

# ROWA NEWS

AKTUELLES AUS DER ROWA GROUP

AUSGABE 02/2023

www.rowa-group.com



17. BIS 21. OKTOBER 2023

HALLE B1 STAND 1212



ROWA Masterbatch  
**EFFEKTMASTERBATCH  
FÜR SKIBINDUNGEN**

> SEITE 03

ROWA USA  
**ERFOLGREICHE INNOVATIONEN**

> SEITE 09

ROWA GROUP

> 02 Messerückblick: So darf es weitergehen

ROWA MASTERBATCH

> 03 Effektmasterbatch für Skibindungen

ROWASOL

> 04 Die Farbrends der Zukunft > 05 Neues Prüfsystem: Verfahrensparameter und Pigmentdispergierung zuverlässig prüfen

ROMIRA

> 06 Ein perfektes Zusammenspiel: Flüssigfarben und Biokunststoffe

ROWA INC.

> 07 Neuentwicklung: PC GF10, V-0 Compound ohne halogenhaltige Additive: Besser als der Brandschutz erlaubt

ROWA LACK

> 08 Update zur Trinkwasserzulassung KTW-BWGL

TRAMACO

> 09 Erfolgreiche Innovationen

> 09 Effektlacke für beschichtete Gewebe: ROWALID® TIM

> 10 Thermoplast-Schaumspritzgießen (TSG) mit chemischen Treibmittelsystemen

> 11 UNICELL HMS expandierte Mikrohohlkugeln als ultraleichte Füllstoffe > 11 Das innovative Haftvermittlersystem TRAPYLEN® 118 S

> 12 50 Jahre: TRAMACO feiert Firmenjubiläum

> 12 Messeüberblick

**INHALT**  
ROWA GROUP





Kai Müller  
Geschäftsführer  
ROWA GROUP

Liebe Geschäftspartner,  
sehr geehrte Damen und Herren,

es gibt viel zu besprechen! Da sind zum einen die aktuelle, krisenbehaftete Nachrichtenlage, die nach wie vor angespannte wirtschaftliche Situation inklusive einer andauernden Inflation und einem Arbeitskräftemangel sowie die mit all dem verbundenen Herausforderungen für unsere Branche. Und zum anderen gibt es auch viel positiven Gesprächsstoff – so viel, dass wir nicht wie üblich mit acht Seiten ROWAnews ausgekommen sind!

Alle Unternehmen der ROWA GROUP sind selbstverständlich auf DER Fachmesse des Jahres anzutreffen und berichten sehr gern in persönlichen Gesprächen auf der Fakuma von neuen Entwicklungen, Services und Trends. Auf den folgenden Seiten offerieren wir Ihnen schon ein paar Einblicke: So erfahren Sie hier auf der rechten Seite, wie ROWA Masterbatch ein polymerspezifisches Farbmasterbatch entwickelt hat, das auch die steilste Skipiste meistert. Von einer ebenso beeindruckenden Produktneuheit lesen Sie auf Seite 7, wo ROMIRA ein Polycarbonat vorstellt, das keine halogenhaltigen oder SVHC-positiv gelisteten Produkte enthält. Wieso das Team der ROWASOL ein perfekter Ansprechpartner ist, wenn es darum geht, Biokunststoffe einzufärben, erfahren Sie auf Seite 6. Neben wertvollen Innovationen in den Bereichen Haftvermittler- und Treibmittelsysteme gibt es seitens der TRAMACO noch eine ganz besondere Nachricht: Das Unternehmen feiert in diesem Jahr sein 50-jähriges Bestehen, herzlichen Glückwunsch zu diesem Jubiläum!

Nun wünsche ich Ihnen viel Freude bei der Lektüre unserer Plus Size-Ausgabe, die Sie übrigens gleich hier rechts zu Ihrem kostenfreien Messticket führt. Meine Kollegen und ich freuen uns auf interessante Messtage – wir sehen uns an Stand 1212, Halle B1!

Mit herzlichen Grüßen  
Ihr Kai Müller



v. l. n. r.: ROWA Masterbatch: Arnold Mengedoth, ROMIRA: Guido Böckers und Benedikt Schierl, ROWASOL: Udo Wilkens

RÜCKBLICK

## MESSERÜCKBLICK: SO DARF ES WEITERGEHEN!

Kurz vor dem Start der Fakuma, an der alle Unternehmen der ROWA GROUP teilnehmen, werfen wir einen kleinen Blick zurück auf die bisherigen Messe-Geschehnisse 2023:

Los ging es Ende März mit der European Coatings Show in Nürnberg, wo sich knapp 25.000 Experten aus 42 Ländern über die neuesten Entwicklungen bei Pigmenten, Lacken, Additiven und Klebstoffen austauschten – mit von der Partie die Kollegen von TRAMACO und ROWA Lack, die an ihrem gemeinsamen Stand eine Vielzahl von konstruktiven Gesprächen führten. Bei der Kuteno in Rheda-Wiedenbrück Mitte Mai waren mit ROWA Masterbatch, ROWASOL und ROMIRA gleich drei Unternehmen vertreten – und alle mit einem durchweg positiven Fazit: „Die Kuteno ist DER Branchentreffpunkt in Norddeutschland und war für uns in jeglicher Hinsicht ein voller Erfolg!“, fasst Bernhard Scheffold, Geschäftsführer ROWA Masterbatch, zusammen. Auch das Team der ROMIRA zeigt sich höchst zufrieden mit dem ersten Messehalbjahr.

Neben der Kuteno war ROMIRA auch auf der PIAE in Mannheim, der Plasttechnik in Malmö/Schweden, der Equiplast in Barcelona/Spanien und der Interplast in Birmingham/UK vor Ort. Und damit noch nicht genug! So werden die interessierten Besucher ebenfalls noch im November auf der Plasteurasia in Istanbul/Türkei und Anfang Dezember auf der automotive interiors in Stuttgart von der ROMIRA über die neuesten Produktentwicklungen und bewährte Services informiert: „Es ist die Mischung aus fachlichen Dialogen und persönlichem Austausch mit vertrauten und neuen Kontakten auf internationaler Ebene, die unseren Messteams viel Spaß macht und immer wieder inspirierend wirkt.“, konstatiert Sven Guzielski, Vertriebsleiter ROMIRA. **In diesem Sinne: Wir sehen uns auf der Fakuma! ■**

# ROWA NEXT



FAKUMA 2023



17. BIS 21. OKTOBER 2023

FRIEDRICHSHAFEN

HALLE B1, STAND 1212

### 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 Piffremont

**Credits** shutterstock.com, unsplash.com: Alexander Grey, Chris Biron  
Bredan Church, Ronin, Milad Fakurian, Adam Birkett, Kirill SH  
pixabay.com: petra, shouplade, cristian prisecariu, musitature,  
PublicDomainPictures



SICHERN SIE SICH HIER IHR  
KOSTENFREIES MESSETICKET



GET YOUR FREE TRADE  
FAIR TICKET HERE



ROWA GROUP  
HIGH PERFORMANCE ADDITIVES AND TECHNICAL PLASTICS

Steile Piste gemeinsam gemeistert!

## EFFEKTMASTERBATCH FÜR SKIBINDUNGEN



Neue Anwendungen, neue Funktionen und immer wieder neue Designs – im Sportsegment gibt es stetig frische Trends, bei denen die Farbgebung sehr oft eine entscheidende Rolle spielt. Als Kunststoffspezialist werden wir dabei von den Designern immer wieder aufs Neue gefordert und hinsichtlich des strukturellen Designs und der Farbgebung vor spannende Herausforderungen gestellt. Ein aktuelles Beispiel für Skibindungen zeigt, wie ROWA Masterbatch solch eine anspruchsvolle Aufgabe kompetent löst.

