

Specyfikacja techniczna wykonania i odbioru robót budowlanych w zakresie montażu sufitów podwieszanych monolitycznych łukowych systemu Rigips 4.07.60

1. Informacje ogólne

1.1. Przedmiot specyfikacji technicznej

Przedmiotem opracowania są wymagania dotyczące wykonania i odbioru sufitów podwieszanych monolitycznych perforowanych łukowych 4.07.60 - Sufit podwieszany płyty sufitowe RIGIPS GYPTONE BIG CURVE mocowane na profilach CD 60.

Producent: Saint-Gobain Construction Products Polska sp z o.o.

Biuro Rigips w Warszawie: ul. Cybernetyki 9, 02-677 Warszawa

1.2. Przeznaczenie

Zestaw wyrobów objętych specyfikacją przeznaczony jest do wykonywania sufitów podwieszanych Rigips, które mogą być stosowane w budynkach użyteczności publicznej, mieszkalnych i przemysłowych.

1.3. Warunki stosowania

- Z uwagi na bezpieczeństwo pożarowe sufity podwieszane Rigips powinny być stosowane zgodnie z wymaganiami Rozporządzenia Ministra Infrastruktury w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie przy uwzględnieniu klasy odporności ogniowej konkretnego rozwiązania sufitu podwieszanego wg §216 ust. 2.
- Sufity podwieszane powinny być stosowane na podstawie projektu technicznego, opracowanego dla określonego obiektu budowlanego, zgodnie z obowiązującymi normami i przepisami z uwzględnieniem wymagań określonych w obowiązujących normach oraz zgodnie z instrukcją montażu sufitów Rigips.
- Z uwagi na izolacyjność akustyczną wymaganą Polską Normą określającą warunki izolacyjności przegród, sufity podwieszane Rigips powinny być dobierane tak, aby spełniać wymagania izolacyjności przegród budowlanych R'_{A1} lub R'_{A2} . Wartość wskaźnika oceny izolacyjności akustycznej R'_{A1} lub R'_{A2} wynika z wartości R_{A1} lub R_{A2} dla konkretnego rozwiązania stropu wraz z sufitem podwieszanym zredukowanego wg zasady podanej w Polskich Normach przy uwzględnieniu bocznego przenoszenia dźwięku w budynku.
- W trakcie szpachlowania temperatura pomieszczenia powinna wynosić co najmniej 5° C.
- Sufity podwieszane z zastosowaniem płyt GYPTONE BIG CURVE dzięki technologii Activ'Air® mają zdolność obniżania stężenia formaldehydu w powietrzu do 80%.

1.4. Zakres robót budowlanych

Zakres podstawowych robót montażu sufitów podwieszanych systemu Rigips obejmuje:

- Wykonanie szkieletu nośnego sufitu podwieszanego Rigips,
- Montaż izolacji termicznej- w razie potrzeby,
- Montaż płyt gipsowo-kartonowych Rigips,
- Szpachlowanie połączeń pomiędzy płytami gipsowo-kartonowymi RIGIPS GYPTONE BIG CURVE,

1.5. Podstawowe zasady BHP podczas prac budowlanych na placu budowy

Prace związane z wykonywaniem sufitów podwieszanych powinny odbywać się z uwzględnieniem Rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Społecznej z dnia 14 marca 2000r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy ręcznych pracach transportowych.

W Rozporządzeniu zostały określone obowiązki pracodawcy dotyczące zapewnienia bezpieczeństwa i higieny pracy przy ręcznych pracach transportowych, wymagania dotyczące organizacji i sposobów wykonania ręcznych prac transportowych, dopuszczalnych mas przemieszczanych przedmiotów, ładunków lub materiałów oraz dopuszczalnych wartości sił niezbędnych do przemieszczania przedmiotów.

