



# IRUFIRE REAL FLOORING Bfl-s1 AQUA

## DESCRIPCION DEL PROCESO

Proceso ignífugo incoloro compuesto por un fondo de naturaleza acrílica y un acabado de naturaleza poliuretánica, ambos de dos componentes, desarrollado para la aplicación sobre soporte de madera no tratado y la obtención de suelos y parquet de madera barnizados con clasificación Bfl-s1 según UNE-EN 13501-1 (Euroclases).

El proceso lo componen los siguientes productos:

- **IRUFIRE FLOORING PRIMER IFAP-1 AQUA.** Cura mediante la adición del catalizador **HARDENER IRUFIRE FLOORING** (mezcla 10:1 en volumen). Se debe aplicar un gramaje de 80-90 g/m<sup>2</sup>.

- **IRUFIRE FLOORING TOP COAT IFAT-1 AQUA.** Cura mediante la adición del catalizador **HARDENER IRUFIRE FLOORING** (mezcla 10:1 en volumen). Se deben aplicar 2 capas con un gramaje de 70-80 g/m<sup>2</sup> cada una. Disponible en diversos grados de brillo.

## PROPIEDADES GENERALES DEL PROCESO

- Reacción al fuego Bfl-s1 según UNE-EN 13501-1 (Euroclases) aplicado sobre madera no tratada.
- Fácil aplicación a brocha y rodillo.
- Rapidez de secado y buen lijado (con orbital o vibradora).
- Buena transparencia (se recomienda realizar prueba previa sobre maderas oscuras).
- Elevada eficacia antitaninos (bajo verdoso en roble) en maderas problemáticas.
- Resistente al amarilleo.
- Coeficiente de deslizamiento: apto para polideportivos y clase 2 según CTE (uso interior, escaleras y rampas).
- Excelente resistencia química y a la abrasión.
- Muy buena resistencia al roce, al rayado y a marcas de tacón.
- Limpieza de los utensilios de trabajo con agua.

## IRUFIRE FLOORING PRIMER IFAP-1

### PARAMETROS FISICOS (a 20 °C)

- Relación de mezcla IRUFIRE FLOORING PRIMER IFAP-1 / HARDENER: ..... 10/1
- Peso Específico: ..... 1,09-1,11 g/cm<sup>3</sup>
- Viscosidad de la mezcla Copa Ford Nº 4: ..... 25-35"
- Tiempo mínimo de vida: ..... Aprox. 4 horas
- Sólidos de mezcla: ..... 40-44%
- COV's mezcla (límite máximo permitido: 140 g/l):..... 96 g/l
- Aspecto de la película seca:..... Incoloro
- Estabilidad sin abrir el envase (proteger de las heladas):..... 12 meses
- Rendimiento: ..... 11-13 m<sup>2</sup>/l

### TIEMPOS DE CURADO (100 g/m<sup>2</sup> a 20°C y 60% H.R.):

- Seco polvo:..... 25-35 min
- Seco tacto: ..... 60-70 min

IRURENA GROUP Ctra. de Tolosa s/nº. Apdo 30 20730 Azpeitia - Guipúzcoa - España

La información contenida en la hoja técnica y el consiguiente asesoramiento que de ella se deriva, son una consecuencia de nuestro leal saber, hacer y forma de proceder, debiendo entenderse como pautas a seguir, sin compromiso por nuestra parte. Los valores recogidos en esta hoja técnica son datos orientativos y no deben de considerarse como especificación. El cliente puede y debe efectuar un examen de los productos suministrados por nosotros, verificando su idoneidad y capacidad para los fines que se persiguen obtener. Una correcta aplicación, un adecuado empleo, las variaciones de las condiciones de trabajo, etc, quedan totalmente fuera de nuestras posibilidades de control, debiéndose, por tanto, responsabilizar el cliente. De todo lo reseñado, se sobreentiende que garantizamos plenamente, la calidad de nuestros fabricados, como consecuencia del compromiso de venta y suministro previamente adquiridos.



- Sobrebarnizado:..... 14-16 horas

### IRUFIRE FLOORING TOP COAT IFAT-1

#### PARAMETROS FISICOS (a 20 °C)

- Relación de mezcla IRUFIRE FLOORING TOP COAT IFAT-1 / HARDENER:..... 10/1  
- Peso Específico: ..... 1,02-1,05 g/cm<sup>3</sup>  
- Viscosidad de la mezcla Copa Ford N° 4: ..... 20-30"  
- Tiempo mínimo de vida: ..... Aprox. 4 horas  
- Sólidos de mezcla: ..... 27-33%  
- COV's mezcla (límite máximo permitido: 140 g/l):..... 90 g/l  
- Aspecto de la película seca:..... Incoloro  
- Estabilidad sin abrir el envase (proteger de las heladas):..... 12 meses  
- Rendimiento: ..... 12-15 m<sup>2</sup>/l

#### TIEMPOS DE CURADO (100 g/m<sup>2</sup> a 20°C y 60% H.R.):

- Seco polvo:..... 25-35 min  
- Seco tacto: ..... 60-70 min  
- Sobrebarnizado:..... >4 horas

## APLICACIÓN

**Soporte:** Madera (parquet y tarima). No aplicar sobre maderas que contengan más de un 12% de humedad.

**Preparación del soporte:** Prepara la madera mediante lijado. Se recomienda refinar con grano fino para obtener mayor relleno y cubrición. Eliminar restos de suciedad, grasa, restos procedentes del lijado, etc. El microcemento ha de estar seco, humedad inferior a 2,5%.

