



Tencuială uscată pe structură metalică de profile Rigiprofil® CD 60 fixate cu bride reglabile Rigips® de perete masiv*

Placare simplă:
1 x 12,5 mm grosime
Rigips® RB/RBI

Izolare acustică
 $R_w (C, C_{tr})$ până la
48(-3,-8) dB
(cf. tabel Izolare acustică)

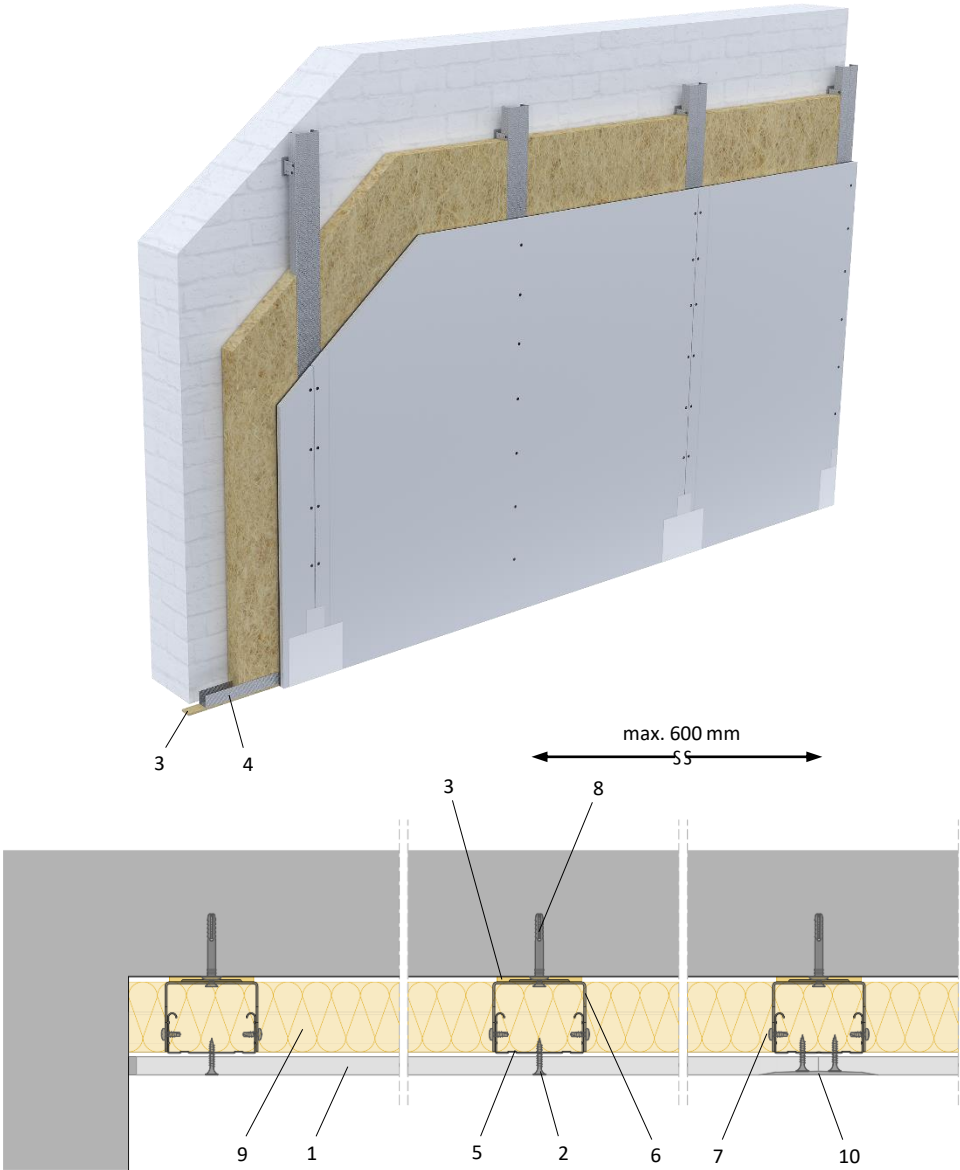
Rezistență la foc
NPD
Reacție la foc
A2-s1, d0

Înălțime tencuială
cf. proiect
(cf. tabel Înălțimi maxime)

Grosime tencuială
≥ 62,5 mm

Greutate tencuială
aprox. 10 kg/m²
(fără peretele din BCA și fără izolație)

* tipul de perete masiv evaluat din punct de vedere al izolației acustice la zgomot aerian este de zidărie din **BCA având 250 mm grosime**. Prin proiectare se pot evalua și alte tipuri de pereți masivi, obținând de regulă diferite performanțe de izolare acustică etc.



