



Government
of Canada

Gouvernement
du Canada

Canadian General
Standards Board Office des normes
générales du Canada

Series 1
Série des 1

WITHDRAWAL

October 2011

Selected standards in the series Paints, pigments and related products

These CGSB standards and National Standards of Canada are hereby withdrawn due to limited use and support for their revision.

The Standards Council of Canada requires that accredited Standards Development Organizations, such as the CGSB, regularly review a consensus Standard to determine whether to re-approve, revise or withdraw. The review cycle is normally five years from the publication date of the latest edition of the Standard.

The information contained in these Standards was originally developed pursuant to a voluntary standards development initiative of the CGSB. The information contained therein may no longer represent the most current, reliable, and/or available information on these subjects. CGSB hereby disclaims any and all claims, representation or warranty of scientific validity, or technical accuracy implied or expressed respecting the information therein contained. The CGSB shall not take responsibility nor be held liable for any errors, omissions, inaccuracies or any other liabilities that may arise from the provision or subsequent use of such information. These Standards are

RETRAIT

Octobre 2011

Sélection de normes de la série Peintures, pigments et produits connexes

Ces normes de l'ONGC et ces Normes nationales du Canada sont retirées par le présent avis en raison de leur utilisation limitée et du manque de support pour leur révision.

Le Conseil canadien des normes exige que les organismes accrédités d'élaboration de normes, tel que l'ONGC, effectue régulièrement un examen des normes consensuelles afin de déterminer s'il y a lieu d'en renouveler l'approbation, de les réviser ou de les retirer. Le cycle d'examen d'une norme est généralement de cinq ans à partir de la date de publication de la dernière édition de celle-ci.

L'information contenue dans ces normes a été élaborée initialement en vertu d'une initiative volontaire d'élaboration de normes de l'ONGC. Elle peut ne plus représenter l'information disponible et/ou l'information la plus actuelle ou la plus fiable à ce sujet. L'ONGC décline par la présente toute responsabilité à l'égard de toute affirmation, déclaration ou garantie de validité scientifique ou d'exactitude technique implicite ou explicite relative à l'information contenue dans ces normes. L'ONGC n'assumera aucune responsabilité et ne sera pas tenu responsable quant à toute erreur, omission, inexactitude ou autre conséquence pouvant découler de la fourniture ou de l'utilisation subséquente de

Canada

Experience and excellence

Expérience et excellence

CGSB
ONGC

to be referred to for archival purposes only as their content has been repealed as of the date on this withdrawal notice.

Archived copies of withdrawn standards for historic or archival purposes are still available from the CGSB Sales Centre by telephone at 819-956-0425 or 1-800-665-2472, by fax at 819-956-5740, by Internet at www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/, by e-mail at ncr.CGSB-ONGC@tpsgc-pwgsc.gc.ca or by mail at Sales Centre, Canadian General Standards Board, 11 Laurier Street, Gatineau, Canada K1A 1G6.

CAN/CGSB-1.5-M91

Low Flash Petroleum Spirits Thinner
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.28-98

Exterior Alkyd House Paint (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.36-97

General Purpose Interior Alkyd Varnish
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.38-2000

Interior Enamel Undercoater (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.40-97

Anticorrosive Structural Steel Alkyd Primer
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.57-2003

Interior Alkyd Semigloss Enamel
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.59-97

Alkyd Exterior Gloss Enamel (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.60-97

Interior Alkyd Gloss Enamel (ICS 87.040)

cette information. Ces normes doivent être consultées à des fins archivistiques seulement puisque leur contenu a été révoqué à la date du présent avis de retrait.

Des copies archivées des normes retirées peuvent être obtenues à des fins historiques ou archivistiques auprès du Centre des ventes de l'ONGC. Il suffit d'en faire la demande par téléphone au 819-956-0425 ou 1-800-665-2472, par télécopieur au 819-956-5740, par Internet à : www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/, par courriel à ncr.CGSB-ONGC@tpsgc-pwgsc.gc.ca, ou par courrier adressé au Centre des ventes, Office des normes générales du Canada, 11, rue Laurier, Gatineau, Canada K1A 1G6.

CAN/CGSB-1.5-M91

Diluant, essence minérale à faible point
d'éclair (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.28-98

Peinture aux résines alkydes d'extérieur
pour bâtiments (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.36-97

Vernis d'intérieur aux résines alkydes
d'usage général (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.38-2000

Peinture-émail d'intérieur, pour couche de
fond (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.40-97

Peinture pour couche primaire
anticorrosion, aux résines alkydes, pour
acier de construction (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.57-2003

Peinture-émail, d'intérieur, semi-brillante,
aux résines alkydes (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.59-97

Peinture-émail, d'extérieur, brillante, aux
résines alkydes (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.60-97

Peinture-émail brillante d'intérieur aux
résines alkydes (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.61-2004

Exterior and Interior Marine Alkyd Enamel
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.69-98

Aluminum Paint (ICS 87.040)

1-GP-71 (Oct 1983)

Methods of Testing Paints and Pigments
(ICS 87.040)

1-GP-71

Methods of Testing Paints and Pigments

No. 5-96

Drying Times of Paints and Related
Coatings (ICS 87.040)

No. 38-96

Blushing Resistance of Lacquer
Finishes (ICS 87.040)

No. 73-96

Beilstein Test for Chlorinated Solvents
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.73-97

Exterior and Interior Enamel for Floors
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.74-2001

Alkyd Traffic Paint (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.76-2000

Interior and Exterior Heat-Resistant Enamel
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.81-M90

Air Drying and Baking Alkyd Primer for
Vehicles and Equipment (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.84-M91

Alkyd Primer for Hardwood (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.61-2004

Peinture-émail aux résines alkydes,
d'extérieur et d'intérieur, marine
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.69-98

Peinture à l'aluminium (ICS 87.040)

1-GP-71 (oct. 1983)

Méthodes d'essai des peintures et pigments
(ICS 87.040)

1-GP-71

Méthodes d'essai des peintures et pigments

N° 5-96

Durée de séchage des peintures et
revêtements apparentés (ICS 87.040)

N° 38-96

Résistance à l'opalescence des
produits-laque de finition (ICS 87.040)

N° 73-96

Détermination de la présence de
solvants chlorés par l'essai de Beilstein
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.73-97

Peinture-émail d'extérieur et d'intérieur,
pour sols (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.74-2001

Peinture alkyde de démarcation routière
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.76-2000

Peinture-émail résistant à la chaleur,
d'intérieur et d'extérieur (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.81-M90

