

# **ANÁLISE COMPARATIVA DE VIABILIDADE DA IMPLEMENTAÇÃO DE DIFERENTES TIPOS DE ISOLAÇÃO DE CABOS ELÉTRICOS EM ALGUNS DOS SETORES DE UMA INDÚSTRIA CERÂMICA FICTÍCIA**

Gian Dácio de Oliveira Favaretto (FHO) – E-mail: gian.favaretto@alunos.fho.edu.br  
Prof. Dr. Bruno Eduardo Teixeira (FHO) – E-mail: bruno.eduardo@fho.edu.br

## **Resumo**

Este trabalho analisa a adequação técnico-normativa de cabos de baixa tensão (0,6/1 kV) com isolação em PVC, EPR/HEPR e XLPE para aplicação em um ambiente industrial cerâmico, caracterizado por dois trechos críticos: uma secadora com 80 °C e umidade e a parte superior de um forno com 45 °C e elevada poeira. O dimensionamento foi realizado conforme a ABNT NBR 5410, considerando seção mínima, capacidade de condução de corrente com fatores de correção por temperatura, queda de tensão em regime permanente e queda de tensão na partida de motor, adotando-se como seção final o critério mais restritivo. Os resultados indicaram que, na secadora, cabos com isolação em PVC são inviáveis devido às limitações térmicas, enquanto as seções finais obtidas foram 6 mm<sup>2</sup> (EPR/HEPR) e 4 mm<sup>2</sup> (XLPE). No trecho do forno, a seção final foi 10 mm<sup>2</sup> para todas as isolações, pois a queda de tensão na partida se mostrou determinante. Observou-se ainda aumento de resistência do condutor com a temperatura, elevando perdas por efeito Joule, e discutiu-se o impacto do custo de aquisição frente à confiabilidade e aos custos de manutenção ao longo da vida útil.

**Palavras-Chaves:** cabos elétricos; isolação de cabos elétricos; dimensionamento elétrico.

## **1. Introdução**

A confiabilidade e a continuidade operacional de instalações elétricas de baixa tensão (BT) dependem muito da escolha certa e do tamanho adequado dos condutores e cabos. Em ambientes industriais, essa escolha é ainda mais importante. Isso acontece, pois, fatores como temperatura alta, umidade, poeira e formas de instalação podem fazer com que os materiais isolantes envelheçam mais rapidamente, aumentem as perdas de energia elétrica e elevem o risco de problemas. Nesse contexto, a escolha do tipo de isolamento, como PVC, XLPE e EPR/HEPR, deixa de ser apenas uma preferência de mercado e passa a ser um elemento de engenharia ligado à segurança, vida útil e custo total do sistema.

Em aplicações industriais, é comum que circuitos alimentem motores e cargas com correntes de partida altas, além de percursos com limitações de dissipação térmica (eletrocalhas, bandejamentos, agrupamentos de cabos de diferentes circuitos, proximidade com fontes de calor, entre outros). A elevação da temperatura ambiente e a piora das condições de resfriamento reduzem a capacidade de condução de corrente e podem impor correções no dimensionamento. Além disso, a temperatura influencia diretamente a resistência elétrica dos condutores, aumentando perdas por efeito Joule, aquecimento e, em consequência, a degradação do material isolante. Assim, decisões inadequadas podem resultar em paradas não programadas e em elevados custos operacionais e de manutenção.

Este trabalho aborda esse problema por meio de um estudo comparativo aplicado a um cenário industrial de uma indústria cerâmica fictícia, no qual existem trechos de instalação submetidos a condições severas, como em um setor associado à secadora (alta temperatura e umidade) e outro localizado na parte superior de um forno (temperatura elevada e acúmulo de poeira). A partir desse cenário, são comparadas alternativas de cabos em BT com diferentes materiais de isolação, avaliando-se como a escolha do isolante impacta o dimensionamento, a viabilidade técnica, o comportamento térmico e implicações econômicas de aquisição e manutenção. O dimensionamento é realizado com base nos critérios normativos aplicáveis à BT, considerando capacidade de condução de corrente e limites de queda de tensão em regime permanente e em partida de motores, seguindo normas técnicas.

### **1.1. Justificativa**

A indústria demanda soluções que combinem segurança elétrica, confiabilidade e otimização de custos. Embora o PVC seja amplamente difundido por questões de disponibilidade e custo inicial, sua aplicação pode ser limitada em ambientes com temperaturas elevadas. Por outro lado, isolações como XLPE e EPR/HEPR oferecem maior desempenho térmico, porém tendem a apresentar maior custo de aquisição. Uma análise comparativa baseada em critérios normativos, condições reais de instalação e avaliação econômica contribui para decisões mais robustas, reduzindo riscos operacionais e orientando especificações coerentes com a severidade do ambiente.

## **1.2. Objetivos**

### **1.2.1. Objetivo geral**

Comparar tecnicamente e economicamente cabos de baixa tensão com diferentes materiais de isolamento (PVC, XLPE e EPR/HEPR) aplicados a um ambiente industrial cerâmico, verificando impactos no dimensionamento e na confiabilidade.

### **1.2.2. Objetivos específicos**

- Caracterizar as condições ambientais e de instalação dos trechos analisados (secadora e forno);
- Dimensionar condutores/cabos conforme critérios normativos de BT, considerando ampacidade e queda de tensão (regime permanente e partida);
- Verificar a viabilidade de aplicação de cada isolamento nos cenários propostos, com ênfase no desempenho térmico;
- Comparar custos de aquisição e discutir implicações em manutenção e perdas elétricas associadas à temperatura;
- Apresentar recomendações de aplicação para o cenário estudado.

## **2. Revisão de literatura**

### **2.1. Condutores elétricos**

Os condutores elétricos fazem parte das instalações elétricas e têm a função de conduzir a corrente elétrica. Escolher bem os condutores garante mais segurança, aumenta a vida útil e ajuda a instalação elétrica a funcionar direito. De acordo com Cotrim (2009), os condutores fazem parte importante das linhas elétricas. Os condutores podem ser fios, cabos ou barras, dependendo de como são feitos e para que vão ser usados.

