



SLIKA 9 - Količina plastomera prerađenih pojedinim postupkom u Europi u 2009.

## Buduća kretanja

Prema podacima *Eurostata*, u 2009. bi se BDP članica Europske unije mogao smanjiti i do 4 %, a upitan je rast i u idućoj godini, posebice u Njemačkoj te nekim istočnoeuropskim zemljama. Usporedno s time i proizvodnja i potrošnja polimernih materijala i dalje će se suočavati s problemima. Zalihe materijala kod proizvođača i dalje su znatne. Proizvodnja plastičnih materijala, prema podacima *Vijeća europske kemijske industrije*, samo je u siječnju i veljači ove godine smanjena za 30 %, a iskorištenje kapaciteta je između 70 i 75 %. Prerađivači pune skladišta samo onoliko koliko je potrebno da udovolje pristiglim narudžbama. Iako su neki pokazatelji pozitivni, posebice kada je riječ o potražnji plastike za ambalažu, očekuje se kako će u 2009. doći do daljnje smanjenja potrošnje za 3 do 4 %.

Plastičarska industrija uvrstila se među zrele industrijske sektore za koje je uobičajena stopa rasta približna stopi rasta BDP-a. Stoga se znatniji rast može očekivati samo prodorom plastike u neka nova područja primjene ili zahvaljujući još nedovoljno osvojenim tržištima. Područje ambalaže ima potencijal rasta, posebice u istočnoeuropskim i srednjoeuropskim zemljama. Tržište medicinskih proizvoda te proizvoda za održavanje higijene i dalje će rasti, ali tu je riječ o malim količinama prerađenih materijala. Primjena plastike u automobilskoj industriji čvrsto je povezana s razvojem situacije u gospodarstvu te se tu prije 2011. ne očekuju veći pozitivni pomaci, a i nositelji tih kretanja bit će tvornice automobila na istoku Europe, što će dovesti do daljnje restrukturiranja proizvođača materijala u Zapadnoj Europi. Građevinarstvo bi mogli pokrenuti infrastrukturni projekti te projekti obnove građevina koje financiraju vlade.

U idućoj godini mogao bi se zabilježiti oporavak od gotovo 3 % te bi se, ako se nastavi rast, tek u 2012. dosegla razina potrošnje plastomera iz 2007.

## Poslovanje i marketing

**Priredili: Damir GODEC i Tatjana HARAMINA**

### Odlazak pokretačke snage plastičarskog sektora u zasluženu mirovinu

Posljednjih nekoliko desetljeća dr. Erwin Bürkle (slika 10) bio je pokretačka snaga razvoja i napretka u tvrtki *KraussMaffei*. On je također bio ključna figura u stvaranju veza između znanosti i industrije za cjelokupnu plastičarsku industriju. Dr. Bürkle također je bio aktivan u mnogim savjetodavnim ulogama. Uvijek je bio inovator i stručnjak koji je u srcu nosio dobrobit cijele plastičarske industrije. Potkraj srpnja ove godine dr. Bürkle otišao je u zasluženu mirovinu, no njegovo stručno znanje i iskustvo bit će i dalje na raspolaganju tvrtki *KraussMaffei*.

U svom radu dr. Bürkle više je od bilo čega oblikovao postupak injekcijskog prešanja, s posebnim naglaskom na uvođenje svih vrsta postupaka injekcijskog prešanja unaprijeđenih posljednjih godina. Dr. Dietmar Straub, generalni direktor tvrtke *KraussMaffei*, komentira: *Dr. Erwin Bürkle izrastao je u instituciju cijele plastičarske prerađivačke industrije. On je radio u tvrtki KraussMaffei više od 48 godina i zaslužio je našu najveću zahvalnost i poštovanje. Danas mu zahvaljujemo iz dubine srca na njegovim brojnim postignućima, inovacijama, uspješnoj suradnji i stvarnom osjećaju za kretanja na tržištu i tehnološke trendove.*

*KraussMaffei Press Release, 7/2009.*



SLIKA 10 - Dr. Erwin Bürkle

## BASF proširuje laboratorij za epoksidne sustave

BASF je u Ludwigshafenu proširio laboratorij za primjenu epoksidnih sustava. To će omogućiti bolje praćenje proizvodnje dijelova od vlaknima ojačanih kompozita u realnim uvjetima. Laboratorij raspolaže velikim stolovima s grijačima (slika 11), jedinicama za podtlačno ulijevanje i za ubrizgavanje, čime se simuliraju uvjeti kao kod kupaca. Novi laboratorij omogućuje određivanje posebnih parametara proizvodnje epoksidnih dijelova. Na raspolaganju je uređaj za moduliranu diferencijalnu pretražnu kalorimetriju (MDSC) (e. *modulated differential scanning calorimetry*, MDSC), namijenjen određivanju stupnja umreženosti i staklastog prijelaza sustava. Oscilirajući reometar omogućuje procjenu ponašanja epoksidnih sustava tijekom preradbe i tečenja pri proizvodnji kompozita.

Uzorci će se moći podvrgavati daljnjim ispitivanjima u ostalim BASF-ovim odjelima u Ludwigshafenu. Ti odjeli imaju certifikat *Germanischer Lloyd AG-a* (GL), jedne od vodećih tvrtki za certificiranje vjetroelektrana. BASF će na taj način proširiti uslugu ovom poslovnom sektoru. Na osnovi svih dobivenih podataka BASF-ovi inženjeri bit će podrška i kupcima koji tek uvode epoksidne sustave, kao i već postojećima.



SLIKA 11 - Veliki stol s grijačima za simuliranje realnih uvjeta proizvodnje

[www.reinforcedplastics.com](http://www.reinforcedplastics.com),  
[www.basf.com/group/pressrelease](http://www.basf.com/group/pressrelease)  
/P-09-415

## Polimerni materijali i dodatci

**Priredio: Tvrtko VUKUŠIĆ**

### Dodatci za lasersko označavanje kabela

U kabelskoj se industriji već dugo koriste različiti postupci označavanja, tj. pisanja po kabelima. Oznake, tj. natpisi na vanjskom sloju kabela (plaštu) najčešće informiraju o tipu kabela, njegovoj naponskoj razini i dužini (izraženoj u metrima). Kabeli se izrađuju od različitih vrsta elastomera i plastomera. Postupci označavanja kabela su bezdodirno pisanje, utiskivanje, vruće toplo otiskivanje (e. *hot foil stamping*) i ink-jet pisanje. Ovo posljednje trenutno se najčešće upotrebljava.