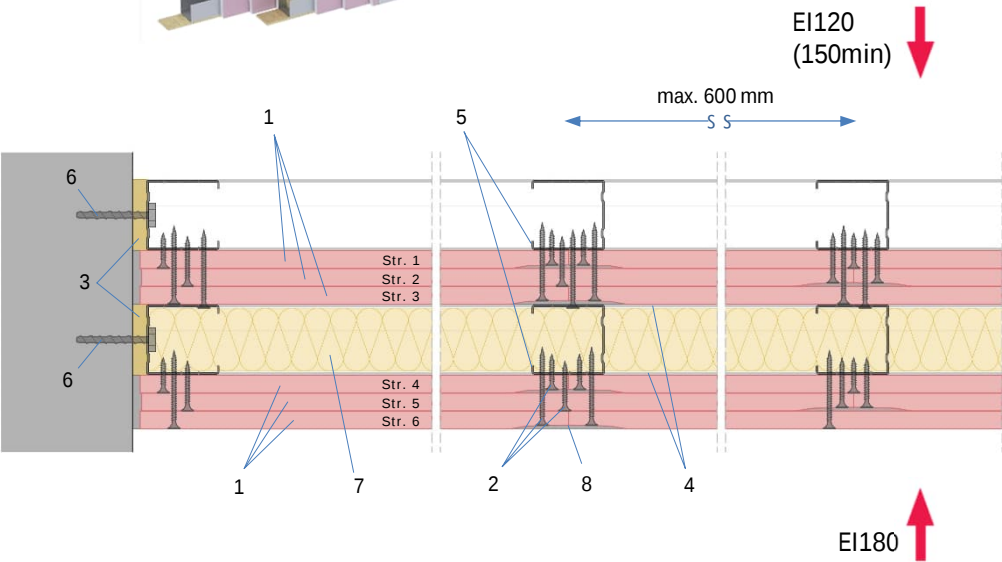
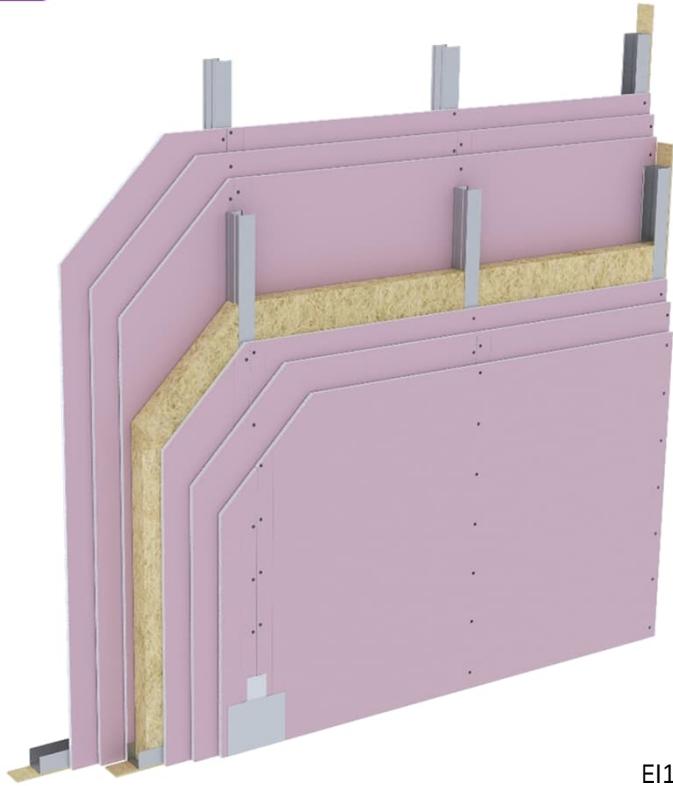




Tencuială uscată pe structură metalică dublă independentă UW/CW 50, UW/CW 75, UW/CW 100



