

IN DIESER AUSGABE**Seite 2-3**

Sun Chemical und Mifar eine enge Zusammenarbeit

Seite 4

Davide Scirea, Der Neue Plant Manager von Mifar

Seite 5-6

Goglio und Mifar für die Innovation flexibler Verpackungen

Wir möchten bekannt geben, dass Tim Glenn am 15. Juni das Amt des CEO von Mifar S. r. l. übernommen hat. Wir möchten diese Gelegenheit nutzen, um Andrea Meli für seinen Dienst in den letzten 10 Jahren zu danken und ihm unsere besten Grösse zu übermitteln. Roberto Ciambrone, ein erfahrener operativer Berater, wird während einer ersten Übergangsperiode Unterstützung leisten. Alle Mitglieder des Mifar-Teams sind voll in die Entwicklung des Geschäfts in diesem neuen Geschäftskapitel engagiert.



Hier ist der neue Termin mit unserem Newsletter!

Wir freuen uns sehr und sind stolz, diese zweite Ausgabe mit angesehenen Beiträgen von Key Player-Unternehmen präsentieren zu können, die sich bereit erklärt haben, uns Zeit zu nehmen und Überlegungen über den Markt anzubieten.

Wir sind uns bewusst, dass die aktuelle geopolitische Situation und die Covid-Krise alte Wirtschaftspläne in die Luft gesprengt haben und dass wir einen neuen Ansatz für Märkte und wirtschaftliche Entwicklung finden müssen.

Die Welt, in der wir leben, erfordert mehr als nur eine Veränderung. Es erfordert Verwandlung. So zitiert die Website von Sun Chemical, dem weltweit grössten Hersteller von Druckfarben und -pigmenten, mit der wir die Erfolgsgeschichte unserer Produktlinie Dispersvyn VB und WB erzählen.

Zum Thema flexible Verpackungen und ihre zukünftige Innovation, haben wir die Goglio Group, ein führendes Unternehmen der Branche, in einem Gespräch zwischen den F&E-Managern von Goglio und Mifar gefragt.

Wir begrüßen auch den neuen Plant Manager von Mifar, Davide Scirea, der unserem Team im April letzten Jahres beigetreten ist. Und dann noch ein paar Tipps und Updates, von denen wir hoffen, dass sie von Interesse sind.

Viel Spaß beim Lesen.

SUN CHEMICAL UND MIFAR EINE ENGE ZUSAMMENARBEIT

Es gibt sehr spezifische Marktsegmente, die gerade wegen ihrer Nische die hohe Spezialisierung eines Produktionsprozesses und eines Produkts beschreiben können. Dies ist der Fall bei Dispervyn VB und WB, die aus Pigmenten hergestellt werden, die in hochwertigem, niedrigviskosem PVB-Harz (Polyvinylbutyral) dispergiert sind. Besonders geeignet für die Herstellung von Whiteboard-Stiften und Druckfarben ist Mifar zum führenden Hersteller in Europa geworden. Die anderen Marktteilnehmer sind vor allem in Japan konzentriert – einer der wichtigsten Märkte für diese Anwendungen – China und USA. Mifar hat in den letzten 10 Jahren einen grossen Teil seiner Investitionen in Labor- und Finanzressourcen in die Forschung und Entwicklung von Materialien investiert, die die Stabilität von Whiteboard-Tinten gewährleisten.

Diese Forderung wurde ursprünglich von den grossen europäischen Markierungsherstellern gestellt, die sich über die Schwierigkeiten bei der Verwaltung der Anwendungsleistung beklagten, vor allem wegen der sehr langen Fristen, die normalerweise zwischen der Herstellung und dem tatsächlichen Gebrauch vergehen, und wegen der unterschiedlichen und strengen Bedingungen, denen die Materialien während der verschiedenen Lagerung ausgesetzt sind.

Neben einer schnelleren Trocknung und einer guten Viskosität war die Forderung nach einer hohen Orientierungsstabilität der Erfolg der Mifar-Vordispersierungen in diesem Marktsegment. Qualitative Leistung, die das Hauptziel bleibt, dank kontinuierlicher Forschung & Entwicklung, gepaart mit strengen technischen Anforderungen und Qualitätskontrollen.



