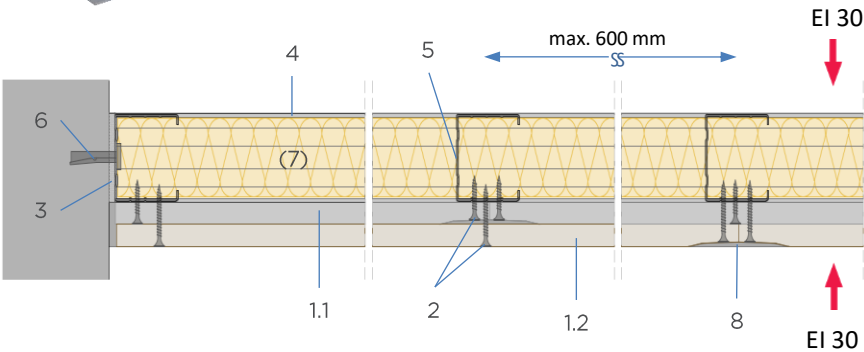
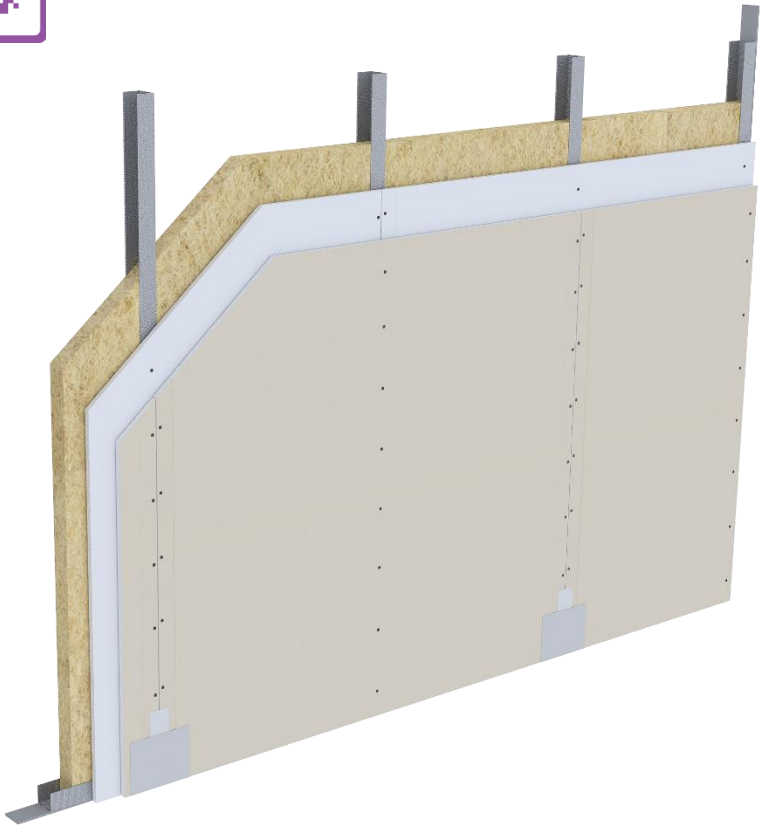




Tencuială uscată pe structură metalică simplă, independentă UW/CW 50, UW/CW 75, UW/CW 100



Placare dublă:
1 x 12,5 mm grosime
Rigips® RB/RBI
+
1 x 12,5 mm grosime
Rigistabil®

Izolare acustică
 $R_w (C, C_{tr})$ până la
33 (-2,-2) dB
(cf. tabel Izolare acustică)

Rezistență la foc
până la
E 45/ EI 30/ EW 45
(foc pe partea profilelor sau
pe partea plăcilor)

Reacție la foc
A2-s1, d0

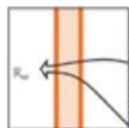
Înălțime tencuială
max. 4000 mm
(foc pe partea profilelor sau
pe partea plăcilor placilor)

Grosime tencuială
75mm (cu CW50)
100mm (cu CW75)
125 mm (cu CW100)

Greutate tencuială
aprox. 22 kg/m²
(fără izolație)

Placare	1.1 Plăci Rigips® RB/RBI 12,5 mm 1.2 Plăci Rigistabil® 12,5 mm 2. Șuruburi autofiletante corespunzătoare tipului de placă (cf. tabele)
Etanșare	3. Bandă de etanșare Rigips® din PE (3 mm grosime)
Structură metalică	4. Profil Rigiprofil® UW 50 / UW 75 / UW 100 - 0,6 mm 5. Profil Rigiprofil® CW 50 / CW 75 / CW 100 - 0,6 mm 6. Ancoră metalică Rigips® DN6 Ø6 x 40 mm (cu rezistență la forfecare), șurub pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP sau alt element de fixare metalic, specific suportului (în funcție de variantă și cf. tabele)
Izolație	(7) Vată minerală ISOVER în cavitate, obligatoriu la sistemul cu cerință de rezistență la foc. (cf. tabel Rezistență la foc) Opțional (recomandat) - izolație de vată minerală în cavitate, la sistemul fără cerință de rezistență la foc.
Finisare rosturi	8. Chit de rosturi (Rigips® SUPER, Rigips® VARIO etc.) Bandă de armare Rigips® (fibră de sticlă, autoadezivă etc.) Strat general de cca 1mm aplicat pe întreaga suprafața a peretelui - Rigips SUPERTOP , sau Rigips SUPER etc

Izolarea acustică



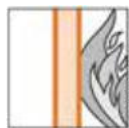
Pentru îmbunătățirea izolării acustice se recomandă utilizarea vatei minerale ISOVER (vată minerală din fibră de sticlă sau bazaltică), permisă la tencuiala cu/fără cerință de rezistență la foc.

