

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.

Capa superior, campo

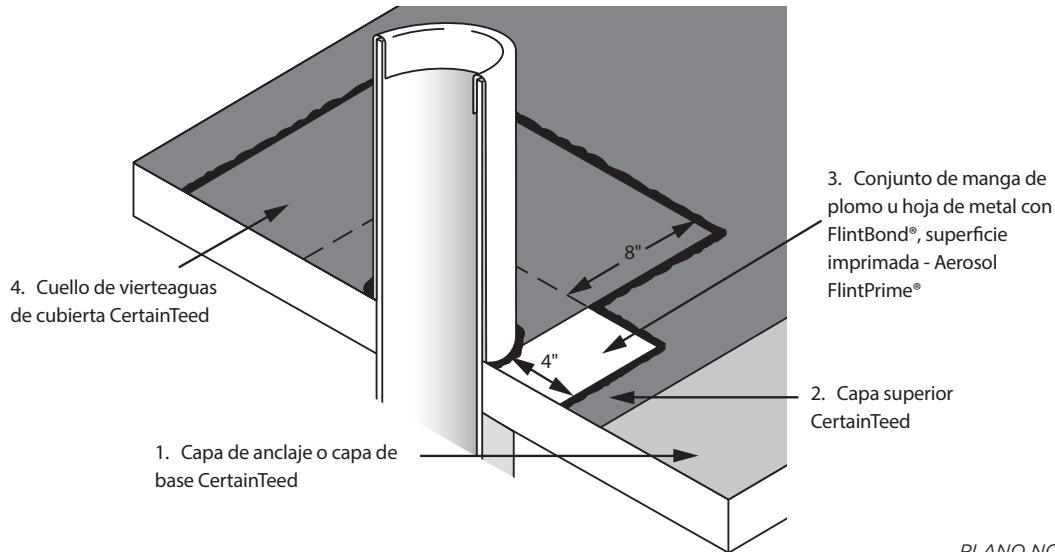
Adherir completamente (autoadhesiva, soplete, proceso en frío o asfalto caliente). La fijación adecuada se define por la selección del producto. Extienda la capa base y la capa superior 2" por encima de la tira de peralte; adhiera a la tira de peralte solamente.

Vierteaguas de metal

Deberá tener una brida continua imprimada de 4" de ancho. Aplicado con FlintBond® de aplicación a paleta o con asfalto caliente.

Cuello del vierteaguas de cubierta

Adherir completamente (autoadhesivo, soplete, proceso en frío o asfalto caliente), extendiéndolo un mínimo de 8" más allá de la brida metálica. Trate la superficie granulada de la capa superior donde se produce la superposición del cuello del vierteaguas de cubierta: **Si se aplica en forma autoadhesiva o mediante proceso en frío** aplique FlintBond de aplicación a paleta en la totalidad de la superficie superpuesta con un sangrado de 1/4" o (en zonas de clima frío¹) soldadura de aire caliente² con una gota de FlintBond Caulk en el borde; **si se utiliza soldadura con soplete** utilice disipación de calor/raspe los gránulos con una herramienta de incrustación a paleta o granular y asegure 1/4" de sangrado; **si se utiliza asfalto caliente** aplíquelo a toda la superficie superpuesta con 1/4" de sangrado.



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 al cuello superpuesto.

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 el cuello con la presión de rodadura en el metal. Gire el cuello superpuesto 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. Continúe la aplicación de superposición, 2" por pase.