Peinture pour couche primaire aux résines
alkydes, séchant à l'air ambiant et au four,
pour véhicules automobiles et équipement
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.84-M91

Peinture d'impression aux résines alkydes,
pour bois dur (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.88-92

Gloss Alkyd Enamel, Air Drying and Baking
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.100-99

Interior Flat Latex Paint (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.104-M91

Semigloss Alkyd Air Drying and Baking
Enamel (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.105-M91

Quick-Drying Primer (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.114-M91

Quick-Drying Flat Enamel (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.118-95

Interior Flat Alkyd Finish (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.119-2000

Interior Latex Primer-Sealer (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.122-99

Anticorrosive Vinyl Primer (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.132-M90

Zinc Chromate Primer, Low Moisture
Sensitivity (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.135-99

Flat Alkyd Enamel for Equipment
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.138-97

Exterior Latex Flat Paint (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.143-98

Silicone Alkyd Heat-Resistant Aluminum
Enamel (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.88-92

Peinture-émail brillante aux résines alkydes,
séchant à l'air ambiant et au four
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.100-99

Peinture-émulsion mate d'intérieur
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.104-M91

Peinture-émail semi-brillante aux résines
alkydes séchant à l'air ambiant et au four
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.105-M91

Peinture pour couche primaire à séchage
rapide (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.114-M91

Peinture-émail mate à séchage rapide
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.118-95

Peinture de finition mate d'intérieur aux
résines alkydes (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.119-2000

Peinture-émulsion d'impression d'intérieur
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.122-99

Peinture pour couche primaire, aux résines
vinyliques, anticorrosion (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.132-M90

Peinture pour couche primaire, au chromate
de zinc, à faible sensibilité à l'humidité
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.135-99

Peinture-émail mate aux résines alkydes
pour équipement (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.138-97

Peinture-émulsion (latex) mate, d'extérieur
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.143-98

Peinture-émail aux résines silicones-
alkydes résistante à la chaleur (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.145-97

Solvent-Based Pigmented Stain
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.146-99

Cold Curing, Gloss Epoxy Coating
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.150-M91

Clear Lacquer for Wood Furniture
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.153-2000

High-Build, Gloss Epoxy Coating
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.154-M89

Latex Type Paint for Concrete Floors
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.158-M89

Cellulose Nitrate Primer, Modified Alkyd
Type (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.159-92

Acrylic Cellulose Nitrate Gloss Lacquer
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.160-93

Low Gloss Acrylic Cellulose Nitrate
Lacquer (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.162-2004

Emulsion Coating for Stucco and Masonry
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.165-2004

Cold-Curing Epoxy Primer (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.171-98

Inorganic Zinc Coating (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.175-97

Polyurethane Interior Coating (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.145-97

Teinture pigmentée à base de solvant
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.146-99

Revêtement aux résines époxydiques,
durcissant à froid, brillant (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.150-M91

Vernis-laque pour meubles en bois
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.153-2000

Revêtement par peinture aux résines
époxydiques, à pouvoir garnissant élevé,
brillant (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.154-M89

Peinture-émulsion (latex) pour sols en béton
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.158-M89

Peinture-laque pour couche primaire, au
nitrate de cellulose et aux résines alkydes
modifiées (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.159-92

Produit-laque brillant à la résine acrylique et
au nitrate de cellulose (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.160-93

Peinture-laque aux résines acryliques et au
nitrate de cellulose, peu brillante
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.162-2004

Revêtement de type émulsion pour stuc et
maçonnerie (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.165-2004

Peinture pour couche primaire aux résines
époxydiques, durcissant à froid
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.171-98

Enduit au zinc minéral (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.175-97

Revêtement de polyuréthane d'intérieur
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.176-2000

Interior Clear Moisture-Curing Polyurethane Coating (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.177-M91

Two-Component Polyurethane Coating, Resistant to Chalking and Yellowing (ICS 87.040)

1-GP-180Ma (Feb 1996)

Coating, Polyurethane, Two-Package, General Purpose (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.181-99

Ready-Mixed Organic Zinc-Rich Coating (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.183-99

Zinc-Rich Epoxy Coating (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.184-98

Coal Tar-Epoxy Coating (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.188-2004

Emulsion Filler for Masonry Block (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.189-2000

Exterior Alkyd Primer for Wood (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.190-M90

Sanding Type Primer Surfacer (ICS 87.040)

1-GP-191M (Apr 1980)

Enamel, Automotive Refinishing, Fast Drying, Gloss (ICS 87.040)

1-GP-192Ma (Feb 1985)

Deck Coating, Nonslip, Epoxy (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.176-2000

Revêtement de polyuréthane, d'intérieur, durci à l'humidité, non pigmenté (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.177-M91

Revêtement de polyuréthane, à deux constituants séparés, non jaunissant et non farinant (ICS 87.040)

1-GP-180Ma (févr. 1996)

Revêtement de polyuréthane, à deux constituants séparés, pour utilisation générale (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.181-99

Enduit riche en zinc, organique et préparé (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.183-99

Enduit aux résines époxydiques, riche en zinc (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.184-98

Revêtement à base de goudron de houille-résines époxydiques (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.188-2004

Apprêt-émulsion pour blocs de maçonnerie (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.189-2000

Peinture d'impression, d'extérieur, aux résines alkydes, pour le bois (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.190-M90

Peinture pour couche primaire surfaçante de type ponçable (ICS 87.040)

1-GP-191M (avr. 1980)

Peinture-émail brillante, à séchage rapide, pour le repeinturage des carrosseries de véhicules automobiles (ICS 87.040)

1-GP-192Ma (févr. 1985)

Revêtement de pont, antidérapant, aux résines époxydiques (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.193-99

High-Build Epoxy Marine Coating
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.195-99

Interior Latex Semigloss Paint (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.198-2001

Cementitious Primer for Galvanized
Surfaces (ICS 87.040)

1-GP-200Ma (Jan 1985)

Deck Coating, Nonslip, Polyurethane
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.202-2003

Interior Alkyd Low Gloss Enamel
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.203-2003

Exterior Latex Wood Primer (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.204-98

Exterior Latex Pigmented Stain
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.205-2003

Sealer for Application to Asbestos-Fibre
Releasing Materials (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.207-98

Low-Temperature Curing Epoxy Coating
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.208-99

Marine Interior Water-Borne Gloss Enamel
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.209-2003

Interior Latex Low Gloss Paint (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.210-2003

Quick-Drying Alkyd Primer for Structural
Steel (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.193-99

Revêtement aux résines époxydiques, à
pouvoir garnissant élevé, marin
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.195-99

