

## Manual Técnico

# PROCEDIMENTO DE MOLDAGEM DO PRISMA OCO E CHEIO

(ABNT NBR 16868)



**CA**  
COMUNIDADE  
DA ALVENARIA

**01** **IMPORTANTE:** 1- Antes da Moldagem dos Prismas, verifique se o Traço da Argamassa e do Graute estão de acordo com o Projeto e com o Bloco especificado para a moldagem dos CPs. 2- Os Blocos selecionados para a moldagem dos CPs tem que estar em perfeitas condições, não podem apresentar cantos quebrados, fissuras e nem deformações.



**Cortar madeira**  
(Tipo Madeirit) no tamanho de 14cmX39cm  
(02 para cada Corpo de Prova).



(02 para cada Corpo de Prova)

**02** Preparar a base regularizada de concreto ou areia nivelada e transpassar 03 pedaços de arame em baixo da madeira para futura amarração do conjunto.



**03** Colocar a 1ª madeira (14x39) sobre Chão nivelado e os Arames.



**04** Colocar o 1º Bloco sobre a madeira de base na mesma posição de assentamento.



**05** Aplicar a Argamassa para assentamento dos Blocos em todas as Paredes do Bloco Transversais e Longitudinais.



06

Assentar o 2º Bloco e nivelar de forma que a Junta da Argamassa seja de ( 10 +/-3 )mm, usar nível, Martelo de Borracha e Prumo para nivelamento.

**IMPORTANTE:** O Bloco de cima tem que estar perfeitamente nivelado com o Bloco de baixo.



07

Colocar a 2ª Madeira de cobertura e amarrar o conjunto com os 3 Arames.



08

Para moldar o Prisma Cheio, deve colocar o Graute nos 02 Furos dos Blocos, no dia seguinte a moldagem do Prisma (min. 16Hs).

O Graute deve preencher totalmente os vazados do Bloco e ser adensado com bastão de ferro (02 camadas c/ 12 Golpes/cada).



01  
Aguardar até o dia seguinte (min. 16 horas) após a modelagem do prisma.



02  
Limpar os vazados dos blocos para que não fique nenhuma sujeira de argamassa. Molhar a parede interna dos vazados com borrifador ou pano molhado (usar água).



03  
Preparar o Graute conforme orientação do fabricante nos 2 furos do bloco.



04  
Iniciar o adensamento com bastão de ferro.



05  
Adensar em 2 camadas, com 12 golpes por camada.



06  
Dar o acabamento na superfície do CP, nivelando o Graute perfeitamente com a superfície do Bloco, alisando com a colher de pedreiro, cobrindo, imediatamente, com impermeável.

**IMPORTANTE:** O graute deve preencher totalmente os vazados dos Blocos. O filme impermeável é importante para proteger o Graute no processo de cura evitando retração.

09

Para 01 amostragem, moldar 06 Corpos de Prova Oco e 06 Corpos de Prova Cheio. Essa quantidade deve ser repetida para a moldagem da Contra-prova.

Os Corpos de prova devem ficar imobilizados por, no mínimo, 07 dias, antes de ser transportados ao Laboratório.

10

**IMPORTANTE:**

- ✓ Todos os corpos de prova devem estar devidamente etiquetados.
- ✓ A identificação deve ser clara e legível.
- ✓ A etiquetagem é indispensável para a correta identificação pelo laboratório.
- ✓ A identificação adequada garante a emissão correta do respectivo laudo.

#### ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO

Lote:

Tipo de Bloco:

Data de Moldagem:

Resistência:

Assista ao passo a passo em vídeo.



Conheça outros conteúdos e materiais técnicos da Comunidade da Alvenaria:  
<https://abcp.org.br/comunidade-da-alvenaria>