

Canadian General Standards Board

CGSB

Office des normes générales du Canada

ONGC

1-GP-127M

September/Septembre 1978

WITHDRAWAL

RETRAIT

March 1999

Mars 1999

**CANADIAN GENERAL
STANDARDS BOARD**

**OFFICE DES NORMES
GÉNÉRALES DU CANADA**

**COATING, INTERNAL, FOR FRESH-WATER
STORAGE TANKS**

**REVÊTEMENT PAR PEINTURE, INTÉRIEUR,
POUR RÉSERVOIRS D'EAU DOUCE**

This standard is hereby withdrawn. It has been determined that this standard is no longer being used to the degree that would warrant its continued maintenance.

Cette norme est retirée par le présent avis. Il a été constaté que la norme n'est plus utilisée suffisamment pour la maintenir en vigueur.

Canada



Specifications Board

Office des normes

Supply and Services
Canada

Approvisionnement et Services
Canada

**Standard for:
Coating,
Internal, for
Fresh-Water
Storage Tanks**

**Norme:
Revêtement
par peinture,
intérieur, pour
réservoirs
d'eau douce**

This standard applies to a tar-base type of self-priming, fast-drying coating suitable for use as internal protection on steel drinking-water storage tanks.

La présente norme s'applique à un revêtement par peinture, type à base de goudron, auto-apprêtant, à séchage rapide, destiné à être utilisé comme protection intérieure des réservoirs métalliques d'eau potable.

1-GP-127M

September/Septembre 1978

Supersedes 1-GP-127c
December 1969

Remplace (F)1-GP-127c
Décembre 1969

The CANADIAN GOVERNMENT SPECIFICATIONS BOARD, under whose auspices this standard has been developed, is a federal government agency engaged in the production of voluntary standards in a wide range of subject areas through the medium of standards committees and the consensus process. The standards committees are representative of relevant interests including producers, consumers and other users, retailers, governments, educational institutions, technical, professional and trade societies, and research and testing organizations. 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, CGSB produces standards to meet particular needs, in response to requests from a variety of sources in both the public and private sectors.

Although the intended primary application of each standard is stated in its Definition or Scope clause, it is important to note that it remains the responsibility of the user of the standard to judge its suitability for his particular purpose.

CGSB standards are subject to periodic review to ensure that they keep abreast of technological progress. Suggestions for their improvement, which are always welcome, are brought to the notice of the standards committees concerned. Changes to standards are issued either as separate amendment sheets or in revised editions of the 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 which is published annually, with a supplement, and is available without charge upon request.

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

Canadian Government Specifications Board
Hull, Québec
Canada
K1A 0S5

La présente norme a été élaborée sous les auspices de l'OFFICE DES NORMES DU GOUVERNEMENT CANADIEN dont les comités des normes, qui se prononcent à la majorité des voix, rédigent des normes facultatives intéressant les domaines les plus divers. Les comités des normes sont composés de groupes intéressés aux normes à l'étude, notamment les fabricants, les consommateurs et autres usagers, les détaillants, les gouvernements, les institutions d'enseignement, les associations techniques, professionnelles et commerciales, ainsi que les organismes de recherche et d'essai. 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 canadiennes se conforment aux critères et procédures établies 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.

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

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 sont publiés sous la forme de modificatifs distincts, ou incorporés dans les éditions révisées 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 publié chaque année avec un supplément. Cette publication est gratuite et tout intéressé peut en faire la demande.

Pour de plus amples renseignements sur l'ONGC, ses services et ses normes, s'adresser à:

L'Office des normes du gouvernement canadien
Hull (Québec)
Canada
K1A 0S5



Specifications Board

Office des normes

**STANDARD FOR:
COATING, INTERNAL, FOR
FRESH-WATER STORAGE
TANKS**

**NORME:
REVÊTEMENT PAR PEINTURE,
INTÉRIEUR, POUR RÉSERVOIRS
D'EAU DOUCE**

This standard is expressed in SI (Metric) units in response to the requirements of Canada's metric conversion program. By agreement with the Committee on Paints, Pigments and Related Commodities it supersedes 1-GP-127c, December 1969 which expressed the requirements in yard/pound units.

Les valeurs de la présente norme sont exprimées en unités SI (métriques) conformément aux exigences du Programme canadien de conversion au système métrique. Le comité des peintures, pigments et produits connexes est d'accord que la présente remplace la norme (F)1-GP-127c de décembre 1969 dont les valeurs étaient exprimées en unités verge-livre.

