

 <p>Rua Aquinos, 111 Água Branca 05036-070 - São Paulo/SP Tel/Fax (11) 3611-0833</p> <p>www.ifbq.com.br inovacons@falcaobauer.com.br</p>	<p>Produto Painéis pré-moldados mistos de concreto armado e blocos cerâmicos sem função estrutural</p> <p>Proponente Laccheng Engenharia Ltda. Rodovia ES 166, s/nº Km 7,5 – Caixa Postal 37 CEP: 29360-000 – Aracuí - Castelo – ES Tel.: (28) 3542-6060 www.laccheng.com.br laccheng@laccheng.com.br</p>	 
<p><u>Emissão</u> <u>outubro de 2016</u></p> <p><u>Validade</u> <u>setembro de 2018</u></p>	<p><i>Considerando a avaliação técnica coordenada pelo Instituto Falcão Bauer da Qualidade, IFBQ, e a decisão do Comitê Técnico, de 29/09/2016, a Comissão Nacional, em sua reunião de 24/10/2016, resolveu conceder ao produto “Painéis pré-moldados mistos de concreto armado e blocos cerâmicos sem função estrutural” o Documento de Avaliação Técnica Nº031. Esta decisão é restrita às condições de uso definidas para o produto, destinado à construção de edifícios habitacionais multifamiliares de até oito pavimentos e às condições expressas nesse Documento de Avaliação Técnica.</i></p>	<p>DATec Nº031</p>

Limites da avaliação técnica dos painéis pré-moldados mistos de concreto armado e blocos cerâmicos sem função estrutural:

- Para a avaliação do produto considerou-se como elementos inovadores os painéis pré-moldados mistos de concreto armado e blocos cerâmicos sem função estrutural e suas interfaces com pilares, vigas e lajes de concreto armado. O comprimento máximo dos painéis pré-moldados é de 7000mm e a altura é equivalente ao pé-direito de projeto;
- Os componentes e elementos convencionais não estão contemplados nessa avaliação e devem atender às normas técnicas correspondentes;
- A avaliação do projeto e cálculo estrutural foi realizada considerando o emprego dos painéis pré-moldados para vedação vertical sem função estrutural em edifícios habitacionais multifamiliares de até oito pavimentos;
- A estanqueidade à água foi avaliada por meio de ensaio laboratorial, análise de projetos e visitas às obras, considerando os painéis, as juntas entre painéis e pilares, painéis e lajes, painéis e fundação e as interfaces com esquadrias. A estanqueidade à água das janelas não foi avaliada;
- O desempenho térmico foi avaliado para as oito zonas bioclimáticas, constantes da ABNT NBR 15220-3:2005, considerando o projeto de edifícios habitacionais multifamiliares de múltiplos pavimentos e o sistema de cobertura descrito no item 4.3 deste documento;
- As avaliações de desempenho acústico foram realizadas em laboratório para verificar o índice de isolamento sonora (R_w) dos painéis de parede cegos com espessuras de 130mm, 150mm e de 200mm. As esquadrias utilizadas em fachadas devem ter valores adequados de R_w , de modo a atender ao critério normativo;
- A avaliação da durabilidade dos painéis, particularmente para o concreto armado, considerou a classe de concreto C25 para as classes de agressividade ambiental I e II, correspondentes às zonas rural e urbana, respectivamente e a classe de concreto C30 para a classe de agressividade ambiental III, correspondente à atmosfera marinha;
- O comportamento das juntas entre painéis e pilares, entre painéis e lajes e entre painéis e fundação deve ser objeto de monitoramento constante pelo proponente da tecnologia, em razão da limitação de se avaliar tal comportamento ao longo do tempo.

1. Descrição do produto

Os painéis pré-moldados não possuem função estrutural, são constituídos por duas camadas de concreto e blocos cerâmicos e apresentam três espessuras, quais sejam:

- 130mm de espessura: conformado por camada de concreto com 20mm de espessura, blocos cerâmicos com 90mm de altura e camada de concreto com 20mm de espessura.

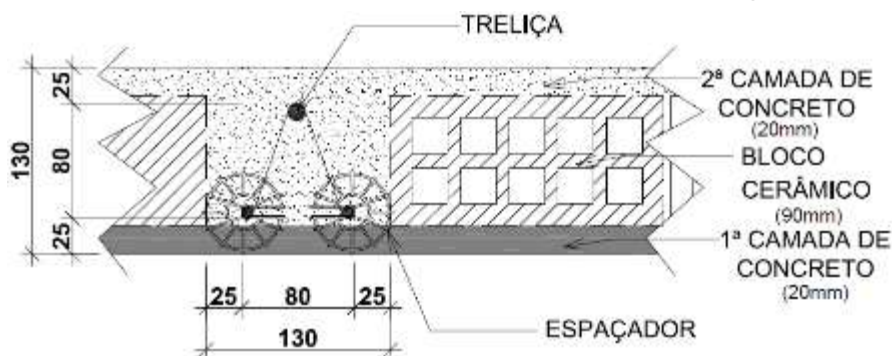


Figura 1 – Painel pré-moldado com 130mm de espessura.

- 150mm de espessura: conformado por camada de concreto com 30mm de espessura, blocos cerâmicos com 90mm de altura e camada de concreto com 30mm de espessura.

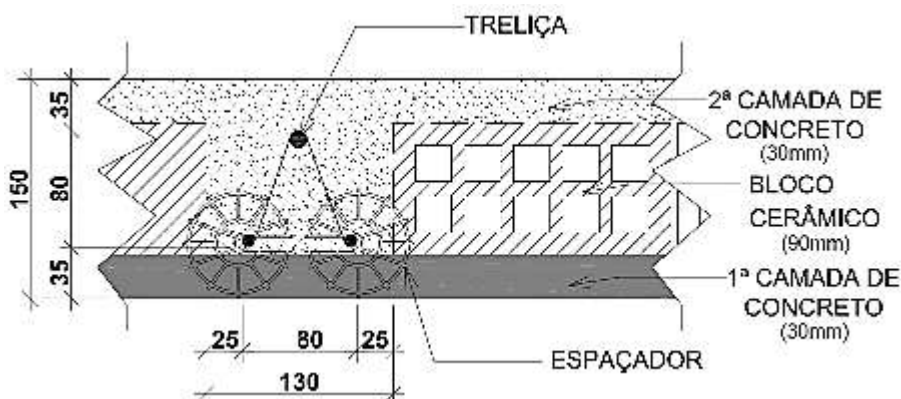


Figura 2 – Painel pré-moldado com 150mm de espessura.

- 200mm de espessura: conformado por camada de concreto com 50mm de espessura, blocos cerâmicos com 90mm de altura e camada de concreto com 60mm de espessura.

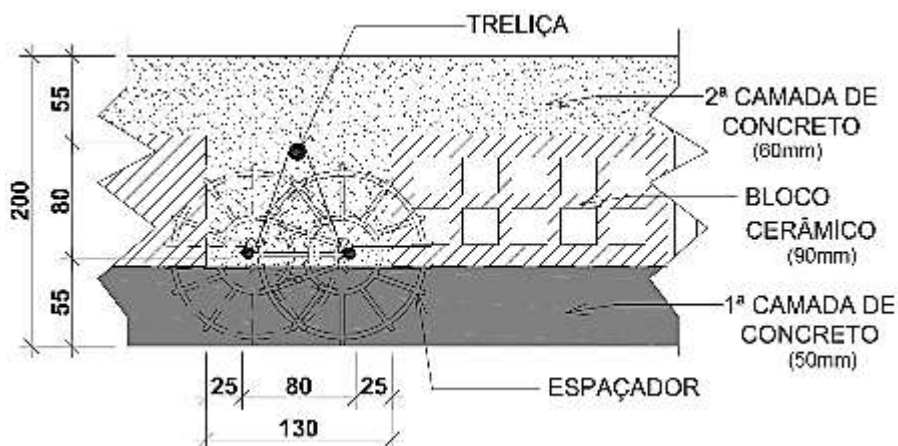
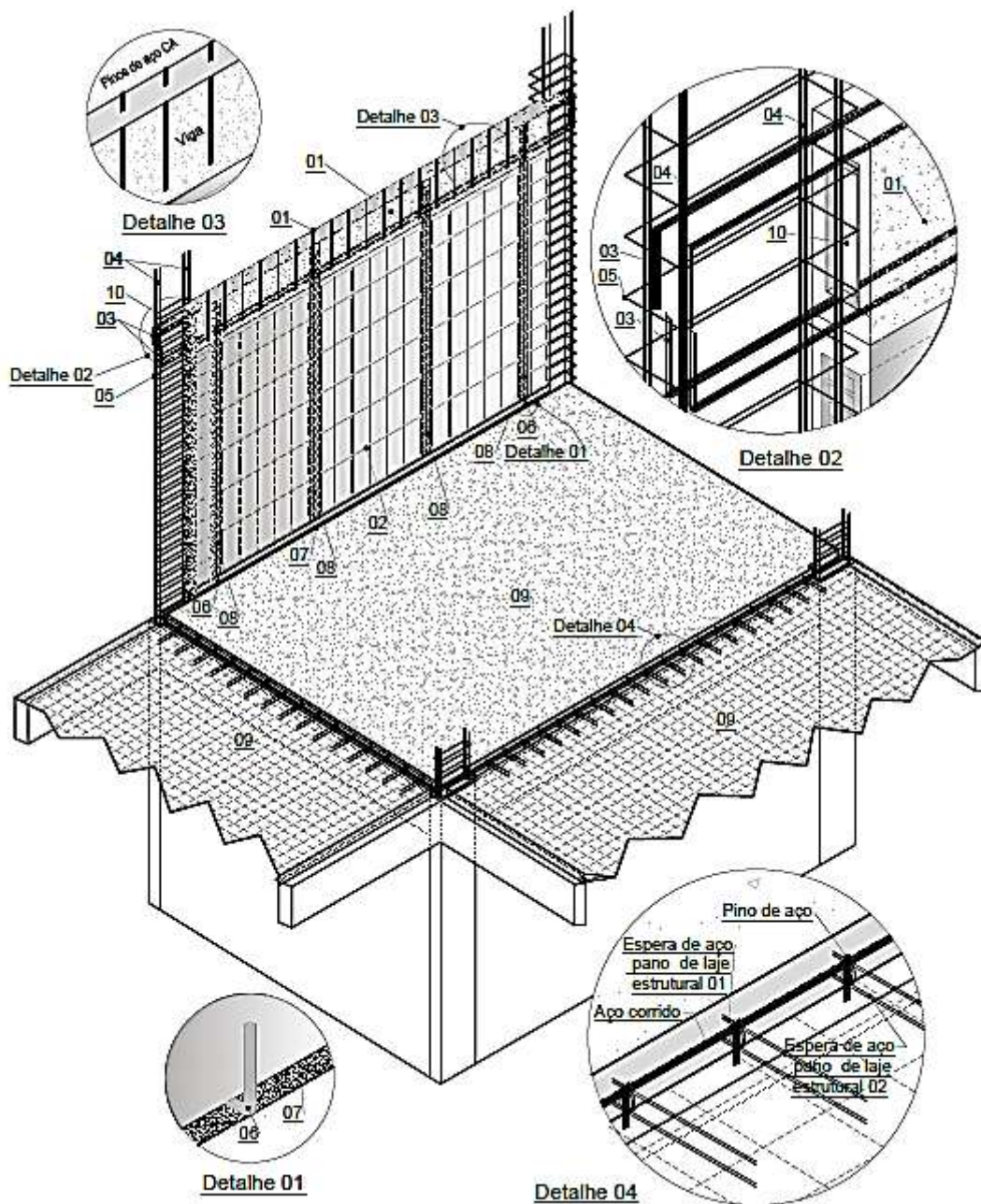