A ABNT NBR 5410 define condutor como o elemento condutor de eletricidade, geralmente metálico, que pode estar nu ou possuir isolamento, revestimento ou cobertura conforme o tipo de instalação e o nível de tensão envolvido. As principais classificações são mostradas a seguir

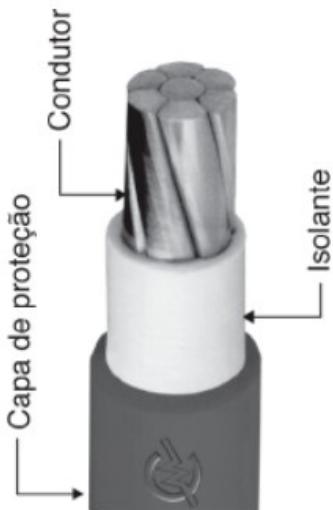
- Fio: condutor metálico maciço, flexível, com seção transversal constante, podendo ser nu, coberto, revestido ou isolado;
- Barra: condutor rígido em forma de tubo ou perfil, fornecido em trechos retilíneos;
- Cabo: conjunto de fios encordoados, isolados ou não entre si, podendo formar cabos unipolares ou multipolares, isolados, nus ou multiplexados.

Ao escolher a seção dos condutores, é importante considerar alguns fatores fundamentais. A capacidade de condução de corrente é um deles. Também é preciso pensar na queda de tensão admissível, no tipo de instalação que você está fazendo e como os condutores serão agrupados.

De acordo com o que está mostrado no anexo A, a NBR 5410 estabelece regras claras sobre a queda de tensão máxima permitida. Essa queda de tensão deve ser medida entre a origem da instalação e qualquer ponto onde os equipamentos serão utilizados. É importante respeitar esses limites para que os equipamentos funcionem normalmente e para que a instalação fique mais segura. Dessa forma, é importante escolher os condutores elétricos de uma instalação industrial de acordo com as normas técnicas. Também vale pensar nos fatores elétricos, na temperatura e no local onde o sistema vai funcionar. Assim, a energia é aproveitada do jeito certo, todo o sistema fica mais seguro e ainda dura por mais tempo.

Na figura 1 a seguir é ilustrado um condutor elétrico unipolar isolado:

Figura 1 – Cabo unipolar isolado



Fonte: Mamede Filho (2017, p. 127)

## 2.2. Materiais condutores

Os materiais mais utilizados como condutores são o cobre e o alumínio. O cobre apresenta melhor condutividade elétrica e maior resistência mecânica, sendo o material mais amplamente utilizado em instalações elétricas. Já, o alumínio é utilizado em instalações onde se deseja reduzir o custo e o peso, embora exija terminais e conexões apropriadas devido à sua maior vulnerabilidade à oxidação (Cotrim, 2009).

Conforme Mamede Filho (2017, p. 127) afirma, “a maioria absoluta das instalações industriais emprega o cobre como o elemento condutor dos fios e cabos elétricos. O uso do condutor de

alumínio neste tipo de instalação é muito reduzido, apesar de o preço de mercado ser significativamente inferior ao dos correspondentes condutores de cobre”.

Ainda de acordo com Mamede Filho (2017, p. 127), os condutores de alumínio exigem maiores cuidados durante o manuseio e na montagem devido as suas propriedades químicas e mecânicas. O maior problema para usar amplamente o alumínio é conseguir fazer conexões confiáveis entre o alumínio e os terminais dos equipamentos, porque a maioria desses terminais foi desenvolvida levando em consideração o uso de cabos de cobre. Assim, as ligações feitas com alumínio costumam ser o ponto mais fraco de uma instalação.

Dessa forma, para este estudo será considerado o uso de cabos com condutores em cobre e isolados para a instalação elétrica de baixa tensão dos motores dos setores da fábrica.

### **2.3. Isolação dos condutores elétricos**

A utilização de cabos isolados é a mais comum em instalações de baixa e média tensão. Segundo Mamede Filho (2017), esses cabos são compostos por veias condutoras envolvidas por materiais isolantes que oferecem proteção térmica, elétrica e mecânica, sendo adequados a diversas condições ambientais e operacionais.

Referente à isolação, os principais materiais empregados são o PVC (policloreto de vinila), o EPR (borracha etileno-propileno) e o XLPE (polietileno reticulado). Cada um deles apresenta características específicas quanto à temperatura de operação, resistência à umidade e às substâncias químicas.

As temperaturas características máximas suportadas pelos diferentes tipos de condutores (PVC, EPR e XLPE) podem ser observadas na Tabela 36 da ABNT NBR 5410, conforme mostrada na tabela 1.

Cotrim (2019, p. 152) afirma, a respeito das características comuns nos cabos com isolação sólida, a tendência é haver maior uniformidade do material e menor presença de vazios, o que reduz bastante os problemas de envelhecimento por efeitos elétricos. Quando surgem degradações por reações químicas ou por temperatura, elas podem ser corrigidas por uma formulação adequada do composto isolante. Por serem materiais sólidos, praticamente não existe risco de escorramento, inclusive em trechos verticais. Esses isolantes também absorvem pouca umidade, o que em muitos casos permite dispensar capa metálica. Além disso, o conjunto tende a ser pouco sensível a vibrações, de modo que proteções mecânicas extras só são necessárias conforme as condições de instalação ou operação. Por fim, o desempenho frente ao

fogo pode ser melhorado por composições antichama e por uma construção apropriada do cabo, reduzindo a propagação das chamas.