1-GP-127M

September / Septembre 1978

**Supersedes 1-GP-127c
December 1969**

**Remplace (F)1-GP-127c
Décembre 1969**

**PUBLISHED BY CANADIAN GOVERNMENT
SPECIFICATIONS BOARD, HULL, QUÉBEC. K1A 0S5.**

© MINISTER OF SUPPLY AND SERVICES CANADA — 1978

**PUBLIÉE PAR L'OFFICE DES NORMES DU
GOUVERNEMENT CANADIEN, HULL (QUÉBEC) K1A 0S5**

**© MINISTRE DES APPROVISIONNEMENTS ET SERVICES
CANADA — 1978**



**Metric Commission Canada has granted use of the
National Symbol for Metric Conversion.**

**La Commission du système métrique Canada a autorisé
l'utilisation du symbole national de conversion au système
métrique.**

COMMITTEE ON PAINTS, PIGMENTS AND RELATED COMMODITIES AND MARINE SUBCOMMITTEE
COMITÉ DES PEINTURES, PIGMENTS ET PRODUITS CONNEXES ET SOUS-COMITÉ DE LA MARINE

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

Department of National Defence	Afzal, A.	Ministère de la Défense nationale
Department of National Defence	Allan, B.C.	Ministère de la Défense nationale
National Research Council of Canada	Ashton, H.E.	Conseil national de recherches du Canada
Hydro-Québec	Attenu, M.C.	Hydro-Québec
Canadian Paint Manufacturers Association	Barry, E.	Canadian Paint Manufacturers Association
Department of Industry, Trade and Commerce	Bauser, R.	Ministère de l'Industrie et Commerce
Canadian Penitentiary Service	Beck, C.M.	Service canadien des pénitenciers
Department of National Defence	Bendell, N.R.	Ministère de la Défense nationale
Department of Supply and Services	Bowles, A.	Ministère des Approvisionnements et Services
Glidden Co. Ltd.	Buckley, D.	Glidden Co. Ltd.
Department of National Defence	Carson, J.	Ministère de la Défense nationale
The Standard Manufacturing Co. Ltd.	Chancey, R.S.	The Standard Manufacturing Co. Ltd.
SICO Inc.	Delamater, K.	SICO Inc.
Department of Fisheries and Environment	Desai, Dr R.L.	Ministère des Pêches et de l'Environnement
Department of Transport	Gallant, Capt J.A.	Ministère des Transports
Ministère de l'Industrie et Commerce P.Q.	Gareau, A.A.	Ministère de l'Industrie et Commerce P.Q.
Sherwin-Williams Co. of Canada Ltd.	Hargrave, D.	Sherwin-Williams Co. of Canada Ltd.
Canadian Pittsburgh Industries Ltd.	Head, E.M.	Industries Pittsburgh du Canada Ltée
International Paints (Canada) Ltd.	Hebdige, B.A.	Peintures internationales (Canada) Ltée
Mobil Paints Co.	Horrocks, D.	Mobil Paints Co.
INMONT Canada Ltd.	Hughes, L.	INMONT Canada Ltd.
Department of Transport	Ireland, D.J.	Ministère des Transports
Canadian Industries Ltd.	Kaufmann, C.H.	Canadian Industries Ltd.
Crown Diamond Paint Co.	Krayer Krauss, E.	Crown Diamond Paint Co.
Department of Public Works	Krokosh, H.G.	Ministère des Travaux publics
Department of Public Works	Laycraft, N.E.	Ministère des Travaux publics
Department of National Defence	Chairman/Président	
BAPCO Paint Ltd.	Majid, Lt-cdr I.	Ministère de la Défense nationale
Department of National Defence	Nickells, R.G.	BAPCO Paint Ltd.
Department of National Defence	Nolan, V.P.	Ministère de la Défense nationale
	Northcott, E.	Ministère de la Défense nationale
	Subcommittee Chairman/Président du Sous-comité	
Ontario Research Foundation	Perlus, T.G.	Fondation de recherches de l'Ontario
International Paints (Canada) Ltd.	Rourke, J.	Peintures internationales (Canada) Ltée
Department of Public Works	Rubec, P.	Ministère des Travaux publics
Department of National Defence	Smith, Lt-cdr D.G.	Ministère de la Défense nationale
Department of Public Works	Stubbs, K.E.	Ministère des Travaux publics
Department of National Defence	Tate, H.W.	Ministère de la Défense nationale
Tibbetts Paints Ltd.	Tibbetts, R.C.	Tibbetts Paints Ltd.
Corrosion Service Co. Ltd.	Trim, J.D.	Corrosion Service Co. Ltd.
National Harbours Board	Watt, J.S.	Conseil des ports nationaux
Master Painters and Decorators Association of B.C.	Wiezoreck, G.	Master Painters and Decorators Association of B.C.
Amercoat of Canada Ltd.	Witter, J.C.	Amercoat of Canada Ltd.
Federated Genco Ltd.	Young, R.O.	Federated Genco Ltd.
CGSB/DSS	Sufi, S.	ONGC/MAS
	Secretary/Secrétaire	

