

プレストレストコンクリート定着工法

---

K T B 定着工法設計・施工マニュアル  
－ 土 木 構 造 物 編 －

---

2023 年 12 月

---

K T B 協 会

---



## ま え が き

KTB定着工法は、黒沢建設株式会社が開発したポストテンション方式のプレストレストコンクリート定着工法で、PC鋼より線をアンカーヘッドにくさびとナットを併用して定着する工法です。名称の「KTB」は Kurosawa Tensioning and Bearing cone system の略で、くさび方式とナット方式の併用は、定着時に生じるくさびのセットロスを解消することができるばかりでなく、定着後の緊張力の微調整を可能とした世界初の定着工法です。

KTB定着工法は、昭和61年（1986年）に建築用PC定着具として一般財団法人日本建築センターの評定を取得して以降、グラウンドアンカー定着システムとして、平成8年（1996年）、平成10年（1998年）、平成12年（2000年）に一般財団法人砂防・地すべり技術センターおよび一般財団法人土木研究センターの技術審査証明を取得しています。さらに、平成29年（2017年）には、全素線塗装型PC鋼より線であるSCストランドとの組み合わせと高強度コンクリート（設計基準強度 60MPa）に対応した定着具を加えて一般財団法人日本建築センターの評定を新たに取得し、PC建築物のみならず、グラウンドアンカー、PC橋梁、PC構造を用いた港湾構造物、その他PC鋼より線を使用した構造物など、幅広く使用されています。

「KTB定着工法設計・施工マニュアル」は、多くの技術者に正確な情報を提供する目的で昭和61年（1986年）に発刊されて以降、PC定着に関する研究・開発・改良に即して改訂を重ね、平成30年（2018年）10月に、土木分野におけるPC構造物を対象として、設計、施工に必要な情報を取り纏めた「KTB定着工法設計・施工マニュアルー土木構造物編ー」を発行いたしました。

今回、平成29年（2017年）に取得した一般財団法人日本建築センターの評定の更新（2022年）を機に、「KTB定着工法設計・施工マニュアルー土木構造物編ー」を改訂し、新しい技術情報を追記するとともに、資機材の仕様の更新と表記の統一を行いました。

今後も積極的に研究、開発を行い、その結果を本マニュアルに反映させていく所存です。KTB定着工法を用いた土木構造物の設計、施工に本マニュアルをご活用いただければ幸いです。

2023年12月

KTB協会



## 改訂にあたって

今回の改訂において追加・修正した主な事項は、下記の通りです。

### ○主な改訂事項

- ① N型・P A a 型・P A p 型定着具の名称をK N型・K P A ( a )型・K P A ( p )型に変更しました。
- ② L ・ L L 型アンカーヘッド ( K6-22 ) のリングナットの外径寸法を変更しました。
- ③ スパイラル筋 ( $F_{ci} \geq 27\text{N/mm}^2$ ) の鉄筋径を  $\phi 9$  から  $\phi 13$  に変更しました。
- ④ 薄い部材に定着具を一行に配置する場合の部材厚さについて追記しました。
- ⑤ 緊張機器および関連部品の種類・寸法を更新しました。

その他、全般にわたり誤植の修正と内容の整理を行い、一部、建築編と記載内容の統一を図りました。

K T B 定着工法の実施に、本マニュアルが活用されることを期待しております。なお、疑問点・問題点等ありましたら、次回の改訂に反映させていただきますので、ご意見をお寄せくださるようお願い致します。

2023 年 12 月  
K T B 協会



## 目 次

まえがき

改訂にあたって

|                            |    |
|----------------------------|----|
| <b>第 1 章 総 則</b>           | 1  |
| 1.1 適用範囲                   | 1  |
| 1.2 準拠基準                   | 1  |
| 1.3 K T B 定着工法ユニット         | 1  |
| <b>第 2 章 P C 鋼材</b>        | 4  |
| 2.1 K T B 定着工法に使用する P C 鋼材 | 4  |
| 2.2 P C 鋼材の規格と種類           | 4  |
| 2.2.1 P C 鋼より線             | 4  |
| 2.2.2 防食 P C 鋼より線          | 5  |
| <b>第 3 章 K T B 定着具</b>     | 7  |
| 3.1 定着具の種類と適用範囲            | 7  |
| 3.1.1 緊張側定着具               | 7  |
| 3.1.2 固定側定着具               | 8  |
| 3.1.3 接続具                  | 8  |
| 3.1.4 適用範囲                 | 9  |
| 3.2 マルチストランド用定着具の構成部品と形状   | 10 |
| 3.2.1 定着具と構成部品の一覧          | 10 |
| 3.2.2 緊張側定着具の構成部品の形状       | 12 |
| 3.2.3 固定側定着具の構成部品の形状       | 19 |
| 3.2.4 接続具の構成部品の形状          | 23 |
| 3.2.5 P C 鋼材の U ターン定着      | 25 |
| 3.3 マルチストランド用定着具の構成部品の材質   | 27 |
| <b>第 4 章 シースとグラウトキャップ</b>  | 28 |
| 4.1 シース                    | 28 |
| 4.1.1 鋼製シース                | 28 |
| 4.1.2 ポリエチレン ( P E ) シース   | 34 |
| 4.2 グラウトキャップ               | 36 |
| 4.2.1 鋼製グラウトキャップ           | 36 |
| 4.2.2 樹脂製グラウトキャップ          | 38 |
| <b>第 5 章 構造細目</b>          | 39 |
| 5.1 P C 鋼材およびシースの配置        | 39 |
| 5.1.1 支圧面背後の直線区間           | 39 |
| 5.1.2 最小曲げ半径               | 39 |
| 5.1.3 あき及びかぶり              | 40 |

|            |                       |           |
|------------|-----------------------|-----------|
| 5.2        | 定着具の最小配置間隔            | 41        |
| 5.2.1      | N, L, LL型定着具          | 41        |
| 5.2.2      | 最小配置間隔の変更             | 42        |
| 5.2.3      | 薄い部材の部材厚さ             | 42        |
| 5.3        | 定着部の切欠きおよび突起          | 43        |
| 5.3.1      | 切欠き部の寸法               | 44        |
| 5.3.2      | スリーブ管を用いた切欠き部の寸法      | 46        |
| 5.3.3      | 突起部に定着する場合の突起の寸法      | 47        |
| <b>第6章</b> | <b>施工</b>             | <b>49</b> |
| 6.1        | 定着具の設置                | 49        |
| 6.2        | シースの施工                | 49        |
| 6.2.1      | シース配置                 | 49        |
| 6.2.2      | シース支持                 | 49        |
| 6.2.3      | コンクリート打設後のシースの養生      | 50        |
| 6.3        | PC鋼材の取扱い              | 51        |
| 6.3.1      | 余長                    | 51        |
| 6.3.2      | PC鋼材の挿入               | 57        |
| 6.3.3      | 圧着グリップ加工              | 59        |
| 6.3.4      | 切断余長                  | 59        |
| 6.3.5      | 防食PC鋼より線の取り扱い時の留意点    | 59        |
| <b>第7章</b> | <b>緊張作業</b>           | <b>65</b> |
| 7.1        | 一般                    | 65        |
| 7.2        | プレストレス導入時のコンクリートの圧縮強度 | 65        |
| 7.3        | 安全対策                  | 65        |
| 7.3.1      | 緊張作業中の危険区域            | 65        |
| 7.3.2      | 重要点検事項                | 65        |
| 7.4        | 緊張作業                  | 67        |
| 7.4.1      | 緊張作業の準備および点検・注意事項     | 67        |
| 7.4.2      | 首長チェアを使用する緊張作業        | 69        |
| 7.4.3      | カーブチェアを使用する緊張作業       | 72        |
| 7.4.4      | F型チェアを使用する緊張作業        | 76        |
| 7.4.5      | S型チェアを使用する緊張作業        | 81        |
| 7.4.6      | 緊張作業に必要な空間            | 83        |
| 7.5        | 緊張機器                  | 86        |
| 7.5.1      | KTBジャッキ・油圧ポンプの適用範囲    | 86        |
| 7.5.2      | KTBジャッキの諸元            | 87        |
| 7.5.3      | 油圧ポンプ                 | 96        |
| 7.5.4      | ジャッキチェアの形状と寸法         | 97        |
| 7.5.5      | プリングヘッド               | 102       |
| 7.5.6      | その他の器具                | 103       |

|                              |     |
|------------------------------|-----|
| 7.6 緊張計算用定数                  | 106 |
| 7.6.1 ジャッキのキャリブレーション         | 106 |
| 7.6.2 ジャッキと定着具を組み合わせた内部摩擦損失率 | 106 |
| 7.6.3 くさびのセット量               | 106 |
| 7.6.4 PC鋼材の見掛けのヤング係数および摩擦係数  | 107 |
| 7.6.5 伸び量の測定例とくさびセット量の計算     | 107 |
| <b>第8章 PCグラウト</b>            | 108 |
| 8.1 PCグラウトの材料                | 108 |
| 8.1.1 練り混ぜ水                  | 108 |
| 8.1.2 セメント                   | 108 |
| 8.1.3 混和剤、プレミックス材            | 108 |
| 8.2 PCグラウトの配合設計              | 108 |
| 8.3 PCグラウトの施工                | 109 |
| 8.3.1 施工機械・器具                | 109 |
| 8.3.2 PCグラウトの施工の注意点          | 111 |
| 8.4 PCグラウトの品質検査              | 112 |
| <b>第9章 外ケーブルシステム</b>         | 113 |
| 9.1 概要                       | 113 |
| 9.2 PC鋼材(SC-U1e)             | 113 |
| 9.3 定着具の構成と偏向具               | 114 |
| 9.3.1 定着具の構成                 | 114 |
| 9.3.2 偏向具                    | 114 |
| 9.4 曲げ疲労試験                   | 115 |
| <b>第10章 斜張ケーブルシステム</b>       | 117 |
| 10.1 概要                      | 117 |
| 10.2 PC鋼材(SC-U1)             | 117 |
| 10.3 定着具の構成                  | 118 |
| <b>第11章 品質管理</b>             | 119 |
| 11.1 定着具および接続具               | 119 |
| 11.2 PC鋼材                    | 119 |
| 11.3 シース                     | 119 |

付録ー1 プレストレスを与えてよい時のコンクリート強度  $21\text{N/mm}^2$  にて用いる定着具に関する資料





# 第1章 総 則

## 1.1 適用範囲

本マニュアルは、土木分野におけるKTB定着工法を用いたプレストレストコンクリート部材および構造物の設計、施工を行う場合に適用される。

## 1.2 準拠基準

本マニュアルは、日本国内の各種基準を満足する内容となっている。本マニュアルに記載されていない事項は、下記の基準（規準）に従うものとする。また、本マニュアルおよび下記の基準に規定していない事項については、必要に応じて関連する技術基準等を参考にして検討することが望ましい。

### ・土木学会

「コンクリート標準示方書【設計編】」 2022年制定

「コンクリート標準示方書【施工編】」 2023年制定

「プレストレストコンクリート工法 設計施工指針」 1991年制定

### ・日本道路協会

「道路橋示方書・同解説」（Ⅰ共通編・Ⅲコンクリート橋・コンクリート部材編）平成29年11月

### ・鉄道総合研究所

「鉄道構造物等設計標準・同解説 コンクリート構造物」平成16年4月

### ・プレストレストコンクリート工学会（旧 プレストレスコンクリート技術協会）

「PC箱桁外ケーブルに用いる防錆被覆PC鋼材の性能照査指針」平成24年4月

「外ケーブル構造・プレキャストセグメント工法設計施工基準」平成17年6月

「PC斜張橋・エクストラードード橋設計施工基準」平成21年4月

「PCグラウトの設計施工指針」平成24年12月

## 1.3 KTB定着工法ユニット

KTB定着工法の定着具は、使用するPC鋼材（PC鋼より線）の径と本数に応じてユニット分けされており、図1.1に示すように呼び径12.7mm（0.5インチ）のPC鋼より線を5、呼び径15.2mm（0.6インチ）を6と表示し、PC鋼より線の本数をそのまま数字で表している。また、定着具の用途・型式については表1.1に示すようにアルファベットの組合せで表記する。各記号に対応する定着具の詳細については、「第3章 KTB定着具」に示す。

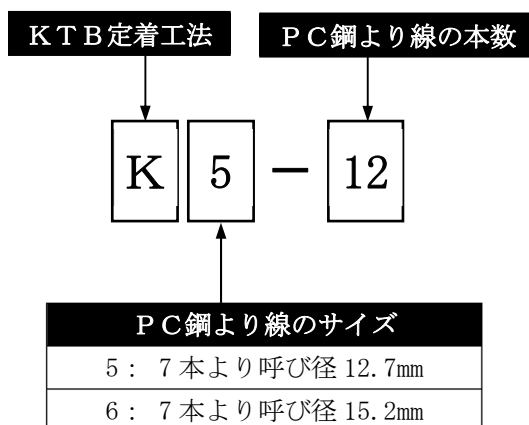


図 1.1 ユニット記号

表 1.1 定着具の種類と型別の記号

| 用途     | 型 式            |
|--------|----------------|
| 緊張側定着具 | KN             |
|        | L              |
|        | LL             |
| 固定側定着具 | KPA(a), KPA(p) |
| 接続具    | J              |



KTB定着工法で使用するユニット構成およびPC鋼材の本数・特性の一覧を表 1.2 ～ 1.3 に示す。

表 1.2 ユニット構成およびPC鋼材の本数・特性の一覧 (SWPR7B 12.7mm)

| ユニット  | PC鋼材<br>本数<br>n | 鋼材<br>断面積       | 単位<br>質量 | 引張<br>荷重<br>Pu | 降伏<br>荷重<br>Py | 土 木 学 会 |          |         |
|-------|-----------------|-----------------|----------|----------------|----------------|---------|----------|---------|
|       |                 |                 |          |                |                | プレストレス中 | プレストレス直後 | 使用状態    |
|       |                 |                 |          |                |                | 0.9・Py  | 0.7・Pu   | 0.6・Pu  |
|       | 本               | mm <sup>2</sup> | kg/m     | kN             | kN             | kN      | kN       | kN      |
| K5-1  | 1               | 98.71           | 0.774    | 183            | 156            | 140.4   | 128.1    | 109.8   |
| K5-3  | 2               | 197.4           | 1.548    | 366            | 312            | 280.8   | 256.2    | 219.6   |
|       | 3               | 296.1           | 2.322    | 549            | 468            | 421.2   | 384.3    | 329.4   |
| K5-5  | 4               | 394.8           | 3.096    | 732            | 624            | 561.6   | 512.4    | 439.2   |
|       | 5               | 493.6           | 3.870    | 915            | 780            | 702.0   | 640.5    | 549.0   |
| K5-7  | 6               | 592.3           | 4.644    | 1,098          | 936            | 842.4   | 768.6    | 658.8   |
|       | 7               | 691.0           | 5.418    | 1,281          | 1,092          | 982.8   | 896.7    | 768.6   |
| K5-8  | 8               | 789.7           | 6.192    | 1,464          | 1,248          | 1,123.2 | 1,024.8  | 878.4   |
| K5-12 | 9               | 888.4           | 6.966    | 1,647          | 1,404          | 1,263.6 | 1,152.9  | 988.2   |
|       | 10              | 987.1           | 7.740    | 1,830          | 1,560          | 1,404.0 | 1,281.0  | 1,098.0 |
|       | 11              | 1,085.8         | 8.514    | 2,013          | 1,716          | 1,544.4 | 1,409.1  | 1,207.8 |
|       | 12              | 1,184.5         | 9.288    | 2,196          | 1,872          | 1,684.8 | 1,537.2  | 1,317.6 |
| K5-19 | 13              | 1,283.2         | 10.062   | 2,379          | 2,028          | 1,825.2 | 1,665.3  | 1,427.4 |
|       | 14              | 1,381.9         | 10.836   | 2,562          | 2,184          | 1,965.6 | 1,793.4  | 1,537.2 |
|       | 15              | 1,480.7         | 11.610   | 2,745          | 2,340          | 2,106.0 | 1,921.5  | 1,647.0 |
|       | 16              | 1,579.4         | 12.384   | 2,928          | 2,496          | 2,246.4 | 2,049.6  | 1,756.8 |
|       | 17              | 1,678.1         | 13.158   | 3,111          | 2,652          | 2,386.8 | 2,177.7  | 1,866.6 |
|       | 18              | 1,776.8         | 13.932   | 3,294          | 2,808          | 2,527.2 | 2,305.8  | 1,976.4 |
|       | 19              | 1,875.5         | 14.706   | 3,477          | 2,964          | 2,667.6 | 2,433.9  | 2,086.2 |
| K5-22 | 20              | 1,974.2         | 15.480   | 3,660          | 3,120          | 2,808.0 | 2,562.0  | 2,196.0 |
|       | 21              | 2,072.9         | 16.254   | 3,843          | 3,276          | 2,948.4 | 2,690.1  | 2,305.8 |
|       | 22              | 2,171.6         | 17.028   | 4,026          | 3,432          | 3,088.8 | 2,818.2  | 2,415.6 |
| K5-31 | 23              | 2,270.3         | 17.802   | 4,209          | 3,588          | 3,229.2 | 2,946.3  | 2,525.4 |
|       | 24              | 2,369.0         | 18.576   | 4,392          | 3,744          | 3,369.6 | 3,074.4  | 2,635.2 |
|       | 25              | 2,467.8         | 19.350   | 4,575          | 3,900          | 3,510.0 | 3,202.5  | 2,745.0 |
|       | 26              | 2,566.5         | 20.124   | 4,758          | 4,056          | 3,650.4 | 3,330.6  | 2,854.8 |
|       | 27              | 2,665.2         | 20.898   | 4,941          | 4,212          | 3,790.8 | 3,458.7  | 2,964.6 |
|       | 28              | 2,763.9         | 21.672   | 5,124          | 4,368          | 3,931.2 | 3,586.8  | 3,074.4 |
|       | 29              | 2,862.6         | 22.446   | 5,307          | 4,524          | 4,071.6 | 3,714.9  | 3,184.2 |
|       | 30              | 2,961.3         | 23.220   | 5,490          | 4,680          | 4,212.0 | 3,843.0  | 3,294.0 |
|       | 31              | 3,060.0         | 23.994   | 5,673          | 4,836          | 4,352.4 | 3,971.1  | 3,403.8 |

K5-37, K5-42, K5-55 についてはKTBまでお問合せください。



表 1.3 ユニット構成およびP C鋼材の本数・特性の一覧 (SWPR7B 15.2 mm)

| ユニット   | P C鋼材<br>本 数<br>n | 鋼 材<br>断面積 | 単 位<br>質 量 | 引 張<br>荷 重<br>Pu | 降 伏<br>荷 重<br>Py | 土 木 学 会                          |                                    |                |
|--------|-------------------|------------|------------|------------------|------------------|----------------------------------|------------------------------------|----------------|
|        |                   |            |            |                  |                  | プ レ ス ト レ ッ シ ン グ<br>中<br>0.9・Py | プ レ ス ト レ ッ シ ン グ<br>直 後<br>0.7・Pu | 使用状態<br>0.6・Pu |
|        |                   |            |            |                  |                  | kN                               | kN                                 | kN             |
| K6-1   | 1                 | 138.7      | 1.101      | 261              | 222              | 199.8                            | 182.7                              | 156.6          |
| K6-3   | 2                 | 277.4      | 2.202      | 522              | 444              | 399.6                            | 365.4                              | 313.2          |
|        | 3                 | 416.1      | 3.303      | 783              | 666              | 599.4                            | 548.1                              | 469.8          |
| (K6-4) | 4                 | 554.8      | 4.404      | 1,044            | 888              | 799.2                            | 730.8                              | 626.4          |
| K6-5   | 5                 | 693.5      | 5.505      | 1,305            | 1,110            | 999.0                            | 913.5                              | 783.0          |
| K6-7   | 6                 | 832.2      | 6.606      | 1,566            | 1,332            | 1,198.8                          | 1,096.2                            | 939.6          |
|        | 7                 | 970.9      | 7.707      | 1,827            | 1,554            | 1,398.6                          | 1,278.9                            | 1,096.2        |
| K6-8   | 8                 | 1,109.6    | 8.808      | 2,088            | 1,776            | 1,598.4                          | 1,461.6                            | 1,252.8        |
| K6-12  | 9                 | 1,248.3    | 9.909      | 2,349            | 1,998            | 1,798.2                          | 1,644.3                            | 1,409.4        |
|        | 10                | 1,387.0    | 11.010     | 2,610            | 2,220            | 1,998.0                          | 1,827.0                            | 1,566.0        |
|        | 11                | 1,525.7    | 12.111     | 2,871            | 2,442            | 2,197.8                          | 2,009.7                            | 1,722.6        |
|        | 12                | 1,664.4    | 13.212     | 3,132            | 2,664            | 2,397.6                          | 2,192.4                            | 1,879.2        |
| K6-19  | 13                | 1,803.1    | 14.313     | 3,393            | 2,886            | 2,597.4                          | 2,375.1                            | 2,035.8        |
|        | 14                | 1,941.8    | 15.414     | 3,654            | 3,108            | 2,797.2                          | 2,557.8                            | 2,192.4        |
|        | 15                | 2,080.5    | 16.515     | 3,915            | 3,330            | 2,997.0                          | 2,740.5                            | 2,349.0        |
|        | 16                | 2,219.2    | 17.616     | 4,176            | 3,552            | 3,196.8                          | 2,923.2                            | 2,505.6        |
|        | 17                | 2,357.9    | 18.717     | 4,437            | 3,774            | 3,396.6                          | 3,105.9                            | 2,662.2        |
|        | 18                | 2,496.6    | 19.818     | 4,698            | 3,996            | 3,596.4                          | 3,288.6                            | 2,818.8        |
|        | 19                | 2,635.3    | 20.919     | 4,959            | 4,218            | 3,796.2                          | 3,471.3                            | 2,975.4        |
| K6-22  | 20                | 2,774.0    | 22.020     | 5,220            | 4,440            | 3,996.0                          | 3,654.0                            | 3,132.0        |
|        | 21                | 2,912.7    | 23.121     | 5,481            | 4,662            | 4,195.8                          | 3,836.7                            | 3,288.6        |
|        | 22                | 3,051.4    | 24.222     | 5,742            | 4,884            | 4,395.6                          | 4,019.4                            | 3,445.2        |
| K6-31  | 23                | 3,190.1    | 25.323     | 6,003            | 5,106            | 4,595.4                          | 4,202.1                            | 3,601.8        |
|        | 24                | 3,328.8    | 26.424     | 6,264            | 5,328            | 4,795.2                          | 4,384.8                            | 3,758.4        |
|        | 25                | 3,467.5    | 27.525     | 6,525            | 5,550            | 4,995.0                          | 4,567.5                            | 3,915.0        |
|        | 26                | 3,606.2    | 28.626     | 6,786            | 5,772            | 5,194.8                          | 4,750.2                            | 4,071.6        |
|        | 27                | 3,744.9    | 29.727     | 7,047            | 5,994            | 5,394.6                          | 4,932.9                            | 4,228.2        |
|        | 28                | 3,883.6    | 30.828     | 7,308            | 6,216            | 5,594.4                          | 5,115.6                            | 4,384.8        |
|        | 29                | 4,022.3    | 31.929     | 7,569            | 6,438            | 5,794.2                          | 5,298.3                            | 4,541.4        |
|        | 30                | 4,161.0    | 33.030     | 7,830            | 6,660            | 5,994.0                          | 5,481.0                            | 4,698.0        |
|        | 31                | 4,299.7    | 34.131     | 8,091            | 6,882            | 6,193.8                          | 5,663.7                            | 4,854.6        |

K6-37, K6-42, K6-55 についてはK T Bまでお問合せください。



## 第2章 PC鋼材

## 2

## PC鋼材

### 2.1 KTB定着工法に使用するPC鋼材

KTB定着工法で使用するPC鋼材は、JIS G 3536（表 2.1 参照）に適合する「PC鋼より線」と、この「PC鋼より線」の各素線にエポキシ樹脂静電粉体塗装を施して防錆効果を高めた全素線塗装型の「SCストランド」，「PC鋼より線」に亜鉛めっきした後，エポキシ樹脂静電粉体塗装を施した全素線二重防錆の「Ducst」がある。SCストランドは，通常（付着）型の「SC-S」，ポリエチレン被覆された「SC-U1」と「SC-U1e」，さらに二重にポリエチレン被覆された「SC-U2」がある。Ducstは，付着型の「Duc-S」とポリエチレン被覆の「Duc-U1」および二重にポリエチレン被覆された「Duc-U2」の種類がある。以降，SCストランドとDucstを総称するときは，「防食PC鋼より線」と記す。

### 2.2 PC鋼材の規格と種類

#### 2.2.1 PC鋼より線

KTB定着工法に使用するPC鋼より線は，表 2.1 に示す JIS G 3536（PC鋼線及びPC鋼より線）に適合するものとする。

表 2.1 PC鋼より線の規格

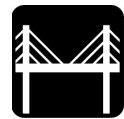
| 呼 び 名<br>(KTB呼称)     | 公 称<br>断面積      | 単 位<br>質 量 | 引 張 試 験                |       |     | リラクセーション | 参 考 値                |                      | JIS<br>記 号 |
|----------------------|-----------------|------------|------------------------|-------|-----|----------|----------------------|----------------------|------------|
|                      |                 |            | 0.2%永久<br>伸びに対<br>する荷重 | 引張荷重  | 伸 び |          | 0.2%耐力               | 引張強さ                 |            |
|                      | mm <sup>2</sup> | kg/m       | kN 以上                  | kN 以上 | %以上 | %以下      | N/mm <sup>2</sup> 以上 | N/mm <sup>2</sup> 以上 |            |
| 7 本より 12.7mm<br>(K5) | 98.71           | 0.774      | 156                    | 183   | 3.5 | 8.0      | 1,580                | 1,850                | SWPR7B     |
|                      |                 |            |                        |       |     | 2.5      |                      |                      |            |
| 7 本より 15.2mm<br>(K6) | 138.7           | 1.101      | 222                    | 261   | 3.5 | 8.0      | 1,600                | 1,880                | SWPR7B     |
|                      |                 |            |                        |       |     | 2.5      |                      |                      |            |

注) リラクセーション上段は標準製品，下段は低リラクセーション製品を示す。

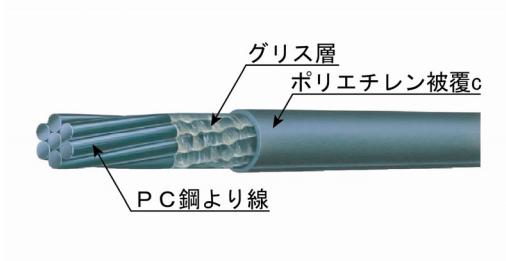
#### (1) 付着タイプ



| JIS<br>呼び名    | 単位質量<br>(kg/m) |
|---------------|----------------|
| 7 本より 12.7 mm | 0.774          |
| 7 本より 15.2 mm | 1.101          |



## (2) アンボンドタイプ

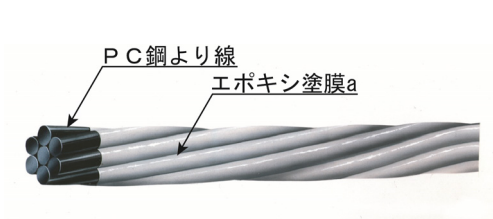


| JIS<br>呼び名    | 標準単位<br>質量<br>(kg/m) | 標準<br>外径<br>(mm) | 標準被覆厚さ<br>(mm) |
|---------------|----------------------|------------------|----------------|
|               |                      |                  | c              |
| 7 本より 12.7 mm | 0.872                | 15.9             | 1.1            |
| 7 本より 15.2 mm | 1.217                | 18.4             | 1.1            |

## 2.2.2 防食P C 鋼より線

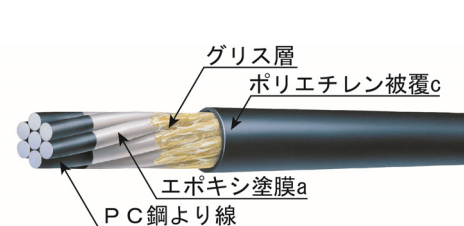
K T B 定着工法に使用する S C ストランドは、JIS G 3536 に規定される P C 鋼より線（表 2.1 参照）を母材として各素線にエポキシ樹脂静電粉体塗装した全素線塗装型 P C 鋼より線である。また、D u c s t は、JIS G 3536 に規定される P C 鋼より線を亜鉛めっきした後、各素線にエポキシ樹脂静電粉体塗装した全素線二重防錆 P C 鋼より線である。なお、リラクセーション率は 8% 以下のノーマルタイプのみである。

## (1) S C - S



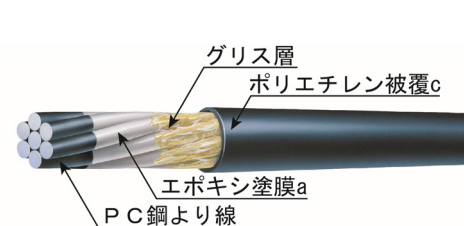
| JIS<br>呼び名    | 標準単位<br>質量<br>(kg/m) | 標準<br>外径<br>(mm) | 標準塗膜厚さ<br>(mm) |
|---------------|----------------------|------------------|----------------|
|               |                      |                  | a              |
| 7 本より 12.7 mm | 0.800                | 13.9             | 0.2            |
| 7 本より 15.2 mm | 1.131                | 16.4             | 0.2            |

## (2) S C - U 1 e (主用途：外ケーブル)



| JIS<br>呼び名    | 標準単位<br>質量<br>(kg/m) | 標準<br>外径<br>(mm) | 標準塗膜または被覆厚さ<br>(mm) |     |
|---------------|----------------------|------------------|---------------------|-----|
|               |                      |                  | a                   | c   |
| 7 本より 12.7 mm | 0.932                | 18.1             | 0.2                 | 2.1 |
| 7 本より 15.2 mm | 1.293                | 20.5             | 0.2                 | 2.1 |

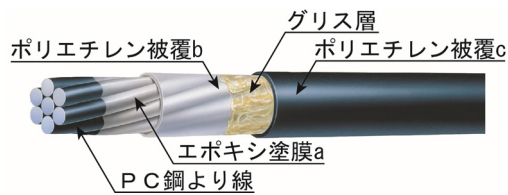
## (3) S C - U 1 (主用途：斜材)



| JIS<br>呼び名    | 標準単位<br>質量<br>(kg/m) | 標準<br>外径<br>(mm) | 標準塗膜または被覆厚さ<br>(mm) |     |
|---------------|----------------------|------------------|---------------------|-----|
|               |                      |                  | a                   | c   |
| 7 本より 12.7 mm | 0.898                | 17.1             | 0.2                 | 1.1 |
| 7 本より 15.2 mm | 1.247                | 19.6             | 0.2                 | 1.1 |

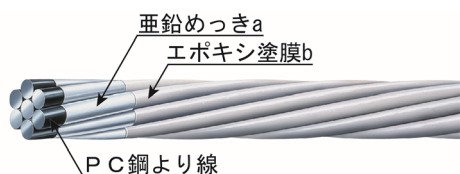


## (4) SC - U2



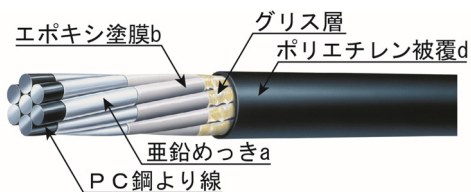
| JIS<br>呼び名    | 標準単位<br>質量<br>(kg/m) | 標準<br>外径<br>(mm) | 標準塗膜または被覆厚さ<br>(mm) |     |     |
|---------------|----------------------|------------------|---------------------|-----|-----|
|               |                      |                  | a                   | b   | c   |
| 7 本より 12.7 mm | 0.933                | 18.6             | 0.2                 | 0.7 | 1.1 |
| 7 本より 15.2 mm | 1.280                | 21.1             | 0.2                 | 0.7 | 1.1 |

## (5) Duc - S



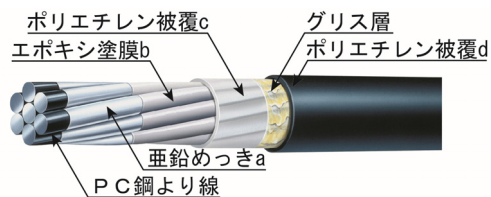
| JIS<br>呼び名    | 標準単位<br>質量<br>(kg/m) | 標準<br>外径<br>(mm) | 標準塗膜厚さ                   |           |
|---------------|----------------------|------------------|--------------------------|-----------|
|               |                      |                  | a<br>(g/m <sup>2</sup> ) | b<br>(mm) |
| 7 本より 12.7 mm | 0.825                | 13.9             | 270                      | 0.2       |
| 7 本より 15.2 mm | 1.161                | 16.4             | 270                      | 0.2       |

## (6) Duc - U1



| JIS<br>呼び名    | 標準単位<br>質量<br>(kg/m) | 標準<br>外径<br>(mm) | 標準塗膜または被覆厚さ              |           |           |
|---------------|----------------------|------------------|--------------------------|-----------|-----------|
|               |                      |                  | a<br>(g/m <sup>2</sup> ) | b<br>(mm) | d<br>(mm) |
| 7 本より 12.7 mm | 0.923                | 17.1             | 270                      | 0.2       | 1.1       |
| 7 本より 15.2 mm | 1.277                | 19.6             | 270                      | 0.2       | 1.1       |

## (7) Duc - U2



| JIS<br>呼び名    | 標準単位<br>質量<br>(kg/m) | 標準<br>外径<br>(mm) | 標準塗膜または被覆厚さ              |           |           |           |
|---------------|----------------------|------------------|--------------------------|-----------|-----------|-----------|
|               |                      |                  | a<br>(g/m <sup>2</sup> ) | b<br>(mm) | c<br>(mm) | d<br>(mm) |
| 7 本より 12.7 mm | 0.958                | 18.6             | 270                      | 0.2       | 0.7       | 1.1       |
| 7 本より 15.2 mm | 1.310                | 21.1             | 270                      | 0.2       | 0.7       | 1.1       |

## 第3章 K T B定着具

### 3.1 定着具の種類と適用範囲

定着具には、緊張側において使用する「緊張側定着具」、固定側で使用する「固定側定着具」、およびアンカーヘッド同士を接続する「接続具」がある。

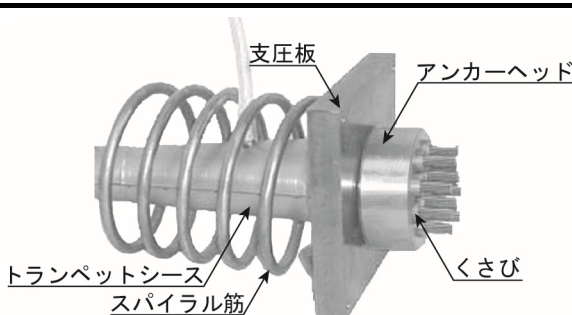
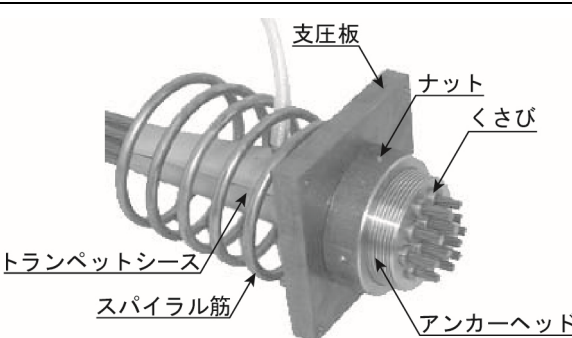
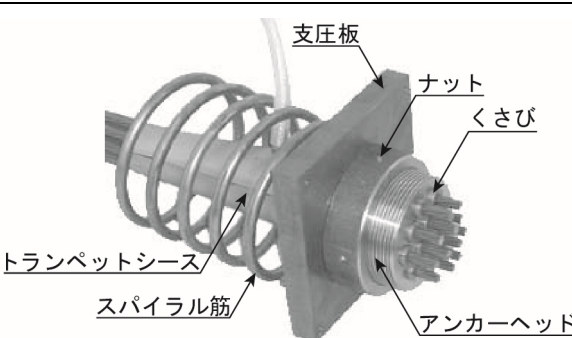
#### 3.1.1 緊張側定着具

緊張側定着具は、通常のKN型と緊張力やセットロスの微調整が可能なL型、L型のアンカーヘッド・ナットを高くしてPC鋼材の余長切断後の再緊張も可能としたLL型がある。K T B緊張側定着具の特徴を列記すると以下の通りとなる。

- ① PC鋼材1本に対し1組のくさびを用いて、ユニットごとにまとめて1個のアンカーヘッドに定着する。多種類のユニットが用意されており、必要緊張力ごとに適切なユニットを選択できる。
- ② 同じ定着具で防食PC鋼より線を緊張・定着できる。
- ③ K T B緊張側定着具には、外側にねじ切加工したアンカーヘッド（L、LL型）がある。ナットとの併用により緊張力の微調整が可能であり、セットロスを低減し零とすることができる。また、LL型は余長切断後の再緊張を行うことができる。
- ④ 緊張力は、くさび→アンカーヘッド（ナット）→支圧板→コンクリートの順で伝達される。
- ⑤ 防錆効果を高めるために、エポキシ樹脂塗装もしくは電気亜鉛めっきを施すことができる。

緊張側定着具の種類および構成部品・特徴を表 3.1 に示す。構成部品の寸法の詳細については「3.2 マルチストランド用定着具の構成部品と形状」に、材質については「3.3 マルチストランド用定着具の構成部品の材質」に示す。

表 3.1 緊張側定着具の種類および構成部品・特徴

| 型 式 | 構成部品                                                                                | 特 徴                                                                        |
|-----|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------|
| KN  |  | 通常（標準）タイプ<br>アンカーヘッドにねじ切加工無し                                               |
| L   |  | アンカーヘッド外側にねじ切加工が施され、緊張力やセットロスの微調整を行うことができる。                                |
| LL  |  | L型と同じ性能であるが、再緊張を行う際にジャッキのセットを可能にするため、アンカーヘッド・ナットの高さを増し、有効ねじ長を長くした構造となっている。 |



### 3.1.2 固定側定着具

固定側は、くさび定着ではなくP C鋼材の端部を圧着グリップ加工し、定着することを標準とする。その他の特徴は緊張側定着具と同じであるが、定着位置やP C鋼材の設置方法によって適切な部品で構成されたK P A (a)とK P A (p)の2種類が用意されている。また、接続部にはねじ加工を施したアンカーヘッドを用いる。なお、固定側に緊張側定着具を使用する場合もある。

固定側定着具の種類および構成部品・特徴を表 3.2 に示す。構成部品の寸法の詳細については「3.2 マルチストランド用定着具の構成部品と形状」に、材質については「3.3 マルチストランド用定着具の構成部品の材質」に示す。

表 3.2 固定側定着具の種類および構成部品・特徴

| 型 式       | 構成部品 | 特 徴                                                                                                                           |
|-----------|------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| K P A (a) |      | 主にコンクリート打設後にシースにP C鋼より線を挿入する場合に用いる。エンドプレートをK P A型アンカーヘッドに留める。                                                                 |
| K P A (p) |      | 主にコンクリート打設前にP C鋼材を配置するデッドアンカーとして用いる。この時、トランペットシースと支圧板の接合を確実にし、コンクリート打設により動かないようにしておく必要がある。K P A (a)との相違は、エンドプレートを支圧板に留めていること。 |

### 3.1.3 接続具

接続具は筒型の形状であり、外周面にねじ加工したアンカーヘッド同士を接続する。接続は緊張前にする場合と緊張定着後にする場合がある。

接続具の構成部品・特徴を表 3.3 に示す。構成部品の寸法の詳細については「3.2 マルチストランド用定着具の構成部品と形状」に、材質については「3.3 マルチストランド用定着具の構成部品の材質」に示す。

表 3.3 接続具の構成部品・特徴

| 型 式 | 構成部品 | 特 徴                                                        |
|-----|------|------------------------------------------------------------|
| J   |      | 外周面にねじ加工したアンカーヘッド同士を接続する。くさび定着、圧着グリップ定着いずれのアンカーヘッドにも接続できる。 |



### 3.1.4 適用範囲

定着具および接続具の型式ごとの適用可能なコンクリートの設計基準強度，プレストレス導入時のコンクリート強度および使用可能なP C鋼材の種類を表 3.4 に示す。

表 3.4 定着具および接続具の型式と適用範囲

| 型式                                | コンクリート<br>設計基準強度<br>$f'_{ck}$ (N/mm <sup>2</sup> ) | 導入時<br>コンクリート<br>強度 $f_{cp}$ (N/mm <sup>2</sup> ) | P C 鋼材 |       |                          |
|-----------------------------------|----------------------------------------------------|---------------------------------------------------|--------|-------|--------------------------|
|                                   |                                                    |                                                   | 規格     | 範 囲   |                          |
| KN<br>L<br>LL<br>KPA(a)<br>KPA(p) | $f'_{ck} \geq 30$                                  | $f_{cp} \geq 27$                                  | JIS    | 普通，防食 | 12.7 mm，15.2 mm：1 本～55 本 |
|                                   | $f'_{ck} \geq 40$                                  | $f_{cp} \geq 36$                                  |        |       |                          |
|                                   | $f'_{ck} \geq 60$                                  | $f_{cp} \geq 60$                                  |        |       |                          |
| J                                 | —                                                  | —                                                 | JIS    | 普通，防食 | 12.7 mm，15.2 mm：1 本～12 本 |

注 1) 普通：JIS G 3536 に規定する P C 鋼より線

注 2) 防食：普通をベースに全素線に塗装を施した防食 P C 鋼より線

注 3) 導入時コンクリート強度の違いにより同じユニットであっても，支圧板とスパイラル筋の寸法が異なる。



## 3.2 マルチストランド用定着具の構成部品と形状

### 3.2.1 定着具と構成部品の一覧

各タイプの定着具および接続具の構成部品の一覧を表 3.5 に、タイプ別の模式図を図 3.1 ～ 3.3 に示す。

なお、支圧板、トランペットシース、スパイラル筋、シースについては、緊張側定着具と固定側定着具で同じ形状寸法の製品が使用されている。グラウトキャップについては、固定側の定着方式がくさびか圧着グリップによって形状寸法が異なる。

表 3.5 定着具・接続具の構成部品の一覧

| 部 品 名 称        | 緊張側定着具 |   |    | 固定側定着具 |        | 接続具 |
|----------------|--------|---|----|--------|--------|-----|
|                | KN     | L | LL | KPA(a) | KPA(p) | J   |
| くさび            | ○      | ○ | ○  |        |        |     |
| 圧着グリップ         |        |   |    | ○      | ○      |     |
| KN型アンカーヘッド     | ○      |   |    |        |        |     |
| L型アンカーヘッド      |        | ○ |    |        |        |     |
| L型リングナット       |        | ○ |    |        |        |     |
| LL型アンカーヘッド     |        |   | ○  |        |        |     |
| LL型リングナット      |        |   | ○  |        |        |     |
| KPA型アンカーヘッド    |        |   |    | ○      | ○      |     |
| KPA(a)型エンドプレート |        |   |    | ○      |        |     |
| KPA(p)型エンドプレート |        |   |    |        | ○      |     |
| ジョイントカブラー      |        |   |    |        |        | ○   |
| カブラーシース        |        |   |    |        |        | ○   |
| 支圧板            | ○      | ○ | ○  | ○      | ○      |     |
| トランペットシース※1    | ○      | ○ | ○  | ○      | ○      |     |
| スパイラル筋         | ○      | ○ | ○  | ○      | ○      |     |
| (グリッド筋※2)      | ○      | ○ | ○  | ○      | ○      |     |
| シース※3          | ○      | ○ | ○  | ○      | ○      |     |
| 鋼製グラウトキャップ     | ○      | ○ | ○  | ○      | ○      |     |
| 樹脂製グラウトキャップ※4  | ○      |   |    |        |        |     |

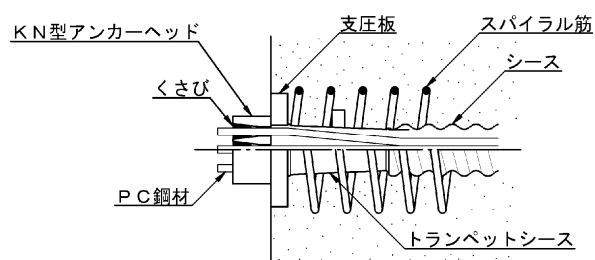
注 1) ※1 トランペットシースには、鋼製と樹脂製があり、挿入するPC鋼材の種類によって適宜選定する。

一般的に、トランペットシースとシースの材質は同一とする。

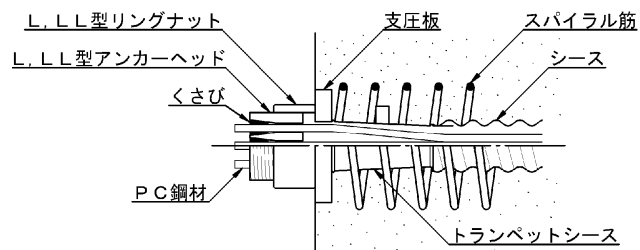
注 2) ※2 グリッド筋は、スパイラル筋が配置できない場合等に使用するものであり、使用に当ってはKT Bまでお問い合わせ下さい。

注 3) ※3 鋼製シースとPEシースがあり、防食PC鋼より線には原則としてPEシースを用いる。

注 4) ※4 KN型緊張側定着具のK5-12、K6-12ユニットのみに対応。

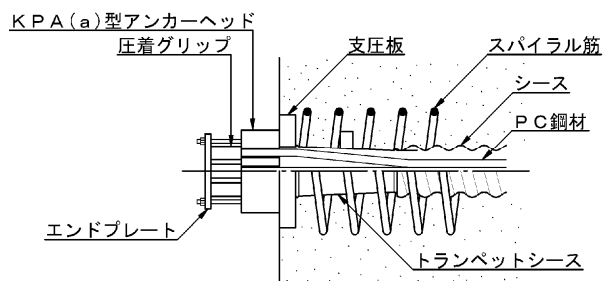


【KN 型】

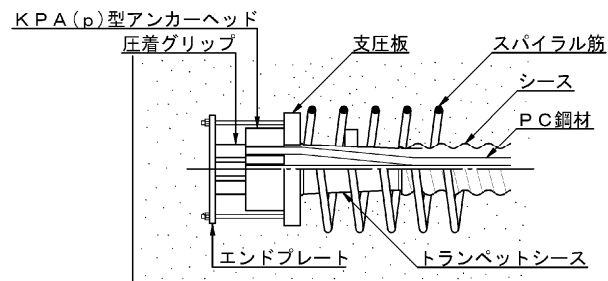


【L, LL 型】

図 3.1 緊張側定着具



【KPA(a) 型】



【KPA(p) 型】

図 3.2 固定側定着具

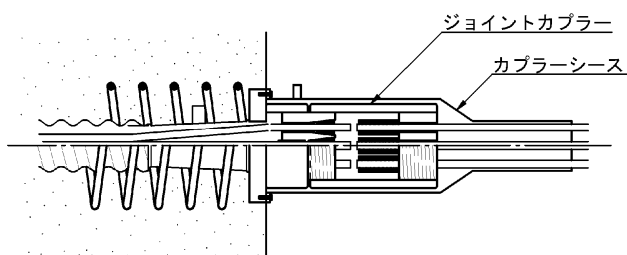


図 3.3 継続具



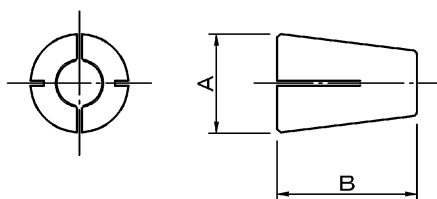
### 3.2.2 緊張側定着具の構成部品の形状

緊張側定着具の部品構成は、型式が異なっても基本的に同じである。以下に、構成部品ごとの形状・寸法を示す。

#### (1) くさび

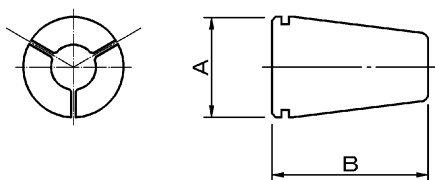
くさびの形状・寸法を図表 3.1 ～ 3.2 に示す。KN型，L型，LL型ともに共通である。また，PC鋼より線，防食PC鋼より線と同じくさびを使用できる。ただし，ポリエチレン（PE）被覆されたPC鋼材は，緊張前にPE被覆を除去し，充填材（グリス，ワックス等）を拭き取る必要がある。

