



**25**  
ste  
AUSGABE  
ROWAnews  
2003-2020

**ROMIRA**  
Neue Produktentwicklungen > Seite 06/07

**ROWA Masterbatch**  
Der perfekte Partner für Biokunststoffe > Seite 04

## ROWASOL: PORTFOLIOERWEITERUNG – NEUE PRODUKTREIHE ROWA RESINATE

> SEITE 06

### INHALT

- ROWA GROUP** > 02 Nicht nur die Milch macht's - Der neu gestaltete Milchraum der ROWA GROUP > 02 Design-Refreshment für die ROWA Silos
- TRAMACO** > 03 Neue Mikrohohlkugeln / Mikrosphären > 03 Reibung(sverluste) minimieren
- ROWA MASTERBATCH** > 04 Investitionen in die Zukunft – Anlagenmodernisierung und Flächenexpansion > 04 Der perfekte Partner für Biokunststoffe  
> 05 Auszeichnung: EcoVadis Silber-Zertifikat > 05 Neuentwicklung: Hochreines Nigrosin-Masterbatch
- ROWASOL** > 06 Portfolioerweiterung bei der ROWASOL: Neue Produktreihe ROWA Resinate
- ROMIRA** > 06 Design-Freiheit dank ROMIRAS PVD-Innovationen > 07 Neue PC-Blends mit hervorragenden Eigenschaften
- ROWA GROUP** > 08 Nur verschoben, nicht aufgehoben! Die ROWA GROUP freut sich auf das Messejahr 2021



Kai Müller  
Geschäftsführer  
ROWA GROUP

Liebe Geschäftspartner,  
sehr geehrte Damen und Herren,

herzlich willkommen in der 25. Jubiläumsausgabe der ROWAnews!

Diese ursprünglich als Messe-Ausgabe geplante ROWAnews sollte pünktlich vor Beginn der Fakuma 2020 erscheinen und so neben Informationen auch viele gute Gründe für den persönlichen Austausch zu unseren neuen, innovativen Produkten mit unseren Experten für Kunststoff und Farben liefern.

Wir halten es nach wie vor für gesetzt und wichtig, neben allen digitalen Möglichkeiten und dem virtuellen Austausch, wenn möglich, den direkten zwischenmenschlichen Kontakt zu suchen. Die ROWA Gruppe ist bekannt für ihre Gastfreundschaft und ein modernes, einladendes Standkonzept, das Gelegenheit bietet, innerhalb eines überschaubaren Zeitraums mit vielen spannenden Gesprächspartnern aus dem weltweiten Kundenkreis Produktlösungen zu diskutieren. In Zeiten, die durch die Corona-Pandemie bestimmt werden, sind Messen nur schwer bis gar nicht durchführbar.

Die Gesundheit sollte stets im Vordergrund stehen und entsprechende Hygienekonzepte stehen zur Verfügung, wenn unsere Gesprächspartner vermehrt wieder in unsere Zentrale kommen, um an Produktlösungen mit uns zu arbeiten. Einige interessante neue Entwicklungen wie z. B. die neuen ROMILOY®-Typen auf PC- und Polyesterbasis der ROMIRA, mit denen im PVD-Verfahren nun auch transluzente Effekte wie Logos oder Schriftzüge realisiert werden können, stellen wir Ihnen auf Seite 6 vor. Lesen Sie dort auch mehr zu den ressourcenschonenden Vorteilen dieser Produkttypen.

Wir freuen uns über ein baldiges Treffen unserer Experten bei Ihnen vor Ort oder sehr gern auch bei uns in Pinneberg. Auf ein gemeinsames Heißgetränk per Telefon oder Videocall laden wir Sie schon jetzt ein: Mit dieser Ausgabe senden wir Ihnen einen Cup Coffee zu und freuen uns wie immer auf Ihre Kontaktaufnahme – oder Sie genießen ihn einfach beim Lesen!

Mit besten Grüßen

Ihr Kai Müller

## ROWA GROUP

### Nicht nur die Milch macht's NEU GESTALTETER MILCHRAUM ÜBERZEUGT MIT NACHHALTIGEM KONZEPT

Das Milch eine entgiftende Wirkung haben soll, ist zwar längst als Mythos entlarvt. Für die Milchversorgung von gewerblichen Mitarbeitern, die mit Gefahrstoffen umgehen, ist es jedoch schon seit Jahrzehnten üblich, täglich eine Ration kostenlos auszugeben.



Bis vor einigen Monaten wurde der Milch-Service mit einem immensen Aufwand über eine tägliche Lieferung an die entsprechenden Abteilungsleiter organisiert. Seit diesem Frühjahr haben nun alle Mitarbeiter Zugang zu einem sogenannten Milchraum, der mit Getränke- und Snackautomaten ausgestattet von vielen Kollegen sehr gut angenommen wird.



Als Unternehmen, das dem verantwortungsvollen Umgang mit Ressourcen eine hohe Priorität einräumt, hat die ROWA GROUP den Raum in vielerlei Hinsicht nachhaltig konzipiert: So wird die Milch beispielsweise statt im Tetra Pak nun in Glasflaschen angeboten. Durch dieses Mehrwegsystem wird sich die anfallende Abfallmenge bei gleichbleibender Nachfrage um 1,39 Tonnen pro Jahr reduzieren. Die ROWA GROUP bezieht die Milch seit der Umstellung regional,

von einem nur wenige Kilometer entfernten Landwirtschaftsbetrieb, wo artgerechte Viehwirtschaft betrieben wird. Am modernen Warenautomaten, der eine kontaktlose Ausgabe ermöglicht, finden die Mitarbeiter neben der obligatorischen Milch weitere Hofladen-Produkte des kulinarischen Bedarfs zum Einkaufspreis, darunter Kakao, Butter, Käse, Wurst sowie Joghurt und Bio-Suppen. Auch ein Kaffeeautomat steht selbstverständlich weiterhin zur Verfügung.

