssigdosierung und gibt eine Einweisung, damit dieser die notwendigen Versuche selbständig durchführen kann. Aufgrund der einfachen Bedienung können Farbe und Pumpe mit verständlicher Kurzanleitung auf Kundenwunsch auch verschickt werden, sodass die Versuche mit maximaler zeitlicher Flexibilität in Eigenregie durchgeführt werden können.

Für längere Versuchsphasen über mehrere Tage wird das Equipment dem Kunden kostenfrei überlassen. Sind langwierige Tests über mehrere Monate nötig,

unterbreitet ROWASOL ein Miet- oder Leasingangebot – die entstandenen Kosten würden beim Kauf verrechnet. Durch dieses für den Kunden risikolose Servicepaket und optimale Dosiertechnik gelingt es der ROWASOL, alle Projektbeteiligten – vom Produktionsmitarbeiter bis zum Management – von der Flüssigeinfärbung zu begeistern.



	Schlauchpumpe	Exzentrerschneckenpumpe	Zahnradpumpe
Arbeitsweise	volumetrisch oder gravimetrisch	volumetrisch oder gravimetrisch	volumetrisch
Anwendung	Spritzguss/Extrusion	Spritzguss/Extrusion	Extrusion
Dosierort	über Einzug mit Lanze	über Einzug mit Lanze	über Einzug mit Lanze oder in Polymer-schmelze mit RSV
Dosierbereich	ab 1 g/min	ab 0,1 g/min	ab 1,5 g/min
Farbwechsel	Schlauch wechseln	Pumpe spülen oder wechseln	Pumpe spülen
Hauptvorteil	schnelle Farbwechsel	pulsationsfrei auch bei geringer Dosierung	Farbinjektion auch in Schmelze möglich
Einsatzgebiet	häufige Farbwechsel, hohe Farbvielfalt, kleine Losgrößen	wenige Farbwechsel, geringe Farbvielfalt	kontinuierliche Prozesse, wenige Farbwechsel

Die Tabelle zeigt die Eigenschaften und Einsatzgebiete der verschiedenen Pumpen.

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

INNOVATIV IN DIE ZUKUNFT: SINNVOLLE ERGÄNZUNGEN IM PMMA-SORTIMENT

Die ROWALID® Pigmentpräparationen sind eine feste Größe am Markt, für die die ROWA Lack eine stetig wachsende Nachfrage verzeichnet. Um das Geschäft sukzessive weiterzuentwickeln, als auch um das Portfolio zu optimieren, hat das Unternehmen weitere Typen für ein noch umfangreicheres Sortiment an PMMA-Präparationen konzipiert.



Sie offeriert mit ROWALID® PMMA ein Standardsortiment an Farbtönen, das durch seine hervorragenden Eigenschaften überzeugt. Mithilfe der Neuentwicklungen zeigt ROWA Lack nun zahlreiche Gestaltungsmöglichkeiten auf. So ist beispielsweise im thermo-

Bereits jetzt bietet ROWA Lack eine eindrucksvolle Auswahl hochkonzentrierter Einzelpigmentpräparationen mit dem Trägersystem PMMA (Polymethylmethacrylat) an, deren Schwerpunkt im Bereich der organischen Pigmente angesiedelt ist.

plastischen Bereich nur ein minimaler Energieeinsatz für eine maximale Farbgebung nötig. Daneben können geforderte Farbstärken und Transparenzen schon mit geringem Aufwand realisiert werden.

Um dieses Portfolio auch künftig ideal für die Anforderungen des Marktes aufzustellen, hat das Unternehmen sein Angebot um innovative Typen ergänzt: Der Fokus in der Entwicklung lag auf der Ausarbeitung von Produkten, mit denen ein ausgewogenes Gleichgewicht der angestrebten Funktionalitäten (Licht- und Wetterbeständigkeit) und des Farbziels erreicht wird. Dies ist

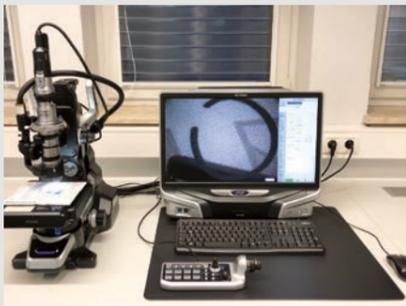
Weitere Informationen zum Produktsortiment erhalten Interessierte sehr gern im persönlichen Gespräch – auch auf der Fakuma 2018 in Friedrichshafen, **Halle B1 Stand 1212**.



