

RCBS®

PRO MELT-2 Electric Lead Furnace



PRODUCT INSTRUCTIONS

Part # 81099

LANGUAGES

English _____ **3 - 12**

Français _____ **13 - 22**



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.

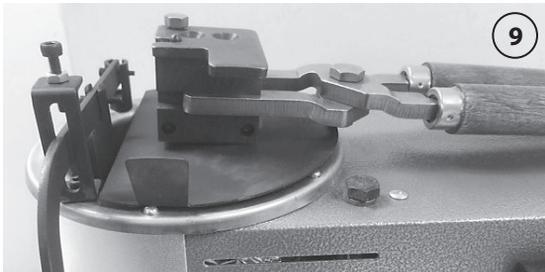
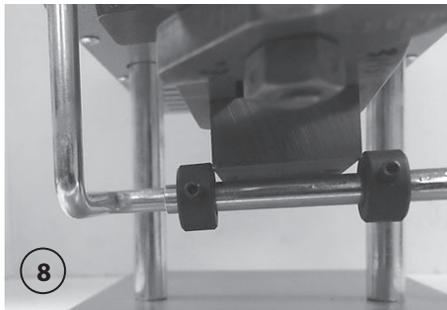
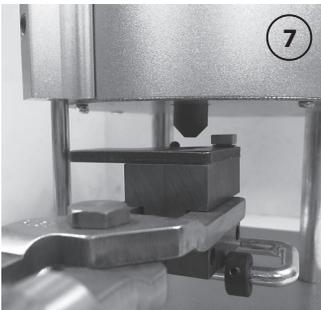
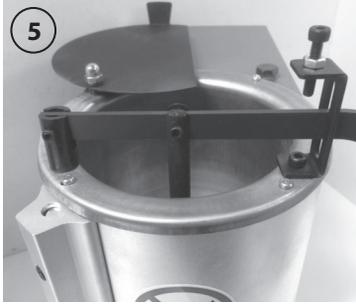
ASSEMBLY

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.10, 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 |
| *Composition & properties vary | |

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. 8, 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

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

OPERATION

To set desired temperature:

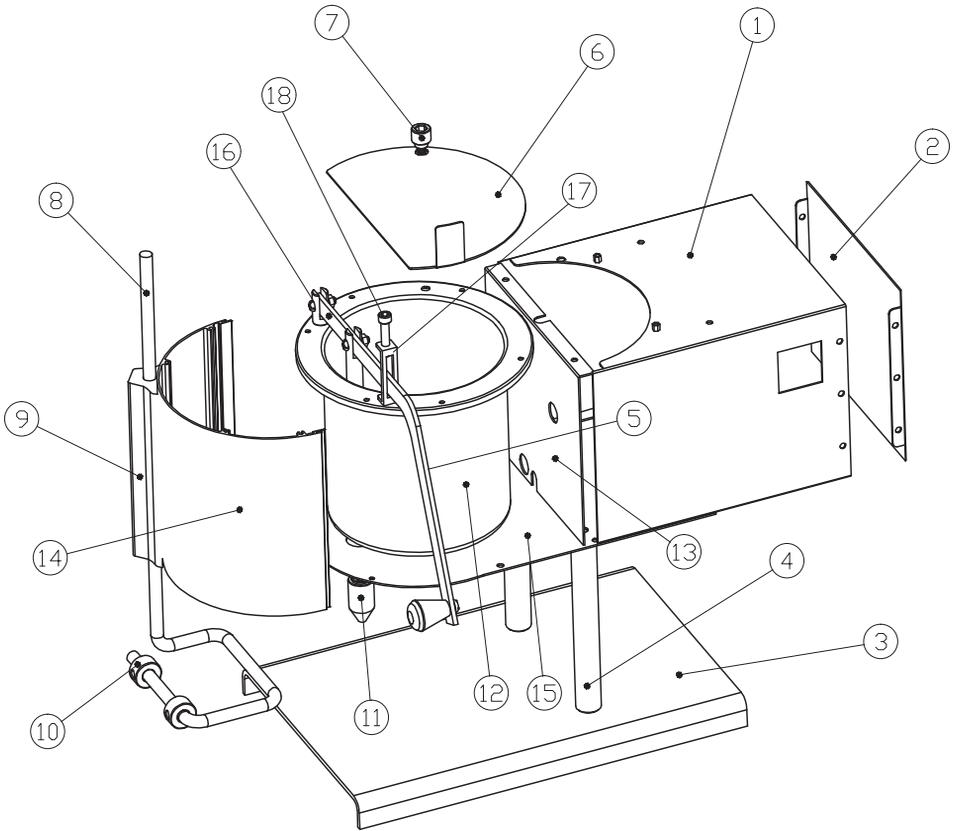
1. Depress **SET** button. **SV** Display will begin to flash.
2. Use the "**▲**" (increase value) and "**▼**" (decrease value) buttons to set your desired Melting Pot temperature.
3. When desired value is reached use the "**◀**" button to move to next value and use "**▲**" and/or "**▼**" buttons to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

