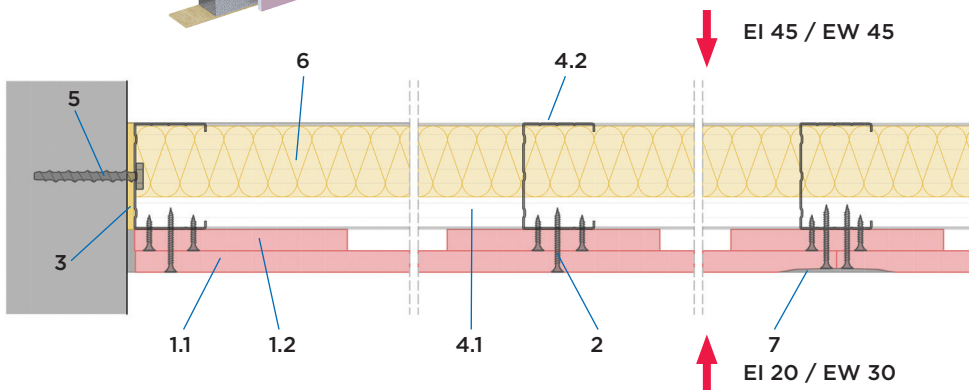
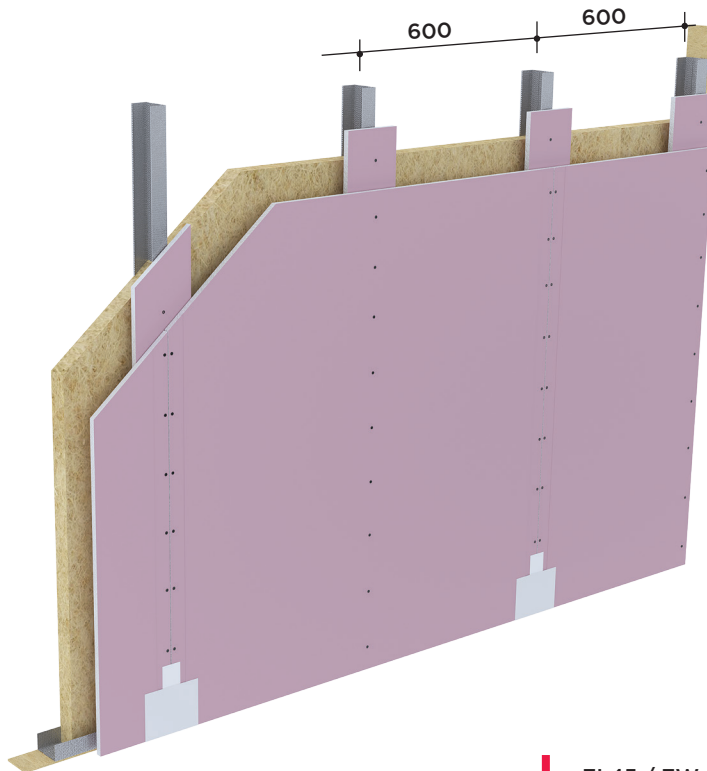




## Tencuială uscată pe structură metalică simplă, independentă, UW/CW 75, UW/CW 100



Placare	1.1 Plăci de gips-carton Rigips® RF/RFI 15 mm 1.2 Fâșii din placă de gips-carton Rigips® RF/RFI 15 mm, de lățime 150 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 (pentru tencuială fără rezistență la foc)
Structură metalică	4.1 Profil Rigiprofil® UW 75, CW 100 - 0,6 mm sau Rigips® UW cu aripă înaltă (în funcție de proiectarea racordului mobil superior, deformație planșeu etc.) 4.2 Profil Rigiprofil® CW 75, CW 100 - 0,6 mm 5. Șuruburi pentru beton sau ancore de fixare metalice min. Ø 8 x 75 mm etc. (cf. specificații)
Izolație	6. Vată minerală ISOVER min. 50 mm cu densitate de min. 35 kg/m <sup>3</sup> în cavitate, la tencuiala rezistentă la foc (focul dinspre plăcile de gips-carton) Vată minerală ISOVER min. 50 mm cu densitate de min. 26 kg/m <sup>3</sup> în cavitate, la tencuiala rezistentă la foc (focul dinspre profilele metalice) Opțional, izolație de vată minerală ISOVER în cavitate, la tencuială fără rezistență la foc.
Finisare rosturi	7. Chit de rosturi (Rigips® SUPER, Rigips® Vario etc.) Bandă de armare Rigips®