図表 3.1 くさび（二ツ割）



| ユニット | 呼び径    | A    | B  | 質量  |
|------|--------|------|----|-----|
|      | mm     | mm   | mm | kg  |
| K5   | 12.7mm | 26.2 | 37 | 0.1 |
| K6   | 15.2mm | 29.7 | 45 | 0.1 |

図表 3.2 くさび（三ツ割）



| ユニット | 呼び径    | A    | B  | 質量  |
|------|--------|------|----|-----|
|      | mm     | mm   | mm | kg  |
| K5   | 12.7mm | 27   | 42 | 0.1 |
| K6   | 15.2mm | 29.8 | 50 | 0.1 |



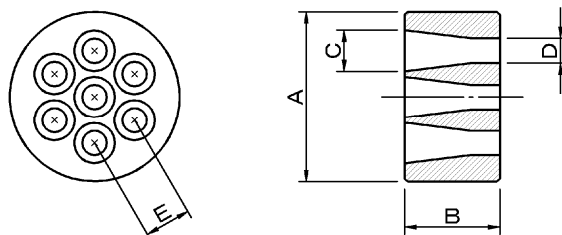
## (2) アンカーヘッド

ユニットによってはアンカーヘッドの孔のすべてにP C鋼材を通さず、緊張してもよい。各ユニットの最大本数とならない場合は、偏荷重とならないように配置に留意する。

### ① KN型

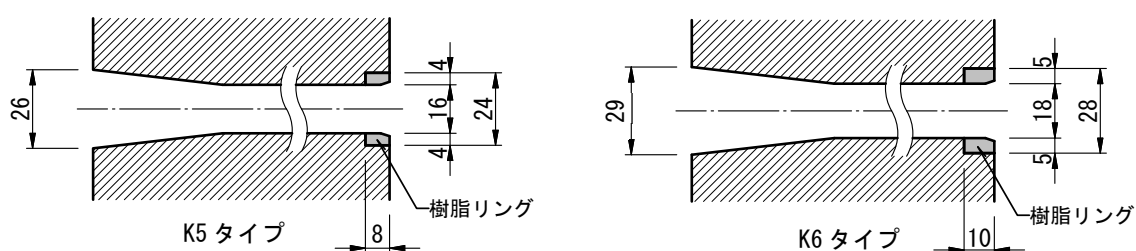
KN型アンカーヘッドの形状・寸法を図表 3.3 に示す。

図表 3.3 KN型アンカーヘッド



| ユニット                                      | 貫通孔数<br>個 | P C鋼材<br>本 数<br>本 | アンカーヘッド |     |    |    |    | 質量<br>kg |
|-------------------------------------------|-----------|-------------------|---------|-----|----|----|----|----------|
|                                           |           |                   | A       | B   | C  | D  | E  |          |
|                                           |           |                   | mm      | mm  | mm | mm | mm |          |
| K5-1                                      | 1         | 1                 | 56      | 50  | 26 | 16 | —  | 0.8      |
| K5-3                                      | 3         | 2～3               | 81      | 60  | 26 | 16 | 29 | 2.0      |
| K5-5                                      | 5         | 4～5               | 96      | 60  | 26 | 16 | 29 | 2.7      |
| K5-7                                      | 7         | 6～7               | 106     | 60  | 26 | 16 | 29 | 3.1      |
| K5-8                                      | 8         | 8                 | 116     | 60  | 26 | 16 | 29 | 3.8      |
| K5-12                                     | 12        | 9～12              | 146     | 60  | 26 | 16 | 29 | 6.1      |
| K5-19                                     | 19        | 13～19             | 176     | 75  | 26 | 16 | 29 | 11.1     |
| K5-22                                     | 22        | 20～22             | 196     | 85  | 26 | 16 | 29 | 16.1     |
| K5-31                                     | 31        | 23～31             | 226     | 100 | 26 | 16 | 29 | 25.0     |
| K5-37, K5-42, K5-55 についてはK T Bにお問い合わせ下さい。 |           |                   |         |     |    |    |    |          |
| K6-1                                      | 1         | 1                 | 56      | 50  | 29 | 18 | —  | 0.8      |
| K6-3                                      | 3         | 2～3               | 96      | 60  | 29 | 18 | 33 | 2.8      |
| K6-4                                      | 4         | 4                 | 110     | 60  | 29 | 18 | 33 | 3.7      |
| K6-5                                      | 5         | 4～5               | 116     | 60  | 29 | 18 | 33 | 4.0      |
| K6-7                                      | 7         | 6～7               | 136     | 80  | 29 | 18 | 33 | 7.5      |
| K6-8                                      | 8         | 8                 | 136     | 80  | 29 | 18 | 33 | 7.3      |
| K6-12                                     | 12        | 9～12              | 166     | 80  | 29 | 18 | 33 | 10.8     |
| K6-19                                     | 19        | 13～19             | 206     | 100 | 29 | 18 | 33 | 21.1     |
| K6-22                                     | 22        | 20～22             | 240     | 110 | 29 | 18 | 33 | 32.7     |
| K6-31                                     | 31        | 23～31             | 270     | 130 | 29 | 18 | 33 | 48.2     |
| K6-37, K6-42, K6-55 についてはK T Bにお問い合わせ下さい。 |           |                   |         |     |    |    |    |          |

P C鋼材が防食P C鋼より線の場合は樹脂リングの使用を標準とする（下図参照）。

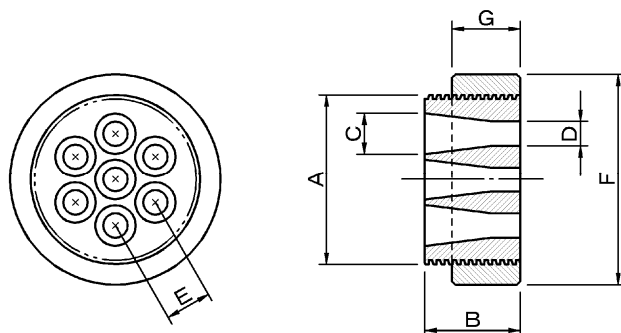




## ② L型

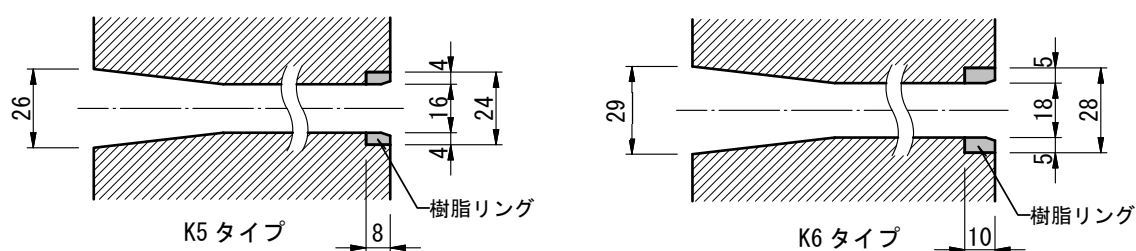
L型アンカーヘッドの形状・寸法を図表 3.4 に示す。L型アンカーヘッドは外周にねじ切加工が施されており、ナットと併用することでセットロス，または緊張力の微調整を行うことができる。なお，ねじの向きは右ねじを標準とする。

図表 3.4 L型アンカーヘッド・リングナット



| ユニット                                      | 貫通孔数<br>個 | P C鋼材<br>本 数<br>本 | アンカーヘッド |     |    |    |    | ナット |     | 質量<br>kg |
|-------------------------------------------|-----------|-------------------|---------|-----|----|----|----|-----|-----|----------|
|                                           |           |                   | A       | B   | C  | D  | E  | F   | G   |          |
|                                           |           |                   | mm      | mm  | mm | mm | mm | mm  | mm  |          |
| K5-1                                      | 1         | 1                 | 56      | 50  | 26 | 16 | —  | 70  | 30  | 1.2      |
| K5-3                                      | 3         | 2～3               | 81      | 60  | 26 | 16 | 29 | 101 | 30  | 2.7      |
| K5-5                                      | 5         | 4～5               | 96      | 60  | 26 | 16 | 29 | 120 | 35  | 3.8      |
| K5-7                                      | 7         | 6～7               | 106     | 60  | 26 | 16 | 29 | 130 | 43  | 4.6      |
| K5-8                                      | 8         | 8                 | 116     | 60  | 26 | 16 | 29 | 139 | 46  | 5.5      |
| K5-12                                     | 12        | 9～12              | 146     | 60  | 26 | 16 | 29 | 177 | 50  | 9.2      |
| K5-19                                     | 19        | 13～19             | 176     | 75  | 26 | 16 | 29 | 219 | 65  | 17.9     |
| K5-22                                     | 22        | 20～22             | 196     | 85  | 26 | 16 | 29 | 244 | 65  | 24.5     |
| K5-31                                     | 31        | 23～31             | 226     | 100 | 26 | 16 | 29 | 273 | 80  | 36.6     |
| K5-37, K5-42, K5-55 についてはK T Bにお問い合わせ下さい。 |           |                   |         |     |    |    |    |     |     |          |
| K6-1                                      | 1         | 1                 | 56      | 50  | 29 | 18 | —  | 73  | 30  | 1.2      |
| K6-3                                      | 3         | 2～3               | 96      | 60  | 29 | 18 | 33 | 120 | 35  | 4.0      |
| K6-5                                      | 5         | 5                 | 116     | 60  | 29 | 18 | 33 | 139 | 45  | 5.7      |
| K6-7                                      | 7         | 6～7               | 136     | 80  | 29 | 18 | 33 | 177 | 55  | 11.9     |
| K6-8                                      | 8         | 8                 | 136     | 80  | 29 | 18 | 33 | 177 | 60  | 12.0     |
| K6-12                                     | 12        | 9～12              | 166     | 80  | 29 | 18 | 33 | 219 | 70  | 19.7     |
| K6-19                                     | 19        | 13～19             | 206     | 100 | 29 | 18 | 33 | 244 | 85  | 30.0     |
| K6-22                                     | 22        | 20～22             | 240     | 110 | 29 | 18 | 33 | 298 | 85  | 48.8     |
| K6-31                                     | 31        | 23～31             | 270     | 130 | 29 | 18 | 33 | 340 | 105 | 75.9     |
| K6-37, K6-42, K6-55 についてはK T Bにお問い合わせ下さい。 |           |                   |         |     |    |    |    |     |     |          |

P C鋼材が防食P C鋼より線の場合は樹脂リングの使用を標準とする（下図参照）。

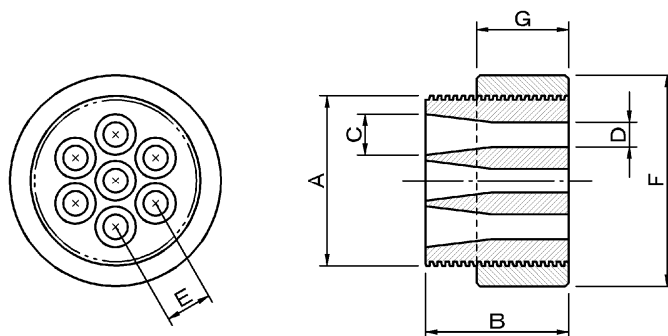




## ③ LL型

LL型アンカーヘッドの形状・寸法を図表 3.5 に示す。L型よりアンカーヘッド・ナットの高さを増して有効ねじ長を長くすることで余長切断後の再緊張が可能な構造となっている。なお、ねじの向きは右ねじを標準とする。

図表 3.5 LL型アンカーヘッド・リングナット



| ユニット  | 貫通孔数 | P C鋼材<br>本 数 | アンカーヘッド |     |    |    |    | ナット |    | 質量   |
|-------|------|--------------|---------|-----|----|----|----|-----|----|------|
|       |      |              | A       | B   | C  | D  | E  | F   | G  |      |
|       |      |              | mm      | mm  | mm | mm | mm | mm  | mm |      |
| K5-1  | 1    | 1            | 56      | 60  | 26 | 16 | —  | 70  | 40 | 1.5  |
| K5-3  | 3    | 2～3          | 81      | 75  | 26 | 16 | 29 | 101 | 50 | 3.6  |
| K5-5  | 5    | 4～5          | 96      | 85  | 26 | 16 | 29 | 120 | 55 | 5.7  |
| K5-7  | 7    | 6～7          | 106     | 100 | 26 | 16 | 29 | 130 | 65 | 7.7  |
| K5-8  | 8    | 8            | 116     | 105 | 26 | 16 | 29 | 139 | 70 | 9.5  |
| K5-12 | 12   | 9～12         | 146     | 110 | 26 | 16 | 29 | 177 | 70 | 16.1 |
| K5-19 | 19   | 13～19        | 176     | 140 | 26 | 16 | 29 | 219 | 80 | 29.9 |
| K5-22 | 22   | 20～22        | 196     | 145 | 26 | 16 | 29 | 244 | 85 | 39.3 |
| K5-31 | 31   | 23～31        | 226     | 170 | 26 | 16 | 29 | 273 | 95 | 57.4 |

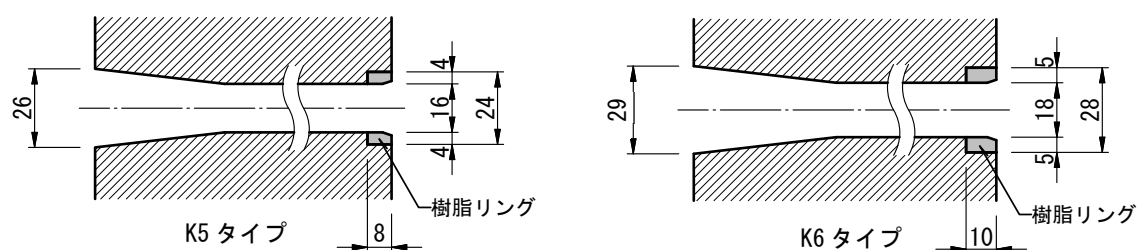
K5-37, K5-42, K5-55 についてはK T Bにお問い合わせ下さい。

|       |    |       |     |     |    |    |    |     |     |       |
|-------|----|-------|-----|-----|----|----|----|-----|-----|-------|
| K6-1  | 1  | 1     | 56  | 75  | 29 | 18 | —  | 73  | 45  | 1.8   |
| K6-3  | 3  | 2～3   | 96  | 85  | 29 | 18 | 33 | 120 | 55  | 5.9   |
| K6-5  | 5  | 5     | 116 | 95  | 29 | 18 | 33 | 139 | 60  | 8.8   |
| K6-7  | 7  | 6～7   | 136 | 125 | 29 | 18 | 33 | 177 | 80  | 18.4  |
| K6-8  | 8  | 8     | 136 | 125 | 29 | 18 | 33 | 177 | 80  | 18.0  |
| K6-12 | 12 | 9～12  | 166 | 140 | 29 | 18 | 33 | 219 | 85  | 30.3  |
| K6-19 | 19 | 13～19 | 206 | 175 | 29 | 18 | 33 | 244 | 100 | 48.4  |
| K6-22 | 22 | 20～22 | 240 | 175 | 29 | 18 | 33 | 298 | 100 | 71.8  |
| K6-31 | 31 | 23～31 | 270 | 210 | 29 | 18 | 33 | 340 | 120 | 110.8 |

K6-37, K6-42, K6-55 についてはK T Bにお問い合わせ下さい。

注) アンカーヘッド・リングナットの高さを変更することで、ねじの調整代を大きくすることが可能である。

P C鋼材が防食P C鋼より線の場合は樹脂リングの使用を標準とする（下図参照）。

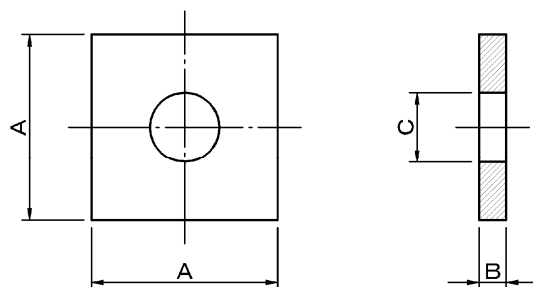




### (3) 支圧板（アンカープレート）

支圧板の形状・寸法を図表 3.6 に示す。KN型，L型，LL型ともに共通である。また，プレストレスを与えてよい時のコンクリート強度により使用する支圧板の寸法が異なる。

図表 3.6 支圧板



| ユニット  | $f_{cp} \geq 27 \text{ N/mm}^2$ |    |     |      | $f_{cp} \geq 36 \text{ N/mm}^2$ |    |     |      | $f_{cp} \geq 60 \text{ N/mm}^2$ |    |     |     |
|-------|---------------------------------|----|-----|------|---------------------------------|----|-----|------|---------------------------------|----|-----|-----|
|       | A                               | B  | C   | 質量   | A                               | B  | C   | 質量   | A                               | B  | C   | 質量  |
|       | mm                              | mm | mm  | kg   | mm                              | mm | mm  | kg   | mm                              | mm | mm  | kg  |
| K5-1  | 75                              | 19 | 15  | 0.8  | 60                              | 19 | 15  | 0.5  | 60                              | 19 | 15  | 0.5 |
| K5-3* | 125                             | 19 | 50  | 2.0  | 110                             | 19 | 50  | 1.5  | 100                             | 19 | 50  | 1.2 |
| K5-5  | 170                             | 22 | 64  | 4.4  | 150                             | 22 | 64  | 3.3  | 130                             | 22 | 64  | 2.4 |
| K5-7  | 190                             | 25 | 74  | 6.2  | 170                             | 22 | 74  | 4.2  | 150                             | 22 | 74  | 3.1 |
| K5-8  | 220                             | 36 | 82  | 12.2 | 190                             | 25 | 82  | 6.0  | 165                             | 25 | 82  | 4.3 |
| K5-12 | 250                             | 36 | 104 | 15.3 | 220                             | 25 | 104 | 7.8  | 200                             | 25 | 104 | 6.2 |
| K5-19 | 315                             | 45 | 135 | 30.0 | 280                             | 36 | 135 | 18.1 | —                               | —  | —   | —   |
| K5-22 | 340                             | 50 | 150 | 38.4 | 305                             | 40 | 150 | 23.7 | —                               | —  | —   | —   |
| K5-31 | 400                             | 60 | 172 | 64.4 | 365                             | 50 | 172 | 43.2 | —                               | —  | —   | —   |

K5-37, K5-42, K5-55 についてはKTBにお問い合わせ下さい。

|       |     |    |          |       |     |    |          |      |     |    |          |      |
|-------|-----|----|----------|-------|-----|----|----------|------|-----|----|----------|------|
| K6-1  | 85  | 19 | 18       | 1.0   | 75  | 19 | 18       | 0.8  | 70  | 22 | 18       | 0.8  |
| K6-3  | 150 | 25 | 56       | 3.9   | 130 | 19 | 56       | 2.2  | 120 | 22 | 56       | 2.1  |
| K6-4  | 170 | 25 | 74(71)   | 4.8   | 155 | 22 | 74(71)   | 3.4  | —   | —  | —        | —    |
| K6-5  | 190 | 25 | 74       | 6.2   | 170 | 22 | 74       | 4.2  | 155 | 25 | 74       | 3.9  |
| K6-7  | 225 | 32 | 84(92)   | 11.3  | 200 | 25 | 84(92)   | 6.8  | 185 | 25 | 84(92)   | 5.6  |
| K6-8  | 240 | 36 | 95       | 14.3  | 210 | 25 | 95       | 7.3  | 195 | 25 | 95       | 6.1  |
| K6-12 | 300 | 45 | 119(127) | 27.9  | 260 | 36 | 119(127) | 16.0 | 240 | 36 | 119(127) | 13.1 |
| K6-19 | 370 | 55 | 150      | 51.5  | 330 | 45 | 150      | 32.2 | —   | —  | —        | —    |
| K6-22 | 405 | 60 | 172      | 66.3  | 360 | 50 | 172      | 41.7 | —   | —  | —        | —    |
| K6-31 | 475 | 75 | 194      | 115.4 | 420 | 60 | 194      | 69.2 | —   | —  | —        | —    |

K6-37, K6-42, K6-55 についてはKTBにお問い合わせ下さい。

注 1)  $f_{cp}$  はプレストレスを与えてよい時のコンクリート強度。

注 2) PE製ランペットシーすを使用する場合は，（ ）内の値となる。

注 3) 緊張時にS型，F型チェアを使用する場合は，コンクリート強度に関係なく各ユニットにおける最大寸法の支圧板（付録の  $f_{cp} \geq 21 \text{ N/mm}^2$  を含む）を使用する。

注 4) ※ 緊張時にS型，F型チェアを使用する場合は，□170 プレートを使用する。

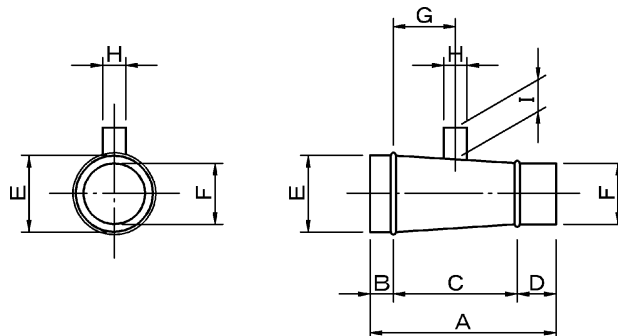
注 5) 床版横締用の支圧板については，KTBまでお問い合わせください。



## (4) トランペットシース

トランペットシースの形状・寸法を図表 3.7 に示す。KN型，L型，LL型ともに共通である。

図表 3.7 トランペットシース



## ① 鋼製トランペットシース

| ユニット  | A   | B    | C   | D    | E   | F   | G   | H    | I  | 質量  |
|-------|-----|------|-----|------|-----|-----|-----|------|----|-----|
|       | mm  | mm   | mm  | mm   | mm  | mm  | mm  | mm   | mm | kg  |
| K5-3  | 150 | 15.0 | 100 | 35.0 | 49  | 49  | 60  | 19.1 | 34 | 0.2 |
| K5-5  | 167 | 22.5 | 105 | 39.5 | 63  | 54  | 36  | 19.1 | 34 | 0.2 |
| K5-7  | 179 | 25.5 | 114 | 39.5 | 74  | 62  | 36  | 19.1 | 34 | 0.3 |
| K5-8  | 250 | 25.5 | 185 | 39.5 | 81  | 62  | 75  | 19.1 | 34 | 0.4 |
| K5-12 | 331 | 25.5 | 257 | 48.5 | 104 | 72  | 94  | 19.1 | 34 | 0.6 |
| K5-19 | 484 | 25.5 | 410 | 48.5 | 133 | 100 | 80  | 19.1 | 34 | 1.1 |
| K5-22 | 580 | 25.5 | 480 | 74.5 | 149 | 104 | 100 | 19.1 | 34 | 1.4 |
| K5-31 | 720 | 25.5 | 620 | 74.5 | 171 | 109 | 100 | 19.1 | 34 | 2.0 |
| K6-3  | 150 | 15.0 | 100 | 35.0 | 54  | 52  | 60  | 19.1 | 34 | 0.2 |
| K6-4  | 179 | 25.5 | 114 | 39.5 | 74  | 62  | 36  | 19.1 | 34 | 0.3 |
| K6-5  | 179 | 25.5 | 114 | 39.5 | 74  | 62  | 36  | 19.1 | 34 | 0.3 |
| K6-7  | 255 | 25.5 | 190 | 39.5 | 82  | 67  | 36  | 19.1 | 34 | 0.4 |
| K6-8  | 285 | 25.5 | 220 | 39.5 | 94  | 71  | 36  | 19.1 | 34 | 0.5 |
| K6-12 | 454 | 25.5 | 380 | 48.5 | 117 | 82  | 100 | 19.1 | 34 | 0.9 |
| K6-19 | 558 | 25.5 | 458 | 74.5 | 149 | 104 | 100 | 19.1 | 34 | 1.4 |
| K6-22 | 694 | 25.5 | 594 | 74.5 | 171 | 109 | 100 | 19.1 | 34 | 1.9 |
| K6-31 | 857 | 25.5 | 757 | 74.5 | 193 | 114 | 100 | 19.1 | 34 | 2.6 |

## ② ポリエチレン（PE）製トランペットシース

| ユニット   | A                | B    | C     | D  | E   | F        | G  | H    | I  | 質量  |
|--------|------------------|------|-------|----|-----|----------|----|------|----|-----|
|        | mm               | mm   | mm    | mm | mm  | mm       | mm | mm   | mm | kg  |
| K5-3   | 150.0            | 16.0 | 94.0  | 40 | 49  | 47       | 54 | 19.3 | 28 | 0.1 |
| K5-7   | 179.0            | 25.5 | 113.5 | 40 | 73  | 73       | 36 | 19.3 | 28 | 0.1 |
| K5-12※ | 331.0            | 25.5 | 263.5 | 42 | 103 | 93(85)   | 94 | 19.3 | 28 | 0.2 |
| K5-19  | K T Bにお問い合わせ下さい。 |      |       |    |     |          |    |      |    |     |
| K6-4※  | 220.0            | 19.5 | 155.5 | 45 | 69  | 63(57)   | 62 | 19.3 | 28 | 0.1 |
| K6-7※  | 295.5            | 25.5 | 220.0 | 50 | 90  | 93(85)   | 90 | 19.3 | 28 | 0.2 |
| K6-12※ | 415.0            | 35.5 | 329.5 | 50 | 126 | 112(102) | 94 | 19.3 | 28 | 0.5 |
| K6-19  | K T Bにお問い合わせ下さい。 |      |       |    |     |          |    |      |    |     |

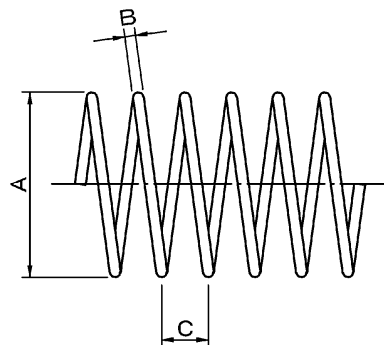
注) ※ F 寸法が 2 種類あり，使用するシースの外径により選定する。



### (5) スパイラル筋

スパイラル筋の形状・寸法を図表 3.8 に示す。KN型、L型、LL型ともに共通である。

図表 3.8 スパイラル筋



| ユニット  | $f_{cp} \geq 27 \text{ N/mm}^2$ |    |    |    |      | $f_{cp} \geq 36 \text{ N/mm}^2$ |    |    |    |      | $f_{cp} \geq 60 \text{ N/mm}^2$ |    |    |    |     |
|-------|---------------------------------|----|----|----|------|---------------------------------|----|----|----|------|---------------------------------|----|----|----|-----|
|       | A                               | B  | C  | 巻数 | 質量   | A                               | B  | C  | 巻数 | 質量   | A                               | B  | C  | 巻数 | 質量  |
|       | mm                              | mm | mm |    | kg   | mm                              | mm | mm |    | kg   | mm                              | mm | mm |    | kg  |
| K5-1  | 90                              | 9  | 50 | 3  | 0.4  | 70                              | 9  | 50 | 3  | 0.3  | 70                              | 9  | 50 | 3  | 0.3 |
| K5-3  | 140                             | 13 | 50 | 4  | 1.7  | 125                             | 13 | 50 | 4  | 1.5  | 115                             | 13 | 50 | 4  | 1.4 |
| K5-5  | 190                             | 13 | 50 | 5  | 2.9  | 165                             | 13 | 50 | 5  | 2.5  | 145                             | 13 | 50 | 5  | 2.2 |
| K5-7  | 210                             | 13 | 50 | 5  | 3.2  | 190                             | 13 | 50 | 6  | 3.5  | 165                             | 13 | 50 | 5  | 2.5 |
| K5-8  | 240                             | 13 | 50 | 5  | 3.7  | 210                             | 13 | 50 | 6  | 3.9  | 180                             | 13 | 50 | 5  | 2.7 |
| K5-12 | 270                             | 16 | 60 | 6  | 7.6  | 240                             | 16 | 50 | 7  | 7.8  | 220                             | 16 | 50 | 6  | 6.1 |
| K5-19 | 345                             | 16 | 60 | 7  | 11.5 | 300                             | 16 | 50 | 8  | 11.3 | —                               | —  | —  | —  | —   |
| K5-22 | 370                             | 19 | 60 | 7  | 17.2 | 325                             | 19 | 60 | 8  | 17.2 | —                               | —  | —  | —  | —   |
| K5-31 | 430                             | 19 | 60 | 8  | 23.1 | 385                             | 19 | 60 | 9  | 23.1 | —                               | —  | —  | —  | —   |

K5-37, K5-42, K5-55 についてはKTBにお問い合わせ下さい。

|       |     |    |    |    |      |     |    |    |    |      |     |    |    |   |      |
|-------|-----|----|----|----|------|-----|----|----|----|------|-----|----|----|---|------|
| K6-1  | 95  | 9  | 50 | 3  | 0.4  | 90  | 13 | 50 | 4  | 1.0  | 85  | 13 | 50 | 4 | 1.0  |
| K6-3  | 160 | 13 | 50 | 4  | 1.9  | 145 | 13 | 50 | 5  | 2.2  | 135 | 13 | 50 | 5 | 2.0  |
| K6-4  | 185 | 13 | 50 | 5  | 2.8  | 170 | 13 | 50 | 5  | 2.6  | —   | —  | —  | — | —    |
| K6-5  | 210 | 13 | 50 | 6  | 3.9  | 190 | 13 | 50 | 6  | 3.5  | 170 | 13 | 50 | 5 | 2.6  |
| K6-7  | 245 | 16 | 60 | 6  | 6.8  | 220 | 16 | 60 | 7  | 7.1  | 205 | 16 | 50 | 5 | 4.7  |
| K6-8  | 260 | 16 | 60 | 6  | 7.3  | 230 | 16 | 60 | 7  | 7.5  | 215 | 16 | 50 | 6 | 5.9  |
| K6-12 | 330 | 19 | 60 | 7  | 15.3 | 290 | 19 | 60 | 8  | 15.2 | 260 | 19 | 60 | 6 | 10.2 |
| K6-19 | 400 | 19 | 60 | 8  | 21.4 | 360 | 19 | 60 | 9  | 21.5 | —   | —  | —  | — | —    |
| K6-22 | 435 | 19 | 60 | 10 | 29.2 | 390 | 22 | 70 | 10 | 34.5 | —   | —  | —  | — | —    |
| K6-31 | 525 | 22 | 70 | 11 | 51.9 | 470 | 25 | 70 | 11 | 59.3 | —   | —  | —  | — | —    |

K6-37, K6-42, K6-55 についてはKTBにお問い合わせ下さい。

注 1)  $f_{cp}$  はプレストレスを与えてよい時のコンクリート強度。

注 2) グリッド筋を使用する場合は、同等鉄筋量とする。



### 3.2.3 固定側定着具の構成部品の形状

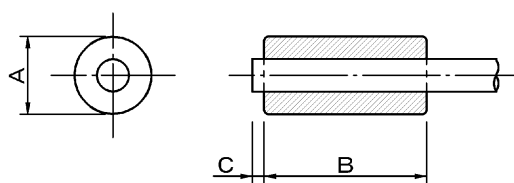
固定側定着具は、P C 鋼材の端部を圧着グリップ加工し定着することを標準とする。定着位置やP C 鋼材の設置方法によって部品構成が異なり、K P A (a) と K P A (p) の 2 種類が用意されている。以下に、固定側定着具特有の部品の形状・寸法を示す。

なお、固定側に緊張側定着具を用いてもよい。

#### (1) 圧着グリップ

圧着グリップの形状・寸法を図表 3.9 に示す。K P A (a) , K P A (p) 型ともに共通である。

図表 3.9 圧着グリップ (参考値)



| ユニット | 呼び径    | A    | B          | C   | 質量        |
|------|--------|------|------------|-----|-----------|
|      | mm     | mm   | mm         | mm  | kg        |
| K5   | 12.7mm | 25.5 | 56.5       | 3~8 | 0.2       |
| K6   | 15.2mm | 31   | 83.5, 121※ | 3~8 | 0.3, 0.5※ |

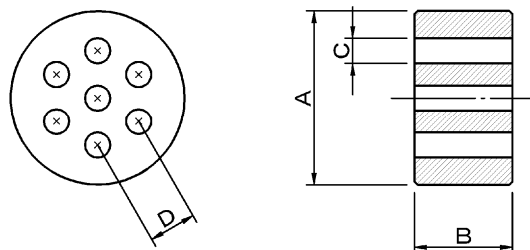
注) ※ ロングタイプの値 (耐疲労性を考慮する場合に使用)



## (2) アンカーヘッド

K P A型アンカーヘッドの形状・寸法を図表 3.10 に示す。K P A(a)型, K P A(p)型ともに共通である。また, ジョイントカップラーで接続する場合には, 外周にねじ加工を施したものをを用いる。

図表 3.10 K P A型アンカーヘッドの形状



| ユニット  | 貫通孔数 | P C 鋼材<br>本 数 | A   | B   | C  | D  | 質量   |
|-------|------|---------------|-----|-----|----|----|------|
|       | 個    | 本             | mm  | mm  | mm | mm | kg   |
| K5-1  | 1    | 1             | 56  | 50  | 16 | —  | 0.9  |
| K5-3  | 3    | 2～3           | 81  | 45  | 16 | 29 | 1.6  |
| K5-5  | 5    | 4～5           | 96  | 60  | 16 | 29 | 2.9  |
| K5-7  | 7    | 6～7           | 106 | 60  | 16 | 29 | 3.5  |
| K5-8  | 8    | 8             | 116 | 60  | 16 | 29 | 4.2  |
| K5-12 | 12   | 9～12          | 146 | 60  | 16 | 29 | 6.7  |
| K5-19 | 19   | 13～19         | 176 | 75  | 16 | 29 | 12.1 |
| K5-22 | 22   | 20～22         | 196 | 85  | 16 | 29 | 17.2 |
| K5-31 | 31   | 23～31         | 226 | 100 | 16 | 29 | 26.6 |

K5-37, K5-42, K5-55 についてはK T Bにお問い合わせ下さい。

|       |    |       |     |     |    |    |      |
|-------|----|-------|-----|-----|----|----|------|
| K6-1  | 1  | 1     | 56  | 50  | 18 | —  | 0.9  |
| K6-3  | 3  | 2～3   | 96  | 60  | 18 | 33 | 3.1  |
| K6-4  | 4  | 4     | 110 | 60  | 18 | 33 | 4.0  |
| K6-5  | 5  | 4～5   | 116 | 60  | 18 | 33 | 4.4  |
| K6-7  | 7  | 6～7   | 136 | 80  | 18 | 33 | 8.0  |
| K6-8  | 8  | 8     | 136 | 80  | 18 | 33 | 7.8  |
| K6-12 | 12 | 9～12  | 166 | 80  | 18 | 33 | 11.7 |
| K6-19 | 19 | 13～19 | 206 | 100 | 18 | 33 | 22.4 |
| K6-22 | 22 | 20～22 | 240 | 110 | 18 | 33 | 34.2 |
| K6-31 | 31 | 23～31 | 270 | 130 | 18 | 33 | 50.4 |

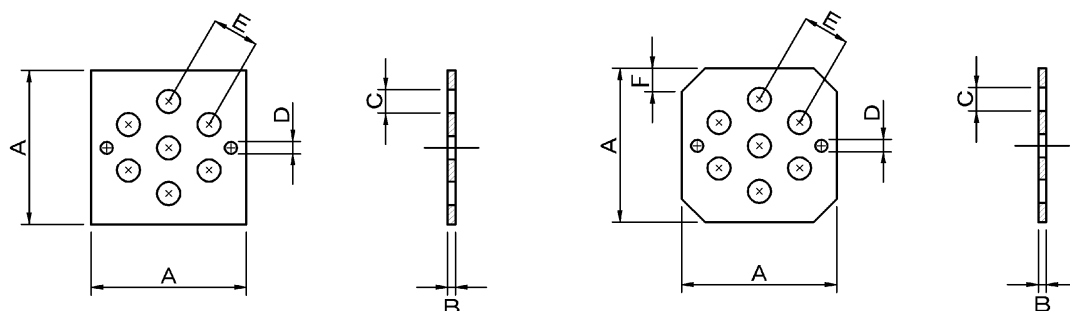
K6-37, K6-42, K6-55 についてはK T Bにお問い合わせ下さい。

### (3) エンドプレート

#### ① K P A (a) 型

K P A (a) 型エンドプレートの形状・寸法を図表 3.11 に示す。

図表 3.11 K P A (a) 型エンドプレート  
(エンドプレートをアンカーヘッドに留める)



下表の F に数値がないユニット用

下表の F に数値が記入されているユニット用

| ユニット   | A       | B   | C  | D  | E  | F  | 質量<br>kg | 固定ボルト |    |      |
|--------|---------|-----|----|----|----|----|----------|-------|----|------|
|        | mm      | mm  | mm | mm | mm | mm |          | 本数    | ねじ | 首下長さ |
| K5-1   | 56×32   | 4.5 | 16 | 10 | —  | —  | 0.1      | 2     | M8 | 70   |
| K5-3※  | 65      | 4.5 | 16 | 10 | 29 | —  | 0.1      | 1     | M8 | 70   |
| K5-5   | 100     | 4.5 | 16 | 10 | 29 | 14 | 0.3      | 1     | M8 | 70   |
| K5-7※  | 94      | 4.5 | 16 | 10 | 29 | 14 | 0.2      | 2     | M8 | 70   |
| K5-8   | 120     | 4.5 | 16 | 10 | 29 | 21 | 0.4      | 2     | M8 | 70   |
| K5-12※ | 130     | 4.5 | 16 | 10 | 29 | 21 | 0.5      | 3     | M8 | 70   |
| K5-19※ | 130×145 | 4.5 | 16 | 10 | 29 | —  | 0.5      | 4     | M8 | 70   |
| K5-22  | 200     | 4.5 | 16 | 10 | 29 | 60 | 1.0      | 4     | M8 | 70   |
| K5-31  | 210     | 4.5 | 16 | 10 | 29 | 50 | 1.2      | 4     | M8 | 70   |

K5-37, K5-42, K5-55 については K T B にお問い合わせ下さい。

|       |       |     |    |    |    |    |     |   |    |     |
|-------|-------|-----|----|----|----|----|-----|---|----|-----|
| K6-1  | 56×32 | 4.5 | 18 | 10 | —  | —  | 0.1 | 2 | M8 | 100 |
| K6-3  | 65    | 4.5 | 18 | 10 | 33 | —  | 0.1 | 1 | M8 | 100 |
| K6-4  | 85    | 4.5 | 18 | 10 | 33 | 15 | 0.2 | 1 | M8 | 100 |
| K6-5  | 115   | 4.5 | 18 | 10 | 33 | 20 | 0.4 | 2 | M8 | 100 |
| K6-7  | 130   | 4.5 | 18 | 10 | 33 | 30 | 0.5 | 2 | M8 | 100 |
| K6-8  | 130   | 4.5 | 18 | 10 | 33 | 30 | 0.5 | 2 | M8 | 100 |
| K6-12 | 160   | 4.5 | 18 | 10 | 33 | 30 | 0.7 | 4 | M8 | 100 |
| K6-19 | 190   | 4.5 | 18 | 10 | 33 | 30 | 1.0 | 4 | M8 | 100 |
| K6-22 | 210   | 4.5 | 18 | 10 | 33 | —  | 1.4 | 4 | M8 | 100 |
| K6-31 | 220   | 4.5 | 18 | 10 | 33 | —  | 1.4 | 4 | M8 | 100 |

K6-37, K6-42, K6-55 については K T B にお問い合わせ下さい。

注 1) K5-1, K5-19, K6-1 は長方形プレートとなる。

注 2) ※ 製作方法により C 寸法が φ15 となる場合がある。

注 3) 固定ボルトの首下長さは通常タイプの圧着グリップを使用した時の値であり、ロングタイプ使用時には寸法が異なる。

注 4) ジョイントカップラーと組み合わせて使用する場合、円形のエンドプレートを用いる。

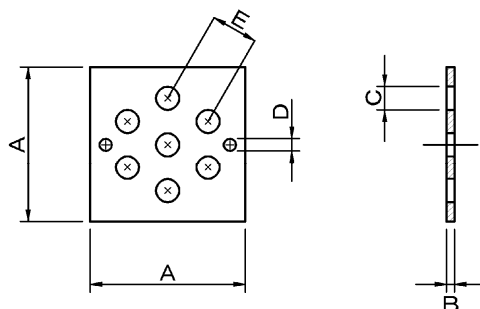
詳細については、K T B にお問い合わせ下さい。



## ② KPA(p)型

KPA(p)型エンドプレートの形状・寸法を図表 3.12 に示す。

図表 3.12 KPA(p)型エンドプレート  
(エンドプレートを支圧板に留める)



| ユニット  | A     | B   | C  | D  | E  | 質量<br>kg | 固定ボルト |    |      |
|-------|-------|-----|----|----|----|----------|-------|----|------|
|       | mm    | mm  | mm | mm | mm |          | 本数    | ねじ | 首下長さ |
| K5-1  | 86×32 | 4.5 | 16 | 10 | —  | 0.1      | 2     | M8 | 120  |
| K5-3  | 85    | 4.5 | 16 | 10 | 29 | 0.2      | 2     | M8 | 120  |
| K5-5  | 100   | 4.5 | 16 | 10 | 29 | 0.3      | 2     | M8 | 130  |
| K5-7  | 110   | 4.5 | 16 | 10 | 29 | 0.4      | 2     | M8 | 130  |
| K5-8  | 120   | 4.5 | 16 | 10 | 29 | 0.5      | 2     | M8 | 130  |
| K5-12 | 140   | 4.5 | 16 | 10 | 29 | 0.6      | 4     | M8 | 130  |
| K5-19 | 160   | 4.5 | 16 | 10 | 29 | 0.8      | 4     | M8 | 150  |
| K5-22 | 200   | 4.5 | 16 | 10 | 29 | 1.3      | 4     | M8 | 160  |
| K5-31 | 210   | 4.5 | 16 | 10 | 29 | 1.3      | 4     | M8 | 170  |

K5-37, K5-42, K5-55 についてはKTBにお問い合わせ下さい。

|       |       |     |    |    |    |     |   |    |     |
|-------|-------|-----|----|----|----|-----|---|----|-----|
| K6-1  | 86×32 | 4.5 | 18 | 10 | —  | 0.1 | 2 | M8 | 150 |
| K6-3  | 95    | 4.5 | 18 | 10 | 33 | 0.3 | 2 | M8 | 160 |
| K6-4  | 110   | 4.5 | 18 | 10 | 33 | 0.4 | 2 | M8 | 160 |
| K6-5  | 115   | 4.5 | 18 | 10 | 33 | 0.4 | 2 | M8 | 160 |
| K6-7  | 130   | 4.5 | 18 | 10 | 33 | 0.5 | 2 | M8 | 180 |
| K6-8  | 130   | 4.5 | 18 | 10 | 33 | 0.5 | 2 | M8 | 180 |
| K6-12 | 160   | 4.5 | 18 | 10 | 33 | 0.8 | 4 | M8 | 180 |
| K6-19 | 190   | 4.5 | 18 | 10 | 33 | 1.1 | 4 | M8 | 200 |
| K6-22 | 210   | 4.5 | 18 | 10 | 33 | 1.4 | 4 | M8 | 210 |
| K6-31 | 220   | 4.5 | 18 | 10 | 33 | 1.4 | 4 | M8 | 230 |

K6-37, K6-42, K6-55 についてはKTBにお問い合わせ下さい。

注 1) K5-1, K6-1 は長方形プレートとなる。

注 2) 固定ボルトの首下長さは通常タイプの圧着グリップを使用した時の値であり、ロングタイプ使用時には寸法が異なる。

## (4) 支圧板, トランペットシース, スパイラル筋

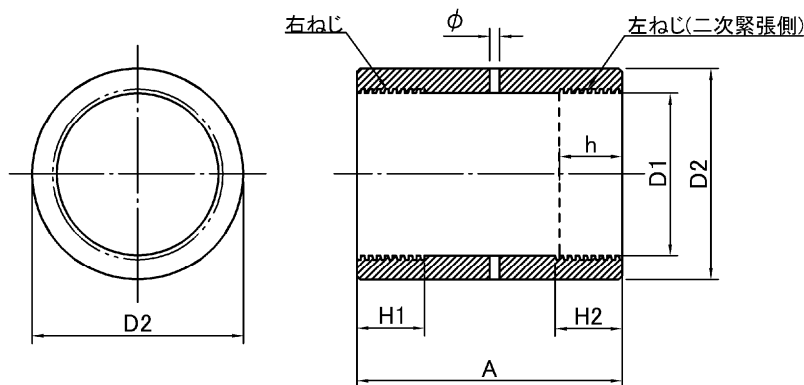
ユニットごとに緊張側定着具と同じものを使用する(「3.2.2 緊張側定着具の構成部品の形状」図表 3.6 ~ 3.8 参照)。

### 3.2.4 接続具の構成部品の形状

#### (1) ジョイントカプラー

ジョイントカプラーの形状・寸法例を 図表 3.13 ～ 3.14 に示す。内ねじの左右の加工向きを逆ねじ（ターンバックル方式），または順ねじにすることができる。その場合，使用するアンカーヘッドのねじの向きに注意する。なお，使用するアンカーヘッドの高さやP C鋼材の余長によって，ねじのかかり代を確保することが困難となる場合，ジョイントカプラーを長くするなどの調整が可能である。

図表 3.13 ジョイントカプラーの形状・寸法例（逆ねじ）



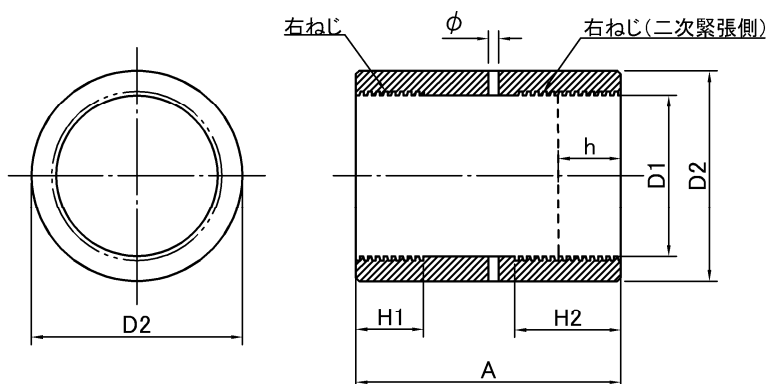
| ユニット  | P C鋼材<br>本 数 | A   | D1  | D2  | 質量   | H1 | H2 | φ※        | アンカーヘッド<br>高さ h |
|-------|--------------|-----|-----|-----|------|----|----|-----------|-----------------|
|       | 本            | mm  | mm  | mm  | kg   | mm | mm | mm        | mm              |
| K5-1  | 1            | 155 | 56  | 68  | 1.9  | 60 | 60 | φ 16×4 ケ所 | 50              |
| K5-3  | 2～3          | 175 | 81  | 101 | 4.8  | 70 | 70 | φ 16×4 ケ所 | 60              |
| K5-5  | 4～5          | 195 | 96  | 120 | 7.4  | 70 | 70 | φ 16×4 ケ所 | 60              |
| K5-7  | 6～7          | 215 | 106 | 130 | 8.9  | 70 | 70 | φ 16×4 ケ所 | 60              |
| K5-8  | 8            | 215 | 116 | 139 | 9.3  | 70 | 70 | φ 16×4 ケ所 | 60              |
| K5-12 | 9～12         | 225 | 146 | 178 | 16.4 | 70 | 70 | φ 16×4 ケ所 | 60              |
| K6-1  | 1            | 205 | 56  | 68  | 2.6  | 60 | 60 | φ 16×4 ケ所 | 50              |
| K6-3  | 2～3          | 225 | 96  | 114 | 6.5  | 70 | 70 | φ 16×4 ケ所 | 60              |
| K6-5  | 4～5          | 245 | 116 | 140 | 11.0 | 70 | 70 | φ 16×4 ケ所 | 60              |
| K6-7  | 6～7          | 255 | 136 | 165 | 15.8 | 90 | 90 | φ 16×4 ケ所 | 80              |
| K6-8  | 8            | 265 | 136 | 165 | 16.4 | 90 | 90 | φ 16×4 ケ所 | 80              |
| K6-12 | 9～12         | 295 | 166 | 219 | 40.1 | 90 | 90 | φ 16×4 ケ所 | 80              |

