

Canadian General Standards Board

CGSB

Office des normes générales du Canada

ONGC

1-GP-16M

January/Janvier 1979

WITHDRAWAL

RETRAIT

December 1990

Décembre 1990

**CANADIAN GENERAL
STANDARDS BOARD**

**OFFICE DES NORMES
GÉNÉRALES DU CANADA**

SHELLAC VARNISH

VERNIS GOMME-LAQUE

This standard is hereby withdrawn. It has been determined that the product covered by this standard is no longer used in quantities that warrant the continued maintenance of the standard.

Cette norme est retirée par le présent avis. Il a été constaté que le produit qui fait l'objet de la présente norme n'est plus utilisé en quantité suffisante pour maintenir cette norme en vigueur.

Canada

CANADIAN GENERAL
STANDARDS BOARD

Standard for

SHELLAC VARNISH

OFFICE DES NORMES
GÉNÉRALES DU CANADA

Norme

VERNIS GOMME-LAQUE

5. DETAIL REQUIREMENTS

5.2 Nonvolatile Matter, %

Change this paragraph as follows:

Nonvolatile Matter, % by mass.

EXIGENCES PARTICULIÈRES

Matière non volatile, %

Modifier ce paragraphe comme suit:

Matière non volatile, % en masse.

Withdrawn/Retiré



Specifications Board

Office des normes

Supply and Services
Canada

Approvisionnement et Services
Canada

**Standard for:
Shellac
Varnish**

**Norme:
Vernis
gomme-laque**

This standard applies to a solution of shellac in suitable alcohols for use where a clear protective coating for wood is required.

La présente norme s'applique à une solution de gomme-laque dans des alcools appropriés pour être utilisée dans le cas où une couche protectrice non pigmentée est exigée pour le bois.

1-GP-16M

January/Janvier 1979

Supersedes 1-GP-16e
November 1971

Remplace (F)1-GP-16e
Novembre 1971

The CANADIAN GOVERNMENT SPECIFICATIONS BOARD, under whose auspices this standard has been developed, is a federal government agency engaged in the production of voluntary standards in a wide range of subject areas through the medium of standards committees and the consensus process. The standards committees are representative of relevant interests including producers, consumers and other users, retailers, governments, educational institutions, technical, professional and trade societies, and research and testing organizations. The CGSB has been accredited by the Standards Council of Canada as a national standards-writing organization. The standards that it develops and offers as National Standards of Canada conform to the criteria and procedures established for this purpose by the Standards Council of Canada. In addition to standards it publishes as National Standards, CGSB produces standards to meet particular needs, in response to requests from a variety of sources in both the public and private sectors.

Although the intended primary application of each standard is stated in its Definition or Scope clause, it is important to note that it remains the responsibility of the user of the standard to judge its suitability for his particular purpose.

CGSB standards are subject to periodic review to ensure that they keep abreast of technological progress. Suggestions for their improvement, which are always welcome, are brought to the notice of the standards committees concerned. Changes to standards are issued either as separate amendment sheets or in revised editions of the standards.

An up-to-date listing of CGSB standards, including details on latest issues and amendments, and ordering instructions, will be found in the Catalogue of Standards which is published annually, with a supplement, and is available without charge upon request.

Further information on the CGSB and its services and standards may be obtained from:

Canadian Government Specifications Board
Hull, Québec
Canada
K1A 0S5

La présente norme a été élaborée sous les auspices de l'OFFICE DES NORMES DU GOUVERNEMENT CANADIEN dont les comités des normes, qui se prononcent à la majorité des voix, rédigent des normes facultatives intéressant les domaines les plus divers. Les comités des normes sont composés de groupes intéressés aux normes à l'étude, notamment les fabricants, les consommateurs et autres usagers, les détaillants, les gouvernements, les institutions d'enseignement, les associations techniques, professionnelles et commerciales, ainsi que les organismes de recherche et d'essai. Le Conseil canadien des normes a conféré à l'ONGC le titre d'organisme rédacteur de normes nationales. En conséquence, les normes que l'Office élabore et soumet à titre de normes canadiennes se conforment aux critères et procédures établies à cette fin par le Conseil canadien des normes. Outre la publication de normes nationales, l'ONGC rédige également des normes visant des besoins particuliers à la demande de plusieurs organismes tant du secteur privé que du secteur public.

Même si la définition ou l'objet de chaque norme détermine de façon précise l'application première que l'on peut en faire, il faut remarquer cependant qu'il incombe à l'utilisateur, au tout premier chef, de décider si la norme peut servir aux fins qu'il envisage.

