



Tencuială uscată pe structură metalică independentă, UW/CW 50, UW/CW 75, UW/CW 100 și structură metalică cu bride și profile UD 28 /CD 60

Placare succesivă
2 x 12,5 mm grosime +
2 x 12,5 mm grosime
gips-carton
Rigistabil®

Izolare acustică

 $R_w = 45 \text{ dB}$

Rezistență la foc
NPD

Reacție la foc
A2-s1, d0

Clasa de rezistență
la efracție

RC3

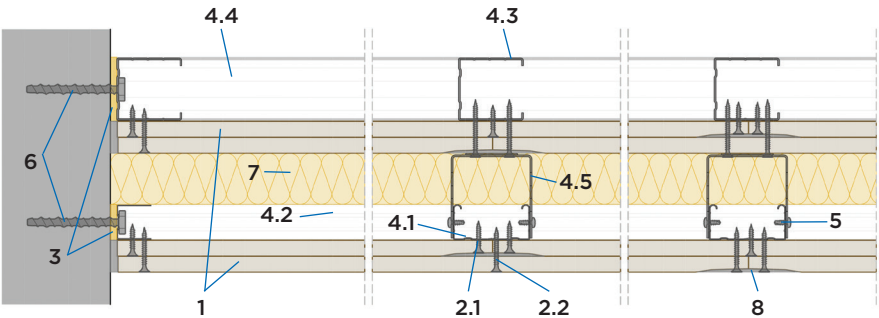
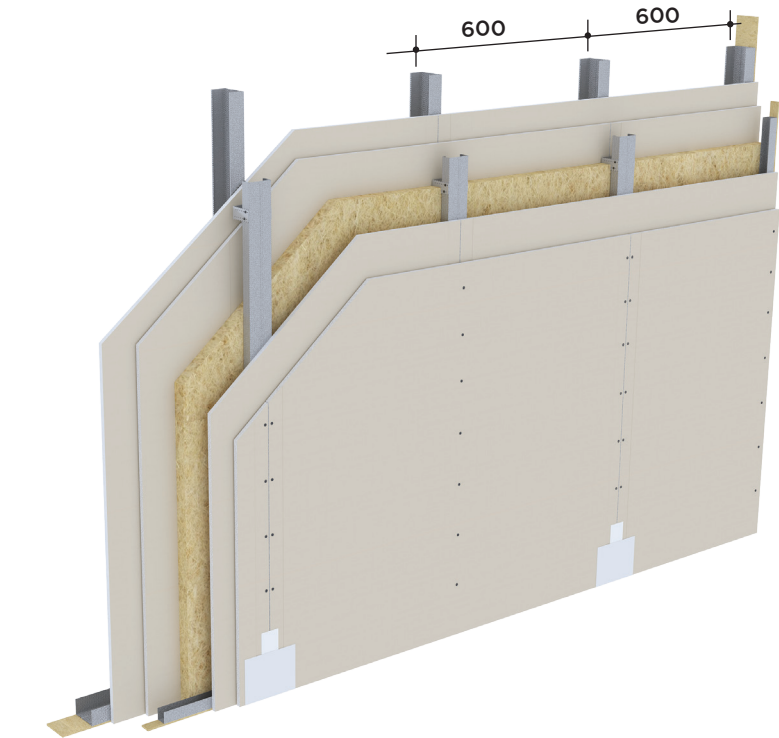
Înălțime
tencuială
cf. proiect

Grosime
tencuială

150 mm, 175 mm,
200 mm
(CW 50, CW 75, CW 100)

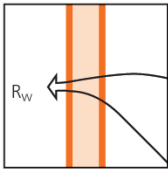
Greutate
tencuială

aprox. 49-52 kg/m²
(fără izolație)



Placare	1. Plăci de gips-carton Rigistabil® 12,5 mm 2.1, 2.2. Șuruburi autofiletante Hartfix (cf. tabel)
Etanșare	3. Bandă de etanșare Rigips® PE 3 mm sau bandă Rigips® din vată minerală bazaltică 10 mm grosime
Structură metalică	4.1 Profil Rigiprofil® CD 60 - 0,6 mm 4.2 Profil Rigiprofil® UD 28 - 0,6 mm 4.3 Profil Rigiprofil® CW 50, CW 75, CW 100 - 0,6 mm 4.4 Profil Rigiprofil® UW 50, UW 75, UW 100 - 0,6 mm sau Rigips® UW cu aripă înaltă (în funcție de proiectarea racordului mobil superior, deformație planșeu etc.) 4.5 Bridă Rigips® reglabilă
Izolație	5. Șuruburi autopercutante Rigips® 421 (cf. tabel)
Finisare rosturi	6. Șuruburi pentru beton sau ancore de fixare metalice min. Ø 8 x 75 mm etc. (cf. specificații) 7. Vată minerală ISOVER în cavitate 8. Chit de rosturi (Rigips® SUPER, Rigips® VARIO etc.) Bandă de armare Rigips®

Izolare acustică



Pentru îmbunătățirea izolării acustice se recomandă utilizarea vatei minerale ISOVER.

