

ROWA news

AKTUELLES AUS DER ROWA GROUP



Liebe Geschäftspartner, sehr geehrte Damen und Herren,

geföhlt hat das Jahr 2016 gerade erst begonnen und doch steht der Frühling bereits vor der Tür. Die gesamte ROWA GROUP wünscht Ihnen, liebe Partner, für das laufende Jahr stets gute Geschäfte.

Die Bilanz des abgelaufenen Geschäftsjahres fällt positiv aus. Dies gilt für die gesamte Branche in Deutschland, die von sinkenden Rohstoffpreisen und dem gefallenem Euro profitiert hat und gleichzeitig stagnierenden Entwicklungen in anderen Märkten, vor allem Russland und Brasilien, trotzte. Aufgrund der hohen Qualität der Produkte und Dienstleistungen verzeichnete die Chemie- und Kunststoffbranche Umsatzsteigerungen sowie einen erheblichen Stellenaufbau.

Wir von der ROWA GROUP gehen sehr optimistisch in das kommende Dreivierteljahr, da wir hervorragend aufgestellt und für die Zukunft gewappnet sind. Dies zeigt sich in besonderer Weise in aktuellen Investitionen. So haben wir für die Produktion, um der steigenden Nachfrage unserer Produkte gerecht zu werden, ein 12.000 m² großes Areal mit Gebäudekomplex erworben, der derzeit nach unseren Wünschen umgebaut wird. ROWA Masterbatch hat zudem seine Kapazität durch einen Doppelschnecken-Extruder deutlich erhöht, neue Mitarbeiter eingestellt sowie einen zusätzlichen Folienextruder angeschafft. ROMIRA hat mit drei neuen, hochmodernen Spritzgussmaschinen der Arburg GmbH + Co KG, ausgestattet mit Variotherm-Technologie, in unserem Technikum aufgerüstet. Außerdem modernisieren wir aktuell unsere Labore und halten sie stets auf dem neuesten Stand der Technik. Mit diesen kontinuierlichen Investitionen sorgen wir dafür, Ihnen weiterhin einen optimalen Service bieten zu können.

In dieser ersten ROWAnews-Ausgabe des Jahres blicken wir auf ein besonderes Jubiläum. Wir gratulieren unserem Team vor Ort sowie allen Mitarbeitern zu 30 Jahren ROWA USA! Zudem erhalten Sie wie gewohnt Informationen zu neuen Produkten und langjährigen Kooperationen. Und auch die Pantone Farbe des Jahres wurde wieder gekürt. Erfahren Sie auf Seite 2, welche Farbe(n) 2016 voll im Trend liegen und was ROWA damit zu tun hat.

Mit besten Grüßen
Kai Müller



Geht Ihnen ein Licht auf?



Die Christmasworld in Frankfurt, Leitmesse für Dekorationsartikel zur Weihnachtszeit, hat es gerade wieder bewiesen: Kerzen und Teelichter liegen voll im Trend!

Die zeitlosen Lichtmittel erfreuen sich allerdings nicht nur gegen Ende des Jahres großer Beliebtheit, sondern auch in der wärmeren Zeit. Denn wenn das Grillfest mal wieder länger dauert, sorgen insbesondere bunte Teelichter für die romantische Beleuchtung des Gartentisches.

Ein führender Produzent dieser Teelichthüllen ist das Unternehmen EG-Plastic aus Dreis-Brück in der Vulkaneifel zwischen Daun und Gerolstein. Hier rotieren schon seit Herbst 2015 die Spritzgussmaschinen, um rechtzeitig für die Christmasworld im Januar nicht nur Standardfarben, sondern auch schon die neuesten Farbtrends für Weihnachten 2016 präsentieren zu können!



ROWA Masterbatch versorgt EG-Plastic seit vielen Jahren mit ROWALID®-PC Farbkonzentraten aller Couleur. Die Anforderungen für die Einfärbung von recyceltem PET und Polycarbonat sind sehr an-

spruchsvoll, da durch den Masterbatch nicht nur die gleichmäßig lichtdurchlässige Farbgebung gewährleistet sein muss, sondern auch hohe Anforderungen an die Hitzebeständigkeit bestehen. EG-Plastic liefert diese bunte Qualität europaweit.

Auf individuellen Kundenwunsch beliefert ROWA Masterbatch EG-Plastic mit Mustergranulaten und -plättchen, dank derer der Kunde die Farbe im ersten Test sehen und später im Endprodukt problemlos reproduzieren kann.

Dieses Vorgehen macht sich offensichtlich bezahlt, denn die Zusammenarbeit mit EG-Plastic läuft seit vielen Jahren sehr erfolgreich. Dipl.-Ing. Hendrik Genoske, Vertriebsleiter und Prokurist von EG-Plastic, dazu: „Wir müssen einen guten Riecher für Trends und Farben haben und für die Umsetzung in unseren hochwertigen Produkten haben wir mit ROWA Masterbatch einen perfekten Partner gefunden.“

Mehr zum Thema

www.rowa-masterbatch.de
Gisela Birnbaum · Tel.: +49 4101 706 149
g.birnbaum@rowa-masterbatch.de

ROWA MASTERBATCH

Geht Ihnen ein Licht auf?	1
Trendfarbe des Jahres: Gegensätze ziehen sich an	2
Das läuft wie geschmiert	2

ROWASOL

Für knallige Farben: Leuchtpigmente von ROWASOL	2
---	---

ROMIRA

Glitzer, Glanz und Gloria	3
Technische Kunststoffe in der Medizintechnik	3
Das freut die Umwelt: biobasierte Kunststoffe der ROMIRA	4

ROWA LACK

REACH und CLP – Neue Einstufung des Zinnstabilisators DOTE und die Auswirkungen	4
---	---

ROWA INC.

