

VULKANFIBER „DYNOS“ – Verkaufsprospekt
Firmenschrift von 1938 (?)



The advertisement features a collection of black fiber products. At the top, the word "VULKANFIBER" is written in large, red, outlined letters. Below this, several cylindrical tubes of varying diameters and lengths are displayed. In the foreground, there are several thin rods and a larger, flat sheet of material. A red and white striped band runs across the bottom right of the product display. In the bottom right corner, there is a logo with the text "MARKE" above a circular emblem containing "VULKAN FIBER" and "DYNOS".

V U L K A N F I B E R

MARKE

VULKAN FIBER
DYNOS

V E N D I T O R K U N S T S T O F F - V E R K A U F S G E S E L L S C H A F T M . B . H
A B T E I L U N G V U L K A N F I B E R • T R O I S D O R F B E Z . K Ö L N

I Was ist Vulkanfiber?

Herstellung und Verfahren:

Vulkanfiber ist ein Celluloseprodukt. Den Rohstoff bildet ein hochwertiges Spezialpapier, das vorzugsweise aus Baumwollhadern besteht. Das Papier wird durch eine Chlorzinklösung von bestimmter Temperatur und Stärke gezogen. Die auf diese Weise hydratisierte Papierbahn wird unter Druck und Wärme auf eine Walze aufgewickelt. Dadurch entsteht ein Zylinder, dessen einzelne Lagen fest miteinander verschweißt sind. Die Cellulose wird bei diesem Prozeß in ihrer Struktur weitgehend verändert; es entsteht ein neuer homogener Werkstoff. Nach Erreichen der gewünschten Stärke wird der Zylinder zu einzelnen Platten aufgeschnitten, die in einem langwierigen Reinigungsverfahren ausgewaschen werden. Die Platten werden dann getrocknet, gepreßt und kalandriert. ● Je sorgfältiger und erfolgreicher der Entlaugungsprozeß, desto höher die Qualität der Vulkanfiber. Die überragende Qualität der Vulkanfiber Marke DYNOS beruht nicht zuletzt darauf, daß sie praktisch säurefrei ist. ● In dünnen Stärken (bis etwa 0,6 mm) kann Vulkanfiber auch durch Vereinigung mehrerer gleichzeitig in Chlorzinklaugung oder im Schwefelsäurebad hydratisierter Papierbahnen und durch das unmittelbar im Anschluß daran erfolgende Auswässern und Trocknen der so entstandenen langen Bahn hergestellt werden. Dieses Erzeugnis kommt in Rollen in den Handel (Leatheroid). ● Vulkanfiber-Rohre werden ähnlich wie Platten hergestellt; Stäbe werden aus Fertigplatten geschnitten und gedreht. ● Naturfarbige Vulkanfiber hat ein helles bis schmutziggraues Aussehen. Zur Erzielung farbiger Vulkanfiber muß das Ausgangsprodukt entsprechend eingefärbt werden. Für die Qualitätsbeurteilung spielt die Farbe der Vulkanfiber somit keine Rolle.



Achten Sie auf die Marke, sie bürgt für Qualität.

II

Bearbeitung

Vulkanfiber lässt sich schneiden (bis zu 2 mm Stärke), sägen, hobeln, fräsen, feilen; stanzen, lochen, bohren, drehen, mit Gewinde versehen; biegen, prägen, niefen, leimen, ziehen; schleifen, polieren, lackieren.

Grundsätzlich beachten: Scharfe Werkzeuge verwenden! Rechtzeitig nachschärfen! Angriff möglichst senkrecht zur Material-Schichtung! Nicht zu hohe Umdrehungsgeschwindigkeit! Schneller Vorschub! Biegen gleichlaufend mit der Faserrichtung, das ist parallel zur Platten- und Rollenlänge. Falzen und Biegen über die Platten- oder Rollen-Breite möglichst vermeiden!

Verwendung der richtigen Qualität!

