



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These CGSB standards and National Standards of Canada are hereby withdrawn due to limited use and support for their revision.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 The information contained therein may no longer represent the most current, reliable, and/or available information on these subjects.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)



Office
des normes
générales
du Canada

CAN/CGSB-1.146-99

Remplace CAN/CGSB-1.146-92

Revêtement aux résines époxydiques, durcissant à froid, brillant

Norme nationale du Canada

Canada



La présente Norme nationale du Canada a été élaborée sous les auspices de l'OFFICE DES NORMES GÉNÉRALES DU CANADA (ONGC), qui est un organisme relevant de Travaux publics et Services gouvernementaux Canada. 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 canadien des normes a conféré à l'ONGC le titre d'organisme d'élaboration de normes nationales. En conséquence, les normes que l'Office élabore et soumet à titre de Normes nationales du Canada se conformeront 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 de l'ONGC 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 de l'ONGC publié chaque année. Cette publication peut également être obtenue sur demande, sans frais. Une version électronique, ECAT, est également disponible. Tournant sur la plate-forme Windows, elle est mise à jour trimestriellement. Des renseignements supplémentaires sur les produits et les services de l'ONGC sont disponibles à notre site Web — <http://www.tpsgc.gc.ca/ongc>.

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.

La mise à l'essai et l'évaluation d'un produit en regard de la présente norme peuvent nécessiter l'emploi de matériaux ou d'équipement susceptibles d'être dangereux. Le présent document n'entend pas traiter de tous les aspects liés à la sécurité de son utilisation. Il appartient à l'usager de la norme de se renseigner auprès des autorités compétentes et d'adopter des pratiques d'hygiène et de sécurité conformes aux règlements applicables avant de l'utiliser. 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.

Il faut noter qu'il est possible que certains éléments de la présente norme canadienne soient assujettis à des droits conférés à un brevet. L'ONGC ne peut être tenu responsable de nommer un ou tous les droits conférés à un brevet. Les utilisateurs de la norme sont informés de façon personnelle qu'il leur revient entièrement de déterminer la validité des droits conférés à un brevet.

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

Le Gestionnaire
Division de l'information sur la normalisation
Office des normes générales du Canada
Ottawa, Canada
K1A 1G6

Le CONSEIL CANADIEN DES NORMES est l'organisme de coordination du Système national de normes, une fédération d'organismes indépendants et autonomes qui travaillent au développement et à l'amélioration de la normalisation volontaire dans l'intérêt national.

Les principaux buts du Conseil sont d'encourager et de promouvoir la normalisation volontaire comme moyen d'améliorer l'économie nationale, d'améliorer la santé, la sécurité et le bien-être du public, d'aider et de protéger le consommateur, de faciliter le commerce national et international et de favoriser la coopération internationale dans le domaine de la normalisation.

Une Norme nationale du Canada est une norme, approuvée par le Conseil canadien des normes, qui reflète une entente raisonnable parmi les points de vue d'un certain nombre de personnes compétentes dont les intérêts réunis forment, au degré le plus élevé possible, une représentation équilibrée des producteurs, utilisateurs, consommateurs et d'autres personnes intéressées, selon le domaine envisagé. Il s'agit généralement d'une norme qui peut apporter une contribution appréciable, en temps opportun, à l'intérêt national.

L'approbation d'une norme en tant que Norme nationale du Canada indique qu'elle est conforme aux critères et méthodes établis par le Conseil canadien des normes. L'approbation ne porte pas sur l'aspect technique de la norme; cet aspect demeure la responsabilité de l'organisme d'élaboration de normes accrédité.

Il est recommandé aux personnes qui ont besoin de normes de se servir des Normes nationales du Canada lorsque la chose est possible. Ces normes font l'objet d'examen périodiques; c'est pourquoi il est recommandé aux utilisateurs de se procurer l'édition la plus récente de la norme auprès de l'organisme qui l'a préparée.

La responsabilité d'approuver les Normes nationales du Canada incombe au:

Conseil canadien des normes
45, rue O'Connor
Bureau 1200
Ottawa, Ontario
K1P 6N7

Comment commander des publications de l'ONGC:

- | | |
|---------------------------|--|
| par téléphone | — (819) 956-0425 ou
— 1-800-665-CGSB
(Canada seulement) |
| par télécopieur | — (819) 956-5644 |
| par la poste | — Centre des ventes de l'ONGC
Ottawa, Canada
K1A 1G6 |
| en personne | — Place du Portage
Phase III, 6B1
11, rue Laurier
Hull, Québec |
| par courrier électronique | — ncr.cgsb-ongc@tpsgc.gc.ca |
| sur le Web | — http://www.tpsgc.gc.ca/ongc |

REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, DURCISSANT À FROID, BRILLANT

Préparée par

l'Office des normes générales du Canada



Approuvée par le

Conseil canadien des normes



Publiée, septembre 1999, par
l'Office des normes générales du Canada
Ottawa, Canada K1A 1G6

© SA MAJESTÉ LA REINE DU CHEF DU CANADA,
représentée par le ministre des Travaux publics et des Services gouvernementaux,
le ministre responsable de l'Office des normes générales du Canada (1999).

Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite d'aucune manière sans la permission préalable de l'éditeur.

OFFICE DES NORMES GÉNÉRALES DU CANADA

COMITÉ DES REVÊTEMENTS DE CONSTRUCTION ET D'ENTRETIEN

(Composition à la date d'approbation)

Benner, H.J.	<i>Président</i>	Lanark Coating Services Ltd.
Alvarez, E.		Défense nationale
Araujo, T.		Triodem Technical Services Ltd.
Bailey, J.		Rohm & Haas Canada Inc.
Balmer, S.R.		ICI Paints (Canada) Inc.
Braund, V.		General Paint Ltd.
Dunbar, T.		Travaux publics et Services gouvernementaux Canada
Fairley, T.		Calcoast Labs
Lavoie, L.		Home Hardware Stores Ltd.
McDermott, T.		Clariant (Canada) Inc.
Mills, G.		Mills Paint and Wallcoverings
Mocnaj, R.		International Paints (Canada) Ltd.
Patterson, J.		HCI Stanchem
Philipp, H.		Expert-conseil
Raine, R.		Ministère des Transports et de la Voirie, Colombie-Britannique
St. Laurent, S.		Stablex
Simpson, G.		Sico Inc.
Tom, B.		Santé Canada
Toniello, J.		Défense nationale
Troncoso, H.		Matchless Paints
Wiezoreck, G.		Master Painters & Decorators Association of British Columbia
Williams, R.		The Sherwin-Williams Co.
Craig, W.	<i>Secrétaire</i>	Office des normes générales du Canada

Nous remercions le Bureau de la traduction de Travaux publics et Services gouvernementaux Canada de la traduction de la présente Norme nationale du Canada.

OFFICE DES NORMES GÉNÉRALES DU CANADA

**REVÊTEMENT AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, DURCISSANT À FROID,
BRILLANT****1. OBJET**

- 1.1 La présente norme s'applique à un revêtement aux résines époxydiques, pigmenté, durcissant à froid, à deux constituants, brillant, destiné à être utilisé sur des surfaces non peinturées convenablement préparées, comme le béton, les blocs de béton, la brique et le bois, et sur le métal recouvert d'une peinture primaire.
- 1.2 Le revêtement est destiné à être utilisé sur des surfaces qui exigent une bonne résistance au choc, une excellente lavabilité et une bonne durabilité, pour des applications industrielles demandant une excellente résistance chimique et pour des usages en atmosphère marine. Toutefois, pour des applications à l'extérieur, ce revêtement farine et jaunit lorsqu'il est exposé aux intempéries.
- 1.3 La mise à l'essai et l'évaluation d'un produit en regard de la présente norme peuvent nécessiter l'emploi de matériaux ou d'équipement susceptibles d'être 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 de santé et de sécurité conformes aux règlements applicables avant de l'utiliser.

2. PUBLICATIONS DE RÉFÉRENCE

- 2.1 La présente norme fait référence aux publications suivantes:
- 2.1.1 Office des normes générales du Canada (ONGC)
1-GP-71 — Méthodes d'essai des peintures et pigments
CAN/CGSB-1.165 — Peinture pour couche primaire aux résines époxydiques, durcissant à froid.
- 2.1.2 Santé Canada
Loi sur les produits dangereux (Règlements sur les revêtements liquides).
- 2.1.3 American Society for Testing and Materials (ASTM)
D 1210 — Standard Test Method for Fineness of Dispersion of Pigment-Vehicle Systems by Hegman-Type Gage.
- 2.1.4 U.S. General Services Administration
Federal Standard
595B — Colors Used in Government Procurement.
- 2.2 Tout renvoi à un règlement s'entend de l'édition la plus récente. Toute référence datée renvoie à l'édition mentionnée. Sauf indication contraire de l'autorité appliquant la présente norme, toute référence non datée renvoie à l'édition la plus récente. Les sources de diffusion sont indiquées dans la section intitulée Remarques.

3. EXIGENCES GÉNÉRALES

- 3.1 Le revêtement doit être fourni comme un système à deux constituants comportant un constituant résines et un agent catalytique. Le pigment doit être convenablement dispersé dans le constituant résines.
- 3.2 Lorsque les deux constituants sont bien mélangés et laissés au repos pour la période d'induction recommandée par le fabricant, le mélange doit d'abord convenir à l'application au pistolet quand il est dilué et appliqué conformément au mode d'emploi du fabricant. Le mélange ainsi préparé doit donner un fini lisse et uniforme.

