



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

Placare dublă
2 x 12,5 mm grosime
gips-carton
Rigips® RB/RBI

Izolare acustică
până la 38 dB
(cf. specificații)

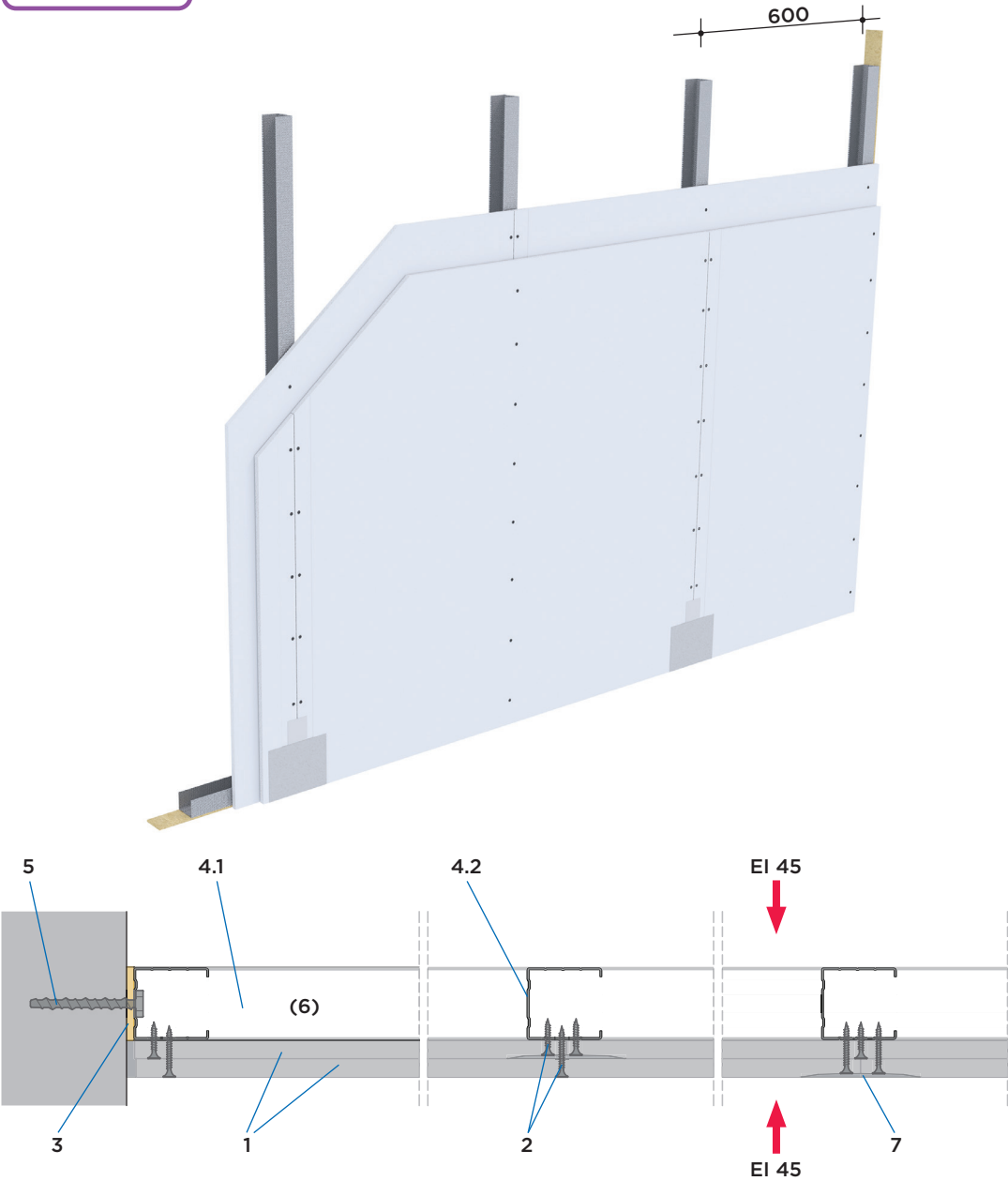
Rezistență la foc
până la EI 45 (foc
pe partea profilelor sau
pe partea plăcilor)

Reacție la foc
A2-s1, d0

Înălțime tencuială
maxim 4000 mm
(și cf. tabel înălțimi maxime)

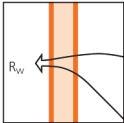
Grosime tencuială
75 mm (UW/CW 50)
100 mm (UW/CW 75)
125 mm (UW/CW 100)

