

ANÁLISE DO CONCRETO FABRICADO COM ADIÇÃO DE RESÍDUOS DA CONSTRUÇÃO CIVIL

Leila Cristina Nunes Ribeiro¹
Ydla Aguiar Moraes²

RESUMO

Esta pesquisa apresenta uma investigação sobre a resistência do concreto confeccionado com agregado reciclado de resíduo da construção civil (RCD) em comparação com o concreto feito da maneira tradicional. A escassez da matéria prima faz com que estudos como este estejam sendo realizados com mais frequências e que assim sejam aprovados para que se torne cotidiano o uso de tal reciclagem, fazendo com que seja mais saudável para o planeta e financeiramente mais econômico. O objetivo é observar a influência do resíduo caracterizado como agregado graúdo nas características mecânicas dos concretos. O material utilizado foi coletado em um terreno na Zona Norte de Macapá-AP, na fase de demolição e reforma. Foram realizados estudos de dosagem experimental em concretos com 0%, 30% e 50% de substituição do agregado graúdo natural pelo reciclado. Após 28 dias de cura dos corpos de prova foram feitos ensaios de tração e compressão para obtenção dos resultados.

Palavras-chave: resíduos; construção civil; concreto; agregado reciclado; agregado graúdo.

ABSTRACT

This research presents an investigation into the resistance of concrete made with recycled aggregate from construction waste (RCD) compared to concrete made in the traditional way. The scarcity of raw materials means that studies like this are being carried out more frequently and are therefore approved so that the use of such recycling becomes everyday, making it healthier for the planet and financially more economical. The objective is to observe the influence of residue characterized as coarse aggregate on the mechanical characteristics of concrete. The material used was collected on a plot of land in the North Zone of Macapá-AP, during the demolition and renovation phase. Experimental dosage studies were carried out in concrete with 0%, 30% and 50% replacement of natural coarse aggregate with recycled ones. After 28 days of curing the specimens, tensile and compression tests were carried out to obtain the results.

Keywords: residuals; construction; concrete; recycled aggregate; graudo aggregate.

¹ Engenheira Civil, Mestra, Professora, Universidade Federal do Pará (UFPA)

² Tecnóloga em Edificações, Instituto Federal Do Amapá (IFAP), Ydlaaguiarm@hotmail.com

1 INTRODUÇÃO

A construção civil constitui uma das principais atividades da humanidade. Esta gera uma grande quantidade de subprodutos e resíduos de variada natureza, consumindo de forma descompensada matérias-primas não renováveis da natureza. Para Lamônica et al. (2019) a construção civil consome entre 14% a 50% dos recursos naturais disponíveis no planeta.

O setor de construção civil tem significativa relevância na economia de uma sociedade, gerando empregos diretos e indiretos em todos os níveis sociais, sendo produtor também de bens de consumo para a sociedade. Entretanto, um dos maiores malefícios que esta indústria traz para a sociedade é a alta geração de resíduos. No Brasil, se estima que em 2017, segundo a Associação Brasileira de Empresas de Limpeza Pública e Resíduos Especiais (ABRELPE), foram coletados cerca de 45 milhões de toneladas de Resíduos de Construção Civil (RCC) e Resíduos de Construção e Demolição (RCD), de um total de 71,6 milhões de toneladas de resíduos urbanos, que corresponde a, aproximadamente, 62% de todo resíduo sólido gerados no Brasil.

Nos aterros sanitários, os RCD's são responsáveis por 10% a 30% dos resíduos recebidos nestes locais, causando problemas de ordem pública uma vez que os descartes inadequados destes materiais acarretam inúmeros problemas ambientais, como problemas de saúde humana, atraindo vetores de doenças como o mosquito transmissor da dengue (Matuti; Santana, 2019).

Segundo o Instituto Brasileiro de Geografia e Estatística (IBGE, 2021) o município de Macapá possui uma população estimada de 522.357 habitantes, sendo que 95,73% habitam a área urbana e 4,27% se encontram na área rural. Ressaltando que, 89,45% desses habitantes não possuem acesso a coleta e nem tratamento do esgoto; 23,94% da população no estado não possui acesso a coleta de lixo. Estes dados comprovam que 7 milhões de toneladas de resíduos produzidos neste município, não tiveram destino e nem tratamento adequado, gerando um descarte e armazenamento irregular (BRASIL, 2021).

Diante das novas tecnologias e dos estudos a respeito das consequências econômicas e ambientais que o RCD causa ao meio ambiente e a sociedade, a construção civil vem desenvolvendo novas alternativas perante as necessidades do novo cenário. A reciclagem tem se mostrado neste setor um caminho viável, uma vez que se torna uma alternativa mais econômica, pois minimiza a necessidade de compra de novos materiais, diminui o custo com aterros sanitários, gera menor impacto ambiental pois produz menos resíduos, sendo assim uma ótima forma de implementar a ideia de sustentabilidade

econômica e ambiental nos projetos e obras.

Neste contexto, diante da problemática da falta de saneamento e descarte adequado destes resíduos, o problema de pesquisa que guiou este trabalho foi responder de que maneira a população pode reutilizar e reciclar estes materiais de forma resolutiva e eficiente, gerando assim menos descarte e poluição dos resíduos sólidos, e constituir um alicerce para futuras pesquisas nesse âmbito.