30 Jahre ROWA Inc.: Happy Birthday America!	5
---	---

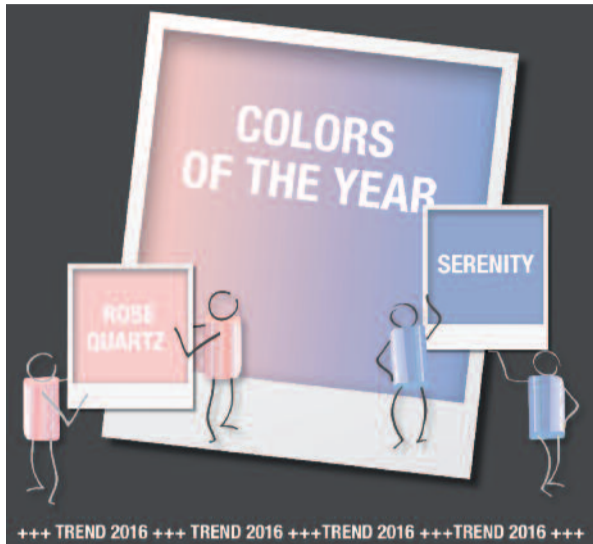
TRAMACO

Neue umweltschonende Haftvermittler für Polyethylen (PE) im Portfolio von TRAMACO	5
---	---

ROWA GROUP

ROWA wird grüner!	6
Ein Absolvent und ein neuer Betriebsleiter	6
Nie aufhören zu lernen	6

Trendfarbe(n) des Jahres: Gegensätze ziehen sich an



Zartrosa und Himmelblau – erstmals haben die Experten des amerikanischen Farbinstituts Pantone ein Farbduo zur Farbe des Jahres gekürt. „Rose Quartz“ und „Serenity“ heißen die auserwählten Töne, die sich laut Leatrice Eisenman, Executive Director des Pantone Color Institute, hervorragend ergänzen und Wohlbefinden sowie einen beruhigenden Sinn für Ordnung und Frieden ausstrahlen. Die inhärente Balance zwischen dem warmen Rosé-Ton und dem kühleren, ruhigen Azurblau führt zu einem Gefühl innerer Zufriedenheit und schafft so eine Insel der Gelassenheit in einer immer komplexer werdenden Welt.

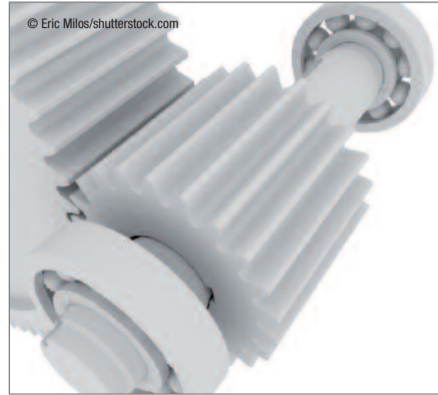
In den Medien überschlagen sich die Ideen für Anwendungen in den sanften Farben und auch ROWA Masterbatch hat den Trend aufgegriffen. Sowohl „Rose Quartz“ als auch „Serenity“ sind bereits in das Portfolio der ROWALID®-Farbkonzentrate aufgenommen worden. Der Hersteller ist somit in der Lage, jegliche Kunststoffanwendungen mit polymerspezifischen Farbkonzentraten einzufärben. Ob für Handyhüllen, Kinderspielzeug, Haushaltsgegenstände oder Wohnaccessoires – ROWA Masterbatch liefert die Trendfarben je nach Kundenwunsch, ganz individuell.

Mehr zum Thema

www.rowa-masterbatch.de
Bernhard Scheffold · Tel.: +49 4101 706 255
b.scheffold@rowa-masterbatch.de

Das läuft wie geschmiert

Technische Geräte in der Produktion brauchen Gleitmittel. Neben den verschiedenen Typen, zu denen Fettsäureamidwaxse, Polyolefinwaxse, anorganische Gleitmittel oder polymere Gleitmittel gehören, ist vor allem eine Entscheidung wichtig: externe oder interne Gleitmittel?



Anwendungsbeispiel: Zahnräder und Gleitlager

Interne Gleitmittel sind leicht in der Polymerschmelze löslich und bewirken eine innere Schmierung der Polymerketten und Benetzung von Füllstoffen. Externe Gleitmittel sind im Polymer unverträglich und erzeugen eine dünne Schicht auf der Außenseite des Formteils.

Mit speziellen Gleitmitteln kann eine Art permanente Schmierung zustande kommen, ohne die Teile zusätzlich zu ölen oder zu fetten. Zahnräder und Gleitlager aus Kunststoff mit Gleitmittel-Masterbatches besitzen einige Vorteile gegenüber metallischen Werkstoffen. Zusätzliche Schmiermittel sind nicht mehr nötig und der Trockenlauf ist wartungsfrei. Außerdem können Kunststoffteile dort eingesetzt werden, wo metallische Materialien nicht möglich oder unerwünscht sind.

Durch Zusatz von Gleitmitteln in Kunststoffen wird also nicht nur das Fließverhalten verbessert, sondern viele weitere Eigenschaften können sich zum Positiven ändern:

Die Funktionen von internen Gleitmitteln beim Mischen sind Homogenisierung, Phasenvermittlung und Disper-

sion. Bei der Verarbeitung wird außerdem die Viskosität verringert und die Pigmentdispersion unterstützt. Allgemein spricht man hierbei von den rheologischen Eigenschaften. Externe Gleitmittel helfen bei der Trennung und Entformung des Materials. Das Fertigteil kann eine zusätzliche Antiblock- sowie eine Slipwirkung erhalten. Durch spezielle Gleitmittel wird die Reibung mit anderen Teilen stark

verringert. Dies lässt sich weitestgehend mit dem Begriff Tribologie beschreiben.