Tabela 1 – Temperaturas características dos condutores

<b>Tipo de isolação</b>	<b>Temperatura máxima para serviço contínuo (condutor)</b> °C	<b>Temperatura limite de sobrecarga (condutor)</b> °C	<b>Temperatura limite de curto-circuito (condutor)</b> °C
Policloreto de vinila (PVC) até 300 mm <sup>2</sup>	70	100	160
Policloreto de vinila (PVC) maior que 300 mm <sup>2</sup>	70	100	140
Borracha etileno-propileno (EPR)	90	130	250
Polietileno reticulado (XLPE)	90	130	250

Fonte: ABNT (2004, p. 100)

A seguir, algumas considerações a respeito de cada material:

### 2.3.1. Policloreto de vinila (PVC)

O policloreto de vinila (PVC) é o material termoplástico mais utilizado na isolação de condutores de baixa tensão devido ao bom desempenho dielétrico, custo competitivo e processabilidade, por meio da extrusão (Rodolfo Junior *et al*, 2006, p. 69).

O PVC é um excelente isolante, porém as impurezas (por íons metálicos) e formulações inadequadas podem degradar suas propriedades dielétricas (resistividade, rigidez dielétrica) (Rodolfo Junior *et al*, 2006, p. 38).

No Brasil, as aplicações dos cabos com isolação de PVC são definidas por normas. A ABNT NBR NM 247 normaliza os cabos e condutores com isolação em PVC até 450/750 V, incluindo requisitos gerais (Parte 1) e particulares para condutores isolados sem cobertura para instalações fixas (Parte 3).

Como afirma Rodolfo Junior *et al* (2006), no comportamento ao fogo, o PVC tem tendência à auto extinção e não-propagação de chamas em formulações apropriadas. Por este motivo, os cabos *Base Wires Flame retardant* (BWF) são amplamente usadas em instalações prediais.

Segundo Cotrim (2009, p. 153) afirma sobre o PVC:

- É uma mistura de cloreto de polivinila puro (resina sintética), plastificante, cargas e estabilizantes;
- Sua rigidez dielétrica é elevada, porém, comparado com o polietileno, seu poder indutor específico é alto e sua resistência de isolamento mais fraca;
- Suas perdas dielétricas são elevadas, principalmente acima de 20 kV, limitando o seu emprego a sistemas de até 10 kV;
- Sua estabilidade química é considerável ante os produtos usuais. Misturas adequadas são muito pouco sensíveis à água;
- Transmite mal o fogo, mas sua combustão (em grande quantidade) provoca a produção de fumaça, gases corrosivos e tóxicos. A quantidade de gases e fumaça pode ser reduzida pela utilização de uma mistura de formulação adequada;
- O envelhecimento térmico pode ser eficazmente combatido por estabilizantes apropriados. É facilmente colorido com cores vivas;
- É um isolante muito bom para os cabos de potência e para os cabos de teletransmissão a distância média;
- [...].

Quanto às vantagens práticas do PVC, pode-se destacar:

- Bom isolamento elétrico e resistência mecânica adequados a instalações internas de baixa tensão (Rodolfo Junior *et al*, 2006);
- Custo e processo: material termoplástico, extrudável, com ampla disponibilidade (Rodolfo Junior *et al*, 2006);
- “O PVC é um material extremamente barato, simples de processar, tem boa resistência à propagação da chama e baixa permeabilidade à água. Entretanto, por conta do cloro existente em sua composição, emite gás tóxico durante a queima” (Paula, 2023, p. 56)

Quanto às limitações e desvantagens práticas do PVC, pode-se citar:

- Classe térmica limitada ( $70^{\circ}\text{C}$ ) em serviço contínuo: atenção a agrupamentos, método de instalação e correções de capacidade de corrente conforme NBR 5410 (ABNT, 2004);
- Envelhecimento térmico (desidrocloração) e perda de propriedades se operado fora dos limites ou mal estabilizado (Rodolfo Junior *et al*, 2006);
- “A degradação do PVC pode favorecer o rompimento do isolamento do cabo elétrico e propiciar fugas de correntes elétricas ou curtos-circuitos, que quando não interrompidas por dispositivos de proteção podem provocar incêndios, promovendo assim, danos econômicos e ambientais.” (VIII Simpósio Brasileiro de Sistemas Elétricos, 2021)
- Quanto à formulação, as impurezas e aditivos inadequados podem reduzir propriedades dielétricas (Rodolfo Junior *et al*, 2006).

### **2.3.2. Borracha etileno-propileno (EPR)**

Segundo Cotrim (2009, p. 153), as características específicas do EPR são:

- Usualmente reticulados com peróxidos orgânicos, apresentam elevada resistência ao envelhecimento térmico e à oxidação;
- Mantêm grande flexibilidade mesmo abaixo de 0 °C;
- Suportam descargas elétricas e radiações ionizantes inclusive sob aquecimento;
- Exibem ângulo de perdas reduzido nas aplicações de média tensão;
- Resistem à deformação térmica, tolerando cerca de 250 °C em curtos-circuitos;
- Absorvem umidade em nível moderado, passível de redução por formulação adequada;
- Preservam densidades de corrente aceitáveis em ambientes quentes graças ao bom comportamento ao envelhecimento térmico;
- Possuem baixa dispersão da rigidez dielétrica e são praticamente isentos de *treeing*;
- A borracha EPR é considerada excelente isolante sólido, com amplo histórico de uso em baixa, média e alta tensão.

### **2.3.3. Polietileno reticulado (XLPE)**

Segundo Cotrim (2009, p. 153), as características específicas do XLPE são:

- O polietileno, ao ser reticulado quimicamente por peróxidos orgânicos ou agentes de ligação, transforma-se em material termofixo adequado para a isolação de cabos, num processo análogo à vulcanização da borracha;
- A reticulação confere ao XLPE alta resistência à deformação térmica (admitindo, em regime transitório de curto-circuito, temperaturas da ordem de 250 °C), elimina a suscetibilidade do PE virgem à fissuração por tensão, mantém o bom desempenho em baixas temperaturas e reforça a estabilidade química;
- Possibilita a incorporação de cargas minerais e orgânicas para melhorar propriedades mecânicas, resistência ao intemperismo e, sobretudo, o comportamento ao fogo;
- Em termos de aplicação, o XLPE é empregado em cabos de baixa e média tensão;
- Em níveis superiores a 15 kV, a maior dispersão da rigidez dielétrica e a ocorrência de fenômenos como o *treeing* exigem cuidados específicos de projeto, fabricação e ensaios.