Étant donné l'évolution technique, les normes de l'ONGC font l'objet de révisions périodiques. Toutes les suggestions susceptibles d'en améliorer la teneur sont accueillies avec grand intérêt et portées à l'attention des comités des normes concernés. Les changements apportés aux normes sont publiés sous la forme de modificatifs distincts, ou incorporés dans les éditions révisées des normes.

Une liste à jour des normes de l'ONGC comprenant des renseignements sur les normes récentes et les derniers modificatifs parus et sur la façon de se les procurer figure au Catalogue des normes publié chaque année avec un supplément. Cette publication est gratuite et tout intéressé peut en faire la demande.

Pour de plus amples renseignements sur l'ONGC, ses services et ses normes, s'adresser à:

L'Office des normes du gouvernement canadien
Hull (Québec)
Canada
K1A 0S5



Specifications Board

Office des normes

STANDARD FOR:
SHELLAC VARNISH

NORME:
VERNIS GOMME-LAQUE

This standard is expressed in SI (Metric) units in response to the requirements of Canada's metric conversion program. By agreement with the Committee on Paints, Pigments and Related Commodities it supersedes 1-GP-16e, November 1972 which expressed the requirements in yard/pound units.

Les valeurs de la présente norme sont exprimées en unités SI (métriques) conformément aux exigences du Programme canadien de conversion au système métrique. Le comité des peintures, pigments et produits connexes est d'accord que la présente remplace la norme (F)1-GP-16e de novembre 1974 dont les valeurs étaient exprimées en unités verge-livre.

1-GP-16M

January/Janvier 1979

Supersedes 1-GP-16e
November 1971

Remplace (F)1-GP-16e
Novembre 1971

PUBLISHED BY CANADIAN GOVERNMENT
SPECIFICATIONS BOARD, HULL, QUÉBEC, K1A 0S5

© MINISTER OF SUPPLY AND SERVICES CANADA — 1979

PUBLIÉE PAR L'OFFICE DES NORMES DU
GOUVERNEMENT CANADIEN, HULL (QUÉBEC) K1A 0S5

© MINISTRE DES APPROVISIONNEMENTS ET SERVICES
CANADA — 1979

Metric Commission Canada has granted use of the
National Symbol for Metric Conversion.

La Commission du système métrique Canada a autorisé
l'utilisation du symbole national de conversion au système
métrique.

COMMITTEE ON PAINTS, PIGMENTS AND RELATED COMMODITIES
and
SUBCOMMITTEE ON CONSTRUCTION AND MAINTENANCE
COMITÉ DES PEINTURES, PIGMENTS ET PRODUITS CONNEXES
et
SOUS-COMITÉ DE LA CONSTRUCTION ET DE L'ENTRETIEN

(Membership at date of approval by the committee)
(Composition à la date d'approbation)

