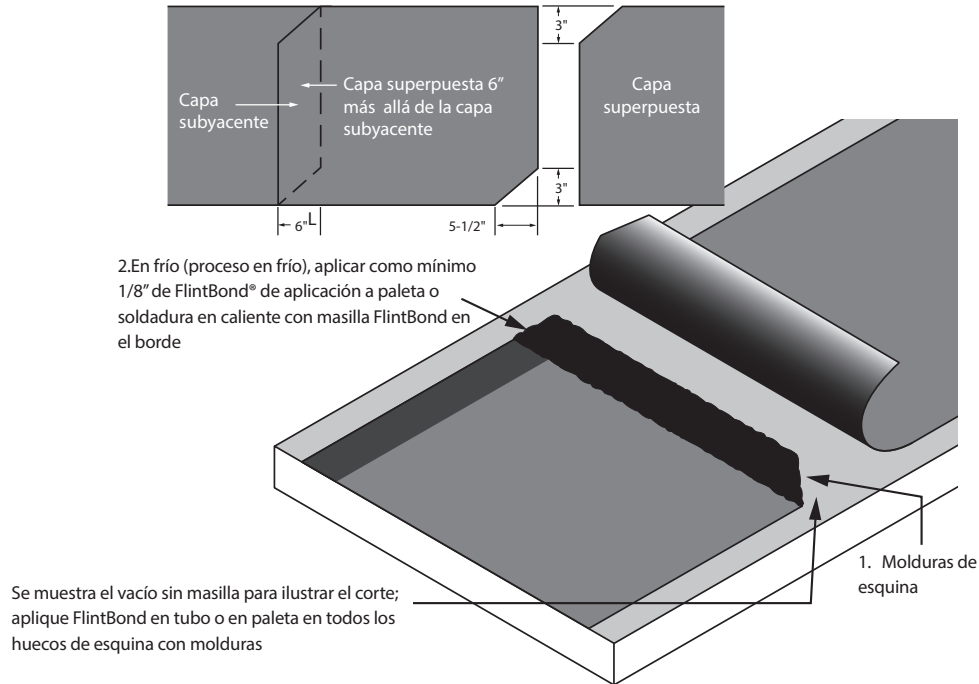


Tratamiento de capa base, multicapa y esquina de cubierta

Para lograr la adherencia total de las capas base, multicapas y esquinas de cubiertas, recorte la esquina exterior inferior de la capa subyacente al final del rollo como se muestra; siga con la capa superpuesta recortando la esquina exterior superior como se muestra.

Si se aplica en forma autoadhesiva o mediante adhesivo 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 granulada 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 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"-3" por pase.