

Diesen Monat im Chrom-Test

**Galvanischer Betrieb
Richard Kreile
Kölner Straße 80
6000 Frankfurt/M.
Telefon 0 69/23 64 65**

Es handelte sich um ein außerordentlich großes Paket, das am 27. April 1990 auf die Reise nach Frankfurt geschickt wurde. Adressiert war es an die Firma Kreile, und es enthielt insgesamt neun Teile, die verchromt werden sollten. Besonders zwei der vier Stoßstangenhälften erforderten größeren handwerklichen Einsatz, weil dort Rostlöcher zugeschweißt werden mußten. Es war zunächst fraglich, ob die Firma den Auftrag annehmen würde.

Als wir am 4. Mai anriefen, erfuhren wir, daß unser unter einer Deckadresse verschicktes Paket angekommen sei. Herr Kreile hatte auch die Teile bereits ausgepackt und flüchtig angesehen. Zu den Löchern in den Stoßstangen meinte er (in Hessisch, hier allerdings in Hochdeutsch wiedergegeben): „Ich glaube, das kriegen wir wieder hin.“

Ein Kostenvoranschlag war zu diesem Zeitpunkt noch nicht möglich, dazu hatte er sich die Sachen noch nicht genau genug angesehen. Wir wurden gebeten, am 8. Mai wieder anzurufen, waren dann aber auch nicht schlauer. Erst am Tag darauf gab es die ersten Zahlen. Wir unterhielten uns über den Zustand der Teile und wie sie bearbeitet werden sollten. Man teilte uns mit, daß allein für die vier Stoßstangenhälften mit mindestens 1000 bis 1500 Mark zu rechnen sei – eine nicht gerade niedrige Summe.

Da es sich aber um seltene und fast nur noch im (teuren) Gebrauchszustand erhältliche Stoßstangen handelte, gaben wir am 14. Mai unser O.K. für die Bearbeitung. Gleichzeitig erhielten wir Preise für das Verchromen der anderen Teile. Die Erledigung des umfangreichen Auftrages sollte mindestens sechs Wochen in Anspruch nehmen.

Am 3. Juli, also nach sieben Wochen, fragten wir telefonisch nach dem/Stand der Dinge. Wir wurden um weitere zwei Wochen vertröstet. Die Teile seien mittlerweile entmetallisiert und weg zum Schweißen. Beim nächsten Anruf am 16. Juli hieß es, daß es wohl mit dem Schweißen nicht so einfach sei, und der entsprechende Handwerker bis zum Hals in Arbeit stecke.

Ende Juli sollten wir uns wieder melden. Wir warteten aber noch bis zum 10. August. Aus den Schilderungen des Herrn Kreile schlossen wir, daß man sich wohl große Mühe mit den Teilen machte. Er teilte uns mit, daß alle Teile bis auf eine Stoßstangenhälfte fertig seien. Mit dem Ergebnis dieser Stoßstange sei man nicht zufrieden, die müßte nochmal gemacht werden.

Ähnliches wurde uns auch am 4. September erzählt, allerdings hatte die Firma Kreile zwischenzeitlich Betriebsferien eingelegt. Herr Kreile informierte uns ausführlich über die Probleme mit der Stoßstange und meinte, daß die Teile alle „super“ würden.

Das bestätigte sich auch beim Auspacken des Paketes, das am 17. September eintraf. Folgend die detaillierte Begutachtung durch unseren Chrom-Experten, Professor Peter Kunz von der Fachhochschule in Aalen:

● Ein Auspuffkrümmer aus Stahl

Anfangszustand: Das Teil war möglicherweise vernickelt. Es weist Benutzungsspuren und am hinteren Ende Scheuer-

Die Lieferung an die Firma Kreile in Frankfurt war recht umfangreich. Einige der Teile erforderten Schweiß- und Ausbeularbeiten.

spuren mit Reibrost auf. Ferner zeigt es Anlauffarben und Korrosion um die hintere Einschraubstelle für die Blende.

Vereinbarung: verchromen.