CANADIAN GOVERNMENT
SPECIFICATIONS BOARDOFFICE DES NORMES DU
GOUVERNEMENT CANADIEN

Standard for

Norme

COATING, INTERNAL,
FOR FRESH-WATER
STORAGE TANKSREVÊTEMENT PAR PEINTURE,
INTÉRIEUR, POUR
RÉSERVOIRS D'EAU DOUCE

1. SCOPE

- 1.1 This standard applies to a tar-base type of self-priming, fast-drying coating suitable for use as internal protection on steel drinking-water storage tanks.

- 1.2 For more detailed information on uses see par. 7.2.

2. APPLICABLE PUBLICATIONS

- 2.1 The following publications are applicable to this specification:

- 2.1.1 Canadian Government Specifications Board (CGSB)
1-GP-71 — Methods of Testing Paints and Pigments
31-GP-108 — Metal Conditioner and Rust Remover
31-GP-404 — Blast Cleaning of Metal Surfaces

- 2.1.2 American Society for Testing and Materials (ASTM)
ASTM Standards on Paint, Varnish, Lacquer and Related Products

- 2.1.3 Steel Structures Painting Council (SSPC)
SSPC-SP3 — power tool cleaning
SSPC-SP6 — commercial blast clean
SSPC-SP8 — pickling
SSPC-SP10 — near-white blast cleaning

- 2.2 Reference to the above publications and to other standards is to the latest issues unless otherwise specified by the authority applying this standard.

3. GENERAL REQUIREMENTS

- 3.1 The coating material shall be a solution of pitch derived from selected tars to form a nontoxic coating having satisfactory adhesion, flexibility, hardness and

OBJET

La présente norme s'applique à un revêtement par peinture, type à base de goudron, auto-apprêtant, à séchage rapide, destiné à être utilisé comme protection intérieure des réservoirs métalliques d'eau potable.

Voir au par. 7.2 des précisions sur l'emploi du produit.

PUBLICATIONS APPLICABLES

Les publications suivantes s'appliquent à la présente norme:

- Office des normes du gouvernement canadien (ONGC)
1-GP-71 — Méthodes d'essai des peintures et pigments
31-GP-108 — Décapant et désoxydant pour métaux
31-GP-404 — Décapant au jet, des surfaces métalliques

- American Society for Testing and Materials (ASTM)
ASTM Standards on Paint, Varnish, Lacquer and Related Products

- Steel Structures Painting Council (SSPC)
SSPC-SP3 — power tool cleaning
SSPC-SP6 — commercial blast clean
SSPC-SP8 — pickling
SSPC-SP10 — near-white blast cleaning

Sauf indication contraire de l'autorité appliquant la présente norme, ces publications ainsi que les autres normes mentionnées s'entendent de l'édition la plus récente.

EXIGENCES GÉNÉRALES

Le revêtement par peinture doit être constitué d'un brai, provenant de goudron choisis, apte à former un revêtement par peinture atoxique, d'une adhérence,

water resistance. It shall not impart a noticeable odor or taste to water. The nonvolatile matter shall be a tar-base, free from fillers, pigments, fibrous materials, saponifiable matter, or asphalt of either petroleum or natural base.

- 3.2 The coating as supplied shall be suitable for brushing and shall be reducible with 1-GP-70 thinner in accordance with the manufacturer's instructions.
- 3.3 The coating shall be homogeneous and free from lumps, jellied particles and foreign matter.
- 3.4 The coating shall not skin or thicken excessively in the original unopened container for 24 months from date of shipment when stored at temperatures not exceeding 40°C. At the end of this time it shall be readily mixed to a uniform condition by stirring and shall meet the requirements for drying time and applicability and appearance.