Wenn ein Kunststoffteil über eine Masterbatcheinfärbung entsprechend den Designvorgaben eingestellt werden soll, stehen die Materialeigenschaften und die funktionalen Bauteileigenschaften in enger Verbindung: Denn ein Farbmasterbatch tritt in so einem Fall als Zusatzkomponente in einem naturfarbenen Hochleistungscompound mit dessen Rezepturbestandteilen in Wechselwirkung. Falls den möglichen Einflüssen dieser Wechselwirkung nicht Rechnung getragen wird, kann es zu signifikanten Verlusten bei den mechanischen Eigenschaften des verwendeten Kunststoffes kommen.

Langglasfaserverstärkte Werkstoffe, sogenannte LFT, haben in diesem Bereich eine besondere Bedeutung. Innerhalb dieser Materialgruppe offeriert die LEHVOSS Group, Spezialist für maßgeschneiderte Hochleistungswerkstoffe, mit den naturfarbenen LUVOCOM LFT die Möglichkeit, Bauteile einzufärben – und hier kommt ROWA Masterbatch ins Spiel: In enger Zusammenarbeit mit der LEHVOSS Group und dem Endkunden wurde die Farbentwicklung, deren Bewertung und die Prüfung der Bauteileigenschaften umgesetzt. Ein wesentlicher Punkt bei der Masterbatchentwicklung war, die hervorragenden Eigenschaften eines LFT zu erhalten. Hierfür sind besondere Kenntnisse und Sorgfalt bei der Auswahl von Trägerwerkstoffen, Farbmitteln sowie sonstiger Bestandteile von großer Bedeutung.

ROWA Masterbatch und LEHVOSS Group arbeiten auf diesem Gebiet eng zusammen und haben ein für den Kunden effektives System entwickelt, bei dem nach der Farbeinstellung die Ausprägung der Materialeigenschaften angeschlossen wurde, um höchstmögliche Applikations-sicherheit bieten zu können.

Die Kooperation der beiden Unternehmen für den Kunden MARKER Deutschland GmbH zeigt eindrucksvoll, wie gut das Zusammenspiel von ROWA Masterbatch und LEHVOSS Group bei der Entwicklung eines polymerspezifischen, individuellen Farbmasterbatch funktioniert: Der weltweit renommierte Skibindungshersteller MARKER gilt als Erfinder der modernen Skibindung und ist führend in den Bereichen

Alpin- und Skitourenbindungen. MARKER setzt Maßstäbe in Sachen Qualität und hat entsprechend hohe Ansprüche an die Bauteile, und zwar nicht nur hinsichtlich der rein technischen Funktionalität, sondern auch in Bezug auf die Optik, da diese bei der Kaufentscheidung eine tragende Rolle spielt. Und so stellten sich auch diese Anforderungen für Bauteile einer neuen Skitourenbindung dar: Für MARKER sollte ein Masterbatch entwickelt werden, das unter Sonneneinstrahlung einen Effekt erzeugt, der an das Glitzern von Schnee erinnern soll – eine interessante Aufgabenstellung für die Coloristen von ROWA Masterbatch sowie auch für die Produktentwickler des eingesetzten LUVOCOM LFT.

Mit dem umfassenden Werkstoffverständnis für das LUVOCOM LFT, in diesem Fall ein hochschlagzähes PA66-LGF, hat ROWA Masterbatch ein Produkt konzipiert, das die mechanischen Eigenschaften nahezu nicht beeinflusst. Für diesen Anwendungsfall sind vor allem Schlagzähigkeit und Kälteschlagzähigkeit von höchster Bedeutung.

Technische Funktionalität und eine effektvolle Optik – dank des Wissens, wie Farbmasterbatches für den Einsatz in Langfaserwerkstoffen beschaffen sein müssen, ist es im Zusammenspiel von ROWA Masterbatch und LEHVOSS Group bestmöglich gelungen, die Kundenanforderungen von MARKER zu erfüllen. Zugleich ist dieses Ergebnis nur ein Beispiel für die vielen Einsatzmöglichkeiten von polymerspezifischen Masterbatches bei Sport- und Outdoor-Anwendungen, die in der Lage sind, höchste Anforderungen zu erfüllen.

Wir stehen Ihnen gerne für weitere Informationen zu diesem Thema zur Verfügung. ■



### Mehr zum Thema

Gisela Birnbaum

+49 4101 706 149

[g.birnbaum@rowa-masterbatch.de](mailto:g.birnbaum@rowa-masterbatch.de)



Technische  
Funktionalität und  
effektvolle Optik

**NEUE ANWENDUNGEN**

Neue Funktionen

Get inspired!

## ROWA MASTERBATCH VERRÄT DIE FARBTRENDS DER ZUKUNFT

Beim Thema Farbtrends schweifen die Gedanken unwillkürlich gen Laufsteg – klar, denn vor allem in der schnelllebigen Modebranche spielen Farben und Farbeffekte eine sehr große Rolle. Doch auch in vielen anderen Industrien und Lebensbereichen – ob bei Kosmetikverpackungen, Automotive- und E&E-Anwendungen oder zahlreichen Lifestyleprodukten des täglichen Gebrauchs – haben Farbtrends einen maßgeblichen Einfluss und wesentliche Bedeutung in der Kaufentscheidung. Gut, dass Farbexperte ROWA Masterbatch schon heute weiß, welche Farben und Effekte in der Frühjahr-/Sommer-Saison 2025 angesagt sein werden!

Auf Basis der Trendfarbenbetrachtung der WGSN hat ROWA Masterbatch auch in diesem Jahr wieder in Kooperation mit dem Effektpigmenthersteller KUNCAI interessante, lebendige und einzigartige Nuancen der Trendfarbtöne aus verschiedenen Ecken der Farbpalette kreiert. Neben den Purttönen der jeweiligen Nuancen wurde eine Farbtonausarbeitung entwickelt, die die dramatischen Farbeffekte zeigt, und eine weitere, die nur eine subtile Veränderung des Basistons erreicht.

Mit Hilfe der breiten Produktpalette von KUNCAI und der eigenen Kernkompetenz im Bereich synthetische Glimmereffektpigmente präsentiert ROWA Masterbatch farbintensive, pure und – je nach Betrachtungswinkel – sich verändernde Farbstylings mit hochwertigen und einzigartigen Effekten. Dank dieser Effekte können sich Endprodukte im Trendfarbenumfeld eindrucksvoll hervorheben, und Produkteigenschaften können durch die trendangepasste Farbgebung mit „Mehreffekt“ am Point of Sale punkten.

Welten statt – spätestens im Frühjahr 2025 wird er vermehrt auch in der realen Welt anzutreffen sein. Nicht zuletzt, weil dem Ton ein beruhigendes Gefühl der Stabilität zugrunde liegt, das die Konsumenten in anspruchsvollen, krisengeprägten Zeiten wie diesen erfahrungsgemäß suchen. Und da es sich um eine vielseitige Farbe handelt, eignet sich Transcendent Pink über alle Geschlechter, Bevölkerungsgruppen und Jahreszeiten hinweg für zahlreiche Anwendungen und Produkte. Mit interferenzroten Pigmenten erzeugen die Coloristen hier ein glitzerndes Pink, das sicherlich nicht nur im Bereich Kosmetik auf viel Gegenliebe stoßen wird.

### AQUATIC AWE

Aquatic Awe steht für eine spannende Dualität: Zum einen zelebriert dieses transformative Türkis die faszinierenden Aspekte der Natur und erinnert beispielsweise an das biolumineszierende Meeresleben, zum anderen steht der Farbton auch für synthetische und digitale Themen. Ob als Wohnaccessoire, im Bereich Kosmetikverpackung oder Automobilinterieur – die Chancen, in Zukunft auf Aquatic Awe zu treffen, sind vielfältig und hoch. Durch den Einsatz von verschiedenen blauen und grünen Effektpigmenten entsteht ein außergewöhnlicher, türkisfarbener Farbeindruck, der Betrachter in seinen Bann zieht.

