koeffizient irgendwelcher Metalle in bezug auf die Haltbarkeit der Verchromung ganz uninteressant ist.

### *Hochglänzende Nickelniederschläge*

Hier wäre noch etwas anderes zu erwähnen. In der Regel müssen die Nickelniederschläge vor der Verchromung poliert werden, weil man direkt auf Glanzverchromung hinarbeitet. Die polierten Nickelniederschläge werden vor der Verchromung entfettet, meist geschieht dies mittels des elektrolytischen Entfettungsbades. Um nun sicher zu gehen, läßt der Galvaniseur die Ware etwas länger im Entfettungsbad. Nun entsteht in diesem Bad an der Nickeloberfläche auch Wasserstoff, der zum Teil vom Nickel aufgenommen wird. Dieser Wasserstoff nimmt aber demjenigen, welcher bei der Verchromung entsteht und gebunden werden muß, wie oben dargelegt wurde, den Platz weg, so daß unter Umständen die günstige Wirkung, welche die Vernickelung bringen sollte, durch die Entfettung vorweggenommen worden ist. Es empfiehlt sich deshalb, wenn man schon elektrolytisch entfettet, diese Entfettung nur ganz kurz vorzunehmen, damit möglichst wenig Wasserstoff vom Nickel aufgenommen wird. Besser ist es, die Entfettung mittels anderer Mittel vorzunehmen.

Um diesem Übelstand zu begegnen, sind Nickelbäder herausgebracht, welche direkt hochglänzende Nickelniederschläge ergeben, so daß man nach dem Abspülen den vernickelten Gegenstand direkt in das Chrombad bringen kann. Man erspart dadurch nicht nur kostspielige Arbeitsgänge, sondern man erhält dabei auch Nickelniederschläge, auf welchen die Streuung des Chrombades besser ist als auf polierten Flächen.

Da die Glanznickelbäder gestatten, Stromdichten anzuwenden, die viermal so hoch sind als die in normalen Nickelbädern verwendbaren, so erhält man in der sonst üblichen Zeit einen Nickelniederschlag, der den oben angegebenen Bedingungen entspricht.

### *Regeln für die Verchromung*

Auf Grund unserer Untersuchungen lassen sich für die Verchromung folgende Regeln aufstellen:

1. Unter dem Chromniederschlag ist ein Metallniederschlag von entsprechender Schichtdicke anzubringen, dabei ist ein Metall zu wählen, welches ein bestimmtes Lösevermögen für den bei der Verchromung auftretenden Wasserstoff hat. Es empfiehlt sich, Nickel anzuwenden, weil dieses in der Farbe dem Chrom ziemlich nahesteht. Eine Schichtdicke des ersten Überzugs von 0,02 mm ist empfehlenswert. Bei der Vernickelung ist zu beachten, daß nicht alle Nickelbäder zur vorhergehenden Vernickelung vor der Verchromung geeignet sind. Manche Nickelbäder haben die Eigenschaft, stark wasserstoffhaltige Nickelniederschläge zu geben. Wenn nun schon das Nickel bei der Herstellung mit Wasserstoff stark gesättigt ist, so ist es für weitere Wasserstoffaufnahme nur mehr in geringem Maße fähig. Je weniger Wasserstoff das Nickel bei seiner Abscheidung aufnimmt, desto mehr kann es bei der Verchromung aufnehmen, wodurch die Neigung zum Haften günstig beeinflußt wird.

2. Die matten Nickelniederschläge, die vor der Verchromung poliert werden müssen, darf man nur kurz elektrolytisch entfetten, besser ist es, sie mit anderen sonst gebräuchlichen Mitteln zu entfetten. Es empfiehlt sich bei der Verchromung die Verwenduug von Glanznickelbädern, weil das Chrombad auf Glanznickel besser streut als auf gewöhnlichem Nickel.

(Die Versuche wurden von Herrn Dipl.-Ing. Ernst Vogel gemacht.) (I/323)

# Sprechsaal

## Feste Qualitätsbegriffe für Uhren

Es treibt mich, dem eben in Nr. 5 der UHRMACHERKUNST gelesenen Aufsatz des Herrn Rothmann ein Wort entgegen zu sagen.

Vom Standpunkt Herrn Rothmanns aus ist der Aufsatz völlig verständlich, vertreten doch die Alpina und die anderen Einkaufsgenossenschaften schon lange den Standpunkt, daß die Verbraucher auf bestimmte Marken hingewiesen werden sollen, damit sie diese und nur diese Marken verlangen. Herr Rothmann wünscht also für 1934 gar nichts Neues.

Der Aufsatz gipfelt in dem Satz: „Der Kauf einer Uhr soll nicht länger nur Vertrauenssache sein, nein, durch festgelegte, auch dem Laien verständliche Qualitätsbegriffe bzw. Qualitätszeichen soll es ihm erleichtert werden, sich selbst ein Urteil auch über Uhren zu bilden.“ Dann sollen sich die Fachverbände die Aufgabe stellen, diese Sache „mit allen Mitteln zu fördern“.

Wir Uhrmacher kämpfen seit langer Zeit dafür, daß gerade das Vertrauen des Käufers zu uns die Triebfeder und das Ausschlaggebende beim Kauf sein soll. Gerade in dem Aufsatz in derselben Nummer am Anfang wird betont, daß der Verkäufer ein Fachmann sein müsse, die Verkäuferin sei nicht zum Uhrenverkauf geeignet. Würde nach dem Vorschlag Herrn Rothmanns verfahren, so brauchten wir nicht einmal eine Verkäuferin, da genügte ein Automat, denn der Kunde würde dann einfach eine bestimmte Marke verlangen. Das Verkaufsgeschäft würde dann noch mehr als bisher in die Waren- und Kaufhäuser getrieben werden.

Das Reservieren der Marken für den Uhrmacher wird ja doch immer wieder umgangen. Bis jetzt ist der Kampf hierfür nie zum völligen Sieg geführt worden, wie die allerneuesten Vorgänge in Görlitz[1]) beweisen. Wenn dann immer noch die Nichtfachgeschäfte billiger einkaufen können als wir, so dürfte das Gegenteil eines Aufschwungs erreicht werden, wir stehen dann nur noch um 1 % ungünstiger. Es stehen noch sehr viele Uhrmacher, und nicht die schlechtesten, auf dem Standpunkt, daß eine Uhr am besten ohne jede Marke, nur mit der Firma des Uhrmachers und unter seiner Garantie verkauft werden sollte.

Die Aufgabe der Verbände liegt viel eher darin, durch gemeinsame Reklame (siehe Nr. 4 der UHRMACHERKUNST) für den Uhrmacher zu werben. Würde diese Werbung im Sinne Herrn Rothmanns als Markenwerbung aufgezogen, so würde sie das Gegenteil von dem erreichen, was wir wollen.

Nein, wir wollen dem Publikum immer wieder einprägen: „Kauft bei dem Uhrmacher eures Vertrauens, der wird euch die Uhr raten, die für die Arbeit, die sie bei euch zu leisten hat, paßt“, und bedienen wir dann den Käufer gut und klären wir ihn fachgemäß auf, dann wird am ersten noch ein Erfolg zu erzielen sein!

Julius Hanke.

1) Siehe Görlitz, Innungsbericht, in dieser Nummer.

SLUB Wir führen Wissen. http://digital.slub-dresden.de/id318594536-19340100/71