

Schede tecniche FERMACELL

Qualità delle finiture su lastre FERMACELL Gessofibra



Qualità della finitura

Nei capitolati spesso compaiono diciture che non sempre danno la descrizione precisa su cosa fare per ottenere il risultato che effettivamente si desidera, soprattutto per quanto riguarda le finiture superficiali nelle costruzioni a secco.

La classificazione delle finiture qui di seguito proposta, cerca, almeno per quanto riguarda FERMACELL Gessofibra, di dare una definizione chiara ed univoca di quattro classi di finitura possibili in modo da mettere in grado tutte le parti in causa (committente, progettista, l'applicatore, cliente finale, ecc.), di scegliere a ragion veduta.

Si tratta insomma di un aiuto per impostare correttamente le voci di capitolato o semplicemente per aiutare a capire in anticipo il risultato che voluto associandolo alle lavorazioni da attuare per ottenerlo nella pratica.

Nella definizione delle classi di finitura che segue si tiene conto delle differenti tecniche d'esecuzione del giunto possibili con FERMACELL: giunto stuccato (su lastre con bordo dritto o con bordo ribassato TB) e giunto incollato (lastre a bordo dritto). Le lavorazioni necessarie ad ottenere le quattro classi di qualità definite sono descritte separatamente a seconda della tecnica di giunto adottata.

Per pareti non in vista sarà sufficiente accostare di testa i bordi delle lastre ed eseguire il fissaggio. Anche per pareti a doppia lastra, la stuccatura (o incollaggio) si esegue solo sul secondo strato (esterno) di lastre. Per il primo strato vale quanto detto per pareti non in vista.

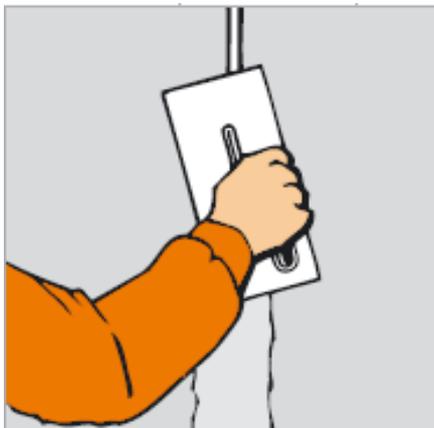
Prima di applicare la colla per piastrelle (nel caso si voglia piastrellare), è in ogni caso necessario eseguire la stuccatura (o incollaggio) dei giunti e delle teste delle viti o delle graffe.

Per informazioni specifiche riguardanti l'esecuzione dei giunti, consultare la documentazione FERMACELL aggiornata.

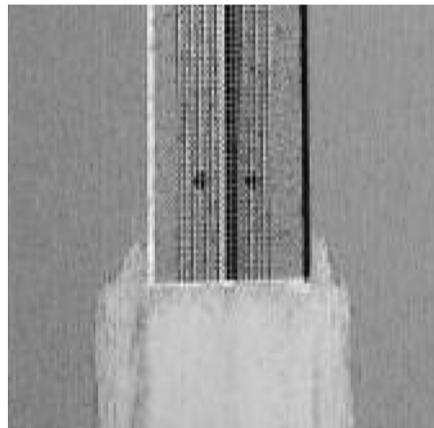
Indipendentemente dalla classe di finitura desiderata, per ottenere un buon risultato finale è essenziale una corretta preparazione della sottostruttura e una buona esecuzione del fissaggio delle lastre. In caso di dubbi consultare le istruzioni di posa FERMACELL aggiornate.

Eseguito a regola d'arte la posa delle pareti, si può ridurre il rischio di "salti di livello" in prossimità dei giunti; tali salti sono spesso causa, soprattutto in presenza di luce radente, di sgradevoli zone d'ombra sulla superficie della parete stessa. Alcune regole generali sulla tolleranza di linearità delle pareti sono descritte nella norma DIN 18202 (vedi ultima pagina) e possono essere citate nei capitolati soprattutto se si vogliono ottenere i livelli di finitura più elevati.

Giunto stuccato.



- con lastre a bordo dritto
e fuga aperta (5-7 mm ca.)



- con lastre TB
a bordo ribassato

Qualità di finitura "QF 1"

Superfici con bassi requisiti di qualità ma che comunque necessitano di rasatura (pareti da piastrellare o su cui applicare pellicole impermeabilizzanti)

Lavorazioni necessarie:

- Stuccatura delle fughe/del giunto ribassato
- Stuccatura delle teste delle viti o delle graffe
- Rimozione dello stucco in eccesso

Qualità di finitura "QF 2"

Superfici con requisiti di qualità media. La finitura "QF 2" è indicata in previsione delle seguenti applicazioni finali:

- tappezzerie ruvide/ spesse, con struttura
- strati decorativi coprenti applicabili a rullo (rivestimenti a dispersione)

Lavorazioni necessarie:

- Stuccatura delle fughe/del giunto ribassato
- Stuccatura delle teste delle viti o delle graffe
- Seconda mano di stuccatura fine dei giunti e dei fissaggi

Con la qualità di finitura "QF 2", non è garantita l'assenza, soprattutto con luce radente, di zone d'ombra dovute alla non perfetta complanarità tra le lastre. Le tolleranze di linearità della parete non dovrebbero superare quanto previsto da DIN 18202 alla linea 6 (vedi ultima pagina).