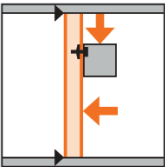
Tip plăci	Tip profil metalic montant	Grosime tencuială	Vată minerală	R _w *
2 x 12,5 mm Rigistabil® + 2 x 12,5 mm Rigistabil®	CW 75 la interax max. 600 mm	175 mm	min. 50 mm ¹⁾	45 dB

* Rw = indice de izolare la zgomot aerian, estimat analitic
¹⁾ - vată minerală ISOVER UNIROLL PLUS, ISOVER FORTE etc.

Reacție la foc

Plăci de gips-carton Rigistabil® 12,5 mm	cls. A2-s1,d0
Profile și accesorii metalice	cls. A1

Înălțime maximă

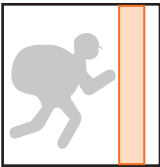


Tip plăci	Tip profil montant	Interax max. montați	Înălțime maximă admisă **
			Criteriul de rezistență la foc
2 x 12,5 mm Rigistabil® + 2 x 12,5 mm Rigistabil®	CW 50	600 mm	NPD
	CW 75	600 mm	NPD
	CW 100	600 mm	NPD

** 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 peretelui pentru proiectul respectiv, se va stabili de către proiectant, în funcție de cerințele privind rezistență și stabilitatea, acțiuni în cazul seismului, siguranța în exploatare, securitatea la incendiu și alte cerințe, după caz (de ex. presiunile interioare din acțiunea vântului etc.).

Rezistență la efracție



Tip plăci	Vată minerală în cavitate min.	Tip profil ghidaj	Tip profil montant	Interax max.	Clasa de rezistență la efracție (cf. SR EN 1627)
2 x 12,5 mm Rigistabil® + 2 x 12,5 mm Rigistabil®	50 mm / 15 kg/m³	≥ UW 50 - - 0,6 mm	≥ CW 50 - 0,6 mm	600 mm	RC 3

Operațiuni principale de montaj 1/2

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.

Operațiuni principale
de montaj 2/2

Operațiuni principale de execuție	Descriere
Verificarea și pregătirea stratului suport (element masiv, altă componentă nestructurală etc.)	• Verificare stare strat suport - 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 curățire, 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 Rigistabil® pentru suprafața ce urmează a se placa pe tronsonul prevăzut. • Măsurarea și debitarea profilelor metalice UW, CW, UD 28, CD 60 ce vor alcătui structura. • Alegerea tipului și cantității de accesorii de prindere și fixare, conform proiectului: - șuruburi autofiletante Hartfix ((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 montanți pe înălțime), după caz; și pentru prinderea profilelor CD 60 de bridele reglabile Rigips®. - 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 și fără cerință de rezistență la efracție, 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 - 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 - benzile de etanșare Rigips® din PE sau din vată minerală bazaltică Rigips® (10 mm grosime) - 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 ghena de instalații, puț etc. (tip shaftwall), amplasarea profilelor UW va ține cont de distanța minimă de fixare față de marginea elementului de rezistență (placa beton armat, grinda 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 din vată minerală bazaltică 10 mm grosime pe spatele profilelor metalice UW și UD 28 (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 primei structuri 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, popnitori și nici prin sertizare, de profilele UW (nici la planșeul superior, nici la planșeul inferior). • Se fixează plăcile de gips-carton Rigistabil® 12,5 mm de profilele montanți CW, în dublu strat pentru panotajul prevăzut. Poziționarea plăcilor se va face cu rosturi decalate, atât în planul feței curente cât și între straturi. • Se repetă operațiunile de montaj ale celei de-a doua structuri de profile metalice, cu profile UD 28 și CD 60. Profilele CD 60 ale celei de-a doua structuri se fixează în câmp cu ajutorul bridelor reglabile Rigips® prin panotajul intermediar de plăci, de prima structură de profile CW. • Se montează ultimele 2 straturi de plăci de gips-carton Rigistabil® 12,5 mm pe profilele montanți CD 60 ale celei de a 2-a structuri metalice. • 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 ce aparține celui de al doilea panotaj (cel ce va rămâne vizibil), va avea rosturile armate cu bandă de armare Rigips® din fibră de sticlă.
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.