1.6. Podstawowe pojęcia systemu Rigips 4.07.60

- a. Taśma spoinowa szklana RIGIPS o szerokości 50 mm Taśma spoinowa z włókna szklanego służąca do wzmacniania spoin między płytami gipsowo-kartonowymi oraz w narożach i na obwodzie ściany.
- b. Dybel sufitowy stalowy 6 x 40 mm
- c. RIGIPS GYPTONE BIG CURVE LINE 6 Perforowana płyta gipsowo-kartonowa z grupy GYPTONE BIG do wykonywania dźwiękochłonnych, monolitycznych sufitów podwieszanych, poddaszy i okładzin ściennych o zakrzywionej powierzchni. Produkt umożliwia szybkie gięcie na sucho. Składa się z rdzenia gipsowego zbrojonego włóknem szklanym i obłożonego obustronnie specjalnym kartonem. Grubość płyt wynosi 6,5 mm. Płyta ma otwory o kształcie szczeliny o wymiarach 6x80 mm, perforacja jest ułożona w kwadratowe pola o wymiarach 440x440 mm, odstęp pomiędzy polami wynosi 160 mm. Wskaźnik perforacji płyty wynosi 13%. Wskaźnik pochłaniania dźwięku produktu zamontowanego w odległości 200 mm od stropu bez wełny mineralnej wynosi 0,45. Produkt niezapalny - klasa reakcji na ogień płyty B-s1,d0. Płyta pokryta białą włókniną akustyczną od spodu. Materiał budowlany wykonany w technologii Activ'Air®, który dzięki specjalnemu dodatkowi ma zdolność obniżania stężenia formaldehydu w powietrzu do 80%. Wszystkie płyty GYPTONE BIG CURVE posiadają atest higieniczny (ze wskazaniem zastosowania płyt w budynkach służby zdrowia i obiektach oświatowo-wychowawczych) oraz Deklarację Środowiskową (EPD).
- d. Wieszak kotwowy noniusz do profili CD 60 giętych Do montażu profili RIGIPS CD 60 ULTRASTIL w konstrukcjach sufitów podwieszanych z płyt gipsowo – kartonowych oraz do sufitów z profilami giętymi.
- e. Łącznik wzdłużny do profili CD 60 Do łączenia wzdłużnego profili sufitowych RIGIPS CD 60 ULTRASTIL w konstrukcjach sufitów podwieszanych z płyt gipsowo – kartonowych.
- f. Wkręty RIGIPS pchełki Wkręty Pchełki do połączeń profili oraz akcesoriów – wkręty typu metal – metal.
- g. Masa szpachlowa RIGIPS VARIO Wysokojakościowa, super wytrzymała, systemowa gipsowa masa szpachlowa, ulepszona dodatkiem dyspersji tworzyw sztucznych. Masa szpachlowa do spoinowania płyt gipsowo-kartonowych, typ 4B zgodna z normą EN 13963. Masa wiążąca, rozrabiana w proporcji 5kg proszku na 2,5 litra wody. Czas zużycia ok 40 minut, czas wiązania ok. 60 minut. Produkt posiada Atest Higieniczny.
- h. Masa szpachlowa ProMix Finish Plus
- i. Masa szpachlowa Rigips Q2-Q3 Kończy
- j. Masa szpachlowa Rigips GOTOWA Q2-Q3 Kończy
