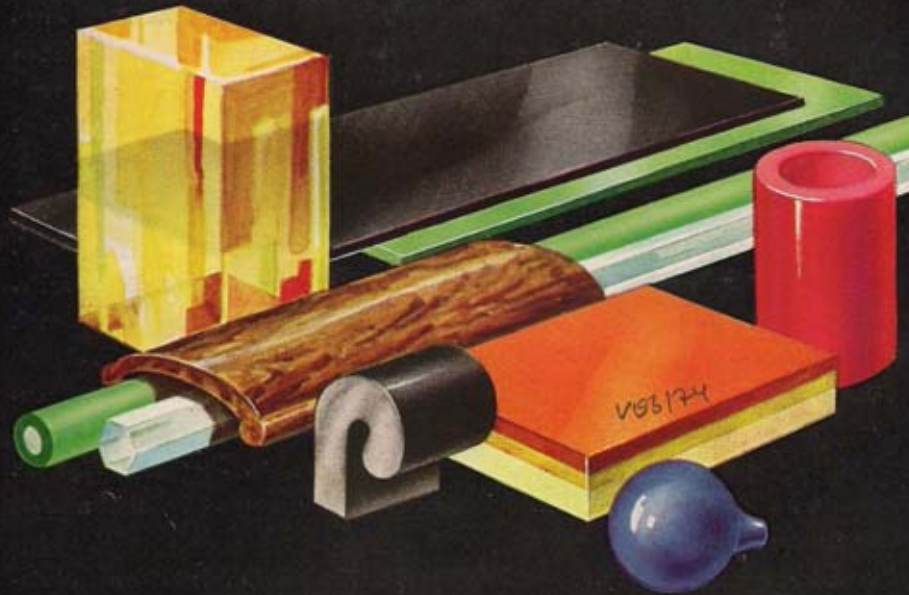


TROLON



E D E L K U N S T H A R Z

ROLF LANGE

1937

TROLON

Rohmaterial. Trolon ist ein Edelkunstharz, welches auf chemischem Wege, und zwar durch Kondensation von Phenol und Formaldehyd hergestellt wird. Die Fabrikation, wie sie in unseren mit modernsten Apparaten ausgestatteten Erzeugungsanlagen erfolgt, setzt langjährige Erfahrungen voraus, Trolon ist ein sogenanntes Gießharz und wird in flüssigem Zustande in entsprechende Formen (Blöcke, Stäbe, Röhren und Formstücke) gegossen und durch anschließende Härtung in den unlöslichen und unschmelzbaren Zustand überführt. Es werden 3 Typen hergestellt, und zwar Type „A“, „C“, „E“.

Eigenschaften. 1. Type „A“. Die zähste und widerstandsfähigste ist die Type „A“. Trolon „A“ übertrifft infolge seiner hervorragenden Eigenschaften Naturprodukte, wie Elfenbein, Bernstein, Achat, Bein usw., und besitzt außerordentliche Vorteile auch anderen Materialien gegenüber, z. B. ist es nicht feuergefährlich und wird aus diesem Grunde in größerem Umfange zu Zigarettenspitzen, Pfeifenmundstücken, Aschenbechern usw. verarbeitet. Ferner ist Trolon „A“ unhygroskopisch und widerstandsfähig gegen Wasser und verdünnte Säuren. Das spez. Gewicht beträgt 1,3. Trolon „A“ wird nur in gedeckten und trüben Farben hergestellt, nicht aber in klar transparenten Nuancen.

Das Farbsortiment ist unbegrenzt und enthält u. a. Elfenbein in verschiedenen Abstufungen von reinweiß bis gelblich, gedeckte Unifarben, darunter ein hervorragendes Tiefschwarz und eine reiche Auswahl gewolkter Nuancen.

