

El sistema JM Single Ply Liquid Flashing es un tapajuntas líquido de aplicación en frío formulado específicamente para su uso con las membranas para techos de una sola capa de JM: TPO, PVC y EPDM. Las excelentes propiedades de adhesión del poliuretano de dos partes combinado con una malla de refuerzo son ideales para crear un sistema de tapajuntas líquido uniforme y autoterminante diseñado para unir los sustratos de techo más comunes, incluidos: membranas de una sola capa, metal, madera, mampostería, cemento, etc.

Una aplicación típica consta de 4 pasos: preparación y limpieza de la superficie, aplicación adecuada de imprimador para cada sustrato, aplicación de resina y malla, y superficie final cuando sea necesario.

Condiciones de aplicación

JM SP Liquid Flashing se puede aplicar cuando la temperatura ambiente está entre 41 °F – 90 °F. Para aplicaciones por debajo de 50 °F, solo aplique si la temperatura ambiente está aumentando. El producto expuesto a temperaturas bajo cero durante el curado puede provocar fallas en el sellado. Los tiempos de curado aumentan con temperaturas más bajas.

Asegúrese siempre de que la temperatura del sustrato esté 5 °F o más por encima del punto de rocío del lugar de trabajo. Utilice la aplicación RoofTech Xpert de JM para teléfonos inteligente a fin de verificar la temperatura local y el punto de rocío.

Todas las aplicaciones de tapajuntas deben reforzarse con una malla de al menos 8" en plano vertical hacia arriba de la transición y 6" en plano horizontal sobre la membrana. El tapajuntas debe extenderse al menos 2" más allá de las placas de terminación. La resina líquida debe extenderse ¼" - ½" más allá del borde de la malla de vellón.

Asegure siempre una ventilación adecuada y el uso de EPP apropiado.

Consideraciones de almacenamiento

Todos los componentes de JM SP Liquid Flashing deben almacenarse en un lugar con temperatura controlada, fuera de la luz solar directa y lejos de condiciones de congelación. La Tabla 1 siguiente proporciona las condiciones de almacenamiento recomendadas para cada componente. Además, una mejor práctica es almacenar todos los productos a una temperatura ambiente de 65 -70 °F (18 - 21 °C) durante 24 horas antes de la aplicación. Esto asegurará que el producto esté completamente aclimatado y proporcione los mejores resultados de aplicación.

Tabla 1: Temperaturas de almacenamiento recomendadas

Producto	Temperatura de almacenamiento
JM SP Liquid Flashing Resin	50 °F - 80 °F (10 °C - 27 °C)
JM SP Liquid Flashing TPO & PVC Primer	40 °F - 80 °F (5 °C - 27 °C)
JM SP Liquid Flashing Metal & Wood Primer	50 °F - 80 °F (10 °C - 27 °C)
JM SP Liquid Flashing Concrete Primer	50 °F - 80 °F (10 °C - 27 °C)
JM SP LVOC Primer	40 °F - 90 °F (5 °C - 32 °C)
JM SP Liquid Flashing Scrim	N/D

La temperatura es importante para el almacenamiento y la aplicación del producto. Si el producto se deja a la intemperie a bajas temperaturas, se volverá espeso, lo que dificultará la mezcla y la aplicación. Si el producto se deja a la intemperie a altas temperaturas reaccionará más rápido, lo que reducirá el margen de aplicación.

No deje productos líquidos en el exterior si existe riesgo de congelación. Si el producto se ha congelado, debe desecharse de acuerdo con las normas locales.

La malla de vellón debe almacenarse dentro de la bolsa de plástico original para protegerla del contacto con el agua y de la contaminación por polvo/residuos. El almacenamiento sobre el nivel del suelo a una altura elevada

será de gran ayuda. La malla de vellón expuesta a la humedad o que se haya permitido que se arrugue debe desecharse y reemplazarse con un producto nuevo, seco y sin arrugas. Las arrugas o los pliegues pueden provocar la penetración de agua y la falla del sistema de tapajuntas.

Equipo

Es posible que se necesiten los siguientes equipos y productos para instalar el JM SP Liquid Flashing:

Guantes	Rectificadora eléctrica	Cepillos para pintura/descascarillar
Protección ocular	Disco abrasivo para rectificadora	Papel de lija/esponja de grano 60
Instrumento para escribir	Taladro eléctrico con mezclador en espiral	Lijadora eléctrica
Tijeras / cizallas	Láminas protectoras	Superficie de lijado: secado en horno, tamaño 0
Cinta métrica	Cinta de enmascarar/cinta de pintor	Recipiente o cubeta resistente a los solventes
Navaja multiusos	Rodillos: paño mediano	Trapos
Trazadora de línea de tiza	Cucharas mezcladoras	Recipiente/bolsa para desecho

Paso 1: Preparación de la superficie

La preparación adecuada de la plataforma del techo es esencial para garantizar una instalación adecuada y prevenir condiciones futuras que puedan provocar filtraciones en el techo. Con una cinta de enmascarar/cinta de pintor, cubra el límite alrededor del área objetivo en la que se aplicará el JM SP Liquid Flashing.

