

COLOR COMPETENCE CENTER

RESEARCH & DEVELOPMENT

◇◇◇ DAS MAGAZIN ◇ SPEZIALAUSGABE DER ROWA GROUP ◇ DAS CCC+ STELLT SICH VOR ◇◇◇



DAS BESTE AUS ALLEN BEREICHEN

Im COLOR COMPETENCE CENTER produzieren die Farb-Experten der ROWA GROUP exakt auf den Kundenwunsch zugeschnittene, fertig eingefärbte Kunststoffe, Masterbatches, Flüssigfarben und feindispergierte Pigmentpräparationen.

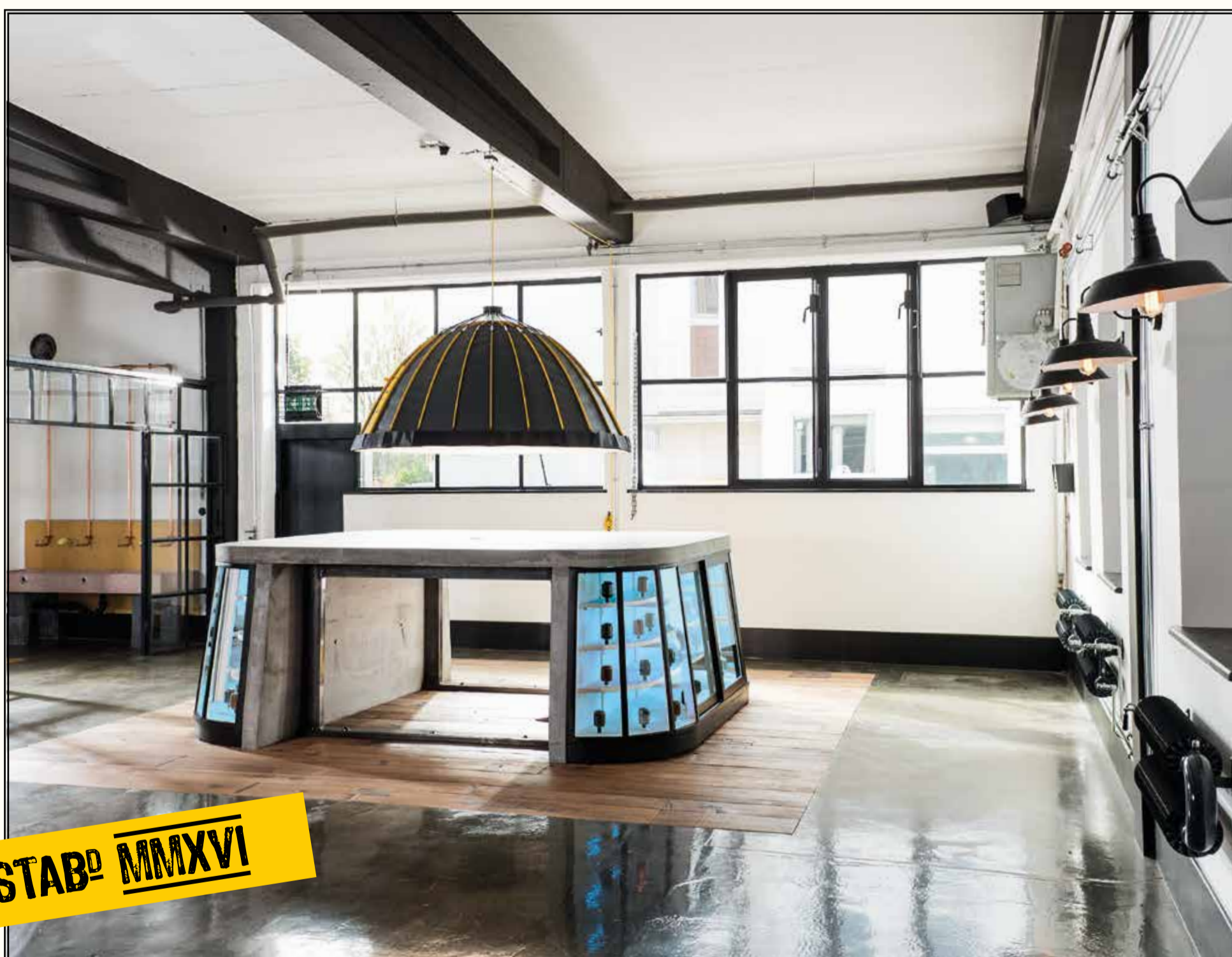
Seite 03



CCC+ INTERN

Erhalten Sie einen anschaulichen Eindruck von unserem Workflow im CCC+. Vom Kundenwunsch bis zur Abmusterung – im modernsten Arbeitsumfeld entwickeln unsere Farbexperten flexibel und maßgeschneidert Ihre optimale Produktlösung.

