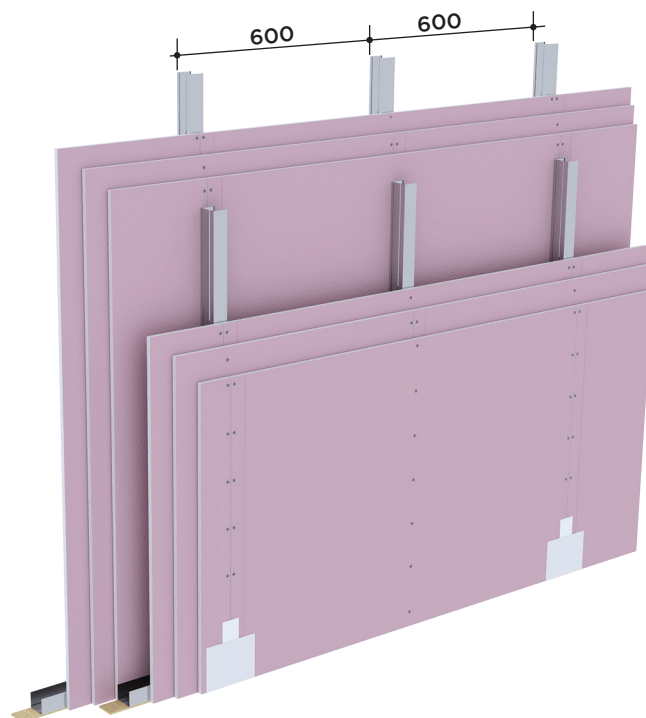




Tencuială uscată pe structură metalică dublă, independentă, UW / CW 50, UW / CW 75, UW / CW 100



Placare în straturi succesive
3 x 12,5 mm grosime +
3 x 12,5 mm grosime
Rigips® RF XW

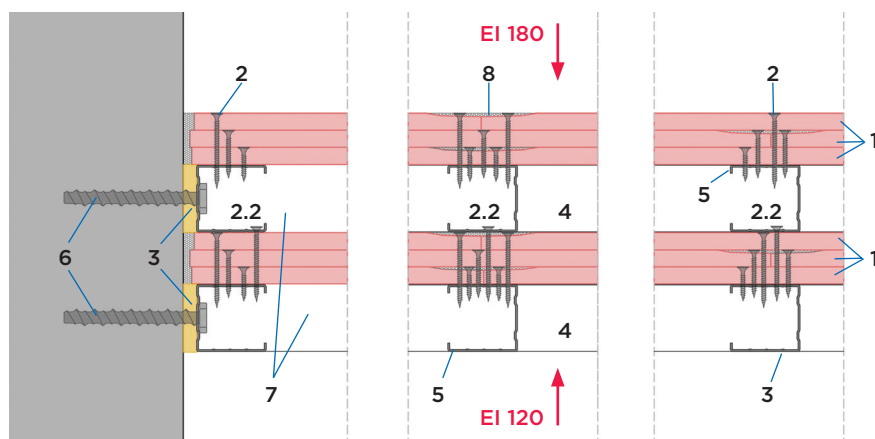
Izolare acustică
R_w până la 63 dB

Rezistență la foc
până la
EI 180 / EW 180
(conform tabel)
Reacție la foc
A2-s1, d0

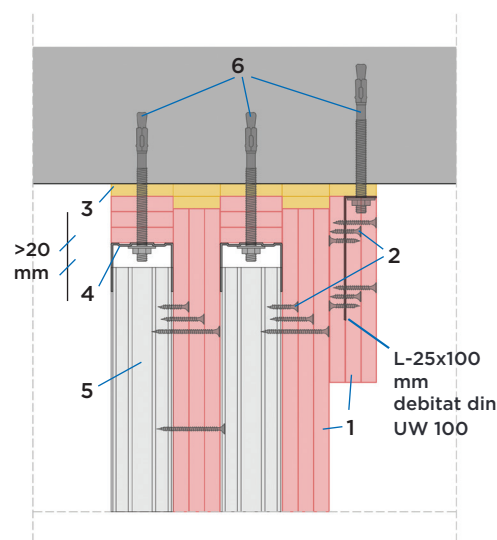
Înălțime tencuială
maxim 7000 mm
(cf. tabel înălțimi maxime)

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

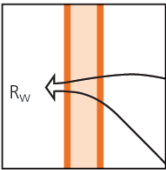
Greutate tencuială
aprox. 71-73 kg/m²
(fără izolație)