Todas las superficies en donde se aplicará el JM SP Liquid Flashing deben estar limpias, secas y libres de suciedad, polvo, escombros, óxido, aceites, corrosión, compuestos de curado, agentes de liberación, irregularidades graves, materiales sueltos, defectuosos o extraños, como musgo, algas, hielo, nieve, agua o cualquier otra condición que pueda inhibir la adhesión del imprimador y la resina JM SP Liquid Flashing. La aplicación de cualquiera de los componentes de JM SP Liquid Flashing a sustratos que no estén completamente limpios y secos puede resultar en una mala adhesión del sistema de tapajuntas al sustrato, lo que puede ocasionar ampollas y posibles fallas. Elimine los contaminantes, como los aceites, con un limpiador solvente adecuado. Las superficies tales como metal, mampostería, concreto y plásticos duros deben lijarse con una rectificadora eléctrica y una muela abrasiva. La simple abrasión con un cepillo de alambre no es suficiente. Además, no utilice una rueda de alambre duro, ya que suavizará la superficie de manera efectiva evitando la adhesión y la unión.

Si tiene dudas sobre la adhesión, JM recomienda realizar una prueba de adhesión antes de comenzar el trabajo y a lo largo de la aplicación del JM SP Liquid Flashing para asegurar una adecuada preparación del sustrato y capacidad de unión.

Preparación específica del sustrato

- **Membranas para techos de una sola capa: TPO, PVC, EPDM**

La preparación de la membrana de una sola capa debe completarse solo después de que todos los sustratos adyacentes se hayan preparado correctamente.

Enmascare con cinta todas las áreas que no reciban el tapajuntas. El tapajuntas debe extenderse horizontalmente sobre la membrana un mínimo de 6 ¼" – 6 ½". Esto permite una cobertura de 6" de malla de vellón más ¼" – ½" de extensión del tapajuntas. Después de eliminar cualquier residuo, lije solo la parte expuesta de la membrana dentro de la zona objetivo con papel de lija de grano 60. Barra las partículas grandes y termine la preparación de la superficie al limpiarla con un limpiador de membrana adecuado para eliminar todo el polvo restante.



Solo lije dentro de la zona objetivo. Cualquier lijado fuera de la zona objetivo requerirá una reparación adecuada de la membrana.

▪ Concreto y mampostería

El concreto nuevo debe estar completamente curado y secado antes de la aplicación del sistema JM SP Liquid Flashing. El concreto y la mampostería existentes deben estar en buenas condiciones estructurales, libres de vacíos, agujeros, partículas sueltas, aceites, grasas, moho, algas, materiales impermeabilizantes o cualquier otro tipo de contaminación. Reemplace o repare según sea necesario.

Se requiere una rectificadora eléctrica con una muela estilo copa abrasiva para todas las superficies de concreto y mampostería que se tratan con el sistema JM SP Liquid Flashing. Rectifique la superficie para eliminar la suciedad, los residuos, las aplicaciones superficiales anteriores, etc. Para finalizar la preparación de la superficie, aspire o lave a presión (solo con agua) para eliminar el polvo restante. Si se lava a presión, déjelo secar.

▪ Metal y plásticos rígidos

Se requiere una rectificadora eléctrica con una muela abrasiva para todas las penetraciones de metal nuevas y envejecidas, así como para todos los plásticos rígidos. El metal debe quedar con una superficie "rasposa". No utilice una rueda de alambre duro, ya que esto suavizará la superficie y limitará la adhesión del imprimador.

NO UTILICE UN CEPILLO DE ALAMBRE. Un cepillo de alambre no preparará suficientemente la superficie de metal o plástico rígido.

Rectifique y raspe la superficie para eliminar la corrosión, la suciedad, los residuos y las aplicaciones superficiales anteriores. El metal o el plástico rígido de la superficie sin tratar deben estar completamente expuestos y la superficie debe tener una textura superficial áspera y "rasposa". La altura de preparación debe extenderse 3 pulgadas por encima de la altura del tapajuntas. Quite el polvo restante, limpie con un limpiador solvente adecuado como MEK y deje secar.

Las superficies de metal desgastadas deben imprimirse inmediatamente para evitar la corrosión de la superficie.