RCBS®

PRO MELT-2

Four à plomb électrique

DIRECTIVES D'UTILISATION DU PRODUIT



Contenu de la boîte



Composants ensachés
(Le cordon d'alimentation CA
est placé dans la cuve de fusion)



Unité assemblée

AVERTISSEMENT !

AVANT D'UTILISER LE FOUR PRO MELT-2 DE RCBS, LISEZ ATTENTIVEMENT CES INSTRUCTIONS POUR APPRENDRE COMMENT UTILISER L'APPAREIL DE FAÇON SÉCURITAIRE.

NE PAS UTILISER CORRECTEMENT CET APPAREIL PEUT ENTRAÎNER DES BLESSURES GRAVES OU CAUSER DES DOMMAGES MATÉRIELS.

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

Du lundi au vendredi, de 5 h à 17 h, heure du Pacifique (les heures peuvent varier)

Ou envoyez-nous un courriel à rcbs.tech@vistaoutdoor.com

Ce manuel d'instructions comprend des renseignements de sécurité et d'exploitation spécifiques. Il devrait être considéré comme une partie permanente de votre équipement et demeurer avec l'équipement en tout temps pour en faciliter la consultation.

 **AVERTISSEMENT : le fait de faire fondre du plomb et de couler des objets en plomb vous exposera, ainsi que les autres personnes présentes, à du plomb, un métal connu pour causer des anomalies congénitales, d'autres dommages du système reproductif et le cancer.**

RÉDUCTION DE L'EXPOSITION : la contamination de l'air, de la poussière et de la peau par le plomb est invisible. ***Garder les enfants et les femmes enceintes à distance*** pendant l'utilisation et jusqu'à ce que le nettoyage soit terminé. Les risques peuvent être réduits, mais pas éliminés, avec une ventilation puissante, le lavage des mains immédiatement après l'utilisation de ces produits avant de manger ou de fumer, et un nettoyage minutieux des surfaces et des sols avec des lingettes jetables, après que la poussière de plomb a eu le temps de se poser. Utilisez un nettoyant spécifique pour le plomb avec de l'EDTA ou un détergent à haute teneur en phosphate (comme la plupart des détergents vendus pour les lave-vaisselle électriques) et placez les lingettes dans des sacs aux fins de mise au rebut.

UTILISEZ UNE VENTILATION PUISSANTE



SÉCURITÉ

Le rechargement est un passe-temps agréable et enrichissant qui peut être effectué en toute sécurité. Mais l'imprudence ou la négligence peuvent rendre le rechargement dangereux. Dès le début, ce produit a été conçu en songeant à la sécurité de l'utilisateur.

Lors du rechargement, certaines règles de sécurité doivent être respectées. En observant ces règles, la possibilité d'un accident dangereux causant des blessures corporelles ou des dommages matériels est minimisée.

GÉNÉRALITÉS

- Utilisez tout l'équipement de rechargement en suivant les recommandations du fabricant. Étudiez attentivement les instructions et familiarisez-vous avec le fonctionnement du produit. Ne sautez aucune étape.
- Veillez à la propreté et à l'ordre de la zone de rechargement. Gardez les outils et les composants propres et bien rangés. Nettoyez rapidement et complètement les déversements d'apprêt et de poudre.