注 1) H1, H2 の寸法は一例であり，ケーブルの長さ等により変更可能である。

注 2) ※ グラウト侵入孔は必要に応じてφ10×8 ケ所としてもよい。ただし，孔の配置を千鳥配置とする。



図表 3.14 ジョイントカブラーの形状・寸法例（順ねじ）



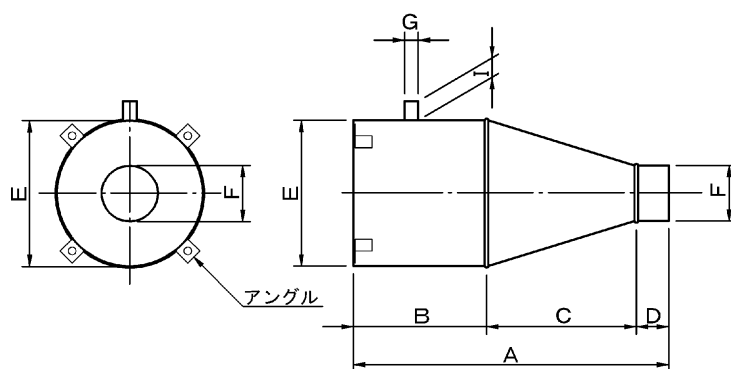
| ユニット  | PC鋼材<br>本 数 | A   | D1  | D2  | 質量   | H1 | H2  | φ※      | アンカーヘッド<br>高さ h |
|-------|-------------|-----|-----|-----|------|----|-----|---------|-----------------|
|       | 本           | mm  | mm  | mm  | kg   | mm | mm  | mm      | mm              |
| K5-12 | 9～12        | 250 | 146 | 178 | 18.2 | 70 | 120 | φ10×8ヶ所 | 60              |
| K6-12 | 9～12        | 345 | 166 | 219 | 46.9 | 90 | 160 | φ10×8ヶ所 | 80              |

注) ※ グラウトの侵入孔の配置は千鳥配置とする。

## (2) カブラーシース

参考として、カブラーシースの形状・寸法例を図表 3.15 に示す。

図表 3.15 カブラーシースの形状・寸法例（参考値）



| ユニット  | PC鋼材<br>本 数 | A   | B   | C   | D  | E     | F※     | G    | I  | 質量  |
|-------|-------------|-----|-----|-----|----|-------|--------|------|----|-----|
|       | 本           | mm  | mm  | mm  | mm | mm    | mm     | mm   | mm | kg  |
| K5-12 | 12          | 570 | 270 | 250 | 50 | 214.6 | 72(80) | 19.3 | 28 | 2.0 |
| K6-12 | 12          | 755 | 370 | 355 | 50 | 244.0 | 82(90) | 19.3 | 28 | 2.9 |

注 1) ※ ( ) 内の値は、PEシース使用時の寸法例を示す。

注 2) 板厚さは0.5～1.2mm程度。

### 3.2.5 PC鋼材のUターン定着

Uターン定着は、タンクなどの鉛直壁の縦締めを使用される。Uターン部にはループ状に加工した鋼管または通常のスパイラルシースを用い、U型のヘアピン筋などで補強される。PC鋼材はプルスルーヘッドやワイヤソックス等を用いて後挿入される。Uターン定着の一例を図 3.4 に示す。

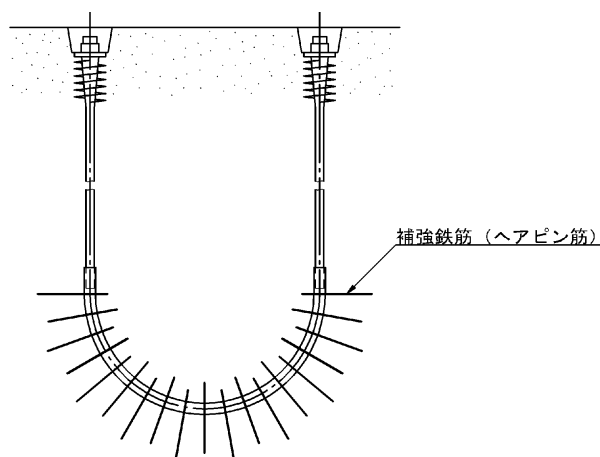
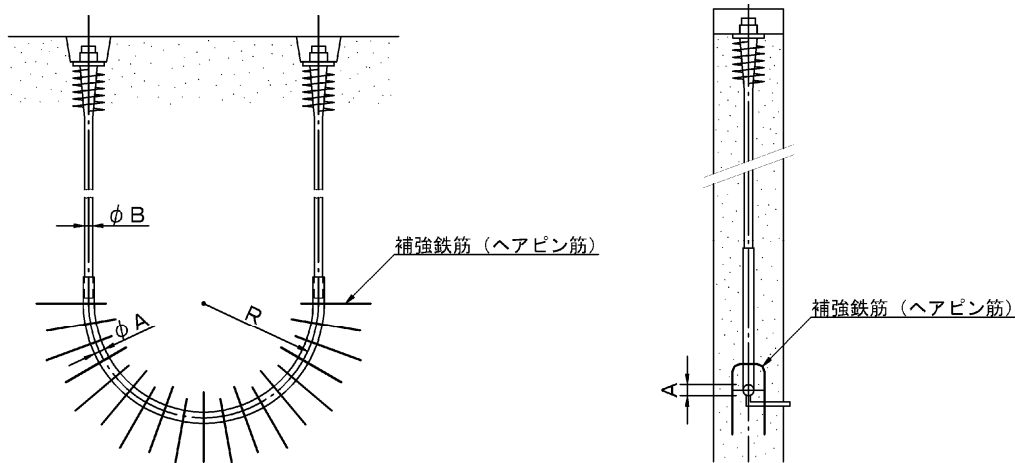


図 3.4 Uターン定着の一例

#### (1) 定着用ループ

U型定着用ループの形状・寸法を図表 3.16 に示す。

図表 3.16 U型定着用ループ



| ユニット  | φ A<br>(内径/外径) | φ B<br>(内径/外径) | R     |
|-------|----------------|----------------|-------|
|       | mm             | mm             | mm    |
| K5-3  | 50/53          | 50/53          | 600   |
| K5-7  | 65/72          | 55/62          | 600   |
| K5-12 | 80/87          | 70/77          | 900   |
| K5-19 | 90/97          | 85/92          | 1,100 |
| K5-22 | 95/102         | 90/97          | 1,200 |
| K5-31 | 110/117        | 100/107        | 1,400 |

| ユニット  | φ A<br>(内径/外径) | φ B<br>(内径/外径) | R     |
|-------|----------------|----------------|-------|
|       | mm             | mm             | mm    |
| K6-3  | 50/53          | 50/53          | 600   |
| K6-7  | 75/82          | 65/72          | 750   |
| K6-12 | 90/97          | 80/87          | 1,000 |
| K6-19 | 110/117        | 95/102         | 1,300 |

注 1) 上記はスパイラルシースを用いる場合の値を示す。

注 2) プレストレスを与えてよい時のコンクリート強度は、 $f_{cp} \geq 27\text{N/mm}^2$  とする。



## (2) 補強鉄筋（ヘアピン筋）

ヘアピン筋の算出方法は，図 3.5 による。ただし，シースに対するコンクリートのかぶりは，シースの外径以上とする。

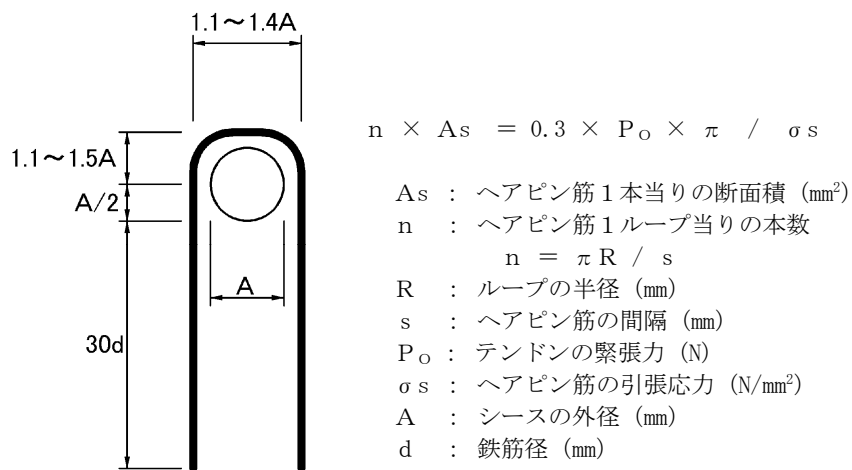


図 3.5 ヘアピン筋の算出方法



### 3.3 マルチストランド用定着具の構成部品の材質

使用する材料の規格を緊張側定着具，固定側定着具，接続具に分けて，表 3.6 ～ 3.8 に示す。なお，表中の記号は，JIS：日本産業規格，JFPS：日本フルードパワー工業会，GB：中華人民共和国国家標準を示す。海外規格の材料で加工された製品（くさび，KN型アンカーヘッドおよびKPA型アンカーヘッド）は，日本規格の材料でも作られており，購入者は選択することが可能となっている。

表 3.6 緊張側定着具に使用する材料の規格

| 種別   | 部品名           | 材質          |            |           |
|------|---------------|-------------|------------|-----------|
| 各型共通 | くさび           | 機械構造用合金鋼鋼材  | JIS G 4053 | SCM415 相当 |
|      |               | 合金構造鋼       | GB/T 3077  | 20CrMnTi  |
| KN型  | アンカーヘッド       | 機械構造用炭素鋼鋼材  | JIS G 4051 | S45C      |
|      |               | 合金構造鋼       | GB/T 3077  | 40Cr      |
| L型   | アンカーヘッド       | 機械構造用炭素鋼鋼材  | JIS G 4051 | S45C      |
|      | ナット           |             |            |           |
| LL型  | アンカーヘッド       | 機械構造用炭素鋼鋼材  | JIS G 4051 | S45C      |
|      | ナット           |             |            |           |
| 各型共通 | 支圧板（アンカープレート） | 一般構造用圧延鋼材   | JIS G 3101 | SS400     |
|      | トランペットシース     | 冷間圧延鋼板      | JIS G 3141 | SPCC      |
|      |               | 高密度ポリエチレン   | JIS K 6922 | HDPE      |
|      | スパイラル筋（グリッド筋） | 鉄筋コンクリート用棒鋼 | JIS G 3112 | SR235 以上  |

表 3.7 固定側定着具に使用する材料の規格

| 種別                 | 部品名           | 材質           |            |          |
|--------------------|---------------|--------------|------------|----------|
| KPA(a)型<br>KPA(p)型 | 圧着グリップ（スリーブ）  | 機械構造用炭素鋼鋼材   | JIS G 4051 | S45C 相当  |
|                    |               | 冷間圧造用炭素鋼     | JIS G 3507 | SWCH45K  |
|                    | 圧着グリップ（インサート） | 油圧配管用精密炭素鋼鋼管 | JFPS 1006  | OST-2    |
|                    |               | 高圧配管用炭素鋼鋼管   | JIS G 3455 | STS 370  |
|                    | アンカーヘッド       | 機械構造用炭素鋼鋼材   | JIS G 4051 | S45C     |
|                    |               | 良質炭素構造鋼      | GB/T 699   | 45#      |
|                    | エンドプレート       | 一般構造用圧延鋼材    | JIS G 3101 | SS400 相当 |
|                    | 支圧板（アンカープレート） | 一般構造用圧延鋼材    | JIS G 3101 | SS400    |
|                    | トランペットシース     | 冷間圧延鋼板       | JIS G 3141 | SPCC     |
|                    |               | 高密度ポリエチレン    | JIS K 6922 | HDPE     |
|                    | スパイラル筋（グリッド筋） | 鉄筋コンクリート用棒鋼  | JIS G 3112 | SR235 以上 |

表 3.8 接続具に使用する材料の規格

| 種別  | 部品名       | 材質         |            |      |
|-----|-----------|------------|------------|------|
| 接続具 | ジョイントカプラー | 機械構造用炭素鋼鋼材 | JIS G 4051 | S45C |
|     | カプラーシース   | 冷間圧延鋼板     | JIS G 3141 | SPCC |



## 第4章 シースとグラウトキャップ

### 4.1 シース

ポストテンションの内ケーブル方式において、KTB工法で使用するシースは、図表 4.1 に示すように薄帯鋼を螺旋状に巻いた鋼製シースと波形のポリエチレン（PE）シースの2種類である。なお、防食PC鋼より線を使用する場合にはPEシースを使用する。また、タンクの縦締めなどでは、鋼製シースやPEシースの代わりに、ストレートタイプの鋼管を使用することもある。シースの材質を表 4.1 に示す。

図表 4.1 シース

|                 |                                                                                                                       |
|-----------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                 | <p>鋼製シースは、シースにPC鋼材を挿入してコンクリートを打設する場合と、コンクリート打設後シース内にPC鋼材を挿入する場合で径が異なる。シース同士をジョイントする場合は、標準シースより大きい径のジョイントシースを使用する。</p> |
| 鋼製シース形状         |                                                                                                                       |
|                 | <p>SCストランドおよびDuctを使用する場合には塗膜に傷を付けないためにPEシースを用いる。鋼製シースと同様にシース同士をジョイントする場合は、標準シースより大きい径のジョイントシースを使用する。</p>              |
| ポリエチレン（PE）シース形状 |                                                                                                                       |

表 4.1 シースの材質

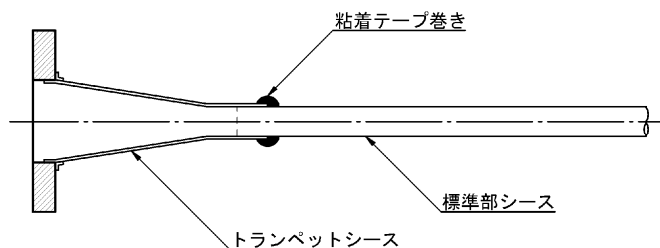
| 種 別 | 部 品 名         | 材 質           |            |      |
|-----|---------------|---------------|------------|------|
| シース | 鋼製シース         | 冷間圧延鋼板及び鋼帯    | JIS G 3141 | SPC  |
|     |               | 溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯 | JIS G 3302 | SGC  |
|     | ポリエチレン（PE）シース | 高密度ポリエチレン     | JIS K 6922 | HDPE |

#### 4.1.1 鋼製シース

鋼製シースの径は、同じユニットを使用する場合でも、i) コンクリート打設前にPC鋼材をシースに挿入する場合、ii) コンクリート打設後にPC鋼材をシースに挿入する場合やプッシュスルーマシンを使用してPC鋼材を挿入する場合で異なる。

標準部シースとトランペットシースの接続は、図 4.1 に示すようにシース径により異なり、コンクリート打設の際にその継ぎ目からセメントペーストが入り込まないように粘着テープ等で防護する。

a) 標準部シースとトランペットシースを直接接合する場合



b) ジョイントシースを用いる場合

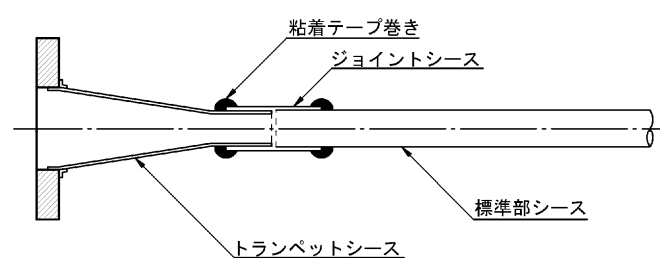


図 4.1 標準部シースとトランペットシースの接続

鋼製シースの種類と形状を図 4.2 に、使用するユニットに対応するシースの標準寸法の例を表 4.2 ～ 4.5 に示す。ただし、状況に応じて使用するシース径の変更や特厚型、WSシースの使用を検討するとよい。

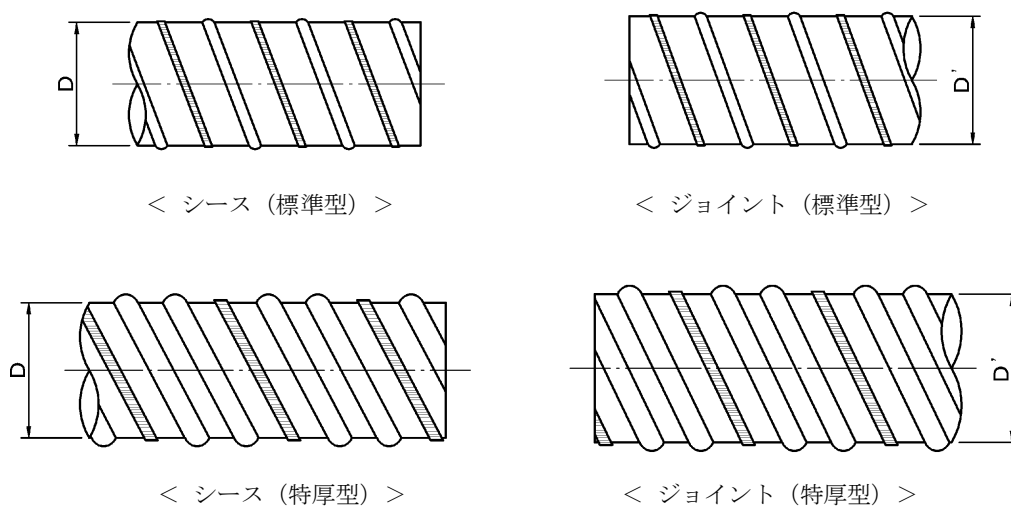


図 4.2 鋼製シースの種類と形状



表 4.2 P C鋼より線 12.7mm 用鋼製シース標準寸法  
(コンクリート打設前に P C 鋼材を挿入する場合)

| ユニット  | P C 鋼材<br>本 数 | シ ー ス |      |      | ジ ョ イ ン ト |       |      |
|-------|---------------|-------|------|------|-----------|-------|------|
|       |               | 内径 D  | 管厚 t | 参考重量 | 内径 D'     | 管厚 t' | 長さ L |
|       | 本             | mm    | mm   | kg/m | mm        | mm    | mm   |
| K5-1  | 1             | 28    | 0.25 | 0.25 | 31        | 0.25  | 170  |
| K5-3  | 2             | 38    | 0.25 | 0.34 | 41        | 0.25  | 200  |
|       | 3             |       |      |      |           |       |      |
| K5-5  | 4             | 45    | 0.27 | 0.43 | 48        | 0.27  | 200  |
|       | 5             |       |      |      |           |       |      |
| K5-7  | 6             | 50    | 0.32 | 0.56 | 53        | 0.32  | 200  |
|       | 7             |       |      |      |           |       |      |
| K5-8  | 8             | 55    | 0.32 | 0.61 | 58        | 0.32  | 200  |
| K5-12 | 9             | 60    | 0.32 | 0.67 | 63        | 0.32  | 200  |
|       | 10            |       |      |      |           |       |      |
|       | 11            | 65    | 0.32 | 0.72 | 68        | 0.32  | 250  |
|       | 12            |       |      |      |           |       |      |
| K5-19 | 13            | 70    | 0.32 | 0.78 | 73        | 0.32  | 250  |
|       | 14            |       |      |      |           |       |      |
|       | 15            | 75    | 0.32 | 0.83 | 78        | 0.32  | 250  |
|       | 16            |       |      |      |           |       |      |
|       | 17            | 80    | 0.32 | 0.89 | 83        | 0.32  | 250  |
|       | 18            |       |      |      |           |       |      |
|       | 19            |       |      |      |           |       |      |
| K5-22 | 20            | 85    | 0.32 | 0.95 | 88        | 0.32  | 300  |
|       | 21            |       |      |      |           |       |      |
|       | 22            |       |      |      |           |       |      |
| K5-31 | 23            | 90    | 0.32 | 1.00 | 93        | 0.32  | 300  |
|       | 24            |       |      |      |           |       |      |
|       | 25            | 95    | 0.32 | 1.06 | 98        | 0.32  | 300  |
|       | 26            |       |      |      |           |       |      |
|       | 27            |       |      |      |           |       |      |
|       | 28            | 100   | 0.32 | 1.11 | 103       | 0.32  | 400  |
|       | 29            |       |      |      |           |       |      |
|       | 30            |       |      |      |           |       |      |
|       | 31            | 100   | 0.50 | 1.63 | 105       | 0.50  | 400  |

注) 上表以外のシース寸法を採用する場合は、トランペットシース等との接続に関する検討が必要となる。



表 4.3 P C鋼より線 15.2mm 用鋼製シース標準寸法  
(コンクリート打設前に P C鋼材を挿入する場合)

| ユニット  | P C鋼材<br>本 数 | シ ー ス |      |      | ジ ョ イ ン ト |       |      |
|-------|--------------|-------|------|------|-----------|-------|------|
|       |              | 内径 D  | 管厚 t | 参考重量 | 内径 D'     | 管厚 t' | 長さ L |
|       | 本            | mm    | mm   | kg/m | mm        | mm    | mm   |
| K6-1  | 1            | 30    | 0.25 | 0.27 | 33        | 0.25  | 170  |
| K6-3  | 2            | 38    | 0.25 | 0.34 | 41        | 0.25  | 200  |
|       | 3            | 45    | 0.27 | 0.43 | 48        | 0.27  | 200  |
| K6-4  | 4            | 45    | 0.27 | 0.43 | 48        | 0.27  | 200  |
| K6-5  | 4            | 45    | 0.27 | 0.43 | 48        | 0.27  | 200  |
|       | 5            | 50    | 0.32 | 0.56 | 53        | 0.32  | 200  |
| K6-7  | 6            | 60    | 0.32 | 0.67 | 63        | 0.32  | 200  |
|       | 7            |       |      |      |           |       |      |
| K6-8  | 8            | 65    | 0.32 | 0.72 | 68        | 0.32  | 250  |
| K6-12 | 9            | 70    | 0.32 | 0.78 | 73        | 0.32  | 250  |
|       | 10           |       |      |      |           |       |      |
|       | 11           | 75    | 0.32 | 0.83 | 78        | 0.32  | 250  |
|       | 12           |       |      |      |           |       |      |
| K6-19 | 13           | 80    | 0.32 | 0.89 | 83        | 0.32  | 250  |
|       | 14           |       |      |      |           |       |      |
|       | 15           | 85    | 0.32 | 0.95 | 88        | 0.32  | 300  |
|       | 16           |       |      |      |           |       |      |
|       | 17           | 90    | 0.32 | 1.00 | 93        | 0.32  | 300  |
|       | 18           |       |      |      |           |       |      |
| K6-22 | 19           | 95    | 0.32 | 1.06 | 98        | 0.32  | 300  |
|       | 20           | 95    | 0.32 | 1.06 | 98        | 0.32  | 300  |
|       | 21           |       |      |      |           |       |      |
| K6-31 | 22           |       |      |      |           |       |      |
|       | 23           | 100   | 0.32 | 1.11 | 103       | 0.32  | 400  |
|       | 24           |       |      |      |           |       |      |
|       | 25           | 105   | 0.32 | 1.17 | 108       | 0.32  | 400  |
|       | 26           |       |      |      |           |       |      |
|       | 27           |       |      |      |           |       |      |
|       | 28           | 110   | 0.32 | 1.22 | 113       | 0.32  | 400  |
|       | 29           |       |      |      |           |       |      |
|       | 30           | 120   | 0.32 | 1.33 | 123       | 0.32  | 450  |
|       | 31           |       |      |      |           |       |      |

注) 上表以外のシース寸法を採用する場合は、トランペットシース等との接続に関する検討が必要となる。



表 4.4 P C鋼より線 12.7mm 用鋼製シース標準寸法  
(コンクリート打設後に P C 鋼材を挿入する場合)

| ユニット  | P C 鋼材<br>本 数 | シ ー ス |      |      | ジ ョ イ ン ト |       |      |
|-------|---------------|-------|------|------|-----------|-------|------|
|       |               | 内径 D  | 管厚 t | 参考重量 | 内径 D'     | 管厚 t' | 長さ L |
|       | 本             | mm    | mm   | kg/m | mm        | mm    | mm   |
| K5-1  | 1             | 28    | 0.25 | 0.25 | 31        | 0.25  | 170  |
| K5-3  | 2             | 40    | 0.27 | 0.38 | 43        | 0.27  | 200  |
|       | 3             |       |      |      |           |       |      |
| K5-5  | 4             | 50    | 0.32 | 0.56 | 53        | 0.32  | 200  |
|       | 5             |       |      |      |           |       |      |
| K5-7  | 6             | 55    | 0.40 | 0.73 | 60        | 0.40  | 200  |
|       | 7             |       |      |      |           |       |      |
| K5-8  | 8             | 60    | 0.40 | 0.80 | 65        | 0.40  | 200  |
| K5-12 | 9             | 65    | 0.40 | 0.86 | 70        | 0.40  | 250  |
|       | 10            |       |      |      |           |       |      |
|       | 11            | 70    | 0.40 | 0.93 | 75        | 0.40  | 250  |
|       | 12            |       |      |      |           |       |      |
| K5-19 | 13            | 75    | 0.40 | 0.99 | 80        | 0.40  | 300  |
|       | 14            |       |      |      |           |       |      |
|       | 15            | 80    | 0.40 | 1.06 | 85        | 0.40  | 300  |
|       | 16            |       |      |      |           |       |      |
|       | 17            | 85    | 0.50 | 1.39 | 90        | 0.50  | 300  |
|       | 18            |       |      |      |           |       |      |
|       | 19            |       |      |      |           |       |      |
| K5-22 | 20            | 90    | 0.50 | 1.47 | 95        | 0.50  | 300  |
|       | 21            |       |      |      |           |       |      |
|       | 22            |       |      |      |           |       |      |
| K5-31 | 23            | 95    | 0.50 | 1.55 | 100       | 0.50  | 300  |
|       | 24            |       |      |      |           |       |      |
|       | 25            |       |      |      |           |       |      |
|       | 26            |       |      |      |           |       |      |
|       | 27            | 100   | 0.50 | 1.63 | 105       | 0.50  | 400  |
|       | 28            |       |      |      |           |       |      |
|       | 29            |       |      |      |           |       |      |
|       | 30            |       |      |      |           |       |      |
|       | 31            |       |      |      |           |       |      |

注) 上表以外のシース寸法を採用する場合は、トランペットシース等との接続に関する検討が必要となる。



表 4.5 P C鋼より線 15.2mm 用鋼製シース標準寸法  
(コンクリート打設後に P C鋼材を挿入する場合)

| ユニット  | P C鋼材<br>本 数 | シ ー ス |      |      | ジ ョ イ ン ト |       |      |
|-------|--------------|-------|------|------|-----------|-------|------|
|       |              | 内径 D  | 管厚 t | 参考重量 | 内径 D'     | 管厚 t' | 長さ L |
|       | 本            | mm    | mm   | kg/m | mm        | mm    | mm   |
| K6-1  | 1            | 30    | 0.25 | 0.27 | 33        | 0.25  | 170  |
| K6-3  | 2            | 40    | 0.27 | 0.38 | 43        | 0.27  | 200  |
|       | 3            | 50    | 0.32 | 0.56 | 53        | 0.32  | 200  |
| K6-4  | 4            | 50    | 0.32 | 0.56 | 53        | 0.32  | 200  |
| K6-5  | 4            | 50    | 0.32 | 0.56 | 53        | 0.32  | 200  |
|       | 5            | 55    | 0.40 | 0.73 | 60        | 0.40  | 200  |
| K6-7  | 6            | 65    | 0.40 | 0.86 | 70        | 0.40  | 250  |
|       | 7            |       |      |      |           |       |      |
| K6-8  | 8            | 70    | 0.40 | 0.93 | 75        | 0.40  | 250  |
| K6-12 | 9            | 75    | 0.40 | 0.99 | 80        | 0.40  | 300  |
|       | 10           |       |      |      |           |       |      |
|       | 11           | 80    | 0.40 | 1.06 | 85        | 0.40  | 300  |
|       | 12           |       |      |      |           |       |      |
| K6-19 | 13           | 85    | 0.50 | 1.39 | 90        | 0.50  | 300  |
|       | 14           |       |      |      |           |       |      |
|       | 15           | 90    | 0.50 | 1.47 | 95        | 0.50  | 300  |
|       | 16           |       |      |      |           |       |      |
|       | 17           | 95    | 0.50 | 1.55 | 100       | 0.50  | 300  |
|       | 18           |       |      |      |           |       |      |
|       | 19           |       |      |      |           |       |      |
| K6-22 | 20           | 100   | 0.50 | 1.63 | 105       | 0.50  | 400  |
|       | 21           |       |      |      |           |       |      |
|       | 22           |       |      |      |           |       |      |
| K6-31 | 23           | 100   | 0.50 | 1.63 | 105       | 0.50  | 400  |
|       | 24           |       |      |      |           |       |      |
|       | 25           | 105   | 0.50 | 1.71 | 110       | 0.50  | 400  |
|       | 26           |       |      |      |           |       |      |
|       | 27           |       |      |      |           |       |      |
|       | 28           | 110   | 0.50 | 1.78 | 115       | 0.50  | 400  |
|       | 29           |       |      |      |           |       |      |
|       | 30           | 120   | 0.50 | 1.90 | 125       | 0.50  | 400  |
|       | 31           |       |      |      |           |       |      |

注) 上表以外のシース寸法を採用する場合は、トランペットシース等との接続に関する検討が必要となる。



#### 4.1.2 ポリエチレン（PE）シース

ポリエチレン（PE）シースの接合部においては、内面に段差をつくらず、PC鋼材挿入時の障害とならないように接続しなければならない。また、コンクリート打ち込み時に、ペーストが入り込まないように、シースの接続部外周にはシーリングテープを巻き、その上からビニールテープ等を巻き保護する。

PEシース接続部の施工例を図4.3に、一般的な形状を図4.4に示す。また、各ユニットとPEシースの標準的な組合せおよびシース寸法を表4.6～4.7に示す。

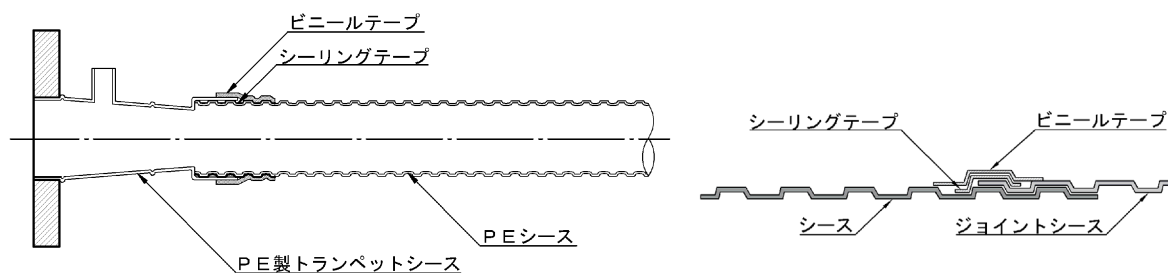


図4.3 PEシース接続部の施工例

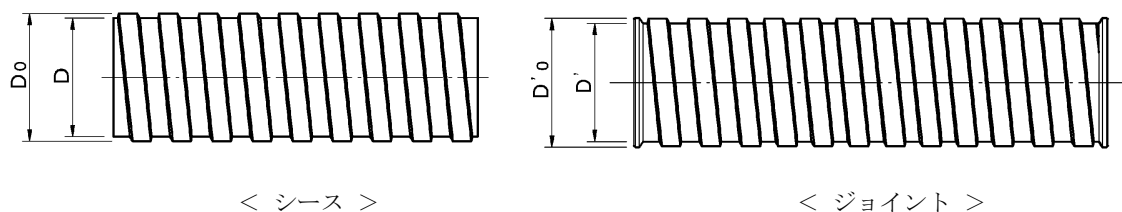


図4.4 PEシース・ジョイントシースの一般的な形状

表4.6 各ユニットとPEシースの標準的な組合せおよび寸法（PC鋼より線）

| ユニット  | PC鋼材<br>本数 | シース  |                   | ジョイント |                     |      |
|-------|------------|------|-------------------|-------|---------------------|------|
|       |            | 内径 D | 外径 D <sub>0</sub> | 内径 D' | 外径 D <sub>0</sub> ' | 長さ L |
|       | 本          | mm   | mm                | mm    | mm                  | mm   |
| K5-3  | 3          | 35   | 41                | 40    | 45                  | 200  |
| K5-7  | 7          | 55   | 64                | 61    | 71                  | 200  |
| K5-12 | 12         | 65   | 74                | 72    | 80                  | 250  |
|       |            | 70   | 80                | 77    | 87                  | 250  |
| K6-4  | 4          | 45   | 51                | 50    | 57                  | 200  |
| K6-7  | 7          | 65   | 74                | 72    | 80                  | 250  |
| K6-12 | 12         | 75   | 85                | 82    | 91                  | 250  |
|       |            | 80   | 90                | 87    | 96                  | 250  |

注) 上表以外の組合せおよびシース寸法を採用する場合は、トランペットシース等との接続に関する検討が必要となるため、KTBまでお問い合わせください。



表 4.7 各ユニットとPEシースの標準的な組合せおよび寸法（防食PC鋼より線）

| ユニット  | PC鋼材<br>本 数 | シ ー ス |                   | ジ ョ イ ン ト |                     |      |
|-------|-------------|-------|-------------------|-----------|---------------------|------|
|       |             | 内径 D  | 外径 D <sub>o</sub> | 内径 D'     | 外径 D <sub>o</sub> ' | 長さ L |
|       | 本           | mm    | mm                | mm        | mm                  | mm   |
| K5-3  | 3           | 35    | 41                | 40        | 45                  | 200  |
| K5-7  | 7           | 55    | 64                | 61        | 71                  | 200  |
| K5-12 | 12          | 75    | 85                | 82        | 91                  | 250  |
| K6-4  | 4           | 45    | 51                | 50        | 57                  | 200  |
| K6-7  | 7           | 70    | 80                | 77        | 87                  | 250  |
| K6-12 | 12          | 85    | 96                | 93        | 103                 | 250  |

注) 上表以外の組合せおよびシース寸法を採用する場合は、トランペットシース等との接続に関する検討が必要となるため、KTBまでお問い合わせください。



## 4.2 グラウトキャップ

グラウトキャップは、グラウトの充填性を向上、および定着部付近の防錆を目的として使用される。鋼製と樹脂製の2種類があり、樹脂製グラウトキャップは、塩害地域などで耐久性を要求される場合などに適合している。また、鋼製の場合においてもエポキシ塗装や亜鉛メッキ等により防錆処理が可能となっている。グラウトキャップの材質を表 4.8 に示す。

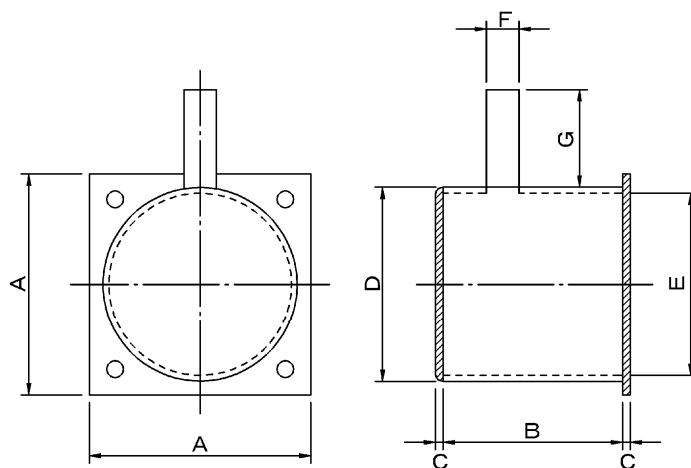
表 4.8 グラウトキャップの材質

| 種 別          | 部 品 名       | 材 質        |            |           |
|--------------|-------------|------------|------------|-----------|
| グラウト<br>キャップ | 鋼製グラウトキャップ  | 一般構造用圧延鋼材  | JIS G 3101 | SS400 相当  |
|              |             | 一般構造用炭素鋼鋼管 | JIS G 3444 | STK400 相当 |
|              | 樹脂製グラウトキャップ | ポリプロピレン    | JIS K 6921 | PP        |

### 4.2.1 鋼製グラウトキャップ

鋼製グラウトキャップについては受注生産となる。鋼製グラウトキャップの形状・寸法の一例を図表 4.2 ～ 4.3 に示す。

図表 4.2 鋼製グラウトキャップ形状・寸法の例（主に横締め用）

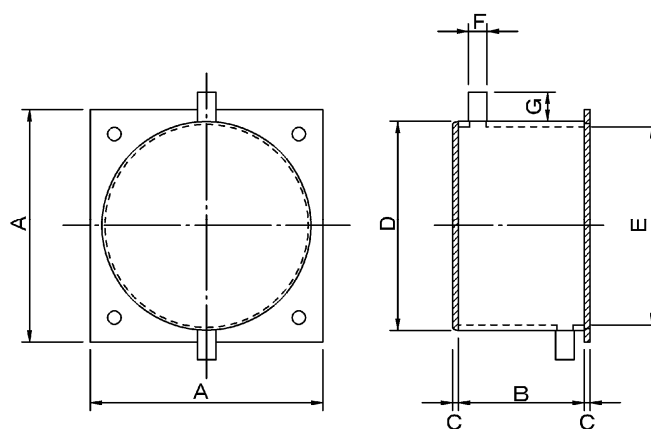


| ユニット | A   | B   | C   | D     | E     | F    | G  | 質量  |
|------|-----|-----|-----|-------|-------|------|----|-----|
|      | mm  | mm  | mm  | mm    | mm    | mm   | mm | kg  |
| K5-3 | 130 | 110 | 4.5 | 114.3 | 107.3 | 19.1 | 50 | 1.7 |
| K6-3 |     |     |     |       |       |      |    |     |
| K6-4 | 150 | 110 | 4.5 | 139.8 | 132.8 | 19.1 | 50 | 2.1 |

注) 形状およびグラウト注入孔の位置は現場ごとに対応しますので、K T Bまでお問い合わせ下さい。



図表 4.3 鋼製グラウトキャップ形状・寸法の例（内ケーブル、外ケーブル用）



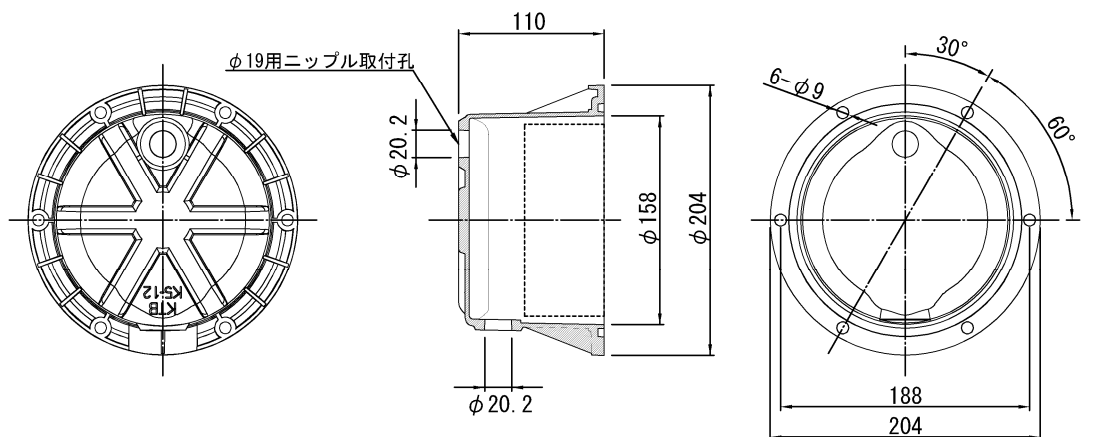
| ユニット  | A   | B   | C   | D     | E     | F    | G  | 質量   |
|-------|-----|-----|-----|-------|-------|------|----|------|
|       | mm  | mm  | mm  | mm    | mm    | mm   | mm | kg   |
| K5-12 | 240 | 130 | 6.0 | 216.3 | 204.7 | 19.1 | 50 | 6.7  |
| K5-19 | 305 | 150 | 6.0 | 267.4 | 255.4 | 19.1 | 50 | 10.2 |
| K6-19 | 340 | 170 | 6.0 | 267.4 | 255.4 | 19.1 | 50 | 12.0 |

注) 形状およびグラウト注入孔の位置は現場ごとに対応しますので、K T Bまでお問い合わせ下さい。

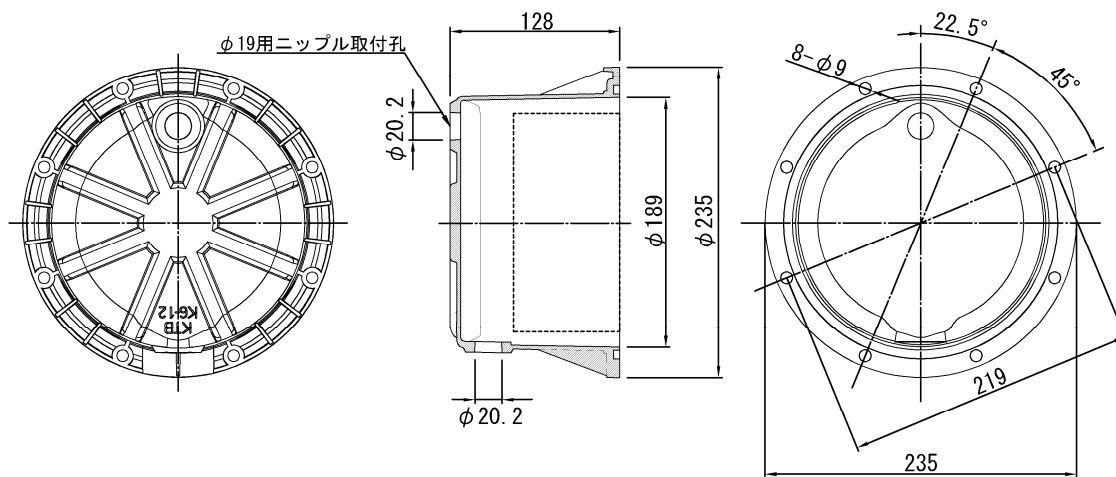


#### 4.2.2 樹脂製グラウトキャップ

樹脂製グラウトキャップは、K5-12 および K6-12 用の 2 種類がある。樹脂製グラウトキャップの形状・寸法を図 4.5 に示す。グラウト注入孔・排出孔の位置は 2 ヶ所、または任意の 1 ヶ所を選ぶことができ、ホースには内径 19 mm のものを使用する。本グラウトキャップを使用する場合の P C 鋼材の切断は、ディスクグラインダーカットとし、くさび縁端から 30mm の位置で切断する。なお、リングナットおよび圧着グリップを使用する定着部では使用できない。



< K5-12 タイプ > (質量 : 0.63 kg/組)



< K6-12 タイプ > (質量 : 0.73 kg/組)

図 4.5 樹脂製グラウトキャップ

## 第5章 構造細目

### 5.1 PC鋼材およびシースの配置

#### 5.1.1 支圧面背後の直線区間

KTB定着具を用いてPC鋼材を配置する場合の支圧面背後の直線区間は、400mm以上かつ、定着具背後から300mm以上とする（図5.1参照）。

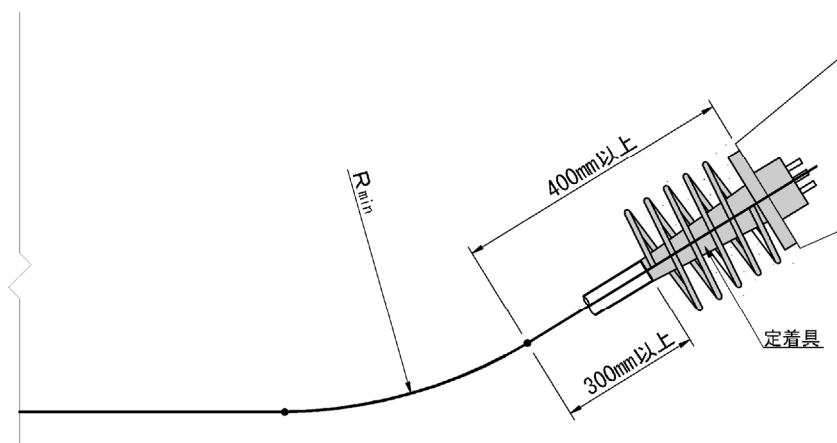


図 5.1 ケーブルの直線長および曲げ半径

#### 5.1.2 最小曲げ半径

PC鋼材とシースを曲線状に配置する場合の最小曲げ半径 ( $R_{min}$ ) は、原則として次に示す値とする（図5.1参照）。

- ① 鋼製シースを使用する場合 : シース直径の100倍以上。
- ② PEシースを使用する場合 : シース直径の200倍以上。ただし、シースによって低減値が示されている場合はそれに従ってよい。
- ③ シースを使用しない場合 : PC鋼材直径の40倍以上。
- ④ 外ケーブル配置とした場合 : 外ケーブル関係の基・規準による。

なお、シース直径とはシース呼び径の直径（内径）であり、PC鋼材直径とは素線の直径ではなくPC鋼より線の公称径とする。



### 5.1.3 あき及びかぶり

P C鋼材またはシースの配置においては、指定された指針・基準に従いあきやかぶりを確保しなければならない。規定がない場合、下記の値を参照してよい。

#### (1) ケーブルのあき

##### ① ポストテンション方式の場合

- ・シースの水平および鉛直方向のあきは、粗骨材の最大寸法の  $4/3$  倍以上とする。
- ・内部振動機を挿入する部分のシースあるいはシースグループの水平方向のあきは、60 mm以上とするのがよい。
- ・やむを得ない場合には、シース直径が 70mm 程度以下であれば 2 段まで接触して配置してもよい。
- ・軸方向鉄筋とシースの水平方向のあきは、20 mm以上、粗骨材の最大寸法の  $4/3$  倍以上かつ鉄筋の直径以上とする。鉛直方向のあきは、20 mm以上かつ鉄筋の直径以上とする。

##### ② プレテンション方式の場合

- ・部材端部における P C鋼材のあきは、水平方向、鉛直方向ともに P C鋼材の直径の 3 倍以上とし、かつ水平方向のあきは、粗骨材の最大寸法の  $4/3$  倍以上とする。

##### ③ プレテンション方式で製造されるプレキャストコンクリートの場合

- ・P C鋼材のあきは、粗骨材の最大寸法の  $5/4$  倍以上としなければならない。ただし、部材端部においてコンクリートと P C鋼材との十分な付着を期待する場合には P C鋼材の直径の 3 倍以上としなければならない。

##### ④ ポストテンション方式で製造されるプレキャストコンクリートの場合

- ・シースのあきは、粗骨材の最大寸法の  $5/4$  倍以上としなければならない。

#### (2) ケーブルのかぶり

ポストテンション方式の部材におけるシースは、図 5.2 に示すように、スターラップおよび軸方向鉄筋等によって囲まれて配置されるので、そのかぶり  $J$  は少なくとも  $J = I + \phi$  以上となり、コンクリート表面に最も近い鉄筋に対して規定のかぶりを定めればよい。しかし、シースがスターラップ等によって、囲まれずに配置される場合は、一般にシース径以上のかぶりを設けるのがよい。

