

industry.tech18: 1,5 Tage – 3 disruptive Themen

Virtuelle Datenwelten, Mensch und Maschine verschmelzen zum kongenialen Miteinander. Grenzen werden neu abgesteckt oder verschwinden – neue Herausforderungen entstehen. Spannende Themen stehen im Raum. Auf der industry.tech18 werden sie auf den Punkt gebracht.

Was ist eine Blockchain und warum ist sie für die Smart Factory der Zukunft so wichtig? Wer erobert den Datenberg – was bringen Big Data und KI? Mensch und Roboter – das Dream-Team in der Fertigung? Das sind nur einige der Fragen, die bei der industry.tech18 beleuchtet werden. Die innovative Fachtagung findet heuer von 9. bis 10. Oktober im Toscana Congress Gmunden am Traunsee (Oberösterreich) statt. Veranstaltet wird sie von den beiden Automationsunternehmen Festo und Sick. Unterstützt werden sie dabei von den Sponsoren SAP, Phoenix Contact, Beckhoff, der Fachhochschule Technikum Wien und Weidmüller.

Vernetzung mit Experten im World Cafe

Neben erlesenen Key-Speakern aus den Bereichen Blockchain, Big Data / KI und Robotik werden Top-Experten aus der Industrie an bis zu zehn World Cafe Tischen zur Verfügung stehen. Im Fokus der intensiven Gruppen-Gespräche im World Cafe stehen echte Cases, also konkrete Anwendungen von Industrie 4.0 in der Praxis. Die Themen reichen dabei



Dr. Martina Mara, Professorin für Robopsychology an der Johannes Kepler Universität Linz, ars electronica
Bild: Markus Thums

von „Checken Sie Ihren Reifegrad für Industrie 4.0“ über „Sensoren als Grundlage für die Digitalisierung“ bis zu „Big Data fest im Griff – Neue Wettbewerbsvorteile durch Industrial Analytics“. Die Teilnehmer können aus den angebotenen Stationen frei wählen und sich so ihr ganz persönliches Tagungsprogramm zusammenstellen. Das perfekte Informationsangebot für Geschäftsführer, CDOs, Projekt- und IT-Leiter, Konstrukteure, Entwickler und Innovationsmanager.

Die Vertrauenskette in der Industrie

Die Blockchain hilft, die Legitimität von Transaktionen zu überprüfen und die Integrität des zugrundeliegenden Vermögenswertes zu gewährleisten – zum Beispiel bei digitalen Währungen. Aber was hat das mit der Industrie und der Fer-

tigung zu tun? Sehr viel – denn mit dieser Technologie werden in Zukunft auch ganz andere Werte abgesichert. Was genau und welche konkreten Transaktionen angedacht sind, das erfährt man auf der industry.tech18. Shermin Voshmgir, die Direktorin des Instituts für Kryptoökonomie und Gründerin des BlockchainHubs, wird das in ihrem Vortrag die „Konvergenz der Technologien – Blockchain und IoT“ anschaulich beleuchten. Dr. Shermin Voshmgir: „Blockchain ist ein Game-changer, der auch starken Einfluss auf das Internet der Dinge haben wird, einerseits mehr Nachweisbarkeit und Transparenz in die industrielle Fertigung bringen kann, und andererseits als Smart Access Control erstmals effiziente Machine-to-Machine-Kommunikation und Abwicklung von Transaktionen erlaubt“.

Weitere Key-Speaker:

Dr. Josef Wautl, Global Segment Lead – Industrial Software bei Amazon Web Services

Mag. Dr. Marina Mara, Professorin für Robopsychology an der Johannes Kepler Universität Linz, ars electronica

industry.tech18:

Early Bird Ticket: 730 Euro, Normalpreis: 790 Euro

Mehr Informationen zur Fachtagung und ein ausführliches Programm gibt es im Web:

chz.at/industry-tech

Spezialphosphate von Budenheim: Neu im Sortiment der CB Chemie GmbH

Die CB Chemie GmbH hat ihr Produktportfolio erweitert und bietet seit 1. Juli in Österreich Spezialphosphate von der Chemischen Fabrik Budenheim KG (Budenheim) für technische Anwendungen an.

Diese werden vor allem in der Farben-, Lack- und Bauindustrie, der Feuerfest- und Metallindustrie sowie für die Wasseraufbereitung verwendet. Damit hat die CB Chemie eine weitere bereichernde Partnerschaft abgeschlossen. Als Teil der Dr. Oetker Gruppe produziert Budenheim hochreine und erstklassige Spezialphosphate und funktionelle Mischungen in den Produktionsstätten in Spanien, Deutschland, Mexiko, China und den USA. Das Anbieten von bedarfsgerechten Lösungen steht dabei stets im Mittelpunkt.

Unterschiedliche Anwendungsgebiete, höchste Qualität

Spezielle Zusatzstoffe von Budenheim tragen dazu bei, eine Vielzahl von Pro-

dukten in der Bauindustrie zu verbessern und machen diese leistungsfähiger, sicherer oder erleichtern ihre Verarbeitung. Spezialphosphate werden beispielsweise als Dispergiermittel für Farben und Putze eingesetzt. Das führt zu besseren Fließ- und Deckeigenschaften. Ein weiteres Beispiel ist die Verwendung als Bindemittel in modernen Hochtemperaturlacken, welche als wirksame Barriere gegen Korrosion eingesetzt werden. Darüber hinaus sind sie auch resistent gegen eine Vielzahl an Lösungsmitteln und Chemikalien.

Bei der Herstellung von feuerfesten Steinen, Platten oder (Gieß-)Massen kommt es auf die optimale Kombination von Rohstoffen und Additiven an. Phosphate von Budenheim eignen sich hier hervorragend als Bindemittel. In der Metallindustrie oder beim Einsatz an Metallkonstruktionen leisten Phosphate Schwerarbeit. Als Beigabe zu Farben und Lacken schützen sie vor Korrosion, in der Metallverarbeitung sorgen sie in Schmier- und Trennmitteln für Reibungs-

und Verschleißminderung. Budenheim bietet über 100 spezialisierte Phosphatprodukte für technische Anwendungen in Flüssig- oder Pulverform an, denen keine Anwendung zu schwer ist und die jedem Klima standhalten.

Der Anbieter

Die CB Chemie GmbH (A-7021 Baumgarten) wurde im August 2016 gegründet und zeichnet sich durch die Kombination von anwendungstechnischem Wissen, kompetenter Beratung und der zuverlässigen Bereitstellung des optimalen Produktes für die Kunden aus. Um den hohen Ansprüchen gerecht werden zu können, arbeitet die CB Chemie mit qualifizierten Herstellern chemischer Rohstoffe im Spezialitätenbereich zusammen.

Das Portfolio umfasst derzeit: Verdicker, Bindemittel, Pigmente und Präparation, Multifunktionale Additive, Polymere, natürliche Fasern, Spezialphosphate, funktionelle Silane.

chz.at/cbchemie