Placare simplă  
1 x 15 mm grosime  
gips-carton  
Rigips® RF/RFI

Izolare acustică

$R_w$  până la  
37 dB

Rezistență la foc  
EI 45 / EW 45  
(foc dinspre profilele  
metalice)

EI 20 / EW 30  
(foc dinspre plăcile de  
gips-carton)

Reacție la foc  
A2-s1, d0

Înălțime  
tencuială

max.

4000 mm

și conform tabel înălțimi  
maxime

Grosime  
tencuială

105 mm;

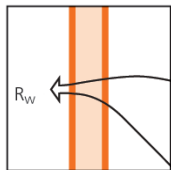
130 mm;

(CW 75, CW 100)

Greutate  
tencuială

aprox. 17 kg/m<sup>2</sup>  
(fără izolație)

## Izolare acustică



Pentru îmbunătățirea izolării acustice se recomandă utilizarea vatei minerale ISOVER, bazaltică la tencuiala cu cerință de rezistență la foc sau din fibră de sticlă sau bazaltică, la tencuiala fără cerință de rezistență la foc.

Tip plăci	Tip profil metallic montant	Grosime tencuială	Vată minerală	$R_w^*$
1 x 15 mm RF/RFI	CW 75 - 0,6 mm la interax max. 600 mm	105 mm	min. 50 mm <sup>1,2)</sup>	min. 37 dB

\*R - indice de izolare la zgomot aerian, estimat analitic

1) vată minerală bazaltică ISOVER PLE, ISOVER PLU, ISOVER PLA etc., pentru tencuială cu cerință de rezistență la foc

2) vată minerală din fibră de sticlă ISOVER UNIROLL PLUS, ISOVER FORTE etc. sau bazaltică - ISOVER PLE, ISOVER PLU, ISOVER PLA etc., pentru tencuială fără cerință de rezistență la foc

## Rezistență la foc



Tip plăci	Tip profil metallic montant	Tip izolație	Rezistență la foc**
1 x 15 mm RF/RFI	≥ CW 75 - 0,6 mm la interax max. 600 mm	vată minerală bazaltică ISOVER în cavitate, min. 50 mm/ 26 kg/m <sup>3</sup> 1)	<b>EI 45 / EW 45</b> (foc dinspre structura de profile)
1 x 15 mm RF/RFI	≥ CW 75 - 0,6 mm la interax max. 600 mm	vată minerală bazaltică ISOVER în cavitate, min. 50 mm/ 35 kg/m <sup>3</sup> 1)	<b>EI 20 / EW 30</b> (foc dinspre plăcile de gips-carton)

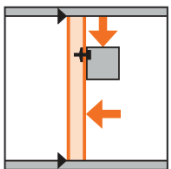
\*\* Domeniul de aplicare al clasificării de rezistență la foc - cf. EN 1364-1; fără structură suport

1) vată minerală bazaltică - ISOVER PLE, ISOVER PLU, ISOVER PLA etc.

## Reacție la foc

Plăci de gips-carton Rigips® RF/RFI 15 mm	cls. A2-s1,d0
Profile și accesorii metalice	cls. A1

## Înălțime maximă



Tip plăci	Tip profil montant	Interax max.	Înălțime maximă admisă***
1 x 15 mm RF/RFI	CW 75	600 mm	4000 mm
	CW 100	600 mm	4000 mm

