

## 2-CAVITY HANDGUN MOULDS - REDDING 9MM 122GR TRUNCATED CONE MOLD

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

Tutti gli stampi SAEKO 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 abbinate. SAEKO 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 TRUNCATED CONE MOLD](#)
- Produttore: [REDDING](#)
- N. prodotto: 100020254
- N. fab.: 62377
- Calibro: 9mm
- Cavities: 2
- Peso della palla (grani): 122
- Tipo di palla: -
- Peso della spedizione: 0.431kg
- Altezza di spedizione: 58mm
- Larghezza di spedizione: 86mm
- Lunghezza di spedizione: 98mm
- UPC: 611760623776

### Dettagli dell'elemento

Made in Usa

# Indice

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

# Guida alle Istruzioni di Sicurezza per gli Stampi per Pistola a 2 Cavità Redding 9mm 122gr Truncated Cone Mold

## Introduzione

Grazie per aver scelto gli Stampi per Pistola a 2 Cavità Redding 9mm 122gr Truncated Cone 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

- Assicurarsi che lo stampo venga utilizzato solo per il suo scopo previsto, ovvero per colpire proiettili per la ricarica delle munizioni.
- Utilizzare sempre lo stampo in un'area ben ventilata per evitare l'inalazione di fumi o polveri.
- Tenere lo stampo fuori dalla portata di bambini e individui vulnerabili.
- Ispezionare regolarmente lo stampo per eventuali segni di danni o usura prima di ogni utilizzo.
- Seguire tutte le leggi e i regolamenti locali riguardanti l'uso di attrezzature per la ricarica e munizioni.

## Precauzioni Specifiche di Sicurezza per l'Uso

- Indossare sempre adeguati dispositivi di protezione personale (DPI), tra cui occhiali di sicurezza, guanti resistenti al calore e abbigliamento protettivo quando si utilizza lo stampo.
- Non superare i limiti di temperatura raccomandati quando si riscalda lo stampo per evitare scottature o altri infortuni.
- Assicurarsi che lo stampo sia posizionato in modo sicuro su una superficie stabile e resistente al calore durante l'uso.
- Evitare di toccare le superfici calde dello stampo per prevenire scottature.
- Se si utilizza una fonte di calore, assicurarsi che sia stabile e non rappresenti un pericolo di incendio.
- Essere consapevoli del potenziale di esposizione al piombo durante il collaggio dei proiettili; prendere le necessarie precauzioni per ridurre l'esposizione.
- Consentire sempre allo stampo di raffreddarsi completamente prima di maneggiarlo o pulirlo.

## Istruzioni per l'Installazione e l'Uso

## **1. Preparazione:**

- Raccogliere tutti i materiali necessari, inclusi piombo, fonte di calore e lo stampo.
- Assicurarsi che il proprio spazio di lavoro sia pulito e privo di ingombri.

## **2. Impostazione dello Stampo:**

- Posizionare lo stampo su una superficie stabile e resistente al calore.
- Assicurarsi che le piastre di sprue siano saldamente attaccate ai blocchi dello stampo.

## **3. Riscaldamento dello Stampo:**

- Preriscaldare lo stampo utilizzando una fonte di calore adeguata fino a raggiungere la temperatura raccomandata.
- Monitorare attentamente la temperatura per evitare il surriscaldamento.

## **4. Colaggio dei Proiettili:**

- Versare il piombo fuso nelle cavità dello stampo con attenzione, evitando fuoriuscite.
- Consentire al piombo di raffreddarsi e solidificarsi secondo il tempo raccomandato.

## **5. Rimozione dei Proiettili:**

- Una volta raffreddati, aprire con cautela lo stampo e rimuovere i proiettili colati.
- Ispezionare ogni proiettile per qualità e coerenza.

## **6. Pulizia dello Stampo:**

- Consentire allo stampo di raffreddarsi completamente prima della pulizia.
- Utilizzare una spazzola morbida o un panno per rimuovere eventuali residui.
- Conservare lo stampo in un luogo asciutto per prevenire ruggine e danni.

## **Istruzioni per lo Smaltimento**

- Smaltire eventuali materiali di scarto, inclusi piombo e altri sottoprodotto di colaggio, in conformità con le normative locali.
- Non smaltire il piombo nel normale pattume; contattare la gestione dei rifiuti locale per metodi di smaltimento appropriati.

## **Informazioni di Contatto per Ulteriori Supporto**

Per qualsiasi domanda sulla sicurezza o ulteriore assistenza riguardo agli Stampi per Pistola a 2 Cavità Redding 9mm 122gr Truncated Cone Mold, si prega di contattare il proprio distributore locale o il produttore. Assicurarsi di avere a disposizione i dettagli del prodotto per riferimento.

## **Conclusione**

Seguendo queste istruzioni di sicurezza, è possibile garantire un'esperienza sicura ed efficace con gli Stampi per Pistola a 2 Cavità Redding 9mm 122gr Truncated Cone Mold. Dare sempre priorità alla sicurezza e alla conformità con le normative locali quando si partecipa ad attività di ricarica. Grazie per la vostra attenzione a queste importanti linee guida.

# **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 Showroom**

Brownells Italia Srl 

via Dante Alighieri 163

25068 Sarezzo BS

"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)