

## リードメルター取り扱い説明（英文直訳）

### 警告

少しの水も融解した鉛に入れないようにとて注意してください。

小落差さえ蒸気に激増して、激しく熱いリードをはねかします。

安全眼鏡間を着てください。

十分な換気の地域だけでの使用。

消された試合の煙を持ち去るのに十分な気流は、十分であると思われます。

飲食物をワークエリアの中に入れてください。

食べるか、煙草を吸う前に、手を洗ってください。

ポットが金属の十分に冷却させておかれるならば、噴流は上へ熱の間、たぶんしたたります。

必ずしずくを捕えるために噴流の下にインゴットの型を置くようにしてください。

### 警告

溶ける鉛と鑄造鉛するオブジェクトは鉛地域であなたと他を露出させます。そして、それは先天性欠損症を引き起こすことが知られています；

他の生殖有害事象とガン。

露出を減らすこと

空中の、ちりの、そして、あなたの皮膚の鉛汚染は、見えないです。

子供たちを保ってください、そして、離れて使用の間の、そして、上へ手入れまでの妊婦は完全です。

強い換気で、危険は減らされることができ、除かれることができます；

食べることの前のこれらの製品または喫煙の使用の直後に手を洗います}、そして、鉛のちりには落ちつく機会があったあと、使い捨て商品による表面と床の慎重な掃除は拭きます。

エチレンジアミン四酢酸または高いリン酸塩洗剤（電気食器洗い機で売られる大部分の洗剤のような）で鉛に特有の掃除夫を利用してください、そして、使われるバッグは処分のために拭きます。

すぐに、そして、きちんと、かすを配列してください、さもなければ、酸化物は融解した金属をすくい取りました。

### 準備

溶解器具をしっかりした仕事裁判官に置いてくださいまたはテーブル。

ファンが直接ポットに息を吹くのを許さないでください。

それが子供によってつまづかれないか、引かれないように、電源コードを送ってください。

インゴットの型を置いてください、さもなければ、小さな金属は流出の下に上へ暖かいものの間、噴き出すことができます。

（生産ポットだけ）。

ポットに望ましい鑄造合金を充填してください。

媒体への、または、より高く温度調節とプラグインをセットしてください。

### 方向

10 ポンドの金属を 600 度まで加熱するために、およそ 20-30 分かかります；

線間電圧は、大いに溶融時間に影響を及ぼします。

金属が溶かされたあと、熱セッティングを望ましい位置に合わせてください。

模様は番号だけで、温度を示しません。

高いセッティングは、良い一杯を配る最も低い温度に投げられる 450 ° F.について、ほぼ 900 ° F.と低いもので安定します。

650 ° F.は、良い出発点です。

弁噴流が年をとって、それは破片を腐食するかもしれないか、蓄えるかもしれません。

あなたの弁は、したたって、ネジ回しで 10 ° について前後に弁ロッドを回転させ始めなければなりません。

これは、弁ロッドと席の間からどんな破片または腐食でも外へ強制します。

より多くの金属がポットに加えられるときはいつでも、金属は溶かされなければなりません。

エンドウのサイズについてのワックスの小さな部分は流動としてよく働きます、ワックスがポットに加えられるとき、炎の準備ができていてください。

活発に金属をかき回してください、そして、浮いて、すくい取られることができ、きちんと捨てられることができる不純物を取り除くために、ポットの側と底をこすってください。

外面は酸化された金属の薄い層を残している下部流出ポットを使うことが危害を引き起こさないで、あなたの金属の更なる酸化を遅らせるチップス。

流動して、より多くの金属をポットに加えた後にだけ皮膜ができてください。

外へ休みの型一杯は、流出管の中心を離れて離れて、そして、わずかに開いている型を持つことによって得られます！

これは、型が空所を中で防いでいる渦巻いている行動で満たされる原因になります；

鑄造物。

賛成にあなたの溶解器具を保存する前に

長期間、すべての鋼のパーツにシリコン・スプレーまたはさび抑制剤 I をスプレーしてください。

底におよそ 1 インチの金属を、あなたの溶解器具にたくわえてください。

それは次の溶融の速度を上げて、弁によって表面の汚染をもたらす見込みを減らします。