Tip plăci	Tip profil metallic montant	Grosime perete	Tip izolație	$R_w(C, C_{tr})^*$ dB
1 x 12,5 mm Rigips® RB/RBI + 1 x 12,5 mm Rigistabil®	CW 50 – 0,6 mm la interax max. 600 mm	75 mm	fără	33 (-2,-2)
			vată minerală grosime 50 mm ⁽¹⁾	NPD

* R_w - indice de izolare la zgomot aerian, estimat analitic

⁽¹⁾ vată minerală din fibră de sticlă min. 10,6 kg/m³

Rezistență la foc



Tip plăci	Tip profil metallic montant	Tip izolație	Rezistență la foc **
1 x 12,5 mm Rigips® RB/RBI + 1 x 12,5 mm Rigistabil®	≥ CW 50 – 0,6 mm la interax max. 600 mm	vată minerală grosime 50 mm ⁽¹⁾	E 45/ EI 30/ EW 45 (foc pe partea profilelor sau pe partea plăcilor)

⁽¹⁾ vată minerală din fibră de sticlă min. 10,6 kg/m³

** Domeniul de aplicare al clasificării de rezistență la foc - cf. EN 1364-1; structură suport rigidă, de densitate scăzută (la partea inferioară și la părțile laterale); structură suport rigidă de înaltă densitate (la partea superioară).

Reacție la foc

Plăci Rigips® RB/RBI si Rigistabil	cls. A2,s1-d0 (incombustibil)
Profile și accesorii metalice	cls. A1 – (incombustibil)
Vată minerală ISOVER	

Dimensiuni maxime



Tip plăci	Tip profil montant	Interax max.	Înălțime maximă admisă *** Criteriul de rezistență la foc
1 x 12,5 mm Rigips® RB/RBI + 1 x 12,5 mm Rigistabil®	≥ CW 50 – 0,6 mm		
	≥ CW 75 – 0,6 mm	600 mm	4000 mm
	≥ CW 100 – 0,6 mm		

*** Valorile de înălțimi maxime, tabelate în prezenta Fișă Tehnică, se referă la criteriul performanței de rezistență la foc certificate, în cadrul domeniilor de aplicabilitate.

