

Pitture e Vernici meets Vencorex

Pitture e Vernici incontra Vencorex

Gian Battista Pècere, Pitture e Vernici-European Coatings' Managing Director

Pont-de-Claix plant, South of Grenoble, France
Lo stabilimento di Pont-de-Claix, a Sud di Grenoble, Francia



Two years after the launch on the market of their Tolonate™ X FLO 100 product, at the European Coatings Show; Nuremberg 2013, we met again Vencorex' managers, who gave us update on raw materials, market environment, manufacturing and strategic activities as well as on the new developments of the company in various parts of the world. This is an interview to know more about the multinational company Vencorex, born from the joint venture of Perstorp and PTT global Chemical in 2012, which has made this company the second largest manufacturer in the world of aliphatic isocyanates.

G.B. Pècere: Last 31st May 2012 the joint venture between Perstorp and PTT Chemical Global was signed to give birth to Vencorex. Since the very beginning, they acted as the second larger manufacturers of isocyanates and derivatives of aliphatic isocyanates. What about your position almost three years later?

Per-Erik Velin: Since last time we met, we have opened new offices in Thailand, China (Shanghai) and Brazil at Sao Paulo. Currently we are going to grow even more to strengthen our strong position on the world's market for some types of products; we have invested capital to increase the production of isocyanates and this is proved by the construction of the new manufacturing unit in Thailand which will start operating around the beginning of 2016. We have also operated facilities in Europe (France), in USA (Texas) and another one in Thailand, in

A distanza di due anni dal lancio sul mercato del loro prodotto Tolonate™ X-Flo, avvenuto in occasione dell'European Coatings Show di Norimberga 2013, abbiamo incontrato nuovamente i vertici manageriali di Vencorex, i quali ci hanno fornito delle risposte riguardanti il mercato di alcune materie prime e delle nuove attività produttive e strategiche nelle diverse zone mondiali ove sono presenti e dei nuovi sviluppi dell'azienda. Una chiacchierata che ci ha dato nuove informazioni sulla multinazionale Vencorex, nata dalla Joint Venture tra Perstorp e PTT Global Chemical nel 2012 facendo dell'azienda il secondo produttore al mondo di isocianati alifatici.

G.B. Pècere: Il 31 maggio 2012 è stata firmata la joint venture tra Perstorp e PTT Chemical Global, per la nascita della Vencorex. Fin dalla sua costituzione si proponeva come secondo produttore al mondo di isocianati e derivati degli isocianati alifatici. Qual è la

vostra posizione a distanza di quasi tre anni?

Per-Erik Velin: Dall'ultima volta che ci siamo visti abbiamo aperto dei nuovi uffici in Thailandia, in Cina (Shanghai) e in Brasile a San Paolo. Attualmente siamo proiettati verso una maggiore crescita per rafforzare il secondo posto sul mercato mondiale di alcuni tipi di nostri prodotti; abbiamo investito per aumentare la produzione di isocianati, ne è un esempio il nuovo impianto in Thailandia che sarà operativo all'inizio del 2016. Abbiamo poi un impianto in Europa, (Francia), uno in USA (Texas) e uno in Thailandia, oltre ad aver investito significativamente nella nuova unità di produzione dei monomeri in Francia, che consoliderà ulteriormente la nostra posizione.

G.B. Pècere: Il mercato mondiale per i diisocianati nell'anno 2013 era valutato in 5 milioni di tonnellate, così ripartite:

60% difenilmetano diisocianato (MDI), 35% toluendiisocianato (TDI), 3,6% esametilendiisocianato (HDI) 1,4% isoforondiisocianato (IPDI) ed altri prodotti.

In riferimento ai (TDI), ai (HDI) e perfino ai (IPDI), qual è la vostra produzione in tonnellate all'anno? E di questi prodotti quante per il mercato del coatings, adesivi e sigillanti e inchiostri da stampa?

Philipp Barbeau: Non è semplice per noi stabilire quante tonnellate dei nostri prodotti vengono impiegate in dettaglio nelle formulazioni dei diversi settori in

quanto gli isocianati sono prodotti che vengono usati in moltissime applicazioni. Come tonnellaggio comunque, dalle nostre statistiche, confermiamo di essere i secondi produttori al mondo.

Sutin Chamulitrat: Quando vendiamo il prodotto ai clienti, loro lo utilizzano nella formulazione di differenti applicazioni, dai coatings per plastica, a quelli per l'automotive, così come in altri tipi di prodotti vernicianti, per questo motivo non possiamo fornire dati precisi.

G.B. Pecere: Nell'intervista del marzo 2013 il Dr. Philippe Barbeau aveva presentato il nuovo prodotto Tolonate™ X-Flo 100.

