

300 BASE COAT BINDER

Base opaca 1K per cicli doppio strato

SCHEDA TECNICA

Revisione 0 del 17/02/2026

DESCRIZIONE

Base opaca monocomponente a base di resine speciali utilizzabile per tinte pastello e metallizzate. Dotata di rapida essiccazione, ottimo aspetto estetico e facilità in applicazione. Ricoperta con trasparenti acrilici 2K, è impiegabile nei settori della carrozzeria industriale o del car refinish per la realizzazione di cicli pregiati dal gradevole aspetto estetico.

ASPETTO & TINTOMETRIA

ASPETTO: semiopaco

Prodotto tintegeabile con il Sistema Tintometrico a solvente MultiCoat Plus. Rapporto Binder/Paste 85/15.

DATI TECNICI

DENSITÀ DI MASSA

0,91 ± 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)
- applicazione di 400 FILLER 5:1 LIGHT GREY
- carteggiatura con carta abrasiva P400 - 500
- applicazione di 300 BASE COAT BINDER
- applicazione di trasparente linea Drive Coatings 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
- applicazione di 300 BASE COAT BINDER
- applicazione di trasparente linea Drive Coatings entro 24 h dall'applicazione di 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

300 BASE COAT BINDER

Base opaca 1K per cicli doppio strato

SCHEDA TECNICA

Revisione 0 del 17/02/2026

ISTRUZIONI & CONDIZIONI PER L'APPLICAZIONE

		DILUIZIONE	
TEMPERATURA	DILUENTE	VOLUME	PESO
10° - 25°C	CS/154	60-70%	50 - 60 %
25° - 30°C	CS/3000		

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

	APPLICAZIONE	UGELLO (mm)	PRESSIONE	N° STRATI	µm SECCHI PER MANO (MIN/MAX)	µm SECCHI TOTALI (MIN/MAX)	RESA TEORICA *
	SPRUZZO CONVENZIONALE a caduta	1,2 - 1,3 mm	3 - 4 bar	2	7,5 - 12,5	15 - 25	8,9 m²/L
	SPRUZZO CONVENZIONALE ad aspirazione	1,2 - 1,3 mm	3 - 4 bar	2	7,5 - 12,5	15 - 25	8,9 m²/L
	HVLP	1,2 - 1,3 mm	1,5 - 2 bar	2	7,5 - 12,5	15 - 25	8,9 m²/L

* I dati si riferiscono prodotto in tinta bianca e diluito.

	ESSICCAZIONE	APPASSIMENTO 20°C	FUORI POLVERE 20°C	ESSICCAZIONE 20°C
		6 - 7 min	15 min	30 min

SOVRAVERNICIATURA

Sovraverniciabile con trasparenti linea Drive Coatings, entro 24 ore dall'applicazione. Per cicli bagnato su bagnato è sovrapplicabile dopo circa 30 minuti 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

300 BASE COAT BINDER

Base mate 1K pour cycles de peinture double couche

FICHE TECHNIQUE

Révision 0 du 17/02/2026

DESCRIPTION

Base opaque monocomposante à base de résines spéciales utilisable pour les teintes pastel et métallisées. Caractérisée par un séchage rapide, excellent aspect esthétique et facilité dans l'application. Si recouverte avec des transparents acryliques 2K, elle peut être utilisée dans les secteurs de la carrosserie industrielle ou du car refinish pour réaliser des systèmes de peinture de haute qualité à l'aspect esthétique agréable.

ASPECT & COLORIMÉTRIE

ASPECT: semi-mat

Produit teintable avec le système colorimétrique à solvant MultiCoat Plus. Rapport Liant/Pâtes 85/15.

DONNÉES TECHNIQUES

DENSITÉ DE MASSE

0,91 ± 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)
- 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

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

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

300 BASE COAT BINDER

Base mate 1K pour cycles de peinture double couche

FICHE TECHNIQUE

Révision 0 du 17/02/2026

INSTRUCTIONS & CONDITIONS POUR L'APPLICATION

		 DILUTION	
TEMPÉRATURE	DILUANT	VOLUME	POIDS
10° - 25°C	CS/154	60 - 70%	50 - 60%
25° - 30°C	CS/3000		

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

 APPLICATION	TUYÈRE (mm)	PRESSION	N° COUCHES	µM SECS PAR COUCHE (MIN/MAX)	TOTAL µM SECS (MIN/MAX)	RENDEMENT THÉORIQUE *
PULVÉRISATION CONVENTIONNELLE gravité	1,2 - 1,3 mm	3 - 4 bar	2	7,5 - 12,5	15 - 25	8,9 m²/L
PULVÉRISATION CONVENTIONNELLE aspiration	1,2 - 1,3 mm	3 - 4 bar	2	7,5 - 12,5	15 - 25	8,9 m²/L
HVLP	1,2 - 1,3 mm	1,5 - 2 bar	2	7,5 - 12,5	15 - 25	8,9 m²/L

*Les données se réfèrent au produit blanc et dilué.