Placare	1. Plăci de gips-carton Rigips® RF HL 12,5 mm 2. Șuruburi autofiletante Rigips® 212 (cf. tabele)
Etanșare	3. Bandă de etanșare Rigips® din vată minerală bazaltică (10 mm grosime)
Structură metalică	4. Profil Rigiprofil® UW 50 sau 75 sau 100 - 0,6 mm * * la partea superioară - profil Rigips® UW 50 sau 75 sau 100 cu aripa înaltă, în funcție de proiectarea racordului mobil (deformație admisă planșeu etc.) 5. Profil Rigiprofil® CW 50 sau 75 sau 100 - 0,6 mm 6. Șurub pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø5 x 75 mm sau alt element de fixare metalic, specific suportului (cf. tabel)
Izolație	7. Vată minerală ISOVER în cavitate, obligatoriu la tencuiala cu cerință de rezistență la foc (min. 50 mm grosime, min. 30 kg/m³) Opțional, recomandat vată minerală ISOVER în cavitate, la tencuiala fără cerință de rezistență la foc.
Finisare rosturi	8. Chit de rosturi (Rigips® SUPER, Rigips® VARIO etc.) Bandă de armare Rigips® (fibră de sticlă, autoadezivă etc.) – stratul 6 Glet pe toata suprafața (1 mm grosime - Rigips® SUPER)

Placare :
3 x 12,5 mm grosime +
3 x 12,5 mm grosime
Rigips® RF HL

Izolare acustică
 R_w (C, C_{tr}) până la
67(-2,-8) dB
(cf. tabel Izolare acustică)

Rezistență la foc
până la EI 180
(foc pe partea pe partea plăcilor)

până la EI 120 (150
minute)
(foc pe partea profilelor)
(cf. tabel Rezistență la foc)

Reacție la foc
A2-s1, d0

Înălțime tencuială
max. 7000 mm
(cf. tabel Înălțimi maxime)

Grosime tencuială
175 mm (UW/CW 50)
225 mm (UW/CW 75)
275 mm (UW/CW 100)

Greutate tencuială
aprox. 70 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 cu/fără cerință de rezistență la foc.

Tip plăci	Tip profil metalic montant	Grosime tencuială	Tip izolație	R _w (C, C _{tr})* dB
3 x 12,5 mm + 3 x 12,5 mm Rigips® RF HL	CW 50 – 0,6 mm la interax max. 600 mm	175 mm	vată minerală grosime 50 mm ⁽¹⁾	61(-5,-12)
	CW 75 – 0,6 mm la interax max. 600 mm	225 mm	vată minerală grosime 60 mm ⁽¹⁾	64(-3,-10)
	CW 100 – 0,6 mm la interax max. 600 mm	275 mm	vată minerală grosime 100 mm ⁽¹⁾	67(-2,-8)

* R_w - indice de izolare la zgomot aerian, estimat analitic
⁽¹⁾ vată minerală bazaltică min. 30 kg/m³ densitate în cavitatea închisă (dintre plăcări)

Rezistență la foc

Tip plăci	Tip profile metalice montant	Tip izolație	Rezistență la foc **
3 x 12,5 mm + 3 x 12,5 mm Rigips® RF HL	CW 50 – 0,6 mm sau CW 75 - 0,6 mm sau CW 100 - 0,6 mm la interax max. 600 mm	Vată minerală bazaltică în cavitatea închisă dintre plăcări grosime minim 50 mm ⁽¹⁾	EI 180 (foc pe partea plăcilor) Hmax = 7,00 m
			EI 120 (150 minute) (foc pe partea profilelor) Hmax = 6,00 m
			EI 90 (foc pe partea profilelor) Hmax = 7,00 m

** Domeniul de aplicare al clasificării de rezistență la foc - cf. EN 1364-1; structură suport rigidă, de densitate scăzută.
⁽¹⁾ vată minerală bazaltică minim 30 kg/m³ densitate în cavitatea închisă (dintre plăcări)