- Rechargez uniquement lorsque vous pouvez accorder toute votre attention. Ne rechargez pas quand vous êtes fatigué ou malade. Développez une routine de rechargement pour éviter les erreurs. Ne vous précipitez pas : chargez à un rythme tranquille.
- Toujours porter une protection oculaire adéquate.

AVERTISSEMENTS CONCERNANT L'ÉLECTRICITÉ

⚠ AVERTISSEMENT : L'UTILISATION D'APPAREILS ÉLECTRIQUES DANS DES ZONES HUMIDES OU À PROXIMITÉ DE L'EAU DOIT S'EFFECTUER AVEC PRÉCAUTION. IL EST RECOMMANDÉ DE BRANCHER L'APPAREIL SUR UNE PRISE MUNIE D'UN DISJONCTEUR DE MISE À LA TERRE (DIFFÉRENTIEL), AVEC UNE ALIMENTATION NOMINALE NE DÉPASSANT PAS 30 mA AFIN DE FOURNIR UNE PROTECTION CONTRE LES CHOCS ÉLECTRIQUES. L'INSTALLATION D'UN CIRCUIT GFCI NE DEVRAIT ÊTRE EFFECTUÉE QUE PAR UN ÉLECTRICIEN QUALIFIÉ.

⚠ ATTENTION : Laissez l'appareil débranché jusqu'à ce que vous ayez lu toutes les instructions et que vous soyez prêt à utiliser l'appareil.

- Ce produit est muni d'un cordon d'alimentation détachable à trois fils; le brancher uniquement dans une prise appropriée.
- Ne pas travailler sur des planchers mouillés.
- Ne brancher sur une prise électrique que lorsque la tension adéquate est fournie.
- Placer tous les câbles électriques à l'écart de l'humidité, de la pluie et des pièces mobiles.
- Vérifier périodiquement tous les cordons afin de détecter les zones usées ou effilochées; remplacer ou réparer le cordon, si nécessaire.
- Ne jamais immerger l'appareil dans de l'eau ou tout autre liquide dans le but de le nettoyer.
- Ne jamais utiliser l'appareil si le cordon d'alimentation est endommagé.
- Ne jamais tenter de démonter l'unité.
- Toujours utiliser l'appareil sur une surface plane.
- Toujours débrancher le cordon d'alimentation avant de régler, nettoyer, installer, etc.
- Toujours débrancher l'appareil lorsqu'il n'est pas utilisé.
- Prévoir un espace suffisant autour de l'appareil pour lui permettre de refroidir. Ne pas stocker d'objets à côté de l'appareil pendant l'utilisation. Garder les ventilateurs de refroidissement et les événements libres de toute obstruction (chiffons, sacs, boîtes, etc.).

⚠ DANGER DE CHOC ÉLECTRIQUE ! Pour éviter les chocs électriques potentiellement mortels, veuillez respecter les points suivants :

- Ne pas utiliser pendant le bain.
- Ne jamais plonger l'appareil ou le cordon d'alimentation dans de l'eau ou autre liquide.
- Ne jamais toucher la fiche d'alimentation avec les mains mouillées, surtout en insérant ou en retirant la fiche.
- Si l'appareil est tombé dans l'eau pendant le fonctionnement, ne pas toucher l'appareil. Retirer d'abord la fiche d'alimentation de la prise.
- Ne pas vaporiser d'eau ou du liquide sur l'appareil.
- Pour retirer le cordon de la prise, saisir la fiche d'alimentation, et non le cordon.
- Protéger le cordon d'alimentation des dommages.
- En cas d'endommagement de la fiche d'alimentation, du cordon, du boîtier ou d'autres parties de l'appareil, ne pas l'utiliser.
- 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 problèmes de santé et de maladies, qui se produisent après de longues périodes d'exposition au plomb.