Um Einwegbecher und somit Abfall zu vermeiden, hat jeder Mitarbeiter einen hochwertigen ROWA-Thermobecher erhalten. Diese halten das Getränk nicht nur stundenlang nach Bedarf warm oder kalt, sondern unterstützen auch hier die nachhaltige und ökologische Denkweise der ROWA GROUP.



Die ROWA GROUP sieht sich seit jeher in der Verantwortung inner- und außerbetriebliche Prozesse hinsichtlich Umwelt- und Ressourcenschutz zu verbessern – das Konzept des Milchraums ist ein kleiner, aber weiterer Schritt auf dem Weg in eine immer nachhaltigere Unternehmensentwicklung. ■

### Auf lange Sicht eine schöne Aktion: DESIGN-REFRESHMENT FÜR DIE SILOS

Wer heutzutage die ROWA GROUP, eines der Unternehmen oder das COLOR COMPETENCE CENTER besuchen möchte, kann sein Ziel nicht verfehlen:

Zum einen ist die Streckenführung von der Autobahn A23 kommend über die Ende 2019 fertiggestellte Pinneberger Westumgehung besonders einfach und zügig. Zum anderen sticht der ROWA GROUP Standort durch die 15 Meter hohen Silos schon aus weiter Entfernung ins Auge. Regelmäßigen Besuchern fällt zurzeit eine optische Neuerung auf, denn nach acht Jahren zeigen sich die sechs zur Prisdorfer Straße ausgerichteten Silos in neuem Design.

Die insgesamt 18 Silos auf dem Betriebsgelände verfügen über ein Gesamtfassungsvermögen von bis zu 1.200 Tonnen und bieten damit den Firmen der ROWA GROUP reichlich Speicherkapazitäten für die Lagerung von Rohstoffen. ■



Punkten mit äußeren und inneren Werten: die stylish designeten Rohstoff-Silos auf dem ROWA GROUP Betriebsgelände.

#### IMPRESSUM

**Herausgeber** ROWA GROUP Holding GmbH  
Siemensstraße 1-9 | 25421 Pinneberg  
V.i.S.d.P.: Kai Müller  
**Redaktion** Menyesch Public Relations GmbH  
**Grafik** foersterdesign.com  
**Druck** Print & More Piffrement  
**Credits** Shutterstock.com



NEU  
ENTWICK-  
LUNG

## NEUE MIKROHOHLKUGELN / MIKROSPHÄREN VON TRAMACO

Einige Materialien, wie z. B. TPE/TPU, sind aufgrund geringer Schmelzfestigkeiten chemisch oder physikalisch nicht zu verschäumen. Hier können expandierbare Mikrohohlkugeln (MS) von TRAMACO Lösungen bieten.

Dabei handelt es sich um mit einem physikalischen Treibmittel gefüllte Ballons, die unter Wärmeeinwirkung stark expandieren und das vergrößerte Volumen beim Erkalten beibehalten. Die Anwendungsfelder können u. a. in den Bereichen TPU-Schuhsohlen, Coatings, Unterbodenschutz, Tapeten, Isolierung, Silikon (LSR und HTV) liegen. Mit MS lassen sich sehr niedrige Dichten und besonders homogene, geschlossenzellige Schaumstrukturen einstellen (siehe Abbildung). TRAMACO bietet eine breite Palette expandierbarer Mikrosphären als Pulver (z. B. für Plastisole) und polymergebundene Masterbatches in Granulatform (z. B. für Spritzgussanwendungen) an.

In einigen Anwendungen wird das optimale Ergebnis durch die Kombination von Mikrohohlkugeln und herkömmlichen chemischen Treibmitteln erzielt. Für solche Anwendungen sind entsprechende TRACEL®-Typen ebenfalls verfügbar.

Brandneu im TRAMACO-Programm sind bereits vorexpanzierte Mikrohohlkugeln. Mit Hilfe dieser ultraleichten Füllstoffe mit Dichten unter 30 kg/m<sup>3</sup> können zellige Strukturen auch in Materialien erzeugt werden, in deren Verarbeitungsprozess expandierbare Mikrosphären oder klassische chemische Treibmittel nicht genutzt werden können, z. B. Farben, Lacke, Beschichtungen oder Duroplaste.

Für weitere Fragen steht Ihnen die TRAMACO-Anwendungstechnik gerne zur Verfügung. ■

### > Mehr zum Thema

[www.tramaco.de](http://www.tramaco.de) / Stefan Schneider / +49 4101 706 120  
s.schneider@tramaco.de

## REIBUNG(SVERLUSTE) MINIMIEREN

TRAMACO bietet seit über 40 Jahren ein breites Portfolio chemischer Treibmittel und Haftvermittler an, das kontinuierlich um Neuentwicklungen erweitert wird.

Mit der für Treibmittel optimierten Produktionstechnologie ist es aber auch möglich, hochkonzentrierte Masterbatches schwierig zu verarbeitender Additive herzustellen. Zwei besonders gute „Teampayer“ aus dieser Produktreihe stellen wir hier näher vor:

**TRASIL IM 20** ist als Entformungshilfe für Spritzgussteile mit komplizierten Geometrien sehr gut geeignet. Bei Verwendung des **TRASIL IM 20** sind diese Teile in der Regel früher und leichter entformbar, je nach verwendeter Konzentration können sie zusätzlich auch noch eine verringerte Gleitreibung aufweisen.

