

400 FILLER 5:1 LIGHT GREY

Fondo 2K acrilico HS

SCHEDA TECNICA

Revisione 0 del 20/01/2026

DESCRIZIONE

Buon potere riempitivo, facilità di applicazione e carteggiabilità. Rapidità in essiccazione sia ad aria che a forno, impiegabile per verniciature totali, parziali o riparazioni di ridotte dimensioni. Compatibile con i sistemi a base acqua. VOC compliant (< 540 g/l), conforme ai limiti previsti dalla direttiva 2004/42/CE.

SUPERFICI

ADESIONE DIRETTA

acciaio, superfici zincate, alluminio e leghe leggere, Pvc e Abs rigidi

ASPETTO & TINTOMETRIA

ASPETTO: opaco

TINTE: grigio

DATI TECNICI

DENSITÀ DI MASSA

1,50 ± 0,05 kg/l

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO & CICLO DI APPLICAZIONE

ACCIAIO NUOVO

- sabbatura sino al grado Sa 2,5 o carteggiatura con carta abrasiva P80 - P120 (in alternativa, per una buona protezione, pulizia mediante attrezzo meccanico sino al grado St 3)
- applicazione di 400 FILLER 5:1 LIGHT GREY
- carteggiatura con carta abrasiva P400 - P500
- applicazione di 300 BASE COAT BINDER
- applicazione di trasparente linea Drive Coatings entro 24 h dall'applicazione di 300 BASE COAT BINDER

ACCIAIO GIA' VERNICIATO

- completa asportazione delle pitture preesistenti non ben ancorate
- sabbatura sino al grado Sa 2,5 o carteggiatura con carta abrasiva P80 - P120 (in alternativa, per una buona protezione, pulizia mediante attrezzo meccanico sino al grado St 3)
- lavaggio per l'eliminazione di elementi inquinanti (accertarsi che la verniciatura preesistente garantisca la sovrapplicazione di prodotti 2K)
- carteggiatura con carta abrasiva P400 - P500
- applicazione di 300 BASE COAT BINDER
- applicazione di trasparente linea Drive Coatings entro 24 h dall'applicazione di 300 BASE COAT BINDER

400 FILLER 5:1 LIGHT GREY

Fondo 2K acrilico HS

SCHEDA TECNICA

Revisione 0 del 20/01/2026

ALLUMINIO - LAMIERA ZINCATA - VETRORESINA

- alluminio tenero: trattamento con Scotch-brite rosso; alluminio duro: carteggiatura con carta abrasiva P240; lamiera zincata passivata: trattamento con Scotch-brite grigio; vetroresina: carteggiatura con carta abrasiva P320
- applicazione di 400 FILLER 5:1 LIGHT GREY
- carteggiatura con carta abrasiva P400 - P500
- applicazione di 300 BASE COAT BINDER
- applicazione di trasparente linea Drive Coatings entro 24 h dall'applicazione di 300 BASE COAT BINDER

ISTRUZIONI & CONDIZIONI PER L'APPLICAZIONE

		A+B RAPPORTO DI MISCELAZIONE	
TEMPERATURA	INDURITORE	VOLUME	PESO
10° - 20°C	601 FAST HARDENER	5:1	13%
20° - 30°C	600 HARDENER		

		DILUIZIONE	
TEMPERATURA	DILUENTE	VOLUME	PESO
10° - 25°C	CS/154	1 - 1,5	15 - 20%
25° - 30°C	CS/3000		

VISCOSITA' (coppa Ford n.4 20°C): 22-26 secondi.

 APPLICAZIONE	UGELLO	PRESSIONE	N° STRATI	µm SECCHI PER MANO (MIN-MAX)	µm SECCHI TOTALI (MIN/MAX)	RESA TEORICA *
SPRUZZO CONVENZIONALE a caduta	1,7 mm	2 - 2,5 bar	1+1	60 - 70	120 - 140	5 - 6 m²/L
SPRUZZO CONVENZIONALE ad aspirazione	1,7 mm	2,5 - 3 bar	1+1	60 - 70	120 - 140	5 - 6 m²/L
HVLP	1,7 mm	1,8 - 2 bar	1+1	60 - 70	120 - 140	5 - 6 m²/L

* I dati si riferiscono alla miscela del prodotto col suo catalizzatore.