Mehr zum Thema

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

DIGITALMIKROSKOPIE: KLEINE DINGE GANZ GROSS



Digitalmikroskop mit PC, Software und Steuerkonsole.



Aufnahmen von Fasern in 500-facher Vergrößerung. Links: normale Aufnahme, rechts: tiefscharfes Bild.

Unzureichender Lackverlauf, Benetzungsstörungen und inhomogene Lackschichtdicken – Probleme wie diese, die schon während des Lackierprozesses auftreten können, zeigen anschaulich, dass die qualitativ hochwertige, industrielle Lackierung von Kunststoff-Bahnenware sowie die Entwicklung und Auswahl geeigneter Lacksysteme relevante Themen sind. Auch die Alterung unter Feuchtigkeit, Temperatur und/oder Licht kann zu Schäden führen, wenn ungeeignete Lacksysteme verwendet werden oder die Qualität der Lackierung nicht ausreicht. Die Bildung von Rissen, Verfärbungen oder sogar eine komplette Ablösung des Lackes von der Oberfläche können die Folgen sein. Die ROWA GROUP weiß um diese Schwierigkeiten und beweist einmal mehr, dass sie sich diesen Herausforderungen stellt: Häufig spielen sich derartige Probleme und Defektstellen gerade im Anfangsstadium noch im mikroskopisch kleinen Bereich ab. Und um diese Phänomene grundlegend untersuchen und verstehen zu können, hat die ROWA Lack zusammen mit ROWA Masterbatch in ein modernes Digitalmikroskop investiert.

Je nach Problemstellung und dabei notwendiger Auflösung können Anwender zwischen zwei verschiedenen Objektiven wählen. Diese decken einen Bereich von 20- bis 200-facher bzw. 500- bis 5000-facher Vergrößerung ab.

Gegenüber der klassischen Lichtmikroskopie bietet die Digitalmikroskopie die Möglichkeit, die aufge-

nommenen Bilder direkt am Computer anzusehen, zu vermessen und abzuspeichern. Weiterhin lassen sich mit Digitalmikroskopen Aufnahmen mit sehr hoher Tiefenschärfe bei hohen Vergrößerungen erstellen. Als zusätzlicher Effekt werden bei der Erzeugung dieser tiefscharfen Bilder zeitgleich dreidimensionale Abbildungen des betrachteten Objektes erstellt, die sich mittels der zugehörigen Software auch vermessen lassen.

Um die zu untersuchenden Proben immer ins richtige Licht rücken zu können, stehen dem Anwender die koaxiale Beleuchtung durch das Objektiv oder die Ringbeleuchtung aus unterschiedlichen Richtungen zur Verfügung. Diese Beleuchtungsarten sind außerdem miteinander kombinierbar. Weiterhin kann zur Darstellung großer Objekte in hoher Auflösung und Vergrößerung eine Panoramaaufnahme aus vielen einzelnen, zusammengesetzten Bildern erstellt werden.

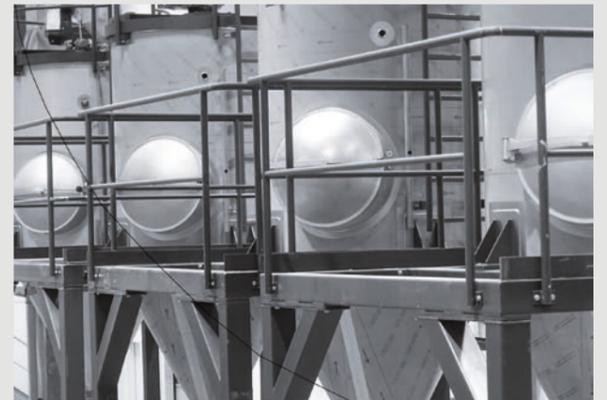
Polarisationsfilter, HDR-Aufnahmen und die freie Winkelbetrachtung dreidimensionaler Objekte komplettieren die Möglichkeiten des neuen Digitalmikroskops. Die ROWA Lack bietet ihren Kunden gern an, sie bei der Identifikation von Lackierproblemen, Defekten und Fehlstellen im Lackfilm zu unterstützen.