## **2.4. Cobertura**

Para Hsin e Imai (2014), “além da isolação, é comum constatar o emprego de outra camada de material isolante sobre aquela. Essa segunda camada, chamada de cobertura ou proteção, é normalmente constituída de PVC, mas pode também ser manufaturada de polietileno, neoprene ou hypalon”. (*apud* Goeking, 2019)

Ainda segundo Hsin e Imai (2014), “o autor ainda desataca que apesar de serem formadas da mesma matéria-prima, as coberturas são constituídas de polímeros diferentes daqueles usados para isolação. Isso ocorre devido às diferentes funções inerentes a cada componente”.

Na figura 1 é ilustrada a cobertura do cabo.

## 2.5. A indústria cerâmica fictícia

Nesta seção são apresentados os ambientes em estudo da indústria cerâmica de telhas e blocos feitos de barro vermelho, seus efeitos na instalação elétrica e a necessidade da manutenção no sistema elétrico da instalação.

### 2.5.1. O ambiente da indústria

Para este trabalho, foram considerados alguns dos setores dessa indústria, conforme mostrados a seguir:

#### 2.5.1.1. Secadora

Na secadora os blocos e telhas são colocados para secagem antes de irem para o forno, através de ar quente sangrado dos fornos que circula no interior dela. A secadora é um setor que apresenta altos índices de temperatura do ar no seu interior, que podem atingir cerca de 100°C. Essa temperatura afeta diretamente a instalação elétrica dos equipamentos desse ambiente.

Na figura 2 é mostrada a imagem de uma secadora de blocos cerâmicos:

Figura 2 – Secadora de blocos cerâmicos



Fonte: Gelmaki Indústria de Máquinas (2024)

### **2.5.1.2. Forno**

Nos fornos, as telhas e os blocos são aquecidos até que atinjam as propriedades para as quais foram projetados. No interior da fábrica, um dos setores que apresentam as condições mais extremas para a instalação elétrica é o setor dos fornos, devido à alta temperatura próxima deles.

Na figura 3 é ilustrado a saída de um forno de blocos cerâmicos:

Figura 3 – Forno tipo túnel



Fonte: Zucco Equipamentos Cerâmicos ([2025])

### **2.5.2. Influências externas do ambiente na instalação elétrica**

Na fábrica em estudo, há influências externas às quais a instalação elétrica pode ser submetida, em que, segundo a NBR 5410, devem ser levadas em consideração no projeto e na execução das instalações elétricas.

Em ambientes industriais, especialmente onde há presença de agentes agressivos, é fundamental observar a resistência da isolamento e a robustez mecânica dos condutores. Creder (2016) destaca que “a seleção do tipo de cabo deve considerar não apenas a corrente nominal e a queda de tensão, mas também a resistência à propagação de chamas, presença de vapores químicos e temperaturas elevadas”.

A seguir, serão abordadas algumas dessas influências, observadas no ambiente em questão.

#### **2.5.2.1. Temperatura ambiente**

As temperaturas no ambiente fabril, principalmente próximas ao setor dos fornos, continuamente apresentam altos valores, devido ao calor gerado no interior deles com a queima do combustível, no caso cavaco.

“O superaquecimento é um problema comum que afeta diretamente a eficiência e a segurança dos cabos elétricos. Quando os condutores não conseguem dissipar o calor gerado durante o uso, podem surgir danos permanentes, aumentando o risco de falhas e acidentes” Condvolt Fios e Cabos Elétricos (2025).

Conforme Cotrim (2009, p. 285) afirma sobre a vida útil dos cabos elétricos expostos continuamente a temperaturas maiores que a temperatura máxima para serviço contínuo ( $\theta_Z$ ):

A vida útil de um cabo é de cerca de 20 anos, considerando sua utilização em temperaturas não superiores à temperatura máxima para serviço contínuo. Admite-se que, para cada 5 °C além de  $\theta_Z$ , cai pela metade a vida útil do cabo. Assim, por exemplo, estima-se que um condutor de cobre isolado com PVC ( $\theta_Z$  70 °C) dure dez anos com 75 °C, dois anos e meio com 85 °C e pouco mais de sete meses com 95 °C, desde que opere em regime contínuo com a corrente de sobrecarga mantida.

Conforme afirma a NBR 5410 (2004), em sua Tabela 34, que aborda a seleção e instalação de linhas elétricas em função das influências externas:

Quando a temperatura ambiente (ou do solo) for superior aos valores de referência (20°C para linhas subterrâneas e 30°C para as demais), as capacidades de condução de corrente dos condutores e cabos isolados devem ser reduzidas de acordo com 6.2.5.3.3

Dessa forma, para o projeto elétrico deve ser levado em consideração esse aumento na temperatura ambiente, pois, conforme visto, este afeta a capacidade de condução de corrente do condutor e as propriedades de isolamento da capa do condutor.

Para estes setores foram adotadas as temperaturas a seguir:

- Secadora (temperatura interior ambiente): 80 °C;
- Forno (eletrocalhas acima do forno): 45 °C.

### **2.5.2.2. Presença de corpos sólidos**

Outro problema causado nesse tipo de ambiente é o acúmulo de corpos sólidos, como no caso em específico, a poeira sobre os cabos elétricos e, também, nos painéis elétricos e caixas de passagens. O depósito de poeira sobre cabos, eletrocalhas e dentro de painéis atua como um “cobertor”, reduzindo a troca de calor desses para o ambiente, ocasionando a elevação da temperatura do condutor.