400 FILLER 5:1 LIGHT GREY

Fondo 2K acrilico HS

SCHEDA TECNICA

Revisione 0 del 20/01/2026

 ESSICCAZIONE	APPASSIMENTO 20°C	FUORI POLVERE 20°C	ESSICCAZIONE 20°C	ESSICCAZIONE 60°C	ESSICCAZIONE A IR CORTE	POT-LIFE 20°C
601 FAST HARDENER	5 – 6 min	8 min	3 h	25 min	12 min x 80 cm	40 min
600 HARDENER	6 – 7 min	10 min	3,5 h	30 min	15 min x 80 cm	75 min

CARTEGGIATURA

Carteggiare a secco con carta abrasiva P400 - P500.

SOVRAVERNICIATURA

Sovraverniciabile con tutte le finiture 1K e 2K, sia nei cicli in lucido diretto solvente sia nei cicli base opaca solvente o acqua. Entro 10 giorni dall'applicazione è possibile procedere alla verniciatura senza carteggiare; trascorso questo periodo si raccomanda una spagliettatura o leggera carteggiatura del fondo. Per cicli bagnato su bagnato è sovrapPLICABILE dopo circa 1 ora a 20°C.

STOCCAGGIO

24 mesi in confezione ben chiusa al riparo dal gelo e da fonti di calore (12 mesi per gli indurenti). Temperatura di stoccaggio 5 ÷ 35°C.

AVVERTENZE

Le informazioni della presente scheda tecnica sono fornite a titolo informativo e sono frutto di rigorosi controlli basati su competenze tecniche e scientifiche. Tuttavia, SESTRIERE VERNICI non può assumere alcuna responsabilità per i risultati ottenuti con l'impiego dei suoi prodotti quando le condizioni di applicazione sono al di fuori di ogni suo controllo. Si consiglia di verificare sempre l'effettiva idoneità del prodotto al singolo caso specifico. La presente annulla e sostituisce ogni scheda precedente. Per ulteriori informazioni tecniche o dubbi in fase applicativa contattare il nostro servizio di Assistenza tecnica al numero 011 625562 (int. 358) o all'indirizzo e-mail assistentatecnica1@sestrierevernici.com

400 FILLER 5:1 LIGHT GREY

Primaire acrylique 2K HS

FICHE TECHNIQUE

Révision 0 du 20/01/2026

DESCRIPTION

Bon pouvoir garnissant, facile à appliquer et poncer. Rapidité de séchage à l'air et au four, utilisable pour des travaux de mise en peinture totale, partielle ou pour des réparations de petites dimensions. Compatible avec les systèmes à base d'eau. Conforme aux normes COV (< 540 g/l), en accord avec les limites prévues par la directive 2004/42/CE.

SURFACES

ADHÉRENCE DIRECTE

Acier, surfaces galvanisées, aluminium et alliages légers, Pvc et Abs rigides

ASPECT & COLORIMÉTRIE

ASPECT: mat

COULEURS: gris

DONNÉES TECHNIQUES

DENSITÉ DE MASSE

1,50 ± 0,05 kg/l

PRÉPARATION DU SUPPORT & CYCLE DE PEINTURE

ACIER NOUVEAU

- sablage jusqu'au degré Sa 2,5 ou ponçage avec papier abrasif P80 – P120 (alternativement, pour une bonne protection, nettoyage mécanique jusqu'au degré St 3)
- application de 400 FILLER 5:1 LIGHT GREY
- ponçage avec du papier abrasif P400 - P500
- application de 300 BASE COAT BINDER
- application de produit transparent de la ligne Drive Coatings dans les 24 h après l'application de 300 BASE COAT BINDER

