

Praxistest: DAMPF-WACHSSCHLEUDER

Bei unserer Planung für das neue Imkerzentrum in Salzburg war auch die Wachsverarbeitung – besonders die Verarbeitung von Altwaben – ein großes Thema. Die Wabenhygiene wird immer wichtiger, somit fallen laufend viele Waben an, die am besten sofort eingeschmolzen werden müssen. Auch andere Imker, die unsere Räumlichkeiten nutzen, sollten eine passende Lösung vorfinden. Nach einigen Recherchen ist unsere Entscheidung auf die Wachs Schleuder des deutschen Herstellers HAMAG Maschinenbau gefallen. Wir haben das Gerät nun seit ein paar Monaten im Einsatz und können über unsere Erfahrungen berichten.

Die Dampf-Wachsschleuder

Die Dampf-Wachsschleuder besteht aus drei Teilen. Auf dem Untergestell ist der Motor (230V) fix angebracht, ebenso der Deckel und ein Kondenswasserablauf für den Deckel. Der Wachskessel hat einen kompakten Durchmesser von 73 cm und ist mit zwei Schrauben am Untergestell fixiert, er kann zur Reinigung sehr einfach abgenommen werden. Der Dampferzeuger ist ein eigenes Gerät, das mit einem Dampf Schlauch mit dem Wachskessel verbunden wird. Die erste Besonderheit des Geräts ist eben dieser Dampferzeuger, mitunter ein Grund warum wir uns für diese Variante entschieden haben. Die Stromversorgung erfolgt über einen 400V-Kraftstromanschluss, der Dampferzeuger versorgt den Wachskessel mit 6000 Watt Leistung.

Zum Befüllen der Wachsschleuder wird ein Edelstahl Korb genutzt, wir haben zwei dieser Körbe im Einsatz. Damit ist das Gerät sehr effizient nutzbar.



Alpenstraße 54, 5020 Salzburg
Tel. 0662/262200

E-Mail: imkerzentrum@bienenlieb.at
www.bienenlieb.at/imker

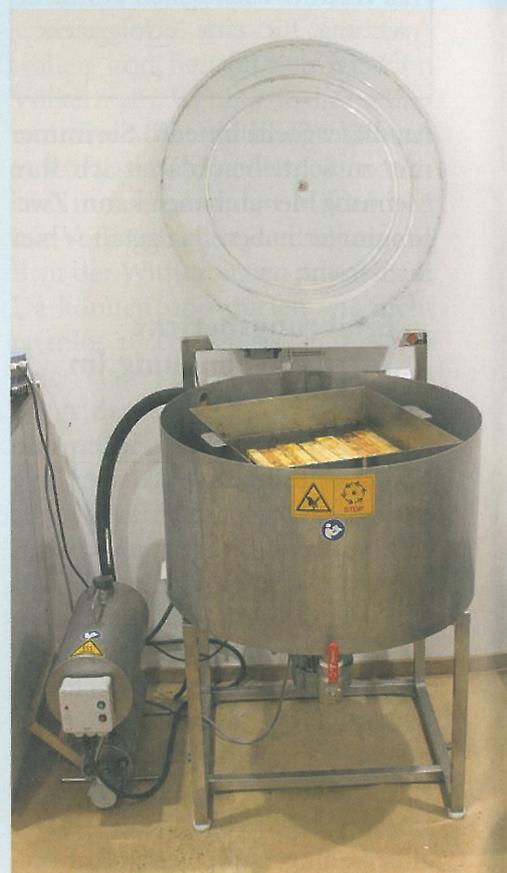
Schmelz- und Schleudervorgang

Die Verarbeitung von Altwaben ist sehr einfach und geht extrem schnell: während der Dampferzeuger ein paar Minuten vorheizt, wird der erste Korb mit Rähmchen gefüllt. Wir verarbeiten hauptsächlich Einheitsmaß-Rähmchen, davon passen 12 bis 15 Stück in den Korb. Dabei ist es egal, ob die Rähmchen stehend oder liegend eingeräumt werden. Ist der Korb befüllt, wird er in den Wachskessel gestellt, der Deckel geschlossen und mit einem Knopf die Bedampfung gestartet. Nach 4 bis 5 Minuten ist das Wachs bereits geschmolzen und beginnt beim Auslaufhahn herauszulaufen. Jetzt wird über das Steuergerät der Schleudervorgang mit 200 bis 250 Umdrehungen pro Minute (U/min) gestartet. Wir haben dafür eine Laufzeit von 2 Minuten eingestellt. Bei weiter laufender Bedampfung wird jetzt das Wachs vom Trester getrennt und aus dem Korb geschleudert. Nach insgesamt 6 bis 7 Minuten ist der gesamte Vorgang abgeschlossen, der Motor bremst automatisch ab und der Dampferzeuger kann abgeschaltet werden. Im Korb sind nur noch die Rähmchen und ein fast wachs-

freier Trester. In der Zwischenzeit haben wir bereits den zweiten Korb mit Rähmchen bestückt. Der soeben geschleuderte Korb wird entnommen, der neue eingesetzt und der Dampferzeuger sofort wieder gestartet. Nun beginnt der Lauf von vorne, ca. 4 Minuten Bedampfung, danach 2 Minuten schleudern. In der Zwischenzeit kann der bereits geschleuderte Korb entleert werden. Die Rähmchen werden herausgenommen und gereinigt, der Trester wird mit einer Spachtel entnommen und der Korb für den nächsten Durchgang gleich wieder befüllt. So schmelzen wir rund 100 Rähmchen (Einheitsmaß) pro Stunden ein.

