

TRAMACO NEUER HAFTVERMITTLER FÜR DRUCKFARBEN

SEITE 06

ROWA LACK WÄSSRIGE ANTI-GRAFFITI- LACKE FÜR KUNSTLEDER- ANWENDUNGEN

SEITE 07

NEU
ESTE
TRENDS



IM GESPRÄCH
DIE ROMIRA-EXPERTEN
SEITE 03

ROMIRA

> **02** ROMIRA setzt neue Maßstäbe mit der Weiterentwicklung von ROMILOY®PC-MA > **03** ROMIRA-Experten im Gespräch

> **04** ROMIRA profitiert von Messeerfolg mit optischen Highlights

ROWASOL

> **04** Flexible Effizienz mit neuem Inline-Einfärbesystem von OPM

ROWA GROUP

> **05** Unternehmen der ROWA GROUP bauen PV-Anlagen aus

TRAMACO

> **06** Neuer Haftvermittler für Druckfarben mit ECHA-konformem Stabilisator > **06** European Coatings Show coming SOON!

ROWA LACK

> **07** Wässrige Anti-Graffiti-Lacke für Kunstleder-Anwendungen

ROWA MASTERBATCH

> **07** Frisch aufgebrüht: Mocha Mousse ist die Pantone Farbe des Jahres

ROWA INC.

> **08** ROWA Inc. laboriert auf hohem Niveau

ROWA GROUP

> **08** Messeübersicht 2025

INHALT



Kai Müller
Geschäftsführer
ROWA GROUP

Liebe Geschäftspartner,
sehr geehrte Damen und Herren,

ins Gespräch kommen, im Gespräch bleiben, auch und gerade in herausfordernden Situationen, das ist eine wichtige Eigenschaft und, wenn man das sagen kann, eine Einstellung, vielleicht sogar eine Leidenschaft der Mitarbeitenden der ROWA GROUP und nicht zuletzt etwas, das wohl auch mich motiviert.

Wir nutzen dafür natürlich sehr gern Veranstaltungen wie die European Coatings Show Ende März in Nürnberg oder auch die KUTENO im Mai, die sich erstmalig mit der KPA zusammengetan hat und wegen der großen Nachfrage am neuen Standort Bad Salzuflen stattfindet. Aber auch außerhalb solcher Branchentreffs ist es der lebhafteste Diskurs, der unseren Arbeitsalltag maßgeblich bestimmt, intern wie extern, unternehmens- und abteilungsübergreifend, zwischen Azubis, Experten und Geschäftsführern und manchmal sogar gemütlich am Konferenztisch mit einer selbstgebackenen Torte in der Pantone Farbe des Jahres!

Wie wichtig der offene Dialog mit Auftraggebern, Interessenten und Partnern ist, bestätigen unsere Kollegen Victor Fernandes und Tamer Kaplan, die auf Seite 3 unter anderem über die sehr individuelle Zusammenarbeit der ROMIRA mit Kunden berichten. Spannende Gesprächsthemen haben selbstverständlich auch unsere anderen Unternehmen zu bieten, so zum Beispiel ROWASOL mit dem neuen In-line-Einfärbesystem, siehe Seite 4, oder die ROWA Lack, die ihre jüngsten Entwicklungen im Bereich Anti-Graffiti-Lacke auf Seite 7 vorstellt.

Wenn Sie Lust haben, mehr über unsere News & Stories und unsere Unternehmenskultur zu erfahren, empfehle ich Ihnen neben dieser Lektüre und einem Besuch bei einem unserer Messeauftritte auch den Klick auf unsere Website und unsere LinkedIn-Accounts, wo wir immer wieder neue Einblicke in die ROWA GROUP gewähren. Oder noch besser: Schauen Sie direkt bei uns am Standort vorbei – wir laden Sie gerne ein!

Mit herzlichen Grüßen
Ihr Kai Müller

Stets einen Schritt voraus: ROMIRA SETZT NEUE MASSSTÄBE MIT DER WEITERENTWICKLUNG VON ROMILOY® PC-MA

Die Innovationskraft ROMIRAs zeigt sich einmal mehr in einer erfolgreichen Produktweiterentwicklung: Mit den ROMILOY® PC-MA Compounds und ihren optimierten Materialeigenschaften sowie wegweisenden Anwendungsmöglichkeiten setzt das Unternehmen neue Standards für den Automobilbereich – sowohl im Interieur- als auch Exterieur-Bereich. Und dank des Mold-In-Color-Konzepts garantieren die Compounds Designfreiheit ohne Lackieren – selbst Hochglanz und Matt in einem Werkzeug sind möglich.

ROMILOY® PC-MA Compounds überzeugen durch die Kombination folgender Eigenschaften: Farbtiefe und sehr gute Kratzfestigkeit wie ein PMMA, hohe Schlagzähigkeit, Temperaturbeständigkeit und sehr gute Chemikalienbeständigkeit wie ein PC/ASA sowie hoher Glanzgrad auf Glanzfläche wie ein Polycarbonat.

HOCHLEISTUNGSLÖSUNGEN FÜR DAS INTERIEUR

Die ROMIRA-Experten haben ROMILOY® PC-MA unter anderem gezielt entwickelt, um die spezifischen Anforderungen moderner Fahrzeuginnenräume zu erfüllen. Teil des Sortiments ist das ROMILOY® PC MA-602053: Dieses Compound besticht neben einer tiefen Farbe mit sehr niedrigen Emissionswerten, besonders guter Kratzfestigkeit und einem extra für den Innenraum entwickelten UV-Schutz. Dank dieser Eigenschaften sind eine nachhaltige Ästhetik und Langlebigkeit – selbst bei intensiver Nutzung und wechselnden Lichtverhältnissen – sichergestellt.

MAXIMALE WIDERSTANDSFÄHIGKEIT FÜR DAS EXTERIEUR

Speziell für den Außenbereich hat ROMIRA das ROMILOY® PC-MA 602080 in der Farbe Cosmos Black konzipiert – eine High-Performance-Lösung, die mit hervorragender tiefschwarzer Farbe punktet. Zusammen mit den eingangs genannten Vorteilen ist ROMILOY® PC-MA 602080 somit der ideale Partner für anspruchsvolle Anwendungen im Exterieur, wo eine dauerhafte Performance und ein hochwertiges Erscheinungsbild unverzichtbar sind.