Werden besonders hohe mechanische Anforderungen gestellt, so kommt vor allem Material mit hoher Dichte in Betracht. Für Stanzzwecke dagegen ist Material von geringerem spezifischem Gewicht geeigneter. ● Vulkanfiber ist ein Schichtmaterial. Da die Schichtung nicht ohne weiteres erkennbar ist, muß unbedingt beachtet werden: Bei Platten läuft die Schichtung gleichlaufend zur Platten-Oberfläche; bei Röhren läuft die Schichtung kreisförmig um die Rohrachse, bei Rundstäben, die immer aus Platten gedreht sind, läuft die Faserrichtung in Längsrichtung des Stabes. ● Rundstäbe dürfen daher nicht zu dünnwandigen Röhren aufgebohrt oder zu Ringen, Zahnrädern, dünnwandigen Buchsen usw. verarbeitet werden. Derartige Formstücke stets aus Platten in der Weise anfertigen, daß die Schichtung der Vulkanfiber senkrecht zur Formstückachse liegt! ● Rundstäbe sind aber gut verwendbar zur Herstellung von Isoliergriffen, Stöpseln, Isolierfüßen und Knöpfen, Kugeln usw.

V e r l a n g e n S i e u n s e r e B e a r b e i t u n g s - V o r s c h r i f t !

Bei Anfragen und Bestellungen Angabe des Verwendungszwecks erbeten, damit Sie diejenige Qualität von uns zugesandt erhalten, die Sie brauchen.

III EIGENSCHAFTEN

| | |
|---|----------------------------|
| Spezifisches Gewicht (je nach Verwendungszweck) | . 1,1—1,45 |
| Zugfestigkeit in Längsrichtung | 800—1200 kg/qcm |
| Zugfestigkeit in Querrichtung | 500—600 " |
| Druckfestigkeit (senkrecht zur Oberfläche) | ca. 3000 " |
| Biegefestigkeit (je nach Verwendungszweck) | 800—1300 " |
| Schlagbiegefestigkeit | 120—190 cmkg/qcm |
| Brinellhärte (je nach Verwendungszweck) | 600—1400 kg/qcm |
| Durchschlagsfestigkeit pro mm Stärke, Mindestwerte | |
| bei Platten bis 5 mm Stärke | 3000 Volt pro mm |
| bei Platten von 5—10 mm Stärke | 2000 " " " |
| bei Platten über 10 mm Stärke | 1000 " " " |
| Isolationswiderstand im Innern, Mindestwerte | |
| für Platten bis 4 mm Stärke | 1000 Megohm |
| für Platten über 4 mm Stärke | 500 " |
| für Rohre | 500 " |
| Verhalten gegen Gase | undurchlässig |
| Verhalten gegen Öle, Benzin, Benzol, Alkohole, Äther und alle anderen organi- schen Lösungsmittel | beständig |
| Brennbarkeit | gering |
| Wärmebeständigkeit in Martensgraden | 70—90 |
| Vulkanfiber zeigt keine Ermüdungserscheinungen und splittert nicht. | |

**Vorstehende
Werte gelten
für die von
uns gelieferte**

Qualität „Vulkanfiber Marke Dynos“

IV Anwendungsgebiete

Als Baustoff In der Maschinen-, Metallwaren-, Armaturen- und Automobilindustrie: Achsenunterlage, Bremsbelege, Bürstenhalter, Dichtungsscheiben und -ringe für Wasser und komprimierte Gase, Friktions- und Druckringe und -scheiben, Geschirr- und Werkzeuggriffe, Handrädchen für Schreibmaschinen und Heizungsventile, Kabelführungen, Kolbenringe, Lager, Lagerfutter, Lagerringe, Laufrollen, Manschetten, Messerschalen, Pumpenklappen, Rohrposthülsen, Sammlersterne, Staubsaugerdüsen, Stellrädchen, Unterlagplatten, -ringe, -scheiben, Zahnräder (hervorragend geeignet wegen geräuschlosen Ganges und Unempfindlichkeit gegen wasserfreie Öle und Fette).

In der Textilindustrie: Bremsringe, Chorbretter, Druckwalzenbezüge, Fadenringe und -rollen, Krempelhülsen, Picker, Pickerschoner, Schaffkarten, Schlägerschoner, Schlichtkämme, Spinnkannen, Spinnringe, Spulenscheiben und -köpfe, Transportkästen und -wagen, Webschützenbelag, Zahnrädchen für u. a. Bandwebstühle.

