

# Stampi per proiettili per pistola - 45 CALIBER (0.452") 228GR STAMPO PUNTA TONDA

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

Tutti i blocchi di stampo Lee sono realizzati in alluminio grazie alle sue eccezionali qualità di stampaggio. Tutte le cavità degli stampi sono lavorate CNC per una rotondità e un controllo delle dimensioni senza pari. Tutti gli stampi sono a doppia cavità per velocizzare il processo di fusione. Include manici e piastre di sprue.



## Caratteristiche

- Nome: [45 CALIBER \(0.452"\) 228GR STAMPO PUNTA TONDA](#)
- Produttore: [LEE PRECISION](#)
- N. prodotto: 100053310
- N. fab.: 90351
- Calibro: 45 Caliber
- Cavities: 2
- Diametro (in pollici): 0.452
- Peso della palla (grani): 228
- Tipo di palla: -
- Peso della spedizione: 0.386kg
- Altezza di spedizione: 50mm
- Larghezza di spedizione: 66mm
- Lunghezza di spedizione: 278mm
- UPC: 734307903510

## Dettagli dell'elemento

Made in Usa

# Indice

- [Pagina iniziale](#)
- [Istruzioni di Sicurezza per gli STAMPI PER PALLE PER PISTOLA LEE PRECISION 45 CALIBER \(0.452"\) 228GR ROUND NOSE MOLD](#)
- [Chi siamo](#)

# Istruzioni di Sicurezza per gli STAMPI PER PALLE PER PISTOLA LEE PRECISION 45 CALIBER (0.452") 228GR ROUND NOSE MOLD

## Introduzione

Grazie per aver scelto gli STAMPI PER PALLE PER PISTOLA LEE PRECISION 45 CALIBER (0.452") 228GR ROUND NOSE MOLD. Questa guida fornisce istruzioni di sicurezza essenziali per garantire un uso sicuro e la conformità con il Regolamento Generale sulla Sicurezza dei Prodotti dell'UE (GPSR). Si prega di leggere attentamente questa guida prima di utilizzare il prodotto.

## Linee Guida Generali di Sicurezza

- Utilizzare sempre lo stampo in conformità con le istruzioni del produttore.
- Assicurarsi che lo stampo venga utilizzato in un'area ben ventilata per evitare l'inalazione di fumi dai materiali di fusione.
- Tenere lo stampo fuori dalla portata di bambini e individui vulnerabili.
- Ispezionare lo stampo per eventuali danni prima dell'uso; non utilizzare se parti sono rotte o mancanti.
- Utilizzare dispositivi di protezione individuale (DPI) appropriati, come guanti e occhiali di sicurezza, durante l'operazione.
- Essere consapevoli dell'ambiente circostante e assicurarsi che l'area sia libera da pericoli mentre si utilizza lo stampo.

## Precauzioni di Sicurezza Specifiche per l'Uso

- **Sicurezza dal Calore:** Lo stampo diventerà molto caldo durante l'uso. Utilizzare guanti resistenti al calore per maneggiare lo stampo.
- **Rischio di Ustioni:** Evitare il contatto diretto con il piombo fuso o altri materiali di fusione per prevenire ustioni.
- **Sicurezza Chimica:** Seguire tutte le linee guida di sicurezza per i materiali utilizzati, incluso il piombo. Utilizzare ventilazione appropriata e DPI.
- **Stoccaggio:** Conservare lo stampo in un luogo asciutto quando non in uso per prevenire corrosione o danni.
- **Ambiente di Fusione:** Assicurarsi che l'area di fusione sia priva di materiali infiammabili e che ci sia un estintore nelle vicinanze.

## Istruzioni per l'Installazione e l'Uso

### 1. Preparazione dello Stampo:

- Pulire le cavità dello stampo con un solvente adatto per rimuovere eventuali residui dalla produzione.
- Applicare un leggero strato di agente distaccante se necessario.

### 2. Impostazione:

- Posizionare lo stampo su una superficie stabile e resistente al calore.
- Assicurarsi che lo stampo sia correttamente allineato e fissato nel proprio setup di fusione.

### 3. Processo di Fusione:

- Riscaldare lo stampo alla temperatura raccomandata prima di versare il piombo fuso.

- Versare lentamente il piombo fuso nelle cavità dello stampo, evitando di riempire eccessivamente.
- Consentire al piombo di raffreddarsi e solidificarsi prima di aprire lo stampo.

#### **4. Cura PostUso:**

- Una volta raffreddato, rimuovere con cautela i proiettili stampati dallo stampo.
- Pulire lo stampo secondo le istruzioni del produttore per mantenere la sua condizione.

## **Istruzioni per lo Smaltimento**

- Smaltire eventuali ritagli o rifiuti di piombo in conformità con le normative locali sui materiali pericolosi.
- Non smaltire lo stampo nei rifiuti domestici normali. Contattare le autorità locali per i metodi di smaltimento appropriati.

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

Per domande sulla sicurezza o ulteriori informazioni riguardanti gli STAMPI PER PALLE PER PISTOLA LEE PRECISION, si prega di fare riferimento ai dettagli di contatto del produttore inclusi con l'imballaggio del prodotto.

Seguendo queste istruzioni di sicurezza, è possibile garantire un'esperienza sicura ed efficace con gli STAMPI PER PALLE PER PISTOLA LEE PRECISION 45 CALIBER (0.452") 228GR ROUND NOSE MOLD. Dare sempre priorità alla sicurezza e alla conformità con le normative locali durante l'utilizzo di questo prodotto.

# 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)