FARBVIELFALT UND FLEXIBILITÄT

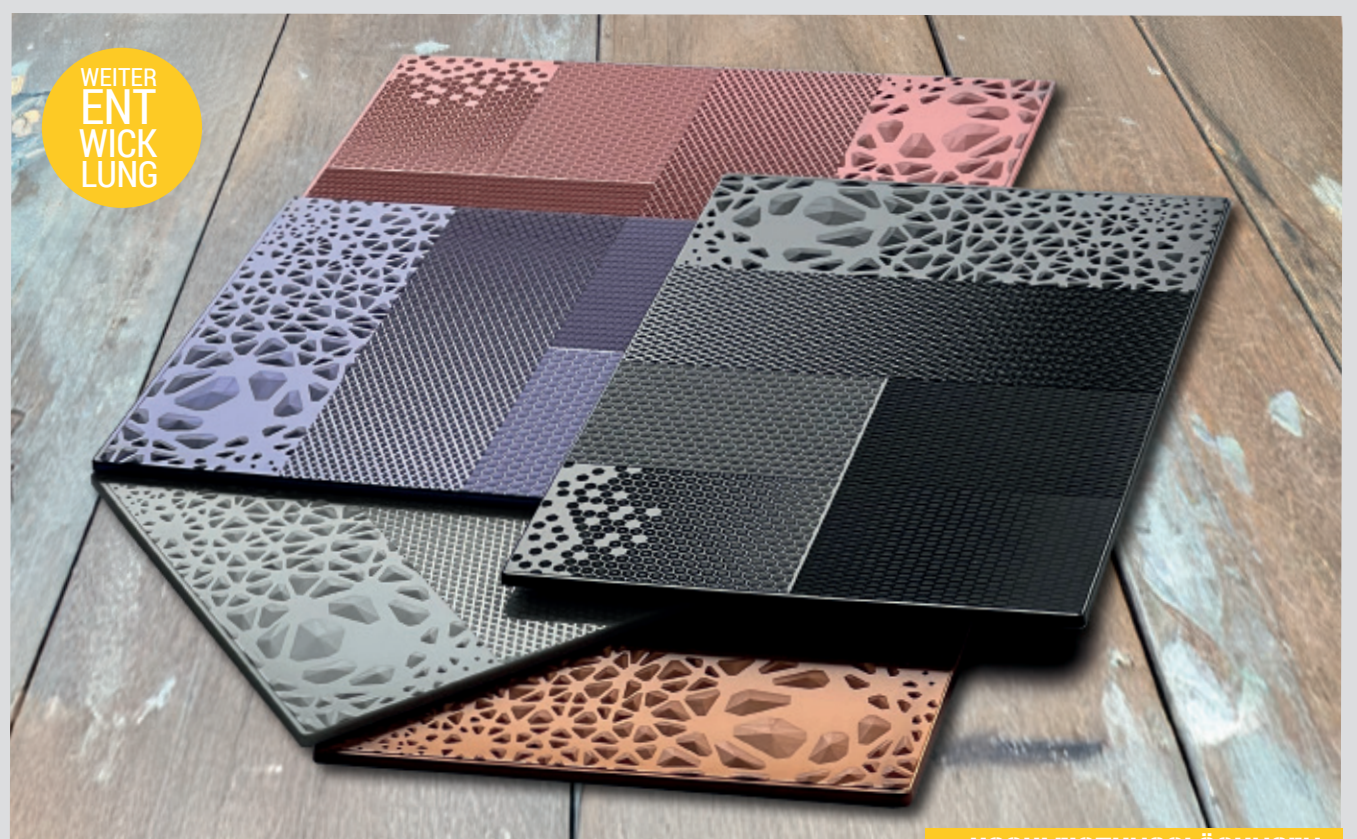
Ein weiteres Highlight von ROMILOY® PC-MA ist die erweiterte Farbpalette: Neben dem ikonischen, hochglänzenden Tiefschwarz bieten die Materialien eine außergewöhnliche Einfärbbarkeit in zahlreichen weiteren Farben. Gleichzeitig eignen sich die Materialien perfekt für die Veredelung mit dem Hot-Stamping-Verfahren, wodurch sich weitere Designoptionen eröffnen.

NUTZERFREUNDLICHKEIT IM FOKUS

Um die Verarbeitbarkeit von ROMILOY® PC-MA weiter zu vereinfachen, hat ROMIRA einen entscheidenden Beitrag in Richtung Nutzerfreundlichkeit geleistet: Für die Exterieur- und Interieur-Typen stehen ab sofort Moldflow-Daten bereit. Diese digitale Unterstützung erleichtert die Werkzeugkonstruktion signifikant und gewährleistet eine optimale Nutzung der Materialien in der Produktionskette. Darüber hinaus erfüllen alle Materialien die FMVSS-302-Standards und sind damit für den Einsatz in Automobilkomponenten ideal geeignet.

Mit der Weiterentwicklung von ROMILOY® PC-MA setzt ROMIRA erneut ein starkes Zeichen für Innovation und Kundenorientierung. Die Produktreihe ist zum einen ein Beleg für die technologische Kompetenz des Unternehmens und zum anderen auch ein Versprechen, den steigenden Anforderungen der Automobilindustrie stets einen Schritt voraus zu sein. ■

> Mehr zum Thema
Wulf-Ole Luthardt
+49 4101 706 346
w.luthardt@romira.de



HOCHLEISTUNGSLÖSUNGEN

IMPRESSUM

Herausgeber ROWA GROUP Holding GmbH
Siemensstraße 1-9 | 25421 Pinneberg
V.i.S.d.P.: Kai Müller
Redaktion Mascha Günther, PR Beratung und Text
Grafik foersterdesign.com
Druck Print & More Piffremont
Credits shutterstock.com, getty images



Let's talk about solutions to design tomorrow!