**Criteriul de rezistență la foc**

\*\*\* 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 rezistență și stabilitatea, acțiuni în cazul seismului, siguranță 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	<ul style="list-style-type: none"> <li>Identificare/corelare lucrări pe șantier, măsurare, marcarea, identificare repere și cote de verificare.</li> <li>Măsurarea, trasarea, marcarea și identificarea cotelor de verificare (dimensiuni liniare, planeitate etc.) pentru pozițiile corecte de amplasare a lucrărilor.</li> </ul>
Verificarea și pregătirea stratului suport (element masiv, altă componentă nestructurală etc.)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verificare stare strat suport - elementele orizontale de rezistență, de la cota superioară și inferioară a tencuiei uscate, de care se va prinde (suprafață, rezistență mecanică, stabilitate, condiții de lucru etc.).</li> <li>Rezolvarea unor intersecții cu alte elemente arhitecturale sau de construcție existente (rosturi, racordări etc.).</li> <li>Pregătirea prin curățire, desprăfuire sau alte operațiuni necesare conform caietului de sarcini al proiectului (turnare șape, pozare după caz a instalațiilor etc.).</li> </ul>
Pregătirea materialelor	<ul style="list-style-type: none"> <li>Identificarea, selecția calitativă și cantitativă a materialelor necesare la punerea în operă.</li> <li>Debitarea și prelucrarea plăcilor Rigips® RF/RFI pentru suprafața ce urmează a se placa pe tronsonul prevăzut.</li> <li>Măsurarea și debitarea profilelor metalice UW, CW ce vor alcătui structura.</li> <li>Alegerea tipului și cantității de accesorii de prindere și fixare, conform proiectului: <ul style="list-style-type: none"> <li>șuruburi autofiletante Rigips® ((pentru fixarea plăcilor de gips-carton în profilele metalice la lungimile necesare (+10 mm dincolo de tabla metalică a profilului)).</li> <li>șuruburi autopercorante Rigips® pentru fixarea profilelor metalice între ele (prelungiri montanți pe înălțime), după caz.</li> <li>șurub metalic pentru beton, ancoră metalică pentru beton, pentru blocuri ceramice, BCA etc., în funcție de elementul de rezistență suport. În situația fixării tencuiei fără cerință de rezistență la foc, alegerea prinderilor se face conform proiectului tehnic de asemenea, putând fi utilizate și șuruburi metalice cu diblu din plastic etc.</li> </ul> </li> <li>Pregătirea materialelor de izolare, etanșare, prelucrare rosturi: <ul style="list-style-type: none"> <li>vată minerală ISOVER - pregătirea prin selectare și debitare la dimensiuni a rozelor sau plăcilor ce se vor îngloba în cavitatea tencuiei uscate, între profilele structurilor de susținere metalice.</li> <li>benzile de etanșare Rigips® din PE (dacă nu sunt cerințe de rezistență la foc) sau din vată minerală bazaltică Rigips® (10 mm grosime) pentru cerințe de rezistență la foc.</li> <li>pastă de rosturi Rigips® SUPER sau Rigips® Vario etc.</li> <li>bandă de armare Rigips® pentru rosturi (fibră de sticlă/ autoadezivă etc.).</li> </ul> </li> </ul>
Montajul tencuiei uscate. Verificarea lucrărilor ascunse.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Se măsoară și se trasează poziția axelor profilelor de ghidaj UW, conform detaliilor din proiect. În cazul funcționii tencuiei uscate pentru ghena 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.).</li> <li>Se atașează banda de etanșare Rigips® din vată minerală bazaltică 10 mm grosime (sau bandă PE 3 mm la montajul fără cerință de rezistență la foc) pe spatele profilelor metalice UW (șinele de ghidaj), respectiv ale montanților CW laterali, de capăt.</li> <li>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.</li> <li>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 <b>NU se vor fixa cu șuruburi, popniri și nici prin sertizare, de profilele UW (nici la planșeul superior, nici la planșeul inferior)</b>.</li> <li>Se fixează fâșiile de gips-carton Rigips® 15 mm RF/RFI, de lățime 150 mm, pe toată înălțimea profilelor montanți. Apoi se fixează plăcile de gips-carton Rigips® 15 mm RF/RFI de profilele montanți CW, într-un singur strat, peste fâșiile de gips-carton de pe montanți. Poziționarea plăcilor RF/RFI se va face cu rosturi decalate, atât în planul feței curente, cât și între straturi.</li> <li>Prelucrarea rosturilor se face prin operațiile standard de montaj uscat, chitându-se cu pastă rosturile tuturor straturilor, precum și capetele șuruburilor de fixare, în toate situațiile (cu/fără cerință de rezistență la foc). Stratul de plăci, va avea rosturile armate cu bandă de armare Rigips® din fibră de sticlă.</li> </ul>
Prelucrarea suprafețelor. Verificarea calității lucrărilor finale.	<p>Prelucrarea suprafețelor 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.</p> <p><b>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.</b></p>

