Canadian General Standards Board

Office des normes générales du Canada

1-GP-71
Method 136.3
May 1978

(F)1-GP-71
Méthode 136.3
Mai 1978

WITHDRAWAL

RETRAIT

August 1988

Août 1988

CANADIAN GENERAL
STANDARDS BOARD

OFFICE DES NORMES
GÉNÉRALES DU CANADA

APPLICATION PROPERTIES STRIPPABLE COATINGS

CARACTÉRISTIQUES D'APPLICATION REVÊTEMENTS PELABLES

This test method is hereby withdrawn. It has been determined that it is no longer used because the standard that referenced it has been withdrawn.

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
	APPLICATION PROPERTIES STRIPPABLE COATINGS	Method 136.3 May 1978

Supersedes Issue of
August 1974

Withdrawn/Retiree

Keep the material under test at 20-25°C for 24 h before using. To prepare for spraying, do not thin but mix thoroughly by shaking for 15-30 min before transferring to the pressure pot from which the material is to be sprayed.

The spray gun shall be of the pressure-feed type with external mix air cap and a fluid nozzle 1.8 ± 0.02 mm in diameter*. Spray the sample at an atomizing (air) pressure of 420-550 kPa and a fluid (pot) pressure of 170-200 kPa, with the nozzle held about 200 mm from a vertical surface and the spreader valve adjusted to spray a 150 to 200 mm wide band. Subject the material to the following tests:

(a) Make a single horizontal pass with a slow uniform motion on to a 150 x 150 mm steel panel (Method 100.1) mounted vertically. Allow the coating to dry in a vertical position for 24 h and measure the film thickness (Method 128.2).

(b) To a 300 x 300 mm steel panel (Method 100.1) mounted vertically, apply within 2 min sufficient coats of material to yield a dry film thickness of 950 ± 65 µm. Apply each coat with slow uniform passes, with overlaps of about 25 ± 12 mm, allowing 15-20 s between coats. Allow the coating to dry (Method 103.1) for 48 h in a vertical position. Examine the panel and measure the film thickness (Method 128.2).

---

* The following combinations meet this requirement: DeVilbiss MBC gun, E fluid tip and 765 air cap; Binks Model 18 gun, 66 material nozzle and 63PA air nozzle. Equivalent guns 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
	CARACTÉRISTIQUES D'APPLICATION REVÊTEMENTS PELABLES	MÉTHODE 136.3 Août 1978

Remplace l'édition
Août 1974

Garder le produit à une température de 20 à 25°C durant 24 h avant l'essai. Lors de la préparation du produit pour la pulvérisation, ne pas le diluer mais le mélanger complètement en le secouant durant 15 à 30 min avant de le verser dans le pot du pistolet.

Employer un pistolet de type sous pression doté d'un chapeau d'air externe et d'une buse produit de 1.8 ± 0.02 mm de diamètre*. Lors de la pulvérisation, la pression de l'air comprimé doit être de 420-550 kPa et celle du produit (dans le pot) de 170-200 kPa; la buse doit être tenue à environ 200 mm de la surface verticale et réglée pour donner une bande de 150 à 200 mm de largeur. Soumettre le produit aux essais suivants:

a) faire une seule passe d'un mouvement lent et uniforme sur une plaque en acier de 150 x 150 mm (méthode 100.1) montée verticalement. Laisser sécher 24 h dans une position verticale et mesurer l'épaisseur du feuil (méthode 128.2).

b) en moins de 2 min, appliquer sur une plaque en acier (méthode 100.1), de 300 x 300 mm montée verticalement suffisamment de couches du produit pour former un feuil sec de 950 ± 65 µm. Appliquer chaque couche par une passe lente et uniforme, recouvrant la précédente sur environ 25 ± 12 mm, à intervalle de 15 à 20 s. Laisser sécher le revêtement (méthode 103.1) durant 48 h dans une position verticale. Examiner la plaque et mesurer l'épaisseur du feuil (méthode 128.1).

Withdrawn/Retirée

* Les appareils suivants répondent aux exigences de la présente méthode: pistolet DeVilbiss MBC avec buse produit E et chapeau d'air 765; pistolet Binks modèle 18, buse produit 66 et buse d'air 63PA. Il est permis d'employer des pistolets équivalents.