Torna-se imperativo desenvolver uma nova destinação para o resíduo de construção e demolição para a redução dos entulhos causados em obras e até lixões sem seu descarte apropriado. Os RCD's podem ser reutilizados na dosagem de concreto usando o método de substituição parcial dos agregados graúdos, quando assim podendo reduzir o consumo desenfreado de matéria prima.

O objetivo geral deste trabalho é estudar o reaproveitamento por meio de reciclagem do resíduo de construção civil como agregado graúdo para utilizações de novas funcionalidades do concreto. Como objetivos específicos, buscou-se caracterizar o resíduo, para chegar a granulometria do agregado graúdo desejado, preparar o material na dosagem escolhida para a preparação e obtenção do concreto e demonstrar o concreto em corpos de prova e vigotas para obter as resistências mecânicas à compressão e à tração.

Este estudo foi realizado de forma qualitativa, elaborado a partir de referências bibliográficas de revistas acadêmicas, livros, artigos científicos disponíveis online e normativas técnicas vigentes sobre o assunto. Foram utilizados estudos obtidos das seguintes bases de dados: Scientific Electronic Libra Online (SCIELO); Portal de Periódicos do CAPES; Google Acadêmico; Science Direct (Elsevier); SciFinder web (CAS Chemical Abstracts Service).

A partir da construção da base bibliográfica foi desenvolvido um estudo de caso com o objetivo de chegar a um material produzido a partir de resíduos recicláveis produzindo testes de resistências e cargas de diferentes granulometrias. Este estudo baseou-se em uma estratégia de reciclagem de RCD como forma de trazer melhoria ao meio ambiente.

2 MÉTODO DE DOSAGEM

Nesta pesquisa foi adotado o método de dosagem da Associação Brasileira de Cimento Portland (ABCP) para a confecção dos concretos estudados em laboratório. Foram confeccionados corpos de prova com brita 0, identificados como B0; e brita 1, identificados como B1; variando a quantidade de RCD em 30% e 50%. Na Tabela 1, é apresentado a quantidade de materiais utilizados para confecção dos CP's.

Tabela 1 – Quantidade de materiais utilizados para confecção dos corpos de prova

	Cimento	Areia	Brita	Água	Aditivo (ml)	RCD (%)
REF B1	8,14	12,21	17,91	4,07	0,5	-

REF B0	8,14	12,21	17,91	4,07	0,5	-
C30B1	8,14	12,21	5,37	4,07	0,5	30
C50B1	8,14	12,21	8,95	4,07	0,5	50
C30B0	8,14	12,21	5,37	4,07	0,5	30
C50B0	8,14	12,21	8,95	4,07	0,5	50
Traço Utilizado				1:1,5:2,2:0,5		

Fonte: Elaborado pelas autoras (2025)

Utilizou-se a mesma dosagem dos materiais apenas reduzindo o kg dos agregados graúdos para observar quais as eventuais diferenças, perdas na trabalhabilidade ou resistência que haveriam em cada amostra ensaiada.

2.1 MÉTODOS DE ENSAIO

Para analisar as características dos concretos produzidos, foram necessários realizar ensaios no estado fresco e no estado endurecido, tendo como base as seguintes normas:

- Determinação de Consistência pelo abatimento do tronco de cone – NBR NM 67(ABNT, 1998).

- Agregado miúdo- Massa específica e massa específica aparente – NBRNM 52 (ABNT,04/2021).

- Massa específica_massa específica aparente_e absorção de água em agregado graúdoNBR NM 53 (2006 ABNT).

- Resistência à compressão simples – NBR 5739 (ABNT, 2007).

2.1.1 Preparo, moldagem e cura dos corpos de prova

Nesta etapa foram realizados os seguintes estudos e análises:

- Principais requisitos do projeto estrutural;
- Resistência característica à compressão do concreto (fck);
- Relação a/c máxima em função da agressividade do meio;
- Abatimento pelo ensaio do tronco de cone.

Inicialmente foi separado o material para o ensaio de abatimento de tronco de cone(NBR NM 67 (ABNT, 1998) conforme mostrado na Figura 1.

Figura 1 - Utensílios do Slump



Fonte: Elaborado pelas autoras (2025)

Utilizou-se para a primeira concretagem aproximadamente 0,03 m³. Foram adicionados agregado graúdo, miúdo, 50% da água de amassamento, misturando por um período de um minuto, em seguida o cimento e o restante

da água, misturando por mais um minuto, sucessivamente a adição do aditivo plastificante. Após a preparação do concreto, foi feito o teste do abatimento com tronco de cone, como ilustrado nas Figuras 2 e 3 abaixo:

Figura 2 - Abatimento brita 1 com adicional de 30% RCD



Fonte: Autores (2025)

Figura 3 - Abatimento da brita 0 com adicional de 30% de RCD



Fonte: Autores (2025)

Os corpos de prova de concreto foram moldados e curados de acordo com a prescrição da NBR 5738 (ABNT, 2003c). Foram moldados, e para cada traço de concreto produzido, 3 corpos de prova, totalizando 18 CPs. Foi adotado o processo de adensamento manual, em duas camadas, como prevê a norma supracitada, e a cura dos corpos de prova foi realizada ao ar livre nas primeiras 24 horas. Após esse período, foram desmoldados e curados em câmara úmida até a data de execução dos ensaios ao completarem 28 dias, conforme a Figura 4 abaixo.

