

# Vencorex new investments and the launch of a new aliphatic isocyanate

## Vencorex, nuovi investimenti e lancio di un nuovo isocianato alifatico

Gian Battista Pècere - Pitture e Vernici European Coatings

Two years ago, for the 2015 edition of the European Coating Show, we met Vencorex, the multinational company, manufacturer of aliphatic isocyanates for many industrial sectors. Also this year, on the occasion of the European Coatings Show 2017, we could meet Vencorex in the person of the new CEO, Xavier Fournier, whom we interviewed to know which developments have taken place following the new investments.

Sandrine Nabet, Marketing Communication Manager and Giorio Marelli, Regional Sales Manager from Vencorex in Italy attended

this meeting too. At the event, the company presented a new product, an aliphatic isocyanate which is called Easaqua™ X D 870, a hardener of new generation which has enlarged their range of products for the paint sector. We propose in this issue the interview given by the CEO Xavier Fournier to the director of the magazine, Gian Battista Pecere.

**G.B. Pècere:** As from your planned activities of two years ago, you have successfully launched the increase in the production capability in your plants in France, Thailand and United States. This also suggests a higher and higher market demand of your products. Do you think that after such investments you have finally met the market needs or have you recently planned further investments?

**X. Fournier:** "In spite of the investments which have already been done, the company is going through a process of great



**Fig. 1** From left: Gian Battista Pècere ("Pitture e Vernici" Director), Xavier Fournier (Vencorex CEO), Bianca Mori and Antonio Grillo ("Pitture e Vernici" editorial office) and Giorgio Marelli (Vencorex Regional Sales Manager)  
Da sinistra: Gian Battista Pècere (Direttore di "Pitture e Vernici"), Xavier Fournier (CEO di Vencorex), Bianca Mori e Antonio Grillo (redazione di "Pitture e Vernici") e Giorgio Marelli (Regional Sales Manager di Vencorex)

Due anni fa, in occasione dell'edizione European Coatings Show 2015, abbiamo incontrato Vencorex, multinazionale produttrice di isocianati alifatici per alcuni settori industriali.

Anche quest'anno in occasione dell'European Coatings Show 2017 abbiamo avuto occasione di incontrare Vencorex in persona del nuovo CEO, Xavier Fournier, con il quale ci siamo confrontati per sapere quali sviluppi si sono concretizzati con i nuovi investimenti. In questa riunione erano presenti Sandrine Nabet, Marketing Communication Manager e Giorgio Marelli, Regional

Sales Manager per l'Italia di Vencorex. In tale occasione la società ha presentato un nuovo prodotto, un isocianato alifatico dal nome Easaqua™ X D 870, un indurente di nuova generazione che ha arricchito la loro gamma di prodotti per il settore delle vernici. Vi proponiamo l'intervista fatta dal nostro direttore Gian Battista Pècere, direttore della rivista, al CEO Xavier Fournier.

**G.B. Pècere:** Come da vostri progetti di due anni fa, avete portato a termine l'aumento della capacità produttiva nei vostri impianti in Francia, Thailandia e Stati Uniti. Questo fa presupporre una maggior richiesta di mercato sempre crescente dei vostri prodotti. Pensate che dopo tali investimenti avete soddisfatto le esigenze di mercato o avete in programma ulteriori investimenti?

**X. Fournier:** "Nonostante gli investimenti già portati a termine,

change and enlargement, taking into account that we were born in 2012. As you have already mentioned before, in 2014 we started more investments which could allow us to grow and increase the production rate so as to meet the market needs that a leading company such as this one should be able to provide and become a global player pursuing a very important growth strategy in all three continents.

We have increased the production capacity of monomers, mainly in France and this has allowed us to offer better services to customers with waterborne products. In the past we manufactured some HDI and IPDI products only in the plant in the United States; currently also the plant in Thailandia is working, which is important to supply the Asian market and at the same time we have strengthened the distribution and marketing activities so as to reach and meet customers' needs in the best way. I dare say that we think in global terms and we are active locally. I want to add also that in France, next months, another project will be carried out that is the production of chlorine through electrolysis. If we take into account the market dynamics and our growth rate by 4-5% per year, we can say that these investments were done also to promote this growth at global level. We are active in more sectors and we observe a growth mainly for the products offered to the automotive industry, so our objective has been approaching customers in various sectors and we have done this through this enlargement of our production capacity".

