

505 CLEAR UHS

Trasparente acrilico 2K brillante alto solido

SCHEDA TECNICA

Revisione 0 del 20/01/2026

DESCRIZIONE

Elevata brillantezza, ottima dilatazione e velocità di indurimento. Alta resistenza agli agenti atmosferici, durezza superficiale e facilità in applicazione. Impiegabile in cicli doppio strato con basi opache ad acqua o a solvente per interventi di ripristino, ritocco o verniciature complete nei settori car refinish, carrozzeria industriale, nautica e general industry. VOC compliant (< 420 g/l), conforme ai limiti previsti dalla direttiva 2004/42/CE.

ASPETTO & TINTOMETRIA

ASPETTO: brillante (100 gloss)

TINTE: trasparente

DATI TECNICI

DENSITÀ DI MASSA

1 ± 0,05 kg/l

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO & CICLO DI APPLICAZIONE

ACCIAIO NUOVO

- sabbatura sino al grado Sa 2 ½ per un'ottima protezione ed ancoraggio
(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 505 CLEAR UHS 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 - 500
- applicazione di 300 BASE COAT BINDER
- applicazione di 505 CLEAR UHS entro 24 h dall'applicazione di 300 BASE COAT BINDER

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

SESTRIERE VERNICI SRL

Via Quarto 11, 10042 Nichelino (TO) - 0039 011 625562

servizio.clienti@sestrierevernici.com

www.sestrierevernici.com

SISTEMA DI GESTIONE QUALITÀ
UNI EN ISO 9001:2015
CERTIFICATO DA CERTIQUALITY

505 CLEAR UHS

Trasparente acrilico 2K brillante alto solido

SCHEDA TECNICA

Revisione 0 del 20/01/2026

- applicazione di 300 BASE COAT BINDER
- applicazione di 505 CLEAR UHS 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	701 FAST HARDENER	2:1	50%
20° - 30°C	700 HARDENER		
30° - 35°C	702 SLOW HARDENER		

Pot life a 20°C: 90 min. La temperatura può influenzare il termine del pot-life.

		DILUIZIONE	
TEMPERATURA	DILUENTE	VOLUME	PESO
10° - 25°C	CS/154	0,1 - 0,2	5 - 10%
25° - 30°C	CS/3000		

VISCOSITA' (coppa Ford n.4 20°C): 18 - 20 secondi.

APPLICAZIONE	UGELLO	PRESSIONE	N° STRATI	µm SECCHI PER MANO (MIN/MAX)	µm SECCHI TOTALI (MIN/MAX)	RESA TEORICA *
SPRUZZO CONVENZIONALE a caduta	1,3 - 1,4 mm	2 - 2,5 bar	3/4+1	30 - 35	55 - 60	5 - 5,5 m²/L
SPRUZZO CONVENZIONALE ad aspirazione	1,4 - 1,6 mm	3 bar	3/4+1	30 - 35	55 - 60	5 - 5,5 m²/L
HVLP	1,3 - 1,4 mm	2 bar	3/4+1	30 - 35	55 - 60	5 - 5,5 m²/L

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



505 CLEAR UHS

Trasparente acrilico 2K brillante alto solido

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
701 FAST HARDENER	5 – 6 min	15 min	20 h	30 min	10 min x 80 cm	90 min
700 HARDENER	6 – 7 min	18 min	22 h	35 min	12 min x 80 cm	100 min
702 SLOW HARDENER	7 – 8 min	20 min	24 h	40 min	15 min x 80 cm	120 min

LUCIDATURA

Dopo l'essiccazione all'aria di 20 – 24 ore, oppure dopo l'essiccazione completa in forno, attendere che il manufatto torni a temperatura ambiente. Successivamente, eliminare eventuali impurità superficiali e procedere con la lucidatura utilizzando paste abrasive e polish.