Unser Klassiker in Gleitreibungsanwendungen ist das **TRAPLAST PTFE Slip 80**, ein 80%iger Masterbatch von mikronisiertem PTFE.

Beide Produkte zusammen im Doppelseinsatz spielen dann in technischen Teilen ihre Stärken aus: Über die beiden verschiedenen Wirkmechanismen erhält man neben vereinfachter Entformung eine sehr gute Reduzierung der Gleitreibung, dies sowohl kurz- bis mittel- als auch langfristig. ■

Unsere Anwendungstechnik berät Sie gern.

### > Mehr zum Thema

[www.tramaco.de](http://www.tramaco.de) / Dr. Thomas Mergenhausen  
+49 4101 706 222 / t.mergenhausen@tramaco.de

Über zwei verschiedene Wirkmechanismen erhält man neben vereinfachter Entformung eine sehr gute Reduzierung der Gleitreibung.

## Investitionen in die Zukunft

# ANLAGENMODERNISIERUNG UND FLÄCHENEXPANSION FÜR ROWA MASTERBATCH



ROWA Masterbatch verstärkt seine Schlagkraft und Flexibilität und rüstet sich für die Zukunft. Mit der Anschaffung eines neuen Extruders und der Erweiterung der Produktionsfläche durch die Übernahme einer frei gewordenen Halle am Standort Pinneberg wird nun die nächste Phase der umfassenden Modernisierung und Neuordnung der Werksumgebung eingeläutet.

**HIER BAUT ROWA MASTERBATCH**

**HALLE 6**

Bauabschnitt 1: 2020  
Erweiterung des Mischbereichs (+120 m<sup>2</sup>)

Bauabschnitt 2: 2021  
Erweiterung der Produktionsfläche (+240 m<sup>2</sup>)

**ROWA GROUP**  
rowa-group.com

**UNDER CONSTRUCTION**

Bei der Neuanschaffung eines Extruders handelt es sich um einen Zweischnellenknetter des Typs ZSK 32 (Coperion), der noch diesen Herbst in Betrieb genommen wird. Die neue Anlage ersetzt einen Extruder älteren Baujahrs und garantiert langfristig eine erhöhte Energieeffizienz und Produktivität für ROWA Masterbatch. Verfahrenstechnisch reiht sich diese Maschine ideal in die vorhandenen Anlagen ein und erleichtert den Scale Up von kleinen auf größere Anlagen. Mit dem

neuen Extruder ZSK 32 hat sich ROWA Masterbatch für eine universelle Anlagenlösung entschieden, die für alle Produktsegmente des Unternehmens einsetzbar ist.

Ein weiterer positiver und in die Zukunft gerichteter Schritt ist die Übernahme der Produktions- und Mischfläche von der Schwesterfirma TRAMACO, die 2018/19 ihren Standort einige Kilometer weiter nördlich nach Tornesch verlegt hat. Damit vergrößert sich ROWA Masterbatch um ca. 500 m<sup>2</sup>. Die bereits entkernte und gereinigte Fläche soll nach Fertigstellung der zurzeit laufenden Renovierung aufgeteilt werden:

Im ersten Projekt-Abschnitt wird der Mischbereich vergrößert. Besonderes Augenmerk liegt darauf, den Materialfluss vom Rohstoffeingang über Abwiegen, Mischen und Bereitstellen für die Produktion optimal zu gestalten. Dabei wird ROWA Masterbatch die Mischkapazität durch die geplante Anschaffung eines weiteren Mixaco-Mischers erweitern. Zudem nutzt das Unternehmen die Gelegenheit, das Staubabluft-Konzept zu überarbeiten und bestmöglich auf die Mischvorgänge anzupassen. Diese Maßnahmen gehen mit der Einführung von MES (Manufacturing Execution System) einher.

Im nächsten Schritt, der für 2021 geplant ist, werden Voraussetzungen für die Aufstellung weiterer Extruder geschaffen. Die Halle bietet Platz für drei weitere Extruder. Hierfür wird eine neue Stahlbühne errichtet, die später zur Beschickung der Extruder mit Rohstoffen dient. Die Halle wird sich direkt an den erweiterten Mischbereich anschließen, sodass Rohstoffmischungen über kurze Wege bereitgestellt werden können. An das andere Ende der Halle grenzt die Bereitstellungsfläche für Fertigwaren, von der die Logistik die Ware ins Lager transportieren kann.

Das vollständig überarbeitete Werkslayout gepaart mit einer neuen Generation von Extrudern wird sowohl die Effizienz von Arbeitsabläufen als auch die Energieeffizienz deutlich steigern. So verfolgt ROWA Masterbatch konsequent das Ziel, die Nachhaltigkeit zu steigern. ■

**Mehr zum Thema**  
[www.rowa-masterbatch.de](http://www.rowa-masterbatch.de) / Ole Weidemann  
+49 4101 706 287 / o.weidemann@rowa-masterbatch.de

