



# MANUALE DELLA STUCCATURA



# MANUALE DELLA STUCCATURA

Il manuale della stuccatura è stato ideato per guidare i Posatori alla scelta, alla preparazione ed all'applicazione dello stucco. Il manuale si apre con un **capitolo introduttivo** che da indicazioni sulla sicurezza, ovvero informazioni semplici su comportamenti e movimentazione carichi, sui metodi per lo stoccaggio del materiale in cantiere, e si conclude con un breve glossario relativo agli stucchi.

**Il secondo capitolo** è completamente dedicato alla descrizione della tipologia e della gamma degli stucchi Siniat, e a tutti quegli aspetti critici nella scelta dello stucco e dei fattori che influenzano una buona stuccatura.

**Il cuore del manuale**, invece, descrive gli attrezzi da usare e tutte le fasi di lavorazione: preparazione dello stucco, esecuzione dei giunti, casi specifici, finitura e preparazione alla tinteggiatura.

Infine, **l'ultima sezione** è dedicata alla presentazione di alcune problematiche ricorrenti che possono essere evitate o affrontate eseguendo opportuni accorgimenti.

## Sicurezza e Terminologia

In cantiere vanno seguite precise regole comportamentali, di movimentazione carichi e di stoccaggio di materiale oltre all'utilizzo di un linguaggio comune che identifichi caratteristiche e comportamenti degli stucchi nelle loro applicazioni.

## L'utilizzo degli stucchi

L'applicazione degli stucchi inizia con una buona conoscenza degli attrezzi da usare, continua con una buona preparazione ed esecuzione, per terminare con una corretta finitura.

## Gli stucchi Siniat

Gli stucchi sono di diverso tipo, bisogna saperli scegliere, e bisogna conoscere tutti i fattori per una corretta applicazione.

## Problemi e soluzioni

Elenco dei problemi, cause e soluzioni dovute al mancato rispetto delle regole.

# INDICE



4  
**Sicurezza e terminologia**

6  
**Sicurezza in cantiere**  
Movimentazione e utilizzo sicuro del materiale  
Stoccaggio dei prodotti in cantiere

8  
**Glossario**

10  
**Gli stucchi Siniat**

12  
**Gamma e tipologie**  
La gamma Pregy  
La gamma Easy  
Stucchi a presa  
Stucchi in pasta ad essiccamento

20  
**Come scegliere lo stucco**

23  
**Fattori che influenzano una buona stuccatura**



24

**L'utilizzo degli stucchi**

26

**Attrezzi per la stuccatura**

27

**Come si prepara lo stucco**

Preparazione dell'impasto per stucchi a presa e ad essiccamento

30

**Esecuzione dei giunti**

Stuccatura verticale e orizzontale

34

**Trattamento degli angoli interni**

Incontro parete-parete, parete-controsoffitto, controsoffitto e parete intonacata

36

**Trattamento degli angoli esterni**

Applicazione di banda armata, di paraspigolo metallico, e seconda e terza mano di finitura su angoli esterni

39

**Stuccatura delle viti**

40

**Ripristino di aperture**

Riparazione di fori di piccole o grandi dimensioni

43

**Livelli di finitura**

Tabella dei livelli di finitura / metodi di controllo del lavoro eseguito

47

**Preparazione alla tinteggiatura**

48

**Problemi e soluzioni**

50

**Anomalie in cantiere**

Agglomerati nei sacchi / Grumi nell'impasto presa troppo veloce o troppo lenta / Lo stucco non aderisce / Bolle d'aria sotto la banda in carta microforata / Sollevamenti con crepatura del giunto / Distacco della banda / Concavità lungo il giunto / Fessurazioni a ragnatela / Giunti sotto-riempiti o sovra-riempiti / Crateri e superficie scabra / Superficie stuccata butterata / Eccessivo ritiro

56

**Conseguenze sulle opere da pittore**

Distacco della pittura / Rugosità lungo il giunto / Visibilità delle linee del giunto

58

**Accorgimenti in cantiere**

Alcune cause della fessurazione / Giunti di dilatazione

# SICUREZZA E TERMINOLOGIA

# SICUREZZA E TERMINOLOGIA

In cantiere vanno seguite precise regole comportamentali, di movimentazione carichi e di stoccaggio di materiale oltre all'utilizzo di un linguaggio comune che identifichi caratteristiche e comportamenti degli stucchi nelle loro applicazioni.

6

## **Sicurezza in cantiere**

Movimentazione e utilizzo sicuro del materiale

Stoccaggio dei prodotti in cantiere

8

## **Glossario**

# SICUREZZA IN CANTIERE

La Divisione Siniat, appartenente al Gruppo Etex, considera la sicurezza un valore imprescindibile. Quindi, oltre a rispettare sempre i requisiti di qualità dei prodotti e dei sistemi, ritiene fondamentale il costante impegno per la tutela della salute e della sicurezza sul lavoro.

In cantiere, piccolo o grande che sia, è buona norma rispettare alcune semplici regole al fine di tutelare se stessi e chi ci è vicino.

## Le regole (obbligatorie)

### Nei grandi cantieri

- contattare il Direttore Lavori per concordare data, orario arrivo e documentazione necessaria per accedere e lavorare.

- Registrarsi:** ed avere sempre con sé il tesserino indicante nome, cognome e dati della società per cui si lavora (come da disposizione di legge n. 626). Ove previsto dalla Direzione Lavori ci può essere l'esigenza di un cartellino specifico del cantiere da dover esibire.

### Nei grandi e piccoli cantieri

#### Indossare sempre

- il casco di sicurezza
- le scarpe di sicurezza
- gli occhiali di protezione
- il giubbotto ad alta visibilità (grande cantiere)
- guanti quando si manipolano oggetti taglienti come profili, taglierini, cesoie ecc..
- nel caso di lavori in altezza è obbligatorio utilizzare le giuste imbracature ed essere agganciati al fine di eliminare il rischio di cadute dall'alto (grande cantiere)

#### Fare sempre attenzione a

- persone in attività nelle vicinanze
- possibili carichi sospesi e/o mezzi per il sollevamento materiali con
- rischio di caduta: non sostare assolutamente sotto di essi
- sconnessioni del pavimento, salti di quota, gradini non stabili e comunque materiali che possano ostacolare il passaggio (anche cavi elettrici) o parapetti posticci: essere sempre cauti ed in allerta su dove si cammina e non distrarsi mai
- eliminare eventuali situazioni di rischio
- non agire frettolosamente mettendosi in situazioni di pericolo



VIETATO L'INGRESSO A  
TUTTE LE PERSONE  
NON AUTORIZZATE



SCARPE  
DI SICUREZZA



ATTENZIONE CARICHI  
SOSPESI



CASCO  
DI SICUREZZA



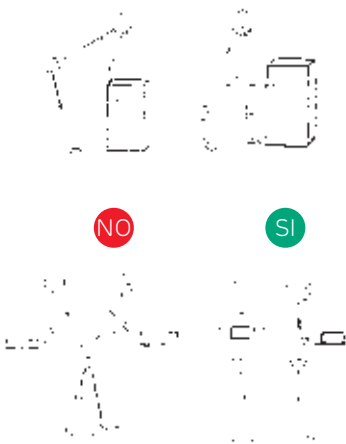
IMBRAGATURA  
DI SICUREZZA



SEGNALE  
DI PERICOLO

## Movimentazione e utilizzo sicuro del materiale

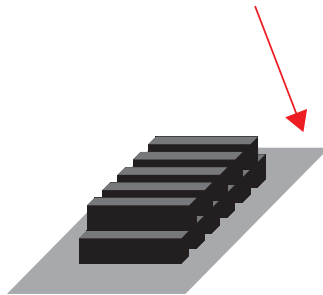
- movimentazione manuale dei sacchi
- preparazione Stucchi
- preparare il composto in ambienti areati
- lavarsi le mani periodicamente
- nel caso di contatto con gli occhi, sciacquare abbondantemente con acqua pulita e chiamare un medico



MOVIMENTAZIONE MANUALE DEI SACCHI

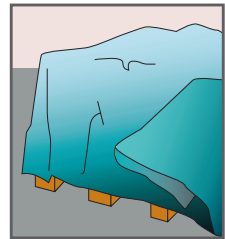
## Stoccaggio dei prodotti in cantiere

- **Protezione di sacchi singoli o in pallets non aperti.**  
I sacchi devono essere stoccati al coperto in zone asciutte e protette dall'umidità.
- **Stoccaggio per brevi periodi.** Proteggere dall'umidità del suolo interponendo un foglio di plastica sotto i sacchi o i pallets.



STOCCAGGIO PER BREVI PERIODI

- **Stoccaggio per periodi lunghi.** Coprire sacchi e pallets con fogli di plastica e sollevarli dal suolo su appositi supporti.



STOCCAGGIO PER LUNGI PERIODI

- **Protezione di sacchi aperti.** Aprirli dalla parte superiore.

Chiuderli, quando non in uso, ripiegando l'apertura del sacco: si eviteranno contaminazioni da altri prodotti nonché possibili infiltrazioni di umidità che potrebbero ridurre le prestazioni del prodotto.



PROTEZIONE SACCHI APERTI



## GLOSSARIO

### Significato delle caratteristiche degli stucchi

TERMINE	SIGNIFICATO	ES. CON P25 EXTRA
Tipologia di stucco	Si intende se lo stucco è a "presa" oppure "a essiccamento".	A presa.
Banda di rinforzo	È la banda utilizzata per "armare" i giunti tra le lastre.	Raccomandata la carta microforata.

### DURANTE LA PREPARAZIONE SI PARLA DI:

Proporzione acqua/polvere	È la proporzione, raccomandata dai Produttori, tra l'acqua di impasto e lo stucco in polvere.	0,50 lit./kg in 1° mano 0,55 lit./kg in 2° mano
Impasto	Inteso come minore o maggiore facilità di miscelazione acqua/polvere. Facilità o difficoltà di impasto. L'impasto può essere manuale o meccanico (con frusta a basso numero di giri).	- Facile - Morbido e cremoso - Impasto manuale
Corposità ed aspetto dell'impasto	È la consistenza della stucco sulla spatola. Affinchè uno stucco abbia una buona corposità deve restare sulla spatola senza distaccarsi del tutto o in parte e deve avere una consistenza simile ad un "budino".	Ottima consistenza, rimane sulla spatola senza cadere, ma scivola facilmente quando applicato. La superficie è molto liscia e lucida, indice di scorrevolezza.
Grumosità nell'impasto	È la maggiore o minore presenza di grumi nell'impasto. In fase di applicazione, per polvere non idratata, si rischia di avere presenza di difetti sulla superficie stuccata stuccate non omogene.	Scarsa, anche con aggiunta di polvere ad inizio impasto.

TERMINE	SIGNIFICATO	ES. CON P25 EXTRA
DURANTE LA FASE DI LAVORAZIONE SI PARLA DI:		
Tempo di lavorabilità	Lasso di tempo in cui lo stucco può essere utilizzato prima che inizi ad indurire. Tale informazione è espressa in minuti.	30 minuti
Tempo di presa	Lasso di tempo entro cui, in condizioni climatiche "normali", lo stucco inizia il processo di presa. Anche questo valore è espresso in minuti.	60 minuti
Ritiro	Indica di quanto il volume dello stucco diminuisce, ad essiccazione avvenuta, a causa della perdita di acqua. È un valore espresso in percentuale.	0,12%
Scorrevolezza	È la facilità con cui lo stucco viene applicato: più uno stucco è scorrevole e più l'applicazione risulta semplice e veloce.	Molto scorrevole
Adesività	Capacità dello stucco di coprire la superficie del giunto con il minor numero di passaggi di spatola.	Molto buona
Grumosità nell'applicazione	Presenza di grumi sulla superficie della stuccatura in fase di applicazione.	Quasi nulla
Apparenza superficiale	Aspetto superficiale del giunto ad essiccamento o presa avvenuta (ruvida o liscia).	Molto simile al cartone. Assorbimento molto ridotto.
Carteggiabilità	Facilità di rimozione o meno dello stucco in eccesso sul giunto.	Facile

GLI  
STUCCHI  
SINIAT

# GLI STUCCHI SINIAT

Gli stucchi sono di diverso tipo, bisogna saperli scegliere, e bisogna conoscere tutti i fattori per una corretta applicazione.