Qualità di finitura "QF 3"

Superfici con requisiti di buona qualità per le quali è necessaria una descrizione dettagliata delle lavorazioni da prevedere. La qualità di finitura "QF 3" è indicata per le seguenti applicazioni finali:

- Rivestimenti (p. es. carta da parati) sottili in genere
- Intonaci di finitura (intonachino) e pitture strutturate con granulometria < 1,00 mm (se adatti per applicazione su lastre in gesso)

Lavorazioni necessarie:

- Stuccatura di base delle fughe/del giunto ribassato
- Stuccatura delle teste delle viti o delle graffe
- Stuccatura fine e senza scalini o increspature di tutta la superficie della parete. Spessore massimo di tale rasatura: 1 mm.

Con la qualità di finitura "QF 3" non si notano differenze ottiche tra superficie della lastra e stuccature dei giunti. Si assicura inoltre, la quasi totale scomparsa, anche in presenza di luce radente, delle zone d'ombra dovute alla non perfetta complanarità tra lastre. Eventuali irregolarità sono comunque inferiori rispetto alla classe "QF 2". Le tolleranze di linearità della parete non devono superare quanto previsto da DIN 18202 Tab 3 alla linea 7 (vedi ultima pagina).

Qualità di finitura "QF 4"

Superfici con requisiti di qualità elevata per le quali è necessaria la rasatura totale della parete e una descrizione dettagliata delle lavorazioni da prevedere. La qualità di finitura "QF 4" è indicata per le seguenti applicazioni finali:

- rivestimenti sottili di ogni genere adatti per applicazione su lastre in gesso
- finiture estremamente lisce adatte per applicazione su lastre in gesso

Lavorazioni necessarie:

- Stuccatura di base delle fughe/del giunto ribassato
- Stuccatura delle teste delle viti o delle graffe
- Levigatura della prima mano di stuccatura
- Stuccatura fine e senza scalini o increspature di tutta la superficie della parete. Spessore massimo di tale rasatura: 1 mm.
- Lisciatura finale delle superfici rasate

La qualità di finitura "QF 4" assicura la scomparsa di irregolarità nella zona dei giunti; in presenza di luce radente, tuttavia, potrebbero presentarsi delle deboli zone d'ombra distribuite su grande superficie. Le tolleranze di linearità della parete non devono superare quanto previsto da DIN 18202 Tab 3 alla linea 7 (vedi ultima pagina).

Giunto incollato.



- con lastre a bordo dritto
giunto max. 1 mm ca.

Qualità di finitura "QF 1"

Superfici con bassi requisiti di qualità ma che comunque necessitano di rasatura (pareti da piastrellare o su cui applicare pellicole impermeabilizzanti)

Lavorazioni necessarie:

- Incollaggio dei giunti
- Rimozione della colla in eccesso prima della completa essiccazione
- Stuccatura delle teste delle viti o delle graffe

Qualità di finitura "QF 2"

Superfici con requisiti di qualità media. La qualità di finitura "QF 3" è indicata per le seguenti applicazioni finali:

- tappezzerie ruvide/con struttura spessa
- strati decorativi coprenti applicabili a rullo (rivestimenti a dispersione)

Lavorazioni necessarie:

- Incollaggio dei giunti
- Rimozione della colla in eccesso prima della completa essiccazione
- Stuccatura delle teste delle viti o delle graffe
- Seconda mano di stuccatura dei giunti e dei mezzi di fissaggio senza scalini o increspature

Con la qualità di finitura "QF 2", non è garantita l'assenza, soprattutto con luce radente, di zone d'ombra dovute alla non perfetta complanarità tra le lastre. Le tolleranze di linearità della parete non devono superare i valori previsti da DIN 18202 alla linea 6 (vedi ultima pagina).

Qualità di finitura "QF 3"

Superfici con requisiti di qualità medio-elevati per le quali è necessaria una descrizione dettagliata delle lavorazioni previste.

La qualità di finitura "QF 3" è indicata per le seguenti applicazioni finali:

- Rivestimenti (p. es. carta da parati) sottili in genere
- Intonaci di finitura (intonachino) e pitture strutturate con granulometria < 1,00 mm (se adatti per applicazione su lastre in gesso)

Lavorazioni necessarie:

- Incollaggio dei giunti
- Rimozione della colla in eccesso prima della completa essiccazione
- Stuccatura delle teste delle viti o delle graffe
- Stuccatura fine e senza scalini o increspature di tutta la superficie della parete.

Con la qualità di finitura "QF 3" non si notano differenze ottiche tra superficie della lastra e stuccature dei giunti. Si assicura inoltre, la quasi totale scomparsa anche in presenza di luce radente, delle zone d'ombra dovute alla non perfetta complanarità tra lastre. Eventuali irregolarità sono comunque inferiori rispetto alla classe "QF 2". Le tolleranze di linearità della parete non devono superare i valori previsti da DIN 18202 Tab 3 alla linea 7 (vedi ultima pagina).

