



FICHAS TECNICAS
DATOS UTILES PARA LA MICROEMPRESA RURAL

LAMINADO DE CERA ARTESANAL

El laminado de cera es una práctica obligada en cualquier explotación apícola que utilice colmenas de marcos móviles. Este laminado tiene por objetivo proporcionarle a la abeja obrera una superficie con el diseño, en un relieve de aproximadamente 2 mm de profundidad, de las celdillas que almacenarán la miel o recibirán los huevos para el desarrollo de obreras y eventualmente zánganos.

Actualmente existen empresas que se dedican exclusivamente a laminar y estampar en ellas el diseño de las celdillas. Sin embargo para algunos tipos de explotación apícola se exige que el propio apicultor realice su proceso de laminado y estampado de cera. En este caso, adquirir maquinaria especializada es muy caro y es necesario recurrir al menos por un tiempo inicial a métodos relativamente artesanales. Por otra parte, puede ocurrir que la cantidad de colmenas y la localización, no compense un viaje con poca cantidad de cera para solicitar el servicio.

El laminado artesanal viene a compensar estos inconvenientes aún cuando surgen otros que pueden ser sobrellevados, hasta cuando se alcanza un cierto nivel de rentabilidad.

MATERIALES

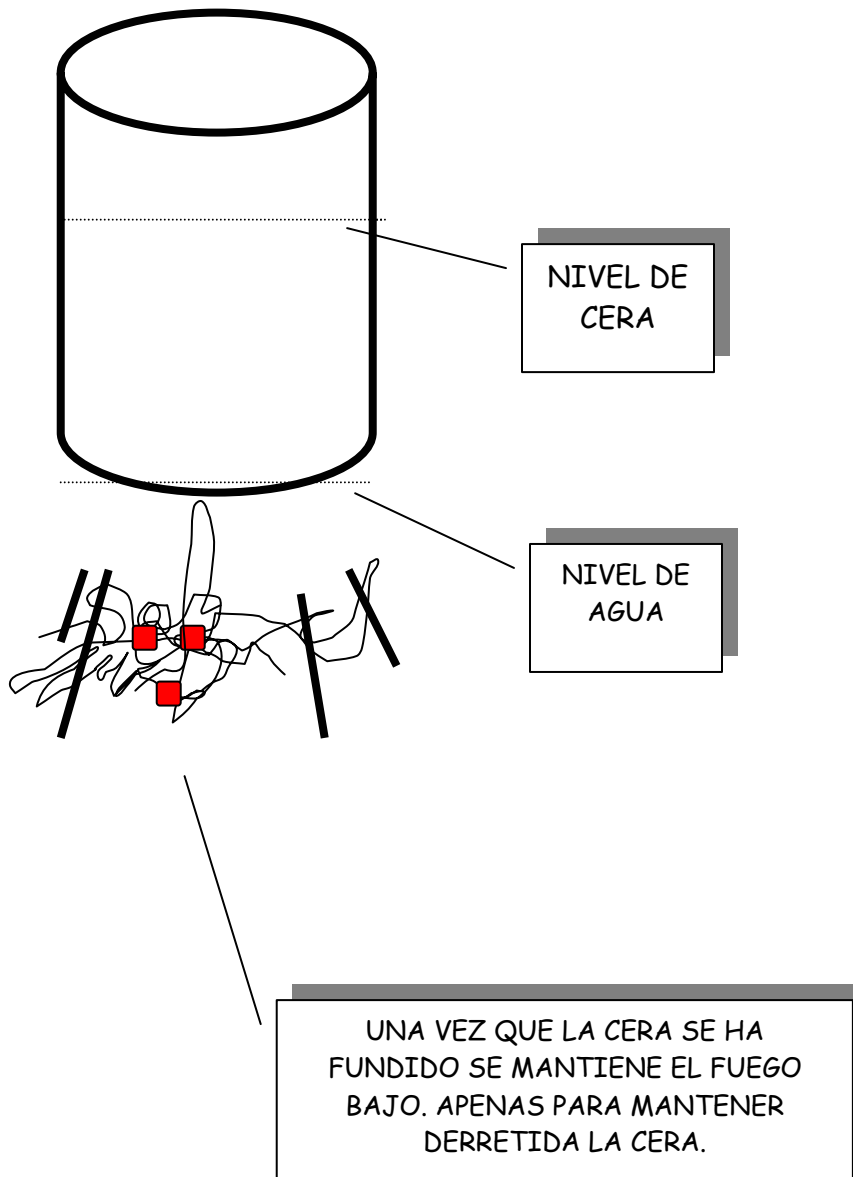
TAMBOR DE APROXIMADAMENTE 80-100 LITROS DE VOLUMEN
TABLA LISA DE 20 CM DE ANCHO, 2 CM DE ESPESOR Y 50-55CM DE LARGO CON UNA MANILLA EN SU EXTREMO. ESTE ES NUESTRO MOLDE.
SISTEMA PARA CALENTAR Y FUNDIR LAS CERA (CARBÓN, GAS, LEÑA, ETC.
CUCHILLO O ESPÁTULA
MESÓN
RECIPIENTE PARA MANTENER AGUA CON MIEL O CON UNA PEQUEÑA CANTIDAD DE DETERGENTE.