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

505 CLEAR UHS

Produit transparent acrylique 2K brillant haut solide

FICHE TECHNIQUE

Révision 0 du 20/01/2026

DESCRIPTION

Excellente brillance, dilatation et vitesse de durcissement. Haute résistance à l'extérieur, dureté de surface et facile à appliquer. Utilisable en cycles double couche avec des bases opaques à l'eau ou au solvant pour des travaux de restauration, retouche ou mise en peinture complète dans les secteurs car refinish, carrosserie industrielle, nautique et industrie générale. Conforme aux normes COV (<420 g/l), en accord avec les limites prévues par la directive 2004/42/CE.

ASPECT & COLORIMÉTRIE

ASPECT: brillant (100 gloss)

COULEURS: transparent

DONNÉES TECHNIQUES

DENSITÉ DE MASSE

1 ± 0,05 kg/l

PRÉPARATION DU SUPPORT & CYCLE DE PEINTURE

ACIER NOUVEAU

- sablage jusqu'au degré Sa 2 ½ pour une protection et un ancrage excellent (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 505 CLEAR UHS 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 505 CLEAR UHS dans les 24 h après l'application de 300 BASE COAT BINDER

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.

505 CLEAR UHS

Produit transparent acrylique 2K brillant haut solide

FICHE TECHNIQUE

Révision 0 du 20/01/2026

- application de 505 CLEAR UHS 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	701 FAST HARDENER	2:1	50%
20° - 30°C	700 HARDENER		
30° - 35°C	702 SLOW HARDENER		

Pot life à 20°C: 90 min. La température peut affecter la durée du pot-life.

		DILUTION	
TEMPÉRATURE	DILUANT	VOLUME	POIDS
10° - 25°C	CS/154	0,1 - 0,2	5 - 10%
25° - 30°C	CS/3000		

VISCOSITÉ (coupe Ford n.4 20°C): 18-20 secondes

APPLICATION	TUYÈRE	PRESSION	N° COUCHES	µM SECS PAR COUCHE (MIN/MAX)	TOTAL µM SECS (MIN/MAX)	RENDEMENT THÉORIQUE *
PULVÉRISATION CONVENTIONNELLE gravité	1,3 - 1,4 mm	2 - 2,5 bar	3/4+1	30 - 35	55 - 60	5 - 5,5 m²/L
PULVÉRISATION CONVENTIONNELLE aspiration	1,4 - 1,6 mm	3 bar	3/4+1	30 - 35	55 - 60	5 - 5,5 m²/L
HVLP	1,3 - 1,4 mm	2 bar	3/4+1	30 - 35	55 - 60	5 - 5,5 m²/L

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

SÉCHAGE	DÉSOLVANTATION 20°	HORS POUSSIÈRE 20°	SÉCHAGE 20°	SÉCHAGE 60°	SÉCHAGE À IR COURT	POT LIFE 20°
701 FAST HARDENER	5 - 6 min	15 min	20 h	30 min	10 min x 80 cm	90 min
700 HARDENER	6 - 7 min	18 min	22 h	35 min	12 min x 80 cm	100 min
702 SLOW HARDENER	7 - 8 min	20 min	24 h	40 min	15 min x 80 cm	120 min

505 CLEAR UHS

Produit transparent acrylique 2K brillant haut solide

FICHE TECHNIQUE

Révision 0 du 20/01/2026

POLISSAGE

Après séchage à l'air pendant 20-24 heures, ou après séchage complet au four, laisser la pièce revenir à température ambiante. Ensuite, éliminer les impuretés de surface et procéder au polissage à l'aide de pâtes abrasives et de polish.

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 assistentzatecnica1@sestrierevernici.com

505 CLEAR UHS

Barniz acrílico 2K brillante alto sólido

FICHA TÉCNICA

Revisión 0 del 20/01/2026

DESCRIPCIÓN

Alto brillo, excelente dilatación y velocidad de endurecimiento. Resistencia elevada a los agentes atmosféricos, dureza superficial y facilidad de aplicación. Se puede utilizar en ciclos de doble capa con bases opacas al agua o al disolvente para trabajos de restauración, retoque o pinturas completas en los sectores del car refinish, carrocería industrial, náutica e industria general. Cumple con los estándares COV (< 420 g/l), de conformidad con los límites establecidos en la Directiva 2004/42/CE.