### SUNSET CORAL

Bei diesem Farbton handelt es sich um eine belebende Wohlfühlfarbe, ein intensiver Sonnenuntergangsfarbtone, der dazu anregt, sich auf das Positive zu konzentrieren, und der für die wachsende Bedeutung des Eskapismus steht – Themen, die Produktdesigner ganz sicher aufnehmen und ihren Objekten mit Sunset Coral ein Wellbeing-Gefühl einhauchen werden. Perlglanzpigmente mit Farbflop erzeugen polychromatische Effekte, sodass unterschiedliche Farben sichtbar werden – in ein und demselben Produkt können dadurch atemberaubende Farbtöne miteinander kombiniert werden.

### RAY FLOWER

Ray Flower ist ein strahlendes und zugleich warmes Gelb. Diese Farbe hat eine von Natur aus optimistische und wohltuende Ausstrahlung, die mit einem Fokus auf Maßnahmen zu einem nachhaltigeren Dasein einhergeht. Der Farbton steht zudem im Zusammenhang mit den Mondfinsternissen, die im Jahr 2025 stattfinden werden. Gar nicht finster sind sicherlich die Erfolgsaussichten von Ray Flower – wer will nicht von solch einer positiven Farbwelt umgeben sein? Und mit dem Einsatz verschiedener Gelb- und Goldtöne findet sogar noch eine Steigerung statt: Die verwendeten Effektpigmente verleihen der Farbe einen intensiven Glanz und damit dem Anwendungsobjekt ein besonders luxuriöses Erscheinungsbild. ■

Musterplatten dieser Trends hat das ROWA Masterbatch-Team bereits auf der kommenden Fakuma dabei und freut sich auf Ihren Besuch!

### > Mehr zum Thema

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



### FUTURE DUSK – Farbe des Jahres 2025

Future Dusk ist ein dunkler, stimmungsvoller und faszinierender Farbton zwischen Blau und Lila, der etwas Mystisches und das Motiv des Übergangs und der Veränderung in sich trägt – sei es der Übergang vom Dunkeln zum Hellen oder von der Abenddämmerung zum Morgengrauen. In dem Farbton schwingt unwillkürlich eine himmlische Anziehungskraft mit, weswegen Future Dusk sicherlich bei innovativen Technik-Gadgets eine große Nachfrage generieren wird. Die verwendeten Effektpigmente sind ein dunkles Violett, das für Luxus und Erhabenheit steht, sowie ein Interferenzperlglanzpigment, das je nach Betrachtungswinkel interessante Wechselfarben erzeugt und so auch schlichten Objekten Spannung verleiht.

### TRANSCENDENT PINK

Transcendent Pink ist ein kaum wahrnehmbarer Farbton, den der Betrachter eher wie einen gehobenen Neutralton und als erdend und ausgleichend wahrnimmt. Bereits jetzt findet dieser Farbton in virtuellen

## TRENDFARBEN

Frühjahr / Sommer 2025

## Neues Prüfsystem bei ROWA Masterbatch:

# VERFAHRENSPARAMETER UND PIGMENTDISPERGIERUNG ZUVERLÄSSIG PRÜFEN

**Farbexperte ROWA Masterbatch hat seinen hohen Qualitätsanspruch einmal mehr unter Beweis gestellt:**

**Ein Projektteam testete ein neues Prüfgerät sowie das Prüfverfahren im Rahmen einer Masterarbeit auf Herz und Nieren.**

Die Ansprüche der kunststoffverarbeitenden Industrie werden stetig höher, Folien werden immer dünnwandiger, Fasern immer feiner. In gleichem Maße steigen die Anforderungen an die Dispergierung der eingesetzten Pigmente und Füllstoffe. Der Markt für gut dispergierbare Pigmente ist groß, jedoch gibt es oftmals die Notwendigkeit schwer dispergierbare Pigmente einzusetzen. Und daher gewinnen Methoden zur Bestimmung der Dispergiertüte an Bedeutung. Die praxisüblichen Methoden reichen von der visuellen Beurteilung von Spritzgussplättchen oder Folienmustern unter dem Licht- oder Rasterelektronenmikroskop bis zum Druckfiltertest (DFT).

Mit der Anschaffung eines neuen Prüfgeräts von Collin Lab & Pilot Solutions im Herbst 2022 startete ROWA Masterbatch eine intensive, sechs monatige Prüfphase, die vorrangig von einem Masterstudenten unter Leitung von Dr. Susann Neubert, Leiterin der Qualitätssicherung, geplant und umgesetzt wurde: Hierbei ging es um einen Filtertest E25E-MP-IS mit Schmelzpumpe und integriertem Siebwechsler. Dieses Prüfsystem standardisiert den Ablauf des gesamten Prüfvorgangs und erlaubt einen Filterwechsel ohne Betriebsunterbrechung, wodurch sich je nach Prüfvorschrift die reine Mess- und Auswertzeit verkürzt. Zum Aufbereiten der Schmelze diente ein Laborextruder mit 25 mm Schneckendurchmesser (25 D). Mit dem System können alle gängigen technischen Kunststoffe bis 300 °C geprüft werden. Die Prüfung erfolgt anhand der DIN EN ISO 23900-5. Der Druckfiltertest stellt eine objektive Messgröße zur Verfügung, mit der sich die Qualität der Dispergierung der Pigmente und Füllstoffe in Masterbatches ermitteln lässt.

Über den Druckanstieg kann auf die Dispergierung der Pigmente und auf Verunreinigungen oder Füllstoffe geschlossen werden. Dabei wird der gemessene Druckanstieg zur eingesetzten Pigmentmenge ins Verhältnis gesetzt. Über den ermittelten Druckfilterwert (FPV = filter-pressure-value) können Rückschlüsse auf die Dispergierung gezogen werden. Dabei gilt: Je kleiner der Druckfilterwert, desto besser ist das Pigment dispergiert und umso höher die Produktqualität. Eine eingebaute Schmelzweiche erlaubt es, das Prüfsieb zu wechseln, während die Schmelzaufbereitung kontinuierlich weiterläuft – ein Abfahren oder Stoppen des Messgeräts ist nicht notwendig.

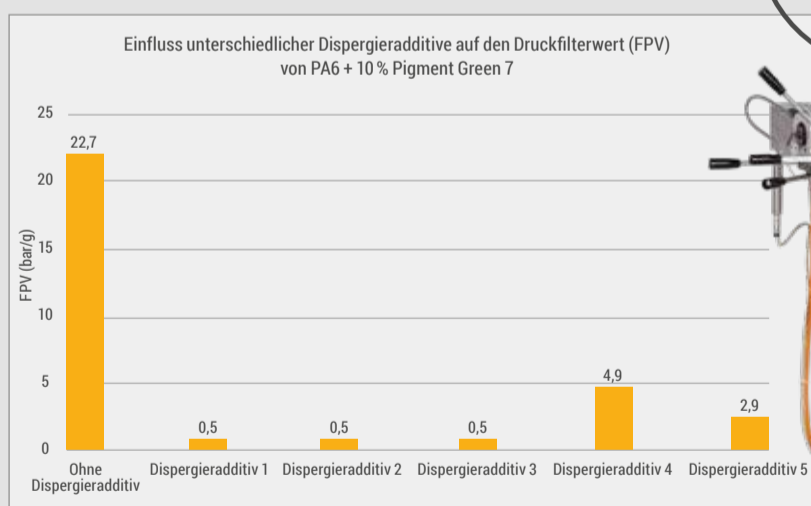
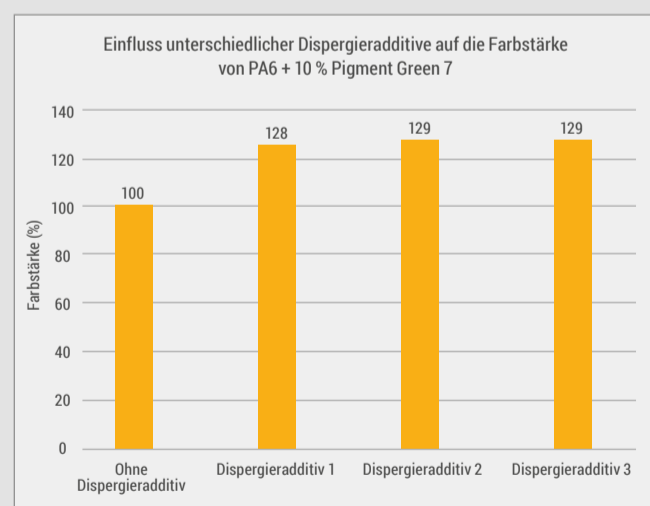
Im Rahmen der Masterarbeit wurde der Einfluss von Verfahrensparametern, wie unterschiedliche Schneckendrehzahl, Durchsatz und Splitfeed-Verfahren, in verschiedenen Polymeren (LD-PE, PA6 und PMMA) mit verschiedenen, schwer dispergierbaren Pigmenten (Pigment Green 7, Pigment Black 7 und Pigment Red 122) und der Einsatz von unterschiedlichen Dispergieradditiven untersucht. Insgesamt veranlasste das Projektteam 115 unterschiedliche Versuche an einer Technikumsanlage ZSK26. Neben dem Druckfilterwert wurden die Dispergierqualität zusätzlich an 50 µm dicken Flachfolien mittels Kamerasystem sowie die Farbstärke an weiß aufgehellten Spritzgussplättchen beurteilt (s. Diagramm: Einfluss unterschiedlicher Dispergieradditive auf die Farbstärke, links).