Qualità di finitura "QF 4"

Superfici con requisiti di qualità elevata per le quali è necessaria la rasatura totale della parete e una descrizione dettagliata delle lavorazioni previste.

La qualità di finitura "QF 4" è indicata per le seguenti applicazioni finali:

- finiture estremamente lisce adatte per applicazione su lastre in gesso
- rivestimenti sottili di ogni genere adatti per applicazione su lastre in gesso

Lavorazioni necessarie:

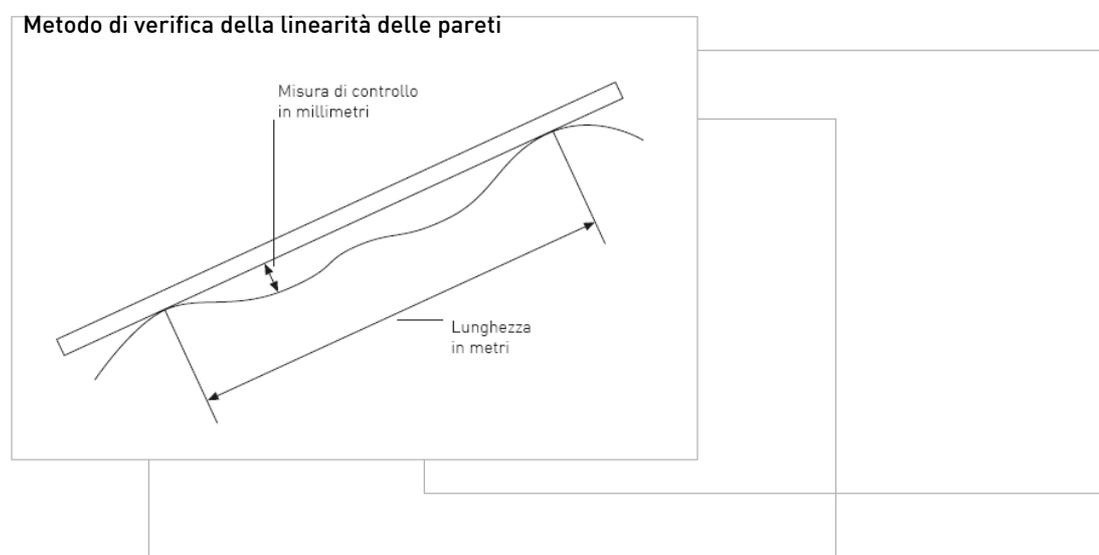
- Incollaggio dei giunti
- Rimozione della colla in eccesso prima della completa essiccazione
- Stuccatura delle teste delle viti o delle graffe
- Levigatura delle zone stuccate
- Rasatura fine e senza scalini o increspature di tutta la superficie della parete
- Lisciatura finale delle superfici

La qualità di finitura "QF 4" assicura la scomparsa di irregolarità nella zona dei giunti.

La qualità di finitura "QF 4" assicura la scomparsa di irregolarità nella zona dei giunti; in presenza di luce radente, tuttavia, potrebbero presentarsi delle deboli zone d'ombra distribuite su grande superficie. Le tolleranze di linearità della parete non devono superare i valori previsti da DIN 18202 Tab 3 alla linea 7 (vedi ultima pagina).

Tolleranze di linearità delle pareti e dei soffitti

Tolleranze di complanarità secondo DIN 18202 – Tabella 3 (estratto)						
Riga	1	2	3	4	5	6
Colonna	Lunghezza / Tipo di manufatto	0,1 m	1,00 m	4,00 m	10,00	> 15,00 m
6	Pareti, contropareti e soffitti finiti: p. es. muri intonacati, soffitti sospesi	3 mm	5 mm	10 mm	20 mm	25 mm
7	Come 6 ma con requisiti di qualità elevati	2 mm	3 mm	8 mm	15 mm	20 mm



Tablelle di sintesi delle classi di finitura

Giunto stuccato				
Tipo di lavorazione	Qualità di finitura da raggiungere			
	QF 1	QF 2	QF 3	QF 4
Stuccatura /incollaggio giunti	•	•	•	•
Stuccatura delle teste delle viti o delle graffe	•	•	•	•
Rimozione stucco in eccesso	•			
Levigatura della prima mano di stuccatura				•
Seconda mano di stucco		•		
Rasatura max 1 mm su tutta la superficie della parete			•	•
Lisciatura finale delle superfici rasate			•	•

Giunto incollato				
Tipo di lavorazione	Qualità di finitura da raggiungere			
	QF 1	QF 2	QF 3	QF 4
Incollaggio dei giunti	•	•	•	•
Rimozione della colla in eccesso	•	•	•	•
Stuccatura delle teste delle viti o delle graffe	•	•		
Levigatura delle zone stuccate				•
Seconda mano di stucco		•		
Rasatura su tutta la superficie della parete			•	•
Lisciatura finale delle superfici rasate			•	•

Xella
Sistemi di costruzione a secco s.r.l.
via Vespucci. 47
24050 Grassobbio - BG
T 035 4522448
F 035 3843941
www.xella-italia.it