ASPECTO & TINTOMETRIA

ASPECTO: brillo (100 gloss)

COLORES: transparente

DATOS TECNICOS

DENSIDAD DE MASA

1 ± 0,05 kg/l

PREPARACIÓN DEL SOPORTE & CICLO DE APLICACIÓN

ACERO NUEVO

- chorreado a nivel Sa 2,5 para una protección y un anclaje excelentes (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 505 CLEAR UHS 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
- aplicación de 505 CLEAR UHS 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

SESTRIERE VERNICI SRL

Via Quarto 11, 10042 Nichelino (TO) - 0039 011 625562

servizio.clienti@sestrierevernici.com

www.sestrierevernici.com

SISTEMA DI GESTIONE QUALITÀ
UNI EN ISO 9001:2015
CERTIFICATO DA CERTIQUALITY

505 CLEAR UHS

Barniz acrílico 2K brillante alto sólido

FICHA TÉCNICA

Revisión 0 del 20/01/2026

- aplicación de 505 CLEAR UHS 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	701 FAST HARDENER	2:1	50%
20° - 30°C	700 HARDENER		
30° - 35°C	702 SLOW HARDENER		

Pot life a 20°C: 40 min. La temperatura puede influir en el término del pot-life.

		DILUCIÓN	
TEMPERATURA	DILUYENTE	VOLUMEN	PESO
10° - 25°C	CS/154	0,1 - 0,2	5 - 10%
25° - 30°C	CS/3000		

VISCOSIDAD (copa Ford n.4 20°C): 18-20 segundos.

 APLICACIÓN	BOQUILLA	PRESIÓN	N° CAPAS	µm SECOS POR CAPA (MIN/MAX)	µm SECOS TOTALES (MIN/MAX)	RENDIMIENTO TEÓRICO *
PULVERIZACIÓN CONVENCIONAL gravedad	1,3 - 1,4 mm	2 - 2,5 bar	3/4+1	30 - 35	55 - 60	5 - 5,5 m²/L
PULVERIZACIÓN CONVENCIONAL aspiración	1,4 - 1,6 mm	3 bar	3/4+1	30 - 35	55 - 60	5 - 5,5 m²/L
HVLP	1,3 - 1,4 mm	2 bar	3/4+1	30 - 35	55 - 60	5 - 5,5 m²/L

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

 SECADO	EVAPORACIÓN 20°C	FUERA POLVO 20°C	SECADO 20°C	SECADO 60°C	SECADO IR DE ONDAS CORTAS	POT LIFE 20°C
701 FAST HARDENER	5 - 6 min	15 min	20 h	30 min	10 min x 80 cm	90 min
700 HARDENER	6 - 7 min	18 min	22 h	35 min	12 min x 80 cm	100 min
702 SLOW HARDENER	7 - 8 min	20 min	24 h	40 min	15 min x 80 cm	120 min

505 CLEAR UHS

Barniz acrílico 2K brillante alto sólido

FICHA TÉCNICA

Revisión 0 del 20/01/2026

PULIDO

Después de secar al aire durante 20-24 horas, o después del secado completo en el horno, esperar a que la pieza vuelva a temperatura ambiente. Luego, eliminar las impurezas de la superficie y proceder con el pulido utilizando pastas abrasivas y polish.

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

505 CLEAR UHS

Transparent acrylic 2K glossy high solid

TECHNICAL DATA SHEET

Revision 0 of 20/01/2026

DESCRIPTION

Excellent gloss, flow and hardening speed. High weather resistance, surface hardness and easy application. Useable in double-layer cycles with opaque water-based or solvent-based products for restoration, retouching or complete painting works in the car refinish, industrial bodywork, nautical and general industry sectors. VOC compliant (<420 g/l), in accordance with the limits provided for in Directive 2004/42/EC.

