

# CERROSAFE® CHAMBER CASTING ALLOY - BROWNELLS

## CERROSAFE CHAMBER CASTING ALLOY 1/2LB

[Zbrojářské nářadí](#) > [Nástroje na opracování hlavní](#) > [Příslušenství pro srážení hlavní](#)

### Nikdy se neopotřebovává - Používejte znovu a znovu

Na trhu je mnoho produktů, které lze použít k odlití komory zbraně. Abychom si byli jisti, že produkt, který vám nabízíme, je nejlepší a nejpraktičtější, kontaktovali jsme základního výrobce. Doporučili Cerrosafe díky jeho jedinečným vlastnostem. Na rozdíl od Woodsmetalu, který se při chlazení zvětšuje a nelze jej odstranit z komory zbraně, Cerrosafe se během prvních 30 minut chlazení smršťuje a na konci hodiny má PŘESNĚ velikost komory. Po 200 hodinách se přibližně zvětší o .0025". Tento faktor je dobře znám všem výrobcům nástrojů a vezmou ho v úvahu při výrobě forem, vrtáků nebo měřidel z vašeho odlitku - pokud jim řeknete, že odlitek je z Cerrosafe. Cerrosafe se taví mezi 158° - 190° F. Měl by být taven v čisté, litinové naběračce. Zdroj tepla by měl být odstraněn, jakmile je slitina zcela roztavena, kdy je připravena k nalití. Ztuhlý odlitek by měl být odstraněn z komory před tím, nebo když vychladne na pokojovou teplotu. Pokud zůstane v formě déle než hodinu, uchytí se na stěnách komory a bude obtížné jej odstranit. Důkladně vyčistěte komoru pušky, poté okamžitě zasuňte malý hadřík do hlavní těsně před hrdlo - ale ne tak těsně, aby se nedal vytlačit ven. Pokud je to možné, nalijte roztavený Cerrosafe přes malou trubičku na dno odlitku, postupně odstraňujte trubičku, jak se komora plní. Pokud je hlaveň studená, zahřejte ji na pokojovou teplotu nebo výše před odlitím. Po vychladnutí ji vyjměte z komory pomocí tyče nebo kolíku z ústí zbraně.



### Atributy

- Název: **BROWNELLS CERROSAFE CHAMBER CASTING ALLOY 1/2LB**
- Výrobce: **BROWNELLS**
- Produkt č.: 080027050
- Výrob. č.:
- Dodací hmotnost: 0.181kg
- Výška přepravy: 13mm
- Šířka přepravy: 38mm
- Délka přepravy: 137mm
- UPC: 050806011892

### Detail produktů

Made in USA

# Obsah

- Úvodní stránka
- BEZPEČNOSTNÍ INSTRUKCE CERROSAFE® CHAMBER CASTING ALLOY
- O nás

# BEZPEČNOSTNÍ INSTRUKCE CERROSAFE® CHAMBER CASTING ALLOY

## Úvod

Děkujeme, že jste si vybrali CERROSAFE® Chamber Casting Alloy. Tento průvodce poskytuje důležité bezpečnostní instrukce a pokyny pro použití, které zajistí bezpečné a efektivní používání tohoto produktu. Před použitím si prosím pozorně přečtete tento manuál.

## Obecné bezpečnostní pokyny

- Zajistěte, aby byl produkt používán pouze k zamýšlenému účelu.
- Uchovávejte produkt mimo dosah dětí a zranitelných osob.
- Vždy používejte vhodné osobní ochranné prostředky (OOP), jako jsou rukavice a ochranné brýle, při manipulaci se slitinou.
- Používejte v dobře větrané oblasti, abyste se vyhnuli vdechování výparů.
- Buďte si vědomi teplotního rozsahu tavení (158° 190° F) a při manipulaci s roztavenou slitinou buďte opatrní, abyste se vyhnuli popáleninám.
- Ohlaseť jakékoli nebezpečné podmínky nebo nehody příslušným úřadům.

## Specifické bezpečnostní opatření pro použití

- **Vyhněte se kontaktu s pokožkou:** Roztavená slitina může způsobit vážné popáleniny. Vždy používejte nástroje k manipulaci se slitinou.
- **Správná ventilace:** Zajistěte dostatečné větrání v pracovním prostoru, aby se zabránilo vdechování jakýchkoli výparů.
- **Kontrola teploty:** Pečlivě sledujte teplotu během tavení. Jakmile je slitina zcela roztavena, okamžitě odstraňte zdroj tepla.
- **Příprava formy:** Před použitím důkladně vyčistěte komoru, abyste zabránili kontaminaci a zajistili úspěšný odlit.
- **Vyhněte se dlouhodobému kontaktu formy:** Odstraňte ztuhlý odlitek z komory dříve, než vychladne na pokojovou teplotu, abyste předešli jeho přilnutí ke stěnám komory.
- **Použití hadříků:** Při zasouvání hadříku do hlavy se ujistěte, že není příliš těsně zabaleno, aby bylo možné jej snadno vyjmout.

## Pokyny pro instalaci a použití

### 1. Příprava:

- Důkladně vyčistěte komoru pušky.
- Okamžitě zasuněte malý hadřík do hlavně těsně před hrdlo, přičemž zajistěte, aby nebyl příliš těsný.
- Pokud je hlaveň studená, zahřejte ji na pokojovou teplotu nebo výše.

### 2. Tavení slitiny:

- Použijte čistou, litinovou naběračku k tavení Cerrosafe.
- Zahřejte slitinu, dokud není zcela roztavena (v rozmezí 158° 190° F).
- Jakmile je slitina zcela roztavena, odstraňte zdroj tepla.

### 3. Nalévání slitiny:

- Pokud je to možné, nalijte roztavený Cerrosafe přes malou trubičku na dno odlitku.
- Postupně odstraňujte trubičku, jak se komora plní.

### 4. Chlazení a odstranění:

- Nechte Cerrosafe chladnout maximálně 1 hodinu před pokusem o jeho odstranění z komory.
- Použijte tyč nebo kolík z ústí zbraně k jemnému odstranění odlitku.

### 5. Úklid po použití:

- Vyčistěte jakékoli zbytky slitiny z komory a nástrojů, které byly použity.

## Pokyny pro likvidaci

- Likvidujte jakýkoli nepoužitý nebo odpadní Cerrosafe podle místních předpisů.
- Nevyhazujte slitinu do běžného odpadu. Zkontrolujte místní směrnice pro recyklaci nebo likvidaci nebezpečného odpadu.

## Kontaktní informace pro další podporu

Pro jakékoli dotazy týkající se bezpečnosti a použití CERROSAFE® Chamber Casting Alloy se prosím obraťte na kontaktní informace výrobce, které naleznete na obalu produktu nebo na oficiálních webových stránkách.

Dodržováním těchto pokynů zajistíte bezpečné a efektivní používání CERROSAFE® Chamber Casting Alloy. Děkujeme za vaši pozornost k bezpečnosti.

# O nás

## Brownells Česká republika

**Brownells Česko - Světově největší dodavatel součástí zbraní, zbrojního vybavení a příslušenství pro střelce.**

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