“Podem ser necessárias precauções para evitar que a deposição de poeira ou outras substâncias chegue ao ponto de prejudicar a dissipação térmica das linhas elétricas. Isso inclui a seleção de um método de instalação que facilite a remoção da poeira.” NBR 5410 (2004, p. 96).

Outra observação importante é que, em indústrias cerâmicas que se utilizam o cavaco como combustível para o forno, deve-se atentar ao fato de que os resíduos de poeira oriundos do cavaco podem ser inflamáveis ou mesmo explosivos. Sobre isso, a NBR 5410 (2004, p. 59) diz que “quando for previsto um acúmulo de poeira combustível, sobre os invólucros dos componentes elétricos, capaz de suscitar risco de incêndio, devem ser tomadas precauções para impedir que esses invólucros atinjam as temperaturas de ignição da poeira.”

Na figura 4 é mostrado o acúmulo de poeira em um quadro elétrico.

Figura 4 – Acúmulo de poeira em um quadro elétrico



Fonte: Zheng (2025)

#### **2.5.2.3. Manutenção na instalação elétrica**

Para evitar com que ocorram acidentes, danos na instalação elétrica, incêndios, demasiadas necessidades de manutenções na instalação e outros problemas causados pelo efeito desses agentes externos na instalação, conforme afirma a NBR 5410 (2004, p. 168), “deve ser inspecionado o estado da isolação dos condutores e de seus elementos de conexão, fixação e suporte, com vista a detectar sinais de aquecimento excessivo, rachaduras e ressecamentos, verificando-se também se a fixação, identificação e limpeza se encontram em boas condições.”

### **3. Metodologia**

Trata-se de uma pesquisa com estudo comparativo entre alternativas de cabos elétricos em dois setores típicos de uma indústria cerâmica (secadora e fornos). O estudo segue os princípios e etapas de projeto da ABNT NBR 5410, contemplando determinação das características gerais, seleção e instalação elétrica, baseando-se, também, em revisões bibliográficas de autores, normas técnicas que regem o setor elétrico de baixa tensão, além de dados técnicos de fabricantes de materiais elétricos.

As bibliografias utilizadas (sites, livros e normas técnicas) foram encontradas na internet por meio do Google, Google Acadêmico, Scielo e na loja online de e-book no site da Amazon.

A metodologia consiste em:

- Definição do cenário e das condições ambientais;
- Seleção de alternativas de cabos por tipo de isolação;
- Dimensionamento elétrico conforme critérios normativos, com identificação do método determinante para a seção final;
- Discussão técnico-econômica, relacionando resultados com desempenho térmico, riscos de degradação e custos.

O trabalho está organizado em tópicos que apresentam a fundamentação teórica sobre cabos e materiais isolantes, os critérios normativos de dimensionamento, a descrição do estudo de caso e os cálculos realizados, resultando na apresentação dos resultados e discussão, seguida das conclusões e recomendações.

#### **4. Resultados e discussões**

O dimensionamento dos cabos elétricos desse projeto está disponível no link indicado no anexo A.

##### **4.1. Análise comparativa de viabilidade da implementação de diferentes tipos de isolação de cabos elétricos em alguns dos setores de uma indústria cerâmica fictícia**

Nesta seção será realizada a análise comparativa de viabilidade da implementação dos diferentes tipos de cabos elétricos isolados, considerando os ambientes, tipos de isolação dos cabos e os custos.

###### **4.1.1. Secadora**

O setor da secadora é um ambiente quente ( $80^{\circ}\text{C}$ ) e úmido, onde essa temperatura está acima da temperatura máxima de operação dos cabos isolados em PVC, e muito próximo do limite térmico do material, aumentando risco de envelhecimento, rigidez e fissuras. Para esse ambiente, a aplicação de cabos isolados em PVC não é viável.

Para ambiente úmido, cabos 0,6/1 kV com HEPR/EPR ou XLPE são mais adequados a condições mais exigentes.

#### **4.1.2. Forno**

O setor acima do forno – local por onde está a instalação elétrica – é um ambiente com temperatura ambiente de 45 °C, com bastante poeira. A temperatura nesse ambiente, por si só ainda atende à operação do PVC, mas a poeira pode piorar a dissipação térmica e elevar a temperatura real do cabo. Isso afeta diretamente custo de manutenção devido a necessidade de limpeza e inspeção mais frequentes. Porém, a vantagem desse cabo é a melhor resistência às chamas, visto que o ambiente é propício à incêndios causados por possíveis fagulhas da queima do combustível utilizado nos fornos, no caso, o cavaco.

### **4.2. Análise comparativa dos tipos de isolação**

#### **4.2.1. Considerações sobre os tipos de isolação**

Segundo Paula (2023, p. 46), a isolação desses tipos de cabos de baixa tensão é formada por:

- PVC, quando se deseja uma melhor resistência à propagação do fogo;
- Polietileno, quando se pretende ter um melhor controle da capacidade;
- EPR ou XLPE, quando se necessita uma maior resistência a temperaturas elevadas. O EPR é ligeiramente mais flexível, o XLPE é um pouco mais barato, o EPR é mais resistente à degradação de suas características físicas no contato quando em contato com óleos;
- Compostos com baixa emissão de gases tóxicos e de fumaça;
- Outros materiais para utilizações em específico.

### **4.3. Análise comparativa dos custos**

O Sistema Nacional de Pesquisa de Custos e Índices da Construção Civil (SINAPI) é uma fonte de referência de custos para serviços, materiais e obras relacionadas à engenharia no Brasil.

A seguir, será realizada uma comparação dos custos de aquisição e discutido sobre os custos de manutenção e perdas de energia elétrica dos cabos.

#### **4.3.1. Custos de aquisição**

Os custos de aquisição dos cabos isolados em PVC e HEPR mencionados na tabela 2 a seguir têm como base os valores de referência do SINAPI considerando a média de preços no estado de São Paulo no mês de novembro de 2025, e incluem apenas os valores dos materiais, sem considerar os custos de mão de obra, nem valores de frete. Os sites utilizados para consulta da base de dados do SINAPI estão disponíveis no anexo B.

