



## Selbst verchromen - eine Anleitung

*Um es gleich zu sagen: Eigenes Verchromen ist aufwendig!*

Folgende Vorarbeiten sind nötig:

Schleifen, Polieren, Entfetten des Werkstücks  
Verkupfern  
Polieren und Entfetten  
Vernickeln  
Polieren und Entfetten  
Aktivieren der Nickelschicht ...  
... und erst dann kann das eigentliche Verchromen beginnen.

Nicht allein die Verchromung sorgt für den Glanz des Werkstücks, sondern vielmehr bereits das gründliche Polieren.

Bei Aluminium: Statt dem Verchromen aufs Hochglanzpolieren setzen!

Die Oberfläche wird dabei hochglanzverdichtet. Auf das Verchromen kann meist verzichtet werden, da bereits der Poliervorgang für eine glänzende Oberfläche sorgt.

Was wird zur Verchromung benötigt?

Sie brauchen die entsprechenden Stoffe, Hilfsmittel und Werkzeuge - abhängig davon, ob Sie das Badgalvanisieren durchführen wollen oder das Stiftgalvanisieren, auch Tampon-Galvanisieren genannt.

Im Fachhandel erhalten Sie alles Nötige. Bedenken Sie bitte, dass bei der Badgalvanisierung Anode und Kathode aus Graphit bestehen müssen. Bei der Tamponmethode muss auf Baumwolle verzichtet werden! Stattdessen unbedingt Mikrofaser verwenden.

Die Chrom-III-Lösung

Diese ist im Fachhandel in diversen Gebindegrößen erhältlich.

TIPP: Es gibt einen Händler im Netz, der auch das Vernickeln, Vergolden usw. anbietet. Sämtliche Hilfsmittel und Werkzeuge können dort erworben werden.

Materialliste

185 g Chrom-III-Oxid (Chromtrioxid)  
500 ml Wasser  
2 g Schwefelsäure (HS<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>)  
25%ige Natronlauge (250 g NaOH, 1 Liter Wasser) oder Entfetter

Werkzeugliste

Schleifpasten  
Schleifpapier  
Poliergerät  
Vorrichtung für die Tampon- oder Badgalvanisierung  
Handschuhe, Schutzbrille, geeignete und sichere Arbeitskleidung

Vorbereitung

Schleifen (nass oder trocken)  
Polieren (Korngrößen 800 - 1200)  
in Natronlauge entfetten, gründlich abwaschen  
Verkupfern  
wiederum polieren und entfetten  
Vernickeln.

Selbstverchromen des Werkstücks

Das Vorgehen richtet sich nach dem gewünschten Verfahren.

Bei der Badgalvanisierung wird das Werkstück in die Lösung getaucht; bei der Tamponmethode müssen die Anleitungen des Herstellers befolgt werden.

Bei einem Blech müssen die Graphitstifte an der Vorder- und an der Rückseite in der Lösung sein.

Die Anode wird mit dem Werkstück verbunden, während die Kathode lose in der Lösung "hängt".

Wärmetemperatur der Lösung und die Stromstärke

Bei der Stromstärke kommt es zwingend auf die Vorgabe des Herstellers an!

Und die Temperatur der Chrom-III-Lösung sollte nicht weniger als 30 Grad Celsius betragen, da sich die Chromschicht sonst schwarz verfärbt.

Empfehlenswert ist eine konstante Temperatur von 40 Grad Celsius.

Lösungstemperatur und Stromstärke müssen exakt aufeinander abgestimmt sein, und überhaupt ist das "do it yourself"-Verfahren nicht unbedingt zu empfehlen! Gerade die ersten "Versuchsstücke" werden Sie enttäuschen.

Weitere Informationen zum Thema Verchromen von Metall und Kunststoff, wie auch Kunststoffveredelung erhält man auch unter [https://www.wiotec.com/oberflaeche\\_verchromen.html](https://www.wiotec.com/oberflaeche_verchromen.html)

### **Pressekontakt**

Wirtz Internetmarketing Swiss

Herr Dirk Wirtz  
Stanserstr. 23  
6362 Stansstad

seoswisswirtz.ch  
dirk.wirtz@seoswisswirtz.ch

### **Firmenkontakt**

WIOTEC® Ense GmbH & Co. KG

Herr Udo Wilmes  
Auf den Geeren 9-11  
59469 Ense-Höingen

<https://wiotec.com>  
seo@wiotec.com

Die Firma WIOTEC® ist Ihr Spezialist für Oberflächenveredelung und Metallbearbeitung. In unserer nach neuesten Umweltstandards geführten Galvanik können wir sowohl Kleinstteile als auch Langteile von bis zu sechs Metern veredeln. Damit gehören wir zu den führenden und leistungsstärksten Oberflächenveredlern in Europa.

Mit Erfahrung, Engagement und Know-how stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung, erarbeiten gemeinsam mit Ihnen individuelle Lösungen für Ihr Unternehmen und garantieren höchste Produkt- und Dienstleistungsqualität.

Flexibilität und Zuverlässigkeit werden bei uns großgeschrieben. Daher sind wir auch stets der richtige Partner für Sie, wenn es um Fixtermine, kurze Vorlaufzeiten, die Herstellung von Prototypen und die Verarbeitung großer und kleiner Stückzahlen unterschiedlicher Geometrien geht.