Mehr zum Thema

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

KAPAZITÄTSAUSBAU UND PRODUKTIONSSTART IM NEUEN WERK



Lange war darauf hingearbeitet worden, dann war es endlich soweit: Im Juli konnte die TRAMACO GmbH eine neue Produktionslinie für TRACEL®-Masterbatches in Betrieb nehmen. Mit dem Start der zusätzlichen Linie begann gleichzeitig auch die Nutzung des neuen Standortes des Unternehmens im schleswig-holsteinischen Tornesch, nur wenige Autominuten vom bisherigen Sitz des Unternehmens in Pinneberg entfernt.

Schritt für Schritt erfolgt nun der vollständige Umzug der TRAMACO an den zukünftigen Firmensitz, wobei die Priorität auf einer störungsfreien Kontinuität der Produktion liegt. „Am neuen Standort haben wir endlich den Platz, den wir für unser weiteres Wachstum benötigen“, so TRAMACO Geschäftsführer Dr. Carsten Mennerich. „Hier können wir die Produktion unserer Treibmittel und Additive weiter ausbauen und somit den Anforderungen unserer Kunden weltweit noch besser gerecht werden.“ Das neue Werk ist gekennzeichnet durch kurze Wege zwischen Produktion, Lager, Labor und kaufmännischem Betrieb sowie eine exzellente Verkehrsanbindung direkt an die Autobahn A 23.

Neben dem Aufbau zusätzlicher Produktionskapazität und Raum für weitere Produktionslinien in den nächsten Jahren bietet der Standort ein deutlich vergrößertes Kompetenzzentrum mit Laboren, Technika und Büros, in denen Produktentwicklung, Anwendungstechnik und Qualitätssicherung Hand in Hand arbeiten können. „Wir haben bei der Planung des neuen Werkes darauf geachtet, dass die Mitarbeiter optimale Arbeitsbedingungen vorfinden. Das gilt nicht nur für den Produktionsbereich, sondern auch für alle anderen Kolleginnen und Kollegen. Ein weiteres Highlight stellt das TRAPYLEN®-Labor dar, in dem wir unsere wasser- und lösemittelbasierten Primer und Haftvermittler nicht nur weiterentwickeln, sondern zukünftig noch praxisgerechter testen können“, so Dr. Carsten Mennerich.

Die Kunden werden vom Umzug wenig bemerken – Postfachadresse und die bekannten Telefonnummern bleiben bestehen, lediglich die Adresse für Besucher wird eine andere sein. Auch an der engen Zusammenarbeit mit den anderen Unternehmen der ROWA GROUP wird sich nichts ändern – die TRAMACO wird weiter von den Synergien mit der Firmengruppe profitieren.



Die neue Anschrift

Tramaco GmbH / Lise-Meitner-Allee 8 / 25436 Tornesch
+49 4101 706 02 / info@tramaco.de / www.tramaco.de

STYLING-PROFI MEETS ROWA MASTERBATCH



Professionelles Haar- und Bartstyling für Herren, glatte und verführerische Haut für die Damen: Das sind längst keine kurzzeitigen Modeerscheinungen mehr, sondern persönliche Statements, wenn nicht Teil der Lebenseinstellung. Der Körperkult hat in den letzten Jahren zuvor ungeahnte Modeerscheinungen nicht nur beim Haupthaar, sondern auch an intimeren Stellen, die der Öffentlichkeit vorenthalten bleiben, hervorgebracht. Und wer

sich um das eigene Äußere so bemüht, möchte sich selbstverständlich auch mit form- und farbschönen Objekten umgeben.

Einer der ganz großen Player im Bereich Styling-Geräte für den professionellen Friseurbedarf sowie Anbieter von Profi-Tierhaarschneidegeräten, der auch hochwertige Produkte für den privaten Gebrauch herstellt, ist

die Firma Wahl Hungaria Kft. ROWA Masterbatch ist Partner des qualitätsbewussten Trendsetzers – schließlich geht es neben den Fähigkeiten des Produkts auch um die Haptik und Optik.

