

Aislamiento y tablonc de madera

Biselado/cónico para crear pendiente lejos de la junta.

Capa base

Adherir completamente (autoadhesivo o proceso en frío).

La fijación adecuada se define por la selección del producto.

Capa superior, campo

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

Revestimiento flexible

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

Tira de impermeabilización

Aplique WinterGuard® Metal, WinterGuard® HT o Flintlastic® PlyBase/ MidPly autoadhesivo.

Fuelle

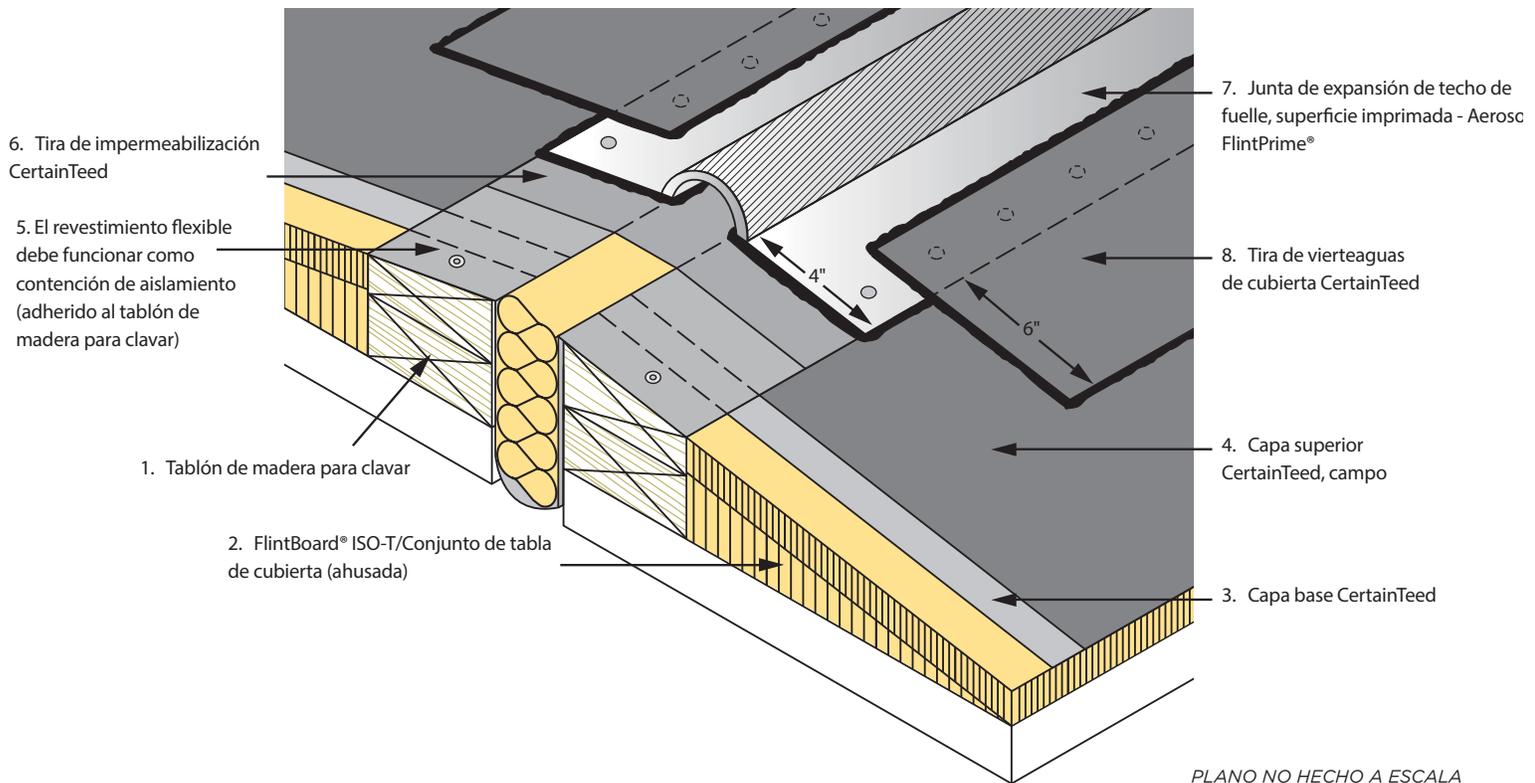
Colocar con una capa uniforme de 1/8"-1/4" de adhesivo FlintBond® de aplicación a paleta y fijar mecánicamente con los sujetadores adecuados, 4" O.C.; los solapes finales se deben colocar con FlintBond® de aplicación

a paleta con dos clavos; imprimir la superficie de la brida con FlintPrime® Aerosol.

Tira de vierteaguas de la capa superior

Adherir completamente (autoadhesivo, soplete, proceso en frío o asfalto caliente), extendiéndolo un mínimo de 6" más allá de la brida metálica.

La fijación adecuada se define por la selección del producto. En campo, trate la superficie granulada de la capa superior donde se produce la superposición de la tira de vierteaguas de la cubierta: **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) utilice soldadura de aire caliente² para soldar al metal y a la capa superior, en campo, con una gota de FlintBond Caulk en el borde; **si se utiliza soldadura con soplete** 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.



PLANO NO HECHO A ESCALA

¹20°F-49°F (-6,6°C-4,4°C)

²Aplicar calor mediante soldadora de aire caliente con una punta de 2" a la superficie de metal/granular mientras aplica la presión de rodadura de un rodillo de silicona a la cubierta 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 la cubierta con la presión de rodadura en el metal/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. Continúe la aplicación de superposición, 2" por pase.