Figura 3 – Painel pré-moldado com 200mm de espessura.

Os painéis pré-moldados são produzidos com a viga incorporada na porção superior, sendo a estrutura da edificação conformada pelo conjunto vigas, pilares de concreto armado moldados no local e lajes convencionais pré-fabricadas de concreto armado. A Figura 04 apresenta detalhamento do painel (com viga incorporada) e suas interfaces com laje de piso e pilares. O comprimento máximo dos painéis é de 7000mm e a altura é equivalente ao pé direito de projeto.



- 01 - Viga de concreto armado incorporada ao painel;
- 02 – Painel pré-moldado misto de concreto armado e blocos cerâmicos sem função estrutural;
- 03 – Esperas da armadura da viga para engastamento no pilar a ser moldado no local;
- 04 – Armadura vertical do pilar;
- 05 – Estribos dos pilares;
- 06 – Barras metálicas com Ø12,5mm (removíveis) para apoio dos painéis durante processo de montagem em obra;
- 07 –Preenchimento do vão entre a base inferior do painel e a laje de piso com argamassa;
- 08 – Armadura da nervura do painel (treliça de aço CA-60);
- 09 – Laje de piso convencional em concreto armado;
- 10 – Nichos das extremidades da viga a serem preenchidos quando da concretagem dos pilares na obra.

Figura 04 – Detalhamento do painel (com viga incorporada) e suas interfaces com laje de piso e pilares.

Os painéis pré-moldados podem ser empregados em edifícios habitacionais multifamiliares de até oito pavimentos.

A produção e a moldagem dos painéis são realizadas em unidade fabril ou junto ao canteiro de obras. Na unidade fabril, a moldagem dos painéis ocorre conforme projeto específico, sobre fôrma

metálica. No canteiro de obras, a moldagem dos painéis ocorre por meio de sobreposição, intercalados por chapas metálicas, com empilhamento de até 16 painéis. Os painéis são delimitados por perfis metálicos que conformam o perímetro e os vãos das esquadrias. Os perfis metálicos são fixados por meio de pinos e parafusos metálicos, conforme projeto específico de cada painel.

Para a movimentação dos painéis na unidade fabril são utilizadas ponte rolante e caminhão do tipo *munck*. Para o transporte e a montagem dos painéis em obra utiliza-se guindaste ou grua.

A avaliação técnica não contemplou elementos e componentes convencionais como: fundações, pilares de concreto armado, vigas de concreto armado, lajes de concreto armado, sistemas de cobertura, esquadrias e instalações de elétrica e de hidráulica. Tais elementos devem atender às normas técnicas correspondentes, sendo analisadas suas influências apenas nos casos de interface com os painéis.

1.1. Condições e limitações de uso

O uso dos painéis pré-moldados com espessura de 130mm está limitado às classes de agressividade ambiental I e II (áreas rurais e urbanas, respectivamente). Para a classe de agressividade ambiental III, os painéis pré-moldados devem possuir espessura mínima de 150mm. Com relação ao desempenho térmico e acústico, deve-se considerar o especificado nos itens 4.3 e 4.4 deste documento.

Qualquer alteração nos painéis pelo usuário, tais como aberturas de vãos e rasgos, alterações de “*layout*”, entre outras, deve ser comunicada ao SAC (Serviço de Atendimento ao Cliente) da Laccheng, conforme orientações constantes no manual de uso, operação e manutenção. Os cuidados na utilização, as cargas máximas permitidas para a fixação de peças suspensas, a periodicidade de manutenção das pinturas sobre as paredes e eventuais reparos constam do Manual de uso, operação e manutenção, preparado pela Laccheng.

2. Diretriz para avaliação técnica

O IFBQ realizou a avaliação técnica de acordo com a Diretriz SiNAT N°002 – REV.02 – Sistemas construtivos integrados por painéis pré-moldados para emprego como paredes de edifícios habitacionais, publicada em agosto de 2016 e de acordo com a ABNT NBR 15575:2013.

3. Informações e dados técnicos

3.1. Principais componentes e elementos

Abaixo estão apresentadas as especificações dos elementos que conformam os painéis pré-moldados mistos de concreto armado e blocos cerâmicos sem função estrutural.

a) Concreto: concreto com massa específica da ordem de 2630kg/m³ e resistência característica à compressão de 25MPa (aos 28 dias), Classe C25, quando utilizado para emprego em regiões com classe de agressividade ambiental I e II (rural e urbana, respectivamente). Nas regiões de agressividade ambiental III (marinha), utiliza-se concreto com resistência característica a compressão maior que 30MPa, Classe C30. A classe de consistência dos concretos especificada é a S100 ($100 \leq A \leq 160$), conforme ABNT NBR 8953.

Para a moldagem na unidade fabril, a resistência mínima do concreto especificada para a desenforma e içamento é de 10MPa, após 24 horas da concretagem. Na moldagem em obra (por sobreposição dos painéis), a desenforma de cada painel ocorre após 14 horas da concretagem. O içamento dos painéis é realizado após a verificação da resistência mínima do concreto de 10MPa (24h) do último painel moldado na pilha.

b) Blocos cerâmicos: dimensões nominais - largura de 90mm, altura de 190mm e comprimento de 390mm. Os blocos cerâmicos apresentam resistência à compressão, massa específica e absorção de água conforme ABNT NBR 15270-1:2005.

c) Armaduras das nervuras do painel: treliça em aço CA-60, do tipo TR 08644, com altura de 80mm, banzo superior de Ø 6mm e diagonal de Ø 4,2mm.

- d) **Armaduras de reforço:** barras de aço CA-60 de Ø5mm, no entorno dos vãos de esquadrias e na porção inferior do painel.
- e) **Armaduras da viga e pinos conectores para ligação viga-lajes:** a armadura que compõe a viga é composta por barras e estribos de aço CA-60, com dimensões conforme projeto estrutural. A essa, na porção superior de configuração da viga, são dispostos pinos de cisalhamento, responsáveis pela vinculação da viga às lajes (Figura 05).



Figura 05 – Armação da viga com pinos de cisalhamento.

- f) **Espaçadores:** plásticos do tipo circular com raios de 25mm para painéis com espessura de 130mm; 35mm para painéis com espessura de 150mm e 55mm para painéis com espessura de 200mm.
- g) **Alças para içamento:** conformadas por barras de aço CA-25.

3.2. Procedimento de execução

3.2.1. Produção dos painéis na unidade fabril

A sequência de atividades para a produção dos painéis pré-moldados na unidade fabril é:

- a) **Preparação das fôrmas:** as fôrmas metálicas são fixas e dispostas sobre base elevada em galpão coberto. Suas extremidades laterais são ajustáveis conformando as dimensões dos painéis de acordo com o projeto específico.
- b) **Aplicação do desmoldante:** previamente é realizada a limpeza das fôrmas e em seguida é aplicado desmoldante de base vegetal com o auxílio de pulverizador.
- c) **Posicionamento das armaduras da viga:** a armadura da viga e respectivas esperas são posicionadas na porção superior do painel, de acordo com o projeto específico. Em seguida, posicionam-se as fôrmas de consoles nas duas extremidades da viga, as quais providenciam nichos que serão preenchidos quando da concretagem dos pilares na obra. Os espaçadores são posicionados a cada 600mm, a partir das extremidades laterais.
- d) **Posicionamento das armaduras do painel:** as treliças são posicionadas com espaçamento definido de acordo com o projeto específico. Estas são amarradas com o auxílio de arame recozido à armadura da viga. Previamente à amarração, é realizado um corte (500mm) na senoide da extremidade superior da treliça (Figura 06), com o objetivo de promover fixação adequada, minimizando possíveis deslocamentos quando da concretagem. Em seguida, são posicionados os espaçadores a cada 900mm, a partir das extremidades do painel (Figura 07).

