

*Juntos creando
un mundo brillante*



PIGMENTOS METÁLICOS
METALLIC PIGMENTS

PIGMENTOS DE ALUMINIO Y BRONCE
ALUMINUM AND BRONZE PIGMENTS

Aerosol cromo Chrome



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 ACABADO CROMO

PRODUCTOS

EFFECTO CROMO LÍNEA ALU

PRODUCTO	TIPO	FORMA	D-50	%NV	Solvente
Alu F4012 PL	Polvo	Flake	12	100%	-
Alu M4014/70 L	Pasta	Flake	14	70%	Alifático
Alu F4010 LX	Pasta	Flake	10	65%	Xileno
Alu F4007 LX	Pasta	Flake	7	65%	Xileno

INDUSTRIAL - AEROSOL LÍNEA ALU

PRODUCTO	TIPO	D-50	%NV	Solvente
Alu F0024	No leafing de hojuela Corn Flake	24	65%	Alifático-aromático
Alu F4016		16	65%	
Alu F4012		13	65%	
Alu M0020	No leafing y mezcla	20	62%	

LÍNEA CD

PRODUCTO	TIPO	D-50	%NV	Solvente
CD 1525	Dispersión leafing	17	62%	Alifático-aromático
CD 2410		10	62%	
CD 010		10	60%	

LÍNEA CUBRIO

PRODUCTO	TIPO	D-50	%NV	Tono
B 4555	Leafing hojuela Corn Flake	37-44	100%	Oro Rico,
B 5565		30-35	100%	Oro Pálido,
R 7080		20-25	100%	Oro Rico Pálido,
R 8090		12-19	100%	Cobre
*0158/3F		5	100%	

*Solo disponible en Oro Rico y Oro Pálido.

LÍNEA GAP

PRODUCTO	TIPO	D-50	%NV	Solvente
Gap 2	Pasta leafing	22	65%	Alifático
Gap 275		22	75%	
Gap 3		17	65%	
Gap 4		10	65%	
Gap 8		8	65%	

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
Alu V4008 PMA	Suspensión	VMP	8	10%	NL

RECOMENDACIONES DE USO

Para poder dar el mejor efecto cromo de los pigmentos de aluminio leafing se deben considerar los siguientes puntos:

- El índice de acidez de la resina debe ser preferentemente 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.
- Al usar catalizadores para curar las resinas, se recomienda sean de naturaleza bloqueada ya que evitan la reacción con los pigmentos.
- 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 dispersión debe hacerse con agitadores de disco o propela; los dentados o de cuchillas generan esfuerzos cortantes maltratando las partículas. Agitar a velocidades de no más de 400 rpm.
- En el caso de la línea ALU VMP, se recomienda el uso de solventes tales como acetatos y/o alcoholes para lograr el mejor desempeño del producto.

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.