Peinture-émulsion semi-brillante d'intérieur
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.198-2001

Peinture primaire additionnée de ciment,
pour surfaces galvanisées (ICS 87.040)

1-GP-200Ma (janv. 1985)

Revêtement de pont, antidérapant, aux
résines polyuréthanes (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.202-2003

Peinture-émail d'intérieur, aux résines
alkydes, peu brillante (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.203-2003

Peinture-émulsion (latex) d'impression
extérieure, pour bois (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.204-98

Teinture-émulsion pigmentée pour extérieur
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.205-2003

Peinture d'obturation pour matériaux
renfermant des fibres d'amiante
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.207-98

Revêtement aux résines époxydiques
durcissant à basse température
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.208-99

Peinture-émail brillante en suspension
aqueuse, marine, d'intérieur (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.209-2003

Peinture-émulsion d'intérieur peu brillante
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.210-2003

Peinture primaire aux résines alkydes à
séchage rapide pour acier de charpente
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.211-95

Coating Systems for Marine Floating Navigational Aids (Buoys) (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.212-2004

Heavy-Metal-Free Marine Primer for Steel and Light-Alloy Surfaces (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.213-2004

Etch Primer (Pretreatment Coating or Tie Coat) for Steel and Aluminum (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.214-2004

Heavy-Metal-Free, Water-Borne, Marine Primer for Steel and Light-Alloy Surfaces (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.215-96

Two-Package Epoxy Blockfiller (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.216-97

Exterior Water-Borne Gloss Enamel (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.219-2001

Lead and Chromate-Free Waterborne Traffic Paint (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.220-2001

Lead and Chromate-Free Alkyd Traffic Paint (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.223-2004

Heavy-Metal-Free, Water-Borne Wash Primer-Tie Coat (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.300-2000

Applied Coating System of Semigloss Baked Finish for Metal Office Furniture (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.500-75

Methods for Test for Toxic Trace Elements in Protective Coatings (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.211-95

Systèmes de revêtement pour aides à la navigation flottantes (bouées) (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.212-2004

Peinture primaire sans métal lourd, marine, pour surfaces en acier et en alliage léger (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.213-2004

Peinture primaire réactive (enduit de traitement préliminaire ou couche de liaison) pour l'acier et l'aluminium (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.214-2004

Peinture primaire, sans métal lourd, en suspension aqueuse, marine, pour surfaces en acier et en alliage léger (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.215-96

Apprêt pour blocs aux résines époxydiques en deux constituants (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.216-97

Peinture-émail brillante d'extérieur en suspension aqueuse (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.219-2001

Peinture à l'eau de démarcation routière sans plomb ni chromate (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.220-2001

Peinture alkyde de démarcation routière sans plomb ni chromate (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.223-2004

Peinture primaire réactive – Couche de liaison, sans métal lourd, en suspension aqueuse (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.300-2000

Système de revêtement de finition semi-brillant, cuit au four, pour meubles métalliques de bureau (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.500-75

Méthodes d'essai des éléments toxiques à l'état de trace dans les revêtements protecteurs (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.501-M89

Method for Permeance of Coated
Wallboard (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.501-M89

Méthode de détermination de la perméance
des panneaux muraux revêtus (ICS 87.040)

CORRIGENDUM

August 1990

**CANADIAN GENERAL
STANDARDS BOARD**

**AIR DRYING AND BAKING
ALKYD PRIMER FOR
VEHICLES AND EQUIPMENT**

- 3. **CLASSIFICATION**
- 3.1 Change the paragraph reference from 7.1 to 8.1.
- 4. **GENERAL REQUIREMENTS**
- 4.3 Change the paragraph reference from 4.10 to 5.11.
- 6. **PREPARATION FOR DELIVERY**
- 6.1 Change the paragraph reference from 7.1 to 8.1.
- 8. **NOTES**
- 8.1 **Options**
In b., change the paragraph reference from 5.1 to 6.1.

RECTIFICATIF

Août 1990

**OFFICE DES NORMES
GÉNÉRALES DU CANADA**

**PEINTURE POUR COUCHE PRIMAIRE
AUX RÉSINES ALKYDES, SÉCHANT
À L'AIR AMBIANT ET AU FOUR,
POUR VÉHICULES AUTOMOBILES
ET ÉQUIPEMENT**

- CLASSIFICATION**
Changer la référence au paragraphe 7.1 pour 8.1.
- EXIGENCES GÉNÉRALES**
Changer la référence au paragraphe 4.10 pour 5.11.
- PRÉPARATION POUR LA LIVRAISON**
Changer la référence au paragraphe 7.1 pour 8.1.
- REMARQUES**
- Options**
En b., changer la référence au paragraphe 5.1 pour 6.1.

**NATIONAL
STANDARD
OF CANADA**

**NORME
NATIONALE
DU CANADA**

CAN/CGSB-1.81-M90

Supersedes/Remplace
1-GP-81-M

**Air Drying
and Baking
Alkyd Primer
for Vehicles
and
Equipment**

**Peinture pour
couche
primaire aux
résines
alkydes,
séchant à l'air
ambiant et au
four, pour
véhicules
automobiles et
équipement**

Withdrawn/Retirée

Canadian General Standards Board **CGSB**

Office des normes générales du Canada **ONGC**

The CANADIAN GENERAL STANDARDS BOARD (CGSB), under whose auspices this standard has been developed is a government agency within the Federal Department of Supply and Services. The CGSB is engaged in the production of voluntary standards in a wide range of subject areas through the media of standards committees and the consensus process. The standards committees are composed of representatives of relevant interests including producers, consumers and other users, retailers, governments, educational institutions, technical, professional and trade societies, and research and testing organizations. Any given standard is developed on the consensus of views expressed by such representatives. The Minister's Advisory Council on CGSB reviews the results of the consensus process.

The CGSB has been accredited by the Standards Council of Canada as a national standards-writing organization. The standards that it develops and offers as National Standards of Canada conform to the criteria and procedures established for this purpose by the Standards Council of Canada. In addition to standards it publishes as national standards, the CGSB produces standards to meet particular needs, in response to requests from a variety of sources in both the public and private sectors. Both CGSB standards and national standards developed by the CGSB are developed in conformance with the policies described in the Policy Manual for the Development and Maintenance of Standards by CGSB.

CGSB standards are subject to review and revision at any time, so as to ensure that they keep abreast of technological progress. Suggestions for their improvement, which are always welcome, should be brought to the notice of the standards committees concerned. Changes to standards are issued either as separate amendment sheets or in new editions of standards.

