

# HANDGUN BULLET MOULDS - LEE PRECISION 32 CALIBER (0.314") 90GR SEMI-WADCUTTER MOLD

[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: [LEE PRECISION 32 CALIBER \(0.314"\) 90GR SEMI-WADCUTTER MOLD](#)
- Produttore: [LEE PRECISION](#)
- N. prodotto: 100053313
- N. fab.: 90311
- Calibro: 32 Caliber
- Cavities: 2
- Diametro (in pollici): 0.314
- Peso della palla (grani): 90
- Tipo di palla: -
- Peso della spedizione: 0.363kg
- Altezza di spedizione: 52mm
- Larghezza di spedizione: 66mm
- Lunghezza di spedizione: 272mm
- UPC: 734307903114

## Dettagli dell'elemento

Made in Usa

# Indice

- [Pagina iniziale](#)
- [Guida alle Istruzioni di Sicurezza per gli STAMPI PER PALLE PER PISTOLA LEE PRECISION 32 CALIBER \(0.314"\) 90GR SEMIWADCUTTER MOLD](#)
- [Chi siamo](#)

# **Guida alle Istruzioni di Sicurezza per gli STAMPI PER PALLE PER PISTOLA LEE PRECISION 32 CALIBER (0.314") 90GR SEMIWADCUTTER MOLD**

## **Introduzione**

Grazie per aver scelto gli STAMPI PER PALLE PER PISTOLA LEE PRECISION 32 CALIBER (0.314") 90GR SEMIWADCUTTER MOLD. Questa guida fornisce istruzioni di sicurezza essenziali per garantire l'uso sicuro di questo prodotto. Si prega di leggere attentamente questa guida prima dell'uso per comprendere i potenziali rischi e come evitarli.

## **Linee Guida Generali di Sicurezza**

- Assicurati di essere a conoscenza delle corrette procedure di maneggio e funzionamento delle attrezzature di fusione prima di utilizzare questo prodotto.
- Indossa sempre l'equipaggiamento di protezione personale (DPI) appropriato, come occhiali di sicurezza e guanti resistenti al calore, quando lavori con piombo fuso e strumenti di fusione.
- Mantieni l'area di lavoro pulita e organizzata per prevenire incidenti e garantire un ambiente di lavoro sicuro.
- Conserva gli stampi in un luogo asciutto e fuori dalla portata dei bambini.
- Fai attenzione ai rischi associati all'esposizione al piombo e adotta le precauzioni necessarie per ridurre al minimo il contatto.
- Controlla regolarmente eventuali segni di danno o usura sugli stampi e sull'attrezzatura associata.

## **Precauzioni di Sicurezza Specifiche per l'Uso**

- Usa sempre lo stampo in un'area ben ventilata per evitare di inalare i fumi del piombo fuso.
- Non superare la temperatura raccomandata durante la fusione del piombo, poiché il surriscaldamento può causare la vaporazione del piombo e creare fumi pericolosi.
- Evita di utilizzare lo stampo se presenta segni di danno, come crepe o deformazioni, poiché questo può portare a condizioni di fusione non sicure.
- Assicurati che lo stampo sia montato in modo sicuro per prevenire movimenti durante l'uso.
- Non lasciare mai il piombo fuso incustodito e tieni sempre un estintore a portata di mano quando lavori con materiali caldi.
- Tieni i materiali infiammabili lontano dall'area di fusione.

## **Istruzioni per l'Installazione e l'Uso**

### **1. Preparazione:**

- Pulisci lo stampo con un solvente adatto per rimuovere eventuali residui di produzione.
- Applica una leggera mano di agente distaccante per garantire una facile rimozione dei proiettili.

### **2. Installazione:**

- Fissa saldamente lo stampo alla tua piattaforma di fusione o banco.
- Assicurati che la piastra di sprue sia allineata e funzioni correttamente.

### **3. Fusione del Piombo:**

- Utilizza un forno per la fusione del piombo progettato per il tipo specifico di piombo che stai utilizzando.
- Riscalda il piombo alla temperatura raccomandata (circa 650°F a 750°F o 343°C a 399°C).

### **4. Fusione:**

- Versa il piombo fuso nelle cavità dello stampo, assicurandoti che siano completamente riempite.
- Lascia raffreddare e solidificare il piombo secondo le raccomandazioni del produttore.

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

- Una volta che i proiettili si sono raffreddati, apri con cautela lo stampo e rimuovi i proiettili.
- Ispeziona ogni proiettile per eventuali difetti prima dell'uso.

### **6. Cura PostUso:**

- Pulisci lo stampo dopo ogni utilizzo per prevenire l'accumulo di piombo o altri materiali.
- Conserva lo stampo in un luogo sicuro e asciutto.

## **Istruzioni per lo Smaltimento**

- Smaltisci eventuali scarti o rifiuti di piombo secondo le normative locali riguardanti i materiali pericolosi.
- Non smaltire il piombo nei rifiuti domestici normali. Controlla con le autorità locali per i metodi di smaltimento appropriati.

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

Per qualsiasi domanda o preoccupazione riguardo alla sicurezza e all'uso degli STAMPI PER PALLE PER PISTOLA LEE PRECISION 32 CALIBER (0.314") 90GR SEMIWADCUTTER MOLD, è importante consultare un professionista qualificato o fare riferimento alle risorse ufficiali del produttore.

Seguendo queste linee guida e istruzioni di sicurezza, puoi garantire un'esperienza sicura ed efficace con il tuo prodotto LEE PRECISION. Grazie per aver dato priorità alla sicurezza nelle tue attività di fusione.

# 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&nbsp;**

Brownells Italia Srl&nbsp;

Via Mezzavilla 4

25043 Breno Bs

&nbsp;

### **Sede Operativa**

Brownells Italia Srl&nbsp;

via Dante Alighieri 163

25068 Sarezzo BS

P.Iva e C.F. IT02801420981

&nbsp;

### **Showroom**

Via Dante Alighieri 163

25068 Sarezzo BS

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

Chiusura estiva: dal 5 al 23 agosto

&nbsp;

“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)