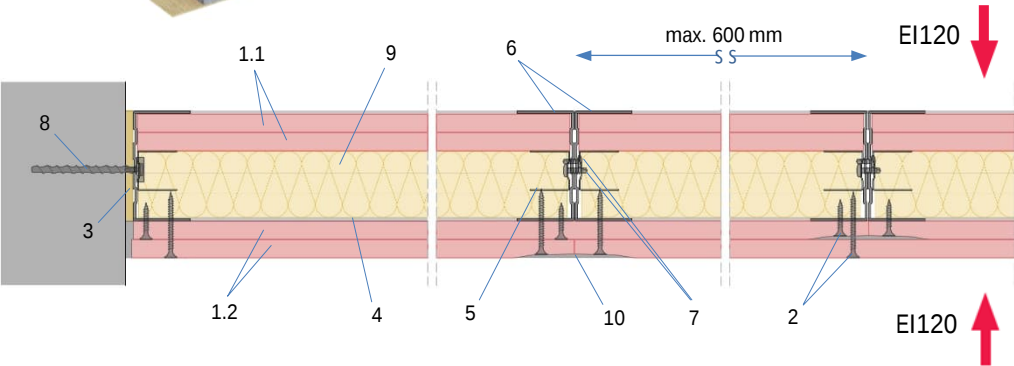
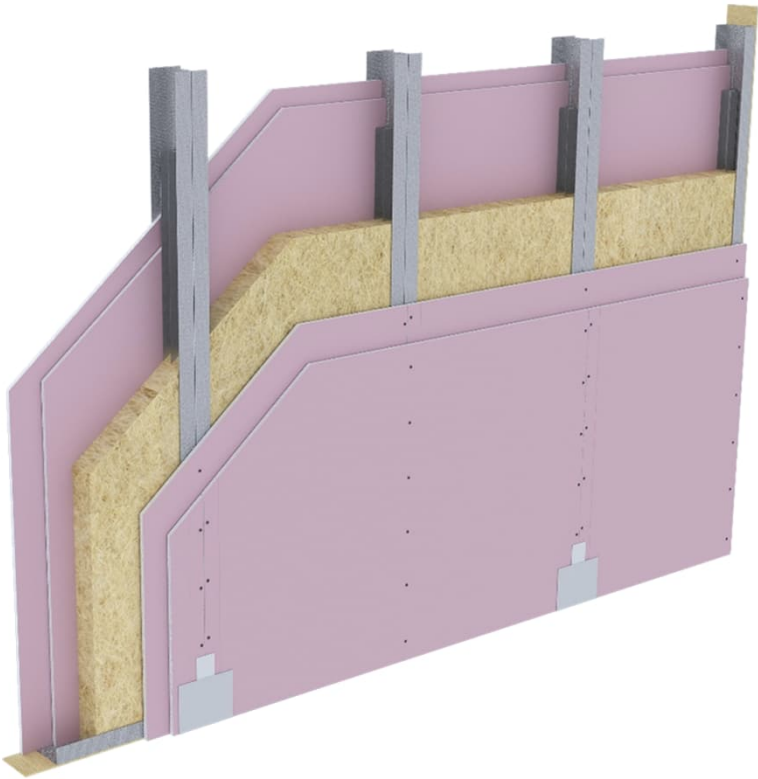




Tencuială uscată pe structură metalică independentă Rigiprofil® UW75 sau UW100 - montanți spate în spate - executată de pe o singură parte



Placare	1.1 Plăci de gips-carton Rigips® RF/RFI 12,5 mm sau 15 mm* 1.2 Plăci de gips-carton Rigips® RF/RFI 15 mm* 2. Șuruburi autofiletante Rigips® 212 (cf. tabele)
Etanșare	3. Bandă de etanșare Rigips® din PE (3 mm grosime) sau din vată minerală bazaltică (10 mm grosime)
Structură metalică	4. Profil Rigiprofil® ≥UW 75 sau 100 - 0,55 ... 0,6 mm ** ** la partea superioară - profil Rigips® cu aripa înaltă, în funcție de proiectarea racordului mobil (deformație adm. planșeu etc.) 5. Profil Rigiprofil® ≥UD 30 - 0,55 ... 0,6 mm (pt. fixarea plăcilor) 6. Profil Rigiprofil® 2 x ≥UW 75 sau 100 - 0,55 ... 0,6 mm (spate în spate) 7. Șuruburi autoperforante Rigips® 421/13 (cf. tabele) 8. Ancoră metalică Rigips® DN6 Ø6 x 40 mm (cu rezistență la forfecare), șurub pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø6 x 60 mm sau alt element de fixare metalic, specific suportului (cf. tabel)
Izolație	9. Vată minerală ISOVER în cavitate, obligatoriu la tencuiala uscată cu cerință de rezistență la foc. Opțional, recomandat izolație de vată minerală în cavitate, la tencuiala uscată fără cerință de rezistență la foc.
Finisare rosturi	10. Chit de rosturi (Rigips® SUPER, Rigips® VARIO etc.) Bandă de armare Rigips® (fibră de sticlă, autoadezivă etc.)

