Canadian General Standards Board

Office des normes générales du Canada

1-GP-71
Method 145.1
May 1978

(F)1-GP-71
Méthode 145.1
Août 1978

WITHDRAWAL

RETRAIT

June 1993

Juin 1993

CANADIAN GENERAL STANDARDS BOARD

NONBRIDGIBILITY

With the approval of the CGSB Committee on Paint Test Methods, this test method is hereby withdrawn.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

PONTAGE

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
	NONBRIDGIBILITY	Method 145.1 May 1978

Supersedes Issue of August 1974

Bend a 150 x 300 mm steel panel (Method 100.1) lengthwise to a permanent angle of 90° around a 12.7 mm diameter mandrel and coat (Method 98.5) the surfaces forming the internal 90° angle with white 1-GP-88 Type 2 enamel. Bake the enamel 1 h (Method 103.2) at 120 ± 2°C and then condition 24 h (Method 103.1).

At the end of this time mount the panel with the long axis horizontal. Apply the compound as directed in the specification, spraying along the long axis of the angle to form a dry film 950 ± 65 µm thick over the enamel.

After the film has dried 5 h (Method 103.1), trim the portion of the film overhanging the panel with a sharp cutting tool, care being exercised not to lift the film.

Keep the panel 96 h under standard conditions and then examine.

Withdrawn/Retired

Office des normes générales du Canada

ONGC Ottawa Canada K1A 1G6	Méthodes d'essai des peintures et pigments	ONGC (F)1-GP-71
	PONTAGE	MÉTHODE 145.1 Août 1978

Remplace l'édition
Août 1974

Plier une plaque d'acier de 150 x 300 mm (méthode 100.1), dans le sens de la longueur, à un angle de 90°, sur un mandrin de 12.7 mm de diamètre et enduire (méthode 98.5) les surfaces qui forment l'angle droit interne d'une couche de peinture-émail blanche conforme à la norme 1-GP-88 type 2. Cuire la peinture-émail au four pendant 1 h (méthode 103.2) à 120 ± 2°C puis la conditionner pendant 24 h (méthode 103.1).

À la fin de cette période, placer la plaque de sorte que son axe le plus long soit à l'horizontale. Comme le prescrit la norme, appliquer le composé au pistolet longitudinalement pour former un feuil sec de 950 ± 65 µm d'épaisseur par-dessus la peinture-émail.

Après séchage du feuil pendant 5 h (méthode 103.1), tailler à l'aide d'un outil coupant et tranchant toute portion du feuil qui dépasse de la plaque en prenant soin de ne pas décoller le feuil.

Garder la plaque pendant 96 h dans des conditions normales puis examiner.

Withdrawn/Retirée