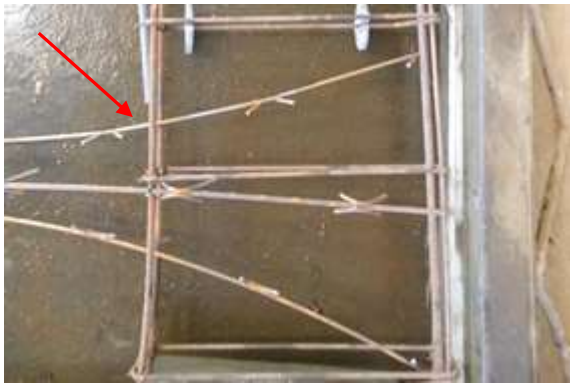


Figura 06 – Corte da senide da treliça e amarração junto à armadura da viga.



Figura 07 – Posicionamento dos espaçadores plásticos..

- e) **Posicionamento das armaduras de reforço:** na porção inferior do painel, são posicionadas 2 barras de aço CA-60 de Ø5mm, as quais são amarradas às treliças (Figura 08). Nos entornos de vãos de esquadrias são posicionadas 2 barras de aço CA-60 de Ø5mm. Quando o posicionamento das treliças coincidir com os vãos de esquadrias (sentido vertical), as mesmas substituirão as barras de aço (Figura 09). Na sequência são posicionados os espaçadores.



Figura 08 – Posicionamento das barras de aço de reforço na porção inferior do painel.



Figura 09 – Posicionamento das barras de aço de reforço na borda inferior do vão de janela e das treliças nas bordas laterais do vão de janela.

- f) **Posicionamento das alças de içamento:** as alças de içamento são conformadas por barras de aço CA-25 posicionadas na porção superior da viga incorporada ao painel, junto à armadura da mesma.
- g) **Posicionamento das instalações de elétrica:** os eletrodutos e caixas de elétrica são posicionados de acordo com o projeto de cada painel pré-moldado.
- h) **Painéis de parede hidráulica:** os painéis pré-moldados que recebem tubulações de hidráulica (sempre em obra) são produzidos conforme projeto específico. Nos locais determinados para passagem das tubulações hidráulicas são posicionados blocos cerâmicos, voltados diretamente para a face da fôrma metálica ou face superior do painel, de acordo com o indicado no projeto (Figuras 10, 11 e 12).



Figura 10 – Posicionamento dos blocos cerâmicos destinados à passagem de tubulações hidráulicas.



Figura 11 – Painel de hidráulica concretado.

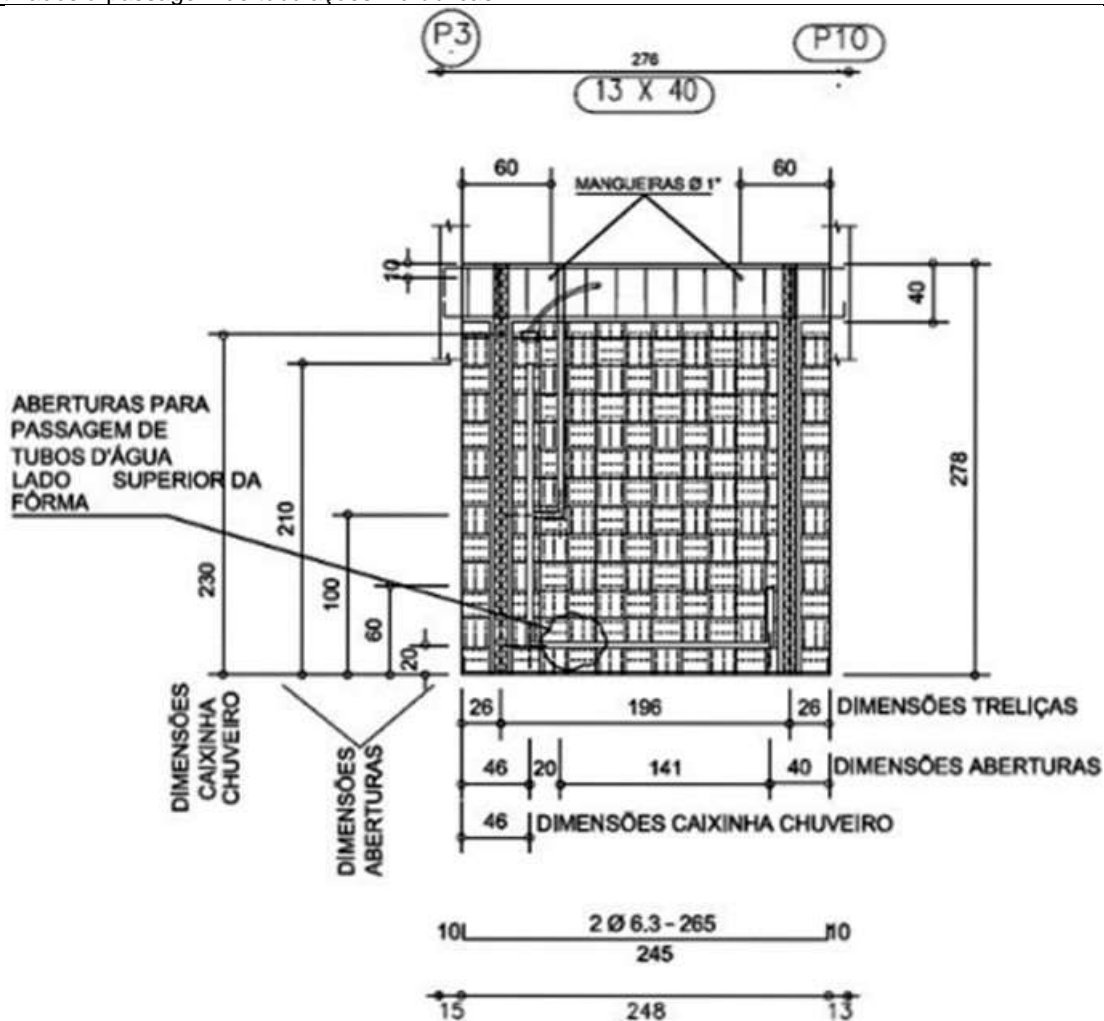


Figura 12 – Desenho do painel pré-moldado com tubulação hidráulica.

- i) **Produção do concreto:** o concreto para moldagem dos painéis é produzido em central dosadora de concreto na unidade fabril.
- j) **Lançamento da primeira camada de concreto:** a primeira camada de concreto possui espessura de 20mm para os painéis pré-moldados de 130mm de espessura, 30mm para os painéis pré-moldados de 150mm de espessura e de 50mm para os painéis pré-moldados de 200mm de espessura, sendo seu nivelamento realizado com auxílio de desempenadeira e galga de conferência da espessura (Figuras 13 e 14).



Figura 13 – Lançamento da primeira camada de concreto.



Figura 14 – Conferência da espessura da primeira camada de concreto com o auxílio de galga.

- k) Posicionamento dos blocos cerâmicos:** os blocos cerâmicos são previamente imersos em água e assentados sobre a camada de concreto no sentido vertical dos furos, conforme o projeto de cada painel (Figura 15). O espaçamento mínimo entre blocos é de 5mm, tanto no sentido vertical quanto no sentido horizontal. Os blocos cerâmicos que compõem as extremidades laterais do painel são posicionados de forma que seus furos permaneçam no sentido horizontal (Figura 16).



Figura 15 – Posicionamento dos blocos cerâmicos.



Figura 16 – Posicionamento dos blocos cerâmicos com furos no sentido horizontal.

- l) Lançamento da segunda camada de concreto:** a segunda camada de concreto é aplicada de modo a preencher todos os vãos entre os blocos cerâmicos, treliças e armadura da viga. O adensamento é realizado por meio de vibrador de imersão. Em seguida, é realizado o sarrafeamento para o nivelamento da camada até o topo da fôrma. O acabamento é realizado manualmente com o auxílio de desempenadeira e esponja.
- m) Desenforma, içamento e processo de cura:** a desenforma e içamento dos painéis é realizada quando a resistência mínima à compressão do concreto atender ao especificado de 10MPa, após 24 horas da concretagem. O processo de cura dos painéis é realizado por meio de aspersão de água (cura úmida) por um período de 72 horas.

A Figura 17 apresenta a desenforma do painel, especificamente em sua porção superior composta por viga incorporada e pinos de cisalhamento.



Figura 17 – Detalhe da desenforma da porção superior do painel (pinos de cisalhamento).

Previamente à concretagem da ligação viga-pilar e em até 72 horas da desmoldagem do painel, a seção da viga (que contém o nicho) deve ser vasculhada com escova de aço e jateada com água sob pressão (Figura 18 e 19), de modo a retirar a nata de cimento de sua superfície. Em peças com idade superior a 72 horas, tal procedimento deve ser substituído por apicoamento e limpeza para remoção de materiais soltos.



Figura 18 – Vasculhamento com escova de aço dos nichos.



Figura 19 – Jateamento com água da área vasculhada (nichos).

3.2.2. Produção dos painéis no canteiro de obras

A sequência de atividades para a produção dos painéis pré-moldados no canteiro de obras é a mesma para a produção na unidade fabril, com exceção das seguintes etapas:

- a) **Preparação das fôrmas:** previamente a montagem das fôrmas metálicas, é executada pista de concreto com espessura mínima de 50mm. O dimensionamento da pista de concreto é determinado pelas dimensões dos painéis que serão produzidos, conforme projeto específico. As fôrmas metálicas são encaixadas junto a pista de concreto por meio de pinos metálicos espaçados a cada 2000mm, considerando o comprimento máximo do painel de 7000mm. Sobre a pista de concreto são posicionadas chapas de aço galvanizado com espessura de 0,80mm.
- b) **Aplicação do desmoldante:** é aplicado desmoldante de base vegetal com o auxílio de pulverizador.