Wachs bei Bedarf reinigen

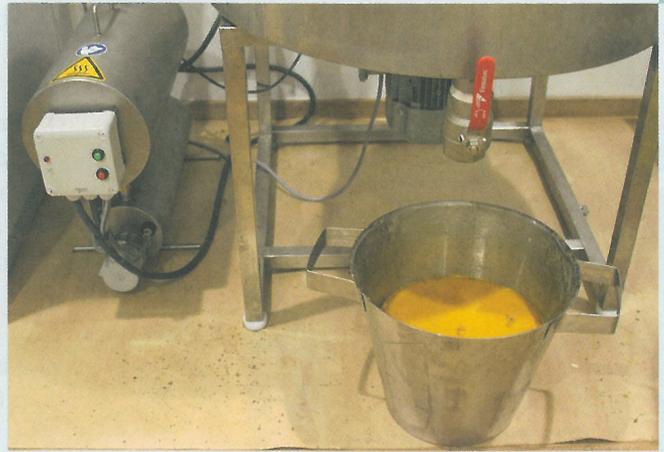
Ist das Wachs im Wachskübel ein paar Stunden abgekühlt, leeren wir das Wasser aus und entfernen den



Die HAMAG Dampfwachsschleuder, links der Dampferzeuger.



Der Schleuderkorb für Wachs, befüllt mit Rähmchen.



Ausgezeichnete Wachsausbeute.

noch leicht weichen Schlick. Falls nötig, kann der Wachsblock mit wenigen Minuten Laufzeit noch einmal im Wachsessel geschmolzen und somit noch einmal gereinigt werden.

Umbau zur Honigschleuder

Das Gerät kann sehr einfach zur Honigschleuder umgebaut werden und ist somit doppelt nutzbar. Mit den bereits erwähnten zwei Schrauben wird der Wachsessel vom Untergestell gelöst und ein gleich großer (Durchmesser 73 cm) Honigkessel montiert. Die Besonderheit hier ist der kompakte Durchmesser und die Aufnahme der Rähmchen: diese werden lie-

gend übereinander eingelegt – jeweils getrennt durch Abstandgitter – so nimmt der Wabenkorb 12 Rähmchen auf einmal auf. Direkt auf den Wabenkorb wird noch ein Kunststoffdeckel aufgelegt, so dass ein geschlossener Raum für den Honig-Schleudervorgang entsteht. Der Schleudervorgang kann nun wieder über das Steuergerät gestartet werden und dauert 2 bis 3 Minuten für eben 12 Waben. Dabei kann die Drehzahl je nach Honigart auf bis zu 400 U/min. eingestellt werden. Da die Waben liegend geschleudert werden, werden sie auch bei dieser hohen Drehzahl nicht beschädigt aber sehr gut entleert. Bei dieser Methode wird der Honig durch den Luftstrom zwi-

schen den Rähmchen aus den Waben gesaugt. Durch die hohe Drehzahl erreicht dieser Luftstrom eine so hohe Geschwindigkeit, dass zwischen den Rähmchen ein Unterdruck entsteht, der den Honig restlos aus den Zellen saugt. Das ist übrigens das gleiche Prinzip, mit dem ein Flugzeug durch den Unterdruck an den Flügeln nach oben gezogen wird. Mit einem weiteren Edelstahlkorb kann der Honigkessel auch als Schleuder für Entdeckelungswachs genutzt werden.

Fazit und Kosten

Für uns hat sich die Entscheidung auf jeden Fall bestätigt. Wir haben ein sehr kompaktes Gerät für die Wachs- und Honigverarbeitung und können alle Arbeiten mit einer ungewohnten Geschwindigkeit und hohen Stückzahlen durchführen. Da die Gesamtbreite unter 80 cm beträgt, lässt sich das Gerät leicht unterbringen und transportieren. Der Anschaffungspreis von 3840,- Euro (Wachsschleuder mit zwei Körben und Dampferzeuger) ist kein Schnäppchen aber durch die Zeitersparnis bald ausgeglichen. Der geringe Aufpreis von 1191,- Euro für die zusätzliche Nutzung als vollautomatische 12-Wabenschleuder (Honigkessel und Wabenkorb) ist die ideale Ergänzung. Besichtigung und Beratung zu den HAMAG Geräten gibt es bei uns im Bienenlieb Imkerzentrum. ■



Der Honigkessel, als Schleuder mit dem gleichen Motor nutzbar.