

RCBS®

PRO MELT-2 Electric Lead Furnace



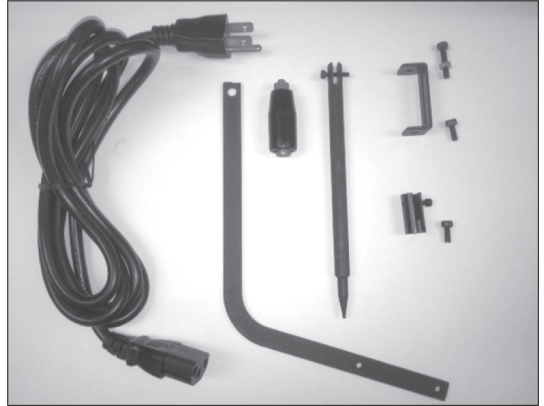
PRODUCT INSTRUCTIONS

Part # 81199

<u>LANGUAGE</u>	<u>PAGES</u>
English _____	4 - 13
Français _____	14 - 23
Español _____	24 - 33
Deutsch _____	34 - 43
Italiano _____	44 - 53



Box Contents



Bagged Components
(AC power cord is stored in melting pot)



Assembled Unit

 **WARNING!**

BEFORE USING THE RCBS PRO MELT-2, READ THESE INSTRUCTIONS CAREFULLY TO FULLY LEARN HOW TO SAFELY OPERATE THE RELATED EQUIPMENT.

FAILURE TO PROPERLY OPERATE THE RELATED EQUIPMENT CAN RESULT IN SEVERE PERSONAL INJURY AND/OR EQUIPMENT DAMAGE.

If you have any questions while assembling or operating this tool,
Call us at 1-800-379-1732 (U.S. or Canada)

Monday – Friday 5:00 a.m. – 5:00 p.m. Pacific Time (hours may vary)

Or email us at rcbs.tech@vistaoutdoor.com

This instruction manual contains specific safety and operating information. It should be considered a permanent part of your equipment and remain with the equipment at all times for easy reference.

 **WARNING: Melting lead and casting lead objects will expose you and others in the area to lead, which is known to cause birth defects, other reproductive harm and cancer.**

REDUCING EXPOSURE: Lead contamination in the air, in dust, and on your skin is invisible. ***Keep children and pregnant women away*** during use and until cleanup is complete. Risk can be reduced-but not eliminated-with strong ventilation; washing hands immediately after use of these products before eating or smoking; and careful cleaning of surfaces and floors with disposable wipes, after lead dust has had a chance to settle. Use a lead-specific cleaner with EDTA, or a high-phosphate detergent (like most detergents sold for electric dishwashers), and bag wipes for disposal.

USE STRONG VENTILATION



SAFETY

Reloading is an enjoyable and rewarding hobby that can be conducted safely. But carelessness or negligence can make reloading hazardous. This product has been designed from the beginning with the user's safety in mind.

When reloading, some safety rules must be followed. By observing these rules, the chance of a hazardous occurrence causing personal injury or property damage is minimized.

GENERAL

- Use all reloading equipment as the manufacturer recommends. Study the instructions carefully and become thoroughly familiar with the operation of the product. Don't take short cuts.
- Observe "good housekeeping" in the reloading area. Keep tools and components neat, clean and orderly. Promptly and completely clean up primer and powder spills.
- Reload only when you can give your undivided attention. Do not reload when fatigued or ill.

- Develop a reloading routine to avoid mistakes. Avoid haste — load at a leisurely pace.
- Always wear adequate eye protection.

ELECTRICAL WARNINGS

⚠ WARNING: CARE SHOULD BE USED WHEN OPERATING ELECTRICAL APPLIANCES IN WET AREAS OR AROUND WATER. OPERATING UNIT ON A GFCI OUTLET WITH A RATED TRIP CURRENT OF 30mA IS RECOMMENDED TO PROVIDE PROTECTION AGAINST ELECTRIC SHOCK. THE INSTALLATION OF A GFCI CIRCUIT SHOULD ONLY BE CARRIED OUT BY A QUALIFIED ELECTRICIAN.

⚠ CAUTION: Leave the unit unplugged until you have read all the instructions and are ready to use.

- This product is equipped with a three wire, detachable power cord; plug only into a proper outlet.
- Do not work on wet floors.
- Do not plug into electrical outlet until the proper voltage is supplied.
- Locate all electric cords away from moisture, rain and moving parts.
- Periodically check all cords for worn/frayed spots and replace or repair to code if needed.
- Never submerge unit in water or any other liquid in an attempt to clean the unit.
- Never use unit if power cord becomes damaged.
- Never attempt to disassemble unit.
- Always use on a flat level surface.
- Always disconnect power cord before adjusting, cleaning, setup, etc.
- Always unplug unit when not in use.
- Allow for adequate room around unit to allow for cooling. Do not store items next to unit while in use. Keep cooling fans and vents clear of any obstructions (rags, bags, boxes, etc.).

⚠ DANGER OF ELECTRIC SHOCK! To prevent life-threatening electric shock, please observe the following:

- Do not use while bathing.
- Never immerse the device or power cord in water or other liquid.
- Never touch the power plug with wet hands, especially when inserting or removing the plug.
- If the unit has fallen in water during operation, do not touch the unit. Remove the power plug from the socket first.
- Do not spray water or liquid over the device.
- When removing the cord from the socket, grab the power plug, not the cord.
- Protect the power cord from damage.
- If there is damage to the power plug, cord, housing, or other parts of the device, do not use.
- Disassembly of this device should only be performed by qualified professionals at RCBS.

CASTING

Overexposure to lead can be harmful. Lead contributes to health impairment and diseases which occur after periods of lead exposure over long periods of time.

- Bullet casting should not be conducted in a confined space or in an enclosed room. Ensure that well-ventilated areas are used to avoid build-up and breathing of lead dust, fumes and fluxing fumes. Good ventilation includes continuous cross-ventilation by large amounts of fresh air.
- Particulate masks should be worn during bullet casting activities.
- When casting or otherwise working with molten lead, always wear effective eye protection, appropriate protective clothing, leather or thick cotton work gloves, and shoes that cover

your feet and ankles completely. Protective clothing could include coveralls or one-piece jumpsuits. However, the clothing should not be used for any other activities. It should be laundered separately from other clothing. These precautions will minimize the likelihood of any lead dust being scattered around in other living areas.

- Maintain good housekeeping practices to ensure that surfaces are as free as practical of the accumulation of lead dust. Vacuuming is the preferred method. Compressed air should not be used.
- Hands, face and hair should be washed after working around lead dust, fumes or fluxing fumes, and prior to eating, drinking, smoking or applying cosmetics. The likelihood of lead ingestion increases if you don't.
- At all times, keep small children well away from the casting area.
- Do not smoke, eat or handle food when handling lead.
- Always make certain bullet mould, lead dipper and bullet metal are totally free of moisture.
- All electrical melting pots should be grounded to reduce risk of electrical shock.
- Melting pots in use should never be left unattended.
- Be sure your melting pot and heat source are stable, and the table or bench is solid.
- An ingot mould or other suitable container should be placed under the nozzle to catch lead that may leak.
- Never allow moisture near molten lead. If moisture is introduced to the molten lead, the liquid will vaporize instantly generating a steam eruption causing lead to be sprayed erratically, potentially causing injury to user.
- Never run furnace without lead in the pot.
- Do not attempt to move furnace when it is hot.

RECORD KEEPING

- Keep complete records of reloads. Apply a descriptive label to each box showing the date produced, and the primer, powder and bullet used.

Since RCBS has no control over the choice of components, the manner in which they are assembled, the use of this product, or the guns in which the resulting ammunition may be used, no responsibility, either expressed or implied, is assumed for the use of ammunition reloaded with this product.

INTRODUCTION

The heart of your RCBS PRO MELT-2 is the accurate, industrial quality thermostat located inside the unit. The placement of the remote sensor, on the bottom surface of the melting pot, senses the actual temperature of the molten alloy. The bottom-feed nozzle ensures smooth, even pouring with the weight of alloy in the melting pot providing the pressure needed to fill mould cavities and eliminate shrinkage voids. A hinged cover warms mould blocks and keeps debris from entering melting pot.

UNPACKING

Unpack the PRO MELT-2 carefully and look for the items and their associated hardware listed below. Refer to the parts list for identification.

- PRO MELT-2 Body and Base
- AC Power Cord
- Nozzle Shut Off Pin, M3x0.5x16mm
- Handle
- Handle Knob, M6x1x5mm, M6 Hex Nut
- Handle Fulcrum, M3x0.5x19mm, M4x0.7x14mm
- Adjustment Bracket, M4x0.7x24mm, M4 Hex Nut, M4x0.7x14mm
- Mould Guide Collars (2), M4x0.7x8mm (2)

Should any parts be missing, please notify your dealer immediately.

INSTALLATION

The PRO MELT-2 has been shipped assembled; however, there are a few items that will require additional assembly as described below. A reference table listing the fasteners and tools used for each item is provided as well.

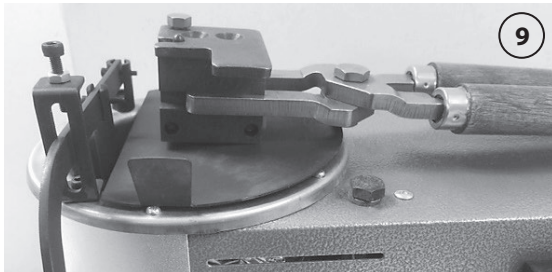
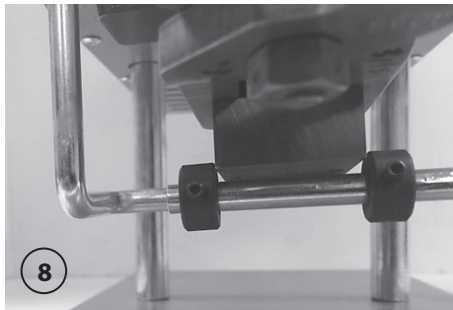
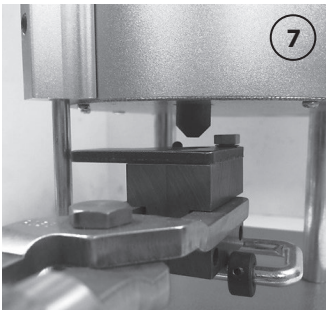
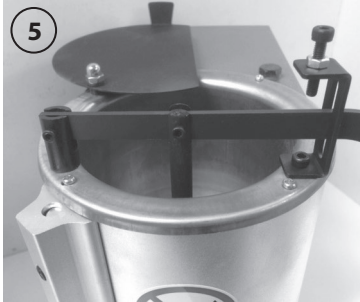
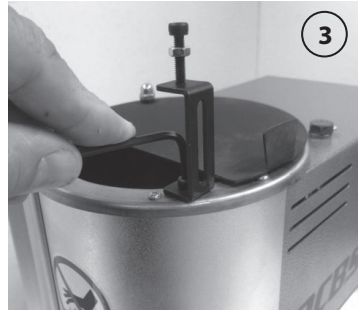
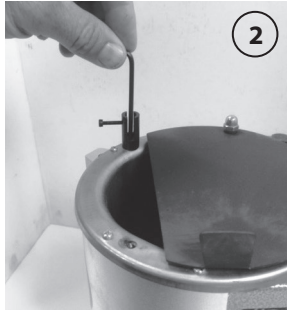
ASSEMBLY

1. Using a 5mm hex key wrench and 10mm wrench, attach Handle Knob to Handle (*Photo 1, next page*).
2. Assemble Handle Fulcrum to Melting Pot, using 2.5mm hex key wrench (*Photo 2*).
3. Assemble Adjustment Bracket to Melting Pot, using 2.5mm hex key wrench (*Photo 3*).
4. Place the Nozzle Shut Off Pin into the Melting Pot. Ensure both the cap screws, on the Handle Fulcrum and the Nozzle Shut Off Pin, are backed off enough to allow for clearance of the Handle (*Photo 4*).
5. Insert the Handle through the slots in the Adjustment Bracket, Nozzle Shut Off Pin and Handle Fulcrum. Make necessary adjustments to ensure the Handle is resting freely in the handle slot on all three components. Once adjustments are made remove Handle and tighten the cap screws on the Handle Fulcrum and Adjustment Bracket to secure in place. Re-insert the Handle and secure in place by tightening the cap screws on the Handle Fulcrum and Nozzle Shut Off Pin, ensuring the cap screws are aligned with the holes in the Handle (*Photo 5*).

FASTENER & TOOL REFERENCE		
Part	Fasteners	Tools
Handle Knob	M6x1x46mm, M6 Hex Nut	5mm hex key, 10mm wrench
Handle Fulcrum	M3x0.5x16mm, M4x0.7x10mm	2mm hex key, 2.5mm hex key
Adjustment Bracket	M4x0.7 x 20mm, M4 Hex Nut, M4x0.7x10mm	2.5mm hex key, 7mm wrench
Mould Guide Collars (2)	M4x0.7x8mm (2)	1.5mm hex key
Nozzle Shut Off Pin	M3x0.5x16mm	2mm hex key

Bullet Mould Rest Adjustment

1. Using a 3.5mm hex key wrench loosen the two set screws securing the mould rest. Adjust the rest by sliding it up to obtain the desired height from nozzle to mould block (*Photos 6 & 7*).
2. Adjust the location of the two mould guide collars, using a 1.5mm hex key wrench loosen one of the collars and slide along the mould rest to set either the right or left limit for the mould block when placed on rest. Once limit is set secure in place and adjust the second guide collar, ensure there is enough clearance to effectively place and remove mould block during use (*Photo 8*).



TO USE:

1. Plug the AC power cord into the PRO MELT-2 unit, then plug the other end of the AC power cord into the correct AC receptacle.
2. Add ingots, or small pieces of lead to the melting pot, stacking them against the sides as much as possible.
3. Using the Digital Thermostat, set the desired Melting Pot temperature. (See "Digital Thermostat Operation" on pg. 11, and "Suggested Casting Temperatures" below for specific alloys).

Suggested Casting Temperatures	
Alloy	Casting Temp. (°F)
Pure Lead	700
1:20 Tin - Lead	700
1:10 Tin - Lead	700
Linotype	775
Wheel Weights*	775
<i>*Composition & properties vary</i>	

4. Continue to add ingots, or small pieces of lead to achieve desired Melting Pot capacity. Melting Pot capacity is 25 lbs. of material. Do not operate PRO MELT-2 with less than 1" of alloy in Melting Pot.

Pour Methods/Flow Adjustment

Pressure Pour: Align hole in sprue plate with nozzle and raise to contact, lift operating handle to dispense molten lead. Release handle to stop the pour and lower the mould block. Move to next cavity, if using a multi-cavity mould block.

Gravity Pour: Position the mould under the spout and lift the handle to allow the stream of molten material to flow through the sprue plate, filling the mould cavity.

Flow Adjustment: If the dispensing speed is too quick or too slow, adjust the Stop Screw and Jamb Nut adjustment at the top of the Adjustment Bracket (pg. 9, Photo 3) to the desired pour speed.



WARNING! Do not attempt to dip the mould block directly into the molten material in the pot. Any moisture or oils on the mould block will cause a violent reaction creating the potential for personal injury or death.

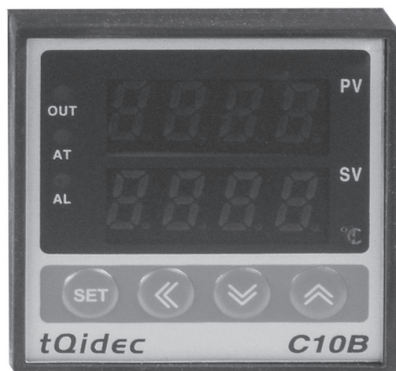
Warming Mould Blocks

1. After all material has been added to Melting Pot, rotate cover, to completely cover the melting pot, this will speed up heating process and aids in keeping debris out of melting pot.
2. The cover can also be used for heating Mould Blocks. Simply place Mould Block on top of cover to warm while waiting for material in Melting Pot to reach desired casting temperature (Photo 9).

USAGE NOTES

- For bullet casting instructions, consult the instruction book you received with your bullet moulds.
- When melting metals to produce an alloy, always be certain that you are using the recommended metals and recommended amounts.