4. DETAIL REQUIREMENTS

Coating to this standard shall comply with the following detail requirements:

		Min.	Max.
4.1	Flash Point, P.M. Closed Cup, °C	30	—
4.2	Consistency, Krebs Units	70	—
4.3	Drying Time, Surface-Dry, h	—	18
4.4	Volatile Matter, % by Mass	—	45
4.5	Ash Content, % by Mass	—	0.5
4.6	Protection Against Corrosion — The film shall show no signs of breakdown after 14 d exposure in a high humidity cabinet at 50°C. The underlying metal shall show no signs of corrosion.		

1-GP-71, Method 113.8 and Par. 6.3

- 4.7 **Self-Lifting** — One coat of the coating applied to a steel surface primed 18 h previously with one coat of the same material, shall cause no lifting, wrinkling nor appreciable softening of the first coat. Immediately after application, and 24 h later, there shall be no

souplesse, dureté et résistance à l'eau satisfaisantes. Il ne doit communiquer à l'eau une odeur ou une saveur sensible. La matière non volatile doit être à base de goudron, exempt de matières de charge, pigments, matières fibreuses, substance saponifiable, ou d'asphalte à base de brai de pétrole ou de bitumen naturel.

Le revêtement par peinture, en son état initial de réception, doit convenir à l'application au pinceau et doit être réductible au moyen du diluant 1-GP-70 conformément au mode d'emploi du fabricant.

Le revêtement par peinture doit être homogène et exempt de grumeaux, de particules gélifiées et de matière étrangère.

Le revêtement par peinture ne doit former de peaux ou s'épaissir excessivement dans le récipient d'origine, non ouvert, pendant 24 mois, à partir de la date d'expédition, lorsqu'il est stocké à une température ne dépassant pas 40°C. Au terme de cette période, il doit facilement se mélanger, par remuage, en un état uniforme et satisfaire aux exigences d'applicabilité et d'aspect.

EXIGENCES PARTICULIÈRES

Le revêtement par peinture, fourni sur référence à la présente norme, doit satisfaire aux exigences particulières suivantes:

	Test Method <i>Méthode d'essai</i> 1-GP-71	
3.1	Point d'éclair, P.M. Vase clos, °C	—
4.5	Consistance, unités Krebs	
5.1	Durée de séchage, sec en surface, h	
17.1	Matière volatile, % en masse	
69.3	Taux de cendres, % en masse	

Protection contre la corrosion — Le feuil doit être sans indices d'une altération après une exposition de 14 d dans le caisson hygrométrique. Le métal sous-jacent doit être sans indices de corrosion.

1-GP-71, méthode 113.8 et par. 6.3

Autodétrempe — Une couche du revêtement par peinture appliquée sur un subjectile en acier, revêtue 18 h d'avance d'une couche du même produit, ne doit produire de détrempe, de frisage, ni de ramollissement marqué de la première couche. Immédiatement après

appreciable difference in the adhesion of the films produced by one and two-coat applications of the material.

Method 132.1 and Par. 6.3

- 4.8 **Flexibility** — The film shall show no signs of flaking or pronounced cracking along the line of flexure when subjected to the bending test at 0°C over a 12.7 mm mandrel.

Method 119.4

4.9 **Resistance to Chlorinated Water**

- 4.9.1 A film of material shall show no blistering, roughness nor other attack, except moderate dulling, when immersed at 45°C for 14 d in water containing 50 mg/L (50 PPM) chlorine.
- 4.9.2 Upon removal from the chlorinated water immersion and after a recovery period of 2 h, the film shall show no loss in flexibility when subjected to the bending test at 0°C over a 12.7 mm mandrel in comparison with the flexibility panels (par. 4.8). In addition, the film shall not show any loss in ductility nor chipping at the edges of the cut using the knife test.

Method 138.1 and par. 6.3

- 4.10 **Taste and Odor Properties** — The material shall not impart to water, tastes and odors that are judged to be more objectionable than the standard water sample.

Method 144.1

- 4.11 **Application and Appearance** — The coating shall demonstrate good hiding, spreading, levelling and brushing properties, and shall not sag or wrinkle when applied at a dry film thickness of 38 µm per coat.

