



PIGMENTOS METÁLICOS METALLIC PIGMENTS

PIGMENTOS DE ALUMINIO Y BRONCE
ALUMINUM AND BRONZE PIGMENTS

Can Coating



OFICINAS CORPORATIVAS

Azahares No. 26 Desp. 203
Col. Santa María Insurgentes
C.P.: 06430, México D.F.
Tel: (52)-(55) 1946.0850
5583.0557
mail: info@metapol.com.mx

HEADQUARTERS

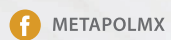
Azahares No. 26 Desp. 203
Col. Santa María Insurgentes
Z.C.: 06430, México D.F.
Ph: (52)-(55) 1946.0850
5583.0557
mail: info@metapol.com.mx

PLANTA

Carretera a Veracruz Km.144
San Cosme Xaloztoc
Tlaxcala, México
C.P.: 90460
Tel: (241) 413.0126
Fax: (241) 413.0156

PLANT

Carretera a Veracruz Km.144
San Cosme Xaloztoc
Tlaxcala, México
Z.C.: 90460
Ph: (241) 413.0126
Fax: (241) 413.0156



www.metapol.com.mx



PIGMENTOS METÁLICOS PARA CAN & COIL COATING

PRODUCTOS

LÍNEA ALU

| PRODUCTO | TIPO | FORMA | D-50 | %NV | L/NL |
|-------------|-------|-------|------|-----|------|
| Alu D2034-2 | Pasta | Dólar | 34 | 70% | NL |
| Alu F4012 | Pasta | Flake | 12 | 65% | NL |
| Alu F4009-2 | Pasta | Flake | 9 | 65% | NL |
| Alu F4008 | Pasta | Flake | 8 | 65% | NL |
| Alu F4006 | Pasta | Flake | 6 | 65% | NL |

LÍNEA GAP

| PRODUCTO | TIPO | FORMA | D-50 | %NV | L/NL |
|----------|-------|-------|---------|-----|------|
| Gap 8 | Pasta | Flake | 7.8-9.5 | 65% | L |

RECOMENDACIONES DE USO

Para poder dar el mejor efecto metálico de los pigmentos de aluminio y bronce se deben considerar los siguientes puntos:

- Son óptimos el uso de resinas cuyos polímeros tienen características no polares.
- El índice de acidez de la resina debe ser preferente-mente 0 o no mayor a 5 ya que las especies ácidas, tienden a reaccionar deteriorando la capa esteárica.
- Preferentemente el vehículo debe estar exento de humedad, ya que el agua afecta la estabilidad del leafing.
- Los solventes a utilizar deben ser de naturaleza no polar.

- Los solventes con alta tensión superficial favorecen el efecto leafing.
- La pre-humectación con el solvente a emplear ayuda a la separación de las partículas. (Se recomienda proporciones 1:1 o 1:2 de pigmento y solvente, con tiempos de 3 a 24 hrs)
- La agitación debe hacerse con agitadores de disco o propela; los agitadores dentados o de cuchillas generan esfuerzos cortantes maltratando las partículas de aluminio.

Agitar a velocidades bajas, no más de 400 rpm.

NOTAS

*Antes del uso y aplicación de este producto consulte la hoja técnica para considerar otros requerimientos técnicos y las precauciones de seguridad.

*La información suministrada corresponde a la tecnología, conocimiento y experiencia actual. Todas las indicaciones se dan como guía de información y/o consejos, por lo que METAPOL, S.A. DE C.V., se libera de toda responsabilidad de mal empleo de la misma.

