



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

Placare dublă:
2 x 20 mm grosime
Glasroc® F Ridurit

Izolare acustică
R_w (C, C_{tr}) până la
36(-3,-3) dB
(cf. tabel Izolare acustică)

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

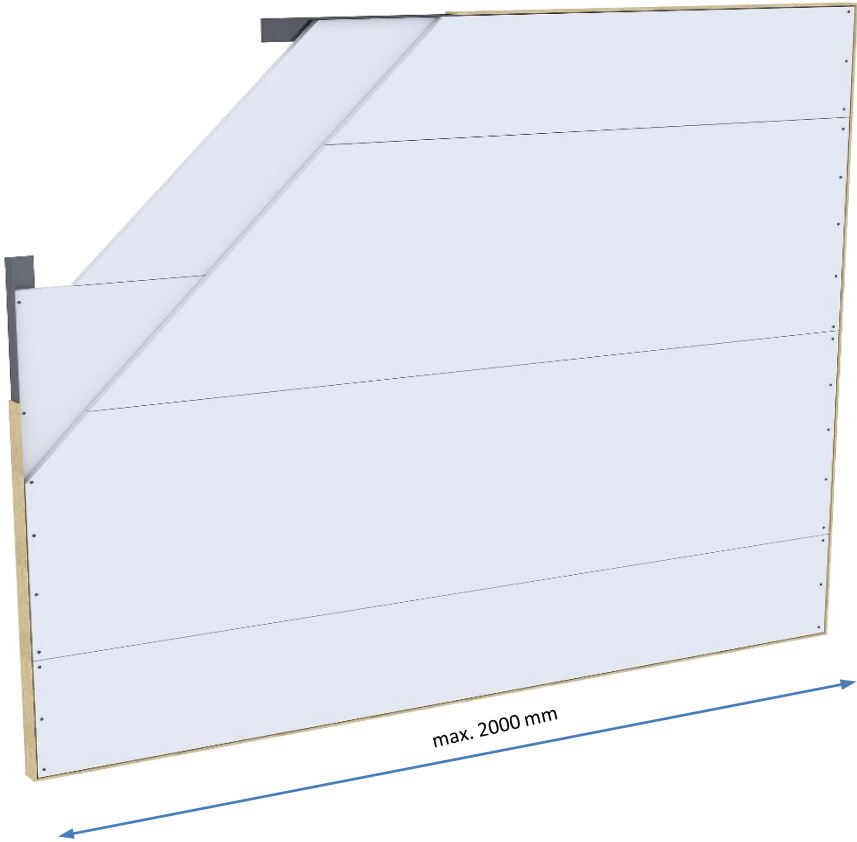
Reacție la foc
A1

Înălțime tencuială
max. 3000 mm
(cf. tabel Dimensiuni maxime)

Deschidere tencuială
max. 2000 mm

Grosime tencuială
40 mm

Greutate tencuială
aprox. 39 kg/m²
(fără izolație)



Placare	1. Plăci de ipsos armat cu fibră de sticlă Glasroc® F Ridurit 20 mm (montate orizontal) 2. Șuruburi autofiletante Ridurit (cf. tabele)
Etanșare	3. Bandă de etanșare Rigips® vată minerală bazaltică (10 mm grosime)
Structură metalică	4. Profil cornier L 40/20 – min. 1 mm grosime (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	6. Chit de rosturi Rigips® VARIO – doar la rosturile perimetrale și la capetele șuruburilor

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 20 mm Glasoc® F Ridurit	Profil cornier L 40/20 - 1 mm	40 mm	fără	36(-3,-3)

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

Rezistență la foc

Tip plăci	Tip profil metalic	Tip izolație	Rezistență la foc **
2 x 20 mm Glasoc® F Ridurit	Profil cornier L 40/20 - 1 mm	Fără vată minerală	EI 90 (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 20 mm	cls. A1 – fosta clasă CO(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 20 mm Glasoc® F Ridurit	Profil cornier L 40/20 - 1 mm	2000 mm	max. 3000 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. 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 Glasroc® F Ridurit 20 mm pentru suprafața ce urmează a se placa pe tronsonul prevăzut. • Măsurarea și debitarea profilelor metalice cornier L 40/20 – min. 1 mm ce vor alcătui structura. • Alegerea tipului și cantității de accesorii de prindere și fixare, conform proiectului: - șuruburi autofiletante 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 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: - benzile de etanșare Rigips® din vată minerală bazaltică (10 mm grosime), - pastă de rosturi Rigips® VARIO etc.
Montajul tencuiei uscate. Verificarea lucrărilor ascunse.	• Se măsoară și se trasează poziția axelor profilelor cornier L 40/20 – min. 1 mm, pe elementele de rezistență de pe contur, conform detaliilor din proiect. În cazul funcționii tencuiei 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 atășează banda de etanșare Rigips® 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 20 mm de profilele cornier L, în dublu strat, asezate orizontal. Poziționarea plăcilor se va face cu rosturi decalate. Al doilea strat se prinde de profilele cornier, precum și pe întreaga suprafață, în placa primului strat, sub forma unei rețele de 250 x 250 mm interax șuruburi. • Prelucrarea rosturilor se face prin operațiile standard de montaj uscat, chituindu-se cu pastă doar rosturile perimetrale precum și capetele șuruburilor de fixare, în ambele straturi și 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 – min. 1 mm (fixare la partea inferioară)	Max. 500 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 – min. 1 mm (fixare la partea superioară)		
Profil cornier L 40/20 – min. 1 mm (fixare pe părțile laterale)		

⁽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	20 mm	Șuruburi Ridurit 35 - Ø3,5 x 35 mm (în profilele cornier)	200 mm
al 2-lea	2 x 20 mm = 40 mm	Șuruburi Ridurit 55 - Ø3,5 x 55 mm (în profilele cornier)	200 mm
		Șuruburi Ridurit 35 - Ø3,5 x 35 mm (în câmp)	250 mm

Montajul plăcilor se face cu placile pozitionate orizontal si 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 = 3 m x 2 m	Placă de ipsos armat cu fibră de sticlă Glasroc® F Ridurit 20 mm	2	m ²
	Bandă de etanșare Rigips® vată minerală bazaltică (10 mm grosime)	1,7	m ²
	Profil cornier L 40/20 – min. 1 mm	1,7	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⁾	4,0	buc
	Șurub autofiletant Ridurit 35 - Ø3,5 x 35 mm	29	buc
	Șurub autofiletant Ridurit 55 - Ø3,5 x 55 mm	9	buc
	Chit de rosturi Rigips® VARIO	0,45	kg

⁽²⁾ adecvate suportului, conform proiect

Nu include:

- racord mobil superior (funcție de proiect)
- pierderi tehnologice.

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.