ROMIRA-EXPERTEN IM GESPRÄCH

Taner Kaplan, Key Account Manager Automotive bei der ROMIRA, und sein Kollege, Victor Fernandes, Technical Sales Manager, sind in direktem Kontakt mit Kunden und OEMs. Hier geben sie einen Einblick in die aktuellen Trends bei der ROMIRA und zeigen auf, womit ROMIRA sich vom Mitbewerber hervorhebt und wie sie ihre Gesprächspartner auf dem Markt mit den CRE.ACTIVE-Ideen und Lösungen der ROMIRA begeistern.

Sie verfügen beide über jahrzehntelange Erfahrung in der Kunststoff- und Automobilbranche. Was hat sich aus Sicht der ROMIRA verändert?

KAPLAN: Die Kunststoffbranche ist natürlich gekennzeichnet von ständigen spannenden Neu- und Weiterentwicklungen – im Großen wie im Kleinen. Aber neben den Produktnews und Novitäten in der Forschung gibt es speziell aus unserer Sicht auch bedeutende Entwicklungen in der Zusammenarbeit mit unseren Kunden, mit denen wir in Versuchen richtig CRE.ACTIVE sein können!



Was meinen Sie damit?

FERNANDES: Die Herangehensweise ist eine grundsätzlich andere geworden! Wir sprechen nicht mehr von Kunststoffen, sondern von Lösungen. Der Kunde hat einen Bedarf und wir bieten dafür eine Vielzahl von Lösungen an. Eine entscheidende Bedeutung hat das von uns bereits seit einigen Jahren aktiv geförderte Mold-In-Color-Konzept, sprich die Tatsache, dass nach dem Einspritzen der entsprechenden Teile keine weitere Behandlung der Oberflächen wie Lackieren oder Beschichten notwendig sind. Nachträgliche Dekoration wie z.B. Heißprägen ist möglich, falls diese für entsprechende Anwendungen gewünscht wird. Mold-In-Color Lösungen bringen somit einen großen Mehrwert für unsere Kunden.

Welche Vorteile bringt Mold-In-Color mit sich?

KAPLAN: Drei Aspekte: **1. Umwelt, 2. Designfreiheit, 3. Kosten.** Als erstes ist hier die Reduktion des CO₂-Fußabdrucks herauszustellen: Nach dem Einspritzen der Teile ist keine Lackierung oder dergleichen mehr notwendig. Das spart Ressourcen, Arbeitsschritte

und umweltschädliche Materialien in der Produktion und auch langfristig, beispielsweise bei Reparaturen, signifikant ein. Zweitens bieten die Mold-In-Color-Lösungen fast grenzenlose Designoptionen. Texturen können kombiniert werden – Farbschattierungen, hochglänzend, matt, gebürstet, ... Nahezu alles ist möglich! Der aus den beiden vorhergehenden Vorteilen logische dritte Aspekt ist die erhebliche Kosteneinsparung.

FERNANDES: Nehmen wir zum Beispiel den Kühlergrill eines Autos: Dank Mold-In-Color Lösung kann so ein Teil, unabhängig des gewünschten Designs, aus einem Material gefertigt werden. Aus ästhetischer Sicht können Sie mit einem Material ein unterschiedliches Erscheinungsbild von Teilen erzielen und gleichzeitig verschiedene Texturen kombinieren. Am Ende ermöglicht ein disruptives Design dem Kunden ein ansprechenderes Produkt! Mit Mold-In-Color sind grenzenlose Gestaltungsmöglichkeiten auf einem Teil möglich. Das wiederum heißt auch, dass es vollständig recycelt werden kann.

Was darf der Kunde erwarten?

KAPLAN: Nicht nur bei Messeauftritten, auch beim persönlichen Treffen mit Kunden oder Interessierten kommen wir mit unseren CRE.ACTIVE-Ideen und Lösungen und präsentieren sogleich eine große Auswahl an Mustern und Prototypen. Und hier kommen weitere Service-Vorteile zum Tragen, denn die Lösungen, die wir mitbringen, sind zu 90 Prozent bereits getestet. Dank unserer F&E-Abteilung können wir in-house auf Witterungsbeständigkeit, Kratzfestigkeit, Chemikalienbeständigkeit usw. prüfen.

FERNANDES: Zudem sind wir dank der Expertise in unserer Unternehmensgruppe in der Lage, jeglichen Farbwunsch in enger Abstimmung mit dem Kunden kurzfristig möglich zu machen: einfarbig, Metallic, geringer Glanz, extrem geringer Glanz, Effektfarben. In diesem Prozess arbeiten wir auch eng zusammen mit TIER1, TIER2, Spritzgießern und OEM, denn wenn man alle im Boot hat, ist dies ein echter Gewinn für optimale Produktentwicklung.

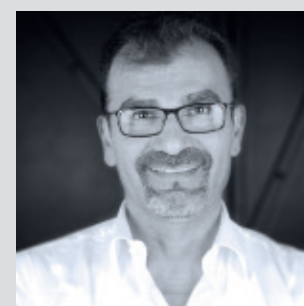
Wir bieten Lösungen an, die kompatibel und sinnvoll sind – und das schon seit geraumer Zeit. In dem Bereich Mold-In-Color sind wir so etwas wie ein Pionier. Designer arbeiten daran, verschiedene Materialien und Technologien zu vereinen, aber wir sagen, seht her, das braucht ihr nicht, ihr könnt das gleiche Material nutzen und auch noch globale Unternehmensziele erreichen: CO₂-Reduktion, disruptive Designs, Differenzierung gegenüber Wettbewerbern und Kosteneinsparungen. Wir zeigen ihnen viele Beispiele. Und wie es geht!

KAPLAN: Und eine weitere Besonderheit ist sicherlich auch, dass wir die Trends in diversen Sektoren genau beobachten und neue Ideen in verschiedene Industriezweige einbringen. Wenn wir beispielsweise Kopfhörer, ein Mobiltelefon oder Möbelstück in außergewöhnlichen Farben und Designs sehen, können wir das auch in anderen Bereichen ermöglichen. Wir können Ideen kombinieren und müssen kaum Kompromisse eingehen, weil unser Material so kompatibel ist. Am Ende geht es also nicht alleine um Kunststoffe, sondern um optimale Anwendungslösungen.

