

Abb. 1.



Abb. 2.



Abb. 3.

Mittelwandgussform selbst gegossen

Von Werner Volkmann,
und Pia Aumeier
Emscherstraße 3, 44791 Bochum,
E-Mail: Pia.Aumeier@rub.de,
Tel. 0170 / 3 17 59 32



Mittelwände sind eine grandiose Errungenschaft. Doch wie kommt der faule Imker einfach und schnell dran?

Die gängigen Methoden:

Verzicht auf Mittelwände heißt Wirrbau in den Rähmchen, Drohnenbau en masse und damit kaum beherrschbare Varroa-Vermehrung. Heißt aber auch langwieriger Ausbau der Honigräume und instabilere Waben.

Schlau ist das nicht. Auch wer nur halbe Mittelwände oder Anfangswachsstreifen anbietet, macht es sich und den Bienen unnötig schwer.

Denn so wird im Durchschnitt jede dritte Zelle zur Drohnenzelle. Pfliffige Imker bieten ihren Immen eigene Gestaltungsmöglichkeiten nur im Drohnenrahmen. Wissenschaftliche Untersuchungen bestätigen immer wieder die positiven Effekte dieser Vorgehensweise, negative Effekte durch Mittelwandgaben bleiben Fiktion.

Wer nicht auf seinen Geldbeutel achten muss/will, der erspart sich die „schmutzigen Arbeiten“ mit Ausschmelzen, Wachsreinigung und -umarbeitung und kauft jedes Jahr neue Rähmchen und Mittelwände. Die meisten deutschen Imker setzen jedoch inzwischen auf Nachhaltigkeit mit eigenem Wachsrecycling.

Doch wie können aus einem Wachs-klotz wieder akkurate Mittelwände entstehen? Ab 20 kg Wachs bieten viele Imkereibedarfshändler günstige Umarbeitung zu Mittelwänden an. Behindertenwerkstätten kümmern sich sogar schon um winzige Mengen ab 1 kg. Doch was tun, wenn man diesen Dienstleistern im Zeichen der in 2016 aufgefallenen Wachsverfälschungen nicht über den Weg traut?

Die Alternative:

Wer alles aus eigenem Guss herstellen möchte, erwirbt in der Regel eine wasser- oder luftgekühlte Mittelwandgussform. Sie ist praktisch und effizient, sprengt jedoch die Kapazität vieler Geldbeutel.

Wer Spaß am Basteln hat, gießt sich unschlagbar günstig nicht nur seine eigenen Mittelwände, sondern fertigt sich auch die dazu nötige Mittelwandgussform selbst an.

Und so klappt's:

1) Sie benötigen zunächst zwei 15 mm starke Siebdruckplatten in der Größe der gewünschten Mittelwand plus 10 mm Rand. Damit das Silikon später an der Siebdruckplatte haften kann, tackern Sie ein Metallgitter auf je eine Seite der beiden mittelwandgroßen Platten (Abb.1).

2) Fertigen Sie einen stabilen Rahmen (Abb.2).

3) Legen Sie den Rahmen auf eine glatte, wasserabweisende Fläche. In den Rahmen kommt die abzuformende Mittelwand (Abb.3).

4) Rühren Sie Silikonmasse an (Abb.4). Bewährt hat sich das Produkt Formasil 2K, ein Zweikomponenten-Silikon zur Formenherstellung. Da das Silikon sehr schnell reagiert, werden von der Komponente A + B jeweils nur 50 g auf einer Waage in einen Becher gefüllt, dann etwa eine Minute lang verrührt und sofort auf die Mittelwand aufgebracht.

Die Mittelwand sollte 3 mm hoch bedeckt sein. Man braucht recht wenig Silikon. Sie benötigen kein Trennmittel um die Silikonplatten später wieder von der Mittelwand zu lösen.

5) Decken Sie Mittelwand samt Silikonmasse vorsichtig mit einer der beiden Siebdruckplatten ab und pressen Sie sie mit vollem Druck für einige Sekunden an (Abb.5).

6) Nach etwa 50 Minuten ist die eine Seite ausgehärtet. Nun drehen Sie



Abb. 4.



Abb. 5.

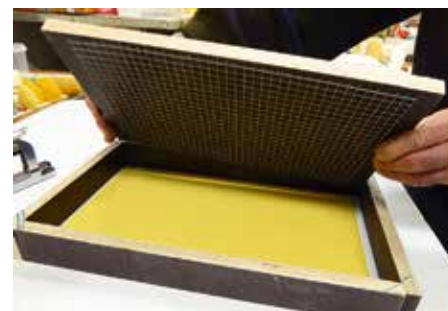


Abb. 6.