## Schon heute bereit für morgen

# ROWA MASTERBATCH: DER PERFEKTE PARTNER FÜR BIOKUNSTSTOFFE

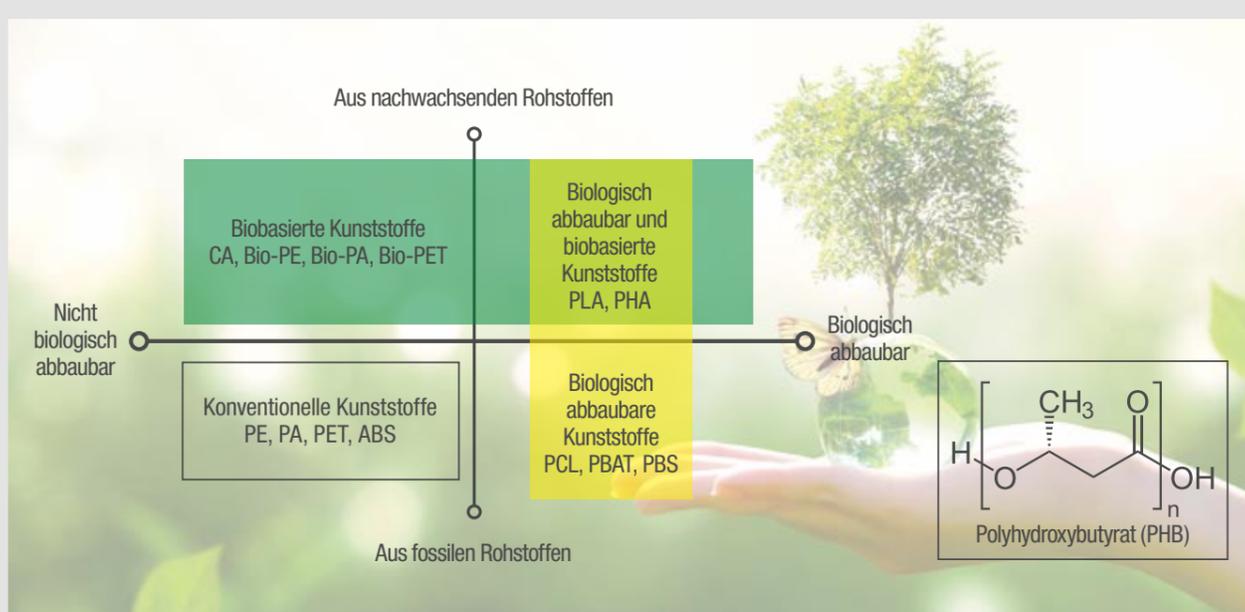
Auch wenn die Corona-Krise das Thema in den vergangenen Monaten etwas verdrängt hat – klimabewusstes und nachhaltiges Wirtschaften ist wichtiger denn je und steht weit oben auf der Agenda von Unternehmen, Organisationen und Endverbrauchern.

ROWA Masterbatch, als Spezialist für die Entwicklung und Herstellung von polymerspezifischen Farb-, Additiv- und Multifunktionsmasterbatches, beschäftigt sich auf vielfältige Weise mit der Entwicklung von nachhaltigen Produkten.

Es können so genannte Biokunststoffe als Basispolymer verwendet werden. In dieser Produktklasse wird zwischen biobasiert und bioabbaubar unterschieden: Biobasierte Kunststoffe werden aus nachwachsenden Rohstoffen, wie beispielsweise Stärke oder Zucker, hergestellt. Der Begriff biologisch abbaubar hingegen beschreibt Kunststoffe, die durch Mikroorganismen zersetzt werden können. Es ergeben sich hieraus insgesamt die folgenden drei Gruppen von Biokunststoffen:

- > biobasierte, nicht biologisch abbaubare Kunststoffe  
z. B. **Bio-PE, Bio-PA, Bio-PET, CA**
- > biobasierte, biologisch abbaubare Kunststoffe:  
z. B. **PLA, PHA**
- > biologisch abbaubare Kunststoffe fossilen Ursprungs:  
**PCL, PBAT, PBS**

Verwendung finden Biokunststoffe bisher vor allem bei Lebensmittelverpackungen sowie auch bei Spielzeug und einigen technischen Anwendungen – allerdings in Relation gesehen noch sehr vereinzelt.



Dorit Krienke, Leiterin Entwicklung bei ROWA Masterbatch, ist sich sicher: „Das Thema wird in den kommenden Jahren eine Beflügelung erfahren. Die Nachfrage nach Biokunststoffen wird signifikant steigen. Wir bei ROWA Masterbatch sind darauf vorbereitet und hervorragend aufgestellt, wenn es darum geht, diese zu verarbeiten!“

ROWA Masterbatch arbeitet polymerspezifisch und kann damit praktisch alle in Frage kommenden Mate-

rialien verarbeiten – natürlich auch Biopolymere. „Wir entwickeln für unsere Kunden hierfür maßgeschneiderte Farb- und Additivkonzentrate und sind offen für Projekte in allen zukunftsorientierten Bereichen – sprechen Sie uns gern an.“, so Krienke. ■

**Mehr zum Thema**  
[www.rowa-masterbatch.de](http://www.rowa-masterbatch.de) / Dorit Krienke  
+49 4101 706 125 / d.krienke@rowa-masterbatch.de

## Auszeichnung erhalten ECOVADIS SILBER-ZERTIFIKAT

ROWA Masterbatch, Spezialist in der Entwicklung und Herstellung von polymerspezifischen Farb- und Additiv- und Kombinations-masterbatches, ist jetzt mit dem EcoVadis-Zertifikat in Silber ausgezeichnet worden.



