

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. 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: Fije mecánicamente el ancla 12" O.C. o adhiera la capa base en forma autoadhesiva; adhiera completamente la capa (autoadhesiva, soldadura con soplete, proceso en frío o asfalto caliente); sujete la base y la cubierta en el borde superior 9" O.C. Con discos de estaño; asegure un sangrado de 1,4" en el borde superior o aplique FlintBond® Caulk.

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

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) aplique soldadura de aire caliente² con una gota de FlintBond Caulk en el borde; **si se utiliza soldadura con soplete (solo en la cubierta³)** 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 un sangrado de 1/4".

Revestimiento flexible

Fijar mecánicamente con los sujetadores adecuados, 9" O.C.

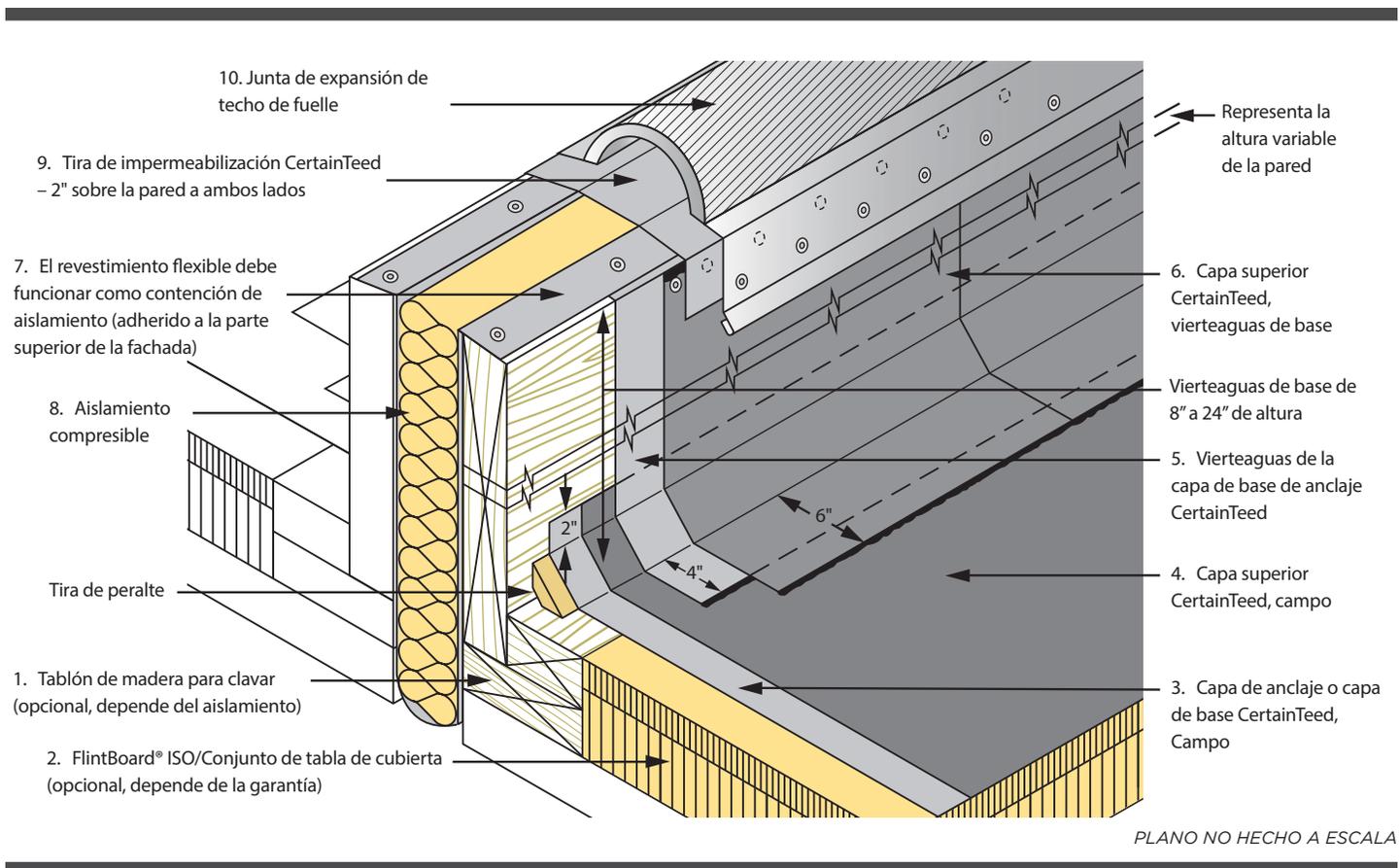
Tira de impermeabilización

Aplique WinterGuard® Metal, WinterGuard® HT o Flintlastic® PlyBase/ MidPly autoadhesivo. Gire hacia abajo sobre la pared 2" a ambos lados (deberá sujetarla con una abrazadera al colocar el fuelle).

Fuelle

Fijar mecánicamente con los sujetadores adecuados. 9" O.C.; los solapes finales se deben colocar con FlintBond de aplicación a paleta con dos clavos; imprimir la superficie de la brida con FlintPrime® Aerosol.

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



¹20°F-49°F (-6,6°C-4,4°C)

²Aplique calor mediante soldadura 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.

³Si los posibles riesgos de incendio pueden ser mitigados. CertainTeed considera aceptable el uso de equipos de baja potencia (50.000 BTU o menos) con soplete directo; si no se pueden mitigar los riesgos potenciales de incendio, deben utilizarse métodos de soplete indirecto.