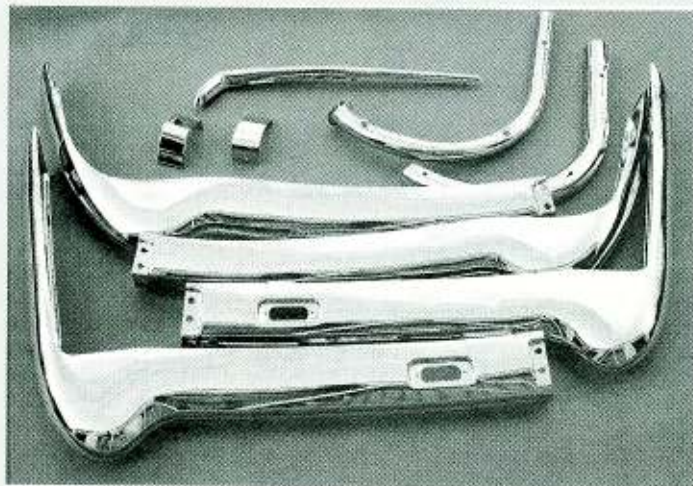
Endzustand: Der Glanz ist zwar gut, jedoch hat sich der Verchromer mit diesem Teil offensichtlich nicht so viel Mühe gemacht wie beispielsweise mit den mitgeschickten Stoßstangen. Das Ergebnis ist allerdings der Funktion des Teiles entsprechend angemessen. Die leichten Korrosionsspuren sind beschichtet, aber noch erkennbar.

● Eine Auspuffblende aus Stahl

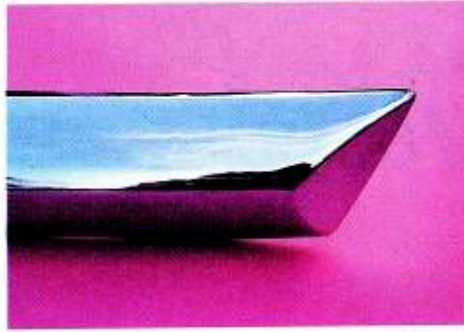
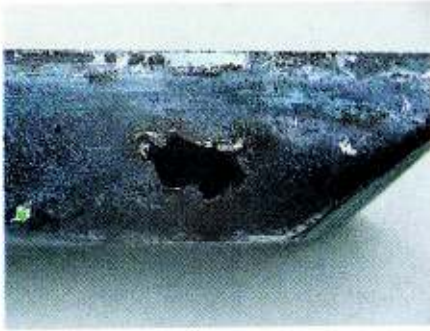
Anfangszustand: Die Blende weist flächige Korrosion auf, und die Metallisierung blättert ab. Speziell um das hintere Befestigungsloch ist Korrosion erkennbar, ferner besitzt das Teil am Ende Beulen und Schrammen.

Vereinbarung: verchromen.

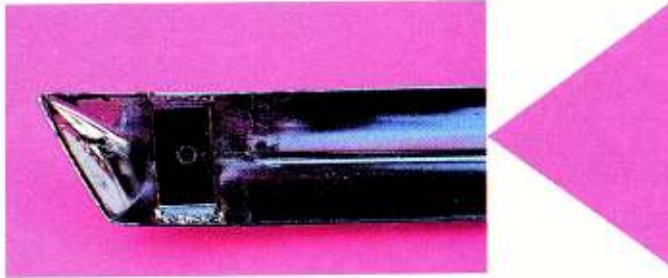
Endzustand: Im Randbereich sind noch Korrosionsspuren erkennbar, was in Anbetracht der schwierigen Form keine Minuspunkte bedeutet. Ansonsten besitzt die Blende einen tiefen Glanz, die Beulen sind noch vorhanden.



Da machte das Auspacken des Paketes Freude: Sämtliche Teile besaßen nach der Bearbeitung durch die Firma Kreile einen schönen Glanz.



Die Heckstoßstange wies ein großes Loch auf, das nach der Bearbeitung nicht mehr zu erkennen war. Auf der Innenseite war sogar ein neuer Halter angeschweißt worden.



Vereinbarung: verchromen.
Endzustand: Die Sichtseiten präsentieren sich in sehr gutem Zustand, der Glanz ist durchgehend schön. Die mechanische Vorbearbeitung ist gut, Narben von Korrosionsspuren sind noch erkennbar, weil der Schleifer Facetten (Ansätze vom Schleifen) vermeiden wollte.