Placare	1. Plăci de gips-carton Rigips® RB/RBI 12,5 mm 2. Șurub autofiletant Rigips® 212 (cf. tabel)
Etanșare	3. Bandă de etanșare Rigips® din PE (3 mm grosime)
Structură metalică	4. Profil Rigiprofil® UD 28 - 0,6 mm 5. Profil Rigiprofil® CD 60 - 0,6 mm 6. Bridă Rigips® reglabilă 35/65/95 7. Șurub autoperforant Rigips® 421 (cf. tabel) 8. Șurub Rigips® cu diblu din plastic min. Ø6 x 45 mm sau ancoră metalică DN 6 Ø6 x 40 mm (cu rez. determinată la forfecare), sau șurub pt. beton sau alt element de fixare, specific suportului (cf. tabel)
Izolație	9. Vată minerală Isover în cavitate, obligatoriu la tencuiala cu cerință de izolare acustică; (min. 50 mm grosime, min. 13 kg/m³) Opțional, recomandat vată minerală Isover în cavitate, la tencuiala fără cerință de izolare acustică.
Finisare rosturi	10. Chit de rosturi (Rigips® SUPER, Rigips® VARIO etc.) Bandă de armare Rigips® (fibră de sticlă, autoadezivă etc.)

Izolare acustică

Pentru îmbunătățirea izolării acustice se recomandă utilizarea vatei minerale ISOVER (vată minerală din fibră de sticlă sau bazaltică).

Tip plăci	Tip profil metalic montant	Grosime perete	Tip izolație	R _w (C, C _{tr}) dB
1 x 12,5 mm Rigips® RB/RBI	CD 60 - 0,6 mm la interax max. 600 mm	≥ 62,5 mm	vată minerală grosime 50 mm ⁽¹⁾	48(-3,-8)*

* R_w - indice de izolare la zgomot aerian, estimat analitic (simulare; rezultat orientativ)

⁽¹⁾ vată minerală din fibră de sticlă min. 13 kg/m³

Notă: performanța acustică determinată analitic (simulare), reprezintă valoarea dată de sistemul Rigips® descris, împreună cu peretele masiv (din zidărie de BCA, în grosime de 250 mm).

Rezistență la foc

Tip plăci	Tip profil metalic montant	Tip izolație	Rezistență la foc
1 x 12,5 mm Rigips® RB/RBI	CD 60 - 0,6 mm la interax max. 600 mm	vată minerală grosime 50 mm ⁽¹⁾	NPD

Reacție la foc

Plăci de gips-carton Rigips® RB/RBI 12,5 mm	cls. A2,s1-d0 – fosta clasă CO(CA1), incombustibil
Profile și accesorii metalice	cls. A1 – fosta clasă CO(CA1), incombustibil
Vată minerală ISOVER (după caz)	

Înălțime maximă

Tip plăci	Tip profil montant	Interax max.	Înălțime maximă admisă **
1 x 12,5 mm Rigips® RB/RBI	CD 60 - 0,6 mm	600 mm	cf. proiect
		400 mm	cf. proiect
		300 mm	cf. proiect

** Înălțimea maximă admisă a tencuiei uscate pentru proiectul respectiv, se va stabili de către proiectant, în funcție de cerințele privind rezistența și stabilitatea, acțiuni în cazul seismului, siguranța în exploatare, securitatea la incendiu și alte cerințe, după caz (de ex. presiuni interioare din acțiunea vântului etc.).

