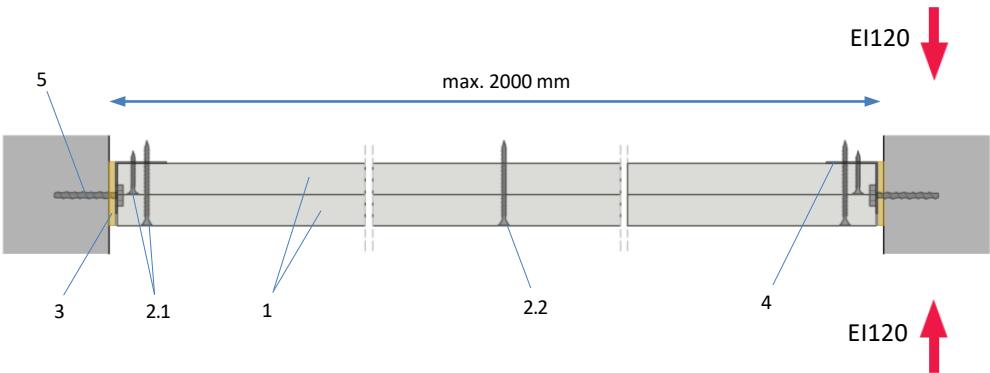
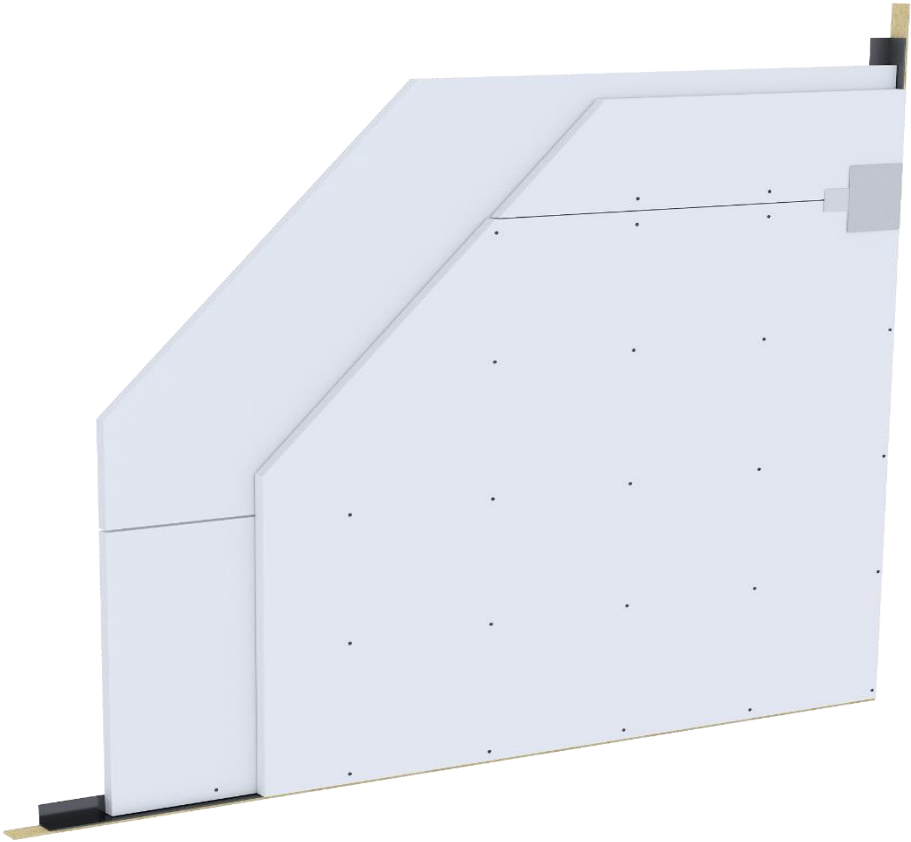




Tencuială uscată pe structură metalică independentă din profil cornier L 40/20 - 1 mm sau L 40/40 - 1 mm



Placare	1. Plăci de ipsos armat cu fibră de sticlă Glasroc® F Ridurit 25 mm sau 30 mm (montate orizontal) 2.1 Șuruburi autoperforant Rigips® 221 (cf. tabel) 2.2 Șuruburi autofiletante Ridurit (cf. tabel)
Etanșare	3. Bandă de etanșare Rigips® din PE (3 mm grosime) sau din vată minerală bazaltică (10 mm grosime)
Structură metalică	4. Profil cornier L40/20 mm – min. 1 mm sau L40/40 mm – min. 1 mm (se montează 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.)

Placare dublă:
2 x 25 mm grosime sau
2 x 30 mm grosime
Glasroc® F Ridurit

Izolare acustică
 R_w (C , C_{tr}) până la
38(-2,-4) 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
A1

Înălțime tencuială
Placare tip I - fără limitare
Placare tip U – max. 5000 mm
Placare tip L – max. 5000 mm
(cf. tabel Dimensiuni maxime)

Deschidere tencuială
max. 2000 mm

Grosime tencuială
50 ... 60 mm

Greutate tencuială
aprox. 48 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	Grosime tencuială	Tip izolație	R _w (C, C _{tr})* dB
2 x 25 mm Glasroc® F Ridurit	Profil cornier L 40/20 - 1 mm sau L 40/40 - 1 mm	50 mm	fără	37(-3,-3)
2 x 30 mm Glasroc® F Ridurit	Profil cornier L 40/20 - 1 mm sau L 40/40 - 1 mm	60 mm	fără	38(-2,-4)