Als Spezialist für polymerspezifische Lösungen bietet ROWA Masterbatch mit der Produktgruppe ROWALID®-GL verschiedene Möglichkeiten wie Additivmasterbatches und Multifunktionsmasterbatches an, auch in Kombination mit Farbe oder UV-Schutzmitteln. Zudem sind Gleitmittelmasterbatches für den Einsatz mit Lebensmittelkontakt möglich. Darüber hinaus können alle Gleitmitteltechnologien mit verschiedenen Polymeren, wie unter anderem PC, PA, PBT und TPU, kombiniert werden. Wie alle Produkte von ROWA Masterbatch kann auch ROWALID®-GL spezifisch an die individuellen Kundenanforderungen angepasst werden.

Mehr zum Thema

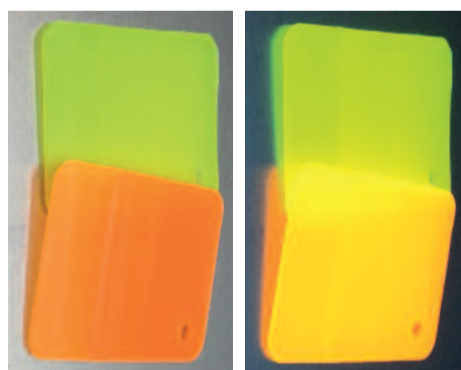
www.rowa-masterbatch.de
Ulf Malcharczik · Tel.: +49 4101 706 154
u.malcharczik@rowa-masterbatch.de

Produktbezeichnung / Product Name	Gleitmittel / Lubricant	Masterbatchtyp / Masterbatch type
ROWALID® PA-8054 GL	Molybdändisulfid / Molybdenum disulfide	Additivmasterbatch / Additive masterbatch
ROWALID® PA-9184 GL	PTFE	Additivmasterbatch / Additive masterbatch
ROWALID® PBT-8269 GL	Molybdändisulfid / Molybdenum disulfide	Additivmasterbatch / Additive masterbatch
ROWALID® PC-8422 GL	PTFE	Additivmasterbatch / Additive masterbatch
ROWALID® PE-16007 GL WEIß	PTFE	Multifunktionsmasterbatch / Multi functional masterbatch
ROWALID® PE-70806 GL ANTHRAZIT	PE-Wachs / PE wax	Multifunktionsmasterbatch / Multi functional masterbatch
ROWALID® POM-9085 GL	PTFE	Additivmasterbatch / Additive masterbatch
ROWALID® TPE-9382 GL	Fettsäureamidwachs / Fatty acid amide wax	Additivmasterbatch / Additive masterbatch
ROWALID® TPU-17862 GL SCHWARZ	PTFE	Multifunktionsmasterbatch / Multi functional masterbatch

ROWALID® GL-Masterbatches

Für knallige Farben: Leuchtpigmente von ROWASOL

Tagesleuchtpigmente oder Fluoreszenzpigmente sind grell leuchtende Farbstoffe. Im Alltag sind sie vor allem als Neonfarbe, beispielsweise bei Textmarkern, bekannt. Dieser Lumineszenz-Effekt wird dadurch hervorgerufen, dass UV-Licht absorbiert und im sichtbaren Bereich wieder remittiert wird. Unter UV-Licht leuchten die Farben dann noch greller. Dieser Effekt wurde zum Beispiel in den 80er Jahren für die sogenannte Schwarzlicht-Schminke genutzt.



TPU-Musterplatten mit Fluoreszenzpigmenten unter Tageslicht

TPU-Musterplatten mit Fluoreszenzpigmenten unter UV-Licht

auffällige Produkte zu designen. ROWASOL bietet eine breite Palette an lichtechten Tagesleuchtpigmenten an, dispergiert in speziellen flüssigen Trägern, die sich vor allem im Bereich der Polyolefine bewährt haben. Allen Tagesleuchtpigmenten gemein ist die bedingt thermische Stabilität, weshalb es bei der Verarbeitung vermehrt zu Ausschuss durch

leuchtpigmente thermisch nicht vorbelastet und werden somit nur einmal bei der Weiterverarbeitung der Hitze ausgesetzt. Dies führt entsprechend zu weniger Ausschuss.

ROWASOL hat das Portfolio nun um die Anwendung in TPU erweitert. Die entwickelten Farben migrieren nicht und die resultierenden Produkte sind für den Kontakt mit Lebensmitteln geeignet. Eine erste Anwendung wurde bereits erschlossen. Es handelt sich um abriebfeste TPU-Schuhsohlen in knalligen Neonfarben.

Mehr zum Thema

www.rowasol.de
Udo Wilkens · Tel.: +49 4101 706 335
u.wilkens@rowasol.de

Auch Kunststoffe werden oftmals mit Tagesleuchtpigmenten ausgerüstet, wenn es darum geht, besonders

Vercrackungen kommen kann. Die Flüssigfarbe wird im Gegensatz zu herkömmlichen Masterbatches aber bei Raumtemperatur produziert. Daher sind die Tages-



Glitzer, Glanz und Gloria

Schon seit jeher üben glänzende Farben wie Silber oder Gold einen besonderen Reiz auf das menschliche Empfinden aus. Sie gelten als magische Farbtöne, die Wohlstand und Ästhetik ausdrücken. Dem Auge schmeichelt alles, was glitzert oder glänzt – kein Wunder, dass der Mensch auch seine Kaufgewohnheiten daran anpasst und Farbeffekte liebt.

Elektronische Geräte beispielsweise sind heutzutage wahlweise in knalligen Effektfarben, aber auch in edlen, dezenten Farbtönen mit feinen Effektpartikeln erhältlich. Ob Küchengeräte, Audiosysteme oder Fernseher: Sie sind wahre Statussymbole und spiegeln den Lifestyle unserer Gesellschaft wider. Geräte in trendigem Design, ergänzt durch hochwertige Farben, werten jede Wohnung auf.

