

Utilice este detalle cuando aplique productos de rodillo de betún modificados con SBS y CertainTeed en pendientes superiores a 1:12 y membranas de betún modificadas con APP en pendientes superiores a 2:12.

Tablones

Instale un mínimo de 3 tablones de 1/2" de ancho o bloques de madera a ras de la superficie de la cubierta en todos los aleros, caballetes, cornisas y bases de los bordillos. La distancia entre los tablones depende de la membrana:

PENDIENTE	Membrana	Refuerzo de poliéster		Ref. de fibra de vidrio
		Modif. con SBS	Modif. con APP	
1"		32' O.C.	N/D (no clavar p. post.)	8' O.C.
2"-3"			32' O.C.	
3"<		16' O.C.	16' O.C.	

Capa base

Adherir completamente (autoadhesivo, soplete, adhesivo en frío o asfalto caliente). La fijación adecuada se define por el sistema especificado, la selección del producto y el tipo de sustrato. Al igual que con la aplicación estándar, el ancho de la primera capa debe cortarse para permitir que todos los solapes laterales queden empalmados:

	SIS. DE 2 CAPAS		SISTEMAS DE 3 CAPAS		
	Base	Cubierta	Base	Multicapa	Cubierta
Ancho fila de inicio	19-11/16" (1/2 rollo)	39-3/8" (ro. com.)	26-1/4" (2/3 ro.)	19-11/16" (1/2 rollo)	39-3/8" (ro. com.)

Aplique paralelo a la pendiente, superponiendo los solapes laterales 2" como mínimo y/o según lo requiera el código de construcción. A partir de 1" desde el borde de inicio de la cubierta, fijela a los tablones con clavos de vástago de anillo a través de los discos de estaño espaciados a 12" O.C. Superponga todos los solapes finales 4". Todos los tablones deben tener solapes finales

de manera que el borde superior de la cubierta superpuesta pueda fijarse al tablón y luego cubrir completamente el sujetador. Sujete el rollo en cada tablón a lo largo de la cubierta, incluso si la longitud de un solo rollo cubre toda la cubierta/sustrato (sin solapes finales).

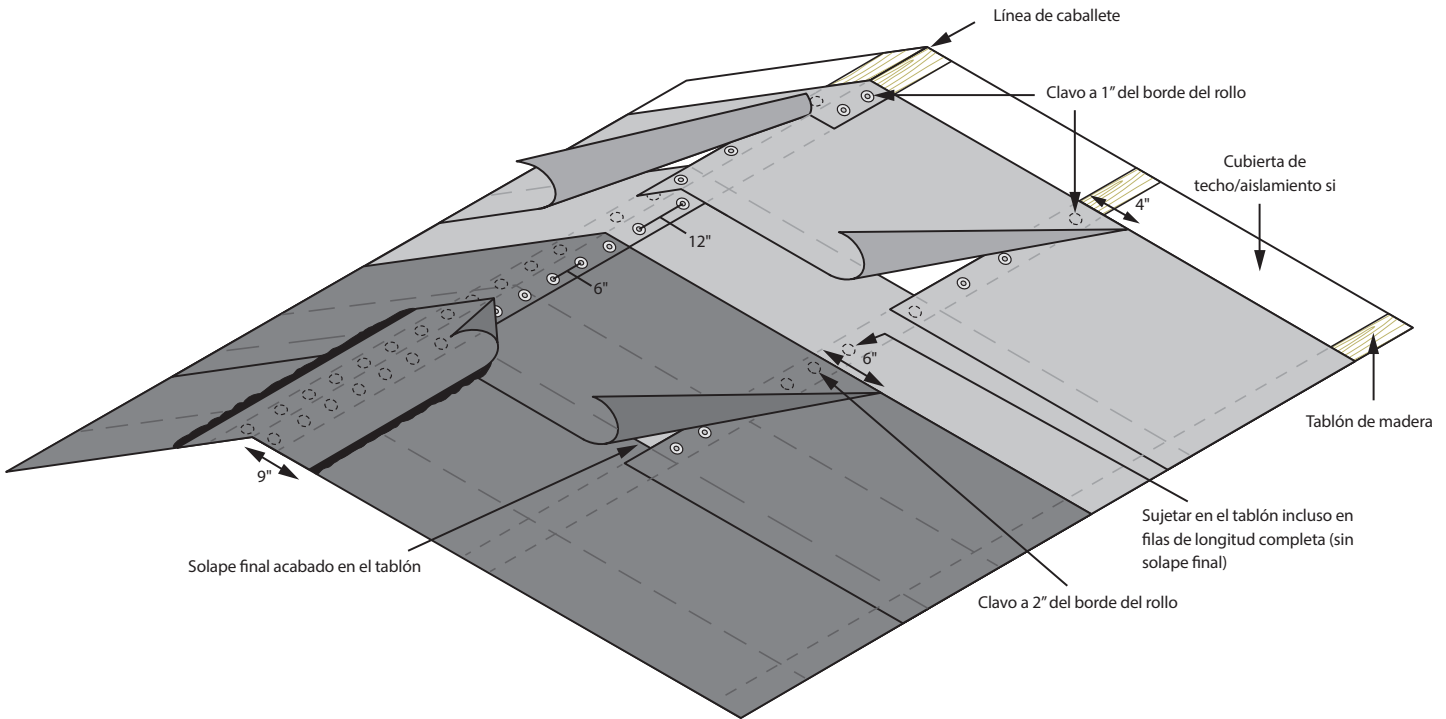
Capa superior

Adherir completamente (autoadhesivo, soplete, adhesivo en frío o asfalto caliente). La fijación adecuada se define por el sistema especificado, la selección del producto y el tipo de sustrato. Aplique paralelo a la pendiente, superponiendo los solapes laterales 3" como mínimo y/o según lo requiera el código de construcción. Comenzando en el tablón de la línea del caballete y a partir de 2" desde el borde de inicio de la cubierta, fijela al tablón con clavos de vástago de anillo a través de los discos de estaño espaciados a 6" O.C. Superponga todos los solapes finales 6". Todos los tablones deben tener solapes finales de manera que el borde superior de la cubierta superpuesta pueda fijarse al tablón y luego cubrir completamente el sujetador. Si la longitud del rollo cubre toda la cubierta/sustrato (sin solapes), el rollo no se debe sujetar en cada tablón, solo en el caballete.

Tira de vierteaguas de cabecera

Instalar un mínimo de 9" más allá de las cubiertas de campo en ambos lados del caballete. Trate correctamente la superficie granulada de la capa superior donde se produce la superposición de la tira de vierteaguas de cabecera:

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** (solo en la cubierta³) 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 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.

³Si los posibles riesgos de incendio pueden ser mitigados. CertainTeed considera aceptable el uso de equipos de baja potencia (50.000 BTU o menos) con soplete directo; si no se pueden mitigar los riesgos potenciales de incendio, deben utilizarse métodos de soplete indirecto.