DIGITAL THERMOSTAT OPERATION



⚠ CAUTION: Do not use if exposed to environments outside the temperature range of 32-122 °F (0-50 °C)

Dual Display

- **PV** : Present Value (Measured Pot Temperature)
- **SV** : Set Value (Desired Pot Temperature)

LED Indicators

- **Out** : Heating element is on and heating Melting Pot
- **AT** : Thermostat is adjusting output to ensure the measured Melting Pot temperature (PV) matches that of the desired Melting Pot temperature (SV)
- **AL** : Illuminates to alert user when PV temperature is 30-50 °F higher than SV (0 - 10 °C)

OPERATION

To set desired temperature:

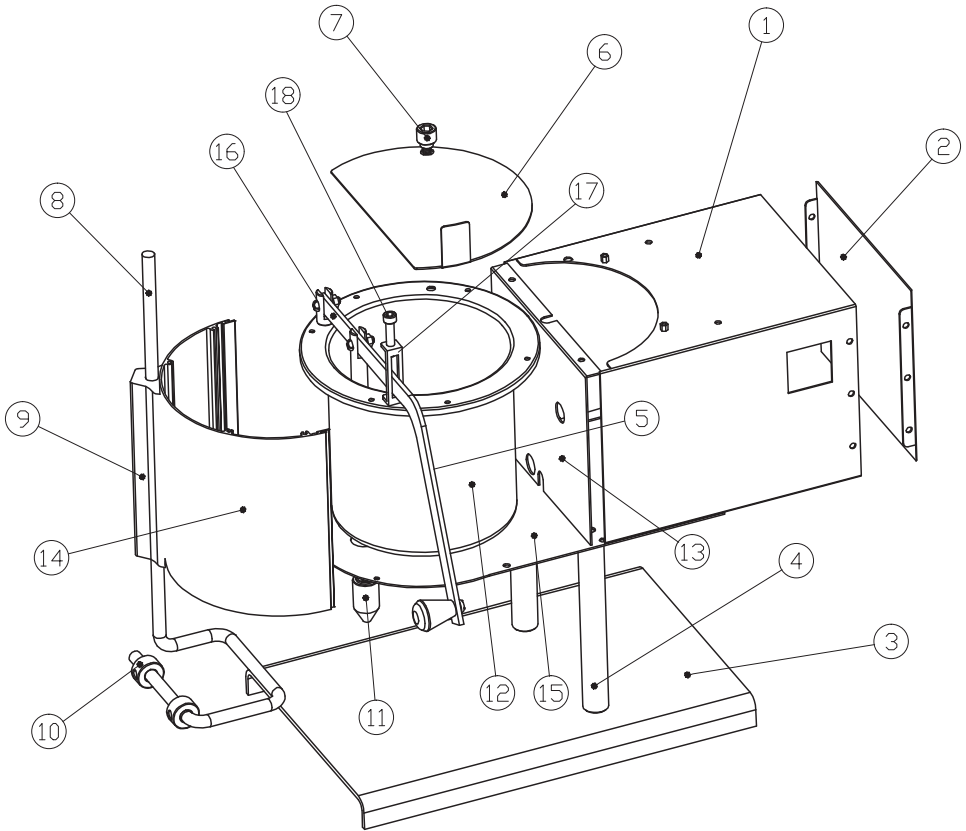
1. Depress **SET** button. **SV** Display will begin to flash.
2. Use the "**▲**" (increase value) and "**▼**" (decrease value) buttons to set your desired Melting Pot temperature.
3. When desired value is reached use the "**<**" button to move to next value and use "**▲**" and/or "**▼**" buttons to increase or decrease the value.
4. When the desired temperature is displayed (**SV**), depress the **SET** button to confirm desired temperature and begin heating.

To turn off the unit:

1. Depress **SET** button, display will begin to flash.
2. Use "**▲**", "**▼**", and "**<**" buttons to set **SV** temperature to 0 °F, this will turn off Pot heating.
3. The fan will continue to run to cool unit.
4. When unit cools down and **PV** display reads 160 °F (71 °C), unplug AC cord from unit to completely power down unit.

⚠ CAUTION: Burn hazard.
Do not touch the unit during or after operation until cooled.

PARTS REFERENCE



Part #	Name	Qty
1	Body	1
2	Back Board	1
3	Base	1
4	Support Rod	2
5	Handle	1
6	Lid	1
7	Lid Pivot	1
8	Mould Rest	1
9	Holder	1

Part #	Name	Qty
10	Mould Guide Collar	2
11	Nozzle	1
12	Melting Pot	1
13	Insulating Plate	1
14	Front Panel	1
15	Bottom Plate	1
16	Handle Fulcrum	1
17	Adjustment Bracket	1
18	Flow Adjustment Screw	1

TWO YEAR LIMITED WARRANTY

Congratulations on the purchase of your new RCBS PRO MELT-2. Your new PRO MELT-2 is warranted to be free from defects in material or workmanship for a period of two (2) years from the date of purchase. This warranty is extended only to the original consumer purchaser. Should you believe that your PRO MELT-2 is defective in material or workmanship, you must return it to RCBS, postage paid, for evaluation. If defective, the product will be repaired or replaced at RCBS's option, at no charge

Send a check in the amount of ten dollars (\$10) U.S. payable to RCBS Operation for return shipping and handling, along with the unit to:

RCBS
605 Oro Dam Blvd East
Oroville, California 95965

Warranty services cannot be provided without meeting the above requirements.

THIS WARRANTY DOES NOT COVER DEFECTS OR DAMAGE RESULTING FROM: CARELESSNESS, MISUSE, IMPROPER INSTALLATION, MODIFICATION, OR IF YOUR PRO MELT-2 HAS BEEN ALTERED OR REPAIRED BY ANYONE OTHER THAN FACTORY PERSONNEL.

WARRANTY SERVICES CANNOT BE PROVIDED WITHOUT MEETING THE ABOVE REQUIREMENTS.

Please retain this warranty certificate for future reference.

THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE ARE LIMITED TO THE DURATION OF THIS LIMITED WARRANTY. RCBS OPERATION IS NOT LIABLE FOR DAMAGES IN EXCESS OF THE PURCHASE PRICE OF THE PRODUCT AND UNDER NO CIRCUMSTANCES SHALL RCBS OPERATION BE LIABLE FOR CONSEQUENTIAL OR INCIDENTAL DAMAGES. HOWEVER, SOME STATES DO NOT ALLOW LIMITATIONS ON INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES, SO THE ABOVE LIMITATION OR EXCLUSION MAY NOT APPLY TO YOU.

The above warranty provides the sole and exclusive warranty available to the customer in the event of a defect in material or workmanship in the PRO MELT-2. This warranty gives you specific legal rights, and you may also have other rights which vary from state to state.

CONTACT US:

RCBS
605 Oro Dam Blvd East
Oroville, California 95965
1-800-379-1732 (US or Canada)
Fax Number: 530-533-1647
E-mail: rcbs.tech@vistaoutdoor.com
Website: www.rcbs.com



Contenu de la boîte



Composants emballés
(Le cordon d'alimentation secteur
se trouve dans le creuset)



Appareil assemblé

AVERTISSEMENT !

AVANT D'UTILISER LE FOUR RCBS PRO MELT-2, LISEZ CES INSTRUCTIONS AVEC ATTENTION POUR APPRENDRE COMMENT UTILISER L'ÉQUIPEMENT EN TOUTE SÉCURITÉ.

LE NON-RESPECT DU BON FONCTIONNEMENT DE L'ÉQUIPEMENT PEUT ENTRAÎNER DES BLESSURES IMPORTANTES ET/OU ENDOMMAGER LES ÉQUIPEMENTS.


Si vous avez des questions lors de l'assemblage ou de l'utilisation de cet outil, appelez-nous au 1-800-379-1732 (États-Unis ou Canada)

Du lundi au vendredi, de 05 h 00 à 17 h 00 heure du Pacifique (les heures peuvent varier)

Ou contactez-nous par e-mail à l'adresse rcbs.tech@vistaoutdoor.com

Ce manuel d'instructions contient des informations spécifiques de sécurité et de fonctionnement.

Il doit être considéré comme un élément à part entière de votre équipement et doit rester avec ce dernier pour pouvoir s'y référer facilement.

 **AVERTISSEMENT : la fonte du plomb et le moulage d'objets en plomb vous exposeront vous et votre entourage au plomb, connu pour être cancérigène et à être à l'origine d'anomalies congénitales et autres effets nocifs sur la reproduction.**

RÉDUCTION DE L'EXPOSITION : la contamination de l'air, de la poussière et de votre peau par le plomb est invisible. ***Gardez les enfants et les femmes enceintes à distance*** pendant l'utilisation et jusqu'à la fin du nettoyage. Les risques peuvent être réduits (mais pas complètement éliminés) par une forte ventilation, un lavage des mains immédiat après utilisation de ces produits et avant de manger ou de fumer, et par un nettoyage minutieux des surfaces et des sols avec des lingettes jetables après avoir laissé le temps à la poussière de plomb de se redéposer. Utilisez un nettoyeur spécialisé pour le plomb à base d'EDTA ou un détergent à haute teneur en phosphate (comme la plupart des détergents vendus pour les lave-vaisselle électriques) et emballez les lingettes avant de les jeter.

UTILISEZ UNE VENTILATION FORTE



SÉCURITÉ

Le rechargement est un loisir agréable et gratifiant qui peut être pratiqué en toute sécurité. Mais une imprudence ou une négligence peuvent rendre le rechargement dangereux. Ce produit a été conçu dès le départ dans l'optique de la sécurité de son utilisateur.

Lors du rechargement, des règles de sécurité doivent être respectées. Si vous respectez ces règles, les risques de blessures ou de dégâts matériels sont limités.

GÉNÉRAL

- Utilisez tout l'équipement de rechargement tel que le recommande le fabricant. Étudiez attentivement les instructions et familiarisez-vous avec le fonctionnement du produit. Ne sautez pas les étapes.
- Gardez votre espace de rechargement propre et rangé. Gardez vos pièces et vos outils propres et rangés. Nettoyez rapidement et complètement la poudre les amorces renversées.

- Rechargez uniquement lorsque vous êtes sûr de pouvoir y consacrer toute votre attention. Ne rechargez pas quand vous êtes fatigué ou malade. Développez une routine de rechargement pour éviter les erreurs. Prenez votre temps – rechargez à un rythme tranquille.
- Portez toujours des lunettes de protection appropriées.

AVERTISSEMENTS ÉLECTRIQUES

⚠ AVERTISSEMENT : SOYEZ PRUDENT LORS DE L'UTILISATION D'APPAREILS ÉLECTRIQUES DANS LES ZONES HUMIDES OU PROCHES DE L'EAU. L'UTILISATION DE L'APPAREIL SUR UNE PRISE À DISJONCTEUR DIFFÉRENTIEL AVEC UN COURANT NOMINAL DE DÉCLENCHEMENT DE 30 mA EST RECOMMANDÉE AFIN DE FOURNIR UNE PROTECTION CONTRE LES CHOC ÉLECTRIQUES. L'INSTALLATION D'UN CIRCUIT À DISJONCTEUR DIFFÉRENTIEL DOIT UNIQUEMENT ÊTRE EFFECTUÉE PAR UN ÉLECTRICIEN QUALIFIÉ.

⚠ ATTENTION : ne branchez pas l'appareil tant que vous n'avez pas lu toutes les instructions et que vous n'êtes pas prêt à l'utiliser.

- Ce produit est équipé d'un câble d'alimentation à trois fils et détachable, branchez-le uniquement dans une prise appropriée.
- Ne l'utilisez pas sur un sol humide.
- Ne le branchez pas sur une prise électrique tant que la tension adéquate n'est pas fournie.
- Installez tous les câbles électriques à l'écart de l'humidité, de la pluie et des éléments mobiles.
- Vérifiez régulièrement tous les câbles pour trouver d'éventuelles usures/effilochements, et remplacez ou réparez le câble si nécessaire.
- N'immergez jamais l'appareil dans de l'eau ou tout autre liquide pour tenter de le nettoyer.
- N'utilisez jamais l'appareil si le câble d'alimentation est endommagé.
- N'essayez jamais de démonter l'appareil.
- Utilisez toujours l'appareil sur une surface plane.
- Débranchez toujours le câble d'alimentation avant de régler l'appareil ou de le nettoyer, le configurer, etc.
- Débranchez toujours l'appareil lorsqu'il n'est pas utilisé.
- Laissez suffisamment de place autour de l'appareil pour lui permettre de refroidir. Ne stockez pas d'objets à côté de l'appareil pendant son utilisation. Maintenez la propreté des ventilateurs et fentes pour éviter toute obstruction (chiffons, sacs, boîtes, etc.).

⚠ RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE ! Pour éviter les chocs électriques potentiellement mortels, veuillez respecter les instructions suivantes :

- N'utilisez pas l'appareil dans un bain.
- Ne plongez jamais l'appareil ou le câble d'alimentation dans de l'eau ou tout autre liquide.
- Ne touchez jamais la fiche d'alimentation avec les mains mouillées, surtout lorsque vous insérez ou retirez la fiche.
- Si l'appareil est tombé dans l'eau en cours de fonctionnement, ne touchez pas l'appareil. Retirez d'abord la fiche d'alimentation de la prise.
- Ne vaporisez pas d'eau ou de liquide sur l'appareil.
- Lorsque vous retirez le câble de la prise, saisissez la fiche d'alimentation, et non le câble.
- Protégez le câble d'alimentation des dommages.
- En cas d'endommagement de la fiche d'alimentation, du câble, du boîtier ou tout autre partie de l'appareil, ne l'utilisez pas.
- Le démontage de cet appareil ne doit être effectué que par des professionnels qualifiés de RCBS.

MOULAGE

La surexposition au plomb peut être nocive. Le plomb contribue à l'apparition de troubles ou maladies après une exposition prolongée.

- La coulée d'ogives ne doit pas être menée dans un espace confiné ou dans une pièce fermée. Assurez-vous de l'utilisation de zones bien ventilées pour éviter l'accumulation et l'inhalation de poussières de plomb, de fumées et de vapeurs métalliques. Une bonne ventilation consiste en une ventilation croisée et continue de grandes quantités d'air frais.
- Des masques à particules doivent être utilisés pendant les activités de moulage.

- Lors du moulage ou de manière générale avec le plomb en fusion, portez toujours une protection efficace des yeux, des vêtements de protection appropriés, des gants de travail en cuir ou en coton épais et des chaussures recouvrant complètement vos pieds et vos chevilles. Les vêtements de protection peuvent inclure des combinaisons ou un bleu de travail. Cependant, ces vêtements ne devront pas être utilisés pour d'autres activités. La protection doit être lavée séparément des autres vêtements. Ces précautions réduiront la probabilité que la poussière de plomb se disperse dans d'autres pièces à vivre.
- Maintenez de bonnes pratiques d'entretien pour vous assurer que les surfaces sont aussi débarrassées que possible de l'accumulation de poussière de plomb. Il est préférable d'aspirer. L'air comprimé ne doit pas être utilisé.
- Les mains, le visage et les cheveux doivent être lavés après avoir travaillé autour de la poussière de plomb, des fumées ou des vapeurs métalliques, et avant de manger, boire, fumer ou appliquer des produits cosmétiques. Si vous ne le faites pas, la probabilité d'ingérer du plomb augmente.
- En toute circonstance, gardez les enfants en bas âge éloignés de la zone de moulage.
- Ne pas fumer, manger ou manipuler des aliments lors de la manipulation du plomb.
- Toujours faire en sorte que le moule à balle, la louche à plomb et le métal destiné aux ogives soient totalement exempts d'humidité.
- Tous les creusets électriques doivent être mis à la terre pour réduire le risque de choc électrique.
- Les creusets en cours d'utilisation ne doivent jamais être laissés sans surveillance.
- Assurez-vous que votre creuset et votre source de chaleur sont stables et que la table ou l'établi est solide.
- Une lingotière ou un autre récipient approprié doit être placé sous la buse pour récupérer les éventuelles fuites de plomb.
- Ne laissez jamais une source d'humidité près du plomb fondu. Si de l'humidité s'introduit dans le plomb fondu, le liquide se vaporisera instantanément en générant une éruption de vapeur d'eau et de plomb, susceptible de blesser l'utilisateur.
- Ne faites jamais fonctionner le four sur un creuset vide.
- N'essayez pas de déplacer le four lorsqu'il est chaud.

CONSERVATION DES INFORMATIONS

- Conservez des registres détaillés de vos rechargements. Appliquez une étiquette descriptive sur chaque boîte, avec la date de production, ainsi que les types d'amorce, de poudre et d'ogive utilisées.

Étant donné que RCBS n'a aucun contrôle sur le choix des composants, la manière dont ils sont assemblés, l'utilisation de ce produit ou des armes dans lesquelles les munitions résultantes peuvent être utilisées, aucune responsabilité, expresse ou implicite, n'est assumée pour l'utilisation de munitions rechargées avec ce produit.

PRÉSENTATION

Le cœur de votre RCBS PRO MELT-2 est son thermostat précis de qualité industrielle intégré à l'appareil. Le placement du capteur à distance sur la surface inférieure du creuset détecte la température réelle de l'alliage en fusion. La buse d'alimentation inférieure assure une versée douce et uniforme de l'alliage, et le poids de l'alliage dans le creuset assure la pression nécessaire pour remplir les cavités du moule et éliminer les vides de retrait. Un couvercle à charnière permet de chauffer le moule et empêche les débris d'entrer dans le creuset.

DÉBALLAGE

Déballiez soigneusement le PRO MELT-2 et vérifiez la présence de tous les composants grâce à la liste ci-dessous. Reportez-vous à la liste des pièces pour l'identification.

- Corps et base du PRO MELT-2
- Cordon d'alimentation secteur
- Goupille d'interruption du débit de la buse, M3 x 0,5 x 16 mm
- Poignée
- Bouton de poignée, M6 x 1 x 5 mm, écrou hexagonal M6
- Articulation de la poignée, M3 x 0,5 x 19 mm, M4 x 0,7 x 14 mm
- Support de réglage, M4 x 0,7 x 24 mm, écrou hexagonal M4, M4 x 0,7 x 14 mm
- Colliers de guidage du moule (2), M4 x 0,7 x 8 mm (2)

Si des pièces manquent, veuillez en informer immédiatement votre revendeur.

INSTALLATION

Le PRO MELT-2 vous a été expédié assemblé ; cependant, il existe quelques éléments qui nécessiteront un assemblage complémentaire comme décrit ci-dessous. Un tableau de référence répertoriant les éléments de fixation et les outils utilisés pour chaque pièce vous est également fourni.