▪ Madera

La madera debe inspeccionarse para garantizar la integridad estructural. Reemplace o repare según sea necesario. La madera contrachapada de grado estándar, la madera contrachapada de grado marino y Advantech son sustratos aprobados. La madera OSB y dimensional están aprobadas para tapajuntas. La madera tratada a presión debe someterse a pruebas y debe tener menos del 19 % de humedad.

Todas las juntas, grietas y agujeros de nudos de madera contrachapada deben rellenarse antes de aplicar el imprimador y la resina y cubrirse con una malla de vellón saturada en el imprimador de una sola capa para metal y madera JM SP Metal & Wood Primer.

Las sustancias tratadas con creosota no son compatibles con el sistema JM SP Liquid Flashing.

JM SP Liquid Flashing no es compatible con los sistemas de pared Zipboard.

No se requiere preparación de superficie para superficies de madera aprobadas.

Si la adhesión está en duda, JM recomienda realizar pruebas de adhesión antes de comenzar el trabajo y durante la aplicación del JM SP Liquid Flashing para garantizar una preparación adecuada del sustrato y la capacidad de unión.

▪ Otros sustratos

Póngase en contacto con el Departamento Técnico de JM para obtener más información sobre la idoneidad del sustrato y recomendaciones para la preparación de la superficie.

Tabla 2: Opciones de JM SP Liquid Flashing Scrim

Producto	Código SKU	Empaquetado	Tamaño	Cobertura
JM SP LIQUID FLASHING SCRIM	70006534	Rollo	8.3' x 164'	113 sq. ft.
JM SP LIQUID FLASHING SCRIM	70006543	Rollo	13.8' x 164'	188 sq. ft.

Paso 2: Preparación de malla

El corte previo y la colocación en seco de la malla de vellón antes de la aplicación del imprimador ayudan a simplificar el proceso general de instalación. Esto permite que el vellón se ajuste, se seque y se quite fácilmente sin el riesgo de que un imprimador pegajoso no suelte la malla. **Consulte la Tabla x para conocer las opciones de malla.** Siempre asegúrese de que la malla de vellón se almacene en un ambiente controlado donde pueda permanecer seca, limpia y libre de polvo. Se recomienda encarecidamente almacenar dentro de la bolsa de polietileno original. Inspeccione la malla de vellón antes de usarla para asegurarse de que no haya arrugas, daños en los bordes, etc. Las arrugas o las áreas deformadas deben cortarse, ya que

tienen el potencial de crear vacíos en la aplicación final. Para obtener los mejores resultados, coloque la malla de vellón en un ambiente controlado a temperatura ambiente durante 24 horas antes de la instalación. La aclimatación a una temperatura ambiente de 65 °F -70 °F (18 °C - 21 °C) facilitará el despliegue y conducirá a una instalación general más eficiente.

Después de la preparación de la superficie y su posterior limpieza, la malla de vellón se debe cortar y colocar en seco en cada penetración y aplicación de techo. El corte previo y el ajuste en seco acelerarán en gran medida la aplicación final de la resina (Paso 4). En muchas situaciones, tendrá que cortar la malla a medida para que se ajuste a la penetración específica. También es común que la malla se superponga según sea necesario para extenderse a través de áreas de superficie más grandes.

Aplicación

Utilice únicamente la malla JM SP Liquid Flashing Scrim para esta aplicación.

Para la membrana y la penetración:

1. Seleccione el tamaño de malla adecuado y corte aproximadamente la longitud requerida para adaptarse a la aplicación.
2. Envuelva la penetración con el lado liso hacia arriba y hacia el lado opuesto de la superficie que se está tratando.
3. Realice los cortes finales de la tela para asegurar lo siguiente: al menos 8" de altura de sellado a lo largo del eje vertical y al menos 6" a lo largo del eje horizontal. Si cubre alguna placa o sujetador, la malla debe extenderse 2" más allá del extremo de la placa o el sujetador. La longitud horizontal se puede extender más de 6" según sea necesario para cubrir cualquier sujetador y las 2" requeridas de cobertura adicional. Para las uniones de malla que se superponen, asegúrese de que la superposición sea de al menos 2". Todo el vellón instalado en la superficie horizontal debe tener al menos un espacio de ¼" hacia arriba donde se encuentra con la penetración vertical. **En la base de la penetración, es posible que se requieran varios cortes estilo tajo o de dedo para permitir que la malla se extienda y quede plana.**

4. **Para sujetadores y placas:** corte un cuadrado que se extienda un mínimo de 2" en cada dirección más allá del borde del sujetador o placa. Nuevamente, asegúrese de que el lado liso esté hacia arriba.
5. Ajuste preliminarmente todas las mallas de vellón precortadas a las superficies verticales y horizontales, incluidas todas las superposiciones, curvaturas hacia arriba y partes de sujetadores/placas.
6. Use un marcador permanente para indicar las ubicaciones de instalación final, los lados hacia arriba, las áreas superpuestas, etc.
7. Coloque cinta alrededor del perímetro y asegúrese de ubicarla entre ¼" y ½" más allá del vellón que ajustó preliminarmente.

