



Die Kombination aus Fachvorträgen und Live-Demonstrationen kommt bei den Teilnehmern sehr gut an (Foto: Kunststoffe.TV)

Workshop. Ohne Masterbatches wären viele Produkte aus Kunststoff ziemlich farblos. Neben Farben werden auch Additive und Füllstoffe bei der Verarbeitung in konzentrierter Form zugegeben. Welche Hilfsmittel es dafür gibt, wo die Probleme liegen und wie man diesen begegnet, waren Themen einer zweitägigen Veranstaltung.

Auf die Farben konzentriert

Colour of Success“ lautete der Titel des Masterbatch-Workshops, den die Leistritz Extrusionstechnik GmbH am 6. und 7. November in Nürnberg abgehalten hat. Dass das englische Wort für Erfolg im Titel mit Doppel-x geschrieben wurde, darf getrost als Hinweis auf eine der Doppelschneckenextruder-Baureihen gewertet werden, die ebenfalls diese Buchstabenkombination im Namen trägt. Ansonsten standen während der Veranstaltung aber die Fachthemen im Vordergrund, und nicht das Marketing.

Die Mehrzahl der über 100 Teilnehmer beschäftigt sich im Tagesgeschäft mit der Herstellung oder dem Vertrieb von Masterbatches und Compounds. Daher durften Vorträge zu den Herausforderungen der Branche, z.B. zu REACH oder halogenfreien Rezepturen ebenso wenig fehlen, wie ein Überblick über die Trends der Masterbatch Herstellung. Da Leistritz durch seine Zweischneckenextruder selbst in den Her-

stellprozess von Masterbatches involviert ist, referierten Mitarbeiter über die Simulation von Extrusionsprozessen und die Möglichkeiten, die sich durch eine optimierte Anlagentechnik ergeben.

Weil sich in der Theorie meist alles sehr plausibel anhört, in der Praxis aber oft nicht umsetzbar ist, besteht ein wichtiger Teil des Workshops aus Live-Demonstrationen im Technikum von Leistritz.

Spezialitäten aus dem Technikum

Gezeigt wurde im Technikum z.B. die Masterbatchherstellung mit Effektpigmenten. Bei diesen Pigmenten liegt neben der Kreuzkontamination durch Staubentwicklung das größte Problem in ihrer Scherempfindlichkeit. Dr. Volker Wilhelm von der Merck KgaA, Darmstadt, brachte zwei verschiedene Pigmentpräparationen mit nach Nürnberg, die diesen Problemen entgegenwirken. Sowohl die WM10-Präparation als auch die Pearlets PO erlauben einen einstufigen Masterbatch-Prozess mit hoher Produktqualität, nahezu staubfreiem Handling und teilweise sogar höheren Durchsätzen.

Unter den halogenfreien Flammenschutzmitteln ist Aluminiumtrihydrat (ATH) sehr weit verbreitet. Wie Kathrin Lehmann von der Evonik Goldschmidt GmbH, Essen, ausführte, ist die Verarbeitung von ATH in Masterbatches oft schwierig. Durch den Zusatz von Disper-

gierhilfen, z.B. organisch modifizierten Siloxanen, können sowohl die Produkt- als auch die Verarbeitungseigenschaften verbessert werden. Zudem kann der Materialdurchsatz deutlich gesteigert werden, wenn die Zuführung über Seitenbeschickungen erfolgt.

Weißpigmente werden dem Masterbatchprozess ebenfalls über Seitenbeschickungen zugeführt. Dr. Jörg Hocken von der Sachtleben Chemie GmbH, Duisburg, klärte die Teilnehmer darüber auf, dass es sich dabei aber nicht zwangsläufig um Titandioxid handeln muss. Lithopone sind zwar keine neue Erfindung, aber lange in Vergessenheit geraten. Sie können Titandioxid teilweise ersetzen, was angesichts des Preisvorteils durchaus attraktiv ist. Zudem haben Lithopone eine geringere Härte als Titandioxid, was beispielsweise die Standzeit von Schneidmessern erhöht.

Fazit

Veranstaltungen wie Workshops, Symposien oder Tagungen haben meist zwei primäre Ziele: die Vermittlung von Informationen und den persönlichen Austausch zwischen den Teilnehmern. Die Inhalte der Vorträge und Vorführungen, sowie die regen Diskussionen zwischen den Teilnehmern und Referenten lassen für den Leistritz-Workshop daher nur ein Fazit zu: Mission erfüllt! ■

Andreas Stein, Redaktion



Kunststoffe zum Thema

Der Workshop wurde von **Kunststoffe.TV** filmisch begleitet. Unter folgendem Link können Sie das Video abrufen:
www.kunststoffe.tv/MB2012

ARTIKEL ALS PDF unter www.kunststoffe.de
Dokumenten-Nummer KU111252