

Capa de anclaje o capa base, campo

Aplicar mecánicamente o adherir completamente (autoadhesivo, soplete, proceso en frío o asfalto caliente). La fijación adecuada de la capa base se define por el sistema especificado, la selección del producto y el tipo de cubierta. Asegúrese de que la capa base se extienda debajo del tablón de madera para clavar.

Cuello del vierteaguas

Adherir completamente (autoadhesivo, soplete, proceso en frío o asfalto caliente). **Si se aplica en forma autoadhesiva** aplique FlintBond® Caulk al borde; **si se utiliza soldadura por soplete** asegure un sangrado de 1/4" en el borde; **si se utiliza el proceso en frío** colocar con FlintBond de aplicación a paleta, con un sangrado de 1/4" en el borde; **si se utiliza asfalto caliente** asegure un sangrado de 1/4" en el borde.

Sistema de canaletas

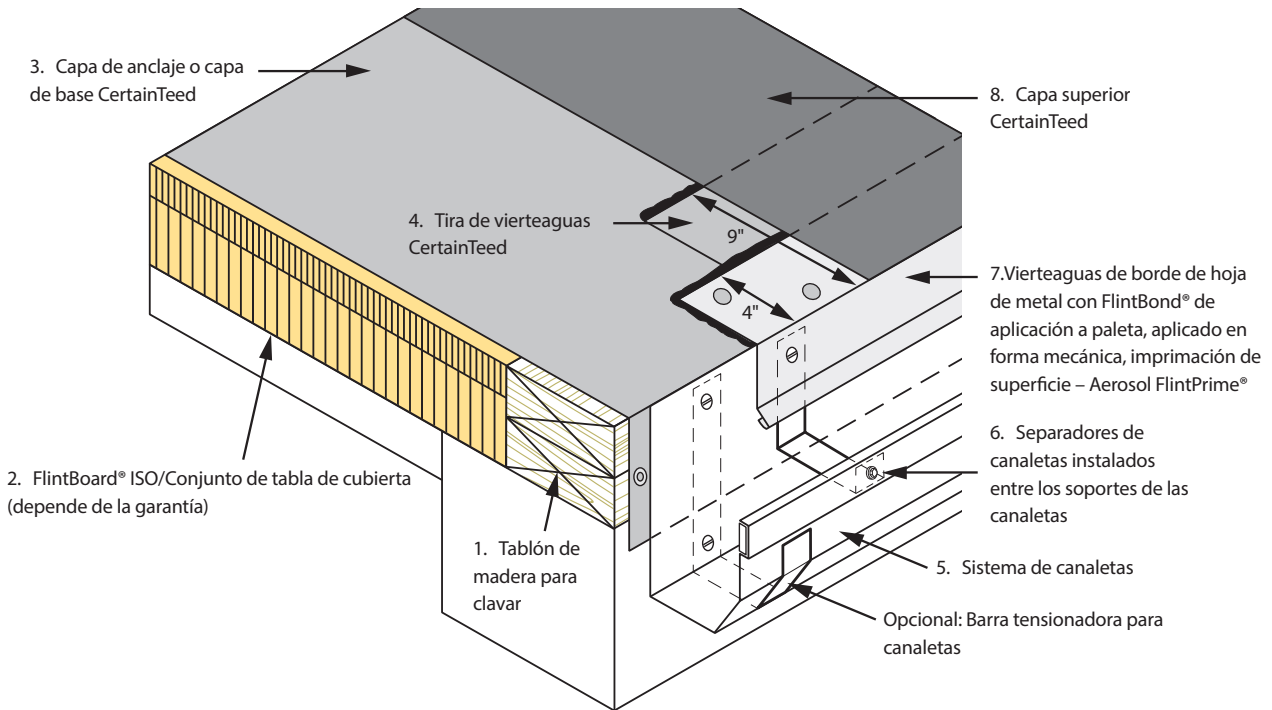
Consulte la sección sobre Vierteaguas metálico arquitectónico del Manual de techos de la NRCA para conocer las opciones de fijación.

Metal del borde

Aplicar con FlintBond de aplicación a paleta. Aplicar mecánicamente un mínimo de dos filas empalmadas, 6" O.C. O según lo requiera el código de construcción; los solapes finales deben recibir dos clavos. Imprimir la superficie con aerosol FlintPrime®

Capa superior

Adherir completamente (autoadhesivo, soplete, proceso en frío o asfalto caliente). La fijación adecuada se define por la selección del producto. **Si se aplica en forma autoadhesiva**, en zonas de clima frío¹ aplique soldadura de aire caliente² con una gota de FlintBond Caulk en el borde.



PLANO NO HECHO A ESCALA

¹20°F-49°F (-6,6°C-4,4°C)

²Aplique calor mediante soldadora de aire caliente con una punta de 2" a la superficie metálica mientras aplica la presión de rodadura de un rodillo de silicona a la cubierta superpuesta. Con la soldadora de aire caliente ajustada entre 300° F y 500° F (configuración 2-3), aplique calor a la interfaz de superposición mientras une la cubierta con la presión de rodadura en el metal. Gire la cubierta superpuesta en su lugar, moviendo la soldadora de aire caliente para permitir el avance. Evite aplicar demasiado calor o moverse a un ritmo que produzca humo.