### Ergebnisse und Fazit

Es konnte gezeigt werden, dass die Dispergierung von beispielsweise Pigment Green 7 in PA6 mit allen getes-

Bei der Herstellung von 50 µm Flachfolien (2 % Masterbatch in PA6) wurde eine Verbesserung der Dispergierqualität von bis zu 99,6 % erreicht. Zum Vergleich wurden zuvor Flachfolien der Trägerpolymere hergestellt, um die Defekte, welche durch Blasen und Gelkörper verursacht werden, zu quantifizieren. Wie erwartet, führte der Zusatz von Dispergiermitteln zu einer deutlichen Verringerung der Agglomerate, was mit der Verringerung der Druckfilterwerte übereinstimmte (s. Diagramm: Einfluss unterschiedlicher Dispergieradditive auf den FPV, rechts). Die hergestellten Flachfolien wurden mittels Lichtmikroskop untersucht. Aus dem Diagramm ist ersichtlich, dass die mit Dispergieradditiven hergestellten Flachfolien eine geringere Anzahl und kleinere Größen von Agglomeraten aufwiesen, was eine bessere Dispergierung der Pigmente verdeutlicht.

Das Projektteam, zu dem neben Dr. Neubert und dem Masterstudenten Mani Zendedel Haghighi auch Dorit Krienke, Leitung Entwicklung Farbmaterbatches, und Dr. Natalia Olichwer, Leitung Entwicklung Additivmaterbatches, zählten, kommt zu dem Fazit, dass die Bestimmung des Druckfilterwertes die visuelle Prüfung der Pigmentdispergierung an dünnen Flachfolien ergänzen kann. Der Collin Filtertest ist bei ROWA Masterbatch nun fester Bestandteil in der Verfahrensentwicklung/-optimierung und leistet in puncto Qualitätsanspruch einen relevanten Beitrag. ■



### Methode und Umsetzung

Im ersten Schritt wird das Naturmaterial extrudiert, anschließend das Masterbatch zugegeben. Das zu prüfende Material wird in einem Einschnecken-Extruder aufgeschmolzen, homogenisiert und über eine Schmelzpumpe mit einem definierten und konstanten Volumenstrom durch ein Sieb gefördert. Partikel ab einer bestimmten Größe setzen das Sieb zu und verringern damit die freie Durchtrittsfläche des Siebs. So baut sich vor dem Sieb ein größerer Druck auf, der von einem Sensor erfasst wird (s. Bild).

teten Dispergieradditiven bei gleichbleibenden Verfahrensparametern deutlich verbessert wurde. Es konnte festgestellt werden, dass entgegen der Herstellerangaben nicht alle Dispergieradditive gleich effektiv wirken. Die Druckfilterwerte (FPV) wurden mit einem 10 µm Sieb ermittelt. Zudem bestätigte sich, dass die Verbesserung der Dispergierung der eingesetzten Pigmente gleichzeitig zu einer erhöhten Farbstärke führte. Dazu wurde das Masterbatch mit einem Weißpigment aufgehellt, da sonst die Farbe zu gesättigt ist und Farbunterschiede nicht erkannt werden können.



© Collin Lab & Pilot Solutions

**NEUES**

*Prüfsystem*

### > Mehr zum Thema

Dr. Susann Neubert  
+49 4101 706 450  
s.neubert@rowa-masterbatch.de

## Mit ROWASOL Flüssigfarben verschiedenste Biokunststoffe effizient einfärben **EIN PERFEKTES ZUSAMMENSPIEL: FLÜSSIGFARBEN UND BOKUNSTSTOFFE**

**Kunststoffe biologischer Herkunft erfahren aufgrund der geforderten Dekarbonisierung der Industrie sowie der Reduktion von erdölbasierten Produkten einen wahren Boom. Bei der Farbgebung dieser Produkte können Flüssigfarben viele ihrer Vorteile ausspielen.**

Biokunststoffe können materialeseitig grob in drei Gruppen unterteilt werden:

- » **Biobasierte Kunststoffe, also hergestellt mit Rohstoffen natürlichen Ursprungs**
- » **Biologisch abbaubare und biobasierte Kunststoffe**
- » **Biologisch abbaubare Kunststoffe (die auf fossilen Rohstoffen basieren können)**

Um die eingangs erwähnte Dekarbonisierung und Erdölvermeidung effektiv voranzubringen, sollten Biokunststoffe mindestens natürlichen Ursprungs sein. Die Abbaubarkeit spielt aktuell eine untergeordnete Rolle, da bis auf wenige Ausnahmen die bakterielle Zersetzung nur unter industriellen Bedingungen geschieht.

Kommunale Entsorgungsunternehmen verweigern zudem oft die Annahme von Kunststofftüten im Biomüll, ganz gleich, ob diese als abbaubar gekennzeichnet sind. Daher landen diese Tüten ohnehin in der „gelben Tonne“ oder gar im Restmüll.

Nach dem Verbot von Einwegbesteck und Strohhalmen aus erdölbasierten Kunststoffen werden ständig neue Biomaterialien für diesen Markt entwickelt. Im Gegensatz zu den meist ungefärbten Lebensmittelverpackungen spielt hier eine attraktive Farbgebung zur Produktdifferenzierung eine große Rolle. Doch nur wenige Hersteller von Biokunststoffen bieten voreingefärbte Compounds an, und eine nachträgliche Compoundierung ist aufgrund der oft thermischen Sensitivität der Produkte meist nicht sinnvoll. Daher müssen Verarbeiter von Biokunststoffen mit ihren Farbwünschen auf Masterbatcher zugehen und darauf hoffen, dass diese entweder einen kompatiblen Träger für genau jenes Biomaterial im Angebot haben oder Farbkonzentrate auf Basis desselben Biokunststoffes herstellen können. Dabei muss dann von einer thermischen Vorschädigung des Basismaterials bei der Masterbatch-Herstellung ausgegangen werden, was sich negativ auf die Qualität des Endprodukts auswirken kann.