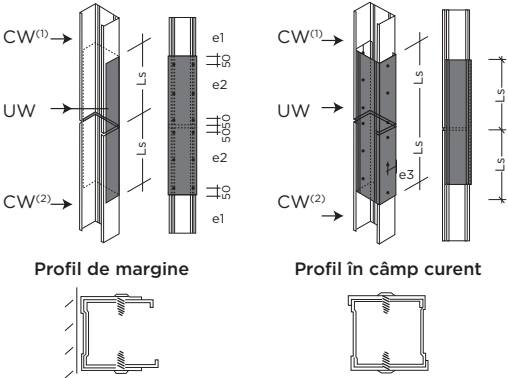


Reguli principale specifice de montaj

Element component	Distanța de fixare - interax max.	Tip element de fixare
Profil metalic UW - 0,6 mm (fixare la partea inferioară) și profil metalic UD 28 - 0,6 mm (fixare la partea inferioară și laterală)	500 mm (prima fixare la max. 100 mm de margini)	Șuruburi pentru beton Rigips® R-LX-HA-BP min. Ø8 x 75 mm sau alte ancore metalice adecvate suportului și verificate prin proiect tehnic.
Profil metalic UW - 0,6 mm și profil metalic UD 28 - 0,6 mm (la partea superioară)		
Profil metalic CW - 0,6 mm și profil metalic CD 60 - 0,6 mm la max. 600 mm interax	- fără fixare cu șuruburi la UW și UD 28	- fără fixare
	500 mm - montanții de capăt (prima fixare la max. 100 mm de margini)	Șuruburi pentru beton Rigips® R-LX-HA-BP min. Ø8 x 75 mm sau alte ancore metalice adecvate suportului și verificate prin proiect tehnic.
	1000 mm (fixare structura 2 de montanți de structura 1, cu bride reglabile Rigips®, prin plăcile mediane)	Șuruburi autofiletante Hartfix Ø3,5 x 35 mm pt. prindere bridă de structură 1 prin placaj. Șuruburi autoperforante Rigips® 421/13 Ø4,2 x 13 mm pt. prindere profile CD 60 de bride.
	Ls ≥ 10 x lățime profil mm e1 = 50 mm e2 ≤ 150 mm e3 ≥ 25 mm și b/2 unde b-aripă profil	Șuruburi autoperforante Rigips® 421/13 Ø4,2 x 13 mm. Pozițiile de prelungire se vor decala pe verticală cu min. 200 cm de la un montant la altul.

Strat plăci	Grosime totală panotaj	Tip șurub	Interax max. șuruburi
1-ul	12,5 mm	Șuruburi autofiletante Hartfix Ø3,9 x 25 mm	400 mm
al 2-lea	2 x 12,5 mm = 25 mm	Șuruburi autofiletante Hartfix 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 min. 400 mm între rosturile transversale ale fiecărui strat (în suprafață precum și pe straturile succesive).



Consum de materiale pe m²

- Notă:**
Consumul a fost calculat pe o suprafață de tencuială uscată etalon cu dimensiunile H x L = 4 m x 10 m.
- Include:**
- Structura, etanșarea, panotajul de plăci de gips-carton
 - Prelucrarea rosturilor pentru nivelul de calitate Q2 (cf. definiții ghid GE 059/2016)
- Nu include:**
- Pierderi tehnologice.

Material	Cons. unitar	u.m.
Placă de gips-carton Rigistabil® 12,5 mm	4	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
Profil Rigiprofil® UD 28 - 0,6 mm	0,5	m
Profil Rigiprofil® CD 60 - 0,6 mm	1,8	m
Bride reglabile Rigips®	2,0	buc
Bandă de etanșare Rigips® PE 3 mm sau din vată minerală bazaltică 10 mm	1,4	m
Șurub pentru beton Rigips® R-LF-HF-BP min. Ø8 x 75 mm etc	3,0	buc
Șuruburi autofiletante Hartfix Ø3,9 x 25 mm	13	buc
Șuruburi autofiletante Hartfix Ø3,9 x 35 mm	25	buc
Șuruburi autoperforante Rigips® 421/13 Ø4,2 x 13 mm	4	buc
Bandă de armare Rigips® (fibră de sticlă etc.)	1,3	m
Chit de rosturi Rigips® SUPER sau Rigips® VARIO	0,9	kg
Vată minerală ISOVER	1	m²

Consumurile medii unitare prezente au caracter orientativ, consultative. 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.