Para Quebaud e Buyle-Bodin (1999) a alta taxa de absorção de água dos agregados reciclados é fator preponderante para heterogeneidade dos valores de índice de abatimento medidos nos concretos reciclados. Portanto, os autores afirmam que a pré-umidificação dos agregados reciclados antes da mistura para produção do concreto se apresenta como boa alternativa para limitação deste problema.

Já Hansen e Narud (1983) compararam concretos produzidos com agregados reciclados de concreto com concretos convencionais e concluíram que os primeiros

necessitam de 5% a mais de água livre para atingir os mesmos índices de consistência dos últimos. Além disso, observaram também que existe maior coesão entre as partículas de agregados reciclados e que a perda de abatimento dos concretos reciclados é mais rápida que dos concretos com agregados naturais.

Contudo, percebeu-se na hora da dosagem do concreto uma perda de trabalhabilidade ao usar-se a mesma relação a/c do concreto de referência. Usou-se o Slump test para chegar ao resultado da trabalhabilidade dos concretos. O concreto utilizando 70% de brita 0 e 30% de RCD a sua trabalhabilidade foi de apenas 1,3 cm. Já utilizando 70% da brita 1 com 30% do resíduo obteve-se a trabalhabilidade de 2,1cm, diferença entre ambas de 0,8mm.

O ensaio feito com 50% do agregado natural de granulometria 1 e 50% do RCD, o resultado de sua trabalhabilidade foi de 1cm, já utilizando a brita 0 com 50% de ambos os materiais o resultado foi de 1,7cm, diferença de 0,7mm. Portanto, os resultados obtidos com as concretagens utilizando o resíduo não ficaram no padrão normativo esperado.

Figura 4 – Exemplo de corpo de prova, após sua desmoldagem



Fonte: Autoras (2025)

3 RESULTADOS E DISCUSSÕES

3.1 AGREGADOS

3.1.1 Composição Granulométrica

Para o ensaio da análise da composição granulométrica do agregado miúdo, que é padronizado pela norma NBR NM 248:2003, utilizou-se um kg de amostra da areia passando nas

peneiras de numerações (4,8; 2,4; 1,2; 0,6; 0,3; 0,15 mm) durante um minuto aproximadamente e por fim calculou-se os valores de massa retida e acumulada em gramas e percentual, bem como o módulo de finura. Na Figura 5 pode observar-se o agitador mecânico de peneiras, assim como na Figura 6 que mostra suas diferenças de massa retida, e os resultados da composição granulométrica da areia na Tabela 3. Na Tabela 4 se encontra os resultados do resíduo triturado na granulometria da brita 1.

Figura 5 – Agitação Mecânica



Fonte: Autoras (2025)

Figura 6 - Visão geral de todos os recipientes com cada massa retida



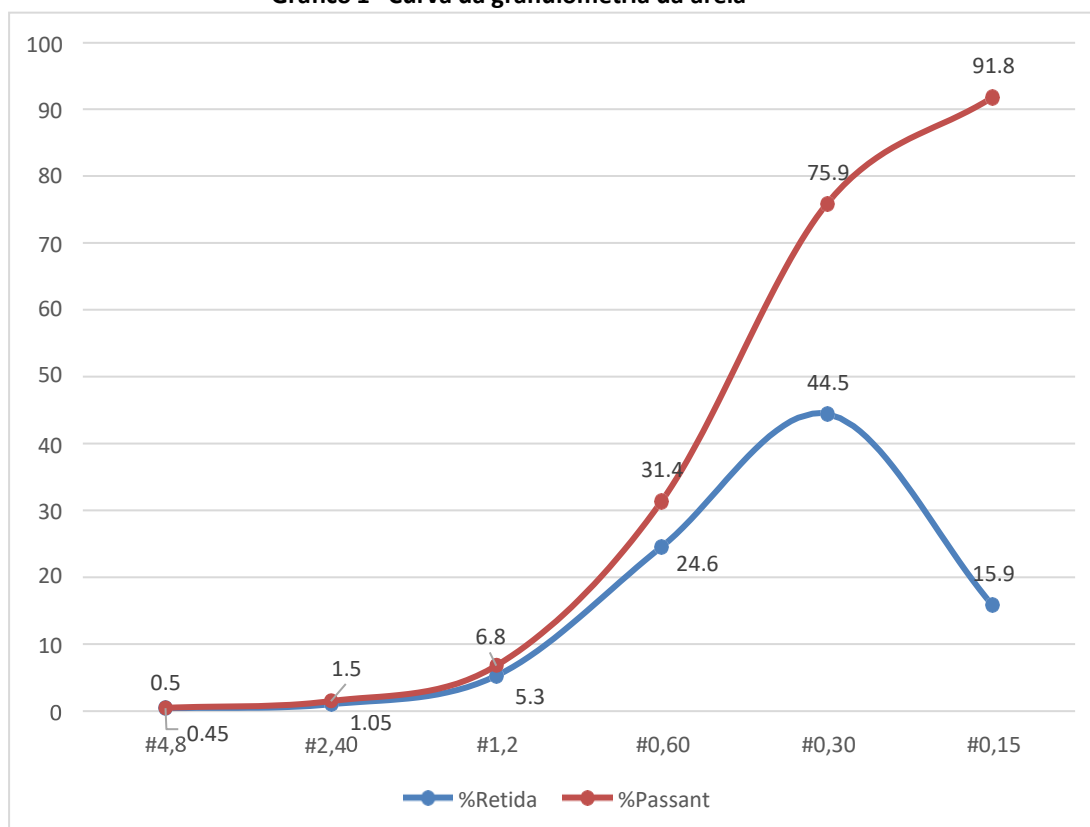
Fonte: Autoras (2025)