INSPIRED TODAY ... DESIGN TOMORROW! ■



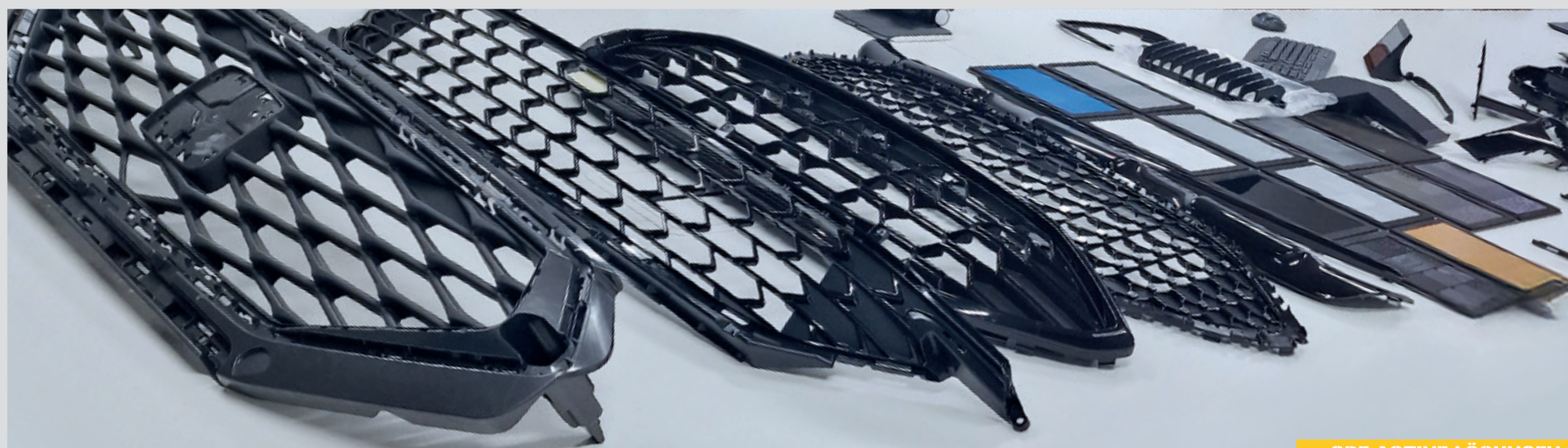
Victor Fernandes
Sales Manager Frankreich /
Benelux / Nordafrika



Taner Kaplan
Key Account Manager
Automotive

AKTUELLE TRENDS

der ROMIRA



CRE.ACTIVE LÖSUNGEN

Un grand succès: ROMIRA PROFITIERT VON MESSEERFOLG MIT OPTISCHEN HIGHLIGHTS

Die Paris Packaging Week 2025 war so erfolgreich wie nie zuvor. Mit über 12.500 Besuchern registrierten die Veranstalter einen Zuwachs von 27 % gegenüber dem Vorjahr und damit die höchste Besucherzahl in der 24-jährigen Geschichte der Messe. Am 28. und 29. Januar interessierten sich Gäste aus 106 Ländern für mehr als 880 Aussteller, die ihre Verpackungsinnovationen und -designs für den Luxus-, Getränke-, Kosmetik- und Aerosolmarkt präsentierten.



PARIS PACKAGING WEEK

Event Director Josh Brooks sagte dazu: „Der bemerkenswerte Anstieg der Besucherzahlen unterstreicht, wie wichtig die Paris Packaging Week für Marken und Entscheidungsträger geworden ist, die maßgeschneiderte Verpackungslösungen und zukunftsweisende Antworten auf die sich entwickelnden Herausforderungen der Branche suchen“. Bei ROMIRA sind viele fündig geworden: Das Expertenteam empfing in den zwei äußerst betriebsamen Tagen am Messestand von Partner Carlos Valero eine Vielzahl von Besuchern.

Gängige Luxusmarken der Parfum- und Kosmetikbranche zeigten starkes Interesse an den Produkten, die haptisch und optisch reizvolle Grundlagen für Designverpackungen bieten, wie z.B. die Polyestercompounds mit:

- » hohe chemische Beständigkeit
- » direkte PVD-Metallisierung
- » Reduzierung des CO₂-Fußabdruckes
- » Spiegelherstellung ohne Glas und Schwermetalle

„Wir haben sehr spannende und vielversprechende Gespräche über unsere breite Palette an Anwendungslösungen geführt und können schon jetzt resümieren, dass die Packaging Week auch für uns ein voller Erfolg war“, fassen Francis Merinos und Victor Fernandes zusammen. ■

ROWASOL

Automatisierte Rezyklat-Einfärbung

FLEXIBLE EFFIZIENZ MIT NEUEM INLINE-EINFÄRBESYSTEM VON OPM

Die moderne Kunststoffindustrie steht vor der Herausforderung, kontinuierlich nachhaltigere und effizientere Produktlösungen zu entwickeln. Das innovative Dosiersystem CLOPMIX® von OPM Mechatronic bietet in Verbindung mit Flüssigfarben der ROWASOL GmbH eine zukunftsweisende Antwort auf diese Anforderungen, insbesondere für die Compoundierung von Rezyklaten.

Das Herzstück des Systems ist ein präzises Zusammenspiel aus intelligenter Rezepturverwaltung, Kolbendosierern und einer kontinuierlichen Farbkontrolle. Flüssigfarben werden über bis zu sechs Dosierstationen direkt in den Extruder eingespeist. Diese Kolbendosierer arbeiten nahezu ohne Pulsationen und dosieren die Farben exakt – unabhängig vom Druckaufbau im System. Das Besondere: Statt einer starren Einstellung passt sich das System kontinuierlich an, um auch bei Schwankungen in der Materialzusammensetzung exakte Ergebnisse zu erzielen.

