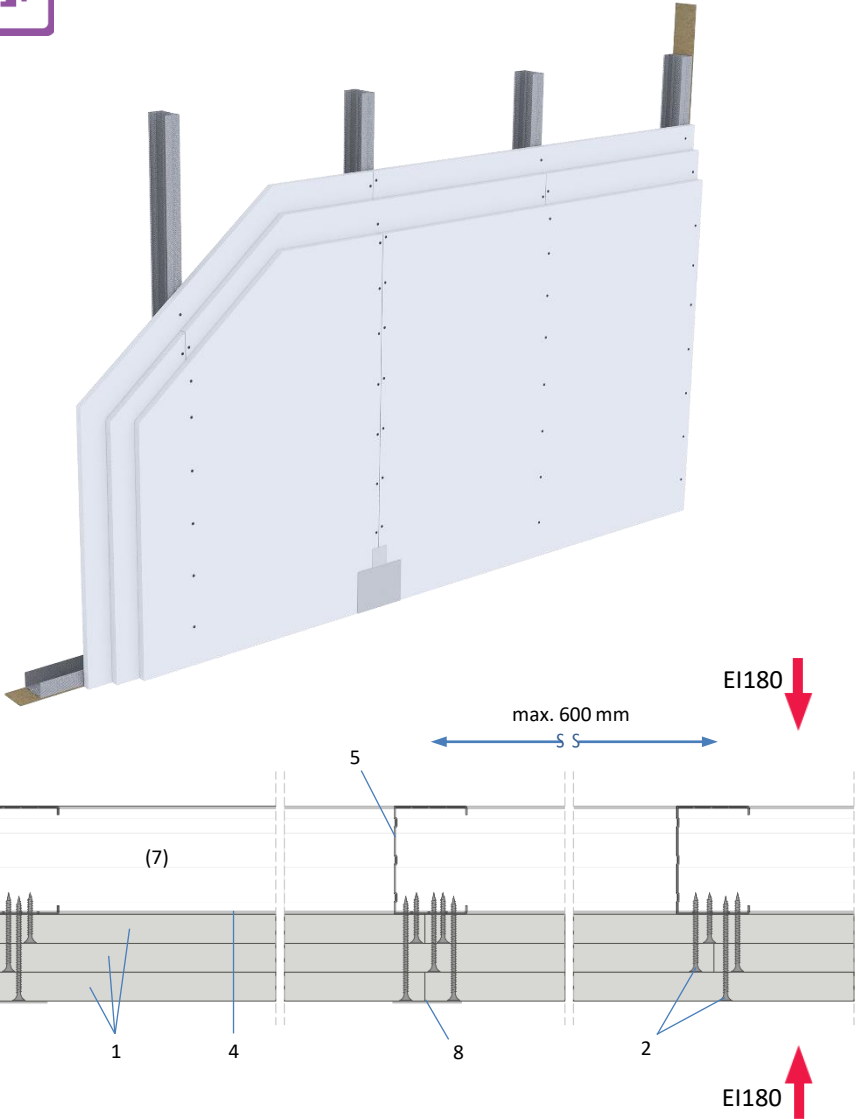




Tencuială uscată pe structură metalică independentă UW/CW 50, UW/CW 75, UW/CW 100



Placare triplă
3 x 20 mm grosime
Glasroc® F Ridurit

Izolare acustică
 R_w (C, C_{tr}) până la
45(-2,-4) dB
(cf. tabel Izolare acustică)

Rezistență la foc
până la EI 180
(foc pe partea profilelor sau
pe partea plăcilor)
(cf. tabel Rezistență la foc)

Reacție la foc
A1

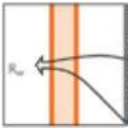
Înălțime tencuială
max. 4000 mm
(cf. tabel Înălțimi maxime)

Placare	1. Plăci de ipsos armat cu fibră de sticlă Glasroc® F Ridurit 20 mm 2. Șuruburi autofiletante Ridurit (cf. tabel)
Etanșare	3. Bandă de etanșare din vată minerală bazaltică 10 mm grosime (sau bandă Rigips® PE 3 mm pentru situațiile fără cerință de rezistență la foc)
Structură metalică	4. Profil Rigiprofil® UW 50 sau UW 75 sau UW 100 - 0,6 mm * * la partea superioară – profil Rigips® UW cu aripa înaltă, în funcție de proiectarea racordului mobil (deformație admisă planșeu etc.) 5. Profil Rigiprofil® CW 50 sau CW 75 sau CW 100 - 0,6 mm 6. Șurub pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø6 x 60 mm, ancoră metalică sau alt element de fixare metalic, specific suportului (cf. tabel)
Izolație	(7) Fără vată minerală ISOVER în cavitate, la tencuiala cu cerință de rezistență la foc; Opțional, recomandat vată minerală în cavitate, la tencuiala fără cerință de rezistență la foc.
Finisare rosturi	8. Chit de rosturi Rigips® SUPER Bandă de armare Rigips® (fibră de sticlă, autoadezivă etc.)