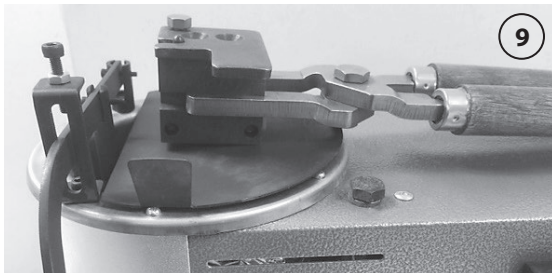
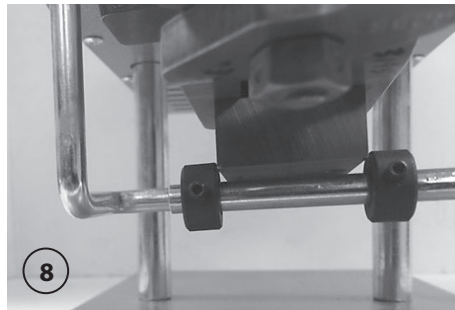
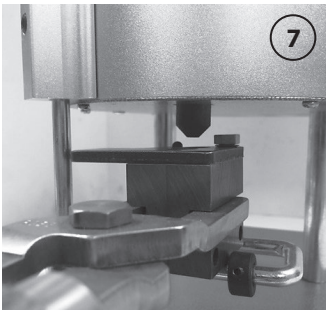
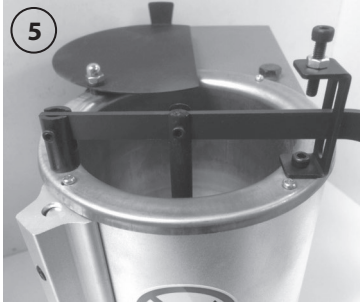
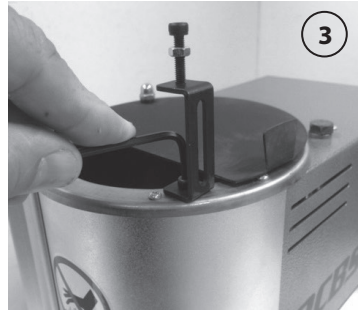
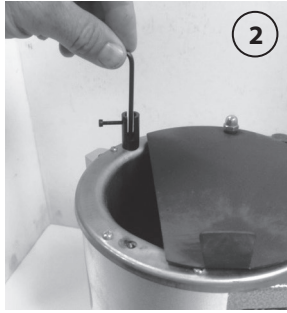
ASSEMBLAGE

1. À l'aide d'une clé hexagonale de 5 mm et d'une clé de 10 mm, fixez le bouton de la poignée à la poignée proprement dite (*Photo 1*).
2. Assemblez l'articulation de la poignée au creuset à l'aide d'une clé hexagonale de 2,5 mm (*Photo 2*).
3. Assemblez le support de réglage au creuset à l'aide d'une clé hexagonale de 2,5 mm (*Photo 3*).
4. Placez la goupille d'interruption du débit de la buse dans le creuset. Assurez-vous que les vis d'assemblage de l'articulation de la poignée et de la goupille d'interruption du débit de la buse sont suffisamment espacées pour permettre le mouvement de la poignée (*Photo 4*).
5. Insérez la poignée à travers les fentes du support de réglage, de la goupille d'interruption de la buse et de l'articulation. Effectuez les réglages nécessaires pour vous assurer que la poignée repose librement dans ses logements sur les trois composants. Une fois les ajustements effectués, retirez la poignée et serrez les vis d'assemblage de l'articulation et du support de réglage de la poignée pour les maintenir en position. Réinsérez la poignée et fixez-la en serrant les vis d'assemblage de l'articulation de la poignée et de la goupille d'interruption du débit, en veillant à ce que les vis s'alignent avec les trous de la poignée (*Photo 5*).

RÉFÉRENCE DES OUTILS ET ÉLÉMENTS DE FIXATION		
Pièce	Fixations	Outils
Bouton de poignée	M6 x 1 x 46 mm, écrou hexagonal M6	Clé hexagonale de 5 mm, clé de 10 mm
Articulation de la poignée	M3 x 0,5 x 16 mm, M4 x 0,7 x 10 mm	Clé hexagonale de 2 mm, clé hexagonale 2,5 mm
Support d'ajustement	M4 x 0,7 x 20 mm, écrou hexagonal M4, M4 x 0,7 x 10 mm	Clé hexagonale de 2,5 mm, clé de 7 mm
Colliers de guidage du moule (2)	M4 x 0,7 x 8 mm (2)	Clé hexagonale de 1,5 mm
Goupille d'interruption du débit de la buse	M3 x 0,5 x 16 mm	Clé hexagonale de 2 mm

Réglage du repose-moule

1. À l'aide d'une clé hexagonale de 3,5 mm, desserrez les deux vis de serrage maintenant le repose-moule. Ajustez le repose-moule en le faisant coulisser pour obtenir la hauteur souhaitée entre la buse et le bloc du moule (*Photos 6 et 7*).
2. Ajustez l'emplacement des deux colliers de guidage du moule à l'aide d'une clé hexagonale de 1,5 mm, en desserrant l'un des colliers et en le faisant coulisser le long du repose-moule afin de régler la limite droite ou gauche du bloc de moule lorsque celui-ci est déposé. Une fois cette limite réglée, faites de même avec le second collier de guidage, en vous assurant qu'il y ait suffisamment de place pour déposer et retirer efficacement le bloc du moule pendant son utilisation (*Photo 8*).



UTILISATION :

1. Branchez le cordon d'alimentation secteur dans l'unité PRO MELT-2, puis branchez l'autre extrémité du cordon d'alimentation dans la prise secteur appropriée.
2. Ajoutez des lingots ou de petits morceaux de plomb dans le creuset, en les empilant sur les côtés autant que possible.
3. À l'aide du thermostat numérique, réglez la température souhaitée du creuset. (*Reportez-vous à la section « Fonctionnement du thermostat numérique » à la page 21, et à la section « Températures de moulage suggérées » ci-dessous pour les alliages spécifiques.*)

Températures de moulage suggérées	
Alliage	Temp. de moulage (°F)
Plomb pur	700
1:20 Étain – Plomb	700
1:10 Étain – Plomb	700
Linotype	775
Masses d'équilibrage*	775
* <i>La composition et les propriétés varient</i>	

4. Continuez à ajouter des lingots ou de petits morceaux de plomb pour obtenir la capacité souhaitée dans le creuset. La capacité du creuset est de 11,3 kg (25 lb) de matériau. Ne pas utiliser PRO MELT-2 avec moins de 2,5 cm (1") d'alliage dans le creuset.

Méthodes de versement et d'ajustement du débit

Coulée sous pression : alignez le canal du moule avec la buse et soulevez-la à l'aide du moule, puis soulevez la poignée pour distribuer le plomb fondu. Relâchez la poignée pour arrêter le versement et abaissez le bloc du moule. Passez à la cavité suivante si vous utilisez un moule à plusieurs cavités.

Coulée par gravité : positionnez le moule sous la buse et soulevez la poignée, pour permettre à l'alliage fondu de circuler dans le canal de coulée et remplir la cavité du moule.

Réglage du débit : si la vitesse de versement a besoin d'être modifiée, ajustez la vis d'arrêt et le contre-écrou au sommet du support d'ajustement (*page 19, Photo 3*) pour atteindre la vitesse de versement souhaitée.

⚠ AVERTISSEMENT ! N'essayez pas de tremper le bloc du moule directement dans le matériau fondu. Toute présence d'humidité ou d'huile sur le bloc provoquerait une réaction violente, susceptible d'entraîner des blessures corporelles ou la mort.

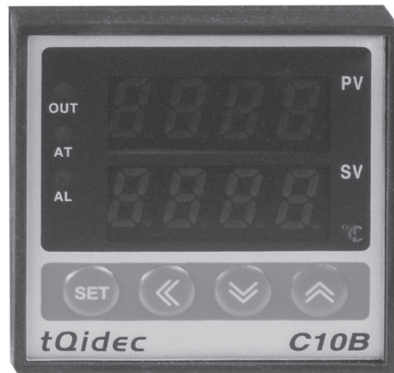
Chauffage des blocs de moules

1. Une fois le matériau ajouté dans le creuset, tournez le couvercle pour le recouvrir complètement ; cela accélérera le processus de chauffe et empêchera les débris d'entrer dans le creuset.
2. Le couvercle peut également être utilisé pour chauffer les blocs de moules. Placez simplement le bloc sur le dessus du couvercle pour le réchauffer en attendant que le matériau dans le creuset atteigne la température de coulée souhaitée (*Photo 9*).

NOTES D'UTILISATION

- Pour les instructions relatives à la coulée d'ogives, consultez le carnet d'instructions que vous avez reçu avec vos moules à balles.
- Lors de la fusion de métaux pour la production d'un alliage, assurez-vous d'utiliser systématiquement les métaux et les quantités recommandés.

FONCTIONNEMENT DU THERMOSTAT NUMÉRIQUE



⚠ ATTENTION : Ne pas utiliser en cas d'exposition à des environnements situés en dehors de la plage de température 32–122 °F (0–50 °C).

Double affichage

- **PV** : Valeur actuelle (température mesurée)
- **SV** : Valeur définie (température souhaitée du creuset)

Indicateurs LED

- **Out** : L'élément chauffant est allumé et chauffe le creuset
- **AT** : Le thermostat règle la puissance de sortie pour s'assurer que la température mesurée dans le creuset (PV) correspond à la température souhaitée (SV)
- **AL** : S'allume pour alerter l'utilisateur lorsque la température PV est de 30–50 °F supérieure à SV (0 - 10 °C)

FONCTIONNEMENT

Pour régler la température souhaitée :

1. Appuyez sur la touche **SET**. L'écran **SV** commencera à clignoter.
2. Utilisez les touches « **▲** » (augmenter la valeur) et « **▼** » (baisser la valeur) pour régler la température souhaitée du creuset.
3. Lorsque la valeur souhaitée est atteinte, utilisez la touche « **◀** » pour passer à la valeur suivante, et utilisez les touches « **▲** » et « **▼** » pour augmenter ou diminuer la valeur.
4. Lorsque la température désirée est affichée (**SV**), appuyez sur la touche **SET** pour confirmer la température désirée et commencer le chauffage.

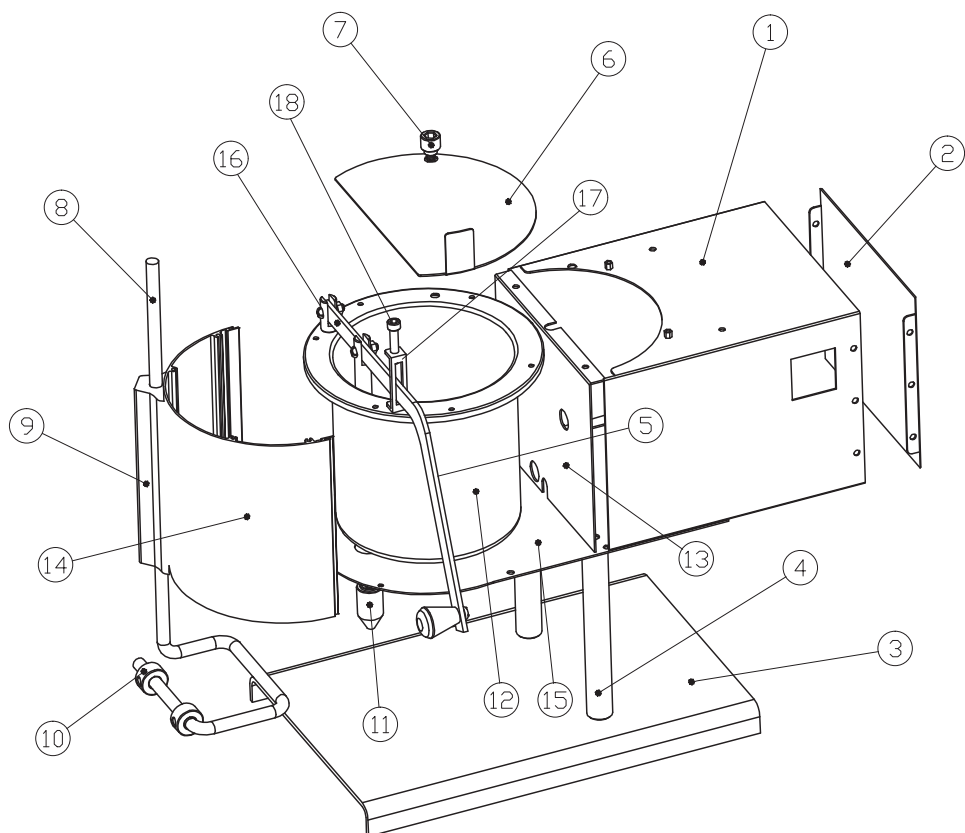
Pour éteindre l'appareil :

1. Appuyez sur la touche **SET**, l'écran commencera à clignoter.
2. Utilisez les touches « **▲** », « **▼** » et « **◀** » pour définir la température **SV** sur 0 °F, ce qui interrompra le chauffage du creuset.
3. Le ventilateur continuera à fonctionner pour refroidir l'appareil.
4. Lorsque l'unité refroidit et que l'écran **PV** affiche 160°F (71 °C), débranchez le cordon d'alimentation de l'appareil pour mettre l'appareil complètement hors tension.

⚠ ATTENTION : risque de brûlure.

Ne pas toucher l'appareil pendant ou après l'opération jusqu'à son refroidissement total.

RÉFÉRENCES



Référence n°	Nom	Qté	Référence n°	Nom	Qté
1	Corps de texte	1	11	Buse	1
2	Panneau arrière	1	12	Creuset	1
3	Base	1	13	Plaque isolante	1
4	Tige de soutien	2	14	Panneau avant	1
5	Poignée	1	15	Plaque de fond	1
6	Couvercle	1	16	Articulation de la poignée	1
7	Articulation du couvercle	1	17	Support d'ajustement	1
8	Repose-moule	1	18	Vis de réglage du débit	1
9	Réceptacle	1			
10	Collier de guidage du moule	2			

GARANTIE LIMITÉE DE DEUX ANS

Félicitations pour l'achat de votre nouveau four RCBS PRO MELT-2. Votre nouveau PRO MELT-2 est garanti exempt de tout défaut matériel ou de fabrication sur une période de deux (2) ans à partir de la date d'achat. Cette garantie couvre uniquement l'acheteur d'origine. Si vous pensez que votre PRO MELT-2 possède un défaut matériel ou de fabrication, vous devez le renvoyer à RCBS, affranchi, pour évaluation. En cas de défaut, le produit sera réparé ou remplacé à la discrétion de RCBS, sans coût additionnel

Envoyez un chèque de dix USD (10 \$) à l'ordre de RCBS Operation pour le renvoi et la manutention, ainsi que l'appareil à l'adresse :

RCBS
605 Oro Dam Blvd East
Oroville, California 95965, États-Unis

Les services de garantie ne peuvent pas être fournis en cas de non-respect des exigences susmentionnées.

CETTE GARANTIE NE COUVRE PAS LES DÉFAUTS OU LES DÉGÂTS RÉSULTANTS D'UNE IMPRUDENCE, D'UNE MAUVAISE UTILISATION, D'UNE MAUVAISE INSTALLATION, D'UNE MODIFICATION, OU SI VOTRE PRO MELT-2 A ÉTÉ MODIFIÉ OU RÉPARÉ PAR UNE PERSONNE EXTÉRIEURE AU PERSONNEL DE L'USINE.

LES SERVICES DE GARANTIE NE PEUVENT PAS ÊTRE FOURNIS EN CAS DE NON-RESPECT DES EXIGENCES SUSMENTIONNÉES.

Veuillez conserver ce certificat de garantie pour une consultation ultérieure.

LES GARANTIES IMPLICITES DE QUALITÉ MARCHANDE ET D'ADÉQUATION À UNE UTILISATION PARTICULIÈRE SONT LIMITÉES À LA DURÉE DE CETTE GARANTIE LIMITÉE. RCBS OPERATION N'EST PAS RESPONSABLE DES DÉGÂTS D'UN COÛT SUPÉRIEUR AU PRIX D'ACHAT DU PRODUIT ET NE POURRA ÊTRE EN AUCUN CAS TENU RESPONSABLE DES DOMMAGES CONSÉCUTIFS OU INDIRECTS. CEPENDANT, CERTAINS ÉTATS INTERDISENT LES LIMITATIONS SUR LA GARANTIE DES DÉGÂTS CONSÉCUTIFS OU ACCESSOIRES, LA DÉCLARATION CI-DESSUS EST DONC SUSCEPTIBLE DE NE PAS VOUS CONCERNER.

La garantie ci-dessus représente la seule et unique garantie disponible au client dans le cas d'un défaut matériel ou de fabrication sur le PRO MELT-2. Cette garantie vous donne des droits juridiques spécifiques, et d'autres droits qui varient d'un État à l'autre.

NOUS CONTACTER :

RCBS
605 Oro Dam Blvd East
Oroville, California 95965, États-Unis
1-800-379-1732 (États-Unis ou Canada)
Numéro de fax : 530-533-1647
E-mail : rcbs.tech@vistaoutdoor.com
Site Web : www.rcbs.com



Contenido de la caja



Componentes empaquetados
(El cable de alimentación de CA
está almacenado en el crisol)



Unidad montada

¡ADVERTENCIA!

ANTES DE USAR EL PRO MELT-2 DE RCBS, LEA ATENTAMENTE ESTAS INSTRUCCIONES PARA APRENDER A MANEJAR DE FORMA SEGURA EL EQUIPO RELACIONADO CON EL MISMO.

EL MANEJO INADECUADO DEL EQUIPO PUEDE PROVOCAR LESIONES PERSONALES GRAVES Y/O DAÑOS A LA MÁQUINA.