Después de la aplicación de la cinta perimetral, retire la malla de vellón de ajuste preliminar y colóquela en un lugar protegido para asegurarse de que permanezca protegida contra la humedad, el polvo, la suciedad y el escombros.



Medición y corte previo de los espacios de expansión



Colocación en seco de la malla para asegurar un ajuste idóneo

Paso 3: Imprimador

Los requisitos del imprimador varían según los sustratos del techo. Es típico usar más de 1 tipo de imprimador en un proyecto. Los tiempos de curado y evaporación pueden variar sustancialmente entre las diferentes imprimaciones. **Debe tener en cuenta los diferentes tiempos de curado y evaporación cuando se utilizan diferentes imprimadores.**

Consulte la Tabla 2 a continuación para conocer las recomendaciones de imprimación y los tiempos aproximados de curado y evaporación:

Consulte la Tabla 3: Selección y cobertura del imprimador:

Tabla 3: Selección y cobertura de imprimador (Para Paso 3: Imprimador)

Membrana	Imprimador	Código SKU	Tamaño	Tiempo de evaporación del imprimador (min)	Temperatura de trabajo	Cobertura
TPO	JM SP Liquid Flashing TPO and PVC Primer	70006538 (0.22 gal)	0.22 gal	5 min	41 °F-90 °F (5 °C-32 °C) Sustrato >5 °F sobre el punto de rocío	0.22 gal can = 80 sq. ft. 0.12 gal can = 45 sq. ft.
PVC-KEE PVC-SD Plus		70006747 (0.12 gal)	0.12 gal (15 oz)			
EDPM R EDPM NR	JM SP LVOC Primer	70004470 (1 gal) 70000744 (3 gal)	1.0 gal 3.0 gal	5-10 min	40 °F (4 °C) en aumento Sustrato >5 °F sobre el punto de rocío	1 gal = 200 sq. ft.
	JM EPDM Tape Primer Plus	70004470 (1 gal) 70000744 (3 gal)	4.0 gal totales 3.0 gal	5-10 min	40 °F (4 °C) en aumento Sustrato >5 °F sobre el punto de rocío	1 gal = 500 sq. ft.
	JM EPDM Tape Primer Plus (Low VOC)	70006264 (1 gal, 4/caja) 70006263 (3 gal)	4.0 gal totales 3.0 gal	5-10 min	40 °F (4 °C) en aumento Sustrato >5 °F sobre el punto de rocío	1 gal = 225 sq. ft.
Membrana	Imprimador	Código SKU	Tamaño	Tiempo de evaporación del imprimador (min)	Temperatura de trabajo	Cobertura
Metal Madera Plástico rígido	JM SP Liquid Flashing Metal and Wood Primer	70006539	Envase de trabajo de 0.25 gal	180 min	41 °F-90 °F (5 °C-32 °C) Sustrato >5 °F sobre el punto de rocío	25 sq. ft.
Mampostería Concreto	JM SP Liquid Flashing Concrete Primer	70006540	Envase de trabajo de 0.25 gal	15-20 min		15 sq. ft.

La temperatura es importante para el almacenamiento y la aplicación del producto. Si el producto se deja a la intemperie a bajas temperaturas, se volverá espeso, lo que dificultará la mezcla y la aplicación. Si el producto se deja a la intemperie a altas temperaturas o bajo la luz directa del sol, reaccionará más rápido, lo que reducirá el margen de aplicación.

No deje productos líquidos en el exterior si existe riesgo de congelación. Si el producto se ha congelado, debe desecharse de acuerdo con las normas locales.

Los imprimadores funcionarán mejor si se dejan en un ambiente controlado a temperatura ambiente de 65 -70 °F (18 - 21 °C) durante 24 horas antes de la aplicación inicial.

Preparación específica del imprimador

▪ JM SP Liquid Flashing TPO & PVC Primer

JM SP Liquid Flashing TPO & PVC Primer es un imprimador a base de solvente, de un solo componente y de curado rápido. Este imprimador tiene un tiempo de evaporación muy rápido de 5 minutos una vez que se expone al aire ambiente. Un contenedor de 0.22 galones cubrirá aproximadamente 80 ft². Las temperaturas más altas y el viento darán como resultado un mayor consumo de producto, lo que reducirá efectivamente la proporción de cobertura.

El imprimador JM SP Liquid Flashing TPO & PVC Primer solo debe aplicarse cuando la temperatura ambiente está entre 41 °F – 90 °F. También es necesario asegurarse de que la temperatura del sustrato esté 5 °F o más por encima del punto de rocío y en aumento.