- Le moulage de balles ne doit pas être réalisé dans un espace confiné ou dans une pièce fermée. Assurez-vous que les zones sont bien ventilées pour éviter l'accumulation et l'inhalation de poussière de plomb, de fumées et des fumées de fusion. Une bonne ventilation inclut un courant d'air continu et puissant.
- Des masques à particules doivent être utilisés pendant les activités de moulage de balles.
- Lors du moulage ou au cours des manipulations de plomb fondu, toujours porter une protection oculaire efficace, des vêtements de protection appropriés, des gants de travail en cuir ou en coton

épais et des chaussures qui couvrent complètement les pieds et les chevilles. Les vêtements de protection sont notamment des combinaisons. Cependant, les vêtements ne doivent pas être utilisés pour d'autres activités. Ils doivent être nettoyés séparément des autres vêtements. Ces précautions limiteront la probabilité que de la poussière de plomb soit dispersée dans d'autres zones.

- Bien nettoyer le plan de travail pour s'assurer que les surfaces sont dépourvues d'accumulations de poussière de plomb. La meilleure méthode de nettoyage consiste à passer l'aspirateur. Ne pas utiliser d'air comprimé.
- Il convient de se laver les mains, le visage et les cheveux après avoir travaillé en présence de poussière de plomb, de fumées ou de fumées de fusion, et avant de manger, boire, fumer ou appliquer des produits cosmétiques. La probabilité d'ingestion de plomb augmente si vous ne le faites pas.
- En tout temps, maintenir les jeunes enfants éloignés de la zone de moulage.
- Ne pas fumer, manger ou manipuler des aliments lors de la manipulation du plomb.
- Toujours vous assurer que le moule à balles, la louche à plomb et le métal de balle sont totalement exempts d'humidité.
- Toutes les cuves électriques de fusion doivent être mises à la terre pour réduire le risque de choc électrique.
- Ne jamais laisser les cuves de fusion sans surveillance.
- Assurez-vous que votre cuve de fusion et votre source de chaleur sont stables et que la table ou l'établi sont solides.
- Un moule en lingot ou un autre récipient adéquat doit être placé sous la buse pour réceptionner le plomb qui pourrait fuir.
- Ne jamais laisser l'humidité près du plomb fondu. Si de l'humidité est introduite dans le plomb fondu, le liquide se vaporisera instantanément en générant une éruption de vapeur provoquant une pulvérisation irrégulière du plomb, ce qui pourrait causer des blessures aux utilisateurs.
- Ne jamais faire fonctionner le four sans plomb dans la cuve.
- Ne pas essayer de déplacer le four lorsqu'il est chaud.

TENUE DE REGISTRES

- Consigner tous les rechargements. Appliquer une étiquette descriptive sur chaque boîte en indiquant la date de production ainsi que le type d'amorce, de poudre et de balles utilisées.

Comme RCBS n'exerce aucun contrôle sur le choix des composants, la manière dont ils sont assemblés, l'utilisation du produit ou les armes à feu dans lesquelles les munitions résultantes peuvent être utilisées, aucune responsabilité, expresse ou implicite, n'est assumée quant à l'utilisation de munitions rechargées avec ce produit.

INTRODUCTION

Le cœur de votre PRO MELT-2 de RCBS est le thermostat précis et de qualité industrielle situé à l'intérieur de l'unité. Le capteur à distance, placé sur la surface inférieure de la cuve de fusion, détecte la température réelle de l'alliage fondu. La buse d'alimentation coulant par le bas assure un versage fluide et uniforme, et le poids de l'alliage dans la cuve de fusion fournit la pression nécessaire pour remplir les cavités du moule et éliminer les vides de retrait. Un couvercle à charnière réchauffe les blocs de moulage et empêche les débris d'entrer dans la cuve de fusion.

DÉBALLAGE

Déballer soigneusement le PRO MELT-2 et recherchez les éléments et leur matériel associé répertoriés ci-dessous. Consultez la liste des pièces pour l'identification.

