

**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.

**Tira de vierteaguas de la capa superior**

Trate la superficie granulada de la capa superior, campo, donde se superpone la tira del vierteaguas: **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 frío<sup>1</sup>) soldadura de aire caliente<sup>2</sup> con una gota de FlintBond Caulk

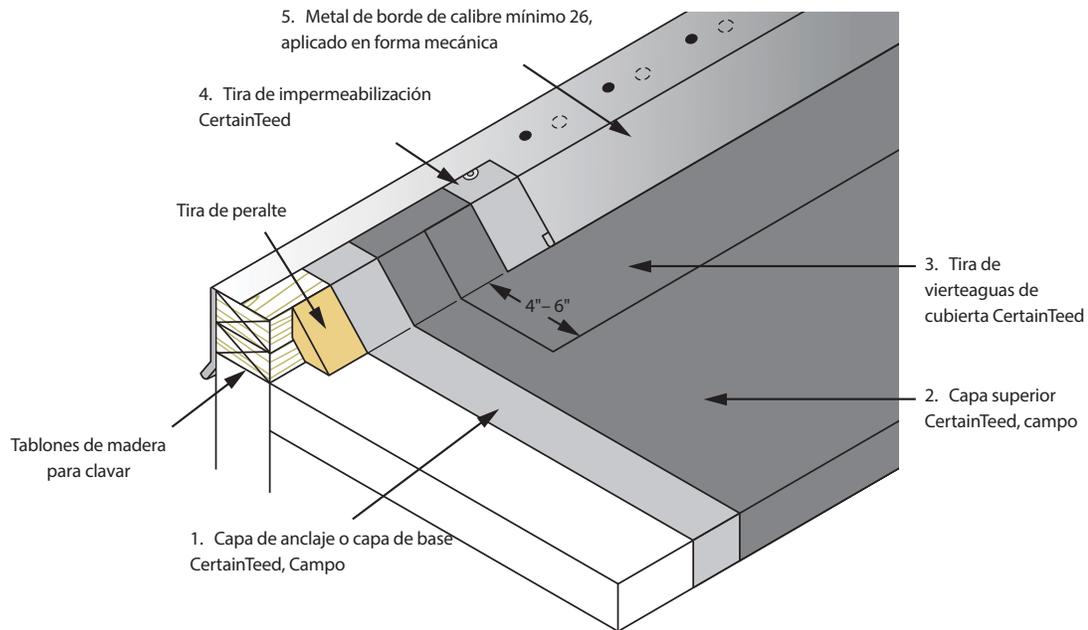
en el borde; **si se utiliza soldadura con soplete (solo en la cubierta<sup>3</sup>)** utilice disipación de calor/raspe los gránulos con una herramienta de incrustación a paleta o granular y asegure 1/4" de sangrado; **si se utiliza asfalto caliente** aplíquelo a toda la superficie superpuesta con 1/4" de sangrado.

**Tira de impermeabilización**

Aplique WinterGuard® Metal, WinterGuard® HT o Flintlastic® PlyBase/ MidPly autoadhesivo y aplique mecánicamente el borde superior de acuerdo con el código de construcción.

**Metal del borde**

Aplicar mecánicamente como lo requiera el código de construcción; separe los sujetadores de manera que no se superpongan con los sujetadores de impermeabilización.



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 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" por pase.