

Izolacja i drewniane listwy na gwoździe Wykonaj wyżłobienie/nacięcie, aby wytworzyć spadek od złącza.

Podkład Dokładnie przyklej (samoprzylepnie lub na zimno).

Właściwe przyleganie jest określone wyborem produktu.

Warstwa wierzchnia - połać Dokładnie przyklej (samoprzylepnie, na gorąco, na zimno lub gorącym lepikiem). Właściwe przyleganie jest określone wyborem produktu.

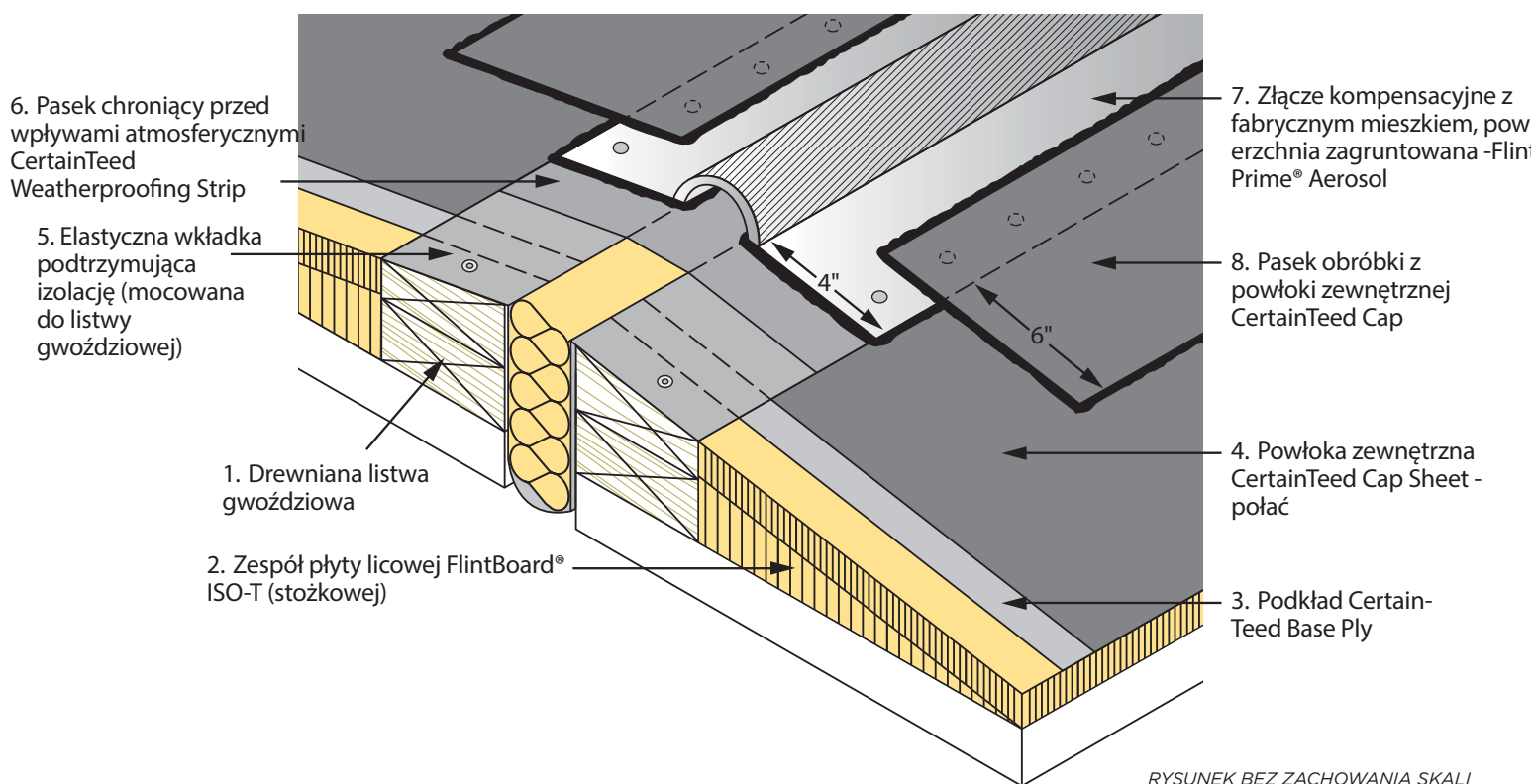
Elastyczna przekładka Przymocuj mechanicznie odpowiednimi zamocowaniami w odstępach środek-środek 9 cali.

Pasek odporny na wpływy atmosferyczne Przyklej samoprzylepnie WinterGuard® Metal, WinterGuard® HT lub Flintlastic® PlyBase/MidPly.

Fabryczny mieszek Nałóż równą warstwę 1/8-1/4 cala kleju FlintBond® Trowel i mechanicznie przymocuj odpowiednimi mocowaniami z odstępem środek-środek 4 cale; zakładki końcowe zostaną przymocowane za pomocą FlintBond® Trowel

z dwoma gwoździami; zabezpiecz powierzchnię kryzy środkiem FlintPrime® w aerozolu.

Pasek powłoki zewnętrznej do obróbki Dokładnie przyklej (samoprzylepnie, na gorąco, na zimno lub gorącym lepikiem), co najmniej 6 cali za metalową kryzę. Właściwe przyleganie jest określone wyborem produktu. Przygotuj granulowaną powierzchnię powłoki zewnętrznej w miejscach, gdzie występuje zakładka obróbki podstawy. **W przypadku produktów samoprzylepnych lub układanych na zimno** nałóż FlintBond Trowel na całą powierzchnię przewidzianą pod zakładkę lub (gdy jest zimno¹) zgrzej w strumieniu gorącego powietrza² z warstwą FlintBond Caulk na krawędzi; **przy zgrzewaniu na gorąco** stop/zeskrob granulki podgrzaną szpachelką lub narzędziem do obróbki granulowanych powierzchni z pozostawieniem wypustu 1/4 cala; **w przypadku stosowania lepiku na gorąco** nałóż rozgrzany lepik na całą powierzchnię przewidzianą pod zakładkę z wypustem 1/4 cala.



RYSUNEK BEZ ZACHOWANIA SKALI

¹20°F-49°F (-6.6°C-4.4°C)

² Nagrzewaj metalową powierzchnię za pomocą nagrzewnicy powietrza z dwucalową końcówką, jednocześnie dociskając nadległą powłokę wierzchnią silikonowym wałkiem. Za pomocą nagrzewnicy powietrza ustawionej na 150 - 260°C (ustawienia 2-3) podgrzewaj strefę kontaktu, a jednocześnie dociskaj powłokę zewnętrzną wałkiem do metalowej/granulowanej powierzchni. Rozwiń zakładkę powłoki zewnętrznej w miejscu jej ułożenia przesuwając nagrzewnicę powietrza i posuwając się naprzód. Nagrzewanie i tempo posuwania się naprzód powinno być takie, by nie wydzieliał się dym. Nakładaj dalej zakładkę, 2 cale na przejście.