- c) **Desenforma:** a desenforma dos painéis é realizada após 14 horas da concretagem. Em seguida, as fôrmas metálicas são remontadas sobre o painel concretado e acomodadas com o auxílio de pinos metálicos (Figura 20). Na sequência são posicionadas as chapas de aço galvanizado destinadas à separação entre painéis, permitindo o início da moldagem do próximo painel (Figura 21). O empilhamento máximo de painéis é de 16 unidades.



Figura 20 – Fôrmas metálicas acomodadas com auxílio de pinos metálicos.



Figura 21 – Posicionamento das chapas de aço galvanizadas.

Observa-se que, previamente à concretagem da ligação viga-pilar, devem ser realizados os procedimentos apresentados em 3.2.1, alínea m);

- d) **Içamento, processo de cura e estocagem:** os painéis são içados por meio de grua ou guindaste até o local de estocagem. O içamento é realizado após a obtenção de resistência à compressão de no mínimo 10MPa, verificada por meio da moldagem de corpos de prova no momento da concretagem, referente ao último painel moldado na pilha, após 24 horas da concretagem. O processo de cura é realizado por meio da cobertura com lona plástica do último painel pré-moldado.

3.2.3. Processo de montagem em obra

As estruturas das edificações são compostas por vigas (incorporadas ao painel pré-moldado) e pilares em concreto armado, moldados no local. As lajes pré-fabricadas são simplesmente apoiadas sobre as vigas, contudo foi considerada na análise estrutural a hipótese das mesmas trabalhando como diafragmas rígidos para distribuição das ações devidas ao vento, uma vez que existe vinculação entre as lajes e as vigas após a concretagem no local.

A fundação é realizada de acordo com o projeto executivo específico. A sequência para a montagem dos painéis pré-moldados em obra e detalhes de interfaces estão apresentadas nas alíneas de a) a h).

- a) **Assentamento dos painéis de parede:** os painéis são içados por meio de grua ou guindaste e posicionados conforme especificado no projeto executivo de montagem (Figura 22). Os painéis são apoiados sobre barras metálicas com $\varnothing 12,5\text{mm}$ dispostas ao longo de suas espessuras (Figura 23) e escorados por meio de dispositivos (escoras) metálicos. Em seguida é verificado o alinhamento e prumo dos painéis com o auxílio de esquadro metálico e prumo de peso.



Figura 22 – Içamento do painel por meio de grua.



Figura 23 – Painel apoiado sobre barras metálicas.

- b) **Posicionamento das armaduras dos pilares:** as armaduras dos pilares são posicionadas conforme projeto estrutural. Em seguida é realizada a ligação das esperas das vigas junto à armadura do pilar com auxílio de arame recozido (Figura 24). Nessa região são colocados estribos de reforço do pilar, conforme projeto estrutural. Na sequência, são posicionados os espaçadores (Figura 25).



Figura 24 – Ligação das esperas da viga junto à armadura do pilar.



Figura 25 – Posicionamento dos espaçadores plásticos circulares.

- c) **Concretagem dos pilares:** as fôrmas compostas de compensado de madeira e perfis metálicos são posicionadas e fixadas nas laterais dos painéis pré-moldados por meio de barras de aço sextavadas rosqueáveis de Ø16mm (Figura 26). Em seguida é realizada a concretagem.



Figura 26 – Fixação da fôrma para concretagem do pilar.

- d) **Interface entre painel de parede e laje de piso:** as barras metálicas são removidas após 7 dias da concretagem dos pilares. O vão de 12,5mm de altura entre a laje e a base do painel pré-moldado é preenchido pela face interna com argamassa de traço cimento e areia 1:10. Na interface entre o painel pré-moldado de fachada e a laje, é aplicada argamassa de cimento e areia 1:3, conformando um chanfro (pingadeira) (Figura 27). Sobre esta é aplicada uma demão de selador acrílico.

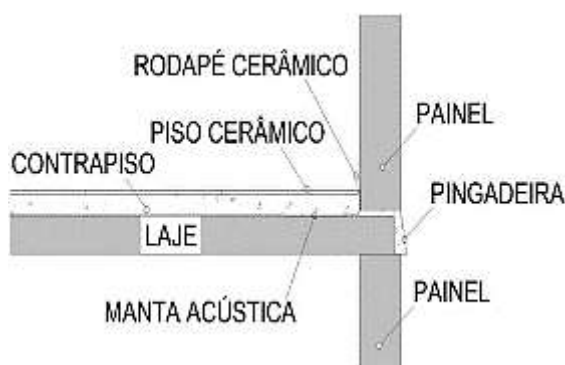


Figura 27 – Desenho esquemático da interface entre painel e laje (pingadeira).

e) Interface entre laje de piso e viga:

As Figuras 28 e 29 mostram detalhes típicos de execução das ligações entre lajes e vigas, de modo a providenciar o funcionamento das lajes do pavimento como diafragmas rígidos.

O vão conformado entre as lajes e a face superior da viga do pavimento inferior é preenchido com concreto especificado em projeto.

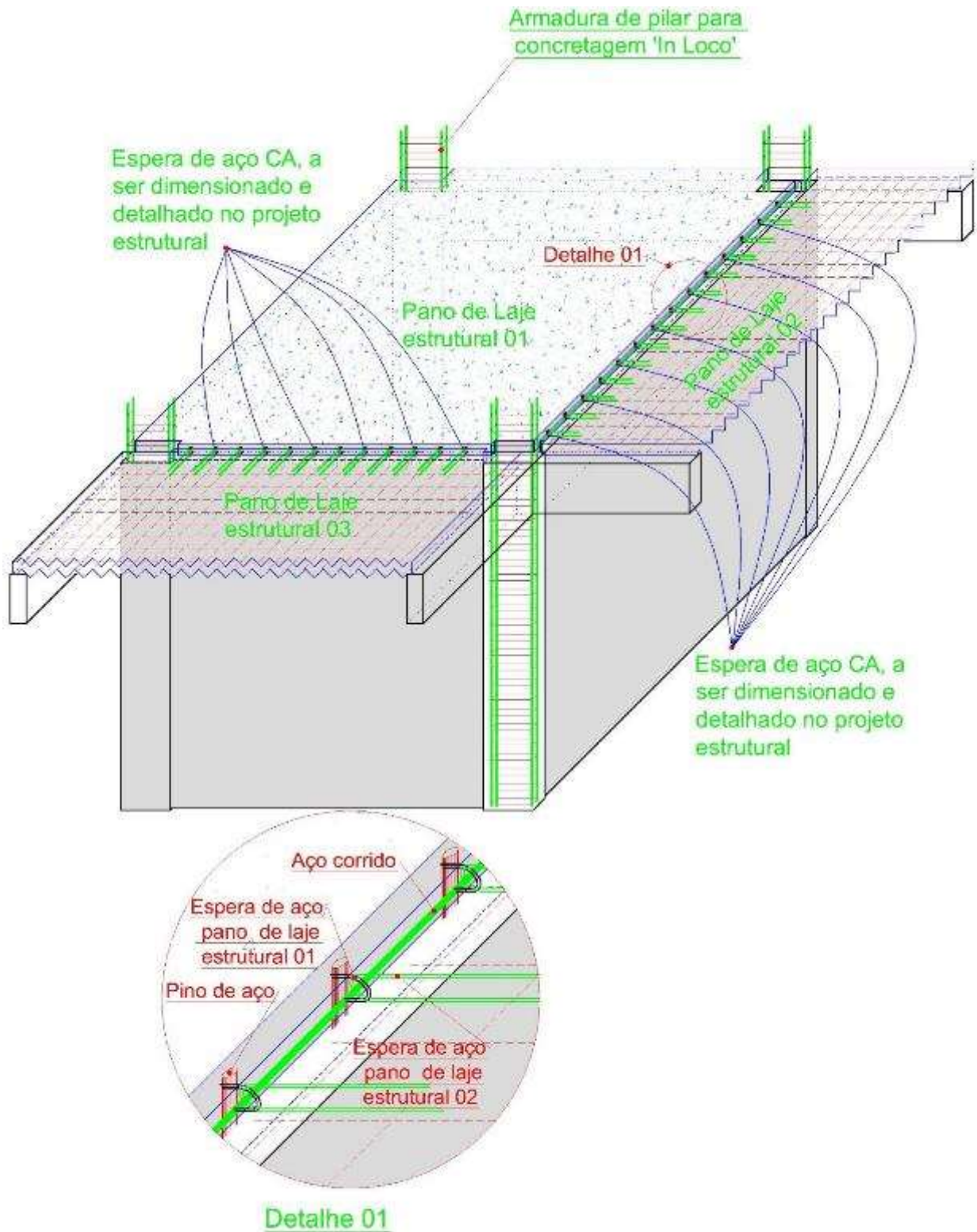


Figura 28 – Desenho esquemático das ligações entre lajes e viga.

f) Interface entre painéis de parede e instalações: as tubulações de elétrica são posicionadas nos painéis durante o processo de produção. As tubulações de hidráulica são embutidas nos



Figura 29 – Detalhes das ligações entre lajes.

painéis pré-moldados específicos após a montagem dos painéis em obra. Os blocos cerâmicos que delimitam os locais de passagem das tubulações dos painéis pré-moldados são removidos para a instalação das tubulações de hidráulica (Figuras 30 e 31). Em seguida, os vãos são preenchidos com argamassa. As prumadas de alimentação hidráulica são instaladas em shafts. As tubulações de gás não são embutidas nos painéis pré-moldados.



