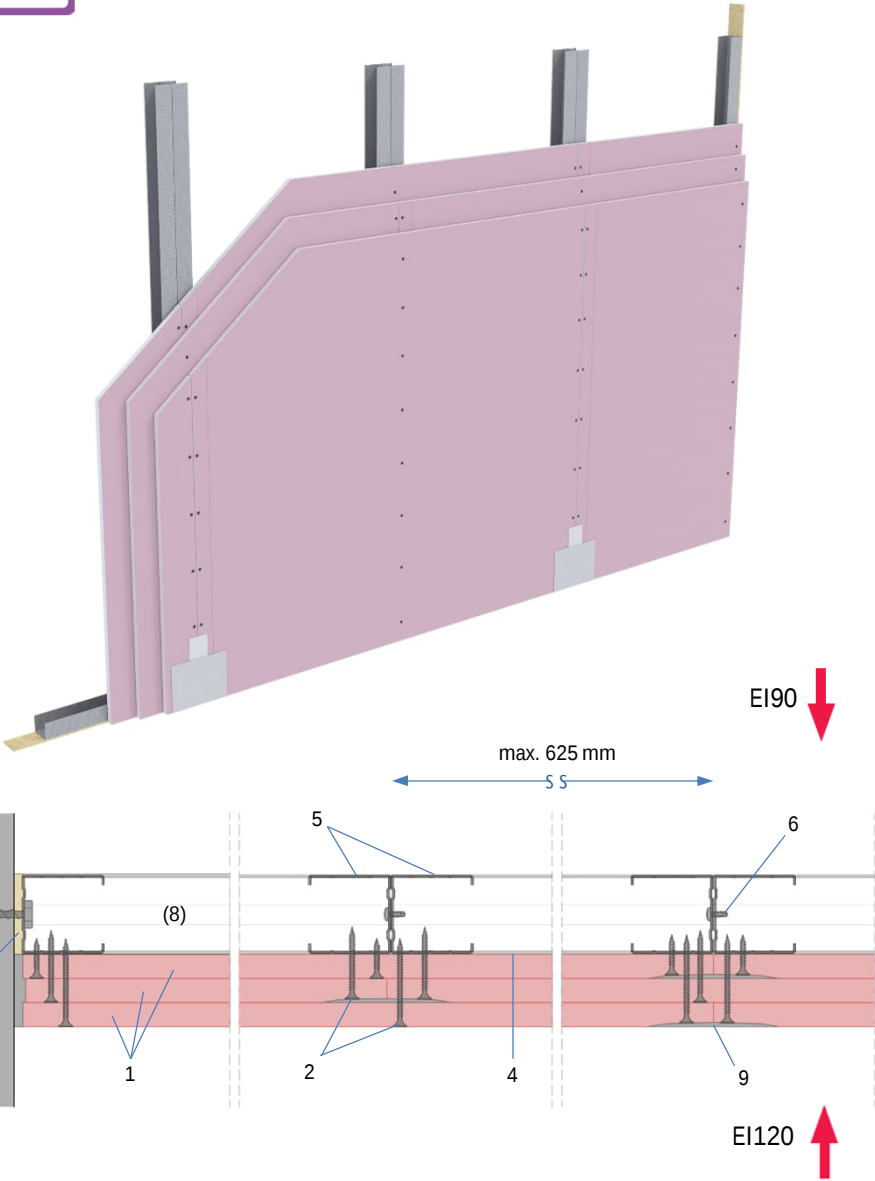




Tencuială uscată pe structură metalică independentă UW/CW 100 - montanți spate în spate



Placare triplă
3 x 15 mm grosime
gips-carton
Rigips® RF/RFI

Izolare acustică
 R_w (C, C_{tr}) până la
39(-2,-3) dB
(cf. tabel Izolare acustică)

Rezistență la foc
până la EI 120
(foc pe partea plăcilor)
până la EI 90
(foc pe partea profilelor)
(cf. tabel Rezistență la foc)

Reacție la foc
A2-s1, d0

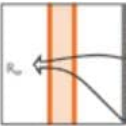
Înălțime tencuială
max. 6000 mm
(cf. tabel Înălțimi maxime)

Placare	1. Plăci de gips-carton Rigips® RF/RFI 15 mm 2. Șuruburi autofiletante Rigips® 212 (cf. tabel)
Etanșare	3. Fâșii de placă de gips-carton Rigips® RF/RFI 15 mm și mastic sigilant acrilic, cu rezistență la foc (cf. EN 15651-1:2012 F-EXT-INT 7,5P - de ex. Den Braven FP acrilic) cf. tabel specificații, obligatoriu la tencuiala cu cerință de rezistență la foc; Opțional, bandă de etanșare Rigips® din PE sau vată minerală bazaltică, la tencuiala fără cerință de rezistență la foc.
Structură metalică	4. Profil Rigiprofil® ≥UW 100 - 0,6 mm* * la partea superioară – profil Rigips® UW 100 cu aripa înaltă, în funcție de proiectarea racordului mobil (deformație admisă planșeu etc.) 5. Profil Rigiprofil® 2 x ≥CW 100 - 0,6 mm (spate în spate) 6. Șuruburi autopercutor Rigips® 421 (cf. tabel) 7. Șurub pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø5 x 75 mm, ancoră metalică sau alt element de fixare metalic, specific suportului (cf. tabel)
Izolație	(8) Fără vată minerală ISOVER în cavitate, obligatoriu la tencuiala cu cerință de rezistență la foc; Opțional, recomandat vată minerală în cavitate, la tencuiala fără cerință de rezistență la foc.
Finisare rosturi	9. Chit de rosturi Rigips® VARIO