Die unabhängige Bewertungsplattform EcoVadis unterstützt Unternehmen dabei, ihre Umwelt- und Sozialpraktiken zu optimieren. Sie stellt ganzheitliche Ratings im Bereich Unternehmensverantwortung (Corporate Social Responsibility, CSR) bereit. Mit Hilfe einfach zu bedienender Monitoring-Tools wird Unternehmen ermöglicht, Risiken zu minimieren und die Performance der Lieferanten zu verbessern. Das Rating evaluiert Unternehmen anhand der vier Themen Umwelt, Soziales, Ethik und Supply Chain.



Eine wachsende Anzahl von Kunden legt großen Wert darauf, nicht nur den günstigsten Anbieter auszuwählen, sondern im Lieferanten einen Partner zu finden, für den Nachhaltigkeit und soziale Verantwortung im Fokus stehen.

EcoVadis hat bereits über 45.000 Geschäftspartner auf der ganzen Welt bewertet. Auf diese Weise wurden die Risiken einiger der weltweit größten Unternehmen gemindert, während gleichzeitig ein positiver Beitrag für die Umwelt geleistet, Transparenz gefördert und Innovationen vorangetrieben wurden.

Große multinationale Unternehmen, unter anderem die großen Player der Chemie- und Kunststoffindustrie, arbeiten mit EcoVadis zusammen. Sie beabsichtigen, ihre Geschäftspartner im Hinblick auf die hier festgelegten Grundwerte zu bewerten und einzuordnen, um die Nachhaltigkeit ihrer globalen Lieferkette zu verbessern. Dabei nutzen sie Ihren Einfluss als „positive Kraft“, damit ihre Geschäftspartner Ergebnisse erzielen, die über Compliance hinausgehen. Das bewertete Unternehmen kann sehen, wie es im Vergleich zur

Branche abschneidet. Dies führt zu einem „Wettrennen um die vordersten Plätze“, bei dem ganze Branchen gegeneinander antreten, um weltweite Best Practices zu erreichen.

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. ■

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

## Hochreines Nigrosin-Masterbatch REDUZIERUNG DER ELEKTROCHEMISCHEN KORROSION BEI DER EINFÄRBUNG VON POLYAMIDEN



Schon seit vielen Jahren ist ROWA Masterbatch der kompetente und weltweit gefragte Ansprechpartner in der Automobilbranche sowie bei namhaften Polyamidverarbeitern und Compoudeuren, wenn es um polyamidbasierte Nigrosin-Masterbatche geht. Dass das auch zukünftig so sein wird, stellt eine Neuentwicklung sicher: ROWALID® PA-B044A RHC SCHWARZ.

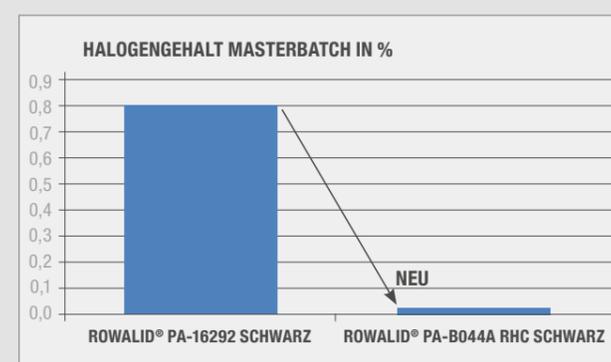
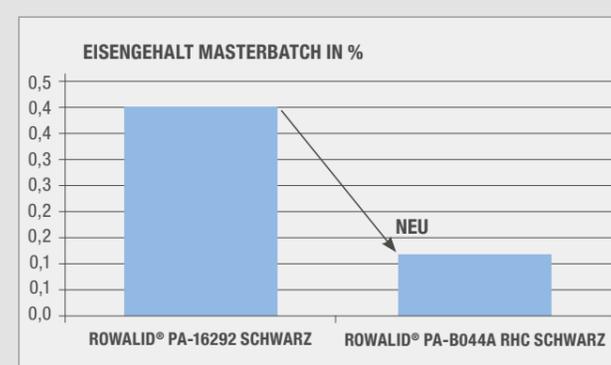


Da Ruß die mechanischen Eigenschaften und das Materialverhalten im Spritzgießverfahren beeinflusst, wird bei sensiblen Anwendungen meist auf lösliche Farbmittel, Nigrosine, zurückgegriffen. ROWA Masterbatch hat sich hier längst als Spezialist etabliert und beliefert mit dem Produkt ROWALID® PA-16292 SCHWARZ Kunden aus aller Welt, vornehmlich aus der Automobilbranche,

wo dieses Masterbatch beispielweise bei glasfaserverstärktem Polyamid im PKW-Motorraum zum Einsatz kommt.

Ab sofort hat der Masterbatch-Experte eine Weiterentwicklung im Portfolio: Das Nigrosin-Masterbatch ROWALID® PA-B044A RHC SCHWARZ (RHC steht für reduced halogen content), das mit einer im Vergleich noch geringeren Elektrokorrosion und reduzierter Wechselwirkung mit anderen Rezepturbestandteilen überzeugt. Zudem ist eine Verbesserung der mechanischen Eigenschaften nach thermischer Alterung gelungen.