- Corps et base du PRO MELT-2
- Cordon d'alimentation CA
- Broche d'arrêt de buse, M3 x 0,5 x 16 mm
- Poignée
- Bouton de poignée, M6 x 1 x 5 mm, écrou hexagonal M6
- Poignée de support, 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 guide de moulage (2), M4 x 0,7 x 8 mm (2)

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

INSTALLATION

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

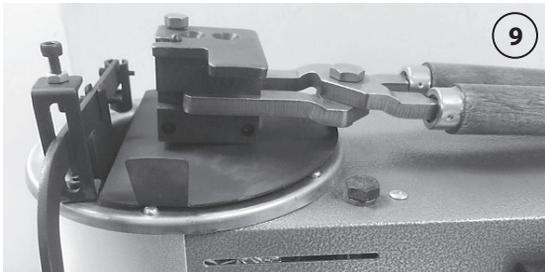
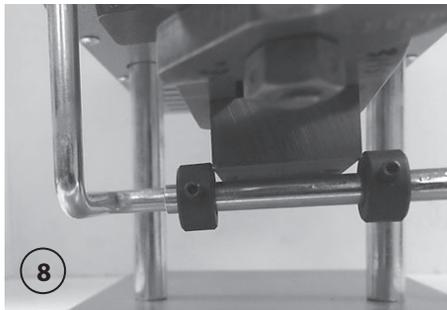
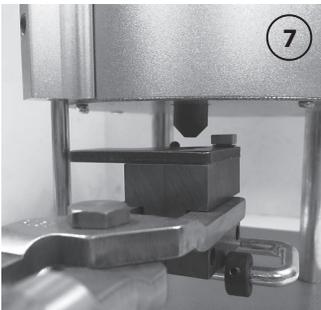
ASSEMBLAGE

1. À l'aide d'une clé hexagonale de 5 mm et d'une clé à 10 mm, fixez le bouton de la poignée à la poignée (*photo 1, page 18*).
2. Assemblez la poignée de support à la cuve de fusion, en utilisant une clé hexagonale de 2,5 mm (*photo 2*).
3. Assemblez le support de réglage à la cuve de fusion, en utilisant une clé hexagonale de 2,5 mm (*photo 3*).
4. Placez la broche d'arrêt de la buse dans la cuve de fusion. Assurez-vous que les vis à tête creuse, sur la poignée de support et la broche d'arrêt de la buse, sont suffisamment éloignées pour permettre le dégagement de la poignée (*photo 4*).
5. Insérez la poignée à travers les fentes dans le support de réglage, la goupille d'arrêt de la buse et la poignée de support. Effectuez les ajustements nécessaires pour vous assurer que la poignée repose librement dans la fente de la poignée sur les trois composants. Une fois les réglages effectués, retirez la poignée et serrez les vis à tête creuse sur la poignée de support et le support de réglage pour le maintenir en place. Réinsérez la poignée et fixez-la en serrant les vis à tête creuse sur la poignée de support et la goupille d'arrêt de la buse, en veillant à ce que les vis à tête creuse soient alignées avec les trous de la poignée (*photo 5*).

| | | |
|----------------------------------|--|---|
| Bouton de la poignée | M6 x 1 x 46 mm, écrou hexagonal M6 | Clé hexagonale de 5 mm, clé de 10 mm |
| Poignée de support | 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 de réglage | 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 1,5 mm |
| Broche d'arrêt de la buse | M3 x 0,5 x 16 mm | Clé hexagonale 2 mm |

Réglage du repose-moule

1. À l'aide d'une clé hexagonale de 3,5 mm, desserrez les deux vis de fixation fixant le repose-moule. Réglez le reste en faisant glisser pour atteindre la hauteur souhaitée de la buse au bloc de moulage (*photos 6 et 7*).
2. Réglez l'emplacement des deux colliers de guidage du moule, en utilisant une clé hexagonale de 1,5 mm, desserrez l'un des colliers et faites glisser le long du repose-moule pour régler la limite droite ou gauche du bloc de moulage lorsqu'il est placé sur le repose-moule. Une fois que la limite est réglée et le deuxième collier de guidage ajusté, assurez-vous qu'il y a suffisamment de dégagement pour placer et retirer efficacement le bloc de moulage pendant l'utilisation (*photo 8*).