**Aplicación:** Homogeneizar los barnices y las mezclas antes de su uso (preferible la incorporación con un agitador durante aproximadamente 1 minuto). Utilizar indumentaria y utensilios apropiados. Aplicar 1 mano de 80-90 g/m<sup>2</sup> del fondo **IRUFIRE FLOORING PRIMER IFAP-1 AQUA** (mezcla 10:1 con **HARDENER IRUFIRE FLOORING**). El barniz se suministra a viscosidad de aplicación. En caso necesario diluir con agua. No aplicar por debajo de 12°C. Conviene atemperar el producto (20°C).

**Secado:** A partir de 6 horas. Para obtener la mejor calidad, es preferible permitir 16 horas. El secado está influenciado por el tipo de soporte y las condiciones ambientales. Se recomienda atemperar y facilitar cierta ventilación al local para asegurar la evaporación del agua y obtener una buena formación de film.

**Lijado:** Lijar con máquinas vibradoras, orbitales, pulidoras o a mano. Efectuar lijado con grano de lija fino (280 o superior). El uso de lijas con estearato o de malla minimiza el embozamiento de las mismas.

**Sobrebarnizado:** Aplicar las 2 manos de 70-80 g/m<sup>2</sup> de acabado **IRUFIRE FLOORING TOP COAT IFAT-1 AQUA** (mezcla 10:1 con **HARDENER IRUFIRE FLOORING**) con un intervalo de 16 horas. El barniz se suministra a viscosidad de aplicación. En caso necesario diluir con agua. Para obtener una óptima calidad de barnizado se controlará que la temperatura durante la aplicación y secado se mantenga a 15-30°C y la humedad relativa por debajo del 70%. Tras la aplicación de la última mano dejar curar durante al menos 48 horas para obtener una resistencia al rayado adecuada.

**Limpieza de los utensilios:** Una vez utilizado el producto se efectuará la limpieza de los utensilios con agua. En caso de que el material se haya resecado se empleará para la limpieza **Disolvente S-171**.

IRURENA GROUP Ctra. De Tolosa s/nº. Apdo 30 20730 Azpeitia - Gipuzkoa - España

La información contenida en la hoja técnica y el consiguiente asesoramiento que de ella se deriva, son una consecuencia de nuestro leal saber, hacer y forma de proceder, debiendo entenderse como pautas a seguir, sin compromiso por nuestra parte. Los valores recogidos en esta hoja técnica son datos orientativos y no deben de considerarse como especificación. El cliente puede y debe efectuar un examen de los productos suministrados por nosotros, verificando su idoneidad y capacidad para los fines que se persiguen obtener. Una correcta aplicación, un adecuado empleo, las variaciones de las condiciones de trabajo, etc, quedan totalmente fuera de nuestras posibilidades de control, debiéndose, por tanto, responsabilizar al cliente. De todo lo reseñado, se sobreentiende que garantizamos plenamente, la calidad de nuestros fabricados, como consecuencia del compromiso de venta y suministro previamente adquiridos.



**Mantenimiento de la superficie:** Una vez seco y curado, se recomienda utilizar jabones neutros y no empapar en exceso la superficie. No encharcar el suelo con agua.

**\* Condiciones para la validez de la Documentación del proceso IRUFIRE REAL FLOORING Bfl-s1**

**AQUA:**

La empresa a la que se le otorga la documentación deberá:

- Seleccionar el sustrato en función de lo explicitado y realizar el proceso de acuerdo con lo establecido por Irurena Group.
- Relacionar mediante el albarán de compra correspondiente que se han adquirido y utilizado los productos requeridos y la cantidad necesaria de los mismos según lo previsto en la ficha técnica para el proceso clasificado.

---

IRURENA GROUP Ctra. De Tolosa s/nº. Apdo 30 20730 Azpeitia - Gipuzkoa - España

---

La información contenida en la hoja técnica y el consiguiente asesoramiento que de ella se deriva, son una consecuencia de nuestro leal saber, hacer y forma de proceder, debiendo entenderse como pautas a seguir, sin compromiso por nuestra parte. Los valores recogidos en esta hoja técnica son datos orientativos y no deben de considerarse como especificación. El cliente puede y debe efectuar un examen de los productos suministrados por nosotros, verificando su idoneidad y capacidad para los fines que se persiguen obtener. Una correcta aplicación, un adecuado empleo, las variaciones de las condiciones de trabajo, etc, quedan totalmente fuera de nuestras posibilidades de control, debiéndose, por tanto, responsabilizar el cliente. De todo lo reseñado, se sobreentiende que garantizamos plenamente, la calidad de nuestros fabricados, como consecuencia del compromiso de venta y suministro previamente adquiridos.