- k. Lekka masa gotowa RIGIPS PREMIUM LIGHT Lekka, gotowa do użycia, systemowa masa szpachlowa wytworzona na bazie precyzyjnie dobranych składników: co-polimerów lateksowych oraz najdrobniejszych mączek dolomitowych, służąca do wstępnego i finiszowego szpachlowania połączeń płyt g-k z zastosowaniem taśmy zbrojącej. Masa szpachlowa do spoinowania płyt gipsowo-kartonowych, typ 3A zgodna z normą EN 13963. Reakcja na ogień A2, s1-d0, wytrzymałość na zginanie >320N, kolor kremowy. Produkt posiada Atest Higieniczny.
- l. CD 60 ULTRASTIL Profil stalowy, zimnogięty, ocynkowany, dzięki ryflowaniom i przetłoczeniu charakteryzujący się o 50% zwiększoną sztywnością i trwałością w porównaniu do kształtowników wykonanych ze stali gładkiej, – co zostało udowodnione w badaniu przeprowadzonym przez Instytut Techniki Budowlanej pt. „Opinia techniczna dotycząca ścian działowych z kształtownikami stalowymi o powierzchni ryflowanej i gładkiej” – dostępna na stronie www.rigips.pl. Dzięki ryflowanej płaszczyźnie profilu następuje zminimalizowanie zjawiska „ślizgania się” wkrętów na ryflowanej powierzchni i „klawiszowania” płyt g - k podczas ich przykręcania; grubość nominalna profilu minimum 0,55mm. Produkt posiada Deklaracje Właściwości Użytkowych (DOP), produkt posiada znak CE.
- m. Profil CD 60 gięty KONKAV (łuk wklęsły) Profil przeznaczony do wykonywania łukowych sufitów podwieszanych. Minimalny promień gięcia $r=1200$ mm.
- n. Profil CD 60 gięty KONVEX (łuk wypukły) Profil przeznaczony do wykonywania łukowych sufitów podwieszanych. Minimalny promień gięcia $r=1200$ mm.
- o. Łącznik krzyżowy płaski do profilu CD 60 Do łączenia profili RIGIPS CD 60 ULTRASTIL przy wykonywaniu konstrukcji krzyżowej sufitów podwieszanych z płyt gipsowo – kartonowych.
- p. Łącznik krzyżowy do profilu CD 60 Do łączenia profili RIGIPS CD 60 ULTRASTIL przy wykonywaniu konstrukcji krzyżowej sufitów podwieszanych z płyt gipsowo - kartonowych.
- q. Wełna mineralna skalna lub szklana - w razie potrzeby
- r. Aku-Płyta/Akuplat+ Wełna mineralna szklana o współczynniku przewodzenia ciepła $\lambda_D=0,037$ W/(m*K). Produkt przeznaczony do izolacji akustycznej i termicznej lekkich ścian działowych, sufitów podwieszanych, okładzin i obudów ściennych, a także do izolacji ścian murowanych warstwowych, o konstrukcji szkieletowej lub ścian osłonowych jako wypełnienie profilowanych blach i kaset. Produkt niepalny, klasa reakcji na ogień A1. Deklarowany współczynnik pochłaniania dźwięku $\alpha_w=1$ (od 75mm). Klasa tolerancji grubości T2. Współczynnik oporu dyfuzyjnego pary wodnej MU1. Deklarowany poziom oporności przepływu powietrza $A_{Fr} \geq 5$ kPa s/m². Produkt w płytach o wymiarach 1200x600 mm. Zakres grubości 50-180 mm. Produkt posiada Deklarację Właściwości Użytkowych (DOP), Atest Higieniczny oraz Deklarację Środowiskową (EPD).