Reacție la foc

Plăci de gips-carton Rigips® RF-HL	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 12,5 mm + 3 x 12,5 mm Rigips® RF HL	CW 50 – 0,6 mm sau CW 75 - 0,6 mm sau CW 100 - 0,6 mm la interax max. 600 mm	600 mm	Hmax = 7,00 m (foc pe partea plăcilor) pt. EI 180
		600 mm	Hmax = 7,00 m (foc pe partea profilelor) pt. EI 90
		600 mm	Hmax = 6,00 m (foc pe partea profilelor) pt. EI 120 (150 minute)

*** 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 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 de gips-carton Rigips® RF-HL 12,5 mm pentru suprafața ce urmează a se placa pe tronsonul prevăzut. • Măsurarea și debitarea profilelor metalice Rigiprofil® UW și CW ce vor alcătui structura. • Alegerea tipului și cantității de accesorii de prindere și fixare, conform proiectului: - șuruburi autofiletante Rigips® 212 - cf. tabele specificații (pentru fixarea plăcilor 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, fixare profile CW de profilele UW etc.), după caz, - 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 roletelor sau plăcilor ce se vor îngloba în cavitatea tencuielii uscate, între profilele structurilor de susținere metalice, - benzile de etanșare Rigips® din vată minerală bazaltică (10 mm grosime), - pastă de rosturi Rigips® SUPER, Rigips® VARIO etc., - 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 funcționii 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 Rigips® din vată minerală bazaltică (10 mm grosime) 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 primei structuri 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. Profilele CW verticale se vor fixa, cu ajutorul șuruburilor autoperforante Rigips® 421, de profilele UW (și la planșeul superior, și la planșeul inferior). Profilele CW se inserează min. 20 mm în interiorul profilelor UW de ghidaj superior. • Se fixează plăcile de gips-carton Rigips® RF-HL de profilele montanți CW, în triplu strat. Poziționarea plăcilor se va face cu rosturi decalate. • Se repetă operațiunile de montaj pentru cea de-a doua structură de profile metalice UW/CW. Profilele CW ale celei de a doua structuri se fixează cu șuruburi autofiletante Rigips® 212/55, prin panotajul intermediar de plăci, de prima structură de profile. • Se montează ultimele 3 straturi de plăci de gips-carton Rigips® RF HL 12,5 mm pe profilele montanți CW ale celei de-a doua structuri metalice. • Înaintea de închiderea tencuielii uscate, se montează, după caz, vata 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 final de plăci va avea rosturile armate cu bandă de armare Rigips® din fibră de sticlă, autoadezivă etc. • Suplimentar, ultimul strat va fi gletuit pe toată suprafața cu un strat de min. 1 mm grosime de Rigips® SUPER.
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 subsansamblurilor 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⁾
Profile metalice UW 50 sau 75 sau 100 – 0,6 mm (fixare la partea inferioară)	Max. 400 mm (prima fixare la max. 100 mm de margini)	Șurub pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø5 x 75 mm etc. - 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⁾
Profile metalice UW 50 sau 75 sau 100 – 0,6 mm (fixare la partea superioară)	Max. 400 mm (prima fixare la max. 100 mm de margini)	Șurub pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø6 x 40 mm etc. - 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⁾
Profile metalice CW 50 sau 75 sau 100 – 0,6 mm (la max. 600 mm interax)	Fixare cu șuruburi la UW-uri (și la partea inferioară și la partea superioară, câte un șurub în fiecare aripă)	Șuruburi autoperforante Rigips® 421/9,5 – Ø3,5 x 9,5 mm
	Max. 400 mm - montanții de capăt (prima fixare la max. 100 mm de margini)	Șurub pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø5 x 75 mm etc. - 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⁾
	Structurile de montanți se interconectează cu șuruburi, prin plăcile intermediare, la max. 250 mm interax	Șuruburi autofiletante Rigips® 212/55 Ø3,5 x 55 mm
Prelungire profile metalice CW 50 - 0,6mm cu profil CW 50 (în câmp curent) și UW 50 (la margini)	Ls ≥ 500 mm e1 = 50mm e2 ≤ 150mm e3 ≥ 25 mm și b/2 unde b - aripă profil	Șuruburi autoperforante 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.
Prelungire profile metalice CW 75 - 0,6mm cu profil CW 75 (în câmp curent) și UW 75 (la margini)	Ls ≥ 750 mm e1 = 50mm e2 ≤ 275mm e3 ≥ 25 mm și b/2 unde b - aripă profil	
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	

