

# **Stampi per palle sferiche per avancarica a doppia cavità - Stampo a doppia cavità per palla rotonda 0,375" da 79,16 gr**

[Ricarica](#) > [Fusione palle](#) > [Stampi per fusione](#) > [Stampi per palle avancarica](#)

Gli stampi per palle sferiche Lee presentano un taglio tangenziale che elimina la fastidiosa protuberanza allo sprue. Manici e piatto dello sprue inclusi.



## **Caratteristiche**

- Nome: [Stampo a doppia cavità per palla rotonda 0,375" da 79,16 gr](#)
- Produttore: [LEE PRECISION](#)
- N. prodotto: 100053289
- N. fab.: 90420
- Peso della spedizione: 0.318kg
- Altezza di spedizione: 51mm
- Larghezza di spedizione: 66mm
- Lunghezza di spedizione: 272mm
- UPC: 734307904203

## **Dettagli dell'elemento**

Made in Usa

# Indice

- Pagina iniziale
- Istruzioni di Sicurezza per MUZZLELOADER ROUND BALL DOUBLE CAVITY MOLDS LEE PRECISION 0.375" ROUND BALL 79.16GR ROUND DOUBLE CAVITY MOLD
- Chi siamo

# Istruzioni di Sicurezza per MUZZLELOADER ROUND BALL DOUBLE CAVITY MOLDS LEE PRECISION 0.375" ROUND BALL 79.16GR ROUND DOUBLE CAVITY MOLD

## Introduzione

Grazie per aver scelto gli stampi per palle sferiche MUZZLELOADER ROUND BALL DOUBLE CAVITY MOLDS di LEE PRECISION. Questa guida fornisce istruzioni di sicurezza essenziali per garantire un uso sicuro ed efficace del prodotto. Si prega di leggere attentamente questo documento e di conservarlo per riferimento futuro.

## Linee Guida Generali di Sicurezza

- Assicurarsi che il prodotto venga utilizzato solo per il suo scopo previsto.
- Maneggiare sempre lo stampo con cura per evitare infortuni.
- Tenere lo stampo fuori dalla portata di bambini e persone vulnerabili.
- Ispezionare regolarmente lo stampo per eventuali segni di danni o usura.
- Se si notano difetti o problemi, interrompere immediatamente l'uso e segnalarli alle autorità competenti.
- Seguire tutte le normative locali riguardanti l'uso e lo stoccaggio dell'attrezzatura per avancarica.

## Precauzioni di Sicurezza Specifiche per l'Uso

- Indossare sempre un equipaggiamento di sicurezza appropriato, inclusi occhiali protettivi e guanti, quando si utilizza lo stampo.
- Assicurarsi che l'area di lavoro sia ben ventilata e priva di materiali infiammabili.
- Non lasciare mai il piombo fuso incustodito durante il processo di colata.
- Usare cautela quando si maneggiano materiali caldi per prevenire scottature.
- Non superare la temperatura raccomandata per la fusione del piombo.
- Evitare di inalare i fumi generati durante il processo di colata.

## Istruzioni per l'Installazione e l'Uso

### 1. Preparazione:

- Assicurarsi che lo stampo sia pulito e privo di detriti prima dell'uso.
- Preriscaldare lo stampo alla temperatura raccomandata per garantire una colata ottimale.

### 2. Processo di Colata:

- Sciogliere il piombo in un adatto melting pot, seguendo le istruzioni del produttore.
- Versare con attenzione il piombo fuso nelle cavità dello stampo, evitando di riempirle eccessivamente.
- Lasciare raffreddare e solidificare il piombo prima di rimuovere le palle colate dallo stampo.

### 3. Cura PostUso:

- Pulire accuratamente lo stampo dopo ogni uso per prevenire l'accumulo di piombo.
- Conservare lo stampo in un luogo asciutto e sicuro lontano dai bambini.

## **Istruzioni per lo Smaltimento**

- Smaltire eventuali residui di piombo e materiali di scarto in conformità con le normative locali.
- Non smaltire il piombo fuso o materiali pericolosi nei rifiuti domestici normali.
- Contattare i servizi locali di gestione dei rifiuti per i metodi di smaltimento appropriati.

## **Informazioni di Contatto per Ulteriore Supporto**

Per eventuali domande o preoccupazioni riguardanti gli stampi per palle sferiche MUZZLELOADER ROUND BALL DOUBLE CAVITY MOLDS, si prega di fare riferimento alle informazioni di contatto del produttore fornite sulla confezione del prodotto o visitare il loro sito web ufficiale per ulteriori dettagli.

Grazie per aver dato priorità alla sicurezza e all'uso responsabile dei vostri prodotti LEE PRECISION.

# **Chi siamo**

## **Brownells Italia**

**Brownells Italia - Il negozio online del più grande rivenditore di componenti e accessori per armi da tiro, difesa e caccia**

**Sede Legale e   Operativa**

Brownells Italia Srl ;

Via Dante Alighieri 163

25068  Sarezzo Bs

P.Iva e C.F. IT02801420981

"PERCEPITI AIUTI DI STATO/DE MINIMIS, GIA' PUBBLICATI SUL REGISTRO NAZIONALE DEGLI AIUTI DI STATO, AI SENSI DELL'ART.52 L.234/2012"

[www.brownells.it](http://www.brownells.it)