Aplicación

1. **Trabaje rápidamente ya que el margen de aplicación está limitado de 15 a 30 minutos.**
2. No es necesario mezclar previamente. Simplemente abra la lata y vierta el contenido según sea necesario.
3. Distribuya el producto con una brocha o rodillo para lograr una distribución uniforme. Se debe usar un método de distribución transversal para distribuir todos los vertidos. El proceso de vertido y esparcido debe completarse en una sola operación.
4. Permita que el imprimador se seque por completo durante 30 minutos.
5. Una vez que esté seco al tacto y completamente evaporado, aplique la resina JM SP Liquid Flashing Resin. JM SP Liquid Flashing Resin debe aplicarse dentro de las 2 horas posteriores a la aplicación inicial del imprimador y debe aplicarse dentro de un plazo de 24 horas.

Cualquier derrame de imprimador fuera del área de cobertura objetivo debe limpiarse mientras aún está húmedo.

El imprimador JM SP Liquid Flashing TPO & PVC Primer comienza a curar inmediatamente después de la exposición al aire. Vuelva a sellar inmediatamente la tapa para conservar cualquier contenido restante para futuras aplicaciones. No deje la tapa abierta.

▪ JM SP Liquid Flashing Metal & Wood Primer

El imprimador para metal y madera JM SP Liquid Flashing Metal & Wood Primer es un imprimador sin solventes de dos componentes. Este imprimador tiene una vida útil rápida de 5 a 10 minutos una vez mezclado. Al tratarse de un imprimador de dos componentes, se requiere mezclar bien el envase de trabajo de 2 componentes. Un envase de trabajo de 0.25 galones cubrirá aproximadamente 25 ft². Las temperaturas más altas darán como resultado un mayor consumo de producto, lo que reducirá efectivamente la proporción de cobertura.

El JM SP Liquid Flashing Metal & Wood Primer solo debe aplicarse



Mezcla Completa del Componente A y B



Vertido en cubeta de pintura para su aplicación



Aplicación del imprimador

con una temperatura ambiente de entre 41 °F y 90 °F. Para aplicaciones por debajo de 50 °F, solo aplique si la temperatura ambiente está en aumento. El producto expuesto a temperaturas bajo cero durante el curado puede provocar fallas en el sellado. Los tiempos de curado también aumentarán con temperaturas más bajas.

Asegúrese siempre de que la temperatura del sustrato esté 5 °F o más por encima del punto de rocío del lugar de trabajo. Utilice la aplicación RoofTech Xpert de JM para teléfonos inteligente a fin de verificar la temperatura local y el punto de rocío.

Aplicación

1. **Trabaje rápidamente ya que dispone de un margen de aplicación limitado de 5 minutos.**
2. Retire la bolsa interior de 2 partes de la bolsa de aluminio exterior.
3. Amase a mano el Componente A (marrón claro) más grande hasta que quede uniforme.
4. Retire la tira divisoria de plástico jalando la tira de goma para permitir que el Componente B (marrón) se mezcle con el Componente A. Continúe amasando a mano durante 2 minutos para asegurar una mezcla uniforme. Asegúrese de que el producto en las esquinas esté mezclado. La mezcla final debe tener un color consistente sin presencia de estrías.
5. Corte una esquina y vierta en una cubeta para pintura limpia.
6. Distribuya el producto con una brocha o rodillo para lograr una distribución uniforme. Se debe utilizar un método de dispersión transversal. El proceso de vertido y esparcido debe completarse en una sola operación.
7. Espere 3 horas para que el imprimador se cure por completo.
8. Una vez que esté libre de pegajosidad y se haya curado, aplique la resina JM SP Liquid Flashing Resin. El imprimador curado no debe dejarse expuesto más de 8 días sin volver a imprimir o recubrir adecuadamente.

Cualquier derrame de imprimador fuera del área de cobertura objetivo debe limpiarse mientras aún está húmedo.

El sistema de 2 componentes está diseñado para un solo uso. No guarde ni divida los componentes premezclados en varios trabajos.

▪ JM SP Flashing Primer Concrete

El imprimador para concreto JM SP Flashing Primer Concrete es un imprimador de dos componentes sin solventes. Este imprimador tiene una vida útil limitada de 15 a 20 minutos una vez mezclado. Al tratarse de un imprimador de dos componentes, se requiere mezclar bien los 2 componentes. Un envase de trabajo de 0.25 galones cubrirá aproximadamente 15 ft². Un balde de 1.25 gal cubrirá aproximadamente 85 ft². Las temperaturas más altas darán como resultado un mayor consumo de producto, lo que reducirá efectivamente las proporciones de cobertura.