Si tiene alguna pregunta durante el montaje o el manejo de esta herramienta, llámenos al 1-800-379-1732 (EE.UU. o Canadá)

Lunes-Viernes 5:00 a. m.-5:00 p. m. Hora del Pacífico (las horas pueden variar)

O escribanos a rcbs.tech@vistaoutdoor.com

Este manual de instrucciones contiene información específica sobre seguridad y funcionamiento. Debe considerarse como una parte permanente de su equipo y conservarse junto con él en todo momento para poder consultarlo.

ADVERTENCIA: Fundir plomo y objetos de plomo lo expondrán a usted y a otras personas que estén a su alrededor al plomo, que se sabe que causa defectos de nacimiento, otros daños reproductivos y cáncer.

REDUCCIÓN DE LA EXPOSICIÓN: La contaminación de plomo en el aire, en el polvo y en la piel es invisible. ***Mantenga a los niños y a las mujeres embarazadas alejados del plomo*** durante su uso y hasta que finalice la limpieza. El riesgo puede reducirse, pero no eliminarse, con una buena ventilación; lavándose las manos inmediatamente después de usar estos productos antes de comer o fumar; y limpiando cuidadosamente las superficies y el suelo con toallitas desechables, después de que el polvo de plomo se haya asentado. Utilice un limpiador específico para plomo con EDTA o un detergente con alto contenido de fosfato (como la mayoría de los detergentes vendidos para lavavajillas eléctricos) y bolsas para su eliminación.

VENTILE ADECUADAMENTE



SEGURIDAD

La recarga es un pasatiempo agradable y gratificante que puede realizarse de forma segura. Pero el descuido o la negligencia pueden hacer la recarga peligrosa. Este producto ha sido diseñado desde el principio teniendo en cuenta la seguridad del usuario.

Deben seguirse ciertas reglas de seguridad al llevar a cabo la recarga. Mediante la observación de estas normas, la probabilidad de que ocurra algo peligroso y de que se causen lesiones a personas o daños materiales se reduce al mínimo.

GENERAL

- Utilice todo el equipo de recarga como recomienda el fabricante. Estudie cuidadosamente las instrucciones y familiarícese con el funcionamiento del producto. No tome atajos.
- Realice una buena limpieza en el área de recarga. Mantenga las herramientas y componentes limpios y ordenados. Limpie de inmediato y completamente los derrames de imprimación y polvo.

- Recargue solo cuando pueda prestarle toda su atención. No recargue cuando esté cansado o enfermo. Desarrolle una rutina de recarga para evitar errores. Evite las prisas, cargue a un ritmo pausado.
- Use siempre protección ocular adecuada.

ADVERTENCIAS ELÉCTRICAS

⚠ ADVERTENCIA: TENGA CUIDADO AL MANEJAR APARATOS ELÉCTRICOS EN ÁREAS HÚMEDAS O RODEADO DE AGUA. SE RECOMIENDA USAR LA UNIDAD DE FUNCIONAMIENTO EN UNA SALIDA GFCI CON UNA CORRIENTE DE VELOCIDAD NOMINAL DE NO MÁS DE 30 mA PARA PROPORCIONAR PROTECCIÓN CONTRA LAS DESCARGAS ELÉCTRICAS. LA INSTALACIÓN DE UN CIRCUITO DE GFCI DEBE REALIZARLA SOLAMENTE UN ELECTRICISTA CUALIFICADO.

⚠ PRECAUCIÓN: Deje la unidad desconectada hasta que haya leído todas las instrucciones y esté lista para usarse.

- Este producto está equipado con un cable de alimentación de tres cables, desmontable; enchúfelo solo en una toma adecuada.
- No trabaje en suelos húmedos.
- No lo enchufe en la toma eléctrica hasta que se suministre el voltaje adecuado.
- Coloque todos los cables eléctricos lejos de la humedad, la lluvia y piezas móviles.
- Revise periódicamente todos los cables en busca de puntos desgastados/pelados y sustitúyalos o repárelos para cifrar si es necesario.
- Nunca sumerja la unidad en agua o cualquier otro líquido para limpiarla.
- Nunca utilice la unidad si el cable de alimentación está dañado.
- Nunca intente desmontar la unidad.
- Utilícela siempre sobre una superficie plana y nivelada.
- Desconecte siempre el cable de alimentación antes de ajustar, limpiar, configurar, etc.
- Desenchufe siempre la unidad cuando no esté en uso.
- Deje espacio suficiente alrededor de la unidad para permitir que esta se enfríe. No guarde objetos cerca de la unidad mientras esté en uso. Mantenga los ventiladores de refrigeración libres de obstrucciones (trapos, bolsas, cajas, etc.).

⚠ ¡PELIGRO DE DESCARGA ELÉCTRICA! Para evitar descargas eléctricas que pueden ser mortales, tenga en cuenta lo siguiente:

- No la use mientras se baña.
- Nunca sumerja el dispositivo ni el cable de alimentación en agua u otro líquido.
- Nunca toque el enchufe con las manos mojadas, especialmente al insertar o quitar el enchufe.
- Si la unidad se ha caído al agua durante el funcionamiento, no la toque. Desconecte primero el enchufe de alimentación de la toma.
- No rocíe agua o líquido sobre el dispositivo.
- Cuando retire el cable de la toma, coja el enchufe, no el cable.
- Proteja de daños el cable de alimentación.
- Si hay daños en el enchufe de alimentación, el cable, la carcasa u otras piezas del dispositivo, no lo use.
- El desmontaje de este dispositivo deben realizarlo solo profesionales cualificados en RCBS.

FUNDICIÓN

La sobreexposición al plomo puede ser perjudicial. El plomo contribuye al deterioro de la salud y a enfermedades que aparecen después de la exposición al plomo durante largos períodos de tiempo.

- La fundición de balas no debe realizarse en un espacio o habitación cerrados. Asegúrese de usar áreas bien ventiladas para no acumular ni respirar polvo de plomo, vapores ni humos fundentes. Una buena ventilación incluye una ventilación cruzada continua con grandes cantidades de aire fresco.
- Deben llevarse mascarillas autofiltrantes frente a partículas durante la fundición de balas.

- Cuando funda o trabaje de cualquier otra forma con plomo fundido, use siempre una protección ocular efectiva, ropa protectora apropiada, guantes de trabajo de cuero o algodón grueso y zapatos que cubran completamente los pies y los tobillos. La ropa protectora podría incluir un peto o un mono de una sola pieza. No obstante, esta ropa no debe utilizarse para ninguna otra actividad. Debe lavarse por separado de otras prendas de vestir. Estas precauciones minimizarán la probabilidad de que el polvo de plomo se disperse por otras áreas de la vivienda.
- Mantenga las superficies limpias para asegurarse de que no se acumule polvo de plomo en ellas. Aspirar es el método indicado. No se debe utilizar aire comprimido.
- Después de trabajar rodeados de polvo de plomo, humos o vapores fundentes, y antes de comer, beber, fumar o aplicar cosméticos, deben lavarse a conciencia las manos, el rostro y el cabello. La probabilidad de ingestión de plomo aumenta si no lo hace.
- En todo momento, mantenga a los niños pequeños alejados del área de fundición.
- No fume, coma ni manipule alimentos cuando trabaje con plomo.
- Siempre asegúrese de que el molde de la bala, el cazo de plomo y el metal de la bala estén exentos de toda humedad.
- Todos los crisoles eléctricos deben estar conectados a tierra para reducir el riesgo de descarga eléctrica.
- Los crisoles en uso nunca deben dejarse desatendidos.
- Asegúrese de que su crisol y su fuente de calor están estabilizadas, y la mesa o el banco son estables.
- Debe colocarse una lingotera u otro recipiente adecuado debajo de la boquilla para recoger el plomo que pudiera derramarse.
- Nunca maneje plomo fundido en un entorno húmedo. Si se introduce humedad en el plomo fundido, el líquido se vaporiza instantáneamente y genera una erupción de vapor que hace que el plomo salpique de forma errática, lo que puede dañar potencialmente al usuario.
- Nunca ponga en marcha el horno sin plomo en el crisol.
- No intente mover el horno cuando esté caliente.

MANTENIMIENTO DE REGISTROS

- Mantenga un registro completo de las recargas. Ponga una etiqueta descriptiva en cada caja que muestre la fecha de producción y la imprimación, la pólvora y la bala usadas.

Dado que RCBS no tiene control sobre la elección de los componentes, la forma en que se montan, el uso de este producto, o las armas en las que se puede utilizar la munición resultante, no asume ninguna responsabilidad, expresa o implícita, por el uso de municiones recargadas con este producto.

INTRODUCCIÓN

El corazón de su RCBS PRO MELT-2 es el termostato de calidad industrial de precisión que se encuentra dentro de la unidad. La colocación del sensor remoto, en la superficie inferior del crisol, detecta la temperatura real de la aleación fundida. La boquilla de alimentación inferior asegura un vertido fluido y uniforme con el peso de la aleación en el crisol, que proporciona la presión necesaria para llenar las cavidades del molde y eliminar los huecos de contracción. Una cubierta abisagrada calienta los moldes y evita que entren residuos en el crisol.

DESEMBALAJE

Desempaque cuidadosamente el PRO MELT-2 y busque los elementos y accesorios correspondientes enumerados a continuación. Consulte la lista de piezas para su identificación.

- PRO MELT-2 Cuerpo y base
- Cable de alimentación de CA
- Pinza de la boquilla de cierre, M3 x 0,5 x 16 mm
- Mango
- Manija del mango, M6 x 1 x 5 mm, llave hexagonal M6
- Eje del mango, M3 x 0,5 x 19 mm, M4 x 0,7 x 14 mm
- Soporte de ajuste, M4 x 0,7 x 24 mm, llave hexagonal M4, M4 x 0,7 x 14 mm
- Anilla de guía del molde (2), M4 x 0,7 x 8 mm (2)

Si falta alguna pieza, notifíquesele a su distribuidor inmediatamente.

INSTALACIÓN

El PRO MELT-2 ha sido enviado montado; sin embargo, hay algunos elementos que tendrán que ser montados de manera adicional como se describe a continuación. También se proporciona una tabla de referencia con los elementos de fijación y las herramientas utilizadas para cada elemento.

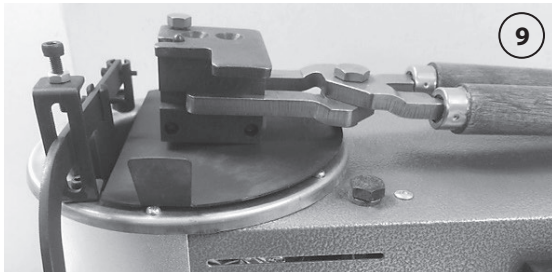
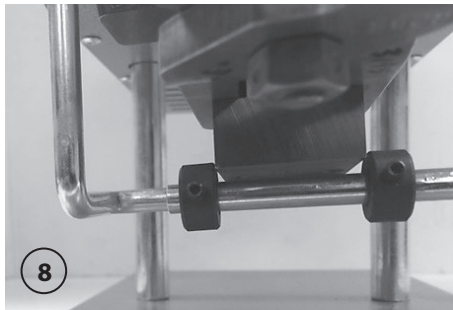
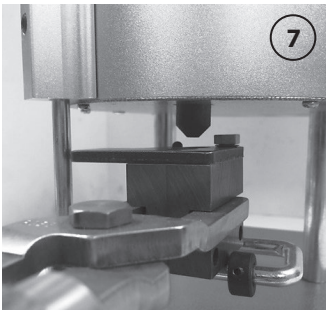
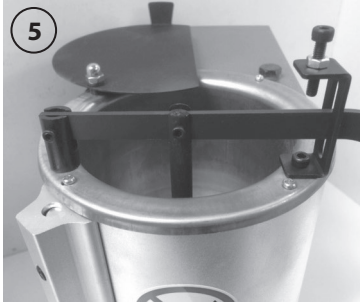
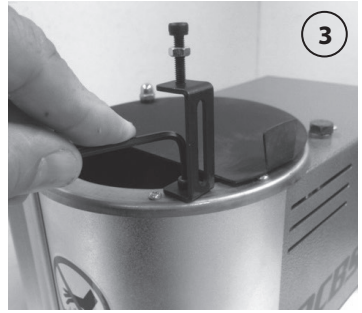
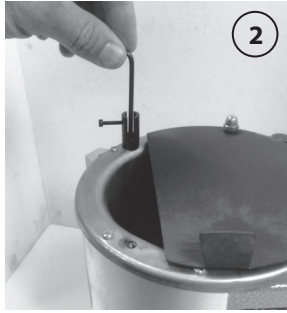
MONTAJE

1. Con una llave hexagonal de 5 mm y una llave de 10 mm, coloque la manija en el mango (Foto 1).
2. Ensamble el eje del mango al crisol, utilizando una llave hexagonal de 2,5 mm (Foto 2).
3. Ensamble el soporte de ajuste al crisol, utilizando una llave hexagonal de 2,5 mm (Foto 3).
4. Coloque la pinza de la boquilla de cierre en el crisol. Asegúrese de que tanto los tornillos de cabeza, el eje del mango y la pinza de la boquilla de cierre estén retirados lo suficiente como para permitir la extracción del mango (Foto 4).
5. Inserte el mango a través de las ranuras en el soporte de ajuste, la pinza de la boquilla de cierre y el eje del mango. Realice los ajustes necesarios para asegurarse de que el mango descansa libremente en la ranura de la manija de los tres componentes. Una vez realizados los ajustes, retire el mango y apriete los tornillos de cabeza del eje del mango y el soporte de ajuste para asegurarlos en su lugar. Vuelva a insertar el mango y asegúrelo en su lugar apretando los tornillos de cabeza en el eje del mango y en la pinza de la boquilla de cierre, asegurándose de que los tornillos estén alineados con los orificios del mango (Foto 5).

REFERENCIAS DE FIJACIÓN Y HERRAMIENTAS		
Pieza	Fijadores	Herramientas
Manija del mango	M6 x 1 x 46 mm, llave hexagonal M6	Llave hexagonal de 5 mm, llave inglesa de 10 mm
Eje del mango	M3 x 0,5 x 16 mm, M4 x 0,7 x 10 mm	Llave hexagonal de 2 mm, llave hexagonal de 2,5 mm
Soporte de ajuste	M4 x 0,7 x 20 mm, M4 llave hexagonal, M4 x 0,7 x 10 mm	Llave hexagonal de 2,5 mm, llave inglesa de 7 mm
Anillas de guía del molde (2)	M4 x 0,7 x 8 mm (2)	Llave hexagonal de 1,5 mm
Pinza de la boquilla de cierre	M3 x 0,5 x 16 mm	Llave hexagonal de 2 mm

Ajuste del soporte del molde de bala

1. Con una llave hexagonal de 3,5 mm afloje los dos tornillos de fijación que aseguran el soporte del molde. Ajuste el soporte deslizándolo hacia arriba para obtener la altura deseada desde la boquilla hasta el molde (Fotos 6 y 7).
2. Ajuste la ubicación de las dos anillas de guía del molde. Con una llave hexagonal de 1,5 mm afloje una de las anillas y deslícela a lo largo del soporte del molde para establecer el límite derecho o izquierdo del molde cuando se coloque en el soporte. Una vez que el límite se fija en su lugar, ajuste la segunda anilla de guía. Asegúrese de que hay suficiente holgura para colocar y quitar el molde durante su uso (Foto 8).



PARA USARLO:

1. Conecte el cable de alimentación de CA a la unidad PRO MELT-2 y, a continuación, conecte el otro extremo del cable de alimentación de CA a la entrada de CA correcta.
2. Añada lingotes o pequeños fragmentos de plomo al crisol apilándolos contra los lados tanto como sea posible.
3. Valiéndose del termostato digital, ajuste la temperatura deseada del crisol. (*Consulte más abajo "Temperaturas de fundición sugeridas" para aleaciones específicas y "Funcionamiento del termostato digital" en la página 31*).

Temperaturas de fundición sugeridas	
Aleación	Temp. de fundición (°C)
Plomo puro	700
1:20 Estaño – Plomo	700
1:10 Estaño – Plomo	700
Linotipo	775
Pesos de ruedas*	775
*La composición y las propiedades varían	

4. Continúe añadiendo lingotes o pequeños fragmentos de plomo para lograr la capacidad deseada del crisol. La capacidad del crisol es de 11,34 kg de material. No haga funcionar la PRO MELT-2 con menos de 1" de aleación en el crisol.

Métodos de vertido/ajuste de flujo

Presión de vertido: Alinee el agujero en la placa del canal de vertido con la boquilla y levante para contactarlos, levante el mango operativo para dispensar el plomo fundido. Suelte el mango para detener el vertido y baje el molde. Pase a la cavidad siguiente, si utiliza un molde de múltiples cavidades.

Vertido de gravedad: Coloque el molde bajo la boquilla y levante el mango para permitir que flujo del material fundido fluya a través de la placa del canal de vertido, llenando la cavidad del molde.

Ajuste del caudal: Si la velocidad de dispensación es demasiado rápida o demasiado lenta, ajuste el tornillo de detención y la contratuerca en la parte superior del soporte de ajuste (*página 29, foto 3*) a la velocidad de vaciado deseada.



¡ADVERTENCIA! No intente sumergir el molde directamente en el material fundido del crisol. Cualquier humedad o aceites que haya en el molde causarán una reacción violenta que podría causar lesiones personales o la muerte.