Um diese Leistung zu gewährleisten, wandte sich Mifar an Zulieferer, die über spezifische Pigmente für diese Produktart verfügten, aber vor allem in der Lage waren, eine langfristige Konsistenz und Zuverlässigkeit zu gewährleisten, und zwar sowohl in Bezug auf die Qualität als auch auf die regulatorischen Aspekte weltweit.

*«Daraus resultierte die wertvolle Zusammenarbeit zwischen Mifar und Sun Chemical (ehemals BASF Colors & Effects), die uns in den letzten Jahren eine solide Kompetenz sowohl bei der täglichen Lieferung als auch bei den verschiedenen Entwicklungsprojekten verschafft hat», erklärt **Andrea Meli, Ehemaliger CEO von Mifar** und «Wir haben unsere Partnerschaft mit Sun Chemical auch nach der Übernahme des globalen Pigmentgeschäfts von BASF erfolgreich fortgesetzt. Mit Sun Chemical, mittlerweile als weltweit grösster Pigmenthersteller anerkannt, hat sich unsere Zusammenarbeit weiter gefestigt und bildet die Grundlage für die weitere Entwicklung.»*

*«Als strategischer Kooperationspartner schätzt Mifar Sun Chemical als zuverlässigen und innovativen Lieferanten mit unserem umfassenden technischen Angebot. Beispielsweise bieten die Pigmente von Sun Chemical in der Dispervyn-Produktlinie von Mifar einen außergewöhnlichen Fluss und eine hervorragende Formulierungsstabilität. Darüber hinaus sorgt unser starker Fokus auf die Sicherheit und Regulierung von pigmentierten Produkten für grosse Sicherheit bei der Verwendung unserer Farbstoffe», erklärt **Arno Tuchbreiter, Global Segment Mgmt Specialties von Sun Chemical** und er fügt hinzu: «Wir hatten eine lange und vertrauensvolle Beziehung mit Mifar, die vor vielen Jahren begann, und jetzt bauen wir als Teil von Sun Chemical auf diese Partnerschaft auf.»*

Die Pigmente von Sun Chemical garantieren bei Mifar die Herstellung von festen, hochglänzenden Vordispersierungen, ausgezeichnete Farbkraft mit einer Viskosität für den Endverbrauch. Die Hauptverwendung von Dispervyn VB und WB ist die Herstellung von Whiteboard-Stiften. Die mit Mifar-Chips hergestellten Stifte bieten eine schnelle Trocknung, eine hohe Dispersionsqualität und keine Rückstände der Schrift auf der Tafel, auch nach dem sofortigen Löschen.