Die Farbkontrolle erfolgt mithilfe des hochentwickelten GranuTrack®-Systems. Über ein Schubladensystem wird Granulat direkt aus dem Produktionsprozess entnommen und in einem geschützten Bereich gemessen, um äußere Einflüsse auszuschließen. Dabei überwacht ein Spektralfarbsensor präzise die Farbwerte des Materials. Sobald Abweichungen vom Sollwert festgestellt werden, sendet die zentrale Steuerung Korrekturbefehle an die Dosierstationen. Das System nutzt den CIELAB-Farbraum, um die Farbe entlang der drei Achsen – Helligkeit (L*), Rot-Grün (a*) und Blau-Gelb (b*) – feinjustiert anzupassen. Dabei

können sogar kleinste Farbänderungen registriert und korrigiert werden. Ein beeindruckendes Detail ist die Fähigkeit des CLOPMIX®, mit nur vier Stellfarben präzise Farbergebnisse zu erzielen. Diese Farben sind so abgestimmt, dass sie in Kombination sämtliche Korrekturen entlang der Farbachsen ermöglichen.

Während eines erfolgreichen Praxistests an einer Leistriz-Compoundieranlage bei der Schwestergesellschaft ROMIRA in Pinneberg konnte das CLOPMIX®-System seine Leistungsfähigkeit unter Beweis stellen. Trotz der natürlichen Farbvariationen des Rezyklats blieb die Einfärbung konstant und das System reagierte prompt auf Materialveränderungen. Die sehr genaue Messung ermöglichte eine Farbabweichung von weniger als $\Delta E 1$ – ein Beleg dafür, wie exakt das Zusammenspiel von Flüssigfarben, Steuerung und Dosierung funktioniert. Ein Video vom Testlauf mit Details zum Aufbau des Systems findet sich unter:

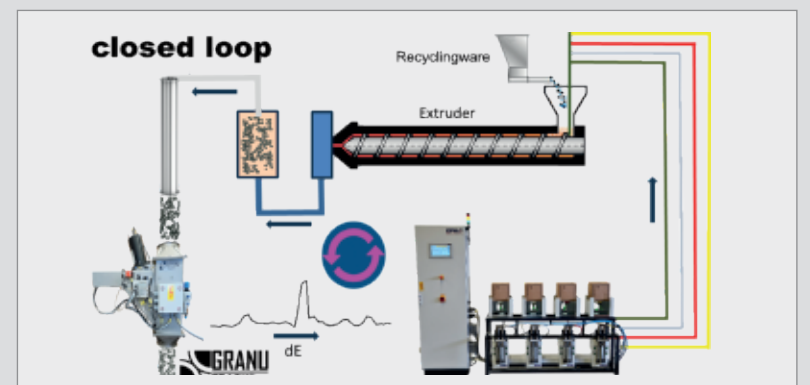
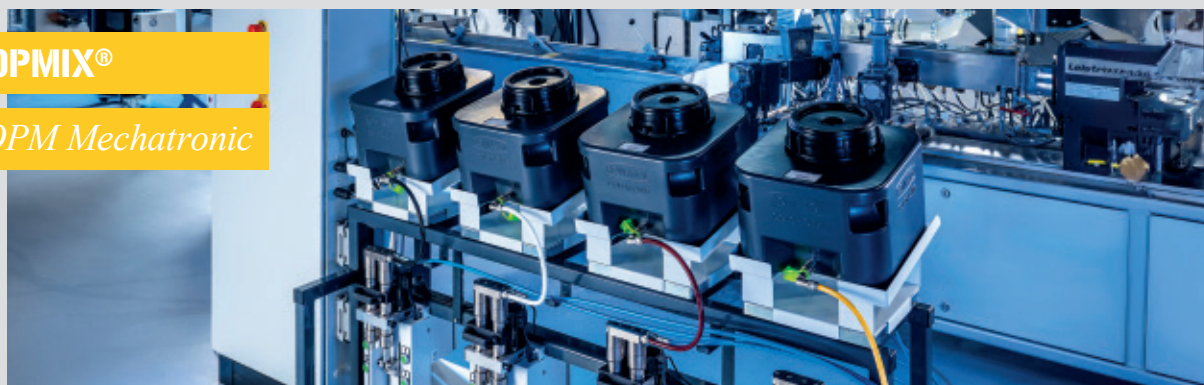


www.rowasol.de/anwendungen

Der erfolgreiche Testlauf verdeutlicht die enge Partnerschaft zwischen ROWASOL und OPM Mechatronic, die mit dem CLOPMIX®-System eine wegweisende Lösung für die Automatisierung der Rezyklat-Compoundierung geschaffen haben. Das System ermöglicht es, auch anspruchsvolle Recyclingmaterialien mit minimalem Ressourceneinsatz in gleichbleibend hoher Farbqualität zu verarbeiten. Durch das präzise Zusammenspiel von Flüssigfarben, intelligenter Steuerung und Echtzeit-Farbmessung bleibt die Einfärbung selbst bei Materialschwankungen stabil. Dieses Projekt ist ein weiterer Meilenstein in der nachhaltigen Kunststoffverarbeitung und zeigt eindrucksvoll, dass Effizienz, Präzision und Umweltschutz Hand in Hand gehen können. ■

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

CLOPMIX®
von OPM Mechatronic



Selbstverständlich Solar:

UNTERNEHMEN DER ROWA GROUP BAUEN PV-ANLAGEN AUS

Nachhaltigkeit ist für uns keine Vision, sondern seit jeher gelebte Realität. Wir entwickeln und produzieren langlebige, qualitativ hochwertige Produkte, die zum einen durch ihren Einsatz zur Reduzierung der CO₂-Emissionen beitragen – so zum Beispiel im Bereich der Automobilindustrie – und zum anderen auch selbst immer effizientere Lösungen darstellen.

Aber nicht nur hinsichtlich unserer Produkte ist eine nachhaltige Denk- und Handlungsweise für die ROWA GROUP selbstverständlich – auch in den Produktionsabläufen, auf unserem Betriebsgelände und bezüglich interner Vorgänge hat das Thema eine sehr hohe Priorität:

Ob E-Ladesäulen für die Fahrzeuge unserer Mitarbeitenden, der Bezug von Lebensmitteln aus regionaler, nachhaltiger Landwirtschaft oder auch das Vorantreiben des Energiemanagementsystems im Rahmen der DIN EN ISO 50001, nach welcher Norm bereits die meisten Unternehmen der Gruppe in Deutschland seit mehreren Jahren zertifiziert sind, es gibt viele kleine und große Belege für unseren verantwortungsbewussten Umgang mit Ressourcen. Ein aktuelles, weil vor Kurzem ausgeweitetes Beispiel, ist das Thema Erneuerbare Energien: Mit ROMIRA, ROWA Lack und ROWA Masterbatch haben drei Unternehmen der ROWA GROUP Photovoltaik-Anlagen in Betrieb oder sind zurzeit dabei, diese final zu installieren.