 SÉCHAGE	DÉSOLVANTATION 20°	HORS POUSSIÈRE 20°	SÉCHAGE 20°
	6 - 7 min	15 min	30 min

RECouvreMENT

Recouvrable avec produits transparents de la gamme Drive Coatings, dans les 24 heures après l'application. Pour les cycles mouillé sur mouillé le recouvrement est possible après environ 30 minutes 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 assistentzatecnica1@sestrierevernici.com

300 BASE COAT BINDER

Base mate 1K para ciclos de doble capa

FICHA TÉCNICA

Revisión 0 del 17/02/2026

DESCRIPCIÓN

Base mate monocomponente compuesta por resinas especiales que se puede utilizar para colores pastel y metalizados. Destaca en tiempo de secado rápido, excelente aspecto estético y fácil aplicación. Si se recubre con productos transparentes de acrílico 2K, puede utilizarse en los sectores de la carrocería industrial o car refinish para realizar sistemas de pintura de alta calidad con un aspecto estético agradable.

ASPECTO & TINTOMETRIA

ASPECTO: semi-mate

El producto se puede teñir con el sistema colorimétrico a base de disolvente MultiCoat Plus. Ratio Converter/Pastas 85/15

DATOS TECNICOS

DENSIDAD DE MASA

0,91 ± 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)
- 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

300 BASE COAT BINDER

Base mate 1K para ciclos de doble capa

FICHA TÉCNICA

Revisión 0 del 17/02/2026

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 APLICACION

		DILUCIÓN	
TEMPERATURA	DILUYENTE	VOLUMEN	PESO
10° - 25°C	CS/154	60 - 70%	50 - 60%
25° - 30°C	CS/3000		

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

APPLICACIÓN	BOQUILLA (mm)	PRESIÓN	N° CAPAS	µm SECOS POR CAPA (MIN/MAX)	µm SECOS TOTALES (MIN/MAX)	RENDIMIENTO TEÓRICO *
PULVERIZACIÓN CONVENCIONAL gravedad	1,2 - 1,3 mm	3 - 4 bar	2	7,5 - 12,5	15 - 25	8,9 m²/L
PULVERIZACIÓN CONVENCIONAL aspiración	1,2 - 1,3 mm	3 - 4 bar	2	7,5 - 12,5	15 - 25	8,9 m²/L
HVLP	1,2 - 1,3 mm	1,5 - 2 bar	2	7,5 - 12,5	15 - 25	8,9 m²/L

* Los datos se refieren al producto en color blanco y diluido.

SECAO	EVAPORACIÓN 20°C	FUERA POLVO 20°C	SECAO 20°C
	6 - 7 min	15 min	30 min

REPINTABILIDAD

Se puede repintar con productos transparentes de la gama Drive Coatings dentro de 24 horas después de la aplicación. Para aplicaciones mojado sobre mojado se puede repintar después de aproximadamente 30 minutos a 20°C.

300 BASE COAT BINDER

Base mate 1K para ciclos de doble capa

FICHA TÉCNICA

Revisión 0 del 17/02/2026

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 assistenzatecnica1@sestrierevernici.com

300 BASE COAT BINDER

Matt 1K base for double-coat cycles

TECHNICAL DATA SHEET

Revision 0 del 17/02/2026

DESCRIPTION

One-component basecoat binder composed of special resins that can be used for pastel and metallic colours. Featuring quick drying time, excellent aesthetic aspect and easy application. If recoated with 2K acrylic transparent products, it can be used in the industrial bodywork or car refinish sectors to create high-quality painting systems with a pleasant aesthetic appearance.

ASPECT & COLOUR

ASPECT: semi-matt

Product that can be coloured with MultiCoat Plus solvent Tinting System. Ratio Converter/Pastes 85/15

TECHNICAL DATA

MASS DENSITY

0,91 ± 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)
- 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 after 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 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

300 BASE COAT BINDER

Matt 1K base for double-coat cycles

TECHNICAL DATA SHEET

Revision 0 del 17/02/2026

APPLICATIONS INSTRUCTIONS & CONDITIONS

		DILUTION	
TEMPERATURE	HARDENER	VOLUME	WEIGHT
10° - 25°	CS/154	60 - 70%	50 - 60%
25° - 30°	CS/3000		

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

 APPLICATION	NOZZLE (mm)	PRESSURE	N° COATS	DRY µM PER COAT (MIN/MAX)	DRY TOTAL µM (MIN/MAX)	THEORITICAL RATE *
CONVENTIONAL SPRAY gravity	1,2 - 1,3 mm	3 - 4 bar	2	7,5 - 12,5	15 - 25	8,9 m²/L
CONVENTIONAL SPRAY suction	1,2 - 1,3 mm	3 - 4 bar	2	7,5 - 12,5	15 - 25	8,9 m²/L
HVLP	1,2 - 1,3 mm	1,5 - 2 bar	2	7,5 - 12,5	15 - 25	8,9 m²/L

* The data refers to the product in white colour and thinned.

 DRYING	FLASH OFF 20°	DUST DRY 20°	DRYING 20°
	6 - 7 min	15 min	30 min

RECOATING

It can be recoated with Drive Coatings range transparent products within 24 hours after application. For wet-on-wet cycles it can be recoated after approximately 30 minutes 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 assistenza1@sestrierevernici.com