

Formengröße für den Mittelwandrohling

Breite:

Die Größe der Form für die Wachsplatten ist von der Größe der fertigen Mittelwände abhängig. Der Wachsrohling schrumpft ca. 1cm beim Erkalten. Beim Walzen der Mittelwand wird diese wieder etwa 0,5 cm breiter als das Rohlingsmaß.

Dicke:

Die Dicke des Mittelwandrohlings sollte etwa 5-9 mm betragen. Ein Rohling in dieser Dicke hält beim Walzvorgang die Wärme des Wachses länger und auch gleichmäßiger.

Länge:

Die Länge des Wachs-Rohlings darf max. 57 cm betragen. Diese Länge wird bei unserer Gießform erreicht und ergibt bei einer Rohlingsdicke von 0,9 cm etwa 9-10 fertige Mittelwände im Zandermaß.

	Mittelwandmaß in mm		Gießform
Zander	395	195	20x60 oder 40x60 quer
Zander 1,5		300	40x60
ZaDant		260	40x60
Zander flach und 2/3		133	40x60
DN	350	200	20 x 60cm
Dadant mod. Brutraum Dadant US Brutraum Langstroth Jumbo Melifera ERB	420	256	40x60cm
Dadant mod. Honigraum		120	40x60cm
MiniPlus (Zander 2/3 halbiert)	195	133	20x60 (viel Verschnitt) oder 40x60 quer

bei modifizierten Rähmchen sollte die Breite 1 cm weniger betragen! Alternativ muss an zwei Seiten mehr zugeschnitten werden.

Gießform:

Geeignete Gießformen können beim Imkerverein Kronach ausgeliehen oder gekauft werden. Möchten Sie die Gießform selbst herstellen, eignen sich viele Materialien, z.B. Küchenplatte, Siebdruck- / betoplanplatten, Edelstahl uvm.

Die Gießform muss vorher mit einem Trennmittel eingesprüht werden. Dazu nehmen Sie am besten Spülmittel in 0,01%iger Lösung → Ein Tropfen Spülmittel auf einen Blumensprüher mit Wasser.

Achtung: Nur für Lebensmittel geeignete Trennmittel verwenden!

Gießen des Mittelwandrohlings:

Am besten eignet sich gemischtes Wachs aus Brut-, Entdeckelungs und Drohnenwachs. Das Wachs darf kein reines Entdeckelungswachs sein – Anteil höchstens 30%. Die Gießtemperatur sollte 80-85°C betragen, so dass das Wachs gut in der Form verläuft und die Mittelwandrohlinge gleichmäßig dick gegossen werden können. Natürlich richten Sie die Gießform vorher per Wasserwaage gerade aus. So vermeiden Sie schiefe Rohlinge.



Walzen und Zuschneiden der Mittelwände:

Beim Walzvorgang und beim Zuschneiden helfen Sie mit. Der Verschnitt beträgt ca. 8-10% des Plattengewichts. Diesen Verschnitt nehmen Sie ohne Berechnung wieder mit.

Fehlerhinweise:

Der Rohling klebt an der Gießform:

Wachs entweder zu heiß oder kein bzw. zu wenig Trennmittel in der Gießform.

Der Rohling zeigt Risse:

Das Wachs wurde entweder zu heiß in die Form gegossen oder der Rohling ist zu schnell abgekühlt. Beim Walzen bricht die Bahn an den Rissen

Der Rohling zeigt an der Unterseite Unebenheiten:

Beim Eingießen in die Form war Wasser dabei. Beim Walzen zeigen sich Löcher in der Bahn

Die Wachsbahn ist brüchig oder kommt an den Seiten ausgefrantzt aus der Walze:

Der Rohling enthält zuviel Entdeckelungswachs oder war beim Walzen zu kalt

Die Walzbahn bricht mitten im Walzvorgang:

Das Wachs wurde in die Gießform nicht in einem Zug gegossen. Wachs mit unterschiedlicher Temperatur verbindet sich nicht richtig

Das „Y“ zeigt nicht nach unten

Wenn man 60x40er Platten z.B. in Zander schneidet, zeigen die „Y“ nicht nach unten, sondern zur Seite

Vielen Dank an die Wachsgemeinschaft Holzheim für die vielen Anregungen

Bei Rückfragen:

mittelwand@imker-kronach.de