

POLLOPAS- und TROLITAN-Stäbe, Rohre, Profile

-1938-

POLLOPAS = stranggepreßte Teile aus gefülter Pollopas-Preßmasse

Pollopas = Harnstoff-Formaldehyd-Harz = Carbamidharz

TROLITAN = stranggepreßte Teile aus gefüllter TROLON-Preßmasse

TROLON = Phenol-Formaldehyd -PF- Harz

1938

pollopas
trolitan

STÄBE · ROHRE · PROFILE

NACH PATENTAMTLICH GESCHÜTZTEM VERFAHREN HERGESTELLT
GROSSE FESTIGKEIT · HOCHGLÄNZENDE OBERFLÄCHE · LEICHTE BEARBEITUNG

POLLOPAS & TROLITAN

STÄBE, ROHRE UND PROFILE

werden in vielen Profilformen in jeder beliebigen Farbe geliefert. Die Fabrikationslänge ist unbegrenzt. Sie sind korrosionsfest, deshalb Metallrohren in den verschiedensten Ausführungen vorzuziehen.

BEARBEITUNGSVORSCHRIFT

Pollopas- und Trolitan-Stäbe, Rohre und Profile lassen sich ebenso leicht bearbeiten wie Hartgummi, Galalith und ähnliche Kunststoffe. Zu beachten ist, daß die Werkzeuge stets scharf gehalten werden.

S ä g e n Zum Sägen von dünnwandigen Ziehprofilen ist die Verwendung von sog. Elfenbeinsägen mit einem Durchmesser von ca. 120 mm, 0,5 mm Dicke auf 0,75 mm geschränkt und einem Zahnsitzenabstand von etwa 4 mm am vorteilhaftesten. Die Tourenzahl der Säge muß etwa 2000 Umdrehungen in der Minute betragen. Bei starkwandigen Profilen ist ein hohlgeschliffenes Kreissägeblatt von etwa 300 mm Durchmesser, 1 bis 2 mm Dicke und einem Zahnsitzenabstand von 4 bis 5 mm bei ca. 1500 Umdrehungen zu verwenden. Der Vorschub ist gefühlsmäßig auszuführen. Beim Durchschnitt ist dieser zu verlangsamen, um das Ausspringen der Kanten zu vermeiden.

D r e h e n Die Verarbeitung der Ziehprofile zu Fertigteilen kann auf normalen Drechslerbänken mittels Handstählen wie auch auf Revolverbänken und Automaten vorgenommen werden. Die Schnittgeschwindigkeit kann etwa 100 m/min., der Vorschub etwa 0,1 mm pro Umdrehung betragen. Das Schneiden von Gewinden wird am vorteilhaftesten mit Gewindestrahllern ausgeführt. Bei Innengewinde ist es ratsam, das Werkstück bündig mit der Spannpatrone einzuspannen, um ein Aufplatzen dünnwandiger Ziehprofile zu vermeiden.

B o h r e n Zum Bohren sind die bekannten Trolit-Spezialbohrer zu benutzen. Die Umfangsgeschwindigkeit der Bohrer ist mit 15–20 m/min. zu wählen. Beim Durchbohren ist dieser zweckmäßig mit einem Spitzwinkel von weniger als 60° zu versehen, um das Auspringen der Kanten zu verhüten. Bei größerer Bohrtiefe ist es vorteilhaft, mit Druckluft den Bohrer zu kühlen und das Bohrmehl wegzublasen.

K i t t e n Pollopas- und Trolitan-Ziehprofile können mit „Klebol D“ geklebt werden. Hierbei ist zu beachten, daß die Klebstellen aufzurauen und nach dem Kleben etwa 24 Stunden bei normaler Raumtemperatur zu trocknen sind. Danach können die Klebstellen verputzt werden. Bei sorgfältiger Ausführung kann mit guter Haltbarkeit der Klebstelle gerechnet werden.

P o l i e r e n Pollopas- und Trolitan-Ziehprofile werden mit Vorpolierscheiben von etwa 200 bis 400 mm \varnothing und 40 bis 60 mm Breite bei einer Umdrehungszahl von 1400 bis 1600 pro Minute unter Benutzung

einer geeigneten Paste vorpoliert und mit einer weiteren Polierscheibe, aber ohne Benutzung einer Polierpaste, fertigpoliert.

DIE EIGENSCHAFTEN DES MATERIALS

gehen aus der nachfolgenden Tabelle hervor:

	TROLITAN	POLLOPAS
Spez. Gewicht	1,3-1,4 1,5-1,6
Biegefestigkeit	900 kg/cm ²	. . . 1000 kg/cm ²
Zugfestigkeit	400 kg/cm ²	. . . 500 kg/cm ²
Schlagbiegefestigkeit	9 cmkg/cm ²	. . 10 cmkg/cm ²
Glutsicherheit	Gütegrad III	. . . Gütegrad III
Innerer Widerstand	ca. 1 Million M.O.	ca. 1 Million M.O.
Oberflächenwiderstand	fast unendlich	. . fast unendlich
Dielektrizitätskonstante	E=7-9 E=4,5
Verlustwinkel	tg δ=0,02 tg δ=0,02
Elektrische Durchschlagfestigkeit	20 K/Vmm 20 KV/mm

V E N D I T O R

KUNSTSTOFF-VERKAUFSGESELLSCHAFT M. B. H. · TROISDORF BEZ. KÖLN