

**Capa de anclaje**

Aplicar con los sujetadores adecuados con un espacio mínimo de 9" O.C. en los solapes y con dos filas adicionales con un espacio de 18" O.C. en el campo, empalmadas O como lo requiera el código.

Coloque los sujetadores de arranque a 6" del borde del techo para evitar que los sujetadores de metal se superpongan.

**Cuello del vierteaguas**

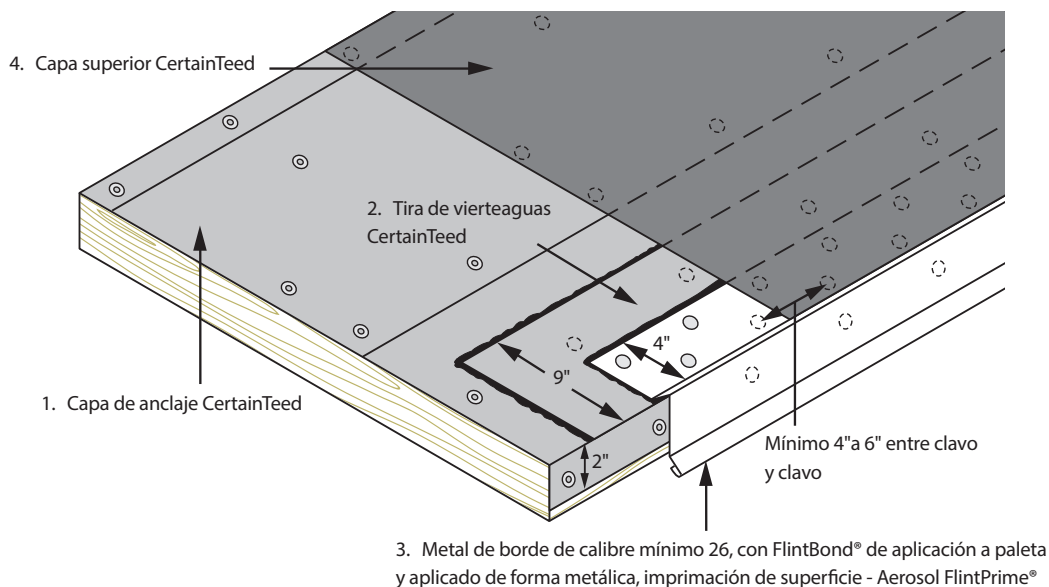
Adherir completamente (autoadhesivo, soplete, proceso en frío o asfalto caliente). **Si se aplica en forma autoadhesiva** aplique FlintBond® Caulk al borde; **si se utiliza soldadura por soplete** asegure un sangrado de 1/4" en el borde; **si se utiliza el proceso en frío** colocar con FlintBond de aplicación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

**Metal del borde**

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. El metal del borde debe tener un aumento mínimo de 3/4" para las membranas de superficie de grava y un aumento de 3/8" para las membranas de superficie lisa o mineral.

**Capa superior**

Adherir completamente (autoadhesivo, soplete, proceso en frío o asfalto caliente). **Si se aplica en forma autoadhesiva**, en zonas de clima frío<sup>1</sup> donde la capa superior Flintlastic® SA (FR) se superpone con la superficie de metal del borde, aplique soldadura de aire caliente<sup>2</sup> con una gota de FlintBond Caulk en el borde.



PLANO NO HECHO A ESCALA

<sup>1</sup>20°F-49°F (-6,6°C-4,4°C)

<sup>2</sup>Aplique calor mediante soldadora de aire caliente con una punta de 2" a la superficie granulada superpuesta mientras aplica la presión de rodadura de un rodillo de silicona a la cubierta superpuesta. Con la soldadora de aire caliente ajustada entre 900° F y 1100° F (configuración 8-10), aplique calor a la interfaz de superposición mientras une la cubierta con la presión de rodadura en la superficie granulada. 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. Aplique una gota de FlintBond Caulk a lo largo del borde. Continúe la aplicación de superposición, 2" por pase.