Grosime tencuială
145 mm

Greutate tencuială
aprox. 45 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 metalic montant	Grosime tencuială	Tip izolație	R _w (C, C _{tr})
3 x 15 mm Rigips® RF/RFI	2 x CW 100 - 0,6 mm la interax max. 625 mm	145 mm	fără	39(-2,-3) dB *
		145 mm	vată minerală grosime 100 mm ⁽¹⁾	NPD

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

⁽¹⁾ vată minerală bazaltică min. 12 kg/m³

Rezistență la foc



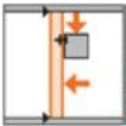
Tip plăci	Tip profil metalic montant	Tip izolație	Rezistență la foc **
3 x 15 mm Rigips® RF/RFI	2 x ≥CW 100 - 0,6 mm la interax max. 625 mm	fără vată minerală	EI 120 (foc pe partea plăcilor) EI 90 (foc pe partea profilelor)

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

Reacție la foc

Plăci de gips-carton Rigips® RF/RFI 15 mm	cls. A2,s1-d0 – fosta clasă CO(CA1), incombustibil
Profile și accesorii metalice	cls. A1 – fosta clasă CO(CA1), incombustibil
Vată minerală ISOVER	

Înălțime maximă



Tip plăci	Tip profil montant	Interax max.	Înălțime maximă admisă ***
			Criteriul de rezistență la foc
3 x 15 mm Rigips® RF/RFI	2 x CW 100 - 0,6 mm	625 mm	6000 mm (pt. EI 120 – foc pe partea plăcilor)
	2 x CW 100 - 0,6 mm	625 mm	6000 mm (pt. EI 90 – foc pe partea profilelor)

*** 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. 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, marcarea, 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 15 mm pentru suprafața ce urmează a se placa pe tronsonul prevăzut și pentru fâșiile perimetrice de placă. • Măsurarea și debitarea profilelor metalice Rigiprofil® UW 100 și CW 100 ce vor alcătui structura. • Alegerea tipului și cantității de accesorii de prindere și fixare, conform proiectului: - șuruburi autofiletante Rigips® 212 (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 (prinderea montanților spate în spate, prelungiri montanți pe înălțime), după caz, - șuruburi metalice pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP, ancore metalice pentru beton, pentru blocuri ceramice, BCA etc., 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: - vată minerală ISOVER - pregătirea prin selectare și debitare la dimensiuni a roletelor sau plăcilor ce se vor îngloba în cavitatea tencuielii uscate, între profilele structurilor de susținere metalice (la tencuiala fără cerință de rezistență la foc), - benzile de etanșare Rigips® (la tencuiala fără cerință de rezistență la foc), - pastă de rosturi Rigips® VARIO, - mastic sigilant tip FP acrilic, cu rezistență la foc.
Montajul tencuielii uscate. Verificarea lucrărilor ascunse.	• Se măsoară și se trasează poziția axelor profilelor de ghidaj UW 100, conform detaliilor din proiect. În cazul funcționării tencuielii uscate pentru gheana de instalații, puț etc. (tip shaftwall), amplasarea profilelor UW 100 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 fâșiile de placă de gips-carton Rigips® RF/RFI 15 mm (sau banda de etanșare Rigips® pentru situațiile fără cerință de rezistență la foc) pe spatele profilelor metalice UW 100 (șinele de ghidaj) și respectiv ale montanților CW 100 laterali, de capăt. Pentru numărul de fâșii și elementele de fixare, se vor consulta tabelele de specificații și proiectul tehnic. • Se fixează la planșeul superior și inferior (sau elementele echivalente de rezistență), profilele de ghidaj UW 100 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 CW 100 spate în spate (fixate între ele cu ajutorul șuruburilor autoperforante Rigips® 421), în interiorul profilelor UW 100 ante-fixate pe elementele de rezistență la cota superioară și inferioară. Profilele 2 x CW 100 verticale se vor fixa cu șuruburi autoperforante Rigips® 421 de profilele UW 100 (și la partea inferioară și la partea superioară, câte 2 șuruburi în fiecare aripă). Profilele 2 x CW 100 se inserează min. 25 mm în interiorul profilelor UW 100 de ghidaj superior. • Se fixează plăcile de gips-carton Rigips® RF/RFI 15 mm de profilele montanți 2 x CW 100 (spate în spate), în triplu strat. Poziționarea plăcilor se va face cu rosturi decalate. • Înaintea de închiderea tencuielii 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). • Suplimentar, se aplică mastic sigilant tip FP acrilic, cu rezistență la foc, între elementele structurale și fâșiile de placă, precum și între fâșiile de placă și profile (operațiune obligatorie pentru cerința de rezistență la foc).
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 100 - 0,6 mm (fixare la partea inferioară, pe o fâșie de placă RF 15 mm, 100 mm lățime)	Max. 600 mm (prima fixare la max. 100 mm de margini)	Șuruburi pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø5 x 50 mm - verificate prin proiect tehnic. ⁽²⁾
Profil metalic UW 100 - 0,6 mm (fixare la partea superioară, pe 2 fâșii de placă RF 15 mm, 100 mm lățime)		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 CW 100 - 0,6 mm (spate în spate) la max. 625 mm interax (fixare la părțile laterale, pe 2 fâșii de placă RF 15 mm, 100 mm lățime)	Fixare cu șuruburi la UW-uri	Șuruburi autopercutante Rigips® 421/9,5 Ø3,5 x 9,5 mm (4 șuruburi per intersecție – 2 în fiecare aripă)
	Max. 500 mm interax - fixare montanți spate în spate	Șuruburi autopercutante Rigips® 421/9,5 Ø3,5 x 9,5 mm
	Max. 600 mm - montanții de capăt (prima fixare la max. 100 mm de margini)	Șuruburi pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø5 x 75 mm - 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⁾
Prelungire profile metalice CW 100 - 0,6 mm cu profil CW 100 (în câmp curent) și UW 100 (la margini)	Ls ≥ 1000 mm e1 = 50 mm e2 ≤ 200 mm e3 ≥ 25 mm și b/2 unde b - aripă profil	Șuruburi autopercutante Rigips® 421/9,5 Ø3,5 x 9,5 mm. Pozițiile de prelungire se vor decala pe verticală cu minim 200 cm de la un montant la altul.