Figura 30 – Remoção dos blocos cerâmicos para a instalação das tubulações de hidráulica.



Figura 31 – Instalação das tubulações de hidráulica.

- g) Interface entre painéis de parede e esquadrias:** a fixação das esquadrias é realizada por meio de parafuso e bucha plástica e os vãos preenchidos com espuma de poliuretano. As juntas da interface entre janelas e painéis pré-moldados recebem tratamento com selante polimérico.
- h) Revestimento e acabamento dos painéis de parede:** os painéis pré-moldados voltados para o interior da edificação recebem duas demãos de pintura de base acrílica sobre massa corrida a base de PVA. O acabamento dos ambientes de banheiro, cozinha e área de serviço é realizado em placas cerâmicas, do piso ao teto. Ressalta-se que os painéis pré-moldados que conformam a área do box, recebem previamente impermeabilização por meio de argamassa polimérica de base cimentícia. A face externa recebe demão de selador acrílico e textura acrílica.
- i) Revestimentos de piso e interface com os painéis de parede:** nos ambientes de áreas molhadas e/ou molháveis, sobre todo o contrapiso é aplicada uma primeira demão de argamassa polimérica de base cimentícia até a altura de 200mm (Figuras 30 e 31), conformando um barrado. Adicionalmente, todas as juntas entre painéis pré-moldados e contrapiso, recebem tela poliéster de modo a conformar um “L” com 200mm de lado (Figuras 32 e 33), sobreposta por uma segunda demão de argamassa polimérica. A Figura 34 apresenta desenho esquemático da impermeabilização das áreas molhadas e molháveis. Todos os ambientes recebem revestimento em placas cerâmicas, soleiras de granito e rodapés cerâmicos.



Figura 30 – Lançamento do contrapiso.



Figura 31 – Aplicação de tela poliéster sobre contrapiso impermeabilizado com argamassa polimérica (1ª demão).



Figura 32 – Aplicação da argamassa polimérica (2ª demão).



Figura 33 – Tratamento da interface da tubulação de esgoto e contrapiso com aplicação de tela poliéster e argamassa polimérica.

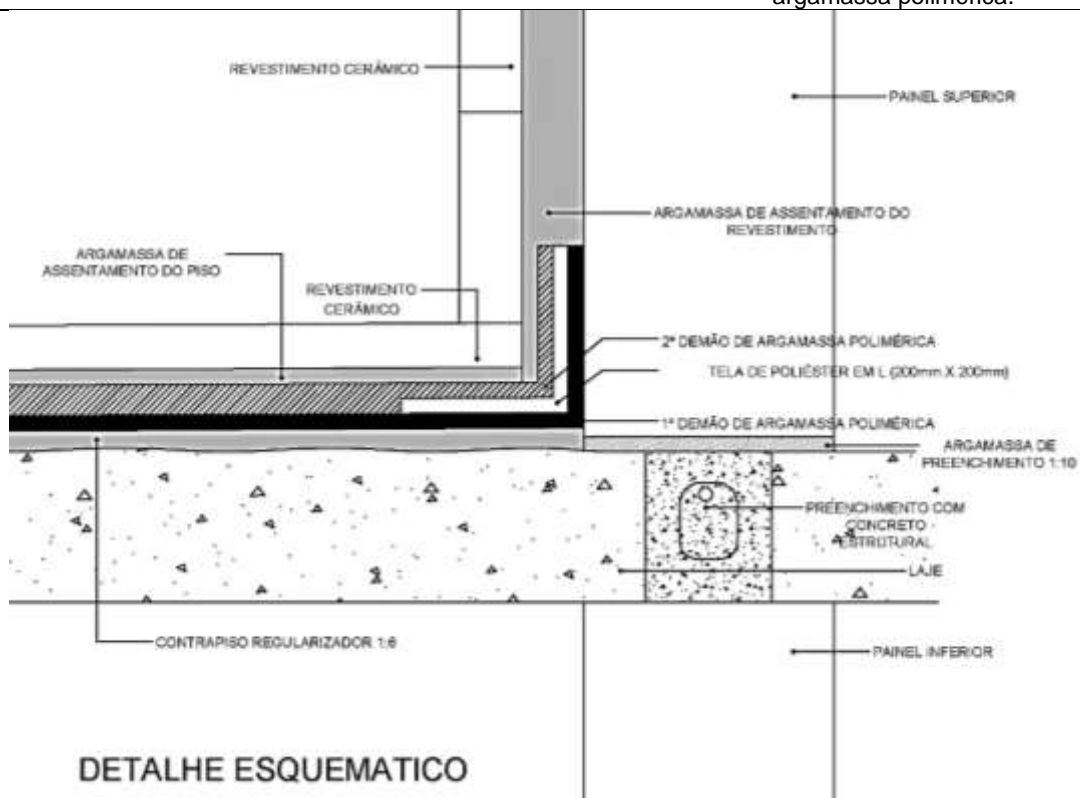


Figura 34 – Desenho esquemático – impermeabilização da área molhada e molháveis.

4. Avaliação técnica

A avaliação técnica foi conduzida conforme a Diretriz SiNAT N°002 – REV.02 – Sistemas construtivos integrados por painéis pré-moldados para emprego como paredes de edifícios habitacionais, a partir da análise de projetos, ensaios laboratoriais, verificações analíticas do comportamento estrutural, auditorias técnicas na unidade fabril e em obras e demais avaliações que constam dos relatórios técnicos e de ensaios citados no item 6.

4.1. Desempenho estrutural

Os painéis pré-moldados sem função estrutural foram avaliados considerando os requisitos de resistência a cargas horizontais (cargas de vento) e de resistência a cargas verticais (permanente e acidental), resistência a impactos de corpo mole e de corpo duro, resistência a peças suspensas e resistência à solicitação de portas. Adicionalmente, foi verificada a resistência estrutural do painel considerando os momentos transitórios (desenforma e içamento) e a capacidade dos pilares de receberem cargas do pavimento superior.

Para a obtenção das envoltórias das solicitações considerou-se a superposição dos efeitos produzidos pelas diversas combinações de cargas, incluindo peso próprio, cargas acidentais e ação do vento.

O modelo estrutural adotado considerou todas as estruturas em concreto armado, sendo as vigas pré-moldadas (incorporadas aos painéis pré-moldados de vedação sem função estrutural), as lajes pré-moldadas simplesmente apoiadas sobre as vigas e apenas os pilares moldados no local. As ligações entre vigas e pilares são executadas no local quando da concretagem dos pilares, de forma a tornar a estrutura de vigas e pilares um pórtico espacial monolítico com ligações semirrígidas.

Os esforços globais foram obtidos por meio de processamento de pórtico espacial, considerando o engastamento parcial das vigas aos pilares.

As lajes foram consideradas como simplesmente apoiadas nas vigas (não há armaduras negativas entre as lajes), entretanto as lajes são vinculadas entre si e ligadas as vigas por meio de pinos conectores de cisalhamento. A vinculação entre as lajes e as vigas são executadas no local quando da concretagem dos espaços entre as lajes pré-fabricadas, tornando as lajes de cada pavimento com comportamento de diafragma rígido. Quanto aos pilares do pórtico espacial, considera-se os nós engastados, sendo engastamento parcial nos níveis de laje e engastamento total na fundação.

Para a confirmação da isenção do painel pré-moldado de possíveis carregamentos, foram realizados ensaios laboratoriais de compressão centrada em painel pré-moldado contemplando uma viga incorporada e dois pilares moldados a posteriori. Por meio desses verificou-se que o vão de 12,5mm (entre a base do painel e a laje de piso) previsto na montagem dos painéis pré-moldados em obra é superior aos deslocamentos verticais (serviço e ruptura) obtidos nos ensaios.

Adicionalmente, o projeto estrutural considera que o painel de vedação é pendurado na viga estrutural, transmitindo-lhe cargas verticais. Na análise estrutural não é atribuída função estrutural aos painéis. Cada elemento estrutural (vigas, pilares e lajes) é dimensionado de forma a resistir todos os esforços solicitantes e os estados limites de ruptura e de serviço são verificados conforme as prescrições da ABNT NBR 6118.

Nos ensaios, para a verificação de possíveis deslocamentos verticais oriundos do carregamento, foi deixado um espaço livre de 100mm entre a base do painel e a laje de piso do laboratório. Os painéis foram submetidos a cargas verticais concentradas no centro dos respectivos comprimentos, aplicadas através do pórtico de reação. O carregamento foi aplicado com taxa crescente até o momento da ruptura, sendo medidos os deslocamentos verticais (flecha) no espaço livre entre a base do painel e a laje de piso do laboratório, bem como monitorado o aparecimento de fissuras no painel e na estrutura composta por viga e pilares.

Foram ensaiados três painéis de 5470mm de comprimento por 2780mm de altura e 130mm de espessura. Na porção superior do painel foi incorporada uma viga de concreto armado de 130mm x 400mm e nas extremidades laterais dois pilares de concreto armado de 130mm x 400mm.

A Tabela 01 apresenta uma síntese dos resultados dos ensaios de compressão centrada realizados em laboratório.

Tabela 01 – Síntese dos resultados dos ensaios de compressão centrada

Corpo de prova ensaiado	Carga de serviço ^a (kgf)	Deslocamento vertical – serviço (mm)	Carga de ruptura (kgf)	Deslocamento vertical – ruptura (mm)
CP 1	26753	0,61	46490	2,36
CP 2	9494	1,01	24784	25,45
CP 3 ^b	22846	0,65	42780	1,67

Notas:

(a) Verificada quando do aparecimento das primeiras fissuras no painel;

(b) Foram cortadas as 2 barras de aço CA-60 de Ø5mm posicionadas na porção inferior do painel pré-moldado (Figura 08).