ASPECT & COLOUR

ASPECT: glossy (100 gloss)

COLOUR: transparent

TECHNICAL DATA

MASS DENSITY

1 ± 0,05 kg/l

SURFACE PREPARATION & PAINTING SYSTEM

NEW STEEL

- sandblasting up to grade Sa 2.5 for an excellent protection and anchoring
(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 505 CLEAR UHS 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 505 CLEAR UHS within 24 hours after the application of 300 BASE COAT BINDER

ALUMINIUM – GALVANISED STEEL - FIBERGLASS

- soft aluminium: red Scotch-brite treatment; hard aluminium: sanding with P240 sandpaper; passivated galvanized plate: 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

SESTRIERE VERNICI SRL

Via Quarto 11, 10042 Nichelino (TO) - 0039 011 625562

servizio.clienti@sestrierevernici.com

www.sestrierevernici.com

SISTEMA DI GESTIONE QUALITÀ
UNI EN ISO 9001:2015
CERTIFICATO DA CERTIQUALITY

505 CLEAR UHS

Transparent acrylic 2K glossy high solid

TECHNICAL DATA SHEET

Revision 0 of 20/01/2026

- application of 505 CLEAR UHS within 24 hours after the application of 300 BASE COAT BINDER

APPLICATIONS INSTRUCTIONS & CONDITIONS

		A+B MIXING RATIO	
TEMPERATURE	HARDENER	VOLUME	WEIGHT
10° - 20°	701 FAST HARDENER	2:1	50%
20° - 30°	700 HARDENER		
30° - 35°	702 SLOW HARDENER		

Pot life 20°C: 60 min. Temperature can affect the end of pot-life.

		DILUTION	
TEMPERATURE	THINNER	VOLUME	WEIGHT
10° - 25°	CS/154	0,1 - 0,2	5 - 10%
25° - 30°	CS/3000		

VISCOSITY (Ford cup n.4 20°C): 18-20 seconds.

 APPLICATION	NOZZLE	PRESSURE	N° COATS	DRY μM PER COAT (MIN/MAX)	TOTAL DRY μM (MIN/MAX)	THEORATICAL RATE *
CONVENTIONAL SPRAY gravity	1,3 - 1,4 mm	2 - 2,5 bar	3/4+1	30 - 35	55 - 60	5 - 5,5 m²/L
CONVENTIONAL SPRAY suction	1,4 - 1,6 mm	3 bar	3/4+1	30 - 35	55 - 60	5 - 5,5 m²/L
HVLP	1,3 - 1,4 mm	2 bar	3/4+1	30 - 35	55 - 60	5 - 5,5 m²/L

* The data refers to the product mixed with its hardener

 DRYING	FLASH OFF 20°	DUST DRY 20°	DRYING 20°	DRYING 60°	SHORT WAVE IR DRYING	POT LIFE 20°
701 FAST HARDENER	5 - 6 min	15 min	20 h	30 min	10 min x 80 cm	90 min
700 HARDENER	6 - 7 min	18 min	22 h	35 min	12 min x 80 cm	100 min
702 SLOW HARDENER	7 - 8 min	20 min	24 h	40 min	15 min x 80 cm	120 min

505 CLEAR UHS

Transparent acrylic 2K glossy high solid

TECHNICAL DATA SHEET

Revision 0 of 20/01/2026

POLISHING

After air drying for 20-24 hours, or after complete oven drying, wait for the product to return to room temperature. Next, remove any surface impurities and proceed with polishing using abrasive pastes and polish.

STORAGE

24 months in tightly closed packaging, protected from frost and heat sources (12 months for the hardeners). Storage temperature $5 \pm 35^{\circ}\text{C}$.

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 assistentzatecnica1@sestrierevernici.com