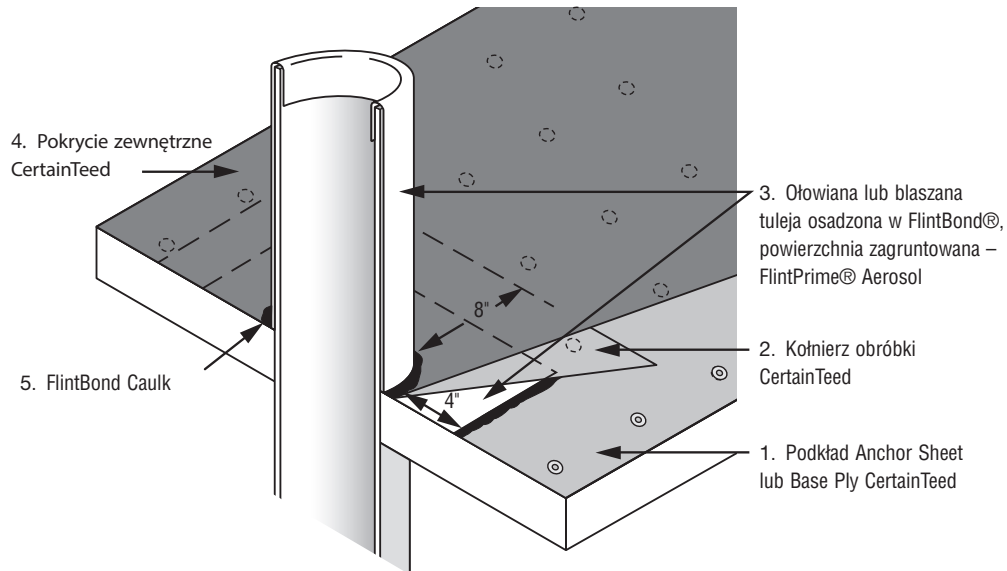


**Podkład Anchor lub Base Ply** Przymocuj mechanicznie lub dokładnie przyklej (samoprzylepnie na gorąco, na zimno lub gorącym lepikiem). Właściwe przyleganie podkładu jest określone wskazanym systemem, wyborem produktu i rodzajem pości.

**Obróbka elementów metalowych** Z szeroką na 4 cale ciągłą zagruntowaną kryzą.

**Kołnierz obróbki i powłoka zewnętrzna** Dokładnie przyklej (samoprzylepnie, na gorąco, na zimno lub gorącym lepikiem), co najmniej 4 cale za kryzą metalu. Właściwe przyleganie jest określone wyborem produktu.

**W przypadku produktów samoprzylepnych**, gdy jest zimno<sup>1</sup> grzej gorącym powietrzem<sup>2</sup> metalową powierzchnię kołnierza.



RYSUNEK BEZ ZACHOWANIA SKALI

<sup>1</sup>20°F-49°F (-6.6°C-4.4°C)

<sup>2</sup> Nagrzewaj metalową powierzchnię za pomocą nagrzewnicy powietrza z dwucalową końcówką, jednocześnie dociskając nadległy kołnierz silikonowym wałkiem.

Za pomocą nagrzewnicy powietrza ustawionej na 150 - 260°C (ustawienia 2-3) podgrzewaj strefę kontaktu z nakładką, jednocześnie dociskając wałkiem kołnierz do metalu. Rozwijaj pokrywającą kryzę nad miejscem jej ułożenia przesuując nagrzewnicę powietrza i posuwając się naprzód. Nagrzewanie i tempo posuwania się naprzód powinno być takie, by nie wydzielał się dym. Nakładaj dalej zakładkę, 2 cale na przejście.