Seite 04-05



MASSGESCHNEIDERTE PRODUKTLÖSUNGEN

Erfahren Sie mehr über die gebündelte Fachkompetenz im COLOR COMPETENCE CENTER

ROMIRA
TECHNISCHE KUNSTSTOFFE

ROMIRA FARBIG

Seit 1991 ist ROMIRA auf die Entwicklung und Produktion von technischen Kunststoffen und Blends spezialisiert. Als einer der führenden Compoundeure in Europa entwickelt ROMIRA kundenspezifische Spezialprodukte mit passgenauen Eigenschaften und perfektem Farbton für die jeweiligen Anwendungen im Automobilbereich, der Elektrotechnik, dem Bauwesen, der Medizintechnik und vielen anderen Branchen.



ROWALACK PIGMENTPRÄPARATIONEN SEIT 1970

Die ROWA Lack ist seit Jahrzehnten spezialisiert auf die Entwicklung von Speziallacksystemen und Pigmentpräparationen für unterschiedlichste Anwendungen. Die hochkonzentrierten und feinst dispergierten Pigmentpräparationen ermöglichen einen maximalen Verteilungsgrad, haben ein großes Verträglichkeitsspektrum sowie eine hohe Transparenz und Farbstärke und sind insbesondere für den Einsatz in PVC und PMMA besonders geeignet. Die Eigenschaften wie Hitzebeständigkeit, Migration, Licht- und Lösemittelbarkeit werden durch das jeweils verwendete Pigment bestimmt. Eine voll abgestimmte Stabilisierung des jeweiligen Kunststoffträgermaterials garantiert, dass die Pigmenteigenschaften voll erhalten bleiben.



ROWA 
MASTERBATCH

ÜBER 45 JAHRE ZUVERLÄSSIGER PARTNER

ROWA Masterbatch ist seit über 45 Jahren zuverlässiger Partner der kunststoffverarbeitenden Industrie. Es werden polymerspezifische Masterbatches für fast alle Thermoplaste, verstärkte Kunststoffe und Polymerblends in Granulatform hergestellt. Zum Lieferprogramm gehören Farbmasterbatches, Additivmasterbatches, Kombinationsmasterbatches und Spezialcompounds. Jedes Masterbatch wird individuell nach den Kundenanforderungen entwickelt. Mit modernsten Farbmessgeräten, einer ausgefeilten Rezeptiersoftware und einem Team an Spezialisten kann Farbtreue innerhalb engster Toleranzen garantiert werden.



ROWASOL

DIE SMARTE ALTERNATIVE

ROWASOL ist seit 2004 der Spezialist für hochwertige Flüssigfarben und Additivkonzentrate zur Kunststoffeinfärbung. Ergänzt wird das Produktportfolio durch das ROWA-METRIC Dosiersystem für schnelle und saubere Farbwechsel und dem Mehrweggebinde ROWASOL COLOR CUBE für ein ressourcenschonendes Handling der Produkte. Sowohl bei der Extrusion als auch beim Spritzguss sind durch Einsatz von Flüssigfarbe Einsparungen bei den Einfärbekosten und beim Fertigungsablauf im Allgemeinen gegeben.



DAS BESTE AUS ALLEN BEREICHEN

Im COLOR COMPETENCE CENTER produzieren die Farbexperten der ROWA GROUP exakt auf den Kundenwunsch zugeschnittene, fertig eingefärbte Kunststoffe (ROMIRA), Masterbatches in Granulatform (ROWA Masterbatch), Flüssigfarben (ROWASOL) und feinstdispergierte Pigmentpräparationen (ROWA Lack). Expertise, modernste Ausstattung, eine enge Zusammenarbeit mit dem Kunden und nicht zuletzt ein optimaler Workflow garantieren beste Ergebnisse.

Die ROWA GROUP hat in Pinneberg in einen Maschinenpark mit modernsten Spritzgießmaschinen investiert, der nach Bedarf weiter ausgebaut wird. Alle relevanten Oberflächenstrukturen können hier durch ein neues Spritzgießkassettensystem für höchste Qualitätsansprüche und mit modernster Variothermtechnologie realisiert werden.

- Hochglossoberflächen ohne nachfolgende Lackierungen
 - Erhöhung des Oberflächenglanzes
 - Vermeidung von Bindenähten zur Ausschussreduzierung
 - Gefüllte Produkte mit Hochglossoberflächen
- und vieles mehr!

Eine genaue Prozessdokumentation, Produktionsüberwachung und Optimierung durch das Arburg-Leitrechnersystem (ALS) tragen zur Produktivitätserhöhung und Qualitätssicherung bei.



TRANSPARENZ, EFFEKTIVITÄT, FLEXIBILITÄT, EFFIZIENZ!