Operațiuni principale de montaj

Operațiuni principale de execuție	Descriere
Trasarea lucrărilor de montaj uscat pe amplasament	• Identificare/corelare lucrări pe șantier, măsurare, marcare, identificare repere și cote de verificare. • Măsurarea, trasarea, marcarea și identificarea cotelor de verificare (dimensiuni liniare, planeitate etc.) pentru pozițiile corecte de amplasare a lucrărilor.
Verificarea și pregătirea stratului suport (element masiv, altă componentă nestructurală etc.)	• Verificare stare strat suport de care se va prinde - elementele orizontale de rezistență, de la cota superioară și inferioară a tencuielii uscate (suprafață, rezistență mecanică, stabilitate, condiții de lucru etc.). • Rezolvarea unor intersecții cu alte elemente arhitecturale sau de construcție existente (rosturi, racordări etc.). • Pregătirea prin curățare, desprăfuire sau alte operațiuni necesare conform caietului de sarcini al proiectului (turnare șape, pozare după caz a instalațiilor etc.).
Pregătirea materialelor	• Identificarea, selecția calitativă și cantitativă a materialelor necesare la punerea în operă. • Debitarea și prelucrarea plăcilor Rigips® RB/RBI 12,5 mm pentru suprafața ce urmează a se placa pe tronsonul prevăzut. • Măsurarea și debitarea profilelor metalice Rigiprofil® UD 28, CD 60 ce vor alcătui structura. • Alegerea tipului și cantității de accesorii de prindere și fixare, conform proiectului: - bride reglabile Rigips® 35/65/95, - șuruburi autofiletante Rigips® 212 (pentru fixarea plăcilor de gips-carton în profilele metalice la lungimile necesare (+10 mm dincolo de tabla metalică a profilului)), - șuruburi autoperforante Rigips® 421 pentru fixarea profilelor metalice între ele (prelungiri montați pe înălțime, fixare profile CD 60 de bridele reglabile etc.), după caz, - șurub Rigips® cu diblu din plastic minim Ø6 x 45 mm, ancoră metalică DN 6 Ø6 x 40 mm, șurub pt. beton sau alt element de fixare, specific suportului (BCA etc.), în funcție de elementul de rezistență suport și conform proiect tehnic. • Pregătirea materialelor de izolare, etanșare, prelucrare rosturi: - după caz, vată minerală ISOVER - pregătirea prin selectare și debitare la dimensiuni a rolor sau plăcilor ce se vor îngloba în cavitatea tencuielii uscate, între profilele structurilor de susținere metalice, - benzile de etanșare Rigips® din PE (3 mm grosime), - pastă de rosturi Rigips® SUPER sau Rigips® VARIO, - bandă de armare Rigips® pentru rosturi (fibră de sticlă, autoadezivă etc.).
Montajul tencuielii uscate. Verificarea lucrărilor ascunse.	• Se măsoară și se trasează poziția axelor profilelor de ghidaj UD 28, conform detaliilor din proiect. Se măsoară și se trasează pozițiile axelor pe elementele verticale laterale, la care se va conecta / racorda montajul uscat (la pereți masivi, stâlpi etc.). • Se atașează banda de etanșare Rigips® din PE (3 mm grosime) pe spatele profilelor metalice UD 28 (șinele de ghidaj) și pe spatele bridelor reglabile Rigips®. • Se fixează la planșeul superior și inferior (sau elementele echivalente de rezistență), profilele de ghidaj UD 28 ale structurii metalice de susținere. Se fixează, pe pozițiile marcate anterior, bridele reglabile Rigips®, cu conectorii adecvați. Se verifică sistematic, prin sondaj, acuratețea și siguranța fixării. În caz contrar, punctele de prindere neconforme se refac, la cca. 1,5 - 2 cm alăturat. • Se poziționează vertical, profilele metalice CD 60 în interiorul profilelor UD 28 ante-fixate pe elementele de rezistență la cota superioară și inferioară. De regulă, profilele CD 60 verticale NU se vor fixa cu șuruburi, pop nituri și nici prin sertizare, de profilele UD 28 (nici la planșeul superior, nici la planșeul inferior). Profilele CW 60 se fixează de bridele reglabile Rigips®, cu ajutorul șuruburilor autoperforante Rigips® 421 (câte un șurub în fiecare aripă). • Se fixează plăcile de gips-carton Rigips® RB/RBI 12,5 mm de profilele montan CD 60, într-un singur strat. Poziționarea plăcilor se va face cu rosturi decalate. • Înaintea de închiderea tencuielii uscate, se montează, după caz, vata minerală ISOVER în cavitate. • Prelucrarea rosturilor se face prin operațiile standard de montaj uscat, chituindu-se cu pastă rosturile precum și capetele șuruburilor de fixare, în toate situațiile (cu/fără cerință de rezistență la foc). Suplimentar, rosturile dintre plăci vor fi armate cu bandă de armare Rigips® din fibră de sticlă, autoadezivă etc.
Prelucrarea suprafețelor. Verificarea calității lucrărilor finale.	Prelucrarea suprefețelor montajului (rosturi, îmbinări și racorduri, câmp curent) se face cf. indicațiilor de proiect, în funcție de nivelul de calitate necesar cf. reglementării tehnice "Ghid privind recepția lucrărilor de montaj și finisare a subansamblurilor nestructurale realizate în sisteme de plăci subțiri pentru montaj uscat", indicativ GE 059/2016. Recepția lucrărilor, inclusiv întocmirea Proceselor-Verbale de lucrări ascunse revin în sarcina factorilor autorizați cf. Legii 10/1995 a Calității în construcții, cu modificările și actualizările în vigoare.