プレテンション方式による部材の端部は、塩害等の誘因となりやすいので、かぶりを十分取ることが望まれる。特別な防錆処理を行う場合は、かぶりを別途規定しても良いが、その効果を確認できたものを使用する必要がある。

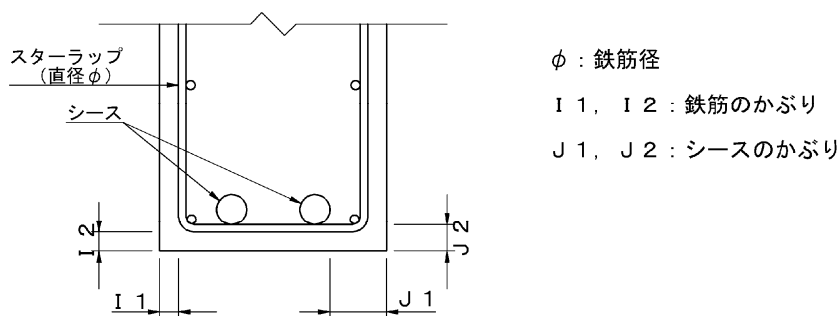


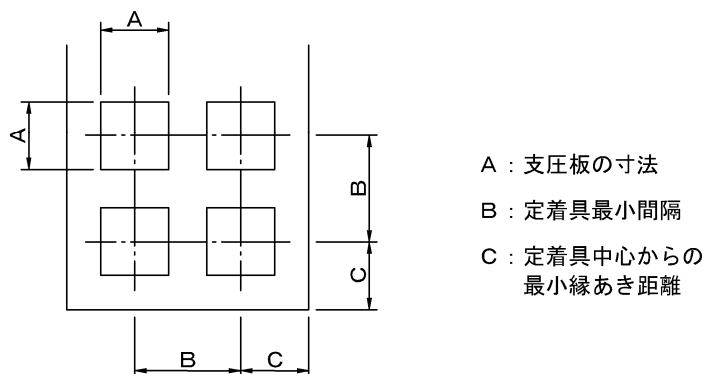
図 5.2 シースのかぶり

## 5.2 定着具の最小配置間隔

定着具の最小配置間隔は図表 5.1 に示す値を標準とする。

### 5.2.1 KN, L, LL型定着具

図表 5.1 KN, L, LL型定着具の最小配置間隔



| ユニット                                      | $f_{cp} \geq 27 \text{ N/mm}^2$ |     |     | $f_{cp} \geq 36 \text{ N/mm}^2$ |     |     | $f_{cp} \geq 60 \text{ N/mm}^2$ |     |     |
|-------------------------------------------|---------------------------------|-----|-----|---------------------------------|-----|-----|---------------------------------|-----|-----|
|                                           | A                               | B   | C   | A                               | B   | C   | A                               | B   | C   |
|                                           | mm                              | mm  | mm  | mm                              | mm  | mm  | mm                              | mm  | mm  |
| K5-1                                      | 75                              | 105 | 80  | 60                              | 85  | 70  | 60                              | 80  | 70  |
| K5-3                                      | 125                             | 155 | 105 | 110                             | 140 | 100 | 100                             | 130 | 90  |
| K5-5                                      | 170                             | 210 | 130 | 150                             | 180 | 120 | 130                             | 160 | 105 |
| K5-7                                      | 190                             | 230 | 140 | 170                             | 210 | 130 | 150                             | 180 | 115 |
| K5-8                                      | 220                             | 260 | 155 | 190                             | 230 | 140 | 165                             | 195 | 125 |
| K5-12                                     | 250                             | 290 | 170 | 220                             | 260 | 160 | 200                             | 240 | 140 |
| K5-19                                     | 315                             | 365 | 210 | 280                             | 320 | 185 | —                               | —   | —   |
| K5-22                                     | 340                             | 400 | 220 | 305                             | 345 | 200 | —                               | —   | —   |
| K5-31                                     | 400                             | 470 | 250 | 365                             | 405 | 230 | —                               | —   | —   |
| K5-37, K5-42, K5-55 についてはK T Bにお問い合わせ下さい。 |                                 |     |     |                                 |     |     |                                 |     |     |
| K6-1                                      | 85                              | 115 | 85  | 75                              | 105 | 80  | 70                              | 100 | 80  |
| K6-3                                      | 150                             | 180 | 115 | 130                             | 160 | 110 | 120                             | 150 | 105 |
| K6-4                                      | 170                             | 200 | 130 | 155                             | 185 | 120 | —                               | —   | —   |
| K6-5                                      | 190                             | 230 | 140 | 170                             | 210 | 130 | 155                             | 185 | 120 |
| K6-7                                      | 225                             | 265 | 160 | 200                             | 240 | 145 | 185                             | 225 | 135 |
| K6-8                                      | 240                             | 280 | 165 | 210                             | 250 | 150 | 195                             | 235 | 140 |
| K6-12                                     | 300                             | 350 | 200 | 260                             | 310 | 180 | 240                             | 280 | 165 |
| K6-19                                     | 370                             | 430 | 235 | 330                             | 380 | 215 | —                               | —   | —   |
| K6-22                                     | 405                             | 455 | 255 | 360                             | 410 | 230 | —                               | —   | —   |
| K6-31                                     | 475                             | 545 | 300 | 420                             | 490 | 270 | —                               | —   | —   |
| K6-37, K6-42, K6-55 についてはK T Bにお問い合わせ下さい。 |                                 |     |     |                                 |     |     |                                 |     |     |

注 1)  $f_{cp}$  はプレストレスを与えてよい時のコンクリート強度。

注 2) 別途検討を行い、十分な補強を行う場合は上記寸法を小さくしてもよい。



### 5.2.2 最小配置間隔の変更

同一平面に多数の定着具を配置する必要がある場合は、図表 5.1 に示した定着具の最小間隔を図 5.2 に示す範囲で変更してもよい。

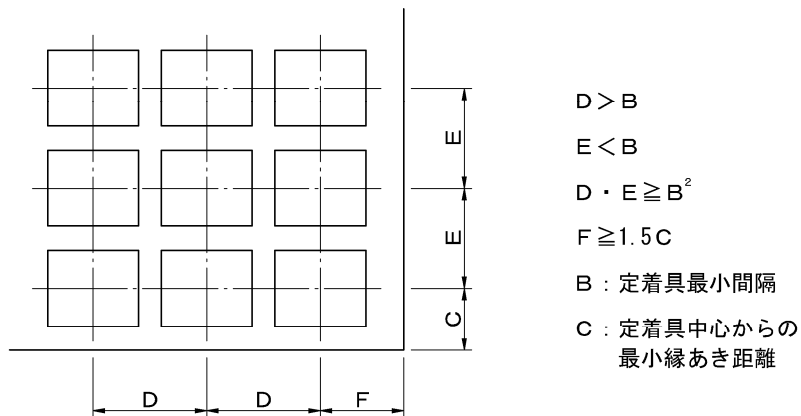


図 5.2 最小配置間隔の変更

### 5.2.3 薄い部材の部材厚さ

薄い部材に定着具を一行に配置する場合の部材厚さを図 5.3 に示す。必要かぶり厚さは、各基・規準に従うものとする。

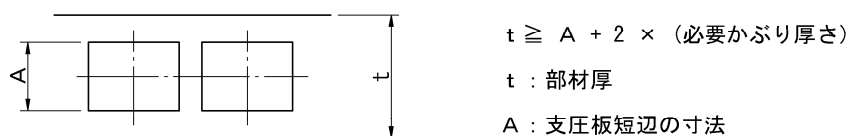


図 5.3 薄い部材の部材厚さ

### 5.3 定着部の切欠きおよび突起

定着具を配置する箇所あるいは仕上げ処理方法などによって、定着部に切欠きや突起を設けることがある。標準的な切欠きおよび突起形状を図 5.4 に示す。

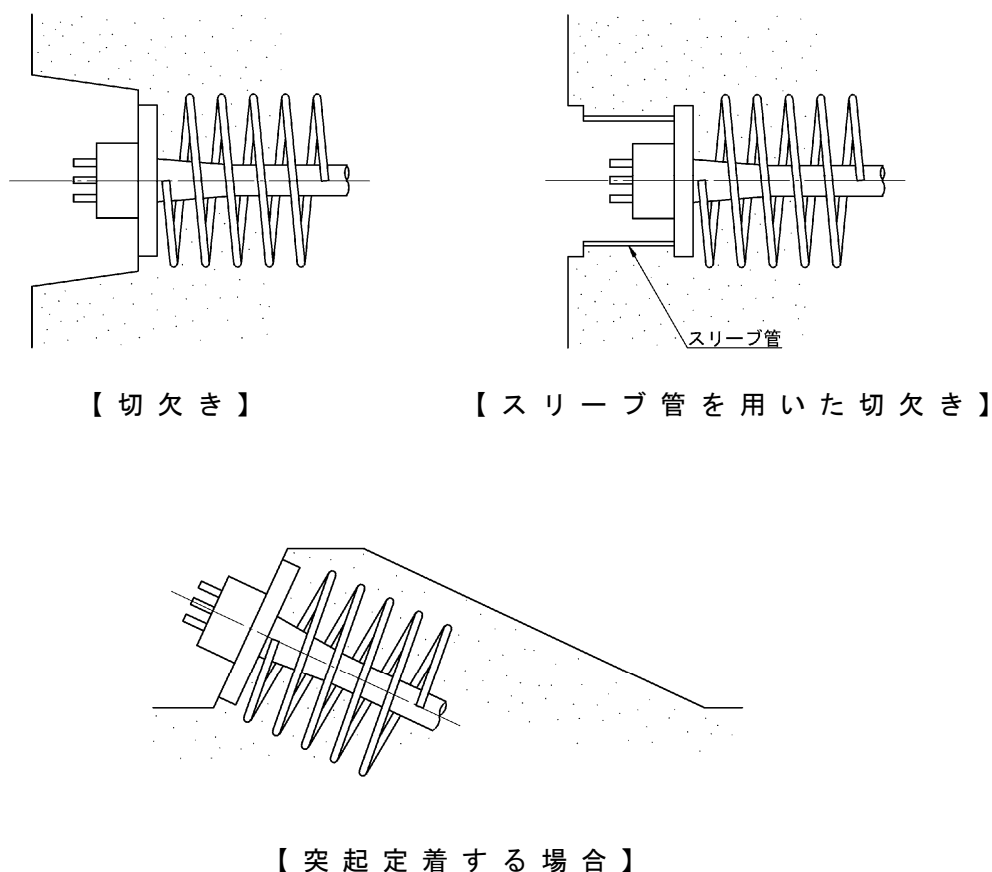


図 5.4 切欠きおよび突起の形状

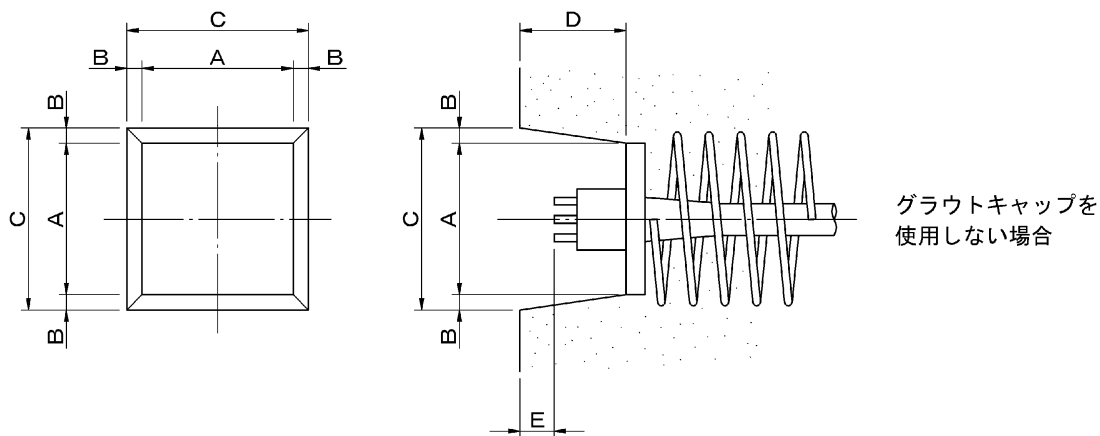
定着具を切欠き部または突起部に配置する場合、次に示す事項に注意してその形状・寸法を定める。

- ① 緊張作業空間とジャッキ設置空間を確保する。
- ② 局部的に過度の応力集中が発生しない。
- ③ 後埋め処理により定着部を十分に保護できる。



### 5.3.1 切欠き部の寸法

部材端を切り欠いて定着具を配置する場合は、コンクリート打設前に型枠内へ支圧板を取り付ける埋込型と、脱型後に支圧板を取り付ける後付型があり、設計時に選定しておく必要がある。通常は、埋込型が使用されている。埋込型切欠き部の形状を図 5.5 に示す。



$A \geq$  支圧板の寸法

$B \geq 0.1 \times D$  (通常は  $0.2 \times D$  程度)

$D \geq$  支圧板から鋼材端部までの高さ  $+ E^*$

※ E：関連基準・標準に従う鋼材かぶり厚（鋼材端部からコンクリート表面までの距離）

図 5.5 埋込型切欠き部の形状

鋼材の最小かぶりの一例を表 5.1 に示す。ただし、塩害の影響を受ける地域を除く。

表 5.1 鋼材の最小かぶり

| 部材の種類 | 床版，地覆，高欄，<br>支間 10m 以下の<br>床版橋 | け た                             |                                 |
|-------|--------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|
|       |                                | 工場で製作される<br>プレストレスト<br>コンクリート構造 | 左記以外のけた及び支<br>間 10m を超える<br>床版橋 |
| 最小かぶり | 30 mm                          | 25 mm                           | 35 mm                           |

緊張時に首長チェアを使用する場合の埋込型切欠き部の試算例を表 5.2 に示す。ただし、作業性は考慮していない。なお、試算値はプレストレスを与えてよい時のコンクリート強度：27N/mm<sup>2</sup>以上、アンカーヘッド：KN型、A：支圧板寸法、B：0.2×D、切断後の余長：40 mm、かぶり：40 mmとした値である。

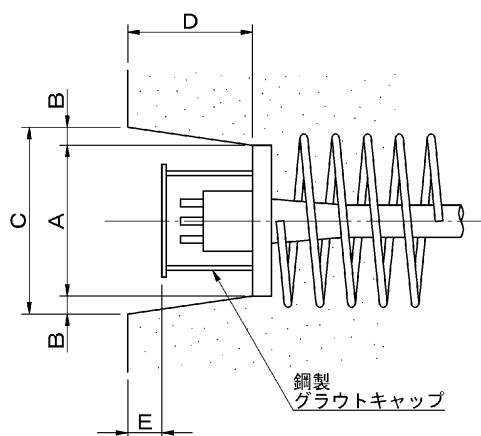
表 5.2 埋込型切欠き部の寸法（試算値）

| ユニット  | A   | B  | C   | D   |
|-------|-----|----|-----|-----|
|       | mm  | mm | mm  | mm  |
| K5-3  | 125 | 28 | 181 | 140 |
| K5-5  | 170 | 28 | 226 | 140 |
| K5-7  | 190 | 28 | 246 | 140 |
| K5-8  | 220 | 28 | 276 | 140 |
| K5-12 | 250 | 28 | 306 | 140 |
| K5-19 | 319 | 31 | 381 | 155 |
| K5-22 | 340 | 33 | 406 | 165 |
| K6-3  | 150 | 28 | 206 | 140 |
| K6-5  | 190 | 28 | 246 | 140 |
| K6-7  | 225 | 32 | 289 | 160 |
| K6-8  | 240 | 32 | 304 | 160 |
| K6-12 | 300 | 32 | 364 | 160 |
| K6-19 | 370 | 36 | 442 | 180 |
| K6-22 | 405 | 38 | 481 | 190 |

注) グラウトキャップを使用する場合の D 値は下図を参照する。

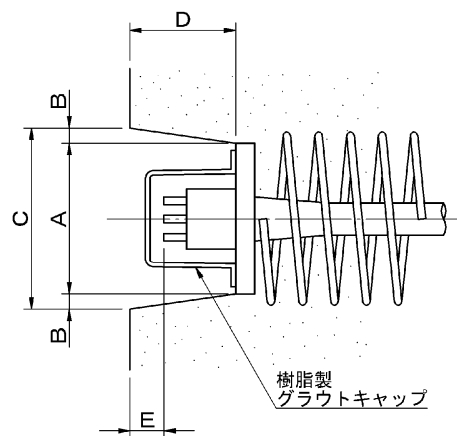
#### 鋼製グラウトキャップを使用する場合

グラウトキャップの最外面から  
最小かぶりが必要となる。



#### PP製グラウトキャップを使用する場合

グラウトキャップ内部の鋼材端部から  
最小かぶりが必要となる。

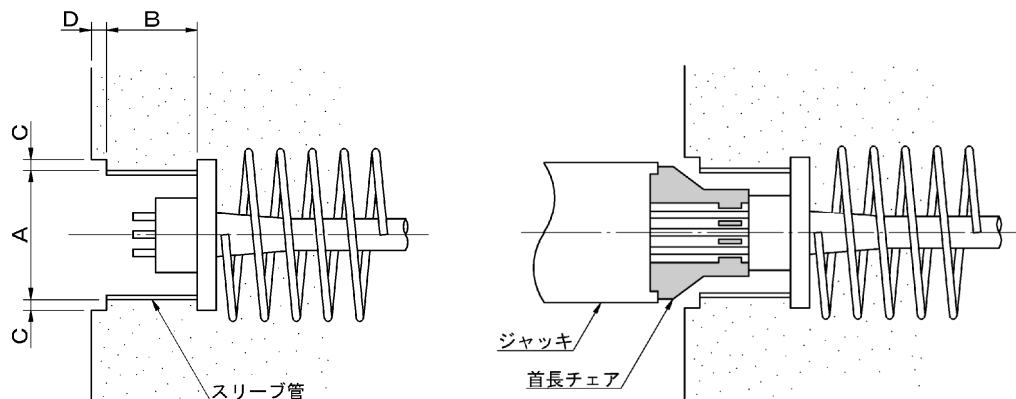




### 5.3.2 スリーブ管を用いた切欠き部の寸法

スリーブ管を用いた切欠き部の形状および寸法（標準値）を図表 5.2 に示す。首長チェアまたはカーブチェアの使用が前提であり，F型チェアおよびS型チェアは使用することができない。

図表 5.2 スリーブ管切欠き部の形状・寸法（標準値）



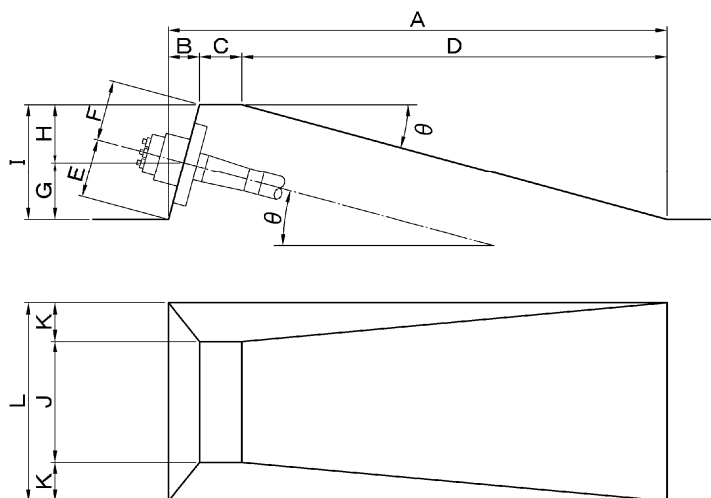
緊張機器セット状況

| ユニット                                               | スリーブ管 |      |      |       |              | せき板                               |    |
|----------------------------------------------------|-------|------|------|-------|--------------|-----------------------------------|----|
|                                                    | 外径 A  | 高さ B | 厚さ t | 内径    | スリーブ管<br>呼び名 | C                                 | D  |
|                                                    | mm    | mm   | mm   | mm    |              | mm                                | mm |
| K5-3                                               | 114.3 | 130  | 3.5  | 107.3 | 100A         | 通常 30mm<br>程度<br><br>型枠製作時<br>に決定 | 35 |
| K5-5                                               | 139.8 | 130  | 4.5  | 130.8 | 125A         |                                   | 35 |
| K5-7                                               | 139.8 | 130  | 4.5  | 130.8 | 125A         |                                   | 35 |
| K5-8                                               | 165.2 | 130  | 5.0  | 155.2 | 150A         |                                   | 35 |
| K5-12                                              | 190.7 | 130  | 5.3  | 180.1 | 175A         |                                   | 35 |
| K5-19                                              | 216.3 | 150  | 5.8  | 204.7 | 200A         |                                   | 35 |
| K5-22                                              | 241.8 | 160  | 6.2  | 229.4 | 225A         |                                   | 35 |
| K5-31                                              | 267.4 | 175  | 6.6  | 254.2 | 250A         |                                   | 35 |
| K5-37, K5-42, K5-55 については K T B にお問い合わせください。       |       |      |      |       |              |                                   |    |
| K6-3                                               | 139.8 | 130  | 3.5  | 132.8 | 125A         | 通常 30mm<br>程度<br><br>型枠製作時<br>に決定 | 35 |
| K6-5                                               | 165.2 | 130  | 5.0  | 155.2 | 150A         |                                   | 35 |
| K6-7                                               | 165.2 | 140  | 5.0  | 155.2 | 150A         |                                   | 35 |
| K6-8                                               | 165.2 | 140  | 5.0  | 155.2 | 150A         |                                   | 35 |
| K6-12                                              | 216.3 | 140  | 5.8  | 204.7 | 200A         |                                   | 35 |
| K6-19                                              | 267.4 | 175  | 6.6  | 254.2 | 250A         |                                   | 35 |
| K6-22                                              | 318.5 | 185  | 6.9  | 304.7 | 300A         |                                   | 35 |
| K6-31                                              | 355.6 | 205  | 7.9  | 339.8 | 350A         |                                   | 35 |
| K6-4, K6-37, K6-42, K6-55 については K T B にお問い合わせください。 |       |      |      |       |              |                                   |    |

### 5.3.3 突起部に定着する場合の突起の寸法

突起部に定着する場合の形状と突起部傾斜角度が  $10^\circ$  と  $15^\circ$  のときの寸法例を図表 5.3 に示す。

図表 5.3 突起定着の形状・寸法例



①  $\theta = 10^\circ$

(mm)

| ユニット  | A     | B   | C   | D     | E   | F   | G   | H   | I   | J   | K   | L   |
|-------|-------|-----|-----|-------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| K5-3  | 1,352 | 35  | 165 | 1,152 | 102 | 102 | 100 | 100 | 200 | 200 | 67  | 334 |
| K5-5  | 1,724 | 45  | 210 | 1,469 | 122 | 137 | 120 | 135 | 265 | 270 | 85  | 440 |
| K5-7  |       |     |     |       |     |     |     |     |     |     |     |     |
| K5-8  | 2,197 | 57  | 268 | 1,872 | 162 | 168 | 160 | 165 | 325 | 330 | 108 | 546 |
| K5-12 |       |     |     |       |     |     |     |     |     |     |     |     |
| K5-19 | 2,738 | 71  | 334 | 2,333 | 203 | 208 | 200 | 205 | 405 | 410 | 135 | 680 |
| K5-22 | 3,076 | 80  | 375 | 2,621 | 244 | 218 | 240 | 215 | 455 | 430 | 152 | 734 |
| K5-31 | 3,481 | 91  | 424 | 2,966 | 274 | 249 | 270 | 245 | 515 | 490 | 172 | 834 |
| K6-3  | 1,487 | 39  | 181 | 1,267 | 112 | 112 | 110 | 110 | 220 | 220 | 73  | 366 |
| K6-5  | 2,129 | 56  | 259 | 1,814 | 162 | 157 | 160 | 155 | 315 | 310 | 105 | 520 |
| K6-7  |       |     |     |       |     |     |     |     |     |     |     |     |
| K6-8  | 2,670 | 70  | 325 | 2,275 | 203 | 198 | 200 | 195 | 395 | 390 | 132 | 654 |
| K6-12 |       |     |     |       |     |     |     |     |     |     |     |     |
| K6-19 | 3,177 | 83  | 387 | 2,707 | 244 | 234 | 240 | 230 | 470 | 460 | 157 | 774 |
| K6-22 | 3,312 | 86  | 404 | 2,822 | 244 | 254 | 240 | 250 | 490 | 500 | 163 | 826 |
| K6-31 | 3,818 | 100 | 465 | 3,254 | 274 | 300 | 270 | 295 | 565 | 590 | 188 | 966 |

①  $\theta = 15^\circ$ 

(mm)

| ユニット  | A     | B   | C   | D     | E   | F   | G   | H   | I   | J   | K   | L   |
|-------|-------|-----|-----|-------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| K5-3  | 973   | 54  | 146 | 773   | 104 | 104 | 100 | 100 | 200 | 200 | 67  | 334 |
| K5-5  | 1,240 | 68  | 187 | 985   | 124 | 140 | 120 | 135 | 255 | 270 | 85  | 440 |
| K5-7  |       |     |     |       |     |     |     |     |     |     |     |     |
| K5-8  | 1,581 | 87  | 238 | 1,256 | 166 | 171 | 160 | 165 | 325 | 330 | 108 | 546 |
| K5-12 |       |     |     |       |     |     |     |     |     |     |     |     |
| K5-19 | 1,970 | 109 | 296 | 1,565 | 207 | 212 | 200 | 205 | 405 | 410 | 135 | 680 |
| K5-22 | 2,213 | 122 | 333 | 1,758 | 248 | 223 | 240 | 215 | 455 | 430 | 152 | 734 |
| K5-31 | 2,505 | 138 | 377 | 1,990 | 280 | 254 | 270 | 245 | 515 | 490 | 172 | 834 |
| K6-3  | 1,070 | 59  | 161 | 850   | 114 | 114 | 110 | 110 | 220 | 220 | 73  | 366 |
| K6-5  | 1,532 | 84  | 231 | 1,217 | 166 | 160 | 160 | 155 | 315 | 310 | 105 | 520 |
| K6-7  |       |     |     |       |     |     |     |     |     |     |     |     |
| K6-8  | 1,921 | 106 | 289 | 1,526 | 207 | 202 | 200 | 195 | 395 | 390 | 132 | 654 |
| K6-12 |       |     |     |       |     |     |     |     |     |     |     |     |
| K6-19 | 2,286 | 126 | 344 | 1,816 | 248 | 238 | 240 | 230 | 470 | 460 | 157 | 774 |
| K6-22 | 2,383 | 131 | 359 | 1,893 | 248 | 259 | 240 | 250 | 490 | 500 | 163 | 826 |
| K6-31 | 2,748 | 151 | 414 | 2,183 | 280 | 305 | 270 | 295 | 565 | 590 | 188 | 966 |

## ◎突起部定着の補強について

突起を設けてP C鋼材を定着するような場合は、突起付近のコンクリート部材に局所的な応力集中が生じる。この応力集中によるひび割れなどを防止するために図 5.6 に示すような鉄筋を配置する必要がある。

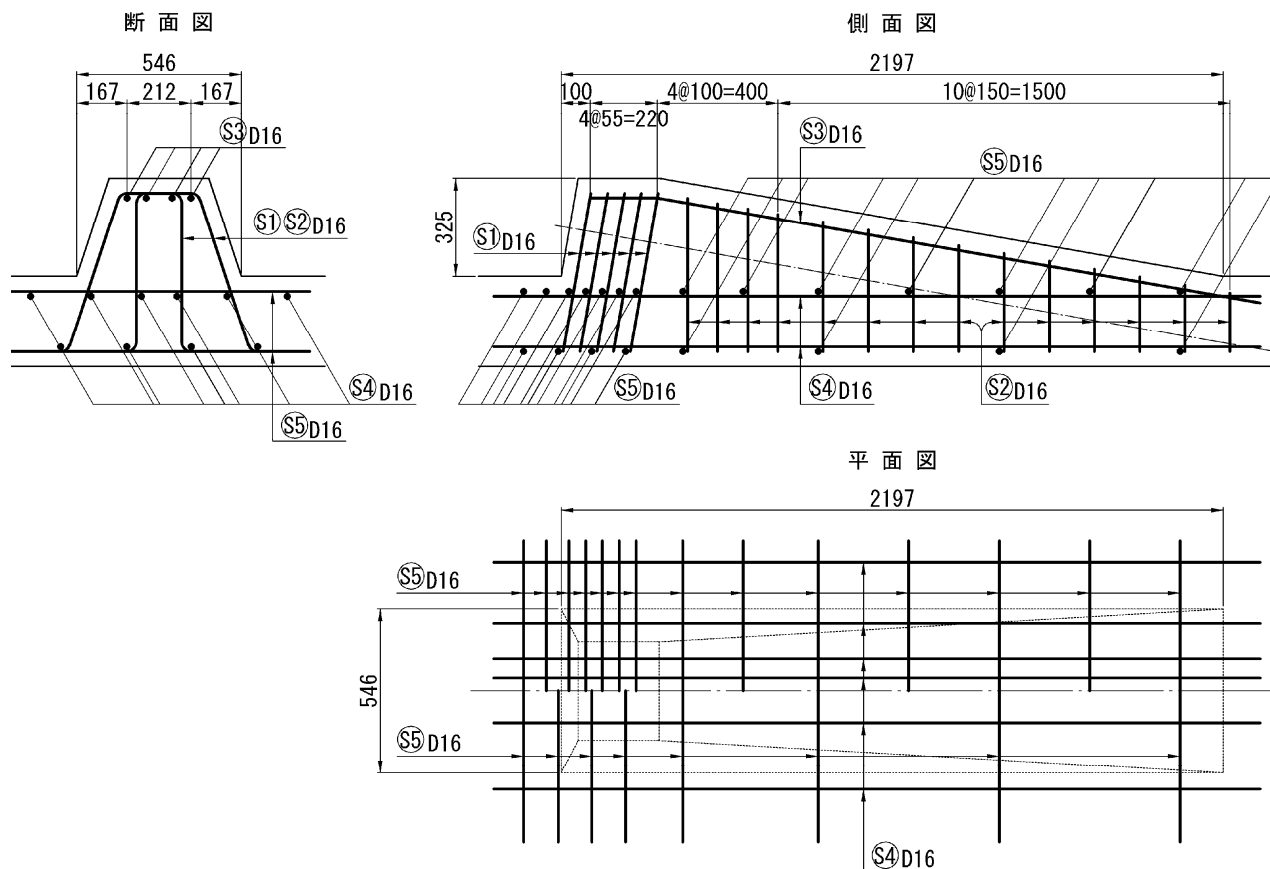


図 5.6 突起定着部補強例



## 第6章 施 工

### 6.1 定着具の設置

本工法の定着具を組立・設置する際、次のことに留意しなければならない。

- ① コンクリート打設中に定着具が動かないよう型枠等に固定する。
- ② 支圧板の設置角度が設計図面に一致し、P C鋼材軸線に対して垂直となるように取り付ける。
- ③ トランペットシースは、支圧板に隙間なく直角にしっかりと取り付ける。
- ④ シースとトランペットシースの接続は、水やセメントペーストがシース内に流入しないよう適切に行う。

定着具背後のコンクリートに生じる割裂応力度に対して、本工法では必要なスパイラル筋や用心鉄筋量を定めている。実構造物において、それらが不足する場合、指定された基準や指針に従って補強する必要がある。突起部の補強の場合は「5.3.3 突起部に定着する場合の突起の寸法」を参考にする。

床版等のように薄い部材に定着具を設置する場合、「3.3 マルチストランド用定着具の構成部品の材質」に示す材質のグリッド筋で補強してもよい。

### 6.2 シースの施工

#### 6.2.1 シース配置

シースを正確に配置することは、P C鋼材の性能発揮に対して非常に重要なことである。シースの配置においては、次の事項に留意しなければならない。

- ① 「5.1 P C鋼材およびシースの配置」に示される規定を満足するように配置する。
- ② 浮力、位置ズレ等を防ぐため一定間隔ごとに固定または支持する。
- ③ シースの接続には所定のジョイントシースを使用し、適切な防水処置を行う。
- ④ シースの配置形状や状態を打設前に確認し、変形や損傷の箇所がある場合、粘着テープ等で修理するか、シース自体を交換する。

#### 6.2.2 シース支持

本工法で使用するシースの標準支持間隔は、特に規定がない場合、標準鋼製シースで0.8～1.2m、P Eシースで表 6.1 の値を標準とする。シースの支持には鉄筋や結束線を使用して、コンクリート打設および締め固めにより動かないように十分に固定する。P Eシースを結束線で支持する場合には、シースに損傷を与えないように留意しなければならない。シースの支持間隔を図 6.1 に示す。

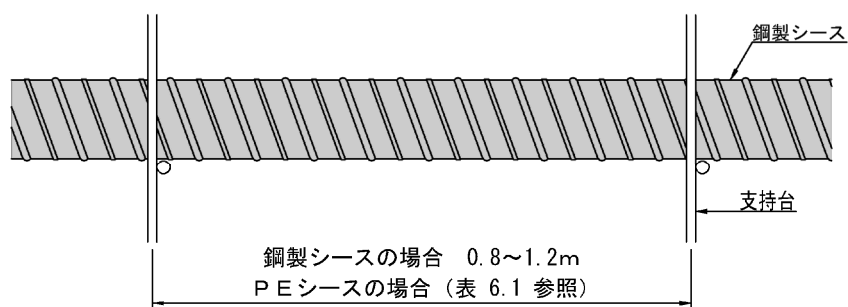


図 6.1 シースの支持間隔

表 6.1 P E シースの場合の最大支持間隔の例

| ユニット  | P E シース呼径 | 最大支持間隔 (単位 mm) |
|-------|-----------|----------------|
| K5-7  | φ 55      | 650            |
| K5-12 | φ 65      | 750            |
|       | φ 70      | 800            |
| K6-12 | φ 75      | 850            |
|       | φ 80      | 950            |
| K6-19 | φ 95      | 550            |

### 6.2.3 コンクリート打設後のシースの養生

コンクリート打設終了時から P C 鋼材挿入までの間に、水や有害物がシース内に侵入しないように保護しておく必要がある。定着部にはグラウトキャップの仮止めをし、注入口・排気口のホースの端部を仮に閉じておくとよい。

## 6.3 PC鋼材の取扱い

### 6.3.1 余長

KTBセンターホールジャッキを用いてPC鋼材を緊張する際には、図 6.2 に示すように緊張側と固定側、それぞれに適切なPC鋼材の余長が必要である。

余長は、使用する定着具および緊張機器の種別によって異なる。定着具タイプごとに必要な標準余長の算出方法を表 6.2 ～ 6.5 に示す。緊張側の例としてジャッキセット後におけるプリングヘッドからのPC鋼材の余長を 300 mmとしているが、施工性を考慮して調整してもよい。なお、プリングヘッドからのPC鋼材の余長を調整する場合は、プリングチャックの掴み代および緊張前のジャッキストロークの突出長さ（詳細は「7.4 緊張作業」を参照）に留意する。

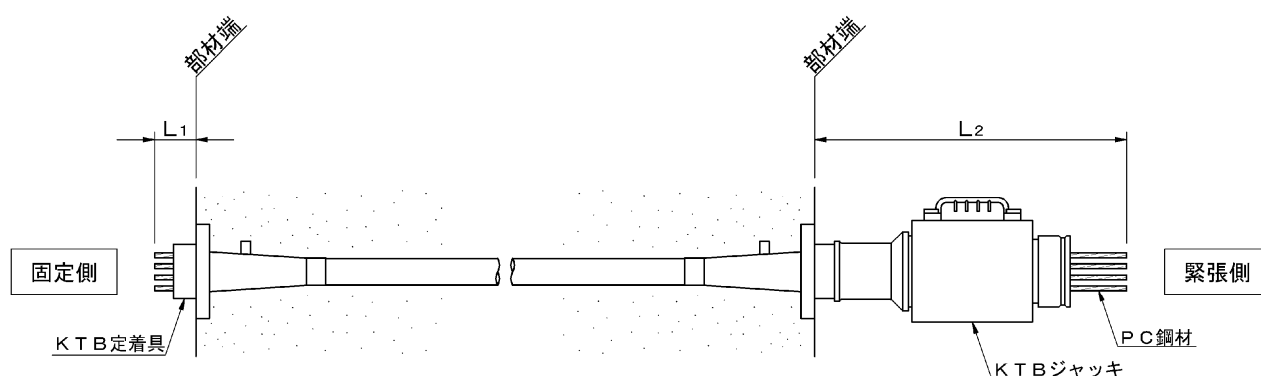
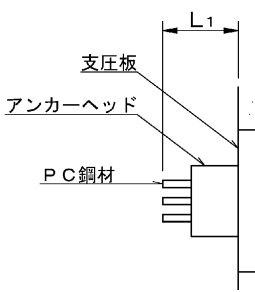
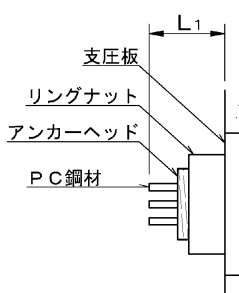
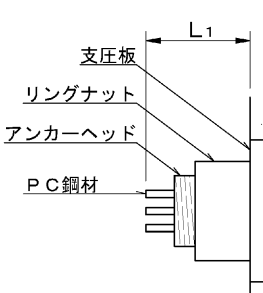


図 6.2 PC鋼材の緊張に要する余長



## (1) 固定側のPC鋼材余長

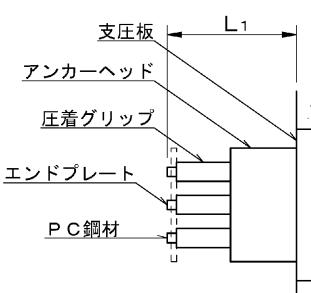
表 6.2 固定側のPC鋼材余長の算出方法（緊張側定着具）

| 定着具の種類        |    | 余 長 $L_1$                                                                                                                                                          |
|---------------|----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 緊張側定着具を使用する場合 | KN |  $L_1 = \text{PC鋼材切断余長}^{※1} \\ + \text{KN型アンカーヘッド高さ} \\ + (\text{支圧板厚さ}^{※2})$   |
|               | L  |  $L_1 = \text{PC鋼材切断余長}^{※1} \\ + \text{L型アンカーヘッド高さ} \\ + (\text{支圧板厚さ}^{※2})$   |
|               | LL |  $L_1 = \text{PC鋼材切断余長}^{※1} \\ + \text{LL型アンカーヘッド高さ} \\ + (\text{支圧板厚さ}^{※2})$ |

注 1) ※1 PC鋼材切断余長は 30mm 以上とし、ディスクグラインダーを用いて切断する。

注 2) ※2 部材に支圧板を埋め込まない場合、余長に支圧板の厚さを考慮する。

表 6.3 固定側のPC鋼材余長の算出方法（固定側定着具）

| 定着具の種類        |                  | 余 長 $L_1$                                                                                                                                                           |
|---------------|------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 固定側定着具を使用する場合 | KPA(a)<br>KPA(p) |  $L_1 = \text{圧着グリップ長さ}^{※1} \\ + \text{KPA型アンカーヘッド高さ} \\ + (\text{支圧板厚さ}^{※2})$ |

注 1) ※1 圧着グリップ長さは、圧着グリップ先端からのPC鋼材突出量も含む。

注 2) ※2 部材に支圧板を埋め込まない場合、余長に支圧板の厚さを考慮する。



## (2) 緊張側のPC鋼材余長

表 6.4 緊張側のPC鋼材余長の算出方法

| 対象となる<br>定着具※ <sup>1</sup> | 緊張機器組立状況 | 余 長 $L_2$                                                                                                                                                      |
|----------------------------|----------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| KN<br>L<br>LL              |          | 首長チェア+センターホールジャッキ<br><br>$L_2 = (\text{支圧板厚さ}^{\text{※2}})$<br>+ アンカーヘッド高さ<br>+ 首長チェア長さ<br>+ ジャッキ全長<br>+ プリングヘッド高さ<br>+ 300mm                                  |
| KN<br>L<br>LL              |          | カーブチェア+首長チェア+センターホールジャッキ<br><br>$L_2 = (\text{支圧板厚さ}^{\text{※2}})$<br>+ アンカーヘッド高さ<br>+ カープチェア全長 (アタッチメント含む)<br>+ 首長チェア長さ<br>+ ジャッキ全長<br>+ プリングヘッド高さ<br>+ 300mm |
| KN<br>L<br>LL              |          | F型チェア+センターホールジャッキ<br><br>$L_2 = (\text{支圧板厚さ}^{\text{※2}})$<br>+ F型チェア全長<br>+ ジャッキ全長<br>+ プリングヘッド高さ<br>+ 300mm                                                 |
| KN<br>L<br>LL              |          | S型チェア+センターホールジャッキ<br><br>$L_2 = (\text{支圧板厚さ}^{\text{※2}})$<br>+ S型チェア全長<br>+ ジャッキ全長<br>+ プリングヘッド高さ<br>+ 300mm                                                 |

注1) ※1 標準的な組み合わせ  
 使用可能な組み合わせ  
 使用不可能な組み合わせ

注2) ※2 部材に支圧板を埋め込まない場合、余長に支圧板の厚さを考慮する。



表 6.5 緊張側のPC鋼材余長の算出方法

| 対象となる<br>定着具※ <sup>1</sup>               | 緊張機器組立状況 | 余 長 $L_2$                                                                                                                                                                           |
|------------------------------------------|----------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <div>KN</div> <div>L</div> <div>LL</div> |          | <p>モノストランドジャッキ<br/>(K5-1, K6-1)</p> <p><math>L_2 =</math> (支圧板厚さ※<sup>2</sup>)<br/>         + アンカーヘッド高さ<br/>         + 掴み代<br/>         (必要最小掴み代: K5, K6 → 300mm)</p>               |
| <div>KN</div> <div>L</div> <div>LL</div> |          | <p>フロントエンドジャッキ<br/>(K5-7, K5-12)</p> <p><math>L_2 =</math> (支圧板厚さ※<sup>2</sup>)<br/>         + アンカーヘッド高さ<br/>         + 掴み代<br/>         (必要最小掴み代: K5-7 → 190mm, K5-12 → 200mm)</p> |

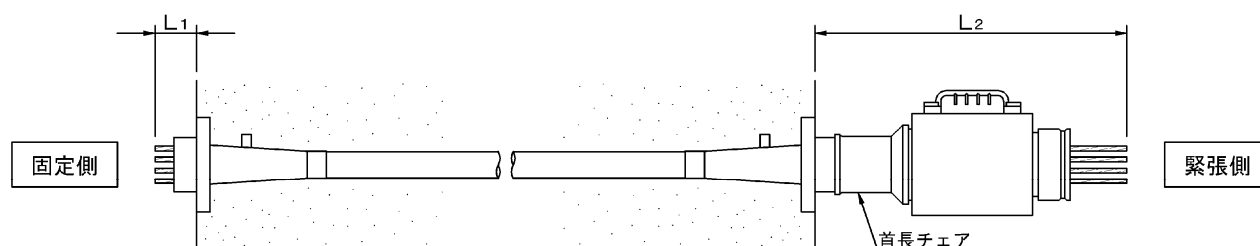
注 1) ※ 1 標準的な組み合わせ  
 使用可能な組み合わせ  
 使用不可能な組み合わせ

注 2) ※ 2 部材に支圧板を埋め込まない場合、余長に支圧板の厚さを考慮する。

### (3) 余長の例

首長チェアを使用するKN型定着具の余長の例を図表 6.1 に、F型チェアを使用するL型定着具の余長の例を図表 6.2 に示す。ただし、支圧板を部材埋込とし、プリングヘッドからのPC鋼材の余長を 300 mmとしている。なお、緊張機器の詳細については「7.5 緊張機器」を参照のこと。

図表 6.1 首長チェアを使用するKN型定着具のPC鋼材余長の例

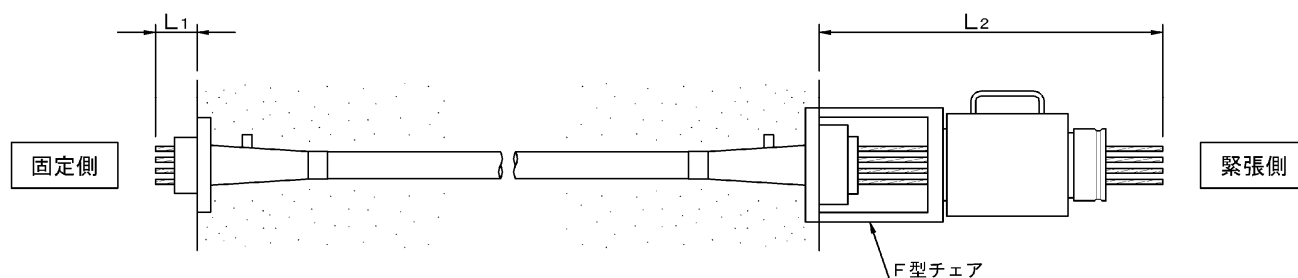


| 使用ジャッキ<br>名称 | ユニット   | アンカー<br>ヘッド高さ<br>mm | 首長<br>チェア<br>mm | ジャッキ<br>本体<br>mm | プリング<br>ヘッド<br>mm | 固定側            | 緊張側            | 片引き                            | 両引き              |
|--------------|--------|---------------------|-----------------|------------------|-------------------|----------------|----------------|--------------------------------|------------------|
|              |        |                     |                 |                  |                   | L <sub>1</sub> | L <sub>2</sub> | L <sub>1</sub> +L <sub>2</sub> | 2×L <sub>2</sub> |
|              |        |                     |                 |                  |                   | mm             | mm             | mm                             | mm               |
| KTB-600 -200 | K5-3   | 60                  | 220             | 381              | 73                | 90             | 1,040          | 1,130                          | 2,080            |
| KTB-600 -400 | K5-3   | 60                  | 350             | 611              | 73                | 90             | 1,400          | 1,490                          | 2,800            |
| KTB-1000-150 | K5-5・7 | 60                  | 220             | 336              | 73                | 90             | 990            | 1,080                          | 1,980            |
| KTB-1000-250 | K5-5・7 | 60                  | 220             | 421              | 73                | 90             | 1,080          | 1,170                          | 2,160            |
| KTB-1000-400 | K5-5・7 | 60                  | 220             | 571              | 73                | 90             | 1,230          | 1,320                          | 2,460            |
| KTB-1600-150 | K5-8   | 60                  | 225             | 350              | 85                | 90             | 1,020          | 1,110                          | 2,040            |
| KTB-1700-150 | K5-12  | 60                  | 195             | 361              | 85                | 90             | 1,010          | 1,100                          | 2,020            |
| KTB-1700-200 | K5-12  | 60                  | 195             | 413              | 85                | 90             | 1,060          | 1,150                          | 2,120            |
| KTB-2500-200 | K5-19  | 75                  | 210             | 613              | 100               | 105            | 1,300          | 1,405                          | 2,600            |
| KTB-2500-400 | K5-19  | 75                  | 210             | 700              | 100               | 105            | 1,390          | 1,495                          | 2,780            |
| KTB-600 -200 | K6-3   | 60                  | 190             | 381              | 73                | 90             | 1,010          | 1,100                          | 2,020            |
| KTB-600 -400 | K6-3   | 60                  | 190             | 611              | 73                | 90             | 1,240          | 1,330                          | 2,480            |
| KTB-1000-150 | K6-5   | 60                  | 220             | 336              | 73                | 90             | 990            | 1,080                          | 1,980            |
| KTB-1000-250 | K6-5   | 60                  | 220             | 421              | 73                | 90             | 1,080          | 1,170                          | 2,160            |
| KTB-1000-400 | K6-5   | 60                  | 220             | 571              | 73                | 90             | 1,230          | 1,320                          | 2,460            |
| KTB-1700-150 | K6-7   | 80                  | 180             | 361              | 85                | 110            | 1,010          | 1,120                          | 2,020            |
| KTB-1700-200 | K6-7   | 80                  | 180             | 413              | 85                | 110            | 1,060          | 1,170                          | 2,120            |
| KTB-2500-200 | K6-12  | 80                  | 210             | 613              | 100               | 110            | 1,310          | 1,420                          | 2,620            |
| KTB-2500-400 | K6-12  | 80                  | 210             | 700              | 100               | 110            | 1,390          | 1,500                          | 2,780            |
| KTB-4000-210 | K6-19  | 100                 | 250             | 510              | 100               | 130            | 1,260          | 1,390                          | 2,520            |