01 KUNDENWUNSCH



Unser Verkaufssendienst nimmt den Auftrag zur neuen Farbeinstellung entgegen. Anschließend wird in Abstimmung mit dem Außendienst und dem Kunden ein Laborauftrag angelegt.



08 ABMUSTERUNG



Das Muster wird vom Kunden auf Eignung für den jeweiligen Anwendungsfall getestet und frei gegeben.



COLOR COMPETENCE CENTER
RESEARCH & DEVELOPMENT

02 PRÜFUNG MACHBARKEIT

Das Kundenmuster wird visuell betrachtet und die Machbarkeit der gewünschten Anforderungen geprüft.



KNOW-HOW AUF DEM

◇◇◇ DAS CCC+ ENTWICKELT UND LIEFERT FARBEN

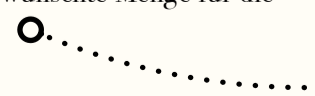
Mit dem CCC+ bietet die ROWA GROUP ihren Kunden bestmöglichen Service und erfüllt auch anspruchsvollste Anforderungen an ein Produkt. In enger Zusammenarbeit mit den Farbspezialisten der Unternehmensgruppe werden kundenspezifische Lösungen entwickelt.

Alle Produkte können flexibel angepasst werden – auch dank des firmenspezifischen Know-hows. So erhalten Kunden stets genau jenes Produkt, das für ihre Produktion und Anwendung perfekt ist und die beste Farbe und Konstanz liefert – natürlich immer wieder exakt reproduzierbar. Es stehen verschiedenste Farbsysteme zur Verfügung, wie u.a. RAL-, NCS und Pantone. Dank modernster Datenkommunikation können Kunden dann auch ohne visuelle Vorlage eine Farbeinstellung mit elektronischen Zielen erhalten, sodass sehr schnell mit der

07 PRODUKTIONSMUSTER



Sobald die Rezeptentwicklung abgeschlossen ist, wird die gewünschte Menge für die Kundenbemusterung gefertigt.





03 PLANUNG FARBEINSTELLUNG

Mit der Bestellung der benötigten Materialkomponenten für die Realisierung des Auftrags wird zugleich der Termin für die Fertigstellung festgelegt.

N PUNKT GEBRACHT

N NACH INDIVIDUELLEN KUNDENWÜNSCHEN

gewünschten Farbeinstellung begonnen werden kann und ein maßgeschneidertes Farbkonzentrat oder Compound zur Verfügung steht.

Anhand des hier dargestellten, beispielhaften Ablaufs bei der ROMIRA GmbH können Sie erkennen, dass die technischen Ansprüche und hohen qualitativen Anforderungen bei der Farbnachstellung unsererseits erfüllt werden.

Diese Informationen finden Sie auch online.
www.rowa-group.com/ccc



06 PRÜFUNG

Im nächsten Schritt werden mithilfe neuester Prüfgeräte nach aktuellen Normen die mechanischen Eigenschaften des Werkstoffes nach Produkt- und/oder Kundenanforderung getestet. Hierzu gehören u.a. der Schmelzfließindex, Zug- und Biegefestigkeiten, Schlagzähigkeit, Wärmeformbeständigkeit und Bewitterungstests.

04 DURCHFÜHRUNG FARBEINSTELLUNG



Unser Colorist, der für die Farbentwicklung zuständig ist, beurteilt die Farbe anhand der aus dem extrudierten Compound verspritzten Musterplättchen.

05 BEWERTUNG FARBMUSTERPLATTEN



Die Farbe wird sowohl messtechnisch mit hochmoderner Technik, unter anderem einem Konica-Minolta-Spektralphotometer, als auch visuell beurteilt. Wenn unsere Kunden wünschen, erfolgt eine Bewertung des Ergebnisses gern gemeinsam bei uns im COLOR COMPETENCE CENTER. Damit haben wir die Möglichkeit für einen direkten Austausch zur Feinabstimmung und sofortige Modifikationen.



UNSERE STÄRKE IST DIE FARBE!

.....