Placare	1. Plăci de gips-carton Rigips® RF XW 12,5 mm 2. Șuruburi autofiletante Rigips® 212 (cf. tabel)
Etanșare	3. Bandă de etanșare Rigips® din vată minerală bazaltică 10 mm grosime (obligatoriu pentru tencuială cu rezistență la foc) sau Bandă de etanșare Rigips® PE 3 mm (pt. tencuială fără rezistență la foc)
Structură metalică	4. Profil Rigiprofil® ≥UW 50, UW 75, UW 100 - 0,55 mm* * la partea superioară - profil Rigips® UW cu aripă înaltă, în funcție de proiectarea racordului mobil (deformație admisă planșeu etc.) 5. Profil Rigiprofil® ≥CW 50, CW 75, CW 100 - 0,6 mm 2.1. Șuruburi autoperforante Rigips® 421 (prelungirea montanților pe înălțime - cf. tabel) 2.2. Șuruburi autofiletante Rigips® 212 (interconectarea montanților CW - cf. tabel) 6. Șuruburi pt. beton Rigips® R-LX-HF-ZP etc. (cf. tabel)
Izolație	(7). Opțional, recomandat vată minerală ISOVER în cavitate, la tencuiala fără cerință de rezistență la foc Fără vată minerală ISOVER în cavitate, la tencuiala cu cerință de rezistență la foc
Finisare rosturi	8. Chit de rosturi (Rigips® SUPER, Rigips® VARIO etc.) Bandă de armare Rigips®



Izolare acustică



Pentru îmbunătățirea izolării acustice se recomandă utilizarea vatei minerale ISOVER (vată minerală din fibră de sticlă sau vată minerală bazaltică), permisă la tencuială fără cerință de rezistență la foc.

Tip plăci	Tip profil metallic montant	Grosime perete	Tip izolație	Rw**
3 x 12,5 mm + 3 x 12,5 mm RF XW	CW 50 - 0,6 mm la interax max. 600 mm	225 mm	Vată minerală 2 x 50 mm ⁽¹⁾ (în cavitățile structurii metalice)	63 dB

** Rw - indice de izolare la zgomot aerian, obținut în laborator
⁽¹⁾ vată minerală din fibră de sticlă min. 12 kg/m³

Rezistență la foc



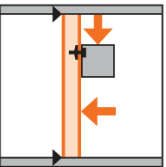
Tip plăci	Tip profil metallic montant	Tip izolație	Rezistență la foc***
3 x 12,5 mm + 3 x 12,5 mm RF XW	≥CW 50, CW 75, CW 100 - 0,6 mm la interax max. 600 mm		EI 180 / EW 180 (foc dinspre panotajul de plăci direct expuse) Hmax = 7,00 m
		Opțional, vată minerală ISOVER în cavitate, la tencuiala fără cerință de rezistență la foc.	EI 120 / EW 120 (foc dinspre structura de profile direct expuse) Hmax = 6,00 m
		Fără izolație de vată minerală în cavitate, la tencuiala cu cerință de rezistență la foc.	EI 20 (foc dinspre structura de profile direct expuse) Hmax = 7,00 m

*** 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 XW 12,5 mm	cls. A2-s1,d0
Profile și accesorii metalice	cls. A1

Înălțime maximă



Tip plăci	Tip profil metallic montant	Interax max.	Înălțime maximă admisă **** - cu rezistență la foc
3 x 12,5 mm + 3 x 12,5 mm RF XW	CW 50, CW 75, CW 100 - 0,6 mm	600 mm	Hmax = 7,00 m (pt. EI 180 - foc dinspre panotajul de plăci; pt. EI 20 - foc dinspre structura de profile direct expuse)
			Hmax = 6,00 m (pt. EI 120 - foc dinspre structura de profile direct expuse)

**** Înălțimea maximă admisă a tencuiei uscate **pentru proiectul respectiv**, se va stabili de către proiectant, în funcție de cerințele privind securitatea la incendiu, stabilitatea în cazul seismului și alte cerințe, după caz, aplicându-se valoarea asiguratorie, aspecte specificate printr-un proiect întocmit de către un proiectant de specialitate și verificat conform legislației în vigoare.

Operațiuni principale de montaj (1/2)

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.

Operațiuni principale de montaj (2/2)