* Sistemul permite înlocuirea plăcilor Rigips® RF/RFI cu plăci Rigistabil, Habito®, Habito® Hydro, Glasroc® H, Glasroc® F, Glasroc® X - în funcție de grosimea disponibilă.

Placare:
2 x 12,5 mm + 2 x 15 mm
Rigips® RF/RFI
sau
2 x 15 mm + 2 x 15 mm
Rigips® RF/RFI
(se pot înlocui cu plăci
Rigistabil, Habito®,
Habito® Hydro,
Glasroc® H, Glasroc® F,
Glasroc® X)

3.50.10- UW/CW75
3.50.105- UW/CW100

Izolare acustică
R_w (C, C_{tr}) până la
53(-2,-8) dB
(cf. tabel Izolare acustică)

Rezistență la foc
până la EI 120
(foc pe partea profilelor sau
pe partea plăcilor)
(cf. tabel Rezistență la foc)

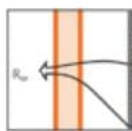
Reacție la foc
A2-s1, d0

Înălțime tencuială
max. 6500 mm
(cf. tabel Dimensiuni maxime)

Grosime tencuială
105 mm (UW 75)
130 mm (UW 100)

Greutate tencuială
aprox. 52 kg/m²
(fără izolație)

Izolare 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 tencuială	Tip izolație	R _w (C, C _{tr}) * dB
2 x 12,5 mm + 2 x 15 mm Rigips® RF/RFI	2 x UW 75 + 2 x UD30 – 0,55 ... 0,6 mm la interax max. 600 mm	105 mm	fără	50(-2,-8)
		105 mm	vată minerală grosime 50 mm ⁽¹⁾	51(-3,-10)
2 x 12,5 mm + 2 x 15 mm Rigips® RF/RFI	2 x UW 100 + 2 x UD30 – 0,55 ... 0,6 mm la interax max. 600 mm	130 mm	fără	51(-2,-8)
		130 mm	vată minerală grosime 50 mm ⁽¹⁾	53(-2,-8)

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

⁽¹⁾ vată minerală bazaltică min. 30 kg/m³

Rezistență la foc



Tip plăci	Tip profil metallic montant	Tip izolație	Rezistență la foc **
2 x 12,5 mm + 2 x 15 mm Rigips® RF/RFI ***	2 x ≥UW 75 (sau 100) + 2 x ≥UD30 – 0,55 ... 0,6 mm la interax max. 600 mm	Vată minerală bazaltică min. 50 mm grosime ⁽¹⁾	EI 120 (foc pe partea profilului sau pe partea plăcilor)
2 x 15 mm + 2 x 15 mm Rigips® RF/RFI ***	2 x ≥UW 75 (sau 100) + 2 x ≥UD30 – 0,55 ... 0,6 mm la interax max. 600 mm		

** Domeniul de aplicare al clasificării de rezistență la foc - cf. EN 1364-1; fără structură suport

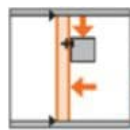
*** Sistemul permite înlocuirea plăcilor Rigips® RF/RFI cu plăci Rigistabil, Habito®, Habito® Hydro, Glasroc® H, Glasroc® F, Glasroc® X - în funcție de grosimea disponibilă.

