



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

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

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

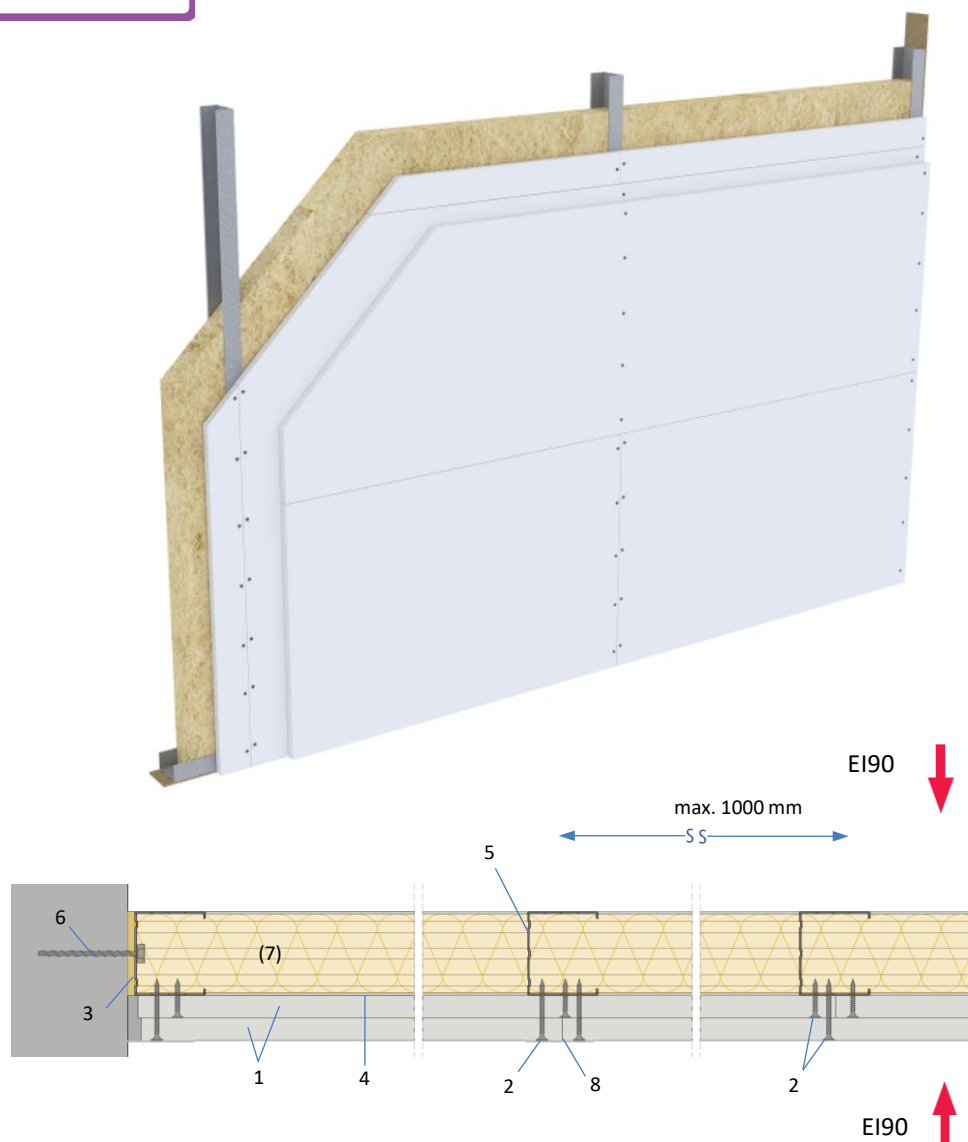
Rezistență la foc  
până la EI 90  
(foc pe partea profilelor sau  
pe partea plăcilor)  
(cf. tabel Rezistență la foc)

Reacție la foc  
A1

Înălțime tencuială  
max. 4000 mm  
(cf. tabel dimensiuni maxime)

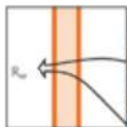
Grosime tencuială  
90 /115 /140 mm

Greutate tencuială  
aprox. 40 kg/m<sup>2</sup>  
(fără izolație)