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

Rezistență la foc

Tip plăci	Tip profil metalic	Tip izolație	Rezistență la foc **
2 x 25 mm Glasroc® F Ridurit	Profil cornier L 40/20 - 1 mm sau L 40/40 - 1 mm	Fără vată minerală	EI 120 (foc pe partea profilelor sau pe partea plăcilor)
2 x 30 mm Glasroc® F Ridurit	Profil cornier L 40/20 - 1 mm sau L 40/40 - 1 mm		EI 120 (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 de ipsos armat cu fibră de sticlă Glasroc® F Ridurit	cls. A1 - fosta clasă C0(CA1), incombustibil
Profile și accesorii metalice	

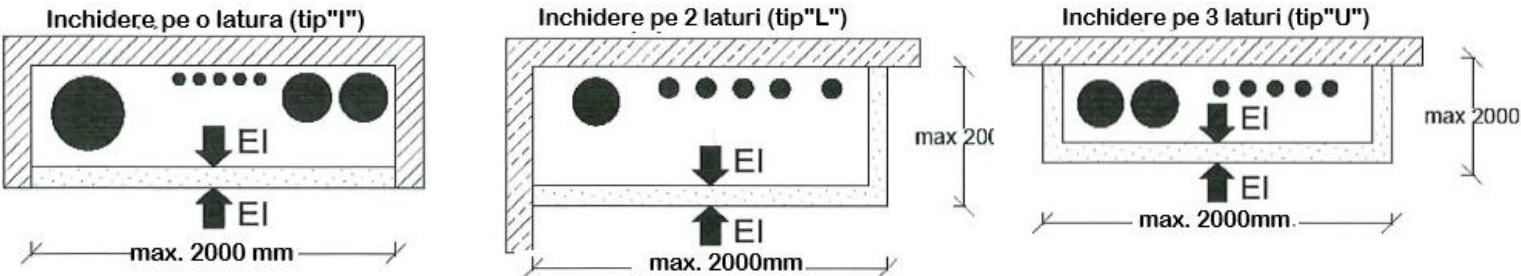
Înălțime maximă

Tip plăci	Tip profil	Deschidere (L) max.	Înălțime maximă admisă *** Criteriul de rezistență la foc
2 x 25 mm sau 2 x 30 mm Glasroc® F Ridurit	Profil cornier L 40/20 - 1 mm sau L 40/40 - 1 mm	2000 mm	Fără limitare (doar pt. placare pe o singură latură- tip "I")
2 x 25 mm sau 2 x 30 mm Glasroc® F Ridurit	Profil cornier L 40/20 - 1 mm sau L 40/40 - 1 mm	2000 mm ****	5000 mm (placare pe 2 laturi tip "L" sau placare pe 3 laturi tip "U")

*** 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.).

**** Pentru această variantă, adâncimea este de asemenea limitată, la 2000 mm.



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 Glasroc® F Ridurit 25 mm sau 30 mm 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 Rigips® 221 și Ridurit - 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 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 roleur 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 sau VARIO.
Montajul tencuielii 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 tencuielii uscate pentru gheana 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 atașează 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 Glasroc® F Ridurit 25 mm sau 30 mm 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, chitându-se cu pastă rosturile precum și capetele șuruburilor de fixare, în toate situațiile (cu/fără cerință 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. ⁽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⁾ 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⁾
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)	

⁽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.

Strat plăci	Grosime totală panotaj	Tip șurub	Interax max. șuruburi
1-ul	25 mm	Șuruburi Rigips® 221/45 Ø3,5 x 45 mm (în profilele cornier)	400 mm
al 2-lea	2 x 25 mm = 50 mm	Șuruburi Rigips® 221/55 Ø3,5 x 55 mm (în profilele cornier)	200 mm
		Șuruburi autofiletante Ridurit Ø3,5 x 50 mm (în câmp)	250 mm
sau			
1-ul	30 mm	Șuruburi Rigips® 221/45 Ø3,5 x 45 mm (în profilele cornier)	400 mm
al 2-lea	2 x 30 mm = 60 mm	Șuruburi autoperforante min Ø4,2 x 70 mm (în profilele cornier)	200 mm
		Șuruburi autofiletante Ridurit Ø3,5 x 50 mm (în câmp)	250 mm
Montajul plăcilor va urmări un decalaj de 600 mm între straturi.			

Notă explicativă: stratul al 2-lea se fixează și în profilele cornier ale structurii metalice și suplimentar, sub forma unei rețele de șuruburi autofiletante dispuse la 250 mm pe orizontală și 250 mm pe verticală, de primul strat (a se vedea și desenul de la pag. 1).

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 = 5 m x 2 m.	Placă de ipsos armat cu fibră de sticlă Glasroc® F Ridurit 25 mm (sau 30 mm)	2	m ²
	Profil cornier L 40/20 – min. 1 mm sau L 40/40 – min. 1 mm	1,4	ml
	Bandă etanșare Rigips® (PE 3 mm sau vată minerală bazaltică 10 mm)	1,4	ml
Include: - structura metalică, panotajul de plăci, etanșările - prelucrarea rosturilor pentru nivelul de calitate Q2 (cf. definiții ghid GE 059/2016)	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. ⁽²⁾	2,4	buc
	Șurub autoperforant Rigips® 221/45 Ø3,5 x 45 mm	4	buc
	Șurub autoperforant Rigips® 221/55 Ø3,5 x 55 mm (sau șurub autoperforant Ø4,2 x 70 mm, pentru placa de 30 mm)	8	buc
	Șuruburi autofiletante Ridurit Ø3,5 x 50 mm	19	buc
Nu include: pierderi tehnologice.	Chit de rosturi Rigips® SUPER (sau Rigips® VARIO)	0,45	kg

⁽²⁾ 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.