An up-to-date listing of CGSB standards, including details on latest issues and amendments, and ordering instructions, will be found in the Catalogue of Standards and Qualification and Certification Listings which is published annually and is available without charge upon request.

Although the intended primary application of this standard is stated in its Scope, it is important to note that it remains the responsibility of the users of the standard to judge its suitability for their particular purpose.

Many tests required by CGSB standards are inherently hazardous. The CGSB neither assumes nor accepts any responsibility for any injury or damage that may occur during or as the result of tests, wherever performed.

The CGSB takes no position respecting the validity of any patent rights asserted with any item connected with this standard. Users of this standard are expressly advised that determination of the validity of any such patent rights are entirely their own responsibility.

Further information on the CGSB and its services and standards may be obtained from:

The Secretary
Canadian General Standards Board
Ottawa, Canada
K1A 1G6

La présente norme a été élaborée sous les auspices de l'OFFICE DES NORMES GÉNÉRALES DU CANADA (ONGC), qui est un organisme fédéral relevant du ministère des Approvisionnements et Services. L'ONGC participe à la production de normes facultatives dans une gamme étendue de domaines, par l'entremise de ses comités des normes qui se prononcent par consensus. Les comités des normes sont composés de représentants des groupes intéressés aux normes à l'étude, notamment les fabricants, les consommateurs et autres utilisateurs, les détaillants, les gouvernements, les institutions d'enseignement, les associations techniques, professionnelles et commerciales ainsi que les organismes de recherche et d'essai. Chaque norme est élaborée avec l'accord de tous les représentants. Le Conseil consultatif du Ministre pour l'ONGC passe en revue les décisions prises par consensus.

Le Conseil canadien des normes a conféré à l'ONGC le titre d'organisme rédacteur de normes nationales. En conséquence, les normes que l'Office élabore et soumet à titre de Normes nationales du Canada se conforment aux critères et procédures établis à cette fin par le Conseil canadien des normes. Outre la publication de normes nationales, l'ONGC rédige également des normes visant des besoins particuliers, à la demande de plusieurs organismes tant du secteur privé que du secteur public. Les normes de l'ONGC et les normes nationales établies par cet organisme sont conformes aux politiques énoncées dans le Manuel des politiques pour l'élaboration et la mise à jour des normes de l'ONGC.

Étant donné l'évolution technique, les normes de l'ONGC font l'objet de révisions périodiques. Toutes les suggestions susceptibles d'en améliorer la teneur sont accueillies avec grand intérêt et portées à l'attention des comités des normes concernés. Les changements apportés aux normes font l'objet de modificatifs distincts ou sont incorporés dans les nouvelles éditions des normes.

Une liste à jour des normes de l'ONGC comprenant des renseignements sur les normes récentes et les derniers modificatifs parus, et sur la façon de se les procurer figure au Catalogue des normes et du listing des homologations et des certifications publié chaque année. Cette publication peut également être obtenue sur demande, sans frais.

Même si l'objet de la présente norme précise l'application première que l'on peut en faire, il faut cependant remarquer qu'il incombe à l'utilisateur, au tout premier chef, de décider si la norme peut servir aux fins qu'il envisage.

Plusieurs des tests requis aux termes des normes de l'ONGC sont dangereux. L'ONGC n'assume ni n'accepte aucune responsabilité pour les blessures ou les dommages qui pourraient survenir pendant les essais, peu importe l'endroit où ceux-ci sont effectués.

L'ONGC ne se prononce pas quant à la validité de la propriété industrielle de chaque article assujéti à la présente norme. Les utilisateurs de la norme sont informés de façon personnelle qu'il leur revient entièrement de déterminer la validité de la propriété industrielle.

Pour de plus amples renseignements sur l'ONGC, ses services et les normes en général, prière de communiquer avec:

Le Secrétaire
Office des normes générales du Canada
Ottawa, Canada
K1A 1G6

**NATIONAL
STANDARD
OF CANADA**

**NORME
NATIONALE
DU CANADA**

**AIR DRYING AND BAKING ALKYD
PRIMER FOR VEHICLES AND
EQUIPMENT**

**PEINTURE POUR COUCHE PRIMAIRE AUX
RÉSINES ALKYDES, SÉCHANT À L'AIR
AMBIANT ET AU FOUR, POUR VÉHICULES
AUTOMOBILES ET ÉQUIPEMENT**

This new edition supersedes CGSB standard 1-GP-81M, September 1978. There are no substantial technical changes.

Cette nouvelle édition remplace la norme 1-GP-81M de l'ONGC, de septembre 1978. Elle ne renferme aucun changement technique important.

The Department of National Defence administers a Qualification Listing Program for products conforming to the requirements of this standard. Further information on the listing program is available from the Director of Engineering and Maintenance Planning and Standardization (DEMPS 4), Ottawa, Canada K1A 0K2.

Le ministère de la Défense nationale administre un programme de listage des homologations de produits conformes aux exigences de la présente norme. Pour obtenir de plus amples renseignements sur le programme de listage s'adresser au Directeur — Génie et maintenance — Planification et normalisation (DPNGM 4), Ottawa, Canada K1A 0K2.

Prepared by/Préparée par

Approved by/Approuvée par le

Canadian General Standards Board
l'Office des normes générales du Canada



Standards Council of Canada
Conseil canadien des normes



Published May 1990 by the
Canadian General Standards Board
Ottawa, Canada K1A 1G6

Publiée, mai 1990, par
l'Office des normes générales du Canada
Ottawa, Canada K1A 1G6

**CANADIAN GENERAL STANDARDS BOARD
OFFICE DES NORMES GÉNÉRALES DU CANADA**

**COMMITTEE ON AERONAUTICAL AND INDUSTRIAL PAINT FINISHES
COMITÉ DES PEINTURES DE FINITION AÉRONAUTIQUES ET INDUSTRIELLES**

(Membership at date of approval)
(Composition à la date d'approbation)

Department of National Defence

National Research Council of Canada

Department of National Defence

Sico Paint Inc.

ORTECH International

Reichhold Chemicals Ltd.

Canadian Arsenals Ltd.

Glidden Company Ltd.

International Paints (Canada) Ltd.

Department of National Defence

Tristar Coatings

The Standards Manufacturing Co. Ltd.

PPG Industries Canada Inc.

Basf Inmont Canada Inc.

Valspar Inc.

Department of Supply and Services

Union Carbide Canada Ltd.

Quebec Hydro

West Coast Painting Co. Ltd.

Canadian General Standards Board

Afzal, A.
Chairman/Président

Ashton, H.E.