Greutate tencuială
cca. 20 kg/m²
(fără vată minerală)



Placare	1. Plăci de gips-carton Rigips® RB/RBI 12,5 mm 2. Șuruburi autofiletante Rigips® 212 (cf. tabel)
Etanșare	3. Bandă de etanșare Rigips® PE 3 mm sau bandă din vată minerală bazaltică Rigips 10 mm (cf. specificații)
Structură metalică	4.1 Profil Rigiprofil® UW 50, UW 75, UW 100 - 0,6 mm sau Rigips® UW cu aripă înaltă (în funcție de proiectarea racordului mobil superior, deformăție planșeu etc.) 4.2 Profil Rigiprofil® CW 50, CW 75, CW 100 - 0,6 mm 5. Șuruburi pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP Ø8 x 75 mm - pentru cerințe de rezistență la foc, sau alternativ, șurub Rigips® min Ø6 x 45 mm cu diblu de plastic - doar la sisteme fără cerințe de rezistență la foc (cf. specificații)
Izolație	6. Opțional, vată minerală ISOVER în cavitate, la tencuială fără cerință de rezistență la foc; Fără izolație de vată minerală ISOVER în cavitate, la tencuială cu cerință de rezistență la foc
Finisare rosturi	7. Chit de rosturi (Rigips® SUPER, Rigips® VARIO etc.) Bandă de armare Rigips®

Izolare acustică



Pentru îmbunătățirea izolării acustice se recomandă utilizarea vatei minerale ISOVER, permisă la tencuială fără cerință de rezistență la foc.

Tip plăci	Tip profil metallic montant	Grosime tencuială	Vată minerală* R _w (C, Ctr)**
2 x 12,5 mm Rigips® RB/RBI	CW 50 - 0,6 interax max 600mm	75 mm 75 mm	fără 50 mm
	CW 75 - 0,6 interax max. 600 mm	100 mm 100 mm	fără 75 mm
	CW 100 - 0,6 interax max 600mm	125 mm 125 mm	fără 100 mm

* vată minerală min 12,2 kg/m³
** R_w (C, Ctr) - indice de izolare la zgomot aerian, estimat analitic

Rezistență la foc



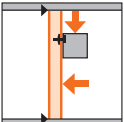
Tip plăci	Tip profil metallic montant	Tip izolație	Reacție la foc ***
2 x 12,5 mm Rigips® RB/RBI	≥ CW 50 - 0,6 interax max. 600 mm	Opțional, vată minerală ISOVER în cavitate, la tencuială fără cerință de rezistență la foc	EI 30 (cu etanșare perimetrală din bandă PE 3 mm)
		Fără izolație de vată minerală în cavitate, la tencuială cu cerință de rezistență la foc	EI 45 (cu etanșare perimetrală din bandă de vată bazaltică 10 mm)

*** Rezistență la foc dinspre panotajul de plăci sau dinspre structura de profile.
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 de gips-carton Rigips® RB/RBI 12,5 mm	cls. A2-s1,d0 - fosta clasă C0(CA1), incombustibil
Profile și accesorii metalice	cls. A1 - fosta clasă C0(CA1), incombustibil