Method 134.8

5. **PREPARATION FOR DELIVERY**

- 5.1 Unless otherwise specified, (par. 7.1) standard commercial packaging, packing and marking shall be acceptable.
- 5.2 **Labelling**
- 5.2.1 In addition to the labelling requirements of any relevant Acts or Regulations, each container shall be suitably labelled to show the following information:

Name of Material
CGSB Standard No.

1-GP-127M

application et 24 h plus tard, il ne doit pas y avoir une différence d'adhérence marquée des feuillets lors de l'application d'une couche et de deux couches du produit.

Méthode 132.1 et par. 6.3

Souplesse — Le feuil ne doit pas présenter des signes d'écaillage ou de craquelage prononcé le long de la ligne de pli, à l'essai de pliage à 0°C sur un mandrin de 12.7 mm.

Méthode 119.4

Résistance à l'eau chlorée

Le feuil du produit doit être sans indices de cloquage ou de rugosité, ni d'autre atteinte à l'exception d'un ternissement modéré, sur immersion, pendant 14 d à 45°C, dans l'eau chlorée à 50 mg/L (50 PPM).

Sur retrait de l'eau chlorée, et après une mise en état de 2 h, le feuil ne doit pas accuser une perte de souplesse lorsqu'il est soumis à l'essai de pliage à 0°C sur mandrin de 12.7 mm si l'on compare aux panneaux de souplesse (par. 4.8). De plus le feuil ne doit pas présenter une perte de malléabilité ou de bonds ébréchés le long de l'entaille effectuée lors de l'essai au couteau.

Méthode 138.1 et par. 6.3

Caractéristiques de l'odeur et du goût — Le produit ne doit communiquer à l'eau des saveurs et des odeurs moins agréables que celles de l'échantillon d'eau étalon.

Méthode 144.1

Applicabilité et aspect — Le revêtement par peinture doit présenter de bonnes caractéristiques de pouvoir couvrant, d'étendement, d'étalement et d'application au pinceau, et ne doit s'abaisser, ni se friser, lorsqu'il est appliqué à une épaisseur de feuil sec de 38 µm par couche.

Méthode 134.8

PRÉPARATION POUR LA LIVRAISON

Sauf indication contraire (par. 7.1), le conditionnement, l'emballage et le marquage commerciaux habituels sont admis.

Étiquetage

En plus de satisfaire aux conditions d'étiquetage édictées par les lois et règlements applicables, chaque récipient doit porter les indications suivantes:

Désignation du produit
N° de la norme ONGC

Qualification No. (when required)
NATO Stock No. (when required)
Manufacturer's Batch No.
Manufacturer's Code No.
Date of Manufacture

Nº d'agrément (au besoin)
Nº de l'OTAN (au besoin)
Nº de lot du fabricant
Nº de code du fabricant
Date de fabrication

Thin material for brushing and spraying using 1-GP-70 Thinner.

Diluer le produit pour l'application au pinceau et au pistolet en utilisant le diluant 1-GP-70.

CAUTION: During application, provide adequate ventilation and keep flames away.

AVERTISSEMENT: Pendant l'application, voir à une aération adéquate et tenir éloigné des flammes.

6. INSPECTION

- 6.1 **Sampling** — Sampling shall be carried out in accordance with 1-GP-71, Method 1.1.
- 6.2 **Testing** — Unless otherwise specified (par. 7.1), the methods of testing shall be those in 1-GP-71 or ASTM standards.
- 6.3 **Panel Preparation** — Panels shall be prepared as outlined in the designated method except that the dry film thickness shall be $40 \pm 4 \mu\text{m}$ per coat.

INSPECTION

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

Essais — Sauf indication contraire (par. 7.1), les méthodes d'essai sont celles de 1-GP-71 ou des normes de l'ASTM.

Préparation des panneaux — Les panneaux doivent être préparés en conformité aux données générales de la méthode indiquée, sauf que l'épaisseur de feuil sec doit être de $40 \pm 4 \mu\text{m}$ par couche.

7. NOTES

- 7.1 **Options** — The following options provided in this standard should be specified in application of the standard:
- a. Packaging, packing and marking details if standard commercial practice is not suitable (par. 5.1)
 - b. Testing if other than as (par. 6.2)
 - c. If a qualified product is required (par. 7.3).

REMARQUES

Options — Les options suivantes qui sont prévues dans la présente norme devraient être précisées lors de son application:

- a. Modalités de conditionnement, d'emballage et de marquage, si les usages commerciaux habituels ne conviennent pas (par. 5.1)
- b. Essais, s'ils diffèrent de ceux du par. 6.2
- c. Si un produit agréé est exigé (par. 7.3).