Die Entwicklung von Farbeffekten in Kunststoffen ist heute wesentlich fortgeschrittener und kostengünstiger als noch vor einigen Jahren. Eine hohe Licht- und Wetterechtheit ist obligatorisch, Lackierungen werden immer unnötiger.

Dabei ist zu beachten, dass der optische Eindruck bei allen Effektpigmenten winkelabhängig ist. Die koloristische Beurteilung muss daher unter mehreren Betrachtungswinkeln durchgeführt werden. Beim visuellen Vergleich wird dies durch Abkippen der zu vergleichenden Proben auf einfache Art und Weise bewerkstelligt. Für die farbmetrische Beurteilung reichen herkömmliche Farbmessgeräte nicht aus, da diese nur bei einem Winkel messen können. Farbmessgeräte zur Beurteilung von Effektpigmenten sind

in der Lage, die Farbe bei bis zu zehn Winkeln zu bestimmen.

ROMIRA kann auf eine langjährige Erfahrung zurückgreifen und hat sich mit ihrem Color Competence Center auf die Entwicklung von Effektfarben spezialisiert. Für weitere Fragen steht allen Interessierten das Team des Color Competence Centers jederzeit zur Verfügung.

Mehr zum Thema

www.romira.de
Julia Paul · Tel.: +49 4101 706 347
j.paul@romira.de



Einsatz von Effektpigmenten in der Automobilindustrie

Technische Kunststoffe in der Medizintechnik



Technische Kunststoffe wie ABS, ASA oder PC sind ideale Werkstoffe für die Medizintechnik. Aufgrund ihrer flexiblen Handhabung und der Möglichkeit der wunschgerechten Additivierung lassen sie sich zum Beispiel hervorragend als Gehäuseteil in Medizingeräten einsetzen. Die wichtigsten Eigenschaften eines solchen Bauteils sind UV-Stabilität, Wärmeformbeständigkeit sowie in besonderem Maße die Chemikalienbeständigkeit gegenüber gängigen Reinigungs- und Desinfektionsmitteln wie Ethern, Alkoholen, Heißdampf, Heißluft oder energiereicher Strahlung (in Abhängigkeit der Temperatur). Die Eignung der einzelnen Materialien sollte dennoch für jeden Einzelfall überprüft werden, da innere Spannungen im Fertigteil in-

dividuell auftreten und zum Bruch führen können.

ROMIRA bietet eine Reihe technischer Thermoplaste an, die diese Eigenschaften kombinieren und sich an weitere spezifische Anforderungen anpassen lassen. Dabei spielt insbesondere die Flamm- und Schutzschicht eine große Rolle, um die Richtlinien für Kunststoffe im Medizinbereich einzuhalten. Flammgeschützte ROTEC® ABS-Typen beispielsweise

besonderem Interesse, da sie sich später umweltfreundlich entsorgen lassen. ROMILOY® PA/ASA-Compounds stechen dabei mit einer exzellenten Chemikalienbeständigkeit hervor.

Verstärkte Materialien bieten den Komfort einer hohen Oberflächenqualität bei gleichzeitig hoher Steifigkeit und Dimensionsstabilität. Die Kombination der Eigenschaften erfüllt die hohen Ansprüche an Produkte in der Medizintechnik. Die jahrelange Zusammenarbeit der ROMIRA mit zufriedenen Kunden aus der Medizintechnik beweist, dass die Produktserien ROTEC®, ROMILOY® und LURANYL® zuverlässige Lösungen sind.

Die untenstehende Tabelle zeigt eine Auswahl der sich derzeit in Gebrauch befindlichen Materialien.

Mehr zum Thema

www.romira.de
Frauke Harpen · Tel.: +49 4101 706 346
f.harpen@romira.de

Produktbezeichnung	Brennbarkeit UL94	Eigenschaften
ROMILOY® 9130 GK8 UV PC+ABS	V0@1,5mm	sehr gute Dimensionsstabilität
ROMILOY® 9130 GF8 UV PC+ABS	V0@1,5mm	hohe Steifigkeit
ROMILOY® 9180 ABS+PC	V0@1,5mm	sehr gutes Fließverhalten, Alternative zu ABS, halogenhaltig, flammgeschützt
ROMILOY® EXP1769 PBT+SAS GF10	V0@1,5mm	
ROMILOY® EXP2010 PA+ASA GF15	V1@1,5mm	sehr gute Chemikalienbeständigkeit gegenüber gängigen Reinigungsmitteln
ROMILOY® EXP1526 PA+ASA	V1@1,5mm	



Das freut die Umwelt: biobasierte Kunststoffe der ROMIRA

Umweltschutz liegt der ROMIRA am Herzen: Zusätzlich zu dem selbst auferlegten Energiemanagementsystem (siehe S. 6 dieser ROWAnews-Ausgabe) setzt sich das Unternehmen mit seinem umfangreichen Angebot an nachhaltigen Produkten für die Umwelt ein.

Im Gespräch mit den Kunden macht sich eine fortwährend ansteigende Nachfrage nach „grünen“ Produkten bemerkbar. Die ROMIRA bietet hierfür

maßgeschneiderte Kunststoff-Compounds an, die gänzlich oder teilweise aus schnell nachwachsenden Rohstoffen bestehen und somit einen niedrigeren „Carbon Footprint“ aufweisen.

Aufgrund ihrer langjährigen Erfahrung und ihres umfangreichen Know-hows mit technischen Kunststoffen bietet die ROMIRA in ihrer Produktpalette biobasierte Kunststoffe auf Basis von Polyamid,

Polyester und Polylactid an. Durch Compoundierung mit speziellen Additiven können diese Basispolymere mit zusätzlichen Eigenschaften ergänzt und somit genau auf die individuellen Bedürfnisse der Kunden zugeschnitten werden.

Die ROMIRA-Produkte auf Basis nachhaltiger Rohstoffe eignen sich hervorragend für Endanwendungen in der Elektrik und Elektronik, bei Heim- und Gebrauchsgegenständen, für Automotive-Anwendungen sowie für weitere Bereiche.

