Canadian General Standards Board

Office des normes générales du Canada

1-GP-71
Method 112.6
October 1982

(F)1-GP-71
Méthode 112.6
Octobre 1982

WITHDRAWAL

August 1988

CANADIAN GENERAL
STANDARDS BOARD

HEAT RESISTANCE
STRIPPABLE COATINGS ON STEEL

This test method is hereby withdrawn. It has been determined that it is no longer used because the standard that referenced it has been withdrawn.

RETRAIT

Août 1988

OFFICE DES NORMES
GÉNÉRALES DU CANADA

RÉSISTANCE À LA CHALEUR
REVÊTEMENTS PELABLES
APPLIQUÉS SUR ACIER

Cette méthode d'essai est retirée par le présent avis. Il a été établi qu'elle n'est plus utilisée dans la mesure où la norme qui s'y référait a également été retirée.

Canada

Canadian General Standards Board

CGSB Ottawa Canada K1A 1G6	Methods of Testing Paints and Pigments	CGSB 1-GP-71
	HEAT RESISTANCE STRIPPABLE COATINGS ON STEEL	METHOD 112.6 October 1982

Supersedes Issue of August 1974

Apply by spray (Method 136.3*) one coat of the material to a dry film thickness of 350 ± 50 μm to clean steel panels (Method 100.1). After coating, dry the panels 24 h under standard conditions (Method 103.1) and then oven dry them (Method 103.2) for 24 h at 60 ± 2°C.

Place a 75 × 150 mm finished panel in a ventilated circulating oven (method 103.2) at 70 ± 2°C for 168 h. Inspect the film daily for evidence of plasticizer separation as indicated by exudation of oily matter. At the end of the heating period remove the panel from the oven and cool to 23 ± 2°C. Strip the film manually from the panel and examine for tears and breaks. Also examine the steel surface.

Trim a 75 × 150 mm finished panel with a sharp cutting edge so that the coating is the same size as the panel, care being taken not to lift the film. Place the panel in a ventilated circulating oven (Method 103.2) at 175 ± 2°C for 3 h. At the end of this time remove the panel from the oven and examine the film for separation or degradation. Strip the film from the panel, and examine the back of the film and steel surface. Removal of the film for examination of the contacting surfaces may be assisted by inserting a spatula under the film and prying before the panel has cooled thoroughly.

Withdrawn/Retirée

* Except that other air caps and fluid tips may be used.

Office des normes générales du Canada

ONGC Ottawa Canada K1A 1G6	Méthodes d'essai des peintures et pigments	ONGC (F)1-GP-71
	RÉSISTANCE À LA CHALEUR REVÊTEMENTS PELABLES APPLIQUÉS SUR ACIER	MÉTHODE 112.6 Octobre 1982

Remplace l'édition d'août 1974

Appliquer au pistolet (méthode 136.3*) une couche du produit sur des plaques en acier propres (méthode 100.1) de façon à obtenir un feuil sec d'une épaisseur de 350 ± 50 μm. Après l'application, sécher les plaques pendant 24 h dans des conditions normales (méthode 103.1), puis à l'étuve (méthode 103.2) pendant 24 h à une température de 60 ± 2°C.

Placer une plaque de 75 × 150 mm recouverte du produit dans une étuve à circulation d'air (méthode 103.2) réglée à 70 ± 2°C pendant 168 h. Le feuil doit être examiné quotidiennement afin de relever tout signe de séparation du plastifiant, séparation qui se révélerait par l'exsudation de matière huileuse. Au terme de la période de chauffage, retirer les plaques de l'étuve et ramener à une température de 23 ± 2°C. Décoller le feuil à la main et l'examiner afin de déceler toute trace de coulure ou de cassure. Examiner aussi la surface de l'acier.

À l'aide d'un couteau bien affilé, découper le feuil de la plaque préparée de 75 × 150 mm de façon à ce que le revêtement soit de la même dimension que la plaque, en évitant toutefois de soulever le feuil. Placer ensuite dans une étuve à circulation d'air (méthode 103.2) réglée à 175 ± 2°C pendant 3 h. À la fin de cette période, retirer la plaque de l'étuve et l'examiner afin de déceler tout signe de séparation ou de dégradation du feuil. Décoller le feuil et examiner l'envers ainsi que la surface de l'acier. Le décollage du feuil en vue de l'examen des surfaces de contact sera plus facile si on introduit une spatule sous le feuil et qu'on soulève ce dernier avant que la plaque n'ait complètement refroidi.

Withdrawn/Retirée

*Sauf que l'on peut utiliser d'autres chapeaux d'air et d'autres buses produit.