



Tencuială uscată pe structură metalică perimetrală din profil cornier L 40/20 - 1 mm sau L 40/40 - 1 mm

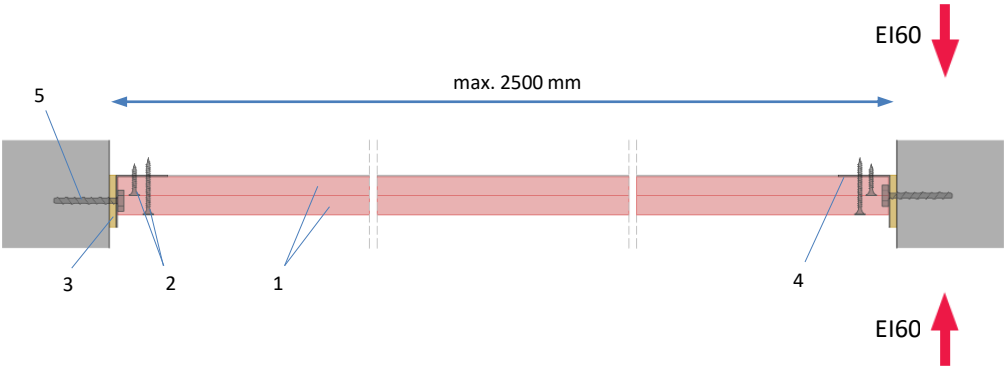


Placare dublă:
2 x 15 mm grosime Rigips® RF/RFI sau Rigistabil sau Glasroc® F Ridurit sau
2 x 20 mm grosime Glasroc® F Ridurit

Izolare acustică
 R_w (C, C_{tr}) până la 35(-1,-2) dB
(cf. tabel Izolare acustică)

Rezistență la foc
până la EI 60
(foc pe partea profilelor sau pe partea plăcilor)
(cf. tabel Rezistență la foc)

Reacție la foc
A2-s1, d0



Înălțime tencuială
Fără limitare
(cf. tabel Dimensiuni maxime)

Deschidere tencuială
max. 2500 mm

Placare	1. Plăci Rigips® RF/RFI 15 mm sau Rigistabil 15 mm sau Glasroc® F Ridurit 15 mm sau 20 mm (montate orizontal) 2. Șuruburi autofiletante corespunzătoare tipului de placă (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 cornier L 40/20 mm – min. 1 mm sau L 40/40 mm – min. 1 mm (se aplică pe tot conturul) 5. 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)
Finisare rosturi	Chit de rosturi (Rigips® SUPER, Rigips® VARIO etc.) Bandă de armare Rigips® (fibră de sticlă, autoadezivă etc.) – la ultimul strat

Grosime tencuială
30 ... 40 mm

Greutate tencuială
aprox. 27 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 fără cerință de rezistență la foc.

Tip plăci	Tip profil metallic	Grosime tencuială	Tip izolație	$R_w(C, C_{tr})^*$ dB
2 x 15 mm Rigips® RF/RFI	Profil cornier L 40/20 - 1 mm sau L 40/40 - 1 mm	30 mm	fără	35(-1,-2)
2 x 15 mm Rigistabil	Profil cornier L 40/20 - 1 mm sau L 40/40 - 1 mm	30 mm	fără	35(-2,-2)

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

Rezistență la foc

Tip plăci	Tip profil metallic	Tip izolație	Rezistență la foc **
2 x 15 mm RF/RFI sau Rigistabil sau Glasroc® F Ridurit	Profil cornier L 40/20 - 1 mm sau L 40/40 - 1 mm	Fără vată minerală	EI 60 (foc pe partea profilelor sau pe partea plăcilor)
2 x 20 mm Glasroc® F Ridurit	Profil cornier L 40/20 - 1 mm sau L 40/40 - 1 mm		EI 60 (foc pe partea profilelor sau pe partea plăcilor)

** Domeniul de aplicare al clasificării de rezistență la foc - cf. EN 1364-1; structură suport rigidă, de densitate scăzută;

Reacție la foc

Plăci Rigips® RF/RFI și Rigistabil	cls. A2,s1-d0 – fosta clasă C0(CA1), incombustibil
Plăci Glasroc® F Ridurit	cls. A1 – fosta clasă C0(CA1), incombustibil
Profile și accesorii metalice	

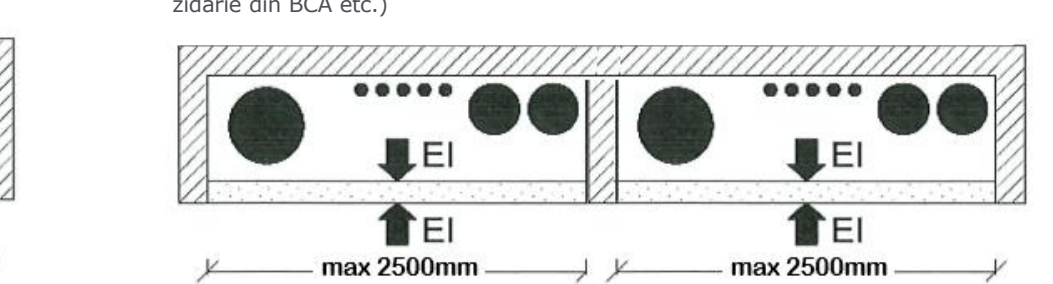
Înălțime maximă

Tip plăci	Tip profil	Deschidere (L) max.	Înălțime max. admisă *** Criteriul de rez. la foc
2 x 15 mm RF/RFI sau Rigistabil sau Glasroc® F Ridurit	Profil cornier L 40/20 - 1 mm sau L 40/40 - 1 mm	2500 mm	Fără limitare (cf. proiect)
2 x 20 mm Glasroc® F Ridurit	Profil cornier L 40/20 - 1 mm sau L 40/40 - 1 mm	2500 mm	Fără limitare (cf. proiect)