Considerando os resultados apresentados na Tabela 01 e análise estrutural, verifica-se que o comportamento do painel pré-moldado se aproxima ao daquele observado numa viga Vierendel (Figura 35).



Figura 35 – Viga Vierendel.

Numa viga Vierendel as barras horizontais recebem o nome de membruras e as verticais de montantes. As barras da membrura superior e os montantes são solicitados por compressão axial, momento fletor e força cortante. As barras da membrura inferior são solicitadas por tração axial, momento fletor e força cortante.

No painel, a membrura inferior é representada por 2 barras de aço CA-60 de Ø5mm posicionadas em sua base inferior. Os montantes compreendem as nervuras verticais de concreto armado e a membrura superior a viga na porção superior do painel.

O que caracteriza o comportamento deste modelo estrutural é a rigidez, bem como a capacidade de resistir a esforços de flexão. A rigidez e a resistência são dependentes principalmente da altura considerada. Portanto, como os painéis ensaiados possuem altura expressiva (2.780mm), as respectivas capacidades resistentes e rigidez à flexão são superiores ao da viga de concreto armado de 130mm x 400mm. Contribuem também para a resistência do painel, as duas camadas de concreto de 20mm de espessura, as quais constituem o revestimento do mesmo.

Desta forma, como o projeto estrutural da edificação não considera a contribuição do painel como parte integrante da estrutura, isto é, é dimensionada a viga isoladamente para receber todo o carregamento vertical proveniente do peso do painel e da ação das lajes que nela se apoiam, a presença das nervuras, barras de aço na porção inferior e as camadas de revestimento de concreto acabam por deixar a estrutura com uma reserva de rigidez e de resistência.

Os resultados obtidos nos ensaios experimentais corroboram com a afirmativa de que a carga para levar o painel à ruptura é elevada e consideravelmente superior a aquelas que seriam obtidas no pórtico (pilares + viga) sem o painel nervurado. Para comprovar essa afirmação, foi utilizado o conceito de determinação do valor teórico da carga última da viga superior submetida a uma carga concentrada (P) no centro do comprimento (L) de uma viga, sendo essa bi-apoiada sem engaste parcial nos pilares (Figura 36), conforme estabelecido na ABNT NBR 6118.

Conforme o projeto estrutural dos painéis pré-moldados, temos que as vigas possuem comprimento de 5070mm, com seção de 130mm x 400mm, área de aço de 2cm² (4 Φ 8mm) e concreto com resistência característica (f_{ck}) de 20MPa.

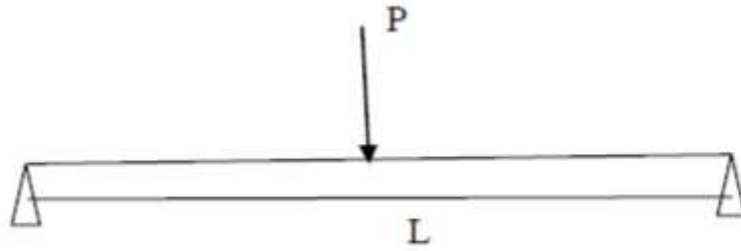


Figura 36 – Viga Vierendel.

Utilizando-se desses valores, obtém-se um momento último ($M_{\text{último}}$) de 2885kgf.m e, conseqüentemente, uma carga última ($P_{\text{último}}$) de 2276kgf.

Deve-se esclarecer que o valor teórico da carga de ruptura da viga é inferior ao valor que seria obtido se levássemos em consideração o engastamento parcial da viga aos pilares, porém da mesma ordem de grandeza. Assim fica demonstrado que o menor valor obtido nos ensaios é muito superior ao valor teórico da carga última na viga ($P_{\text{última de ensaio}} = 24784\text{kgf} \gg P_{\text{última teórica da viga}} = 2276\text{kgf}$).

Desta forma, embora o painel seja dimensionado com estrutura apenas para resistir às solicitações provenientes da desenforma, transporte e içamento, ele acaba por introduzir no sistema estrutural do edifício uma reserva de rigidez e de resistência.

O deslocamento vertical – ruptura (Tabela 01) medido durante os ensaios demonstram que o vão de 12,5mm (entre a base do painel e a laje de piso) é suficiente para evitar a transmissão de cargas do painel de um pavimento para a viga do pavimento inferior.

Portanto, as deformações das vigas, e por consequência dos painéis a elas vinculados, estão dentro dos limites recomendados pela ABNT NBR 6118. O vão entre a laje de piso e o fundo do painel são superiores às flechas calculadas no tempo infinito, de forma que não há possibilidade de o painel apoiar-se na viga do andar inferior. Tal vão é preenchido com argamassa fraca (1:10), a partir da retirada dos tarugos de aço de 12,5mm (retirados a partir de 48 horas após a concretagem do pilar), evitando-se a transferência de esforços para o pavimento inferior, de modo similar ao encunhamento de paredes no sistema construtivo convencional.

Caso haja necessidade, o painel de vedação vertical (constituído de blocos cerâmicos, nervuras e barras de reforço em aço posicionadas na sua porção inferior), poderá ser removido após sua montagem, visto que o mesmo não tem função estrutural.

Foram realizados ensaios para verificação da resistência a impactos de corpo mole e de corpo duro e os resultados indicam que o corpo de prova não apresentou falhas (fissuras, moissas e frestas) e/ou rupturas nos componentes da parede, demonstrando atendimento aos critérios estabelecido na Diretriz SiNAT N°002 – REV.02.

No ensaio de solicitações transmitidas por portas, considerando fechamento brusco e impacto de corpo mole não foram observadas falhas (fissurações, destacamentos, entre outros) no encontro com o marco, cisalhamentos nas regiões de solidarização do marco com a parede, nem destacamentos em juntas entre componentes das paredes, demonstrando atendimento ao critério estabelecido na Diretriz SiNAT N°002 – REV.02.

Os ensaios de verificação da capacidade de suporte de peças suspensas consideraram dispositivo padrão com duas mãos francesas e carga aplicada em cada peça, considerando os dois pontos de 1,0kN. Os tipos de dispositivos de fixações empregados nos ensaios foram: bucha plástica S10 e parafuso cabeça sextavada. Os resultados obtidos nos ensaios demonstraram atendimento aos critérios mínimos da Diretriz SiNAT N°002 – REV.02.

4.2. Estanqueidade à água

Foram realizados ensaios de estanqueidade à água na interface entre painel e janela. Os ensaios consistiram em submeter, durante um período de 7h, as faces externas dos corpos de prova a uma vazão de água de 3L/min/m², criando uma película homogênea e contínua, com a aplicação simultânea de uma pressão pneumática de 50Pa sobre essa mesma face. Os resultados obtidos demonstram que foram atendidos os requisitos de desempenho prescritos pela ABNT NBR 15575-4:2013 – Edificações habitacionais – Parte 4.

Foram também realizadas análises do projeto para avaliar os aspectos que influenciam a estanqueidade à água dos painéis pré-moldados das fontes de umidade externas e internas à edificação.

A estanqueidade à água das paredes externas e internas é considerada satisfatória, em razão, das características construtivas do painel e das soluções adotadas entre interfaces e nos revestimentos e acabamentos. A face externa dos painéis recebe selador acrílico e textura acrílica e a face interna dos painéis recebe pintura acrílica e revestimento cerâmico.

Quanto à estanqueidade da interface entre painéis de parede e de pisos internos, verificou-se que em todos os ambientes de áreas molháveis (cozinha, lavabo, varanda coberta) ou molhadas (banheiro e área de serviço) são especificados revestimentos cerâmicos. Adicionalmente, entre o piso do box e o piso do banheiro é prevista “baguete” em granito com 20mm de altura.

Os resultados obtidos nos ensaios laboratoriais, as análises realizadas nos projetos executivos e a verificação efetiva em obra indicam atendimento ao requisito especificado na Diretriz SiNAT N°002 – REV.02.

4.3. Desempenho térmico

Foram realizadas simulações computacionais para avaliação de desempenho térmico para as oito zonas bioclimáticas (Z1 a Z8 indicadas na norma ABNT NBR 15220). As simulações computacionais foram realizadas utilizando o software *EnergyPlus* para edifícios habitacionais multifamiliares de múltiplos pavimentos.

O estudo computacional considerou as seguintes características relevantes para análise do desempenho térmico:

- Parede: painel pré-moldado com espessura de 130mm conformado por: duas camadas de concreto com espessura de 20mm (densidade de 2400kg/m³, condutividade térmica de 1,75W/(m.K) e calor específico de 1000J/kg.K) e miolo de bloco cerâmico com espessura de 90mm (densidade 868kg/m³, condutividade térmica de 0,90W/(m.K) e calor específico de 920J/kg.K);
- Forro: laje de concreto armado com espessura de 100mm (densidade de 2200kg/m³, condutividade térmica de 1,75W/(m.K) e calor específico de 1000J/kg.K);
- Sistema de cobertura: telha de aço galvanizado com espessura de 4,3mm (densidade de 7800kg/m³, condutividade térmica de 55,00W/(m.K), calor específico de 460J/kg.K e coeficiente de absorção térmica (α) de 0,15;
- Sistema de piso: laje de concreto com espessura de 100mm (densidade de 2200kg/m³, condutividade térmica de 1,75W/(m.K) e calor específico de 1000J/kg.K);
- Janelas dos dormitórios com tipologia de correr, dimensões de 1200mm x 1200mm compostas por caixilhos em alumínio branco, com duas folhas de vidro incolor comum com 3mm de espessura;
- Porta da sala com tipologia de correr, dimensões de 2300mm x 2350mm compostas por caixilhos em alumínio branco, com duas folhas de vidro incolor comum com 3mm de espessura;
- Área útil de 46,5m² e área construída de 53,98m²;
- Pé direito de 2780mm.

