

## **Gebrauchsanweisung**

### **Wichtige Hinweise zur Handhabung der Mittelwandgießform mit Prägeplatten aus Silikon-Kautschuk**

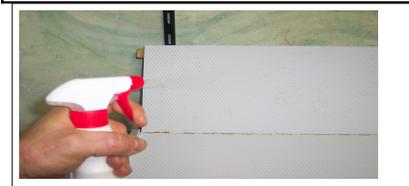
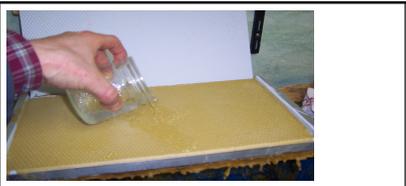
Die Zellenprägung der Mittelwandgießform besteht aus Silikon-Kautschuk. Dieses Material ist äußerst beständig und es wird zum Abformen von Wachs kein Trennmittel benötigt. Da es ein weiches Material ist, sollten *sie nicht mit scharfen Gegenständen an der Form arbeiten*, ein stumpfer Spachtel tut ausreichende und gute Dienste. Die Form sollte möglichst trocken lagern.

Auch zum Mittelwändegießen braucht man etwas Übung. Die folgenden Hinweise sollten Sie beachten, da sie Ihnen bei Anfangsschwierigkeiten helfen können:

Die Metallteile (Scharnier, vordere Schiene), die mit Wachs in Berührung kommen, sind öfters mit entspanntem Wasser (Spülmittellösung) einzuspülen, damit eine Trennwirkung erzielt wird.

- Man sollte sich den Arbeitsplatz gut einrichten. Es ist z.B. sinnvoll die Gußform auf zwei Leisten über eine wassergefüllte Plastikschüssel oder -box zu stellen, so dass das vorne, aber in geringen Mengen auch hinten austretende Wachs, dort wieder aufgefangen wird. Um ein Abfließen über den Schüsselrand zu verhindern, kann man in die Leisten noch eine Querrille einfräsen oder -sägen. Die untere Prägefläche der Form sollte in der Waage sein oder ein leichtes Gefälle nach hinten aufweisen.
- Die Metallteile (Scharnier, vordere Schiene), die mit Wachs in Berührung kommen, sind öfters mit entspanntem Wasser (Spülmittellösung) einzuspülen, damit eine Trennwirkung erzielt wird.
- Das Wachs sollte auf alle Fälle im Wasserbad erwärmt werden, da eine starke eventuell auch nur punktuelle Erhitzung über 100°C das Wachs spröde machen kann, auch wenn die Temperatur danach wieder heruntergeregelt wird. Die optimale Temperatur liegt zwischen 75°C -90°C. (ausprobieren!) Am günstigsten ist es zunächst das Wachs etwas stärker zu erwärmen und dann die Temperatur langsam zu senken, bis das Optimum erreicht ist.
- **So wird gegossen:** genügend flüssiges Wachs auf die hintere Unterseite der Form gießen, so dass das flüssige Wachs etwa von der Mitte der Form bis ans Scharnier reicht. Nun den Oberdeckel mit etwas Druck schließen, damit die Mittelwand vorne nicht zu dick wird. (Ist die Mittelwand vorne zu dick und hinten am Scharnier zu dünn: zu Beginn etwas langsamer arbeiten und den Enddruck erhöhen, sollte die Situation anders herum sein so kann am Beginn etwas zügiger gearbeitet werden und der Enddruck kann etwas herabgesetzt werden.
- Wenn die Mittelwände in der Mitte längs durchreißen, sollte die Wachs-temperatur wieder etwas erhöht werden. Die Bruchstelle ist in diesem Fall meist identisch mit der Linie, die die Wachspfütze vor dem Schließen der Form nach vorne hin abgrenzte.
- Die „Wachsnasen“, die sich beim Austreten des Wachses an der Vorderseite bilden sind zu entfernen. Dazu fährt man mit dem Spachtel an der Metallschiene entlang. Danach kann man die Form öffnen und die Mittelwand vorsichtig lösen; u.U. mit Zuhilfenahme des genannten Spachtels.
- Sollte sich die Form schwer öffnen lassen, kann man an der Seite vorsichtig mit einem Schraubenzieher zwischen Griffende und den seitlichen Noppen auf der Unterseite hebeln.

