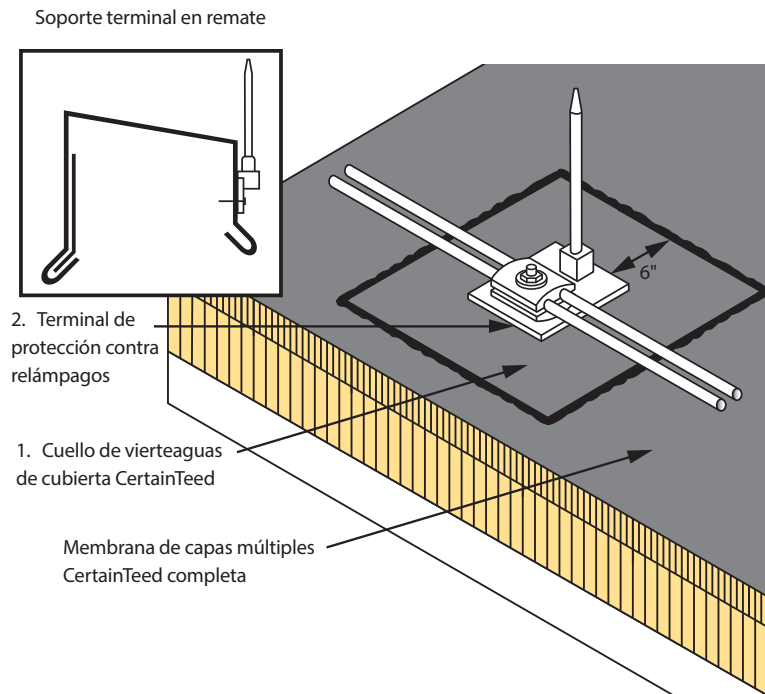


Este detalle muestra la protección contra la intemperie y no representa el diseño de protección contra rayos.

Extienda el cuello del vierteaguas un mínimo de 6" más allá del borde de la terminal. En campo, trate la superficie granulada de la capa superior donde se produce la superposición del cuello del vierteaguas de la capa superior: **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.