ACIER PEINT

- élimination complète des couches non bien ancrées
- sablage jusqu'au degré Sa 2,5 ou ponçage avec du papier abrasif P80 – P120 (alternativement, pour une bonne protection, nettoyage mécanique jusqu'au degré St 3)
- lavage pour éliminer toute contamination (s'assurer que la peinture préexistante puisse permettre le recouvrement de produits 2K)
- ponçage avec du papier abrasif P400 - P500
- application de 300 BASE COAT BINDER
- application de produit transparent de la ligne Drive Coatings dans les 24 h après l'application de 300 BASE COAT BINDER

400 FILLER 5:1 LIGHT GREY

Primaire acrylique 2K HS

FICHE TECHNIQUE

Révision 0 du 20/01/2026

ALUMINIUM – ACIER GALVANISÉ – FIBRE DE VERRE

- aluminium tendre : traitement avec Scotch-brite rouge; aluminium dur : ponçage avec papier abrasif P240; acier galvanisé passivé : traitement avec Scotch-brite gris; fibre de verre : ponçage avec papier abrasif P320
- application de 400 FILLER 5:1 LIGHT GREY.
- ponçage avec papier abrasif P400 - P500.
- application de 300 BASE COAT BINDER.
- application de produit transparent de la ligne Drive Coatings dans les 24 h après l'application de 300 BASE COAT BINDER

INSTRUCTIONS & CONDITIONS POUR L'APPLICATION

		A+B RAPPORT DE MÉLANGE	
TEMPÉRATURE	DURCISSEUR	VOLUME	POIDS
10° - 20°C	601 FAST HARDENER	5:1	13%
20° - 30°C	600 HARDENER		

		DILUTION	
TEMPÉRATURE	DILUANT	VOLUME	POIDS
10° - 25°C	CS/154	1 - 1,5	15 - 20%
25° - 30°C	CS/3000		

VISCOSITÉ (coupe Ford n.4 20°C): 22-26 secondes.

 APPLICATION	TUYÈRE	PRESSION	N° COUCHES	µM SECS PAR COUCHE (MIN/MAX)	TOTAL µM SECS (MIN/MAX)	RENDEMENT THÉORIQUE *
PULVÉRISATION CONVENTIONNELLE gravité	1,7 mm	2 - 2,5 bar	1+1	60 - 70	120 - 140	5 - 6 m²/L
PULVÉRISATION CONVENTIONNELLE aspiration	1,7 mm	2,5 - 3 bar	1+1	60 - 70	120 - 140	5 - 6 m²/L
HVLP	1,7 mm	1,8 - 2 bar	1+1	60 - 70	120 - 140	5 - 6 m²/L

*Les données se réfèrent au mélange du produit avec son durcisseur.

400 FILLER 5:1 LIGHT GREY

Primaire acrylique 2K HS

FICHE TECHNIQUE

Révision 0 du 20/01/2026

 SÉCHAGE	DÉSOLVANTATION 20°	HORS POUSSIÈRE 20°	SÉCHAGE 20°	SÉCHAGE 60°	SÉCHAGE À IR COURT	POT LIFE 20°
601 FAST HARDENER	5 – 6 min	8 min	3 h	25 min	12 min x 80 cm	40 min
600 HARDENER	6 – 7 min	10 min	3,5 h	30 min	15 min x 80 cm	75 min

PONÇAGE

Ponçage à sec avec du papier abrasif P400-P500.

RECOUVREMENT

Recouvrable avec toutes les finitions 1K et 2K, aussi bien dans les cycles en brillant direct ou de base opaque soit au solvant qu'à l'eau. Dans les 10 jours suivant l'application, il est possible de procéder à la peinture sans ponçage; passé ce délai, il est recommandé de récurer ou d'effectuer un léger ponçage du fond. Pour les cycles mouillé sur mouillé le recouvrement est possible après environ 1 heure à 20°C.

STOCKAGE

24 mois en emballage bien fermé à l'abri du gel et des sources de chaleur (12 mois pour le durcisseurs). Température de stockage 5 ÷ 35°C.