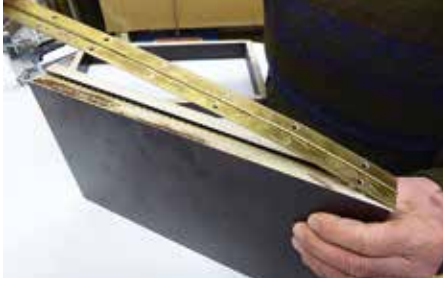


Abb. 7.



Abb. 8a.



Abb. 8b.

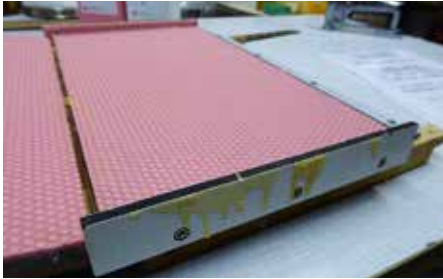


Abb. 8c.

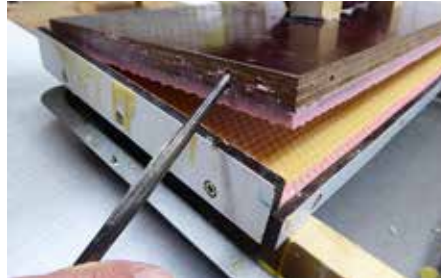


Abb. 9.



Abb. 10.

den Rahmen samt Inhalt um und gießen die zweite Seite mit der anderen Platte (Abb.6).

7) Entnehmen Sie die beiden Platten samt Silikon und Mittelwand vorsichtig aus dem Rahmen ohne sie zu trennen oder zu verschieben, und bringen Sie auf der einen Längsseite beider Platten ein Klavierband an (Abb.7) Bevor Sie dieses mit 15 mm langen Spaxschrauben befestigen, sollten Sie vorbohren.

8) Montieren Sie die schmalen Leisten als Seitenteile und als Frontteil (Abb.8a-c). An der Oberseite befestigen Sie noch einen Handgriff.

9) Bringen Sie eine Einkerbung und eine Vertiefung an passender Stelle an, um später die Platten leichter trennen zu können (Abb.9).

10) Das Ganze wird nun auf zwei Leisten (Abb.10) montiert und auf einem passenden Backblech deponiert, um beim späteren Gießen das überschüssige Wachs auffangen zu können. Fertig. (Abb.11a-b)

Und das benötigen Sie

- zwei Siebdruckplatten 15 mm Stärke, sowie weitere Streifen für den Rahmen
- schmale Leisten für Front- und Seitenteile
- Leisten als Halterung auf dem Backblech
- passende Schrauben
- zwei Metallgitter
- eine intakte Mittelwand als Vorlage
- Silikonmasse
- Klavierband, Spaxschrauben (15 mm)
- Handgriff zum Aufklappen
- Backblech (beim Gießen)
- Arbeitsgeräte: Tacker, (maschinelle) Säge, Bohrmaschine, Schraubwerkzeug/Akkuschrauber, Waage, Becher, Rührstab

Und so wird gegossen:

Etwa 20 Mittelwände pro Stunde können Sie mit dieser Form gießen. Füllen Sie dazu mit einer Suppenkelle

passender Größe (vorher ausprobieren wieviel Wachs jeweils für Ihre Mittelwand nötig ist) das im Wasserbad auf etwa 70°C erwärmte Wachs zügig ein. Nachdem die Form kurz geschlossen war (je kühler der Raum, desto schneller können Sie wieder öffnen), schaben Sie ausgelaufenes Wachs von der Frontseite der Form und öffnen Sie sie über die seitliche Einkerbung (Abb.9). Die Mittelwand lässt sich besonders leicht mit einem Konditorenmesser lösen. Zerreißt sie beim Öffnen der Form, haben Sie nicht lange genug gewartet. Lässt sie sich schwer lösen, versuchen Sie es mal so: mischen Sie sich eine Lösung aus einem Teil Spiritus, 4 Teilen Wasser und einem Tropfen Spülmittel. Und besprühen Sie damit hauchdünn die Silikonplatten künftig vor jedem Gussvorgang. Silikon benötigt zwar eigentlich kein Trennmittel, aber manchmal klappt es besser mit. Mit einer selbstgefertigten Schablone können Sie sodann, falls nötig, die Mittelwand noch exakt zurecht schneiden (Abb.12).

Redaktion +
Anzeigen
„Bienenzucht“:

Telefon
04551/9108307

Telefax
0451/9108308



Abb. 11a.



Abb. 11b.



Abb. 12.