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 și Rigistabil® pentru suprafața ce urmează a se placa pe tronsonul prevăzut. • Măsurarea și debitarea profilelor metalice Rigiprofil® UW – 0,6 mm și CW– 0,6 mm ce vor alcătui structura. • Alegerea tipului și cantității de accesorii de prindere și fixare, conform proiectului: - șuruburi autofiletante Rigips® 212 și Hartfix corespunzătoare tipul de placă și cf. tabele specificații (pentru fixarea plăcilor 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 montanți pe înălțime etc., după caz, - ancoră metalică Rigips® DN6 (cu rezistență la forfecare), sau șurub metalic pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP, sau alt element de fixare metalic, în funcție de elementul de rezistență suport și conform proiect tehnic. - În situația fixării tencuielii fără cerință de rezistență la foc, alegerea prinderilor se face, de asemenea, conform proiectului tehnic, putând fi utilizate șuruburi metalice cu diblu din plastic (la tencuieli fără cerință la foc și fără racord mobil superior etc.). • Pregătirea materialelor de izolare, etanșare, prelucrare rosturi: - după caz, vată minerală ISOVER - pregătirea prin selectare și debitare la dimensiuni a rolelor sau plăcilor ce se vor îngloba în cavitatea tencuielii uscate, între profilele structurilor de susținere metalice, - după caz, benzile de etanșare Rigips® din PE (3 mm grosime) sau din vată minerală bazaltică (10 mm grosime), - pastă de rosturi Rigips® SUPER, Rigips® VARIO etc., - 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 UW, conform detaliilor din proiect. În cazul funcțiunii tencuielii uscate pentru gheana de instalații, puț etc. (tip shaftwall), amplasarea profilelor UW va ține cont de distanța minimă de fixare față de marginea elementului de rezistență (placă beton armat, grindă etc.) conform specificațiilor proiectului. 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® pe spatele profilelor metalice UW (șinele de ghidaj) și respectiv ale montanților CW laterali, de capăt. • Se fixează la planșeul superior și inferior (sau elementele echivalente de rezistență), profilele de ghidaj UW ale structurii metalice de susținere. 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 CW în interiorul profilelor UW ante-fixate pe elementele de rezistență la cota superioară și inferioară. În acest caz, profilele CW verticale se vor fixa, cu șuruburi autoperforante Rigips 421 Ø3,5 x 9,5, la ambele capete din partea superioară și inferioară, de profilele orizontale UW, pe ambele părți. Profilele CW se inserează min. 20 mm în interiorul profilelor UW de ghidaj superior. • Se fixează întâi plăcile Rigips® RB/RBI 12,5 mm și apoi, stratul următor, placile Rigistabil® 12,5 mm- de profilele montanți CW (două straturi). Poziționarea plăcilor se va face cu rosturi decalate atât în planul feței curente, cât și între straturi. • Înaintea de închiderea tencuielii uscate, se montează, după caz, vata minerală ISOVER în cavitate. (obligatoriu la cerința de rezistență la foc) • 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). De asemenea rosturile sunt armate cu bandă de armare Rigips® din fibră de sticlă, autoadezivă etc. Suprafața generală a peretelui se va gletui cu un strat de cca 1mm de Rigips SUPERTOP, sau Rigips SUPER.
Prelucrarea suprafețelor. Verificarea calității lucrărilor finale.	Prelucrarea suprafețelor 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 subsansamblurilor 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 UW– 0,6 mm (fixare la partea inferioară)	Max. 600 mm (prima fixare la max. 100 mm de margini)	Ancoră metalică Rigips® DN6 Ø6 x 40 mm (cu rez. la forfecare), sau șurub pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø6 x 60 mm etc. - verificate prin proiect tehnic. ⁽²⁾
Profil metalic UW– 0,6 mm (fixare la partea superioară)		Șuruburi cu diblu din plastic Rigips® Ø6 x 45 mm - permise doar la tencuiala fără cerință de rezistență la foc - verificate prin proiect tehnic. ⁽²⁾
Profil metalic CW– 0,6 mm la max. 600 mm interax	- fixare cu șuruburi la UW-uri	Șuruburi autoperforante Rigips® 421/9,5 Ø3,5 x 9,5 mm. Fixare CW in UW la ambele capete (superior și inferior) și pe ambele aripi ale profilului CW.
	Max. 600 mm - montanții de capăt (prima fixare la max. 100 mm de margini)	Ancoră metalică Rigips® DN6 Ø6 x 40 mm (cu rez. la forfecare), sau șurub pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø6 x 60 mm etc. - verificate prin proiect tehnic. ⁽²⁾ Șuruburi cu diblu din plastic Rigips® Ø6 x 45 mm - permise doar la tencuiala fără cerință de rezistență la foc - 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.

Fixarea plăcilor Rigips® RB/RBI și Rigistabil® :

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	500 mm
Al 2-lea	2 x 12,5 mm = 25 mm	Șuruburi autofiletante Hartfix 35® Ø3,9 x 35 mm	250 mm
Montajul plăcilor de gips-carton va urmări un decalaj de 600 mm între straturi și respectiv, de la o față la cealaltă și de 400 mm (minim 250 mm) între rosturile transversale ale fiecărui strat (în suprafață precum și pe straturile succesive).			

Consum de materiale pe m²	Material	Cons. unitar	u.m.
Notă: Consumul a fost calculate pe o suprafață de tencuială uscată etalon cu dimensiunile H x L = 4 m x 10 m, interax montanți 600 mm.	Placă de gips-carton Rigips® RB/RBI 12,5 mm	1	m²
	Placă de gips-carton Rigistabil® 12,5 mm	1	m²
	Profil Rigiprofil® UW 50, UW75 sau UW100 – 0,6 mm	0,5	ml
	Profil Rigiprofil® CW 50, CW75 sau CW100 – 0,6 mm	1,8	ml
	Bandă etanșare Rigips® (PE 3 mm)	0,7	ml
	Ancoră metalică Rigips® DN6 Ø6 x 40 (cu rez. la forfecare), sau șurub pt. beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø6 x 60 mm etc. ⁽³⁾	1,4	buc
	Șurub autofiletant Rigips® 212/25 Ø3,5 x 25 mm	6	buc
	Șurub autofiletant Hartfix® 35 Ø3,9 x 35 mm	11	buc
	Șurub autoperforant Rigips® 421/9,5 Ø3,5 x 9,5 mm	2	buc
	Bandă de armare Rigips® (fibră de sticlă, autoadezivă etc.)	1,1	ml
Include: - structura metalică, panotajul de plăci, etanșările - prelucrarea rosturilor pentru nivelul de calitate Q2 (cf. definiții ghid GE 059/2016)	Chit de rosturi Rigips® SUPER (sau Rigips® VARIO)	0,45	kg
	Glet Rigips SUPERTOP	0,30	kg
	Vată minerală ISOVER (după caz)	1	m²
	⁽³⁾ adecvate suportului, conform proiect		
Nu include: - racord mobil superior (funcție de proiect) - pierderi tehnologice.			

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.