

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.

Cavidad de penetración

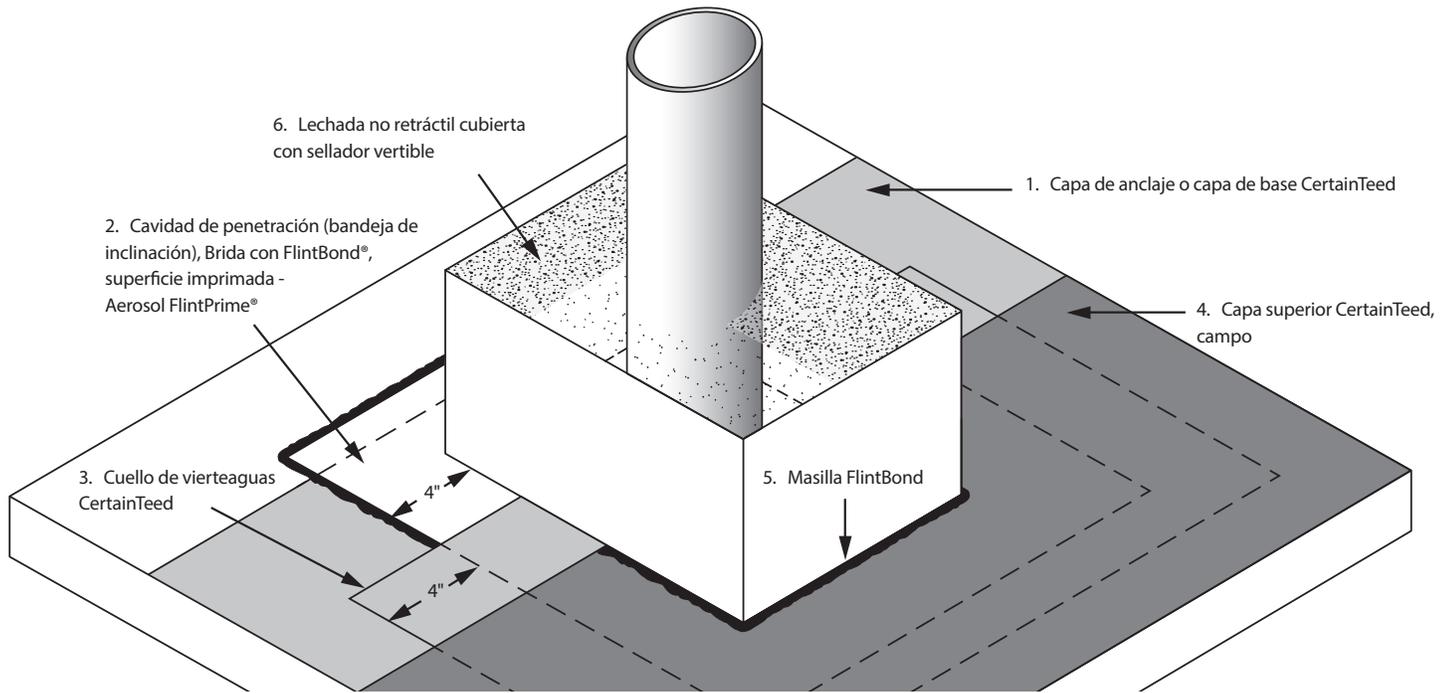
Debe tener una brida continua imprimada de 4" de ancho y una altura mínima de 4". Aplicado con FlintBond® de aplicación a paleta o con asfalto caliente.

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 frío¹ aplique soldadura de aire caliente² para unir el cuello a la superficie de metal.

Llenado de la bandeja

Llene el interior de la bandeja hasta una distancia de dos pulgadas (2") de la parte superior con una lechada no retráctil. Después de que haya fraguado la lechada, llene el resto de la bandeja con un sellador vertible de una parte.



PLANO NO HECHO A ESCALA

Nota:

Las cavidades no son el método de vierteaguas preferido en las penetraciones porque pueden ser un problema de mantenimiento. Consulte los detalles de SmartFlash para conocer el método de vierteaguas preferido.

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 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.