

CERROSAFE® CHAMBER CASTING ALLOY - BROWNELLS

CERROSAFE CHAMBER CASTING ALLOY 1/2LB

[Herramientas armero y acces](#) > [Cañon sin terminar y herramientas](#) > [Barrel Chamfering Accessories](#)

Nunca se desgasta - Úsalo una y otra vez

Existen varios productos en el mercado que se pueden utilizar para hacer un molde de la cámara de un arma. Para asegurarnos de que el producto que te ofrecemos es el mejor y más práctico, contactamos al fabricante básico. Ellos recomendaron Cerrosafe debido a sus características únicas. A diferencia del Woodsmetal, que se expande al enfriarse y no se puede retirar de la cámara del arma, Cerrosafe se contrae durante los primeros 30 minutos de enfriamiento y luego, al final de una hora, es EXACTAMENTE del tamaño de la cámara. Al final de 200 horas, se habrá expandido aproximadamente 0.0025". Este factor es bien conocido por todos los fabricantes de herramientas y lo tendrán en cuenta al hacer matrices, brocas o calibres a partir de tu molde, si les indicas que el molde es de Cerrosafe. Cerrosafe se funde entre 158° - 190° F. Debe derretirse en un cucharón de hierro limpio. La fuente de calor debe ser retirada tan pronto como la aleación esté completamente derretida, momento en el cual está lista para verter. El molde solidificado debe ser retirado de la cámara antes o cuando se enfríe a temperatura ambiente. Si se permite que permanezca en el molde más de una hora, se adherirá a las paredes de la cámara y será difícil de retirar. Limpia bien la cámara del rifle, luego tapa el cañón justo delante de la garganta con un pequeño trapo, pero no tan apretado que no se pueda sacar. Si es posible, vierte el Cerrosafe fundido a través de un pequeño tubo en la parte inferior del molde, retirando gradualmente el tubo a medida que se llena la cámara. Si el cañón está frío, caliéntalo a temperatura ambiente o superior antes de hacer el molde. Cuando esté frío, retíralo de la cámara, utilizando una varilla o un listón desde el extremo de la boca del arma.



Atributos

- Nombre: [BROWNELLS CERROSAFE CHAMBER CASTING ALLOY 1/2LB](#)
- Fabricante: [BROWNELLS](#)
- N.º de producto: 080027050
- N.º fabr.:
- Peso de entrega: 0.181kg
- Altura de envío: 13mm
- Ancho de envío: 38mm
- Longitud de envío: 137mm
- UPC: 050806011892

Detalles del artículo

Hecho en USA

Índice

- [Página principal](#)
- [INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD DEL CERROSAFE® CHAMBER CASTING ALLOY](#)
- [Sobre nosotros](#)

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD DEL CERROSAFE® CHAMBER CASTING ALLOY

Introducción

Gracias por elegir el CERROSAFE® Chamber Casting Alloy. Esta guía proporciona instrucciones de seguridad importantes y pautas de uso para garantizar una experiencia segura y efectiva al utilizar este producto. Por favor, lee este manual cuidadosamente antes de usarlo.

Directrices Generales de Seguridad

- Asegúrate de que el producto se utilice solo para su propósito previsto.
- Mantén el producto fuera del alcance de niños y personas vulnerables.
- Siempre usa equipo de protección personal (EPP) adecuado, como guantes y gafas de seguridad, al manipular la aleación.
- Utiliza en un área bien ventilada para evitar la inhalación de vapores.
- Ten en cuenta el rango de temperatura de fusión (158° 190° F) y maneja la aleación fundida con cuidado para evitar quemaduras.
- Informa sobre cualquier condición insegura o accidentes a las autoridades pertinentes.

Precauciones de Seguridad Específicas para el Uso

- **Evita el contacto con la piel:** La aleación fundida puede causar quemaduras graves. Siempre usa herramientas para manejar la aleación.
- **Ventilación adecuada:** Asegúrate de que haya una ventilación adecuada en el espacio de trabajo para prevenir la inhalación de vapores.
- **Control de temperatura:** Monitorea de cerca la temperatura mientras se derrite. Retira la fuente de calor inmediatamente una vez que la aleación esté completamente derretida.
- **Preparación del molde:** Limpia la cámara a fondo antes de usarla para evitar contaminaciones y asegurar un molde exitoso.
- **Evita el contacto prolongado con el molde:** Retira la aleación solidificada de la cámara antes de que se enfríe a temperatura ambiente para evitar que se adhiera a las paredes de la cámara.
- **Uso de trapos:** Al tapar el cañón, asegúrate de que el trapo no esté demasiado apretado para permitir una fácil extracción.

Instrucciones para la Instalación y Uso

1. Preparación:

- Limpia bien la cámara del rifle.
- Tapa el cañón justo delante de la garganta con un pequeño trapo, asegurándote de que no esté demasiado apretado.
- Si el cañón está frío, caliéntalo a temperatura ambiente o superior.

2. Derritiendo la Aleación:

- Usa un cucharón de hierro limpio para derretir el Cerrosafe.
- Calienta la aleación hasta que esté completamente derretida (entre 158° 190° F).
- Retira la fuente de calor una vez que la aleación esté completamente derretida.

3. Vertiendo la Aleación:

- Si es posible, vierte el Cerrosafe fundido a través de un pequeño tubo en la parte inferior del molde.
- Retira gradualmente el tubo a medida que se llena la cámara.

4. Enfriamiento y Extracción:

- Deja que el Cerrosafe se enfríe durante un máximo de 1 hora antes de intentar retirarlo de la cámara.
- Usa una varilla o un listón desde el extremo de la boca del arma para retirar suavemente el molde.

5. Limpieza Postuso:

- Limpia cualquier residuo de aleación de la cámara y de las herramientas utilizadas.

Instrucciones de Eliminación

- Desecha cualquier Cerrosafe no utilizado o residuos de acuerdo con las regulaciones locales.
- No deseches la aleación en la basura regular. Consulta las pautas locales de reciclaje o eliminación de desechos peligrosos.

Información de Contacto para Soporte Adicional

Para cualquier consulta sobre la seguridad y el uso del CERROSAFE® Chamber Casting Alloy, consulta la información de contacto del fabricante, que se puede encontrar en el empaque del producto o en el sitio web oficial.

Al seguir estas pautas, puedes garantizar una experiencia segura y efectiva con el CERROSAFE® Chamber Casting Alloy. Gracias por tu atención a la seguridad.

Sobre nosotros

Brownells Iberica

Brownells Iberica - El mayor proveedor de accesorios para el Tiro, Piezas y herramientas del armero.

Ibérica de Armerías S.C.C.L.
Poligon Industrial Molí D'En Xec

C/ Barneda, 30

08291 Ripollet (Barcelona).

www.brownells.es