Hier bieten Flüssigfarben gleich mehrere Vorteile: Mit den flüssigen Universalträgern können alle gängigen thermoplastischen Kunststoffe eingefärbt werden. Und um die fossilen Anteile im Endprodukt zu minimieren, bietet ROWASOL ein spezielles Bio-Trägersystem auf Basis rein pflanzlicher Rohstoffe an. Zudem werden Flüssigfarben grundsätzlich bei Raumtemperatur gefertigt – das schließt einerseits eine thermische Vorschädigung aus und sorgt andererseits für einen sehr geringen Energieeintrag und CO<sub>2</sub>-Fußabdruck im Rahmen der

Produktion (ca. 2-4%). Zur Demonstration der universellen Einsetzbarkeit von pflanzlich basierten ROWASOL-Flüssigfarben in Biokunststoffen wurden drei verschiedene thermoplastische Materialien biologischer Herkunft mit denselben Flüssigfarben und derselben Dosisierung (1 %) verspritzt.



*Granulate und Plättchen auf Basis PLA, Celluloseester und Lignin*

In der Abbildung oben sind unten die Granulate und Plättchen auf Basis PLA, Celluloseester und Lignin (von links) ohne Farbzugabe zu sehen. Darüber finden sich jeweils drei flüssig eingefärbte Plättchen. In Abhängigkeit vom Farbton des Grundmaterials ergeben sich entsprechend unterschiedliche Farbtöne. Die sichtbaren Oberflächeneffekte werden durch die für die Materialien ungünstige Plättchengeometrie mit 3 mm Schichtdicke hervorgerufen. Allen gemein ist aber eine sehr gute und gleichmäßige Einfärbung bei einer Farbzugabe von lediglich 1 %. Sogar mit dem relativ dunklen Lignin-Rohstoff können via Flüssigeinfärbung kräftige Farbtöne erzielt werden.

Als Service für die Materialhersteller bietet die ROWASOL Machbarkeitsstudien in Form von Screenings an, um mögliche Farbspektren zu evaluieren. Aber natürlich können auch Verarbeiter von Bio-Thermoplasten mit individuellen Farbwünschen auf ROWASOL zukommen und sich von unseren Experten beraten lassen. ■

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

**FLÜSSIGFARBEN**

*und Biokunststoffe*

## Neuentwicklung: PC GF10, V-0 Compound (ROTEC® PC 7040 GF10 FR) ohne halogenhaltige Additive BESSER ALS DER BRANDSCHUTZ ERLAUBT

Für viele Anwendungen müssen Kunststoffe eine gewisse Brandbeständigkeit aufweisen. ROMIRA ist in diesem Bereich eine äußerst hilfreiche Produktinnovation gelungen: Der Spezialist für technische Kunststoffe hat für ein PC-GF Compound ein V-0 Additiv-Paket entwickelt, das keine halogenhaltigen oder SVHC-positiv gelisteten Produkte enthält. Darüber hinaus wird die V-0 Listung mit einem sehr gut fließenden Produkt erreicht, was wiederum einer guten Spritzgussverarbeitung entgegenkommt.

Das PC-GF, V-0 Compound bezieht sich auf einen Verbundwerkstoff aus Polycarbonat und 10% Glasfaserverstärkung. Dieser Verbundwerkstoff erfüllt gemäß der Underwritten Laboratories (UL) 94 Norm die Brandschutzklasse V-0, die für eine sehr niedrige Brennbarkeit steht, da das Material selbstverlöschend und die Flammenausbreitung begrenzt ist.

Zum Erreichen der Brandbeständigkeit müssen den nicht inhärent beständigen Kunststoffen – das sind alle Kunststoffe mit einem Sauerstoffindex kleiner 40 bis 30 – geeignete Additive zugesetzt werden. Diese müssen umweltverträglich sein, und es darf von ihnen keine Gesundheitsgefahr, insbesondere auch nicht im Brandfall, ausgehen. Letzteres wird durch die Halogenfreiheit und die negative SVHC-Listung charakterisiert. Dabei steht SVHC für „besonders Besorgnis erregende Stoffe“, die im Verdacht stehen, negative und langanhaltende Auswirkungen auf die menschliche Gesundheit oder Umwelt zu haben und für deren Handhabung entsprechende Sicherheitsmaßnahmen zu treffen sind.

SVHC-Stoffe werden auf der sogenannten REACH Verordnung bzw. SVHC-Liste bekanntgegeben. Wird ein solcher Stoff verwendet oder wird er in Gemischen und Erzeugnissen genutzt, ergeben sich für Hersteller und Lieferanten weitreichende Informationspflichten sowie ein Auskunftsanspruch für nachgeschaltete Anwender und Verbraucher.

Die herkömmlichen Produkte auf dem Markt enthalten halogenhaltige Stoffe und / oder Stoffe mit einer SVHC-Listung. ROMIRA bietet nun eine attraktive Alternative: Das ROTEC® PC 7040 GF10 FR überzeugt nicht nur mit einem ungefährlichen, umweltfreundlichen Flammenschutzmittel und sehr guter Schlagzähigkeit, sondern auch mit einer Verarbeitbarkeit bei niedrigeren Temperaturen zwischen 260 und 280 °C bei gleichbleibenden Fließeigenschaften. Diese schonende Verarbeitung bei niedrigen Temperaturen hat

PRÜFUNGSPARAMETER	ROTEC® PC 7040 GF10 FR	WETTBEWERBSMATERIAL
Kerbschlagzähigkeit (Charpy), kJ/m <sup>2</sup>	14	15
Schlagzähigkeit (Charpy), kJ/m <sup>2</sup>	o.B.	o.B.
MFR (260 °C/5 Kg), g/10 min	13	3
MFR (300 °C/ 1,2 kg), g/10 min		7
Vicat, °C	143	145
UL94 bei 1,5 mmV-0	V-0	
Zug-E-Modul, MPa	3500	3800
Zugfestigkeit, MPa	55	60
Bruchdehnung, %	14	15
SVHC Liste / ECHA	Nein / Nein	Ja / Ja
Schmelzetemperatur, °C	260 - 280	320 - 340

Eine Vergleichstabelle: ROTEC® PC 7040 GF10 FR und Wettbewerbsmaterial

zum einen den Vorteil eines geringeren Energieverbrauchs, und zum anderen haben die so hergestellten Produkte eine höhere Farbstabilität.

All diese Eigenschaften machen das PC-GF, V-0 Compound besonders geeignet für Anwendungen, bei denen Brandschutzanforderungen, mechanische Festigkeit und eine hohe Schlagzähigkeit erforderlich sind, wodurch diverse Einsatzgebiete in Frage kommen, darunter:

### Elektrische und elektronische Gehäuse

Aufgrund der UL V-0 Einstufung und der Glasfaserverstärkung eignet sich ROTEC® PC 7040 GF10 FR ideal für die Herstellung von elektrischen und elektronischen Gehäusen, Schalttafeln und Komponenten. Es bietet sowohl mechanische Festigkeit als auch Brandschutz, was in solchen Anwendungen von großer Bedeutung ist.

### Automobilindustrie

ROTEC® PC 7040 GF10 FR kann in der Automobilindustrie eingesetzt werden, insbesondere für Anwen-

dungen, die Brandschutzanforderungen erfüllen müssen. Beispiele dafür sind Innenverkleidungen, Komponenten für die Fahrzeuginnenausstattung und elektrische Bauteile.

### Industrielle Anwendungen

Dank der Glasfaserverstärkung und der Brandschutzeigenschaften eignet sich ROTEC® PC 7040 GF10 FR sehr gut für verschiedene industrielle Anwendungen, dies kann beispielsweise die Herstellung von Gehäusen, Schutzabdeckungen, Bauteilen und Verkleidungen umfassen, bei denen sowohl Festigkeit als auch Brandschutz von Bedeutung sind. ■



### Mehr zum Thema

Dr. Milena Pöhlmann  
+49 4101 706 376  
m.poehlmann@romira.de



## UPDATE ZUR TRINKWASSERZULASSUNG KTW-BWGL



In der ROWAnews Ausgabe 1, 2021 informierten wir bereits zu der regulatorischen Änderung bzgl. des Themas Trinkwasserzulassungen. Seit dem 21. März 2021 gilt offiziell die neue Bewertungsgrundlage für Kunststoffe und andere organische Materialien im Kontakt mit Trinkwasser (KTW-BWGL) entsprechend § 17 Abs. 3 der Trinkwasserverordnung (TrinkwV).