注) 固定側はくさび定着 (KN型) とし、30mm 切断余長を考慮した。



図表 6.2 F型チェアを使用するL型定着具のPC鋼材余長の例



| 使用ジャッキ<br>名称 | ユニット   | F型<br>チェア | ジャッキ<br>本体 | ブリング<br>ヘッド | 固定側   | 緊張側   | 片引き         | 両引き            |
|--------------|--------|-----------|------------|-------------|-------|-------|-------------|----------------|
|              |        |           |            |             | $L_1$ | $L_2$ | $L_1 + L_2$ | $2 \times L_2$ |
|              |        | mm        | mm         | mm          | mm    | mm    | mm          | mm             |
| KTB-600-200  | K5-3   | 285       | 381        | 73          | 90    | 1,040 | 1,130       | 2,080          |
| KTB-600-400  | K5-3   | 285       | 611        | 73          | 90    | 1,270 | 1,360       | 2,540          |
| KTB-1000-150 | K5-5・7 | 285       | 336        | 73          | 90    | 1,000 | 1,090       | 2,000          |
| KTB-1000-250 | K5-5・7 | 285       | 421        | 73          | 90    | 1,080 | 1,170       | 2,160          |
| KTB-1000-400 | K5-5・7 | 285       | 571        | 73          | 90    | 1,230 | 1,320       | 2,460          |
| KTB-1700-150 | K5-12  | 330       | 361        | 85          | 90    | 1,080 | 1,170       | 2,160          |
| KTB-1700-200 | K5-12  | 330       | 413        | 85          | 90    | 1,130 | 1,220       | 2,260          |
| KTB-1700-250 | K5-12  | 330       | 463        | 85          | 90    | 1,180 | 1,270       | 2,360          |
| KTB-1700-400 | K5-12  | 360       | 613        | 85          | 90    | 1,360 | 1,450       | 2,720          |
| KTB-2500-200 | K5-19  | 390       | 613        | 100         | 105   | 1,410 | 1,515       | 2,820          |
| KTB-2500-400 | K5-19  | 390       | 700        | 100         | 105   | 1,490 | 1,595       | 2,980          |
| KTB-600-200  | K6-3   | 285       | 381        | 73          | 90    | 1,040 | 1,130       | 2,080          |
| KTB-600-400  | K6-3   | 285       | 611        | 73          | 90    | 1,270 | 1,360       | 2,540          |
| KTB-1000-150 | K6-5   | 285       | 336        | 73          | 90    | 1,000 | 1,090       | 2,000          |
| KTB-1000-250 | K6-5   | 285       | 421        | 73          | 90    | 1,080 | 1,170       | 2,160          |
| KTB-1000-400 | K6-5   | 285       | 571        | 73          | 90    | 1,230 | 1,320       | 2,460          |
| KTB-1700-150 | K6-7   | 330       | 361        | 85          | 110   | 1,080 | 1,190       | 2,160          |
| KTB-1700-200 | K6-7   | 330       | 413        | 85          | 110   | 1,130 | 1,240       | 2,260          |
| KTB-1700-250 | K6-7   | 330       | 463        | 85          | 110   | 1,180 | 1,290       | 2,360          |
| KTB-1700-400 | K6-7   | 360       | 613        | 85          | 110   | 1,360 | 1,470       | 2,720          |
| KTB-2500-200 | K6-12  | 390       | 613        | 100         | 110   | 1,410 | 1,520       | 2,820          |
| KTB-2500-400 | K6-12  | 390       | 700        | 100         | 110   | 1,490 | 1,600       | 2,980          |
| KTB-4000-210 | K6-19  | 385       | 510        | 100         | 130   | 1,300 | 1,430       | 2,600          |

注) 固定側はくさび定着 (KN型) とし, 30mm 切断余長を考慮した。

### 6.3.2 P C鋼材の挿入

P C鋼材のシース内への挿入は、コンクリート打設前に行う方法と打設後に行う方法がある。コンクリート打設後にP C鋼材を挿入する場合は、P C鋼材が自然環境にさらされる期間が短いことやP C鋼材加工設備が不要、労務費の削減、作業台の縮小等の利点がある。

P C鋼材のシース内への挿入は、シースを損傷することのないようにP C鋼材の先端を保護しながら挿入しなければならない。挿入方法は、プルスルー方式とプッシュスルー方式がある。

#### (1) プルスルー方式

ワイヤーロープにP C鋼材の束を連結し、手動または電動のウィンチでシース内に引き込むもので、その連結にはケーブルグリップ（ワイヤーソックス）を使用する方法がある（図表 6.3 参照）。

図表 6.3 プルスルー方式のP C鋼より線の先端

|                                                                                                             |                                                                                                                        |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  <p>ケーブルグリップ（ワイヤーソックス）</p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>・ ケーブル端部にケーブルグリップ(ワイヤーソックス), 先導ワイヤー等の取り付け</li> <li>・ ウィンチでシース内への引き込み</li> </ul> |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|



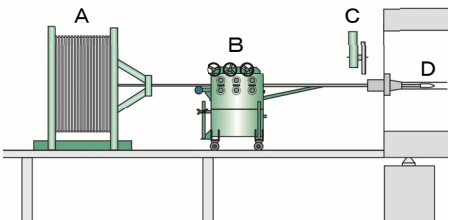
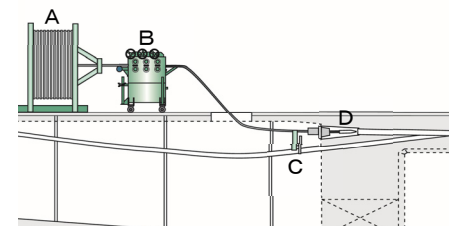
## (2) プッシュスルー方式

P C 鋼材を 1 本ずつ挿入する方法で、P C 鋼材の先端にパイロットキャップを装着し、プッシュスルーマシンによりドラムから引き出しながら、2～4m/秒の速度でシース内に送り込む押し込み方式である。防食 P C 鋼より線を挿入する場合には、送り出し装置のローラー部と鋼材との接触部分は樹脂製等とし塗膜の損傷を避けなければならない。

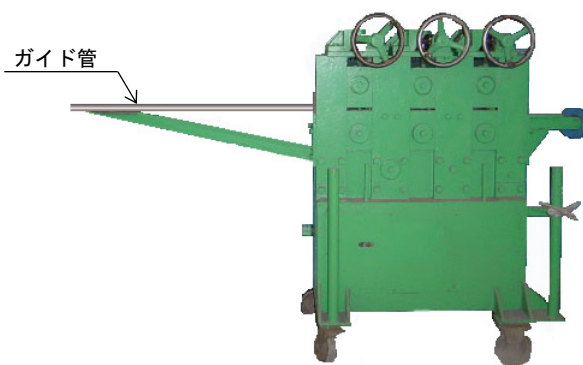
挿入可能な P C 鋼材長は、P C 鋼材の剛性、挿入角度、ガイドチューブの使用、配線形状、シースの摩擦などの要因により変化するので、これらを確認して採用しなければならない。

P C 鋼材の挿入例を図表 6.4 に、プッシュスルーマシンの諸元を図表 6.5 に示す。また、P C 鋼材の先端につけるパイロットキャップの形状を図 6.3 に示す。

図表 6.4 プッシュスルー方式による挿入例

|                   |                                                                                    |                                            |
|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|
| 定着端付近で<br>挿入可能な場合 |   | <p>A : P C 鋼材ドラム</p> <p>B : プッシュスルーマシン</p> |
| 定着端付近で<br>挿入困難な場合 |  | <p>C : 切断機</p> <p>D : パイロットキャップ</p>        |

図表 6.5 プッシュスルーマシンの諸元



|              |                |
|--------------|----------------|
| 形 式          | ローラー           |
| モーター         | 5.5kW          |
| 電 源          | 200v, 50/60Hz  |
| プッシュ速度       | 1.5m/sec, 50Hz |
| 外形寸法 (L×H×W) | 950×1250×700mm |

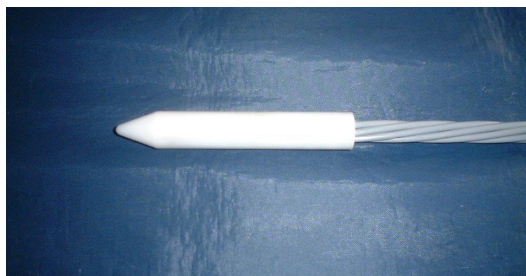


図 6.3 挿入用P C鋼材の先端につけるパイロットキャップ

### 6.3.3 圧着グリップ加工

P C鋼材は、極端な折り曲げや高温および急激な加熱の影響などにより材質を損なうことのないよう、冷間で加工しなければならない。P C鋼材の切断には、原則としてディスクグラインダーや高速カッターを使用する。

固定側定着具あるいは接続具に使用する圧着グリップをP C鋼材に装着する場合には、専用の圧着機を用いて加工しなければならない（図 6.4 参照）。

圧着グリップの装着は、P C鋼材を切断、面取りを行ったのちインサートを被せ、その外側にスリーブを挿入してダイス内で押出し加工する。

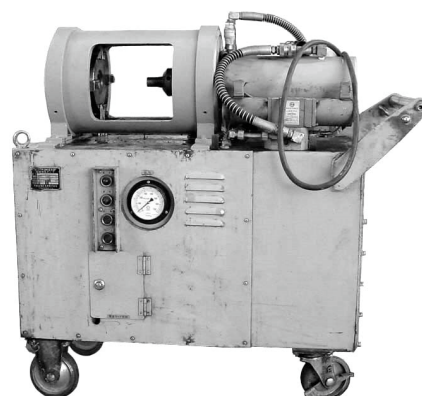


図 6.4 圧着機

### 6.3.4 切断余長

緊張完了後にP C鋼材を切断する際の余長は、通常くさび縁端から 30mm 以上離してディスクグラインダー等で切断する。

### 6.3.5 防食P C鋼より線の取り扱い時の留意点

#### (1) 切断・加工

- 1) 木製ドラムより防食P C鋼より線を取り出す場合は、図 6.5 に示すように木製ドラムの左右側面板（フランジ）のいずれかをターンテーブル回転板に平行に設置して引き出すか、ドラムに鋼製軸をセットして縦置きにして引き出す。このとき、防食P C鋼より線が木製ドラムフランジ部に直接接することのないように注意する。
- 2) 防食P C鋼より線の定尺切断加工を行う場合は、塗膜に損傷を与えないようにプラスチック製シュート内を通すか、養生用ゴムシートを使用する。プラスチック製シュートと養生用ゴムシートの一例を図 6.6 に示す。
- 3) 防食P C鋼より線の切断は、高速カッターまたはディスクグラインダーを用いて行うものとする。
- 4) 加工に際しては、できるだけ塗膜を損傷させないものとするが、もし損傷を与えた場合は、指定の塗料（二液混合硬化性樹脂塗料またはスプレー式補修剤）によって速やかに補修しなければならない。
- 5) 防食P C鋼より線は材質および塗膜に損傷を与えないように加工し、組立てなければならない。防食P C鋼より線を曲げ加工する場合には、5℃以上の雰囲気温度で行うことを原則とし、必ず指定の機械を用いて冷間で円滑な曲線（R=32mm 以上）に加工しなければならない。

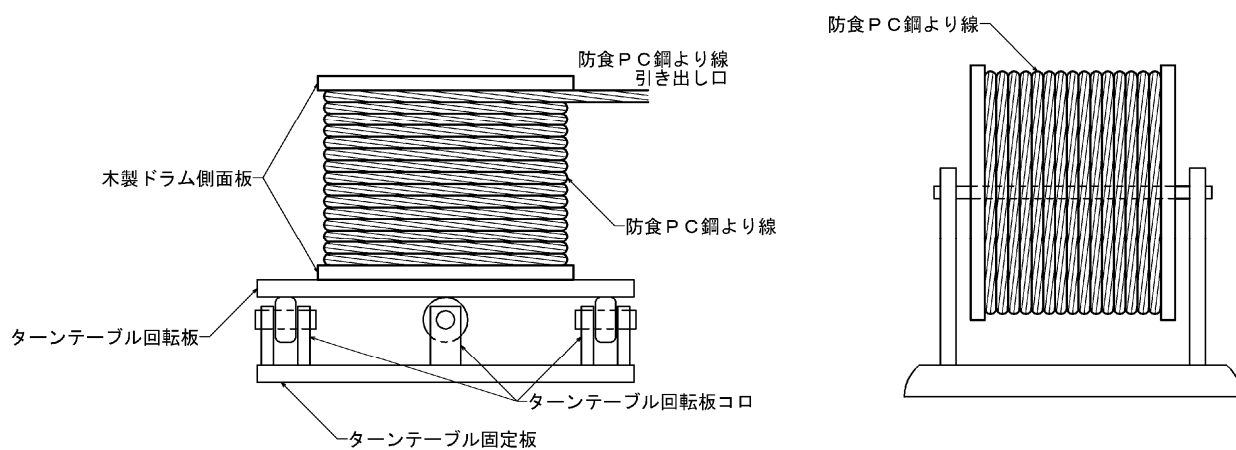


図 6.5 木製ドラムを使用した「防食PC鋼より線」引き出し方法例

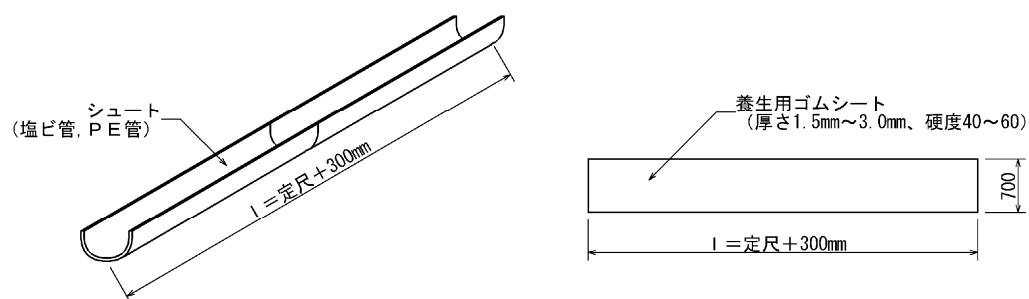


図 6.6 シュートとゴムシートの一例

## (2) シースを用いずに配置する時の塗膜保護

- 1) 防食P C鋼より線を型枠等の孔部を通して挿入する場合、塗膜保護のために事前にその孔部に図 6.7 に示すような樹脂製のパイプやチューブで養生しておく必要がある。

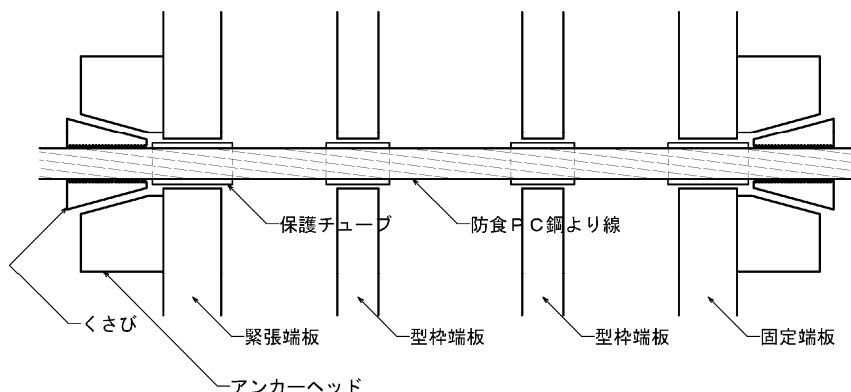


図 6.7 シースを用いずに配置する場合の孔部保護方法例

- 2) エポキシ樹脂塗装鉄筋との接触は、同質接触となるのでその接触部分の保護は必要ない。無塗装鉄筋を用いる場合は、防食P C鋼より線が接触する部分の鉄筋側に挿入・配置終了までの間、保護を必要とする。鉄筋接触部分での塗膜保護の一例を図 6.8 に示す。図に示す保護チューブには、ビニールホースを二つ割りにして被せたものなどを用いるとよい。

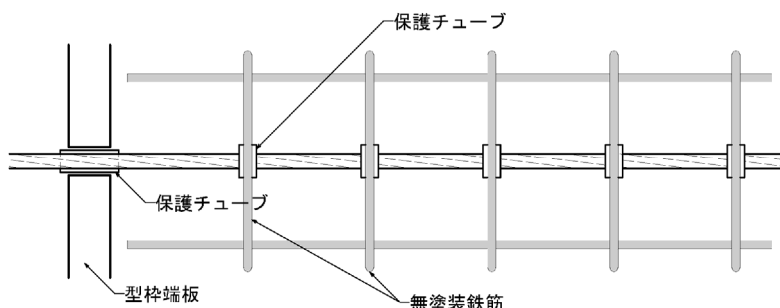


図 6.8 無塗装鉄筋との接触部分の塗膜保護例

ただし、スラブ橋用プレストレストコンクリート橋げた、およびけた橋用プレストレストコンクリート橋げた等において、図 6.9 に示すように軸方向が防食P C鋼より線であり、横方向が横拘束鉄筋となっている場合は、防食P C鋼より線塗膜の緊張時の保護が困難となるので必ずエポキシ樹脂塗装鉄筋を用いるものとする。

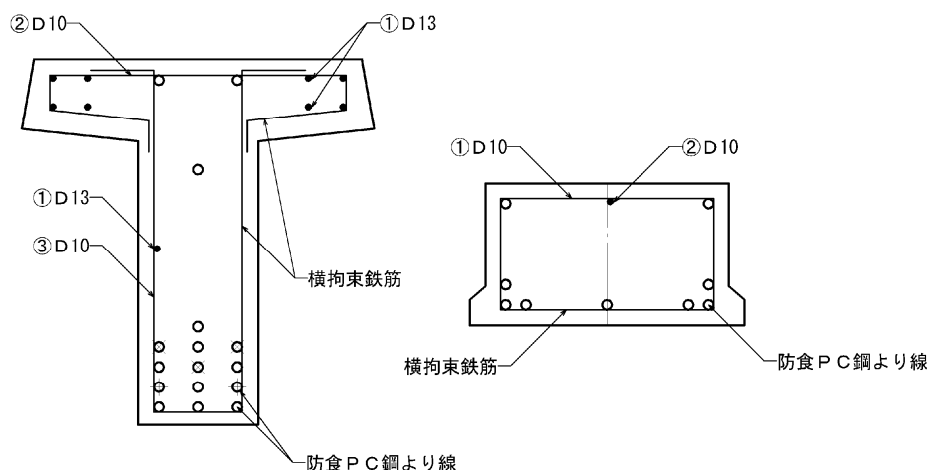


図 6.9 橋げた断面図

- 3) 防食PC鋼より線を配置中に万一塗膜に損傷を与えた場合は、指定の塗料にて、速やかに補修をしなければならない。

### (3) シース挿入時における塗膜の保護

- 1) シースに防食PC鋼より線を挿入する場合、防食PC鋼より線の先端から 500mm 程度の区間に図 6.10 に示すようなビニルテープを用いた養生を行い、ケーブルグリップ (ワイヤーソックス) を取付けた後、その先端をシース内に挿入されている先導ワイヤーの先端と接続して挿入を行い、シース出口から静かに引き出すものとする。

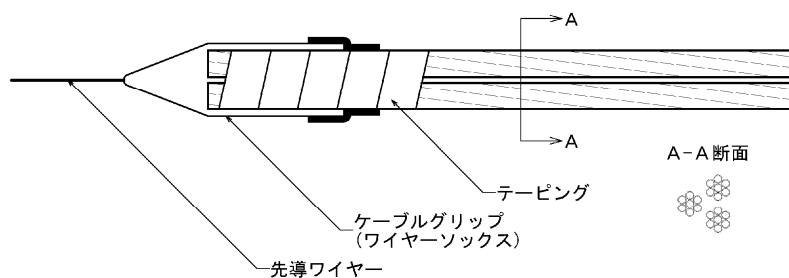


図 6.10 シース挿入先端部の塗膜保護と先導ワイヤー取り付け状態

- 2) シースに防食PC鋼より線を挿入する場合、支圧板貫通孔の隅角部に接触させると塗膜を損傷する恐れがある。したがって、支圧板貫通孔の隅角部にガムテープ等を三重以上に張り付けて養生するか、トランペット状の樹脂製保護管を支圧板に取り付けて塗膜が損傷しないようにする。支圧板貫通孔部の養生例を図 6.11 に、挿入状況の一例を図 6.12 に示す。

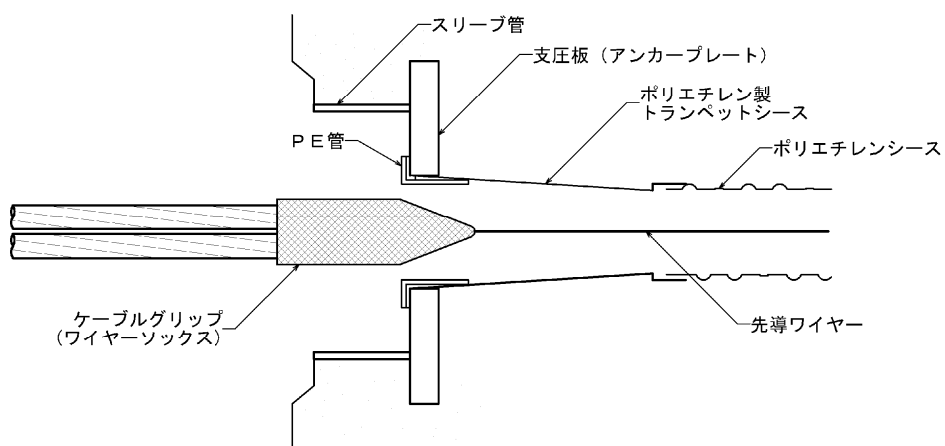


図 6.11 支圧板貫通孔部の養生例



図 6.12 防食PC鋼より線の挿入状況



- 3) 防食P C鋼より線の機械挿入には、防食P C鋼より線が接する部分がプラスチック、またはゴム等で養生された機械を使用する。また、ドラムから挿入機、挿入機からシース入口までの間は防食P C鋼より線の塗膜が損傷しないようプラスチックシースや図 6.6 に示した養生ゴム等で養生を行う。

防食P C鋼より線には、送り装置のローラーが樹脂になっている専用のプッシュスルーマシンが用意されているので、これを使用するのがよい。

#### (4) コンクリート打設と締固め

防食P C鋼より線を用いたコンクリート構造物の場合、コンクリート打込みは、その塗膜に損傷を与えないよう十分注意を払って行わなくてはならない。コンクリート打込み高さは、1.5m 以内で行うことを原則とする。



## 第7章 緊張作業

### 7.1 一般

プレストレストコンクリート構造物の施工において、緊張作業は最も重要な作業の一つであり、十分な計画と準備に基づいて実施しなければならない。

緊張作業を行う前に、次に記す事項を確認し準備する。

〔緊張前の確認事項〕

- 1) ジャッキおよび緊張装置全般にわたる点検、圧力計の精度の確認
- 2) コンクリート強度の確認
- 3) 型枠および支保工の状態の確認
- 4) 緊張計算書の精査、緊張管理資料の準備

### 7.2 プレストレス導入時のコンクリートの圧縮強度

プレストレスを与えてよい時のコンクリートの圧縮強度は、プレストレッシング直後にコンクリートに生じる最大圧縮応力の1.7倍以上でなければならない。また、定着具付近のコンクリートにはプレストレッシングにより、局部的な圧縮応力やP C鋼材軸直角方向に引張応力が生じるので注意する。

緊張作業は、緊張作業を行ってよい時のコンクリート強度を確認してから行わなければならない。本工法におけるプレストレスを与えてよい時のコンクリート圧縮強度  $f_{cp}$  は、コンクリート設計基準強度に対し、表 7.1 の通りとする。

表 7.1 コンクリート圧縮強度

| 設計基準強度 ( $f'_{ck}$ ) | 導入時圧縮強度 ( $f_{cp}$ ) |
|----------------------|----------------------|
| N/mm <sup>2</sup>    | N/mm <sup>2</sup>    |
| 60                   | 60 以上                |
| 40                   | 36 以上                |
| 30                   | 27 以上                |

### 7.3 安全対策

#### 7.3.1 緊張作業中の危険区域

緊張作業中は、緊張装置（ジャッキ、ポンプ等）の背後および定着具の前面に近接する危険区域には立ち入らない。また、緊張装置の背後および定着具の前面には防護工を設置する。

#### 7.3.2 重要点検事項

##### （1）プリングチャックの点検

プリングチャックはP C鋼材をジャッキにより緊張する際に使用するくさびを指す。プリングチャックは、三ツ割でゴムリングにより結合されている。プリングチャックを使用する際は、有害な変形、割れおよび付着物がないことを確認しなければならない。特に歯形の状態を確認する。プリングチャックの歯形の例を図 7.1 に示す。



〔プリングチャックに関する主なチェック項目〕

- 1) 緊張に悪影響を及ぼす歯の磨耗あるいは欠損がないこと。
- 2) 歯形にスリップ痕跡がないこと。
- 3) 歯形に詰まった付着物は、ワイヤーブラシで除去すること。
- 4) プリングチャックに有害な変形や割れがないこと。

上記を満足しないプリングチャックは使用してはならない。



図 7.1 プリングチャックの歯形の例

## （2）定着用くさびの点検

定着用くさびを使用する際は、有害な変形、割れおよび付着物がないことや歯形の状態を確認しなければならない。定着用くさびの歯形の例を図 7.2 に示す。

〔くさびに関する主なチェック項目〕

- 1) 歯形に欠落がないこと。
- 2) 歯形に詰まった付着物は、ワイヤーブラシで除去すること。
- 3) くさびに割れがないこと。

上記を満足しないくさびは使用してはならない。



図 7.2 定着用くさびの歯形の例



## 7.4 緊張作業

### 7.4.1 緊張作業の準備および点検・注意事項

安全確実な緊張定着作業を行うため、次に示す準備作業と点検および注意事項を守らねばならない。

#### (1) P C鋼材に関する事項

##### ① P C鋼材の確認

- ・ P C鋼材表面に、安全確実な定着を妨げる異物が付着してはならない。特にセメントペーストや泥が付着するケースが多く、確実に除去する。
- ・ 定着具の背後で P C鋼材が交差しないように配置する。

##### ② 余長の確認

- ・ 緊張作業に必要な P C鋼材の余長があることを確認する。

##### ③ ジャッキセット

- ・ ジャッキのセット時に、定着具の軸芯と P C鋼材およびジャッキの軸芯が一致しているか確認する。軸芯の不一致や、P C鋼材のねじれがある場合、プレストレスング中に P C鋼材が破断する恐れがある。

##### ④ P C鋼材の切断

- ・ 高速カッター、ディスクグラインダー等にて切断する（基本的にガス切断は行わない）。

#### (2) 定着具に関する事項

- ・ 定着具は、安全確実な定着を妨げる恐れのある異物がないように、清掃しなければならない。
- ・ くさび背面やアンカーヘッド孔などの定着接触面には、減摩剤（二硫化モリブデングリース）を適時塗布し、過度な摩擦が生じないようにする。

#### (3) ジャッキに関する事項

##### ① ジャッキのホース取付け部の清掃，点検

##### ② ジャッキの吊り具や吊り装置の点検

##### ③ ホースの接続（図 7.3 参照）

- ・ 油圧カプラーを差込み、キャップを手で締めこむ。スパナ等での締め付けは不要である。
- ・ ホースは端部が色分けされており、ホース取り付け時には油の送り側（赤）と戻し側（黄）を間違ふことのないように、ジャッキ側とポンプ側の取り付け口の色を合わせて接続しなければならない。

##### ④ ジャッキ内およびホース内の空気の排出

- ・ 緊張作業前にポンプとジャッキを接続してジャッキのピストンを 2～3 往復作動させ、ジャッキ内とホース内の空気を排出する。

##### ⑤ ホース接続金具の取扱い

- ・ ホースの接続金具を持ってジャッキを移動させる等、接続金具背後を急激に曲げてはならない。



図 7.3 ホース接続の例（左：ジャッキとの接続，右：ポンプとの接続）

#### （４）ポンプに関する事項

##### ① 電源の確保と作動の確認

- ・電動ポンプを使用する時は，電源および電圧を事前に確認し，作動状態を確認する。

##### ② 油量の点検

- ・油量の残量を確認する。満タンであることを標準とする（必要最小油量は満タン時の 1/2）。

##### ③ 圧力計のキャリブレーション

- ・標準圧力計を用い，適時キャリブレーションを行わなければならない。

（通常は，機材出荷時にキャリブレーションが行われ，キャリブレーション表が添付されるので，これに従ってよい。）

#### 7.4.2 首長チェアを使用する緊張作業

首長チェアは、リングナットによる緊張導入力の調整や再緊張を必要としない場合に使用するものであり、切欠き部分等の狭い空間での緊張にも対応できる形状となっている。首長チェアはアンカーヘッドに据え付けて、ジャッキ反力をアンカーヘッドに伝達するもので、緊張時にくさびが抜け出さないように押さえる役目も果たす。首長チェア先端のクリアランスは、P C 鋼より線と防食 P C 鋼より線、二ツ割くさびと三ツ割くさびによって異なるため、その点に留意し調整して使用する必要がある。

首長チェアを用いる場合の緊張作業工程のフローを図 7.4 ～ 7.5 に、使用状況と構成を図表 7.1 に示す。

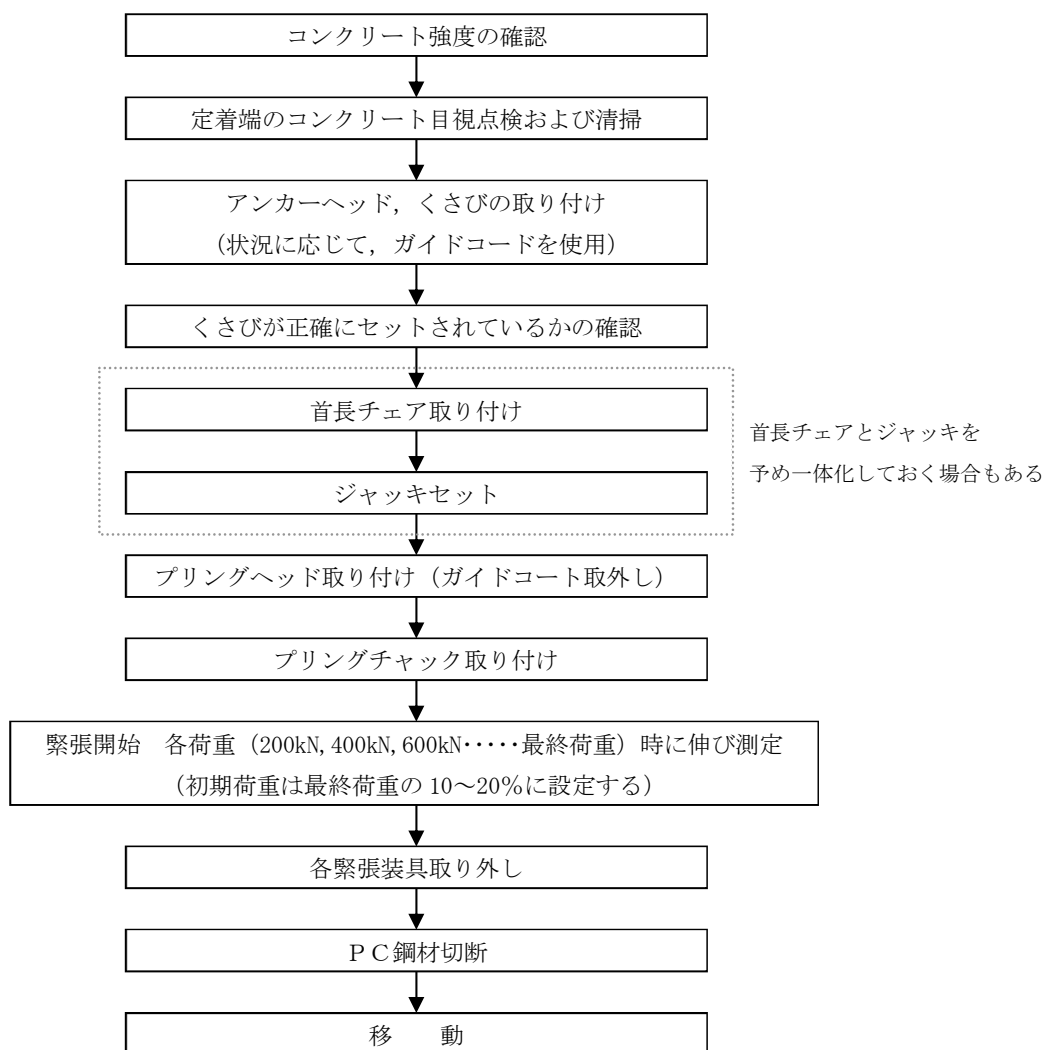


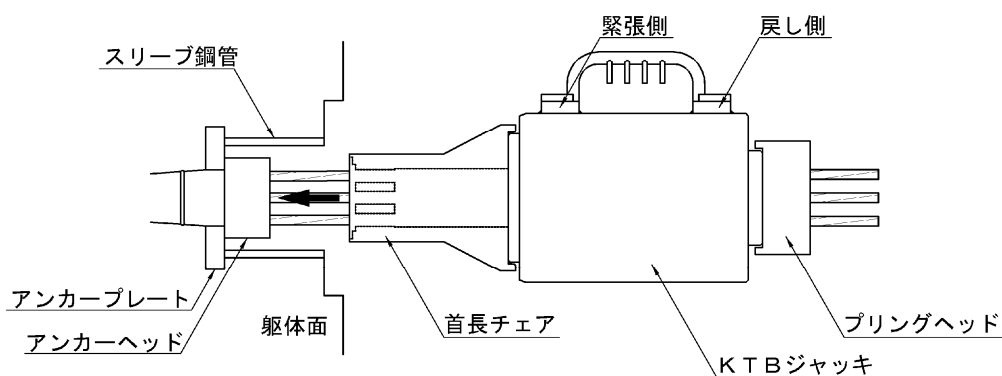
図 7.4 緊張作業工程のフロー（首長チェアの場合）



|                                                                                                                            |                                                                                                                     |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>アンカーヘッド<br/>くさび<br/>アンカーヘッド<br/>くさび<br/>P C 鋼材<br/>アンカープレート</p>                                                         | <p><b>1. 緊張準備</b></p> <p>コンクリート打設後、端部型枠を外し、アンカーヘッドを設置した後に、くさびを取り付ける（くさび定着接触面に減摩剤を塗布する）。</p>                         |
| <p>押側注油口<br/>戻側注油口<br/>アンカープレート<br/>アンカーヘッド<br/>P C 鋼材<br/>首長チェア<br/>緊張ジャッキ<br/>プリングチャック<br/>プリングヘッド</p>                   | <p><b>2. ジャッキセット完了状態</b></p> <p>首長チェア、ジャッキ、プリングヘッド、プリングチャックを順に取り付ける。ジャッキのストロークは30mm程度出しておく。</p>                     |
| <p>押側注油口<br/>戻側注油口<br/>←緊張<br/>アンカープレート<br/>アンカーヘッド<br/>P C 鋼材<br/>首長チェア<br/>緊張ジャッキ<br/>ストローク<br/>プリングチャック<br/>プリングヘッド</p> | <p><b>3. 緊張作業中</b></p>                                                                                              |
| <p>押側注油口<br/>戻側注油口<br/>←解放<br/>アンカープレート<br/>アンカーヘッド<br/>P C 鋼材<br/>首長チェア<br/>緊張ジャッキ<br/>プリングチャック<br/>プリングヘッド</p>           | <p><b>4. 除荷・定着</b></p> <p>緊張力解放と共にくさびがアンカーヘッドに食い込み、定着する。</p>                                                        |
| <p>30mm (グラインダーカット)<br/>被覆コンクリート</p>                                                                                       | <p><b>5. 端部の保護</b></p> <p>緊張完了後P C 鋼材を切断する。P C 鋼材の切断余長は、グラインダー切断により 30mm 以上とする。必要に応じて、切欠き部分にコンクリートを打設する等の処置を行う。</p> |

図 7.5 緊張工程の図式（首長チェアの場合）

図表 7.1 首長チェア使用の緊張状況と部品構成例



| 部 品 名 称  | 説 明                                                                                                     |
|----------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 首長チェア    | ジャッキ反力をアンカーヘッドに取るタイプで、切欠き等を使用するチェア。緊張の際にくさびが抜け出してこないように、くさび押えが兼用になっている。図では、支圧板にスリーブ管を取り付けて切欠きを構成した例を示す。 |
| プリングヘッド  | ジャッキの後部でP C鋼材を一時的に定着するためのアンカーヘッドで、プリングチャックの挿入されるコーン状の孔があいている。                                           |
| プリングチャック | 緊張中にP C鋼材を掴むための三ツ割くさびである。使用前に目視にて外観を確認し、異常がある場合には廃棄処分する。                                                |



### 7.4.3 カーブチェアを使用する緊張作業

カーブチェアは、コンクリート切欠き部等のケーブル軸延長上に緊張作業スペースを確保できない場合に、P C鋼材を切欠き外に導き緊張する場合に使用する。カーブチェアは先端アタッチメントを介してアンカーヘッドに据え付けて、ジャッキ反力をアンカーヘッドに伝達するもので、 $10^\circ$  の勾配がついており1ヶ所の緊張につき最大3個（ $30^\circ$ ）まで使用できる。先端アタッチメントのクリアランスは、P C鋼より線と防食P C鋼より線、二ツ割くさびと三ツ割くさびによって異なるため、その点に留意し調整して使用する必要がある。通常、カーブチェアとジャッキの間には首長チェアを組み合わせて使用する。

カーブチェアを用いる場合の緊張作業工程のフローを図 7.6 ～ 7.7 に、使用状況と構成を図表 7.2 に示す。

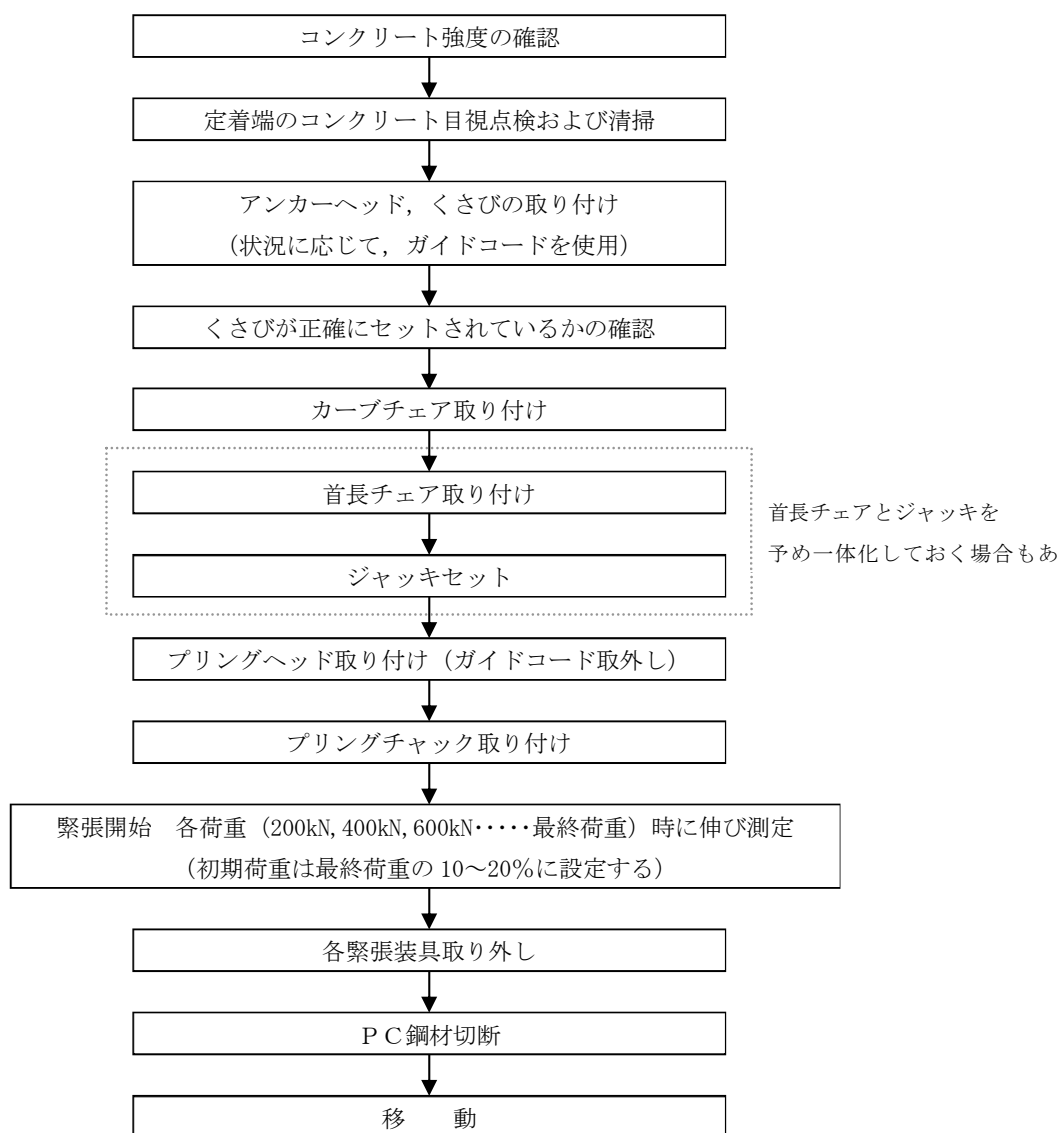


図 7.6 緊張作業工程のフロー（カーブチェアの場合）

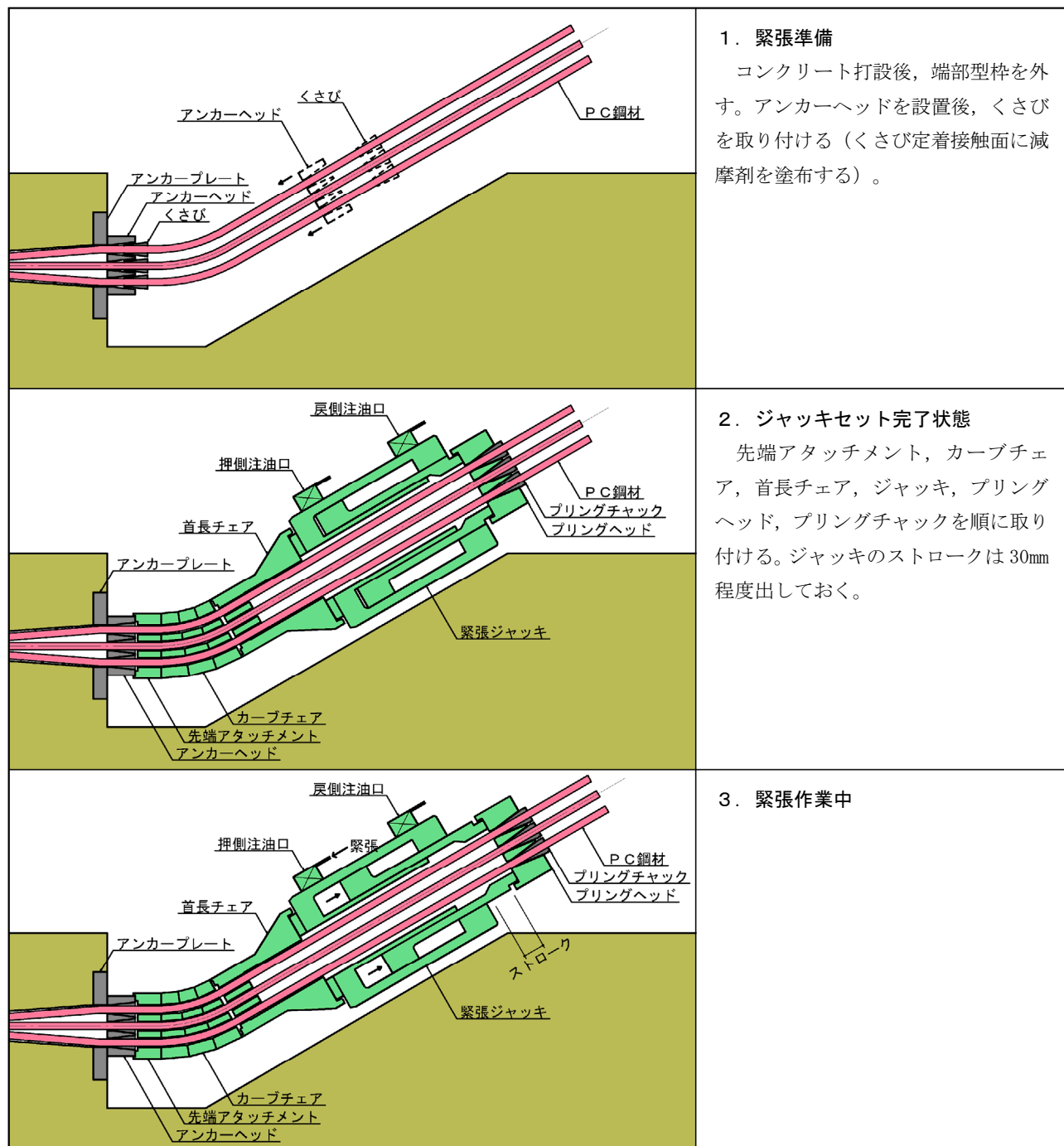


図 7.7 緊張工程の図式（カーブチェアの場合）

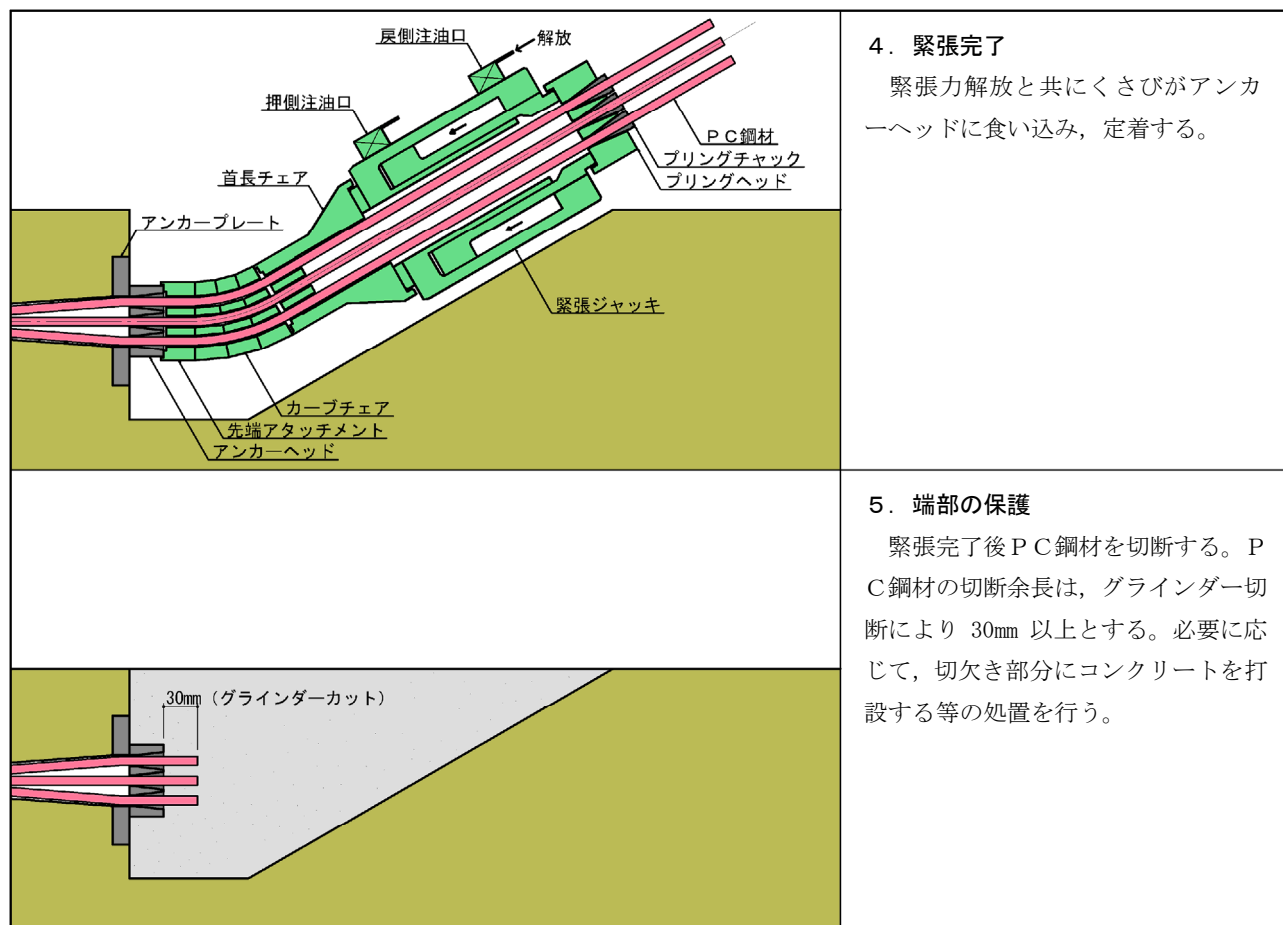
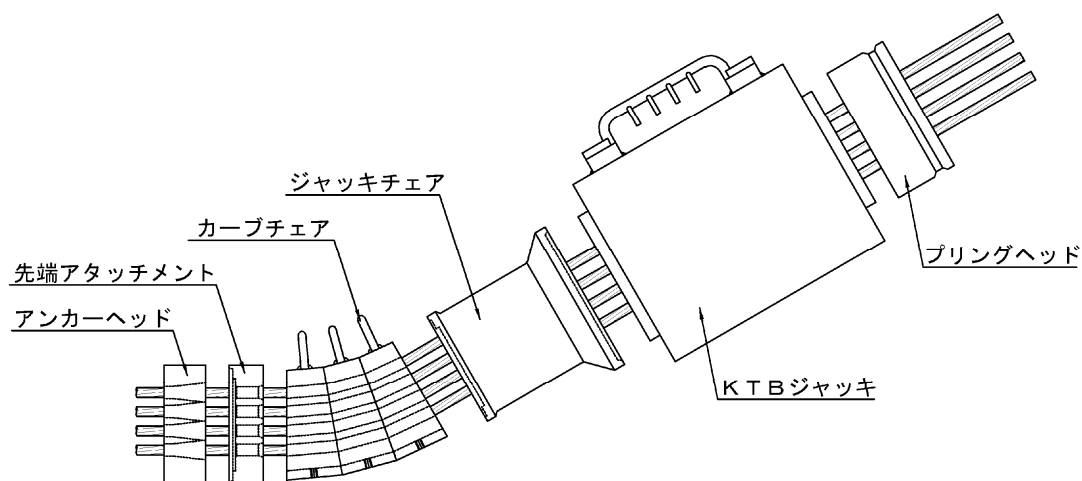