Department of National Defence	Afzal, A.	Ministère de la Défense nationale
Department of National Defence	Allan, B.C.	Ministère de la Défense nationale
St. Clair Paints and Wallpaper (Toronto) Ltd.	Ankenmann, H.	St. Clair Paints and Wallpaper (Toronto) Ltd.
National Research Council of Canada	Ashton, H.E.	Conseil national de recherches du Canada
Quebec Hydro	Attendu, M.C.	Hydro-Québec
Canadian Paint Manufacturers Association	Barry, E.	Association des fabricants de peintures du Canada
Department of Industry, Trade and Commerce	Bauset, R.	Ministère de l'Industrie et Commerce
Department of National Defence	Bendell, N.R.	Ministère de la Défense nationale
Benjamin Moore and Co. Ltd.	Brough, E.S.	Peintures Benjamin Moore & Cie Ltée
The Glidden Co. Ltd.	Buckley, D.	Glidden Cie Ltée
Tonecraft Ltd.	Campbell, D.H.	Tonecraft Ltd.
Sherwin-Williams Co. of Canada Ltd.	Campbell, G.A.	Sherwin-Williams Co. of Canada Ltd.
The Standards Manufacturing Co. Ltd.	Chancey, R.S.	The Standards Manufacturing Co. Ltd.
SICO Inc.	Delemater, K.	SICO Inc.
Department of Fisheries and Environment	Desai, R.L.	Ministère des Pêches et de l'Environnement
International Paints (Canada) Ltd.	Eccleston, D.	Peinture internationale (Canada) Ltée
Canadian Industries Ltd.	Firmin, C.J.	Canadian Industries Ltd.
Canadian Corrections Services	Gray, J.A.	Services correctionnels canadiens
Lepage Ltd.	Harrison, J.	Lepage Ltée
International Paints (Canada) Ltd.	Hebdige, B.A.	Peinture internationale (Canada) Ltée
Sherwin-Williams Co. of Canada Ltd.	Hilton, F.H.	Sherwin-Williams Co. of Canada Ltd.
Mobil Paint Co.	Horrocks, D.	Mobil Paint Co.
Department of National Defence	Lamarche, R.M.	Ministère de la Défense nationale
Department of Supply and Services	Lane, E.	Ministère des Approvisionnements et Services
Department of Public Works	Laycraft, N.E.	Ministère des Travaux publics
	Committee Chairman/ Président du Comité	
Central Mortgage and Housing Corporation	McDonald, R.F.	Société centrale d'hypothèques et de logement
Canadian Titanium Pigments Ltd.	McGovern, A.D.	Canadian Titanium Pigments Ltd.
Northern Paint Co. Ltd.	Newfield, H.A.	Northern Paint Co. Ltd.
Ontario Research Foundation	Perlus, T.G.	Fondation de recherches de l'Ontario
The T. Eaton Co. Ltd.	Roberts, P.	The T. Eaton Co. Ltd.
Department of Public Works	Rubec, P.	Ministère des Travaux publics
	Subcommittee Chairman/ Président du Sous-comité	
Swing Paints Ltd.	Stephen, F.	Swing Paints Ltd.
Crown Diamond Paint Ltd.	Vallée, M.	Peintures Crown Diamond Ltée
National Harbours Board	Watt, J.S.	Conseil des ports nationaux
Canadian Pittsburgh Ind. Ltd.	Whinfield, W.H.	Industries Pittsburgh du Canada Ltée
Master Painters and Decorators Assoc. of B.C.	Wiezorek, G.	Master Painters and Decorators Assoc. of B.C.
Ontario Hydro	Williamson, A.S.	Hydro-Ontario
Bapco Paint Ltd.	Wright, D.	Bapco Paint Ltd.
CGSB/DSS	Balon, P.	ONGC/MAS
	Committee Secretary/ Secrétaire du Comité	
Canadian Government Specifications Board	Bowles, A.M.	Office des normes du gouvernement canadien
	Subcommittee Secretary/ Secrétaire du Sous-comité	

CANADIAN GOVERNMENT
SPECIFICATIONS BOARDOFFICE DES NORMES DU
GOUVERNEMENT CANADIEN

Standard for

Norme

SHELLAC VARNISH

VERNIS GOMME-LAQUE

1. SCOPE

- 1.1 This standard applies to a solution of shellac in suitable alcohols for use where a clear protective coating for wood is required.

- 1.2 For a more detailed information on uses see par. 8.2.

2. APPLICABLE PUBLICATIONS

- 2.1 The following publications contain requirements applicable to this standard:

- 2.1.1 Canadian Government Specifications Board (CGSB)
1-GP-71 — Methods of Testing Paints and Pigments.

- 2.1.2 American Society for Testing and Materials (ASTM)
D 29 — Sampling and Testing Lac Resins
D 1650 — Sampling and Testing Shellac Varnish
E 313 — Test for Indexes of Whiteness and Yellowness of Near White Opaque Materials

- 2.2 Reference to the above publications and to other standards is to the latest issues unless otherwise specified by the authority applying this standard.

3. CLASSIFICATION

- 3.1 Shellac varnish shall be supplied according to the following types, as specified (par. 8.1).

- 3.1.1 *Types*

Type 1 — Orange
Type 2 — White (Bleached)

4. GENERAL REQUIREMENTS

- 4.1 **Shellac** — The shellac shall be the product manufactured from the secretion of the *Tachardia lacca* and shall

OBJET

La présente norme s'applique à une solution de gomme-laque dans des alcools appropriés pour être utilisée dans le cas où une couche protectrice non pigmentée est exigée pour le bois.

Pour plus de précision sur l'emploi du produit, voir par. 8.2.

PUBLICATIONS APPLICABLES

Les publications suivantes contiennent des exigences qui s'appliquent à la présente norme:

- Office des normes du gouvernement canadien (ONGC)
1-GP-71 — Méthodes d'essai des peintures et pigments

American Society for Testing and Materials (ASTM)

D 29 — Sampling and Testing Lac Resins
D 1650 — Sampling and Testing Shellac Varnish
E 313 — Test for Indexes of Whiteness and Yellowness of Near White Opaque Materials

Sauf indication contraire de l'autorité appliquant la présente norme, ces publications ainsi que les autres normes mentionnées s'entendent de l'édition la plus récente.