Genau hier kommt ROWA Masterbatch ins Spiel: Der Spezialist für polymerspezifische Farb-, Additiv- und Kombinationsmasterbatches liefert Wahl Hungaria das Farbmasterbatch ROWALID® SAN-20003 zur Einfärbung der Gehäuse von Geräten der Bodyshaving-Serie für die trendbewusste Dame.

Die robusten Lady-Shaves in der Modefarbe „Rosé“, die einem samtvioletten Farbton entspricht, sind aufgrund der hochwertigen Ausführung sehr zuverlässig und langlebig. Das optimale Zusammenwirken des schlagfesten ABS mit dem Farbmasterbatch von ROWA garantiert ein perfekt gestyltes Gerät – und dieses wiederum eine perfekt gestylte Anwenderin.

Mehr zum Thema
www.rowa-masterbatch.de / Gisela Birnbaum
+49-4101-706 149 / g.birnbaum@rowa-masterbatch.de

MASTERBATCHES FÜR DEN 3D-DRUCK

3D-Druck ist weltweit in aller Munde und macht weder vor großen Bauvorhaben noch vor der privaten Nutzung halt. In Amsterdam wird beispielweise ab Anfang 2019 die erste im 3D-Druck entstandene Brücke zum Flanieren einladen. Auch die ROWA Masterbatch befasst sich mit dem Trendthema und erweist sich mehr und mehr als idealer Partner für diverse 3D-Druck-Produkte.

Der 3D-Druck ist ein generatives Verfahren zur schichtweisen Fertigung von dreidimensionalen Gegenständen auf Basis digitaler 3D-Modelle, bei dem verschiedene Materialien wie Kunststoffe, Fotoharze, Metalle und Silikone verarbeitet werden. Die ersten Techniken wie Stereolithographie, selektives Lasersintern und die Schmelzschichtung, englisch Fused Filament Fabrication (FFF), wurden bereits in den 80er Jahren erfolgreich angewandt.

Populär ist 3D-Druck vor allem für die Fertigung von Prototypen, komplexen Modellen und Ersatzteilen. Der Prototypenbau mittels 3D-Druck bis hin zur Kleinserienproduktion hat unter anderem in den Bereichen Architektur, Kunst, Maschinenbau, Automobilbau, Luft- und Raumfahrt, Medizintechnik und Bauverfahren erfolgreich Einzug gehalten. Eine weitere Anwendung des 3D-Drucks ist die individualisierte Fertigung bzw. Mass Customization: Als Beispiel hierfür sind individuelle, der Fußform angepasste, maßgeschneiderte Schuhe zu nennen. Experten erwarten, dass der Markt für 3D-Druck in den nächsten Jahren signifikant wachsen wird, für einige Branchen könnte das Verfahren sogar eine revolutionäre Bedeutung haben.

ROWA Masterbatch, als Hersteller von Farb- und Additiv-Masterbatches und Anbieter kundenspezifischer Lösungen, unterstützt mit der Verleihung verschiedener Farben und Eigenschaften die Etablierung des 3D-Drucks. In einem ersten Projekt, das in Kooperation mit Dr. Thorsten Pretsch, dem Leiter des Forschungs-

bereichs für Synthese- und Polymertechnik des Fraunhofer-Instituts für Angewandte Polymerforschung IAP in Potsdam-Golm erfolgt, testet ROWA Masterbatch die Produkte ROWALID® FFF für die Herstellung von Filamenten und deren Verwendung für die Schmelzschichtung. Seitens ROWA Masterbatch zeichnet Produktmanagerin Dr. Natalia Olichwer für das Projekt verantwortlich: „Das Thema 3D-Druck ist ein sehr spannendes, und wir freuen uns, auf diesem Gebiet zusammen mit dem renommierten Fraunhofer-Institut Erfahrungen zu sammeln. Unsere ersten Testergebnisse sind sehr vielversprechend und einer Weiterverfolgung definitiv wert.“ Das ist also sicherlich nicht das letzte Mal, dass die ROWAnews über 3D-Druck berichtet!