INDICATIONS

Les informations contenues dans la présente fiche technique sont fournies à titre informatif et font l'objet de contrôles rigoureux fondés sur une expertise scientifique et technique de pointe. Cependant, SESTRIERE VERNICI ne peut assumer aucune responsabilité pour les résultats obtenus avec l'utilisation de ses produits lorsque les conditions d'application sont hors de son contrôle. Il est conseillé de toujours vérifier l'adéquation réelle du produit à chaque cas spécifique. Cette fiche annule et remplace toute édition précédente. Pour plus d'informations techniques ou des questions en cours d'application, veuillez contacter notre service d'assistance technique au 011 625562 (int. 358) ou à l'adresse e-mail assistentatecnica1@sestrierevernici.com

400 FILLER 5:1 LIGHT GREY

Aparejo de relleno 2K acrílico HS

FICHA TÉCNICA

Revisión 0 del 20/01/2026

DESCRIPCIÓN

Buen poder de relleno, fácil aplicación y lijado. Rapidez en el secado tanto al aire como al horno, utilizable para pinturas completas, parciales o retoques de pequeñas dimensiones. Compatible con sistemas a base de agua. Cumple con los estándares COV (< 540 g/l), de conformidad con los límites establecidos en la Directiva 2004/42/CE.

SUPERFICIES

ADHERENCIA DIRECTA

acero, superficies galvanizadas, aluminio y aleaciones ligeras, Pvc y ABS rígidos

ASPECTO & TINTOMETRIA

ASPECTO: mate

COLORES: gris

DATOS TECNICOS

DENSIDAD DE MASA

1,50 ± 0,05 kg/l

PREPARACIÓN DEL SOPORTE & CICLO DE APLICACIÓN

ACERO NUEVO

- chorreado a nivel Sa 2,5 o lijado con papel de lija P80 – P120
(alternativamente, para una buena protección, limpieza mediante medios mecánicos grado St 3)
- aplicación de 400 FILLER 5:1 LIGHT GREY
- lijado con papel de lija P400 - P500
- aplicación de 300 BASE COAT BINDER
- aplicación de producto transparente de la gama Drive Coatings dentro de las 24 horas después de la aplicación de 300 BASE COAT BINDER

ACERO PINTADO

- completa eliminación de las viejas capas de pintura que no estén bien ancladas
- chorreado a nivel Sa 2,5 o lijado con papel de lija P80 – P120
(alternativamente, para una buena protección, limpieza mediante medios mecánicos grado St 3)
- lavado para eliminar los elementos contaminantes
(asegurarse de que la pintura existente garantiza la repintabilidad con productos 2K)
- lijado con papel de lija P400 - P500
- aplicación de 300 BASE COAT BINDER

400 FILLER 5:1 LIGHT GREY

Aparejo de relleno 2K acrílico HS

FICHA TÉCNICA

Revisión 0 del 20/01/2026

- aplicación de producto transparente de la gama Drive Coatings dentro de las 24 horas después de la aplicación de 300 BASE COAT BINDER

ALUMINIO - CHAPA GALVANIZADA - FIBRA DE VIDRIO

- aluminio blando: tratamiento con Scotch-brite rojo; aluminio duro: lijado con papel de lija P240; chapa galvanizada pasivada: tratamiento con Scotch-brite gris; fibra de vidrio: lijado con papel de lija P320

- aplicación de 400 FILLER 5:1 LIGHT GREY

- lijado con papel de lija P400 - P500

- aplicación de 300 BASE COAT BINDER

- aplicación de producto transparente de la gama Drive Coatings dentro de las 24 horas después de la aplicación de 300 BASE COAT BINDER

INSTRUCCIONES & CONDICIONES PARA SU APLICACIÓN

		A+B PROPORCIÓN DE MEZCLA	
TEMPERATURA	ENDURECEDOR	VOLUMEN	PESO
10° - 20°C	601 FAST HARDENER	5:1	13%
20° - 30°C	600 HARDENER		

		DILUCIÓN	
TEMPERATURA	DILUYENTE	VOLUMEN	PESO
10° - 25°C	CS/154	1 - 1,5	15 - 20%
25° - 30°C	CS/3000		

VISCOSIDAD (copa Ford n.4 20°C): 22-26 segundos.