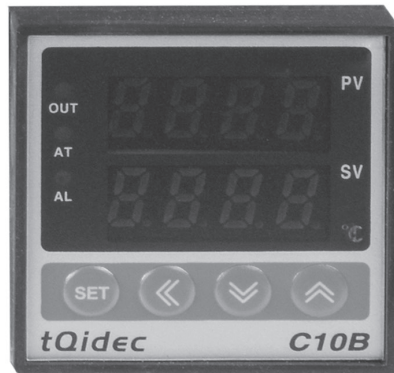
Calentar los moldes

1. Después de haber agregado todo el material al crisol, gire la tapa para cubrirlo completamente, esto acelerará el proceso de calentamiento y ayudará a mantener los residuos fuera de la misma.
2. La tapa también se puede utilizar para calentar moldes. Simplemente coloque el molde encima de la tapa para calentarlos mientras espera a que el material del crisol alcance la temperatura de fundición deseada (*foto 9*).

INDICACIONES DE USO

- Para las instrucciones de fundición de balas, consulte el manual de instrucciones que recibió con sus moldes de bala.
- Al fundir metales para producir una aleación, asegúrese siempre de estar utilizando las cantidades y materiales recomendados.

FUNCIONAMIENTO DEL TERMOSTATO DIGITAL



⚠ PRECAUCIÓN: No lo use si está expuesto a ambientes fuera del rango de temperatura de 32–122 °F (0–50 °C)

Pantalla dual

- **PV:** Valor Actual (Temperatura medida del crisol)
- **SV:** Valor de ajuste (Temperatura deseada del crisol)

Indicadores LED

- **Out:** El calefactor está encendido y calentando el crisol
- **AT:** El termostato ajusta la salida para garantizar que la temperatura actual (PV) coincide con la temperatura deseada (SV)
- **AL:** Se ilumina para alertar al usuario cuando la temperatura de PV es de 30–50 °F mayor que la SV (0 - 10 °C)

FUNCIONAMIENTO

Para ajustar la temperatura deseada:

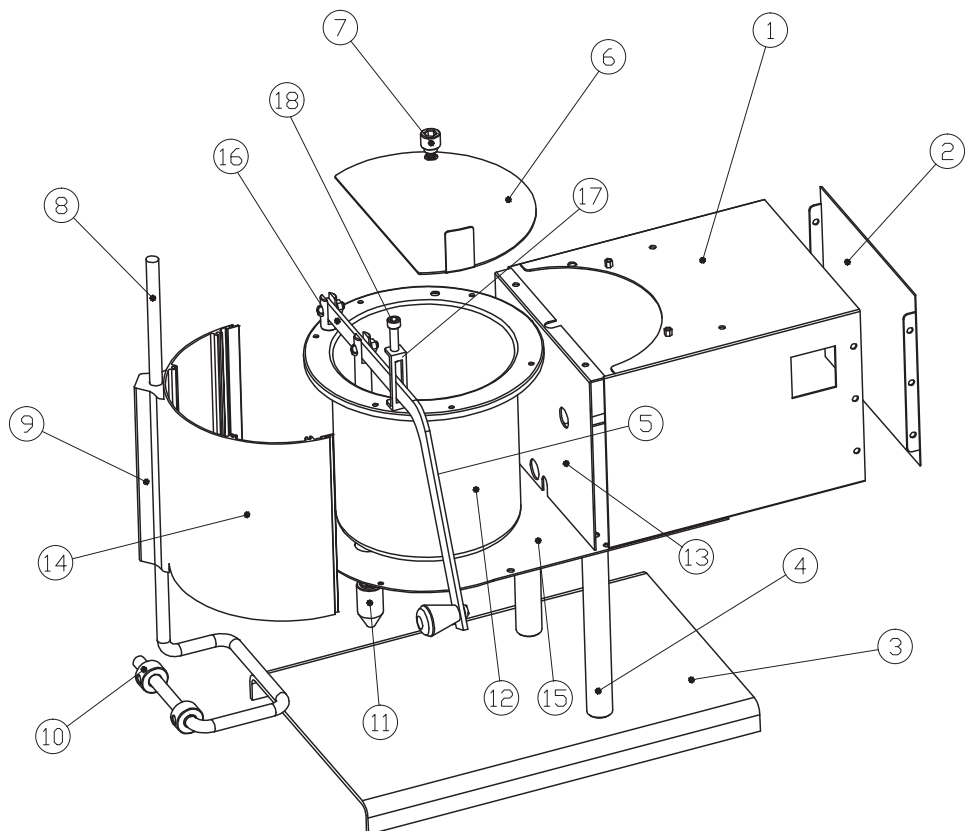
1. Pulse el botón **SET**. El indicador **SV** comenzará a parpadear.
2. Utilice los botones "**▲**" (aumentar valor) y "**▼**" (disminuir valor) para ajustar la temperatura deseada del crisol.
3. Cuando alcance el valor deseado, use el botón "**◀**" para pasar al siguiente valor y utilice "**▲**" y/o "**▼**" para aumentar o disminuir el valor.
4. Cuando visualice la temperatura deseada (**SV**), pulse el botón **SET** para confirmar la temperatura deseada y comenzar a calentar.

Para apagar la unidad:

1. Pulse el botón **SET**, el indicador comenzará a parpadear.
2. Utilice los botones "**▲**", "**▼**" y "**◀**" para establecer la **temperatura SV** a 0° F, esto apagará la calefacción del crisol.
3. El ventilador continuará funcionando para enfriar la unidad.
4. Cuando la unidad se enfríe y la pantalla **PV** muestre 160 °F (71 °C), desenchufe el cable de CA de la unidad para desconectarla por completo.

⚠ PRECAUCIÓN: Peligro de quemaduras.
No toque la unidad durante o después de su funcionamiento hasta que se enfríe.

REFERENCIA DE LAS PIEZAS



Pieza núm.	Nombre	Cant.
1	Cuerpo	1
2	Placa trasera	1
3	Base	1
4	Barra de apoyo	2
5	Mango	1
6	Tapa	1
7	Pivote de tapa	1
8	Soporte del molde	1
9	Soporte	1

Pieza núm.	Nombre	Cant.
10	Anilla de guía del molde (2)	2
11	Boquilla	1
12	Crisol	1
13	Placa aislante	1
14	Panel frontal	1
15	Placa inferior	1
16	Eje del mango	1
17	Soporte de ajuste	1
18	Tornillo de ajuste de flujo	1

GARANTÍA LIMITADA DE DOS AÑOS

Enhorabuena por la compra de su nuevo RCBS PRO MELT-2. Su nuevo PRO MELT-2 está garantizado contra defectos de material o de fabricación durante un período de dos (2) años desde la fecha de compra. Esta garantía se aplica solo al comprador original. En caso de que considere que su PRO MELT-2 tiene defectos de material o fabricación, debe enviarlo a RCBS, con franqueo pagado, para su evaluación. Si está defectuoso, el producto será reparado o sustituido según el criterio de RCBS, sin coste alguno

Envíe un cheque por la cantidad de diez USD (\$10) pagaderos a RCBS Operation para el envío de devolución y manipulación, junto con la unidad a:

RCBS
605 Oro Dam Blvd East
Oroville, California, 95965

No se podrán llevar a cabo los servicios de garantía si no se cumplen los requisitos anteriores.

ESTA GARANTÍA NO CUBRE LOS DEFECTOS NI DAÑOS RESULTANTES POR: DESCUIDO, MAL USO, INSTALACIÓN INCORRECTA O MODIFICACIÓN, NI SI SU PRO MELT-2 HA SIDO ALTERADO O REPARADO POR PERSONAL AJENO A LA FÁBRICA.

NO SE PODRÁN LLEVAR A CABO LOS SERVICIOS DE GARANTÍA SI NO SE CUMPLEN LOS REQUISITOS ANTERIORES.

Por favor, guarde este certificado de garantía para futuras consultas.

LAS GARANTÍAS IMPLÍCITAS DE COMERCIALIZACIÓN Y APTITUD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR SE LIMITAN A LA DURACIÓN DE ESTA GARANTÍA LIMITADA. RCBS OPERATION NO SERÁ RESPONSABLE POR LOS DAÑOS QUE EXCEDAN EL IMPORTE DE COMPRA DEL PRODUCTO Y, EN NINGUNA CIRCUNSTANCIA, RCBS OPERATION SERÁ RESPONSABLE POR DAÑOS INDIRECTOS O ACCIDENTALES. SIN EMBARGO, ALGUNOS ESTADOS NO PERMITEN LIMITACIONES EN LOS DAÑOS ACCIDENTALES O INDIRECTOS, POR LO QUE LA LIMITACIÓN ANTERIOR PUEDE QUE NO SE LE APLIQUE A USTED.

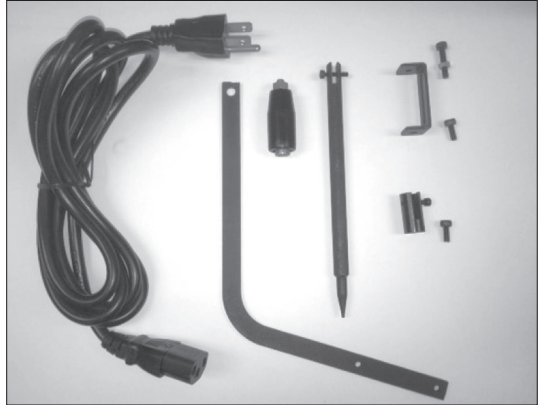
La garantía anterior proporciona la única y exclusiva garantía a disposición del cliente en caso de defectos en el material o de fabricación del PRO MELT-2. Esta garantía le otorga derechos legales específicos y puede que tenga también otros derechos puesto que varían de un estado a otro.

PÓNGASE EN CONTACTO CON NOSOTROS:

RCBS
605 Oro Dam Blvd East
Oroville, California, 95965
1-800-379-1732 (EE. UU. o Canadá)
Número de fax: 530-533-1647
E-mail: rcbs.tech@vistaoutdoor.com
Sitio web: www.rcbs.com



Schachtelinhalt



Verpackte Komponenten
(Netzkabel befindet sich im Schmelztiegel)



Zusammengebaute Einheit

WARNUNG!

BITTE LESEN SIE VOR DER INBETRIEBNAHME DES RCBS PRO MELT-2 FÜR EINE SICHERE BETRIEBUNG DES BETREFFENDEN GERÄTES DIESE BETRIEBUNGSANLEITUNG SORGFÄLTIG DURCH.

EINE UNSACHGEMÄSSE BETRIEBUNG DES BETREFFENDEN GERÄTES KANN ZU SCHWERER KÖRPERVERLETZUNG UND/ODER SCHÄDEN AM GERÄT FÜHREN.

Sollten Sie beim Zusammensetzen oder Bedienen dieses Werkzeuges Fragen haben, rufen Sie uns bitte an unter +1 (800) 3 79 17 32 (USA oder Kanada)

Montag bis Freitag 5.00 Uhr – 17.00 Uhr pazifische Zeitzone
(Öffnungszeiten können abweichen)

Oder senden Sie uns eine E-Mail an rcbs.tech@vistaoutdoor.com

Diese Betriebsanleitung enthält spezifische Sicherheits- und Betriebsinformationen. Sie sollte als dauerhafter Bestandteil des Gerätes betrachtet werden und zur einfachen Referenz jederzeit beim Gerät verbleiben.



WARNUNG: Das Schmelzen und Gießen von Bleiobjekten setzt Sie und andere in unmittelbarer Umgebung Blei aus, welches Geburtsfehler, andere reproduktive Schäden und Krebs verursachen kann.

AUSSETZUNG VERRINGERN: Blei-Kontamination in der Luft, in Staub und auf der Haut ist unsichtbar. **Halten Sie Kinder und schwangere Frauen fern**, solange das Gerät in Gebrauch und bis die Reinigung abgeschlossen ist. Das Risiko kann durch starke Belüftung reduziert, aber nicht beseitigt werden; Hände sofort nach Gebrauch dieser Produkte vor dem Essen oder Rauchen waschen; nachdem der Bleistaub sich gelegt hat, Oberflächen und Fußböden mit Einwegwischtüchern sorgfältig reinigen. Verwenden Sie einen bleispezifischen Reiniger mit EDTA oder ein Hoch-Phosphat-Reinigungsmittel (wie die meisten für elektrische Geschirrspüler erhältlichen Spülmittel) und tüten Sie die Tücher zur Entsorgung ein.

SORGEN SIE FÜR STARKE VENTILATION



SICHERHEIT

Wiederladen ist ein spannendes und interessantes Hobby, dem auf sichere Weise nachgegangen werden kann. Aber Unachtsamkeit oder Nachlässigkeit können das Wiederladen gefährlich machen. Dieses Produkt wurde von Grund auf unter dem Gesichtspunkt der Benutzersicherheit entworfen. Beim Wiederladen müssen gewisse Sicherheitsregeln befolgt werden. Durch Einhaltung dieser Regeln wird das Risiko von Personen- oder Sachschäden minimiert.

ALLGEMEINES

- Verwenden Sie alle Wiederladegeräte gemäß Herstellerempfehlung. Lesen Sie die Anweisungen sorgfältig durch und machen Sie sich mit dem Betrieb des Produktes eingehend vertraut. Nehmen Sie keine Abkürzungen.
- Den Wiederladebereich sauber und aufgeräumt halten. Werkzeuge und andere Komponenten gepflegt, sauber und ordentlich halten. Reinigen Sie verschüttetes Zündmittel und Pulver unverzüglich und vollständig.
- Nur dann Wiederladen, wenn Sie der Tätigkeit Ihre ungeteilte Aufmerksamkeit schenken können.

Nicht Wiederladen, wenn Sie müde oder krank sind. Entwickeln Sie eine Routine beim Wiederladen, um Fehler zu vermeiden. Vermeiden Sie Eile – Laden Sie in einem gemütlichen Tempo.

- Tragen Sie stets angemessenen Augenschutz.

ELEKTRISCHE WARNHINWEISE

⚠️ WARNUNG: BEIM BETRIEB VON ELEKTRISCHEN GERÄTEN IN NASSEN BEREICHEN ODER IN DER NÄHE VON WASSER IST VORSICHT GEBOTEN. ES WIRD EMPFOHLEN, DAS GERÄT AN EINER GFCI-STECKDOSE MIT EINEM AUSLÖSEBEMESSUNGSSTROM VON 30mA ZU BETREIBEN, UM SCHUTZ GEGEN ELEKTRISCHEN SCHOCK ZU GEWÄHREN. DIE INSTALLATION EINES GFCI-SCHALTKREISES SOLLTE NUR VON EINEM QUALIFIZIERTEN ELEKTRIKER VORGENOMMEN WERDEN.

⚠️ ACHTUNG: Lassen Sie das Gerät ausgesteckt, bis Sie alle Anweisungen gelesen haben und betriebsbereit sind.

- Dieses Produkt ist mit einem dreidadrigen, abnehmbaren Netzkabel ausgestattet; nur in eine passende Steckdose stecken.
- Arbeiten Sie nicht auf nassen Böden.
- Stecken Sie es nicht an einer Steckdose an, bis die richtige Spannung geliefert wird.
- Halten Sie alle elektrischen Kabel von Feuchtigkeit, Regen und beweglichen Teilen fern.
- Überprüfen Sie alle Kabel regelmäßig auf abgenutzte und ausgefranzte Stellen und ersetzen oder reparieren Sie das Kabel bei Bedarf.
- Das Gerät niemals zur Reinigung in Wasser oder andere Flüssigkeiten tauchen.
- Benutzen Sie das Gerät niemals mit beschädigtem Netzkabel.
- Versuchen Sie niemals, das Gerät zu zerlegen.
- Immer auf ebener Oberfläche verwenden.
- Beim Einstellen, Reinigen, Einrichten usw. immer vom Strom trennen.
- Bei Nichtbenutzung immer vom Strom trennen.
- Zur Abkühlung für ausreichend Platz um das Gerät herum sorgen. Lagern Sie keine Gegenstände neben dem Gerät, wenn es benutzt wird. Halten Sie die Lüfter und die Lüftungsschlitze frei von Hindernissen (Lumpen, Taschen, Schachteln usw.).

⚠️ GEFAHR EINES ELEKTRISCHEN SCHLAGS! Um einen lebensbedrohlichen elektrischen Schlag zu vermeiden, beachten Sie bitte Folgendes:

- Nicht beim Baden benutzen.
- Tauchen Sie das Gerät oder Netzkabel niemals in Wasser oder andere Flüssigkeiten.
- Berühren Sie den Netzstecker niemals mit nassen Händen, besonders beim Einsetzen oder Herausnehmen des Steckers.
- Wenn das Gerät während des Betriebs in Wasser gefallen ist, darf das Gerät nicht berührt werden. Ziehen Sie zuerst den Netzstecker aus der Steckdose.
- Spritzen Sie kein Wasser oder Flüssigkeit auf das Gerät.
- Ziehen Sie das Kabel am Netzstecker und nicht am Kabel selbst aus der Steckdose.
- Schützen Sie das Netzkabel vor Beschädigungen.
- Das Gerät darf bei Beschädigung des Netzsteckers, des Kabels, des Gehäuses oder anderer Teile des Gerätes nicht verwendet werden.
- Die Demontage dieses Gerätes darf nur von qualifizierten Fachkräften bei RCBS durchgeführt werden.

GIESSEN

Eine Blei-Überexposition kann schädlich sein. Blei trägt zu gesundheitlichen Beeinträchtigungen und Krankheiten bei, die nach längerer Blei-Exposition über lange Zeiträume auftreten.

- Das Gießen von Kugeln sollte nicht in beengten Platzverhältnissen oder einem abgeschlossenen Raum durchgeführt werden. Stellen Sie sicher, dass gut belüftete Bereiche verwendet werden, um die Anhäufung und das Einatmen von Bleistaub, Dämpfen und Flusddämpfen zu vermeiden. Gute Belüftung beinhaltet eine kontinuierliche Querbelüftung durch große Frischluftmengen.