UTILISATION :

1. Branchez le cordon d'alimentation CA dans l'unité PRO MELT-2, puis branchez l'autre extrémité du cordon d'alimentation CA dans la prise secteur correcte.
2. Placez des lingots ou de petits morceaux de plomb dans la cuve de fusion, en les empilant sur les côtés autant que possible.
3. À l'aide du thermostat numérique, réglez la température souhaitée de la cuve de fusion. (Voir « Utilisation du thermostat numérique », à la page 20, et « 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'alourdissement* | 775 |
| *La composition et les propriétés varient | |

4. Continuez à ajouter des lingots ou de petits morceaux de plomb pour atteindre la capacité souhaitée dans la cuve de fusion. La cuve de fusion présente une capacité de 25 livres (11,34 kg). Ne pas utiliser PRO MELT-2 avec moins de 1 po (2,54 cm) d'alliage dans la cuve de fusion.

Méthodes de versage/réglage du flux

Pression de versage : Alinez l'orifice dans la plaque de coulée avec la buse et soulevez pour les mettre en contact, relevez la poignée d'opération pour faire couler le plomb fondu. Relâchez la poignée pour arrêter le versage et abaissez le bloc de moulage. Passez à la cavité suivante, si vous utilisez un bloc de moulage à plusieurs cavités.

Versage par gravité : Positionnez le moule sous la buse et relevez la poignée pour permettre au flux de matière fondue de circuler à travers la plaque de coulée, en remplissant la cavité du moule.

Réglage du débit : Si la vitesse de distribution est trop rapide ou trop lente, ajustez le réglage de la vis d'arrêt et de l'écrou du montant dans la partie supérieure du support de réglage (p. 18, photo 3) à la vitesse de versage souhaitée.



AVERTISSEMENT ! N'essayez pas de tremper le bloc de moulage directement dans le matériau fondu dans la cuve. Toute humidité ou huiles sur le bloc de moulage provoqueront une réaction violente créant des risques de blessures corporelles ou de décès.

Réchauffement des blocs de moulage

1. Une fois que tout le matériel a été ajouté dans la cuve de fusion, tournez le couvercle, pour couvrir complètement la cuve de fusion, cela accélérera le processus de chauffe et aidera à garder les débris hors de la cuve de fusion.
2. Le couvercle peut également être utilisé pour réchauffer les blocs de moulage. Placez simplement le bloc de moulage sur le couvercle pour le réchauffer en attendant que le matériau dans la cuve de fusion atteigne la température de moulage désirée (photo 9).

REMARQUES CONCERNANT L'UTILISATION

- Pour les instructions de moulage de balles, consultez le livret d'instructions que vous avez reçu avec vos moules à balles.
- Lors de la fusion de métaux pour produire un alliage, assurez-vous de toujours utiliser les métaux recommandés et les quantités recommandées.

FONCTIONNEMENT DU THERMOSTAT NUMÉRIQUE



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

Affichage double

- **PV** : Valeur actuelle (température mesurée de la cuve)
- **SV** : Valeur définie (température souhaitée de la cuve)

Témoins lumineux à DEL

- **Éteint** : L'élément chauffant est allumé et chauffe la cuve de fusion
- **AT** : Le thermostat règle la sortie pour s'assurer que la température mesurée de la cuve de fusion (PV) correspond à celle de la température souhaitée de la cuve de fusion (SV)
- **AL** : S'allume pour avertir l'utilisateur lorsque la température PV atteint 30-50 °F de plus que la SV (0 à 10 °C)

FONCTIONNEMENT

Pour régler la température souhaitée :

1. Relâchez le bouton **SET**. La mention **SV** commencera à clignoter.
2. Utilisez les boutons « **▲** » (augmente la valeur) et « **▼** » (réduit la valeur) pour régler la température souhaitée de la cuve de fusion.
3. Lorsque la valeur souhaitée est atteinte, utilisez le bouton « **◀** » pour passer à la valeur suivante et utilisez les boutons « **▲** » et (ou) « **▼** » pour augmenter ou diminuer la valeur.
4. Lorsque la température désirée est affichée (**SV**), relâchez le bouton **SET** pour confirmer la température désirée et commencer le processus de chauffe.