APLICACIÓN	BOQUILLA	PRESIÓN	N° CAPAS	µm SECOS POR CAPA (MIN/MAX)	µm SECOS TOTALES (MIN/MAX)	RENDIMIENTO TEÓRICO *
PULVERIZACIÓN CONVENCIONAL gravedad	1,7 mm	2 - 2,5 bar	1+1	60 - 70	120 - 140	5 - 6 m²/L
PULVERIZACIÓN CONVENCIONAL aspiración	1,7 mm	2,5 - 3 bar	1+1	60 - 70	120 - 140	5 - 6 m²/L
HVLP	1,7 mm	1,8 - 2 bar	1+1	60 - 70	120 - 140	5 - 6 m²/L

* Los datos se refieren a la mezcla del producto con su catalizador.

400 FILLER 5:1 LIGHT GREY

Aparejo de relleno 2K acrílico HS

FICHA TÉCNICA

Revisión 0 del 20/01/2026

 SECADO	EVAPORACIÓN 20°C	FUERA POLVO 20°C	SECADO 20°C	SECADO 60°C	SECADO IR DE ONDAS CORTAS	POT LIFE 20°C
601 FAST HARDENER	5 – 6 min	8 min	3 h	25 min	12 min x 80 cm	40 min
600 HARDENER	6 – 7 min	10 min	3,5 h	30 min	15 min x 80 cm	75 min

LIJADO

Lijado en seco con papel de lija P400-P500.

REPINTABILIDAD

Se puede repintar con todos los acabados 1K y 2K, tanto en ciclos de brillo directo como en ciclos de base mate al disolvente o al agua. Dentro de los 10 días después de la aplicación se puede proceder a repintar sin lijar; pasado este período se recomienda frotar con un estropajo o lijar ligeramente el fondo. Para aplicaciones mojado sobre mojado se puede repintar después de aproximadamente 1 hora a 20°C.

ALMACENAMIENTO

24 meses en envase herméticamente cerrado, protegido de las heladas y fuentes de calor (12 meses para los endurecedores). Temperatura de almacenamiento 5 ÷ 35°C.

ADVERTENCIAS

Las informaciones de esta ficha técnica se proporcionan a título informativo y son el resultado de rigurosos controles basados sobre conocimientos técnicos y científicos. Sin embargo, SESTRIERE VERNICI no puede asumir ninguna responsabilidad por los resultados obtenidos con el uso de sus productos cuando las condiciones de aplicación están fuera de su control. Es aconsejable comprobar siempre la idoneidad real del producto para cada caso concreto. Esta ficha técnica anula y sustituye todas las versiones anteriores. Para más información técnica o dudas durante la fase de aplicación, contacte con nuestro servicio de Asistencia Técnica al número (+39)011625562 int. 358 o a la dirección de correo electrónico assistentatecnica1@sestrierevernici.com

400 FILLER 5:1 LIGHT GREY

Acrylic 2K primer HS

TECHNICAL DATA SHEET

Revision 0 del 20/01/2026

DESCRIPTION

Good filling power, easy application and sanding. Very quick both in air- and oven-drying, suitable for total, partial painting or small repairs. Compatible with water-based painting systems. VOC compliant (< 540 g/l), in accordance with the limits provided for in Directive 2004/42/EC.

SURFACES

DIRECT ADHESION

steel, galvanized steel, aluminium and light alloys, hard Pvc and Abs

ASPECT & COLOUR

ASPECT: mat

COLOUR: grey

TECHNICAL DATA

MASS DENSITY

1,50 ± 0,05 kg/l

SURFACE PREPARATION & PAINTING SYSTEM

NEW STEEL

- sandblasting up to grade Sa 2.5 or sanding with P80-P120 sandpaper
(alternatively, for good protection, cleaning using a mechanical tool up to grade St 3)
- application of 400 FILLER 5:1 LIGHT GREY
- sanding with P400 – P500 sandpaper
- application of 300 BASE COAT BINDER
- application of Drive Coating line transparent product within 24 hours after the application of 300 BASE COAT BINDER