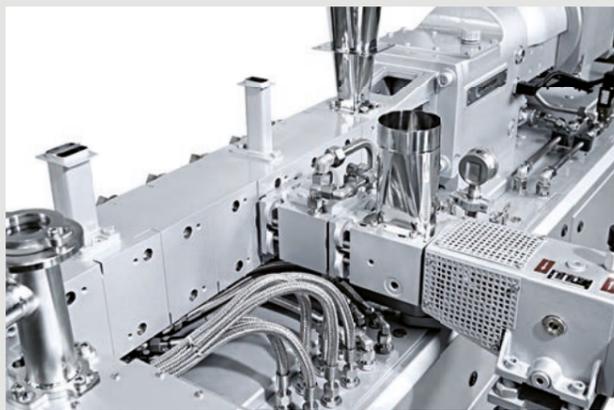
3D-Filament

Mehr zum Thema
www.rowa-masterbatch.de / Dr. Natalia Olichwer
+49 4101 706 154 / n.olicwher@rowa-masterbatch.de



3D-Drucker im Einsatz

IM KLEINEN WIE IM GROSSEN



Mit der Investition in die neue Labormaschine ZSK 26 optimiert ROWA Masterbatch weiter Effizienz, Qualitätsstabilität und Service. Der Doppelschneckenextruder des Herstellers Coperion kann verfahrenstechnisch das identische Produkt wie der große Bruder ZSK 45 herstellen – nur eben in kleinerem Ausmaß. Durch das

gebotene, zuverlässige Scale-Up ist ROWA Masterbatch nun in der Lage, Rezepturenentwicklungen effizient vom Labor- in den Produktionsmaßstab zu übertragen.

Seit über 40 Jahren beweist das Unternehmen mit Expertise und Kreativität, dass es für nahezu alle Kundenwünsche und -anforderungen individuelle Lösungen gibt. Hierbei steht neben einer erfolgreichen Zusammenarbeit mit dem Kunden und natürlich höchster Produktqualität und -sicherheit auch ein verantwortungsvoller Umgang mit den Ressourcen im Fokus. Eine Labormaschine wie die Neuanschaffung ZSK 26, die die Möglichkeiten für die Produktion im Kleinen verlässlich testet, ist dabei ein hilfreicher Baustein.

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



KUNSTSTOFFTEILE IM METALLIC-DESIGN EROBERN DIE AUTOMOBILBRANCHE

Im Premium-Segment der Automobilhersteller zeichnet sich ein neuer Trend ab: Der Einsatz von Kunststoffen im Metallic-Design bei Fahrzeugteilen wie Kühlergrills, Einstiegsleisten und Applikationen in den Stoßstangen. Als Pluspunkte sind hier unter anderem ein geringerer Lackieraufwand und die einfachere Produktion größerer Stückzahlen zu nennen. ROWA Masterbatch nimmt sich dieser Entwicklung an und positioniert sich als attraktiver Partner.

Immer mehr Leichtbau – vorangetrieben durch den Zuwachs der E-Mobilität – und der kundenseitige Wunsch nach modernem Design und einer ansprechenden, gern glamourösen Optik bestimmen die Ideen und Entwicklungen innerhalb der Automobilbranche. Die Verwendung von Kunststoffen ist hierbei ein zeitgemäßer und sinnvoller Fortschritt: Mit diesem Werkstoff sind zusätzliche Farbvariationen möglich, zudem wirken die Bauteile und somit das gesamte Automobil hochwertiger. Und auch in der Praxis begeistert durchgefärbter Kunststoff Hersteller und Endkonsumenten, denn leichte Kratzer sind zum einen nicht so schnell sichtbar und lassen sich zum anderen sehr gut aufarbeiten. Ein kostenaufwändiger Austausch der Applikation ist in der Regel nicht notwendig. Obligatorisch ist dabei, dass die Kunststoff-Applikationen, genau wie die herkömmlichen Bauteile, den Anforderungen der Automobilbranche entsprechen – vor allem in Bezug auf Einflüsse aus der Umwelt und den Einfluss auf die Mechanik.

Im gefragten Bereich Silbermetallic bietet ROWA Masterbatch individuelle Lösungen an. Besonders überzeugend ist die neu entwickelte ROWALID® FX-Serie: Hier reichen die Farbtöne von Aluminium- bis zu Titanglanz. Aktuelle Modifarben der Automobilbranche, wie Kupfer- und Messingtöne, die einen hohen Metalleffekt ausstrahlen und sehr gute Kontraste zum Autolack darstellen, können ebenfalls verwirklicht werden. In Verbindung mit Farbmitteln sind auch Pastelltöne, die einen wärmeren Ton ergeben, realisierbar.