Tabela 2 – Valor dos cabos por tipo de isolação – Pesquisa na base SINAPI (S)

Especificação do cabo	Valor (R\$/m)
PVC (1x10,0mm <sup>2</sup> ) (0,6/1 kV)	9,87
HEPR (3x6,0mm <sup>2</sup> ) (0,6/1 kV)	20,35
HEPR (3x10,0mm <sup>2</sup> ) (0,6/1 kV)	32,78
XLPE (1x4,0mm <sup>2</sup> ) (0,6/1 kV)	Não encontrado
XLPE (1x10,0mm <sup>2</sup> ) (0,6/1 kV)	Não encontrado

Fonte: Autoria própria (2026)

Para os cabos de cobre isolados em XLPE, não foram encontrados preços em lojas online e na base do SINAPI. Estes são mais comumente utilizados para circuitos de alimentação e distribuição de energia elétrica, onde na maioria das vezes o cabo é multiplexado com condutores de alumínio. Portanto, para a comparação de valores de aquisição, estes cabos serão excluídos.

Também não foram encontrados preços no mercado para o cabo multipolar isolado em PVC com tensão máxima de isolação de 0,6/1kV. Os cabos multipolares PP (com isolação e cobertura em PVC) geralmente são encontrados com tensão de isolação de 300/500V, não atendendo aos critérios das propriedades antichama exigidas pela norma ABNT NBR 5410.

Dessa forma, para o cálculo do custo dos cabos isolados em PVC, foi considerado o uso de 3 cabos monopolares isolados em PVC com tensão de isolação de 0,6/1kV. Como os circuitos são trifásicos, deve haver pelo menos 3 (três) veias, uma para cada fase. Dessa forma, os valores dos cabos monopolares deverão ser multiplicados 3 (três). Os valores são mostrados na tabela 3 a seguir:

Tabela 3 – Valor dos cabos por tipo de isolação considerando as equivalências

Especificação do cabo	Valor (R\$/m)	Valor equivalente 3 veias (R\$/m)
3 * PVC (1x10,0mm <sup>2</sup> ) (0,6/1 kV)	9,87	29,61
HEPR (3x6,0mm <sup>2</sup> ) (0,6/1 kV)	20,35	20,35
HEPR (3x10,0mm <sup>2</sup> ) (0,6/1 kV)	32,78	32,78
XLPE (1x4,0mm <sup>2</sup> ) (0,6/1 kV)	N/A	N/A
XLPE (1x10,0mm <sup>2</sup> ) (0,6/1 kV)	N/A	N/A

Fonte: Autoria própria (2026)

Realizando uma comparação dos preços tem-se que:

- Para os cabos de 10 mm<sup>2</sup>, conforme mostra a fórmula (1):

$$\Delta \% \text{ Cabo}_{10mm^2} = \frac{(Valor_{HEPR} - Valor_{PVC})}{Valor_{PVC}} \times 100 = \frac{(32,78 - 29,61)}{29,61} \times 100 \quad (1)$$

Obtém-se uma diferença percentual mostrada na fórmula (2):

$$\Delta \% \text{ Cabo}_{10mm^2} \cong 10,71\% \quad (2)$$

Ou seja, há um aumento nos custos de aquisição de cerca de 10% ao usar o cabo isolado em HEPR se comparado ao PVC, tomando como base os cabos de área de seção de 10mm<sup>2</sup>.

#### **4.3.2. Custos de manutenção**

Conforme visto anteriormente, a manutenção no sistema elétrico é importante, de forma a manter a instalação segura e eficiente, minimizando perdas e, consequentemente, reduzindo custos.

Ao usar o cabo isolado em PVC no ambiente da secadora, ocorrerão constantes danos nos cabos, exigindo mais paradas de produção para manutenção, exigindo mais mão de obra por parte da equipe de manutenção e, consequentemente, acarretando maiores custos de reparo ou mesmo da necessidade de troca desses cabos.

#### **4.3.3. Custos por perdas de energia elétrica**

Quando a instalação de cabos ocorre ao longo de trechos com condições de dissipação térmica variáveis, a corrente admissível deve ser definida com base no segmento que apresenta a pior condição de resfriamento, pois ele passa a limitar a capacidade de condução do circuito. Para temperaturas ambientais acima de 30 °C, os fatores de correção tornam-se menores que 1 e, ao serem aplicados às tabelas de ampacidade, reduzem a capacidade de corrente dos condutores. Isso ocorre porque a redução da corrente diminui as perdas por efeito Joule, preservando as condições de capacidade de condução de corrente do cabo. (Mamede Filho, 2017, p. 158)

Na tabela 4, observando-se as características de resistência do material corrigida para a temperatura ambiente, extraídas do anexo A, para cada tipo de material isolante, em cada setor, tem-se que:

Tabela 4 – Resistências elétricas à 20°C e corrigidas para as temperaturas de operação

Setor	Temp. (°C)	Resistência elétrica ( $\Omega/km$ )		
		PVC	HEPR	XLPE
<b>Secadora</b>	20	N/A	4,21	5,88
	80	N/A	5,2025	7,2662
<b>Forno</b>	20	2,29	2,44	2,33
	45	2,5150	2,6797	2,5589

Fonte: Autoria própria (2026)

Realizando uma comparação da variação da resistência do material, tem-se que:

- Na fórmula (3), para os cabos de HEPR da secadora:

$$\Delta R_{\%} \text{ Cabo Secadora }_{HEPR} = \frac{(R_{80}-R_{20})}{R_{20}} \times 100 = \frac{(5,2025-4,21)}{4,21} \times 100 = 23,575\% \quad (3)$$

