

Canadian General Standards Board

CGSB

Office des normes générales du Canada

ONGC

**1-GP-120b
July 1970**

**(F) 1-GP-120b
Juillet 1970**

CANCELLATION

December 1983

**CANADIAN GENERAL
STANDARDS BOARD**

Standard for

COATING: STRIPPABLE, PROTECTIVE

This standard is hereby cancelled. It has been determined that the material covered by this standard is no longer used in quantities that would warrant the continued maintenance of the standard.

ANNULATION

Décembre 1983

**OFFICE DES NORMES
GÉNÉRALES DU CANADA**

Norme

REVÊTEMENTS PROTECTEURS PELABLES

Cette norme est annulée par la présente. Il a été constaté que le matériau qui fait l'objet de la présente norme n'est plus utilisé en quantité suffisante pour maintenir cette norme en vigueur.



**NORME RÉGISSANT
LES
REVÊTEMENTS PROTECTEURS PELABLES**

**1-GP-120b
JUILLET 1970**

Remplace 1-GP-120 a
Novembre 1961

CETTE NORME A ÉTÉ PRÉPARÉE PAR UNE COMMISSION DU GOUVERNEMENT ET DE L'INDUSTRIE AFIN DE RÉPONDRE AUX BESOINS SPÉCIFIQUES D'APPROVISIONNEMENT DU GOUVERNEMENT FÉDÉRAL. ELLE EST DESTINÉE À ÊTRE UTILISÉE DANS UN SYSTÈME D'APPROVISIONNEMENT QUI COMPREND DES PROCÉDÉS D'INSPECTION DES MARCHANDISES PERMETTANT D'ASSURER LEUR CONFORMITÉ AUX EXIGENCES DE LA NORME, ET SON USAGE SANS CETTE INSPECTION N'EST PEUT-ÊTRE PAS À CONSEILLER.

La présente norme s'applique aux revêtements pigmentés pelables, applicables au pistolet, qui servent à protéger le matériel en cours de stockage extérieur et de transport.



COMITE DES PEINTURES, DES PIGMENTS
ET PRODUITS CONNEXES

ET

Sous-comité de l'aéronautique, du matériel et des munitions
(Composition à la date d'approbation)

Armstrong, W.N.B.	Ontario Research Foundation
Ashton, H.E.	Conseil national de recherches
Attendu, M.C.	Hydro-Québec
Barry, E.	Association canadienne des fabri- cants de peinture
Brawley, D.J.	Ministère de la Défense nationale
Buchanan, L.B.	Ministère de la Défense nationale
Cheesman, H.	Ministère de la Défense nationale
Chivers, Capt. G.G.	Ministère de la Défense nationale
Conen, A.J.	Interchem of Canada Limited
Conley, R.J.	Ministère de la Défense nationale
Delameter, K.	Sico Inc.
Gareau, A.	Ministère de l'Industrie et du Commerce, Québec
Girard, J.G. (Président du sous-comité)	Ministère de la Défense nationale
Hargrave, D.	Sherwin-Williams Co. of Canada Limited
Harper, J.L.	Ministère des Approvisionnements et Services
Harrington, J.M.	Ministère des Forêts et du Développement rural
Head, E.M.	Canadian Pittsburgh Industries Limited
Hebdige, B.A.	International Paints (Canada) Limited
Honsberger, G.F.	Roxalin of Canada Limited
Horrocks, D.	Mobil Paint Company
House, H.W.	Ministère de la Défense nationale
Hughes, L.	Interchem of Canada Limited
Krayer-Krauss, E.	Crown Diamond Paint Company
Krokosh, H.G.	Ministère des Travaux publics
Latham, W.A.	Service pénitentiaire du Canada
Laycraft, N.E. (président)	Ministère des Travaux publics
LeBlanc, M.A.	Les Arsenaux canadiens limitée
Michell, Dr. J.H.	Canadian Industries Limited
Morrissey, W.J.	Stephens Paints Limited
Nickells, R.	Bapco Paints Limited
Power, J.M.	Ministère de la Défense nationale
Pranschke, C.	Ministère de l'Industrie et du Commerce
Reeves, J.W.	Ministère de la Défense nationale
Rocque, G.	Les Arsenaux canadiens limitée
Rubec, P.	Ministère des Travaux publics
Steele, F.L.	The Glidden Company Limited
Stubbs, K.E.	Ministère des Travaux publics
Tate, H.W.	Ministère de la Défense nationale
Tremblay, M.	Les Arsenaux canadiens limitée
Watt, J.S.	Conseil des Ports nationaux