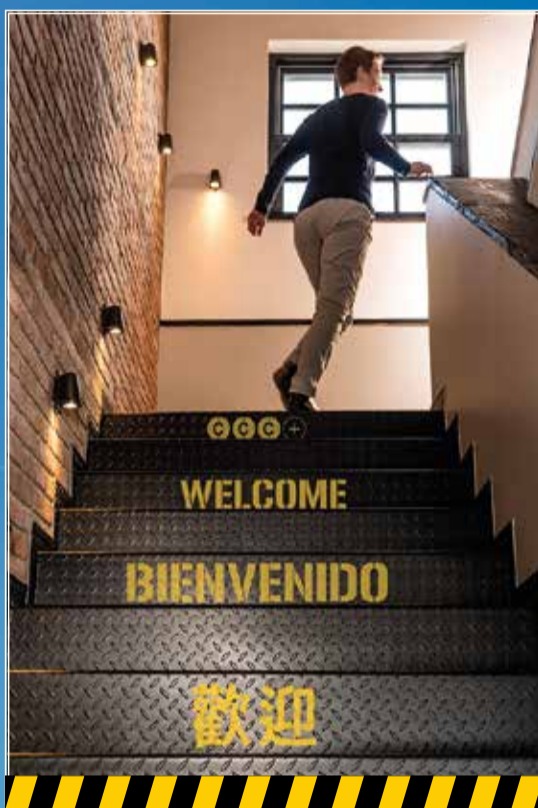
Auf Basis verschiedenster polymerspezifischer Trägermaterialien werden Farbeinstellungen nach Bedarf erarbeitet. Vom Kunden eingesandte Musterteile werden farbmetrisch vermessen, optisch beurteilt und präzise nachgestellt. Unsere Coloristen mit jahrelanger Berufserfahrung und dem richtigen Auge und Fingerspitzengefühl für Farben werden hierbei durch modernste Farbmanagementsysteme und Digitalmikroskopie unterstützt und geben den Rezepturen den letzten Schliff, um den Farbwunsch des Kunden zu 100 % zu entsprechen.



COLOR COMPETENCE CENTER
— RESEARCH & DEVELOPMENT —

STÄNDIGE WEITERENTWICKLUNG

UND HÖCHSTE KOMPETENZ ZEICHNEN UNS AUS!



DAS CCC+:

WISSENSWERTES,

FAKTEN UND ZAHLEN.

ZUSAMMENGEFASST!

FARBMESSTECHNOLOGIE & EICHSORTIMENT

- » Farbmanagementsystem „Colibri“
- » Eichreihen für transparente und gedeckte Farben für mehr als 200 Farbmittel
- » Rezeptierung anhand bestehender Farbkataloge (RAL, Pantone, NCS) oder Farbmustern
- » Farbneurezeptierung und Farbkorrekturen
- » verschiedene Spektralphotometer der Firma Konica Minolta mit unterschiedlichen Messgeometrien
 - Spektralphotometer CM-3700A und CM-700d für Kugelgeometrie
 - Spektralphotometer CM-2500c CT für gerichtete Geometrie
- » Glanzgradmessgeräte
- » gemeinsame Datenbank für Farbstandards
- » begehbare Farbmusterungsraum (u. a. Darkroom) sowie mehrere Farb- abmusterungskabinen mit verschiedenen Normlichtarten zur visuellen Betrachtung
- » farbmetrische Vermessungen eingesandter Bauteile

LABORAUSSTATTUNG

- » 5 Labor- und 3 Technikumsdissolver von 0,4-2,2 kW für Ansatzmengen von 0,1-30 kg
- » Laborperlmühlen
- » Walzwerke
- » Laborpressen
- » Digitalmikroskop
- » Collin Druckfiltertest
- » Dynamische Differenzkalorimetrie (DSC)
- » Schmelzindex Prüfgeräte
- » FTIR-Spektrophotometer
- » Dichtewaage
- » Unterschiedliche Feuchtwagen

DOPPELSCHNECKENEXTRUDER

- » 11 gleichläufige, modular aufgebaute Doppelschneckenextruder
- » Schneckendurchmesser von 16 mm bis 30 mm
- » Verfahrenslänge bis 44D
- » Premix- oder Split-Feed-Verfahren
- » Side-Feed-Verfahren zur schonenden Einarbeitung von scherempfindlichen Pigmenten und Additiven
- » Gravimetrische Dosierungen
- » Verarbeitung aller gängigen Standardthermoplaste aber auch von Hochtemperaturkunststoffen möglich
- » Mustermengen bis 25 kg

EINSCHNECKENEXTRUDER

- » 3 Extruder
- » Schneckendurchmesser von 22 mm bis 30 mm
- » Werkzeuge: Lochdüsen und Breitschlitzdüsen
- » Strang- und Flachfolienherstellung
- » temperierte Kalandrierwalzen
- » Verbundfolie
- » Folienstärke 30 µm bis 3 mm
- » Folienbreite bis zu 200 mm
- » Extrudertemperatur max. 300 °C
- » Inline Folieninspektion (Auflösung 5 µm, detektierbare Defekte ab 10 µm)

SPRITZGUSSMASCHINEN

- » 17 verschiedene Maschinen von 25 t - 200 t Schließkraft
- » Variothermtechnologie
- » Kavitäten mit diversen Oberflächenstrukturen
- » Digitale Flachbettdrucktechnologie für die Plattenbeschriftung



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.

ROWA GROUP Holding GmbH Siemensstrasse 1-9 25421 Pinneberg/Deutschland info@rowa-group.com