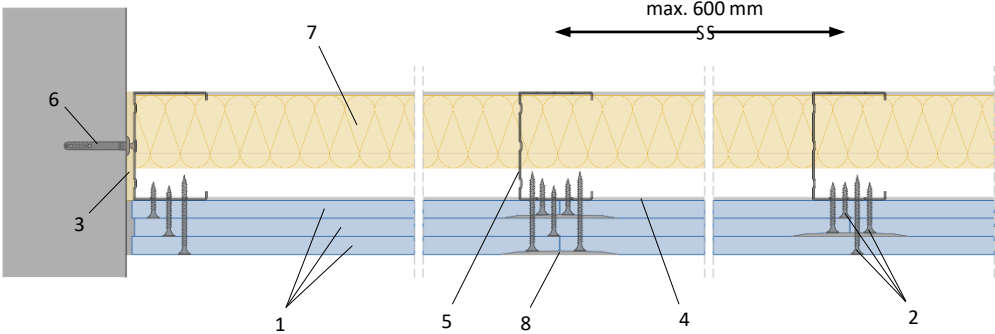
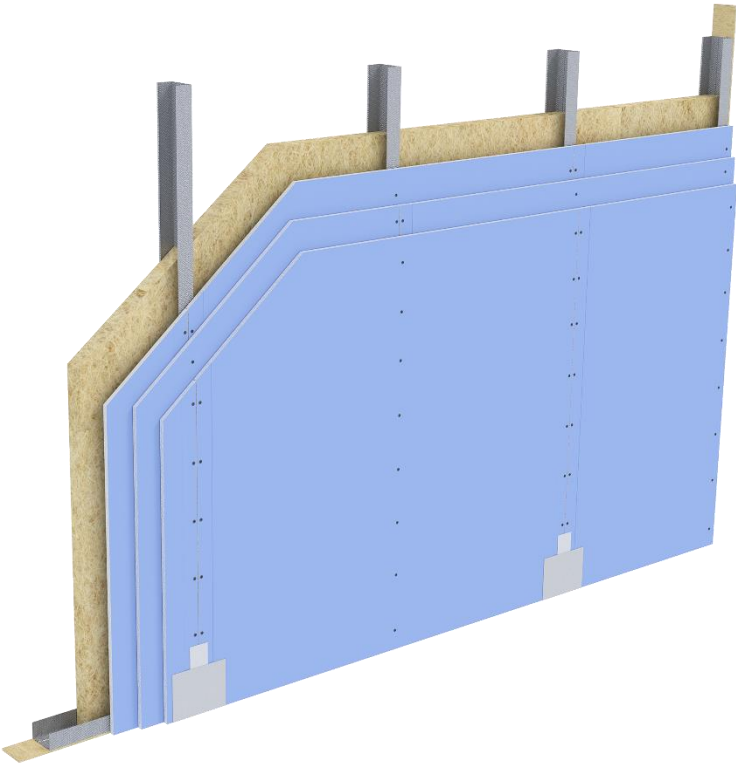




Tencuială uscată pe structură
metalică independentă
UW/CW 75



Placare triplă:
3 x 12,5 mm grosime
Rigips® Fonic

Izolare acustică
 R_w (C, C_{tr}) până la
44(-2,-5) dB
(cf. tabel Izolare acustică)

Rezistență la foc
NPD

Reacție la foc
A2-s1, d0

Înălțime tencuială
cf. proiect
(cf. tabel Înălțimi maxime)

Grosime tencuială
112,5 mm

Greutate tencuială
aprox. 40 kg/m²
(fără izolație)

Placare	1. Plăci de gips-carton Rigips® Fonic 12,5 mm 2. Șuruburi autofiletante Hartfix (cf. tabel)
Etanșare	3. Bandă de etanșare Rigips® din PE (3 mm grosime)
Structură metalică	4. Profil Rigiprofil® UW 75 - 0,6 mm * * la partea superioară – profil Rigips® UW 75 (după caz, cu aripa înaltă, în funcție de proiectarea racordului mobil (deformație admisă planșeu etc.)) 5. Profil Rigiprofil® CW 75 - 0,6 mm 6. Șurub Rigips® cu diblu din plastic Ø6 x 45 mm sau ancoră metalică DN 6 Ø6 x 40 mm sau șurub pt. beton sau alt element de fixare, specific suportului (cf. tabel)
Izolație	(7) Vată minerală Isover în cavitate, obligatoriu la tencuiala cu cerință de izolare acustică; (min. 50 mm grosime, min. 13 kg/m ³) Opțional, recomandat vată minerală Isover în cavitate, la tencuiala fără cerință de izolare acustică.
Finisare rosturi	8. Chit de rosturi (Rigips® SUPER, Rigips® VARIO etc.) Bandă de armare Rigips® (fibră de sticlă, autoadezivă etc.)

Izolare acustică

Pentru îmbunătățirea izolării acustice se recomandă utilizarea vatei minerale ISOVER (vată minerală din fibră de sticlă sau bazaltică).