- Beim Gießen von Kugeln sollten Partikelmasken getragen werden.
- Tragen Sie beim Gießen oder sonstigen Arbeiten mit geschmolzenem Blei stets einen optimalen Augenschutz, geeignete Schutzkleidung, Arbeitshandschuhe aus Leder oder dicker Baumwolle und Schuhe, die Ihre Füße und Knöchel vollständig bedecken. Schutzkleidung kann aus Overalls oder einteiligen Arbeitsanzügen bestehen. Allerdings sollte die Kleidung nicht für andere Tätigkeiten verwendet werden. Sie sollte getrennt von anderen Kleidungsstücken gewaschen werden. Diese Vorsichtsmaßnahmen minimieren die Wahrscheinlichkeit, dass Bleistaub in anderen Wohnbereichen verteilt wird.
- Pflegen Sie gute hauswirtschaftliche Praktiken, um sicherzustellen, dass Oberflächen frei von Bleistaubansammlungen bleiben. Am besten benutzen Sie einen Staubsauger. Druckluft darf nicht verwendet werden.
- Hände, Gesicht und Haare sollten nach der Arbeit im Umfeld von Bleistaub, Dämpfen oder Flusddämpfen und vor dem Essen, Trinken, Rauchen oder dem Auflegen von Kosmetika gewaschen werden. Das Risiko einer Bleieinnahme erhöht sich, wenn Sie dies nicht tun.
- Halten Sie kleine Kinder stets vom Gießbereich fern.
- Rauchen und essen Sie nicht und handhaben Sie kein Essen, wenn Sie Blei verarbeiten.
- Stellen Sie stets sicher, dass die Kugelkokille, die Bleikelle und das Kugelmetall absolut frei von Feuchtigkeit sind.
- Alle elektrischen Schmelztiegel sollten geerdet sein, um das Risiko eines elektrischen Schlags zu verringern.
- Schmelztiegel in Gebrauch sollten niemals unbeaufsichtigt bleiben.
- Stellen Sie sicher, dass Ihr Schmelztiegel und Ihre Wärmequelle stabil sind und der Tisch oder die Bank solide ist.
- Eine Kokille oder ein anderer geeigneter Behälter sollte unter die Düse gestellt werden, um eventuell auslaufendes Blei aufzufangen.
- Lassen Sie niemals Feuchtigkeit in der Nähe von geschmolzenem Blei zu. Wenn Feuchtigkeit in geschmolzenes Blei gelangt, verdampft die Flüssigkeit sofort und löst dadurch eine Dampferuption aus, was zu unkontrollierten Bleispritzern führt, welche Verletzungen beim Benutzer verursachen können.
- Den Ofen niemals ohne Blei im Tiegel laufen lassen.
- Versuche nicht, den Ofen zu bewegen, wenn er heiß ist.

DOKUMENTATION

- Führen Sie detaillierte Aufzeichnungen über die Wiederladungen. Bringen Sie auf jeder Schachtel ein Etikett mit Produktionsdatum und verwendeter Zündkapsel, Pulver und Kugel an.

Da RCBS keine Kontrolle über die Wahl der Komponenten, die Art und Weise, in der sie zusammengebaut werden, die Verwendung dieses Produkts oder der Waffen, in denen die resultierende Munition verwendet werden kann, hat, wird keine Verantwortung, ausdrücklich oder impliziert, über die Verwendung von mit diesem Produkt wiedergeladener Munition übernommen.

EINLEITUNG

Das Herzstück Ihres RCBS PRO MELT-2 ist das genaue Thermostat in Industriequalität auf der Innenseite des Gerätes. Die Lage des Fernfühlers am Boden des Schmelztiegels erfasst die tatsächliche Temperatur der geschmolzenen Legierung. Der Düse am Boden sorgt für ein reibungsloses, gleichmäßiges Gießen, wobei das Gewicht der Legierung im Schmelztiegel den nötigen Druck ausübt, um Formholräume zu füllen und Schrumpfhohlräume zu verhindern. Ein Scharnierdeckel wärmt Kokillenblöcke und hält Schmutz davon ab, in den Schmelztiegel zu gelangen.

AUSPACKEN

Packen Sie den PRO MELT-2 sorgfältig aus und suchen Sie nach den unten aufgeführten Elementen und der dazugehörigen Hardware. Beziehen Sie sich zur Identifikation auf die Bestandteilliste.

- PRO MELT-2 Gehäuse und Basis
- Netzkabel
- Düsenverschlussstab, M3 x 0,5 x 16 mm
- Griff
- Griffknauf, M6 x 1 x 5 mm, M6 Sechskantmutter

- Griffaufhängung, M3 x 0,5 x 19 mm, M4 x 0,7 x 14 mm
- Justierhalterung, M4 x 0,7 x 24 mm, M4 Sechskantmutter, M4 x 0,7 x 14 mm
- Kokillenführungshalter (2), M4 x 0,7 x 8 mm (2)

Sollten Bestandteile fehlen, so informieren Sie bitte unverzüglich Ihren Händler.

INSTALLATION

Der PRO MELT-2 wurde zusammengebaut versandt; es gibt jedoch einige Elemente, die wie folgt zusätzlich zusammengebaut werden müssen. Es steht zudem eine Referenztabelle zur Verfügung, auf der die benötigten Befestigungsmittel und Werkzeuge für jedes Element aufgeführt sind.

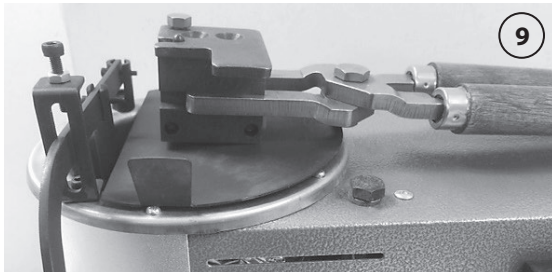
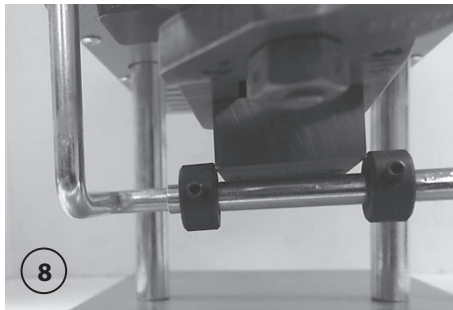
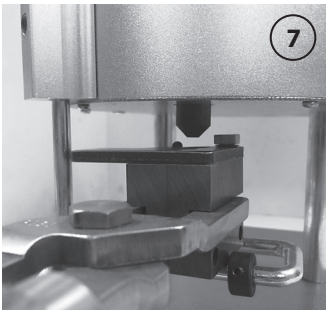
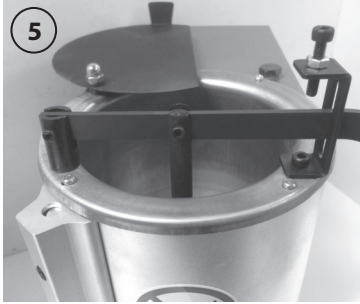
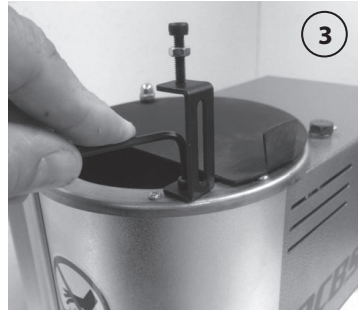
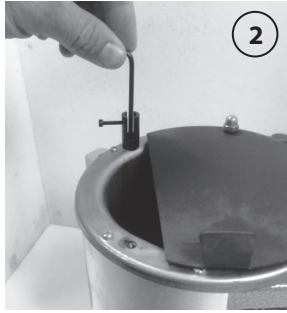
MONTAGE

1. Befestigen Sie mit Hilfe eines 5 mm-Sechskantschlüssels und eines 10 mm-Schraubenschlüssels den Griffknäuf am Griff (*Bild 1*).
2. Befestigen Sie die Griffaufhängung mit Hilfe eines 2,5 mm-Sechskantschlüssels am Schmelztiegel (*Bild 2*).
3. Befestigen Sie die Justierhalterung mit Hilfe eines 2,5 mm-Sechskantschlüssels am Schmelztiegel (*Bild 3*).
4. Platzieren Sie den Düsenverschlussstab im Schmelztiegel. Stellen Sie sicher, dass beide Zylinderschrauben an der Griffaufhängung und am Düsenverschlussstab genug gelöst sind, damit Platz für den Griff bleibt (*Bild 4*).
5. Setzen Sie den Griff durch die Schlitze in der Justierhalterung, dem Düsenverschlussstab und der Griffaufhängung ein. Machen Sie notwendige Anpassungen, um sicherzustellen, dass der Griff frei im Griffschlitz auf allen drei Komponenten ruht. Sobald die Anpassungen vorgenommen worden sind, entfernen Sie den Griff und ziehen Sie die Zylinderschrauben an der Griffaufhängung und der Justierhalterung an, um sie an Ort zu fixieren. Setzen Sie den Griff wieder ein und befestigen Sie ihn, indem Sie die Zylinderschrauben an der Griffaufhängung und dem Düsenverschlussstab festziehen. Stellen Sie dabei sicher, dass die Zylinderschrauben an den Löchern im Griff ausgerichtet sind (*Bild 5*).

BEFESTIGUNGSMITTEL- UND WERKZEUGREFERENZ		
Bestandteil	Befestigungsmittel	Werkzeuge
Griffknäuf	M6 x 1 x 46 mm, M6 Sechskantmutter	5 mm Sechskantschlüssel, 10 mm Schraubenschlüssel
Griffaufhängung	M3 x 0,5 x 16 mm, M4 x 0,7 x 10 mm	2 mm Sechskantschlüssel, 2,5 mm Sechskantschlüssel
Justierhalterung	M4 x 0,7 x 20 mm, M4 Sechskant- mutter, M4 x 0,7 x 10 mm	2,5 mm Sechskantschlüssel, 7 mm Schraubenschlüssel
Kokillenfüh- rungshalter (2)	M4 x 0,7 x 8 mm (2)	1,5 mm Sechskantschlüssel
Düsenver- schlussstab	M3 x 0,5 x 16 mm	2 mm Sechskantschlüssel

Anpassung der Kugelkokillenstütze

1. Lösen Sie mit Hilfe eines 3,5 mm-Sechskantschlüssels die beiden Stellschrauben, mit denen die Kokillenstütze befestigt ist. Passen Sie die Stütze an, indem Sie sie nach oben schieben, um den gewünschten Abstand von Düse zu Kokillenblock zu erhalten (*Bild 6 & 7*).
2. Passen Sie mit Hilfe eines 1,5 mm-Sechskantschlüssels den Sitz der beiden Kokillenführungshalter an, indem Sie einen der Halter lösen und ihn entlang der Kokillenstütze verschieben, um die linke oder rechte Begrenzung für den Kokillenblock festzulegen, wenn er auf der Stütze platziert wird. Sobald die Begrenzung sicher befestigt ist, passen Sie den zweiten Führungshalter an und stellen Sie dabei sicher, dass genug Platz für die Platzierung und Entfernung des Kokillenblockes bei der Verwendung besteht (*Bild 8*).



BENUTZUNG:

1. Schließen Sie das Netzkabel an den PRO MELT-2 an und stecken Sie das andere Ende des Netzkabels in eine passende Steckdose.
2. Geben Sie Barren oder kleine Bleistücke in den Schmelztiegel und stapeln Sie sie so gut es geht entlang der Seitenwände.
3. Legen Sie mit Hilfe des digitalen Thermostats die gewünschte Schmelztiegeltemperatur fest. (Siehe „Digitaler Thermostatbetrieb“ auf S. 41 und „Vorgeschlagene Gießtemperaturen“ für spezifische Legierungen unten).

Vorgeschlagene Gießtemperaturen	
Legierung	Gießtemp. (°F)
Reines Blei	700
1:20 Zinn – Blei	700
1:10 Zinn – Blei	700
Linotype	775
Radgewichte*	775
*Zusammensetzung und Eigenschaften variieren	

4. Fügen Sie weitere Barren oder kleine Bleistücke hinzu, um die gewünschte Schmelztiegelkapazität zu erreichen. Die Kapazität des Schmelztiegels beträgt 25 lbs. Material. Betreiben Sie PRO MELT-2 nicht mit weniger als 1" Legierung im Schmelztiegel.

Gießmethoden/Flussanpassung

Druckguss: Richten Sie das Loch in der Gussplatte an der Düse aus und heben Sie sie zum Kontakt an, heben Sie den Handgriff, um geschmolzenes Blei abzugeben. Lösen Sie den Griff, um den Guss zu stoppen und den Kokillenblock zu senken. Schreiten Sie zum nächsten Hohlraum fort, wenn Sie einen Kokillenblock mit mehreren Hohlräumen verwenden.

Schwerkraftguss: Positionieren Sie die Kokille unter dem Ausguss und heben Sie den Griff, damit der Strom des geschmolzenen Materials durch die Gussplatte fließen und den Formhohlraum füllen kann.

Durchflussanpassung: Wenn die Abgabegeschwindigkeit zu schnell oder zu langsam ist, passen Sie die Stoppschraube und die Stützmutter-Regulierung an der Oberseite der Justierhalterung (S. 39, Bild 3) auf die gewünschte Gießgeschwindigkeit an.



WARNUNG! Versuchen Sie nicht, den Kokillenblock direkt in das geschmolzene Material im Topf zu tauchen. Jede Feuchtigkeit oder Öle auf dem Kokillenblock wird eine heftige Reaktion verursachen, die zu Körperverletzung oder Tod führen kann.

Kokillenblöcke aufwärmen

1. Nachdem Sie das ganze Material in den Schmelztiegel gegeben haben, rotieren Sie den Deckel, um den Schmelztiegel vollständig zu bedecken. Dies wird den Erwärmungsprozess beschleunigen und hilft, Schmutz aus dem Schmelztiegel fernzuhalten.
2. Der Deckel kann auch zum Aufheizen von Kokillenblöcken verwendet werden. Stellen Sie einfach den Kokillenblock zum Aufheizen auf den Deckel, während Sie darauf warten, dass das Material im Schmelztiegel die gewünschte Gusstemperatur erreicht hat (Bild 9).

ANWENDUNGSHINWEISE

- Konsultieren Sie die Gebrauchsanweisung Ihrer Kugelkokillen, um Anweisungen für das Gießen von Kugeln zu erhalten.
- Wenn Sie Metalle schmelzen, um eine Legierung herzustellen, stellen Sie stets sicher, dass Sie die empfohlenen Metalle und Mungen verwenden.

BETRIEB DES DIGITALEN THERMOSTATS



⚠ ACHTUNG: In Umgebungen außerhalb des Temperaturbereichs von 32–122 °F (0–50 °C) nicht verwenden

Doppelanzeige

- **PV:** Gegenwärtiger Wert (gemessene Tiegeltemperatur)
- **SV:** Sollwert (gewünschte Tiegeltemperatur)

LED-Indikatoren

- **Out:** Heizelement ist an und heizt den Schmelztiegel
- **AT:** Thermostat passt den Output an, um sicherzustellen, dass die gemessene Schmelztiegeltemperatur (PV) der gewünschten Schmelztiegeltemperatur (SV) entspricht.
- **AL:** Leuchtet auf, um dem Benutzer anzuzeigen, dass die PV-Temperatur 30–50 °F höher als der SV ist (0 - 10 °C)

BETRIEB

Um die gewünschte Temperatur einzustellen:

1. Drücken Sie die **SET**-Taste. **SV** Die Anzeige beginnt zu blinken.
2. Verwenden Sie die „**A**“ (Wert erhöhen) und „**V**“ (Wert verringern)-Tasten, um die gewünschte Schmelztiegeltemperatur einzustellen.
3. Wenn der gewünschte Wert erreicht ist, verwenden Sie die „**◀**“-Taste, um zum nächsten Wert zu gelangen und die „**A**“ und/oder „**V**“-Tasten, um den Wert zu erhöhen oder zu verringern.
4. Wenn die gewünschte Temperatur angezeigt wird (**SV**), drücken Sie die **SET**-Taste, um die gewünschte Temperatur zu bestätigen und mit dem Heizen zu beginnen.