*** 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.).

Închiderea pe aceeași parte, dar pe distanțe mai mari se poate face prin tronsoane de placări, segmentate de elemente de rezistență intermediare (de ex. șpaleti de zidărie din BCA 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 tencuiei 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 cornier L 40/20 – min. 1 mm sau L 40/40 – min. 1 mm ce vor alcătui structura. • Alegerea tipului și cantității de accesorii de prindere și fixare, conform proiectului: - șuruburi autofiletante corespunzătoare tipului de placă și cf. tabele specificații (pentru fixarea plăcilor în profilele metalice la lungimile necesare (+10 mm dincolo de tabla metalică a profilului)), - 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 tencuiei 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 tencuiei 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 roleur sau plăcilor ce se vor îngloba în cavitatea tencuiei 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 tencuiei uscate. Verificarea lucrărilor ascunse.	• Se măsoară și se trasează poziția axelor profilelor cornier L 40/20 – min. 1 mm sau L 40/40 – min. 1 mm, pe elementele de rezistență de pe contur, conform detaliilor din proiect. În cazul funcționii tencuiei uscate pentru ghenă de instalații, puț etc. (tip shaftwall), amplasarea profilelor cornier va ține cont de distanța minimă de fixare față de marginea elementelor de rezistență (placă beton armat, grindă, stâlp etc.) conform specificațiilor proiectului. • Se atachează banda de etanșare Rigips® din PE (3 mm grosime) sau din vată minerală bazaltică (10 mm grosime) pe latura profilului cornier care va veni în contact cu elementul de rezistență. • Se fixează la planșeul superior și inferior (sau elementele echivalente de rezistență), profilele cornier L 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 cornier L pe elementele verticale laterale de rezistență (stâlpi, pereți portanți etc.), astfel încât să formeze un cadru închis cu profilele cornier L montate orizontal. • Se fixează plăcile Rigips® RF/RFI (sau alte plăci permise cf. specificațiilor prezentului sistem și dimensiunilor de placă disponibile) de profilele cornier L, în dublu strat, asezate orizontal. Poziționarea plăcilor se va face cu rosturi decalate. • 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). Stratul al 2-lea de plăci va avea rosturile 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. ⁽¹⁾	Tip element de fixare ⁽¹⁾
Profil cornier L 40/20 sau L40/40 – min. 1 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. ⁽¹⁾
Profil cornier L 40/20 sau L40/40 – min. 1 mm (fixare la partea superioară)		
Profil cornier L 40/20 sau L40/40 – min. 1 mm (fixare pe părțile laterale)	Max. 750 mm (prima fixare la max. 100 mm de margini)	Șuruburi cu diblu din plastic Rigips® Ø6 x 45 mm - permise doar la tencuiala fără cerință de rezistență la foc - verificate prin proiect tehnic. ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Prinderile tencuiei, 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® RF/RFI 15 mm:

Strat plăci	Grosime totală panotaj	Tip șurub	Interax max.
1-ul	15 mm	Șuruburi autofiletante Rigips® 212/25 Ø3,5 x 25 mm	400 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.			

Fixarea plăcilor Rigistabil 15 mm, Glasroc® F Ridurit 15 mm sau 20 mm:

Strat plăci	Grosime totală panotaj	Tip șurub	Interax max.
1-ul	15 mm	Șuruburi autofiletante HartFix Ø3,8 x 25 mm	400 mm
al 2-lea	2 x 15 mm = 30 mm	Șuruburi autofiletante HartFix Ø3,8 x 45 mm	200 mm
sau			
1-ul	20 mm	Șuruburi autofiletante HartFix Ø3,8 x 35 mm	400 mm
al 2-lea	2 x 20 mm = 40 mm	Șuruburi autofiletante HartFix Ø3,8 x 55 mm	200 mm
Montajul plăcilor va urmări un decalaj de 600 mm între straturi.			

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 2,5 m. Include: - structura metalică, panotajul de plăci, etanșările - prelucrarea rosturilor pentru nivelul de calitate Q2 (cf. definiții ghid GE 059/2016) Nu include: - pierderi tehnologice.	Placă de gips-carton Rigips® RF/RFI 15 mm *	2	m²
	Profil cornier L 40/20 – min. 1 mm sau L 40/40 – min. 1 mm	1,3	ml
	Bandă etanșare Rigips® (PE 3 mm sau vată minerală bazaltică 10 mm)	1,3	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. (pe tot conturul) ⁽²⁾	2,4	buc
	Șurub autofiletant Rigips® 212/25 Ø3,5 x 25 mm **	4	buc
	Șurub autofiletant Rigips® 212/35 Ø3,5 x 45 mm **	7	buc
	Bandă de armare Rigips® (fibră de sticlă, autoadezivă etc.)	0,8	ml
	Chit de rosturi Rigips® SUPER (sau Rigips® VARIO)	0,45	kg
⁽²⁾ adecvate suportului, conform proiect			
* Sistemul permite înlocuirea plăcilor Rigips® RF/RFI 15 mm cu plăci Rigistabil 15 mm sau Glasroc® F Ridurit 15 mm sau 20 mm - 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.