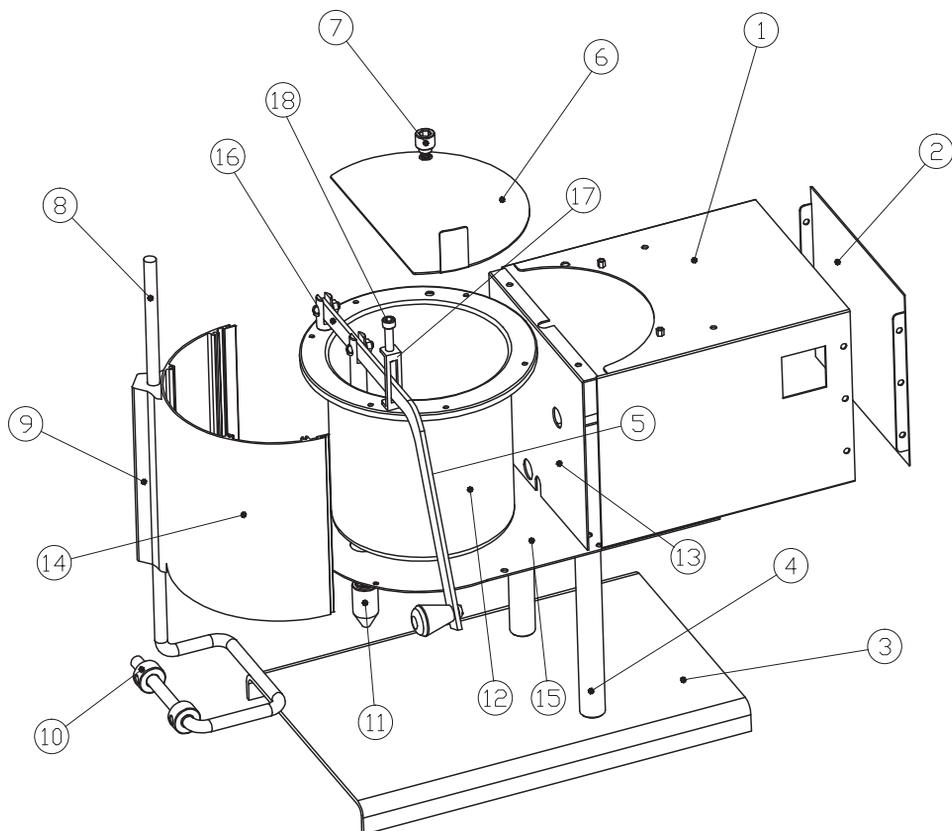
Pour éteindre l'appareil :

1. Relâchez le bouton **SET**, l'affichage commencera à clignoter.
2. Utilisez les boutons « **▲** », « **▼** », et « **◀** » pour régler la température **SV** à 0 °F, cela arrêtera le processus de chauffe de la cuve.
3. Le ventilateur continuera à fonctionner pour refroidir l'appareil.
4. Lorsque l'unité refroidit et que l'affichage de la température **PV** indique 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 ce qu'il ait refroidi.

RÉFÉRENCE DES PIÈCES



| | | |
|----|-----------------------------|---|
| 1 | Corps | 1 |
| 2 | Panneau arrière | 1 |
| 3 | Base | 1 |
| 4 | Tige de soutien | 2 |
| 5 | Poignée | 1 |
| 6 | Couvercle | 1 |
| 7 | Pivot de couvercle | 1 |
| 8 | Repose-moule | 1 |
| 9 | Support | 1 |
| 10 | Collier de guidage du moule | 2 |
| 11 | Buse | 1 |

| N° de pièce | Nom | Qté |
|-------------|-------------------------|-----|
| 12 | Cuve de fusion | 1 |
| 13 | Plaque isolante | 1 |
| 14 | Panneau avant | 1 |
| 15 | Plaque inférieure | 1 |
| 16 | Poignée de support | 1 |
| 17 | Support de réglage | 1 |
| 18 | Vis de réglage du débit | 1 |