*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 metalic UW - 0,6 mm (fixare la partea inferioară)	500 mm (prima fixare la max. 100 mm de margini)	Șuruburi pentru beton din oțel zincat min. Ø 8 x 75 mm (de ex. șurub cap hexagonal HEX Ø 10 mm x 100 mm / R120 $N_{Rk,s,fi} = 0,67$ kN) sau ancore metalice tip TC min. Ø 8 x 75 mm etc., adecvate suportului și verificate prin proiect. Șuruburi metalice cu diblu din plastic Rigips® min. Ø 6 x 45 mm (la tencuieli fără cerințe de rezistență la foc).
Profil metalic UW - 0,6 mm (fixare la partea superioară)		
Profil metalic CW - 0,6 mm la max. 600 mm interax	- fără fixare cu șuruburi la UW 500 mm - montanții de capăt (prima fixare la max. 100 mm de margini)	- fără fixare Șuruburi pentru beton din oțel zincat min. Ø 8 x 75 mm (de ex. șurub cap hexagonal HEX Ø 10 mm x 100 mm / R120 $N_{Rk,s,fi} = 0,67$ kN) sau ancore metalice tip TC min. Ø 8 x 75 mm etc., adecvate suportului și verificate prin proiect. Șuruburi metalice cu diblu din plastic Rigips® min. Ø 6 x 45 mm (la tencuieli fără cerințe de rezistență la foc).

Strat plăci	Grosime totală panotaj	Tip șurub	Interax max.
1-ul (fâșiile de 150 mm lățime)	15 mm	Șuruburi autofiletante Rigips® 212 Ø 3,5 x 25 mm	500 mm
al 2-lea	15 x 2 = 30 mm	Șuruburi autofiletante Rigips® 212 Ø 3,5 x 45 mm	250 mm

Montajul plăcilor de gips-carton va urmări un decalaj de 600 mm între straturi și respectiv, de la o față la cealaltăși min. 400 mm între rosturile transversale ale fiecărui strat (în suprafață precum și pe straturile succesive).

Consum de materiale pe m <sup>2</sup>	Material	Cons. unitar	u.m.
<b>Notă:</b> Consumul a fost calculat pe o suprafață de tencuială uscată etalon cu dimensiunile H x L = 4 m x 10 m. <b>Include:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Structura, etanșarea, panotajul de plăci de gips-carton</li><li>Prelucrarea rosturilor pentru nivelul de calitate Q2 (cf. definiții ghid GE 059/2016)</li></ul> <b>Nu include:</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Pierderi tehnologice.</li></ul>	Placă de gips-carton Rigips® RF/RFI 15 mm	1,27	m <sup>2</sup>
	Profil Rigiprofil® UW 75 sau UW 100 - 0,6 mm	0,5	m
	Profil Rigiprofil® CW 75 sau UW 100 - 0,6 mm	1,8	m
	Bandă de etanșare Rigips® vată minerală bazaltică 10 mm	0,7	m
	Șurub pentru beton sau ancoră metalică - min. Ø 8 x 75 mm	1,4	buc
	Șuruburi autofiletante Rigips® 212 Ø 3,5 x 25 mm	4	buc
	Șuruburi autofiletante Rigips® 212 Ø 3,5 x 45 mm	10	buc
	Bandă de armare Rigips® (fibră de sticlă etc.)	1,3	m
	Chit de rosturi Rigips® SUPER sau Rigips® Vario	0,3	kg
	Vată minerală ISOVER SUPER PROFI, PLE +, ISOVER PLA etc. (după caz)	1	m <sup>2</sup>

Consumurile medii unitare prezente au caracter orientativ, consultative. 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.