12

## **Gamma e tipologie**

La gamma

Stucchi a presa

Stucchi in pasta ad essiccamento

16

## **Come scegliere lo stucco**

19

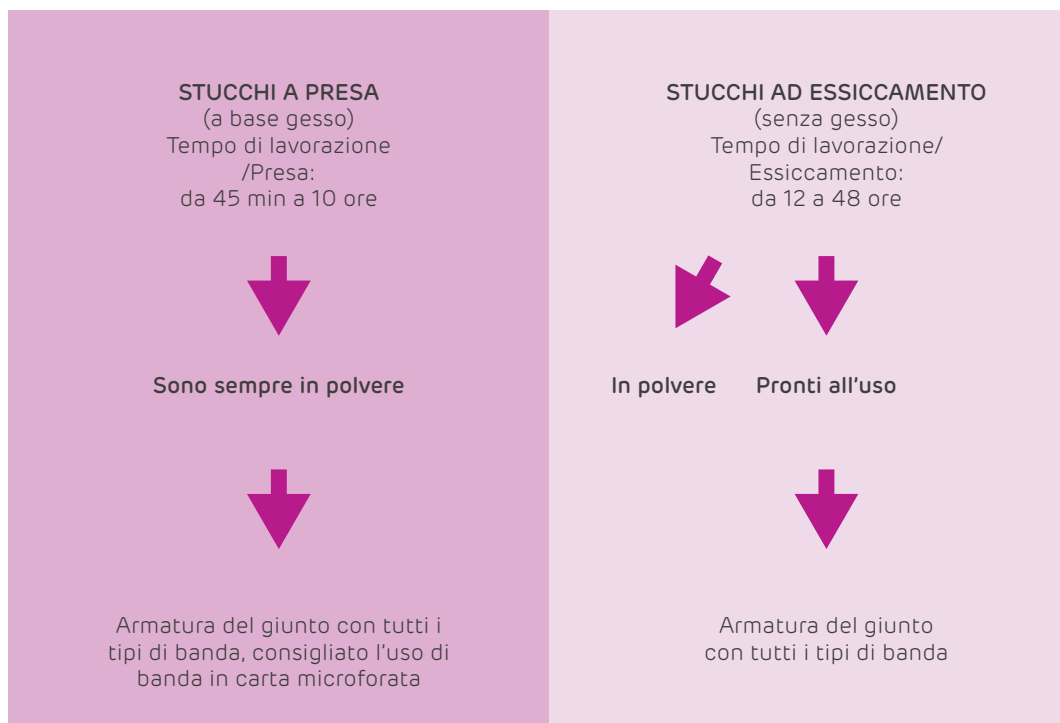
## **Fattori che influenzano**

Una buona stuccatura

## GAMMA E TIPOLOGIE

Lo stucco è un composto formato da una serie di elementi base che gli conferiscono specifiche caratteristiche funzionali. È indispensabile che il Cliente/Applicatore le conosca e le valuti al fine di utilizzare il giusto prodotto per rispondere al meglio alle diverse esigenze applicative.

In base alla loro composizione gli stucchi si suddividono in **due diverse tipologie**:



La norma Europe Standard di riferimento per gli stucchi è la **UNI EN 13963**.

## LA GAMMA PREGY

Siniat produce direttamente tutti gli stucchi della sua gamma.



## STUCCHI A PRESA

### P25

TIPO DI STUCCO	A presa
CONFEZIONAMENTO	Sacchi da 5 e 10 kg
APPLICAZIONE	Cantieri piccoli e medi su tutte le Tipologie di lastra ad eccezione di SB <sup>1</sup>
CLIMA	Freddo e temperato
TEMPO DI LAVORABILITÀ <sup>2</sup>	30 Minuti
TEMPO DI PRESA <sup>2</sup>	60 Minuti
PROPORZIONE ACQUA/POLVERE	0,50 lit./kg in prima mano 0,55 lit./kg in seconda e terza mano
TIPOLOGIA DI IMPASTO	Preferibile manuale, ma anche meccanico



## STUCCHI A PRESA

### P25 EXTRA

TIPO DI STUCCO	A presa
CONFEZIONAMENTO	Sacchi da 5 e 10 kg
APPLICAZIONE	Cantieri piccoli e medi su tutte le tipologie di lastra ad eccezione di SB <sup>1</sup>
CLIMA	Freddo e temperato
TEMPO DI LAVORABILITÀ <sup>2</sup>	30 minuti
TEMPO DI PRESA <sup>2</sup>	60 minuti
PROPORZIONE ACQUA/POLVERE	0,50 lit./kg in prima mano 0,55 lit./kg in seconda e terza mano
TIPOLOGIA DI IMPASTO	Preferibile manuale, ma anche meccanico



### P35

TIPO DI STUCCO	A presa
CONFEZIONAMENTO	Sacchi da 5, 10 e 25 kg
APPLICAZIONE	Cantieri piccoli e medi su tutte le tipologie di lastra ad eccezione di SB <sup>1</sup>
CLIMA	Freddo e temperato
TEMPO DI LAVORABILITÀ <sup>2</sup>	120 minuti
TEMPO DI PRESA <sup>2</sup>	160 minuti
PROPORZIONE ACQUA/POLVERE	0,50 lit./kg in prima mano 0,55 lit./kg in seconda e terza mano
TIPOLOGIA DI IMPASTO	Preferibile manuale, ma anche meccanico



### P95

TIPO DI STUCCO	A presa
CONFEZIONAMENTO	Sacchi da 5 kg
APPLICAZIONE	Nato per lastre con bordo SB <sup>1</sup> , viene comunemente usato per giunti particolarmente «critici» in qualsivoglia tipologia di cantiere
CLIMA	Freddo e temperato
TEMPO DI LAVORABILITÀ <sup>2</sup>	60 minuti
TEMPO DI PRESA <sup>2</sup>	90/120 minuti
PROPORZIONE ACQUA/POLVERE	0,40 lit./kg
TIPOLOGIA DI IMPASTO	Indifferente: manuale o meccanico



## P45

TIPO DI STUCCO	A presa
CONFEZIONAMENTO	Sacchi da 25 kg
APPLICAZIONE	Cantieri grandi, buona qualità di finitura; su tutte le tipologie di lastra ad eccezione di SB <sup>1</sup>
CLIMA	Caldo e secco
TEMPO DI LAVORABILITÀ <sup>2</sup>	8/10 ore
TEMPO DI PRESA <sup>2</sup>	12/24 ore
PROPORZIONE ACQUA/POLVERE	0,48 lit./kg
TIPOLOGIA DI IMPASTO	Indifferente: manuale o meccanico



## STUCCHI IN PASTA AD ESSICCAMENTO

### PREGY S

TIPO DI STUCCO	Pronto in pasta ad essiccamento
CONFEZIONAMENTO	Secchi da 5 e 25 kg
APPLICAZIONE	Cantieri medio grandi; utilizzabile con bazooka; su tutte le tipologie di lastra ad eccezione di SB <sup>1</sup>
CLIMA	Caldo e secco
TEMPO DI LAVORABILITÀ <sup>3</sup>	9 mesi <sup>3</sup>
TEMPO DI ESSICCAZIONE/	8 ore /
TEMPO MIN. PER MANI SUCCESSIVE	24 ore <sup>2</sup>
PROPORZIONE ACQUA/POLVERE	-
TIPOLOGIA DI IMPASTO	Mescolare manualmente con spatola prima dell'uso



### AQUABOARD

TIPO DI STUCCO	Pronto in pasta ad essiccamento
CONFEZIONAMENTO	Secchi da 5 e 25 kg
APPLICAZIONE	Stucco specifico per lastra AquaBoard
CLIMA	Tutti
TEMPO DI LAVORABILITÀ <sup>3</sup>	9 mesi <sup>3</sup>
TEMPO DI ESSICCAZIONE/	8 ore /
TEMPO MIN. PER MANI SUCCESSIVE	24 ore <sup>2</sup>
PROPORZIONE ACQUA/POLVERE	-
TIPOLOGIA DI IMPASTO	Mescolare manualmente con spatola prima dell'uso



<sup>1</sup> Bordo mezzo tondo.

<sup>2</sup> In condizioni climatiche «normali».

<sup>3</sup> Se ben conservato nella sua confezione.



## GAMMA EASY

*Semplici e veloci.  
Take it easy!*

Gli stucchi della Gamma Easy sono prodotti con caratteristiche tali che permettono di velocizzare molto la fase di finitura. Sono utilizzati per il trattamento di riempimento e finitura manuale dei giunti con nastro di rinforzo ed in ambienti chiusi.



PRODOTTO	TEMPO DI LAVORABILITÀ	TEMPO DI PRESA	DIMENSIONE CANTIERI
E3.0	30 min	40 min	Piccoli
E6.0	60 min	90 min	Medi
E12.0	120 min	140 min	Grandi

## E3.0

TIPO DI STUCCO	A presa
CONFEZIONAMENTO	Sacchi da 5 kg
APPLICAZIONE	Cantieri piccoli
CLIMA	Freddo temperato
TEMPO DI LAVORABILITÀ <sup>2</sup>	30 minuti
TEMPO DI PRESA <sup>2</sup>	40 minuti
PROPORZIONE ACQUA/POLVERE	0,75 ( lit/kg) in prima mano 0,80 ( lit/kg) in seconda e terza mano)
TIPOLOGIA DI IMPASTO	Preferibilmente manuale, ma anche meccanico



## E6.0

TIPO DI STUCCO	A presa
CONFEZIONAMENTO	sacchi da 5 kg e 10 kg
APPLICAZIONE	Cantieri piccoli e medi
CLIMA	Freddo temperato
TEMPO DI LAVORABILITÀ <sup>2</sup>	60 minuti
TEMPO DI PRESA <sup>2</sup>	90 minuti
PROPORZIONE ACQUA/POLVERE	0,75 ( lit/kg) in prima mano 0,80 ( lit/kg) in seconda e terza mano)
TIPOLOGIA DI IMPASTO	Preferibilmente manuale, ma anche meccanico



## E12.0

TIPO DI STUCCO	A presa
CONFEZIONAMENTO	sacchi da 5 kg e 10 kg
APPLICAZIONE	Cantieri medi e grandi
CLIMA	Freddo temperato
TEMPO DI LAVORABILITÀ <sup>2</sup>	120 minuti
TEMPO DI PRESA <sup>2</sup>	140 minuti
PROPORZIONE ACQUA/POLVERE	0,75 ( lit/kg) in prima mano 0,80 ( lit/kg) in seconda e terza mano)
TIPOLOGIA DI IMPASTO	Preferibilmente manuale, ma anche meccanico



## UNA FORMULA INNOVATIVA

Gli stucchi della Gamma Easy sono realizzati con una formulazione innovativa che consente:

- una preparazione rapida e intuitiva. Si ha la possibilità di aggiungere acqua e polvere in fase di preparazione fino a raggiungere facilmente la giusta consistenza
- un'ottima lavorabilità e scorrevolezza
- un'eccellente copertura
- un'elevata adesività
- una carteggiatura semplice
- un alto livello di finitura
- una rasatura a regola d'arte
- nessun ritiro e avendo quindi la possibilità di finire il lavoro con 1 o 2 mani

## PUNTI DI FORZA

**+ Rapidità**

PREPARAZIONE VELOCE, FACILE E SENZA GRUMI



**+ Comfort**

OTTIMA CONSISTENZA E ECCELLENTE  
SCORREVOLEZZA SUL GIUNTO



**+ Produttività**

OTTIMA COPERTURA DEL GIUNTO E BASSO RITIRO  
LIMITANDO PASSAGGI SUCCESSIVI



# LA NUOVA GENERAZIONE DI STUCCHI

Rapidità | Comfort | Produttività

Preparazione  
rapida

Ottima  
scorrevolezza

Basso ritiro

Ottima finitura



## COME SCEGLIERE LO STUCCO

La scelta di uno stucco da parte dell'Applicatore è guidata fundamentalmente dai tempi d'esecuzione previsti per il cantiere e dalla qualità di esecuzione del lavoro richiesta.