Tabela 3 - Granulometria da areia

Massa da Amostra (g)				
Peneiras mm	Massa Retida	Massa Retida Acumulada	%Retida	%Passante
#4,8	4,45	4,45	0,45	0,5
#2,40	10,49	14,94	1,05	1,5
#1,2	53,32	68,26	5,3	6,8
#0,60	246,69	314,95	24,6	31,4
#0,30	445,22	760,17	44,5	75,9
#0,15	159,17	919,34	15,9	91,8
#Fundo	82,21	1.001,55	8,2	100
#Total	Modulo de finura			

Fonte: Autores (2025)

Gráfico 1 - Curva da granulometria da areia



Fonte: Autoras (2025)

Tabela 4 - Granulometria do RCD brita 1

Massa da Amostra (g)		%Retida		%Passante
Peneiras mm	Massa retida (g)	Massa retida acumulada	Brita 1	Brita 1
#25	0	0	0	0
#19	0,48	0,48	16,1	16,1
#12,5	2,19	2,67	73,7	89,8
#10	0,28	2,95	9,42	99,2
#9,5	0,01	2,96	0,33	99,5
#4,8	0,01	2,97	0,33	99,8
Fundo	0	2,97	0	99,8
Total	Modulo de finura			

Fonte: Autoras (2025)

Tabela 5 - Granulometria do RCD brita 0

Peneiras mm	Massa retida(g)	Massa retida acumulada	%Retida	%Passante
#25	0	0	0	0
#19	0,39	0,39	7,84	7,84
#12,5	3,49	3,88	70,2	78,04
#9,5	0,85	4,73	17,1	95,14
#4,5	0,15	4,88	3,01	98,15
Fundo	0,09	4,97	1,81	99,96
Total	4,97			

Fonte: Autoras (2025)

3.1.2 Ensaio da massa específica e massa específica aparente do agregado miúdo.

Os ensaios foram feitos utilizando o frasco de Chapman, a amostra foi de 500g de areia seca e depois

preenchido o restante com água até à marca de 200 ml com cuidado para que não molhasse o frasco pelas laterais, e após esse processo foi necessário agitar o frasco com cuidado para obter o resultado, conforme observado nas Figuras 7 e 8:

Figura 7 - Amostra 500g de areia seca e frasco de Chapman



Fonte: Autoras (2025)

Figura 8 – Frasco de Chapman depois de agitado



Fonte: Autoras (2025)

Obteve-se o resultado conforme a equação:

$$m = \frac{500}{L1 - 200} \text{ g/cm}^3$$
$$m = \frac{500}{390 - 200} \text{ g/cm}^3$$
$$m = 2,6315 \text{ g/cm}^3$$

Figura 9 - Leitura final



Fonte: Autoras (2025)

3.1.3 Ensaio da massa específica do agregado graúdo

Foram confeccionadas duas amostras utilizando 500g

de brita 1 para comparar ondehaveria mudanças, conforme ilustrado nas Figuras 10 e 11:

Figura 10 - Amostra 1 agregado graúdo



Fonte: Autoras (2025)

Figura 11 – Amostra 2 agregado graúdo



Fonte: Autoras (2025)

No Becker foi adicionado 200 ml de água, adicionada aos poucos para não passar damarca desejada assim como a brita, como ilustrado nas Figuras 12 e 13:

Figura 12 - Becker utilizado.



Fonte: Autoras (2025)

Figura 13 – Becker de ensaio.



Fonte: Autoras (2025)

Depois de serem adicionadas, a água ficou na marca de 1200ml. E os resultados form obtidos conforme a equação abaixo. A diferença obtida depois de adicionar agregado foi de 200 ml, como ilustrado nas Figuras 14 e 15:

$$= \frac{500}{1200-1000} = 2,5 \text{ g/cm}^3$$

3.1.4 Ensaio da Massa Específica RCD

Figura 14: RCD sendo pesado.



Fonte: Autores (2025)

Figura 15: Resultado final



Fonte: Autores (2025)

Determinação da massa específica aparente do RCD, conforme análise dos passos anteriores.

$$M_{EA} = \frac{500g}{1200 - 1000} = \frac{500}{200} = 2,5 \text{ g/cm}^3$$

Determinação da Massa Unitária do Resíduo.

Esse ensaio é padronizado pela norma NBR 9937/87.

Figura 16: Preparação do ensaio



Fonte: Autores (2025)

Resíduo caracterizado na granulometria das brita 1 como ilustrado nas Figuras 16 e 17:

$$\bar{\rho} = \frac{5.980 - 3.820}{227,19} = 7,6 \frac{g}{cm^3}$$

Fonte: Autores (2025)

4 ANÁLISE DOS RESULTADOS

Na Tabela 6 encontram-se os resultados obtidos após 28 dias de cura dos corpos de provano ensaio de compressão, podendo observar-se que o referencial com a brita 1 sem substituições obteve um bom resultado com uma média de resistência de 32,68 MPa, assim como o referencial da brita 0 que obteve uma resistência média de 35,03 Mpa. Já observando os resultados dos traços com substituições parcial da brita 0 pelo resíduo caracterizado em sua granulometria obteve uma resistência média de 20,24 MPa assim como a brita 1 com o resíduo que obteve a resistência de 20,25 Mpa.

