

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.

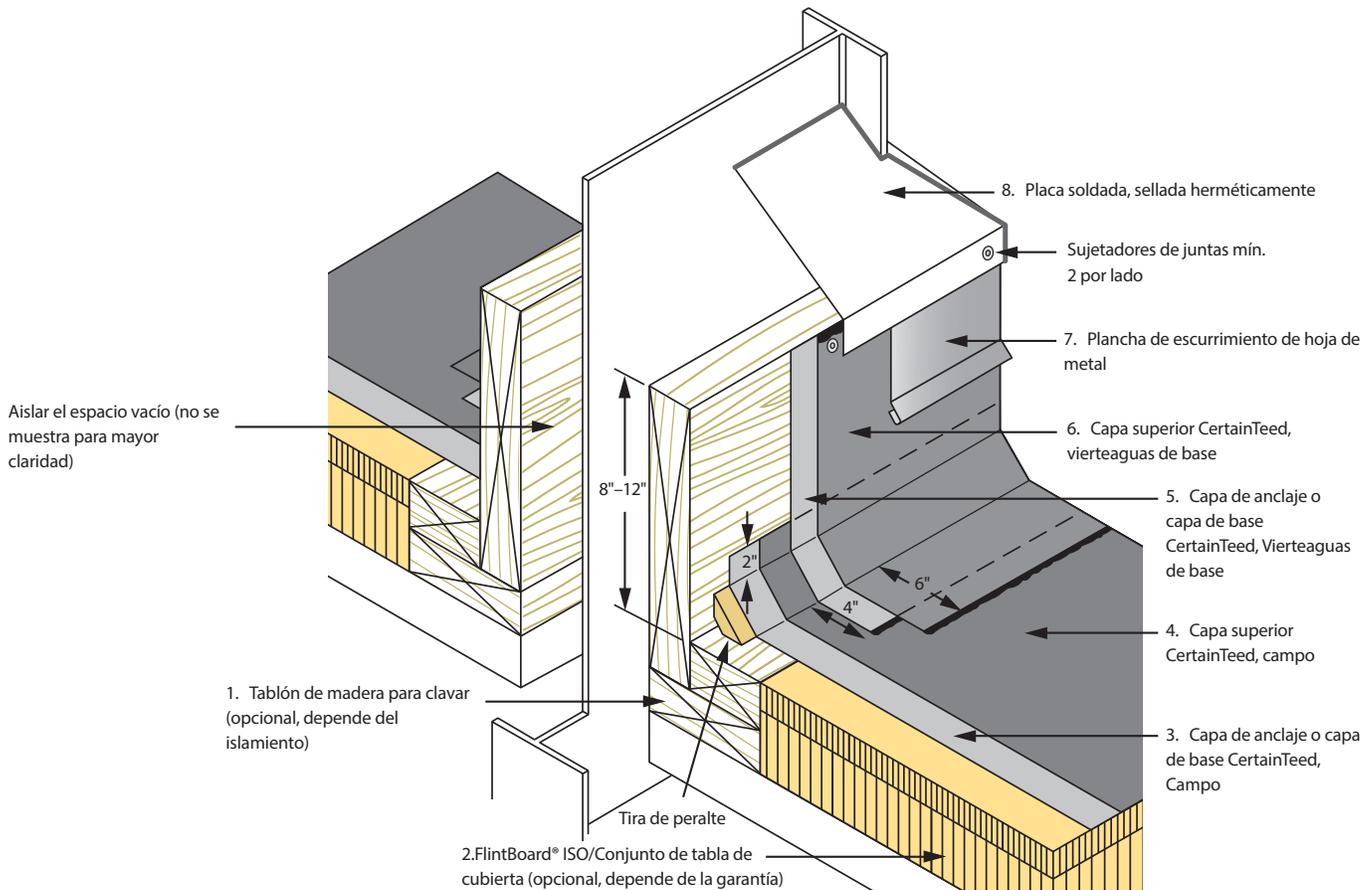
Vierteaguas de base

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 frío¹) 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 granulada 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 Vierteaguas metálico arquitectónico del Manual de techos de la NRCA para conocer las opciones de fijación.



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 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), aplicar 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"-3" 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.