図 7.7 の続き 緊張工程の図式（カーブチェアの場合）

図表 7.2 カーブチェア使用の緊張状況と部品構成例



| 部 品 名 称   | 説 明                                                                       |
|-----------|---------------------------------------------------------------------------|
| カーブチェア    | コンクリート切欠き部の外で緊張するためにP C鋼材を導き、ジャッキ反力をアンカーヘッドに伝えるための勾配のついたチェアで、最大3個まで使用できる。 |
| 先端アタッチメント | アンカーヘッドとカーブチェアの間に使用する。                                                    |
| ジャッキチェア   | カーブチェアとジャッキの間に使用するチェア。通常は首長チェアを使用する。                                      |
| プリングヘッド   | ジャッキの後部でP C鋼材を一時的に定着するためのアンカーヘッドで、プリングチャックの挿入されるコーン状の孔があいている。             |
| プリングチャック  | 緊張中にP C鋼材を掴むための三ツ割くさびである。使用前に目視にて外観を確認し、異常がある場合には廃棄処分する。                  |



#### 7.4.4 F型チェアを使用する緊張作業

F型チェアは、リングナット付きの定着具（L型またはLL型）を使用し、緊張導入力の調整や再緊張等を行う場合に用いるものである。ただし、最終緊張まではグラウトが注入されていないものとする。F型チェアは支圧板に据え付けて、ジャッキ反力を支圧板に伝達するもので、フラットバーおよびアジャストプレートと組み合わせて使用する。アジャストプレートのクリアランスは、PC鋼より線と防食PC鋼より線、二ツ割くさびと三ツ割くさびによって異なるため、その点に留意し調整して使用する必要がある。また、LL型定着具を用いた場合には、テンションバーおよびカプラーを組み合わせることにより余長切断後に再緊張することが可能である。

F型チェアを用いて緊張導入力を調整する場合の緊張作業の工程フローを図 7.8 ～ 7.9 に、使用状況を 図表 7.3 に示す。また、余長切断後の再緊張の工程フローを図 7.10 に示す。

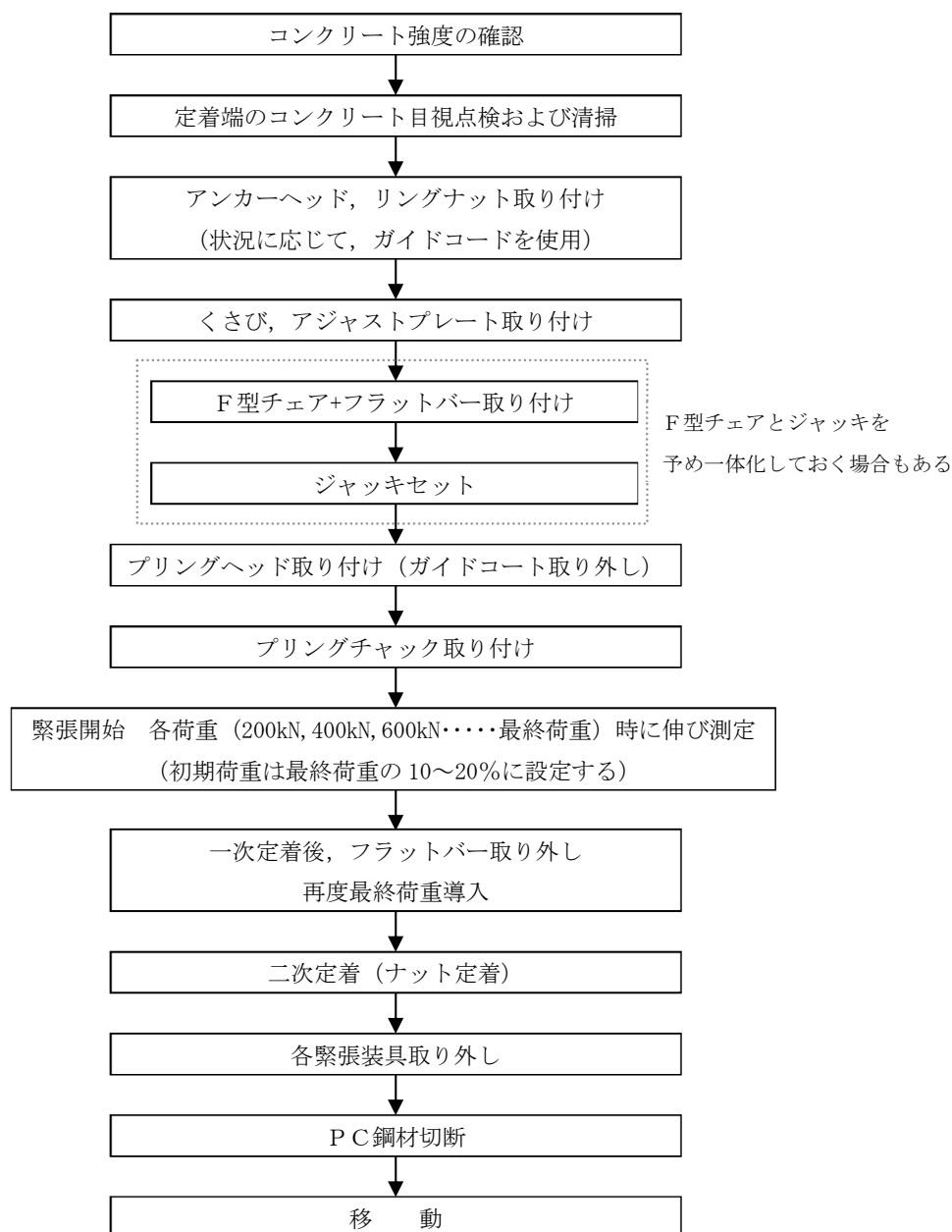


図 7.8 緊張作業工程のフロー（F型チェアの場合）

|                                                                                                                                                             |                                                                                                                |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>ナット<br/>アジャストプレート<br/>アンカーヘッド<br/>アンカープレート<br/>くさび<br/>アジャストプレート<br/>ナット<br/>PC鋼材</p>                                                                    | <p><b>1. 緊張準備</b></p> <p>アンカーヘッドを設置後、くさびを取り付ける（くさび定着接触面に減摩剤を塗布する）。リングナット、アジャストプレートを取り付け。</p>                   |
| <p>ナット<br/>ジャッキチェアー<br/>フラットバー<br/>アジャストプレート<br/>アンカーヘッド<br/>アンカープレート<br/>押側注油口<br/>戻側注油口<br/>緊張ジャッキ<br/>プリングヘッド<br/>プリングチャック<br/>PC鋼材</p>                  | <p><b>2. ジャッキセット完了状態</b></p> <p>F型チェア，フラットバー，ジャッキ，プリングヘッド，プリングチャックを順に取り付ける。</p> <p>ジャッキのストロークは30mm程度出しておく。</p> |
| <p>ナット<br/>ジャッキチェアー<br/>フラットバー<br/>アジャストプレート<br/>アンカーヘッド<br/>アンカープレート<br/>押側注油口<br/>戻側注油口<br/>緊張<br/>緊張ジャッキ<br/>ストローク<br/>プリングヘッド<br/>プリングチャック<br/>PC鋼材</p> | <p><b>3. 緊張作業中</b></p>                                                                                         |
| <p>ナット<br/>ジャッキチェアー<br/>フラットバー<br/>アジャストプレート<br/>アンカーヘッド<br/>アンカープレート<br/>押側注油口<br/>戻側注油口<br/>解放<br/>緊張ジャッキ<br/>プリングヘッド<br/>プリングチャック<br/>PC鋼材</p>           | <p><b>4. 緊張完了（一次定着）</b></p> <p>緊張力解放と共にくさびがアンカーヘッドに食い込み，定着する。</p>                                              |
| <p>押側注油口<br/>戻側注油口<br/>緊張<br/>緊張ジャッキ<br/>アンカーヘッドごと共上がりする。<br/>5～6cm<br/>プリングチャックを抜き易くするために、ストロークを5～6cm出してから、二次緊張を行う。</p>                                    | <p><b>5. セットロスをなくす場合</b></p> <p>フラットバーを取り外し，くさびの戻り分を調整するために再緊張し導入力を100%に保持する。</p>                              |

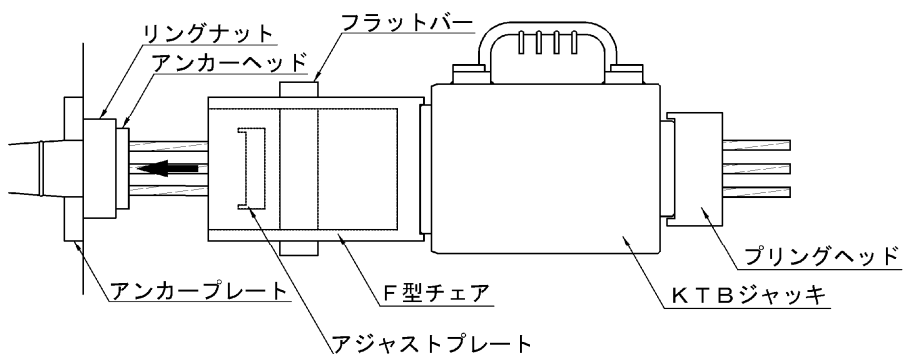
図 7.9 緊張工程の図式（F型チェアの場合）



|  |                                                                                                                |
|--|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p><b>6. 二次定着</b></p> <p>アンカーヘッドが浮いたら、リングナットを廻しアンカープレートに密着させた後、緊張力を開放する。</p>                                   |
|  | <p><b>7. 緊張完了</b></p> <p>緊張完了後 P C 鋼材を切断する。P C 鋼材の切断余長は、グラインダー切断により 30mm 以上とする。必要に応じて、グラウトキャップを被せる等の処置を行う。</p> |

図 7.9 の続き 緊張工程の図式 (F 型チェアの場合)

図表 7.3 F型チェア使用の緊張状況と部品構成例



| 部 品 名 称   | 説 明                                                           |
|-----------|---------------------------------------------------------------|
| F型チェア     | ジャッキ反力を支圧板に取るタイプで、二次緊張に使用できるチェア。                              |
| アジャストプレート | アンカーヘッドとフラットバーの間に使用され、緊張の際にくさびが抜け出さないようにしている押さえ板。             |
| フラットバー    | F型チェアのスリットに差し入れ、アジャストプレートを押さえる。                               |
| プリングヘッド   | ジャッキの後部でP C鋼材を一時的に定着するためのアンカーヘッドで、プリングチャックの挿入されるコーン状の孔があいている。 |
| プリングチャック  | 緊張中にP C鋼材を掴むための三ツ割くさびである。使用前に目視にて外観を確認し、異常がある場合には廃棄処分する。      |

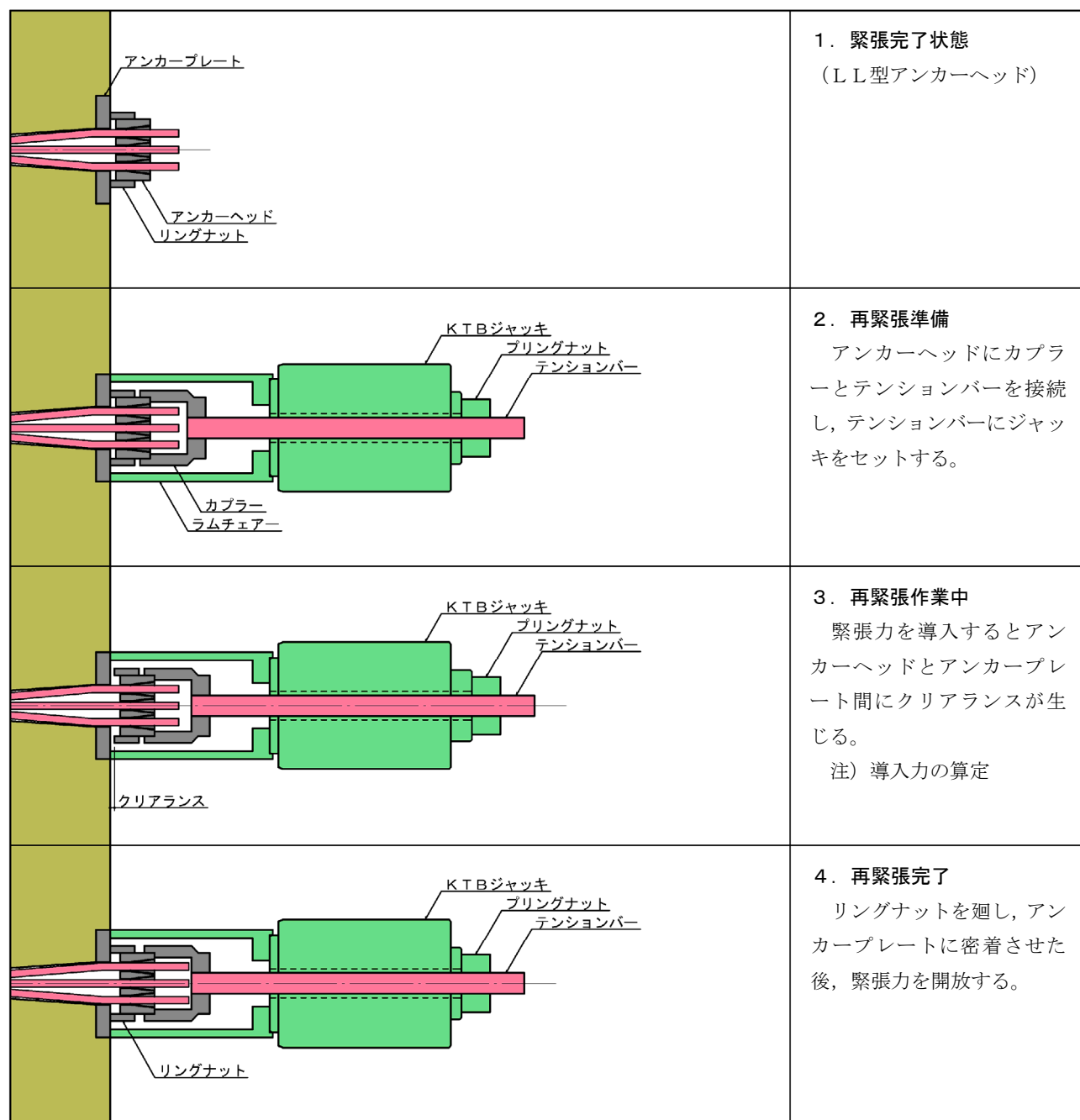


図 7.10 余長切断後の再緊張工程フローの図式

#### 7.4.5 S型チェアを使用する緊張作業

S型チェアは、主に仮設グラウンドアンカーの緊張あるいは二次定着を行う場合に使用する。二次定着が必要となる場合には、リングナット付きの定着具（L型）を使用し（LL型は使用不可）、二次定着時においてもグラウトが注入されていないものとする。S型チェアは支圧板に据え付けて、ジャッキ反力を支圧板に伝達するもので、アジャストプレートと組み合わせて使用する。アジャストプレートのクリアランスは、PC鋼より線と防食PC鋼より線、二ツ割くさびと三ツ割くさびによって異なるため、その点に留意し調整して使用する必要がある。

S型チェアを用いる場合の緊張作業工程のフローを図 7.11 ～ 7.12 に、緊張機器部品の構成例を図表 7.4 に示す。

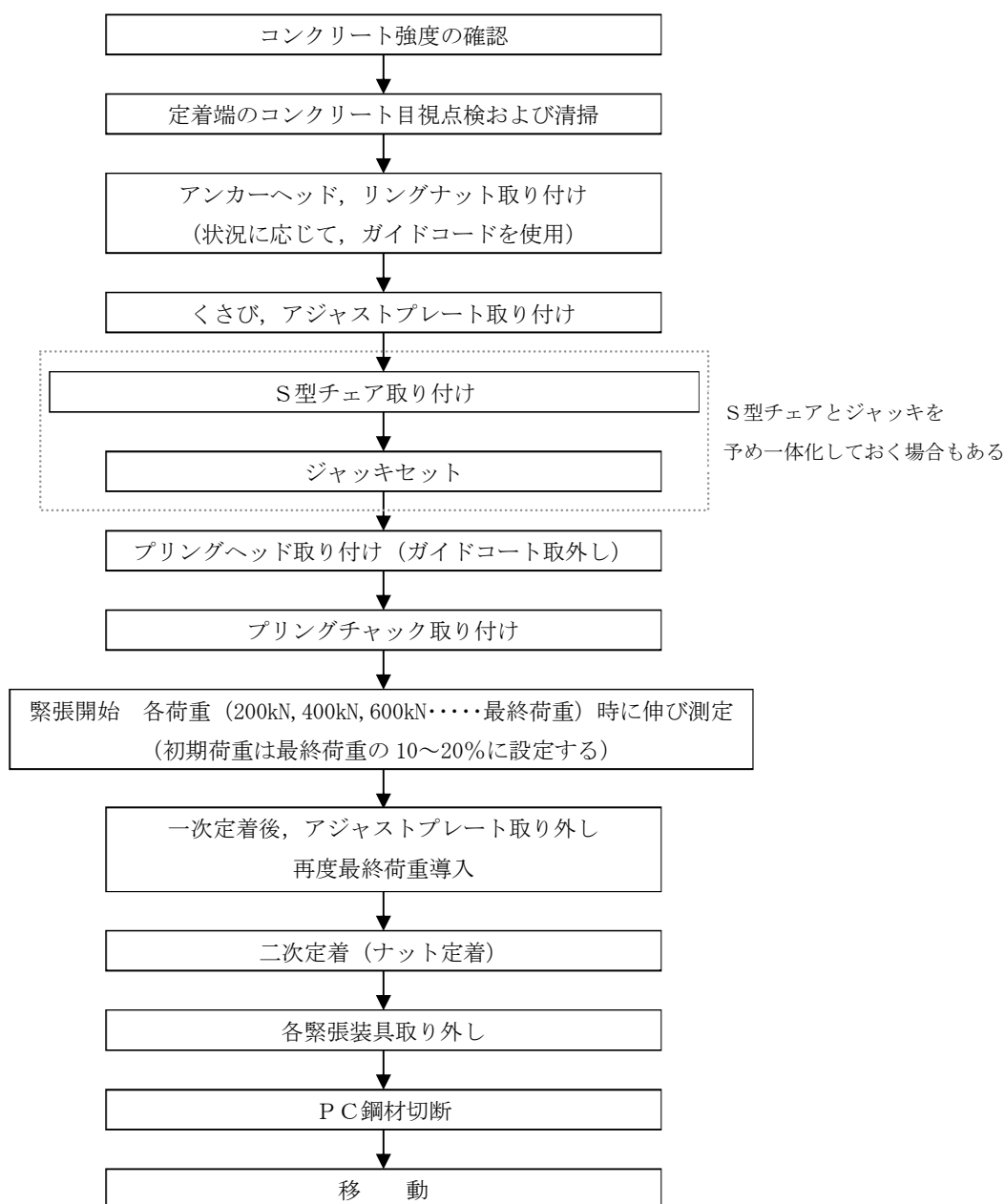


図 7.11 緊張作業工程のフロー（S型チェアの場合）



|                                                                                |                                                                                                           |
|--------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                | <p><b>1. 緊張準備</b></p> <p>L型アンカーヘッドを設置後、くさびを取り付ける（くさび定着接触面に減摩剤を塗布する）。リングナット、アジャストプレートを取り付ける。</p>           |
|                                                                                | <p><b>2. ジャッキセット完了状態</b></p> <p>アジャストプレート、S型チェア、ジャッキ、プリングヘッド、プリングチャックを順に取り付ける。ジャッキのストロークは30mm程度出しておく。</p> |
|                                                                                | <p><b>3. 緊張作業中</b></p>                                                                                    |
|                                                                                | <p><b>4. 緊張完了（一次定着）</b></p> <p>緊張力解放と共にくさびがアンカーヘッドに食い込み、定着する。</p>                                         |
| <p>5～6cm プリングチャックを抜き易くするために、ストロークを5～6cm出してから、二次緊張を行う。<br/>アンカーヘッドごと共上がりする。</p> | <p><b>5. セットロスがなくす場合</b></p> <p>アジャストプレートを取り外し、くさびの戻り分を調整するために再緊張し導入力を100%保持する。</p>                       |

図 7.12 緊張工程の図式（S型チェアの場合）

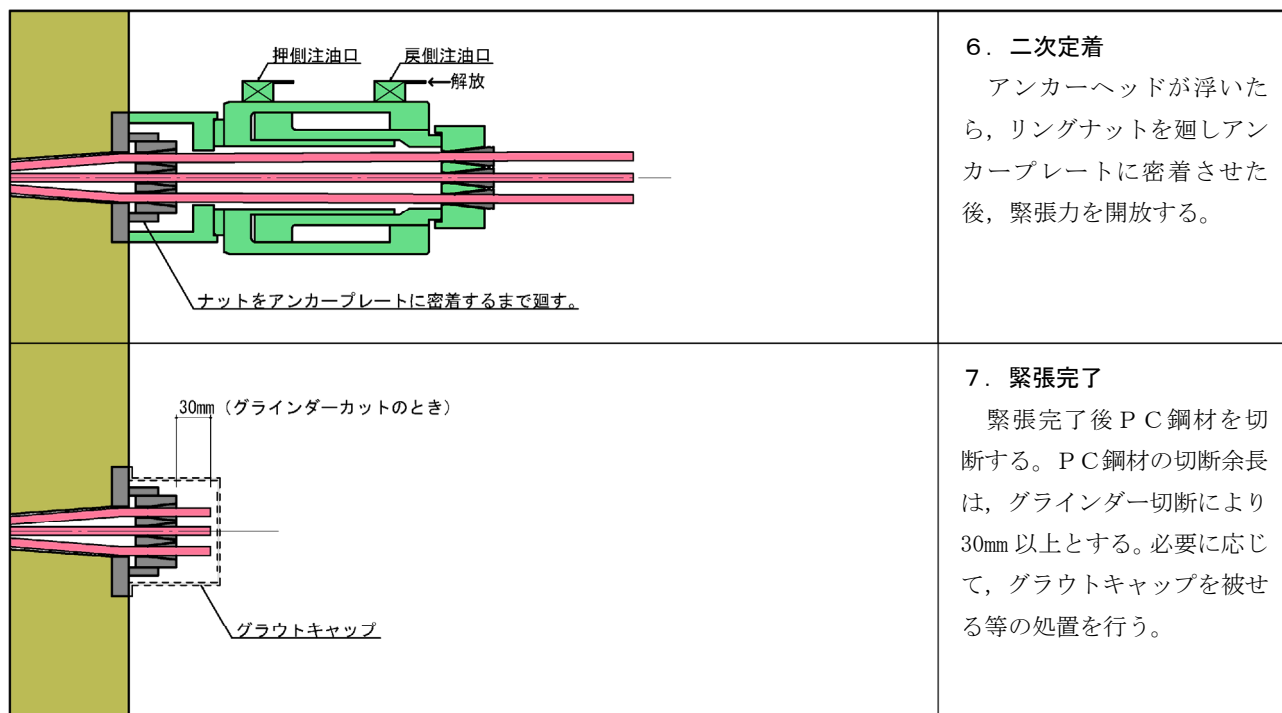
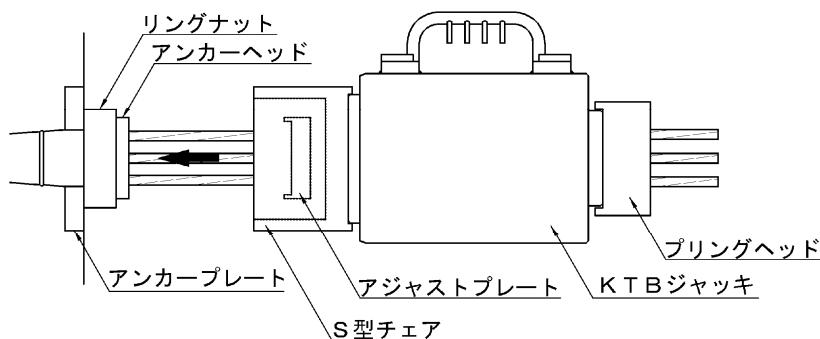


図 7.12 の続き 緊張工程の図式（S型チェアの場合）

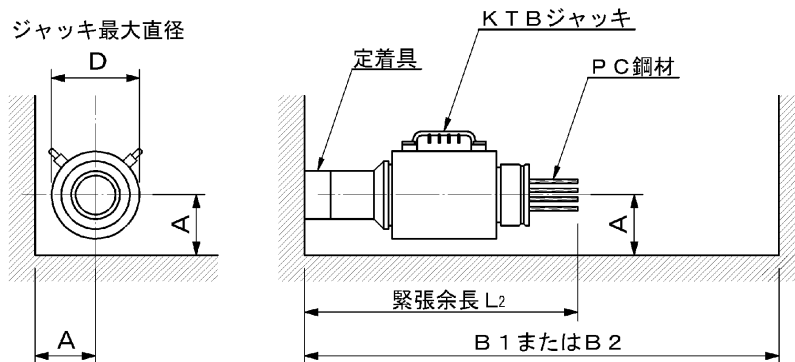
図表 7.4 S型チェア使用の部品構成例



| 部 品 名 称   | 説 明                                                           |
|-----------|---------------------------------------------------------------|
| S型チェア     | ジャッキ反力を支圧板に取るタイプで、二次緊張に使用できるチェア。                              |
| アジャストプレート | アンカーヘッドとチェアの間で使用され、緊張の際にくさびが抜け出さないようにしている押さえ板。                |
| プリングヘッド   | ジャッキの後部でP C鋼材を一時的に定着するためのアンカーヘッドで、プリングチャックの挿入されるコーン状の孔があいている。 |
| プリングチャック  | 緊張中にP C鋼材を掴むための三ツ割くさびである。使用前に目視にて外観を確認し、異常がある場合には廃棄処分する。      |

#### 7.4.6 緊張作業に必要な空間

緊張作業にあたっては、ジャッキやチェア等緊張機器の装着、操作に必要な空間をあらかじめ確保しておかなければならない。必要な空間は、緊張機器の種類や定着具の種類によって異なる。緊張作業に必要な空間の算出方法を 図 7.13 に示す。



$$A \geq D/2 + 30\text{mm}$$

$$B1 \geq L_2 + \text{緊張機器一式の長さ (ジャッキチェア, プリングヘッドを一体としてセットする場合)}$$

$$B2 \geq L_2 + \text{ジャッキ長 (ジャッキおよび付属部品を別々にセットする場合)}$$

図 7.13 緊張作業空間

$L_2$  (緊張余長) の算出方法については、「6.3.1 余長」を参照のこと。緊張ジャッキ長は、ストロークが出ていない状態のときの数値である。首長チェアおよびF型チェアを使用した場合における定着ユニットとジャッキの組合せごとの必要作業空間の例を 表 7.2 ～ 7.3 に示す。

表 7.2 首長チェアを使用した場合に必要となる緊張作業空間の例

| 使用ジャッキ<br>名称 | ユニット   | D   | $A_{\min}$ | 緊張機器<br>一式 | ジャッキ長 | $L_2^*$ | $B1_{\min}$ | $B2_{\min}$ |
|--------------|--------|-----|------------|------------|-------|---------|-------------|-------------|
|              |        | mm  | mm         | mm         | mm    | mm      | mm          | mm          |
| KTB-600-200  | K5-3   | 170 | 120        | 674        | 381   | 1,040   | 1,720       | 1,430       |
| KTB-600-400  | K5-3   | 170 | 120        | 1034       | 611   | 1,400   | 2,440       | 2,020       |
| KTB-1000-150 | K5-5・7 | 225 | 150        | 629        | 336   | 990     | 1,620       | 1,330       |
| KTB-1000-250 | K5-5・7 | 225 | 150        | 714        | 421   | 1,080   | 1,800       | 1,510       |
| KTB-1000-400 | K5-5・7 | 225 | 150        | 864        | 571   | 1,230   | 2,100       | 1,810       |
| KTB-1600-150 | K5-8   | 270 | 165        | 660        | 350   | 1,020   | 1,680       | 1,370       |
| KTB-1700-150 | K5-12  | 275 | 170        | 641        | 361   | 1,010   | 1,660       | 1,380       |
| KTB-1700-200 | K5-12  | 275 | 170        | 693        | 413   | 1,060   | 1,760       | 1,480       |
| KTB-2500-200 | K5-19  | 360 | 220        | 923        | 613   | 1,300   | 2,230       | 1,920       |
| KTB-2500-400 | K5-19  | 350 | 210        | 1010       | 700   | 1,390   | 2,400       | 2,090       |
| KTB-600-200  | K6-3   | 170 | 120        | 644        | 381   | 1,010   | 1,660       | 1,400       |
| KTB-600-400  | K6-3   | 170 | 120        | 874        | 611   | 1,240   | 2,120       | 1,860       |
| KTB-1000-150 | K6-5   | 225 | 150        | 629        | 336   | 990     | 1,620       | 1,330       |
| KTB-1000-250 | K6-5   | 225 | 150        | 714        | 421   | 1,080   | 1,800       | 1,510       |
| KTB-1000-400 | K6-5   | 225 | 150        | 864        | 571   | 1,230   | 2,100       | 1,810       |
| KTB-1700-150 | K6-7   | 275 | 170        | 626        | 361   | 1,010   | 1,640       | 1,380       |
| KTB-1700-200 | K6-7   | 275 | 170        | 678        | 413   | 1,060   | 1,740       | 1,480       |
| KTB-2500-200 | K6-12  | 360 | 220        | 923        | 613   | 1,310   | 2,240       | 1,930       |
| KTB-2500-400 | K6-12  | 350 | 210        | 1010       | 700   | 1,390   | 2,400       | 2,090       |
| KTB-4000-210 | K6-19  | 475 | 270        | 860        | 510   | 1,260   | 2,120       | 1,770       |

注) ※ 図表 6.1 で示したPC鋼材の緊張余長。

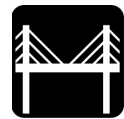


表 7.3 F型チェアを使用した場合に必要となる緊張作業空間の例

| 使用ジャッキ<br>名称 | ユニット   | D   | A <sub>min</sub> | 緊張機器<br>一式 | ジャッキ長 | L <sub>2</sub> * | B <sub>1min</sub> | B <sub>2min</sub> |
|--------------|--------|-----|------------------|------------|-------|------------------|-------------------|-------------------|
|              |        | mm  | mm               | mm         | mm    | mm               | mm                | mm                |
| KTB- 600-200 | K5-3   | 170 | 120              | 739        | 381   | 1,040            | 1,780             | 1,430             |
| KTB- 600-400 | K5-3   | 170 | 120              | 969        | 611   | 1,270            | 2,240             | 1,890             |
| KTB-1000-150 | K5-5・7 | 225 | 150              | 694        | 336   | 1,000            | 1,700             | 1,340             |
| KTB-1000-250 | K5-5・7 | 225 | 150              | 779        | 421   | 1,080            | 1,860             | 1,510             |
| KTB-1000-400 | K5-5・7 | 225 | 150              | 929        | 571   | 1,230            | 2,160             | 1,810             |
| KTB-1700-150 | K5-12  | 275 | 170              | 776        | 361   | 1,080            | 1,860             | 1,450             |
| KTB-1700-200 | K5-12  | 275 | 170              | 828        | 413   | 1,130            | 1,960             | 1,550             |
| KTB-1700-250 | K5-12  | 295 | 180              | 878        | 463   | 1,180            | 2,060             | 1,650             |
| KTB-1700-400 | K5-12  | 295 | 180              | 1058       | 613   | 1,360            | 2,420             | 1,980             |
| KTB-2500-200 | K5-19  | 360 | 220              | 1103       | 613   | 1,410            | 2,520             | 2,030             |
| KTB-2500-400 | K5-19  | 350 | 210              | 1190       | 700   | 1,490            | 2,680             | 2,190             |
| KTB- 600-200 | K6-3   | 170 | 120              | 739        | 381   | 1,040            | 1,780             | 1,430             |
| KTB- 600-400 | K6-3   | 170 | 120              | 969        | 611   | 1,270            | 2,240             | 1,890             |
| KTB-1000-150 | K6-5   | 225 | 150              | 694        | 336   | 1,000            | 1,700             | 1,340             |
| KTB-1000-250 | K6-5   | 225 | 150              | 779        | 421   | 1,080            | 1,860             | 1,510             |
| KTB-1000-400 | K6-5   | 225 | 150              | 929        | 571   | 1,230            | 2,160             | 1,810             |
| KTB-1700-150 | K6-7   | 275 | 170              | 776        | 361   | 1,080            | 1,860             | 1,450             |
| KTB-1700-200 | K6-7   | 275 | 170              | 828        | 413   | 1,130            | 1,960             | 1,550             |
| KTB-1700-250 | K6-7   | 295 | 180              | 878        | 463   | 1,180            | 2,060             | 1,650             |
| KTB-1700-400 | K6-7   | 295 | 180              | 1058       | 613   | 1,360            | 2,420             | 1,980             |
| KTB-2500-200 | K6-12  | 360 | 220              | 1103       | 613   | 1,410            | 2,520             | 2,030             |
| KTB-2500-400 | K6-12  | 350 | 210              | 1190       | 700   | 1,490            | 2,680             | 2,190             |
| KTB-4000-210 | K6-19  | 475 | 270              | 995        | 510   | 1,300            | 2,300             | 1,810             |

注) ※ 図表 6.2 で示したPC鋼材の緊張余長。



## 7.5 緊張機器

### 7.5.1 KTBジャッキ・油圧ポンプの適用範囲

本工法のPC鋼材に緊張力を導入する場合、KTBジャッキを用いて緊張・定着する。PC鋼材の種類・本数に対応する緊張機器を使用する必要がある。緊張機器は、油圧式ジャッキ、ポンプおよび圧力計等によって構成されている。本工法に用いられる主要ジャッキ・油圧ポンプの組合せと対応する緊張ユニットを表 7.4 に示す。（容量 4,000kN を超えるジャッキについてはKTBにお問い合わせください）

なお、同一ジャッキで緊張対象ユニットが異なる場合は、その付属部品のジャッキチェア、プリングヘッド等を交換する。

表 7.4 緊張対象ユニットに対する緊張機器の組合せ

| ジャッキ種別          | 記号-kN×ストローク       | ジャッキ寸法（概略） |          |          | ポンプ       | 緊張対象ユニット           |                    |
|-----------------|-------------------|------------|----------|----------|-----------|--------------------|--------------------|
|                 |                   | 外径<br>mm   | 内径<br>mm | 全長<br>mm |           | K5                 | K6                 |
| モノストランド<br>ジャッキ | KCL- 220×200      | 100        | 18       | 512      | EP U-365M | K5-1               | K6-1               |
|                 | KCL- 500×200      | 146        | 23       | 493      | EP U-365M | —                  | —                  |
| センターホール<br>ジャッキ | KT B- 500×150     | 155        | 50       | 331      | EP U-310K | K5-3               | —                  |
|                 | KT B- 500×180     | 155        | 50       | 361      | EP U-310K |                    |                    |
|                 | KT B- 600× 50     | 170        | 74       | 135      | EP U-310K | K5-3, K5-5         | K6-3               |
|                 | KT B- 600×200     | 170        | 70/74    | 381      | EP U-310K |                    |                    |
|                 | KT B- 600×400     | 170        | 70/74    | 611      | EP U-310K |                    |                    |
|                 | KT B-1000× 50     | 215        | 95       | 155      | EP U-310K | K5-3, K5-5<br>K5-7 | K6-3, K6-4<br>K6-5 |
|                 | KT B-1000×150     | 225        | 90       | 332/336  | EP U-310K |                    |                    |
|                 | KT B-1000×250     | 225        | 90       | 421/445  | EP U-310K |                    |                    |
|                 | KT B-1000×400     | 225        | 95       | 586      | EP U-310K | K5-8, K5-12        | —                  |
|                 | KT B-1600×150     | 270        | 105      | 310/350  | EP U-310K |                    |                    |
|                 | KT B-1700×150     | 275        | 105      | 361      | EP U-310K | K5-8, K5-12        | K6-7, K6-8         |
|                 | KT B-1700×200     | 275        | 105      | 413      | EP U-310K |                    |                    |
|                 | KT B-1700×250     | 295        | 120      | 463      | EP U-310K |                    |                    |
|                 | KT B-1700×400     | 295        | 120      | 613      | EP U-310K |                    |                    |
|                 | KT B-2500×200 a   | 360        | 140      | 613      | EP U-400  | K5-19              | K6-12              |
|                 | KT B-2500×200 b   | 380/410    | 180      | 475      | EP U-400  |                    |                    |
|                 | KT B-2500×400     | 350        | 140      | 700      | EP U-400  | —                  | K6-19              |
|                 | KT B-4000×210     | 475        | 206      | 510      | EP U-400  | K5-31              |                    |
| フロントエンド<br>ジャッキ | ZPE100FJ-1000×220 | 240        | —        | 450      | EP U-310K | K5-7               | —                  |
|                 | ZPE170FJ-1700×220 | 318        | —        | 470      | EP U-310K | K5-12              | —                  |



### 7.5.2 K T B ジャッキの諸元

K T B ジャッキの諸元を表 7.5 に、外観形状を図 7.14 ～ 7.16 に示す。

表 7.5 K T B ジャッキの諸元

| ジャッキ種別          |                      | 最大<br>緊張荷重 | 最大<br>ストローク | 最大<br>緊張圧力 | 緊張側<br>受圧面積     | 全 長<br>(閉じた時) | 最大<br>直径 | 質 量<br>(約) |
|-----------------|----------------------|------------|-------------|------------|-----------------|---------------|----------|------------|
| 記号-kN×ストローク     |                      | kN         | mm          | MPa        | m <sup>2</sup>  | mm            | mm       | kg         |
| モノストランド<br>ジャッキ | K C L- 220×200       | 220        | 200         | 68.6       | 0.00321         | 512           | 100      | 22         |
|                 | K C L- 500×200       | 500        | 200         | 69         | 0.00725         | 493           | 146      | 47         |
| センターホール<br>ジャッキ | K T B- 500×150       | 500        | 150         | 55.9       | 0.00895         | 331           | 155      | 35         |
|                 | K T B- 500×180       |            | 180         | 55.9       | 0.00895         | 361           | 155      | 38         |
|                 | K T B- 600× 50       | 600        | 50          | 66.5       | 0.00903         | 135           | 170      | 17         |
|                 | K T B- 600×200       |            | 200         | 66.5       | 0.00903         | 381           | 170      | 52         |
|                 | K T B- 600×400       |            | 400         | 66.5       | 0.00903         | 611           | 170      | 77         |
|                 | K T B-1000× 50       | 1,000      | 50          | 66.4       | 0.01506         | 155           | 215      | 32         |
|                 | K T B-1000×150       |            | 150         | 53.2       | 0.01880         | 332/336       | 225      | 68         |
|                 | K T B-1000×250       |            | 250         | 53.2       | 0.01880         | 421/445       | 225      | 84         |
|                 | K T B-1000×400       |            | 400         | 60.6       | 0.01649         | 586           | 225      | 120        |
|                 | K T B-1600×150       | 1,600      | 150         | 60.5       | 0.02647         | 310/350       | 270      | 95/101     |
|                 | K T B-1700×150       | 1,700      | 150         | 64.2       | 0.02649         | 361           | 275      | 115        |
|                 | K T B-1700×200       |            | 200         | 64.2       | 0.02647         | 413           | 275      | 108        |
|                 | K T B-1700×250       |            | 250         | 57.7       | 0.02947         | 463           | 295      | 163        |
|                 | K T B-1700×400       |            | 400         | 57.7       | 0.02947         | 613           | 295      | 220        |
|                 | K T B-2500×200 a     | 2,500      | 200         | 61.6       | 0.04060         | 613           | 360      | 275        |
|                 | K T B-2500×200 b     |            | 200         | 66.7/56.8  | 0.03746/0.04398 | 475           | 380/410  | 290/325    |
|                 | K T B-2500×400       |            | 400         | 66.7       | 0.03752         | 700           | 350      | 400        |
|                 | K T B-4000×210       | 4,000      | 210         | 57.5       | 0.06955         | 510           | 475      | 443        |
| フロントエンド<br>ジャッキ | Z P E 100FJ-1000×220 | 1,000      | 220         | 55.1       | 0.01814         | 450           | 240      | 108        |
|                 | Z P E 170FJ-1700×220 | 1,700      | 220         | 61.5       | 0.02765         | 470           | 318      | 195        |

注 1) 全長および質量は、付属金具（ジャッキチェア、プリングヘッド）を含まない。

注 2) 最大直径はシリンダー部外径であり、持ち手およびホース接続部を含まない。

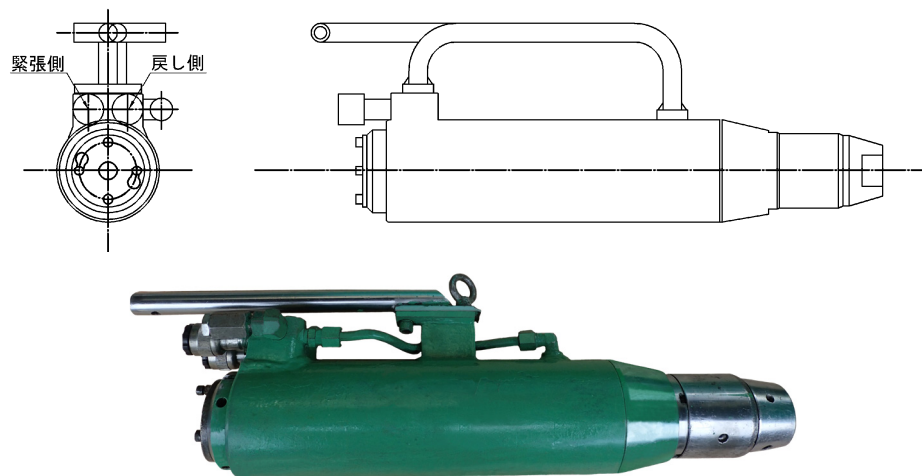


図 7.14 モノストランド用ジャッキの形状

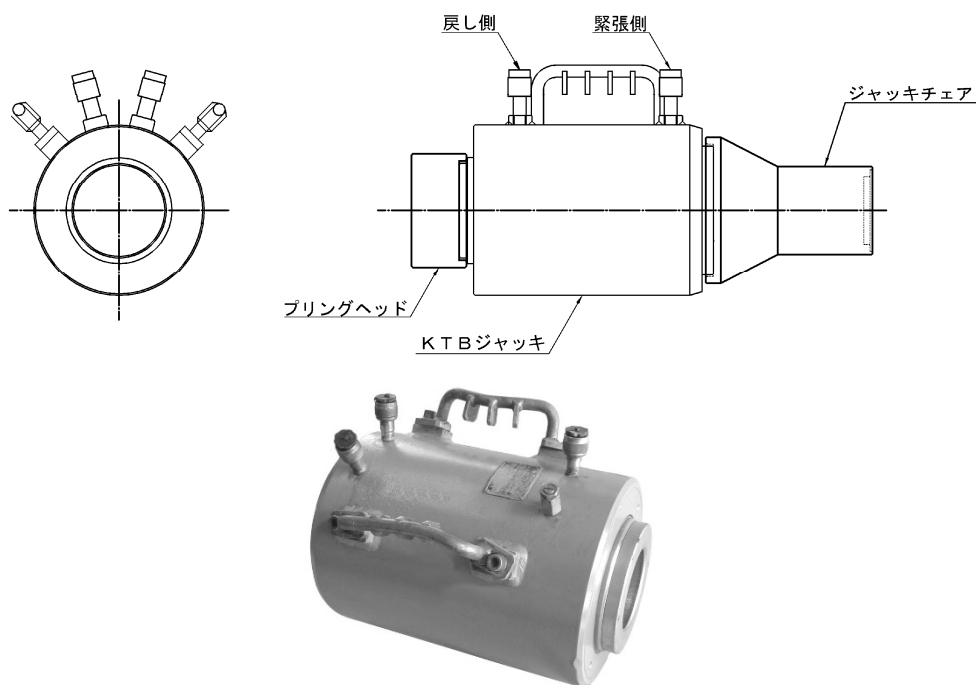


図 7.15 センターホールジャッキの形状

Z P E170FJ (1700kN×220mm)