Carlyle, A.G.

Corbeil, G.

Croutch, V.

Deruiter, R.

Desbiens, Y.

Gonsalves, I.

Hebdige, B.A.

Hicks, Lt B.

Johnston, D.J.

King, W.B.G.

Kulkarni, V.

Ordinario, R.

Pfaff, T.A.

Taada, K.

Tong, P.

Viens, P.

Wiezoreck, G.

Khan, R.A.

Secretary/Secrétaire

Ministère de la Défense nationale

Conseil national de recherche du Canada

Ministère de la Défense nationale

Peinture Sico Inc.

ORTECH International

Reichhold Chemicals Ltée

Arsenaux canadiens Ltée

Compagnie Glidden Ltée

Peinture internationale (Canada) Ltée

Ministère de la Défense nationale

Tristar Coatings

The Standards Manufacturing Co. Ltd.

PPG Industries Canada Inc.

Basf Inmont Canada Inc.

Valspar Inc.

Ministère des Approvisionnements et
Services

Union Carbide du Canada Ltée

Hydro-Québec

West Coast Painting Co. Ltd.

Office des normes générales du Canada

Acknowledgment is made for the French translation of this National Standard of Canada by the Translation Bureau of the Department of the Secretary of State.

Nous remercions le Bureau des traductions du Secrétariat d'État de la traduction française de la présente Norme nationale du Canada.

CANADIAN GENERAL
STANDARDS BOARD

OFFICE DES NORMES
GÉNÉRALES DU CANADA

AIR DRYING AND BAKING ALKYD PRIMER
FOR VEHICLES AND EQUIPMENT

PEINTURE POUR COUCHE PRIMAIRE AUX
RÉSINES ALKYDES, SÉCHANT À L'AIR
AMBIANT ET AU FOUR, POUR VÉHICULES
AUTOMOBILES ET ÉQUIPEMENT

1. SCOPE

- 1.1 This standard applies to red oxide alkyd priming paint suitable primarily for use on steel or aluminum surfaces of motor vehicles and equipment.
- 1.2 For additional information on intended uses see par. 8.2
- 1.3 This standard may require the use of materials and/or equipment that could be hazardous. This document does not purport to address all the safety aspects associated with its use. Anyone using this standard has the responsibility to consult the appropriate authorities and to establish appropriate health and safety practices in conjunction with any existing applicable regulatory requirements prior to its use.

2. APPLICABLE PUBLICATIONS

- 2.1 The following publications are applicable to this standard:
- 2.1.1 Canadian General Standards Board (CGSB)
1-GP-70M — Thinner, High Solvency
1-GP-71 — Methods of Testing Paints and Pigments.
- 2.1.2 ASTM
D 1210 — Test Method for Fineness of Dispersion of Pigment-Vehicle Systems
D 2621 — Method for Infrared Identification of Vehicle Solids from Solvent-Type Paints.
- 2.2 Reference to the above publications and other related standards is to the latest issues unless otherwise specified by the authority applying this standard. The sources for these publications are shown in the Notes section.

3. CLASSIFICATION

- 3.1 The primer shall be supplied in one of the following types, as specified (par. 7.1):

OBJET

La présente norme s'applique à la peinture pour couche primaire aux résines alkydes, pigmentées à l'oxyde de fer rouge, convenant principalement aux surfaces en acier ou en aluminium des véhicules automobiles et de l'équipement.

Pour plus de précisions sur les utilisations prévues, voir par. 8.2.

La présente norme peut nécessiter l'emploi de matériaux ou d'équipement dangereux. Le présent document n'entend pas traiter de tous les aspects liés à la sécurité de son utilisation. Il appartient à l'utilisateur de la norme de se renseigner auprès des autorités compétentes et d'adopter des pratiques d'hygiène et de sécurité conformes aux règlements en vigueur avant de l'utiliser.

PUBLICATIONS APPLICABLES

Les publications suivantes s'appliquent à la présente norme:

Office des normes générales du Canada (ONGC)
1-GP-70M — Diluant à pouvoir solvant élevé
1-GP-71 — Méthodes d'essai des peintures et pigments

ASTM

D 1210 — Test Method for Fineness of Dispersion of Pigment-Vehicle Systems
D 2621 — Method for Infrared Identification of Vehicle Solids from Solvent-Type Paints.

Sauf indication contraire de l'autorité appliquant la présente norme, ces publications ainsi que les autres normes connexes s'entendent de l'édition la plus récente. La source de diffusion est indiquée dans la section intitulée Remarques.

CLASSIFICATION

La peinture pour couche primaire doit être fournie conformément à l'un des types suivants, selon les prescriptions (par. 7.1):

3.1.1 Types

Type 1 — Air drying

Type 2 — Baking (See Note 1).

4. GENERAL REQUIREMENTS

4.1 Primer complying with this standard shall consist of red iron oxide, zinc chromate, zinc oxide and suitable extenders dispersed in an alkyd-base vehicle. The primer shall produce a smooth, uniform, matte or low-gloss finish, free from wrinkling and sagging. The primer shall have the colour of red iron oxide.

4.2 The primer as supplied shall be suitable for application by brush touch-up and shall be satisfactory for spraying, when reduced with a thinner conforming to CGSB standard 1-GP-70M in accordance with the manufacturer's instructions.

4.3 The primer shall not skin, gel, thicken excessively or cake in the original unopened container for one year from the date of shipment, when stored at temperatures not exceeding 40°C. At the end of this time, it shall be capable of being readily mixed to a uniform condition by stirring and shall meet the requirement for drying time (par. 4.10).

5. DETAILED REQUIREMENTS

Primer to this standard shall comply with the following detailed requirements when tested in accordance with the specified test methods:

		Min.	Max.	CGSB/ONGC		
				1-GP-71	ASTM	
5.1	Consistency, Krebs units	60	85	4.5	—	Consistance, unités Krebs
5.2	60° gloss, units					Réflexion spéculaire 60°, unités
	Type 1	—	35	13.1		Type 1
	Type 2	—	35	13.3		Type 2
				(Note/Remarque 1)		
5.3	Hiding power, m ² /L	12.3	—	14.1		Pouvoir couvrant, m ² /L
5.4	Fineness of grind, Hegman	5	—	—	D 1210	Finesse de broyage, Hegman
5.5	Volatile matter, % by mass	—	35	17.1		Matière volatile, % en masse
5.6	Nonvolatile vehicle, % by mass	20	30	19.1		Liant, % en masse
5.6.1	Phthalic anhydride, % by mass of NVV					Anhydride phthalique, % en masse du liant
	Type 1	30	—	57.1		Type 1
	Type 2	24	—	57.1		Type 2

Note 1: Type 2 primer shall be baked in an oven (CGSB 1-GP-71, Method 103.2) for the time and temperature specified by the manufacturer, except that the baking time shall not exceed 30 min.