Die ursprünglich erweiterte Übergangsregelung des UBA zum 21. März 2023 wurde verlängert, da aufgrund der Auswirkungen der COVID-19-Pandemie die Zertifizierungsstellen nicht alle Anträge abschließend bearbeiten konnten. Daher wurden die bislang ausgestellten Übergangsschreiben bis zum 21. September 2024 verlängert.

In der Zwischenzeit konnte die P2 Prüfung nach KTW-BWGL unserer Compounds vollständig abgeschlossen werden, sodass die Konformitätsschreiben jetzt offiziell vorliegen. In diesen ist ebenfalls die mikrobiologische Untersuchung nach DIN EN 14621 inkludiert. Diese sind bis **April 2028** gültig. ■



LURANYL® TW TYPEN	ZERTIFIZIERT NACH
LURANYL® KR 2402 TW 35061	KTW-BWGL, WRAS, ACS
LURANYL® KR 2403 G2 TW Natur	KTW-BWGL
LURANYL® KR 2403 G2 TW 26343	KTW-BWGL
LURANYL® KR 2403 G4 TW Natur	KTW-BWGL
LURANYL® KR 2403 G4 TW 26343	KTW-BWGL, WRAS, ACS
LURANYL® KR 2403 G6 TW Natur	KTW-BWGL
LURANYL® KR 2403 G6 TW 26343	KTW-BWGL, WRAS, ACS
LURANYL® KR 2403 G4 W1298	NSF

➤ **Mehr zum Thema**  
Michael Kim  
+49 4101 706 359  
sl.kim@romira.de

RESEARCH & DEVELOPMENT

ROWA GROUP

COMPLETELY  
STATE-OF-THE-ART

HIGH PERFORMANCE ADDITIVES  
AND TECHNICAL PLASTICS





## News from USA: ERFOLGREICHE INNOVATIONEN

### LKW IN BESTFORM

ROTEC® AC-MA-Typen werden häufig in Hochglanz Anwendungen in tiefem Schwarz und anderen Farben, einschließlich neuer Metallic-Farben, für viele Automobil-OEM verwendet. ROWA Inc. arbeitete mit den Automobilexperten des Schwesterunternehmens ROMIRA zusammen, um ein AC-MA-Material mit Mattigkeitseffekt für Lkw-Kotflügelverlängerungen eines bekannten PMMA-Herstellers und Automobil- und Aftermarket-Zulieferers für OEM-Lkw-Kotflügelanwendungen zu entwickeln.

Das ROTEC® AC-MA EXP Entwicklungsmaterial erwies sich als erfolgreich in Coextrusions- und Thermoform-Anwendungen, die der PMMA-Hersteller und der Auto-

mobilizulieferer für die Umstellung anderer Anwendungen auf AC-MA-Typen anstreben.

### SCHILDERBELEUCHTUNG VOM FEINSTEN

Neonbeleuchtung war über viele Jahre Standard für verschiedene Lichtwerbeanwendungen. Aufgrund des verwendeten Neongases, der Zerbrechlichkeit des Glases und der hohen Wartungskosten wurden mittlerweile die meisten Lichtwerbeanlagen jedoch auf LED-Beleuchtung umgestellt.

ROWA Inc. hat in Zusammenarbeit mit GE Current eine nach UL 94 HB zugelassene, lichtstreuende LED-Beleuchtung konzipiert, die die Neonbeleuchtung ersetzen kann: ROWA entwickelte eine ROTEC® ASA EXP Type

in verschiedenen Farben, die die Hot Spots der LED-Beleuchtung vermeiden, für eine homogene Lichtverteilung sorgen und die Lichtausbeute dabei noch beibehalten. Zudem können die extrudierten Profile durch Thermoformen im Tiefziehverfahren in verschiedene Formen gebracht werden, um so das Erscheinungsbild von Neonleuchten zu imitieren. ■

### > Mehr zum Thema

Dave Baglia  
+1 609 567 8600  
dave.baglia@rowainc.net



**ROWALACK**

### Jetzt auch als Wasserlacke

## ROWALID® TIM: EFFEKTLACKE FÜR BESCHICHTETE GEWEBE

Viele Produkte aus den Reihen ROWAKRYL®, ROWATHAL®, ROWAFLON® und ROWANYL® stehen bereits in wasserbasierter Form zur Verfügung, beispielsweise für Anwendungen in den Bereichen Planenstoffe, Printware oder (Schaum)Kunstleder. Als weitere Ergänzung bietet die ROWA Lack nun auch hochwertige Metalleffektlacke der ROWALID® TIM-Reihe auf wässriger Basis an.

Die Produktgruppe ROWALID® TIM aus dem umfangreichen Sortiment der ROWA Lack ist eine ideale Ergänzung zum Standardportfolio, wenn hochwertige Metalleffekte, z.B. auf PVC-beschichtetem Gewebe, erzielt werden sollen. In den meisten Fällen sind silberfarbene Effekte gewünscht, aber auch Goldtöne können realisiert werden. Hierzu ist es notwendig, die Lacke auf Basis von speziell ausgewählten Bindemitteln und Effektpigmenten zu formulieren, um nach der Lackierung ein exzellentes Ergebnis hinsichtlich Farbton, Deckkraft, Brillanz, Oberflächenbeschaffenheit und Glanz zu erhalten. Zur Verstärkung des silbernen oder goldenen Effekts kommen in der Regel grau bzw. gelb oder orange eingefärbte Basismaterialien zum Einsatz.

Neben den etablierten, lösemittelhaltigen und auf Wunsch auch SVHC-freien Produkten wie ROWALID® TIM 95221 wurden nun neue, wässrige Lacksysteme entwickelt. Mit ROWALID® TIM 95371W steht beispielsweise eine silberfarbene Variante auf Basis eines wässrigen Standard-Planenlackes zur Verfügung. Ebenfalls silberfarben ist das neue Produkt ROWALID® TIM 95400W, welches auf einem höherwertigen Fluorpolymerlack basiert und



HOCHWERTIGE METALLEFFEKTE

sich somit auch für anspruchsvollere Anwendungen eignet. Sowohl die lösemittelhaltigen, als auch die wässrigen ROWALID® TIM Effektlacksysteme können je nach Kundenwunsch auf die verschiedensten Eigenschaften hin optimiert werden. Generell bieten bereits alle Lacke der ROWALID® TIM Produktgruppe eine geringe Anschmutzneigung und ein hervorragendes Reinigungsverhalten. Aktuelle Produktinformationen und Muster können Sie gerne bei unseren Vertriebsmitarbeitern anfordern. ■

### > Mehr zum Thema

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

**ROWALID®**

Effektlacke

## THERMOPLAST-SCHAUMSPRITZGIESSEN (TSG) MIT CHEMISCHEN TREIBMITTELSYSTEMEN VON TRAMACO

Das Thermoplast-Schaumspritzgießen (kurz TSG) ist ein Sonderverfahren im Bereich des Kunststoffspritzgießens. Bei diesem Verfahren lässt man den thermoplastischen Kunststoff in der Kavität aufschäumen, indem man dem Polymer in der Spritzgießmaschine ein Treibmittel zugibt. Beim Spritzgießen dient der Einsatz von Treibmitteln dazu, Einfallstellen zu vermeiden, dickwandige Formen herzustellen und / oder Gewicht einzusparen. TSG ist mit einer Vielzahl von Polymeren möglich und bietet somit diverse Einsatzmöglichkeiten.

