

1. 工法の概要

一般ケーブルに用いられるKTB工法のアンカーヘッドを基本としている。42頁に表記してある。ヘッド、リング、ナット、カップラーなどをロングサイズにして、設計示様に対応している。定着体の頭部の構造については、クサビ型、ネジ付ヘッドのマンション内埋込み型などがあり、テンドンの引込み時に利便を与えるように工夫されている。ストランドの標準的な防錆方法としては、保護管内をセメント系グラウト、エポキシ系グラウト、グリース系防錆（アンボンドケーブル）を行うほ

か、新しく開発されたエポキシ系塗料による完全塗装型PCストランド(SCストランド)を用いることができる。

2. P C 鋼材

一般ケーブルと同様な示様である。ストランドの防錆方法としては、SCストランドの使用が有効である。

斜張ケーブルの構造としては、裸ストランド、亜鉛メッキストランド、アンボンドストランド、SCストランド等を外管（鋼製またはポリエチレン製）を使用し、内部のストランドを保護している。その他、グラウトなどを用いて防錆をしている。

構造およびジャッキの緊張手順などを、図-1～4に示す。

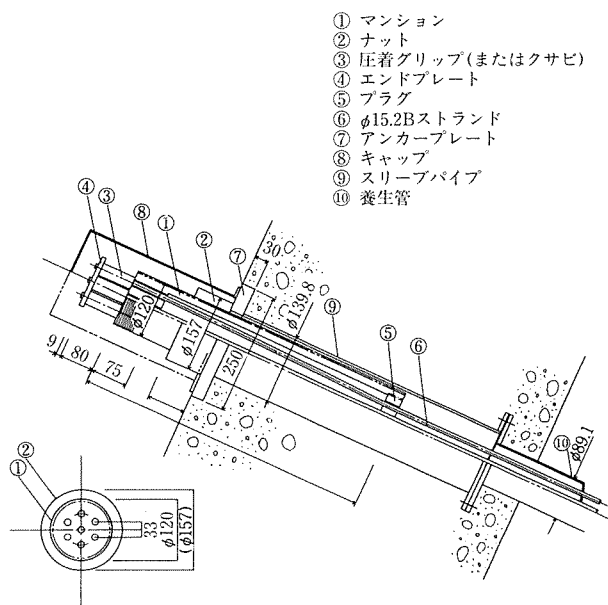


図-1 圧着式定着体

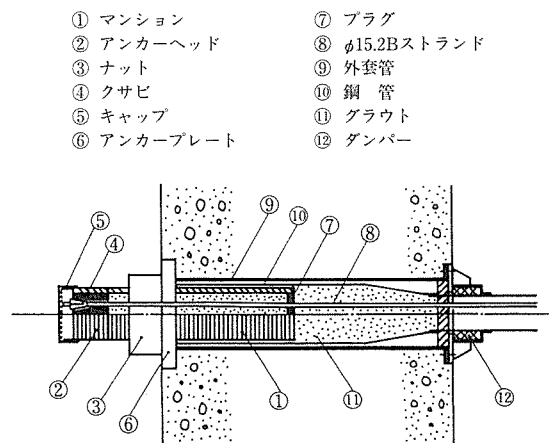


図-2 クサビ式定着体

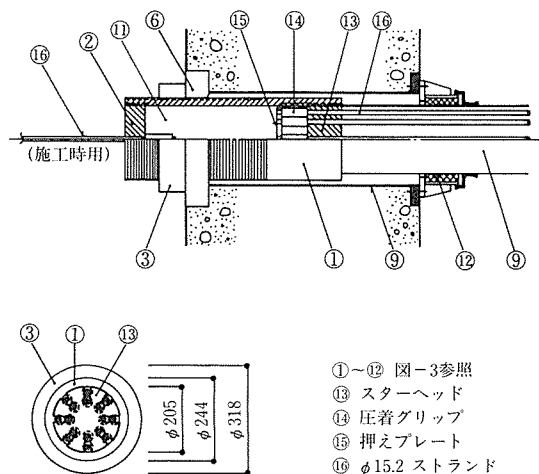


図-3 スターヘッド式定着体

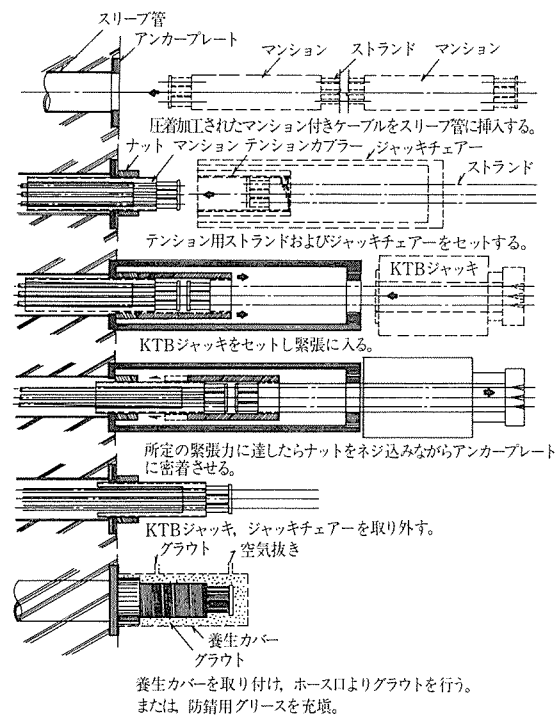


図-4 緊張手順一例