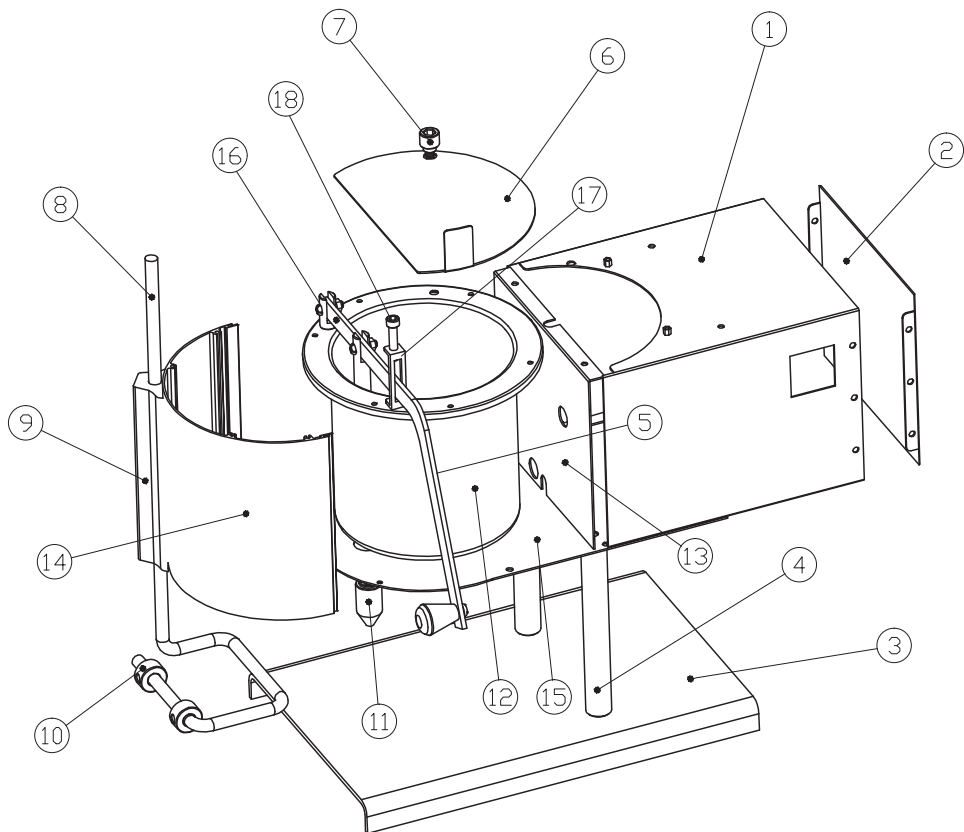
Um das Gerät auszuschalten:

1. Drücken Sie die **SET**-Taste und die Anzeige beginnt zu blinken.
2. Benutzen Sie die „**A**“, „**V**“ und „**◀**“-Tasten, um die **SV**-Temperatur auf 0 °F zu stellen. Dies schaltet die Tiegelheizung ab.
3. Der Lüfter wird weiterlaufen, um das Gerät zu kühlen.
4. Wenn das Gerät abkühlt und die **PV**-Anzeige 160° F (71 °C) anzeigt, entfernen Sie das Netzkabel vom Gerät, um es komplett auszuschalten.

⚠ ACHTUNG: Verbrennungsgefahr.

Berühren Sie das Gerät nicht während oder nach dem Betrieb, bevor es abgekühlt ist.

BESTANDTEILREFERENZ



Bestandteil- nummer	Bezeichnung	Menge	Bestandteil- nummer	Bezeichnung	Menge
1	Gehäuse	1	10	Kokillenführungshalter	2
2	Rückwand	1	11	Düse	1
3	Basis	1	12	Schmelztiegel	1
4	Stützstange	2	13	Isolierplatte	1
5	Griff	1	14	Frontblende	1
6	Deckel	1	15	Bodenplatte	1
7	Deckelachse	1	16	Griffaufhängung	1
8	Kokillenstütze	1	17	Justierhalterung	1
9	Halter	1	18	Durchflusseinstell- schraube	1

ZWEI JAHRE BESCHRÄNKTE GARANTIE

Herzlichen Glückwunsch zum Kauf Ihres neuen RCBS PRO MELT-2. Für Ihren neuen PRO MELT-2 gilt für zwei (2) Jahre ab Kaufdatum eine Garantie auf Material- und Verarbeitungsfehler. Diese Garantie wird nur dem Originalkäufer gewährt. Wenn Sie den Eindruck haben, dass Ihr PRO MELT-2 Material- oder Verarbeitungsfehler aufweist, müssen Sie ihn portofrei an RCBS zur Überprüfung einsenden. Bei vorhandenen Mängeln wird das Produkt kostenfrei nach Ermessen von RCBS repariert oder ersetzt.

Legen Sie dem Gerät einen Scheck in Höhe von zehn US-Dollar (10 \$), zahlbar an RCBS Operation, für Rücksendung und Handhabung bei und senden es an:

RCBS
605 Oro Dam Blvd East
Oroville, California 95965

Es werden keine Garantieleistungen erbracht, wenn die obigen Bedingungen nicht erfüllt sind.

DIESE GARANTIE DECKT KEINE MÄNGEL ODER SCHÄDEN MIT FOLGENDER URSACHE AB: ACHTLOSIGKEIT, MISSBRAUCH, UNSACHGEMÄSSE INSTALLATION, ÄNDERUNG ODER MODIFIKATIONEN ODER REPARATUREN IHRES PRO MELT-2 DURCH ANDERE PERSONEN ALS DEM WERKSPERSONAL.

ES WERDEN KEINE GARANTIELEISTUNGEN ERBRACHT, WENN DIE OBIGEN BEDINGUNGEN NICHT ERFÜLLT SIND.

Bewahren Sie diesen Garantieschein als künftige Referenz auf.

ALLE STILLSCHWEIGENDEN ZUSICHERUNGEN DER MARKTGÄNGIGKEIT UND EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK SIND AUF DIE DAUER DIESER LIMITIERTEN GARANTIE BESCHRÄNKT. DIE RCBS OPERATION HAFTET NICHT FÜR SCHÄDEN JENSEITS DES PRODUKTWERTS ODER FÜR FOLGE- ODER BEILÄUFIG ENTSTANDENE SCHÄDEN. EINIGE STAATEN ERLAUBEN KEINE EINSCHRÄNKUNG DER BEGLEIT- ODER FOLGESCHÄDEN, SODASS DIE OBEN GENANNTEN EINSCHRÄNKUNGEN ODER AUSSCHLÜSSE MÖGLICHERWEISE NICHT AUF SIE ZUTREFFEN.

Die oben genannte Garantie ist die alleinig und ausschließlich zuerkannte Gewährleistung gegenüber dem Kunden bei Material- oder Verarbeitungsfehlern des PRO MELT-2. Diese Garantie gewährt Ihnen besondere gesetzliche Rechte, und Sie haben möglicherweise weitere Rechte, die von Land zu Land unterschiedlich sein können.

KONTAKTIEREN SIE UNS:

RCBS
605 Oro Dam Blvd East
Oroville, California, 95965
+1 (800) 3 79 17 32 (USA oder Kanada)
Faxnummer: 53 05 33 16 47
E-Mail: rcbs.tech@vistaoutdoor.com
Webseite: www.rcbs.com



Contenuto della scatola



**Componenti nella confezione
(Il cavo di alimentazione CA è situato
all'interno del crogiolo di fusione)**



Unità assemblata



AVVERTENZA!

PRIMA DI USARE PRO MELT-2 DI RCBS, LEGGERE ATTENTAMENTE LE PRESENTI ISTRUZIONI PER COMPRENDERE PIENAMENTE COME FAR FUNZIONARE IN SICUREZZA L'APPARECCHIATURA.

UN UTILIZZO IMPROPRIO DELLA RELATIVA APPARECCHIATURA PUÒ ESSERE CAUSA DI LESIONI PERSONALI GRAVI E/O DANNI ALL'APPARECCHIO.

In caso di domande relative all'assemblaggio o all'utilizzo di questo strumento, contattare il numero 1-800-379-1732 (U.S.A. o Canada)

Dal Lunedì al Venerdì dalle 5.00 alle 17.00 Orario del Pacifico (gli orari possono variare)

O inviare un'email a rcbs.tech@vistaoutdoor.com

Questo manuale d'uso contiene informazioni dettagliate relative alla sicurezza e al funzionamento. Lo stesso deve essere considerato come parte integrante dell'apparecchio e deve rimanere sempre con esso, per una consultazione rapida.



AVVERTENZA: Fondere e colare oggetti in piombo espone l'utente e le altre persone presenti nell'area al piombo che, nello Stato della California, è conosciuto come causa di malformazioni, altri danni agli organi riproduttivi e cancro.

RIDUZIONE DELL'ESPOSIZIONE: la contaminazione da piombo nell'aria, nella polvere e sulla pelle è invisibile. **Tenere lontani bambini e donne in stato di gravidanza** durante l'uso e fino al termine delle operazioni di pulizia. Il rischio può essere ridotto ma non eliminato con una forte ventilazione; lavando le mani subito dopo l'uso di questi prodotti, prima di mangiare o fumare; pulendo con cura le superfici e i pavimenti con strofinacci usa e getta una volta che la polvere del piombo si è depositata. Usare un detergente specifico per il piombo con EDTA, o un detergente ad alto contenuto di fosfato (come la maggior parte dei detersivi venduti per le lavastoviglie), e sacchi della pulizia per lo smaltimento.

FORTE VENTILAZIONE



SICUREZZA

La ricarica di munizioni è un hobby piacevole e gratificante che può essere svolto in forma sicura. Ma la negligenza o la trascuratezza possono rendere pericolosa l'operazione di ricarica munizioni. Il prodotto è stato progettato tenendo sempre conto della sicurezza dell'utilizzatore.

Durante l'operazione di ricarica si devono osservare alcune norme di sicurezza. Osservando scrupolosamente queste ultime, si minimizzano i rischi di eventi pericolosi che possono provocare lesioni personali o danni materiali.

IN GENERALE

- Utilizzare tutti gli attrezzi per la ricarica come raccomandato dal produttore. Studiare le istruzioni attentamente e acquisire completa familiarità con il funzionamento del prodotto. Non prendere scorciatoie.
- Mantenere ordinata l'area di ricarica. Mantenere in ordine e puliti gli strumenti e i componenti. Pulire prontamente e completamente l'innesco e gli spargimenti di polvere.
- Ricaricare solo quando si è completamente concentrati sul processo. Non ricaricare quando si è stanchi o malati. Sviluppare una sequenza nell'operazione di ricarica al fine di evitare errori. Evitare la fretta - effettuare la ricarica a un ritmo rilassato.
- Indossare sempre occhiali protettivi.

AVVERTENZE SUI COMPONENTI ELETTRICI

⚠ AVVERTENZA: FARE ATTENZIONE QUANDO SI UTILIZZANO APPARECCHIATURE ELETTRICHE IN AREE BAGNATE O IN PROSSIMITÀ DI ACQUA. SI CONSIGLIA DI UTILIZZARE L'UNITÀ SU UNA PRESA GFCI CON UNA CORRENTE DI SGANCIO NOMINALE DI 30 mA PER FORNIRE PROTEZIONE CONTRO LE SCOSSE ELETTRICHE. L'INSTALLAZIONE DI UN CIRCUITO GFCI DEVE ESSERE ESEGUITA ESCLUSIVAMENTE DA UN TECNICO QUALIFICATO.

⚠ ATTENZIONE: lasciare l'unità scollegata fino a quando non si sono lette tutte le istruzioni e si è pronti per l'uso.

- Il prodotto è dotato di un cavo di alimentazione staccabile a tre fili; collegare esclusivamente a una presa adeguata.
- Non utilizzare su pavimenti bagnati.
- Non collegare a prese elettriche fino a quando non viene fornita la tensione corretta.
- Posizionare tutti i cavi elettrici lontano da fonti di umidità, pioggia e parti in movimento.
- Controllare periodicamente tutti i cavi per verificare eventuali segni di usura/sfilacciamento e sostituire o riparare il cavo in caso di necessità.
- Non immergere mai l'unità in acqua o in altri liquidi nel tentativo di pulire l'unità.
- Non utilizzare mai l'unità se il cavo di alimentazione è danneggiato.
- Non tentare mai di smontare l'unità.
- Utilizzare sempre su una superficie piana.
- Scollegare sempre il cavo di alimentazione prima di effettuare regolazioni, pulizia, configurazione ecc.
- Scollegare sempre l'unità quando non la si utilizza.
- Lasciare intorno all'unità sufficiente spazio per il raffreddamento. Non conservare oggetti vicini all'unità mentre è in uso. Tenere le ventole di raffreddamento e le prese d'aria lontano da ostruzioni (stracci, borse, scatole ecc.).

⚠ PERICOLO DI SCOSSA ELETTRICA. Per impedire scosse elettriche pericolose per la vita, osservare quanto segue:

- Non utilizzare mentre si fa il bagno.
- Non immergere mai il dispositivo o il cavo di alimentazione in acqua o altri liquidi.
- Non toccare mai la spina di alimentazione con le mani bagnate, soprattutto quando si inserisce o si rimuove la spina.
- Se l'unità è caduta in acqua durante il funzionamento, non toccarla. Innanzitutto, rimuovere la presa di alimentazione dall'alloggio.
- Non spruzzare acqua o liquidi sul dispositivo.
- Quando si estrae il cavo dalla presa, afferrare la spina, non il cavo.
- Proteggere il cavo di alimentazione per evitare danni.
- Non utilizzare se la spina, il cavo di alimentazione, l'alloggiamento o altre parti del dispositivo risultano danneggiati.
- Il dispositivo deve essere smontato esclusivamente da professionisti qualificati presso RCBS.

COLATURA

La sovraesposizione al piombo può essere pericolosa. Il piombo causa problemi di salute e malattie che si verificano dopo lunghi periodi di esposizione al piombo.

- La colatura dei proiettili non dovrebbe essere condotta in uno spazio confinato o in una stanza chiusa. Assicurarsi di fare uso di aree ben ventilate per evitare la formazione e l'inalazione di polvere, fumi ed esalazioni da piombo. Una buona ventilazione comprende una continua areazione trasversale con grandi quantità di aria fresca.
- Durante le attività di colatura dei proiettili dovrebbero essere indossate delle maschere antiparticolato.
- Durante la colatura o la lavorazione con il piombo colato, indossare sempre protezioni per gli occhi efficaci, indumenti protettivi appropriati, guanti da lavoro in pelle o in cotone spesso, e scarpe che coprano interamente piedi e caviglie. Indumenti protettivi possono includere tute da lavoro

o tute intere. Ad ogni modo, gli indumenti non dovrebbero essere usati per nessun'altra attività. Dovrebbero essere lavati separatamente dagli altri indumenti. Queste precauzioni minimizzeranno la probabilità che la polvere del piombo venga sparpagliata in altri locali abitati.

- Mantenere buone pratiche di pulizia per assicurare che le superfici siano funzionali e libere da accumuli di polvere di piombo. L'aspirapolvere è il metodo preferito. È sconsigliato l'uso dell'aria compressa.
- Mani, viso e capelli dovrebbero essere lavati sempre dopo aver lavorato vicino a polvere, fumi o esalazioni da piombo, e prima di mangiare, bere, fumare o applicare cosmetici. In caso contrario la probabilità di ingerire il piombo aumenta.
- Per tutto il tempo, tenere i bambini piccoli molto lontani dall'area della colatura.
- Non fumare, mangiare o maneggiare cibo quando si maneggia il piombo.
- Assicurarsi sempre che gli stampi per proiettili, il mestolo per il piombo e il metallo per i proiettili siano completamente privi di umidità.
- Tutti i crogioli per la fusione dovrebbero essere messi a terra per ridurre il rischio di scosse elettriche.
- I crogioli per la fusione in uso non dovrebbero mai essere lasciati incustoditi.
- Assicurarsi che il crogiolo per la fusione e la fonte di calore siano stabili, e il tavolo o il piano di lavoro sia solido.
- Si consiglia di posizionare uno stampo per lingotti o un altro contenitore adeguato sotto l'ugello per raccogliere eventuali fuoriuscite di piombo.
- Evitare sempre l'umidità vicino al piombo fuso. Se l'umidità penetra nel piombo fuso, il liquido evaporerà istantaneamente generando un'eruzione di vapore che causa spruzzate di piombo imprevedibili che possono arrecare danni all'utente.
- Non mettere in funzione la fornace senza piombo nel crogiolo.
- Non tentare di muovere la fornace mentre è calda.

TENUTA DEI REGISTRI

- Conservare un registro completo delle ricariche. Applicare un'etichetta descrittiva su ogni confezione, indicando la data di produzione, gli inneschi, la polvere e i proiettili impiegati.

Poiché RCBS non ha il controllo relativo alla scelta, alle modalità di assemblaggio o all'utilizzo del prodotto o delle armi in cui possano essere utilizzate le munizioni, non si assume responsabilità, esplicite o meno, relative all'utilizzo di munizioni ricaricate con questo prodotto.

INTRODUZIONE

Il termostato di qualità industriale e accurato, posizionato all'interno dell'unità, è il cuore di RCBS PRO MELT-2. La posizione del sensore remoto, nella superficie inferiore del crogiolo di fusione, percepisce la temperatura reale della lega fusa. L'ugello di alimentazione sul fondo assicura un versamento regolare e uniforme, mentre il peso della lega nel crogiolo di fusione fornisce la pressione giusta necessaria a riempire le cavità dello stampo ed eliminare i vuoti nei restringimenti. Un coperchio a cerniera riscalda i blocchi stampo e non permette ai detriti di entrare nel crogiolo di fusione.

APERTURA DELLA CONFEZIONE

Aprire la confezione di PRO MELT-2 con attenzione e cercare gli articoli e gli hardware a essi associati elencati di seguito. Fare riferimento alla lista delle parti per l'identificazione.

- Corpo e base di PRO MELT-2
- Cavo di alimentazione CA
- Perno di chiusura dell'ugello, M3x0,5x16mm
- Maniglia
- Manopola maniglia M6x1x5mm, dado esagonale M6
- Perno maniglia, M3x0,5x19mm, M4x0,7x14mm
- Supporto di regolazione, M4 x 0,7 x 24mm, dado esagonale M4, M4x0,7x14mm
- Collari guida per stampi (2), M4x0,7x8mm (2)

Se qualche parte dovesse risultare mancante, comunicarlo immediatamente al fornitore.

INSTALLAZIONE

PRO-MELT-2 viene consegnato assemblato; tuttavia ci sono alcuni elementi che richiedono un montaggio aggiuntivo, come descritto sotto. Viene fornita anche una tabella di riferimento che elenca i fissaggi e gli arnesi usati per ciascun elemento.

