

Verchromen von Modellbauteilen

Da ich viele Ausrüstungsteile meiner Modelle selber herstelle, bestand bei mir auch immer der Bedarf an verchromten Oberflächen. Leider bearbeiten viele Galvanikbetriebe nur sehr ungern unsere kleinen Teile, und so wick ich auf das Galvanikset (Best.-Nr. 530506) der Firma Conrad-Electronic aus. Mittels dieses Sets ist zwar nur vernickeln möglich, doch reicht dieses zur Not aus.

Anwendung des Sets

Die Firma Conrad empfiehlt für die Stromversorgung ein Steckernetzteil aus dem eigenen Lieferprogramm. Hiermit habe ich weniger gute Erfahrungen gemacht, und nachdem das zweite Steckernetzteil sein Dasein aufgab sann ich nach Abhilfe. Da ich für diverse Versuchsaufbauten aus einem Computernetzteil (als Restposten für 5 EUR gekauft) ein Festspannungsnetzteil aufgebaut hatte, probierte ich das Galvanisieren mit diesem. Dieses Netzteil lieferte weitaus bessere Ergebnisse, bis hin zum gewünschten Glanz der Werkstückoberfläche.

Ich tauche zum Vernickeln die Werkstücke nicht in´s Bad, sondern verwende die sog. Tamponiermethode. Hierbei wird der Minuspol an das Werkstück angelegt, und mit dem, am Pluspol angeschlossenen, Handgriff das Nickelelektrolyt aufgebracht. Hierzu tauche ich den Handgriff mit der Schwammseite in das Elektrolyt, und reibe anschließend mit ihm über die Werkstückoberfläche des zuvor mit Metallputzmittel (z.B. Sidol) polierten Bauteiles. Nach dem ersten Galvanisierdurchgang wird die Oberfläche nochmals poliert (vorsichtig, nicht den Nickelüberzug wegpoliern) und anschließend erfolgt ein zweiter Galvanisierdurchgang. Danach wird das Werkstück auf Hochglanz poliert, und da Nickel in aller Regel langsam anläuft, mit Zaponlack versiegelt.

Wie hoch die richtige Spannung ist, das hängt von der Größe des jeweiligen Werkstückes ab. Ich habe gute Erfahrungen mit einem Spannungsbereich von 4,8 V bis 8,5 V gemacht. Hier sollte man sich vorsichtig herantasten.

Ein Tipp für Modellbauer aus dem Hamburger Raum !

Nach langem Suchen eines Galvanikbetriebes für unsere Kleinteile bin ich fündig geworden! Wenn möglich, dann sollten die zu verchromenden Teile, ähnlich der Spritzlinge beim Plastikmodellbau, an einem Messingdraht angereiht werden. Hier die Adresse :

**H. Gevekoth GmbH
Eimsbüttler Str. 24
22769 Hamburg (50)
Tel. 43 50 55**

Die Firma Gevekoth arbeitet sauber, schnell und preiswert !