Agent des normes - W.J. Ireland, ONGC

P R É A M B U L E

Les normes publiées par l'Office des normes du gouvernement canadien sont rédigées par des comités où siègent, à titre bénévole, des représentants du gouvernement, de l'industrie et des organismes de recherche. Bien qu'elles soient destinées à répondre aux impératifs du gouvernement, le public peut également se les procurer.

L'ONGC sera toujours heureux de recevoir toute suggestion visant à l'amélioration de ses normes.

Chaque année, l'ONGC édite un Index des normes, ainsi que des suppléments trimestriels cumulatifs. Il tient à jour des listes d'adresses en vue d'assurer la distribution automatique de l'Index, de ses suppléments et de normes portant sur des sujets bien précis.

Pour recevoir toute publication de l'ONGC ou pour lui faire des suggestions, veuillez écrire à l'adresse suivante:

Office des normes du gouvernement canadien
a/s ministère des Approvisionnements et Services
Ottawa (Canada).
K1A 0S5

OFFICE DES NORMES DU GOUVERNEMENT CANADIEN

Norme régissant les

REVÊTEMENTS PROTECTEURS PELABLES

1. DÉFINITION

1.1 La présente norme s'applique aux revêtements pigmentés pelables, applicables au pistolet, qui servent à protéger le matériel en cours de stockage extérieur et de transport.

1.2 Voir à l'alinéa 8.1 pour les précisions sur les conditions d'emploi du produit.

2. PUBLICATIONS APPLICABLES

2.1 Les publications suivantes s'appliquent à la présente norme:

2.1.1 CGSB 1-GP-12c. Standard Paint Colors*

2.1.2 CGSB 1-GP-71. Methods of Testing Paints and Pigments*

2.1.3 Normes ASTM Standards on Paint, Varnish, Lacquer and Related Products

2.2 Sauf prescription contraire des documents d'achat le renvoi aux publications susmentionnées ou aux méthodes d'essai qu'elles contiennent vise les éditions en vigueur à la date des appels d'offres.

3. CLASSIFICATION

3.1 Le revêtement ne doit être fourni que sous une seule catégorie.

4. EXIGENCES GÉNÉRALES

4.1 Le revêtement pelable satisfaisant à la présente norme doit être composé de pigments convenablement dispersés dans un véhicule de résine vinylique. Sa préparation ne doit pas laisser de particules de résine ou de pigments non dispersés.

4.2 Le produit fourni doit pouvoir être appliqué, en l'état de livraison, avec un pistolet ordinaire à godet sous pression. Il ne doit pas encrasser le pistolet.

* Ces normes ne sont pas encore publiées en français.

4.3 Après séchage, la pellicule appliquée au pistolet doit être exempte de piqûres d'épingles et doit présenter un aspect lustré uniforme.

4.4 Dans l'année qui suit la date de livraison, le produit ne doit pas se gélifier, précipiter, s'agglutiner, brunir ou foncer, lorsqu'il est conservé dans le contenant d'origine intact, à une température ne dépassant pas 100°F (38°C). Après ce délai, il doit reprendre par agitation une consistance homogène et pouvoir être appliqué convenablement au pistolet.

5. EXIGENCES PARTICULIÈRES

Le revêtement visé par la présente norme doit satisfaire aux exigences particulières suivantes:

		<u>Min.</u>	<u>Max.</u>	Méthode d'essai <u>1-GP-71</u>
5.1	Consistance, unités Krebs	70	90	4.5
5.2	Matière non-volatile, % en poids	32	-	Alinéa 7.5
5.3	Temps de séchage			
5.3.1	Séché en surface, mini- pellicule de 8 mils (200 microns)*	-	30	Alinéa 7.12.1
5.3.2	Séché à coeur (tenace et caoutchouteux), heures	-	24	Alinéa 7.12.2
5.4	Résistance à la traction, lb/po ² **Mn/m ² ou (N/mm ²)	500	-	Alinéa 7.7
5.5	Allongement limite, en %	200	-	Alinéa 7.7
5.6	Adhérence à la tempé- rature normale lb/po. largeur ***N/mm de largeur	0.75 0.13	2.25 0.39	Alinéa 7.8