Diese Vorteile, allen voran, dass mit ROWALID® PA-B044A RHC SCHWARZ eine Korrosion an Metall, wie zum Beispiel Kupfer, verhindert wird, ermöglichen ein erweitertes Einsatzgebiet: So ist dieser hochreine Nigrosin-Typ neben dem Motorraum auch ausgezeichnet für E&E-Anwendungen geeignet, unter anderem für Wärmetauscher, Steckergehäuse, Gehäuse für Leistungsschalter oder Klemmenblöcke. Mit dieser Neuentwicklung zeigt das Unternehmen ROWA Masterbatch einmal mehr seine Expertise in der Herstellung von Masterbatches. Und wie immer gilt: Für weitere Informationen und individuelle Anforderungen steht Ihnen das Team gern zur Verfügung. ■



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



## Portfolioerweiterung bei der ROWASOL NEUE PRODUKTREIHE ROWA RESINATE ZUR EINFÄRBUNG VON EPOXIDHARZMASSEN

Epoxidharz ist ein durch Polyaddition gewonnener duroplastischer, also nach Aushärtung nicht mehr verformbarer, Kunststoff. Er besteht aus mindestens zwei Komponenten, dem Harz und dem Härter, die erst kurz vor der Verarbeitung in einem definierten Verhältnis gemischt werden.



Anschließend wird das Reaktionsharzgemisch appliziert und härtet aus. Das Anwendungsspektrum ist äußerst breit und reicht von Konstruktionsklebstoffen für den Boots- und Modellbau über Faserverbundwerkstoffe, beispielsweise für die Luft- und Raumfahrt, bis hin zu Industriefußböden und als Korrosionsschutz in Anstrichen.

Das Trägersystem besteht aus einem niedrigviskosen Oligomer mit endständigen OH-Gruppen, das beim Aushärten des Epoxidharzes mitreagiert und in das engmaschige Polymernetzwerk des Duroplasten eingebaut wird. Die Stöchiometrie, also das Mischungsverhältnis von Harz und Härter, wird daher nicht beeinträchtigt.

Gerade im privaten Modell- und Möbelbau erfreuen sich die sogenannten Kunstharze immer größerer Beliebtheit.

Das Angebot der ROWASOL richtet sich an Händler und Hersteller von Epoxidharzen, die entweder vorgefärbte Systeme anbieten oder Flüssigfarben als Farbkomponente separat an den Endkunden liefern. ■

Die neuen ROWA Resinate Flüssigfarben werden entweder mit der Harzkomponente vorgemischt und zu einem beliebigen Zeitpunkt mit dem Härter weiterverarbeitet oder direkt mit beiden Komponenten zum Zeitpunkt der Verarbeitung vermischt.



Überzeugende Neuheit vom Spezialisten für Flüssigfarben: ROWA Resinate für Epoxidharze von ROWASOL.

Neben den üblichen RAL-Tönen können auch deckende bis transluzente Wunschfarben eingestellt werden.

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

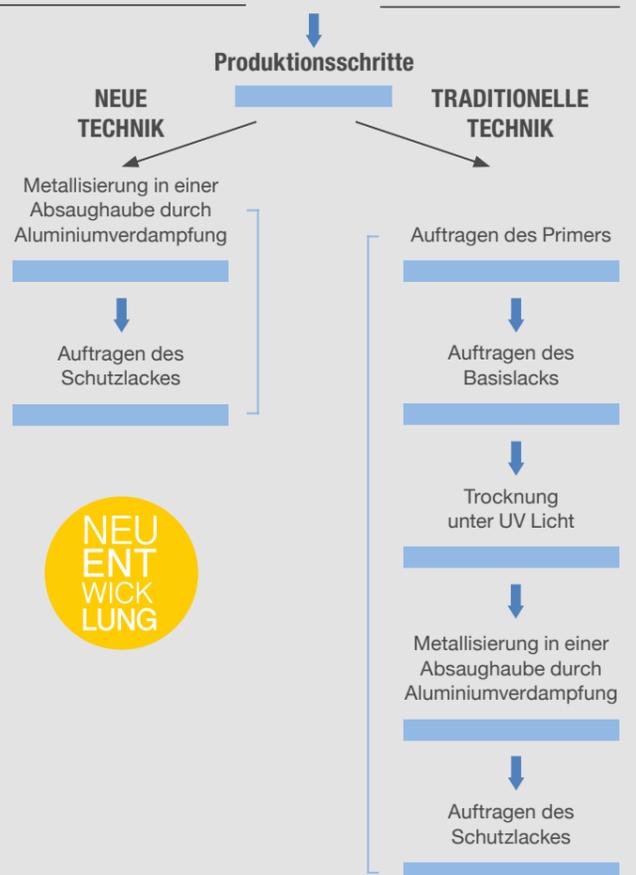
## DESIGN-FREIHEIT DANK ROMIRAS PVD-INNOVATIONEN

Ob in der Automobil-, Kosmetik- oder Haushaltsgeräte-Branche – Produktdesigner und Markenverantwortliche wünschen sich größtmögliche Gestaltungsfreiheit. Das Team der ROMIRA präsentiert mit neuen ROMILOY®-Typen ein innovatives Produktportfolio, das den Designern nie dagewesene Kreationen und ein höheres Maß an Individualität erlaubt.

Aufgrund der ökologischen Vorteile, unter anderem gegenüber dem galvanischen Verfahren, hat das Physical Vapour Deposition (PVD)-Verfahren in den letzten Jahren stark an Bedeutung gewonnen. ROMIRA hat nun eine Produktrange entwickelt, die den PVD-Prozess weiter optimiert, neuartige Gestaltungsmöglichkeiten gewährt und Prozess-Schritte reduziert: Dank der neuartigen ROMILOY®-Typen auf PC- und Polyesterbasis kann die PVD-Schicht derart dünn aufgetragen werden, dass, wenn das Objekt von hinten beleuchtet wird, das Licht durchscheint. Die metallisch wirkenden Oberflächen werden mit Hintergrundbeleuchtung transluzent – dadurch ergeben sich unzählige neue Design- und damit auch Individualisierungsmöglichkeiten. So können beispielsweise Logos, Schriftzüge oder Piktogramme ausdrucksstark in Szene gesetzt werden und zwar schon durch einen spiegelverkehrt angebrachten Aufkleber.