Cuando se usa sobre concreto o mampostería, es necesario esparcir arena sílica secada en horno, tamaño n.º 0, sobre el imprimador fresco para proporcionar el área de superficie necesaria para una mejor adhesión de JM SP Liquid Flashing Resin & Scrim. La arena sílica secada en horno, tamaño n.º 0, se distribuye con varios nombres comerciales, que varían según la ubicación geográfica.

El JM SP Liquid Flashing Concrete Primer solo debe aplicarse con una temperatura ambiente de entre 41 °F y 90 °F. Para aplicaciones por debajo de 50 °F, solo aplique si la temperatura ambiente está en aumento. El producto expuesto a temperaturas bajo cero durante el curado puede provocar fallas en el sellado. Los tiempos de curado también aumentarán con temperaturas más bajas.

Asegúrese siempre de que la temperatura del sustrato esté 5 °F o más por encima del punto de rocío del lugar de trabajo. Utilice la aplicación RoofTech Xpert de JM para teléfonos inteligente a fin de verificar la temperatura local y el punto de rocío.

Aplicación: envase de trabajo de 0.25 gal

1. **Trabaje rápidamente ya que dispone de un tiempo limitado de 15 a 20 minutos para completar toda la aplicación del imprimador.**
2. Amase a mano el Componente A, de color claro y más grande, hasta lograr una mezcla consistente.
3. Quite el divisor de plástico para permitir que el Componente A y el Componente B se mezclen. Continúe amasando a mano durante 2 minutos para asegurar una mezcla uniforme. Asegúrese de que el producto en las esquinas también se haya mezclado. La mezcla final debe tener un color consistente sin presencia de estrías.
4. Corte una esquina y vierta en una cubeta de pintura.
5. Distribuya el producto con una brocha o rodillo para lograr una distribución uniforme. Se debe utilizar un método de dispersión transversal. El proceso de vertido y esparcido debe completarse en una sola operación.
6. Distribuya el producto con una brocha o rodillo para lograr una distribución uniforme. Se debe utilizar un método de dispersión transversal. El proceso de vertido y esparcido debe completarse en una sola operación.
7. Mientras el imprimador aún está húmedo, esparza la arena de superficie (tamaño n.º 0, arena sílica secada en horno 18) sobre la superficie de imprimación a razón de 50 libras por 100 ft². Esta proporción de cobertura para el esparcido de arena aplica tanto para aplicaciones verticales como horizontales. Esta proporción de cobertura para el esparcido de arena aplica tanto para aplicaciones verticales como horizontales.

8. Asegure una cobertura consistente y elimine cualquier exceso de arena después de que el imprimador se haya curado.
9. Permita 4 horas para curar completamente.
10. Una vez que esté libre de pegajosidad y se haya curado, aplique la resina JM SP Liquid Flashing Resin. El imprimador curado no debe dejarse expuesto más de 8 días sin volver a imprimir o recubrir adecuadamente.

Aplicación: balde de 1.25 galones

Misma aplicación que la anterior, reemplace los pasos 2 y 3 con el uso de un mezclador eléctrico en lugar de amasar a mano:

1. Abra el balde y retire la botella del componente B y el separador de plástico interno. Con un mezclador eléctrico y un accesorio de agitador en espiral premezcle el componente A (más grande y más claro) hasta que quede uniforme.
2. Vierta el contenido de la botella pequeña, Componente B, en el Componente A y continúe mezclando durante 2 minutos. Use una velocidad lenta y no agite demasiado ni cree burbujas. La mezcla final debe tener un color consistente sin presencia de estrías.

Cualquier derrame de imprimador fuera del área de cobertura objetivo debe limpiarse mientras aún está húmedo.

El sistema de 2 componentes está diseñado para un solo uso. No guarde ni divida los componentes premezclados en varios trabajos.

▪ JM SP LVOC Primer

El imprimador JM SP LVOC Primer es un imprimador a base de solvente, de un solo componente y de curado rápido. No se requiere ni se recomienda mezclar. La proporción de cobertura objetivo es de 1 galón por 200 ft². Las temperaturas más altas darán como resultado un mayor consumo de producto, lo que reducirá efectivamente la proporción de cobertura.

JM SP LVOC Primer solo debe aplicarse con una temperatura ambiente superior a 40 °F (4 °C) y en aumento. También es necesario asegurarse de que la temperatura del sustrato esté 5 °F o más por encima del punto de rocío. Utilice la aplicación RoofTech Xpert de JM para teléfonos inteligente a fin de verificar la temperatura local y el punto de rocío. **No instale el imprimador JM SP LVOC Primer en contacto directo con asfalto o brea de alquitrán de hulla.**

Aplicación

1. Abra el contenedor y vierta el producto en la zona objetivo.
2. Distribuya el producto con una brocha para lograr una distribución uniforme. Se debe usar un método de distribución transversal para cubrir todos los vertidos. El proceso de vertido y esparcido se puede completar en varios pasos según sea necesario.
3. Espere 30 minutos para que se seque por completo.
4. Una vez que esté seco al tacto y completamente evaporado, se puede aplicar la resina JM SP Liquid Flashing Resin. La capa final de JM SP Liquid Flashing Resin debe aplicarse en un margen de entre 1 y 2 horas. La exposición máxima permitida es de 6 horas. Si no se vuelve a recubrir dentro de las 6 horas, se debe volver a preparar el sustrato, incluida la abrasión total.