⁽¹⁾ vată minerală bazaltică min. 30 kg/m³

Reacție la foc

Plăci Rigips® RF/RFI, Rigistabil, Habito®, Habito® Hydro	cls. A2,s1-d0 – fosta clasă CO(CA1), incombustibil
Plăci Glasroc® H, Glasroc® F, Glasroc® X	
Profile și accesorii metalice	cls. A1 – fosta clasă CO(CA1), incombustibil
Vată minerală ISOVER	

Dimensiuni maxime

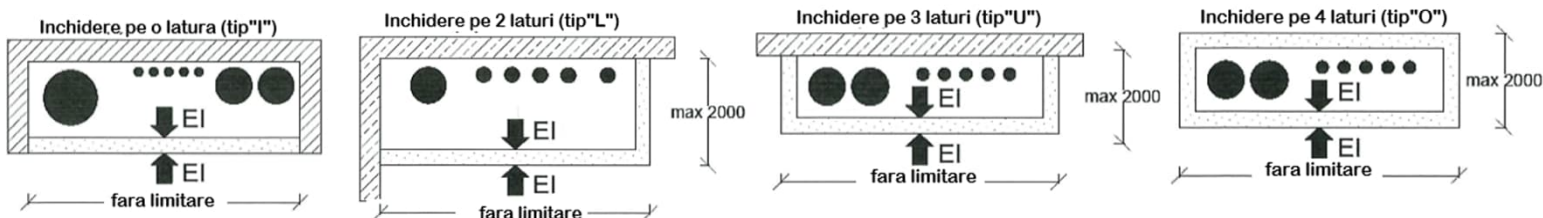


Tip plăci	Tip profil montant	Interax max.	Înălțime max. admisă **** Criteriul de rez. la foc
(2 x 12,5 mm + 2 x 15 mm) sau (2 x 15 mm + 2 x 15 mm) Rigips® RF/RFI ***	2 x UW 75 + 2 x UD30 – 0,55 ... 0,6 mm	600 mm	6000 mm
	2 x UW 100 + 2 x UD30 – 0,55 ... 0,6 mm	600 mm	6500 mm
Deschidere (L) – nelimitat ; Adâncime maximă – 2000 mm			

*** Sistemul permite înlocuirea plăcilor Rigips® RF/RFI cu plăci Rigistabil, Habito®, Habito® Hydro, Glasroc® H, Glasroc® F, Glasroc® X - în funcție de grosimea disponibilă.