Als Isolierstoff In der Elektrotechnik: Einführungstüllen, Fourniere für Klappenschränke und Telefentische, Isolierleisten, Klemmnippeleinlagen, Controllerwalzen, Leuchtstabhülsen, Nutenkeile, Schaltergriffe, Schienenstoßisolationen für elektr. Signalsysteme bei der Eisenbahn, Schleifkontakte, Steckerscheiben, Stellmuffern, Stöpselhefte, Traversen, Verschlusskappen.

S o n s t i g e Platten, Ecken und Leisten für Kofferindustrie, Karteikarten, lackierte Fiber für Mützenschirme, Möbeluntersetzer, Papierkörbe, Sprechtrichter, wie zur Verwendung für Devotionalien und orthopädische Zwecke.

Kostenlose Beratung durch unsere langjährigen Fachleute und Vertreter

V Vulkanfiber Marke Dynos

ist lieferbar in den Farben **grau, rot und schwarz**, für Kofferzwecke auch in lederähnlichen Farben:

- 1 **in Platten** Materialschichtung gleichlaufend zur Plattenoberfläche. Plattenstärke von 0,1 bis 50 mm. Ausmaße je nach Stärke zwischen 100 und 130 cm Breite und zwischen 140 und 200 cm Länge schwankend. Für Dichtungszwecke liefern wir auch eine lederartige Qualität in 2 Ausführungen: flexibel und flexibel extra. Auch hier Angabe des Verwendungszweckes erwünscht, um die richtige Qualität liefern zu können.
- 2 **als Leatheroid** einer besonders hochwertigen Qualität für Isolierzwecke in Rollen und Platten, in den Stärken 0,1 bis 5 mm. Bei Lieferung in Platten Ausmaße wie vorstehend unter 1; Rollen sind lieferbar bis zur Stärke 0,6 mm und in einer Breite von etwa 1200 bis 1300 mm. Eine Originalrolle wiegt etwa 50 kg.
- 3 **in Rundstäben** garantiert unverleimt, aus Platten gedreht; Materialschichtung somit in Längsrichtung des Stabes. Stärke 2 bis 50 mm, Länge je nach Durchmesser von 500 bis 2000 mm schwankend.
- 4 **in Röhren** Schichtung des Materials kreisförmig um die Röhrenachse. Innendurchmesser 3 bis ca. 60 mm. Wandstärke je nach Wunsch und Durchmesser 0,75 bis 7 mm. Fabrikationslänge schwankend nach Größe von 600 bis 1000 mm.
- 5 **in Formstücken aller Art**, Kofferecken und -leisten, Spinnkannen, Transportgefäßen.

VI Errechnung des Gewichts von Vulkanfiber

Das Kilogewicht einer Platte ergibt sich aus der Multiplikation: Plattenausmaß in qm mal Plattenstärke in mm mal spezif. Gewicht. Als Faustregel genügt: Stärke in mm mal drei; für Platten über 30 mm: Stärke mal zwei. Für Errechnung des Metergewichts von Rundstäben gilt als Anhalt: Durchmesser in mm mit sich selbst multipliziert = gr per lfm; z. B. 1 m Rundstab 15 mm \varnothing = rund 225 gr. Das Metergewicht von Röhren wird ermittelt nach der Formel $(d+T) \times T \times 0,44 = \text{kg per 100 m}$, wobei d den Innendurchmesser und T die Wandstärke bedeutet. Eine andere Formel lautet: $(a+b) \times (b-a) \times 1,1 = \text{kg per 100 m}$, wobei a den Innen- und b den Außendurchmesser bedeutet.