Esses foram resultados considerados bons que alcançaram o padrão normativo de 20 MPa, podendo ser utilizados

$$M_{unit} = \frac{M_{ra} - M_r}{V_r}$$

em obras de pequeno porte, como calçadas, muros e contrapisos. Já as britas com substituição de 50% do agregado graúdo convencional pelo resíduo reciclado obtiveram resultados abaixo; porém ainda satisfatórios. Foi observado também que alguns resultados ficaram entre 9,75 MPa e 5,28.

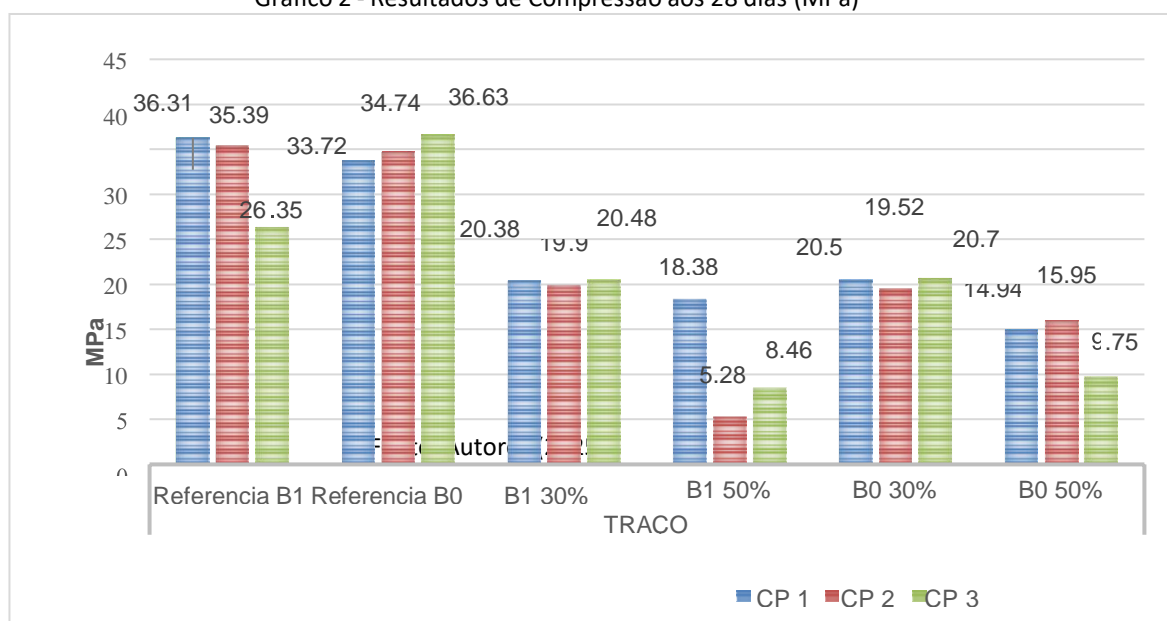
Alguns fatores que pode-se colocar como observação para ocorrência desse resultado foi algum erro que possa ter ocorrido no momento de adensamento do material no molde do corpo de prova, conforme representação no gráfico 2.

Tabela 6 – Resultados do Ensaio de Compressão (MPa).

TRAÇOS	REF B1	REF B0	B0 30%	B1 30%	B0 50%	B1 50%
CP 1	36,31	33,72	20,50	20,38	14,94	18,38
CP 2	35,39	34,74	19,52	19,90	15,95	5,28
CP 3	26,35	36,63	20,70	20,48	9,75	8,46

Fonte: Autoras (2025)

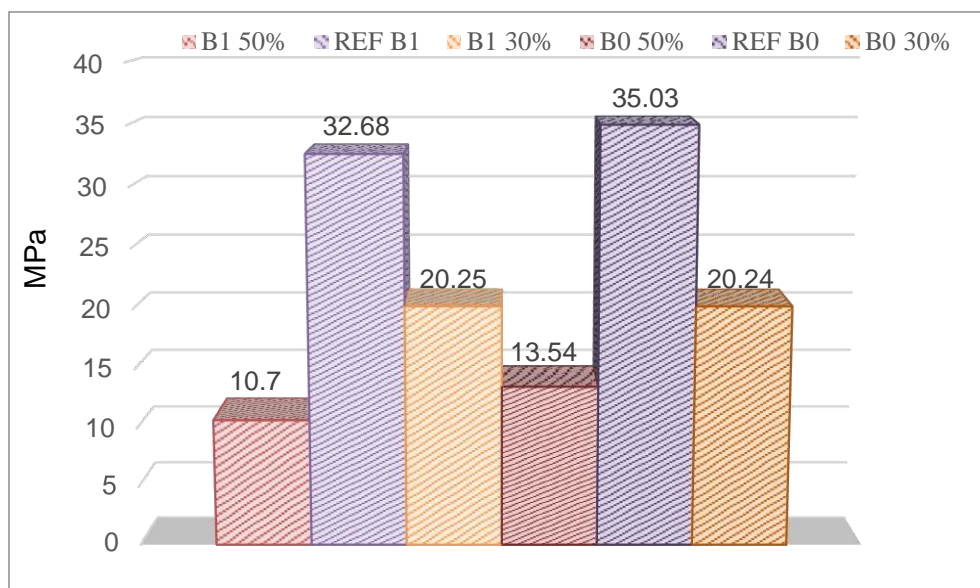
Gráfico 2 - Resultados de Compressão aos 28 dias (MPa)