* Le micron équivaut au micro-mètre (um)

** Méganewton par mètre carré (N/mm²), Newton par millimètre carré)

*** Newton par millimètre de largeur.

		<u>Min.</u>	<u>Max.</u>	Méthode d'essai <u>1-GP-71</u>
5.7	Teneur en matières aquasolubles de la pellicule, %	-	0.20	Alinéa 7.9
5.8	Perte au chauffage, % en poids de pellicule	-	1.5	139.1
5.9	Benzène Ø	-	néant	65.1
5.10	Composés chlorés à point d'ébullition inférieur à 257°F (125°C)	-	néant	73.1
5.11	<u>Couleur</u> . Le matériau doit être vert 503-101, suivant la norme ONGC 1-GP-12c.			Méthode 12.9
5.12	<u>Stabilité</u>			
5.12.1	STABILITÉ A HAUTE TEMPÉRATURE. Après 30 jours de contact à 100°F (38°C), avec une plaquette d'acier doux laminé à froid, dans un récipient en verre fermé hermétiquement, le produit ne doit pas avoir épaissi, bruni, noirci, précité ou s'être séparé de façon quelconque, et la plaquette ne doit pas s'être corrodée. On doit pouvoir dis- perser les pigments déposés, en agitant à la main avec une petite pale afin d'obtenir un mélange lisse et homogène.			Méthode 30.5
5.12.2	STABILITÉ A BASSE TEMPÉRATURE. Après refroidisse- ment à -10°F (-23°C) pendant 72 heures, dans un récipient hermétique, et un conditionnement subsé- quent à 73°F (23°C) pendant 5 heures, le produit doit prendre à nouveau la texture d'un fluide non gélifié et pouvoir s'écouler et remplir le fond opposé du contenant lorsqu'on retourne ce dernier.			Méthode 31.2

Ø Le contrôle de cette exigence est laissé à l'appréciation
des services d'inspection.

5.13 Résistance à la chaleur

5.13.1 Une pellicule du produit ne doit montrer aucune séparation du plastifiant après 168 heures de chauffage à 160°F (71°C). Une fois refroidi à la température ambiante, la pellicule doit pouvoir se détacher à la main, sans se déchirer ou se casser, et la surface d'acier ne doit pas présenter de teinte grise ou noire, de piqûre ou de trace quelconque d'attaque.

Méthode alinéa 7.10.1

5.13.2 Une pellicule du produit ne doit montrer aucun signe de rétrécissement ou de séparation de la surface du panneau, ni de jaunissement, de brunissement, de noircissement ou de bullage, après avoir été chauffée pendant 3 heures à une température de 350°F (177°C). La face de la pellicule qui touche l'acier doit également être intacte. La surface d'acier ne doit pas présenter de teinte grise ou noire, ou de trace quelconque d'attaque.

Méthode alinéa 7.10.2

5.14 Résistance à la corrosion. Après 168 heures d'exposition au brouillard salin, les panneaux d'acier recouverts d'une pellicule du produit doivent être exempts de toute corrosion. La pellicule ne doit pas laisser voir de lixiviation, de piqûres d'épingles ou de séparation de la surface métallique.

Méthode alinéa 7.11

5.15 Résistance à la flamme - Une bande de pellicule conditionnée, tenue pendant 10 secondes dans la flamme oxydante d'un brûleur Bunsen ne doit pas continuer à rougeoier ou à brûler pendant plus de 2 secondes après avoir été retirée de la flamme.

Méthode 118.6 et
alinéa 7.6

5.16 Flexibilité à basse température - Une pellicule du produit ne doit pas se fendiller à -40°F (-40°C), ni avant ni après le vieillissement accéléré.