Um das Portfolio stetig zu erweitern und den Kunden Systemlösungen zu offerieren, arbeitet ROWA Masterbatch auf diesem Gebiet mit bekannten Effektpigmente-Herstellern zusammen. Im Automobilinnenraum haben sich Produkte mit Metallic-Design schon seit längerem durchgesetzt und bieten dem Kunden eine hohe Flexibilität bei der Auswahl der Farben.

ROWA Masterbatch wird ihr Know-how hier weiter ausbauen, und vieles spricht dafür, dass sich das Unternehmen als zuverlässiger, starker Partner weiter etablieren wird.

Mehr zum Thema
www.rowa-masterbatch.de / Nick Lichtenauer
+49 4101 706450 / n.lichtenauer@rowa-masterbatch.de



GELUNGENER MESSEAUFTRIFF IM NEW YORK-GEWAND

Im Mai präsentierten sich knapp 2.200 Aussteller in Orlando, Florida, auf der nordamerikanischen Kunststoffmesse National Plastics Exhibition (NPE). Rund 55.000 Fachbesucher nutzten die alle drei Jahre stattfindende Ausstellung und Konferenz, um sich über Produkte, Services, News und Visionen der Kunststoffindustrie zu informieren und auszutauschen. Auch die ROWA GROUP, vertreten durch die ROWA Inc., war vor Ort mit einem Stand präsent.

Vor etwa zweieinhalb Jahren wurde in Croydon, Pennsylvania, die neue Produktionsstätte der ROWA GROUP in den Vereinigten Staaten in Betrieb genommen. Hier produziert und vertreibt die ROWA Inc. Eigenentwicklungen und Produkte der Unternehmen TRAMACO, ROMIRA und ROWA Masterbatch in Nord- und Zentralamerika.

Auf der NPE begrüßten die ROWA Inc.-Mitarbeiter an ihrem modernen, im New York-Style gehaltenen Messestand vertraute Kunden und Partner sowie viele interessante Neukontakte.

Die ROWA Inc. stellte Neuerungen aus den Unternehmensbereichen der ROWA GROUP vor, insbesondere Produkte ihrer deutschen Partner: technische Kunststoffe von ROMIRA, Farb-, Additiv- und Kombinationsmasterbatches von ROWA Masterbatch sowie Spezialitäten aus eigener Produktion der TRAMACO im Bereich chemischer Treibmittel, Haftvermittler und Additive.

„Die NPE ist aufgrund der Ausstellerstruktur eine für uns sehr wichtige Messe. Wir haben dieses Forum hervorragend nutzen können, um unseren Standort in den USA und den Namen ROWA weiter bekannt zu machen“, resümiert ROWA GROUP Geschäftsführer Kai Müller.



Mehr zum Thema
www.rowainc.net / www.rowa-group.com / Dave Baglia
+1 856 824 9200 / dave.baglia@rowainc.net

ROWA GROUP AUF DER FAKUMA: SIE SIND HERZLICH EINGELADEN!



Zum 26. Mal findet im Herbst die weltweit führende Fachveranstaltung für die industrielle Kunststoffverarbeitung, Fakuma, statt. Vom 16. bis 20. Oktober 2018 erhalten Besucher im Messezentrum Friedrichshafen einen umfassenden Überblick über alle für die Kunststoffbe- und -verarbeitung relevanten Verfahren, Technologien und Materialien – natürlich auch bei der ROWA GROUP.

Das komplett neu konzipierte, einladende Design aus Holzfußboden in Kombination mit hellen Backsteinwänden und Sprossenfenstern mit Holztischen, Barhockern und modernen Sitzmöbeln verleiht dem Stand ein industriell geprägtes, lebendiges Flair. Die Besucher können sich hier

mit einem exzellenten Cappuccino von dem Barista verwöhnen lassen.

„Wir wollen, dass sich unsere Besucher wohlfühlen und entspannt und ganz ohne hektische Messeatmosphäre mit unseren Mitarbeitern interessante Gespräche über unsere Ideen, Konzepte und innovativen Lösungen führen können“, so Kai Müller, Geschäftsführer der ROWA GROUP.

Verschaffen Sie sich selbst einen Eindruck - Interessierte finden die ROWA GROUP in **Halle B1 Stand 1212**. Das Team freut sich auf zahlreiche Besucher und einen intensiven Austausch!