Nos traços com as substituições parcial utilizando 50% de resíduo caracterizados na granulometria da brita 1 verifica-se que dois de seus resultados obtiveram números baixos, tais como 5,28 MPa e 8,46 Mpa. Alguns fatores que pode-se citar a respeito do que pode ter ocorrido com esses resultados é que

houve algum erro na hora do adensamento do material, assim como na substituição de 50%; porém com granulometria da brita 0 com o resultado de 9,75 MPa. Pode-se encontrar a média de seus resultados no Gráfico 3:

Gráfico 3 – Média dos Resultados dos Ensaios de Compressão (MPa)



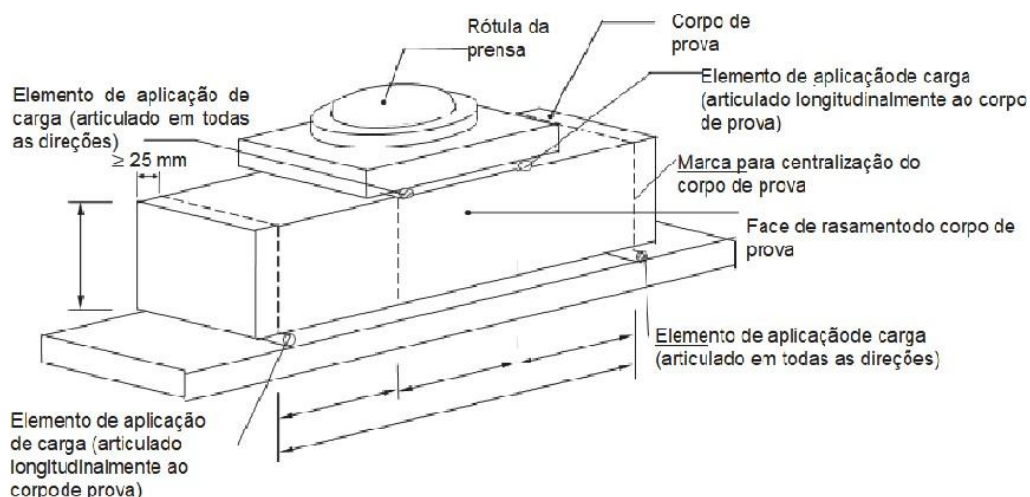
Fonte: Autoras (2025)

4.1 RESISTÊNCIA À TRAÇÃO NA FLEXÃO

O ensaio de resistência à tração na flexão das vigotas seguiu as recomendações da NBR 12142 de 10/2010. Sobre o dispositivo de ensaio, deve ser utilizado a aparelhagem definida na ABNT NBR 5739 é equipado

com um dispositivo de flexão que assegure a aplicação da força perpendicularmente às faces superior e inferior do corpo de prova, sem excentricidades, como mostra a Figura 18.

Figura 18 - Máquina de ensaio



Fonte: Autoras (2025) adaptado NBR 12142 de 10/2010.

Características da máquina de ensaios:

- A distância entre apoios e pontos de aplicação de força deve permanecer constante durante o ensaio.
- A força deve ser aplicada normalmente à superfície do corpo de prova, evitando excentricidade.
- A direção das reações deve ser mantida

paralela à direção da força durante todo o ensaio.

- A força deve ser aplicada de forma gradual e uniforme, evitando choques.

Na Figura 19 pode-se observar como ficaram as vigotas. A vigota que se encontra mais ao fundo foi utilizado a substituição de 50% da brita 1, podendo se verificar que ela ficou com uns vazios bem aparentes. Já mais a frente, a vigota com

substituição de 30% ficou com sua superfície mais lisa. Na Figura 20 pode-se acompanhar o rompimento completo de uma vigota com substituição de 30% da brita 1.

Figura 19: Corpo de Prova



Fonte: Autoras (2025)

Figura 20: Corpo de prova na prensa



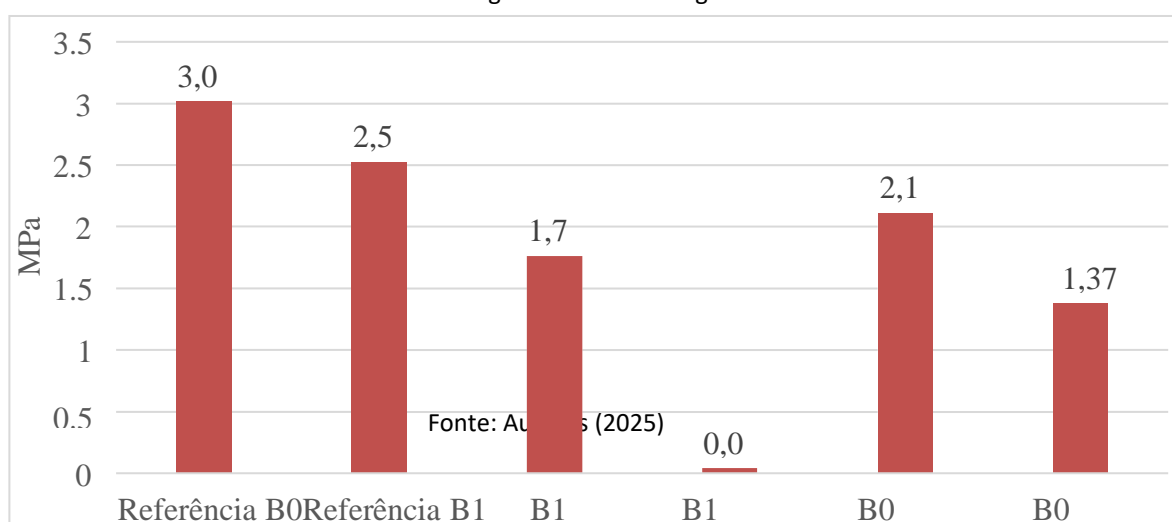
Fonte: Autoras (2025)