7.2 Intended Uses

- 7.2.1 Material to this standard is intended for use as internal protection for steel drinking water tanks. It should be of such a consistency as to provide a minimum dry film thickness of $75 \mu\text{m}$ in two normal brush coats. If necessary the material should be reduced with 1-GP-70 thinner in accordance with the manufacturer's instructions. It should be applied under normal conditions and the surface temperature should be not lower than 15°C .

Utilisations prévues

Le produit, fourni sur référence à la présente norme, est destiné à être utilisé comme protection intérieure des réservoirs métalliques d'eau potable. Il doit être d'une consistance qui permet d'obtenir une épaisseur de feuil sec minimale de $75 \mu\text{m}$ en deux couches normales, appliquées au pinceau. Au besoin, le produit doit être dilué de diluant, 1-GP-70, conformément au mode d'emploi du fabricant. Il doit être appliqué dans des conditions normales et la température du subjectile ne doit être inférieure à 15°C .

- 7.2.2 **New Surfaces** — Prior to application of the coating, all surfaces should be cleaned and all mill scale removed by commercial blast cleaning in accordance with 31-GP-404 or SSPC-SP6 (corresponding to pictorial standards A, B or C Sa2 of ASTM D 2200 or SSPC-VIS1) or by pickling in accordance with SSPC-SP8 using

Nouvelles surfaces — Avant l'application du revêtement par peinture, tous les subjectiles doivent être nettoyés et toute croûte de laminage enlevée par décapage au sablage commercial, conformément à la norme 31-GP-404 ou SSPC-SP6 (correspondant aux normes illustrées A, B ou C Sa2 de D 2200 de l'ASTM

31-GP-108 metal conditioner and rust remover (inhibited) or an approved conditioner. If the condition of the metal is D prior to application of the coating, all surfaces should be blasted to Near White metal (SSPC-SP10) corresponding to pictorial Standard D Sa 2-1/2.

- 7.2.3 *Previously Painted Surfaces* — Prior to application of the coating, all loose paint, scale and rust should be removed by power tool cleaning in accordance with SSPC-SP3.

- 7.3 **Product Qualification — Federal Government** — The federal government administers a qualification program for products to this standard. Information on this program and on procedures for product qualification may be obtained from:

Director General Quality Assurance,
Department of National Defence,
Ottawa, Ontario.
K1A 0K2

- 7.4 The publications referred to in par. 2.1.1 are obtainable from the Canadian Government Specifications Board.

- 7.5 The publications referred to in par. 2.1.2 are obtainable from the American Society for Testing Materials, 1916 Race Street, Philadelphia, Pa., 19103, U.S.A.

- 7.6 The publications referred to in par. 2.1.3 are obtainable from Steel Structures Painting Council, 4400 Fifth Avenue, Pittsburgh, Pa. 15213, U.S.A.

ou SSPC-VIS1) ou par décapage en milieu acide conformément à SSPC-SP8, utilisant le décapant ou désoxydant pour métaux (inhibé) 31-GP-108 ou un conditionneur approuvé. Si l'état du métal est D avant application du revêtement par peinture, toutes les surfaces doivent être décapées au jet à métal demi-blanc (Near White Metal) de SSPC-SP10, correspondant à la norme illustrée D Sa 2-1/2.

Surfaces déjà peinturées — Avant l'application du revêtement par peinture, toute peinture détachée, calamine, et rouille doivent être enlevées par nettoyage mécanique conformément à SSPC-SP3.

Agrément des produits — Gouvernement fédéral — Le gouvernement fédéral administre un programme d'agrément des produits conformes à la présente norme. Les demandes de renseignements sur ce programme et sur la procédure d'agrément doivent être envoyées à l'adresse suivante:

Directeur général de l'assurance de la qualité
Ministère de la Défense nationale
Ottawa (Ontario)
K1A 0K2

Les publications mentionnées à l'al. 2.1.1 sont diffusées par l'Office des normes du gouvernement canadien.

Les publications mentionnées à l'al. 2.1.2 sont diffusées par l'American Society for Testing and Materials, 1916 Race Street, Philadelphia, Pa., 19103, U.S.A.

Les publications mentionnées à l'al. 2.1.3 sont diffusées par le Steel Structures Painting Council, 4400 Fifth Avenue, Pittsburgh, Pa. 15213, U.S.A.