2. Właściwości sufitów podwieszanych



Saint-Gobain
Construction Products Polska sp. z o.o.

Dział Rozwoju i Doradztwa Technicznego

INFOLINIA: [800 163 121](tel:800163121) E-MAIL: doradcy.techniczni@saint-gobain.com

Dane aktualne na dzień: 22/02/2025

2.1. Parametry techniczne

Sufity podwieszane systemu Rigips 4.07.60 charakteryzują się następującymi parametrami technicznymi:

Płyta: Gyptone BIG Curve Line 6 1200x2400 mm gr. 6,5 mm

Nazwa wariantu	Masa zabudowy [kg]	Minimalny promień gięcia	Maksymalny rozstaw profili głównych RIGIPS (giętych) [mm]	Wypełnienie wełną mineralną
Gyptone BIG Curve Line 6 1200x2400 mm gr. 6,5 mm	11 *)	2200	750	niewymagane

*) Bez uwzględnienia masy izolacji z wełny mineralnej.

3. Maszyny i sprzęt do wykonywania sufitów podwieszanych

3.1. Maszyny

Niezbędne maszyny do wykonania sufitów podwieszanych: środek transportowy zewnętrzny (np. samochody wyposażone w HDS), środek transportowy wewnętrzny.

3.2. Zalecane narzędzia

3.2.1. Trasowanie

Niezbędne narzędzia do trasowania: poziomica wodna, laser budowlany, sznur traserski, przymiar taśmowy, ołówek, łąta 2-3m z libellą, kątownik metalowy, metrówka, pion murarski.

3.2.2. Montaż konstrukcji i płytowanie

Niezbędne narzędzia montażu konstrukcji i płyt: nożyce do blachy (prawe i lewe), nóż, miarka zwijana, metrówka, poziomica 1,2 – 1,5m, narzędzia do osadzania kołka (wiertarka udarowa, młot SDS), kombinerki, wkrętarka, wkrętak krzyżowy i płaski, podnośnik do płyt, podesty robocze, drabiny.

3.2.3. Szpachlowanie i malowanie

Niezbędne narzędzia do szpachlowania i malowania: paca stalowa, szpachelki stalowe, szpachelki kątowe, mechaniczne urządzenie do szlifowania lub uchwyt do papieru ściernego (zacieraczka), wiadra plastikowe, pędzle, wałki malarskie, wyciskacz do silikonu, mieszadło elektryczne do gipsu (wolnoobrotowe).

4. Transport i składowanie

Wszystkie materiały powinny być transportowane i składowane w warunkach zabezpieczających je przed zawilgoceniem i uszkodzeniami. Płyty przynosi się w pozycji pionowej, krawędzią podłużną w kierunku poziomym.

Płyty powinny być składowane płasko, parami z odwróconymi stronami licowymi do siebie, na paletach drewnianych lub podkładach, rozstaw między podkładami powinien wynosić więcej niż 350mm. Składowane płyty powinny być posegregowane według typów i wymiarów.

Metalowe elementy systemu takie jak: profile stalowe i wkręty powinny być składowane pod zadaszeniem i chronione przed zawilgoceniem.

5. Wykonanie robót budowlanych

5.1. Postanowienia ogólne

Sufity podwieszane systemu Rigips 4.07.60 powinny być wykonane zgodnie z dokumentacją techniczną opracowaną dla określonego obiektu, uwzględniając wymagania przepisów budowlanych oraz zgodnie z wytycznymi producenta.

5.2. Konstrukcja

Szkielet nośny sufitu podwieszanego stanowi ruszt dwupoziomowy z profili głównych RIGIPS CD 60 giętych (warstwa górna) oraz profili nośnych RIGIPS CD 60 ULTRASTIL (warstwa dolna).



Konstrukcja sufitu łukowego składająca się z profili nośnych CD 60 ULTRASTIL rozmieszczonych w rozstawach nie większych niż 300 mm i połączonych z nimi łącznikami krzyżowymi profili giętych CD 60. Łączniki krzyżowe skręca się z profilami CD 60 (prostymi lub giętymi) za pomocą wkrętów typu „pchełka”. Do profili głównych RIGIPS CD 60 mocowana jest dolna część wieszaka kotwowego noniuszowego.

Wieszaki kotwowe noniuszowe mocowane są do stropu za pomocą stalowych elementów mocujących.

Aby zmniejszyć zużycie profili RIGIPS CD 60 ULTRASTIL, można je sztukować za pomocą łączników wzdłużnych RIGIPS do profili CD 60. Nie wolno sztukować profili w jednej linii, lecz zawsze naprzemiennie. Jeden profil nie może składać się z więcej niż dwóch odcinków.

5.3. Izolacja

W suficie podwieszanym Rigips systemu 4.07.60 można zastosować wełnę mineralną w celu poprawy izolacyjności akustycznej.