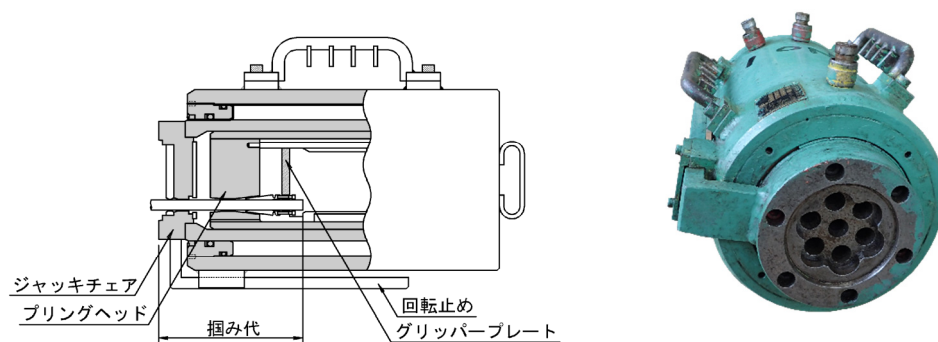


図 7.16 フロントエンドジャッキの形状

# (1) モノストランドジャッキ

ジャッキ内にプリングチャックが内蔵されており、プリングヘッドは不要である。P C鋼材ユニット構成が1本のタイプの緊張に使用し、2種類のタイプがある。それぞれの形状・寸法を図 7.17 に示す。

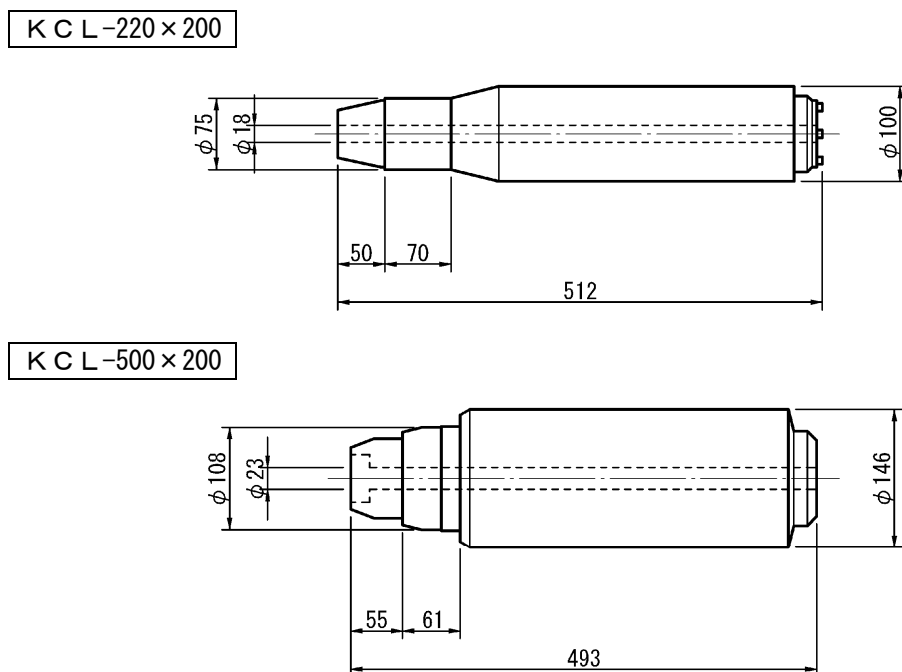


図 7.17 モノストランドジャッキの形状・寸法（全2タイプ）

# (2) センターホールジャッキ

マルチストランド用の緊張ジャッキであり、ユニットに対応した18種類のタイプがある。それぞれの形状・寸法を図 7.18 に示す。

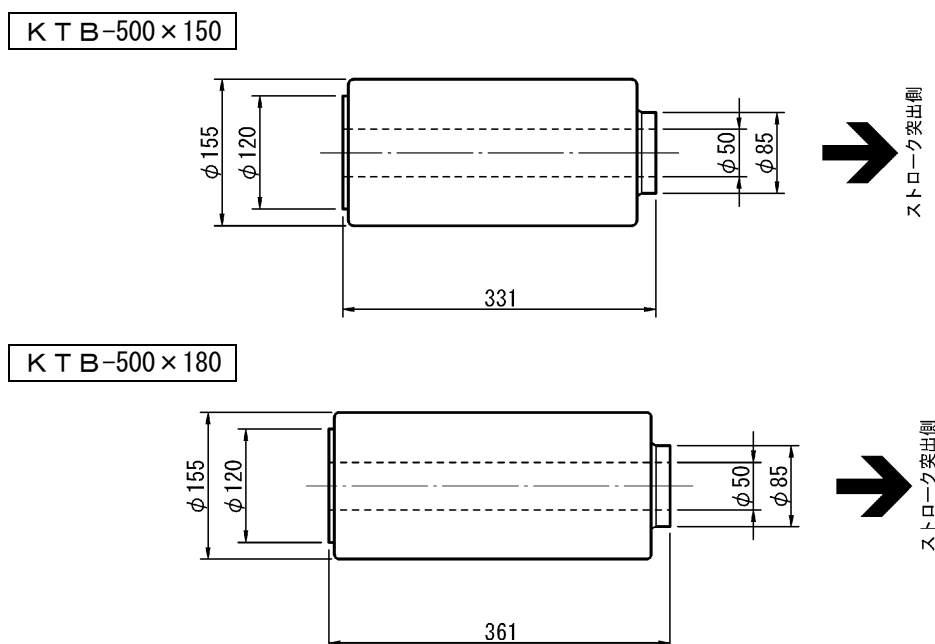
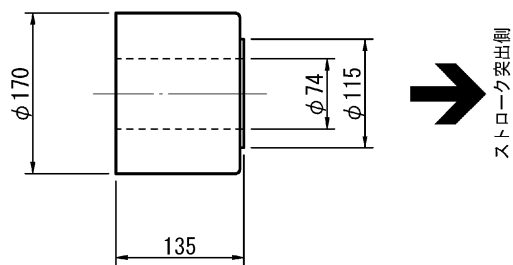


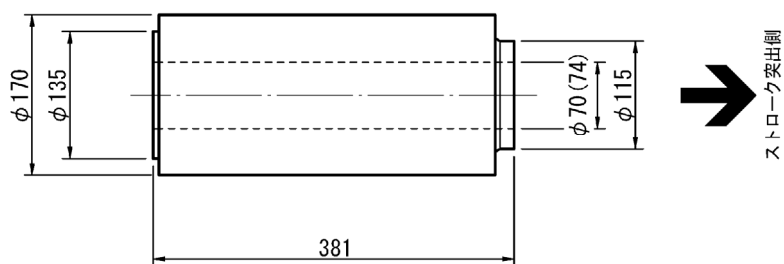
図 7.18 センターホールジャッキの形状・寸法（全18タイプ）



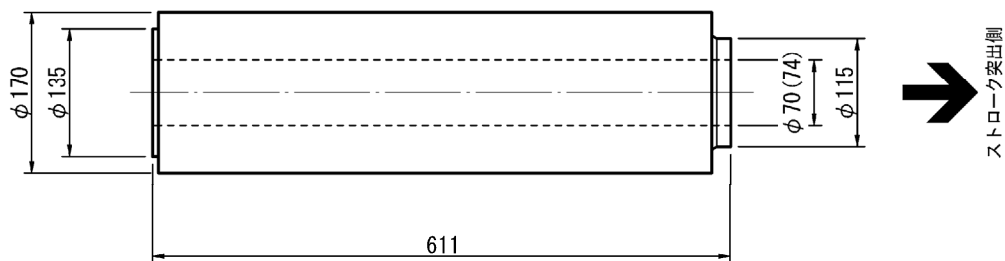
K T B-600×50



K T B-600×200 (センターホール内径 70/74)



K T B-600×400 (センターホール内径 70/74)



K T B-1000×50

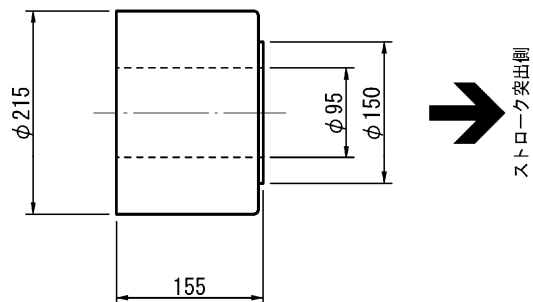
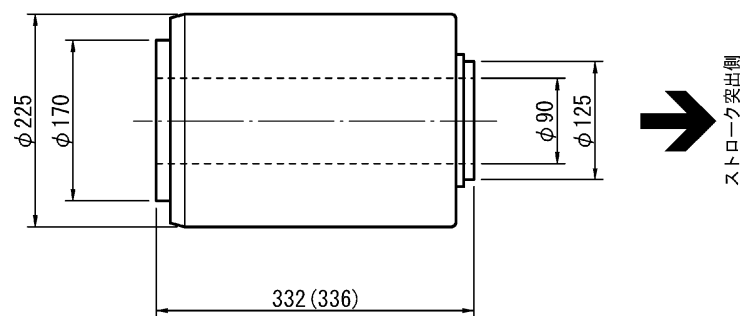


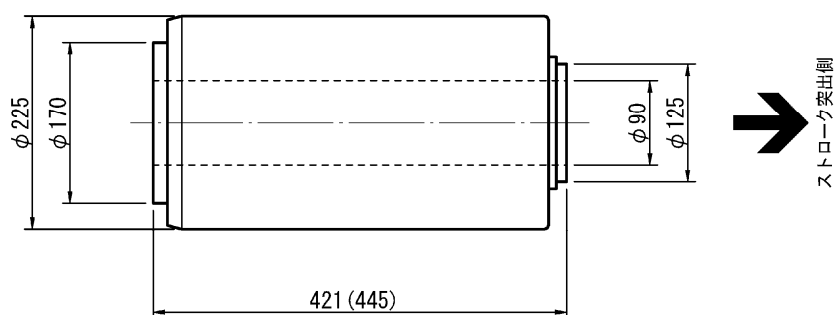
図 7.18 の続き センターホールジャッキの形状・寸法 (全 18 タイプ)



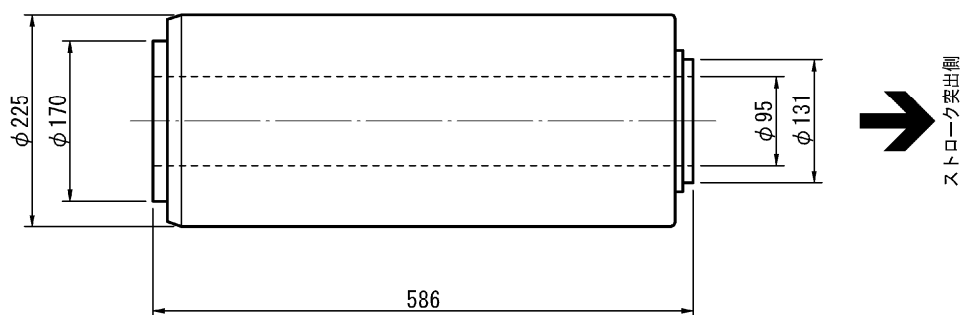
K T B-1000×150 (全長 332/336)



K T B-1000×250 (全長 421/445)



K T B-1000×400



K T B-1600×150 (全長 310/350)

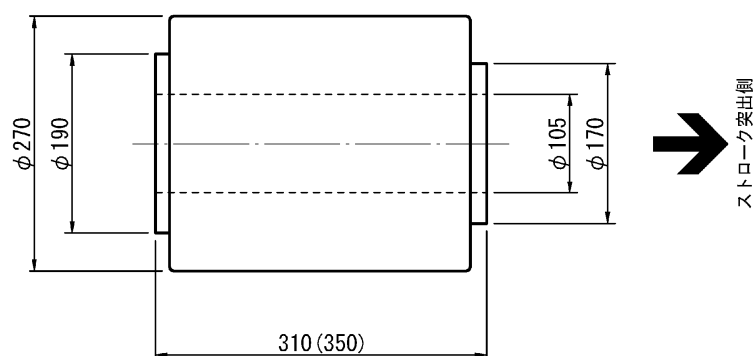
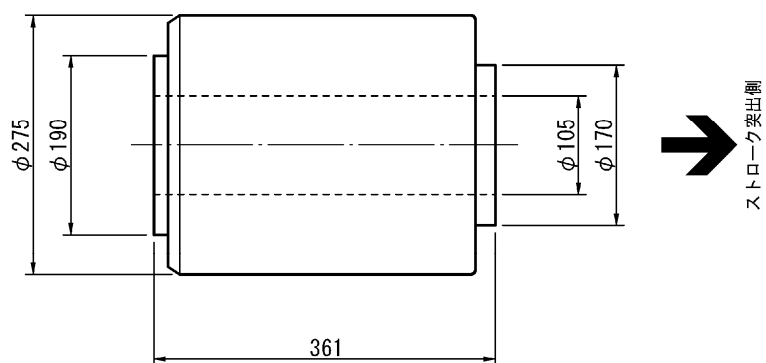


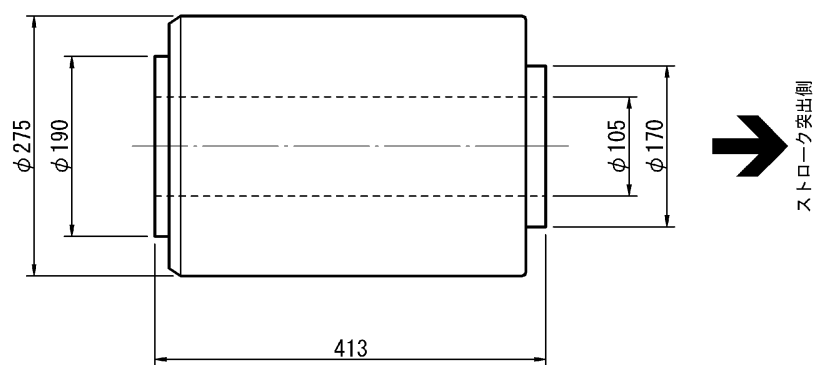
図 7.18 の続き センターホールジャッキの形状・寸法 (全 18 タイプ)



K T B-1700×150



K T B-1700×200



K T B-1700×250

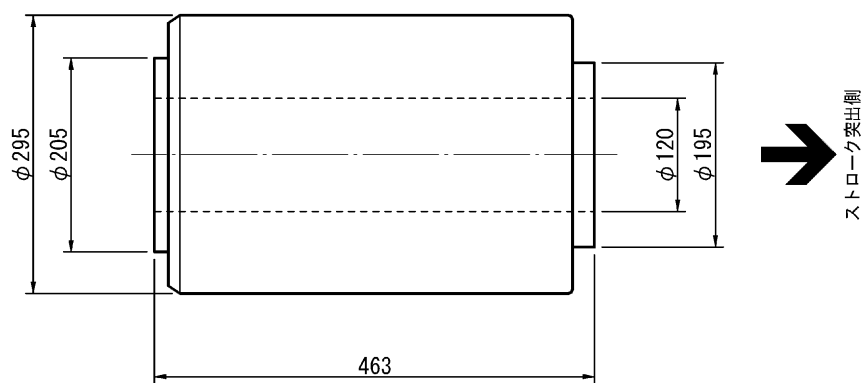
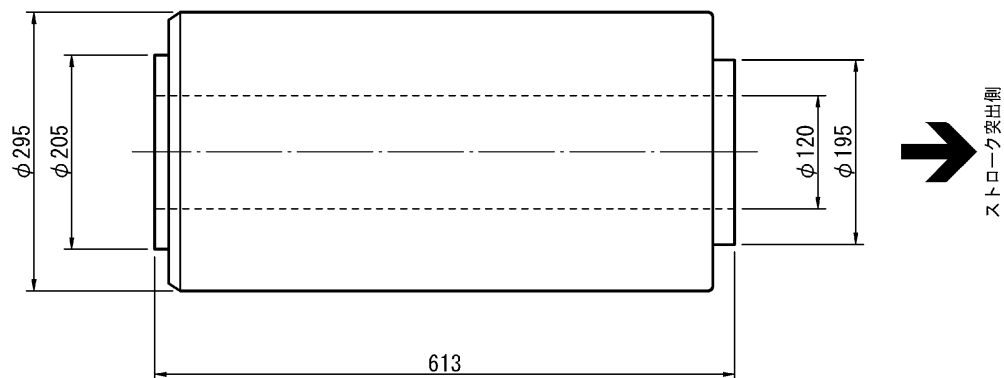


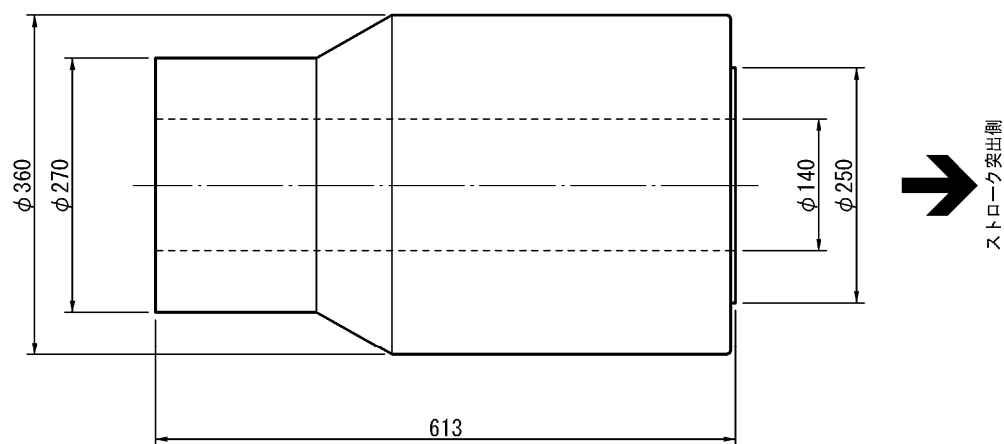
図 7.18 の続き センターホールジャッキの形状・寸法 (全 18 タイプ)



K T B-1700×400



K T B-2500×200 a



K T B-2500×200 b (外径 380/410)

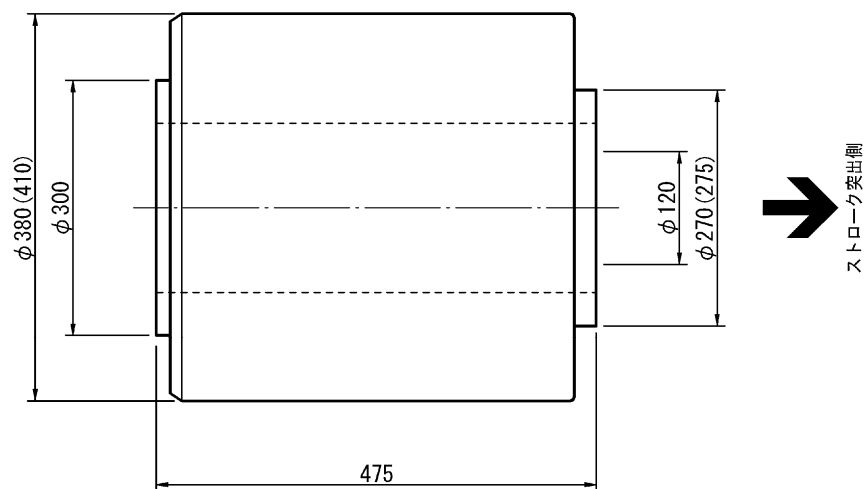
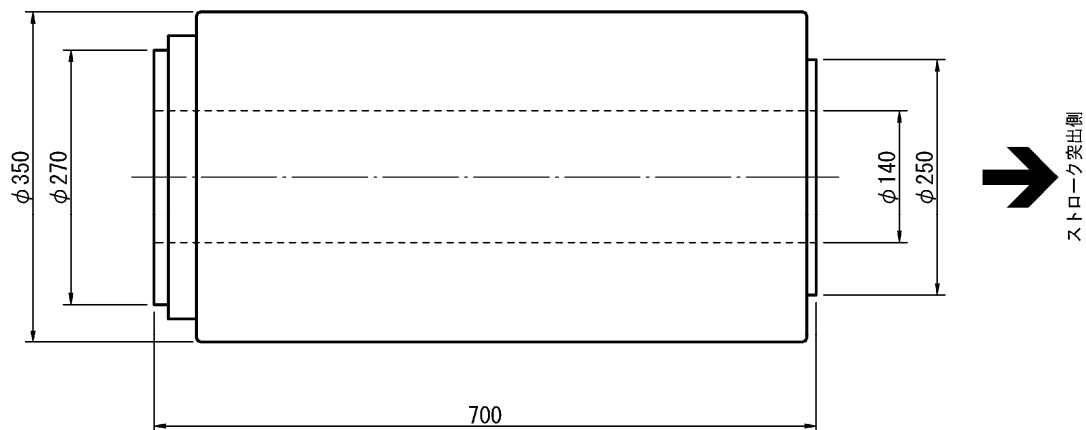


図 7.18 の続き センターホールジャッキの形状・寸法 (全 18 タイプ)



K T B-2500×400



K T B-4000×210

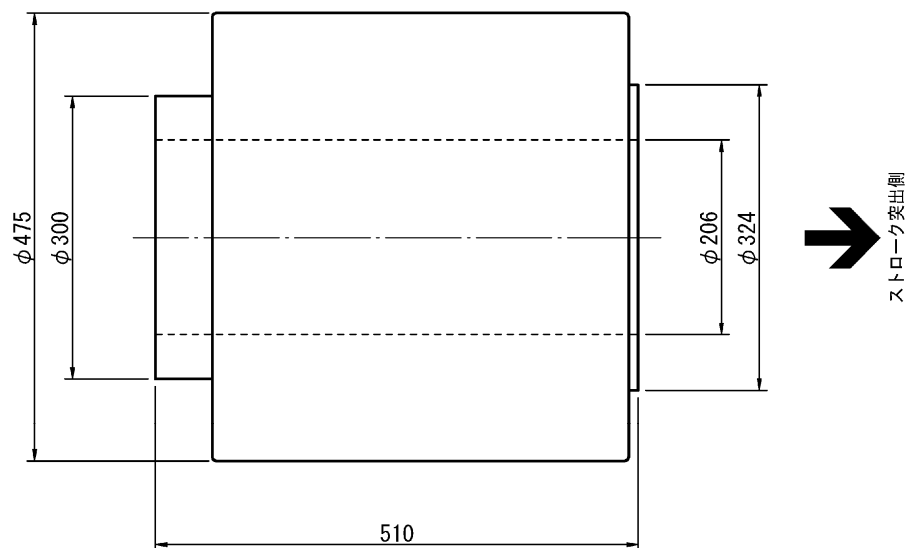
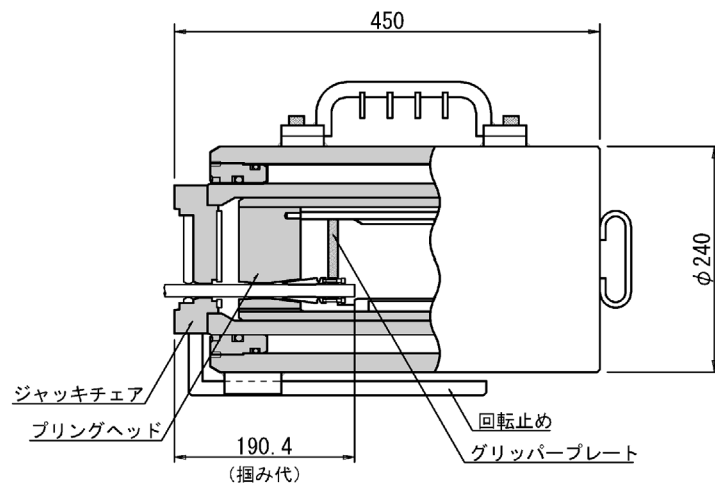


図 7.18 の続き センターホールジャッキの形状・寸法（全 18 タイプ）

### (3) フロントエンドジャッキ

P C鋼材の余長を長くとれない場合には、ジャッキの先端でP C鋼材を掴むフロントエンドジャッキを用いる。2種類のタイプを保有しており、それぞれの形状・寸法を図 7.19 に示す。

Z P E-100FJ (1000kN×220mm)



Z P E-170FJ (1700kN×220mm)

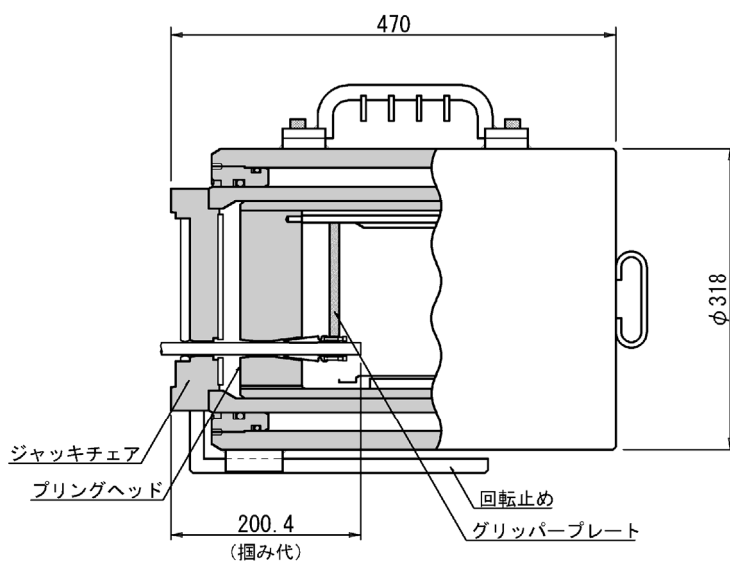


図 7.19 フロントエンドジャッキの形状・寸法 (全2タイプ)



### 7.5.3 油圧ポンプ

ジャッキと油圧ポンプには、表 7.4 に示すように適合する組合せがあり、施工時には確認して使用する必要がある。油圧ポンプの外観形状を図 7.20 ～ 7.22 に、その諸元を表 7.6 に示す。緊張時の荷重（ジャッキ内部の圧力）は、図 7.23 に示す圧力計をジャッキに接続して計測する。



図 7.20 EPU - 365M



図 7.21 EPU - 310K



図 7.22 EPU - 400



図 7.23 圧力計

表 7.6 油圧ポンプの諸元

| 名 称      | モーター出力 | 最高出力 | 吐 出 量                   | 質量  | 寸 法         |
|----------|--------|------|-------------------------|-----|-------------|
|          | kw     | MPa  | ℓ /min                  | kg  | mm          |
| EPU-365M | 0.75   | 70   | 低圧 3.0, 3.6 高圧 0.5, 0.6 | 78  | 550×250×551 |
| EPU-310K | 1.5    | 70   | 低圧 4.7, 5.7 高圧 1.2, 1.4 | 85  | 600×250×460 |
| EPU-400  | 3.7    | 70   | 低圧 6.5 高圧 2.1           | 125 | 800×350×660 |

#### 7.5.4 ジャッキチェアの形状と寸法

各種チェアの外觀形状を図 7.24 に、それぞれの形状・寸法を図表 7.5 ～ 7.9 に示す。



首長チェア



S型チェア



カーブチェア



F型チェア

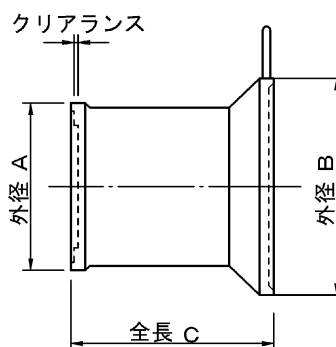
図 7.24 各種ジャッキチェアの外觀形状



### (1) 首長チェア

首長チェアの形状・寸法を図表 7.5 に示す。首長チェアを使用した緊張方法は、「7.4.2 首長チェアを使用する緊張作業」を参照のこと。下図に示す首長チェアのクリアランスは、P C 鋼材の種類およびくさびの種類によって異なる。一般に P C 鋼より線と二ツ割くさびの組合せの場合は 4mm のクリアランスがあるもの、防食 P C 鋼より線と二ツ割くさびの組合せの場合は 8mm のクリアランスのものを使用する。（三ツ割くさびとの組合せについては K T B までご相談ください）

図表 7.5 首長チェア



| ユニット                                                             | 貫通孔数<br>個 | P C 鋼材<br>本 数<br>本 | 首長チェア   |         |         | 質量<br>kg | 対応ジャッキ                                                                           |
|------------------------------------------------------------------|-----------|--------------------|---------|---------|---------|----------|----------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                  |           |                    | A<br>mm | B<br>mm | C<br>mm |          |                                                                                  |
| K5-3                                                             | 3         | 2~3                | 95      | 130     | 220     | 9.7      | K T B- 500×150, K T B- 500×180                                                   |
|                                                                  |           |                    | 95      | 130     | 350     | 14.6     |                                                                                  |
| K5-5                                                             | 5         | 4~5                | 108     | 193     | 220     | 17.6     | K T B- 600×200, K T B- 600×400, K T B-1000×150<br>K T B-1000×200, K T B-1000×400 |
| K5-7                                                             | 7         | 6~7                | 116     | 193     | 220     | 17.7     | K T B-1000×150, K T B-1000×250, K T B-1000×400                                   |
| K5-8                                                             | 8         | 8                  | 126     | 210     | 225     | 15.5     | K T B-1600×150, K T B-1700×150, K T B-1700×200                                   |
| K5-12                                                            | 12        | 9~12               | 160     | 210     | 120     |          | K T B-1600×150, K T B-1700×150, K T B-1700×200                                   |
|                                                                  |           |                    | 160     | 210     | 195     | 16.3     |                                                                                  |
|                                                                  |           |                    | 160     | 210     | 220     | 21.8     |                                                                                  |
|                                                                  |           |                    | 160     | 210     | 350     | 26.0     |                                                                                  |
| K5-19 <sup>※1</sup>                                              | 19        | 13~19              | 190     | 270     | 210     | 46.2     | K T B-2500×200                                                                   |
| K5-22                                                            | 22        | 20~22              | 205     | 300     | 200     | 50.5     | K T B-4000×210                                                                   |
| K5-31, K5-37, K5-42, K5-55 については K T B にお問い合わせください。              |           |                    |         |         |         |          |                                                                                  |
| K6-3                                                             | 3         | 2~3                | 106     | 147     | 190     | 10.5     | K T B- 600×200, K T B- 600×400                                                   |
| K6-4                                                             | 4         | 4                  | 116     | 193     | 205     | 16.7     | K T B-1000×150, K T B-1000×250, K T B-1000×400                                   |
|                                                                  |           |                    | 120     | 193     | 220     | 20.1     |                                                                                  |
| K6-5                                                             | 5         | 4~5                | 126     | 193     | 220     | 17.8     | K T B-1000×150, K T B-1000×250, K T B-1000×400                                   |
| K6-7                                                             | 7         | 6~7                | 147     | 210     | 180     | 23.0     | K T B-1600×150, K T B-1700×150, K T B-1700×200                                   |
| K6-12                                                            | 12        | 8~12               | 190     | 270     | 210     | 39.0     | K T B-2500×200, K T B-2500×400                                                   |
| K6-19 <sup>※2</sup>                                              | 19        | 13~19              | 220     | 330     | 250     | 88.7     | K T B-4000×210                                                                   |
| K6-8, K6-22, K6-31, K6-37, K6-42, K6-55 については K T B にお問い合わせください。 |           |                    |         |         |         |          |                                                                                  |

注 1) ※1 P C 鋼材に防食 P C 鋼より線を使用するときは、首長チェア先端（外径 A 側）に専用のアタッチメントを接続する。

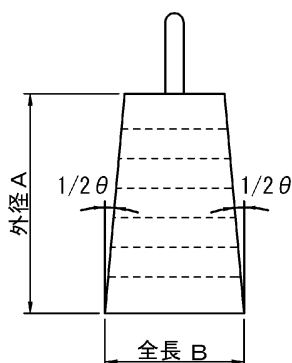
注 2) ※2 P C 鋼材に防食 P C 鋼より線を使用するときは、別途検討が必要となる。



## (2) カーブチェア

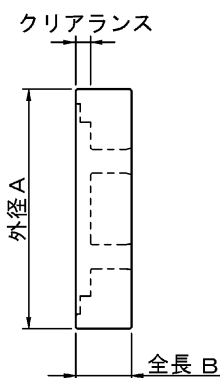
カーブチェア、カーブチェア用先端アタッチメントの形状・寸法を図表 7.6 ～ 7.7 に示す。カーブチェアを使用した緊張方法は、「7.4.3 カーブチェアを使用する緊張作業」を参照のこと。先端アタッチメントのクリアランスは首長チェアと同様に、P C 鋼材の種類およびくさびの種類によって異なる。（三ツ割くさびとの組合せについてはK T Bまでご相談ください）

図表 7.6 カーブチェア



| ユニット                                                                                             | A   | B  | $\theta$ | 質量   |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|----|----------|------|
|                                                                                                  | mm  | mm | °        | kg   |
| K5-3                                                                                             | 80  | 40 | 6        | 1.3  |
| K5-7                                                                                             | 115 | 51 | 10       | 2.5  |
| K5-8                                                                                             | 124 | 60 | 10       | 3.6  |
| K5-12                                                                                            | 144 | 74 | 10       | 6.0  |
| K5-19                                                                                            | 175 | 90 | 10       | 10.8 |
| K5-5, K5-22, K5-31, K5-37, K5-42, K5-55 については<br>K T Bにお問い合わせください。                               |     |    |          |      |
| K6-12                                                                                            | 190 | 95 | 10       | 13.8 |
| K6-3, K6-4, K6-5, K6-7, K6-8, K6-19, K6-22, K6-31, K6-37, K6-42,<br>K6-55 についてはK T Bにお問い合わせください。 |     |    |          |      |

図表 7.7 カーブチェア用先端アタッチメント



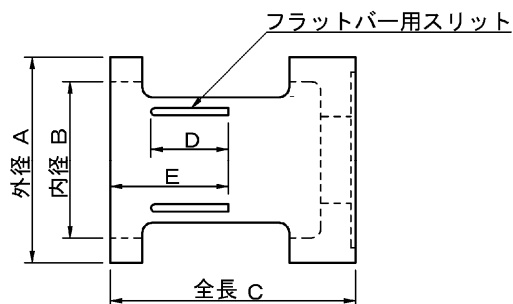
| ユニット                                                                                             | A   | B  | 質量   |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|----|------|
|                                                                                                  | mm  | mm | kg   |
| K5-3                                                                                             | 95  | 45 | 2.0  |
| K5-7                                                                                             | 116 | 50 | 2.3  |
| K5-8                                                                                             | 126 | 50 | 3.6  |
| K5-12                                                                                            | 160 | 60 | 6.3  |
| K5-19                                                                                            | 190 | 70 | 12.0 |
| K5-5, K5-22, K5-31, K5-37, K5-42, K5-55 については<br>K T Bにお問い合わせください。                               |     |    |      |
| K6-12                                                                                            | 190 | 50 | 9.0  |
| K6-3, K6-4, K6-5, K6-7, K6-8, K6-19, K6-22, K6-31, K6-37, K6-42,<br>K6-55 についてはK T Bにお問い合わせください。 |     |    |      |



### (3) F型チェア

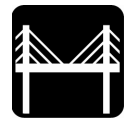
F型チェアの形状・寸法を図表 7.8 に示す。F型チェアを使用した緊張方法は、「7.4.4 F型チェアを使用する緊張作業」を参照のこと。

図表 7.8 F型チェア



| 対応<br>ジャッキ            | A   | B   | C       | D   | E   | 質量<br>kg | 対象<br>ユニット | フラットバー高さ※ |     |
|-----------------------|-----|-----|---------|-----|-----|----------|------------|-----------|-----|
|                       | mm  | mm  | mm      | mm  | mm  |          |            | KN, L     | L L |
| K T B- 500            | 135 | 108 | 285     | 100 | 175 | 7.3      | K5-3       | 90        | 75  |
| K T B- 600            | 165 | 140 | 285     | 95  | 175 | 10.3     | K5-3       | 90        | 75  |
|                       |     |     |         |     |     |          | K5-5, K6-3 | 90        | 65  |
| K T B-1000            | 190 | 160 | 285/400 | 100 | 175 | 15.0     | K5-3       | 90        | 75  |
|                       |     |     |         |     |     |          | K5-5, K6-3 | 90        | 65  |
|                       |     |     |         |     |     |          | K5-7       | 90        | 50  |
|                       |     |     |         |     |     |          | K5-8       | 90        | 45  |
|                       |     |     |         |     |     |          | K6-5       | 90        | 55  |
| K T B-1700            | 255 | 224 | 330     | 130 | 210 | 29.0     | K5-8       | 125       | 80  |
|                       |     |     |         |     |     |          | K5-12      | 125       | 75  |
|                       |     |     |         |     |     |          | K6-7, K6-8 | 105       | 60  |
| K T B-1700<br>(400st) | 280 | 250 | 360     | 150 | 240 | 36.0     | K5-12      | 155       | 105 |
|                       |     |     |         |     |     |          | K6-12      | 135       | 75  |
| K T B-2500            | 300 | 250 | 390     | 150 | 225 | 48.2     | K5-19      | 125       | —   |
|                       |     |     |         |     |     |          | K6-12      | 120       | 60  |
| K T B-4000            | 340 | 280 | 385     | 130 | 215 | 62.0     | K6-19      | 90        | —   |
|                       | 340 | 300 | 385     | 130 | 215 | 73.0     | K5-31      | 90        | —   |

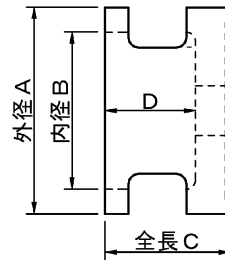
注) ※ 対象ユニット緊張時に使用するフラットバーの高さ。



#### (4) S型チェア

S型チェアの形状・寸法を図表 7.9 に示す。S型チェアを使用した緊張方法は、「7.4.5 S型チェアを使用する緊張作業」を参照のこと。

図表 7.9 S型チェア



| 対応<br>ジャッキ                   | A   | B       | C   | D   | 質量   | 対象ユニット                 |            |
|------------------------------|-----|---------|-----|-----|------|------------------------|------------|
|                              | mm  | mm      | mm  | mm  | kg   | K5                     | K6         |
| K T B- 500                   | 155 | 110     | 116 | 86  | 7.6  | K5-3                   | —          |
|                              | 165 | 140     | 120 | 85  | 6.5  |                        |            |
| K T B- 600                   | 165 | 140     | 120 | 85  | 6.5  | K5-3, K5-5             | K6-3       |
| K T B-1000※                  | 190 | 160     | 120 | 85  | 9.5  | K5-3, K5-5, K5-7, K5-8 | K6-3, K6-5 |
| K T B-1700                   | 190 | 160     | 120 | 85  | 9.5  | K5-8                   | —          |
|                              | 240 | 200     | 130 | 85  | 17.5 | K5-12                  | —          |
|                              | 255 | 224     | 150 | 105 | 19.8 | —                      | K6-7, K6-8 |
| K T B-1700<br>(250st, 400st) | 190 | 160     | 120 | 85  | 9.5  | K5-8                   | —          |
|                              | 240 | 200     | 130 | 85  | 16.5 | K5-12                  | —          |
|                              | 255 | 224     | 150 | 105 | 19.9 | —                      | K6-7, K6-8 |
|                              | 280 | 250/255 | 150 | 105 | 22.8 | —                      | K6-7, K6-8 |

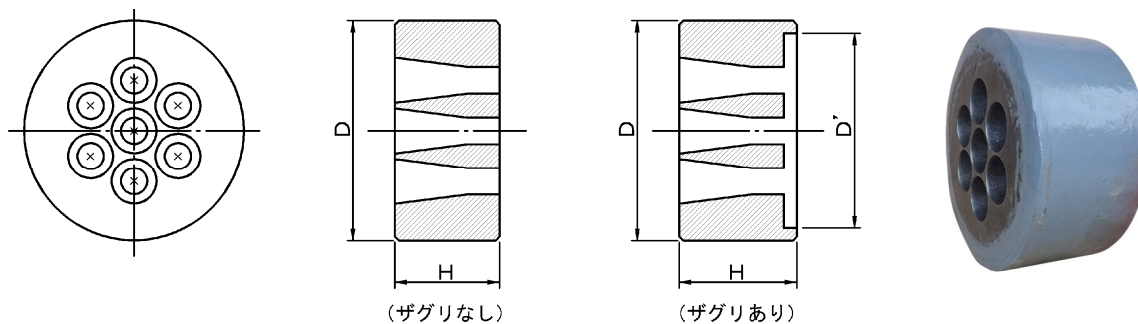
注) ※ K T B-1000-50st を除く。



### 7.5.5 プリングヘッド

プリングヘッドの形状・寸法を図表 7.10 に示す。プリングヘッドは、K T B ジャッキと組み合わせて使用する P C 鋼材を緊張し仮定着するためのアンカーヘッドである。

図表 7.10 プリングヘッド



| ユニット  | 貫通孔数<br>個 | P C 鋼材<br>本 数<br>本 | プリングヘッド |     |     | 質量<br>kg | 対応ジャッキ                 |
|-------|-----------|--------------------|---------|-----|-----|----------|------------------------|
|       |           |                    | D       | D'  | H   |          |                        |
|       |           |                    | mm      | mm  | mm  |          |                        |
| K5-3  | 3         | 2~3                | 100     | 86  | 73  | 3.5      | K T B- 500             |
|       |           |                    | 130     | 116 | 73  | 6.0      | K T B- 600             |
|       |           |                    | 150     | 132 | 73  | 8.5      | K T B-1000             |
| K5-5  | 5         | 4~5                | 130     | 116 | 73  | 6.0      | K T B- 600             |
|       |           |                    | 150     | 131 | 73  | 8.0      | K T B-1000             |
|       |           |                    | 150     | 134 | 73  | 8.0      | K T B-1000             |
| K5-7  | 7         | 6~7                | 150     | 131 | 73  | 7.5      | K T B-1000             |
|       |           |                    | 150     | 135 | 73  | 7.5      | K T B-1000             |
| K5-8  | 8         | 8                  | 150     | 135 | 73  | 7.5      | K T B-1000             |
|       |           |                    | 190     | 173 | 85  | 15.0     | K T B-1600, K T B-1700 |
| K5-12 | 12        | 9~12               | 190     | 173 | 85  | 14.0     | K T B-1600, K T B-1700 |
|       |           |                    | 210     | 198 | 85  | 18.0     | K T B-1700             |
| K5-19 | 19        | 13~19              | 250     | —   | 100 | 46.2     | K T B-2500             |
| K5-22 | 22        | 20~22              | 325     | —   | 100 | 57.2     | K T B-4000             |
| K5-31 | 31        | 23~31              | 325     | —   | 100 | 58.2     | K T B-4000             |

K5-37, K5-42, K5-55 については別途検討.

|       |    |       |     |     |     |      |                        |
|-------|----|-------|-----|-----|-----|------|------------------------|
| K6-3  | 3  | 2~3   | 150 | 133 | 73  | 8.6  | K T B- 600, K T B-1000 |
| K6-4  | 4  | 4     | 150 | 133 | 65  | 7.6  | K T B-1000             |
| K6-5  | 5  | 4~5   | 150 | 133 | 73  | 7.8  | K T B-1000             |
| K6-7  | 7  | 6~7   | 190 | 173 | 85  | 16.3 | K T B-1700             |
| K6-8  | 8  | 8     | 190 | 173 | 85  |      | K T B-1700             |
|       |    |       | 210 | 198 | 85  | 18.6 | K T B-1700             |
| K6-12 | 12 | 9~12  | 210 | 198 | 85  | 17.2 | K T B-1700             |
|       |    |       | 250 | —   | 100 | 35.5 | K T B-2500             |
| K6-19 | 19 | 13~19 | 324 | —   | 100 | 58.1 | K T B-4000             |

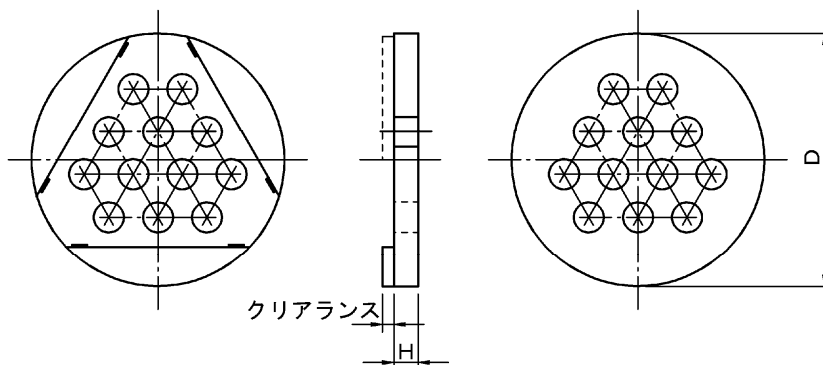
K6-22, K6-31, K6-37, K6-42, K6-55 については別途検討.