La **velocità** nella realizzazione dei giunti non gioca a favore di una **qualità** applicativa a regola d'arte.

I difetti evidenziabili dopo la fine dei lavori si tradurranno in un'esigenza di rientro in cantiere per ripristini o rifacimenti con vanificazione del tempo apparentemente guadagnato in corso lavori, ritardo degli incassi e perdita d'immagine

professionale. Quattro aspetti si pongono a base delle considerazioni per la scelta degli stucchi idonei da impiegare:

- Tempo
- Qualità
- Clima
- Tipologia del cantiere







### 1. Tempo

- *La dimensione del cantiere:* questo aspetto influisce sulla scelta dello stucco relativamente ai tempi di presa. Più **piccolo** è il cantiere più l'applicatore

ha esigenza di bassi tempi di presa per ridurre la sua permanenza «in loco» e aumentare la sua produttività. In un **grande** cantiere, invece, l'applicatore può organizzarsi diversamente con la possibilità di utilizzare stucchi a tempi di presa più lunghi.

- *Il tempo d'esecuzione dei lavori:* con tempi di realizzazione ridotti si ha l'esigenza di stucchi a rapida presa con buona lavorabilità. Più il prodotto è scorrevole e ha una buona adesività, minore è il tempo necessario per l'applicazione.

### Tipo di bordo delle lastre utilizzate

TIPO BORDO	CARTA / RETE + STUCCHI A PRESA	CARTA / RETE + STUCCHI A ESSICCAMENTO	STUCCHI A PRESA P95 senza banda di armatura
Squadrato o Tagliato (non ricoperto da cartone) 	•	•	
Assottigliato 	•	•	
Smussato 			•
Arrotondato 1/4 			•
Assott + Arrot 1/4 	•	•	
Arrotondato 			•

## 2. Qualità

- *Il tipo di bordo delle lastre utilizzate* (vedi tabella pagina precedente): a seconda della tipologia di bordo si può consigliare una tipologia di stucco e un'adeguata banda (armatura di rinforzo del giunto).
- *Tipologia di armatura utilizzata*: è parte integrante del sistema di stuccatura e conferisce al giunto l'adeguata resistenza meccanica; serve ad assorbire le tensioni che si generano sul giunto dovute a sollecitazioni superficiali, a urti o a tensioni di dilatazione o ritiro legate a temperatura e umidità.

I tipi di armatura utilizzabili sono:

- Banda in carta microforata (A)*: costituita da un nastro in fibra di cellulosa di circa 5 cm di larghezza con una faccia più ruvida da posizionare verso la lastra. È l'armatura ideale per gli stucchi a presa perché garantisce una stuccatura con una resistenza meccanica superiore a qualsiasi altra armatura utilizzata.
- Nastro in rete autoadesiva (B)*: è costituito da una rete adesiva a maglia ortogonale stretta in fibra minerale, anch'essa di larghezza di 4,5/5 cm.

È il metodo più veloce perché permette di evitare la manodopera per l'incollaggio della banda in carta ma offre una resistenza meccanica del giunto inferiore.

- Nastro in fibra di vetro (C)*: utilizzato per lo più sui giunti di lastre in cartongesso finalizzate alla resistenza al fuoco con velovetro al posto del cartone. Impiegabile anche su lastre a superficie cartonata. Non utilizzabile per la realizzazione di angoli interni all'incontro di pareti e di pareti con controsoffitti per mancanza di piegabilità in mezz'ora.

- *Scelta funzionale* per le diverse fasi lavorative nel quadro di una scelta dello stucco legata alla qualità del lavoro finito scelto o imposto.

- Riempimento*: utilizzare degli stucchi che hanno **corposità più alta**. Questa caratteristica agevola la prima mano perché permette di lasciare **più materiale sul giunto** a vantaggio della resa in termini di tempo di applicazione. Gli stucchi a presa sono più adeguati per questa fase: in particolare il P25, a parità di condizioni di preparazione, risulta

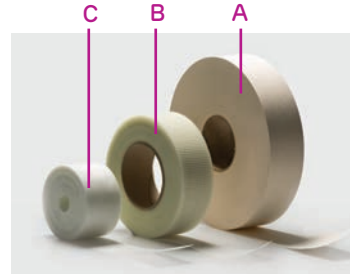
più corposo degli altri e, quindi, più riempitivo.

- Finitura*: utilizzare degli stucchi a **corposità più bassa** a parità di rapporto tra acqua e polvere, consentendo un **livello di finitura** (seconda e terza mano) **adeguato**. Per questa fase sono particolarmente consigliati il P25 Extra, il P35 e il P45, E6.0 e E12.0 e tutti gli stucchi ad essiccamento.

**Si rammenta che è assolutamente vietato l'impiego di stucchi a presa su stucchi a essiccamento per l'esecuzione della mano di finitura mentre è consentito l'inverso.** Livello di finitura richiesto: gli stucchi con tempi di presa più lunghi garantiscono sempre livelli di finitura più elevati.

### Prodotti per riempimento e finitura.

La tabella seguente consente di poter effettuare una **scelta dello stucco da impiegare** per la prima mano/riempimento del giunto e quello per eseguire la finitura.



PRODOTTI	1ª MANO/RIEMPIMENTO (Livelli di finitura Q1 e Q2)	FINITURA (Livelli di finitura Q3 e Q4)
P25	Ottimale	Buono
P25 EXTRA	Ottimale	Ottimale
P35	Buono	Ottimale
P45	Buono	Ottimale
P95	Ottimale	Accettabile
PREGY S	Ottimale	Ottimale
E3.0	Ottimale	Ottimale
E6.0	Ottimale	Ottimale
E12.0	Buono	Ottimale

## Tabella di compatibilità

La tabella di compatibilità sottostante indica la possibilità o meno di utilizzare uno stucco con un altro a causa di una

non ottimizzazione chimico-fisica e/o di un'incongruenza d'impiego per tempi di presa o essiccamento non compatibili.

PRIMA MANO/  
RIEMPIMENTO

MANI SUCCESSIVE

	E3.0	P25	P25 EXTRA	E6.0	P35	E12.0	P45	P95	PREGY S
E3.0	•			•		•			•
P25		•	•		•		•		•
P25 EXTRA		•	•		•		•		•
E6.0	•			•		•			•
P35					•		•		•
E12.0	•			•		•			•
P45							•		•
P95								•	
PREGY S									•

### 3. Clima

- Condizioni climatiche: più alta è la temperatura, più è consigliabile uno stucco con tempi di presa più lunghi

### 4. Tipologia del cantiere

- Industriale
- Commerciale
- Residenziale

Per questo aspetto si rimanda alle sezione livelli di finitura a pag. 40.

CARATTERISTICHE RILEVANTI PER LE SCELTE  
Possiamo individuare le seguenti 4 aree critiche:

• Preparazione	• Tempi	• Lavorabilità	• Livelli di finitura
Facilità di miscelazione	Di lavorabilità	Corposità	Rugosità
Assenza di grumosità	Di Presa	Riempimento	Ritiro
		Scorrevolezza	

# FATTORI CHE INFLUENZANO UNA BUONA STUCCATURA

Le caratteristiche finali di un giunto e la sua durata nel tempo dipendono dalle corrette scelte iniziali. Vanno tenuti in considerazione alcuni aspetti rilevanti, oltre ad una corretta stuccatura.

1. Tipologia di stucco.
2. Impiego di componenti messi sul mercato dallo stesso Produttore.
3. Posa in opera delle strutture e delle lastre che rispetti le regole dell'arte:

- evitare il blocco dei profili (guide e montanti) sia tramite avvitatura sia con incastri che non ne consentano le dilatazioni;
- avvitare le lastre con il corretto passo vite (max 30 cm);
- consultare le schede tecniche dei prodotti/ sistemi utilizzati prima di procedere alla posa degli stessi per verificarne prescrizioni e consigli di utilizzo e di compatibilità tra componenti.

Per quanto concerne la metodica di applicazione dello stucco ci sono alcune semplici norme da tenere sempre in considerazione:

1. Utilizzare gli attrezzi giusti e sempre puliti; applicare prodotti adeguati ai tempi di esecuzione delle opere e alla qualità di finitura desiderata tenendo conto del contesto climatico ambientale.
2. L'acqua utilizzata deve essere SEMPRE PULITA e ad una temperatura ambiente tra 18 e 20 °C.
3. Condizioni ottimali per l'applicazione dello stucco sono: una temperatura di 20 °C e un'umidità relativa del 60%. Evitare l'applicazione in ambienti la cui temperatura sia sotto i 5°C o sopra i 38-40°C. E' consigliato procedere alla stuccatura dei giunti in locali già con tamponature esterne chiuse e infissi installati.
4. Prima di iniziare a stuccare eliminare la polvere superficiale eventualmente depositatasi lungo i giunti delle lastre.
5. Il secchio e gli attrezzi devono essere puliti completamente senza residui di precedenti lavorazioni che potrebbero pregiudicare il comportamento dello stucco sia in fase di miscelazione che in quella di presa o essiccamento.
6. Evitare di «gettare» lo stucco nel secchio direttamente dal sacco ma, bensì, spolverarlo a mano nell'acqua fino a ricoprirne la superficie: si eviterà la formazione di grumi.
7. Non mescolare troppo l'impasto per non ridurre il tempo di lavorabilità del prodotto. Negli stucchi a presa, infatti, le reazioni chimiche dei vari componenti iniziano nel momento in cui si miscelano acqua e polvere.
8. Evitare di miscelare altri prodotti con lo stucco scelto. Oltre alla non garantita qualità del risultato si rischia di non vedere riconosciute eventuali difettosità da parte del Produttore.
9. I sacchi di stucco devono essere stoccati all'interno, in ambienti asciutti e devono essere protetti da eventuale assorbimento d'acqua. Per maggiori dettagli consultare il capitolo «Sicurezza e terminologia».
10. Tutti gli stucchi hanno una data di scadenza che fa riferimento alla data di produzione da controllare sempre prima dell'impiego. Gli stucchi Pregy di Siniat hanno generalmente un tempo massimo di utilizzo pari a 9 mesi se stoccati in condizioni corrette.



# L'UTILIZZO DEGLI STUCCHI

# L'UTILIZZO DEGLI STUCCHI

L'applicazione degli stucchi inizia con una buona conoscenza degli attrezzi da usare, continua con una buona preparazione ed esecuzione, per terminare con una corretta finitura.