Types

Type 1 — Séchant à l'air ambiant

Type 2 — Séchant au four (voir remarque 1).

EXIGENCES GÉNÉRALES

La peinture primaire conforme à la présente norme doit être constituée d'oxyde de fer rouge, de chromate de zinc, d'oxyde de zinc et des matières de charge appropriées dispersées dans un milieu de suspension à base de résines alkydes. La peinture primaire doit produire un fini lisse, uniforme, mat ou peu brillant, sans frisage ni affaissement. La couleur de la peinture primaire doit être celle de l'oxyde de fer rouge.

La peinture primaire, en son état initial de réception, doit convenir pour les retouches au pinceau et l'application au pistolet, lorsqu'elle est diluée à l'aide du diluant conforme à la norme 1-GP-70M de l'ONGC, selon le mode d'emploi du fabricant.

La peinture primaire ne doit pas former de peau, se gélifier, s'épaissir excessivement ni prendre en masse dans le récipient d'origine, non ouvert, pendant un an à partir de la date d'expédition, lorsqu'elle est stockée à une température ne dépassant pas 40°C. Au terme de cette période, la peinture primaire doit pouvoir facilement se mélanger, par remuage, en un état uniforme, et satisfaire à l'exigence relative à la durée de séchage (par. 4.10).

EXIGENCES PARTICULIÈRES

La peinture primaire fournie sur référence à la présente norme doit satisfaire aux exigences suivantes lorsqu'elle est éprouvée conformément aux méthodes d'essai prescrites:

Test Method
Méthode d'essai

Remarque 1: La peinture primaire de type 2 doit être séchée au four (ONGC 1-GP-71, méthode 103.2) à la température et pendant la durée prescrites par le fabricant, sauf que la durée de séchage doit être de 30 min au plus.

		Test Method Méthode d'essai			
		CGSB/ONGC		ASTM	
		Min.	Max.	1-GP-71	
5.6.2	Oil acids, % by mass of NVV				Acides gras, % en masse du liant
	Type 1	45	57	63.2	Type 1
	Type 2	40	48	63.2	Type 2
5.7	Rosin and rosin derivatives, % by mass of NVV	—	3.0	60.2	Colophane et dérivés, % en masse du liant
5.8	Vehicle Composition — In type 2 primer, the vehicle shall contain not less than 15% urea-formaldehyde or melamine-formaldehyde resins. The presence of the aminealdehyde resin shall be confirmed by infrared spectroscopy in accordance with ASTM D 2621.				Composition du liant — Le liant de la peinture primaire de type 2 doit contenir au moins 15% de résines urée-formaldéhyde ou mélamine-formaldéhyde. La présence de la résine amine-aldéhyde doit être confirmée par spectroscopie infrarouge, conformément à D 2621 de l'ASTM.
5.9	Pigment Composition — The pigment shall contain not less than 10% by mass of zinc chromate yellow (41-44% CrO ₃) and not less than 5% by mass of zinc oxide, and shall meet the following analytical requirements in per cent by mass when tested in accordance with:				Composition de la masse pigmentaire — La masse pigmentaire doit contenir au moins 10% en masse de chromate jaune de zinc (41-44% en CrO ₃) et au moins 5% en masse d'oxyde de zinc; elle doit également satisfaire aux exigences suivantes relatives à la composition exprimée en pourcentage en masse:
				CGSB/ONGC 1-GP-71	
		Min.	Max.		
5.9.1	Chromium trioxide (CrO ₃)	4.0	—	50.12	Trioxide de chome (CrO ₃)
5.9.2	Zinc oxide (ZnO)	8.4	—	50.16	Oxyde de zinc (ZnO)
5.9.3	Soluble lead (as Pb)	—	0.5	50.9	Plomb soluble (en Pb)
5.9.4	Soluble calcium compounds (as CaO)	—	1.0	50.15	Composés de calcium solubles (en CaO)
5.10	Skinning Properties — The primer shall be nonskinning when tested in accordance with CGSB standard 1-GP-71, Method 10.1.				Formation de peau — La peinture primaire ne doit pas former de peau à l'essai de la méthode 10.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.
5.11	Drying time				Durée de séchage
5.11.1	Type 1 Primer — Type 1 primer shall dry tack-free in not more than 2 h and shall dry hard in not more than 6 h when tested in accordance with CGSB standard 1-GP-71, Method 5.1.				Peinture primaire de type 1 — La peinture primaire de type 1 doit être sèche hors-poisie en 2 h au plus et durcie à coeur en 6 h au plus lors de l'essai effectué conformément à la méthode 5.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.
5.11.2	Type 2 Primer — When baked in accordance with the manufacturer's instructions and conditioned for 30 min at 45°C, the primer shall show no surface tackiness. After cooling for 30 min under standard conditions (CGSB 1-GP-71, Method 103.1), the primer shall pass the dry hard test when tested in accordance with CGSB standard 1-GP-71, Method 5.1.				Peinture primaire de type 2 — Lorsque la peinture primaire est séchée au four conformément aux instructions du fabricant et conditionnée pendant 30 min à 45°C, elle ne doit accuser aucune tendance au collant. Après un refroidissement de 30 min dans des conditions normalisées (ONGC 1-GP-71, méthode 103.1), la peinture primaire doit satisfaire à l'essai de durcissement à coeur effectué selon la méthode 5.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.
5.12	Accelerated Stability, Type 1 Primer — When subjected for 96 h to the accelerated storage stability test at 60°C, Type 1 primer shall not gel, liver, curdle or increase in consistency by more than 5 Krebs units and there shall be no evidence of seeding. After heating, the primer shall meet the drying time requirement (par. 5.11.1), and produce a dry film that is uniform in appearance and free from streaking, mottling and seediness when tested in accordance				Stabilité accélérée, peinture primaire de type 1 — Lorsque la peinture primaire de type 1 est soumise pendant 96 h à l'essai de stabilité accélérée à l'entreposage à 60°C, elle ne doit pas se gélifier, se concrétionner, former de grumeaux ni accuser une augmentation de viscosité de plus de 5 unités Krebs, et il ne doit y avoir aucune trace de formation de petits grains. Après chauffage, la peinture primaire doit satisfaire à l'exigence relative à la durée de séchage (al. 5.11.1) et produire un feuil sec, d'aspect

with CGSB standard 1-GP-71, Method 30.3. The change in gloss shall not be more than 5 units when compared with a film of the untreated primer.

