

Capa base

Adherir completamente (autoadhesivo o proceso en frío). La fijación adecuada se define por la selección del producto.

Capa superior

Adherir completamente (autoadhesivo, soplete, proceso en frío o asfalto caliente). La fijación adecuada se define por la selección del producto.

Brida de metal

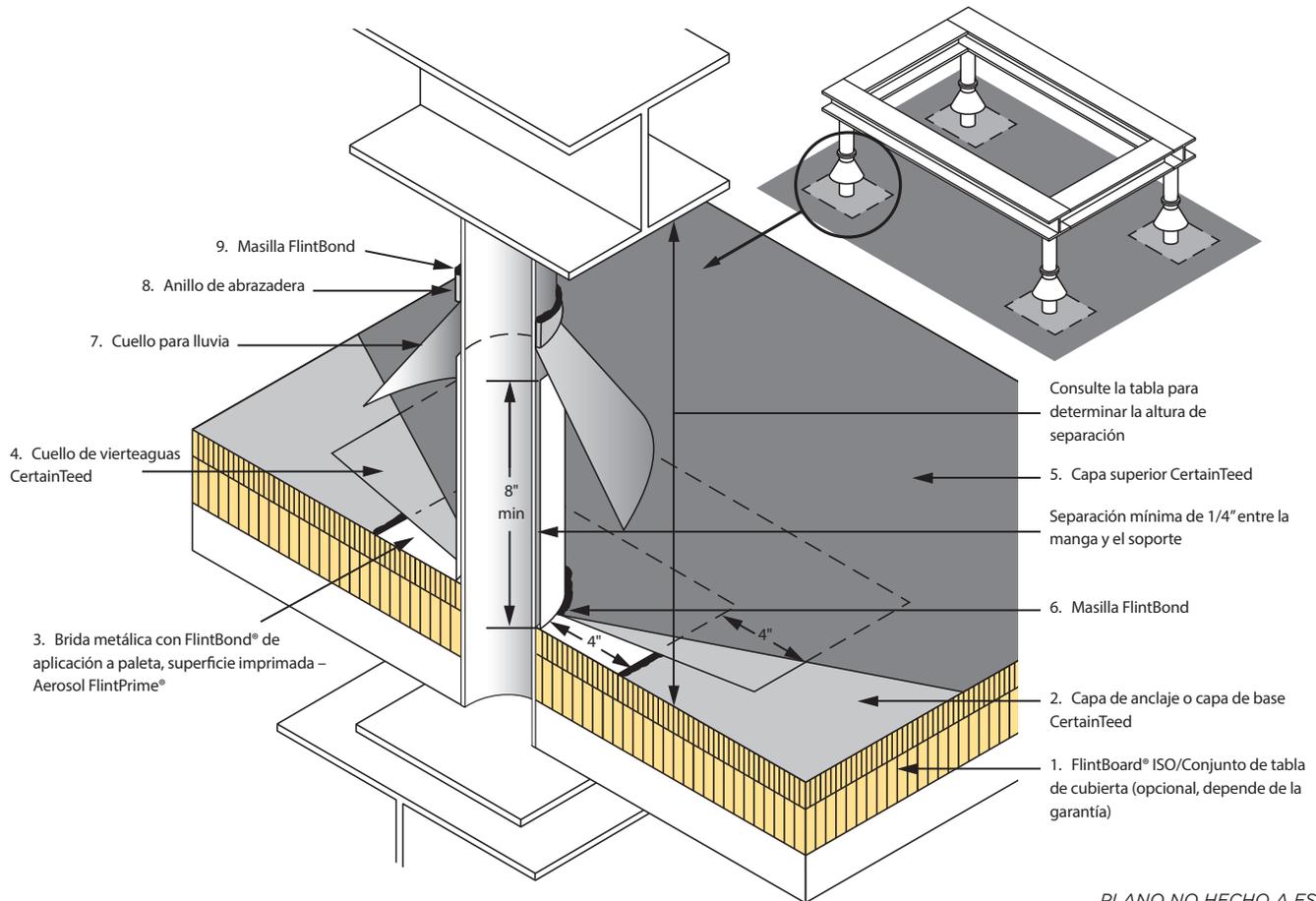
Deberá tener una brida continua imprimada de 4" de ancho. Aplicado con FlintBond® de aplicación a paleta o con asfalto caliente.

Cuello del vierteaguas

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.

Capa superior

Adherir completamente la capa superior en el campo (autoadhesiva, soplete, proceso en frío o asfalto caliente). La fijación adecuada se define por la selección del producto.



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 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.

Ancho del equipo	Distancia
Hasta 24"	14"
25" a 36"	18"
37" a 48"	24"
49" a 60"	30"
61" y mayor	36"