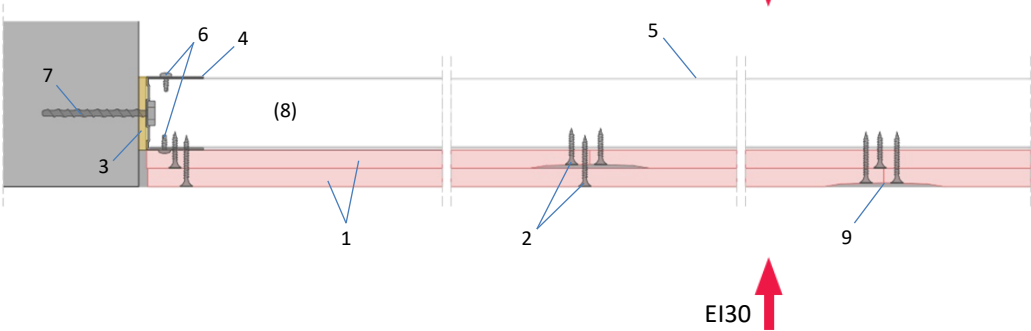
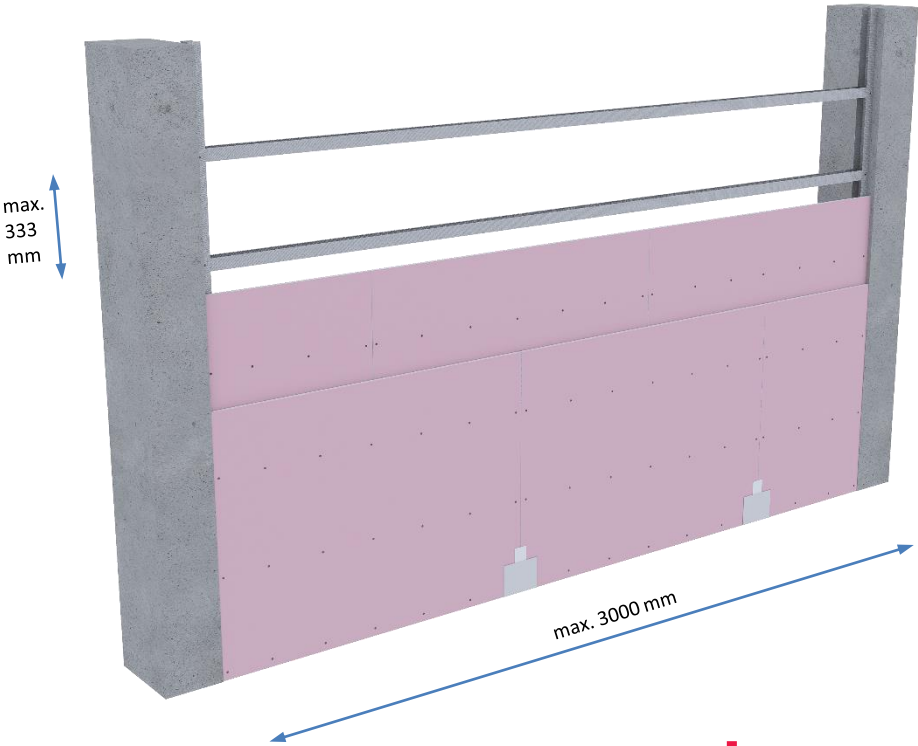




Tencuială uscată pe structură
metalică independentă
UW/CW 50



Placare dublă
2 x 12,5 mm grosime
gips-carton
Rigips® RF/RFI

Izolare acustică
 R_w (C, C_{tr}) până la
37(-1,-4) dB
(cf. tabel Izolare acustică)

Rezistență la foc
până la EI 30
(foc pe partea profilelor sau a
plăcilor)
(cf. tabel Rezistență la foc)
Reacție la foc
A2-s1,d0

Înălțime tencuială
max. 6000 mm
(cf. tabel Înălțimi maxime)

Lungime tencuială
max. 3000 mm

Grosime tencuială
75 mm

Greutate tencuială
aprox. 24 kg/m²
(fără izolație)

Placare	1. Plăci de gips-carton Rigips® RF/RFI 12,5 mm 2. Șuruburi autofiletante Rigips® 212 (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 - 0,6 mm (montat vertical) 5. Profil Rigiprofil® CW 50 - 0,6 mm (montat orizontal, orientat cu aripile în sus) 6. Șuruburi autoperforante Rigips® 421 (cf. tabel) 7. Șurub pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø5 x 50 mm, ancoră metalică sau alt element de fixare metalic, specific suportului (cf. tabel)
Izolație	(8) 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	9. Chit de rosturi Rigips® VARIO