Tabela 7– Resultado dos Ensaios Flexão De Vigotas em MPa

CP's	Tensão Max. (MPa)
Referência B0	3,01
Referência B1	2,52
B1 30%	1,76
B1 50%	0,04
B0 30%	2,11
B0 50%	1,37

Fonte: Autoras (2025)

Gráfico 3 : Resultado grafico Flexão da vigota em MPa



5 CONCLUSÃO

A presente pesquisa teve como objetivo norteador avaliar a viabilidade técnica na reutilização dos resíduos de RCD's e observar sua influência nas características mecânicas dos concretos, a fim de contribuir para o desenvolvimento e diminuição dos impactos ambientais que a construção civil gera.

Analizando os resultados obtidos através dos ensaios realizados, foi possível chegar à conclusão que a produção de concreto com adição de agregado reciclado de RCD se difere do padrão, o material reprocessado gera um volume maior de concreto, se comparado a produção utilizando brita convencional, isso causa uma interferência na consistência do concreto, reduzindo assim a sua trabalhabilidade durante os testes.

O concreto utilizando 70% de brita 0 e 30% de RCD alcançou 1,3 cm no teste de Slump. Já utilizando 70% da brita 1 com 30% do resíduo, aferiu-se a medida de 2,1 cm, podendo notar-se a diferença entre ambos de 0,8 mm. Esses resultados alcançados ficaram abaixo do padrão normativo esperado para a

construção civil.

E válido salientar que a reutilização de resíduos se mostrou uma solução viável para a construção civil, sendo que os resultados obtidos são confiáveis nos ensaios de compressão onde constatou-se a possibilidade de fazer sua utilização no dia a dia da construção em contrapisos, calçadas, muros residenciais e outros.

Porém, a escassez de desenvolvimento de pesquisas científicas, estudos e normas técnicas retardam a utilização deste método de construção mais sustentável. Se faz necessário que este seja disseminado nas academias abrangendo as construtoras, tornando a reciclagem de RCD um sistema construtivo viável no cotidiano dos profissionais e clientes. Por fim, fica a sugestão para novos estudos, agregando a verificação da viabilidade técnica e econômica deste sistema.