Cualquier derrame de imprimador fuera del área de cobertura objetivo debe limpiarse mientras aún está húmedo.

Mantenga el imprimador JM SP LVOC Primer sellado herméticamente cuando no esté en uso y protéjalo de la contaminación por humedad. Una vez expuesto a la humedad del aire, el JM SP LVOC Primer comienza a curarse y puede gelificarse en un periodo de 24 horas.

Paso 4: Instalación de resina y malla

La resina JM SP Liquid Flashing Resin es un tapajuntas líquido de dos componentes, a base de poliuretano, aplicado en frío. Esta resina tiene una vida útil de 25 a 30 minutos una vez mezclada. Al tratarse de un producto de dos componentes, se requiere mezclar bien los 2 componentes previamente dosificados. Un envase de trabajo de 0.5 galones cubrirá aproximadamente 6.6 ft² mientras que un balde de 1.0 gal cubrirá 13.3 ft². Las temperaturas más altas darán como resultado un mayor consumo de producto, lo que reducirá efectivamente la proporción de cobertura.

JM SP Liquid Flashing Resin solo debe aplicarse con una temperatura ambiente entre 41 °F y 90 °F. Para aplicaciones por debajo de 50 °F, solo aplique si la temperatura ambiente está en aumento. El producto expuesto a temperaturas bajo cero durante el curado puede provocar fallas en el sellado. Los tiempos de curado también aumentarán con temperaturas más bajas.

Asegúrese siempre de que la temperatura del sustrato esté 5 °F o más por encima del punto de rocío del lugar de trabajo. Utilice la aplicación RoofTech Xpert de JM para teléfonos inteligente a fin de verificar la temperatura local y el punto de rocío.

Los pasos básicos a seguir para la aplicación de resina y malla consisten en mezclar previamente la resina, aplicar aproximadamente 2/3 de la resina (aproximadamente 40 mils) como capa base, colocar la malla de vellón y aplicar el 1/3 restante de resina (20 – 30 mils) como capa superior. Para superficies verticales, se requiere una capa adicional 24 horas después del recubrimiento inicial para garantizar un espesor objetivo adecuado de 90 - 110 mils.

Según el área de la superficie que se va a tratar, elija el tamaño apropiado de mezcla de resina. Mezcle todos los componentes previamente envasados en una sola aplicación. NO divida los componentes ni los guarde para aplicaciones posteriores.

Consulte la Tabla 4: Cobertura y propiedades de trabajo de la resina JM SP Liquid Flashing Resin

Mezcla de resina: envase de trabajo de 0.5 gal

1. Retire el empaque exterior de aluminio. El envase de trabajo interno constará de 2 componentes líquidos separados por un divisor de plástico extraíble.

2. Con las manos, amase el Componente A (resina blanca) más grande hasta lograr un color uniforme, por aproximadamente 1 a 2 minutos.
3. Retire el separador de plástico jalando el cordón separador de goma. Inmediatamente amase a mano el Componente B (líquido endurecedor claro) en la resina blanca hasta lograr una mezcla uniforme, por aproximadamente 2 minutos. Asegúrese de que el producto en las esquinas también se haya mezclado.
4. Después de que se haya mezclado el producto, corte la esquina superior y vierta todo el envase de trabajo en una cubeta de mezcla limpia.

Mezcla de resina: balde de 1.0 gal

1. Abra el balde y retire la botella de líquido endurecedor y el separador de plástico interior.
2. Con un mezclador eléctrico y un agitador en espiral, mezcle bien la resina blanca hasta que tenga un color uniforme, por aproximadamente 1 a 2 minutos.
3. Agregue el líquido endurecedor claro y asegúrese de agregar todo el contenido de la botella. Inmediatamente mezcle ambos componentes con un mezclador eléctrico y un agitador en espiral. Continúe hasta que se haya mezclado completamente, como lo indica un color uniforme, por aproximadamente 2 minutos.

Si es necesario, el producto se puede separar en varias cubetas de mezcla **solo después de haberlo mezclado por completo**. Esto puede ser necesario cuando hay varios usuarios en el sitio. Tenga en cuenta que tiene entre 25 y 30 minutos de tiempo de trabajo hasta que el producto comience a curarse y solidificarse.