- 5.13 **Water Resistance** — The dry primer film shall withstand 18 h immersion in water at $23 \pm 2^\circ\text{C}$ without blistering, peeling, wrinkling or lifting. After subsequent drying for 2 h it shall show no softening, whitening or other defects when tested in accordance with CGSB standard 1-GP-71, Method 110.1 (Note 1).
- 5.14 **Scratch Resistance** — The dry primer film shall withstand the scratch test under a load of 900 g for Type 1 primer and 1200 g for Type 2 primer without exposing the metal through the scratch in the film when Type 1 is tested in accordance with CGSB standard 1-GP-71, Method 116.2 and Type 2 (Note 1) is tested in accordance with Method 116.7.
- 5.15 **Flexibility** — The primer shall show no cracking nor peeling when subjected to the bending test at 23°C using a 6.4 mm diameter mandrel in accordance with CGSB standard 1-GP-71, Method 119.1 for Type 1 and Method 119.13 for Type 2 (Note 1).
- 5.16 **Corrosion Resistance** — The primer, applied to a steel panel then scored and exposed 120 h in the salt spray cabinet, shall show no blistering, wrinkling nor loss of adhesion of the film and no rusting of the panel either visible or under the film, except along the score lines where rusting shall not be greater than 3.2 mm on each side when tested in accordance with CGSB standard 1-GP-71, Method 129.2 for Type 1 and Method 129.4 for Type 2 (Note 1).
- 5.17 **Behaviour Towards Topcoats**
- 5.17.1 **Type 1 Primer** — A coating system, composed of Type 1 primer that has been allowed to dry for 6 h and topcoated with Type 1 enamel conforming to CGSB standard 1-GP-88, shall show no visible defects and shall have a uniform gloss of not less than 85 units when tested in accordance with CGSB standard 1-GP-71, Method 130.3.
- 5.17.2 **Type 2 Primer** — A coating system, composed of Type 2 primer, baked (Note 1) and then topcoated with Type 2 enamel conforming to CGSB standard 1-GP-88M, shall show no visible defects and shall have a uniform gloss of not less than 85 units when tested in accordance with CGSB standard 1-GP-71, Method 130.4 (Note 1).

uniforme, exempt de stries, de marbrures et de petits grains lors de l'essai effectué conformément à la méthode 30.3 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC. La variation du brillant ne doit pas être supérieure à 5 unités par comparaison avec un feuil de peinture primaire non traitée.

Résistance à l'eau — Le feuil sec de peinture primaire doit résister à une immersion de 18 h dans l'eau à $23 \pm 2^\circ\text{C}$ sans présenter de traces de cloquage, de pelage, de frisage ou de détrempe. Après un séchage subséquent de 2 h, il ne doit accuser aucun signe de ramollissement, de blanchiment ou d'autres défauts lors de l'essai effectué conformément à la méthode 110.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC (remarque 1).

Résistance à la rayure — Le feuil sec de peinture primaire doit satisfaire à l'essai de résistance à la rayure sous une charge de 900 g pour le type 1 et de 1200 g pour le type 2 sans que le métal ne paraisse lors des essais effectués conformément aux méthodes de la norme 1-GP-71 de l'ONGC: 116.2 pour le type 1 et 116.7 pour le type 2 (remarque 1).

Souplesse — La peinture primaire ne doit accuser ni craquelage ni pelage lorsqu'elle est soumise à l'essai de pliage à 23°C sur mandrin de 6.4 mm de diamètre conformément aux méthodes de la norme 1-GP-71 de l'ONGC: 119.1 pour le type 1 et 119.13 pour le type 2 (remarque 1).

Résistance à la corrosion — La peinture primaire, appliquée sur une plaque d'acier, puis rayée et exposée pendant 120 h dans le caisson à brouillard salin, ne doit accuser ni cloquage, ni frisage, ni perte d'adhérence du feuil, ni trace de rouille visible à la surface du feuil ni sous le feuil, sauf de chaque côté des rayures où elle ne doit pas s'étendre sur plus de 3.2 mm lors de l'essai effectué conformément aux méthodes de la norme 1-GP-71 de l'ONGC: 129.2 pour le type 1 et 129.4 pour le type 2, (remarque 1).

Réaction avec les couches de finition

Peinture primaire de type 1 — Un système de revêtement composé de la peinture primaire de type 1 séchée pendant 6 h, puis recouverte d'une couche de finition constituée de la peinture-émail de type 1 conforme à la norme 1-GP-88M de l'ONGC ne doit accuser aucun défaut visible et doit posséder un brillant uniforme d'au moins 85 unités lors de l'essai effectué conformément à la méthode 130.3 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.

Peinture primaire de type 2 — Un système de revêtement composé de la peinture primaire de type 2 séchée au four (remarque 1) puis recouverte d'une couche de finition constituée de la peinture-émail de type 2 conforme à la norme 1-GP-88M de l'ONGC ne doit accuser aucun défaut visible et doit posséder un brillant uniforme d'au moins 85 unités lors de l'essai effectué conformément à la méthode 130.4 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC (remarque 1).

- 5.18 **Outdoor Exposure** — When exposed one year outdoors in the Ottawa area, two coats of the primer film scored to bare metal shall show no blistering, embrittlement or loss of adhesion. There shall be no rusting either visible or under the film, except along the score lines where rusting shall not be greater than 3.2 mm on each side when tested in accordance with CGSB standard 1-GP-71, Method 143.6 (Note 1).

6. PREPARATION FOR DELIVERY

- 6.1 Unless otherwise specified (par. 7.1) preparation for delivery shall conform to normal commercial practice.

- 6.2 **Labelling** — In addition to complying with the labelling requirements of any relevant Acts or Regulations, each container shall be suitably labelled to show the following information:

Name of material

Standard number: CAN/CGSB-1.81-M88

Type of primer

Manufacturer's name and address

Manufacturer's batch number

Manufacturer's code number

Date of manufacture

Thinning instructions for spraying using thinner conforming to CGSB standard 1-GP-70M

Baking instructions for Type 2 primer (baking time and temperature).

CAUTIONARY NOTE to indicate that the material shall be kept away from flame.

7. INSPECTION

- 7.1 **Sampling** — Sampling shall be carried out in accordance with CGSB standard 1-GP-71, Method 1.1.