Tip plăci	Tip profil metallic montant	Grosime perete	Tip izolație	R _w (C, C _{tr}) dB
3 x 12,5 mm Rigips® Fonic	CW 75 - 0,6 mm la interax max. 600 mm	112,5 mm	fără	41(-1,-4)*
		112,5 mm	vată minerală grosime 50 mm ⁽¹⁾	44(-2,-5)**

* R_w - indice de izolare la zgomot aerian, estimat analitic
** R_w - indice de izolare la zgomot aerian, obținut în laborator
⁽¹⁾ vată minerală din fibră de sticlă min. 13 kg/m³

Rezistență la foc

Tip plăci	Tip profil metallic montant	Tip izolație	Rezistență la foc ***
3 x 12,5 mm Rigips® Fonic	CW 75 - 0,6 mm la interax max. 600 mm	vată minerală grosime 50 mm ⁽¹⁾	NPD

*** Domeniul de aplicare al clasificării de rezistență la foc - cf. EN 1364-1; fara structură suport
⁽¹⁾ vată minerală din fibră de sticlă min. 13 kg/m³

Reacție la foc

Plăci de gips-carton Rigips® Fonic 12,5 mm	cls. A2,s1-d0 – fosta clasă C0(CA1), incombustibil
Profile și accesorii metalice	cls. A1 – fosta clasă C0(CA1), incombustibil
Vată minerală ISOVER	

Înălțime maximă

Tip plăci	Tip profil montant	Interax max.	Înălțime maximă admisă ****
			Criteriul de rezistență la foc
3 x 12,5 mm Rigips® Fonic	CW 75 - 0,6 mm	600 mm	cf. proiect
		400 mm	cf. proiect
		300 mm	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.).

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® Fonic 12,5 mm pentru suprafața ce urmează a se placa pe tronsonul prevăzut. • Măsurarea și debitarea profilelor metalice Rigiprofil® UW 75, CW 75 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® 421 pentru fixarea profilelor metalice între ele (prelungiri montanți pe înălțime), după caz, - șurub Rigips® cu diblu din plastic Ø6 x 45 mm, ancoră metalică DN 6 Ø6 x 40 mm, șurub pt. beton sau alt element de fixare, specific suportului (blocuri ceramice, BCA etc.), în funcție de elementul de rezistență suport și conform proiect tehnic. • Pregătirea materialelor de izolare, etanșare, prelucrare rosturi: - după caz, vată minerală ISOVER - pregătirea prin selectare și debitare la dimensiuni a roleurilor 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), - pastă de rosturi Rigips® SUPER sau Rigips® VARIO, - 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 de ghidaj UW 75, conform detaliilor din proiect. În cazul funcționării tencuiei uscate pentru gheana de instalații, puț etc. (tip shaftwall), amplasarea profilelor UW 75 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) pe spatele profilelor metalice UW 75 (șinele de ghidaj) și respectiv ale montanților CW 75 laterali, de capăt. • Se fixează la planșeul superior și inferior (sau elementele echivalente de rezistență), profilele de ghidaj UW 75 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 75 în interiorul profilelor UW 75 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). Profilele CW 75 se inserează min. 20 mm în interiorul profilelor UW 75 de ghidaj superior. • Se fixează plăcile de gips-carton Rigips® Fonic 12,5 mm de profilele montanți CW 75, în triplu strat. Poziționarea plăcilor se va face cu rosturi decalate. • Înaintea de închiderea tencuiei uscate, se montează, după caz, vată minerală ISOVER în cavitate. • 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 3-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. ⁽²⁾	Tip element de fixare ⁽²⁾
Profil metalic UW 75 - 0,6 mm (fixare la partea inferioară)	Max. 750 mm (prima fixare la max. 100 mm de margini)	Șuruburi Rigips® cu diblu din plastic Ø6 x 45 mm, ancore metalice DN 6 Ø6 x 40 mm, șuruburi pentru beton etc. - verificate prin proiect tehnic. ⁽²⁾
Profil metalic UW 75 - 0,6 mm (fixare la partea superioară)		
Profil metalic CW 75 - 0,6 mm la max. 600 mm interax	- fără fixare cu șuruburi la UW-uri	- fără fixare
	Max. 750 mm - montanții de capăt (prima fixare la max. 100 mm de margini)	Șuruburi Rigips® cu diblu din plastic Ø6 x 45 mm, ancore metalice DN 6 Ø6 x 40 mm, șuruburi pentru beton etc. - 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.

Strat plăci	Grosime totală panotaj	Tip șurub	Interax max. șuruburi
1-ul	12,5 mm	Șuruburi autofiletante Hartfix Ø3,9 x 25 mm	750 mm
al 2-lea	2 x 12,5 mm = 25 mm	Șuruburi autofiletante Hartfix Ø3,9 x 35 mm	750 mm
al 3-lea	3 x 12,5 mm = 37,5 mm	Șuruburi autofiletante Hartfix Ø3,9 x 50 mm	250 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).

Consum de materiale pe m ²	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.	Placă de gips-carton Rigips® Fonic 12,5 mm	3	m ²
	Profil Rigiprofil® UW 75 - 0,6 mm	0,5	ml
	Profil Rigiprofil® CW 75 - 0,6 mm	1,8	ml
	Bandă etanșare Rigips® PE (3 mm grosime)	0,7	ml
	Șurub Rigips® cu diblu din plastic Ø6 x 45 mm sau ancoră metalică DN 6 Ø6 x 40 mm sau șurub pentru beton etc. ⁽³⁾	1,1	buc
Include: - structura metalică, panotajul de plăci de gips-carton, etanșările - prelucrarea rosturilor pentru nivelul de calitate Q2 (cf. definiții ghid GE 059/2016)	Șurub autofiletant Hartfix Ø3,9 x 25 mm	4	buc
	Șurub autofiletant Hartfix Ø3,9 x 35 mm	4	buc
	Șurub autofiletant Hartfix Ø3,9 x 50 mm	11	buc
	Bandă de armare Rigips® (fibră de sticlă, autoadezivă etc.)	1,1	ml
	Chit de rosturi Rigips® SUPER (sau Rigips® VARIO)	0,68	kg
Nu include: - racord mobil superior (funcție de proiect) - pierderi tehnologice.	Vată minerală ISOVER (după caz)	1	m ²
	⁽³⁾ adecvate suportului, conform proiect		

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.