Sehr interessante Eigenschaften zeigt beispielsweise das zu 60 Prozent aus erneuerbaren Rohstoffen bestehende Polyamid 6.10-Compound. Dieses Material ist hervorragend für Anwendungen mit Wasserkontakt, wie zum Beispiel für Rohre mit höheren Anforderungen an Hydrolysebeständigkeit, geeignet. Im Vergleich zu einem Polyamid 6-Compound zeichnet sich dieser Hochleistungskunststoff durch seine geringere Dichte und eine reduzierte Wasseraufnahme aus.

Eigenschaften	Prüfmethode	Prüfbedingung	Maßeinheit	PA 6.10	PA 6
Dichte	ISO 1183		g/cm ³	1,08	1,13
Wasseraufnahme		max. Sättigung	%	3,5	9,5 - 10,5
				trock. / kond.	trock. / kond.
Zug - Modul	DIN EN ISO 527	23 °C / 1mm/min	MPa	2300 / 1200	2800 / 1100
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527	23 °C / 50mm/min	MPa	62 / 52	80 / 45
Reißdehnung	DIN EN ISO 527	23 °C / 50mm/min	%	> 50 / > 50	5 / 20
Kerbschlagzähigkeit (Charpy)	ISO 179 1eA	80 x 10 x 4 mm / 23 °C	kJ/m ²	6 / 11	5,5 / 30
Schlagzähigkeit (Charpy)	ISO 179 1eU	80 x 10 x 4 mm / 23 °C	kJ/m ²	o.B. / o.B.	o.B. / o.B.
Feuchteaufnahme	ISO 1110	23 °C, 50% RH	%	- / 1,7	- / 2,5
Wärmeformbeständigkeit HDT A	ISO 75-1/-2	0,45 MPa	°C	140 / -	190 / -

Übersicht mechanischer Werte für ein Polyamid 6.10 und ein Polyamid 6 im Vergleich.

Mehr zum Thema

www.romira.de
 Dr. Alexander Exner · Tel.: +49 4101 706 328
 a.exner@romira.de

REACH und CLP – Neue Einstufung des Zinnstabilisators DOTE und die Auswirkungen

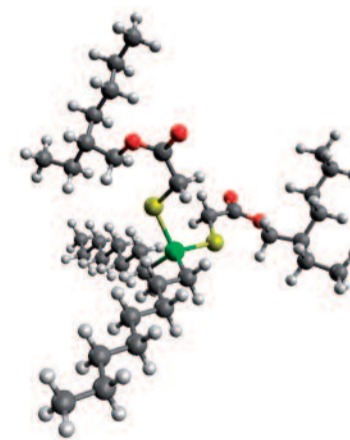
Nachdem die REACH-Verordnung ((EG) Nr. 1907/2006) am 1. Juni 2007 in Kraft getreten ist, hat es knapp eineinhalb Jahre gedauert, bis am 28. Oktober 2008 die ersten 15 Substanzen in die SVHC-Kandidatenliste (Liste besonders besorgniserregender Stoffe; Substances of Very High Concern) aufgenommen wurden. SVHC-Kandidaten werden in der Regel zum Abschluss eines komplizierten, mehrjährigen Verfahrens in den Anhang XIV der REACH-Verordnung aufgenommen. Damit werden diese Stoffe nach weiteren Übergangsfristen zulassungspflichtig. Oftmals ziehen Unternehmen Zulassungen aus verschiedensten Gründen gar nicht erst in Betracht, sodass diverse Produkte in absehbarer Zeit vom Markt verschwinden werden. Deshalb fragen viele Kunden schon mit Aufnahme von Stoffen in die Kandidatenliste nach gleichwertigen Alternativprodukten, die diese SVHC nicht mehr enthalten. Aktuell umfasst die SVHC-Kandidatenliste – nachdem sie zuletzt am 17. Dezember 2015 aktualisiert wurde – 168 Stoffe. Außerdem sind 31 Stoffe seit der letzten Aktualisierung des REACH-Anhangs XIV im August 2014 zulassungspflichtig.

Am 20. Januar 2009, nicht einmal zwei Jahre nach der REACH-Verordnung, trat auch die neue CLP-Verordnung ((EG) Nr. 1272/2008) in Kraft. Mit ihr wurde ein europaweit gültiges, neues System zur Einstufung, Kennzeichnung und Verpackung von Stoffen und Gemischen eingeführt. Die bisher gültigen Stoff- und Zubereitungsrichtlinien wurden zum 1. Juni 2015

endgültig aufgehoben, nachdem die neue Verordnung für Stoffe bereits seit dem 1. Dezember 2010 verbindlich anzuwenden war. Um die CLP-Verordnung an den technischen und wissenschaftlichen Fortschritt anzupassen, wird sie regelmäßig durch sogenannte ATPs (Adaptation to Technical and scientific Progress) ergänzt und korrigiert. Die 7. ATP ((EU) Nr. 2015/1221) wurde am 24. Juli 2015 veröffentlicht.

Während die ROWA Lack zunächst vor allem hinsichtlich verwendeter Lösemittel von der REACH-Verordnung betroffen war, stellt nunmehr auch die Verwendung des zinnorganischen Stabilisators DOTE (2-Ethylhexyl-10-ethyl-4,4-dioctyl-7-oxo-8-oxa-3,5-dithia-4-stannatetradecanoat) ein Problem dar. Dies liegt an zwei entscheidenden Änderungen aus der jüngsten Vergangenheit. Zunächst wurde DOTE mit der 5. ATP im Oktober 2013 hinsichtlich seiner Gefahrenklasse neu eingestuft. Bis zu diesem Zeitpunkt wurde die Reproduktionstoxizität nur vermutet (Repr. 2), nun gilt sie als sicher (Repr. 1B). Die neue Einstufung ist seit dem 1. Juni 2015 verbindlich. Parallel zu dieser Entwicklung wurde DOTE am 17. Dezember 2014 auch in die SVHC-Kandidatenliste aufgenommen.