PROCEDIMIENTO

1°. -EN EL TAMBOR SE PONE UNA PEQUEÑA CANTIDAD DE AGUA -CERCA DE DOS LITROS- Y EL RESTO SE COMPLETA CON LA CERA DEJANDO LIBRES UNOS 20 CM DESDE LA BOCA DEL TAMBOR

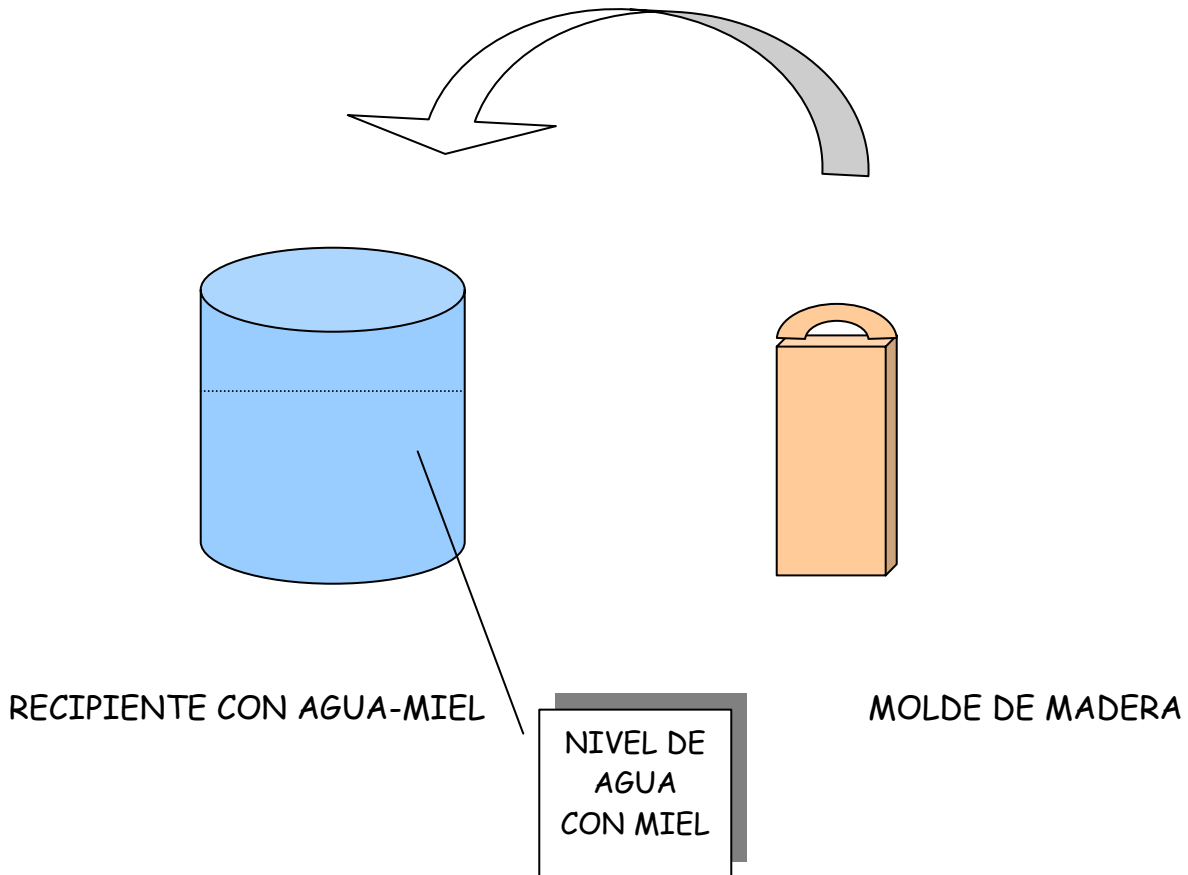
SE ESPERA QUE FUNDA TODA LA CERA Y SE MANTIENE CON CALOR SUFICIENTE Y APENAS PARA QUE NO SE VUELVA A ENDURECER, CASI EN EL LIMITE. ESTO SE RECONOCE PORQUE EN LA SUPERFICIE SE VEN ZONAS MUY TENUES DE CERA CASI SÓLIDA. EN TÉRMINOS DE TEMPERATURA ESTAMOS BORDEANDO LOS 65-70°C.