Foram também consideradas as seguintes variáveis:

- Absortância à radiação solar da superfície externa das paredes igual a $\alpha=0,3$ para cores claras, $\alpha=0,5$ para cores médias e $\alpha=0,7$ para cores escuras;
- Condição padrão: ambientes com ventilação somente por infiltração através de frestas em janelas e portas e uma renovação do volume de ar do ambiente por hora (1,0Ren/h) e janelas sem sombreamento;
- Condição com ventilação: ambientes com ventilação de cinco renovações do volume de ar do ambiente por hora (5,0Ren/h) e janelas sem sombreamento;
- Condição com sombreamento: proteção interna ou externa das aberturas que impeçam a entrada de radiação solar direta ou reduza ao menos em 50% a incidência da radiação solar global nos ambientes, e ventilação somente por infiltração através de frestas em janelas e portas e uma renovação do volume de ar do ambiente por hora (1,0Ren/h) e janelas sem sombreamento;
- Condição com sombreamento e ventilação: proteção interna ou externa das aberturas que impeça a entrada de radiação solar direta ou reduza ao menos em 50% a incidência da radiação solar global nos ambientes e ventilação de cinco renovações do volume de ar do ambiente por hora (5,0Ren/h);

A Tabela 03 demonstra as condições de atendimento mínimo aos requisitos para o período de verão e de inverno nos ambientes dormitório, suíte e sala.

Tabela 03 – Condições necessárias para a obtenção do nível de desempenho térmico mínimo nas zonas 1 a 8 no período de verão e de inverno*

Zona Bioclimática	Cor do acabamento externo das paredes de fachada (α)			
	Condição padrão	Com sombreamento	Com ventilação	Com sombreamento e ventilação
1	Clara, média ou escura	Clara, média ou escura	Clara, média ou escura	Clara, média ou escura
2	Clara, média ou escura	Clara, média ou escura	Clara, média ou escura	Clara, média ou escura
3	Clara ou média	Média ou escura	Clara ou média	Média ou escura
4	Clara, média ou escura	Clara, média ou escura	Clara, média ou escura	Clara, média ou escura
5	Clara ou média	Não atende	Média	Não atende
6	Clara, média ou escura	Clara, média ou escura	Clara, média ou escura	Clara, média ou escura
7	Clara, média ou escura	Clara, média ou escura	Clara, média ou escura	Clara, média ou escura
8	Clara, média ou escura	Clara, média ou escura	Clara, média ou escura	Clara, média ou escura

(*) as zonas bioclimáticas 6, 7 e 8 não são avaliadas para a condição de inverno, conforme ABNT NBR 15575.

Verifica-se que os painéis de parede atendem a Diretriz SiNAT N°002 – REV.02 quanto ao desempenho térmico mínimo, desde que respeitadas as cores de acabamento das paredes de fachada especificadas para cada zona bioclimática.

4.4. Desempenho acústico

Para avaliação do desempenho acústico dos painéis pré-moldados foram realizados ensaios em laboratório para verificar o índice de redução sonora ponderado (R_w) dos painéis de parede cegos com espessura de 130mm, 150mm e de 200mm, conforme síntese dos resultados apresentados na Tabela 06.

Tabela 06 – Síntese dos resultados obtidos em ensaio de laboratório (dB)

Elemento	Critério mínimo de desempenho (ABNT NBR 15575-4:2013) R_w (dB)	Valor determinado em ensaio de laboratório - R_w (dB)		
		espessura 130mm	espessura 150mm	espessura 200mm
Parede entre unidades habitacionais autônomas (parede de geminação), onde não haja ambiente dormitório.	≥ 45	44	49	53
Parede entre unidades habitacionais autônomas (parede de geminação), onde haja pelo menos um ambiente dormitório.	≥ 50			
Parede cega de dormitórios entre unidade habitacional e áreas comuns de trânsito eventual, como corredores e escadaria dos pavimentos.	≥ 45			
Parede cega de salas e cozinhas entre uma unidade habitacional e áreas comuns de trânsito eventual, como corredores e escadaria dos pavimentos.	≥ 35			
Parede cega entre uma unidade habitacional e áreas comuns de permanência de pessoas, atividades de lazer e atividades esportivas, como <i>home theater</i> , salas de ginástica, salão de festas, salão de jogos, banheiros e vestiários coletivos, cozinhas e lavanderias coletivas.	≥ 50			

Os resultados apresentados na Tabela 06 permitem concluir que para o atendimento aos critérios especificados na Diretriz SINAT N°002 REV.02, deve-se utilizar os painéis pré-moldados com as respectivas espessuras para cada situação de uso (elemento), quais sejam:

Painel com espessura de 130mm: atende somente na situação de parede cega de salas e cozinhas entre uma unidade habitacional e áreas comuns de trânsito eventual, como corredores e escadaria dos pavimentos.

Painel com espessura de 150mm atende às situações: parede entre unidades habitacionais autônomas (parede de geminação), onde não haja ambiente dormitório; parede cega de dormitórios entre unidade habitacional e áreas comuns de trânsito eventual, como corredores e escadaria dos pavimentos; e parede cega de salas e cozinhas entre uma unidade habitacional e áreas comuns de trânsito eventual, como corredores e escadaria dos pavimentos.

Painel com espessura de 200mm: atende aos critérios de paredes cegas, conforme situações de uso estabelecidas na ABNT NBR 15575-4.

Ressalta-se que, para o uso em paredes de fachadas e em conjunto de paredes e portas de unidades distintas separadas pelo hall devem ser utilizadas esquadrias com valores adequados de índice de redução sonora ponderado (R_w).

4.5. Durabilidade e Manutenibilidade

Para a durabilidade do painel pré-moldado misto de concreto armado e blocos cerâmicos sem função estrutural considerou-se os projetos, as características dos materiais e os procedimentos de manutenção contemplados no Manual de uso, operação e manutenção.

Verificou-se a relação entre a classe de agressividade ambiental e as características do concreto especificado, como a resistência à compressão, a relação água-cimento e o consumo mínimo de cimento. O concreto utilizado enquadra-se na classe de concreto armado C25 para as classes de agressividade ambiental I e II ($f_{ck} \geq 25\text{MPa}$, relação água/cimento $\leq 0,60$ e consumo mínimo de cimento de 280kg/m^3).

Quando da utilização do painel pré-moldado em zonas marinhas, classe de agressividade ambiental III, os painéis são produzidos com concreto $f_{ck} \geq 30\text{MPa}$, relação água/cimento $\leq 0,55$ e consumo de cimento $\geq 320\text{kg/m}^3$ (classe de concreto armado C30).

Quanto ao cobrimento das armaduras, verifica-se que as treliças e barras de aço são protegidas por uma camada de concreto de 25mm em ambas as faces para os painéis pré-moldados com 130mm de espessura. Para os painéis pré-moldados com espessura de 150mm, o cobrimento das armaduras em ambas as faces é de 35mm e para os painéis pré-moldados com espessura de 200mm o cobrimento das armaduras em ambas as faces é de 55mm.

O cobrimento nominal (C_{nom}) exigido na Diretriz SiNAT N°002 REV.02 para os painéis de parede é maior ou igual a 25mm, considerando classe II de agressividade ambiental, $f_{ck} \geq 25\text{MPa}$, relação água/cimento $\leq 0,60$ e adotando um $\Delta c = 5\text{mm}$ ($\Delta c =$ tolerância de execução para o cobrimento). Quando se supõe a existência de limites rígidos de tolerância das dimensões durante a execução, como no caso da fabricação de elementos pré-moldados, pode-se considerar $\Delta c = 5\text{mm}$. Nesse sentido, também para a classe III, com $\Delta c = 5\text{mm}$, o cobrimento nominal (C_{nom}) deve ser maior ou igual a 35mm. Assim, considerando-se a espessura dos painéis, as armaduras empregadas e o uso dos espaçadores especificados, verifica-se que é adequado o cobrimento das armaduras dos painéis pré-moldados sem função estrutural para as classes I, II e III de agressividade ambiental.

Os painéis de fachada foram expostos ao ensaio de choque térmico (calor e resfriamento por meio de jato de água) composto por dez ciclos sucessivos. O resultado do ensaio demonstrou a não ocorrência de falhas como fissuras, destacamentos, deformações, empoamentos, descoloração ou outros danos e deslocamento horizontal instantâneo (d_h) inferior a 8,67mm.

A manutenibilidade dos painéis pré-moldados que compõem a edificação deve ser prevista e realizada conforme estabelecido no Manual de uso, operação e manutenção (Manual do Proprietário). Nele constam os prazos de vida útil de projeto (VUP) com respectivo programa de manutenções preventivas e corretivas, além de informações como: condições de uso (fixação de peças suspensas), localização das instalações hidráulicas e elétricas e respectivas formas de inspeções e manutenções. O Manual de uso, operação e manutenção foi elaborado em conformidade com a norma ABNT NBR 14037:2011 – Diretrizes para elaboração de manuais de uso, operação e manutenção das edificações – Requisitos para elaboração e apresentação dos conteúdos e com a ABNT NBR 15575:2013 – Parte 1.

4.6. Segurança ao fogo

Os painéis pré-moldados mistos de concreto armado e blocos cerâmicos sem função estrutural são compostos por materiais incombustíveis, não se caracterizando como propagadores de incêndio. Também apresentam características adequadas em termos de desenvolvimento de fumaça, não agravando o risco de incêndio.