Instrucțiunile de punere în operă a sistemului din prezenta Fișă Tehnică reprezintă aspecte principale, necesar a fi cunoscute pentru acest produs, care completează și/sau particularizează regulile generale de punere în operă a lucrărilor de montaj uscat Rigips® (pentru informații suplimentare accesați codul QR). Execuția lucrărilor se face exclusiv conform sarcinilor prevăzute și detaliilor proiectului tehnic al lucrării, întocmite și verificate conform legislației în vigoare.



Reguli principale
specifice de montaj

Element component	Distanța de fixare - interax max. ⁽²⁾	Tip element de fixare ⁽²⁾
Profil metalic UD 28 - 0,6 mm (fixare la partea inferioară)	Max. 750 mm (prima fixare la max. 100 mm de margini)	Șuruburi Rigips® cu diblu din plastic min. Ø6 x 45 mm, ancore metalice DN 6 Ø6 x 40 mm (cu rezistența determinată la forfecare), șuruburi pentru beton etc. - verificate prin proiect tehnic. ⁽²⁾
Profil metalic UD 28 - 0,6 mm (fixare la partea superioară)		
Profil metalic CD 60 - 0,6 mm la max. 600 mm interax	Fără fixare cu șuruburi la UD-uri.	Fără fixare.
	Fixare de bridele reglabile Rigips® cu șuruburi autoperforante Rigips® 421/9,5 - câte unul în fiecare aripă.	Șuruburi autoperforante Rigips® 421/9,5.
Bridă Rigips® reglabilă 35/65/95	Max. 1000 mm (prima fixare la max. 100 mm de margini)	Șuruburi Rigips® cu diblu din plastic min Ø6 x 45 mm, ancore metalice DN 6 Ø6 x 40 mm (cu rez. la forfecare determinată), șuruburi pentru beton etc. - verificate prin proiect tehnic. ⁽²⁾

⁽²⁾ Prinderile tencuielii, ca element nestructural, la elementele de rezistență considerate, se vor determina și verifica prin proiectare, de către inginerul structurist al proiectului (cf. P100-1:2013, SR EN 1992-4 etc).

Acestea se referă atât la tipo-dimensiunea fixărilor, distanțele lor de fixare interax, distanțele față de marginile elementului de rezistență, tipul și starea suportului de rezistență etc.

Strat plăci	Grosime totală panotaj	Tip șurub	Interax max. șuruburi
1-ul	12,5 mm	Șuruburi autofiletante Rigips 212/25 Ø3,5 x 25 mm	250 mm

Montajul plăcilor de gips-carton va urmări un decalaj de 600 mm între straturi și de la o față la cealaltă și minim 400 mm între rosturile transversale ale fiecărui strat (în același plan, precum și pe straturile succesive).

Consum de materiale pe m ²	Material	Cons. unitar	u.m.
Notă: Consumul a fost calculat pe o suprafață de tencuială uscată etalon cu dimensiunile H x L = 3 m x 10 m.	Placă de gips-carton Rigips® RB/RBI 12,5 mm	1	m ²
	Profil Rigiprofil® UD 28 - 0,6 mm	0,67	ml
	Profil Rigiprofil® CD 60 - 0,6 mm	1,8	ml
	Bandă etanșare Rigips® PE (3 mm grosime)	0,74	ml
Include: - structura metalică, panotajul de plăci de gips-carton, etanșările - prelucrarea rosturilor pentru nivelul de calitate Q2 (cf. definiții ghid GE 059/2016)	Șurub Rigips® cu diblu din plastic min Ø6 x 45 mm sau ancoră metalică DN 6 Ø6 x 40 mm sau șurub pentru beton etc. ⁽³⁾	3,4	buc
	Bridă Rigips® reglabilă 35/65/95	2,4	buc
	Șurub autofiletant Rigips 212/25 Ø3,5 x 25 mm	11	buc
	Șurub autoperforant Rigips 421/9,5 Ø3,5 x 9,5 mm	5	buc
Nu include: - racord mobil superior (funcție de proiect) - pierderi tehnologice.	Bandă de armare Rigips® (fibră de sticlă, autoadezivă etc.)	1,1	ml
	Chit de rosturi Rigips® SUPER (sau Rigips® VARIO)	0,23	kg
	Vată minerală ISOVER (după caz)	1	m ²
	⁽³⁾ adecvate suportului, conform proiect		

Consumurile medii unitare prezente au caracter orientativ, consultativ. Documentațiile devizelor pentru construcții și comenzile comerciale se vor întocmi exclusiv în sarcina factorilor autorizați ai lucrării, prezentele informații fiind doar orientative, cantitățile putând diferi pe proiect.