„Bereits im letzten Jahr konnten wir 270.000 kWh erzeugen und so ca. 103 t CO₂ einsparen. Das wird sich in diesem Jahr noch einmal deutlich steigern, da wir aufgestockt haben und nun mit über 1.400 Solarmodulen voraussichtlich etwa 460.000 kWh generieren werden“, schildert Thomas Holzberg von der ROMIRA GmbH.

„Auch auf unseren Gebäuden ist alles auf die Sonne ausgerichtet“, berichtet Mario Scheid von ROWA Masterbatch. „Hier sind es bislang 538 Module, die über 200.000 kWh Strom erzeugen werden“.

Und auch am Produktionsstandort der ROWA Lack in Seevetal wurde ressourcenschonend aufgerüstet:

„Mit dem Anbringen von bifacialen Solarmodulen, die auch von der hellen Dachoberfläche reflektierte Strahlung in Energie umsetzen können, haben wir einen weiteren Schritt in Richtung einer nachhaltigeren Zukunft getätigt. Die Module wurden Ende letzten Jahres auf dem Büro- bzw. Produktionsgebäude und einer Lagerhalle angebracht und erzielen eine Gesamtleistung von 280 kWp“, kommentiert Dr. Robert Fichtler, Geschäftsführer ROWA Lack, den aktuellen Stand.

Die Nutzung von Solarstrom ist für uns ein logischer Schritt in ein immer nachhaltigeres Wirtschaften. Und genau dies ist übrigens ohne hochwertige Kunststoffe wie unsere nicht möglich, wie z.B. bei der kompletten Elektromobilität, vom Auto bis zur Ladesäule, oder sehr vielen weiteren zukunftssträchtigen Anwendungen. ■

NACHHALTIGKEIT

in der ROWA GROUP

NEU
ENTWICK-
LUNG

TRAMACO präsentiert TRAPYLEN® 189 S: NEUER HAFTVERMITTLER FÜR DRUCKFARBEN MIT ECHA-KONFORMEM STABILISATOR – JETZT MUSTER-MATERIAL ANFORDERN

Die TRAMACO bringt mit TRAPYLEN® 189 S einen neu entwickelten Haftvermittler auf den Markt, der speziell für den Einsatz in Druckfarben – insbesondere im Siebdruck – konzipiert ist. Das chlorierte Polypropylen überzeugt durch seinen ECHA-konformen Stabilisator und eröffnet vielfältige Anwendungs- und Verarbeitungsmöglichkeiten in der Kunststofflackierung und bei lösemittelhaltigen Klebstoffen.

PRODUKTMERKMALE UND VORTEILE

- » Hohe Verträglichkeit und sehr gutes Pigmentbenetzungsvermögen: TRAPYLEN® 189 S sorgt für eine ausgezeichnete Haftung und gleichzeitig für ein hohes Glanzverhalten sowie gute Witterungsbeständigkeit.
- » Vielseitige Einsatzbereiche: Neben dem Einsatz als Bindemittel für Druckfarben (besonders Siebdruck) kann TRAPYLEN® 189 S auch als Haftvermittler in Kunststofflacken und lösemittelhaltigen Klebstoffen (u. a. auf NR/SBR- und Polychloropren-Basis) verwendet werden.
- » Bewährte Haftung auf Polypropylen, PP/EPDM und thermoplastischen Kautschuken: Auch eine begrenzte Haftung auf Polyethylen ist möglich.
- » Fett- und Ölbeständigkeit: Bei höheren Anforderungen lässt sich TRAPYLEN® 189 S mit anderen TRAPYLEN®-Typen mit geringerem Chlorgehalt kombinieren.

VERARBEITUNG UND ANWENDUNG

1. Schutz vor Feuchtigkeit und Sonneneinstrahlung

Um die Qualität des Produkts zu sichern, sollten direkte Sonneneinstrahlung und Luftfeuchtigkeit vermieden werden. TRAPYLEN® 189 S ist bei Bedarf auch in vorgelöster Form erhältlich.

2. Löslichkeit und Lösungsempfehlung

- » Löslich in Aromaten, Ethylacetat und Ketonen.
- » Unlöslich in Aliphaten und Alkoholen.
- » Ansetzen der Lösung: Zunächst wird das Lösungsmittel in einen dafür geeigneten Behälter vorgelegt. Anschließend gibt man TRAPYLEN® 189 S unter Rühren (Dissolver) hinzu. Durch Scherung löst sich das Harz; die Temperatur sollte dabei auf ca. 60 °C ansteigen und für etwa 3 Stunden gehalten werden. Im Anschluss wird der Feststoffanteil mit weiterem Lösungsmittel auf die gewünschte Konzentration eingestellt und filtriert.

3. Zusatzmenge und Weiterverarbeitung

Die notwendige Zugabemenge zur Hauptmatrix ist anwendungsspezifisch durch entsprechende Prüfungen zu ermitteln.

- » Siebdrucklackierung: Übliche Auftragsmenge sind 3-4 g/m², Trocknung ca. 30 Sekunden bei 80 °C.

TECHNISCHE DATEN

- » Produktname: TRAPYLEN® 189 S
- » Chemischer Charakter: Chloriertes Polypropylen
- » Beschaffenheit: Sprödes, schwach gelbes und transparentes Granulat
- » Chlorgehalt [%]: 36
- » Viskosität (dyn.) (50 %ig in Ethylacetat) [mPas]: 400

JETZT MUSTERMATERIAL ANFORDERN

Überzeugen Sie sich selbst von den herausragenden Eigenschaften von TRAPYLEN® 189 S! Gerne stellen wir Ihnen Mustermaterial zur Verfügung, damit Sie sich in Ihren eigenen Anwendungen von der erstklassigen Haftung, dem brillanten Glanzverhalten und der vielseitigen Einsetzbarkeit überzeugen können. Kontaktieren Sie uns noch heute:

Wir freuen uns darauf, Sie bei Ihren Projekten zu unterstützen! ■

➤ Mehr zum Thema

Tom Janocha
+49 4101 706 02
primer@tramaco.de

UPCOMING!