CLASSIFICATION

Le vernis gomme-laque doit être fourni dans les types suivants, selon les prescriptions (par. 8.1).

Types

Type 1 — Orange
Type 2 — Blanc (gomme-laque blanchie)

EXIGENCES GÉNÉRALES

Gomme-laque — La gomme-laque doit être le produit fabriqué de la sécrétion du *Tachardia lacca* et doit

be free from added resins or other adulterants.

- 4.2 **Stability** — The shellac varnish shall not gel in the original unopened container for six months from date of shipment when stored in temperatures not exceeding 40°C. At the end of this time it shall meet the requirement for drying time (par. 5.1).

5. DETAIL REQUIREMENTS

Shellac varnish shall comply with the following detail requirements:

				Test Method Méthode d'essai		
		Min.	Max.	1-GP-71	ASTM	
5.1	Drying Time, dry-hard, h	—	1	—	D 1650	Durée de séchage, durci à coeur, h
5.2	Nonvolatile Matter, %	33	—	—	D 1650	Matière non volatile, %
5.3	Characteristics of Nonvolatile Matter					Caractéristiques de la matière non volatile
5.3.1	Iodine Number, Type 1	—	18	—	D 1650	Indice d'iode, Type 1
	Type 2	—	10	—	D 1650	Type 2
5.3.2	Insoluble in 95% Alcohol, %	—	1.0	—	D 1650	Insoluble dans l'alcool 95%, %
5.3.3	Wax, %	—	5.5	—	D 1650	Cire, %
5.3.4	Ash, %, Type 1	—	0.3	—	D 1650	Cendre, %, Type 1
	Type 2	—	1.0	—	D 1650	Type 2
5.4	Rosin and Rosin Derivatives	—	Nil Nul	—	D 29	Colophane et dérivés

- 5.5 **Color of Dried Film** — The Yellowness Index of the dried film applied to white carrara glass shall not exceed 90 units for Type 1 (Orange) and 10 for Type 2 (White) shellac.

Par. 7.3

- 5.6 **Sanding Properties** — The dried film of the varnish shall sand down to a smooth uniform film, the scuffed-off portion shall be in the form of a dry powder, and the sanding paper shall shown no gumming.

Par. 7.4

être exempte de résines ajoutées ou d'autres adu-
lterants.

Stabilité — Le vernis gomme-laque ne doit pas se gélifier dans le récipient d'origine, non ouvert, pendant six mois, à compter de la date d'expédition, lorsqu'il est stocké à des températures ne dépassant pas 40°C. Au terme de cette période, il doit satisfaire aux exigences de la durée de séchage (par. 5.1).

EXIGENCES PARTICULIÈRES

Le vernis gomme-laque doit satisfaire aux exigences particulières suivantes:

Couleur du feuil à l'état sec — L'indice du ton jaune du feuil à l'état sec, appliqué sur du verre de carrare blanc, ne doit pas dépasser 90 unités pour le type 1 (orange) et 10 pour le type 2 (blanc) de vernis gomme-laque.

Par. 7.3

Caractéristiques de ponçage — Le feuil de vernis à l'état sec doit se poncer à un feuil lisse et uniforme, la partie usée doit être sous forme d'une poudre sèche et le papier abrasif, sans indice d'encrassement.

Par. 7.4

6. PREPARATION FOR DELIVERY

- 6.1 Unless otherwise specified (par. 8.1), commercial packaging, packing and marking shall be acceptable.
- 6.2 **Labelling** — In addition to the labelling requirements of any relevant Acts or Regulations, each container shall be suitably labelled to show the following information:

Manufacturer's Name and Address
Name of Material
CGSB Standard No.
Type
Qualification No. (when required)
NATO Stock Number (when required)
Manufacturer's Batch No.
Manufacturer's Code No.
Date of Manufacture

CAUTIONARY NOTE to indicate that the material contains Methyl Hydrate, with the appropriate poison symbol affixed.