Wełnę mineralną należy mocować w taki sposób ciągły, bez przerw na połączeniach. Niedopuszczalne są widoczne „gołym okiem” szczeliny na połączeniach pomiędzy końcami płyt lub mat wełny mineralnej.

5.4. Montaż płyt sufitowych RIGIPS GYPTONE BIG CURVE

Poszycie sufitu podwieszanego łukowego Rigips stanowią płyty sufitowe gipsowo-kartonowe RIGIPS GYPTONE BIG CURVE wyginane na sucho gr. 6,5 mm.

Płyty sufitowe gipsowo-kartonowe RIGIPS GYPTONE BIG CURVE mocowane są do profili nośnych RIGIPS CD 60 ULTRASTIL wkrętami typu TN 25 w rozstawach co 150 mm.

Styki poprzeczne płyt powinny być usytuowane na profilach poprzecznych. Krawędzie czterech sąsiednich płyt powinny schodzić się w jednym punkcie tworząc tzw. krzyż. Podczas montażu płyt pamiętamy zachowaniu ciągłości wzoru (ustawienie rzędów perforacji) oraz jednolitości kierunku płyt (znaki na krawędziach). Należy przykręcić wszystkie płyty przed przystąpieniem do szpachlowania połączeń.

Płyty sufitowe gipsowo - kartonowe na obwodzie poszycia, tj. w miejscach połączenia z konstrukcją budynku nie mogą ściśle do niej przylegać.

5.5. Szpachlowanie połączeń między płytami

Do wykonywania połączeń między płytami gipsowo – kartonowymi RIGIPS GYPTONE BIG, do wykonywania uszczelnień na obwodzie sufitu podwieszanego oraz do zaszpachlowania łbów wkrętów muszą być stosowane gipsowe masy szpachlowe Rigips.

Spoiny zewnętrzne (widoczne) między płytami gipsowo - kartonowymi powinny być wzmocnione taśmami spoinowymi, tj. taśmą spoinową z włókna szklanego tzw. fizelina.

W sufitach podwieszanych gipsowo-kartonowych o określonej klasie odporności ogniowej połączenia między płytami RIGIPS oraz wszystkie połączenia narożne i obwodowe powinny być wypełnione systemową, konstrukcyjną masą szpachlowa we wszystkich warstwach poszycia.

W celu uzyskania wyższego standardu wykonania połączenia tj. poprawy jego estetyki w strefie połączeń płyt gipsowo-kartonowych stosowane są specjalne "finiszowe" masy szpachlowe przeznaczone do końcowego szpachlowania.

5.6. Informacje dodatkowe

Sufit podwieszany Rigips powinny mieć dylatacje w miejscu konstrukcyjnej dylatacji budynku oraz gdy przekątna sufitu podwieszanego przekracza 15 m.

6. Kontrola, badania i odbiór wyrobów w nawiązaniu do dokumentów odniesienia

6.1. Kontrola jakości elementów sufitu podwieszanego sprowadza się do:

- Sprawdzenia zgodności z dokumentacją projektową,
- Sprawdzenia zgodności z dokumentami odniesienia (wymiary, wygląd),
- Sprawdzenie poprawności oznakowania wyrobów odpowiednim znakiem budowlanym dopuszczającym do obrotu,

6.2. Badania wyrobów na placu budowy

- Nie wymaga się,

7. Przedmiar i obmiar robót

Jednostką miary jest 1m² powierzchni zabudowy.



8. Odbiór robót zanikających

W trakcie odbioru należy sprawdzić poprawność systemową – zastosowanie materiałów budowlanych zalecanych przez dostawcę systemu Rigips.

Sufity podwieszane systemu Rigips powinny zostać wykonane zgodnie z powyższym opisem i wytycznymi producenta zawartymi m.in. w przytoczonych publikacjach.

