

Capa base y capa superior, campo

Adherir completamente (autoadhesivo, soplete, proceso en frío o asfalto caliente) la capa base y la capa superior. La fijación adecuada se define por el sistema especificado, la selección del producto y el tipo de cubierta. Extienda la capa base y la capa superior 2" por encima de la tira de peralte; adhiera a la tira de peralte solamente.

Vierteaguas de base

COLOCACIÓN EN PARED: Aplique mecánicamente el borde superior a la pared, 9" O.C. Mediante discos de estaño con sujetadores de concreto; **si se aplica en forma autoadhesiva** aplique FlintBond® Caulk al borde superior; **si se utiliza soldadura con soplete** asegure un sangrado de 1/4" en el borde superior; **si se utiliza el proceso en frío** aplique con FlintBond de aplicación a paleta con un sangrado de 1/4" en el borde superior; **si se utiliza asfalto caliente** asegure un sangrado de 1/4" en el borde superior.

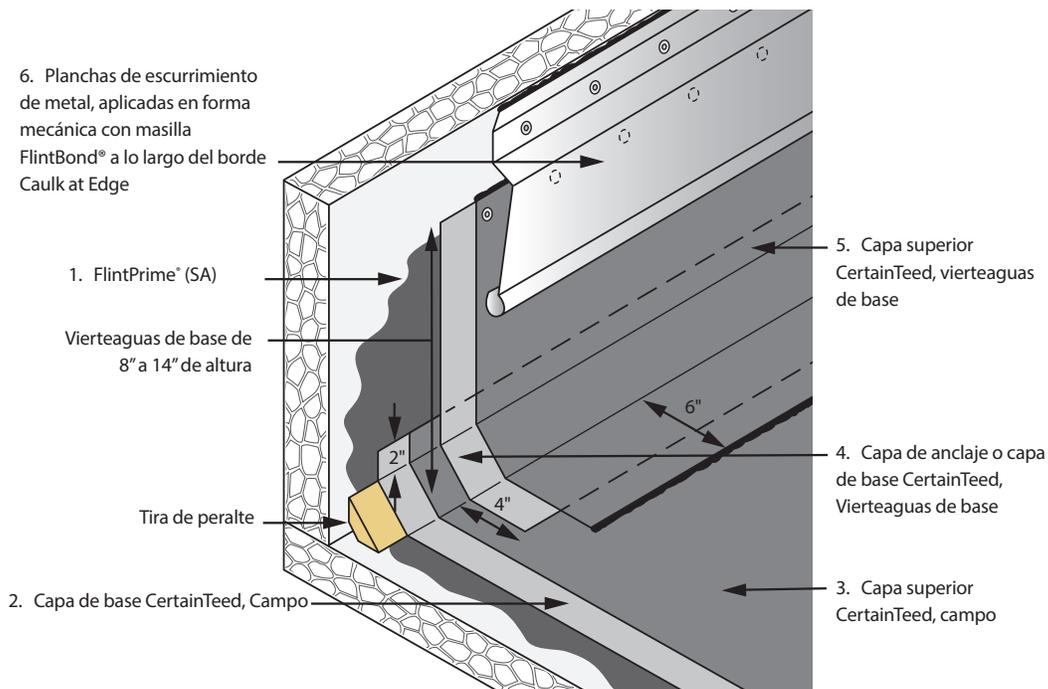
SUPERPOSICIÓN EN CAMPO: En campo, trate la superficie granulada de la capa superior donde se produce la superposición del vierteaguas de base:

Si se aplica en forma autoadhesiva aplique FlintBond® de aplicación a paleta en la totalidad de la superficie superpuesta (en zonas de clima frío) aplique 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 granulos con una herramienta de incrustación a paleta o granular y asegure un sangrado de 1/4"; **si se utiliza el proceso en frío** aplique con FlintBond de aplicación a paleta con un sangrado de 1/4"; **si utiliza asfalto caliente** asegure un sangrado de 1/4".

Chapa de escurrimiento de metal

Aplique mecánicamente un mínimo de 6" O.C. O según lo exija el código de construcción.

CertainTeed recomienda atar todos los rollos del vierteaguas de base y la plancha de escurrimiento a lo largo de todo el ancho del rollo hacia arriba o perpendicular a la superficie vertical.



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" por pase.