22

## **Attrezzi per la stuccatura**

23

## **Come si prepara lo stucco**

Preparazione dell'impasto per stucchi a presa e ad essiccamento

26

## **Esecuzione dei giunti**

Stuccatura verticale e orizzontale

30

## **Trattamento degli angoli interni**

Incontro parete-parete, parete-controsoffitto, controsoffitto e parete intonacata

32

## **Trattamento degli angoli esterni**

Applicazione di banda armata, di paraspigolo metallico, e seconda e terza mano di finitura su angoli esterni

35

## **Stuccatura delle viti**

36

## **Ripristino di aperture**

Riparazione di fori di piccole o grandi dimensioni

39

## **Livelli di finitura**

Tabella dei livelli di finitura / metodi di controllo del lavoro eseguito

43

## **Preparazione alla tinteggiatura**

## ATTREZZI PER LA STUCCATURA

Esistono vari attrezzi specifici per la preparazione e l'utilizzo degli stucchi nelle varie fasi.

### Preparazione a mano

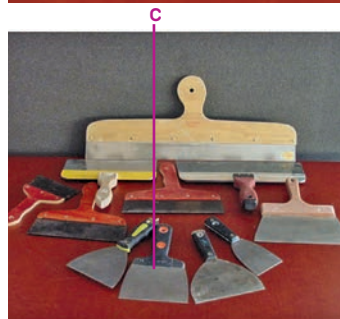
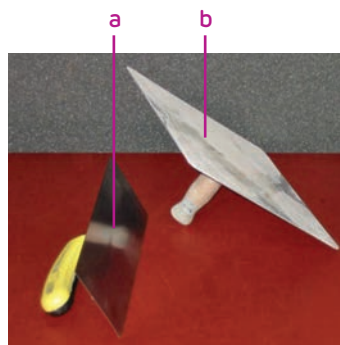
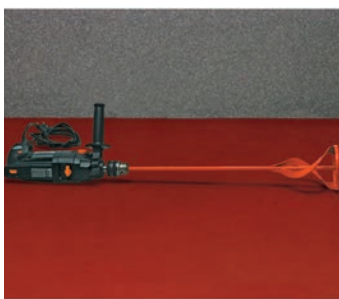
Per la preparazione a mano usare una spatola trapezoidale o in alternativa un bastone di legno.

### Preparazione a macchina

Per la preparazione a macchina usare un miscelatore a basso numero di giri (< 800 giri/min).

### Prima, seconda mano e mani di finitura

Per la preparazione della prima, della seconda mano e mani di finitura utilizzare un'americana (di varie dimensioni a), un'americana quadrata (falco b) e spatole trapezoidali di diverse dimensioni (c).



# COME SI PREPARA LO STUCCO

## PREPARAZIONE DELL'IMPASTO PER STUCCHI A PRESA

1. Riempire il secchio perfettamente pulito con acqua pulita controllando la situazione climatica ambientale.



2. Spolverare la polvere di stucco nell'acqua fino a completa saturazione. Se si prepara la 1° mano impiegando lo stucco P25 Extra, aver cura di saturare l'acqua con un quantitativo di polvere leggermente maggiore.



3. Attendere 3-4 minuti per permettere la corretta idratazione dei componenti.



4. Mescolare manualmente con una spatola fino a che l'impasto sia omogeneo e abbia la giusta consistenza e assenza di grumi.



Lo stucco deve poter rimanere sull'americana senza sformarsi o scivolare.

#### ERRORE

**NB: NON aggiungere polvere dopo l'inizio della miscelazione.**



## PREPARAZIONE DELL'IMPASTO PER STUCCHI AD ESSICCAMENTO IN POLVERE

La stessa procedura per gli stucchi a presa vale per gli stucchi ad essiccamento con solo 2 modifiche:

1. Non mescolare manualmente ma miscelare l'impasto con un mixer con una velocità minore di 800 giri/minuto.
2. Fare riposare per **ALMENO** 1 ora (e non qualche minuto).

#### Consiglio:

in caso di soste del lavoro coprire il composto con un velo d'acqua e chiudere il contenitore. Prima di riprendere il lavoro eliminare l'acqua in eccesso e rimescolare.

## PREPARAZIONE DELL'IMPASTO PER STUCCHI AD ESSICCAMENTO PRONTI IN PASTA

Per gli stucchi pronti in pasta si dovrà soltanto:

1. Aprire il tappo e rimuovere il sigillo apposto all'interno, se presente.
2. Rimescolare con la spatola lo stucco già pronto per eliminare la pellicola di liquido superficiale e omogeneizzarlo.
3. Applicare lo stucco.

#### Consiglio pratici:

Lo stucco in pasta può essere utilizzato più volte avendo cura, prima di richiudere con il tappo la confezione, di pulire le pareti del secchio.

Quando si riapre il secchio per riutilizzare il prodotto, rimescolare l'impasto per omogeneizzarlo.

Lo stucco in pasta PREGY S di Siniat conferisce le medesime caratteristiche ed offre gli stessi risultati di uno stucco ad essiccamento in polvere.



## ESECUZIONE DEI GIUNTI

**Si consiglia di decidere l'esecuzione dei giunti a livello di grado di finitura già in fase di progetto, ovvero prima di iniziare la preparazione dello stucco.**

I differenti gradi di finitura, meglio specificati nella tabella a pag. 40, sono stati già adottati in altri paesi e sono inseriti per una miglior definizione dei capitoli. La **posa della struttura metallica, il fissaggio delle lastre e la tipologia di finitura** sono strettamente collegate, in quanto questi 3 requisiti consentono di raggiungere il livello di finitura previsto. Il numero di mani di stucco applicate, l'appropriata installazione, la finitura

degli angoli e l'eliminazione delle asperità nonché, se richiesta, l'applicazione di un rasante su tutta la superficie delle lastre, fanno parte delle differenziazioni che definiscono il livello di finitura.

### Applicazione dello stucco sul giunto

**Impiegando la rete adesiva**  
Ripulito il giunto dall'eventuale polvere depositatasi applicare la rete adesiva (foto 1/2).

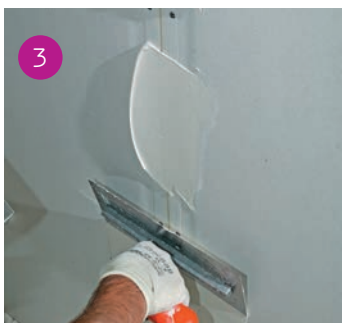
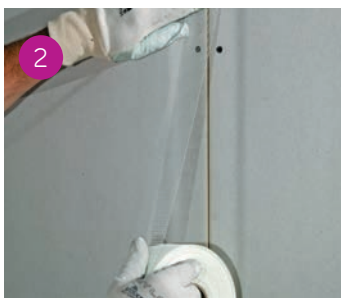
Preparato l'impasto stendere lo stucco sul giunto a piccoli tratti (foto 3).

Quindi passare l'americana per eseguire il riempimento del giunto avendo cura di rasare e ripulire eventuali sbavature laterali (foto 4).

**Impiegando la banda in carta microforata stendere** con una spatola, lungo tutto il giunto, una **mano continua di stucco** (imburraggio).

Evitare di lasciare zone prive di stucco che favoriranno la formazione di bolle sulla banda per mancanza di adesione (foto 3).

**Applicare la banda** in carta partendo dall'alto (foto 5).



«**Serrare**» la banda con la spatola dall'alto verso il basso (foto 6).

Dai microfori uscirà dell'acqua d'impasto che favorirà lo scorrimento della spatola.

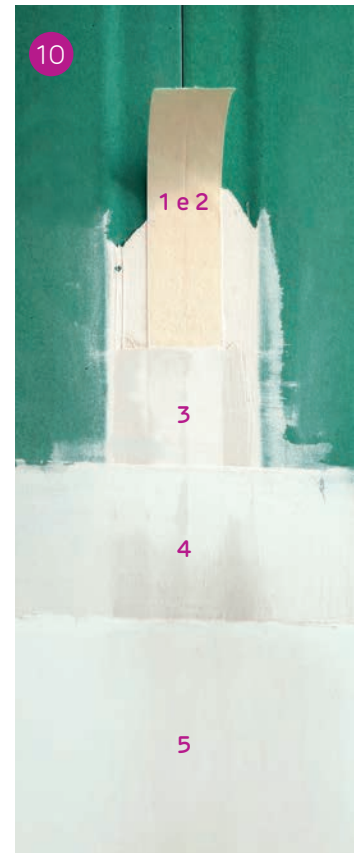
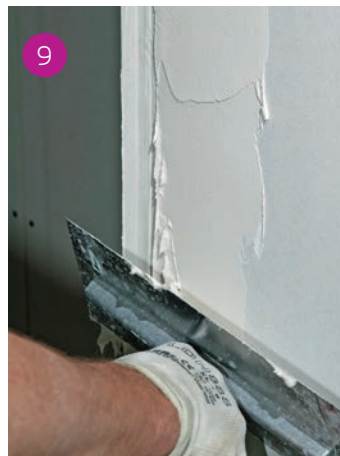
Dopo il serraggio (foto 7) **lasciare asciugare il complesso banda-stucco** e quindi procedere alla stesura della **prima mano di riempimento** (foto 8).

Attendere l'asciugatura e l'adesione della banda, evita che l'eventuale umidità residua aumenti il fenomeno del ritiro della mano di riempimento. Ad asciugatura avvenuta procedere alla **rasatura del giunto** (foto 9).

Qualora fosse necessario rasare di nuovo.

### Le fasi di stuccatura (foto 10).

1. Imburraggio e applicazione della banda.
2. Serraggio.
3. Prima mano.
4. Seconda mano.
5. Finitura del giunto.





## Stuccatura dei controsoffitti

Per la stuccatura dei giunti nei controsoffitti usare la medesima procedura prima descritta.

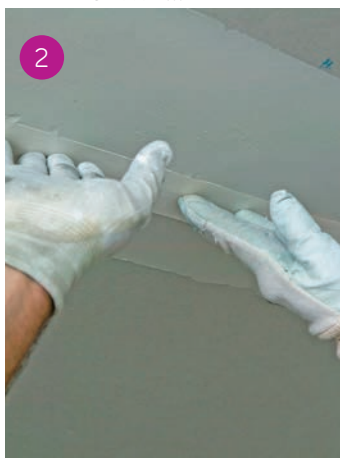
Per semplicità riportiamo il metodo con banda in carta.

Nel caso della stuccatura dei giunti dei controsoffitti critica è la luce radente poiché tende a evidenziare la presenza del giunto.

IMBURRAGGIO



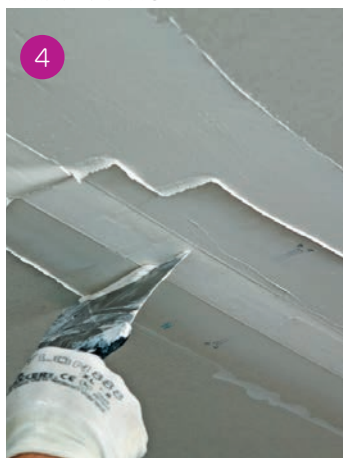
APPLICAZIONE DELLA CARTA...