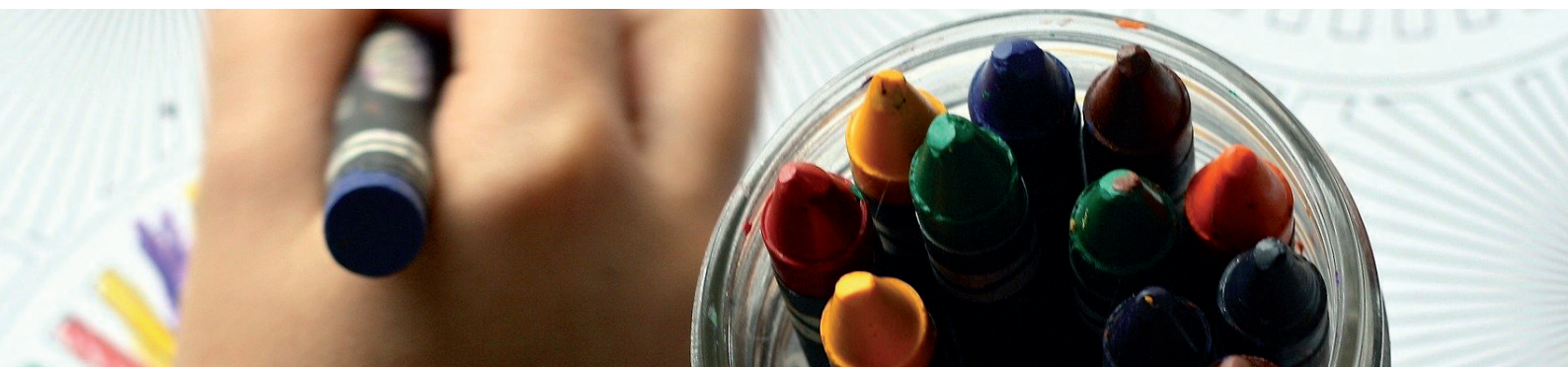


CASE HISTORY

DIE EFFEKTIVSTEN DISPERSIONSMETHODEN FÜR DISPERVYN VB- UND WB-CHIPS

- Wiegen Sie in der Dispergiervorrichtung die minimale Menge an Vehikel, die notwendig ist, um mit der Dispergierung der Chips fortzufahren. Nach dem Rühren mit einem mechanischen Rührer in regelmäßigen Abständen, wobei darauf zu achten ist, dass sich keine Ablagerungen am Boden und an den Wänden bilden, die Chips bündig mit dem Behälter zugeben, so dass sie in den vom Flügelrad erzeugten Wirbel gelangen. Beim Hinzufügen des Chips, stellen Sie sicher, dass eine konstante Dispersionsgeschwindigkeit bei steigender Viskosität des Fahrzeugs beibehalten wird. Die so erhaltene Mischung wird ein bis zwei Stunden lang geschüttelt. Nach Ablauf dieser Zeit vergewissern Sie sich, dass Sie die grösstmögliche Dispersion auf dem Chip erhalten haben, und füllen Sie das Produkt mit der restlichen Flüssigkeit auf. Die Dispergierung wird für weitere 10 bis 20 Minuten fortgesetzt, um ein homogenes Produkt zu erhalten.
- Nach den vorherigen Anweisungen ist es möglich, mit der Herstellung von Pasten mit hoher Chip-Konzentration fortzufahren. Auf diese Weise kann der Teig gelagert und im Bedarfsfall nur die Menge entnommen werden, die erforderlich ist, um die gewünschte Konzentration für die Verwendung zu erreichen.

Die Dispervyn VB- und WB-Chips sind leicht löslich in Alkoholen, Glykolether und Estern.



EIN WENIG GESCHICHTE

Der erste Stempel wurde 1910 in den USA von Lee Newman patentiert. Es war ein mit Tinte gefüllter Zylinder, der zu einer Filzspitze führte. Dieses Objekt sowie diejenigen, die zwischen den 20er und 40er Jahren patentiert wurden, waren nicht kommerziell verwendbar. Der erste moderne Marker wurde seit 1953 verkauft. Es war der « Magic Marker» von Sidney Rosenthal, ausgestattet mit Glasrohr und Filz Docht, dessen Name von der Fähigkeit ableitet, auf jede Fläche zu schreiben. Mitte der 1950er Jahre erfand Luigi Barosso, Chemiker aus Settimo Torinese, den Wollfilzstift, während Yukio Horie von der Tokyo Stationery Company einige Jahre später, 1962, den Tintenmarker auf Wasserbasis erfand. Francis Honn wird die Erfindung des ersten Textmarkers im Jahr 1963 zugeschrieben.

DER MARKER IN UNSERER ZEIT

Während des Lockdown in Italien entstand "the marker battle" nach dem Verbot des Verkaufs von Zeichen- und Schreibwaren in Kaufhäusern, da sie nicht als lebensnotwendige Güter angesehen wurden. Dies zeigt, wie der Stifte heute eine repräsentative Position unter den kreativen Instrumenten der Papier- und Schreibwarenwelt erreicht hat, zu denen auch «White Board»-Produkte gehören können. Ein Markt, der in den letzten Jahren eine beachtliche Entwicklung erreicht hat, die u. a. auf die Rückkehr bestimmter Gewohnheiten wie Albenfarben und grafische Anwendungen für leisure und de-stressing. Es ist sicherlich ein Markt, der die Wiederherstellung von Werten und Einstellungen im Zusammenhang mit der ökologischen Nachhaltigkeit, aber auch mit dem persönlichen Wohlergehen im Auge behält.