A distanza di 2 anni come ha risposto il mercato mondiale, europeo e quello italiano al prodotto?

Philippe Barbeau: Quando abbiamo lanciato il prodotto partivamo da zero, adesso possiamo dire che il mercato ha risposto in maniera positiva ed anche l'Italia, ove stiamo riscontrando dati di crescita, lenti, ma in crescita. Essendo partiti da zero le percentuali di crescita, anche se non alte in fase iniziale, devono considerarsi positive.

Sutin Chamulitrat: Essendo il prodotto una specialty ci aspettiamo una sensibile crescita nelle diverse applicazioni dell'industria chimica, ad oggi abbiamo costanti richieste nei vari settori di impiego che fanno ben sperare ad un continuo utilizzo del prodotto.

Per-Erik Velin: Possiamo considerarci abbastanza soddisfatti della risposta del mercato. Il team di Philippe, sta lavorando su differenti scale, con test di laboratorio su differenti applicazioni e con diversi clienti, quindi c'è un feedback positivo ed in costante crescita.

G.B. Pecere: Sempre 2 anni fa il Dott. Philippe Barbeau ci diceva che stavate lavorando per migliorare il processo di produzione con l'utilizzo di materiali rinnovabili per ridurre anche il consumo energetico.

A che punto siete?

Philippe Barbeau: In termini di produzione stiamo lavorando per abbattere i

in addition, we invest on the new monomer unit in France which will further strengthen our position.

G.B. Pecere: The world's market for isocyanates in 2013 was estimated 5 million tonnes, broken down as follows:

60% diphenylmethane diisocyanate (MDI), 35% toluene diisocyanate (TDI), 3.6% hexamethylene diisocyanate (HDI) 1.4% isophorone diisocyanate (IPDI) and other products.

Philippe Barbeau: It is not easy for us to establish how many tonnes of our products are used in detail for the formulations in various sectors, since the isocyanates are products which are used for many applications; as for tonnage, however, from our statistics, we can say for sure that we are the second manufacturers in the world.



Philippe Barbeau

Sutin Chamulitrat: When we sell the product to customers they use it for the formulation in various applications, ranging from coatings, plastics to automotive as well as for other types of coatings; for this reason, it is not easy to provide accurate number.



Sutin Chamulitrat

G.B. Pecere: During our interview last March 2013, Dr. Philippe Barbeau introduced your new product called Tolonate™ X-FLO 100.

Two years later, can you tell me how the European and Italian markets reacted to this launch?

Philippe Barbeau: When we launched this product, we were just at the very beginning of our activity, and now we can say that the market trend has been positive, in Italy too, where we are estimating a good growth rate, slowly, but steady.

As we had just started our activity, the growth rate, although not high at the beginning, should be considered that we are on the right track.

Sutin Chamulitrat: Since the product is a specialty, we expect a reasonable growth rate for various industrial applications and so far we have experienced growing demand from various end-uses. This makes us believe in the prospect of this product.

Per-Erik Velin: We are rather proud of the market response. Philippe's team is working on various scales through laboratory tests for different applications and customers, therefore the feedback is positive and it keeps growing.

G.B. Pecere: Moreover, two years ago, Dr. Philippe Barbeau told us that you were working to improve the manufacturing process using renewable materials so as to decrease energy consumption rate too. How has this situation evolved till now?

Philippe Barbeau: As far as the production is concerned, we are working to decrease the energy costs as well as trying to manufacture new bio-based products, resulting in Tolonate™ X FLO 100, for example; production cost effectiveness is essential and it is a topic we are going to focus on in the future, for a better eco-sustainability and better energy consumption. Vencorex believe that the direction will be both sustainability and product performances.

G.B. Pecere: Although Italy is still going through the worst economic crisis of all since the post-war period, what about your expectations for the future in our country?





costi di energia e parallelamente stiamo cercando di produrre nuovi prodotti a base-bio e l'X-Flo ne è un esempio; l'efficienza dei costi di produzione è fondamentale ed è un aspetto che cureremo nel corso del tempo per andare incontro a una maggiore ecosostenibilità migliorando il consumo di energia. Per la società Vencorex è necessario investire in "sostenibilità" e prestazione del prodotto.

G.B. Pècere: Nonostante l'Italia sia vittima di una crisi senza precedenti dal dopoguerra ad oggi, quali sono le vostre aspettative nel nostro Paese?