- Na fórmula (4), para os cabos de XLPE da secadora:

$$\Delta R_{\%} \text{ Cabo Secadora }_{XLPE} = \frac{(R_{80}-R_{20})}{R_{20}} \times 100 = \frac{(7,2662-5,88)}{5,88} \times 100 = 23,575\% \quad (4)$$

- Na fórmula (5), para os cabos de PVC do forno:

$$\Delta R_{\%} \text{ Cabo Forno }_{PVC} = \frac{(R_{45}-R_{20})}{R_{20}} \times 100 = \frac{(2,5150-2,29)}{2,29} \times 100 = 9,825\% \quad (5)$$

- Na fórmula (6), para os cabos de HEPR do forno:

$$\Delta R_{\%} \text{ Cabo Forno }_{HEPR} = \frac{(R_{45}-R_{20})}{R_{20}} \times 100 = \frac{(2,6797-2,44)}{2,44} \times 100 = 9,824\% \quad (6)$$

- Na fórmula (7), para os cabos de XLPE do forno:

$$\Delta R_{\%} \text{ Cabo Forno }_{XLPE} = \frac{(R_{45}-R_{20})}{R_{20}} \times 100 = \frac{(2,5589-2,33)}{2,33} \times 100 = 9,824\% \quad (7)$$

Organizando os dados, na tabela 5, tem-se que:

Tabela 5 – Variação percentual da resistência elétrica dos setores

Setor	Variação percentual da resistência elétrica ( $\Delta R_{\%}$ )		
	PVC	HEPR	XLPE
<b>Secadora</b>	N/A	23,575	23,575
<b>Forno</b>	9,825	9,824	9,824

Fonte: Autoria própria (2026)

Ou seja, a resistência do material condutor, no caso estudado, o cobre, aumenta conforme o aumento da temperatura de operação do cabo elétrico. Dessa forma, ocorrerão mais perdas por efeito Joule, causando maiores custos devido à dissipação de energia elétrica na forma de calor, principalmente quando a temperatura for muito maior do que os 20° C “padrão” estabelecidos pela norma.

## 5. Conclusão

Os resultados do estudo de caso mostram que a temperatura ambiente é o fator mais determinante para a viabilidade do tipo de isolamento e para a robustez do sistema. Considerando os dois setores analisados — secadora (80 °C e úmido) e trecho superior do forno (45 °C e com poeira) — observa-se que a aplicação de cabos deve ser definida não apenas pelo custo inicial, mas principalmente pela aderência aos limites térmicos e pelo critério normativo que determina o dimensionamento.

No caso da secadora, os cálculos do anexo A evidenciam que o PVC se torna inviável para o cenário de 80 °C, pois o fator de correção térmica e o próprio limite de temperatura de operação contínua tornam esse material inadequado para serviço prolongado. Ainda que critérios como seção mínima e queda de tensão em regime permanente possam indicar seções menores para EPR e XLPE, o dimensionamento final é definido pelo pior caso entre os métodos, resultando em 6,0 mm<sup>2</sup> para EPR e 4,0 mm<sup>2</sup> para XLPE, enquanto o PVC é descartado. Em outras palavras, a secadora é o ambiente em que a escolha do isolante realmente define o que é possível instalar, e não apenas o custo.

Já no forno (45 °C), o comportamento é diferente: embora a amparidade com correção térmica possa levar a seções relativamente pequenas (especialmente para EPR/XLPE), o resultado converge para 10,0 mm<sup>2</sup> em PVC, EPR e XLPE, pois o critério limitante passa a ser a queda de tensão na partida do motor, que é o mais severo nesse circuito, devido à corrente nominal maior do motor. Isso indica que, nesse setor, o material isolante não altera a seção final do cabo no dimensionamento, mas ainda influencia a margem térmica, a resistência ao ambiente e a confiabilidade ao longo do tempo, especialmente considerando a presença de poeira, que pode reduzir a dissipação de calor e aumentar a necessidade de inspeções.

A análise de resistência elétrica do condutor de cobre reforça o impacto das temperaturas de operação no desempenho do circuito. Foram apresentadas as resistências a 20 °C e corrigidas para as temperaturas de cada setor, mostrando que a elevação de temperatura aumenta a

resistência do condutor e, por consequência, tende a elevar as perdas por efeito Joule. A variação percentual calculada foi de 23,575% na secadora (para HEPR e XLPE, comparando 80 °C com 20 °C) e de aproximadamente 9,824% no forno (para HEPR e XLPE, a 45 °C), com valor muito próximo também para PVC no forno. Esse comportamento confirma que operar em ambientes quentes acarretam consequências nas partes elétricas e térmicas: mesmo quando a seção não muda, a operação em temperatura mais elevada aumenta perdas e aquecimento, reduzindo a “folga” do sistema.

Do ponto de vista técnico-econômico, os resultados também sustentam que o custo de aquisição deve ser interpretado junto do risco de falhas e do custo de manutenção. Tomando como referência cabos de 10 mm<sup>2</sup>, há um aumento de custo de aquisição de cerca de 10,71% ao empregar HEPR em comparação ao PVC. Porém, no ambiente da secadora, utilizar o PVC implicaria em trabalhar fora das condições adequadas de serviço, o que tende a elevar a ocorrência de degradação do isolamento, exigindo mais intervenções, paradas de produção e substituições. Assim, na secadora, a decisão por EPR/HEPR ou XLPE não é apenas uma “melhoria”, mas uma exigência de viabilidade e confiabilidade; no forno, a seção final pode não mudar entre isolações, mas materiais com maior margem térmica e melhor desempenho em condições severas reduzem vulnerabilidades e podem diminuir custos indiretos ao longo da vida útil da instalação.

## REFERÊNCIAS

ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS. **NBR 5410**: Instalações elétricas de baixa tensão. 2 ed. Rio de Janeiro: ABNT, 2004. 273 p. Disponível em: <https://www.normas.com.br/>. Acesso em: 6 fev. 2025.