Grosime tencuială
110 mm (UW/CW 50)
135 mm (UW/CW 75)
160 mm (UW/CW 100)

Greutate tencuială
aprox. 60 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 montant	Grosime tencuială	Tip izolație	R _w (C, C _{tr})
3 x 20 mm Glasroc® F Ridurit	CW 50 - 0,6 mm la interax max. 600 mm	110 mm	fără	37(-1,-1) dB *
		110 mm	vată minerală grosime 50 mm ⁽¹⁾	42(-2,-3) dB *
	CW 75 - 0,6 mm la interax max. 600 mm	135 mm	fără	37(-1,-1) dB *
		135 mm	vată minerală grosime 75 mm ⁽¹⁾	43(-2,-3) dB *
	CW 100 - 0,6 mm la interax max. 600 mm	160 mm	fără	37(-1,-1) dB *
		160 mm	vată minerală grosime 100 mm ⁽¹⁾	45(-2,-4) dB *

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

⁽¹⁾ vată minerală din fibră de sticlă min. 12 kg/m³

Rezistență la foc



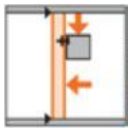
Tip plăci	Tip profil metallic montant	Tip izolație	Rezistență la foc **
3 x 20 mm Glasroc® F Ridurit	CW 50 - 0,6 mm la interax max. 600 mm	Fără vată minerală în cavitate, la tencuiala cu cerință de rezistență la foc.	EI 180 (foc pe partea profilelor sau pe partea plăcilor)
	CW 75 - 0,6 mm la interax max. 600 mm		
	CW 100 - 0,6 mm la interax max. 600 mm		

** 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 20 mm	cls. A1 – fosta clasă C0(CA1), incombustibil
Profile și accesorii metalice	
Vată minerală ISOVER	

Înălțime maximă



Tip plăci	Tip profil montant	Interax max.	Înălțime maximă admisă ***
			Criteriul de rezistență la foc
3 x 20 mm Glasroc® F Ridurit	CW 50 - 0,6 mm	600 mm	4000 mm
	CW 75 - 0,6 mm	600 mm	4000 mm
	CW 100 - 0,6 mm	600 mm	4000 mm

*** 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.).

Fișă Tehnică cod 3.80.16 - v 1.0_12.2024. Informația oferită poate suferi actualizări, fără o informare expresă în prealabil. De aceea, vă invităm să verificați și să consultați permanent ultima ediție a Fișei Tehnice, disponibilă pe site-ul www.rigips.ro (accesați codul QR)

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 20 mm pentru suprafața ce urmează a se placa pe tronsonul prevăzut. • Măsurarea și debitarea profilelor metalice Rigiprofil® UW, CW ce vor alcătui structura. • Alegerea tipului și cantității de accesorii de prindere și fixare, conform proiectului: - șuruburi autofiletante Ridurit (pentru fixarea plăcilor de ipsos armat cu fibră de sticlă 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 metalic pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP, ancoră metalică 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 rolelor 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 din vată minerală bazaltică Rigips® 10 mm grosime (sau Rigips PE 3 mm, pentru tencuiala fără cerință de rezistență la foc), - pastă de rosturi Rigips® SUPER, - 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 funcțiunii 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 din vată minerală bazaltică 10 mm grosime (sau din PE 3 mm grosime pentru tencuiala fără cerință de rezistență la foc) pe spatele profilelor metalice UW (șinele de ghidaj) și respectiv ale montanților CW 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 CW în interiorul profilelor UW 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 se inserează min. 20 mm în interiorul profilelor UW de ghidaj superior. • Se fixează plăcile de ipsos armat cu fibră de sticlă Glasroc® F Ridurit 20 mm de profilele montanți CW, în triplu strat. Poziționarea plăcilor se va face cu rosturi decalate. • Înaintea de închiderea tencuielii uscate, se montează, după caz, vata minerală ISOVER în cavitate. • 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). 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 - 0,6 mm (fixare la partea inferioară)	Max. 600 mm (prima fixare la max. 200 mm de margini)	Șuruburi pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min Ø6 x 60 mm - verificate prin proiect tehnic. ⁽²⁾
Profil metalic UW - 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 CW - 0,6 mm la max. 600 mm interax	- fără fixare cu șuruburi la UW-uri	- fără fixare
	Max. 600 mm - montanții de capăt (prima fixare la max. 200 mm de margini)	Șuruburi pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min Ø6 x 60 mm - verificate prin proiect tehnic. ⁽²⁾ Șuruburi cu diblu din plastic Rigips® Ø6 x 40 mm - permise doar la tencuiala fără cerință de rezistență la foc - 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	20 mm	Șuruburi autofiletante Ridurit 35 - Ø3,5 x 35 mm	600 mm
al 2-lea	2 x 20 mm = 40 mm	Șuruburi autofiletante Ridurit 55 - Ø3,5 x 55 mm	400 mm
al 3-lea	3 x 20 mm = 60 mm	Șuruburi autofiletante Ridurit 70 - Ø4,2 x 70 mm	200 mm
Montajul plăcilor de ipsos armat cu fibră de sticlă 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. Include: - structura metalică, panotajul de plăci de ipsos armat cu fibră de sticlă, etanșările - prelucrarea rosturilor pentru nivelul de calitate Q2 (cf. definiții ghid GE 059/2016) Nu include: - racord mobil superior (funcție de proiect) - pierderi tehnologice.	Exemplu (cu UW/CW 75, la interax 600 mm):		
	Placă de ipsos armat cu fibră de sticlă Glasroc® F Ridurit 20 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® vată minerală bazaltică 10 mm (sau PE 3 mm)	0,7	ml
	Șurub pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø6 x 60 mm ⁽³⁾	1,3	buc
	Șurub autofiletant Ridurit 35 - Ø3,5 x 35 mm	5	buc
	Șurub autofiletant Ridurit 55 - Ø3,5 x 55 mm	7	buc
	Șurub autofiletant Ridurit 70 - Ø4,2 x 70 mm	13	buc
	Bandă de armare Rigips® (fibră de sticlă, autoadezivă etc.)	1,3	ml
	Chit de rosturi Rigips® SUPER	0,68	kg
	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.