Méthode 119.18 et
alinéa 7.6

5.17 Vieillissement accéléré

- 5.17.1 Après avoir été exposée dans un appareil de vieillissement accéléré à vingt cycles de 24 heures chacun, une pellicule recouvrant un panneau d'acier ne doit pas paraître détériorée et doit être pelable en une seule feuille continue. Aucun signe de corrosion ne doit paraître sur la surface du panneau. Les pellicules soumises au vieillissement doivent satisfaire aux exigences d'adhérence (alinéa 5.6), de flexibilité à basse température (alinéa 5.16) et de résistance à la traction (alinéa 5.4); de plus, l'allongement limite (alinéa 5.5) ne doit pas différer de plus de 5 pour cent des valeurs obtenues sur pellicules n'ayant pas subi le vieillissement.
- 5.17.2 Après 1,500 heures d'exposition dans un appareil de vieillissement accéléré, la pellicule doit satisfaire aux exigences de l'alinéa 5.17.1, sauf qu'il est admis une baisse de 15 pour cent sur l'allongement initial à la rupture.

Méthode 122.17 et
alinéa 7.6

5.18 Action sur le métal - Après 24 heures de séchage à l'air à une température de 73°F (23°C) et 24 heures de séchage accéléré à 140°F (60°C), les panneaux d'acier revêtus d'une pellicule du produit ne doivent montrer aucun signe de corrosion.

Méthode alinéa 7.6

5.19 Action sur les pellicules déjà appliquées.

- 5.19.1 On ne doit voir aucune forme de détérioration sur l'émail au four 1-GP-98, type II, appliqué à des panneaux, puis revêtu d'une pellicule du produit, après 168 heures de chauffage à 160°F (71°C), refroidissement et pelage.
- 5.19.2 La pellicule doit pouvoir se peler à la main sans se déchirer ni casser.

Méthode 131.4 et
alinéa 7.6

5.20 Caractéristiques d'application

- 5.20.1 Après avoir agité le produit non dilué, on doit pouvoir l'appliquer de façon uniforme au pistolet, à une température de 73°F (23°C), et obtenir une épaisseur minimum du film sec de 8 mils (200 microns) en une passe de pistolet muni d'un bec à orifice peinture de 0.07 pouce (1.78 mm) de diamètre.

Méthode 136.3

- 5.20.2 Dans les conditions décrites à l'alinéa 5.20.1, le produit non dilué doit pouvoir s'appliquer au pistolet en 2 minutes, sur une surface d'acier verticale de 12 x 12 po. (300x300 mm), et donner une épaisseur de film sec de 37.5 ± 2.5 mils (950 ± 60 microns) sans coulures, affaissement ni piqûres d'épingle.

Méthode 136.3

- 5.21 Stabilité dimensionnelle après séchage - Appliquée sur un panneau peint ayant un rayon de courbure de 1/4 de pouce (6.4 mm), une pellicule du produit ne doit pas combler la courbure ou se détacher des surfaces peintes après un séchage à l'air d'une durée de 96 heures.

Méthode 145.1 et
alinéa 7.6

- 5.22 Vieillissement à l'extérieur - Après avoir été exposée à l'atmosphère pendant un an à Ottawa, Canada, une pellicule du produit ne doit pas montrer de détérioration et doit être pelable en une feuille continue; la surface du panneau ne doit pas montrer de corrosion. La pellicule vieillie à l'extérieur doit satisfaire aux exigences d'adhérence, de résistance à la traction, d'allongement limite et de flexibilité à basse température, sauf qu'il est admis une baisse de 15 p. 100 sur l'allongement limite initialement déterminé.

Méthode 143.5 et
alinéa 7.6

6. PREPARATION POUR LA LIVRAISON

- 6.1 En l'absence de prescription contraire aux documents d'achat, le conditionnement, l'emballage et le marquage peuvent être conformes aux usages commerciaux.

