Trolitan®-Produktion eingestellt

Artikel in der Werkzeitschrift „Dynamit Nobel", 6/1984

◄ *Anfang der 30er Jahre entstanden aus Trolitan® formschöne Radiogehäuse.*

Troisdorf:

Trolitan®-Produktion eingestellt

TROLITAN® war ein Oldtimer unter den DN-Produkten. Seit 1925 wurde die Phenolharz-Preßmasse in Troisdorf hergestellt. In den letzten Jahren verlor dieser Duroplast auf dem Markt aber immer mehr an Boden gegenüber neuen thermoplastischen Kunststoffen. Im August wurde daher die TROLITAN®-Fertigung eingestellt, der Betrieb stillgelegt. Die 28 dort beschäftigten Mitarbeiter fanden alle innerbetrieblich am Standort Troisdorf einen neuen Arbeitsplatz.

Vom Menschen geschaffene Produkte haben ihr eigenes Leben. Schon die Zahl der Fehlgeburten ist enorm hoch. Nur wirklich gut entwickelte Erzeugnisse kommen auf die Welt, den Markt. Trotzdem ist die Kindersterblichkeit recht groß. Als Zöglinge erfordern die neuen Produkte weiterhin hohen Entwicklungs- und Erziehungsaufwand. Wie und wie lange sie dann als Erwachsene leistungsfähig sind und die ihnen zuteil gewordene Förderung heimzahlen, läßt sich nicht voraussagen. Allzu empfindlich reagieren sie auf die wechselhaften Verhältnisse des Lebens, auf Veränderungen im Markt. Nur starke Naturen halten den Streß, sich ständig gegen die Konkurrenz der nachrückenden Generation wehren zu müssen, längere Zeit unbeschadet aus. Wie Mimosen reagieren Produkte auf den Entzug der Käufergunst. Die letzte Phase ihres Lebens ist ein kürzeres oder längeres Siechtum. Nur wenige halten ein Menschenalter durch. TROLITAN® gehörte dazu, jetzt allerdings kam das Aus.

Als der neue Kunststoff auf den Markt kam, lebte Deutschland in den „Tollen Zwanziger" Jahren. Die Wirtschaft steuerte in einen Boom. Auch das letzte Haus wurde an den elektrischen Strom angeschlossen, das gute alte Dampfradio hielt seinen Einzug in die Wohnstuben. In Koch- und Waschküchen tauchten Haushaltsgeräte und -maschinen auf, in heutigen Augen Ungetüme, damals aber eine große Arbeitserleichterung.

Die Autoindustrie steigerte ihre Produktionszahlen monatlich. Und überall dabei waren die neuen Phenoplaste, die eine vorher nie gekannte Eigenschaftsfülle mitbrachten: Gute mechanische und elektrische Werte, Wasserfestigkeit und Dauerwärmebeständigkeit. Die Formmassen ließen sich in Stahlformen zu Elektro-Installationsteilen und elektrischen Isolierteilen, zu Schalterknöpfen und -hebeln und ganzen Radiogehäusen, zu Autozubehörteilen und Teilen für den Apparate- und Maschinenbau verpressen. Dinge des täglichen Bedarfs strahlten in höchstem Oberflächenglanz und konnten mit schöner Ornamentik preiswert hergestellt werden.

Eines allerdings vermochten die Phenolharzmassen nicht: in hellen, bunten Farben leuchten. Dies blieb den später entwickelten Aminoplasten vorbehalten, die in allen Tönen des Spektrums einfärbbar waren. Die Phenoplaste aber waren im wesentlichen nur in Schwarz und Braun lieferbar. Dadurch mußte TROLITAN® zum erstenmal manches gerade besetzte Feld wieder räumen. Gleichwohl blieb ein breites Anwendungsgebiet, und nach dem 2. Weltkrieg erfolgte zunächst ein erneuter Aufschwung. Bald aber schon spürten die Duroplaste, daß ihnen mit dem Aufkommen der Thermoplaste eine übermächtige Konkurrenz erwachsen war. Denn die Thermoplaste sind in Herstellung und Verarbeitung günstiger darzustellen. Und für nahezu alle Probleme findet sich mit gezielten Kunststoffmischungen — der in der Metallurgie bekannte Begriff „Legierung" ist durchaus übertragbar — eine Lösung. Als schwerwiegender Nachteil der Duroplaste gegenüber den Thermoplasten machte sich außerdem zunehmend bemerkbar, daß die Duroplaste bis in die 60er Jahre nur im aufwendigen Preßverfahren verarbeitet werden konnten, während die Thermoplaste sich rationell und kostengünstig im Spritzgieß- und Spritzpreßverfahren verformen ließen. Als diese Techniken auch für die Duroplaste entwickelt waren, waren die Thermoplaste schon längst in deren Märkte eingedrungen und preislich nicht mehr einzuholen. Die Folge war ein permanenter Rückgang vor allem der Phenolharzpreßmassen. Wo nicht deren Sondereigenschaften ihren Einsatz unumstößlich machten, z. B. für Zündverteilerkappen, wurden sie rigoros aus dem Markt gedrängt. Dadurch wurde der Kuchen immer kleiner, während der Markt mit Produzenten überbesetzt war. Die Folge war ein heftiger, preisaggressiver Wettbewerb, in dem Dynamit Nobel als einer der kleineren europäischen Hersteller keine Trümpfe hatte. 1983 war die vorhandene Kapazität von 7000 jato nur noch zu weniger als 50% ausgelastet. Dies ist auf Dauer zu wenig. Die Unternehmensleitung faßte deshalb den Entschluß, dem Siechtum von TROLITAN® ein Ende zu bereiten. Am 15. August wurde der Betrieb geschlossen, nachdem alle Mitarbeiter innerbetrieblich am Standort Troisdorf an einen anderen Arbeitsplatz vermittelt werden konnten. Auswirkungen hat die TROLITAN®-Betriebsschließung auf den Techn.-Harze-Betrieb in der Kurofa als Produktionsvorstufe. Die dort hergestellten Phenolharz-Novolake TROLON® sind z. T. speziell zugeschnitten auf die Verarbeitung zu TROLITAN®. Die Abnahmelücke bei diesen Harzen wird aber durch den erhöhten Bedarf der Kunststoff-Sparte und steigende Fremdlieferungen relativ rasch wieder ausgefüllt sein.

Über die Zeitspanne von fast 60 Jahren bietet TROLITAN® ein gutes Anschauungsbeispiel für die Lebenszyklen eines Produktes. Und wie an jedem Baum alte Äste absterben und frische Zweige treiben, lebt jedes Unternehmen im Wechsel von alt und neu. Nicht weit vom ehemaligen TROLITAN®-Betrieb wird in der Kurofa die Carbonylierungs-Chemie betrieben, ein junges und expansives Arbeitsgebiet. Hier bereitet sich Dynamit Nobel auf eine Großinvestition zur Erweiterung der Carbonylierungs-Anlage um eine zweite Produktionsstraße vor. Ho

▼ *Auch bei der Herstellung von elektrotechnischen Teilen verloren die Duroplaste an Boden. Thermoplaste ließen sich rationeller und kostengünstiger im Spritzgieß- und Spritzpreßverfahren verformen.*

Bearbeitet: Dr. Volker Hofmann, Troisdorf, 6. August 2014