Przy wykonywaniu suchej zabudowy wyodrębnią się następujące prace zanikające, których ocena jest niezbędna w trakcie odbioru: wykonanie konstrukcji z profili stalowych, ułożenie wełny mineralnej (w razie potrzeby), montaż płyt oraz użyte taśmy zbrojące i szpachlowanie połączeń.

W celu pełnej kontroli prawidłowości wykonania konieczne jest skontrolowanie wszystkich etapów prowadzonych robót.

8.1. Odbiór montażu konstrukcji (wg 5.2)

- sprawdzenie rodzaju zastosowanych profili i ich przydatności do zastosowania w systemie,
- sprawdzenie rozstawu profili i elementów mocujących,
- sprawdzenie pochodzenia i poprawności ułożenia taśmy uszczelniającej Rigips,

8.2. Odbiór montażu izolacji (wg 5.3)

- sprawdzenie deklarowanych przez producenta wełny mineralnej parametrów z parametrami wymaganymi dla systemu konkretnej inwestycji (np. klasa reakcji na ogień),
- sprawdzenie rodzaju, grubości wełny,
- sprawdzenie gęstości objętościowej lub ciężaru wełny,
- sprawdzenie dokładności ułożenia,

8.3. Odbiór montażu płyt sufitowych gipsowo-kartonowych (wg 5.4)

- sprawdzenie typu zastosowanych płyt,
- sprawdzenie rodzaju i rozstawu łączników mocujących płyty do konstrukcji,
- sprawdzenie poprawności ułożenia płyt,
- sprawdzenie połączeń płyt,
- sprawdzanie równości powierzchni,

8.4. Użyte taśmy klejące i odbiór szpachlowania połączeń (wg 5.5)

- sprawdzenie rodzaju użytej taśmy zbrojącej i jej umiejscowienie w spoinie,
- sprawdzenie rodzaju użytej masy szpachlowej i ilości warstw,

9. Podstawa płatności

Cena jednostkowa uwzględnia dostarczenie materiałów, roboty przygotowawcze, montaż i prace porządkowe.

10. Normy, atesty i dokumenty związane

- Instrukcja PSG „Warunki techniczne wykonania i odbioru systemów suchej zabudowy z płyt gipsowo-kartonowych”, PSG, Warszawa 2013
- Katalog „Systemy Rigips”
- Instrukcja producenta
- Dz.U. 2002 nr 75 poz. 690 Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie
- Dz.U. 2004 nr 202 poz. 2072 Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 2 września 2004 r. w sprawie szczegółowego zakresu i formy dokumentacji projektowej, specyfikacji technicznych wykonania i odbioru robót budowlanych oraz programu funkcjonalno-użytkowego
- PN-B-02151-3:2015-10 – „Akustyka budowlana. Ochrona przed hałasem w budynkach - Izolacyjność akustyczna przegród w budynkach oraz izolacyjność akustyczna elementów budowlanych. Wymagania.”
- PN-EN ISO 717-1:1999/A1:2008 – „Akustyka. Ocena izolacyjności akustycznej w budynkach i izolacyjności akustycznej elementów budowlanych. Izolacyjność od dźwięków powietrznych.”
- PN-EN 12354-1:2017-10 – „Akustyka budowlana. Określenie właściwości akustycznych budynków na podstawie właściwości elementów- Część 1: Izolacyjność od dźwięków powietrznych między pomieszczeniami.”
- PN-EN 13501-2:2016-07 – „Klasyfikacja ogniowa wyrobów budowlanych i elementów budynków. Część 2: Klasyfikacja na podstawie badań odporności ogniowej, z wyłączeniem instalacji wentylacyjnej”
- PN-EN 520+A1:2012 – „Płyty gipsowo-kartonowe. Definicje, wymagania i metody badań.”
- PN-EN 14190:2014-10 „Wyroby wytworzone w procesie obróbki płyt gipsowo-kartonowych – Definicje, wymagania i metody badań,