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	Grosime perete	Tip izolație	R _w (C, C _{tr})
2 x 12,5 mm RF/RFI	CW 50 - 0,6 mm la interax max. 333 mm (montat orizontal)	75 mm	fără	35(-2,-3) dB *
		75 mm	vată minerală grosime 50 mm ⁽¹⁾	37(-1,-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	Tip izolație	Rezistență la foc **
2 x 12,5 mm RF/RFI	CW 50 - 0,6 mm la interax max. 333 mm (montat orizontal)	Fără vată minerală în cavitate, la tencuiala cu cerință de rezistență la foc.	EI 30 (H _{max} = 6,00 m) (foc pe partea profilelor)
			EI 30 (H _{max} = 5,00 m) (foc 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 gips-carton Rigips® RF/RFI 12,5 mm	cls. A2,s1-d0 – fosta clasă C0(CA1), incombustibil
Profile și accesorii metalice	cls. A1 – fosta clasă C0(CA1), incombustibil
Vată minerală ISOVER	

Înălțime maximă

Tip plăci	Tip profil metallic	Interax max.	Înălțime maximă admisă ***
Criteriul de rezistență la foc			
2 x 12,5 mm RF/RFI	CW 50 - 0,6 mm (montat orizontal)	333 mm	5000 mm (pt. EI 30 cu foc pe partea plăcilor)
			6000 mm (pt. EI 30 cu foc pe partea profilelor)

*** 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.).

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 Rigips® RF/RFI 12,5 mm pentru suprafața ce urmează a se placa pe tronsonul prevăzut. • Măsurarea și debitarea profilelor metalice Rigiprofil® UW 50, CW 50 ce vor alcătui structura. • Alegerea tipului și cantității de accesorii de prindere și fixare, conform proiectului: - șuruburi autofiletante Rigips® 212 (pentru fixarea plăcilor de gips-carton în profilele metalice la lungimile necesare (+10 mm dincolo de tabla metalică a profilului)), - șuruburi autoperforante Rigips® 421 pentru fixarea profilelor metalice între ele, 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 roletelor 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® VARIO.
Montajul tencuielii uscate. Verificarea lucrărilor ascunse.	• Se măsoară și se trasează poziția axelor profilelor UW 50 (care se montează vertical) conform detaliilor din proiect. În cazul funcționii tencuielii uscate pentru gheana de instalații, puț etc. (tip shaftwall), amplasarea profilelor UW 50 va ține cont de distanța minimă de fixare față de marginea elementului de rezistență (stâlpi, pereți portanți etc.) conform specificațiilor proiectului. Se măsoară și se trasează pozițiile axelor pe elementele orizontale inferioare și superioare, la care se va conecta / racorda montajul uscat (la planșee, grinzi 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 50 și respectiv ale profilelor CW 50 de capăt (sus și jos). • Se fixează pe elementele verticale de rezistență (stâlpi, pereți portanți etc.), profilele UW 50 ale structurilor 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 orizontal, profilele metalice CW 50 în interiorul profilelor UW 50 ante-fixate pe elementele de rezistență verticale și se prind de acestea cu ajutorul șuruburilor autoperforante Rigips® 421, în ambele aripi laterale ale profilelor. Profilele CW 50 vor avea lungimea cu 10 mm mai scurtă decât lungimea vizată a sistemului și/sau cf. proiectării racordului lateral. (5 mm în ambele părți) • Se fixează plăcile de gips-carton Rigips® RF/RFI 12,5 mm de profilele orizontale CW 50, în dublu 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, chituindu-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. ⁽²⁾	Tip element de fixare ⁽²⁾
Profil metalic UW 50 - 0,6 mm, montat vertical (fixare pe părțile laterale)	Max. 500 mm (prima fixare la max. 100 mm de margini)	Șuruburi pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø5 x 50 mm - 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⁾
Profil metalic CW 50 - 0,6 mm la max. 333 mm interax, montat orizontal (fixare la partea superioară și inferioară)	Fixare de profilele UW 50. Max. 500 mm (prima fixare la max. 100 mm de margini)	Șuruburi autoperforante Rigips® 421/9,5 Ø3,5 x 9,5 mm, de ambele aripi laterale. Șuruburi pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø5 x 50 mm - 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⁾

⁽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	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	250 mm
Montajul plăcilor de gips-carton va urmări un decalaj de 660 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 m²	Material	Cons. unitar	u.m.
Notă: Consumul a fost calculat pe o suprafață de tencuială uscată etalon cu dimensiunile H x L = 6 m x 3 m. Include: - structura metalică, panotajul de plăci de gips-carton, 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/RFI 12,5 mm	2	m²
	Profil Rigiprofil® UW 50 - 0,6 mm	0,7	ml
	Profil Rigiprofil® CW 50 - 0,6 mm	3,2	ml
	Bandă etanșare Rigips® vată minerală bazaltică 10 mm (sau PE 3 mm)	1,0	ml
	Șurub pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø5 x 50 mm ⁽³⁾	2,2	buc
	Șurub autoperforant Rigips® 421/9,5 Ø3,5 x 9,5 mm	5	buc
	Șurub autofiletant Rigips® 212/25 Ø3,5 x 25 mm	7	buc
	Șurub autofiletant Rigips® 212/35 Ø3,5 x 35 mm	14	buc
	Chit de rosturi Rigips® VARIO	0,45	kg
	Vată minerală ISOVER (după caz)	1	m²
⁽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.