Aplicación:

La proporción de aplicación es de 13.2 ft² por galón o 6.6 ft² por envase de trabajo de 0.5 gal.

1. **Debe trabajar rápidamente, ya que tiene entre 25 y 30 minutos para completar la aplicación.**
2. Con un rodillo o cepillo de cabello corto, aplique la resina mezclada. Todas las áreas de la superficie deben recibir una capa gruesa de resina; esta primera capa debe ser de alrededor de 40 mils. Se deben usar aproximadamente 2/3 de la resina mezclada para este paso.
3. Vuelva a colocar la malla de vellón precortada (del paso 2) en su posición con el lado liso hacia arriba (o hacia afuera). Presione la malla de vellón en la resina líquida. En este punto, se debe poder ver que la malla de vellón absorbe la resina de la capa base y parece estar saturada.
4. Inspeccione la malla de vellón para verificar que esté completamente saturada. Si es necesario, se puede levantar el vellón y aplicar resina adicional según sea necesario. Vuelva a colocar la malla y elimine cualquier bolsa de aire que se haya formado.

Tabla 4: Cobertura y propiedades de trabajo de la resina JM SP Liquid Flashing Resin

Producto	Empaquetado	Código SKU	Tamaño	Vida útil	Segunda capa	Temperatura de trabajo	Cobertura
JM SP LIQUID FLASHING RESIN	Envase de trabajo	70006536	0.5 gal (2.5 kg)	25 - 30 minutos	16 - 48 horas	41 °F - 90 °F (5 °C - 32 °C) Sustrato 5 °F por encima del punto de rocío	6.6 sq. ft.
JM SP LIQUID FLASHING RESIN	Balde	70006537	1.0 gal (5 kg)	25 - 30 minutos	16 - 48 horas	41 °F - 90 °F (5 °C - 32 °C) Sustrato 5 °F por encima del punto de rocío	13.2 sq. ft.

1. Una vez en su lugar, use herramientas manuales para fijar la malla de vellón en su posición final:
 - a. Elimine todas las bolsas de aire, bocas de pez y ampollas.
 - b. Asegúrese de que los bordes estén planos y apretados contra el sustrato.
 - c. Asegúrese de que las esquinas exteriores estén planas y apretadas contra el sustrato.
 - d. Trabaje en las esquinas internas para asegurar un ajuste perfecto. No deje huecos, bocas de pescado o bolsas de aire.
 - e. Asegúrese de que las superposiciones de la malla de vellón sean de al menos 2 pulgadas.
 - f. Asegúrese de que todo el vellón aplicado horizontalmente tenga una curvatura de al menos ¼" donde se encuentra con las superficies verticales.
 - g. El vellón debe extenderse más allá de todos los sujetadores por al menos 2 pulgadas.
2. Con un rodillo o cepillo de cabello corto, aplique la resina mezclada sobre la malla. Esta capa superior debe tener como objetivo una cobertura adicional de 20 a 30 mils. Se debe usar el último 1/3 de la resina para este paso. Incluida la malla, el espesor total de la aplicación debe ser de entre 90 y 110 mils.
3. Inspeccione visualmente la aplicación y retoque según sea necesario.
4. **Para superficies verticales:** la resina debe cepillarse constantemente en las superficies verticales y se debe reemplazar el producto que se ha derramado. Esto debe repetirse tantas veces como sea posible. Si no puede alcanzar el espesor objetivo de 90 a 110 mils en los componentes verticales, se **requiere** una segunda capa de resina en estas superficies verticales 24 horas después de la primera aplicación para garantizar que las superficies verticales alcancen el espesor objetivo de 90 a 110 mils. Es necesario respetar el período de espera de 24 horas para permitir el curado de la primera aplicación. También se pueden retocar otras áreas con una segunda capa después de 24 horas, según sea necesario.
5. La mejor forma de quitar la cinta de pintor es inmediatamente después de la aplicación de la resina, mientras el producto aún está húmedo.

Para sujetadores y placas:

Siga el mismo procedimiento de aplicación y asegúrese de que la resina se extienda ½" en todas las direcciones más allá de la malla de vellón previamente cortada en el paso 2. Recuerde que el vellón debe extenderse un mínimo de 2" más allá de la placa de sujeción en todas las direcciones.

Para metal expuesto:

Cualquier metal expuesto durante los pasos de abrasión que no haya sido tratado con JM SP Liquid Flashing Resin y JM SP Liquid Flashing Metal & Wood Primer debe tratarse y recubrirse para evitar la corrosión (óxido). Se debe usar una pintura e imprimador inhibidores de corrosión adecuados.



Amasar manualmente el Componente A



Comprobar que las esquinas estén mezcladas



Aplicar la resina de la capa base



Colocar el vellón



Limpiar