Foi realizado ensaio laboratorial de resistência ao fogo em parede com 130mm de espessura com a aplicação de carga de serviço de 1.063kg/m. Os resultados obtidos demonstram que o painel pré-moldado sem função estrutural com a viga incorporada apresentou resistência ao fogo, no grau corta-fogo, pelo período de 120 minutos.

Verifica-se que os painéis pré-moldados sem função estrutural atendem ao critério estabelecido na Diretriz SiNAT N°002 – REV.02 quanto à segurança contra incêndio para edifícios habitacionais multifamiliares de até 08 pavimentos. Vale ressaltar que o proponente deve elaborar projetos específicos para cada tipologia, levando-se em consideração as exigências contidas nas regulamentações do Corpo de Bombeiros do Estado em que a construção será edificada, atender as exigências com relação a ABNT NBR 14432 e regulamentos municipais específicos.

5. Controle da qualidade

A Laccheng Engenharia Ltda. deve manter controles necessários para a qualidade do processo de produção (unidade fabril e canteiros de obras) e de montagem do produto. Os controles são fundamentados por documentações técnicas que compreendem:

- Recebimento e aceitação de materiais e componentes dos painéis pré-moldados, tais como: blocos cerâmicos, armaduras, cimento, areia, brita e concreto usinado (são realizados ensaios

de abatimento (*slump*) e da resistência à compressão na idade de desenforma – 24 horas e aos 28 dias);

- Sequência e verificação das etapas de produção dos painéis pré-moldados, tais como: posicionamento e limpeza das fôrmas metálicas, posicionamento e cobrimento das armaduras, posicionamento dos blocos cerâmicos, execução do concreto, lançamento e adensamento das camadas de concreto, cura, transporte e armazenamento;
- Recebimento e aceitação dos painéis pré-moldados após a desenforma: identificação e rastreabilidade dos painéis, tolerâncias geométricas, posição e quantidade de alças de içamento, aparência e eventual presença de falhas, fissuras, destacamentos, porosidade excessiva, entre outros;
- Sequência e verificação das etapas de montagem dos painéis pré-moldados, tais como: locação das paredes, transporte, ligação entre painel e o elemento de fundação, ligação entre painel e pilares, ligação entre painel e laje, travamento e escoramento dos painéis, verificação do alinhamento e prumo, verificação das dimensões dos ambientes, interface entre painel e esquadrias e aceitação da montagem finalizada.

Foram realizadas auditorias técnicas na unidade de produção e em obras, tanto em execução quanto finalizadas, o que permitiu avaliar o desempenho global das unidades habitacionais e o comportamento potencialmente positivo do produto quanto ao controle de qualidade de produção e de montagem, denotando atendimento ao especificado na Diretriz SiNAT N°002 – REV.02.

O controle de patologia ou reparos pós-ocupação deve ser evidenciado pelo proponente, acompanhado dos procedimentos e ações pertinentes, atendendo aos prazos de garantia.

6. Fontes de informação

As principais fontes de informação são os documentos técnicos da empresa e os relatórios técnicos e de ensaios dos painéis pré-moldados.

6.1. Documentos da empresa

- Projetos e detalhamentos executivos arquitetônicos, estruturais, instalações de hidráulica e de elétrica, produção e montagem;
- Memorial descritivo do Edifício Diamante (8 pavimentos);
- Memória de Cálculo Estrutural do Edifício Diamante (8 pavimentos);
- Procedimentos de produção e montagem e fichas de controle e recebimento;
- Manual de uso, operação e manutenção do Edifício Diamante (Manual do proprietário).

6.2. Relatórios Técnicos e Relatórios de Ensaio

- Relatório Técnico de Avaliação N°008/2014 – IFBQ;
- Relatório de Auditoria Técnica N°05/2014 – IFBQ;
- Relatório de Ensaio N° 1 026 117-203 – Laboratório de Componentes e Sistemas Construtivos/CETAC – IPT (Ensaio físico-mecânicos em concreto);
- Relatório de Ensaio N° 1 028 216-203 – Laboratório de Componentes e Sistemas Construtivos/CETAC – IPT (Determinação das características geométricas – blocos cerâmicos);
- Relatório de Ensaio N° 1 028 217-203 – Laboratório de Componentes e Sistemas Construtivos/CETAC – IPT (Determinação da área líquida – blocos cerâmicos);
- Relatório de Ensaio N° 1 028 218-203 – Laboratório de Componentes e Sistemas Construtivos/CETAC – IPT (Determinação da massa e da absorção de água – blocos cerâmicos);
- Relatório de Ensaio N° 1 028 219-203 – Laboratório de Componentes e Sistemas Construtivos/CETAC – IPT (Determinação da resistência à compressão – blocos cerâmicos);
- Ficha de especificação do distanciador circular – DR 30x4-8 e DR 25x4-8;
- Ficha técnica do desmoldante DESMOLVEX A – VETEX IND. QUÍM. COM. E REP.LTDA;
- Relatórios de Ensaio (Determinação da resistência à compressão do concreto nas idades de 24 horas, 7 dias e 28 dias);

- Relatório Técnico da verificação da resistência do painel de vedação do sistema construtivo Laccheng aos esforços de desenforma e içamento e da capacidade resistente dos pilares aos 3 e 7 dias após a concretagem, Versão 2 – Junho de 2015 – Fundação Christiano Ottoni – UFMG;
- Relatório Técnico de Ensaios de Desempenho Estrutural, Versão 1 – Novembro de 2013 – Fundação Christiano Ottoni – UFMG (Ensaios de compressão centrada);
- Relatório de Ensaio N° 1 049 304-203 – Laboratório de Segurança ao Fogo e Explosões/CETAC – IPT (Ensaio de verificação da resistência ao fogo em parede com função estrutural);
- Relatório de Ensaio N° 1 028 215-203 – Laboratório de Componentes e Sistemas Construtivos/CETAC – IPT (Ensaio de verificação da resistência à ação do calor e choque térmico).
- Relatório Técnico N° 126 015-205 – Centro de Tecnologia de Obras de Infraestrutura – CT-Obras – Seção de Engenharia de Estruturas – SEE – IPT (Ensaios de compressão excêntrica);
- Relatório de Ensaio N° 1 028 214-203 – Laboratório de Componentes e Sistemas Construtivos/CETAC – IPT (Ensaios de resistência a impactos de corpo mole e corpo duro; solicitações transmitidas por portas para as paredes e solicitações de cargas de peças suspensas atuantes nos painéis de parede);
- Relatório de Ensaio de Estanqueidade, Revisão 0 – Novembro de 2013 – Fundação Christiano Ottoni – UFMG (Ensaio de estanqueidade na interface entre parede e janela);
- Relatório Técnico do Desempenho Térmico, Revisão 1 – Setembro de 2013 – Fundação Christiano Ottoni – UFMG (Avaliação do desempenho térmico do sistema construtivo em estrutura de concreto armado com vedações em painéis pré-fabricados mistos de concreto armado e blocos cerâmicos, nas 8 Zonas Bioclimáticas);
- Relatório de Ensaio N° 1 026 168-203 – Laboratório de Conforto Ambiental e Sustentabilidade dos Edifícios – LCA/CETAC – IPT (Ensaio de determinação da isolamento sonora – painel com 130mm de espessura);
- Relatório de Ensaio N° 1 070 947-203 – Laboratório de Conforto Ambiental e Sustentabilidade dos Edifícios – LCA/CETAC – IPT (Ensaio de determinação da isolamento sonora – painel com 150mm de espessura);
- Relatório de Ensaio N° 1 070 273-203 – Laboratório de Conforto Ambiental e Sustentabilidade dos Edifícios – LCA/CETAC – IPT (Ensaio de determinação da isolamento sonora – painel com 200mm de espessura).

7. Condições de emissão do DATec

Este Documento de Avaliação Técnica, DATec, é emitido nas condições a seguir descritas, conforme Regimento geral do SiNAT – Sistema Nacional de Avaliações Técnicas de Produtos Inovadores, Capítulo VI, Art. 22:

- a) o Proponente é o único responsável pela qualidade do produto avaliado no âmbito do SiNAT;
- b) o Proponente deve produzir e manter o produto, bem como o processo de produção, nas condições de qualidade e desempenho que foram avaliadas no âmbito SiNAT;
- c) o Proponente deve produzir o produto de acordo com as especificações, normas e regulamentos aplicáveis, incluindo as diretrizes SiNAT;
- d) o Proponente deve empregar e controlar o uso do produto, ou sua aplicação, de acordo com as recomendações constantes do DATec concedido e literatura técnica da empresa;
- e) o IFBQ e as diversas instâncias do SiNAT não assumem qualquer responsabilidade sobre perda ou dano advindos do resultado direto ou indireto do produto avaliado.

A Detentora da Tecnologia, Laccheng Engenharia Ltda., compromete-se a:

- a) manter o produto e o processo de produção nas condições gerais de qualidade em que foram avaliados neste DATec, elaborando projetos específicos para cada empreendimento;
- b) produzir o produto de acordo com as especificações, normas técnicas e regulamentos aplicáveis;
- c) manter a capacitação da equipe de colaboradores envolvida no processo;

d) manter assistência técnica, por meio de serviço de atendimento ao cliente.

O produto deve ser utilizado de acordo com as instruções do produtor e recomendações deste Documento de Avaliação Técnica.

O SiNAT e a Instituição Técnica Avaliadora, no caso o IFBQ, não assumem qualquer responsabilidade sobre perda ou dano advindos do resultado direto ou indireto deste produto.

Programa Brasileiro da Qualidade e Produtividade no Habitat – PBQP-H
Sistema Nacional de Avaliações Técnicas – SiNAT
Brasília, DF, 25 de outubro de 2016.