...E SERRAGGIO DELLA BANDA



PRIMA MANO



FINITURA



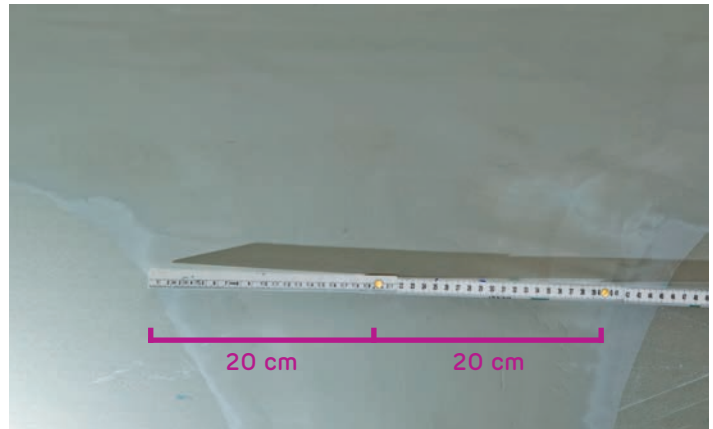
L'utilizzo delle **lastre SYNIA**, a 4 bordi assottigliati, consente di ovviare al problema della visibilità

CONTROLLO DELLA PLANARITÀ DEL GIUNTO ESEGUITO CON LASTRA SYNIA

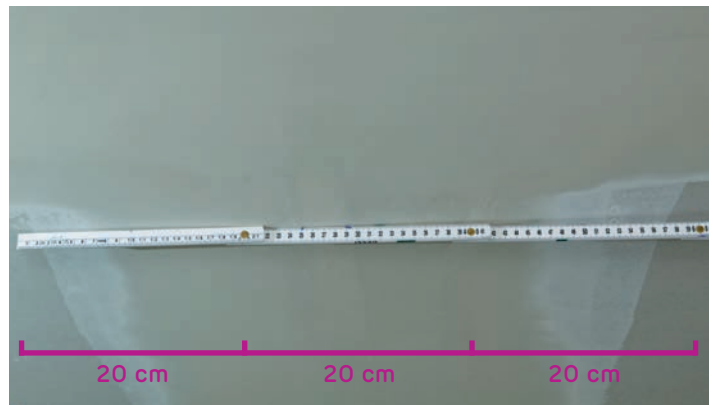


del giunto per luce radente. I loro bordi di testa, che si assottigliano in fase di posa, permette di trattare i giunti dei bordi trasversali come quelli longitudinali eliminando il fenomeno del sovrappessore proprio delle lastre standard. L'effetto "ombra" che evidenzia usualmente la presenza del giunto trasversale sui controsoffitti non appare grazie alla planarità della stuccatura garantita dalle lastre SYNIA.

BORDO SYNIA



BORDO DRITTO TRADIZIONALE



Controllo del giunto: la larghezza di una stuccatura del giunto di testa Synia è meno larga di una lastra tradizionale.

## TRATTAMENTO DEGLI ANGOLI INTERNI

Gli angoli interni sono usualmente legati all'incontro parete-parete e parete-controsoffitto e genericamente ovunque se

ne creino tra due superfici. Per rinforzare il giunto ad angolo, al fine di evitarne la fessurazione per micromovimenti strutturali

e/o minimi assestamenti, viene impiegata un'armatura in carta microforata piegata in asse e applicata su fondo di stucco.

### Incontro parete-parete

1. Misurazione della lunghezza di banda in carta microforata necessaria.
2. Fondo di stucco passato a spatola lungo le due facce dello spigolo.
3. Applicazione della banda con faccia ruvida verso lo spigolo interno.



4. Serraggio della banda impiegando una spatola angolare.
5. Riempire e rifinire togliendo lo stucco in eccesso con spatola trapezoidale.

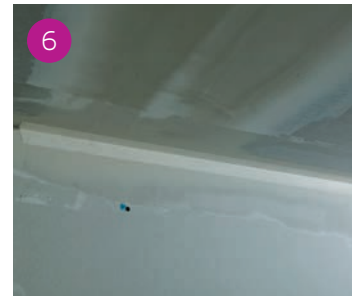


## Incontro parete-controsoffitto

1. Misurazione della lunghezza di banda in carta microforata necessaria.
2. Apporre lo stucco con l'americana tra controsoffitto e parete avendo cura di farlo penetrare bene riempiendo la fessura tra questi due bordi.
3. Eliminare lo stucco in eccesso lasciando la giusta quantità al fine di far aderire perfettamente la banda in carta, dalla sua parte ruvida, sullo stucco già applicato.



4. Applicare la banda in carta opportunamente piegata, così come riportato in figura, facendola aderire sullo stucco.
5. Passare la spatola trapezoidale sulla banda in carta esercitando una leggera pressione in modo da asportare lo stucco in eccesso che sarà fuoriuscito sulla banda in carta.
6. Una volta avvenuta la presa, passare un'ultima mano di finitura in modo da coprire completamente la banda in carta. La larghezza della stuccatura e, quindi, il grado di finitura dipende dal livello di finitura voluto.



## Incontro tra controsoffitto e parete intonacata (muro)

L'incompatibilità tra intonaco e lastra non consente l'applicazione di una banda microforata piegata in asse. Si procede stuccando la linea di contatto con silicone acrilico bianco che, con la sua elasticità, assorbirà le lievi inflessioni del solaio evitando l'apparire di lesioni capillari.

Altro metodo è quello di procedere, con lo spigolo della spatola, a eseguire una stuccatura "a bisellatura" creando un sottosquadro che non consentirà di rendere visibili le future fessurazioni. La miglior soluzione resterà sempre quella dell'applicazione di una cornice perimetrale fissata a parete.



## TRATTAMENTO DEGLI ANGOLI ESTERNI (SPIGOLI)

### Applicazione di banda armata su angoli esterni (spigoli)

1. Tagliare uno spezzone di banda armata pari all'altezza dell'angolo.
2. Stendere lo stucco con la spatola sulle due facce dello spigolo da trattare.



3. Applicare la banda armata, piegandola lungo la mezzeria, e, con le lamine verso lo spigolo, pressarla con decisione sullo stucco appena steso.



4. Passare una mano di stucco con l'americana sulla banda armata applicata precedentemente e rasare la superficie.



## Applicazione di paraspigolo metallico su angoli esterni (spigoli)

### Metodo 1 (foto A)

#### Fissaggio tramite avvitatura

Si consiglia di riempire sempre con lo stucco eventuali spazi eccessivi prima di avvitare il paraspigolo.

### Metodo 2 (foto B - C)

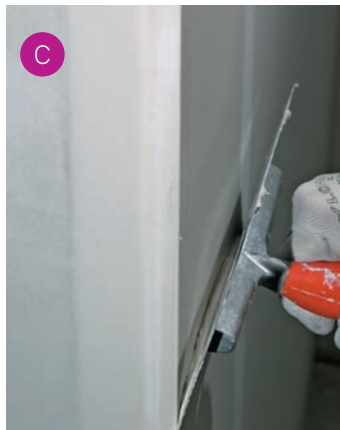
#### Applicazione su stucco

Stendere una mano di stucco sulle due facce dell'angolo e, quindi, pressare con forza il paraspigolo metallico fino all'ottenimento di una corretta aderenza. Ripulire lo stucco in eccesso fuoriuscito dai fori.



## PRIMA MANO DI ANGOLI ESTERNI

STUCCATURA IN PRIMA  
MANO (foto A - B - C)



## SECONDA E TERZA MANO DI FINITURA DI ANGOLI ESTERNI

Dopo la perfetta asciugatura della prima mano si può procedere al trattamento di finitura dello spigolo con una seconda e, ove fosse necessario, terza mano di stucco.

RASATURA DI BANDA ARMATA (foto A - B)

RASATURA DI PARASPIGOLO METALLICO  
(foto C - D)

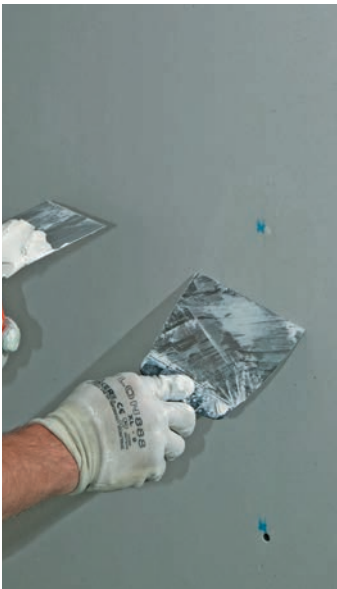


# STUCCATURA DELLE VITI

Prima di procedere alla stuccatura delle viti, bisognerà controllare che esse siano state avvitate in modo corretto.

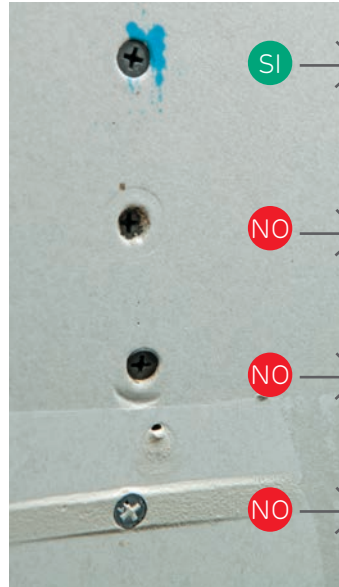
**Esempio di avvitatura corretta rispetto a quelle errate:**

STUCCATURA  
DELLE TESTE DELLE VITI



La stuccatura delle teste di vite avverrà in concomitanza all'esecuzione di quella del giunto.

CONTROLLO  
DELL'AVVITATURA



**SI** → **AVVITATURA OTTIMALE:**  
LA TESTA DELLA VITE È  
LEGGERMENTE SOTTO  
IL PIANO LASTRA.

**NO** → No! La vite ha perforato il  
cartone.

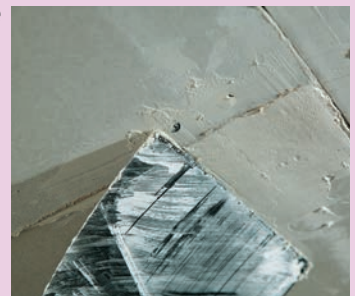
**NO** → No! La testa della vite è  
inclinata rispetto al piano  
della lastra.

**NO** → No! La testa della vite è  
rimasta fuori dal piano della  
lastra.

## CONSIGLI per le eventuali imperfezioni

- Controllare la corretta avvitatura prima di procedere alla stuccatura.
- Nel caso di piccoli distacchi di cartone, nella «zona vite», togliere la parte distaccata, riavvitare in zona cartonata e procedere alla stuccatura.

Si rammenta che l'eliminazione del cartone sotto la testa di vite annulla la resistenza meccanica del fissaggio.



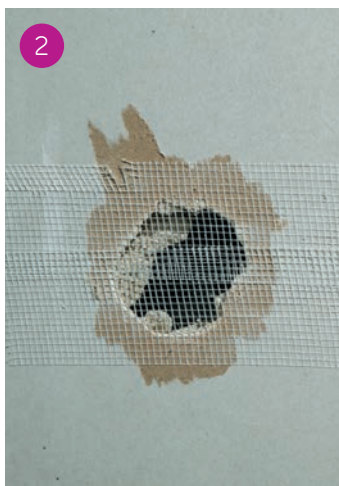


## RIPRISTINO DI APERTURE

Durante le lavorazioni dei sistemi in cartongesso le lastre applicate possono essere soggette ad urti o ad aperture d'ispezione che dovranno essere riparate. Al fine di indicare le metodologie di chiusura dei fori in funzione della loro dimensione se ne mostrano qui di seguito immagini esplicative.

### Riparazione di fori di piccole dimensioni

1. Per fori piccoli, (diametro circa 3 – 4 cm), eliminare ogni sfrangiatura del cartone e ripulire il foro dalla polvere.
2. Applicare a copertura del foro dei segmenti di rete autoadesiva.
3. Stuccare con una prima mano a completa chiusura del foro.