Placare	<ol style="list-style-type: none"> <li>Plăci de ipsos armat cu fibră de sticlă <b>Rigips® Glasroc F (Ridurit) 20 mm.</b> *</li> <li>Șuruburi autofiletante Rigips® 212 (cf. tabele)</li> </ol>
Etanșare	<ol style="list-style-type: none"> <li>Bandă de etanșare Rigips® din din vată minerală bazaltică (10 mm grosime)</li> </ol>
Structură metalică	<ol style="list-style-type: none"> <li>Profil Rigiprofil® UW 50, UW75, UW100 - 0,6 mm</li> <li>Profil Rigiprofil® CW 50, CW75, CW100 - 0,6 mm</li> <li>Ancoră metalică Rigips® DN6 Ø6 x 65 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)</li> </ol>
Izolație	<p>(7) Vată minerală ISOVER în cavitate, <b>obligatoriu</b> la tencuiala uscată cu cerință de rezistență la foc.</p> <p>Opțional (recomandat) izolație de vată minerală în cavitate, la tencuiala uscată fără cerință de rezistență la foc.</p>
Finisare rosturi	<ol style="list-style-type: none"> <li>Chit de rosturi (Rigips® VARIO etc.)</li> </ol>
* produs nou	

## Izolare acustică



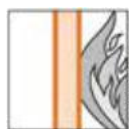
Pentru îmbunătățirea izolării acustice se recomandă utilizarea vatei minerale ISOVER (vată minerală din fibră de sticlă sau bazaltică), permisă la tencuiala cu/fără cerință de rezistență la foc.

Tip plăci	Tip profil metalic montant	Grosime perete	Tip izolație	$R_w(C, C_{tr})^*$ dB
2 x 20 mm <b>Rigips® Glasroc F (Ridurit)</b>	CW 50 – 0,6 mm la interax max. 1000 mm	90 mm	fără	36 (-3, -3)
		90 mm	vată minerală grosime 40 mm <sup>(1)</sup>	NPD

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

<sup>(1)</sup> vată minerală din fibră de sticlă min. 19 kg/m<sup>3</sup>

## Rezistență la foc



Tip plăci	Tip profil metalic montant	Tip izolație	Rezistență la foc **
2 x 20 mm <b>Rigips® Glasroc F (Ridurit)</b>	CW 50 – 0,6 mm la interax max. 1000 mm	vată minerală grosime 40 mm <sup>(1)</sup>	<b>EI 90</b> (foc pe partea profilelor sau pe partea plăcilor)

<sup>(1)</sup> vată minerală din fibră de sticlă min. 19 kg/m<sup>3</sup>

\*\* Domeniul de aplicare al clasificării de rezistență la foc - cf. EN 1364-1; structură suport rigidă, de densitate scăzută.

## Reacție la foc

Plăci Rigips® Glasroc F (Ridurit)

Profile și accesoriile metalice

cls. A1 (incombustibil)