Operațiuni principale de execuție	Descriere
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 peretelui de compartimentare (suprafață, rezistență mecanică, stabilitate, condiții de lucru etc.). • Rezolvarea unor intersecții cu alte elemente arhitecturale sau de construcție existente (rosturi, racordări etc.). • Pregătirea prin curățire, 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 XW pentru suprafața ce urmează a se placa pe tronsonul prevăzut. • Măsurarea și debitarea profilelor metalice UW, CW ce vor alcătui structura. • Alegerea tipului și cantității de accesorii de prindere și fixare, conform proiectului: - șuruburi autofiletante Rigips® (pentru fixarea plăcilor de gips-carton în profilele metalice la lungimile necesare (+10 mm dincolo de tabla metalică a profilului), inclusiv pentru interconectarea celor 2 structuri metalice, prin panotajul triplustrat intermediar, - șuruburi autopercutante Rigips® pentru fixarea profilelor metalice între ele (prelungiri montanți pe înălțime), după caz, - șurub metalic pentru beton, ancoră metalică pentru beton, pentru blocuri ceramice, BCA etc. în funcție de elementul de rezistență suport. În situația fixării tencuielii fără cerință de rezistență la foc, alegerea prinderilor se face, de asemenea, conform proiectului tehnic, putând fi utilizate și șuruburi metalice cu diblu din plastic etc. • Pregătirea materialelor de izolare, etanșare, prelucrare rosturi: - după caz, 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, - benzile de etanșare Rigips® din PE (daca nu sunt cerințe de rezistență la foc) sau din vată minerală bazaltică Rigips® (10 mm grosime) pentru cerințe de rezistență la foc, - pastă de rosturi Rigips® SUPER sau Rigips® VARIO etc., - bandă de armare Rigips® pentru rosturi (fibră de sticlă/ autoadezivă etc.).
Montajul peretelui de compartimentare. Verificarea lucrărilor ascunse.	• Se măsoară și se trasează poziția axelor profilelor de ghidaj UW, conform detaliilor din proiect. În cazul funcțiunii tencuielii uscate pentru ghenă 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 10 mm grosime (sau bandă PE 3 mm la montajul fără cerință de rezistență la foc) pe spatele profilelor metalice UW (șinele de ghidaj) și a plăcilor-fâșii ale racordului mobil superior, 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 execută racordul mobil superior conform detaliului proiectat, utilizându-se ancorele metalice de lungime corespunzătoare. După caz, profilul UW la acest racord se utilizează în variantele Rigips® UW cu aripa înaltă (80 mm, 100 mm etc.), considerându-se deformația planșeului și elongația estimată la temperaturi înalte ale profilelor CW. • Se poziționează vertical, profilele metalice CW în interiorul profilelor UW ante-fixate pe elementele de rezistență la cotă 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 aripilor profilelor superioare UW (și conform racordului proiectat). • Se fixează plăcile de gips-carton Rigips® 12,5 mm RF XW de profilele montanți CW, în triplu strat pentru panotajul prevăzut. Poziționarea plăcilor se va face cu rosturi decalate, atât în planul feței curente cât și între straturi. • Se repetă operațiunile de montaj ale celei de-a doua structuri de profile metalice UW/CW. Profilele CW ale celei de-a doua structuri se fixează cu șuruburi autofiletante Rigips® 212 de lungime 55 mm, prin panotajul intermediar de plăci, de prima structură de profile CW. • Se montează ultimele 3 straturi de plăci de gips-carton Rigips® 12,5 mm RF XW pe profilele montanți CW ale celei de-a doua structuri metalice. • Se execută protecția laterală a racordului mobil superior, prin pre-fixarea primei fâșii de placă de gips-carton Rigips® 12,5 RF XW (150 mm lățime) pe profilul "L" (debitat dintr-un profil UW 100), fixarea benzilor de etanșare, apoi prinderea la intradosul elementului de rezistență cu șuruburi sau ancore metalice. Se închide apoi fața vizibilă a aripii profilului "L" cu alte 2 fâșii de placă de gips-carton Rigips® 12,5 mm RF XW (lățime 150 mm), utilizând șuruburi autofiletante Rigips® 212. • Prelucrarea rosturilor se face prin operațiile standard de montaj uscat, chituindu-se cu pastă rosturile tuturor straturilor, precum și capetele șuruburilor de fixare, în toate situațiile (cu/fără cerință de rezistență la foc). Stratul al treilea de plăci, al fiecărui pachet triplu de panotaj al tencuielii, va avea rosturile armate cu bandă de armare Rigips® din fibră de sticlă.
Prelucrarea suprafețelor. Verificarea calității lucrărilor finale.	Prelucrarea suprefețelor montajului (rosturi, îmbinări și racorduri, câmp curent) se face cf. indicațiilor de proiect, 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.

