Canadian General Standards Board

Office des normes générales du Canada

1-GP-71
Method 96.2
October 1982

(F)1-GP-71
Méthode 96.2
Octobre 1982

WITHDRAWAL

RETRAIT

June 1993

Juin 1993

CANADIAN GENERAL STANDARDS BOARD

PREPARATION OF MORTAR TEST PANELS FOR OUTDOOR EXPOSURE TESTS

With the approval of the CGSB Committee on Paint Test Methods, this test method is hereby withdrawn. It has been determined that it is no longer referenced in any of the CGSB paint standards.

OFFICE DES NORMES GÉNÉRALES DU CANADA

PRÉPARATION DES PLAQUES EN MORTIER POUR ESSAIS À L'EXTÉRIEUR

En accord avec le Comité des méthodes d'essais des peintures, cette méthode d'essai est retirée par le présent avis. Il a été constaté qu'elle n'est plus référencée dans aucune des normes de l'ONGC sur les peintures.

Canada

Canadian General Standards Board

CGSB Ottawa Canada K1A 1G6	Methods of Testing Paints and Pigments	CGSB 1-GP-71
	PREPARATION OF MORTAR TEST PANELS FOR OUTDOOR EXPOSURE TESTS	METHOD 96.2 October 1982

Supersedes Issue of August 1974

Prepare a cement-mortar mix consisting of the following ingredients in parts by mass:

Portland Cement	1 part
Standard Sand (Ottawa, Illinois)	3 parts
Distilled Water	0.46 ± 0.05 parts
Air-entraining Agent	sufficient to entrain 15 ± 3% air by volume

NOTE: See below for list of applicable material standards.

Mix the cement with sand. Add the air-entraining agent to the water, in accordance with the manufacturer's instructions, and mix thoroughly. Combine all the ingredients to form a mortar and mix vigorously not less than 3 min to ensure proper entrainment of air.

Prepare molds having inside dimensions of 300 × 600 mm and 25 mm deep. If metal molds are used, they shall be suitably protected against corrosion. Wooden molds shall be treated with paraffin wax to make them nonabsorbent. The molds shall be given a thin coat of petrolatum or mineral oil to act as a mold-release agent.

Fill each mold with the mortar mix and tamp with a smooth nonabsorbent tamper having an end cross section of 15 × 40 mm and of convenient length. Tamping shall be done at 15 mm intervals in columns parallel to the length of the mold, progressively covering the entire area. Tamping pressure shall be just sufficent to ensure uniform filling of the molds. The tamping operation shall be carried out in approximately 2 min.

On completion of the tamping, the surface of the mortar should extend slightly above the mold. The surface of the mortar is then smoothed off by drawing a varnished screed, 25 × 100 mm and 450 mm long, across the mold lengthwise in a sawing motion with the 25 mm side of the screed downward.

Complete the tamping and screeding on each mold before proceeding with the next mold.

Allow the mortar panels to harden 24 h in their molds at room temperature. Moist cure the mortar panels 48 h, while still in their molds, in a fog curing-room operated at 21 ± 3°C and a relative humidity of not less than 90%. Alternatively the panels may be moist-cured by immersing them 48 h in water at 21 ± 3°C.

Remove the panels from their molds and store at room temperature. Prior to use the panels shall be conditioned 72 h under standard conditions (Method 103.1).

Noticeable laitance (a loose powdery deposit) occurring on the screeded face of the panel shall be removed with a stiff-bristle brush, and the surface washed off with clean water and then dried.