**Alleiniger Herstellungsort der Vulkanfiber
Marke „DYNOS“ Werk Troisdorf Bez. Köln**

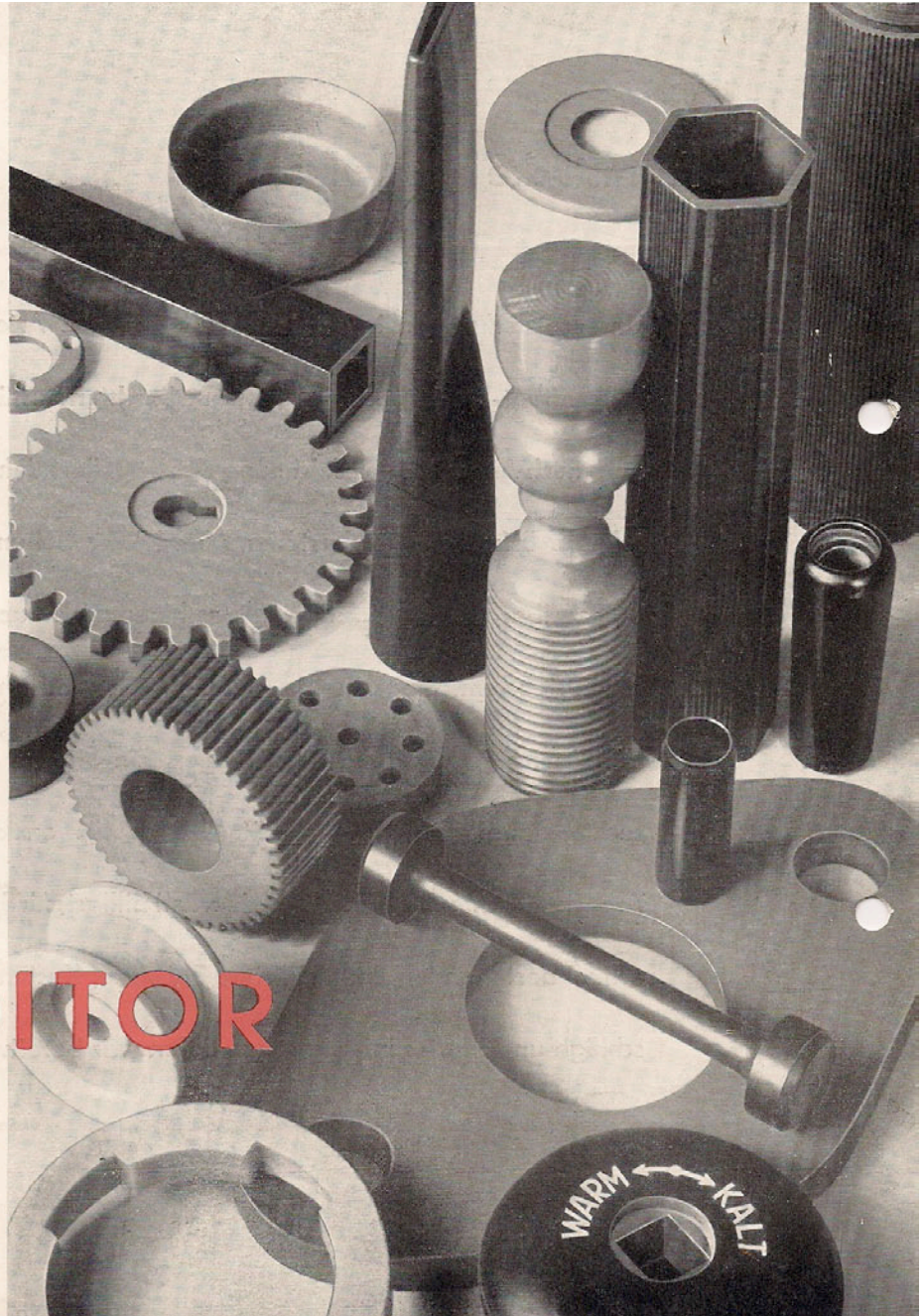
VII Formstücke aus Vulkanfiber

Unsere Werkstätten in Troisdorf liefern alle Arten von Vulkanfiber-Werkstücken in jeder gewünschten Ausführung, auch nach Angabe oder Zeichnung des Bestellers. Jahrzehntelange Erfahrung in Herstellung und Verarbeitung von Vulkanfiber, hochwertige Spezialmaschinen und neuzeitlichste Betriebseinrichtungen sichern sachgemäße und schnellste Erledigung jedes Formstückauftrages. Ein Stamm ausgesuchter langjähriger Facharbeiter bürgt für erstklassige Arbeit. Berechnung erfolgt in jedem Fall billigst; für Spezialartikel bestehen Sonderpreislisten. Entwürfe, Kostenvorschläge und Musteranfertigungen liefern wir bereitwilligst.

Bl. 1080

VENDITOR

KUNSTSTOFF-VERKAUFS-
GESELLSCHAFT M.B.H.
ABT.: VULKANFIBER
TROISDORF · BEZ. KÖLN



Bearbeitet: Dr. Volker Hofmann, Troisdorf, 17. Mai 2011