Und die Neuentwicklungen aus dem Hause ROMIRA bieten noch mehr: Neben dem Designmehrwert überzeugen die ROMILOY®-Produkte auch dadurch, dass sie den PVD-Prozess von vier auf zwei Schritte verringern, da auf Primer und Basislack verzichtet werden kann. Weniger Arbeitsschritte, weniger Material gleich weniger CO<sub>2</sub>-Emissionen!

Erste Kunden zeigen sich bereits begeistert von dem innovativen Produktportfolio, das neue, noch individuellere und im wahrsten Sinne des Wortes nachhaltige Designmöglichkeiten offeriert. ■



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

## NEUE PC-BLENDS MIT HERVORRAGENDEN EIGENSCHAFTEN

Als Spezialist und Anbieter von technischen Kunststoffen und Blends erweitert ROMIRA ihr Portfolio mit zwei weiteren Produkten, die unter anderem im Bereich der UV-Beständigkeit eine sehr gute Performance aufweisen.

### PC/PBT-Blend mit besonders hoher Schlagzähigkeit, reduzierter Verzugsneigung und erhöhter UV-Stabilität: ROMILOY® EXP3008

PC/PBT-Blends sind Konstruktionswerkstoffe, die Vorteile von amorphem Polycarbonat und kristallinem Polybutylenterephthalat vereinen. PC trägt zur Schlagzähigkeit und Dimensionsstabilität bei, während PBT im Blend die chemische Beständigkeit und Steifigkeit verleiht. Neben der verbesserten Chemikalienbeständigkeit (gegenüber Kraftstoffen, Fetten / Ölen und vielen Reinigungsmitteln), hoher Dimensionsstabilität und UV-Beständigkeit dieses unverstärkten PC/PBT-Blends, zeichnet sich das neue Blend ROMILOY® EXP3008 durch eine besonders hohe Schlagzähigkeit aus und ist somit besonders für anspruchsvolle Teile im Außeneinsatz geeignet.

### Halogenfreie, flammgeschützte PC-Blends mit ausgezeichneter Mechanik und UV-Stabilität: ROMILOY® 7410

Für viele Anwendungen dürfen nur flammgeschützte Kunststoffe eingesetzt werden. Als Hauptkomponente für diese Flammenschutzsysteme werden am häufigsten Halogenverbindungen genutzt. Deren gravierende Nachteile sind einerseits die im Brandfall freigesetzten hochtoxischen Dioxine und andererseits, wegen den notwendigen hohen Konzentrationen, die Verschlechterung der mechanischen Eigenschaften und die Migration der Additive

an die Oberfläche. Darüber hinaus können die zusätzlich notwendigen Synergisten verschiedene Abbaureaktionen der Polymere katalysieren.

Mit einer Rezeptur- und Verfahrensoptimierung ist es ROMIRA gelungen ihr halogenfreies PC-Blend Portfolio um ein weiteres Produkt zu erweitern. Das neue Produkt ROMILOY® 7410 ist ein modifiziertes PC-Blend mit einer UL V0 Listung bei 1,5 mm. Es zeichnet sich durch deutlich verbesserte mechanische Eigenschaften, insbesondere der Kerbschlagzähigkeit, sowie einer hohen UV- und Temperaturbeständigkeit aus. Zusätzlich führt die optimierte Konzentration des geänderten Flammschutzpaketes zu einer geringeren Migration von Additiven und kann damit eine verbesserte Oberflächenqualität aufzeigen.

Beide Produkte eignen sich für Außen- und Innenanwendungen, beispielsweise in der Elektro- und Elektronikindustrie, bei Konsumgütern und in der Medizintechnik. Für nähere Informationen steht Ihnen das ROMIRA-Team wie gewohnt gern zur Verfügung. ■



#### Mehr zum Thema

[www.romira.de](http://www.romira.de) / Dr. Milena Pöhlmann

+49 4101 706 376 / [m.poehlmann@romira.de](mailto:m.poehlmann@romira.de)