2. Type „C“. Die Trolon-Type „C“ überrascht durch ihre erstaunliche und unübertroffene Klarheit und Brillanz, welche dem Kristall kaum nachsteht. Trolon „C“

1 Elefant · Schnalle ·
Rose · Armreifen u.
Halsketten, geschnitzt

2 Profile sowie Schicht-
stäbe und -platten zur
Knopfherstellung



wird sowohl vollkommen klar als auch in farbig transparenten, glasklargrundig gewolkten, in sogenannten „Blumenfarben“ und in hervorragenden Perlmutter-Imitationen erzeugt. Die Festigkeitswerte reichen nicht ganz an diejenigen der Type „A“ heran, doch entsprechen sie durchaus den vorgesehenen Verwendungszwecken. Hauptanwendung findet **Trolon „C“** bei der Fabrikation von Knöpfen und Schnallen, feinen Schmuckgegenständen, Phantasie- und Modeartikeln usw. Teilweise dient es auch als Ersatz für Glas, da es sich viel leichter bearbeiten läßt, nicht splittert wie dieses und viel leichter ist. Es muß allerdings darauf hingewiesen werden, daß die Oberfläche nicht kratzfest ist und daß die Verwendung bei Außentemperaturen nicht angängig ist. Hervorragend wirken Edelstein-Imitationen wie Smaragd, Amethyst, Amberfarben, Topas, Rubin usw. Hauptsächlich lassen sich in Type „C“ Farben mit wirkungsvollen Effekten herstellen, so Brokat-Gold- und Silberflußfarben, Katzenauge usw. Von ganz besonderer Schönheit sind die Perlmutter-Imitationen in hellen und dunklen Tönungen, wie sie für Knöpfe, Schnallen und Schmuck in großem Umfange Verwendung finden.

3. Type „E“ (elektrisch). Diese Type wird nur in Amberfarben, und zwar sowohl klar als auch gewolkt hergestellt. **Trolon „E“** verfügt über hohe reibungselektrische Eigenschaften, die selbst nach längerem Gebrauch auch in den Tropen nicht verschwinden. Das Material wird fast ausschließlich zur Herstellung von Halsketten, Armreifen und ähnlichen Schmuckgegenständen sowie Zigarren- und Zigarettenspitzen verwendet.

Lichtbeständigkeit. Sämtliche vorerwähnten **Trolon**-Typen weisen weitmögliche Lichtbeständigkeit auf, d. h. soweit solche bei Edelkunsthharzen auf der Basis von Phenol, welches im Laufe der Zeit zu leichter Vergilbung neigt, erreichbar ist. Unermüdlich wird aber an der Erhöhung der Lichtbeständigkeit gearbeitet, doch kann irgendeine Garantie für Lichtbeständigkeit zur Zeit noch nicht übernommen werden.

Farben: Das Farbsortiment ist gut gewählt und jeder einzelnen Branche angepaßt. Der jeweiligen Mode entsprechend, werden rechtzeitig Farb-Neuheiten herausgebracht, die stets guten Anklang gefunden haben. Daneben werden natürlich Spezial-Ausfärbungen nach Vorlagen gern ausgeführt.

Blöcke werden in nachstehenden Normalgrößen geliefert:

Bezeichnung B 6

Größe ca. 300x100x100 mm Gew. ca. 4 kg

Bezeichnung B 5

Größe ca. 500x175x125 mm Gew. ca. 15 kg

Bezeichnung B 1

Größe ca. 600x200x150 mm Gew. ca. 24 kg

Bezeichnung B 7

Größe ca. 600x400x150 mm Gew. ca. 47 kg

Bezeichnung B 8

Größe ca. 500x160x100 mm Gew. ca. 10 kg

Normal- und Lagergröße für alle Typen ist Größe B 1.

Röhren. Die geringste Wandstärke beträgt ca. 5 mm und der geringste Außendurchmesser ca. 35 mm. Die Länge



GRIFFE FÜR TECHNISCHE ZWECKE



TROLON BILLARDBÄLLE

beträgt bis ca. 300 mm. Verzeichnis über lieferbare Dimensionen steht auf Wunsch zur Verfügung. Für Spezialdimensionen können Formen angefertigt werden, deren Kosten gering sind. Selbstverständlich können außer Rundröhren auch Oval-, Sechskant-, Achtkant-, oder außen achtkantige und innen runde Röhren ohne Schwierigkeit hergestellt werden.