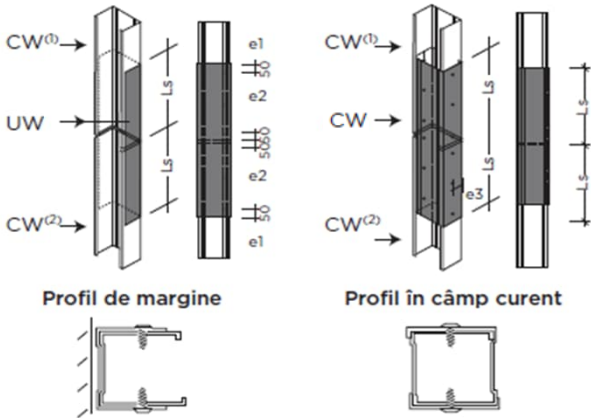
⁽²⁾ Prinderile tencuielii, ca element nestructural, la elementele de rezistență considerate, se vor determina și verifica prin proiectare, de către inginerul structurist al proiectului (cf. P100-1:2013, SR EN 1992-4 etc).

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 pereților cu cerință de rezistență la foc.



Strat plăci (vezi desen)	Grosime totală panotaj	Tip șurub	Interax max. șuruburi
1-ul	12,5 mm	Șuruburi autofiletante Rigips® 212/25 Ø3,5 x 25 mm	500 mm
al 2-lea	2 x 12,5 mm = 25 mm	Șuruburi autofiletante Rigips® 212/35 Ø3,5 x 35 mm	300 mm
al 3-lea	2 x 12,5 mm = 37,5 mm	Șuruburi autofiletante Rigips® 212/55 Ø3,5 x 55 mm	250 mm
al 4-lea	12,5 mm	Șuruburi autofiletante Rigips® 212/25 Ø3,5 x 25 mm	500 mm
al 5-lea	2 x 12,5 mm = 25 mm	Șuruburi autofiletante Rigips® 212/35 Ø3,5 x 35 mm	300 mm
al 6-lea	2 x 12,5 mm = 37,5 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 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, interax montați 600 mm. Include: - structura metalică, panotajul de plăci, 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-HL 12,5 mm	6	m ²
	Profil metalic Rigiprofil® UW 50 - 0,6 mm	1,0	ml
	Profil metalic Rigiprofil® CW 50 - 0,6 mm	3,6	ml
	Bandă etanșare Rigips® din vată minerală bazaltică (10 mm grosime)	1,4	ml
	Șurub pt. beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø5 x 75 mm (racord inferior si laterale) ⁽³⁾	2,4	buc
	Șurub pt. beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø6 x 40 mm etc. (racord superior) ⁽³⁾	1,3	buc
	Șurub autofiletant Rigips® 212/25 Ø3,5 x 25 mm	18	buc
	Șurub autofiletant Rigips® 212/35 Ø3,5 x 35 mm	31	buc
	Șurub autofiletant Rigips® 212/55 Ø3,5 x 55 mm (inclusiv cele pentru interconectarea structurilor metalice)	51	buc
	Șurub autoperforant Rigips® 421/13 Ø3,5 x 9,5 mm	4	buc
	Bandă de armare Rigips® (fibră de sticlă, autoadezivă etc.)	1,05	ml
	Chit de rosturi Rigips® SUPER, VARIO etc. (pt. rostuire)	1,36	kg
	Chit de rosturi Rigips® SUPER, VARIO etc. (pt. gletuirea generală a suprafeței în grosime de 1 mm)	0,9	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.