**** 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® RF/RFI (sau alte plăci permise cf. specificațiilor prezentului sistem și dimensiunilor de placă disponibile) pentru suprafața ce urmează a se placa pe tronsonul prevăzut. - Măsurarea și debitarea profilelor metalice Rigiprofil® UW 75 sau 100 – 0,55...0,6 mm și UD30 – 0,55...0,6 mm ce vor alcătui structura. - Alegerea tipului și cantității de accesorii de prindere și fixare, conform proiectului: - șuruburi autofiletante 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, fixare profile UW și UD spate în spate etc.), după caz, - ancoră metalică Rigips® DN6 (cu rezistență la forfecare), 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 exclusiv 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, - 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 funcționii 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® din PE (3 mm grosime) sau din vată minerală bazaltică (10 mm grosime) pe spatele profilelor metalice UW (șinele de ghidaj) și respectiv montanților UW 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 2 x UW (fixate spate în spate cu ajutorul șuruburilor autoperforante Rigips® 421/13) în interiorul profilelor UW (șinele de ghidaj) ante-fixate pe elementele de rezistență la cota superioară și inferioară. Montanții nu se fixează cu șuruburi, pop nituri și nici prin sertizare, de șinele de ghidaj (nici la planșeul superior, nici la planșeul inferior). Profilele montanți 2 x UW se inserează min. 20 mm în interiorul profilelor UW de ghidaj superior. - Se fixează cele 2 straturi interioare din plăci Rigips® RF/RFI (sau alte plăci permise cf. specificațiilor prezentului sistem și dimensiunilor de placă disponibile) de profilele montanți 2 x UW, în felul următor: plăcile (debitate astfel încât să se potrivească între aripile a două profile montanți 2 x UW succesive, pe fața interioară a aripilor) se vor fixa prin montarea unei perechi de profile UD 30 (fixate spate în spate cu ajutorul șuruburilor autoperforante Rigips® 421/13 prin talpa profilelor montanți 2 x UW deja montate). - Se fixează, la exterior, plăcile Rigips® RF/RFI (sau alte plăci permise cf. specificațiilor prezentului sistem și dimensiunilor de placă disponibile) de profilele montanți 2 x UW, în dublu strat. Poziționarea plăcilor se va face cu rosturi decalate. - Înainte 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 și capetele șuruburilor de fixare precum și marginile verticale ale plăcilor din cavitate în toate situațiile (cu/fără cerință de rezistență la foc). Stratul final de plăci va avea rosturile armate cu bandă de armare Rigips® din fibră de sticlă, autoadezivă etc.
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 75 sau 100 – 0,55 ... 0,6 mm (fixare la partea inferioară)	Max. 750 mm (prima fixare la max. 100 mm de margini)	Ancoră metalică Rigips® DN6 Ø6 x 40 mm (cu rez. la forfecare), șurub pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø6 x 60 mm etc. - verificate prin proiect tehnic. ⁽²⁾
Profil metalic UW 75 sau 100 – 0,55 ... 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 2 x UW 75 sau 100 – 0,55 ... 0,6 mm la max. 600 mm interax	Fără fixare la șinele de ghidaj	Fără fixare.
	Max. 500 mm interax - fixare profile spate în spate	Șuruburi autoperforante Rigips® 421/13 – Ø4,2 x 13 mm
	Max. 750 mm - montanții de capăt (prima fixare la max. 100 mm de margini)	Ancoră metalică Rigips® DN 6 Ø6 x 40 mm (cu rez. la forfecare), 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⁾
Profil metalic 2 x UD 30 – 0,55 ... 0,6 mm la max. 600 mm interax	Max. 200 mm interax - fixare profile spate în spate	Șuruburi autoperforante Rigips® 421/13 – Ø4,2 x 13 mm
Prelungire profile metalice UW 75 cu cupoane din profil UW 75	Ls ≥ 750 mm e1 = 50 mm e2 ≤ 275 mm e3 ≥ 25 mm și b/2 unde b - aripă profil	Șuruburi autoperforante Rigips® 421/13 Ø4,2 x 13 mm. Pозиțiile de prelungire se vor decala pe verticală cu minim 200 cm de la un montant la altul.
Prelungire profile metalice UW 100 cu cupoane din profil UW 100	Ls ≥ 1000 mm e1 = 50 mm e2 ≤ 200 mm e3 ≥ 25 mm și b/2 unde b - aripă profil	

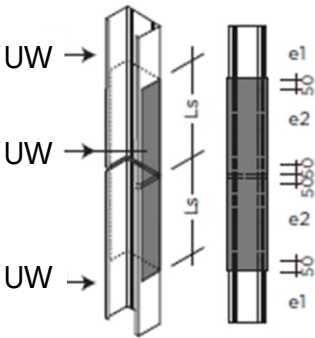
⁽²⁾ Prinderile tencuielii, ca element nestructural, la elementele de rezistență considerate, se vor determina și verifica prin proiectare, de către inginerul structurist al proiectului (cf. P100-1:2013, SR EN 1992-4 etc).

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.

DETALIERE PRELUNGIRE PROFILE MONTANȚI

Profilele montanț se vor prelungi astfel încât cotele de joantare să fie decalate între pozițiile succesive ale montanților. Tipurile de joantări recomandate vor fi verificate de asemenea prin proiectul tehnic, astfel încât să corespundă tuturor cerințelor de proiectare.

Profilele montanț și cupoanele de joantare ce alcătuiesc prelungirile pe verticală nu vor avea secțiunea slăbită prin debitare, sau întreruptă etc. și nici nu se vor aplica alte soluționări de ranforsare în cazul pereților cu cerință de rezistență la foc.



Fixarea plăcilor Rigips® RF/RFI:

Strat plăci	Grosime totală panotaj	Tip șurub	Interax max. șuruburi
1-ul și al 2-lea (în cavitate)	25 mm sau 30 mm	Fără fixare în profilele metalice	-
1-ul	15 mm	Șuruburi autofiletante Rigips® 212/25 Ø3,5 x 25 mm	700 mm
al 2-lea	2 x 15 mm = 30 mm	Șuruburi autofiletante Rigips® 212/45 Ø3,5 x 45 mm	200 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).			