DAVIDE SCIREA

DAVIDE SCIREA, DER NEUE PLANT MANAGER VON MIFAR



DAVIDE SCIREA
Plant Manager,
Mifar

Er kommt aus einem völlig anderen Industriesektor, dem der Sapio-Gruppe, der italienischen Referenz für die Produktion und Lieferung von Industriegasen. Er hat sich am 1. April als Leiter des Werks in Rescaldina für Mifar etabliert und ist bereit, diese neue berufliche Herausforderung proaktiv anzunehmen, 'wie ein Aufstieg, der immer zur Verbesserung führt'.

«Ich bin zuversichtlich, dass mein Wissen über Anlagen und mein sicherheitsorientierter Ansatz den kontinuierlichen Verbesserungsprozess unterstützen wird, der auf Risikobasis basiert», sagt Davide Scirea, fast 40 Jahre alt und über umfangreiche Erfahrungen in internationalen Unternehmen und italienischen Institutionen verfügt.

Wir haben Davide Scirea ein paar Fragen gestellt.

Im digitalen Zeitalter, in dem alles schnell geht, gibt es immer noch Berufe, die mit den "Füssen am Boden" liegen. Wie der vom Plant Manager, sind Sie einverstanden?

Obwohl ich im digitalen und vernetzten Zeitalter lebe, glaube ich, dass der Beruf des Plant Managers immer noch zu jenen gehört, die «auf dem Boden stehen.». Es besteht nämlich aus zwischenmenschlichen Beziehungen und empathischer Intelligenz, die noch nicht «digitalisiert» sind.

Was ist Ihre Mission in Mifar?

Im Einklang mit den Zielen, die sich das Mifar-Management mittelfristig gesetzt hat, wird meine Rolle darin bestehen, die Sicherheit bei der Verwaltung der Anlage zu erhöhen und stets auf einem hohen Niveau zu halten. Dies wird in einer synergistischen Art und Weise getan, um das Geschäft zu entwickeln und die Grösse des Unternehmens zu erhöhen.

Ist die Verantwortung für die Sicherheit der Mitarbeiter und Anlagen die wichtigste Rolle des Plant Managers?

Meiner Meinung nach und nach der Art, wie ich meine Arbeit jeden Tag interpretiere, muss der Plant Manager folgende Prioritäten innerhalb des Standortes haben: Sicherheit, Compliance, Effizienz und Produktivität, und setzen als Ziel, immer den Kunden im Zentrum zu halten, in völliger Übereinstimmung mit dem Marktansatz von Mifar über die Jahre.

Was denken Sie über den ökologischen Wandel in der chemischen Industrie?

Jedes Unternehmen muss heute auf Nachhaltigkeit ausgerichtet sein, ist ein unverzichtbarer Driver. Es ist jedoch klar und logisch, dass der ökologische Wandel und die Dekarbonisierung in einigen Sektoren langsamer und stufenweiser verlaufen, vor allem, weil einige der in der chemischen Industrie verwendeten Stoffe derzeit noch nicht ersetzbar sind.

Deshalb glaube ich, dass es noch viel zu tun gibt für ein ideales Entwicklungsmodell, das die Bedürfnisse der heutigen Generation befriedigt, ohne die Möglichkeiten künftiger Generationen zu gefährden.

DIE PRODUKTIONSSTELLE VON MIFAR

Der Produktionsstandort umfasst eine Industriefläche von 10.000 m² in Rescaldina, nordwestlich von Mailand. Es handelt sich um die fortschrittlichste «Chip»-Anlage in Europa, mit dem modernsten Maschinen- und Anlagenpark und der Produktionskapazität für mono-pigmentierte Feststoffdispersionen, die sich in den letzten Jahren mehr als verdoppelt haben.