NOTE: Portland Cement — CSA A5, Type (a) Normal
— ASTM C 150, Type 1

Standard Sand — 850 μm (No. 20)* sieve,
— 600 μm (No. 30)* sieve
— described in ASTM C 190

* See CGSB 8-GP-1: Sieves, Testing, Woven Wire

Withdrawn/Retirée

Air-Entraining Agent — ASTM C 226
— Any acceptable commercial product, such as:

1. Darex, AEA — W.R. Grace & Co. of Canada Ltd., Dewey and Almy Division, La Salle, Quebec.
2. NVR, AEA — Sternson Ltd., Brantford, Ontario
3. MB-VR, AEA — Master Builders Co. Ltd., Toronto, Ontario

Withdrawn/Retirée

Office des normes générales du Canada

ONGC Ottawa Canada K1A 1G6	Méthodes d'essai des peintures et pigments	ONGC (F)1-GP-71
	PRÉPARATION DES PLAQUES EN MORTIER POUR ESSAIS À L'EXTÉRIEUR	MÉTHODE 96.2 Octobre 1982

Remplace l'édition d'août 1974

Préparer un mélange de mortier et de ciment ayant, en masse, la composition suivante:

Ciment Portland	1 partie
Sable étalon (Ottawa, Illinois)	3 parties
Eau distillée	0.46 ± 0.05 partie
Agent entraîneur d'air	suffisamment pour entraîner 15 ± 3% d'air en volume

REMARQUE: Voir plus loin la liste des normes applicables aux matériaux.

Mélanger le ciment avec du sable. Ajouter l'agent entraîneur d'air à l'eau conformément au mode d'emploi prescrit par le fabricant et mélanger parfaitement. Combiner tous les ingrédients nécessaires à la confection du mortier et mélanger vigoureusement pendant au moins 3 min afin d'assurer l'absorption adéquate d'air.

Préparer des moules aux dimensions intérieures suivantes: 300 × 600 × 25 mm (hauteur). Si des moules métalliques sont utilisés pour les essais, ils doivent être traités contre la corrosion. Si des moules en bois sont utilisés, ils doivent être paraffinés de façon à être rendus non absorbants. Tous les moules doivent être recouverts d'une mince couche de vaseline ou d'huile minérale afin de faciliter le démoulage.

Remplir chaque moule de mortier et damer à l'aide d'un pilon de longueur utile, lisse et non absorbant, présentant une section transversale de 15 × 40 mm. Le damage doit être effectué à intervalles de 15 mm et en colonnes parallèles à la longueur du moule de façon à couvrir progressivement toute sa surface. La pression exercée pour le damage doit assurer le remplissage uniforme du moule. Le damage doit se faire en 2 min environ.

Après damage, le mortier doit être légèrement plus haut que les bords du moule. Araser la surface du mortier avec une règle vernie de 25 × 100 × 450 mm (longueur) déplacée sur toute la longueur du moule dans un mouvement de va-et-vient, le côté de 25 mm étant perpendiculaire à la surface d'arasement.

Damer et araser un moule à la fois.

Laisser durcir les plaques dans leur moule pendant 24 h à la température ambiante. Conserver ensuite les plaques, toujours dans leur moule, en atmosphère humide pendant 48 h dans une pièce conçue à cet effet et maintenue à une température de 21 ± 3°C et à une humidité relative d'au moins 90%. Une autre méthode consiste à immerger les plaques dans l'eau maintenue à une température de 21 ± 3°C pendant 48 h.

Retirer les plaques des moules et entreposer à la température ambiante. Les plaques doivent être traitées dans des conditions normales (méthode 103.1) pendant 72 h avant usage.

À l'aide d'une brosse à poils raides, débarrasser la plaque de toute laitance (dépôt de fine poudre) importante qui aurait pu se former sur la face d'arasement, puis laver avec de l'eau propre et sécher.

REMARQUE: Ciment Portland — ACNOR A5, de type (a) normal
— ASTM C 150, type 1

Withdrawn/Retirée

Sable étalon — accepté sur tamis de 850 μm (nº 20)*
— accepté sur tamis de 60 μm (nº 30)*
— décrit dans C 190 de l'ASTM

Agent entraîneur d'air — ASTM C 226
— tout produit commercial acceptable comme:

1. Darex, AEA — W.R. Grace et Co du Canada Ltée, Division Dewey et Almy, La Salle, Québec
2. NVR, AEA — Sternson Ltd, Brandford, Ontario
3. MB-VR, AEA — Master Builders Co. Ltd., Toronto, Ontario

Withdrawn/Retirée

* Voir la norme 8-GP-1 de l'ONGC: Tamis de contrôle en fil métallique tressé