

MITTELWANDPRESSE

VORGEHENSWEISE ZUR HERSTELLUNG VON MITTELWÄNDEN

DURCHFÜHRUNG VORAB ZUHAUSE:

1. Alte Waben ausschmelzen.
2. Wachs reinigen.
 - a. Wachs schmelzen und dann durch eine feines Sieb reinigen (Damenstrumpf /Strumpfhose)
- 3. Mitbringen zum Lehrbienenstand Arbeitsraum.**
 - a. Wachsblöcke, Zeitungspapier, Tuppereschüssel, Spüli, Schwammtuch, Heißluftfön, evtl. eigene Induktionsplatte und Topf mitbringen.

IM ARBEITSRAUM:

VORBEREITUNG:

1. Kochplatte (im Edelstahlschrank links) aufstellen auf Edelstahltisch.
 2. Großen Alukochtopf (im Edelstahlschrank links) auf die Kochplatte stellen.
 3. 1 Wachsblock in den Topf geben und das Wachs schmelzen, wiederholen nach Bedarf.
- ! Schmelzvorgang stets beaufsichtigen, nicht überhitzen! Die Platte hat keinen Automatismus zum Abschalten!! Brandgefahr!!***
4. Einkochtopf mit ca. 3 l Wasser befüllen
 5. Thermostat auf 60-70°C stellen - Beeinflusst die Dicke und Rissigkeit der Mittelwände
 6. Konischen Henkel-Wachsbehälter in den Einkochtopf stellen
 7. Das verflüssigte Wachs in den Wachsbehälter eingießen, sobald die Temperatur am Einkochautomaten erreicht ist.
 8. Bajonettwasseranschluss an den Wasserhahn mit Bajonett Gegenstück anschließen
 9. Großer roter Schlauch wird bis nach draußen abgerollt und auf die Wiese gelegt.
 10. Der Wasserausfluss der Mittelwandpresse (dünner rechter Schlauch) wird in den roten Schlauch gesteckt. Damit wird das Wasser gleich nach draußen geleitet. Dabei ist darauf zu achten, dass kein Wasser oben aus dem roten Schlauch kommt.
 11. Durchflussmenge auf sehr klein einstellen. Dies beeinflusst die Dicke und Rissigkeit der Mittelwände

ABLAUF:

12. Schwammtuch in ein Gefäß mit Wasser und einem Spritzer Spüli legen.
13. Schwammtuch etwas ausdrücken.
14. Schwammtuch auf die Silikonwabenplatte legen und die Presse zudrücken, damit beide Plattenhälften gut angefeuchtet sind. *Von Zeit zu Zeit wiederholen während der Herstellung.*
15. Schwammtuch entfernen
16. Schöpflöffel (sieht aus wie ein kleiner Topf) nicht ganz mit dem flüssigen Wachs aus dem Wachsbehälter füllen
17. Von hinten nach vorne gießen, dass möglichst hinten am Scharnier kein Wachs überläuft
18. Presse schließen
19. Mit der Spachtel überschüssiges Wachs abnehmen und in den Wachsbehälter geben
20. Abkühlen lassen nach Gefühl- (ca. 30-60 Sekunden)
21. Die Presse öffnen
22. Mit der Spachtel *vorsichtig* die Mittelwand aus der Presse entfernen, *damit das Silikonmuster nicht beschädigt wird.*

Ist es zu heiß, wird die Wand zu dünn und reißt schnell.

Ist es zu kalt, dann wird die Wand zu dick.

23. In 10er Päckle die Mittelwände in Papier wickeln (z.B. Zeitungspapier)

REINIGUNG:

24. Alle Metallflächen am besten mit einem Heißluftfön und Küchenrolle reinigen

! Nicht auf Silikon oder Kunststoffflächen VERWENDEN !

25. Kunststoffflächen und Boden und sonstige Oberflächen mit Orangenreiniger reinigen

Arbeitsraum gewischt hinterlassen. Der Raum sollte immer etwas sauberer hinterlassen werden, als man ihn angetroffen hat!