

**Capa de anclaje o capa base, campo**

Aplicar mecánicamente o adherir completamente (autoadhesivo, soplete, proceso en frío o asfalto caliente). La fijación adecuada 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.

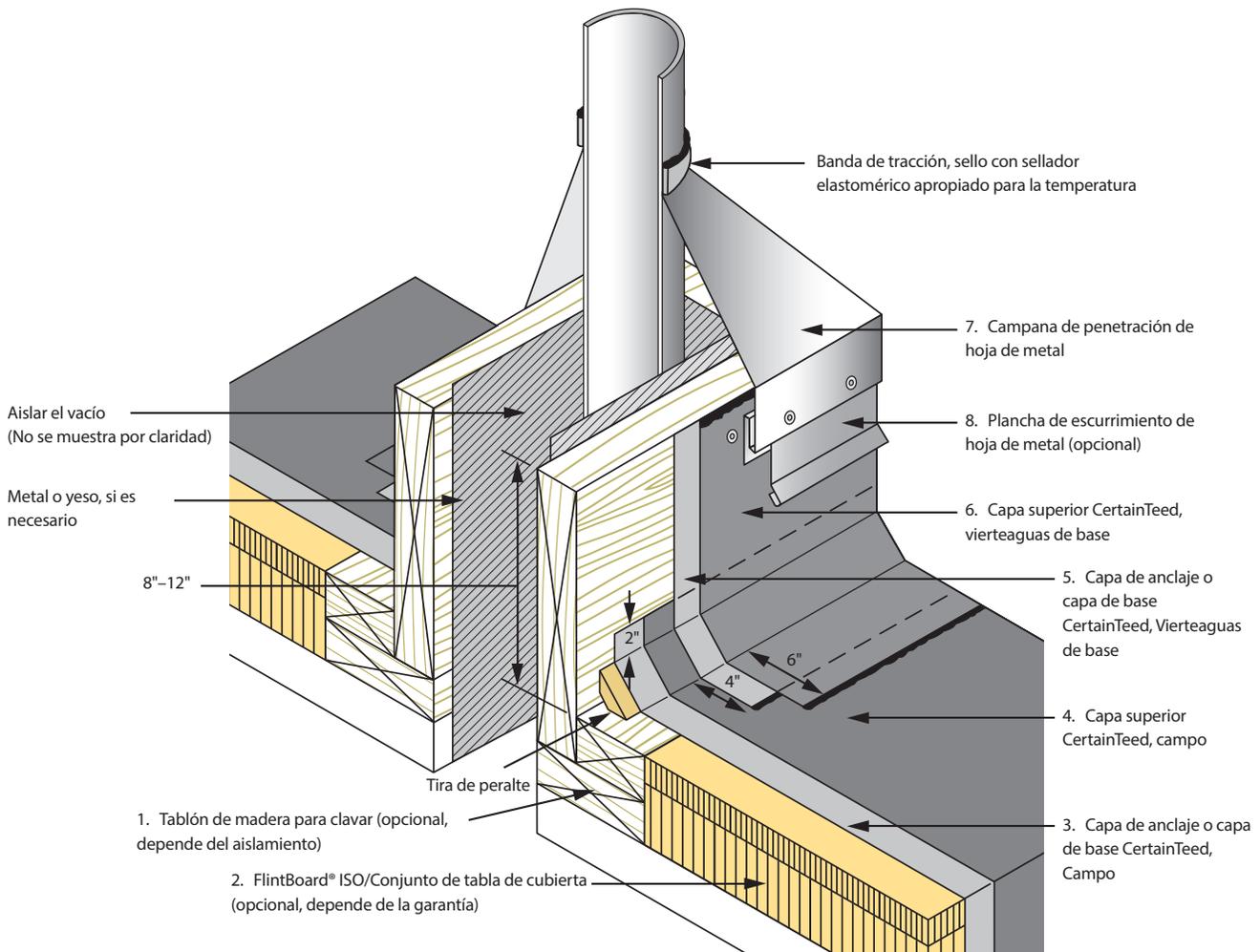
**Vierteaguas de base**

**COLOCACIÓN EN BORDILLOS:** Fije mecánicamente el ancla 12" O.C. o adhiera la capa base en forma autoadhesiva; adhiera completamente la cubierta (autoadhesiva, soldadura con soplete, proceso en frío o asfalto caliente); sujete la base y la capa 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 vierteaguas 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<sup>1</sup>) soldadura de aire caliente<sup>2</sup> con una gota de FlintBond Caulk en el borde; **si se utiliza soldadura con soplete (solo en la cubierta<sup>3</sup>)** 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.

**Lámina de metal**

Consulte la sección sobre Vierendeaguas metálico arquitectónico del Manual de techos de la NRCA para conocer las opciones de fijación.



PLANO NO HECHO A ESCALA

<sup>1</sup>20°F-49°F (-6,6°C-4,4°C)

<sup>2</sup>Aplique calor mediante soldadora 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 una 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"-3" por pase.

<sup>3</sup>Si 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.