

2-CAVITY HANDGUN MOULDS - REDDING 9MM 122GR ROUND NOSE MOLD

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

Tutti gli stampi SAECO sono lavorati da solidi blocchi di ghisa, uno alla volta. Utilizzando lo stesso utensile da taglio (cherrie) per ogni cavità, si duplicano le precedenti. Non è necessario pagare un sovrapprezzo per cavità abbinata. SAECO ha persino sviluppato la propria miscela di ghisa perlittica legata al rame per una struttura a grana fine, stabilità dimensionale e lunga durata. Le piastre di sprue in acciaio sono tenute saldamente contro i blocchi dello stampo da rondelle a molla ad alta temperatura per garantire proiettili uniformi con basi squadrate.



Caratteristiche

- Nome: [REDDING 9MM 122GR ROUND NOSE MOLD](#)
- Produttore: [REDDING](#)
- N. prodotto: 100020245
- N. fab.: 62115
- Calibro: 9mm
- Cavities: 2
- Peso della palla (grani): 122
- Tipo di palla: -
- Peso della spedizione: 0.408kg
- Altezza di spedizione: 60mm
- Larghezza di spedizione: 86mm
- Lunghezza di spedizione: 94mm
- UPC: 611760621154

Dettagli dell'elemento

Made in Usa

Indice

- [Pagina iniziale](#)
- [Guida alle Istruzioni di Sicurezza per gli Stampi per Pistola 2Cavità Redding 9mm 122gr Round Nose Mold](#)
- [Chi siamo](#)

Guida alle Istruzioni di Sicurezza per gli Stampi per Pistola 2Cavità Redding 9mm 122gr Round Nose Mold

Introduzione

Grazie per aver scelto gli Stampi per Pistola 2Cavità Redding 9mm 122gr Round Nose Mold. Questa guida fornisce istruzioni di sicurezza essenziali per garantire un uso sicuro ed efficace del prodotto. Si prega di leggere attentamente questa guida prima dell'uso e di conservarla per future consultazioni.

Linee Guida Generali di Sicurezza

- Assicurarsi che il prodotto venga utilizzato solo per lo scopo previsto.
- Seguire sempre le istruzioni del produttore per una manipolazione e un uso sicuri.
- Tenere lo stampo fuori dalla portata di bambini e individui vulnerabili.
- Ispezionare regolarmente il prodotto per eventuali segni di usura o danni prima dell'uso.
- Segnalare eventuali condizioni pericolose o incidenti alle autorità competenti.
- Rimanere informati su richiami o aggiornamenti sulla sicurezza tramite la piattaforma Safety Gate dell'UE.

Precauzioni di Sicurezza Specifiche per l'Uso

- Indossare sempre un adeguato equipaggiamento di protezione personale (PPE), inclusi occhiali di sicurezza e guanti resistenti al calore, durante l'uso dello stampo.
- Assicurarsi che l'area di lavoro sia ben ventilata per evitare l'inalazione di fumi durante il processo di fusione.
- Non superare i limiti di temperatura raccomandati durante il riscaldamento dello stampo.
- Evitare il contatto diretto della pelle con superfici calde per prevenire ustioni.
- Maneggiare i materiali fusi con cura per evitare fuoriuscite e schizzi.
- Utilizzare strumenti specificamente progettati per maneggiare stampi e materiali caldi.

Istruzioni per l'Installazione e l'Uso

1. Preparazione:

- Assicurarsi che il proprio spazio di lavoro sia pulito e privo di ingombri.
- Raccogliere tutti i materiali necessari, inclusi piombo o altri materiali di fusione, una fonte di calore e strumenti per maneggiare lo stampo.

2. Impostazione dello Stampo:

- Posizionare lo stampo su una superficie stabile e resistente al calore.
- Assicurarsi che le piastre di sprue in acciaio siano saldamente tenute contro i blocchi dello stampo.

3. Riscaldamento dello Stampo:

- Riscaldare lo stampo secondo le linee guida del produttore per garantire prestazioni ottimali.
- Utilizzare un termometro per monitorare la temperatura, assicurandosi che non superi i limiti di sicurezza.

4. Fusione:

- Versare con attenzione il materiale fuso nelle cavità dello stampo, evitando di riempire eccessivamente.
- Consentire al materiale di raffreddarsi e solidificarsi completamente prima di rimuovere i proiettili dallo stampo.
- Utilizzare strumenti appropriati per rimuovere in sicurezza i proiettili, evitando il contatto diretto con superfici calde.

5. Cura PostUso:

- Dopo l'uso, consentire allo stampo di raffreddarsi completamente.
- Pulire lo stampo secondo le istruzioni del produttore per mantenere la sua integrità e longevità.

Istruzioni per lo Smaltimento

- Smaltire eventuali materiali di scarto in conformità con le normative locali.
- Non smaltire lo stampo nei rifiuti domestici regolari se è danneggiato o non più utilizzabile.
- Consultare le autorità locali per la gestione dei rifiuti per i metodi di smaltimento appropriati per i prodotti metallici.

Informazioni di Contatto per Ulteriore Supporto

Per eventuali domande riguardanti la sicurezza o l'uso degli Stampi per Pistola 2Cavità Redding 9mm 122gr Round Nose Mold, si prega di fare riferimento alle informazioni di contatto fornite con l'imballaggio del prodotto o visitare il sito web del produttore per assistenza.

Seguendo queste linee guida, è possibile garantire un uso sicuro ed efficace del proprio stampo per pistola. Grazie per la vostra attenzione alla sicurezza.

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

Brownells Italia Srl

Via Mezzavilla 4

25043 Breno Bs

Sede Operativa

Brownells Italia Srl

via Dante Alighieri 163

25068 Sarezzo BS

P.Iva e C.F. IT02801420981

Showroom

Via Dante Alighieri 163

25068 Sarezzo BS

Orari: dal lunedì al venerdì 9 - 12 / 14 - 17

Chiusura estiva: dal 5 al 23 agosto

"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