8. NOTES

- 8.1 **Options** — The following options must be specified in the application of this standard:

- Type of primer (par. 3.1)
- Preparation for delivery, if other than as specified (par. 5.1).

8.2 Intended Uses

- 8.2.1 Primers complying with this standard are intended for use over cleaned and treated metal surfaces of motor vehicles and other equipment. The primers are intended for use over carefully prepared steel that is free from all mill scale or rust. The primers may be

Exposition à l'extérieur — Lorsqu'il est exposé pendant un an à l'extérieur, dans la région d'Ottawa, le feuil, constitué de deux couches de peinture pour couche primaire, rayé jusqu'au métal, ne doit accuser ni cloquage, ni accroissement de la fragilité, ni perte d'adhérence. Il ne doit y avoir aucune trace de rouille visible à la surface du feuil ou sous le feuil, sauf de chaque côté des rayures où elle ne doit pas s'étendre sur plus de 3.2 mm lors de l'essai effectué conformément à la méthode 143.6 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC (remarque 1).

PRÉPARATION POUR LA LIVRAISON

Sauf indication contraire (par. 7.1), la préparation pour la livraison doit être conforme aux usages commerciaux habituels.

Étiquetage — En plus de satisfaire aux exigences d'étiquetage édictées par les lois ou règlements applicables, chaque récipient doit porter une étiquette indiquant les renseignements suivants:

Désignation du produit

Numéro de norme: CAN/CGSB-1.81-M90

Type de peinture primaire

Nom et adresse du fabricant

Numéro de lot du fabricant

Numéro de code du fabricant

Date de fabrication

Mode d'emploi de dilution pour l'application au pistolet utilisant le diluant conforme à la norme 1-GP-70M de l'ONGC

Instructions de séchage au four pour la peinture primaire de type 2 (durée de séchage et température)

NOTE D'AVERTISSEMENT indiquant que le produit doit être tenu éloigné des flammes.

INSPECTION

Échantillonnage — Les échantillons doivent être prélevés conformément à la méthode 1.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.

REMARQUES

Options — Les options suivantes doivent être précisées lors de l'application de la présente norme:

- Type de peinture primaire (par. 3.1)
- Préparation pour la livraison, si elle diffère de celle qui est prescrite (par. 5.1).

Utilisations prévues

Les peintures primaires conformes à la présente norme sont destinées à être utilisées sur les surfaces métalliques nettoyées et traitées des véhicules automobiles et de tout autre équipement. Les peintures primaires sont destinées à être utilisées sur de l'acier soigneusement préparé, exempt

used over suitably prepared zinc and aluminum but are not intended for use on wood.

- 8.2.2 Although primers conforming to CGSB standard 1-GP-81M may be applied by brush on small areas, they are usually applied by spray. They are intended to be topcoated with enamel paint conforming to the following CGSB standards: 1-GP-98M for green 503-101; 1-GP-88 for other gloss colours; 1-GP-104M for semigloss and 1-GP-114M for flat colours. Interior machinery may be topcoated with semigloss enamel (1-GP-104M).

- 8.2.3 For more details on metal preparation and use of CGSB standard 1-GP-81M primers, see 1-GP-72, Guide to the Selection of Paint Standards on Use Basis.

8.3 Related Publications

- 8.3.1 Related as to Use in a System

CGSB

1-GP-88 — Enamel, Alkyd, Air Drying and Baking, Gloss

1-GP-104M — Enamel, Alkyd, Air Drying and Baking, Exterior and Interior, Semi-gloss

1-GP-114M — Enamel, Quick Drying, Flat.

- 8.3.2 Related Primer Standards

CGSB

1-GP-48M — Primer, Marine, for Steel

1-GP-105M — Primer, Quick Drying

8.4 Sources of Referenced Publications

- 8.4.1 The publications referred to in par. 2.1.1, 8.2 and 8.3 may be obtained from the Canadian General Standards Board, Sales Unit, Ottawa, Canada K1A 1G6, Telephone (819) 956-0425 or 956-0426, Telefax (819) 956-4716.

- 8.4.2 The publications referred to in par. 2.1.2 may be obtained from ASTM, 1916 Race Street, Philadelphia, PA 19103, U.S.A. or from the Standards Council of Canada, Standards Sales Branch, 350 Sparks Street, Suite 1200, Ottawa, Ontario K1P 6N7.

de toute calamine ou rouille. Les peintures primaires peuvent être utilisées sur du zinc et de l'aluminium convenablement préparé mais non sur du bois.

Même si les peintures primaires conformes à la norme 1-GP-81M de l'ONGC peuvent être appliquées au pinceau sur des petites surfaces, elles sont habituellement appliquées au pistolet. Les peintures primaires sont destinées à être recouvertes d'une couche de finition constituée de la peinture-émail conforme aux normes suivantes: 1-GP-98M dans le cas du vert 503-101; 1-GP-88 dans le cas des autres couleurs brillantes; 1-GP-104M dans le cas d'une peinture semi-brillante et 1-GP-114M dans le cas des autres couleurs mates. La machinerie intérieure peut être recouverte d'une couche de finition constituée de la peinture-émail semi-brillante (1-GP-104M).

Pour plus de renseignements sur la préparation des métaux et l'utilisation des peintures primaires conformes à la norme 1-GP-81M de l'ONGC, voir 1-GP-72, Guide pour le choix des normes de peintures, basé sur l'usage.

Publications connexes

Quant à l'utilisation d'un système

ONGC

1-GP-88 — Peinture-émail brillante aux résines alkydes, séchant à l'air ambiant et au four

1-GP-104M — Peinture-émail aux résines alkydes, semi-brillante, d'extérieur et d'intérieur, séchant à l'air ambiant et au four

1-GP-114M — Peinture-émail, séchage rapide, mate.

Normes connexes des peintures primaires

ONGC

1-GP-48M — Peinture pour couche primaire, marine, sur acier

1-GP-105M — Peinture pour couche primaire, séchage rapide

Sources de diffusion des publications de référence

Les publications mentionnées à l'al. 2.1.1 ainsi qu'aux par 8.2 et 8.3 sont diffusées par l'Office des normes générales du Canada, Section des ventes, Ottawa, Canada K1A 1G6, Téléphone (819) 956-0425 ou 956-0426, Télécopieur (819) 956-4716.

Les publications mentionnées à l'al. 2.1.2 sont diffusées par l'ASTM, 1916 Race Street, Philadelphia, PA 19103, U.S.A. ou par le Conseil canadien des normes, Direction de la vente des normes, 350, rue Sparks, pièce 1200, Ottawa, Ontario K1P 6N7.