Next trade fair



EUROPEAN COATINGS SHOW COMING SOON!

Eines der Messe-Highlights steht unmittelbar vor Tür, und TRAMACO sowie ROWA Lack sind bei dem wichtigen Branchentreff für die Lack- und Farbenindustrie natürlich mit von der Partie.

SIE FINDEN UNS VOM 25. BIS 27. MÄRZ IN DEN NÜRNBERGER MESSEHALLEN IN HALLE 1, STAND 107



WÄSSRIGE ANTI-GRAFFITI-LACKE FÜR KUNSTLEDER-ANWENDUNGEN

Graffiti – das sind in vielen Fällen unerlaubt angefertigte und häufig wenig attraktiv aussehende Markierungen und Schriftzüge auf fast allen erdenklichen Oberflächen. Diese mit Kugelschreibern, Permanent-Markern oder Sprühfarben aufgetragenen „Kunstwerke“ sind insbesondere im öffentlichen Raum ein leider häufig anzutreffendes Phänomen. Und ein kostspieliges noch dazu, denn die Graffiti-Entfernung ist meist sehr aufwendig. Im Kunstleder-Bereich schaffen Anti-Graffiti-Produkte der ROWA Lack Abhilfe.

Viele Untergründe werden bereits direkt bei der Herstellung oder spätestens kurz nach der Installation mit Anti-Graffiti-Beschichtungen versehen, um ein Anhaften von Sprühfarben, Tinten und Co. zu unterbinden bzw. deren Entfernung zu erleichtern. Für harte Untergründe, wie zum Beispiel Stein- und Putz-Fassaden oder Stahlkonstruktionen, bietet der Markt eine Vielzahl von unterschiedlichen Beschichtungssystemen. Doch auch für weiche Untergründe wie Sitzoberflächen werden Anti-Graffiti-Produkte benötigt. Die ROWA Lack ist spezialisiert auf die Entwicklung und Herstellung von Beschichtungen für flexible Bahnware, die unter anderem im Kunstleder-Bereich Anwendung findet. Die Formulierung geeigneter Anti-Graffiti-Beschichtungen ist dabei durchaus komplex. Denn entsprechende Lacke sollen neben dem Graffiti-Schutz des Substrates auch die mechanischen und chemischen Beständigkeiten der Oberfläche erhöhen. Dabei müssen zugleich natürlich die Optik, Haptik und Flexibilität des Materials bestmöglich erhalten werden.

Die neuesten Entwicklungen in diesem Bereich sind die Produkte ROWAKRYL® M-35200W bzw. die etwas mattere Version M-35252W sowie die Glanzvariante ROWAKRYL® G-35294W. Diese Lacke erfüllen neben den Anti-Graffiti-Eigenschaften auch alle weiteren genannten Anforderungen. Dabei wurden die transparenten, wässrigen 2K Systeme für eine möglichst lange Verarbeitbarkeit extra auf eine Topfzeit von mehr als acht Stunden optimiert. Und das, obwohl den Lacken zur Ausbildung ihrer Eigenschaften vor der Verarbeitung der Katalysator ROWASET 63762 zugegeben wer-



den muss. Die Applikation der Lacke erfolgt direkt auf der Bahnware, idealerweise mit einer Rasterwalze oder einer Rakel. Die obligatorische Trocknung nach der Lackierung findet für eine Minute bei 140 °C statt.

Da kein Kunstleder-Substrat wie das andere ist, stehen für unterschiedliche Untergründe bei Bedarf verschiedene Primer zur Verfügung. So hat sich in vielen Fällen die Verwendung von ROWATHAL® M-25100W bzw. G-25106W als vorteilhaft erwiesen, um die Eigenschaften des Gesamtaufbaus weiter zu verbessern.

Die mit den hier vorgestellten Anti-Graffiti-Systemen lackierten Materialien besitzen hohe Kratzfestigkeiten und weisen weiterhin sehr gute Lösemittel- und Chemikalien-Beständigkeiten auf. Außerdem zeichnen sich mit ROWAKRYL® M-35200W, ROWAKRYL® M-35252W oder ROWAKRYL® G-35294W beschichtete Oberflächen durch eine geringe Anschmutzneigung sowie durch ein sehr gutes Reinigungsverhalten aus: Getrocknete Permanent-Marker- oder Kugelschreiber-Tinte kann in der Regel mühelos und rückstandsfrei mit einem trockenen Tuch von einer lackierten Kunstleder-Oberfläche entfernt werden. Selbst Sprühfarbe lässt sich in vielen Fällen rückstandsfrei ablösen.

Bei Interesse an diesen und weiteren Produkten beraten unsere Experten Sie gern. Nutzen Sie hierzu beispielsweise auch ein persönliches Treffen auf der **European Coatings Show** vom 25. bis 27. März 2025 in Nürnberg. Sie finden uns in **Halle 1, Stand 107**. ■

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

Jetzt wird's gemütlich! FRISCH AUFGEBRÜHT: MOCHA MOUSSE IST DIE PANTONE FARBE DES JAHRES

Für die regelmäßige Wahl zur Farbe des Jahres analysiert eine Gruppe von Spezialisten des Pantone Color Institutes die aktuelle Farbgestaltung in unterschiedlichsten Branchen und prognostiziert die Farbtrends. Das Ergebnis für 2025 setzt fort, was auch schon 2024 angesagt war: eine Farbwelt, die Harmonie und Ruhe ausstrahlt.

Der diesjährige Gewinner namens „Mocha Mousse“ ist, wie der Name schon erahnen lässt, ein sattes, warmes und schokoladiges Braun, inspiriert von Kakao, Kaffee und warmem Holz, der ebenfalls dem Bedürfnis nach Komfort und Entschleunigung entspricht.

