

アフターボンド ケーブル

- CCLアフターボンド工法
- SKアフターボンド工法
- SMアフターボンド工法

CCLアフターボンドケーブルシステム

問合せ先：(株)シー・シー・エル・ジャパン 〒103 東京都中央区八重洲1-5-20 (神鋼鋼線工業内) TEL.03-3272-4677

1. 工法の概要

CCL工法アフターボンドケーブルシステムは、1988年に神鋼鋼線工業(株)によって開発されたものである。アンボンドケーブルシステムはPC鋼材とコンクリートとの間に付着を生じさせないのに対し、この工法は緊張終了後、時間の経過とともにシースとPC鋼材との隙間に充填された特殊な樹脂が硬化し、コンクリートとの間に付着が生じる。

この工法の特徴は、次の通りである。

- ① 緊張終了後のグラウト注入が不要のため、アンボンド工法と同様の施工方法となり、施工性に優れる。
- ② 竣工時にはPC鋼材とコンクリートが一体化されるので、グラウト工法と同等の曲げ破壊耐力が得られる。
- ③ PC鋼材が1本ずつ確実に防食処理されているので、耐久性に関する信頼度が高い。
- ④ グラウト工法の場合と比較してシース径が小さいので、スラブのような薄い部材における配置が容易である。
- ⑤ グラウト工法の場合と比較してシースとPC鋼材との摩擦係数が小さいので、緊張力がより有効に伝達される。

2. PC 鋼材

PC鋼材は、表-1および写真-1に示すアフターボンドPC鋼より線を使用する。

表-1 アフターボンドPC鋼より線

呼び名 (mm)	シース外径 (mm)	ケーブル質量 (kg/m)	引張荷重 (kN)	降伏荷重 (kN)
12.7	24.0	0.95	183	156
15.2	27.5	1.31	261	222
17.8	29.5	1.90	387	330
19.3	30.0	2.20	451	387
21.8	32.0	2.81	573	495
25.4	37.0	3.67	745	633
28.6	41.0	4.57	949	807

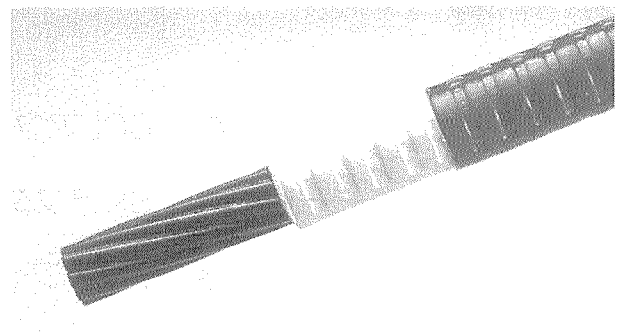


写真-1

3. 備 考

PC鋼より線の規格および緊張装置は、一般ケーブルのCCL工法と同様であり、定着具はアンボンドケーブルおよびシングルストランドケーブルのCCL工法とほぼ同様である。またケーブルの摩擦係数は、アンボンドケーブルシステムと同様である。