4. Ad avvenuto completo asciugamento dello stucco procedere con un seconda mano/finitura.



## Riparazione di fori di grandi dimensioni

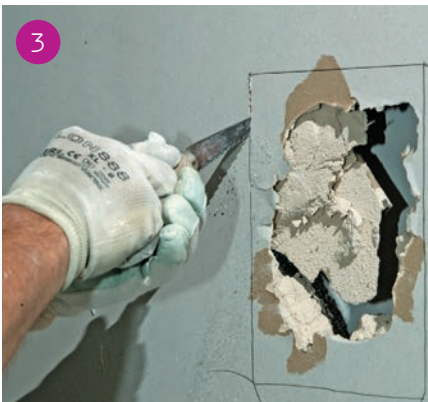
1. Per grandi fori superiori ai 4 cm di diametro.



2. Ritagliare un rettangolo di lastra di dimensione maggiore del foro e disegnarne il perimetro a contorno dell'area danneggiata.



3. Ritagliare la traccia dell'impronta con un seghetto.



4. Tagliare due pezzi di montante e avvitarli su due lati del foro rettangolare.



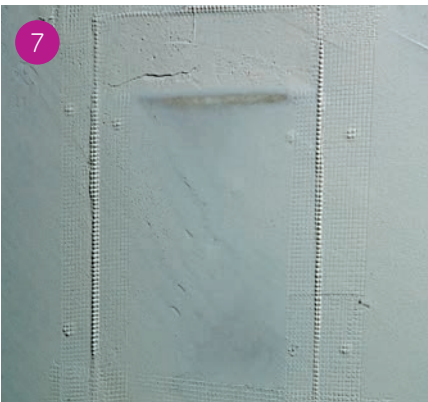
5. Inserire il pezzo di lastra, usato come sagoma, avvitandolo ai due spezzoni di montante.



6. Apporre sui giunti la banda di armatura (è consigliabile la banda in carta con gli stucchi a presa, altrimenti è possibile utilizzare la rete autoadesiva con gli stucchi ad essiccamento).



7. Stuccare, seguendo la metodologia della stuccatura tradizionale.



8. A presa avvenuta, dopo una completa asciugatura, e a seconda del livello di finitura desiderato, procedere con le mani successive alla prima, seguendo la metodologia della stuccatura tradizionale.



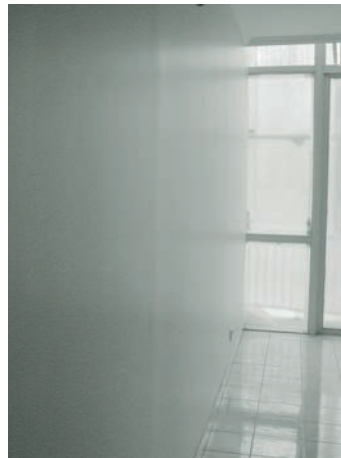
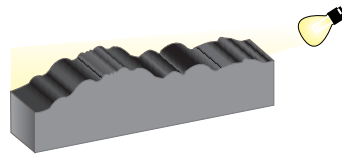
## LIVELLI DI FINITURA

È l'apparenza finale che deve avere una parete, controparete o controsoffitto, che viene decisa già in fase di progetto dal progettista/committente, in relazione al contesto (luce, tipologia di ambiente, etc..) in cui è inserita.

Quindi, a seconda del contesto in cui si trova la superficie, si deciderà per un livello di finitura differente. Il livello di finitura da raggiungere dipende da diversi fattori, quali per esempio il tipo di luce che entra nella stanza (artificiale o naturale). Il livello di finitura più comunemente usato è, comunque, il livello di finitura 3 (Q3).

Per maggiori dettagli si veda la tabella a pag. 40 con la descrizione di tutti i 4 livelli di finitura.

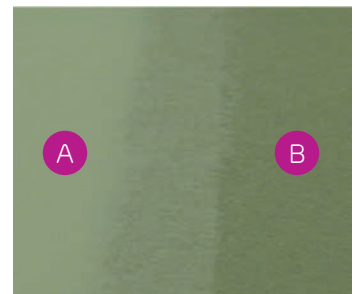
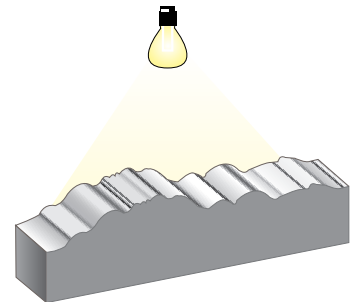
**Illuminazione Critica (Luce Radente):** questo accade quando la sorgente di luce naturale o artificiale è quasi parallela alla superficie della parete o del controsoffitto.







Le superfici trattate hanno una rugosità che varia a seconda del contesto e che va curata in maniera differente: fare attenzione alla rugosità quando si vuole raggiungere un determinato livello di finitura.

**A.** Superficie dello Stucco  
**B.** Rugosità della superficie della lastra dovute alle fibre del cartone

**Illuminazione non Critica:** questo accade quando la sorgente di luce naturale o artificiale che colpisce la superficie è diffusa e non parallela alla superficie.



# TABELLA DEI 4 LIVELLI DI FINITURA\* COME REALIZZARLI

TIPOLOGIA DEGLI AMBIENTI E LIVELLO DI FINITURA	APPARENZA DELLA SUPERFICIE	COME RAGGIUNGERE IL RISULTATO	
		CON BORDI ASSOTTIGLIATI	CON BORDI DRITTI
 <p><b>LIVELLO 4 - Q4</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Ambienti in cui è richiesta finitura/pittura lucida o semi lucida.</li> <li>Ambiente illuminato da una sorgente di luce critica e in cui è richiesta:           <ul style="list-style-type: none"> <li>pittura satinata/piatta/opaca</li> </ul> </li> </ol>	L'intera superficie delle lastre già stuccate a livello 3 sono poi ricoperte con uno stucco rasante e pronti per ricevere un primer. La superficie deve risultare piana, liscia e senza asperità e/o imperfezioni.	Uguale al livello 3.	Uguale al livello 3.
 <p><b>LIVELLO 3 - Q3</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Ambienti illuminati da una sorgente di illuminazione critica ed dove è richiesta:           <ul style="list-style-type: none"> <li>Leggera finitura</li> <li>Carta da parati di peso medio/leggero</li> <li>Finitura molto liscia a grana fine</li> </ul> </li> <li>Ambienti illuminati da una sorgente di illuminazione non critica ed dove è richiesta:           <ul style="list-style-type: none"> <li>Finitura molto liscia</li> <li>Pittura satinata/piatta/opaca.</li> </ul> </li> </ol>	Lastre stuccate sui giunti e pronte per ricevere il primer. La superficie non deve presentare asperità e/o imperfezioni.	<ol style="list-style-type: none"> <li>Vedi livello 2.</li> <li>Vedi livello 2.</li> <li>A presa avvenuta e ad asciugatura dello stucco completa, applicare una terza manodi finitura di larghezza fino a 30 cm.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Vedi livello 2.</li> <li>Vedi livello 2.</li> <li>A presa avvenuta e ad asciugatura dello stucco completa, applicare una terza mano di finitura di larghezza fino a 50 cm.</li> </ol>
 <p><b>LIVELLO 2 - Q2</b></p> <p>Ambienti dove è richiesta:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Carta da parati pesante</li> <li>Alto o medio spessore di finitura (spruzzata o applicata a mano).</li> </ul> <p>Nota: Livello non adatto per superfici pitturate lisce o con carta da parati di peso medio e leggero.</p>	Lastre stuccate sui giunti e pronte per ricevere il primer. La superficie non deve presentare asperità e/o imperfezioni.	<ol style="list-style-type: none"> <li>Vedi livello 1.</li> <li>A presa avvenuta e ad asciugatura dello stucco completa, applicare una seconda mano di larghezza fino a 20 cm.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Vedi livello 1.</li> <li>A presa avvenuta e ad asciugatura dello stucco completa, applicare una seconda mano di larghezza fino a 40 cm.</li> </ol>
 <p><b>LIVELLO 1 - Q1</b></p> <p>Ambienti secondari e non finalizzati alla vita quotidiana o di rappresentanza con carattere più o meno provvisorio, ma su cui è richiesto un minimo trattamento e una prima mano di rasatura leggera. A discrezione della committenza.</p>	Superficie con possibilità di presenza di asperità e/o imperfezioni.	Solo riempimento del giunto per una larghezza max di 15 cm previa applicazione di banda d'armatura.	Solo riempimento del giunto per una larghezza max di 30 cm previa applicazione di banda d'armatura.

## NOTE PER LA DECORAZIONE

### Grado di rasatura/finitura

Alto  
Medio  
Basso  
Leggero

### Spessore

oltre tre 3 mm  
da un min di 1 mm fino a 3 mm  
da 0,5 mm fino a 1 mm  
da 0 mm fino a 0,5 mm

COME RAGGIUNGERE IL RISULTATO				
ANGOLI INTERNI	ANGOLI ESTERNI	TESTE DI VITI O CHIODI	MANO DI RASATURA	COME CONTROLLARE
Uguale al livello 3.	Uguale al livello 3.	Uguale al livello 3.	Mano di stucco rasante più o meno spessa (max 3 mm)	1. Vedi livello 3. 2. Per la superficie rasata, illuminare la superficie con illuminazione critica (radente) e controllare a vista prima di tinteggiare.
1. Vedi livello 2. 2. Vedi livello 2. 3. A presa avvenuta e ad asciugatura dello stucco completa, applicare una terza mano di finitura di larghezza fino a 15 cm su ogni lato.	1. Vedi livello 2. 2. Vedi livello 2. 3. A presa avvenuta e ad asciugatura dello stucco completa, applicare una terza mano di finitura di larghezza fino a 30 cm su ogni lato.	1. Vedi livello 2. 2. Vedi livello 2. 3. A presa avvenuta e ad asciugatura dello stucco completa, applicare sulle teste delle viti una terza mano di finitura.	Non Richiesta	Per la finitura del giunto, controllare la planarità usando un regolo metallico di opportuna lunghezza (vedi metodo standard a pag. 42) prima di tinteggiare.
1. Vedi livello 1. 2. A presa avvenuta e ad asciugatura dello stucco completa, applicare una seconda mano di larghezza fino a 12,5 cm su ogni lato.	1. Vedi livello 1. 2. A presa avvenuta e ad asciugatura dello stucco completa, applicare una seconda mano di larghezza fino a 20 cm su ogni lato.	1. Vedi livello 1. 2. A presa avvenuta e ad asciugatura dello stucco completa, applicare sulle teste delle viti una seconda mano.	Non Richiesta	Controllare la planarità usando un regolo metallico dritto e assicurarsi che non ci siano: eccessiva concavità sul ginto per mancanza di materiale, bozzi per eccesso di materiale o inadeguata larghezza del giunto.
Applicazione di banda in carta microforata e prima stuccatura della larghezza di 10 cm su ogni lato.	Applicazione di paraspigolo metallico o banda armata con prima stuccatura della larghezza di 15 cm, su ogni lato.	Stuccatura delle teste in prima mano.	Non Richiesta	Visivamente l'esecuzione di tutti i giunti

**Luce/illuminazione critica** = quando la sorgente di luce naturale o artificiale è radente, ovvero parallela alla superficie della parete e/o del controsoffitto.

**Luce/illuminazione non critica** = quando la sorgente di luce naturale o artificiale che colpisce la superficie è diffusa e non radente, ovvero non parallela a quest'ultima.