Vată minerală ISOVER

## Dimensiuni maxime



Tip plăci	Tip profil montant	Interax max.	Înălțime maximă admisă ****
			<b>Criteriul de rezistență la foc</b>
2 x 20 mm <b>Rigips® Glasroc F (Ridurit)</b>	≥ CW 50 – 0,6 mm	1000 mm	<b>4000 mm</b> (pt. EI 90, foc pe partea profilelor sau pe partea plăcilor)
	≥ CW 75 – 0,6 mm		
	≥ CW 100 – 0,6 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	<ul style="list-style-type: none"> <li>Identificare/corelare lucrări pe șantier, măsurare, marcare, 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 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.).</li> <li>Rezolvarea unor intersecții cu alte elemente arhitecturale sau de construcție existente (rosturi, racordări etc.).</li> <li>Pregătirea prin curățare, 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® Glasroc F (Ridurit) 20 mm pentru suprafața ce urmează a se placa pe tronsonul prevăzut.</li> <li>Măsurarea și debitarea profilelor metalice Rigiprofil® UW – 0,6 mm și CW – 0,6 mm 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® corespunzătoare tipul de placă și cf. tabele specificații (pentru fixarea plăcilor în profilele metalice la lungimile necesare (+10 mm dincolo de tabla metalică a profilului)).</li> <li>șuruburi autoperforante Rigips® 421 pentru fixarea profilelor metalice între ele (prelungiri montanți pe înălțime etc.), dacă este cazul.</li> <li>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.</li> </ul> </li> </ul> <p>În situația fixării tencuiei fără cerință de rezistență la foc, alegerea prinderilor se face, de asemenea, conform proiectului tehnic, putând fi utilizate șuruburi metalice cu diblu din plastic (la tencuiei fără cerință la foc și fără racord mobil superior etc.).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Pregătirea materialelor de izolare, etanșare, prelucrare rosturi: <ul style="list-style-type: none"> <li>după caz, vată minerală ISOVER - pregătirea prin selectare și debitare la dimensiuni a rolelor sau plăcilor ce se vor îngloba în cavitatea tencuiei uscate, între profilele structurilor de susținere metalice, după caz, benzile de etanșare Rigips® din vată minerală bazaltică (10 mm grosime).</li> <li>pastă de rosturi 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 funcțiunii tencuiei 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.).</li> <li>Se atașează banda de etanșare Rigips® pe spatele profilelor metalice UW (șinele de ghidaj) și 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. Profilele CW verticale <b>NU se fixează cu șuruburi, pop nituri și nici prin sertizare, de profilele UW (nici la planșeul superior, nici la planșeul inferior)</b>. Profilele CW se inserează min. 20 mm în interiorul profilelor UW de ghidaj superior.</li> <li>Se fixează plăcile Rigips® Glasroc F (Ridurit) 20 mm de profilele montanți CW, în dublu strat. Poziționarea plăcilor se va face cu rosturi decalate.</li> <li>Înainte de închiderea tencuiei uscate, se montează, după caz, vata minerală ISOVER în cavitate.</li> <li>Prelucrarea rosturilor se face prin operațiile standard de montaj uscat, numai la al doilea strat de plăci, chituindu-se cu pastă rosturile precum și capetele șuruburilor de fixare, în toate situațiile (cu/fără cerință de rezistență la foc). De asemenea rosturile nu sunt armate cu bandă de armare.</li> </ul>
Prelucrarea suprafețelor. Verificarea calității lucrărilor finale.	<p>Prelucrarea suprafețelor 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.</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. <sup>(2)</sup>	Tip element de fixare <sup>(2)</sup>
Profil metalic UW 50/75/100 – 0,6 mm (fixare la partea superioară)	Max. 500 mm (prima fixare la max. 100 mm de margini)	Ancoră metalică Rigips® DN6 Ø6 x 65 mm (cu rez. la forfecare) sau șurub pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø6 x 60 mm etc. - verificate prin proiect tehnic. <sup>(2)</sup>
Profil metalic UW 50/75/100 – 0,6 mm (fixare la partea inferioară)	Max. 1000 mm (prima fixare la max. 100 mm de margini)	Ancoră metalică Rigips® DN6 Ø6 x 65 mm (cu rez. la forfecare) sau șurub pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø6 x 60 mm etc. - verificate prin proiect tehnic. <sup>(2)</sup>
Profil metalic CW 50/75/100 – 0,6 mm la max. 1000 mm interax	- Fără fixare cu șuruburi la UW-uri Max. 1000 mm - montanții de capăt (prima fixare la max. 100 mm de margini)	Fără fixare. Ancoră metalică Rigips® DN6 Ø6 x 65 mm (cu rez. la forfecare) sau șurub pentru beton Rigips® R-LX-HF-ZP min. Ø6 x 60 mm etc. - verificate prin proiect tehnic. <sup>(2)</sup>

<sup>(2)</sup> 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.

Fixarea plăcilor Rigips® Glasroc F (Ridurit):

Strat plăci	Grosime totală panotaj	Tip șurub	Interax max. șuruburi
1-ul orizontal	20 mm	Șuruburi autofiletante Rigips® 212/35 Ø3,5 x 35 mm	550 mm
al 2-lea vertical	2 x 20 mm = 40 mm	Șuruburi autofiletante Rigips® 212/55 Ø3,5 x 55 mm	250 mm

Montajul plăcilor de ipsos armat cu fibră de sticlă 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<sup>2</sup>

## 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 montanți 1000 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® Glasroc F (Ridurit) 20 mm	2	m <sup>2</sup>
Profil Rigiprofil® UW 50/75/100 – 0,6 mm	0,5	ml
Profil Rigiprofil® CW 50/75/100 – 0,6 mm	1,1	ml
Bandă etanșare Rigips® (vată minerală bazaltică 10 mm)	0,7	ml
Ancoră metalică Rigips® DN6 Ø6 x 65 (cu rez. la forfecare), la partea superioară	0,5	buc
Ancoră metalică Rigips® DN6 Ø6 x 65 (cu rez. la forfecare), la partea inferioară și pe laterale.	0,5	buc
Șurub autofiletant Rigips® 212/35 Ø3,5 x 35 mm	3	buc
Șurub autofiletant Rigips® 212/55 Ø3,5 x 55 mm	8	buc
Chit de rosturi Rigips® VARIO	0,23	kg
Vată minerală ISOVER (după caz)	1	m <sup>2</sup>

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.