Gießlinge werden in sehr großen Mengen hergestellt, und zwar im Einzelgewicht von ca. 10 Gramm an aufwärts. Dem Gießling kann bereits die endgültige Form gegeben werden, die der Fertigartikel haben soll, womit der große Vorteil geringsten Materialabfalles verbunden ist. Zur Herstellung sind Formen notwendig, deren Kosten sehr niedrig sind und zudem noch amortisiert werden, so daß diese praktisch gleich null sind. Zeichnungen und Muster aller lieferbaren Profile und Gießlinge werden auf Anforderung zugesandt, doch wird gebeten, in allen Fällen den Verwendungszweck anzugeben. Auf Wunsch werden Vorschläge und weitere Informationen gern erteilt.

Platten. Alle Platten werden in Stärke von 2 mm an aufwärts geliefert. Unifarbige Platten über die Größe 1000x600 mm hinaus werden nicht hergestellt. Die Oberfläche der Platte ist sauber glatt geschnitten, doch können auf Wunsch auch Platten mit Hochglanzpolitur und Seidenmattschliff geliefert werden, wie es bei Verwendung unserer Trolonplatten zu Wandbekleidungen und Tischplattenbelag meist erforderlich ist. In letzterem Falle werden die Trolonplatten auf Sperrholz oder Asbestzementplatten aufkaschiert. Genaue Kaschieranweisung finden Sie in der am Schlusse befindlichen Bearbeitungsvorschrift.

Stäbe werden in gegossener (üblicher), aber auch in sauber zylindrisch geschliffener Ausführung hergestellt. Gegossene Stäbe sind leicht konisch gehalten, und zwar bis 20 mm \varnothing ca. 0,5 mm und solche über 20 mm \varnothing ca. 1 mm, d. h. ein gegossener Stab

von z. B. 18 mm \varnothing mißt am unteren Ende 18 mm und am oberen Ende ca. 18,5 mm. Kantige Stäbe werden nur in gegossener Ausführung hergestellt. Die Länge der Stäbe beträgt im allgemeinen ca. 500 mm, dagegen solche unter 16 mm \varnothing = ca. 400 mm. Geschliffene Stäbe werden von 3,5 mm \varnothing an aufwärts geliefert.

