

**Capa de anclaje o capa base**

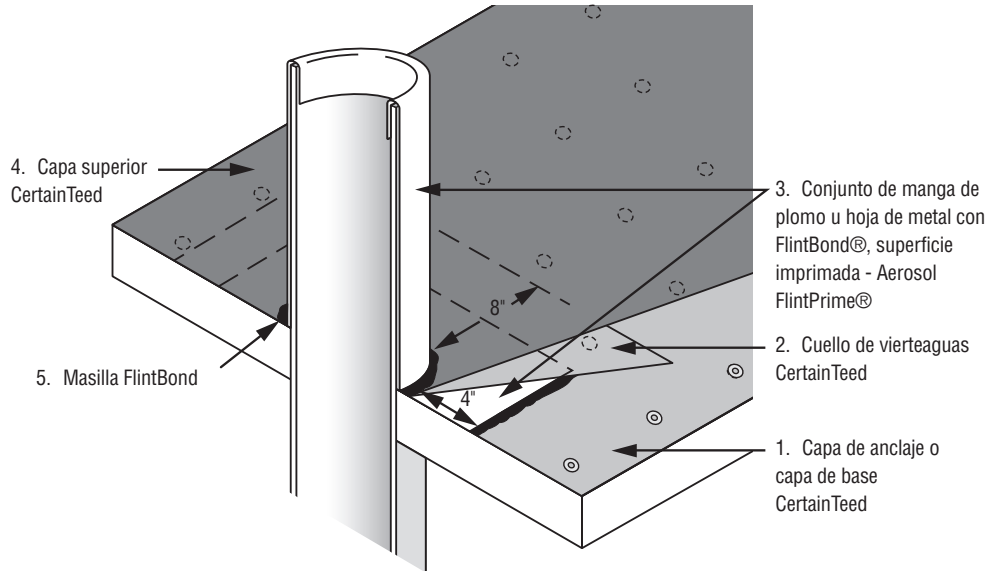
Aplicar mecánicamente o adherir completamente (autoadhesivo, soplete, proceso en frío o asfalto caliente). La fijación adecuada de la capa base se define por el sistema especificado, la selección del producto y el tipo de cubierta.

**Vierteaguas de metal**

Deberá tener una brida continua imprimada de 4" de ancho.

**Cuello del vierteaguas y capa superior**

Adherir completamente (autoadhesivo, soplete, proceso en frío o asfalto caliente), extendiéndolo un mínimo de 4" más allá de la brida metálica. La fijación adecuada se define por la selección del producto. **Si se aplica en forma autoadhesiva** en zonas de clima frío<sup>1</sup> aplique soldadura de aire caliente<sup>2</sup> para unir el cuello a la superficie de metal.



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 metálica mientras aplica la presión de rodadura de un rodillo de silicona al cuello superpuesta.

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.