Die Anlage arbeitet unter sicheren HSE-Bedingungen mit BVT-Anlagen und -Genehmigungen, einem 50-Tonnen-Nitrozellulose-Lagerbunker, Sprinkler und Wasservorrat sowie einer Nachverbrennungsanlage zur Reduzierung der lokalen Emissionen.



GOGLIO UND MIFAR FÜR DIE INNOVATION FLEXIBLER VERPACKUNGEN



GOGLIO, Mauro Fedeli, F&E Manager Inks und Adhesives

Die Partnerschaft zwischen Mifar und Goglio hat weit zurückliegende Ursprünge, da die ersten Kooperationen in den letzten Jahren des letzten Jahrhunderts zurückgehen. Die beiden Unternehmen haben zusammengearbeitet und ein System von farbigen Chips aus Chlorvinylharz entwickelt, deren Verarbeitung Goglio erlaubt hat, in den letzten 30 Jahren Tinten mit sehr guten Farbwiedergaben zu produzieren. Eine Zusammenarbeit, die es ermöglicht hat, das Produkt zu verbessern, um ein unbestrittenes Qualitätsniveau zu erreichen, das auch die Einhaltung der gesetzlichen Vorschriften für Druckfarben für Materialien, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Kontakt zu kommen, gewährleistet.

Die Wahl der Chips auf Chlorovinylharzbasis war entscheidend für die Herstellung von Farben nicht nur mit hoher Brillanz, sondern vor allem mit ausgezeichneten mechanischen und thermischen Beständigkeit. Diese Druckfarben sind heute die leistungsfähigsten bei der Herstellung von Laminaten, die Sterilisationszyklen auch über 130°C unterzogen werden, ohne Zusatz von Katalysatoren auf Isocyanatbasis, die die Lebensdauer der Druckfarbe verkürzen können.

Das war die Vergangenheit und das ist die Gegenwart, aber es wird nicht die Zukunft sein. Die Innovation bei flexiblen Verpackungen und die Einführung von Materialien, die den Gesetzen der Kreislaufwirtschaft entsprechen, stellen neue Herausforderungen und die Notwendigkeit, flexible Materialien mit verschiedenen chlorfreien Chemikalien zu bedrucken, seien es Polyurethan oder Nitroderivate.



CEFLEX hat Richtlinien zur Definition der Eigenschaften von Druckfarben für die Herstellung von PE- oder PP-Basismaterialien festgelegt, die mit dem mechanischen Recyclingprozess kompatibel sind: das Fehlen von PVC-Basismaterial ist ein MUST. Goglio hat sich aktiv und ist bereit, diese Innovation anzugehen, immer auf der Suche nach hochtechnologischen Lösungen und unter Einhaltung aller Richtlinien, die Materialien für Lebensmittelverpackungen regeln.



F&E-BEREICH



MIFAR,
Flavio Salvatori,
R&D Manager

MIFAR, Flavio Salvatori, F&E-Manager
Die Chips, die Goglio derzeit verwendet, sind die DISPERVYN VD von Mifar, basierend auf Chloracetat-Copolymer von Polyvinylhydrochlorid. Aufgrund ihrer Eigenschaften werden sie für die Herstellung von Druckfarben für Tiefdruck- und Flexodruck auf Polymerfolien wie PVC und PET, für Laminierung, Mehrfachkopplung und für

die Herstellung von Lebensmittelverpackungen verwendet. Ihre Leistungsfähigkeit ermöglicht den Einsatz auch zum Bedrucken von ALUFOIL und anderen Kunststoffen für unterschiedliche Anwendungen.