REFERÊNCIAS

- ABRELPE - Associação Brasileira de Empresas de Limpeza Pública e Resíduos Especiais. **Panorama dos resíduos sólidos no Brasil**. São Paulo, 2014. 120 p. Disponível em: <http://abrelpe.org.br/download-panorama-2014/>. Acesso em: 13 jun. 2023.
- ABRELPE - Associação Brasileira de Empresas de Limpeza Pública e Resíduos Especiais. **Panorama dos resíduos sólidos no Brasil**. São Paulo, 2017. 73 p. Disponível em: <http://abrelpe.org.br/download-panorama-2017/>. Acesso em: 15 jun. 2023.
- ANGULO, Sérgio Cirelli. **Caracterização de agregados de resíduos de construção e demolição reciclados e a influência de suas características no comportamento mecânico de concretos**. 2005. 167 f. Tese (Doutorado em Engenharia Civil) – Escola Politécnica, Universidade de São Paulo, São Paulo, SP, 2005. Disponível em: <https://teses.usp.br/teses/disponiveis/3/3146/tde-18112005-155825/pt-br.php>. Acesso em: 13 jun. 2023
- ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS - ABNT. **NBR 5738**: concreto: procedimento para moldagem e cura de corpos-de-prova: especificação. Rio de Janeiro, 2003. 9f.
- ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS - ABNT. **NBR 5739**: concreto: ensaios de compressão de corpos-de-prova cilíndricos: especificação. Rio de Janeiro, 2007. 9f.
- ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS - ABNT. **NBR 9833**: concreto fresco: determinação da massa específica, do rendimento e do teor de ar pelo método gravimétrico. Rio de Janeiro, 2008. 7f.
- ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS - ABNT. **NBR NM 52**: agregado miúdo: determinação da massa específica e massa específica aparente. Rio de Janeiro, 2009. 6f.
- ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS - ABNT. **NBR NM 53**: agregado graúdo: determinação da massa específica, massa específica aparente e absorção de água. Rio de Janeiro, 2009. 8f.
- ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS - ABNT. **NBR 12142**: concreto: determinação da resistência à tração na flexão de corpos de prova prismáticos. Rio de Janeiro, 2010. 5f.
- ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS - ABNT. **NBR NM 67**: concreto: determinação da consistência pelo abatimento do tronco do cone. Rio de Janeiro, 1998. 8f.
- ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS - ABNT. **NBR NM 248**: agregados: determinação da composição granulométrica. Rio de Janeiro, 2003. 6f.
- BRASIL. Instituto Brasileiro de Geografia e Estatística, IBGE. **Panorama município de Macapá**. 2021. Disponível em: <https://cidades.ibge.gov.br/brasil/ap/macapa/panorama>. Acesso em: 13 jun. 2023.
- BRASIL. Política Nacional de Resíduos Sólidos – PNRS, Lei nº 12.305/10. **Institui a política nacional de resíduos sólidos; altera a Lei no 9.605, de 12 de fevereiro de 1998; e dá outras providências**. Disponível em: https://bd.camara.leg.br/bd/bitstream/handle/bdcamara/14826/politica_residuos_solidos_3ed.reimp.pdf?sequence=20&isAllOwed=y. Acesso em: 06/11/2022.
- CABRAL, Antônio Eduardo Bezerra; MOREIRA, Kelvya Maria de Vasconcelos. **Manual sobre os resíduos sólidos da construção civil**. Sindicato da Indústria da Construção Civil do Ceará. Programa Qualidade de Vida na Construção. Fortaleza, 2011. 43 p. Disponível em: <http://www.ibere.org.br/anexos/325/2664/manual-de-gestao-de-residuos-solidos---ce-pdf>. Acesso em: 20 jun. 2023.
- CONSELHO NACIONAL DO MEIO AMBIENTE - CONAMA. Resolução Conama nº 307, de 5 de julho de 2002. **Estabelece diretrizes, critérios e procedimentos para a gestão dos resíduos da construção civil**. Disponível em: https://www.unifesp.br/reitoria/dga/images/legislacao/residuos2/CONAMA_RES_CONS_2002_307.pdf. Acesso em: 09/03/2023.
- EVANGELISTA, L.; BRITO, J. Durability Performace of Concrete Made With Fine Recycled Concrete Aggregates. **Cement and Concrete Composites**. v. 32, n. 1, p. 9-14, jan. 2010.
- HANSEN, T. ; NARUD, H. Strenght of recycled concrete made from crushed concrete coarse aggregate. **Concrete International - Desing and Construction**. v.5, n.1, p.79-83, 2016.
- HANSEN, T. C. (1985). Recycled aggregates and recycled aggregate concrete, second state of the art report developments. 1945-1985. **RILEN** Techinal Committee – 37 - DRC.
- HELENE, P. R. L.; TERZIAN, P. **Manual de dosagem e controle do concreto**. São Paulo:Pini, 1992. 349 p.
- IBRACON. Instituto Brasileiro de Concreto. **Revista IBRACON de estruturas e materiais**. Volume 6, nº6. São Paulo, dezembro de 2013.
- LAMÔNICA, Celso Henrique; AZAMBUJA, Maximiliano dos Anjos; BATTISTELLE, Rosane Aparecida Gomes. Gestão dos Resíduos Sólidos da Construção Civil: um estudo bibliométrico na base Scopus e Web of Science. (2009-2019), **Revista nacional de gerenciamento de cidades**, v. 07, n. 51, 2019.

LEVY, S. M. **Reciclagem do entulho da construção civil, para utilização como agregados para argamassas e concretos.** São Paulo, 1997. Dissertação (Mestrado em Engenharia Civil) - Escola Politécnica, São Paulo, São Carlos, 1997.

LEITE, Mônica Batista. **Avaliação de propriedades mecânicas de concretos produzidos com agregados reciclados de resíduos da construção e demolição.** 290 f. Tese (Doutorado em Engenharia Civil) - Escola de Engenharia, Universidade Federal do Rio Grande do Sul, Porto Alegre, RS, 2001.

MATUTI, Bruna Barbosa; SANTANA, Genilson Pereira. Reutilização de resíduos de construção civil e demolição na fabricação de tijolo cerâmico – uma revisão. **Scientia Amazonia**, v. 8, n.1, E1-E13, 2019.

SANTOS, Antônio Zeferino dos; SOUSA, Samuel Russi e. **Aproveitamento de resíduos da construção civil na produção de concretos para uso em pavimentação de ciclovias.** 2016. 79 f. Trabalho de Conclusão de Curso (Bacharelado em Engenharia Civil) - Universidade de Brasília, DF, 2016. Disponível em: <https://bdm.unb.br/handle/10483/17052>. Acesso em: 02 jun. 2023.

SILVA, Leonardo Costa; FELIX, Ludmylla Pires; SANTOS, Thiago Martins. **Influência dos agregados reciclados de resíduos de construção nas propriedades mecânicas do concreto.** 2018. 42f. Trabalho de Conclusão de Curso (Bacharelado em Engenharia Civil) – Universidade Federal de Goiás, Goiânia, GO, 2014. Disponível em: https://files.cercomp.ufg.br/weby/up/140/o/INFLUÊNCIA_DOS_AGREGADOS_RECICLADOS_DE_RESÍDUOS_DE_CONSTRUÇÃO_NAS_PROPRIEDADES_MECÂNICAS_DO_CONCRETO.pdf. Acesso em: 12 jun. 2023

ZORDAN, Sérgio Eduardo. **A utilização do entulho como agregado, na confecção de concreto.** 1997. 156 f. Dissertação (Mestrado em Engenharia Civil) - Faculdade de Engenharia Civil, Universidade Estadual de Campinas, Campinas, SP, 1997. Disponível em: <https://repositorio.unicamp.br/acervo/detalhe/115276>. Acesso em: 03 jun. 2023.