GARANTIE LIMITÉE DE DEUX ANS

Félicitations pour l'achat de votre nouveau PRO MELT-2 de RCBS. Votre nouveau PRO MELT-2 est garanti exempt de tout défaut de matériau et de fabrication pour une période de deux (2) ans à compter de la date d'achat. Cette garantie ne s'applique qu'à l'acheteur initial. Si vous pensez que votre PRO MELT-2 comporte un défaut de matériau ou de fabrication, vous devez le renvoyer à RCBS, affranchi, pour une évaluation. S'il est défectueux, le produit sera réparé ou remplacé gratuitement, au choix de RCBS

Envoyez un chèque de dix dollars (10 \$) US payable à RCBS Operation pour l'expédition et la manutention de retour, ainsi que l'appareil à :

RCBS
605 Oro Dam Blvd East
Oroville, California 95965

Les services liés à la garantie ne peuvent être offerts si vous ne respectez pas les exigences ci-dessus.

CETTE GARANTIE NE COUVRE PAS LES DÉFAUTS OU DOMMAGES RÉSULTANT DE : NÉGLIGENCE, MAUVAISE UTILISATION, INSTALLATION INAPPROPRIÉE, MODIFICATION, OU SI VOTRE PRO MELT-2 A ÉTÉ MODIFIÉ OU RÉPARÉ PAR UNE PERSONNE AUTRE QUE LE PERSONNEL D'USINE.

LES SERVICES LIÉS À LA GARANTIE NE PEUVENT ÊTRE OFFERTS SI VOUS NE RESPECTEZ PAS LES EXIGENCES CI-DESSUS.

Veuillez conserver ce certificat de garantie pour toute référence ultérieure.

LES GARANTIES TACITES DE QUALITÉ MARCHANDE ET D'APTITUDE À UN EMPLOI PARTICULIER SONT LIMITÉES À LA DURÉE DE LA PRÉSENTE GARANTIE. RCBS OPERATION N'EST PAS RESPONSABLE DES DOMMAGES DÉPASSANT LE PRIX DU PRODUIT, ET RCBS OPERATION NE PEUT EN AUCUN CAS ÊTRE TENU RESPONSABLE DES DOMMAGES INDIRECTS OU ACCIDENTELS. TOUTEFOIS, CERTAINS ÉTATS N'AUTORISENT PAS LES RESTRICTIONS CONCERNANT LES DOMMAGES INDIRECTS OU CONSÉCUTIFS. PAR CONSÉQUENT LES RESTRICTIONS OU LES EXCLUSIONS CI-DESSUS PEUVENT NE PAS S'APPLIQUER.

La garantie ci-dessus représente la seule et unique garantie valable pour le client en cas de défaut de matériau ou de fabrication du PRO MELT-2. Cette garantie vous donne des droits juridiques spécifiques et vous pouvez également avoir d'autres droits qui varient selon les États et les provinces.

COMMUNIQUEZ AVEC NOUS :

RCBS
605 Oro Dam Blvd East
Oroville, California 95965
1-800-379-1732 (É.-U. ou Canada)
Numéro de télécopieur : 530-533-1647
Courriel : rcbs.tech@vistaoutdoor.com
Site Internet : www.rcbs.com



ÉQUIPEMENT DE RECHARGEMENT DE PRÉCISION

Nous pensons que nous fabriquons le meilleur équipement
de rechargement au monde.
Si vous êtes d'accord, dites-le à vos amis.
Si vous n'êtes pas d'accord, dites-le-nous :
nous voulons nous améliorer !

Service à la clientèle

1 800 379-1732 (É.-U. ou Canada)

Heures d'ouverture : du lundi au vendredi,
de 5 h à 17 h, heure du Pacifique
(les heures peuvent varier)

Envoyez un courriel à rcbs.tech@vistaoutdoor.com,
ou visitez le site www.rcbs.com

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

7190

RCBS® est une marque de commerce déposée de Vista Outdoor Inc.

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.