7. INSPECTION

- 7.1 **Sampling** — Sampling shall be carried out in accordance with 1-GP-71, Method 1.1.
- 7.2 **Testing** — Unless otherwise specified, methods of test shall be those in 1-GP-71 using the method specified with each requirement.
- 7.3 **Color of Dried Film** — Determine color components L, a and b of a white carrara glass using a Color Difference Meter according to Method 12.1. Prepare a film of the shellac varnish on this glass using a draw-down applicator that provides a 50 µm wet film. Air dry for 24 h under standard conditions (Method 103.1). Determine the color components of the dried film on the carrara glass. Calculate the Yellowness Index of each surface in accordance with ASTM E 313. Report the difference as the color of the shellac film.
- 7.4 **Sanding Properties** — Prepare a 75 x 150 mm panels of birch and white pine, by properly sanding with No. 120 Garnet Glue bond abrasive paper or its equivalent and removing all dirt and dust. Apply two brush coats of the varnish to each panel. Allow 7 h drying time between coats, and 18 h between the application of the second coat and the final sanding. Air-dry the test films at $23 \pm 2^\circ\text{C}$. Sand each coated specimen with unused No. 120 Garnet Glue Bond abrasive paper or its equivalent employing the following technique: Attach the finishing paper to

PRÉPARATION POUR LA LIVRAISON

Sauf indication contraire (par. 8.1), le conditionnement, l'emballage et le marquage commerciaux sont admis.

Étiquetage — En plus de satisfaire aux conditions d'étiquetage édictées par les lois et règlements applicables, chaque récipient doit porter les indications suivantes:

Nom et adresse du fabricant
Désignation du produit
N° de la norme ONGC
Type
N° d'agrément (au besoin)
N° de l'OTAN (au besoin)
N° de lot du fabricant
N° de code du fabricant
Date de fabrication

AVERTISSEMENT indiquant que le produit contient de l'hydrate de méthyle et portant l'idéogramme poison approprié.

INSPECTION

- Échantillonnage** — Les échantillons doivent être prélevés conformément à la méthode 1.1 de 1-GP-71.
- Essais** — Sauf indication contraire, les méthodes d'essai prescrites à chaque exigence doivent être celles de la norme 1-GP-71.
- Couleur du feuill à l'état sec** — Déterminer les composants de couleur L, a et b d'un verre de carrare blanc au moyen d'un instrument servant à évaluer la différence de couleur, conformément à la méthode 12.1. Préparer un feuill du vernis gomme-laque sur le verre au moyen d'un applicateur, tiré de haut en bas, qui fournit une épaisseur de feuill à l'état frais de 50 µm. Sécher à l'air ambiant, pendant 24 h, dans des conditions normales (méthode 103.1). Déterminer les composants de couleur du feuill à l'état sec sur le verre de carrare. Calculer l'indice de ton jaune de chaque surface en conformité avec E 313 de l'ASTM. Noter la différence comme étant la couleur du feuill de gomme-laque.
- Caractéristiques de ponçage** — Préparer les plaques de 75 x 150 mm en bois de bouleau et de pin blanc, en les ponçant convenablement avec du papier abrasif de grenat collé n° 120 ou son équivalent et enlever toute saleté et poussière. Appliquer au pinceau deux couches du vernis sur chaque plaque. Laisser sécher pendant 7 h entre les couches et 18 h entre l'application de la deuxième couche et le ponçage final. Sécher à l'air ambiant les feuil d'essai à $23 \pm 2^\circ\text{C}$. Poncer chaque spécimen enduit de vernis avec du papier abrasif de grenat collé neuf n° 120 ou son équivalent,

one face of a metal or weighted wood sanding block, which shall be approximately 50 mm square, have a total mass of 1200 ± 5 g, and have the edges and corners of the bearing face rounded off. The finishing paper should completely cover and fit tightly against the face of the block, to avoid the formation of wrinkles or creases in the paper while being used. Any sharp folds or edges in the paper around the edge of the block should be bruised, softened, or feathered before using. Place the paper-covered end of the block on the coating. Grip the block firmly so that it may be slowly moved back and forth across the coating in a straight line. Care should be taken that no downward pressure is exerted by the hand upon the block. A completed movement of the block forward and back the full length or width of the panel shall be considered one cycle. Move the block over the coating the full length or width of the panel for a total of 100 cycles, changing the direction of movement of the block lengthwise to crosswise and vice versa, every tenth cycle. Observe the sanded coating for smoothness and uniformity of appearance. Note whether the scuffed-off portion is in powder or roll form and if any gumming of the abrasive paper has occurred.

8. NOTES

8.1 **Options** — The following options provided in this standard should be specified in application of the standard:

- a. Type of shellac varnish required (par. 3.1)
- b. Packaging, packing and marking details if commercial practice is unsuitable (par. 6.1)
- c. If a qualified product is required (par. 8.3).