Resümee: Wie heißt es so schön – „Qualität hat ihren Preis.“ In diesem Fall trifft jener Spruch zu. Die Rechnung der Firma Kreile belief sich nahezu in Übereinstim-



● Drei Schlitzschrauben aus Stahl

Anfangszustand: Der Schraubenschlitz zeigt Gebrauchsspuren.
Vereinbarung: verchromen.
Endzustand: Die Schrauben sind gut verchromt.

● Eine zweiteilige Vorderstoßstange aus Stahl

Anfangszustand: Beide Teile weisen einen Schlag an der Ecke sowie starke Korrosion mit Rotrost und flächige Poren auf. Das rechte Teil besitzt zwei Beulen über dem vorderen Befestigungspunkt, das linke eine.
Vereinbarung: ausbeulen und verchromen.
Endzustand: Die Stoßstangenhälften besitzen einen tiefen Glanz, sämtliche Sichtflächen präsentieren sich in einwandfreiem Zustand. Die kleine Blase verschwindet später hinter dem Nummernschild, ebenso liegen die Schleifspuren und noch erkennbaren Korrosionsnarben an der Unterseite nach der Stoßstangenmontage im unsichtbaren Bereich.

● Eine zweiteilige Hinterstoßstange aus Stahl

Anfangszustand: Die rechte Stoßstangenhälfte besitzt ganzflächige Korrosion und Poren mit Rotrost. Ferner weist das Teil eine Beule in Höhe der vorderen Befestigung sowie ein großes Loch im Bereich der seitlichen Befestigung auf. Die linke Hälfte zeigt ganzflächige Nickelkorrosion und einige wenige Poren mit Rotrost. Das Loch an der Seite ist kleiner als das in der rechten

Hälfte, und die Beule befindet sich bei diesem Teil direkt auf der Ecke.
Vereinbarung: zuschweißen der Löcher, ausbeulen, verchromen.
Endzustand: Wie bei der Vorderstoßstange präsentieren sich die beiden Hälften in tiefem Glanz und einwandfreiem Zustand. Lediglich an der rechten Hälfte ist die Beule noch leicht erkennbar, was sich jedoch nicht störend auswirkt. Die ehemaligen Löcher sind zugeschweißt worden und ihre Position nur mit Mühe noch auszumachen.

● Spange für Vorderstoßstange aus Stahl

Anfangszustand: Die Spange weist etwa 20 Korrosionsnarben und tiefe Poren auf.
Vereinbarung: verchromen.
Endzustand: Das Teil besitzt tiefen Glanz, sein Zustand ist gut.

● Spange für Hinterstoßstange aus Stahl

Anfangszustand: Die Spange besitzt markierte Risse und Poren sowie geringfügige Korrosion.
Vereinbarung: verchromen.
Endzustand: Der Zustand des Teiles ist gut, es gibt lediglich eine Blase im später nicht sichtbaren Bereich zu beklagen.

● Eine Zierschwinge aus Zinkdruckguß

Anfangszustand: Die alte Metallisierung ist durchgehend leicht korrodiert und die ganze Oberfläche mit Korrosionspusteln bedeckt – Korrosion des Zinkdruckgusses (Weißrost).



Das Zinkdruckgußteil wies viele Korrosionspusteln auf, deren Narben nach der Bearbeitung stellenweise noch erkennbar waren. Allerdings ist dieser Teil der Zierschwinge nach der Montage am Fahrzeug nicht mehr sichtbar.

Die Firma Kreile besitzt ein perfektes Chrombad mit guter Streuung, was auch das Fehlen von Anbrennern verdeutlicht. Alle Teile weisen einen tiefen Glanz auf und sind ihrer Verwendung entsprechend bearbeitet worden, das heißt, es wurde stets auf einwandfreien Zustand der später sichtbaren Flächen geachtet. Bei Kreile wird mit Köpfchen gearbeitet, Oldtimerteile scheinen dort in guten Händen zu sein. Deshalb führt der hohe Preis und die überzogene Lieferzeit nicht zur Abwertung, sondern wir vergeben das

Motor Klassik-Urteil: sehr empfehlenswert.