**G.B. Pècere:** "The world of raw materials and finished products is still growing and changing, as a consequence of the European and extra European directives that push companies to manufacture "greener and greener" chemical products. What is Vencorex doing through its research and development activities, to manufacture "green" products and to comply with the European directives?"

**X. Fournier:** "We try to guess and meet the market needs, listening as much as possible to our partners to launch products complying with the new ecolabel directives, so, greener products suitable for the REACH directives with lower VOC emissions. I am sure and confirm that the new Easaqua™ product goes just this way and it is developed according to the current regulations in force".

**G.B. Pècere:** " We know that Vencorex is active all over the world. To meet the demand of formulations in all countries,



*l'azienda è in fase di grande trasformazione e ampliamento, considerando che siamo nati nel 2012. Come già ricordato da voi, nel 2014 avevamo dato corso a una serie di investimenti che ci permettessero di crescere e aumentare la produzione per soddisfare le esigenze di mercato che un'azienda leader come la nostra, deve essere*

*in grado di fornire e diventare un global player con una strategia di crescita davvero importante nei tre continenti. Abbiamo aumentato la capacità produttiva dei monomeri, soprattutto in Francia, questo ci ha permesso di servire meglio i clienti, con prodotti a base acquosa. Prima alcuni prodotti HDI e IPDI li producevamo solo nell'impianto degli Stati Uniti. Adesso è in funzione anche l'impianto in Thailandia, importante per fornire il mercato asiatico e parallelamente abbiamo rinforzato la distribuzione e le attività di marketing, in modo da raggiungere e soddisfare i clienti nel miglior modo possibile. Possiamo dire che pensiamo globalmente e agiamo localmente. Aggiungo inoltre che in Francia, nei prossimi mesi, verrà completato un altro progetto che è quello di produrre cloro per elettrolisi. Se consideriamo le dinamiche di mercato e la nostra crescita del 4-5% per anno, diciamo che questi investimenti sono stati fatti anche in funzione di questa crescita a livello globale. Siamo presenti in più settori e notiamo una crescita soprattutto per i prodotti forniti per l'industria Automotive, quindi il nostro obiettivo era quello di essere più vicini ai clienti nei diversi settori e lo abbiamo fatto con questo ampliamento di capacità produttiva".*

**G.B. Pècere:** *Il mondo delle materie prime e dei prodotti finiti è in continua evoluzione e trasformazione, viste le normative Europee ed extraeuropee che inducono le aziende a produrre prodotti chimici sempre più "green". Vencorex, con la sua ricerca e sviluppo, cosa sta facendo per produrre prodotti "green" e rispettare le normative europee?*

**X. Fournier:** *"Come azienda cerchiamo di anticipare il fabbisogno del mercato, cerchiamo di ascoltare quanto più possibile i nostri partner per proporre prodotti che rispondano alle nuove normative ecolabel, più "green", che si adattino alle normative REACH e che abbiano minori emissioni di VOC e posso confermare che il nuovo prodotto Easaqua™ va proprio in questa direzione e sviluppato in base alle normative vigenti".*

should you change your formulations as a function of the specific use in each nation or is the formulation standard all over the world?

**X. Fournier:** “ We wish to supply products globally without neglecting the market needs which we interface with. In some areas of the world there are customers focussing more on some market segments and this can change in other areas of the world with different needs. Our highlight is the formulation of products according to the customers’ demand; we start from a basic range then to change something where it is possible to do so or if there is the need o some formulation specifications. We take into account the requirements and, as we consider ourselves “open-minded” we try to be responsible as far as the environmental requirements are concerned and we try to understand the regulations at European and extra-European level. What I want to stress now is that our company is really committed in protecting people and the environment”.

**G.B. Pècere:** Usually, in Nuremberg, those companies which carry out Research and Development activities use the European Coatings Show to spread out novelties. Also Vencorex will showcase the aliphatic isocyanate Easaqua™ X D 870. Can you describe in details the technical features of this products?