### DIE WICHTIGSTEN VORTEILE BEIM SCHÄUMEN VON THERMOPLASTEN MIT CHEMISCHEN TREIBMITTELEN SIND:

#### ➤ VORTEILE VON TSG-BAUTEILEN:

- » Gewichtsreduktion
- » Vermeidung von Einfallstellen
- » geringere Verzugsanfälligkeit
- » erhöhte Steifigkeit

#### ➤ VORTEILE DES TSG-VERFAHRENS:

- » geringere benötigte Schließkraft
- » kürzere Zykluszeiten  
(abhängig von der Wandstärke des Bauteils)
- » reduzierte Schmelzeviskosität
- » niedrigerer oder kein Nachdruck
- » niedrigere Schmelz- und Werkzeugtemperatur
- » Verlängerung der möglichen Fließweglänge

Um die angestrebten Ergebnisse zu erzielen, reicht es aus, das Treibmittel dem Kunststoffgranulat in geringen Mengen (i. d. R. 0,5-3 %) hinzuzufügen. Das chemische Treibmittel kann einfach mit dem Kunststoffgranulat vorgemischt oder – noch besser – über ein separates Dosiergerät dazugegeben werden. Unter dem Markennamen TRACEL® entwickelt, produziert und vertreibt TRAMACO chemische, endotherme und exotherme Treib- und Nukleierungsmittel sowie Microspheres. Abgerundet wird das Produktportfolio der TRAMACO durch weitere Additive wie Gleit- und Formtrennmittel (TRASIL und TRASLIP), Antistatika (TRASTATIC und TRAPOR) und UV-Stabilisatoren (TRASTAB). ■

Treffen Sie die Spezialisten der TRAMACO auf der Fakuma und erfahren Sie mehr über die Einsatzmöglichkeiten und Vorteile von chemischen Treibmittelsystemen in Ihren Produkten!

➤ **Mehr zum Thema**  
Niels Neumann  
+49 4101 706 288  
[n.neumann@tramaco.de](mailto:n.neumann@tramaco.de)

Neu bei TRAMACO

## UNICELL HMS EXPANDIERTE MIKROHOHLKUGELN ALS ULTRALEICHTE FÜLLSTOFFE



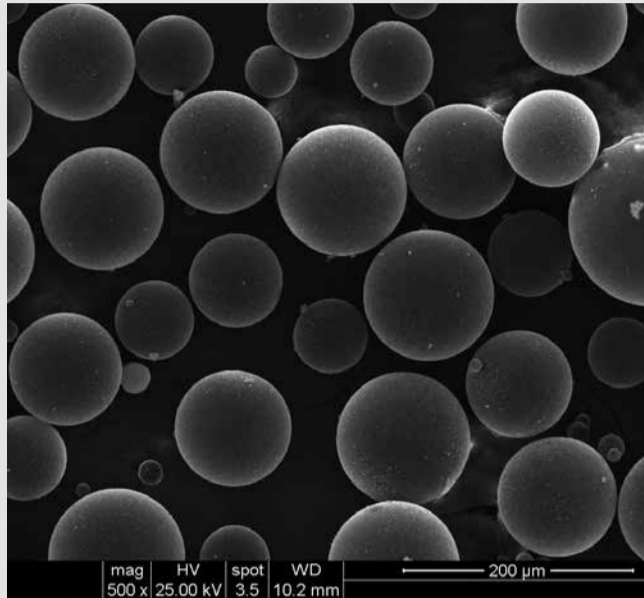
Zusätzlich zu den UNICELL chemischen Treibmitteln und UNICELL MS expandierbaren Mikrohohlkugeln (Microspheres) kann die TRAMACO seit neuestem unter der Bezeichnung UNICELL HMS auch vorexpandierte Mikrohohlkugeln als ultraleichte Füllstoffe liefern. Die Produktpalette umfasst Dichten zwischen 20 kg/m<sup>3</sup> bis 150 kg/m<sup>3</sup> und deckt mit mittleren Partikelgrößen zwischen 15 µm bis zu 150 µm ein breites Anwendungsspektrum ab.

Verwendung finden die UNICELL HMS Typen z.B. als Füllstoffe in wärmedämmenden Anstrichen, in speziellen Beschichtungen oder Spachtelmassen, Duroplasten und der Verarbeitung von Natur- und Kunstleder.

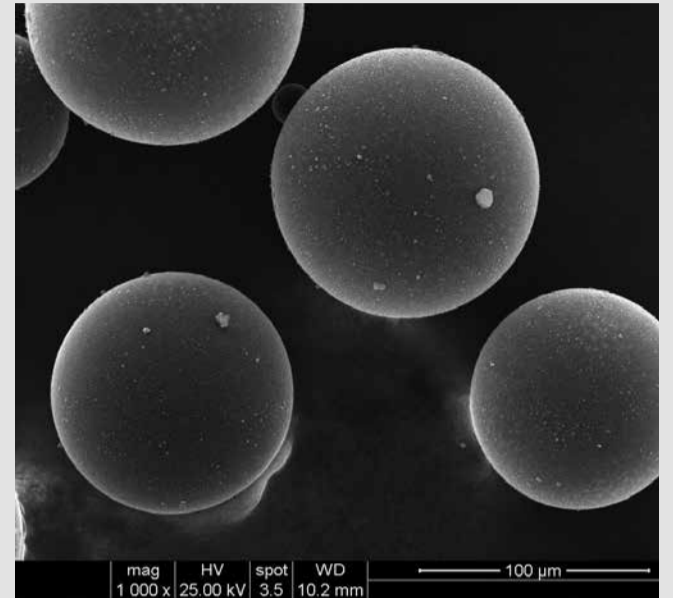
Durch die geschlossenzellige Struktur und die elastischen Eigenschaften können mithilfe der UNICELL HMS Typen sehr leichte Produkte mit sehr guten wärmedämmenden Eigenschaften hergestellt werden. ■

Für genauere Informationen kontaktieren Sie bitte die TRAMACO-Anwendungstechnik.

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



Mikrohohlkugeln UNICELL HMS unter dem Elektronenmikroskop bei 500-facher Vergrößerung



Mikrohohlkugeln UNICELL HMS unter dem Elektronenmikroskop bei 1000-facher Vergrößerung

Für anspruchsvolle Anwendungen:

## DAS INNOVATIVE HAFTVERMITTLERSYSTEM TRAPYLEN® 118 S



Als führender Hersteller von Primer-, Haftvermittler- und Treibmittelsystemen ist TRAMACO ein weiteres Mal ein Produkt-Coup gelungen: Die Neuentwicklung TRAPYLEN® 118 S ist ein bahnbrechender Haftvermittler, der speziell entwickelt wurde, um die Haftung auf polyolefinischen Kunststoffen zu optimieren, insbesondere in Anwendungen, bei denen der Einsatz von aromatischen Lösungsmitteln vermieden werden muss.

Bei TRAPYLEN® 118 S handelt es sich um ein chemisch modifiziertes, vernetzbares Polypropylen, das sich in Form eines leicht gelben Granulats präsentiert. Die herausragenden Eigenschaften dieses Produkts sind:

- » **Chlorgehalt des Polymers: 35 %**
- » **Viskosität (dyn.): ca. 1200 mPas**  
(35 %ig in Aceton/n-Butylacetat 50:50)
- » **Erweichungspunkt: 75 °C**

TRAPYLEN® 118 S bildet auf dem Substrat einen klaren, transparenten Film, der eine erstklassige Haftung zwischen der Kunststoffoberfläche und den nachfolgenden Schichten wie Lacken, Klebstoffen oder Druckfarben ermöglicht. Hauptanwendungsgebiete sind die Lackierung, Verklebung, Bedruckung und Laminierung von Formteilen und Dichtungsprofilen

im Automobilbau, wie Stoßfänger, Schutzleisten und Türdichtungen, sowie die Verklebung und Beflockung von Dichtungsprofilen in industriellen Anwendungen, bei denen PP-basierte Kunststoffe weiterverarbeitet werden.

