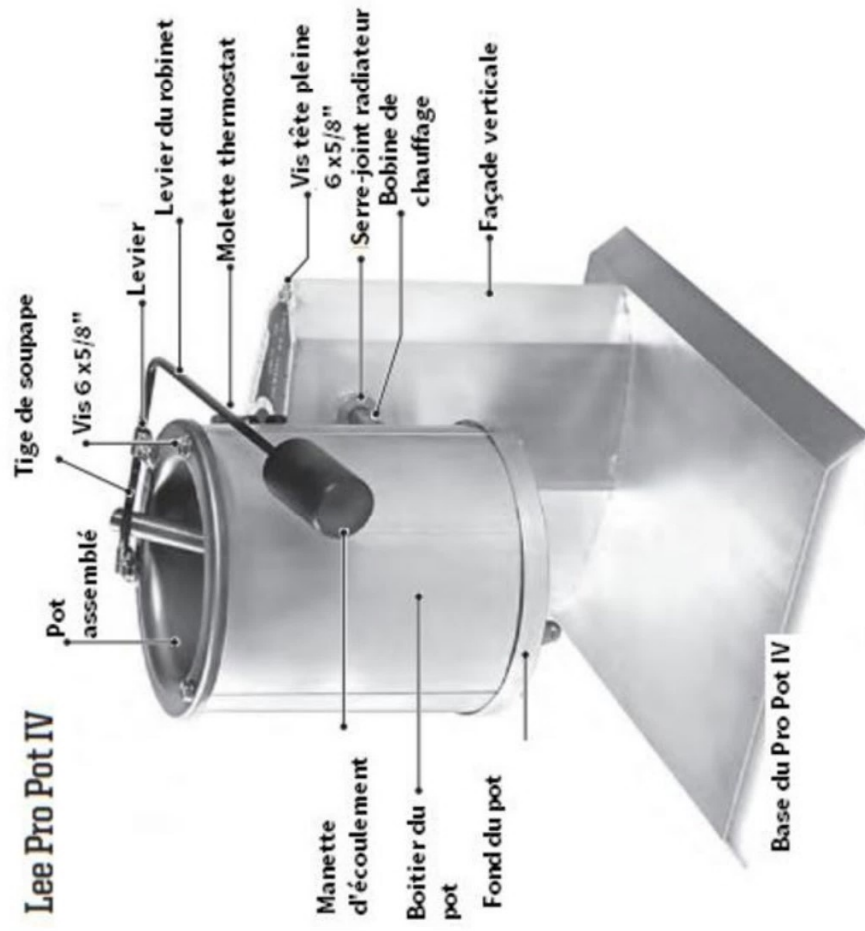


Lee Pro Pot IV



⚠ Le Lee Pro Pot IV est livré sans prise sur le cordon d'alimentation.

Attention

Veillez à ne pas introduire d'eau dans le plomb fondu. Une simple petite goutte explosera en vapeur et aura pour conséquence de faire éclabousser le plomb chaud. Portez des lunettes de sécurité lors de l'utilisation. Utilisez uniquement dans des zones avec une ventilation adéquate. Un débit d'air adéquat sera capable d'emporter la fumée d'une allumette éteinte. Gardez la nourriture et les boissons en dehors de la zone de travail. Se laver les mains avant de manger ou de fumer. Si on laisse le pot refroidir plein de métal, le bec s'égouttera probablement pendant la montée en température. Assurez-vous de placer une lingotière sous le bec pour récupérer les gouttes. Ne tapez jamais sur la tige de la valve pour arrêter une fuite.

Réduire l'exposition

La contamination par le plomb dans l'air, dans la poussière et sur votre peau est invisible. Gardez les enfants et les femmes enceintes à distance pendant l'utilisation et jusqu'à ce que le nettoyage soit terminé. Le risque peut être réduit, mais pas éliminé, avec une forte ventilation ; se laver les mains immédiatement après l'utilisation du Pot Pro IV avant de manger ou de fumer ; et nettoyez soigneusement toutes les surfaces et les sols avec des lingettes jetables. Utilisez un nettoyant au plomb spécifique avec EDTA ou un détergent riche en phosphate (comme la plupart des détergents de lave-vaisselle vendus dans le commerce), et sac de lingettes usagées pour la mise au rebut. Éliminez rapidement et correctement les scories ou les oxydes enlevés du métal en fusion.

Installation

Placez le four à plomb sur une surface stable et incombustible. Aucun ventilateur ne doit pouvoir souffler directement sur le pot. Acheminez le cordon d'alimentation pour qu'il ne puisse pas être tiré par un enfant ou le faire trébucher. Placez une lingotière ou une petite boîte métallique sous la vanne d'écoulement pendant la mise en chauffe. Remplissez le pot de l'alliage de coulée souhaité. Réglez le contrôle de chaleur sur moyen ou fort et branchez.

Instructions

Cela prendra environ 20-30 minutes pour chauffer 4.5Kg de métal à 315°C (600°F) degrés ; la tension de secteur affecte grandement le temps de fusion. Une fois le métal fondu, réglez le thermostat sur la position désirée. Les marquages ne sont que des numéros de référence et n'indiquent pas la température. Le réglage haut se stabilisera à environ 482°C (900°F) et le bas à environ 232°C (450°F). Fondre à la température la plus basse donnera les meilleurs résultats. 343°C (650°F) est une bonne température pour commencer. En vieillissant, le bec de la vanne peut corroder ou accumuler des débris. Si votre soupape commence à goutter, faites tourner la tige de la soupape en faisant des va-et-vient d'environ 10 ° avec un tournevis. Cela enlèvera tous les débris ou la corrosion entre la tige de soupape et le siège. Le métal devrait être fluxé à chaque fois que l'on en rajoute dans le pot IV. Un

Imprimé depuis Calameo.com

petit morceau de cire de la taille d'un petit pois fonctionne bien comme un flux, soyez prêt pour une flamme quand la cire est ajoutée au pot. Remuer le métal vigoureusement et gratter les côtés et le fond du pot IV pour déloger les impuretés, qui flotteront et pourront ainsi être écrémées et jetées correctement.

Remarques : ces métaux ne peuvent pas être fondu dans nos fours à plomb :

• OR • ARGENT • ZINC • ETAIN À BASE DE ZINC • ALUMINIUM

Conseils

Lorsque vous laissez un fond dans le Pot IV qui appliquera une fine couche de métal oxydé sur la surface, cela ne causera aucuns dégâts et ralentira encore l'oxydation de votre métal. Fluxez et écrémez seulement après avoir ajouté plus de métal dans le pot. Le meilleur remplissage du moule est obtenu en maintenant l'ouverture du moule à l'écart et légèrement en retrait du centre du bec verseur. Remplir le moule avec une action tourbillonnante permet de prévenir les vides dans la coulée. Avant de stocker votre four à plomb pour des périodes prolongées, pulvériser toutes les pièces en acier avec un spray de silicone ou un inhibiteur de rouille comme wd40. Conservez votre four à plomb avec environ 2.5cm de métal dans le fond. Cela aura pour conséquence d'accélérer la prochaine fonte et de réduire la contamination de la surface portante à cause de la valve.