**X. Fournier:** “ It is a new product showing the way we are leading with our new production and with the developments that our R&D department proposes. This means that we are asking these questions: what could we do to manufacture greener products? What could we do to manufacture products with less VOC emissions? How are finished products improved through the new technologies? Easaqua™ X D 870 is a product with low VOC emissions, something which in Germany is highly demanded; it is easy to use, it features high chemical resistance, being a greatly appreciated feature, it is low odour and viscosity, it dries quickly, it is for glossy varnishes and it has been developed exclusively for waterborne 2K polyurethane systems as an effective new product instead of solventborne systems. It can be introduced in systems for coatings for interiors and wood varnishes”.

**G.B. Pècere:** Another product of your top quality production range is the Tolonate™ X Flo 100 which is partially



**G.B. Pècere:** Sappiamo che la Vencorex è presente in tutto il mondo. Per soddisfare le richieste di formulazione di tutti i Paesi, dovete modificare le vostre formulazioni in funzione dell’impiego fatto nelle singole nazioni oppure la formulazione è standard per tutto il mondo?

**X. Fournier:** “Il desiderio è quello di fornire i prodotti globalmente, non trascurando le necessità del mercato con il quale ci

interfacciamo. In alcune aree del mondo ci sono clienti focalizzati maggiormente su alcuni segmenti di mercato, questo può differire da altri situati in altre zone del mondo che hanno altre esigenze. La nostra capacità è quella di formulare i prodotti in funzione delle richieste del cliente; partiamo da una serie di base per poi modificare qualcosa dove possibile o se c’è la necessità di alcune specifiche di formulazione. Ascoltiamo la richiesta e visto che ci consideriamo “open-mind” cerchiamo di essere responsabili verso le tematiche ambientali e capire le regolamentazioni a livello europeo ed extra europeo. Quello che mi preme sottolineare è che la nostra società è molto attenta nel proteggere le persone e l’ambiente”.

**G.B. Pècere:** Di solito a Norimberga le aziende che fanno Ricerca e Sviluppo utilizzano l’European Coatings Show per diffondere tali novità. Anche la Vencorex presenterà l’isocianato alifatico Easaqua™ X D 870. Ci potete illustrare meglio le caratteristiche di tale prodotto?

**X. Fournier:** “E’ un nuovo prodotto che fa capire la direzione che stiamo prendendo con la nostra nuova produzione e con gli sviluppi che il nostro reparto di R&D propone. Questo significa che ci poniamo queste domande: come fare per produrre prodotti più green? Come fare per produrre prodotti con meno VOC? Come vengono migliorati i prodotti finali con le nuove tecnologie? Easaqua™ X D 870 è un prodotto che è a basse emissioni VOC una cosa che qui in Germania è molto sentita, è facile da usare, ha resistenza chimica elevata, una caratteristica apprezzata di questa gamma, è a basso odore e viscosità, ha essiccazione rapida, è per vernici lucide ed è stato sviluppato esclusivamente per sistemi poliuretanic bicomponenti all’acqua come efficace alternativa ai sistemi a base solvente. Può essere incluso in sistemi per rivestimenti di interni e vernici per legno”.



biobased. What does biobased mean?

**X. Fournier:** “The product consists of 25% bio base in its formulation, a renewable material coming from a technology which has been developed in our R&D department. As I have already said, Vencorex is highly committed in the production of chemical specialties with a bio base. We think that the production of greener and greener materials is our responsibility”.

**G.B. Pècere:** “Do you think that in the future you will be able to supply polyole and isocyanate? What about it?”

**X. Fournier:** “At the moment we do not have the polyol, and we are going ahead with the research and formulation of new products, so, as a matter of consequence, we are open to other solutions”.

**G.B. Pècere:** *Un altro dei vostri prodotti di punta è il Tolonate™ X Flo 100 che è parzialmente a base bio. Cosa significa parzialmente a base bio?*

**X. Fournier:** *“Il prodotto presenta un 25% di base bio nella formulazione, un materiale rinnovabile che proviene da una tecnologia sviluppata dal nostro reparto di R&D. Come già detto per Vencorex è un impegno imprescindibile quello di produrre specialità chimiche che abbiano una base bio. Lo riteniamo un atto di responsabilità produrre prodotti sempre più “green”.*

**G.B. Pècere:** *“Pensate che in un futuro riuscirete anche a fornire poliolo isocianato? Cosa ne pensate?”*

**X. Fournier:** *“Al momento non abbiamo il poliolo, stiamo continuando nella ricerca e formulazione di nuovi prodotti e di conseguenza siamo aperti anche ad altre soluzioni”.*