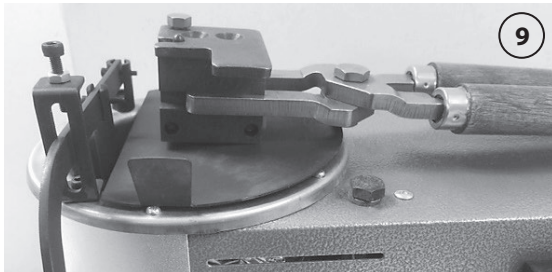
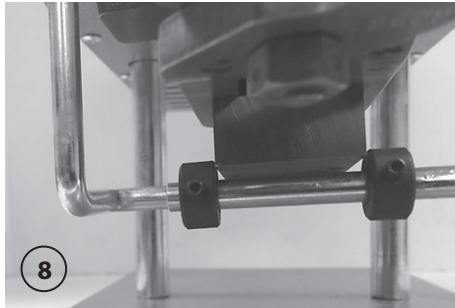
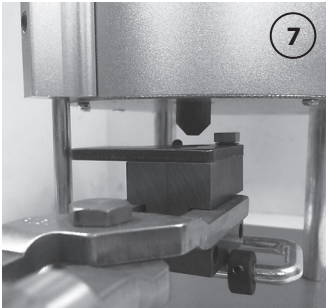
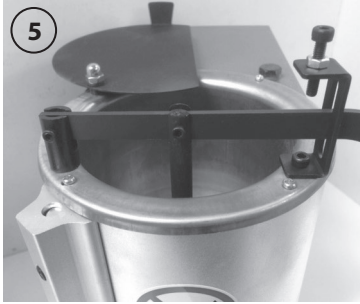
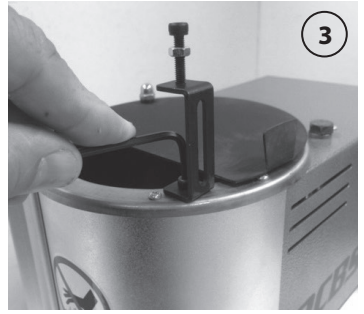
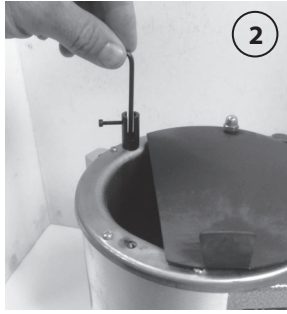
ASSEMBLAGGIO

1. Con una chiave inglese esagonale da 5 mm e una chiave inglese da 10 mm, fissare la manopola della maniglia alla maniglia (Foto 1).
2. Montare il perno della maniglia sul crogiolo di fusione con una chiave inglese esagonale da 2,5 mm (Foto 2).
3. Montare il supporto di regolazione sul crogiolo di fusione con una chiave inglese esagonale da 2,5 mm (Foto 3).
4. Posizionare il perno di chiusura dell'ugello nel crogiolo di fusione. Assicurarsi che entrambe le viti a testa esagonale, sul perno della maniglia e sul perno di chiusura dell'ugello, siano avvitate abbastanza da lasciare spazio libero alla maniglia (Foto 4).
5. Inserire la maniglia attraverso le fessure nel supporto di regolazione, il perno di chiusura dell'ugello e il perno della maniglia. Eseguire gli aggiustamenti necessari per assicurare che la maniglia poggia liberamente nella fessura della maniglia su tutte e tre le componenti. Una volta effettuati gli aggiustamenti rimuovere la maniglia e stringere le viti a testa esagonale nel perno della maniglia e nel supporto di regolazione per fissarli in posizione. Inserire di nuovo la maniglia e fissarla in posizione stringendo le viti a testa esagonale sul perno della maniglia e sul perno di chiusura dell'ugello, assicurarsi che le viti siano allineate con i fori nella maniglia (Foto 5).

REFERENZA FISSAGGI E ARNESI		
Parte	Fissaggi	Arnesi
Manopola maniglia	Dado esagonale M6, M6x1x46mm	Chiave esagonale da 5 mm, chiave inglese da 10 mm
Perno maniglia	M3x0,5x16mm, M4x0,7x10mm	Chiave esagonale da 2 mm, chiave esagonale da 2,5 mm
Supporto di regolazione	Dado esagonale M4, M4x0,7 x 20mm, M4x0,7x10mm	Chiave esagonale da 2,5 mm, chiave inglese da 7 mm
Collari guida per stampi (2)	M4x0,7x8mm (2)	Chiave esagonale da 1,5 mm
Perno di chiusura dell'ugello	M3x0,5x16mm	Chiave esagonale da 2 mm

Regolazione alloggiamento stampo per proiettili

1. Con una chiave inglese esagonale da 3,5 mm, allentare le due viti di fissaggio che sorreggono l'alloggio dello stampo. Regolare l'alloggio facendolo scorrere verso l'alto per ottenere l'altezza desiderata dall'ugello allo stampo (Foto 6 e 7).
2. Regolare la posizione dei due collari guida dello stampo: con una chiave inglese esagonale da 1,5 mm allentare uno dei collari e farlo scorrere lungo l'alloggio dello stampo per fissare il limite destro o sinistro del blocco stampo una volta posizionato nell'alloggio. Una volta fissato il margine, fissare e regolare il secondo collare guida, assicurare che ci sia abbastanza spazio libero per posizionare e togliere efficientemente i blocchi stampo durante l'uso (Foto 8).



UTILIZZO:

1. Collegare il cavo di alimentazione CA all'unità PRO MELT-2, quindi inserire l'altra estremità del cavo di alimentazione CA nella presa CA corretta.
2. Aggiungere lingotti o piccoli pezzi di piombo al crogiolo di fusione, sistemandoli il più possibile a ridosso delle pareti.
3. Utilizzando il termostato digitale, impostare la temperatura di fusione desiderata. (Vedere "Funzionamento termostato digitale" a pag. 51 e di seguito "Temperature di colata consigliate" per leghe specifiche).

Temperature di colata consigliate	
Legha	Temp. colata (°C)
Piombo puro	700
Stagno – Piombo 1:20	700
Stagno – Piombo 1:10	700
Linotype	775
Pesi ruota*	775
*Composizione e proprietà variano	

4. Continuare ad aggiungere lingotti o piccoli pezzi di piombo per raggiungere la capacità desiderata del crogiolo di fusione. La capacità del crogiolo di fusione è di 11 kg (25 lb) di materiale. Non utilizzare PRO MELT-2 con meno di 1" di lega nel crogiolo di fusione.

Metodi di versamento/Regolazione del flusso

Versamento a pressione: allineare il foro nel piatto di colata con l'ugello e alzarlo fino a farlo toccare, sollevare la maniglia di azionamento per erogare piombo fuso. Rilasciare la maniglia per fermare l'erogazione e abbassare il blocco stampo. Spostarsi alla cavità adiacente se si sta usando un blocco stampo multicavità.

Versamento per gravità: posizionare lo stampo sotto al beccuccio e sollevare la maniglia per permettere al flusso di materiale fuso di scorrere attraverso il piatto di colata riempiendo la cavità dello stampo.

Regolazione del flusso: se la velocità di erogazione è troppo elevata o troppo bassa, regolare la vite di bloccaggio e il dado del supporto regolabile sopra al supporto di regolazione (pag. 49, Foto 3) fino alla velocità di erogazione desiderata.

⚠ AVVERTENZA. Non tentare di immergere i blocchi stampo direttamente nel materiale fuso nel crogiolo. Qualsiasi traccia di umidità o olio nel blocco stampo causerà una reazione violenta con potenziali danni personali o morte.

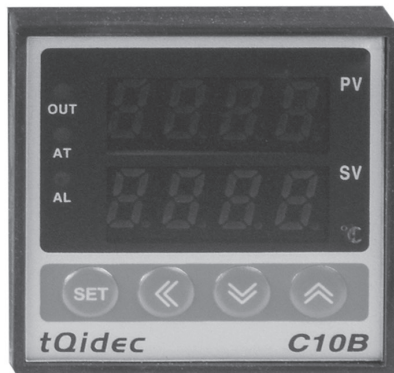
Riscaldamento dei blocchi stampo

1. Dopo aver aggiunto tutto il materiale al crogiolo di fusione, ruotare il coperchio per coprire completamente il crogiolo di fusione; questo velocizzerà il processo di riscaldamento e aiuterà a tenere lontani i detriti dal crogiolo di fusione.
2. Il coperchio può essere usato anche per riscaldare i blocchi stampo. È sufficiente posizionare il blocco stampo sopra il coperchio per riscaldarlo in attesa che il materiale nel crogiolo di fusione raggiunga la temperatura di colata desiderata (Foto 9).

NOTE DI UTILIZZO

- Per istruzioni sulla colatura dei proiettili, consultare il libro di istruzioni in dotazione con gli stampi per proiettili.
- Quando si fondono metalli per produrre una lega, assicurarsi sempre di usare i metalli raccomandati e nelle quantità raccomandate.

FUNZIONAMENTO TERMOSTATO DIGITALE



⚠ ATTENZIONE: non utilizzare se esposto ad ambienti con temperature al di fuori dell'intervallo 32–122° F (0–50 °C)

Doppio display

- **PV** : Present Value (valore misurato della temperatura del crogiolo)
- **SV** : Set Value (temperatura del crogiolo desiderata)

Indicatori LED

- **Out**: l'unità di riscaldamento è accesa e sta scaldando il crogiolo di fusione
- **AT**: il termostato sta regolando l'output per assicurare che la temperatura del crogiolo di fusione misurata (PV) corrisponda alla temperatura del crogiolo desiderata (SV)
- **AL**: si illumina per avvisare l'utente quando la temperatura PV è 30–50°F più alta della SV (0 - 10 °C)

FUNZIONAMENTO

Per impostare la temperatura desiderata:

1. Premere il tasto **IMPOSTA**. Il display **SV** inizierà a lampeggiare.
2. Usare i tasti "**▲**" (aumenta valore) e "**▼**" (diminuisce valore) per impostare la temperatura del crogiolo di fusione desiderata.
3. Una volta raggiunto il valore desiderato, usare il tasto "**◀**" per andare al valore successivo, e usare i tasti "**▲**" e/o "**▼**" per aumentare o diminuire il valore.
4. Quando viene visualizzata la temperatura desiderata (**SV**), premere il pulsante **IMPOSTA** per confermare il valore di temperatura desiderato e iniziare il riscaldamento.

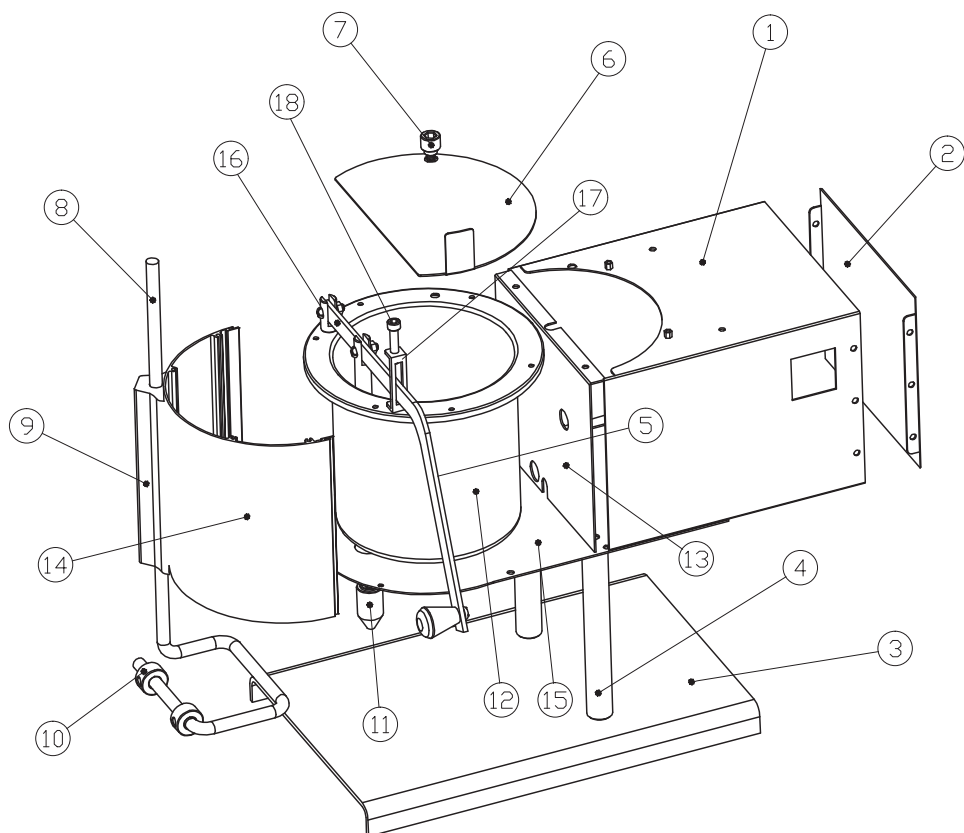
Per spegnere l'unità:

1. Premere il tasto **IMPOSTA**, il display inizierà a lampeggiare.
2. Usare i tasti "**▲**", "**▼**", e "**◀**" per impostare la temperatura **SV** a 0°F, in questo modo il sistema di riscaldamento del crogiolo di fusione si spegnerà.
3. Il ventilatore continuerà a funzionare per raffreddare l'unità.
4. Quando l'unità si è raffreddata e il display **PV** display indica 160°F (71 °C), scollegare il cavo CA dall'unità per spegnere completamente l'unità.

⚠ ATTENZIONE: rischio di ustioni.

Non toccare l'unità durante o dopo il funzionamento finché non si è raffreddata.

REFERENZA PARTI



N. parte	Nome	Q.tà
1	Corpo	1
2	Tavola posteriore	1
3	Base	1
4	Asta di supporto	2
5	Maniglia	1
6	Coperchio	1
7	Perno del coperchio	1
8	Alloggio stampo	1
9	Supporto	1
10	Collari guida per stampi	2

N. parte	Nome	Q.tà
11	Ugello	1
12	Crogiolo di fusione	1
13	Piatto isolante	1
14	Pannello anteriore	1
15	Piatto inferiore	1
16	Perno maniglia	1
17	Supporto di regolazione	1
18	Vite di regolazione del flusso	1

GARANZIA LIMITATA PER DUE ANNI

Complimenti per avere acquistato il nuovo RCBS PRO MELT-2. Il nuovo PRO MELT-2 ha una garanzia contro difetti dei materiali e di fabbricazione, per un periodo di due (2) anni dalla data di acquisto. Questa garanzia copre solo l'acquirente originale. In caso di dubbi relativi a possibili difetti dei materiali o di fabbricazione di PRO MELT-2, si prega di rispedirlo a RCBS, in porto franco, per una valutazione. Se difettoso, il prodotto verrà riparato o sostituito da parte di RCBS, senza alcun costo

Spedire un assegno per l'importo di dieci dollari (10\$) USD pagabili a nome di RCBS, per la spedizione e il servizio, insieme all'unità all'indirizzo:

RCBS
605 Oro Dam Blvd East
Oroville, California 95965

Il diritto alla garanzia decade se non si soddisfano i requisiti sopra indicati.

LA PRESENTE GARANZIA NON COPRE DIFETTI O DANNI IMPUTABILI A TRASCURATEZZA, USO IMPROPRIO, INSTALLAZIONE ERRONEA E MODIFICHE O SE PRO MELT-2 È STATO RIPARATO O MODIFICATO DA PERSONALE NON AUTORIZZATO DALLA FABBRICA.

IL DIRITTO ALLA GARANZIA DECADE SE NON SI SODDISFANO I REQUISITI SOPRA INDICATI.

Conservare il presente certificato di garanzia per riferimenti futuri.

LE GARANZIE IMPLICITE DI COMMERCIALIZZABILITÀ E IDONEITÀ PER SCOPI PARTICOLARI SONO LIMITATE ALLA DURATA DELLA GARANZIA LIMITATA. LA RCBS OPERATION NON È RESPONSABILE PER DANNI SUPERIORI AL PREZZO DI ACQUISTO DEL PRODOTTO E, IN NESSUNA CIRCOSTANZA SI POTRANNO IMPUTARE A RCBS OPERATION EVENTUALI DANNI CONSEGUENZIALI O DERIVANTI DA INCIDENTI. CONSIDERANDO CHE ALCUNE GIURISDIZIONI NON AMMETTONO L'ESCLUSIONE O LA LIMITAZIONE DI DANNI INCIDENTALI O CONSEGUENZIALI, L'ESCLUSIONE O LA LIMITAZIONE DI CUI SOPRA POTREBBE COMUNQUE NON RISULTARE APPLICABILE.

La suddetta garanzia copre il consumatore solo ed esclusivamente per eventuali difetti materiali o di fabbricazione di PRO MELT-2. La presente garanzia tutela diritti legali specifici. Possono esistere ulteriori eventuali diritti, dipendendo dalla giurisdizione.

CONTATTI:

RCBS
605 Oro Dam Blvd East
Oroville, California, 95965
1-800-379-1732 (USA o Canada)
Numero di fax: 530-533-1647
E-mail: rcbs.tech@vistaoutdoor.com
Sito Web: www.rcbs.com

RCBS®

PRECISIONEERED RELOADING EQUIPMENT

We think we make the world's best reloading equipment.
If you agree, please tell your friends.
If you disagree, tell us—we want to do something about it!

Customer Service

1-800-379-1732 (U.S. or Canada)

Hours: Monday - Friday, 5:00 a.m. – 5:00 p.m. Pacific Time
(hours may vary)

E-mail rcbs.tech@vistaoutdoor.com, or visit www.rcbs.com

RCBS • 605 Oro Dam Blvd. East • Oroville, CA 95965

7190

RCBS® is a registered trademark of Vista Outdoor Inc.