Canadian General Standards Board

Office des normes générales du Canada

1-GP-71
Method 119.19
May 1979

(F)1-GP-71
Méthode 119.19
Mai 1979

WITHDRAWAL

RETRAIT

June 1993

Juin 1993

CANADIAN GENERAL STANDARDS BOARD

FLEXIBILITY — AMMUNITION LACQUER

With the approval of the CGSB Committee on Paint Test Methods, this test method is hereby withdrawn.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

SOUPLESSE — PEINTURE-LAQUE POUR MUNITIONS

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

FLEXIBILITY

AMMUNITION LACQUER

METHOD 119.19
May 1979

Supersedes Issue of
August 1974

Clean and prepare gilding metal panels (90% copper, 10% zinc) 250 μm – 400 μm in thickness* as described in Method 101.1. Use a minimum of three panels for the test so that the results are representative.

Dip the panels (Method 98.1) into the lacquer under test, thinned with 1-GP-50 or 1-GP-110 thinner according to manufacturer's instructions to a consistency of 65-70 K.U. Withdraw the panels at a uniform rate to give a dry-film thickness of 12 to 18 μm. Allow the coated panels to dry under standard conditions (Method 103.1) for 48 h.

Bend the panels, under standard conditions, through 180° over the specified mandrel in not less than 1.0 s and not more than 1.5 s keeping the test surface uppermost. Examine the bent area under 10-power magnification.

Withdrawn/Retiree

Office des normes générales du Canada

ONGC Ottawa Canada K1A 1G6	Méthodes d'essai des peintures et pigments	ONGC (F)1-GP-71
	SOUPLESSE PEINTURE-LAQUE POUR MUNITIONS	MÉTHODE 119.19 Mai 1979

Remplace l'édition d'août 1974

Nettoyer et préparer des plaques de métal à dorer (composé de 90% de cuivre et de 10% de zinc) de 250 µm à 400 µm d'épaisseur*, de la manière décrite à la méthode 101.1. Utiliser au moins trois plaques pour l'essai afin que les résultats soient représentatifs.

Plonger les plaques (méthode 98.1) dans la peinture-laque à l'essai diluée avec le diluant 1-GP-50 ou 1-GP-110 conformément au mode d'emploi du fabricant jusqu'à l'obtention d'une consistance de 65 à 70 unités Krebs. Retirer les plaques à une vitesse uniforme pour obtenir un feuil sec de 12 à 18 µm d'épaisseur. Laisser sécher les plaques ainsi revêtues dans des conditions normales (méthode 103.1) pendant 48 h.

Plier les plaques, dans des conditions normales, à 180° sur le mandrin prescrit en un temps compris entre 1.0 et 1.5 s, la surface revêtue à l'extérieur. Examiner la surface de pliage sous un grossissement de 10.

Withdrawn/Retiree

* Équivalent à la jauge d'épaisseur 28-32 (U.S. Standard Plate Gauge)