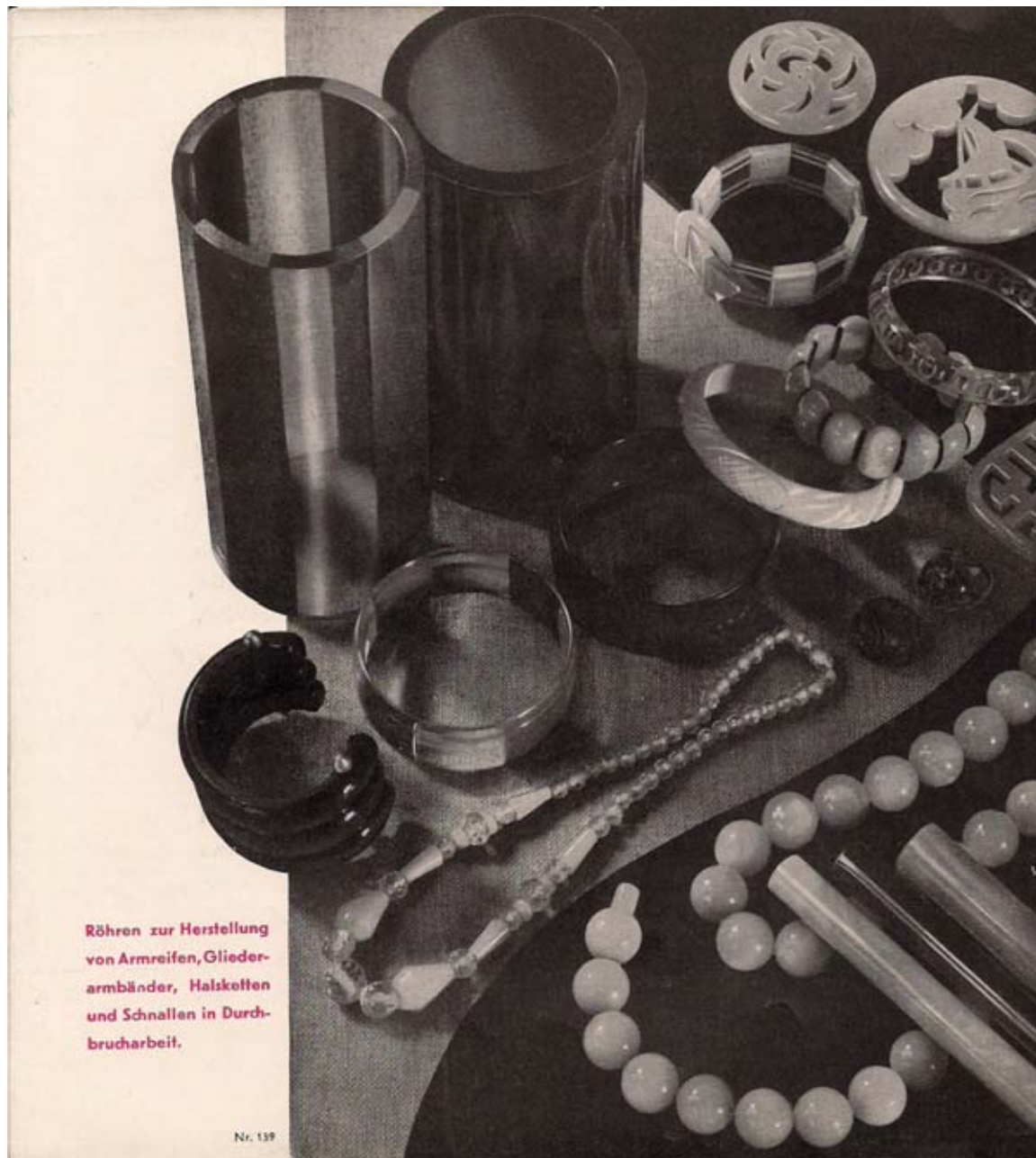
Billardball-Gießlinge werden in allen Durchmessern hergestellt, und zwar mit spez. Gew. von 1,3 (normales spez. Gew. des Trolon), aber auch mit spez. Gew. von 1,7 (wie Elfenbein).

Trolon in Schichtanordnung wird in Blöcken, Platten, Stäben, Röhren und Gießlingen für viele Zwecke fabriziert. Dieses Material besteht aus beliebig vielen und beliebig breiten Schichten in verschiedenen Farben. Auch mosaikartige Zusammenstellungen lassen sich ohne weiteres erzielen.

Trolon mit eingegossenen Figuren. Zur Erzielung origineller Effekte lassen sich Glas- oder Porzellanfiguren i. z. B. glasklares Trolon eingießen. Derartige Stücke werden zu Schirmgriffen, Briefbeschwerern, Rasierpinselgriffen usw. verarbeitet.

Lagerung von Trolon. Nur gleichmäßig temperierte, kühle Räume sollten zur Lagerung von Trolon dienen. Keinesfalls darf Kunstharz in trockener Wärme oder in der Nähe von Heizungen gelagert werden. Die Temperatur soll eine möglichst gleichmäßige sein und nicht unter 0° und nicht über Zimmertemperatur betragen. Es wird darauf aufmerksam gemacht, daß scharfer Temperaturwechsel und zu große und trockene Wärme selbst das beste Material zum „Reißen“ bringen können. Für Material, welches entgegen obiger Vorschrift behandelt wird, kann keinerlei Garantie übernommen werden.

V E N D I T O R
Kunststoff-Verkaufsgesellschaft m. b. H., Troisdorf (Bez. Köln)



Röhren zur Herstellung
von Armreifen, Glieder-
armbänder, Halsketten
und Schnallen in Durch-
brucharbeit.

Nr. 139

Bearbeitet: Dr. Volker Hofmann,
Troisdorf, 23. Februar 2012