Für Gemische, die DOTE enthalten, ergeben sich damit weitreichende Konsequenzen. Zum einen muss



Zinnorganischer Stabilisator DOTE

DOTE als SVHC-Kandidat nun in Abschnitt 3 des entsprechenden Sicherheitsdatenblattes ab 0,1 % als Bestandteil ausgewiesen werden. Außerdem gilt ein Gemisch jetzt ab 0,3 % DOTE als reproduktionstoxisch (H 360D), während es bisher erst ab 3 % DOTE als vermutlich reproduktionstoxisch (H 361D) galt. Produkte, die bisher kennzeichnungsfrei waren, werden somit unter Umständen zu kennzeichnungspflichtigen Gefahrstoffen.

Um den Kundenwünschen und der Verantwortung gegenüber Mensch und Umwelt nachzukommen, erforschte und entwickelte die ROWA Lack neue Lackrezepturen, die ohne DOTE auskommen. Daher ist die ROWA inzwischen in der Lage, nahezu jedes ihrer aktuell verfügbaren Lacksysteme innerhalb kurzer Zeit auf eine zinnfreie Stabilisierung umzustellen. Da der Stabilisator in der Regel nur für den Herstellungsprozess des Lackes notwendig ist, können die Eigenschaften des fertigen Lackfilms dabei zumeist komplett erhalten werden. Aktuelle Produktinformationen und Muster können Interessierte gerne bei den ROWA Lack Vertriebsmitarbeitern anfordern.

Mehr zum Thema

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

30 Jahre ROWA Inc.: Happy Birthday America!

ROWA USA feiert 30-jähriges Jubiläum!

Carl Hellmann, ein Geschäftsfreund der ROWA, unterzeichnete am 24. November 1986 die Gründungsurkunde der ROWA Inc. und schuf damit die Voraussetzungen für Produktion und Vertrieb der ROWA-Produkte jenseits des Atlantiks. Anfangs beschränkte sich die Expansion auf den Import der TRACEL®-Reihe von TRAMACO. Dieses Produktsortiment besaß in den USA ein Alleinstellungsmerkmal, es gab keine Wettbewerber. Immer erfolgreicher werdend, entschloss sich das Unternehmen, die Produkte einfach vor Ort in Lizenz herzustellen. So war ROWA USA in der Lage, die Kunden schnell mit Produkten „made in America“ zu versorgen. Erst einige Jahre später, nämlich 2004, wurde die ROWA GROUP USA LLC gegründet, die nun auch die Vermarktung und Produktion des ROMIRA-Sortiments verstärkt in Angriff nimmt.

Im kommenden Sommer beginnt eine neue Zeitrechnung: Mit der Eröffnung eines Technologiezentrums möchte die ROWA GROUP/ Inc. USA den Kunden auf dem amerikanischen Kontinent einen noch besseren Service bieten.

ROWAnews hat den langjährigen Geschäftsführer der ROWA GROUP, Udo Müller, zu den Anfängen und der Entwicklung der amerikanischen ROWA-Tochter befragt:

Herr Müller, die ROWA Inc./ GROUP USA feiert in diesem Jahr ihr 30-jähriges Jubiläum. Wie kam es 1986 zu der Gründung?

Die Idee war, Produkte in Amerika zu verkaufen, die ein Alleinstellungsmerkmal darstellten. Wir begannen mit dem Export von Treibmittelzubereitungen der TRAMACO und forcierten den Verkauf über die damals gegründete ROWA USA. Aus dem Export von Fertigprodukten haben wir relativ schnell die Idee entwickelt, Produkte, die wir in Amerika erfolgreich vermarkten wollen, auch vor Ort in Lizenz- oder in Lohnproduktion herzustellen. Der Slogan „Buy American“ war schon damals populär und die relativ kurzfristige Verfügbarkeit dieser vor Ort hergestellten Produkte hatte Priorität. Außerdem waren die USA natürlich auf allen Ebenen bemüht, das Ungleichgewicht ihrer Handelsbilanz zu verbessern.

Sind Sie während der Anfänge auch auf Schwierigkeiten gestoßen?

Wir hatten durchaus Glück. Denn die Gründung der ROWA USA war auch dadurch begünstigt, dass ein langjähriger Geschäftsfreund dort lebte und nach dem Verkauf seines Unternehmens nach einer neuen Herausforderung suchte. Das war also eine „win-win Situation“ für beide Seiten, da er sich hervorragend im amerikanischen Markt auskannte und sicher im „way of life“ bewegte. Im Laufe der Jahre mussten wir

allerdings feststellen, dass es auch ohne sprachliche Barrieren Probleme gibt, da die Uhren in Amerika einfach anders als in Europa ticken. Wir haben Höhen und Tiefen erlebt, aber insgesamt nicht die Geduld verloren. So können wir heute sagen, dass sich der Weg gelohnt und das Wachstum der letzten Jahre die Entscheidung notwendig gemacht hat, in Croydon, Pennsylvania, Grund und Boden zu erwerben.

Sie sprechen das neue Technologiezentrum an, das aktuell in Pennsylvania entsteht und im Sommer 2016 in Betrieb gehen soll.



© sonia.eps/shutterstock.com

Richtig. Die Aufnahme der Produktion dort ist zu Beginn der zweiten Hälfte 2016 geplant und dann werden nicht nur Treibmittelzurichtungen, sondern auch Produkte der ROMIRA gefertigt. Bereits heute finden sie schon in größerem Umfang in der europäischen Automobilindustrie Verwendung und werden nicht nur von deutschen Transplants in den USA nachgefragt, sondern auch von der amerikanischen Automobilindustrie. Wir hoffen, dass sich die Erfolge in Europa in den USA wiederholen werden, wobei heute schon mehr als der Grundstein dafür gelegt ist.