CONDVOLT FIOS E CABOS ELÉTRICOS ESPECIAIS (São Paulo / SP). **O impacto do superaquecimento na eficiência dos cabos elétricos**. São Paulo / SP: Condvolt Fios e Cabos Elétricos Especiais, 10 jan. 2025. Disponível em: <https://condvolt.com.br/impacto-do-superaquecimento/>. Acesso em: 27 jul. 2025.

COTRIM, Ademaro A.M.B.. **Instalações elétricas**. 5. ed. São Paulo: Pearson Prentice Hall, 2009. 511 p. Revisão e adaptação técnica José Aquiles Baesso Gromoni e Hilton Moreno. Disponível em: <https://pdfcoffee.com/qdownload/installacoes-eleticas-cotrim-5-ed-8-pdf-free.html>. Acesso em: 01 maio 2025.

CREDER, Hélio. **Instalações Elétricas**. 16. ed. Rio de Janeiro: LTC, 2016. 502 p. Atualização e revisão: Luiz Sebastião Costa. Disponível em: [https://www.academia.edu/105560153/Instala%C3%A7%C3%A7%C3%B5es\\_El%C3%A9tricas\\_16a\\_edi%C3%A7%C3%A7%C3%A3o\\_CREDER\\_H%C3%A9lio](https://www.academia.edu/105560153/Instala%C3%A7%C3%A7%C3%B5es_El%C3%A9tricas_16a_edi%C3%A7%C3%A7%C3%A3o_CREDER_H%C3%A9lio). Acesso em: 08 fev. 2025.

GELMAKI INDÚSTRIA DE MÁQUINAS (Mandirituba / PR). **Secador Estático e Contínuo**. Mandirituba / PR: Gelmaki Indústria de Máquinas, 2024. Disponível em: <https://gelmaki.com.br/produto/secador-estatico-continuo/>. Acesso em: 30 jul. 2025.

HSIN, Ana Livia Ku Chih; IMAI, Fernando. **Estudo de caso comparativo entre os métodos de dimensionamento de condutores elétricos propostos pelas normas NBR 5410 e NBR 15920 em circuitos**

**das instalações da UTFPR, Câmpus Curitiba.** 2014. 116 f. TCC (Graduação) - Curso de Engenharia Elétrica, Departamento Acadêmico de Eletrotécnica, Universidade Tecnológica Federal do Paraná, Curitiba, 2014. Disponível em: [http://repositorio.utfpr.edu.br:8080/jspui/bitstream/1/9863/2/CT\\_COELE\\_2013\\_2\\_21.pdf](http://repositorio.utfpr.edu.br:8080/jspui/bitstream/1/9863/2/CT_COELE_2013_2_21.pdf). Acesso em: 09 ago. 2025.

MAMEDE FILHO, João. **Instalações elétricas industriais:** De acordo com a Norma Brasileira NBR 5419:2015. 9. ed. Rio de Janeiro: LTC, 2017. 1292 p. Disponível em: <https://pdfcoffee.com/installaoes-eletricas-industriais-9-ed-mamede-pdf-free.html>. Acesso em: 10 mar. 2025.

PAULA, João José Alves de. **Cabos elétricos de potência:** Dimensionamento. 1. ed. São Paulo / SP: Blucher, 2023. 455 p. ISBN 9786555066494. Acesso em: 6 jan. 2026.

RODOLFO JUNIOR, Antonio *et al.* **Tecnologia do PVC.** 2. ed. São Paulo: Proeditores / Braskem, 2006. 450 p. ISBN 85-7165-014-4. Disponível em: [https://www.braskem.com/Portal/Principal/Arquivos/Download/Upload/Tecnologia%20do%20PVC%202a%20edi%C3%A7%C3%A3o\\_22.pdf](https://www.braskem.com/Portal/Principal/Arquivos/Download/Upload/Tecnologia%20do%20PVC%202a%20edi%C3%A7%C3%A3o_22.pdf). Acesso em: 27 jul. 2025.

VIII SIMPÓSIO BRASILEIRO DE SISTEMAS ELÉTRICOS, 2020, Online. **Diagnóstico de Degradação de Isolamento de Cabos Elétricos de Baixa Tensão por Análise de Imagem e Classificação por Rede Neural Artificial [...].** Online: Sociedade Brasileira de Automática, 2021. 7 p. DOI <https://doi.org/10.48011/sbse.v1i1.2296>. Disponível em: [https://www.sba.org.br/open\\_journal\\_systems/index.php/sbse/article/view/2296](https://www.sba.org.br/open_journal_systems/index.php/sbse/article/view/2296). Acesso em: 29 dez. 2025.

ZHENG, Erwin. **10 sinais de alerta de que seu disjuntor pode estar em perigo devido à poeira.** Zhejiang, China: Sincede Intelligent Solution, 26 nov. 2025. Disponível em: <https://sincede.com/pt/10-warning-signs-of-dust-problems-in-circuit-breakers/>. Acesso em: 9 dez. 2025.

ZUCCO EQUIPAMENTOS CERÂMICOS (Brusque / SC). **Fornos:** Forno Túnel. Brusque / SC: Zucco Equipamentos Cerâmicos, [2025]. Disponível em: <https://www.zuccoequipamentosceramicos.com.br/fornos>. Acesso em: 10 ago. 2025.

## ANEXOS

### Anexo A – Folha de cálculos do dimensionamento dos cabos elétricos

A folha de cálculos pode ser acessada através do seguinte link: [https://github.com/GianOliveiraFavaretto/TCC-FHO-EngenhariaEletrica/blob/main/AnexoA\\_Calculos\\_TCC\\_GianDacioDeOliveiraFavaretto.pdf](https://github.com/GianOliveiraFavaretto/TCC-FHO-EngenhariaEletrica/blob/main/AnexoA_Calculos_TCC_GianDacioDeOliveiraFavaretto.pdf)

### Anexo B – Site de referência de preço dos cabos elétricos pela base de dados do SINAPI

<https://orcamentador.com.br/>