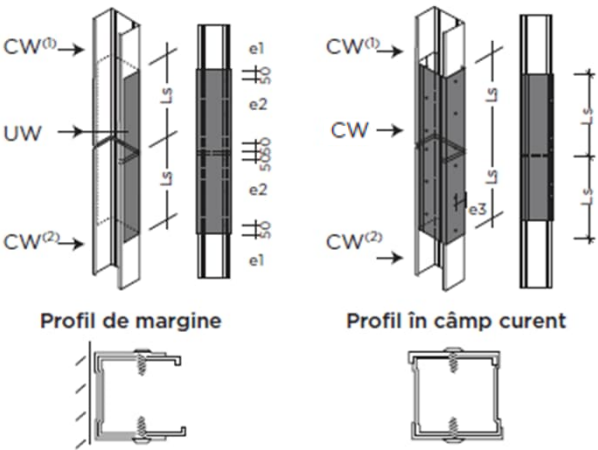
⁽²⁾ Prinderile tencuielii, ca element nestructural, la elementele de rezistență considerate, se vor determina și verifica prin proiectare, de către inginerul structurist al proiectului (cf. P100-1:2013, SR EN 1992-4 etc).

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 sistemelor cu cerință de rezistență la foc.



Strat plăci	Grosime totală panotaj	Tip șurub	Interax max. șuruburi
1-ul	15 mm	Șuruburi autofiletante Rigips® 212/35 Ø3,5 x 35 mm	500 mm
al 2-lea	2 x 15 mm = 30 mm	Șuruburi autofiletante Rigips® 212/45 Ø3,5 x 45 mm	500 mm
al 3-lea	3 x 15 mm = 45 mm	Șuruburi autofiletante Rigips® 212/55 Ø3,5 x 55 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 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, panotajul de plăci de gips-carton, 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 15 mm (inclusiv fâșiile perimetrale)	3,12	m²
	Profil Rigiprofil® UW 100 - 0,6 mm	0,5	ml
	Profil Rigiprofil® CW 100 - 0,6 mm	3,4	ml
	Șurub pt. beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø5 x 50 mm (racord inferior) ⁽³⁾	0,45	buc
	Șurub pt. beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø5 x 75 mm (racorduri laterale) ⁽³⁾	0,4	buc
	Ancore expandabile min. Ø8 x 95 mm cu șaibă largă (racord superior) ⁽³⁾	0,45	buc
	Șurub autoperforant Rigips® 421/9,5 Ø3,5 x 9,5 mm	7	buc
	Șurub autofiletant Rigips® 212/35 Ø3,5 x 35 mm	6	buc
	Șurub autofiletant Rigips® 212/45 Ø3,5 x 45 mm	6	buc
	Șurub autofiletant Rigips® 212/55 Ø3,5 x 55 mm	11	buc
	Chit de rosturi Rigips® VARIO	0,68	kg
	Mastic sigilant tip acrilic, cu rezistență la foc cf. EN 15651-1:2012 F-EXT-INT 7,5P	19	ml
	Vată minerală ISOVER (după caz)	-	m²
	⁽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.