Per-Erik Velin: L'Italia è un nostro Paese confinante, molte grandi aziende hanno impianti in Italia, non è un segreto che il mercato sia saturo, quindi come Vencorex abbiamo il dovere di mantenere la nostra posizione di mercato, la richiesta di prodotti è alta ma la sfida sarà aumentare le quote in tempi brevi, magari qualcosa potrebbe cambiare in un futuro prossimo; l'Italia rimane un Paese strategico per Vencorex e come azienda siamo in stretto rapporto con i major italiani.

Per-Erik Velin: Italy is one of our bordering countries, many large companies have manufacturing units in Italy, and everybody knows that the market is full, therefore, Vencorex must keep its position on the market, the demand is high, but it is challenging to increase the shares in a short period of time, although maybe something could change in the near future. Italy is still a strategic country to Vencorex and as manufacturers we closely cooperate with the Italian majors.

G.B. Pècere: On last 1st March 2014 you increased prices by 5-10% for the following products: HDI (Hexamethylene diisocyanate) and derivatives, Tolonate™ and Easaqua™. Why did you do this?

Per-Erik Velin: One of the reasons is that globally, the product is in high demand, and there is an imbalance between demand and supply; supply does not cover demand and so the market situation pushes companies to adjust prices. As I told you before, the aliphatic isocyanates are specialty products and some of them contain butadiene, featuring a variable market price. This is the reason why we must adjust to market trends.

G.B. Pècere: I see with pleasure your commitment to become a leading company as for the compliance with Safety, Health and Environmental laws, joining the EHS programme (Environmental, Health and Safety). How this decision could influence the manufacturing process?

Philippe Barbeau: Our main responsibility as Vencorex is based on the best practice in the use of the product, and this is why we actively take part in the European programmes for safety and for the proper use of products. We always suggest the European directives and hope customers comply with them.

G.B. Pècere: With regard to your global expansion, what do you think about the Japanese market?

Per-Erik Velin: Japan is still the third economy all over the world, it is an important market, but there are other competitors who are very strong too. At international level some markets are more dynamic than others and for this reason we are rather optimistic and we can consider further extension of our footprint there.

G.B. Pècere: What do you think about your participation in this European Coatings Show edition in Nuremberg?

Per-Erik Velin: We think that it is one of the most important events and we are proud of the results also because it is a highly professional event, which gives us the opportunity to meet all our customers and, above all, other technical community working in the coatings, adhesives and sealants industries. We cannot miss this event also because we are an international company and a leading one in the coatings sector.

G.B. Pècere: Il 1^o marzo 2014 avete aumentato i prezzi dal 5% al 10% per i prodotti: HDI (Hexamethylene Di-isocianato) e derivati, Tolonate™ e Easaqua™. Per quale motivo?

Per-Erik Velin: Una delle ragioni è che globalmente c'è una grande richiesta del prodotto, c'è uno squilibrio domanda/offerta molto forte, l'offerta non copre la domanda, ragione per la quale ci sono delle situazioni di mercato contingenti che costringono le aziende ad adattare alcuni prezzi. Gli isocianati alifatici come dicevo sono delle specialties, alcuni sono prodotti con il butadiene che ha dei prezzi di mercato molto variabili ed è per questo motivo che siamo costretti ad adeguarci al mercato.

G.B. Pècere: Noto con piacere che vi siete impegnati ad essere la principale azienda chimica nel rispetto di Sicurezza, Salute e Ambiente aderendo al programma EHS (Environmental, Health and Safety).

Questa vostra adesione quanto può influenzare il processo produttivo?
Philippe Barbeau: La nostra responsabilità, come Vencorex è che il prodotto venga utilizzato nel miglior modo possibile, per questo partecipiamo attivamente a dei programmi europei per la sicurezza e l'utilizzo dei prodotti, suggeriamo le direttive Europee auspicando che i clienti si adeguino.

G.B. Pècere: Per quanto riguarda la vostra espansione globale, come reputate il mercato giapponese?

Per-Erik Velin: Il Giappone è ancora la terza economia a livello mondiale, è un mercato importante ma abbiamo dei competitor anche molto forti. A livello globale alcuni mercati sono più dinamici di altri e per questo siamo abbastanza ottimisti e possiamo valutare un ampliamento della nostra sfera d'azione.

G.B. Pècere: Come ritenete la vostra partecipazione a questa edizione dell'European Coatings Show di Norimberga?

Per-Erik Velin: Riteniamo che sia uno degli eventi più importanti, siamo soddisfatti anche perché l'evento è altamente professionale ed abbiamo la possibilità di incontrare tutta la nostra clientela e soprattutto altri tecnici del settore coatings, adesivi e sigillanti. È un appuntamento che non possiamo perdere anche in virtù del fatto che siamo un'azienda a livello internazionale e leader del settore coatings.