

## WIRE LOCK 使用说明

### 警告：

不当使用 WIRELOCK 可造成不安全的结头从而导致严重伤亡损坏等。

不可以将 WIRELOCK 应用于海工作业环境的不锈钢钢丝绳。

只可用软铁丝扎头。

不可用其他金属线扎头（铜线，黄铜线，不锈钢等）。

WIRELOCK 凝胶硬化前不可进行装配。

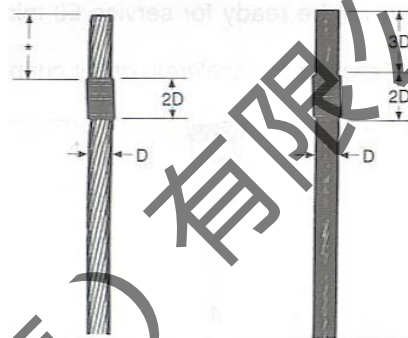
扫帚头区域的所有非金属镀层都必须去除。

使用前阅读理解并完全按本说明及产品包装上的说明操作。

### 使用说明

#### 第一步：扎头

用软铁丝将钢丝绳或绳股按图示捆扎。



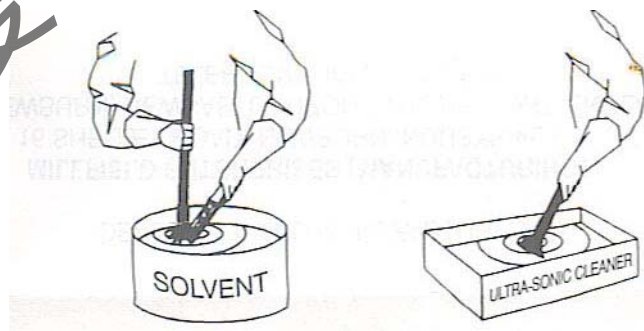
#### 第二步：开绳头

1. 将绳股及钢芯从绳头开始打开至绑铁丝处。
2. 将其中所有的纤维芯去除。
3. 将每绳股及绳芯的每一根钢丝都完全打开，开至绑铁丝处。
4. 从打开的扫帚头处清除所有塑料物质。

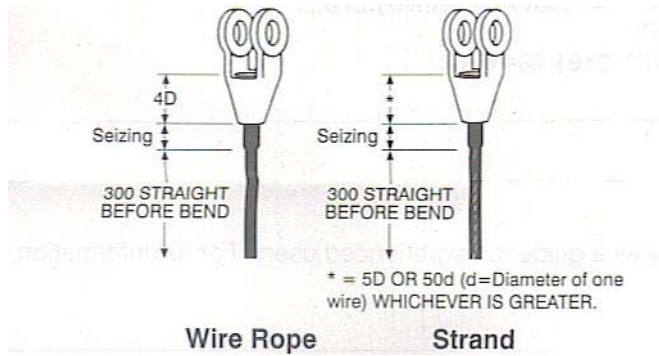


#### 第三步：清洗

1. 在超声波清洗机中清洗打开的绳头或
2. 用刷子等在三氯乙烷中清洗。
3. 将索书筒体清理干净。



1. 将索节移动至钢丝绳扫帚头的位置，使索节筒口到达钢丝绳头的位置或达到如图所示的最小嵌入长度。
2. 垂直固定住索节和钢丝绳，保证其轴对齐。
3. 注意：不可用大于和和适合钢丝绳直径的索节。



#### 第五步：封索节

将索节底部用灰泥或粘土封住以防 WIRELOCK 渗漏。

#### 第六步：WIRELOCK 套装

1. WIRELOCK 套装是预先度量好的，每套由两罐组成，1 罐为树脂，1 罐为复合颗粒。
2. 整套使用—两罐物质必须完全混合，不可一种有剩余。
3. 每一个罐上都有其上架时间，切不可使用过期产品。

#### 第七步：混合和灌注

1. 将 WIRELOCK 在华氏 48 到 110 度的温度内混合。
2. 将树脂全部注入已装有颗粒的容器中，用平桨搅拌两分钟使之完全混合。
3. 混合后立即将混合物沿索节一侧筒壁缓缓倒于索节中。



#### 第八步：硬化

1. WIRELOCK 将在华氏 65 到 75 度的环境中经大约 15 分钟凝固。
2. WIRELOCK 凝固后，索节必须在垂直状态下再静置 10 分钟。
3. 索节可在 60 分钟后使用。
4. 不可通过加热加速其凝固。

#### 第九步：再润滑

根据需要将钢丝绳再润滑

#### 第十步：

装配后的索具应在有时间时进行测试。