Was Mode- und Produktdesigner bei dieser Wahl gleichermaßen freuen wird: „Mocha Mousse“ lässt sich sowohl einzeln als auch in Kombination mit einer Vielzahl anderer Farben stilvoll-elegant auf der einen und

casual-cozy auf der anderen Seite interpretieren. Die Experten von ROWA Masterbatch sind sich sicher: An dem vielseitig einsetzbaren „Mocha Mousse“ gibt es in diesem Jahr kein Vorbei!

Wenn Sie sich für polymerspezifische und individuelle Farb-, Additiv- und Multifunktionsmasterbatches oder für Spezialcompounds für thermoplastische Kunststoffe interessieren, dann gehen Sie auf Nummer sicher und sprechen uns an – oder noch besser: Kommen Sie

vorbei! Und seien Sie gewiss, für einen Mocha ist in jedem Fall gesorgt, denn auf unserem Betriebsgelände finden sich so einige Barista-Stationen für den perfekten Kaffeegenuss und einen Moment der Ruhe! ■

Extra: Kaffee ohne farblich passenden Kuchen geht nicht? Fand unser Marketing-Team auch – und hat eine **Mocha Mousse Delight Torte** kreiert, die genauso super geschmeckt hat, wie sie hier aussieht!

So wird sie zubereitet:

Ofen auf 175 Grad vorheizen. **3 Eier** mit **80 g Zucker** und etwas **Salz** schaumig rühren. **70 g Mehl** mit **3 Esslöffel Backkakao** vermengen und unterheben. Den Teig in eine 20 cm runde Backform füllen und knapp 15 min. backen.

100 ml Milch mit **1 Paket Schokoladen-Puddingpulver** vermischen. **40 ml Milch** mit **5 g Instant-Espressopulver**, **7 g Zucker** und **1 Teelöffel Bourbon-Vanillepaste** kurz aufkochen lassen. Die kalte Milch-Puddingmasse untermengen und unter Rühren aufkochen. Masse durch ein feines Sieb streichen und mit Frischhaltefolie direkt auf der Oberfläche abgedeckt auskühlen lassen. **100 g Zartbitterkuvertüre** schmelzen und mit dem Pudding verrühren. **400 ml Sahne** mit **2 Packungen Sahnesteif** und **20 g Zucker** steif schlagen und unter die abgekühlte Puddingmasse heben. Mousse auf dem Tortenboden verteilen, über Nacht kühl stellen. **100 g Zartbitterkuvertüre** schmelzen und mit ca. **70 ml Sahne** vermengen. Die Glasur auf dem Mousse verteilen und nach Belieben mit **Beerenfrüchten** dekorieren.

Viel Spaß beim Nachbacken und Genießen!



State of the art: ROWA INC. LABORIERT AUF HOHEM NIVEAU

Im Bundesstaat Pennsylvania produziert und vertreibt das Team von ROWA Inc. Produkte der ROMIRA, TRAMACO und ROWA Masterbatch. Dass dieser Standort allerdings eine ähnlich umfangreiche Ausstattung im Polymer-Labor hinsichtlich der Prüfungsgeräte und Produktionsanlagen wie die Hauptproduktionsstätte in Pinneberg hat, darf an dieser Stelle gern einmal erwähnt werden.

Nahezu alle relevanten mechanischen Prüfungen und analytischen Testmethoden für Forschung, Muster und Serienproduktion können hier durchgeführt werden. Zudem steht Equipment für thermische Analysen zur Verfügung ebenso wie Spektralanalyse, Extruder, Vakuumtrockner, Mischer und alles Notwendige mehr, um dem hohen Standard der

ROWA GROUP von hier aus für den nord- und mittel-amerikanischen Markt gerecht zu werden.

Wer die Gelegenheit hat, ist von Dave Baglia und seinem Team herzlich eingeladen, ein Treffen im Werk am ROWA Inc. Standort in Croydon, Pennsylvania zu vereinbaren. Auch hier erwarten Sie interessante Ein-

blicke und Gespräche. Nehmen Sie sehr gern direkt Kontakt auf über dave.baglia@rowainc.net. ■

Mehr zum Thema
Dave Baglia
+1 609 567 8600



POLYMER-LABOR

Physikalisch/Mechanisch:

- » Schlagprüfungen
 - » Zug- und Biegeprüfung
 - » Dichtebestimmung
- #### Thermisch:
- » Schmelzflussindex
 - » Wärmeformbeständigkeit – Vicat/HDT

Analytisch:

- » DSC, TGA, FTIR
- » Xenon und QUV Bewitterungsgeräte

Farbe:

- » Spektrometer und Lichtkabine

SONSTIGES

- » Boy- und Arburg Spritzgußmaschinen für die Herstellung von Prüfkörpern
- » Einschneckenextruder mit Profil- und Foliendüsen
- » Beheizte Plattenpresse
- » Vakuumtrockner
- » Adsorptionstrockner
- » Präzisionswaagen
- » Mixaco-Speedy-Mixer



Für ROMIRA übernimmt ROWA Inc. den kompletten Support in den USA

ROWA INC. CROYDON

ROWA GROUP

ROWA NEXT



2025

MÄR



25. BIS 27. MÄRZ 2025
NÜRNBERG
HALLE 1, STAND 107
TRAMACO, ROWA LACK

MÄR



26. BIS 27. MÄRZ 2025
MANNHEIM
STAND 10
ROMIRA

MAI



7. BIS 8. MAI 2025
MALMÖ
STAND B20
ROMIRA

MAI



13. BIS 15. MAI 2025
BAD SALZUFLEN
20-H28
ROMIRA, ROWA MASTERBATCH, ROWASOL

OKT



8. BIS 15. OKTOBER 2025
DÜSSELDORF
HALLE 8A, STAND B28
ROWA GROUP

DEZ



3. BIS 6. DEZEMBER 2025
ISTANBUL
ROMIRA



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 – wir nehmen Sie gern in unseren Verteiler auf. Übrigens: Auf unserer Webseite 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!

BESUCHEN SIE UNS

ROWA GROUP 2025

LinkedIn



Sämtliche Personenbezeichnungen gelten gleichermaßen für alle Geschlechter. Die verkürzte Sprachform hat nur redaktionelle Gründe und beinhaltet keine Wertung.

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

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

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

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

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

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

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

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

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