6.2 Etiquetage - En plus de satisfaire aux exigences d'étiquetage particulières aux lois et règlements applicables, chaque récipient doit porter les indications suivantes:

Nom et adresse du fabricant
Nom du produit
Numéro de la norme ONGC
Numéro d'homologation (lorsque nécessaire)
Numéro de lot du fabricant
Numéro du code du fabricant
Poids brut, tare et poids net

ATTENTION: NE PAS DILUER. GARDER ÉLOIGNÉ DE LA FLAMME

7. INSPECTION

7.1 Généralités - En l'absence de prescription contraire du contrat, l'entrepreneur est tenu de démontrer aux services d'inspection que le produit est conforme à la norme, soit en établissant auprès d'eux que les contrôles industriels pratiqués à la fabrication garantissent cette conformité, soit en exécutant les essais prévus. Il peut effectuer les opérations nécessaires à cette fin dans ses propres locaux, ou en confier le soin à un établissement commercial d'essais agréé par les services d'inspection.

7.2 Echantillonnage - L'échantillonnage doit se conformer à la méthode 1.1 de la norme CGSB 1-GP-71

7.3 Essais. - Sauf indication contraire, les méthodes d'essai sont celles spécifiées en 1-GP-71.

7.4 Classification des essais - Les essais de conformité à la présente norme sont de deux sortes:

7.4.1 Essais d'homologation - Essai effectués sur tous les échantillons qui sont présentés pour faire homologuer un produit comme présentant les qualités demandées. Ils comprennent tous les essais nécessaires pour vérifier la conformité à chacune des exigences de la norme.

7.4.2 Essais d'acceptation de lot - Essais tendant à l'acceptation d'un lot (ou opération) d'un produit homologué. Les services d'inspection peuvent vérifier la conformité à n'importe quelle exigence de la norme. Sauf pour le vieillissement accéléré prolongé (alinéa 5.17.2) et le vieillissement à l'extérieur (alinéa 5.22) et refuser un lot (ou une opération) pour non-conformité à l'une quelconque de ces exigences.

7.5 Teneur en matières non volatiles - Suivre la méthode 17.1 mais chauffer 3 heures, refroidir, peser et recommencer ce cycle d'opérations à intervalles de 1 heure, jusqu'à ce que la perte de poids entre pesées successives ne dépasse pas 1% du poids de l'échantillon. Le poids final sert à déterminer le pourcentage en matières non-volatiles. Etablir deux déterminations simultanées et prendre la valeur moyenne. Si l'écart entre les deux premières valeurs déterminées dépasse 1%, recommencer et faire la moyenne des quatre valeurs obtenues.

7.6 Préparation des panneaux d'essai - Tous les panneaux d'essai doivent être choisis et nettoyés suivant la norme ASTM D609, Procédure A. Appliquer l'enduit au pistolet sur une face des panneaux de manière à obtenir une épaisseur de film sec de 37.5 ± 2.5 mils (950 ± 60 microns) (Méthode 136.3, mais on peut à volonté utiliser d'autres têtes de pistolet ou d'autres bouts à peinture). Après revêtement, sécher d'abord les panneaux pendant 24 heures (Méthode 103.1) puis les sécher au four pendant 24 heures (Méthode 103.2) à $60 \pm 3^\circ\text{C}$ ($140 \pm 3.5^\circ\text{F}$) avant de les soumettre aux essais. Les pellicules d'essai doivent présenter une surface lisse exempte de piqûres d'épingles, de bulles et d'autres irrégularités. La peau d'orange et les ondulation de faible amplitude sont admises. Les panneaux préparés de cette façon sont appelés "panneaux finis". Détacher la pellicule de deux panneaux afin de déterminer s'ils satisfont aux exigences de l'alinéa 5.18.

7.7 Résistance à la traction et allongement limite. A déterminer suivant la norme ASTM D412, sur 15 éprouvettes découpées dans trois panneaux finis de 6 x 12 pouces (150 x 300 mm) (alinéa 7.6) à raison de 5 par panneau, et sur cinq panneaux de 3 x 6 pouces (75 x 150 mm), conditionnés dans le weatheromètre utilisant la matrice A.