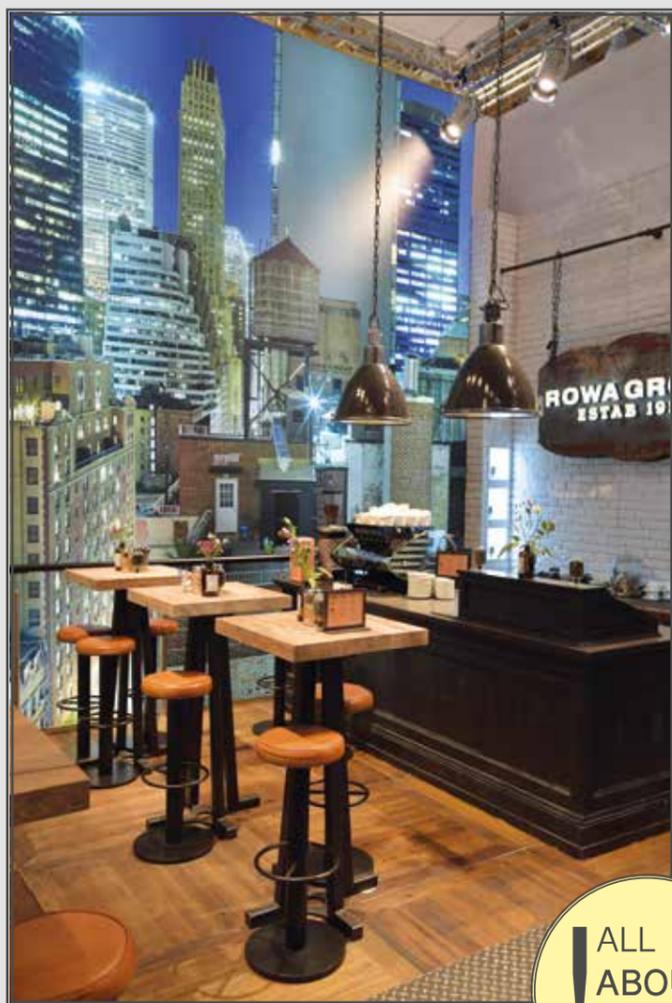
**Nur verschoben, nicht aufgehoben!**

**DIE ROWA GROUP FREUT SICH AUF DAS MESSEJAHR 2021**

Die Gesundheit aller und der Schutz jedes Einzelnen haben höchste Priorität. Daher unterstützt die ROWA GROUP die Entscheidungen der Veranstalter, Messen dieses Jahr nicht stattfinden zu lassen. Nichtsdestotrotz bedauern wir es sehr, Sie in diesen Tagen nicht auf der FAKUMA treffen zu können. Das persönliche Gespräch ist

durch nichts zu ersetzen, und wir hätten uns allzu gern mit Ihnen bei einer Kaffee-Spezialität in unserer Barista-Lounge am Messestand zu aktuellen Entwicklungen, Produktneuheiten und Branchenneuheiten ausgetauscht. Mit dieser ROWAnews haben Sie einen ersten Einblick zu den Neuheiten unserer Unternehmen bekommen. Wenn Sie mehr erfahren

möchten, freuen sich die zuständigen Kollegen sehr auf Ihre Kontaktaufnahme! Wir sind optimistisch, Sie im Jahr 2021 bei Terminen und Messen wiedersehen zu können, und möchten Sie schon jetzt recht herzlich zu einem Kaffee bei uns einladen! Bis dahin wünschen Ihnen die Mitarbeiter der ROWA GROUP alles Gute! ■



**ROWA MASTERBATCH**

POLYMERSPEZIFISCHE MASTERBATCHES IN GRANULATFORM

- ▶ ROWALID® - CC Farbmasterbatches
- ▶ ROWALID® - AD Additivmasterbatches
- ▶ ROWALID® - MF Kombinationsmasterbatches Spezialcompounds
- ▶ ROWACOM Compounds mit einem hohen Gehalt an Farbstoffen, Additiven und Füllstoffen



**TRACEL® / UNICELL**

Chemische Treibmittel / Nukleierungsmittel: Basistreibmittel, exotherme und endotherme Treibmittel, Treibmittelmasterbatches, Pulver, Pasten, Flüssigtreibmittel

**TRAPYLEN® / TRAPUR®**

Haftvermittler zum Lackieren, Bedrucken und Verkleben von Kunststoffen: lösungsmittelbasierend, wässrig, UV härtpbar, Festharze

**TRACOMB / TRAFILAM / TRAPOR / TRASTAB / TRASTATIC**

Additiv- und Kombinationsmasterbatches

**ROWASOL**

- » Flüssigfarben und Additivkonzentrate
- » Dosiersysteme für Extrusion und Spritzguss
- » Dispersionen als Lohnfertigung

**ROWALACK**

ROWAKRYL® / ROWAFON® / ROWATHAL® / ROWANYL® / ROWASIL / ROWADEKOR® / ROWASET / ROWALID® TI  
Schutz- und Toplacke auf Acrylat-, Polyurethan- und Fluorpolymerbasis für verschiedene Arten von Kunststoffbahnen, wässrige und lösemittelhaltige Systeme

ROWALID® Pigmentpräparationen  
Hochkonzentrierte PVC und PMMA Einzelpigmentpräparationen, Mikropulver

! ALL ABOUT PASSION



Technische Kunststoffe und Blends mit Farbe und Funktion nach Kundenwunsch

**ROTEC®**

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

**ROMILOY®**

Blends auf Basis von PC, PA, PBT, PET und Styrolcopolymeren

**LURANYL®**

PPE-Blends (PPE+PS -I, PPE+PA)

DRINK MORE COFFEE  
**ROWA GROUP**

COFFEE VOUCHER



**CAFÉ CREMA, CAPPUCINO ODER ESPRESSO – was darf es sein?**

Wir laden Sie gerne ein! Kommen Sie im nächsten Jahr auf unserem Messestand und machen Sie es sich bei uns mit einer Kaffeespezialität oder einem kühlen Getränk bequem. Unsere Kollegen freuen sich auf Ihren Besuch!



**ROWA Masterbatch GmbH**  
Siemensstraße 1-3  
25421 Pinneberg  
Tel.: +49 4101 706 01  
Fax: +49 4101 706 202  
info@rowa-masterbatch.de  
www.rowa-masterbatch.de

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

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

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

**ROWA Lack GmbH**  
Siemensstraße 1-5  
25421 Pinneberg  
Tel.: +49 4101 706 05  
Fax: +49 4101 706 234  
info@rowa-lack.de  
www.rowa-lack.de

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

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

**ROWA Korea Co., Ltd.**  
511-16, Joogyo-Ri,  
Yesan Yeop  
Yesan-Gun, Chungnam-Do  
Tel.: +82 41 335 42 03  
Fax: +82 41 335 42 04  
info@rowa-korea.com

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