Înălțime maximă



Tip plăci	Tip profil metallic montant	Interax montant	Înălțime maximă admisă**** Criteriul de rezistență la foc
2 x 12,5 mm Rigips® RB/RBI	≥ CW 50 - 0,6 mm	600 mm 400 mm 300 mm	EI 30 Hmax = 4,00m (foc dinspre panotajul de plăci direct expuse) și max. 3,00m (foc dinspre profilele metalice dir. expuse)
		600 mm 400 mm 300 mm	
		600 mm 400 mm 300 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, siguranță în exploatare, securitatea la incendiu și alte cerințe, după caz (de ex. presiunile 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 de care se va prinde (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 pentru suprafața ce urmează a se placa pe tronsonul prevăzut. • Măsurarea și debitarea profilelor metalice UW, CW ce vor alcătui structura. • Alegerea tipului și cantității de accesorii de prindere și fixare, conform proiectului: - șuruburi autofiletante Rigips® (pentru fixarea plăcilor de gips-carton în profilele metalice la lungimile necesare (+10 mm dincolo de tabla metalică a profilului)). - șuruburi autoperforante Rigips® pentru fixarea profilelor metalice între ele (prelungiri montați pe înălțime), după caz. - șurub metalic pentru beton, ancoră metalică pentru beton, pentru blocuri ceramice, BCA etc., în funcție de elementul de rezistență suport. În situația fixării tencuielii fără cerință de rezistență la foc, pot fi utilizate și șuruburi metalice cu diblu din plastic, alegerea prinderilor realizându-se conform proiectului tehnic, de asemenea. • Pregătirea materialelor de izolare, etanșare, prelucrare rosturi: - vată minerală ISOVER - (după caz) pregătirea prin selectare și debitare la dimensiuni a roleur sau plăcilor ce se vor îngloba în cavitatea tencuielii uscate, între profilele structurilor de susținere metalice - benzile de etanșare Rigips® din PE - dacă nu sunt cerințe de rezistență la foc sau pentru EI 30 sau din vată minerală bazaltică Rigips® 10 mm - obligatoriu pentru cerință de rezistență la foc EI 45. - pastă de rosturi Rigips® SUPER sau 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 ghenă 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 3 mm sau bandă de etanșare din vată bazaltică Rigips 10mm pe spatele profilelor metalice UW (șinele de ghidaj), respectiv ale montașilor 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. De regulă, profilele CW verticale NU se vor fixa cu șuruburi, pop nituri și nici prin sertizare, de profilele UW (nici la planșeul superior, nici la planșeul inferior). • Se fixează plăcile de gips-carton Rigips® 12,5 mm RB/RBI de profilele montat CW, în dublu strat. Poziționarea plăcilor se va face cu rosturi decalate, atât în planul feței curente, cât și între straturi. • Prelucrarea rosturilor se face prin operațiile standard de montaj uscat, chituindu-se cu pastă rosturile tuturor straturilor, precum și capetele șuruburilor de fixare, în toate situațiile (cu/fără cerință de rezistență la foc). Stratul al 2-lea de plăci va avea suplimentar, rosturile armate cu bandă de armare Rigips® din fibră de sticlă.
Prelucrarea suprafețelor. Verificarea calității lucrărilor finale.	Prelucrarea suprafețelor montajului (rosturi, îmbinări și racorduri, câmp curent) se face cf. indicațiilor de proiect, 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	Tip element de fixare
Profil metalic UW - 0,6 mm (fixare la partea inferioară)	500 mm (prima fixare la max. 150 mm de margini)	Șuruburi pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP Ø8 x 75 mm sau alte ancore metalice adecvate suportului și verificate prin proiect. Șuruburi metalice cu diblu din plastic Rigips® min. Ø6 x 45 mm - permise la tencuieli fără cerință de rezistență la foc.
Profil metalic UW - 0,6 mm (fixare la partea superioară)	400 mm (prima fixare la max. 100 mm de margini)	
Profil metalic CW - 0,6 mm la max. 600 mm interax	500 mm - montanții de capăt (prima fixare la max. 150 mm de margini) - fără fixare cu șuruburi de profilele UW	

Strat plăci	Grosime totală panotaj	Tip șurub	Interax șuruburi
1-ul	12,5 mm	Șuruburi autofiletante Rigips® 212 Ø3,5 x 25 mm	500 mm
al 2-lea	2 x 12,5 mm = 25 mm	Șuruburi autofiletante Rigips® 212 Ø3,5 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 calculat pe o suprafață de tencuială uscată etalon cu dimensiunile H x L = 4 m x 10 m. Include: - Structura metalică, etanșarea, panotajul de plăci de gips-carton - Prelucrarea rosturilor pentru nivelul de calitate Q2 (cf. definiții ghid GE 059/2016) Nu include: - Pierderi tehnologice.	Placă de gips-carton Rigips® RB/RBI 12,5 mm	2	m²
	Profil Rigiprofil® UW 50 sau UW 75 sau UW 100 - 0,6 mm	0,5	m
	Profil Rigiprofil® CW 50 sau CW 75 sau CW 100 - 0,6 mm	1,8	m
	Bandă de etanșare Rigips® PE 3 mm sau din vată minerală bazaltică 10 mm	0,7	m
	Șuruburi autofiletante Rigips® 212 Ø3,5 x 25 mm	6	buc
	Șuruburi autofiletante Rigips® 212 Ø3,5 x 35 mm	11	buc
	Șurub pt. beton Rigips® R-LX-HF-ZP Ø8 x 75 mm	1,7	buc
	Bandă de armare Rigips® (fibră de sticlă etc.)	1,3	m
	Chit de rosturi Rigips® SUPER sau Rigips® VARIO	0,45	kg
	Vată minerală ISOVER (după caz)	-	m²

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.