Primer

2.-POSTERIORMENTE PREPARAMOS EL RECIPIENTE CON AGUA+MIEL O EN SU DEFECTO AGUA+UNA PEQUEÑA CANTIDAD DE DETERGENTE. LA IDEA ES QUE LA CERA AL SOLIDIFICARSE SOBRE LA SUPERFICIE DE NUESTRO MOLDE NO SE PEGUE Y SE DESPRENDA FACILMENTE. POR CONSIGUIENTE LA CANTIDAD DE MIEL SE DETERMINA CUANDO VERIFICAMOS QUE LA CERA SE DESPRENDE CON FACILIDAD. NORMALMENTE ES UNA CUCHARADA DE MIEL POR 2-3-LITROS DE AGUA. SI LA PROFUNDIDAD DE ESTE RECIPIENTE ES IGUAL AL LARGO DEL MOLDE FACILITA BASTANTE LA LABOR.





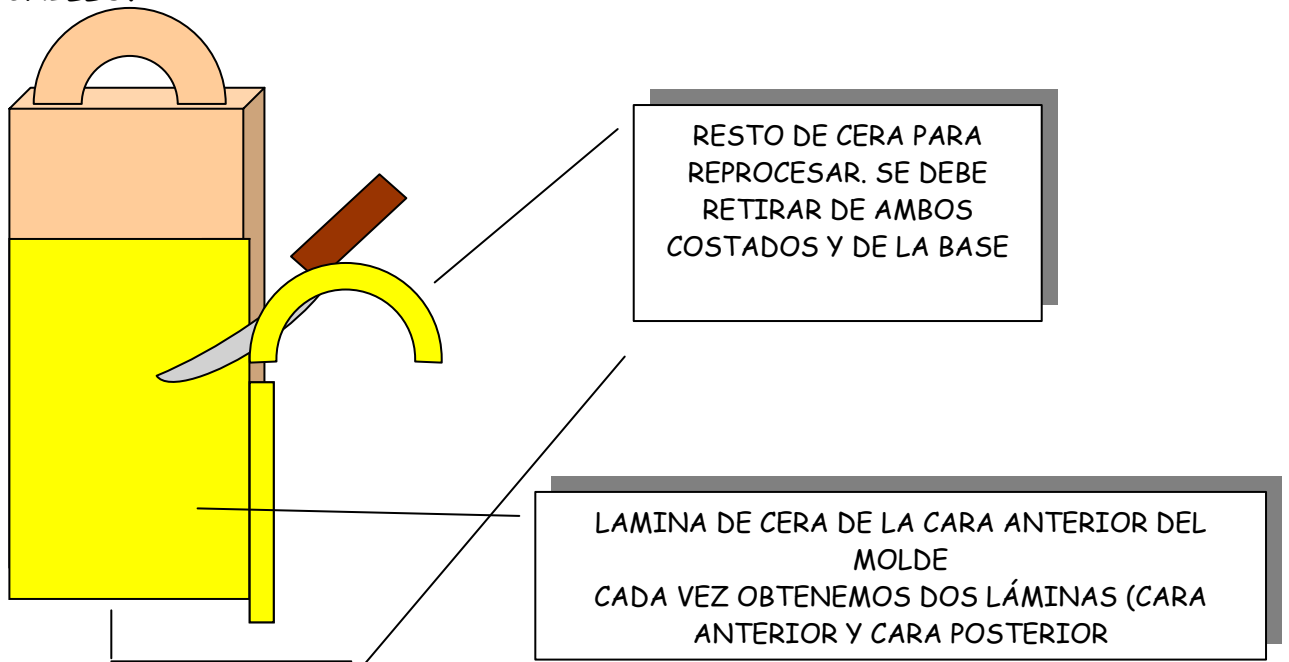
EL MOLDE SE MOJA EN EL AGUA CON MIEL, AL COMIENZO ES NECESARIO DEJARLO SUMERGIDO UNA MEDIA HORA PARA QUE SE IMPREGNE