PAINTED STEEL

- complete removal of not well anchored pre-existing paint layers
- sandblasting up to grade Sa 2.5 or sanding with P80-P120 sandpaper
(alternatively, for good protection, cleaning using a mechanical tool up to grade St 3)
- washing to eliminate polluting elements (make sure that the existing coating guarantees the recoating with 2K products)
- sanding with P400 – P500 sandpaper
- application of 300 BASE COAT BINDER
- application of Drive Coating line transparent product after 24 hours after the application of 300 BASE COAT BINDER

400 FILLER 5:1 LIGHT GREY

Acrylic 2K primer HS

TECHNICAL DATA SHEET

Revision 0 del 20/01/2026

ALUMINIUM – GALVANISED STEEL - FIBERGLASS

- soft aluminium: red Scotch-brite treatment; hard aluminium: sanding with P240 sandpaper; passivated galvanized sheet metal: grey Scotch-brite treatment; fiberglass: sanding with P320 sandpaper
- application of 400 FILLER 5:1 LIGHT GREY
- sanding with P400 - P500 sandpaper
- application of 300 BASE COAT BINDER
- application of Drive Coatings line transparent product within 24 hours after the application of 300 BASE COAT BINDER

APPLICATIONS INSTRUCTIONS & CONDITIONS

		A+B MIXING RATIO	
TEMPERATURE	HARDENER	VOLUME	WEIGHT
10° - 20°C	601 FAST HARDENER	5:1	13%
20° - 30°C	600 HARDENER		

		DILUTION	
TEMPERATURE	THINNER	VOLUME	WEIGHT
10° - 25°C	CS/154	1 - 1,5	15 - 20%
25° - 30°C	CS/3000		

VISCOSITY (Ford cup n.4 20°C): 22-26 seconds.

 APPLICATION	NOZZLE	PRESSURE	N° COATS	DRY µM PER COAT (MIN/MAX)	DRY TOTAL µM (MIN/MAX)	THEORATICAL RATE *
CONVENTIONAL SPRAY gravity	1,7 mm	2 - 2,5 bar	1+1	60 - 70	120 - 140	5 - 6 m²/L
CONVENTIONAL SPRAY suction	1,7 mm	2,5 - 3 bar	1+1	60 - 70	120 - 140	5 - 6 m²/L
HVLP	1,7 mm	1,8 - 2 bar	1+1	60 - 70	120 - 140	5 - 6 m²/L

* The data refers to the product mixed with its hardener.

400 FILLER 5:1 LIGHT GREY

Acrylic 2K primer HS

TECHNICAL DATA SHEET

Revision 0 del 20/01/2026

 DRYING	FLASH OFF 20°	DUST DRY 20°	DRYING 20°	DRYING 60°	SHORT WAVE IR DRYING	POT LIFE 20°
601 FAST HARDENER	5 – 6 min	8 min	3 h	25 min	12 min x 80 cm	40 min
600 HARDENER	6 – 7 min	10 min	3,5 h	30 min	15 min x 80 cm	75 min

SANDING

Dry sanding with P400-P500 sandpaper.

RECOATING

It can be recoated with all 1K and 2K topcoats, both in direct glossy solvent cycles than in opaque base solvent-borne or water-borne cycles. It is possible to recoat without sanding within 10 days after the application; after this period, it is recommended to scour or lightly sand the support. For wet-on-wet cycles it can be recoated after approximately 1 hour at 20°C.

STORAGE

24 months in tightly closed packaging, protected from frost and heat sources (12 months for the hardeners). Storage temperature 5 ÷ 35°C.

WARNING

The information in this technical data sheet is provided for information purposes and is the result of rigorous controls based on technical and scientific expertise. However, SESTRIERE VERNICI cannot assume any responsibility for the results obtained with the use of its products when the application conditions are beyond its control. It is advisable to always check the real compliance of the product for each individual specific case. The present technical data sheet cancels and replaces all previous versions. For further technical information or doubts during the application phase, contact our Technical Assistance service on (+39) 011 625562 (int. 358) or at the e-mail address assistentatecnica1@sestrierevernici.com