7.8 Adhérence. Couper jusqu'au métal deux panneaux (alinéa 7.6) de 4 x 12 pouces (100 x 300 mm) de façon à avoir trois bandes de revêtement de 1 pouce parallèles au sens de la longueur. Les bords du panneau ne doivent pas former un côté longitudinal des bandes d'essai. Peler un bout de chaque bande d'essai jusqu'à environ la moitié de la longueur du panneau, puis fixer l'extrémité de la partie décapée du panneau dans la mâchoire inférieure d'un appareil approprié d'essai à la traction, de façon à ce que l'axe des portées de la mâchoire s'aligne sur celui de la bande d'essai à détacher. Replier à 180 degrés la partie libre de la bande et la fixer dans la mâchoire supérieure de l'appareil. Ecarter les mâchoires à une vitesse de 2 pouces (50 mm) à la minute de manière à arracher du panneau une nouvelle longueur d'environ 4 pouces (100 mm) de l'éprouvette. La valeur

d'adhérence est prise égale à la force maximum moyenne requise pour détacher les six éprouvettes, exprimée en livres par pouce de largeur (Newtons par mm de largeur).

7.9 Teneur en matières aquasolubles - Peler des pellicules appliquées au pistolet (Méthode 103.1), afin d'obtenir quatre éprouvettes, mesurant chacune 1 x 3 pouces (25 x 75 mm) et de 30 mils d'épaisseur (760 microns); les sécher à l'air ambiant pendant 24 heures (Méthode 103.1). Conditionner les éprouvettes pendant 72 heures à $60 \pm 2^{\circ}\text{C}$ ($140 \pm 3.5^{\circ}\text{F}$), refroidir dans un dessiccateur et peser. Laisser une éprouvette dans le dessiccateur et suspendre chacune des autres pendant 24 heures dans un bœcher de 600 ml contenant 400 ml d'eau distillée, à $23 \pm 2^{\circ}\text{C}$ ($73 \pm 3.5^{\circ}\text{F}$). Retirer les éprouvettes, et les conditionner pendant 24 heures à 60°C , refroidir et peser comme auparavant. La correction pour les pertes dues au second chauffage est la perte de poids subie par l'éprouvette non immergée. Soustraire cette correction de la perte de poids subie par chaque éprouvette immergée, et calculer le pourcentage de diminution de poids et le pourcentage moyen de cette diminution.

7.10 Résistance à la chaleur

- 7.10.1 Placer un panneau fini (alinéa 7.6) de 3 x 6 pouces (75 x 150 mm) dans un four à circulation d'air (Méthode 103.2) à une température de $71 \pm 2^{\circ}\text{C}$ ($160 \pm 3.5^{\circ}\text{F}$) pendant 168 heures. Examiner la pellicule chaque jour pour voir s'il y a séparation du plastifiant, manifestée par une exsudation de matières huileuses. Après cette période, retirer le panneau du four et le refroidir à $23 \pm 2^{\circ}\text{C}$ ($73 \pm 3.5^{\circ}\text{F}$). Détacher la pellicule du panneau, à la main, et rechercher les déchirures ou cassures. Vérifier également la surface métallique.
- 7.10.2 Découper un panneau fini (alinéa 7.6) de 3 x 6 pouces (75 x 150 mm) avec une lame bien tranchante de façon à ce que le revêtement ait exactement les mêmes dimensions que le panneau, en prenant soin de ne pas détacher la pellicule. Placer le panneau dans un four à circulation d'air (Méthode 103.2) à une température de $177 \pm 2^{\circ}\text{C}$ ($350 \pm 3.5^{\circ}\text{F}$), pendant 3 heures. Puis retirer le panneau du four et examiner la pellicule pour voir s'il y a séparation ou détérioration. Détacher la pellicule du panneau et examiner l'envers de la pellicule et la surface de l'acier. Pour faciliter l'enlèvement, on pourra glisser une spatule sous la pellicule et la soulever avant le refroidissement complet du panneau.

7.11 Résistance à la corrosion - Préparer deux panneaux de 3 x 6 pouces (75 x 150 mm) comme à l'alinéa 7.6, mais enduire toutes les faces (les tranches sont peintes au trempé pour assurer un bon colmatage), les soumettre à l'essai de brouillard salin suivant la norme ASTM B117. Suspendre les panneaux à 15 degrés de la verticale, parallèlement au courant horizontal du brouillard dans la chambre. Après 168 heures, retirer les panneaux, les rincer à l'eau et les sécher. Examiner les pellicules et les peler. Rechercher sur les panneaux des traces de corrosion, selon la méthode 95.1.