8.2 Intended Uses

8.2.1 Shellac varnish complying with this standard is intended for general use where a clear protective coating for wood is required. Type 1 may be used for knot sealing, but 1-GP-126M sealer is recommended for this purpose as a superior product. Type 2 shellac varnish loses its ability to dry when stored, so that purchases should be limited to amounts that will be used within 6 months of manufacture.

8.2.2 Shellac varnish may be reduced in accordance with the manufacturer's instructions.

8.3 **Product Qualification** — The Canadian Government Specifications Board administers a qualification program for products to this standard. Information on this program and on procedures for product

en employant la technique qui suit. Fixer le papier de finissage à l'un des côtés d'un bloc à poncer, en métal ou en bois, chargé d'un poids, d'environ 50 mm carrés, dont la masse totale est de 1200 ± 5 g et dont les bords et les coins de la surface de contact sont arrondis. Le papier de finissage doit recouvrir et épouser étroitement la face du bloc, afin d'éviter la formation de plissements ou de pliures dans le papier pendant l'opération. Tous plis ou bords vifs dans le papier, le long des bords du bloc, doivent être aplatis, adoucis ou biseautés avant l'opération. Placer le côté du bloc recouvert de papier sur la couche de vernis. Saisir fermement le bloc pour le mouvoir d'un mouvement de va-et-vient lent, en ligne droite, en travers de la couche de vernis. Veiller à ce qu'aucune pression, dirigée par la main vers le bas, ne s'exerce sur le bloc. Un trajet d'aller et de retour complet du bloc sur la longueur ou sur la largeur entière de la plaque constitue un cycle. Mouvoir le bloc sur la couche de vernis sur la longueur et sur la largeur entières de la plaque pour un total de 100 cycles, en changeant après chaque dizaine de cycles la direction longitudinale du bloc à une direction transversale, et vice versa. Examiner la couche de vernis pour voir si elle est lisse et d'aspect uniforme. Remarquer si la partie usée est en forme de poudre ou d'une forme roulée et si un encrassement du papier abrasif s'est produit.

REMARQUES

Options — Les options suivantes qui sont prévues dans la présente norme devraient être précisées lors de son application:

- a. Type de vernis gomme-laque exigé (par. 3.1)
- b. Modalités de conditionnement, d'emballage et de marquage, si les usages commerciaux ne conviennent pas (par. 6.1)
- c. Si un produit agréé est exigé (par. 8.3).

Utilisations prévues

Le vernis gomme-laque conforme à la présente norme est destiné à un usage général dans le cas où une couche protectrice non pigmentée est exigée pour le bois. Le type 1 peut être utilisé pour l'obturation des noeuds, mais, à cet effet, la peinture d'impression 1-GP-126M est recommandée comme un produit supérieur. Le vernis gomme-laque de type 2 perd sa propriété de séchage lorsqu'il est stocké, de telle façon que les achats doivent se borner à des quantités utilisables dans les 6 mois de leur fabrication.

Le vernis gomme-laque peut être dilué conformément au mode d'emploi du fabricant.

Agrément des produits — L'Office des normes du gouvernement canadien administre un programme d'agrément des produits conformes à la présente norme. Les demandes de renseignements sur ce programme et sur

qualification may be obtained from the Chairman, Qualification Panel on Paints, c/o Canadian Government Specifications Board.

8.4 Related CGSB Standards

8.4.1 1-GP-126M — Sealer, Vinyl, for Wood

1-GP-128 — Shellac and Shellac Solutions for Use in Ammunition

8.5 The publications referred to in par. 2.1.1 and 8.4.1 are obtainable from the Canadian Government Specifications Board.

8.6 The publications referred to in par. 2.1.2 are obtainable from the American Society for Testing and Materials, 1916 Race St., Philadelphia, Pa., 19103, U.S.A.

la procédure d'agrément doivent être adressées au Président, Groupe d'agrément des peintures, a/s de l'Office des normes du gouvernement canadien.

Normes connexes de l'ONGC

1-GP-126M — Peinture d'impression vinyliques, pour le bois

1-GP-128 — Gomme-laque et les dissolutions de gomme-laque d'application aux munitions

Les publications mentionnées aux al. 2.1.1 et 8.4.1 sont diffusées par l'Office des normes du gouvernement canadien.

Les publications mentionnées à l'al. 2.1.2 sont diffusées par l'American Society for Testing and Materials, 1916 Race St., Philadelphia, Pa., 19103, U.S.A.