- Die Form ist nicht wassergekühlt. . Die aufgeklappte Form kühlt aber schneller aus, so dass es am günstigsten ist, der Form zwischen jedem Gießen in geöffnetem Zustand etwas Zeit zum Abkühlen zu lassen. Die Temperatur kann man durch Auflegen der Hand leicht abschätzen: Die Prägefläche sollte sich **kühler** an fühlen als die Stirn eines fiebernden Kindes, dann kann man erneut flüssiges Wachs eingießen. Bei Zimmertemperatur kann man auf diese Art etwa 13 Mittelwände in der Stunde zu gießen - ohne zusätzliche Kühlmaßnahmen. **Man sollte nach dem Schließen der Form diese wieder nach etwa 20 Sekunden öffnen können. Ist dies nicht der Fall - das Wachs in der Form also noch flüssig - so muss die Abkühldauer der geöffneten Form verlängert werden.**
- Durch Druckluft (Kompressor, Föhn auf Kaltluftstellung) oder auch mit dem zwischenzeitlichen Auflegen von tiefgefrorenen, eingeschweißten Kühlmittel (wird in der Regel für Sportverletzungen verwendet) zwischen dem Gießen kann man die Wartezeit zusätzlich abkürzen.
- Ein anderer Trick (Möglichkeit) besteht darin die Oberseite der Form vor dem Gießen leicht mit etwas Spülwasser anzuspühren: Man kann die Form etwas schneller öffnen, da besonders die ganz hellen noch sehr warmen Mittelwände beim zu zeitigen Öffnen gerne reißen, dies geschieht weniger häufig wenn die Oberseite leicht angefeuchtet ist und die Mittelwand sich von dieser Seite deutlich leichter löst.
- Gießt man dann auf die Mittelwand, die auf der unteren Seite hängt, etwas Wasser und verteilt dieses mit der Hand auf der warmen Mittelwand, so nimmt dieses Wasser die Wärme der Mittelwand augenblicklich auf und man kann die Mittelwand entfernen und direkt weiterarbeiten. 30 Mittelwände kann man auf die Art etwa in der Stunde herstellen. Etwaige Wassertropfen auf der Prägefläche lassen sich dann mit einem Handtuch abtupfen.
- Gegossene Mittelwände sind generell im kalten Zustand eher spröde (im Gegensatz zu gewalzten Mittelwänden), werden aber besonders gern von den Bienen angenommen und ausgebaut. Vor der Weiterverarbeitung (ganz besonders bei der Kerzenherstellung) sollte man diese Mittelwände etwas anwärmen.
- Wird die Form für längere Zeit nicht benutzt, so empfiehlt es sich sie mit Talkumpuder leicht einzupudern. So bleiben die Prägeflächen lange Zeit geschmeidig. Zwischen die Prägeflächen empfiehlt es sich eine Lage Zeitungspapier o.ä. zu legen. Vor der nächsten Benutzung kann man das Puder mit Spülwasser abwaschen. Im Lieferzustand ist die Form nicht gepudert.

		
<p>Beim Einfüllen wird am Klavierband begonnen</p>	<p>Da überschüssiges Wachs nicht verloren geht, ist ein großzügiges Befüllen der Form nicht nachteilig...Die eingefüllte Menge ist ausreichend.</p>	<p>Nach dem Schließen der Form müssen die Wachsfasen an der Aluschiene entfernt werden. Nach knapp 20 Sekunden kann die Form wieder geöffnet werden, wenn sie vor dem Befüllen nicht zu warm war.</p>
		
<p>Wenn die Oberseite leicht eingesprüht ist kann man die Form schneller öffnen, da die warme Mittelwand dann nicht so schnell reißt.</p>	<p>Etwas Kühlwasser auf die fertige Mittelwand ....</p>	<p>...und beim Verteilen mit der Hand merken Sie wie schnell das Wasser die Wärme aufnimmt.</p>

