

SMアンボンド工法

問合せ先：住友電気工業(株) 特殊線事業部 〒107 東京都港区元赤坂1-3-12 TEL. 03-3423-5141

1. 概 要

アンボンドPC鋼より線を使用するSMアンボンド工法は、通常のPC構造物以外にコンクリートの設計基準強度が30N/mm²未満（21N/mm²ならびに24N/mm²）のものについても適用されている。

2. アンボンドPC鋼材

12.4mmから21.8mmの7本よりおよび19本よりPC鋼より線にグリース、ポリエチレンなどを被覆した標準タイプのもの以外に、図-1に示す特殊タイプのアンボンドPC鋼より線がある。これは2本のアンボンドPC鋼より線が工場加工によりポリエチレンで一体化されたもので、2本分の配線時間が短縮できる長所を有する。

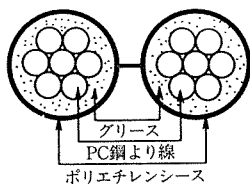


図-1 特殊タイプ(メガネアンボンドストランド)

3. 定 着 具

SMアンボンド工法では定着効率、疲労特性のすぐれたキャストプレートを用いる。その形状および外観を写真-1および写真-2に示す。

これらアンボンドPC鋼より線を1本ずつ定着するキャストプレートに加え、1個のプレートで2本定着できるダブルキャストプレートもあり、PC鋼より線の配置本数が多くなった場合、定着部における鋼材の配置間隔を小さくできる利点を有している。

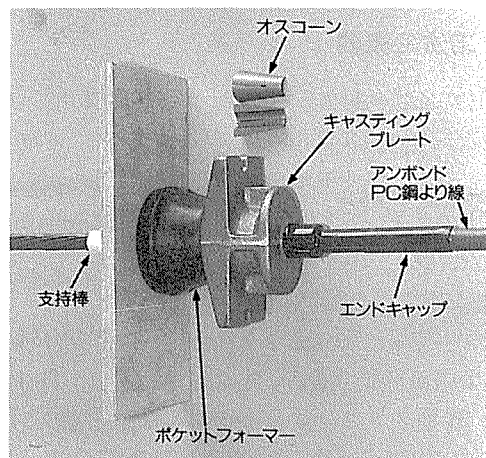


写真-1 キャスティングプレート

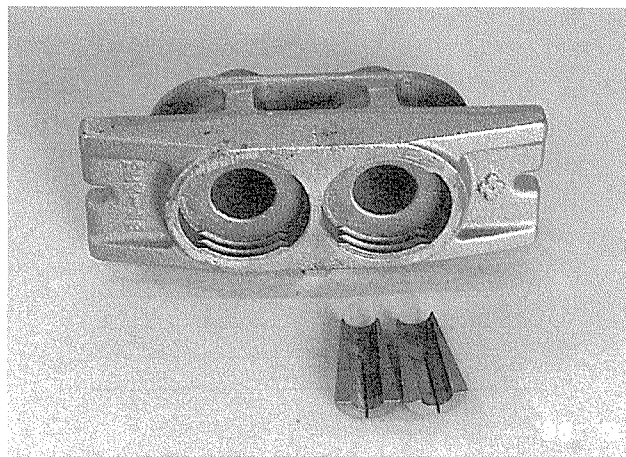


写真-2 ダブルキャストプレート

4. 緊 張 機 器

SM工法の章で示した緊張機器に加え、PC鋼より線の中間部で緊張が可能なツインジャッキ、高層建築などの緊張に有利な特殊ジャッキや、緊張後のPC鋼より線を切断する油圧式カッターなどがある。