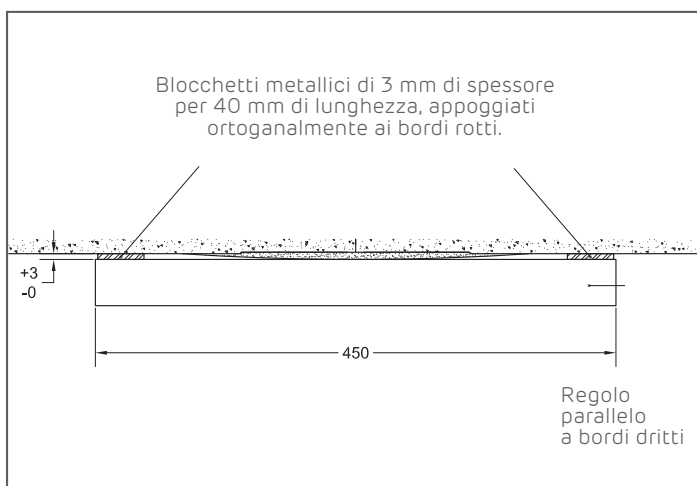
**\* V. tabella "Livelli di qualità superficiale e requisiti correlati" della norma UNI 11424:2011**

## METODO DI CONTROLLO DEL LAVORO ESEGUITO

### I giunti

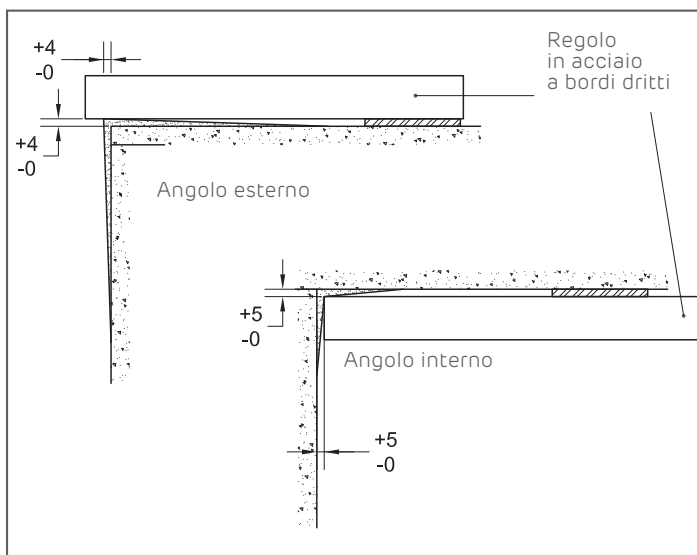
La larghezza del giunto di un bordo assottigliato è indicativamente di 300 mm.

Tutte le misure sono in mm.  
Nota: per scopi illustrativi lo spessore del giunto mostrato è esagerato.



### Angoli e spigoli

Tutte le misure sono in mm.  
Nota: per scopi illustrativi lo spessore del giunto mostrato è esagerato.



## PREPARAZIONE ALLA TINTEGGIATURA

1. Prima di tintecciare è opportuno passare una carteggiatura leggera su tutta la superficie stuccata.



2. Utilizzare un pennello o una spugna leggermente umida per eliminare la polvere superficiale. Al fine di omogenizzare il sottofondo si consiglia l'applicazione di un «primer» prima di procedere alla tintecciatura.





# PROBLEMI E SOLUZIONI

# PROBLEMI E SOLUZIONI

Elenco dei problemi, cause e soluzioni dovute al mancato rispetto delle regole.

46

## **Anomalie in cantiere**

Agglomerati nei sacchi / Grumi nell'impasto  
Preso troppo veloce o troppo lenta / Lo stucco non aderisce / Bolle d'aria sotto la banda in carta microforata / Sollevamenti con crepatura del giunto / Distacco della banda / Concavità lungo il giunto / Fessurazioni a ragnatela / Giunti sotto-riempiti o sovra-riempiti / Crateri e superficie scabra / Superficie stuccata butterata / Eccessivo ritiro

52

## **Conseguenze sulle opere da pittore**

Distacco della pittura / Rugosità lungo il giunto / Visibilità delle linee del giunto

54

## **Accorgimenti in cantiere**

Alcune cause della fessurazione / Giunti di dilatazione

## ANOMALIE IN CANTIERE

Spesso le situazioni anomale rilevate in cantiere sono legate al non rispetto di regole fondamentali per lo stoccaggio, la miscelazione e l'applicazione sui giunti.

L'aspetto dei fenomeni e la descrizione delle cause, unitamente al come evitarli, sono l'oggetto di quanto trattato in questo capitolo.

Le ripetitività descrittive sono legate all'esigenza di consentire una lettura "a scheda" dei difetti rilevati la cui rapida individuazione è facilitata dalle immagini fotografiche.

Per avere certezze sulla qualità del prodotto e sul risultato in applicazione utilizzare sempre stucchi e bande Siniat.

Aspetto rilevato:

**AGGLOMERATI NEI SACCHI**

Possibile causa

- Sacchi stoccati all'esterno o in ambienti con elevata umidità che ha generato un innesco di presa parziale o diffuso.
- Confezione aperta contaminata da altri composti.

Cosa fare

- Utilizzare parzialmente nel caso di sola leggera idratazione a ridosso dell'involucro.
- Non utilizzare in presenza diffusa di sassi di qualsiasi dimensione.

Come evitare il fenomeno

- Stoccare i sacchi sollevati dal suolo e in ambienti asciutti.
- Chiudere i sacchi quando non utilizzati.



**Aspetto rilevato:**  
**GRUMI NELL'IMPASTO**

**Possibile causa**

Dovuta a cattivo stoccaggio

- Sacchi stoccati all'esterno o in ambienti umidi (polvere umida).
- Confezioni lasciate aperte (contaminazione) dovuta a disattenzioni nella preparazione.
- Secchio sporco.
- Polvere versata troppo velocemente nell'acqua.
- Tempo di idratazione non rispettato.

**Cosa fare**

- Mescolare ulteriormente l'impasto

**Come evitare il fenomeno**

- Usare solo prodotti provenienti dai sacchi chiusi e stoccati correttamente.
- Utilizzare contenitori puliti.
- Spolverare lentamente la polvere nell'acqua.
- Lasciare riposare per qualche minuto prima di impastare.

**Aspetto rilevato:**  
**PRESA TROPPO VELOCE O TROPPO LENTA**

**Possibile causa**

- Prodotto scaduto.
- Sacchi stoccati in ambienti umidi.
- Preparazione con acqua contaminata.
- Utilizzo di rapporto acqua/polvere non corretto.
- Aggiunte di altri prodotti.

**Cosa fare**

- Gettare lo stucco preparato

**Come evitare il fenomeno**

- Non utilizzare prodotti scaduti.
- Stoccare i sacchi sollevati dal suolo e in ambienti asciutti.
- Utilizzare acqua pulita.
- Assicurarsi che il prodotto sia preparato con il giusto rapporto acqua/polvere.
- Non mescolare con altri prodotti.



**Aspetto rilevato:****LO STUCCO NON ADERISCE****Possibile causa**

- Stucco non correttamente preparato (troppo corposo).
- Superficie della lastra sporca (polvere, grasso, ecc..).

**Cosa fare**

- Pulire la superficie della lastra.
- Preparare nuovo stucco utilizzando il corretto rapporto acqua/polvere.

**Come evitare il fenomeno**

- Utilizzare soltanto il rapporto acqua/polvere indicato dal Produttore.
- Assicurarsi che il supporto sia pulito prima di applicare lo stucco.

**Aspetto rilevato:****BOLLE D'ARIA SOTTO LA BANDA IN CARTA MICROFORATA****Possibile causa**

- E' stata utilizzata banda in carta non microforata.
- Stesura disomogenea dello stucco dietro la banda.
- Pressione eccessiva sulla banda.
- Con clima estivo la presa dello stucco può essere iniziata prima dell'applicazione della banda.

**Cosa fare**

- Piccole Bolle di 5-20 mm: tagliare la bolla, eliminare la carta eccedente e riempire nuovamente con una mano di stucco.
- Grosse Bolle > 20 mm: rimuovere tutta la banda, o parte, e applicarne una nuova.

**Come evitare il fenomeno**

- Utilizzare soltanto banda in carta microforata.
- Applicare la giusta quantità di stucco sul giunto prima di posare la banda.
- Non pressare eccessivamente la banda sullo stucco.
- Nella stagione calda stendere sul giunto una quantità extra di stucco prima di applicare la banda.



**Aspetto rilevato:**  
**SOLLEVAMENTI CON CREPATURA  
 DEL GIUNTO**

**Possibile causa**

- Eccessivi movimenti delle strutture portanti dell'edificio
- Installazione non corretta dei componenti del sistema (profili, avvitatura delle lastre, banda non appropriata allo stucco, ecc..).
- Assenza di giunti di dilatazione su grandi sviluppi lineari o superficiali.
- Banda non centrata sulla mezzeria del giunto.

**Cosa fare**

- Correggere, se possibile, i difetti di installazione del sistema.
- Ripulire il giunto e ripetere le operazioni di stuccatura.

**Come evitare il fenomeno**

- Assicurarsi che struttura, lastre e fissaggi siano installati secondo i metodi di posa raccomandati dal produttore.
- Eseguire i giunti di dilatazione quando è necessario.

**Aspetto rilevato:**  
**DISTACCO DELLA BANDA**

**Possibile causa**

- La banda impiegata è inadatta, o di bassa qualità.
- Durante la stagione calda la presa dello stucco può avvenire prima della posa della banda.
- Nella stagione fredda, prima dell'avvenuta presa o essiccamento, lo stucco si è congelato.
- Composto mescolato con un rapporto acqua/polvere errato.
- Banda non applicata come consigliato.

**Cosa fare**

- Rimuovere la banda e lo stucco dal giunto e ripetere l'applicazione.

**Come evitare il fenomeno**

- Usare soltanto metodi e accorgimenti di stuccatura raccomandati da Siniat.
- Nella stagione calda applicare una piccola quantità extra di stucco prima di applicare la banda.
- Utilizzare prodotti con tempi di presa appropriati a seconda della stagione.
- Preparare e utilizzare gli stucchi solo sopra i 5 °C e comunque provenienti da corretto stoccaggio.

**UTILIZZO BANDA IN CARTA:**

**BUONA ADESIONE**



**CATTIVA ADESIONE**



Aspetto rilevato:

### CONCAVITÀ LUNGO IL GIUNTO

#### Possibile causa

- Mancato riempimento di eventuale spazio, maggiore di 3 mm, tra bordi non accostati prima dell'applicazione della banda.
- Seconda mano di stucco applicata sopra la prima mano senza attenderne l'asciugatura.

#### Cosa fare

- Riempire sempre con lo stucco gli eventuali spazi rimasti fra i bordi delle lastre e attenderne l'asciugatura prima di procedere al trattamento del giunto.

Aspetto rilevato:

### FESSURAZIONI A RAGNETELA

#### Possibile causa

- Errata preparazione dello stucco.
- Elevato ritiro per presa o essiccamento rapido in estate.
- Congelamento dello stucco nella stagione fredda.

#### Cosa fare

- Rimuovere le parti di stucco non aderenti e passare una mano di finitura.
- In caso di difettosità generalizzata pulire e rifare il giunto.

#### Come evitare il fenomeno

- Assicurarsi della corretta preparazione dello stucco.
- Non impiegare stucchi a presa rapidissima (P25, P25 extra e E3.0) nel periodo estivo se non in giorni a clima temperato.
- Non usare gli stucchi con temperature sotto i 5 °C.



Aspetto rilevato:

### GIUNTI SOTTO-RIEMPITI O SOVRA-RIEMPITI

#### Possibile causa

- Sotto-riempiti: Ritiro eccessivo causato da una mancanza di un opportuno numero di mani di stuccatura o da un eccesso d'acqua d'impasto e/o clima caldo.
- Sovra-riempiti: Quantità di stucco esagerata applicata durante la rasatura.

