

Wachsgemeinschaft Holzheim

Formengröße für den Mittelwandrohling

Breite: Die Größe der Form für die Wachsplatten ist von der Höhe der fertigen Mittelwände abhängig. Für eine Mittelwand im Zandermaß soll die Form eine Breite von 20 cm haben. Das fertige Zandermaß ist in der Höhe 19,5 cm. Diese Höhe wird bei einer Formbreite von 20 cm nach dem Erkalten des Mittelwandrohlings etwa erreicht. Beim Walzen der Mittelwand wird diese etwa 0,5 cm breiter als das Rohlingsmaß.

Dicke: Die Dicke des Mittelwandrohlings sollte etwa 9-11 mm betragen. Nur bei dieser Dicke erhält man beim Walzen eine ausreichende Steifigkeit der Mittelwand. Außerdem hält ein dickerer Rohling die Wärme des Waxes länger und auch gleichmäßiger beim Walzvorgang.

Länge: Die Länge des Rohlings sollte bei etwa 50 cm oder auch kürzer liegen. Diese Länge lässt sich gut transportieren und im Wasserbad erwärmen. Diese Länge ergibt bei einer Rohlingsdicke von 0,9 cm etwa 8 fertige Mittelwände im Zandermaß.

Formenmaß

Zander u DN	:	20 x 50 x 0,9 cm
kleines Hofmann:		24 x 50 x 0,9 cm
bei modifizierten Rähmen 1 cm in der Höhe weniger		

Gießform: Hierzu eignen sich viele Materialien: Küchenplatte, Siebdruckplatten der Betonbauer, Edelstahl, usw. Die Gießform muß vorher mit einem Trennmittel eingestrichen werden: Vaseline, Melkfett, Schmiermittel oder Klarspüler in 10 %iger Lösung.
Achtung: Nur lebensmittelgeeignete Trennmittel verwenden!!!!!!

Gießen des Mittelwandrohlings

Das Wachs darf kein reines Entdeckungswachs sein - Anteil höchstens 50 %. Die Gießtemperatur soll bei 80-85 °C sein, so dass das Wachs gut in der Form verläuft und die Mittelwandrohlinge gleichmäßig dick aus der Form kommen. Um ein Einreißen des Wachsrohlings zu verhindern kann die Oberfläche des Rohlings mit einer Zeitung abgedeckt werden.

Walzen der Mittelwände: Beim Walzvorgang sollten mindestens fünf Personen anwesend sein.

Fehlerhinweise

- Das Wachs des Rohlings ist ganz hellgelb: Enthält zuviel Entdeckungswachs oder Wildbau. Auch kann eine Behandlung des Waxes mit Schwefelsäure erfolgt sein. Dieser Rohling eignet sich absolut nicht zum Walzen
- Der Rohling klebt an der Gießform: Wachs entweder zu heiß oder kein 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 ausgefrant aus der Walze: Der Rohling enthält zuviel Entdeckungswachs 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.
- Der Rohling wird schief in die Walze eingezogen: Rohling ist ungleichmäßig dick. Die Bahn muß dann in Länge und Breite geschnitten werden.

siehe auch Rückstände im Wachs