ACTO SEGUIDO SE SUMERGE EN LA CERA HASTA UNA PROFUNDIDAD EQUIVALENTE A LA DEL ANCHO DE UN AMRGO EN SU PARTE INTERNA ES DECIR 43,5 CM PARA ESTO SE MARCA EL MOLDE EN UN COSTADO.

ESTA OPERACION SE HACE UNAS DOS VECES CALCULANDO QUE EL ESPESOR DE LA CERA SOBRE EL MOLDE ALCANCE UNOS 2 MM.

DE ESTA FORMA EL MOLDE QUEDARÁ CUBIERTO DE CERA POR SUS CUATRO CARAS.

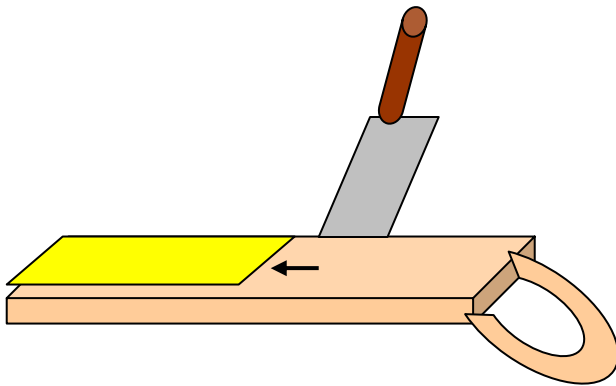
SERÁ NECESARIO ENTONCES RETIRAR LA CERA DE LAS CARAS DELGADAS (2CM). PARA ESTO SE CORTA AL RAS DE LA MADERA CON UN CUCHILLO.



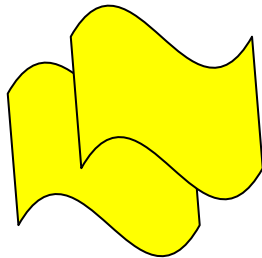


Prómer

INMEDIATAMENTE DESPUÉS, SE RETIRA LA CERA DE LAS SUPERFICIES MAYORES CON LA MANO O UNA ESPÁTULA,.



DE ESTA FORMA OBTENDREMOS DOS LAMINAS DE CERA LISAS POR CADA VEZ. ESTAS SE PUEDEN YA COLOCAR EN LOS MARCOS ALAMBRADOS.



SI BIEN ES UN MÉTODO FÁCIL Y PERMITE TRABAJAR EN ÁREAS DONDE LA ENERGÍA ELECTRICA NO ESTÁ DISPONIBLE AUN, O EL APICULTOR ESTÁ MUY DISTANTE DE LOS CENTROS MAS INDUSTRIALIZADOS, TIENE COMO INCONVENIENTE QUE LAS OBRERAS CONTRUIRAN CELDILLAS PARA ZANGANOS O PARA OBRERAS DE ACUERDO A SU PROPIO INSTINTO Y NECESIDAD, LO QUE PUEDE CONTROLARSE PASANDO LAS LÁMINAS POR ESTAMPADORAS MANUALES.



Si requiere más información sobre "Cera Artesanal" consulte la sección **PROMER RESPONDE**, visitando nuestra página:

<http://www.promer.cl>