Was stimmt Sie optimistisch?

Mit Dave Baglia ist ein erfahrener Kunststofffachmann vor Ort, der uns seit vielen Jahren aus einer früheren Zusammenarbeit heraus bekannt war und der uns in den vergangenen Jahren durch seine Fachkompetenz und guten Marktenkenntnisse weit vorgebracht hat. Langfristig wollen wir weitere Produktgruppen in diesen neuen Betrieb integrieren und erfolgreich auf dem amerikanischen Markt verkaufen. Insofern ist dieser USA-Standort von fundamentaler Bedeutung und wird einen wichtigen Platz in den Aktivitäten der gesamten Holding einnehmen.

30 Jahre im Rückblick: Wie fällt Ihre Bilanz aus und was sind die Ziele für die nächsten 30 Jahre?

Die Frage nach einem Rückblick und einer Bilanz ist nicht ganz einfach zu beantworten. In den 30 Jahren hat es Höhen und Tiefen gegeben und wir haben viel über die etwas andere Mentalität in Amerika gelernt. So würde ich die Bilanz durchaus positiv beurteilen, auch wenn jetzt mit einem eigenen Betrieb eine neue Zeitrechnung beginnt und mehr Erfolgsdruck vorhanden ist. Die Produkte der ROWA GROUP sind in Europa so erfolgreich, dass mir nach 30 Jahren Erfahrung nicht bange ist. Man ist immer so gut wie die Mitarbeiter vor Ort und mit Dave Baglia und seinem Team wird es möglich sein, die hoch gesteckten Erwartungen zu erfüllen.

Mehr zum Thema

www.rowainc.net
www.rowa-group.com
Dave Baglia · Tel.: +1 609 567 8600
dave.baglia@rowainc.net

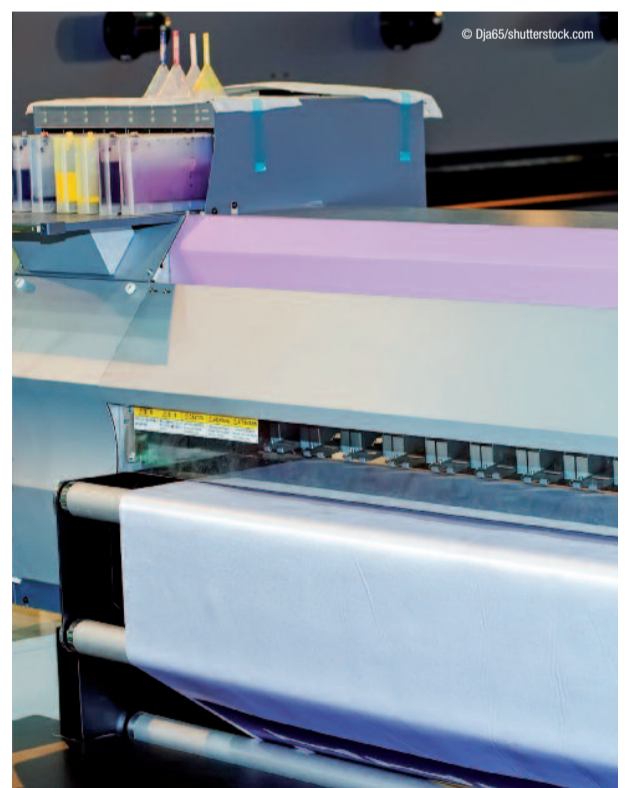
Neue umweltschonende Haftvermittler für Polyethylen (PE) im Portfolio von TRAMACO

Die TRAMACO hat zwei umweltschonende Produkte entwickelt und ihr Portfolio um den Haftvermittler TRAPYLEN® 9703 W und den Haftverstärker TRAPYLEN® 9700 W erweitert.

Beide Produkte entsprechen höchsten Anforderungen, die in der Beschichtung und Lackierung von Polyethylen nachgefragt sind und in der Vergangenheit nur durch lösemittelhaltige Zweikomponentensysteme (Lack und Härter) erreicht wurden und garantieren eine sehr gute Haftung des Lackes auf Kunststoffteilen und Folien.

TRAPYLEN® 9703 W ist ein neuer wässriger, chlorfreier Haftvermittler für PE, der sich als selbstvernetzender Primer durch gute Beständigkeit gegenüber Alkoholen und Sonnencreme auszeichnet. Er kann direkt als Primer auf einem Substrat (Folie oder Formteil) eingesetzt werden. Durch entsprechende Verdünnung mit Wasser oder Isopropanol ermöglicht dieser Primer noch dünnere Schichten.

TRAPYLEN® 9700 W ist ein neuer wässriger, chlorfreier Haftverstärker, der als Additiv in viele Dispersionen direkt eingearbeitet werden kann, um einem Lack oder Klebstoff die notwendige Haftung auf einem PE zu geben.



PE Haftadditiv für Druckfarben

Mehr zum Thema

www.tramaco.de
Tom Janocha · Tel.: +49 4101 706 176
primer@tramaco.de



ROWA wird grüner!



Der Klimawandel und die drohende Erschöpfung fossiler Ressourcen gehören zweifellos zu den wichtigsten gesellschaftlichen Herausforderungen des 21. Jahrhunderts. Bei der zuletzt in Paris stattfindenden Klimakonferenz vereinbarten die teilnehmenden Industrie- und Schwellenländer, gemeinsam gegen den fortschreitenden Klimawandel vorzugehen. Das angestrebte Ziel ist es, die Erderwärmung auf

weniger als 2 °C zu begrenzen. Dazu sollen die globalen Netto-Treibhausemissionen in der zweiten Hälfte dieses Jahrhunderts auf null reduziert werden.