Neben DISPERVYN VD bietet Mifar auch DYSPERVYN VB an, bei denen Polyvinylbutyral als Pigment-Kombinationsharz verwendet wird. DISPERVYN VB entstehen als alkohollösliche Chips zur Herstellung von Whiteboard-Stiften, aber die Art des Polyvinylbutyralharzes bietet eine grosse Vielfalt an

Anwendungen. Die gute Dispergierbarkeit für Pigmente sowie die hervorragenden filmbildenden, klebenden und flexiblen Eigenschaften machen das Polyvinylbutyralharz zur idealen Lösung für Tiefdruck-, Hochdruck- und Flexodruckfarben. Reines PVB hat den Vorteil, dass es für den menschlichen Körper ungiftig und unschädlich ist, ausserdem können Ethylacetat oder Alkohol als Lösungsmittel verwendet werden. Daher wird PVB in europäischen und amerikanischen Ländern für Druckfarben für Lebensmittelbehälter und Kunststoffverpackungen sehr geschätzt.

Mifar arbeitet an neuen Formulierungen, die auf die Entwicklung von Pigmenten aus Kunstharz ausgerichtet sind, in Richtung einer PVC-freien Welt, in der das Interesse zunehmend auf Systeme auf Polyurethan-Basis und auf die Neubewertung von Systemen auf Nitrozellulose-Basis verlagert wird, bei denen MIFAR über umfangreiche Erfahrungen mit den Serien DISPERCEL NC und COMPOSTABILE, letztere aus kompostierbaren Rohstoffen hergestellt und TÜV-zertifiziert

		Guidance			Reasons	Advice	Materials and components for investigation in phase 2
		Compatible with PE or PP mechanical recycling	Limited compatibility with PE or PP mechanical recycling	Not compatible with PE or PP mechanical recycling			
 Inks & lacquers	COLOUR	Lighter, paler ink colours	Darker ink colours	n/a	Facilitates higher value recycle as more natural paler colour and avoids disruption of mechanical recycling process.	Impact of inks, lacquers and varnishes on suitability and recyclability	
	TYPE AND COVERAGE	Lacquers and inks (without PVC binders) up to a maximum 5% of total packaging structure weight	Lacquers and inks (without PVC binders) above 5% of total packaging structure weight	Lacquers and inks containing PVC binders	PVC binders are known to disrupt the recycling process.		
	PRINTING SURFACE	Surface printing Lamination printing	To be determined	n/a	Facilitates higher quality recycle.	Impact of both printing methods and printing surface on suitability and recyclability	

Quelle: CEFLEX-Leitlinien (Circular Economy for Flexible Packaging)

FLASH NEWS

In den letzten Monaten haben die anhaltenden und extremen Steigerungen der Strom- und Gaskosten eine Eindämmung der Produktionskosten unmöglich gemacht.

Seit April erhebt Mifar daher auf alle Produkte einen Aufschlag, der angepasst wird, sobald die Markt- und die geopolitische Lage das zulassen.

Die Kosmetikindustrie hat sich teilweise vom Umsatzrückgang nach der Pandemie erholt und könnte in diesem Jahr trotz eines Umsatzrückgangs um 8% im Jahr 2020 das Niveau von 2019 erreichen. Seit dem Jahresbericht 2021 von L'Oréal hat sich der Beauty-Markt dank der Erfolge einiger Produktkategorien, allen voran des Hautpflegemarktes, als widerstandsfähig erwiesen. Die Entwicklung des Marktes für Make-up, Nagellack und Duftstoffe wird von den durch die Pandemie verursachten sozialen Zwängen in jedem Bereich abhängen und auch von den Online-Vertriebskanälen, dem E-Commerce und neuerdings dem Social Commerce vorangetrieben werden, die als wichtige Triebkräfte für die kommenden Jahre gelten.



Die neueste Nordmann Newsletter widmet sich ganz dem Thema Nachhaltigkeit. Es heisst Going Green und präsentiert Ansichten und Perspektiven, sammelt Informationen und liefert idealerweise Impulse für nachhaltiges Handeln. Downloadbereich der Website www.nordmann.global

Die hier gemachten Angaben basieren auf unserem derzeitigen Kenntnisstand. Alle hier enthaltenen Empfehlungen und Hinweise liegen ausserhalb unserer Verantwortung. Es wird dem Nutzer empfohlen, die Eignungsbeurteilung auf der Grundlage seines eigenen Zwecks und seiner spezifischen Nutzungsbedingungen durchzuführen.

Mifar is member of



works in compliance with



with products