## 7.5.6 その他の器具

### (1) アジャストプレート

アジャストプレートの形状・寸法を図表 7.11 ～ 図表 7.12 に示す。アジャストプレートはF型チェア、またはS型チェア内で緊張時のくさび移動防止の抑え板として使用される。アジャストプレートを使用した緊張方法は、「7.4.4 F型チェアを使用する緊張作業」および「7.4.5 S型チェアを使用する緊張作業」を参照のこと。アジャストプレートのクリアランスは首長チェアと同様にPC鋼材およびくさびの種類によって異なる。（三ツ割くさびとの組合せについてはK T Bまでご相談ください）

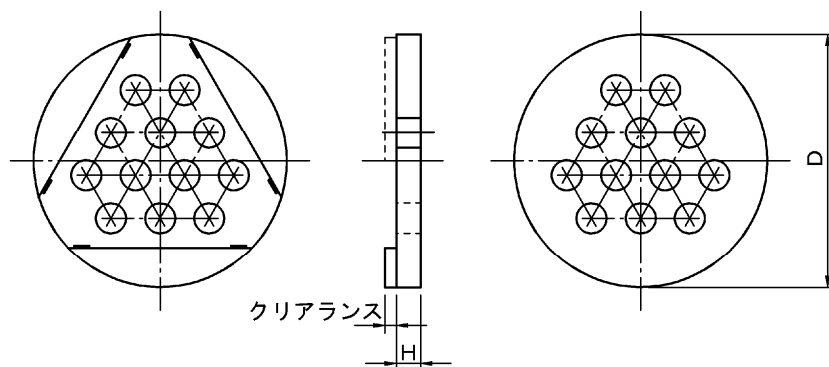
図表 7.11 アジャストプレート（PC鋼より線）



| ユニット                                                     | 貫通孔数<br>個 | PC鋼材<br>本数<br>本 | アジャストプレート |    | 質量<br>kg |
|----------------------------------------------------------|-----------|-----------------|-----------|----|----------|
|                                                          |           |                 | D         | H  |          |
|                                                          |           |                 | mm        | mm |          |
| K5-3                                                     | 3         | 2～3             | 81        | 19 |          |
|                                                          |           |                 | 125       | 19 | 1.7      |
| K5-5                                                     | 5         | 4～5             | 125       | 19 | 1.7      |
| K5-7                                                     | 7         | 6～7             | 125       | 19 | 1.7      |
| K5-8                                                     | 8         | 8               | 125       | 19 | 1.5      |
| K5-12                                                    | 12        | 9～12            | 170       | 19 | 3.0      |
| K5-19                                                    | 19        | 13～19           | 175       | 19 |          |
| K5-31                                                    | 31        | 28～31           | 250       | 19 |          |
| K5-22, K5-37, K5-42, K5-55 についてはK T Bにお問い合わせください。        |           |                 |           |    |          |
| K6-3                                                     | 3         | 2～3             | 125       | 19 | 1.7      |
| K6-5                                                     | 5         | 4～5             | 125       | 19 | 1.6      |
| K6-7                                                     | 7         | 6～7             | 170       | 19 |          |
| K6-8                                                     | 8         | 8               | 170       | 19 | 3.0      |
| K6-12                                                    | 12        | 9～12            | 200       | 19 | 2.8      |
| K6-19                                                    | 19        | 13～19           | 215       | 19 | 5.0      |
| K6-22, K6-31, K6-37, K6-42, K6-55 についてはK T Bにお問い合わせください。 |           |                 |           |    |          |



図表 7.12 アジャストプレート（防食P C鋼より線）



| ユニット                                                            | 貫通孔数 | P C 鋼材<br>本 数 | アジャストプレート |    | 質量  |
|-----------------------------------------------------------------|------|---------------|-----------|----|-----|
|                                                                 |      |               | D         | H  |     |
|                                                                 | 個    | 本             | mm        | mm | kg  |
| K5-3                                                            | 3    | 2～3           | 125       | 16 | 1.5 |
| K5-5                                                            | 5    | 4～5           | 125       | 16 | 1.5 |
| K5-7                                                            | 7    | 6～7           | 125       | 16 | 1.5 |
| K5-8                                                            | 8    | 8             | 125       | 16 | 1.2 |
| K5-12                                                           | 12   | 9～12          | 170       | 16 | 2.6 |
| K5-19, K5-22, K5-31, K5-37, K5-42, K5-55 についてはK T Bにお問い合わせください。 |      |               |           |    |     |
| K6-3                                                            | 3    | 2～3           | 125       | 16 | 1.5 |
| K6-5                                                            | 5    | 4～5           | 125       | 16 | 1.5 |
| K6-7※                                                           | 7    | 6～7           | 170       | 16 | 2.8 |
| K6-8                                                            | 8    | 8             | 170       | 16 | 2.7 |
| K6-12                                                           | 12   | 9～12          | 200       | 19 | 2.5 |
| K6-19                                                           | 19   | 13～19         | 215       | 16 | 4.4 |
| K6-22, K6-31, K6-37, K6-42, K6-55 についてはK T Bにお問い合わせください。        |      |               |           |    |     |

注) ※ K6-7 はアンカー用

## (2) フラットバー

フラットバーはF型チェアを使用する緊張作業に用い、F型チェアのスリットに差し入れてアジャストプレートの移動を防止するためのものである。フラットバーの幅を選択する際には、定着ユニット、アジャストプレートおよびF型チェアのスリットの長さを考慮して決める必要がある。一般にフラットバーをスリットに通したとき、フラットバーとアジャストプレートの間に 1.5mm 程度の隙間があるものを選択するのが良い。

## (3) 突き棒

くさびをアンカーヘッドのくさび孔に挿入するときにP C鋼材を通してくさびを取付けるための鋼管である。

## (4) ガイドコード

P C鋼材の端部に取り付け、アンカーヘッドの孔にP C鋼材を挿入しやすいように先行して孔を通すものである。

その他の緊張用器材を図 7.25 に示す。また、例として K6-19 タイプの P C 鋼より線を緊張する場合の緊張機器の構成と寸法を図 7.26 に示す。

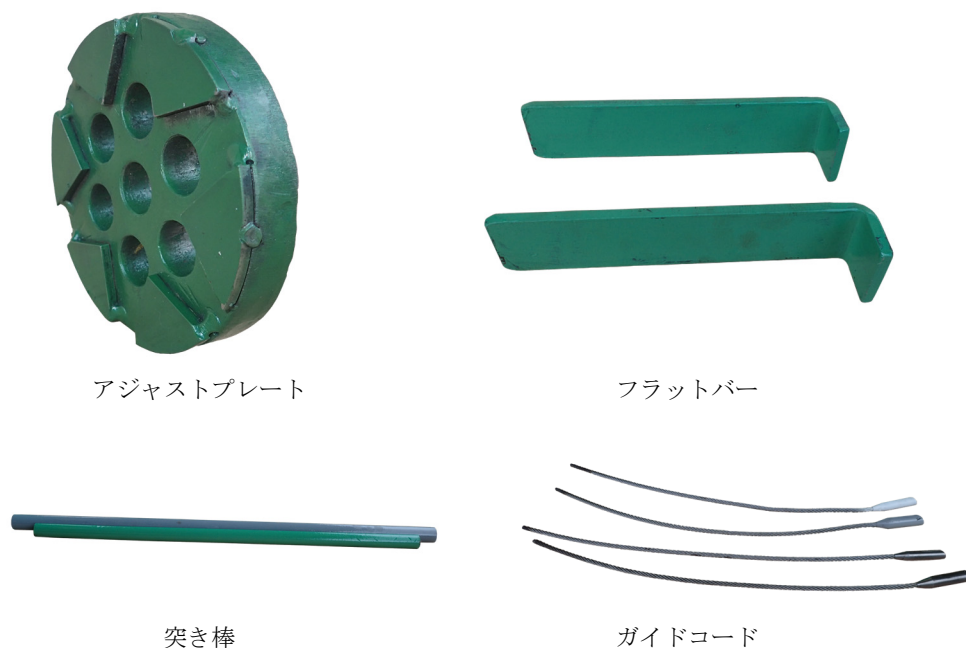
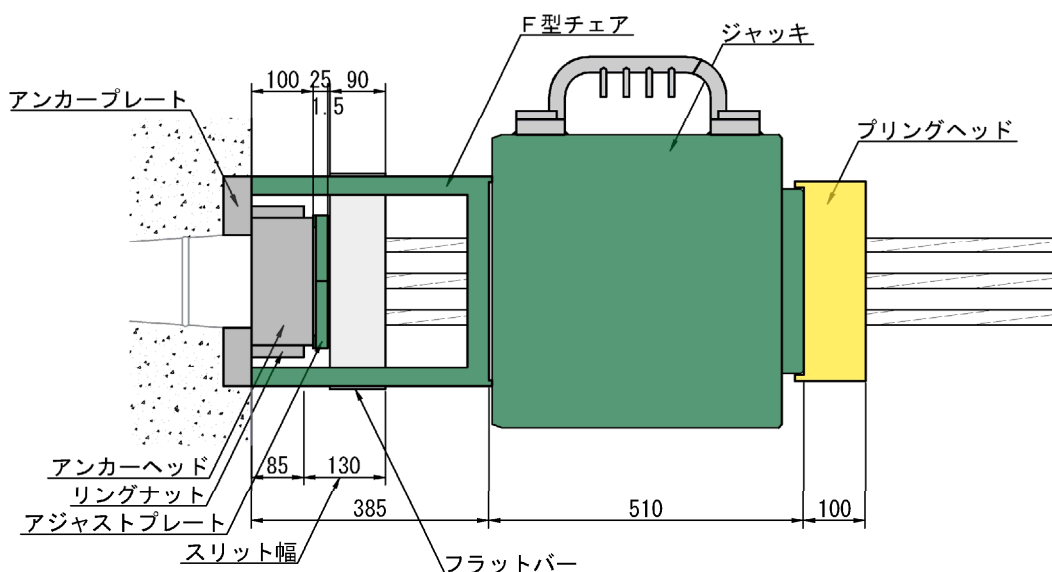


図 7.25 その他の緊張用器材



P C 鋼より線 : K6-19 (呼び径 15.2mm×19 本タイプ)  
 L型アンカーヘッド :  $D \times H = 206 \times 100\text{mm}$   
 ジャッキ : K T B-4000×210  
 F型チェア : K T B-4000 (外径 340mm×内径 280mm×長さ 385mm)  
 アジャストプレート :  $D \times H = 215 \times 19\text{mm}$  (クリアランス 4.5mm)  
 フラットバー :  $350 \times 90\text{mm}$  ( $t=9\text{mm}$ )  
 プリングヘッド :  $D \times H = 324 \times 100\text{mm}$

図 7.26 F型チェアを使用する緊張作業用機器の構成例



## 7.6 緊張計算用定数

### 7.6.1 ジャッキのキャリブレーション

KTB ジャッキのキャリブレーションは、下記の時期に工場で行うことを標準とする。ジャッキの出荷時にはキャリブレーションの結果を示した表が添付されており、キャリブレーション表の値には、ジャッキ内部の摩擦損失量が含まれている。

- ① 緊張機器の最初の工場出庫時
- ② 緊張機器を修理した場合
- ③ 連続して6ヶ月使用した場合
- ④ その他必要と認められた場合

### 7.6.2 ジャッキと定着具を組み合わせた摩擦損失率

キャリブレーション表の値には、PC鋼材と定着具、ジャッキチェア（カーブチェア）の摩擦損失量が含まれない。したがって、必要な緊張力を導入するためには、これらの摩擦損失量を考慮する必要がある。定着具（二ツ割くさび）およびカーブチェアの摩擦損失率は、表 7.7 に示す値を標準値とする。

表 7.7 摩擦損失率の標準値

| 種 別              | 摩擦損失率 (%) | 備 考       |
|------------------|-----------|-----------|
| 1 本タイプ           | 0         |           |
| 通常マルチタイプ         | 4         |           |
| カーブチェア（1 個使用の場合） | 3         | 十分な減摩剤の塗布 |
| カーブチェア（2 個使用の場合） | 6         | 十分な減摩剤の塗布 |
| カーブチェア（3 個使用の場合） | 9         | 十分な減摩剤の塗布 |

注 1) カーブチェアを用いる場合は、必ずストランドの通る穴に十分に減摩剤を塗布すること。

注 2) カーブチェア 1 個（10°）当りの摩擦損失率は、3%である。

注 3) 三ツ割くさびを使用した場合の摩擦損失率についてはKTBまでご相談ください。

- 計算例：通常マルチタイプの定着具にカーブチェア 3 個を用いて、緊張する場合の摩擦損失率  
 $4（定着具分摩擦損失率）+ 9（カーブチェア分摩擦損失率）= 13\%$  となる。

### 7.6.3 くさびのセット量

本工法におけるセット量は、L型とLL型でのナット調整を行う場合 0 mm である。ナットを使用しないでくさび（二ツ割くさび）のみで定着する場合は、PC鋼より線、防食PC鋼より線とも表 7.8 による。

表 7.8 くさびセット量の標準値

| ユニット      | セット量（単位：mm） |   |    |
|-----------|-------------|---|----|
|           | KN          | L | LL |
| K5（φ12.7） | 5.0         | 0 | 0  |
| K6（φ15.2） | 5.0         | 0 | 0  |

注 1) L，LL型はナット調整の場合

注 2) 三ツ割くさびを使用した場合のセット量についてはKTBまでご相談ください。

#### 7.6.4 P C鋼材の見掛けのヤング係数および摩擦係数

摩擦係数をパラメータとして緊張管理する場合には、原則として試験緊張を行いP C鋼材の見掛けのヤング係数と摩擦係数を求める必要がある。

試験緊張を行わない場合、一般的な配置形状における本工法のP C鋼材の見掛けのヤング係数とP C鋼材とシースの摩擦係数の標準値は、表 7.9 に示す値とする。

表 7.9 見掛けのヤング係数および摩擦係数（標準値）

| 種 別                 | 見掛けのヤング係数          | 角度変化 1 ラジアン当たりの<br>摩擦係数 | 緊張材 1 m 当たりの<br>摩擦係数 |
|---------------------|--------------------|-------------------------|----------------------|
|                     | kN/mm <sup>2</sup> | $\mu$                   | $\lambda$            |
| P C 鋼より線+鋼製シース      | 185                | 0.3                     | 0.004                |
| P C 鋼より線+P E シース    | 185                | 0.3                     | 0.004                |
| 防食 P C 鋼より線+P E シース | 185                | 0.2                     | 0.001                |
| S C-U 1 e（外ケーブル）    | 185                | 0.15                    | —                    |

#### 7.6.5 伸び量の測定例とくさびセット量の計算

##### ① 伸び量

P C鋼材の伸び量は、図 7.27 に示すようにアンカープレートや緊張ジャッキ本体等の不動点からジャッキ背後のP C鋼材のマーク点までの距離の変化量を測定する。

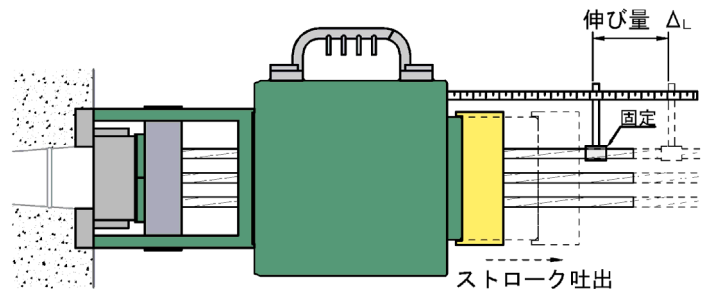


図 7.27 伸び量の測定要領

##### ② セット量

以下の式にてセット量を求めることができる。

$$\text{セット量} = L_1 - L_2 - \Delta P \times L_j / (\dot{E}_p \times A_p)$$

$L_1$  : 最大緊張荷重時のジャッキの不動点からP C鋼材マーク点までの距離 (mm)

$L_2$  : 最大緊張荷重の 10～20%に除荷した時のジャッキの不動点からP C鋼材マーク点までの距離 (mm)

$\Delta P$  : 最大緊張荷重 (N) - 最大緊張荷重の 10 ～ 20% (N)

$L_j$  : ジャッキセット完了状態における、定着用のくさびからプリングチャックまでの距離 (mm)

$\dot{E}_p$  : P C鋼材の見掛けヤング係数 (N/mm<sup>2</sup>)

$A_p$  : P C鋼材の断面積 (mm<sup>2</sup>)



## 第8章 P C グラウト

### 8.1 P C グラウトの材料

#### 8.1.1 練り混ぜ水

P C グラウトに用いる水は上水道水を使用してもよい。上水道水以外の水を使用する場合は、JIS A 5308「レディーミクストコンクリート」に規定される品質に適合する水を使用する。

#### 8.1.2 セメント

P C グラウトに用いるセメントは、JIS R 5210 に適合する普通ポルトランドセメントを用いることを原則とする。ただし、冬季間の施工で早期の強度発現を必要とする場合は早強ポルトランドセメントの使用を検討する。

#### 8.1.3 混和剤、プレミックス材

P C グラウト用混和剤、またはプレミックス材は、P C 鋼材等に悪影響を与えない、ノンブリージングタイプのものを使用する。

### 8.2 P C グラウトの配合設計

P C グラウトは、ダクト内を完全に充填し、P C 鋼より線が錆びないように保護するものでなければならない。また、P C 鋼材と部材コンクリートとの一体化のために、十分な付着を有するものでなければならない。

上記性能を確保するために、以下の基準が設けられている。また、ノンブリージングタイプの混和剤を使用した配合例を表 8.1 に示す。

- ① グラウトの水セメント比は、45%以下を標準とする。
- ② グラウトの材令 28 日における圧縮強度は、30N/mm<sup>2</sup>以上であることを標準とする。
- ③ グラウトの単位容積質量から推定した水セメント比は、施工時の配合で設定した水セメント比の±1.5%かつ使用可能範囲内とする。
- ④ グラウトの体積変化率は、-0.5%～+0.5%の範囲以内とする。
- ⑤ グラウトのブリーディング率は、0.0%とする。
- ⑥ グラウト中の塩化物イオン量は、セメント質量の 0.08%以下とする。

表 8.1 P C グラウトの配合例

| 粘性<br>タイプ | 混和剤タイプ            | 流動性<br>規格値           | 水<br>セメント比<br>W/C | 混和剤<br>使用量<br>(Cx%) | 単位量 (kg/m <sup>3</sup> ) |     |       |
|-----------|-------------------|----------------------|-------------------|---------------------|--------------------------|-----|-------|
|           |                   |                      |                   |                     | セメント*<br>(粉体)            | 水   | 混和剤   |
| 低粘性型      | ノンブリージング・<br>低粘性型 | 6 - 14 秒<br>(JP 漏斗)  | 44 %              | 1                   | 1312                     | 577 | 13.12 |
| 高粘性型      | ノンブリージング・<br>高粘性型 | 14 - 23 秒<br>(JP 漏斗) | 43 %              | 1                   | 1328                     | 571 | 13.28 |

注) ※ 計算に使用したセメントの比重 : 3.16

### 8.3 PCグラウトの施工

#### 8.3.1 施工機械・器具

PCグラウト用施工機器は、基本的にグラウトミキサー、ホッパー、およびグラウトポンプで構成される。構成機器の配置例を図 8.1 に示す。グラウトポンプとPCグラウト注入孔の間に流量計を取付ける場合もある。

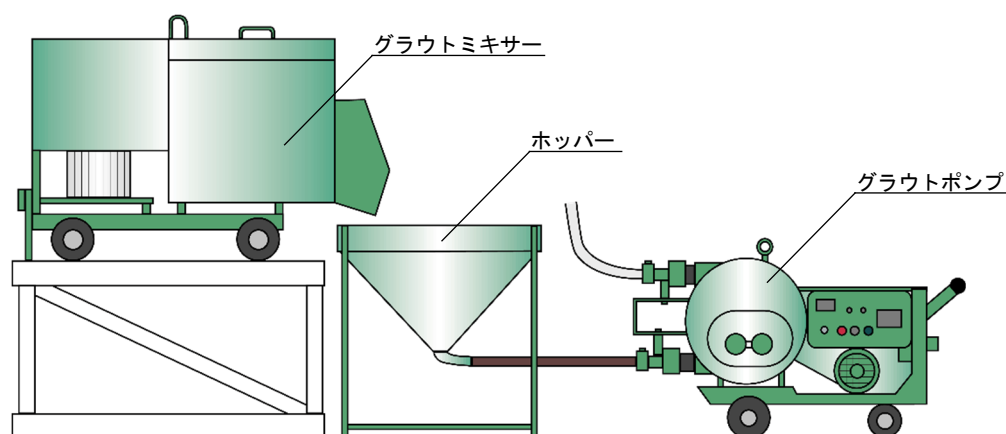


図 8.1 PCグラウト施工機器の配置例

##### (1) グラウトミキサー

PCグラウトに用いるミキサーは、基本的に回転数が 1000rpm 以上のものとする。また、ミキサー槽の角や底に未水和のセメントの残り塊ができることなく、均質のPCグラウトが練り混ぜられるものでなければならない。グラウトミキサーの一例を図 8.2 に、容量 100ℓ の場合の仕様例を表 8.2 に示す。



図 8.2 グラウトミキサーの一例

表 8.2 グラウトミキサーの仕様例（容量：100ℓ）

|         |                     |
|---------|---------------------|
| 形式      | MG-100              |
| 混練量     | 100ℓ                |
| プロペラ    | 鋳造 4 枚羽根, φ 300mm   |
| プロペラ回転数 | 1,000 rpm           |
| モーター    | 3 相 200V, 4P, 3.7kW |
| 重量      | 200kg               |



## (2) グラウトポンプ

グラウトポンプは、空気の混入がなく、P Cグラウトを徐々に注入できるものでなければならない。本工法では手動式、または電動式グラウトポンプを使用する。電動式グラウトポンプの一例を図 8.3 に、その仕様例を表 8.3 に示す。



図 8.3 電動式グラウトポンプの一例

表 8.3 グラウトポンプの仕様例

| 形式        | TS-53MT             | TS-73MT             |
|-----------|---------------------|---------------------|
| 出力        | 3.7kW x 200V 三相     | 5.5kW x 200V 三相     |
| 変速方法      | インバータ制御             | インバータ制御             |
| 水吐出量 (低速) | 13~30ℓ/min          | 28~63ℓ/min          |
| 水吐出量 (高速) | 17~40ℓ/min          | 35~89ℓ/min          |
| 概略寸法      | W520 x L1270 x H700 | W555 x L1330 x H800 |
| 重量        | 250kg               | 300kg               |

## (3) その他の器具・機器

ホッパーの形状の例を図 8.4 に、ホースと接続具の継手の一例を図 8.5 に示す。なお、塵やセメントの塊を除くためにホッパー上面には 1.2mm のふるいを置き、練り混ぜたグラウトを必ず通さなければならない。また、P Cグラウトの注入量を流量計により測定する場合、グラウトポンプ出口とP Cグラウト注入ホースの間に流量計を取付ける。流量計の一例を図 8.6 に、その仕様例を表 8.4 に示す。



図 8.4 ホッパーの一例



図 8.5 ホースと接続具の継手の一例



図 8.6 流量計の一例

表 8.4 流量計の仕様例

| 形式      | PPF-1000                    |
|---------|-----------------------------|
| 測定範囲    | 流量 30ℓ/min 圧力 3MPa          |
| 記録計     | 2 ペン形<br>(赤ペン/流量, 緑ペン/圧力)   |
| 流量指示計   | 80 角広角指示計<br>(目盛 0~30ℓ/min) |
| 圧力指示計   | 80 角広角指示計<br>(目盛 0~3MPa)    |
| 検出器接続口径 | 25A (R1)                    |
| 電源      | AC100V/200V ±10%, 50/60Hz   |



### 8.3.2 PCグラウトの施工の注意点

グラウト施工時の注意点をまとめて以下に示す。

- ① グラウトは、混和剤によって練混ぜ時間が変わるので、注意が必要である。
- ② 高粘性グラウトの場合は特に注入圧が高いので、各部分の取付けホースが外れないようにホース取付けバンド等で堅固に固定する。
- ③ 注入作業中は、圧力が異常に高圧にならないことを確かめながら注入を継続する。
- ④ グラウトは注入孔より注入し、排出孔において順次排出するグラウトの濃度や排出エアを確認する。
- ⑤ 排出孔から出るグラウトの濃度が注入孔から入れるものと同じであることを確認した後、グラウトが充満した排出孔グラウトホースの先端を閉じる。
- ⑥ 排出孔を閉じた後、ポンプ圧力を高粘性型および低粘性型グラウトの場合には最終圧力以上に、超低粘性型グラウトの場合には最終圧力より 0.3～0.5MPa 程度大きい圧力を保つようにして閉口する。
- ⑦ 注入に使用したグラウトホースは、PCグラウトが硬化するまで垂直に 1.0m 以上立てておく。
- ⑧ 注入量は流量計にて測定する。
- ⑨ PCグラウト終了後は、注入忘れのケーブルがないか、作業記録表等と照らし合わせ、注入・排出孔を目視にて確認する。
- ⑩ PCグラウト硬化後はグラウトホースを切断して切断面をチェックし、PCグラウト充填状況を確認する。特に定められた場合のほかはPC鋼材の緊張作業終了後、なるべく速やかにPCグラウトを注入する。
- ⑪ 暑中における施工の注意点

注入時のPCグラウト温度が 35℃をこえてはならない。そのために、日中の気温の高いときの注入作業は避けて、早朝のなるべく気温の低い時間帯に施工する（引用：土木学会 コンクリート標準示方書）。

- ⑫ 寒中における施工の注意点

寒中（日平均気温が 4℃以下になる時期）施工を行う場合、施工条件は以下のとおりである（引用：土木学会 コンクリート標準示方書）。

- 1) シースおよび周辺の温度を注入前に 5℃以上におかなければならない。
- 2) PCグラウト温度は、注入後少なくとも 3 日間は 5℃以上に保つことを原則とする。



#### 8.4 P Cグラウトの品質検査

プレストレストコンクリート構造物の施工において、P Cグラウトの品質検査は重要な管理項目である。グラウトの品質は、使用する材料、ミキサーの性能、温度等の条件によって著しく変化するため、施工開始に先立って、これらの条件をできるだけ現場と同じにして、管理のための試験を行い、記録しておく必要がある。P Cグラウトの検査は、表 8.5 によることを標準とする。

表 8.5 P Cグラウトの品質検査

| 項 目                | 試験・検査方法                                         | 時期・回数                          | 判定基準                            |
|--------------------|-------------------------------------------------|--------------------------------|---------------------------------|
| 流 動 性<br>(流 下 時 間) | JSCE-F 531 の方法<br>(JP ロート方式)                    | 注入前、1 回/日以上および<br>品質変化が認められたとき | 施工計画書に規定された範囲<br>であること          |
| 圧 縮 強 度            | JSCE-G 531 の方法                                  |                                | 材令 28 日で 30N/mm <sup>2</sup> 以上 |
| 塩化物イオン<br>含有量      | すべての材料の検査証明書より算出<br>する方法または信頼できる機関で評<br>価を受けた方法 |                                | セメント質量の 0.08%以下                 |
| ブリーディング率           | JSCE-F 535 の方法                                  |                                | 0.3%以下 (3 時間後)<br>0.0% (24 時間後) |
| 体積変化率              | JSCE-F 535 の方法                                  |                                | -0.5%～+0.5%                     |

注) 日常管理において、ブリーディング率および体積変化率の検査に代えて、単位容積質量試験 (JSCE-F 536) から求められる水セメント比を品質検査の対象としてよい。ただし、予めブリーディング率および体積変化率が所定の範囲内であることを確認しておく必要がある。

## 第9章 外ケーブルシステム

### 9.1 概要

KTB外ケーブル工法に用いる定着具は、内ケーブルに用いたものと同じであり、K5ユニットとK6ユニットが使用できる。PC鋼材には、SCストランドにポリエチレン被覆を施したポリエチレン被覆全素線塗装型PC鋼より線（SC-U1e）の使用を基本とし、定着部のPE被覆と充填材を除去してから緊張・定着を行う。

### 9.2 PC鋼材（SC-U1e）

SC-U1eの形状を図9.1に、代表的な定着ユニットの緊張容量を表9.1に示す。

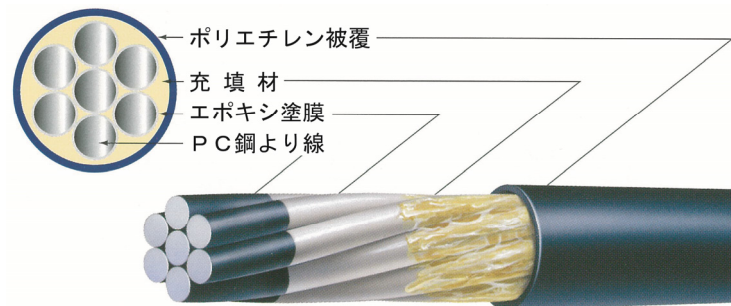


図 9.1 SC-U1eの形状

表 9.1 代表的な定着ユニットの緊張容量

| 共通表示     | 定着具<br>ユニット | 使用鋼材   | 鋼材断面積           | 標準単位質量 | 引張荷重<br>Pu | 降伏荷重<br>Py |
|----------|-------------|--------|-----------------|--------|------------|------------|
|          |             |        | mm <sup>2</sup> | kg/m   | kN         | kN         |
| 7S12.7B  | K5-7        | SWPR7B | 691.0           | 6.524  | 1,281      | 1,092      |
| 12S12.7B | K5-12       |        | 1,184.5         | 11.184 | 2,196      | 1,872      |
| 19S12.7B | K5-19       |        | 1,875.5         | 17.708 | 3,477      | 2,964      |
| 31S12.7B | K5-31       |        | 3,060.0         | 28.892 | 5,673      | 4,836      |
| 7S15.2B  | K6-7        | SWPR7B | 970.9           | 9.051  | 1,827      | 1,554      |
| 12S15.2B | K6-12       |        | 1,664.4         | 15.516 | 3,132      | 2,664      |
| 19S15.2B | K6-19       |        | 2,635.3         | 24.567 | 4,959      | 4,218      |
| 31S15.2B | K6-31       |        | 4,299.7         | 40.083 | 8,091      | 6,882      |



### 9.3 定着具の構成と偏向具

#### 9.3.1 定着具の構成

定着方法は、くさび定着であり、固定側を圧着グリップ定着とすることもできる。定着部のダクトを二重管構造とすることで、ケーブルの取り換えが可能である。

施工手順は支圧板、補強筋およびダクトを埋設し、その中にケーブルや保護管等を通す。

緊張のためにポリエチレン（PE）被覆を除去している区間があるため、定着具に作用する変動応力の緩和も考慮して、定着部のみ防錆材を充填する。防錆材には、一般的にセメントグラウトを用いる。

定着具の一般的な構成を図 9.2 に示す。

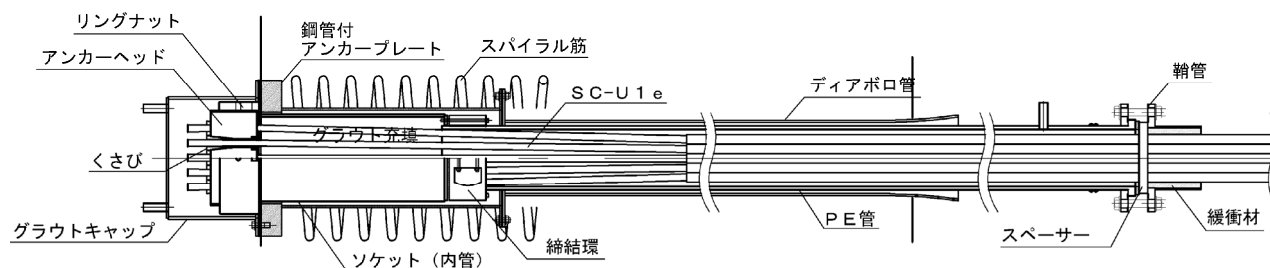


図 9.2 外ケーブル定着具（2重鋼管方式）の一般的な構成

#### 9.3.2 偏向具

偏向具は、偏向管と保護管からなる。偏向管は金属製もしくはポリエチレン（PE）製、保護管はポリエチレン（PE）製である。施工手順は偏向管をコンクリートに埋設し、その中に保護管とケーブルを通す。偏向部の保護管内は防錆材を充填する必要はない。

偏向部の配置図を図 9.3 に、保護管内の断面の模式図を図 9.4 に示す。KTB定着工法で用いられる保護管は、定着具背後のSCストランドの露出区間の保護と、SC-U1eが偏向管に接触する区間の保護を目的として配置する。保護管は全長にわたって配置することもできる。

保護管の主な寸法を表 9.2 に示す。

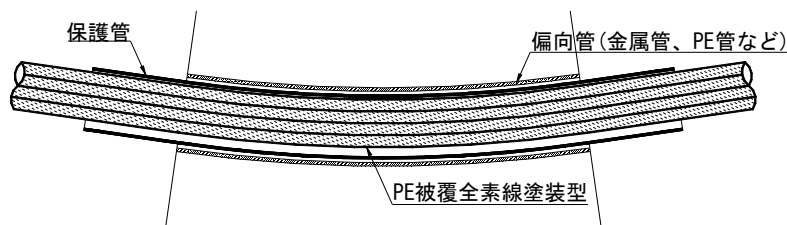


図 9.3 偏向部の配置図

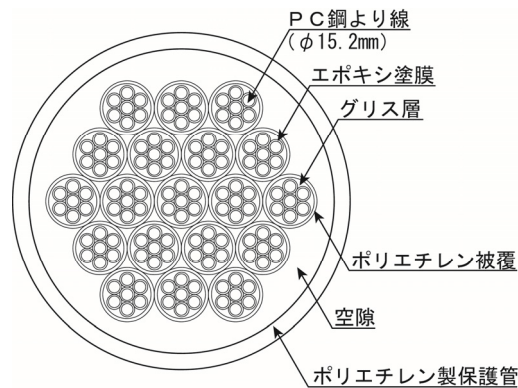


図 9.4 保護管内の断面の模式図 (K6-19)

表 9.2 主な保護管の寸法

| 共通表示     | ユニット  | 内径  | 外径  |
|----------|-------|-----|-----|
|          |       | mm  | mm  |
| 12S15.2B | K6-12 | 102 | 114 |
| 19S15.2B | K6-19 | 127 | 140 |

## 9.4 曲げ疲労試験

### (1) 試験方法

偏向部での疲労強度を確認するために、偏向部を模擬した曲げ疲労試験を実施した。試験条件を表 9.3 に、载荷状況を図 9.5 に示す。偏向部は 2 箇所とした。

表 9.3 試験条件

| 項 目               | 内 容                                                             |
|-------------------|-----------------------------------------------------------------|
| 変動応力導入装置          | アクチュエーター (容量±1000kN)                                            |
| 試験材               | SC-U1e 19S15.2mm $A_s = 2635.3\text{mm}^2$                      |
| 曲げ角度 (片側), 曲げ半径   | $7^\circ$ , $R=3000\text{mm}$                                   |
| 緊張導入力下限値          | $0.6P_u = 2975.4\text{kN}$                                      |
| 応力振幅 (ケーブル振幅荷重)   | $50 \pm 1\text{MPa}$ ( $131.8 \pm 2.6\text{kN}$ )               |
| 下限荷重時の曲げ反力 (鉛直荷重) | $2 \times 2975.4\text{kN} \times \sin 7^\circ = 725.2\text{kN}$ |
| 繰返し载荷数            | 301 万回                                                          |
| 振動数               | 1.3Hz                                                           |

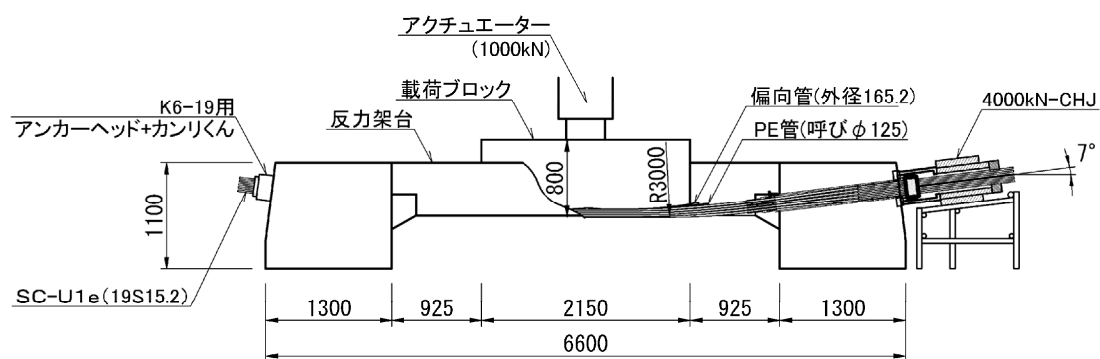


図 9.5 载荷状況

## (2) 試験結果

外ケーブルの偏向部を対象とした曲げフレティング疲労（301 万回繰返し）試験の結果

- ・ SC - U1e ケーブルのポリエチレン（PE）被覆に亀裂，破損は確認されなかった。
- ・ PE 被覆を除去しエポキシ樹脂塗膜の変状を調査したが，損傷など全く無く防錆層の健全性が確認された。
- ・ SC - U1e ケーブルの素線の破断は確認されなかった。

以上より，KTB 定着工法に用いる SC - U1e ケーブルは耐疲労性能に優れ，腹圧力を伴う疲労荷重下においても二重防錆機能が保持されることが立証された。

## 第 10 章 斜張ケーブルシステム

### 10.1 概要

KTB斜張ケーブルシステムに用いる定着具は、内ケーブルに用いたものと同じであり、K5 ユニットと K6 ユニットが使用できる。PC 鋼材には、SC ストランドにポリエチレン被覆を施したポリエチレン被覆全素線塗装型 PC 鋼より線（SC - U1）の使用を基本とし、定着部の PE 被覆と充填材を除去してから緊張・定着を行う。

### 10.2 PC 鋼材（SC - U1）

SC - U1 の形状を図 10.1 に、代表的な定着ユニットの緊張容量を表 10.1 に示す。

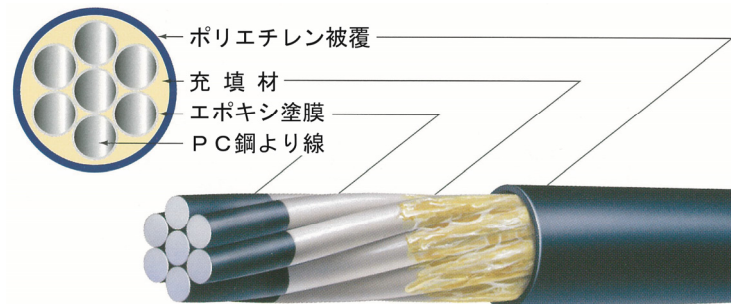


図 10.1 SC - U1 の形状

表 10.1 代表的な定着ユニットの緊張容量

| 共通表示     | 定着具<br>ユニット | 使用鋼材   | 鋼材断面積           | 標準単位質量 | 引張荷重<br>Pu | 降伏荷重<br>Py |
|----------|-------------|--------|-----------------|--------|------------|------------|
|          |             |        | mm <sup>2</sup> | kg/m   | kN         | kN         |
| 7S12.7B  | K5-7        | SWPR7B | 691.0           | 6.286  | 1,281      | 1,092      |
| 12S12.7B | K5-12       |        | 1,184.5         | 10.776 | 2,196      | 1,872      |
| 19S12.7B | K5-19       |        | 1,875.5         | 17.062 | 3,477      | 2,964      |
| 31S12.7B | K5-31       |        | 3,060.0         | 27.838 | 5,673      | 4,836      |
| 7S15.2B  | K6-7        | SWPR7B | 970.9           | 8.729  | 1,827      | 1,554      |
| 12S15.2B | K6-12       |        | 1,664.4         | 14.964 | 3,132      | 2,664      |
| 19S15.2B | K6-19       |        | 2,635.3         | 23.693 | 4,959      | 4,218      |
| 31S15.2B | K6-31       |        | 4,299.7         | 38.657 | 8,091      | 6,882      |



### 10.3 定着具の構成

定着方法は、くさび定着であり、固定側を圧着グリップ定着とすることもできる。ねじ付きアンカーヘッド使用時には、緊張力の調整が行える。斜張ケーブル用くさび（三ツ割）を図 10.2 に示す。

緊張のために P E 被覆を除去している区間があるため、定着部のみに防錆材を充填することを基本とする。防錆材には、一般的にグリス、ワックス、または、セメントグラウトを用いる。

定着システムの一般的な構成を図 10.3 に示す。



図 10.2 斜張ケーブル用くさび（三ツ割）

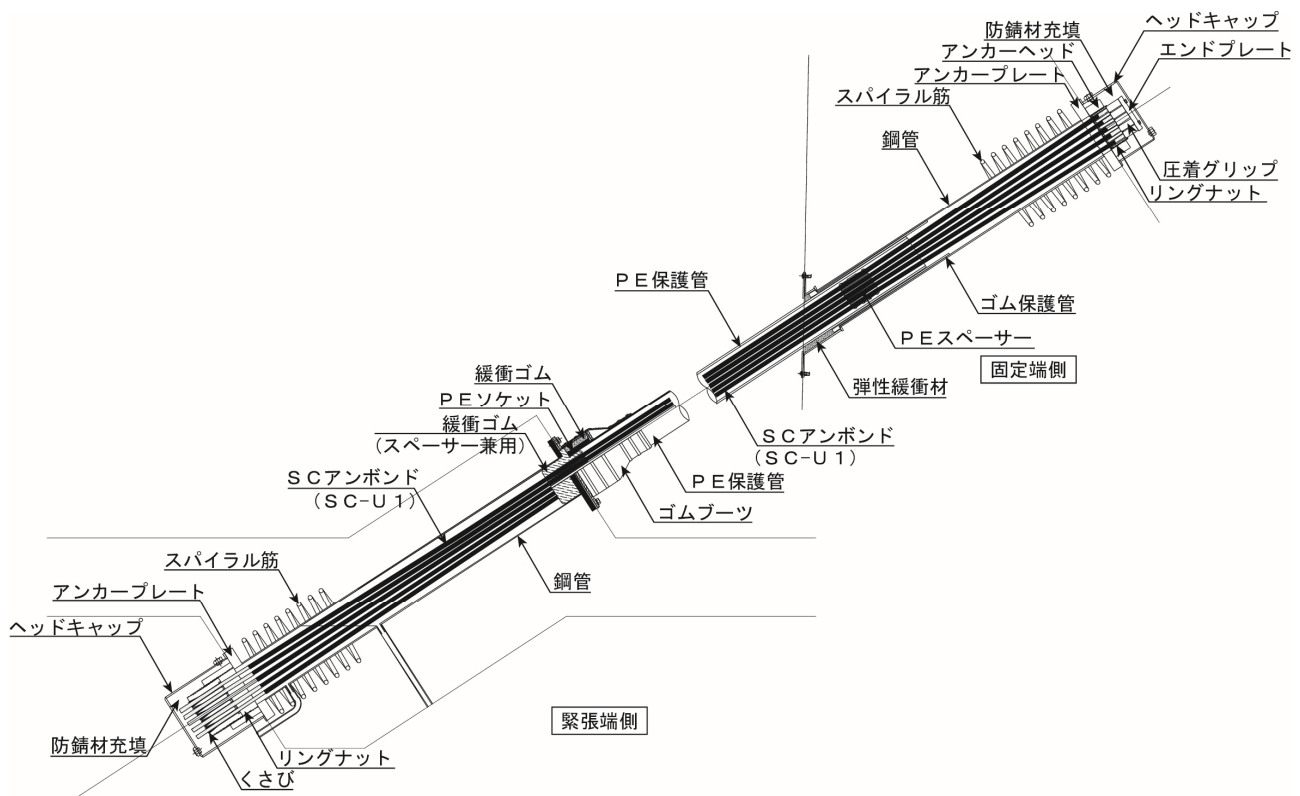


図 10.3 斜張ケーブル定着システムの一般的な構成



## 第 11 章 品質管理

### 11.1 定着具および接続具

本工法に使用する定着具および接続具は、原則として JIS, JFPS, GB に規定されている材料を使用して加工を行っている。製品は形状・寸法を決定した際に各種試験を実施してその性能が確認されており、日常の品質管理については、製造メーカーから提出された品質証明書類の確認と寸法形状検査を行うことを基本とする。特に、くさびを使用するアンカーヘッドのテーパー孔については専用の検査治具を用いて角度と径を検査する。なお、製品の形状・寸法および材料が変更された場合は、各種試験を実施してその性能を確認する。

### 11.2 P C 鋼材

本工法に使用する P C 鋼材は、JIS G 3536 に規定されている P C 鋼より線と P C 鋼より線の全素線それぞれにエポキシ樹脂静電粉体塗装を施して防錆効果を高めた全素線塗装型の S C スtrand、P C 鋼より線に亜鉛めっきをした後、エポキシ樹脂静電粉体塗装を施した全素線二重防錆の D u c s t であり、JIS に規定された試験を実施して試験成績書によって性能が保証されたものを使用する。

### 11.3 シース

本工法に使用するシースは、鋼製シースおよびポリエチレン（P E）シースともに土木学会やプレストレストコンクリート工学会で規定されているシースの品質管理および検査を実施して、その性能が確認されたものを使用する。





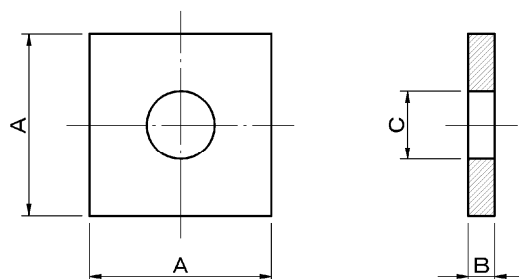
## 付録 - 1

プレストレスを与えてよい時のコンクリート強度  
21N/mm<sup>2</sup>にて用いる定着具に関する資料



・緊張側定着具の形状・寸法

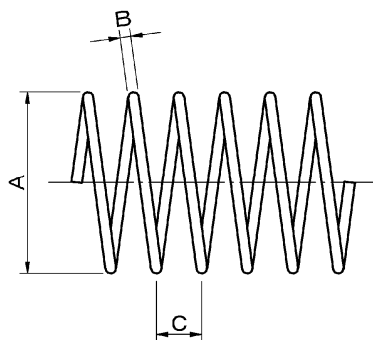
＜支圧板＞



| ユニット  | A   | B  | C   | 質量   | ユニット  | A   | B  | C        | 質量   |
|-------|-----|----|-----|------|-------|-----|----|----------|------|
|       | mm  | mm | mm  | kg   |       | mm  | mm | mm       | kg   |
| K5-1  | 90  | 19 | 15  | 1.2  | K6-1  | 100 | 19 | 18       | 1.5  |
| K5-3  | 145 | 22 | 50  | 3.3  | K6-3  | 170 | 32 | 56       | 6.6  |
| —     | —   | —  | —   | —    | K6-4  | 190 | 32 | 74(71)   | 8.0  |
| K5-5  | 200 | 25 | 64  | 7.2  | K6-5  | 210 | 32 | 74       | 10.0 |
| K5-7  | 220 | 36 | 74  | 12.5 | K6-7  | 260 | 40 | 84(92)   | 19.5 |
| K5-8  | 250 | 36 | 82  | 16.2 | K6-8  | 280 | 40 | 95       | 19.1 |
| K5-12 | 290 | 40 | 104 | 23.7 | K6-12 | 345 | 55 | 119(127) | 22.4 |

注) ( )内の数値はP E製ランペットシーすを使用する場合の値を示す。

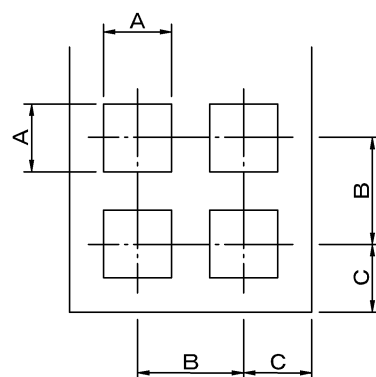
＜スパイラル筋＞



| ユニット  | A   | B  | C  | 巻数 | 質量  | ユニット  | A   | B  | C  | 巻数 | 質量   |
|-------|-----|----|----|----|-----|-------|-----|----|----|----|------|
|       | mm  | mm | mm |    | kg  |       | mm  | mm | mm |    | kg   |
| K5-1  | 105 | 9  | 50 | 3  | 0.5 | K6-1  | 110 | 9  | 50 | 3  | 0.5  |
| K5-3  | 160 | 13 | 50 | 4  | 1.9 | K6-3  | 185 | 13 | 50 | 5  | 2.8  |
| —     | —   | —  | —  | —  | —   | K6-4  | 205 | 13 | 50 | 5  | 3.1  |
| K5-5  | 210 | 13 | 50 | 5  | 3.2 | K6-5  | 230 | 13 | 50 | 6  | 4.3  |
| K5-7  | 230 | 13 | 50 | 6  | 4.3 | K6-7  | 280 | 13 | 50 | 7  | 6.1  |
| K5-8  | 270 | 13 | 50 | 6  | 5.0 | K6-8  | 300 | 13 | 50 | 7  | 6.6  |
| K5-12 | 310 | 13 | 50 | 7  | 6.8 | K6-12 | 375 | 16 | 60 | 8  | 14.3 |



## ・定着具の最小配置間隔（モノストランドを除く）



A：支圧板の寸法

B：定着具最小間隔

C：定着具中心からの  
最小縁あき距離

| ユニット  | A   | B   | C   | ユニット  | A   | B   | C   |
|-------|-----|-----|-----|-------|-----|-----|-----|
|       | mm  | mm  | mm  |       | mm  | mm  | mm  |
| K5-1  | 90  | 120 | 90  | K6-1  | 100 | 130 | 90  |
| K5-3  | 145 | 175 | 115 | K6-3  | 170 | 205 | 130 |
| —     | —   | —   | —   | K6-4  | 190 | 220 | 140 |
| K5-5  | 200 | 230 | 140 | K6-5  | 210 | 250 | 150 |
| K5-7  | 220 | 250 | 150 | K6-7  | 260 | 300 | 175 |
| K5-8  | 250 | 290 | 170 | K6-8  | 280 | 320 | 185 |
| K5-12 | 290 | 330 | 190 | K6-12 | 345 | 395 | 225 |

注) 別途検討を行い，十分な補強を行う場合は上記寸法を小さくしてもよい。

本マニュアルの内容は、規格改正、あるいは仕様変更等により  
予告なく内容が変更となる場合があります。

プレストレストコンクリート定着工法

---

K T B 定着工法設計・施工マニュアルー土木構造物編ー

---

|       |                   |
|-------|-------------------|
| 発行日   | 2018 年 10 月       |
|       | 2020 年 9 月 改訂     |
|       | 2023 年 12 月 改訂    |
| 発行    | K T B 協会          |
|       | 〒163-0717         |
|       | 東京都新宿区西新宿 2-7-1   |
|       | 新宿第一生命ビルディング 17 階 |
|       | TEL 03-6302-0258  |
|       | FAX 03-3344-2119  |
| 印刷・製本 | 北新印刷株式会社          |

---

不許複製