

ワイヤーロック

ソケット加工の合金に代わるヨーロッパ生まれの特殊合成樹脂



(キットサイズ) 250cc
500cc
1000cc

ワイヤーロックによる加工手順



(Step1) 茶筌状に先端をばらす

(Step2) 攪拌

(Step3) 注入

ワイヤーロックの特徴

- 常温で加工が安全かつ完璧に出来る
- 熱源を必要としないので現場加工が容易
- 被覆ワイヤー等のソケット加工には特に最適
- 合金を使用しないので酸洗が不要
- 合金を溶かす必要性が無く、加工時間を短縮できる
- 各種検査機関認定(LR、DNV、NATO、USJ-スガイト®、GLR、ABS、イト®、ユーツ®-ラント®、英国石炭省 etc.)

(注意)

- 海洋で使用するステンレスロープに使用しないで下さい。
- ワイヤーロックは温度によって固化時間が変化します。加工場気温は、-3～43℃以内で行って下さい。
- -3～13℃での加工時には別売りのブースターパック（粉末添加剤）をご使用下さい。

ワイヤーロック概算加工個数表（各キット当り）

JISソケットサイズ (mm)	概算内容量 (cc)	250 (cc)	500 (cc)	1000 (cc)
12 (※JIS外)	40	6	12	25
14 (※JIS外)	55	4.5	9	18
16	60	4	8	16
18	80	3	6	12
20	100	2.5	5	10
22	140	1.8	3.5	7
25	210	1	2.4	5
28	260		2	4
32	360		1.4	2.8
34	410		1.2	2.4
38	580			1.7
40	670			1.5
45	980			1
48	1100			
50	1280			
56	1700			
63	2400			

他サイズはTEL、mailにてお問い合わせ下さい。
 カタログの仕様、寸法などは改良のため、予告なく変更する場合があります。