Fixarea plăcilor Rigistabil, Habito®, Habito® Hydro, Glasroc® H, Glasroc® F, Glasroc® X :

Strat plăci	Grosime totală panotaj	Tip șurub	Interax max. șuruburi
1-ul și al 2-lea (în cavitate)	25 mm sau 30 mm	Fără fixare în profilele metalice	-
1-ul	15 mm	Șuruburi autofiletante HartFix Ø3,8 x 25 mm	700 mm
al 2-lea	2 x 15 mm = 30 mm	Șuruburi autofiletante HartFix Ø3,8 x 45 mm	200 mm
Montajul plăcilor 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 – structură de 75 mm	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, interax montanți 600 mm Include: - structura metalică, panotajul de plăci, etanșările - prelucrarea rosturilor pentru nivelul de calitate Q2 (cf. definiții ghid GE 059/2016) Nu include: - racord mobil superior (funcție de proiect) - pierderi tehnologice.	Placă de gips-carton Rigips® RF/RFI 12,5 mm *	2	m ²
	Placă de gips-carton Rigips® RF/RFI 15 mm *	2	m ²
	Profil Rigiprofil® UW 75 – 0,55 ... 0,6 mm	3,9	ml
	Profil Rigiprofil® UD 30 – 0,55 ... 0,6 mm	3,4	ml
	Bandă etanșare Rigips® (PE 3 mm sau vată minerală bazaltică 10 mm)	0,7	ml
	Ancoră metalică Rigips® DN6 Ø6 x 40 (cu rez. la forfecare), șurub pt. beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø6 x 60 mm etc. ⁽³⁾	1,1	buc
	Șurub autofiletant Rigips® 212/25 Ø3,5 x 25 mm **	4	buc
	Șurub autofiletant Rigips® 212/45 Ø3,5 x 45 mm **	13	buc
	Șurub autoperforant Rigips® 421/13 Ø4,2 x 13 mm	13	buc
	Bandă de armare Rigips® (fibră de sticlă, autoadezivă etc.)	1,1	ml
	Chit de rosturi Rigips® SUPER (sau Rigips® VARIO)	0,9	kg
	Vată minerală ISOVER (după caz)	1	m ²
	⁽³⁾ adecvate suportului, conform proiect		
	* Sistemul permite înlocuirea plăcilor Rigips® RF/RFI cu plăci Rigistabil, Habito®, Habito® Hydro, Glasroc® H, Glasroc® F, Glasroc® X - în funcție de grosimea disponibilă		
	** sau corespunzătoare plăcii alese, cf. tabele specificații		

Consum de materiale pe m ² – structură de 100 mm	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, interax montanți 600 mm Include: - structura metalică, panotajul de plăci, etanșările - prelucrarea rosturilor pentru nivelul de calitate Q2 (cf. definiții ghid GE 059/2016) Nu include: - racord mobil superior (funcție de proiect) - pierderi tehnologice.	Placă de gips-carton Rigips® RF/RFI 12,5 mm *	2	m ²
	Placă de gips-carton Rigips® RF/RFI 15 mm *	2	m ²
	Profil Rigiprofil® UW 100 – 0,55 ... 0,6 mm	3,9	ml
	Profil Rigiprofil® UD 30 – 0,55 ... 0,6 mm	3,4	ml
	Bandă etanșare Rigips® (PE 3 mm sau vată minerală bazaltică 10 mm)	0,7	ml
	Ancoră metalică Rigips® DN6 Ø6 x 40 (cu rez. la forfecare), șurub pt. beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø6 x 60 mm etc. ⁽³⁾	1,1	buc
	Șurub autofiletant Rigips® 212/25 Ø3,5 x 25 mm **	4	buc
	Șurub autofiletant Rigips® 212/45 Ø3,5 x 45 mm **	13	buc
	Șurub autoperforant Rigips® 421/13 Ø4,2 x 13 mm	13	buc
	Bandă de armare Rigips® (fibră de sticlă, autoadezivă etc.)	1,1	ml
	Chit de rosturi Rigips® SUPER (sau Rigips® VARIO)	0,9	kg
	Vată minerală ISOVER (după caz)	1	m ²
	⁽³⁾ adecvate suportului, conform proiect		
	* Sistemul permite înlocuirea plăcilor Rigips® RF/RFI cu plăci Rigistabil, Habito®, Habito® Hydro, Glasroc® H, Glasroc® F, Glasroc® X - în funcție de grosimea disponibilă		
	** sau corespunzătoare plăcii alese, cf. tabele specificații		

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.