MESSEN 2018/19

Die ROWA GROUP auf den Fachmessen



Fakuma
Halle B1, Stand 1212
ROWA GROUP
Friedrichshafen
16.-20.10.2018



Plast Eurasia
Halle 5, Stand 504A
ROMIRA
Istanbul / Türkei, 5.-8.12.2018



ECS
Halle 1, Stand 609
Tramaco mit ROWA Lack
Nürnberg, 19.-21.03.2019



VDI - PIAE Plastics
in Automotive Engineering
ROMIRA
Mannheim, 3.-4.04.2019



Techttextil
Halle 3.0, Stand F53
ROWA Lack mit Tramaco
Frankfurt, 14.-17.05.2019



Automotive Interiors Expo
Stand A4329
ROMIRA
Stuttgart, 21.-23.05.2019

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

IMPRESSUM

Herausgeber: ROWA GROUP Holding GmbH
Siemensstraße 1-9 · 25421 Pinneberg
V.i.S.d.P.: Kai Müller

Redaktion: Menyesh Public Relations GmbH

Grafik: Winneberger & Haacker

Druck: Print & More Piffremont

MIT TEAMSPIRIT ÜBER JEDES HINDERNIS



Beim StrongmanRun ging's auch nass zur Sache

Dass die Mitarbeiter der ROWA GROUP nicht nur in ihrem Fachbereich hoch motiviert sind, zeigte sich im vergangenen Sommer gleich bei zwei Sportevents: Am 9. Juni eroberten 13 Mitarbeiter zusammen mit knapp 3.000 weiteren Läufern den heiligen Heavy Metal Boden in Wacken beim Fisherman's Friend StrongmanRun. Auf einer Strecke von 10,3 km galt es Hindernisse wie WALL OF PAIN, MATSCHO WALK, RUTSCH'N'ROLL und HEAVY WET-AL zu bewältigen. Mit Bravour und sichtlichem Spaß meisterten die ROWA-Kollegen kletternd, kriechend, watend, krabbelnd und robbend die Übersee-Container von schwindelerregender Höhe und Hürden im Matsch. Erschöpft, aber glücklich und stolz, den Schweinehund überwunden zu haben, erreichten alle ROWA-Teilnehmer gemeinsam das Ziel.

Weiter ging es direkt am 10. Juni mit dem 19. Stadtparktriathlon in Hamburg, veranstaltet vom FC St. Pauli. Vier Staffeln der ROWA GROUP – ROWA mixed, ROWA Die Azubis, ROWA Die Forscher und ROWA Die Schneiders – sowie Einzelstarter Rolf Hartert gingen ins Rennen. Die Azubi-Staffel erreichte mit Unterstützung von Carsten Westphal einen grandiosen 13. Platz unter den Mixed-Staffeln. Rolf Hartert landete in seinem ersten kompletten Sprint-Triathlon auf einem fabelhaften 18. Platz in seiner Altersgruppe. Die insgesamt rund 1.400 Triathleten meisterten 500 m Schwimmen, 20 km Radfahren und 5 km Laufen.

Engagement, Teamgeist und der Spaß an Herausforderungen – das zeichnet die ROWA GROUP-Mitarbeiter aus, werktags und in der Freizeit. Wir gratulieren allen Kollegen zu ihren sportlichen Leistungen.



Tolle Teamwork-Leistung beim Stadtparktriathlon

HEISS AUF EIS

Der Sommer zeigte sich in diesem Jahr von seiner besten Seite – mit blauem Himmel, strahlendem Sonnenschein und Temperaturen im Dauerhoch. Was bringt bei einem solch tropischen Wetter die beste Abkühlung? Natürlich Eis! Das fand auch die ROWA GROUP und ließ am 18. Juli 2018 zum Hitzehöhepunkt in der Mittagszeit die Eisbahn anrollen. Vor den Silos 7 bis 14 des ROWA-Geländes lud das Unternehmen seine Mitarbeiter auf einen Eisbecher ein und wünschte so „einen schönen Sommer“. Die lange Warteschlange vor der Eisbahn und die anschließend glücklichen Gesichter verrieten: Überraschung geglückt!



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



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



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



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



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



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



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



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



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