#### Cosa fare

- Se è sotto-riempito passare un'ulteriore mano di stucco a rasare.
- Se sovra-riempito carteggiare fino al raggiungimento della planarità.

#### Come evitare il fenomeno

- Controllare che gli stucchi siano idonei al contesto lavorativo oltre a rispettare le buone regole di esecuzione di un giunto.

Aspetto rilevato:

### CRATERI E SUPERFICIE SCABRA

#### Possibile causa

- Stucco applicato in ambiente molto freddo (cantiere aperto e temperature sotto i 5° C).

#### Cosa fare

- Carteggiare e rasare se il fenomeno è superficiale.
- In caso di "bruciatura" totale: ripulire il giunto e ripetere il trattamento con situazione ambientale idonea.





**Aspetto rilevato:****SUPERFICIE STUCCATA BUTTERATA****Possibile causa**

- Aria intrappolata nell'impasto dello stucco per eccessivo mescolamento con il mixer o lo stesso utilizzato ad alte velocità (superiore a 800 giri/min).
- Aria presente nell'acqua utilizzata.

**Cosa fare**

- Carteggiare e rasare.

**Aspetto rilevato:****ECESSIVO RITIRO****Possibile causa**

Un eccessivo ritiro dello stucco applicato sul giunto può essere dovuto a:

- Un'eccessiva presenza d'acqua d'impasto.
- Esecuzione dello strato di rasatura senza attendere la perfetta asciugatura della mano di riempimento: questo provoca un ritiro tardivo non immediatamente rilevabile.

**Cosa fare**

- Attenzione al rapporto acqua/gesso per ottenere un impasto con corretta umidità.
- Attendere la perfetta asciugatura di ogni mano di applicazione dello stucco prima di procedere all'esecuzione della successiva.

Un'opportuna verifica della planarità giunto-lastra, ad asciugatura ultimata, rivelerà l'esigenza o meno di un'ulteriore rasatura prima di dare il via alle opere da pittore.

## CONSEGUENZE SULLE OPERE DA PITTORE

**Aspetto rilevato:****DISTACCO DELLA PITTURA****Possibile causa**

- Superficie dello stucco esageratamente liscia (a specchio).
- Superficie lastra/stucco polverosa.

**Cosa fare**

- Carteggiare delicatamente la superficie dello stucco con una carta abrasiva fine per eliminare tutta la tinteggiatura distaccata.
- Rimuovere la polvere dalla superficie della lastra stuccata.

**Aspetto rilevato:****RUGOSITÀ LUNGO IL GIUNTO DOPO LA TINTEGGIATURA****Possibile causa**

- Giunto non carteggiato accuratamente.
- Utilizzo di carta abrasiva non appropriata.

**Cosa fare**

- Carteggiare la superficie in modo da renderla liscia e ritinteggiare.



**Aspetto rilevato:**

### VISIBILITÀ DELLE LINEE DEL GIUNTO (INTERNI)

#### Possibile causa

- "Livello di finitura" non idoneo al contesto di luce radente.
- Sotto-riempimento o sovra-riempimento del giunto.
- Giunti non carteggiati opportunamente.
- Mancanza di primer.
- Pittura con scarse qualità coprenti o eccessivamente diluita.

#### Cosa fare

- Cambiare il "Livello di Finitura" (se richiesto).
- Curare la rasatura della superficie.
- Carteggiare se necessario.
- Ritinteggiare seguendo le istruzioni del produttore della pittura.

**Aspetto rilevato:**

### VISIBILITÀ DELLE LINEE DEL GIUNTO (ESTERNI)

#### Possibile causa

- Fenomeni di condensa in corrispondenza dei profili.
- Mancanza di primer per omogeneizzare la superficie.
- Pitture non idonee o scarso numero di mani a coprire.

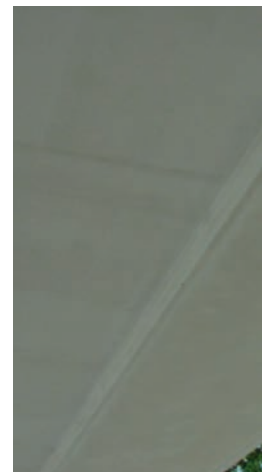
#### Cosa fare

- Scegliere pitture di buona qualità e a forte potere coprente.
- Nel caso di rischio di condensa rivolgersi a Distributori di pitture che possano consigliare prodotti adeguati per controllare il fenomeno.

VISIBILITÀ DEI GIUNTI IN PARETE PER LUCE NATURALE RADENTE



UN CONTROSOFFITTO SOTTO PORTICATO A GIUNTI EVIDENZIATI PER TRATTAMENTO DI PITTURA INIDONEO



# ACCORGIMENTI IN CANTIERE

Problemi comuni sui cantieri

## ALCUNE CAUSE DELLA FESSURAZIONE DEI GIUNTI

### Possibile causa

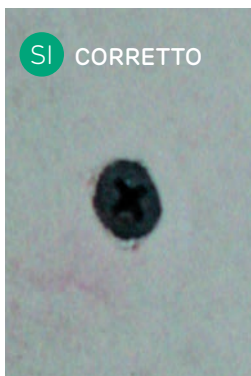
Si rammenta che questo genere di fenomeno, più o meno intenso, si genera per molteplici cause che non sono legate alla qualità dello stucco o all'esecuzione del giunto, ma:

- alla cattiva posa della struttura con bloccaggi che ne impediscano la corretta dilatazione durante le escursioni termiche
- all'interasse eccessivo tra le viti o alla scorretta avvitatura
- a sconsiderati aggiustamenti di superficie con spezzoni di lastra incastrati a forza, o non supportati dalla struttura ecc..

CINQUE GIUNTI MOLTO VICINI E  
MOLTO PROSSIMI A DUE APERTURE



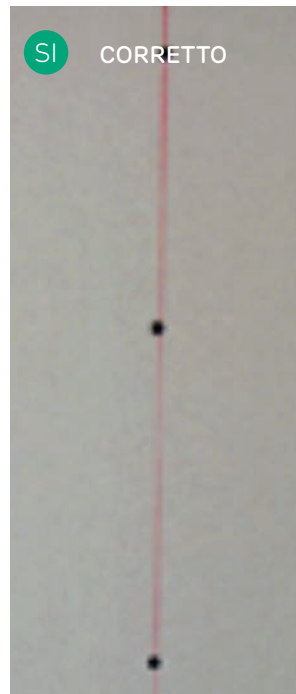
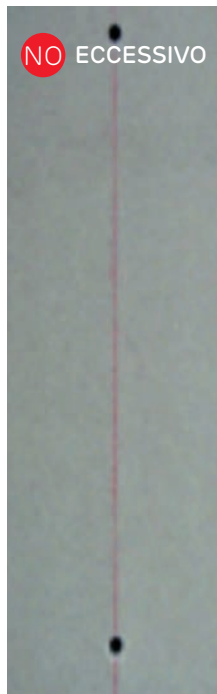
AVVITATURA



CORRETTA POSA DELLA STRUTTURA



INTERASSE VITI



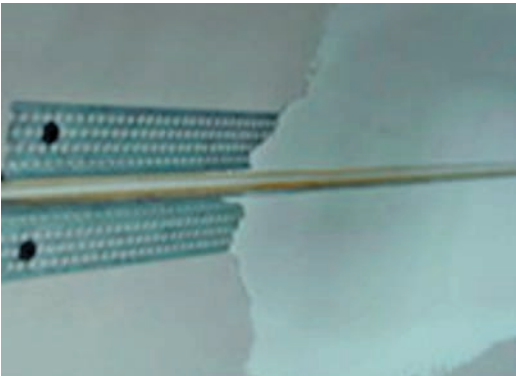
## GIUNTI DI DILATAZIONE VERTICALI E ORIZZONTALI

Lastre e strutture di supporto devono essere interrotte dai giunti di dilatazione quando:

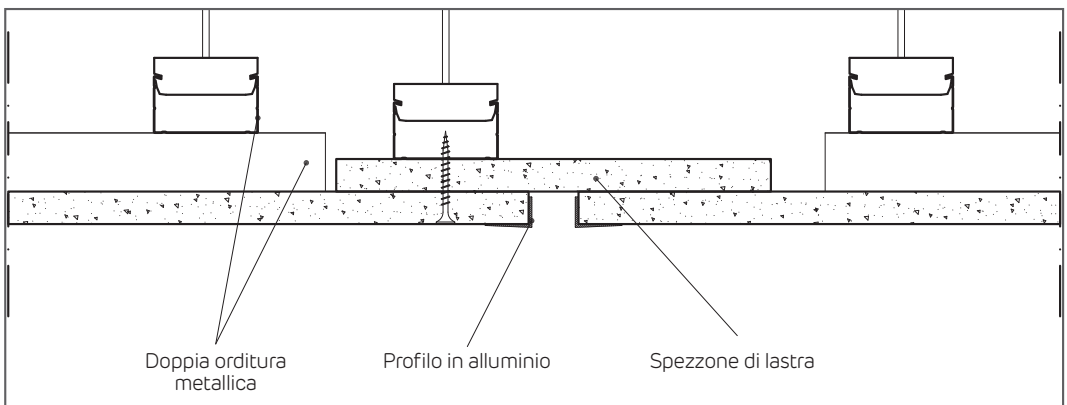
- il controsoffitto, il tramezzo o la controparete si sviluppano linearmente per più di 10 o 15 metri max;

- i sistemi del punto precedente incontrano giunti strutturali;
- sempre e comunque nei fabbricati ove siano previste o prevedibili dilatazioni dovute a escursioni termiche che influenzino le strutture portanti, a frecce d'inflessione dei solai o a movimenti di assestamento.

ESEMPIO DI SOLUZIONE:  
BANDA METALLICA CON CORDONE FLESSIBILE PER L'ASSORBIMENTO DELLE DILATAZIONI DEI GIUNTI



ESEMPIO DI GIUNTO A CONTROSOFFITTO



CORSO STUCCHI E TRATTAMENTO  
DEI GIUNTI DELLA SCUOLA DI POSA  
ITINERANTE (S.P.I.).

SINIAT ORGANIZZA PRESSO I  
PROPRI RIVENDITORI UN CORSO  
SPECIALISTICO RIVOLTO AGLI  
APPLICATORI CHE INTENDONO  
AVVICINARSI E PERFEZIONARSI NEL  
CORRETTO IMPIEGO DELLE DIVERSE  
TIPOLOGIE DI STUCCHI E LORO  
APPLICAZIONE PER L'ESECUZIONE  
DEI GIUNTI.

LA S.P.I. ORGANIZZA CORSI DI  
FORMAZIONE SU PRODOTTI E  
SISTEMI IN CARTONGESSO, QUALI  
CORSO BASE INFORMATIVO, CORSO  
BASE, CORSO SUPERFICI CURVE,  
CORSO SULLA PROTEZIONE AL  
FUOCO DEI SISTEMI, CORSO  
SULL'ACUSTICA E CORSO SUI  
SISTEMI AQUABOARD E LADURA.

Per maggiori informazioni ci si può rivolgere direttamente al  
proprio Distributore di fiducia, oppure contattare la Segreteria  
della S.P.I. al numero 0382.4575.75, fax 0382.4575.250, oppure  
e-mail a [siniat.italia@siniat.com](mailto:siniat.italia@siniat.com).



## CONTATTI

ETEX BUILDING PERFORMANCE S.P.A.  
Via Perlasca 14  
27010 Vellezzo Bellini (PV)  
Tel. +39 0382 4575.75  
Fax +39 0382 4575.250  
[siniat.italia@siniat.com](mailto:siniat.italia@siniat.com)

[www.siniat.it](http://www.siniat.it)