7.12 Temps de séchage.

7.12.1 Séché en surface. Mesurer le temps de séchage en surface du produit selon la méthode 5.1, mais appliquer le produit (méthode 136.3) pour donner une épaisseur de film sec de 8.2 ± 0.5 mils (208 ± 13 microns).

7.12.2 Séché à coeur. Appliquer le produit au pistolet (méthode 136.3) sur des panneaux d'acier propres (ASTM D609, Procédure A) afin d'avoir une épaisseur de film sec de 37.5 ± 2.5 mils (950 ± 60 microns), épaisseur obtenue avec quatre passes environ. Placer les panneaux horizontalement, sous des conditions normales (méthode 103.1) et d'éclairement de 30 ± 5 bougies-pied (323 ± 54 lux/m²). A divers intervalles, serrer un panneau entre le pouce et l'index, en exerçant une pression maximum pendant 20 secondes. On considère que la pellicule est séchée à coeur et qu'elle est devenue résistante et caoutchouteuse lorsque la pression exercée ne fend pas la surface et ne la détache pas du support et également qu'elle reprend sa forme après avoir cédé sous les doigts.

8. NOTES

8.1 Usages prévus.

8.1.1 Le revêtement visé par la présente norme est destiné à la protection du matériel, en cours de stockage extérieur et de transport. Il doit être utilisé sur des surfaces sèches, peintes ou non peintes, en métal, en bois, en caoutchouc ou en tissu. Il ne doit pas être appliqué sur des matières plastiques.

- 8.1.2 Une fois séché, le revêtement donne une pellicule résistante, élastique et imperméable qui constitue une protection efficace contre le passage de l'humidité. Il peut être pelé à la main par grands morceaux, sans endommager la surface recouverte.
- 8.1.3 Ne pas diluer l'enduit au solvant, mais l'agiter à fond avant de s'en servir. L'appliquer avec un pistolet à godet sous pression muni d'un bec à mélange extérieur, sous des pressions d'air variant entre 60 et 100 lb/po² (0.41 à 0.69 MN/m²) et des pressions peinture variant entre 25 et 40 lb/po² (0.17 à 0.28 MN/m²), selon la température. Les ruptures mineures de pellicule peuvent être réparées au moyen de retouches faites au pinceau ou au pistolet.
- 8.1.4 Pour de plus amples détails concernant la préparation et l'application du produit, voir la norme CGSB 1-GP-72, Guide to the Selection of Paint Specifications on a Use Basis.*
- 8.2 Précisions à donner à la commande - Pour commander un revêtement pelable satisfaisant à cette norme, l'acheteur doit indiquer les renseignements suivants:

- a) modalités de conditionnement, d'emballage et de marquage, lorsque les usages du commerce ne conviennent pas (alinéa 6.1)
- b) obligation de fournir un produit agréé, si elle est imposée.

8.3 Homologation

- 8.3.1 Procédure d'homologation - Les demandes de renseignements relatives à la procédure d'homologation des revêtements satisfaisant aux exigences de la norme 1-GP-120 doivent être envoyées à l'adresse suivante:

Directeur général
Assurance de la qualité
Forces armées canadiennes
Ministère de la Défense nationale
Ottawa 4 (Ontario).

- 8.3.2 Produits homologués - Les services et organismes fédéraux qui désirent se renseigner sur l'existence de produits homologués peuvent également le faire à l'adresse précédente.

* Cette norme n'est pas encore publiée en français.

8.4 Norme connexe - U.S. Military Specification MIL-C-16555C, Coating, Coumpound, Strippable, Sprayable.

8.5 On peut se procurer les publications indiquées aux alinéas 2.1.1 et 2.1.2 en s'adressant à l'Office des normes du gouvernement canadien.

8.6 On peut se procurer les publications indiquées aux alinéas 2.1.3 en s'adressant à l'American Society for Testing and Materials, 1916 Race St., Philadelphia, Pa. 19103, U.S.A.

8.7 Unités S.I. (Métriques) - Les équivalents S.I. (Métriques) des unités de pouces et de livres apparaissent dans cette norme. Les équivalents n'étant pas exacts, les valeurs en S.I. figurent à titre d'indication seulement et visent à familiariser les lecteurs avec les unités qui seront éventuellement adoptées au pays.

-O-O-O-O-O-O-