In diesem Sinne engagieren sich die ROWA GROUP Unternehmen ROWA Masterbatch, ROMIRA und ROWA Lack und leisten ihren Beitrag zum Klimaschutz.

Das Energieteam, bestehend aus Dr. Nonio Wolter, Dr. Alexander Exner, Klaus Giese und dem Energiemanagementbeauftragten Marco Lange, hat nun erfolg-

reich ein Energiemanagementsystem nach DIN EN ISO 50001 eingeführt und dies in 2015 zertifizieren lassen.

Gemäß der ROWA Energiepolitik sieht das Unternehmen in der kontinuierlichen Verbesserung der energiebezogenen Leistung einen wesentlichen Schlüsselfaktor zum unternehmerischen Erfolg. ROWA erreicht dies insbesondere durch den immer effizienteren und nachhaltigeren Einsatz der Hauptenergieträger Strom und Erdgas.

Die ROWA GROUP auf den Fachmessen 2016



Internationaler VDI-Kongress „Kunststoffe im Automobilbau“ 2016
Stand-Nr. 16
ROMIRA und ROWA Masterbatch
Mannheim
09.-10. März 2016



Automotive Interiors Expo EXPO 2016
Stand-Nr. A5208
ROMIRA
Stuttgart
31. Mai - 02. Juni 2016



K 2016
Stand-Nr. 8a/B28
ROWA GROUP
Düsseldorf
19.-26. Oktober 2016

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

Ein Absolvent und ein neuer Betriebsleiter

Die ROWA GROUP ist stets offen für neue wissenschaftliche Ansätze, fördert ihre Mitarbeiter mit einem breiten Angebot an Fort- und Weiterbildungsmaßnahmen und gibt jungen Talenten eine Chance, sich zu beweisen.

Diese Chance hat **Artur Völk** im vergangenen Jahr eindrucksvoll genutzt. Der Student der Hochschule Bonn-Rhein-Sieg in Rheinbach war bis September 2015 bei ROWA beschäftigt und hat dort seine Bachelor-Thesis mit dem Titel „Lasermarkieren von Kunststoffen – Einfluss ausgewählter Rezepturbestandteile auf die Markierbarkeit von Kunststoffen mit einem Infrarotlaser“ verfasst. Produktmanager Ulf Malcharczik von ROWA Masterbatch hat ihn nicht nur im Unternehmen betreut,

sondern fungierte auch als Zweitprüfer. Das Ergebnis kann sich sehen lassen: Der Absolvent erhielt für seine Abschlussarbeit die Note 1,0 und hat damit sein Studium der Chemie mit Materialwissenschaften erfolgreich abgeschlossen. Die ROWA GROUP gratuliert dem frisch gebackenen Bachelor of Science auch auf diesem Wege zu seiner hervorragenden Leistung.

Darüber hinaus freut sich die ROWA GROUP, eine weitere positive Nachricht bekannt zu geben: Seit dem 18. Januar dieses Jahres ist **Andreas Malich** als Technischer Betriebsleiter der ROWA GROUP tätig, verantwortet damit unter anderem die Haus- und Betriebstechnik und unterstützt Geschäftsführer Kai Müller bei seinen Aufgaben.

Nie aufhören zu lernen

Die Arbeitswelt hat sich in den vergangenen Jahren stark gewandelt. Die Globalisierung sowie die rasanten technologischen Entwicklungen sorgen für einen enormen Zuwachs an (Fach)Wissen und erfordern kontinuierliches Lernen. Ein Ende dieses dynamischen Prozesses ist nicht abzusehen.

Wer stets up to date sein möchte, muss sein Wissen anpassen und erweitern. Die ROWA GROUP unterstützt ihre Mitarbeiter dabei mit Angeboten für Fort- und Weiterbildungen. Diese finden in der Regel während der Arbeitszeit statt und werden vom Unternehmen finanziert.

Die ROWA GROUP fährt dabei eine mehrgleisige Strategie: Dazu gehören die in produzierenden Unternehmen obligatorischen Schulungen zu Themen wie Gefahrgut oder Erste Hilfe, die der Sicherheit aller Beschäftigten dienen. Darüber hinaus bietet die ROWA GROUP allen Mitarbeitern die Möglichkeit, das Fachwissen aufzufrischen. In jedem Jahresgespräch bewerten die Mitarbeiter gemeinsam mit den Vorgesetzten die individuelle Situation und entscheiden, ob Bedarf für eine Fortbildungsmaßnahme besteht. Ist dies der Fall, werden diese Fortbildungen gebucht und direkt in die Planungen für das kommende Jahr aufgenom-

men. Die Schulungen sind jeweils individuell zugeschnitten und so konzipiert, dass die Mitarbeiter ihr neu erlerntes Wissen in ihrem Arbeitsumfeld anwenden können.

ROWA ermutigt ausdrücklich alle Angestellten, eigene Ideen und Vorschläge für Fortbildungen einzubringen. Bei Bedarf sind auch kurzfristige Weiterbildungen möglich, die rasch im Arbeitsalltag umgesetzt werden.

Zusätzlich bietet die ROWA GROUP verschiedene inhouse-Schulungen an. Dazu gehören aktuell unter anderem ein Englischkurs sowie eine umfangreiche Führungskräfte-schulung mit insgesamt 38 Teilnehmern.

Für frische Impulse von außen greift ROWA auf externes Expertenwissen zurück. Für spezielle Fachvorträge lädt das Unternehmen regelmäßig Referenten aus Universitäten und anderen Institutionen ein. Dies sorgt dafür, dass ROWA stets offen bleibt für Innovationen und neue Ideen.

Die ROWA GROUP sieht sich somit bestens gewappnet für 2016. Die Herausforderungen, die Globalisierung und technischer Fortschritt mit sich bringen, sieht das Unternehmen als Chance für eine erfolgreiche Zukunft.

I M P R E S S U M

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



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
Siemensstraße 1-5
25421 Pinneberg
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 1-3
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



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