Die gute Löslichkeit von TRAPYLEN® 118 S in diversen Lösungsmitteln eröffnet neue Möglichkeiten für Anwender, die auf den Einsatz von Aromaten (aromatischen Lösungsmitteln) verzichten möchten oder müssen. Darüber hinaus kann TRAPYLEN® 118 S mit Polyisocyanaten auf Basis von HDI oder TDI kombiniert werden, um dem Polymer eine erhöhte Beständigkeit zu verleihen.

Mit der Einführung von TRAPYLEN® 118 S unterstreicht die TRAMACO ihr kontinuierliches Engagement für Innovation und die Entwicklung erstklassiger Haft-

vermittlerlösungen für die Kunststoffindustrie. Kontaktieren Sie den technischen Support, um weitere Informationen über TRAPYLEN® 118 S und das gesamte Produktportfolio des Unternehmens zu erhalten. ■

TRAMACO hilft Ihnen gerne dabei, Ihre Produkte speziell für Ihre Anwendung zu optimieren.

**> Mehr zum Thema**  
Tom Janocha  
+49 4101 706 02  
primer@tramaco.de



# 50 JAHRE KOMPETENZ, INNOVATION UND HANSEATISCHER UNTERNEHMERGEIST – TRAMACO FEIERT FIRMENJUBILÄUM

Stand zu Beginn der Handel mit chemischen Spezialitäten im Vordergrund, so ist heute die eigene Produktion wichtigster Geschäftszweig der TRAMACO. Das Unternehmen zeichnet sich durch eine breite Palette auf individuelle Anforderungen zugeschnittener, hochwertiger Produkte und eine kompetente anwendungstechnische Beratung aus und ist damit ein zuverlässiger Partner für alle, die chemische Treibmittel, Haftvermittler oder Additive benötigen.

Mit fundiertem Fachwissen, umfangreichen Marktkenntnissen und einer guten Portion unternehmerischem Mut gründeten der Chemieingenieur Joachim Mrositzki und der Chemiker Dr. Walter Marx 1973 in Hamburg-Ottensen die TRAMACO (TRADING and MANUFACTURING COMPANY). Das Produktprogramm in den Anfangsjahren umfasste chemische Treibmittel, Haftvermittler, klebrigmachende Harze und Wachse. Mit diesen anspruchsvollen und erklärungsbedürftigen Produkten wurden die Kunden nicht allein gelassen, sondern kompetent anwendungstechnisch beraten, sodass sich die TRAMACO als „Start-up“ schnell im Markt etablieren konnte. 1979 ging die TRAMACO eine Kooperation mit der ROWA ein, wodurch der Aufbau einer eigenen Produktion ermöglicht wurde.

Zusammen mit der ROWA erfolgte 1990 der Umzug ins schleswig-holsteinische Pinneberg, womit die räumlichen Voraussetzungen für den Ausbau der Entwicklungs- und Produktionskapazitäten geschaffen wurden.

Mitte der 2010er Jahre zeichnete sich ab, dass der Verbundstandort der ROWA GROUP in Pinneberg nicht mehr für das weitere Wachstum der ansässigen Unternehmen ausreichen würde. Deshalb erwarb die TRAMACO ein Gelände im nur wenige Kilometer entfernten Tornesch, wohin der Betrieb 2018 umzog.

Heute, ein halbes Jahrhundert nach Gründung, arbeiten rund 45 Mitarbeiter am jetzigen Unternehmenssitz, wo ein großer Teil der Produkte vor Ort produziert wird. Daneben werden auch weiterhin Produktionskapazitäten und Dienstleistungen der ROWA GROUP Standorte genutzt.

Das heutige Produktprogramm konzentriert sich auf Treibmittel, Haftvermittler und Additive, die vorwiegend in der kunststoff- und gummiverarbeitenden und der Lack- und Druckfarbenindustrie zum Einsatz kommen. Neben den selbst produzierten Produkten komplettieren ausgewählte Basisrohstoffe langjähriger Rohstoffpartner das TRAMACO-Lieferprogramm. Die Kunden



in mehr als 65 Ländern weltweit schätzen die individuelle anwendungstechnische Beratung, kundenspezifische Produktentwicklung und zuverlässige Belieferung mit anspruchsvollen chemischen Spezialitäten auch in Zeiten angespannter Lieferketten.

Mit Produkten, die in vielfältigen Anwendungen zur Nachhaltigkeit beitragen, und ständiger Anpassung an neue Anforderungen ist die TRAMACO auch als „Best Ager“ gut für die Zukunft aufgestellt. ■

## ROWA GROUP

# ROWA NEXT



2023

2024

OKT



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

NOV



22. BIS 25. NOVEMBER 2023,  
ISTANBUL, HALLE 2, STAND 216A,  
ROMIRA

DEZ



05. BIS 07. DEZEMBER 2023,  
STUTT GART, HALLE 3, STAND 2016,  
ROMIRA

23. BIS 26. APRIL 2024,  
FRANKFURT/MAIN,  
ROWA Lack und TRAMACO

techtex

APR

14. BIS 16. MAI 2024,  
RHEDA-WIEDENBRÜCK,  
ROMIRA, ROWASOL, ROWA Masterbatch



MAI

19. BIS 20. JUNI 2024,  
MANNHEIM, ROMIRA



JUN



### STAY TUNED!

Ihnen hat die Lektüre gefallen und Sie möchten gern am ROWA GROUP-Ball bleiben? Kein Problem, scannen Sie einfach den linksstehenden QR-Code oder schreiben Sie uns ein E-Mail an: [subscribe@rowa-group.com](mailto:subscribe@rowa-group.com) – wir nehmen Sie gern in unseren Verteiler auf. Übrigens: Auf unserer Webseite [rowa-group.com](http://rowa-group.com) finden Sie unter Aktuelles alle jüngeren Ausgaben der ROWAnews in der Online-Version. Und spannende News aus den Unternehmen finden Sie auch auf unseren LinkedIn-Kanälen. Follow us!

LinkedIn



Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wird auf die gleichzeitige Verwendung der Sprachformen männlich, weiblich und divers (m/w/d) verzichtet. Sämtliche Personenbezeichnungen gelten gleichermaßen für alle Geschlechter. Die verkürzte Sprachform hat nur redaktionelle Gründe und beinhaltet keine Wertung.

<b>ROWA Masterbatch GmbH</b> Siemensstraße 1-3 25421 Pinneberg Tel.: +49 4101 706 01 info@rowa-masterbatch.de www.rowa-masterbatch.de	<b>TRAMACO GmbH</b> Lise-Meitner-Allee 8 25436 Tornesch Tel.: +49 4101 706 02 info@tramaco.de www.tramaco.de	<b>ROMIRA GmbH</b> Siemensstraße 1-3 25421 Pinneberg Tel.: +49 4101 706 03 info@romira.de www.romira.de	<b>ROWASOL GmbH</b> Siemensstraße 1-5 25421 Pinneberg Tel.: +49 4101 706 04 info@rowasol.de www.rowasol.de	<b>ROWA Lack GmbH</b> Siemensstraße 1-5 25421 Pinneberg Tel.: +49 4101 706 05 info@rowa-lack.de www.rowa-lack.de	<b>ROWA France S.a.r.L</b> 7, rue Albert Einstein 77420 Champs sur Marne Tel.: +33 1 646 81 616 info@rowa-france.com	<b>ROWA Inc.</b> 110 Phyllis Dr Croydon, PA 19021 USA Tel.: +1 609 567 8600 sales@rowainc.net www.rowainc.net	<b>ROWA Korea Co., Ltd</b> 511-16, Joogyo-Ri, Yesan Yeop Yesan-Gun, Chungnam-Do Tel.: +82 41 335 42 03 info@rowa-korea.com	<b>Ningbo ROWA Coatings Technology Co., Ltd</b> Rm.1218, Block A2, R&D Park, Lane 587, Juxian Rd, Hi-Tech Zone, Ningbo City Zhejiang Province, P.R.China Tel.: +86 574 87229282 info@rowa-china.com
--	---	--	---	---	--	--	---	---