

Der Mittelwandrohling



Breite:

- Die Größe der Form für die Wachsplatten (Rohlinge) ist von der Höhe der fertigen Mittelwände abhängig.
- Für eine Mittelwand im Zandermaß soll die Form eine Breite von 18 cm haben. Die fertige Mittelwand hat dann 19 cm.
- Bei modifizierten Oberträgern ist die Breite 1 cm weniger

Dicke:

- Die Dicke des Mittelwandrohlings sollte etwa 9-11 mm betragen.

Länge:

- Die Länge des Rohlings sollte bei etwa 50 cm oder auch kürzer liegen. Diese Länge richtet sich nach unserem Bottich, in dem die Rohlinge im Wasserbad zu erwärmen sind.
- Diese Länge ergibt bei einer Rohlingsdicke von 0,9 cm etwa 8 fertige Mittelwände im Zandermaß.
- **Formenmaß** Zander u DN : 18 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.

Trennmittel:

- Die Gießform sollte vorher mit einem Trennmittel eingestrichen werden: Vaseline, Melkfett, Spülmittel 50 %ige Lösung oder Klarspüler in 10 %iger Lösung.
- Ohne Trennmittel geht das nur bei den Gießformen aus Edelstahl. Da muss allerdings der Rohling vollständig abgekühlt sein.
- **Achtung: Nur lebensmittelgeeignete Trennmittel verwenden!!!!!!**

Gießen des Mittelwandrohlings

- 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.
- Wird im Freien oder im Raum bei niedriger Temperatur gegossen, kann die Oberfläche des Rohlings abgedeckt werden, um ein Einreißen des Wachsrohlings zu verhindern.
- Der Rohling darf keine harten Gegenstände wie Metall, Glas, Holz, Beton, Mörtel enthalten. Der Imker ist bei einer Beschädigung der Walze durch diese Gegenstände haftbar

Fehlerhinweise

- Das Wachs des Rohlings ist ganz hellgelb: Enthält zu viel Entdeckelungswachs oder Wildbau. Auch kann eine Behandlung des Wachses 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 manchmal Löcher in der Bahn, manchmal werden die Unebenheiten aus zugewalzt
- Die Wachsbahn ist brüchig oder kommt an den Seiten ausgefrantzt aus der Walze: Dafür gibt es vielerlei Ursachen, die manchmal nicht zu erklären sind. z.B. Der Rohling enthält zu viel 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.
- für Überraschungen ist diese Naturprodukt immer gut