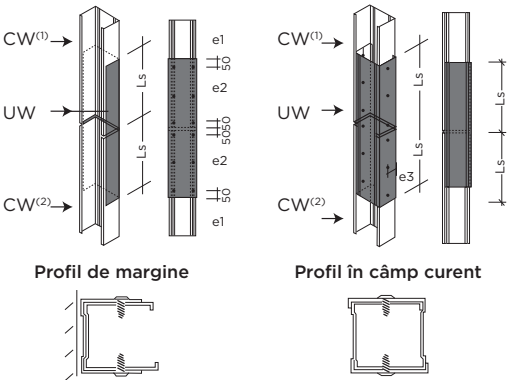


Reguli principale
specifice de montaj

Element component	Distanța de fixare - interax max.			Tip element de fixare								
Profil metallic UW - 0,55 mm (fixare la partea inferioară)	Max. 500 mm (prima fixare la max. 100 mm de margini)			Șuruburi pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø10 x 100 mm - verificate prin proiect tehnic.								
• Profil metallic UW - 0,55 mm (fixare la partea superioară - racord mobil) • Profil metallic “L” 25x100 mm - 0,55 mm (obținut prin debitarea UW 100 - 0,55 mm) - șorț protecție				Șuruburi cu diblu din plastic Rigips® Ø6 x 45 mm - permise doar la sistemele fără cerințe de rezistență la foc								
				Ancora metalică tip TC min Ø8 x 120 mm (ex: ancoră metalică tip TC de expansiune prin torsiune controlată M8 Ø8 x 120 mm, R120 N _{Rk,s,fi} =0,5 kN).								
Profil metallic CW - 0,6 mm la max. 600 mm interax	- fără fixare cu șuruburi la UW-uri			- fără fixare								
	Max. 400 mm - montanții de capăt (prima fixare la max. 100 mm de margini)			Șuruburi pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø10 x 100 mm - verificate prin proiect tehnic.								
	Structurile de montanți se interconectează cu șuruburi, prin plăcile intermediare, la max. 250 mm interax fixări			Șuruburi cu diblu din plastic Rigips® Ø6 x 45 mm - permise doar la sistemele fără cerințe de rezistență la foc Șuruburi autofiletante Rigips® 212 Ø3,5 x 55 mm								
Prelungire profile metalice CW - 0,6 mm cu profil CW (în câmp curent) și UW (la margini); se vor decala pe verticală cu min. 200 cm de la un montanț la altul, în câmpul peretelui. (Ls - vezi schița)	<table><tr><td></td><td>CW 50</td><td>CW 75</td><td>CW 100</td></tr><tr><td>Ls</td><td>≥ 500 mm</td><td>≥ 750 mm</td><td>≥ 1000 mm</td></tr></table> e1 = 50 mm e2 ≤ 150 mm e3 ≥ 25 mm și b/2 unde b - aripă profil		CW 50	CW 75	CW 100	Ls	≥ 500 mm	≥ 750 mm	≥ 1000 mm	Șuruburi autoperforante Rigips® 421 Ø3,5 x 9,5 mm		
	CW 50	CW 75	CW 100									
Ls	≥ 500 mm	≥ 750 mm	≥ 1000 mm									

Strat plăci	Grosime totală panotaj	Tip șurub	Interax max. șuruburi
1-ul	12,5 mm	Șuruburi autofiletante Rigips® 212 Ø3,5 x 25 mm	500 mm
al 2-lea	2 x 12,5 mm = 25 mm	Șuruburi autofiletante Rigips® 212 Ø3,5 x 35 mm	300 mm
al 3-lea	3 x 12,5 mm = 37,5 mm	Șuruburi autofiletante Rigips® 212 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 min. 250 mm între rosturile transversale ale fiecărui strat



Consum de materiale

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
- racordul mobil superior
- prelucrarea rosturilor pentru nivelul de calitate Q2 (cf. definiții ghid GE 059/2016)

Nu include 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.

Material	Cons. unitar	u.m.
Placă de gips-carton Rigips® RF XW 12,5 mm	6,2	m²
Profil la racord inferior și prelungiri profile verticale laterale - Rigiprofil® (UW 50/UW 75/UW 100 - 0,55 mm)	0,5	m
Profil la racord superior-Rigips® (UW50, UW75, UW100-0,55 mm sau Rigiprofil® 0,50 UW 50/80...100; UW 75/80...100, UW 100/80...100 etc. - cu aripă înaltă)	0,50	m
Profil “L” 25x100-șorț protecție laterală racord superior (din UW 100)-0,55 mm	0,25	m
Profil montanț Rigiprofil® CW50/CW75/CW100 - 0,6 mm	3,6	m
Bandă de etanșare Rigips® vată minerală bazaltică 10 mm	2,7	m
Șurub pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP Ø10 mm x 100 mm	2,2	buc
Ancoră metalică (tip TC) M8 Ø8 x 120 mm	1,6	buc
Șuruburi autofiletante Rigips® 212 Ø3,5 x 25 mm	15	buc
Șuruburi autofiletante Rigips® 212 Ø3,5 x 35 mm	21	buc
Șuruburi autofiletante Rigips® 212 Ø3,5 x 55 mm (incl. interconectare CW)	36	buc
Bandă de armare Rigips® (fibră de sticlă etc.)	2,1	m
Chit de rosturi Rigips® SUPER sau Rigips® VARIO	1,36	kg