



PIGMENTOS METÁLICOS
METALLIC PIGMENTS

PIGMENTOS DE ALUMINIO Y BRONCE
ALUMINUM AND BRONZE PIGMENTS

Repintado
Refinish



*Juntos creando
un mundo brillante*

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



metapol.com.mx



PIGMENTOS METÁLICOS PARA REPINTADO AUTOMOTRIZ

PRODUCTOS

LÍNEA ALU

PRODUCTO	Forma	D-50	%NV	
Alu F3028	Corn Flake	28	65%	
Alu F3024		24	65%	
Alu F3021		21	65%	
Alu F3020		20	65%	
Alu F4018-2		18	65%	
Alu F4009-2		9	65%	
Alu M1050		Mezcla Corn Flake Silver Dólar	50	65%
Alu M2040	40		63%	
Alu M2033	33		68%	
Alu M3028	28		65%	
Alu M3026H	26		65%	
Alu M4018-2	18		67%	
Alu M4016	16		67%	
Alu M4015	15		65%	
Alu D1054	Silver Dólar		54	72%
Alu D1050			50	68%
Alu D2034		34	70%	
Alu D3027		27	70%	
Alu D3020	Silver Dólar Menor espesor	20	70%	
Alu D10028		28	72%	
Alu D10022		22	72%	
Alu D10017		17	72%	
Alu D10011		11	72%	

LÍNEA ALU VMP's

PRODUCTO	Tipo	Forma	D-50	%NV	L/NL
Alu V7410 EA	Suspensión	VMP	10	10%	NL
Alu V4008 MMB	Suspensión	VMP	8	10%	NL
Alu V4007 PM	Suspensión	VMP	7	10%	NL

RECOMENDACIONES DE USO

Para lograr el mejor desempeño de las hojuelas de aluminio se deben considerar los siguientes puntos:

- El índice de acidez de las resinas debe ser preferentemente 0 o no mayor a 5 ya que las especies ácidas tienden a reaccionar deteriorando el recubrimiento de las hojuelas.
- El vehículo y los solventes deben estar exentos de humedad, ya que el agua afecta la estabilidad del aluminio.
- Los solventes a utilizar pueden ser de naturaleza polar o no polar.
- Se recomienda realizar la pre-humectación de la pasta en una proporción 1:1 o 1:2 (pasta/ solvente) durante 3 a 24 hrs. para lograr la separación de las partículas.
- Los agitadores dentados generan esfuerzos cortantes maltratando las partículas de aluminio. La dispersión debe hacerse con agitadores de disco plano o propela a 400 rpm máximo.

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.