- 3.3 Après un entreposage dans leur récipient d'origine respectif, non ouvert, pendant un an à partir de la date d'expédition, à des températures comprises entre 5 et 40°C, les deux constituants doivent pouvoir se mélanger facilement, par remuage, en un état uniforme.
- 3.4 Lorsque le revêtement est prescrit à des fins architecturales (par. 7.1), la couleur de ce dernier doit être conforme à la couleur et au numéro de la norme 595B de la U.S. Federal Standard ou à toute couleur commerciale adéquatement définie. Lorsque la stabilité de la couleur en présence d'acides et d'alcalis est exigée, en plus d'une résistance chimique, les couleurs suivantes conviennent: bleu 15182, vert 34350, brun 20152, jaune 13591, orangé 1140 (orangé international) et rouge 11350.
- 3.5 Le revêtement doit être fabriqué conformément aux exigences de la *Loi sur les produits dangereux (Règlements sur les revêtements liquides)* en ce qui concerne les éléments toxiques désignés.

4. EXIGENCES PARTICULIÈRES

Lorsqu'ils sont mélangés conformément au mode d'emploi du fabricant et qu'ils sont soumis à l'essai ou appliqués pour l'essai dans les 2 à 4 h qui suivent, les deux constituants (non dilués) doivent donner un mélange satisfaisant aux exigences suivantes, lorsqu'ils sont éprouvés conformément aux méthodes d'essai prescrites:

		Méthode d'essai			
		Min.	Max.	ONGC 1-GP-71	ASTM Autre
4.1	Consistance, initiale (15 min après mélange), unités Krebs	60	80	—	— Al. 6.2.3
4.2	Durée d'utilisation, 4 h après mélange, unités Krebs	—	95	—	— Al. 6.2.3
4.3	Durée de séchage Durci à coeur, h Durcissement complet, d	— —	18 —	5, Méthode A 7	— — Al. 6.2.4
4.4	Finesse de broyage, unités Hegman	6	—	—	D 1210 —
4.5	Brillant à 60°, unités	80	—	13.2	— —
4.6	Matière volatile, % en masse	—	35	17.1 ¹	— —
4.7	Résistance au choc — Soumis à un choc de 10 J (89 pi-lb) sur le côté revêtu et sur le côté non revêtu, le feuil durci à l'endroit du choc ne doit accuser ni craquelage, ni écaillage, lorsqu'il est mis à l'essai conformément à la méthode 147.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.				
4.8	Pouvoir couvrant — Lorsque le revêtement est appliqué au filmographe, les carrés noirs et blancs ou noirs et gris de la carte de pouvoir couvrant ne doivent pas être visibles sous le feuil sec obtenu par étalement, de haut en bas de la carte, à une épaisseur de feuil frais de 150 ± 15 µm pour le jaune 13538 et 13591, l'orangé 12243 et le rouge 11086 et 11310, et de 125 ± 15 µm pour toutes les autres couleurs, lorsqu'il est mis à l'essai conformément à la méthode 14.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.				
4.9	Résistance aux acides — Le feuil durci doit résister à l'action de l'acide sulfurique à 5%, pendant 72 h, sans ramollissement, cloquage, frisage ni perte d'adhérence, sauf que le ternissement est admis lorsqu'il est mis à l'essai conformément à la méthode 105.2 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC. De plus, aucune altération de couleur ne doit être admise pour les couleurs résistant aux acides et aux alcalis énumérées au par. 3.4.				

¹ La détermination de la teneur en matière volatile se fait séparément pour chaque constituant ou avec le mélange. Quand elle est déterminée séparément, la teneur en matière volatile du produit, prêt à l'emploi, est alors calculée avec le mélange obtenu par la combinaison des constituants dans les proportions recommandées par le fabricant.

- 4.10 **Résistance aux alcalis** — Le feuil durci doit résister à l'action de l'hydroxyde de sodium à 20%, pendant 72 h, sans ramollissement, cloquage, frisage ni perte d'adhérence, lorsqu'il est mis à l'essai conformément à la méthode 106.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC. De plus, seule une légère altération de couleur est admise pour les couleurs résistant aux acides et aux alcalis énumérées au par. 3.4.
- 4.11 **Résistance à l'essence** — Le revêtement, lorsqu'il est appliqué sur une peinture pour couche primaire aux résines époxydiques et immergé pendant 6 h dans un mélange à 70:30 d'iso-octane/toluène, ne doit présenter aucun signe de frisage, de cloquage ni de perte d'adhérence, lorsqu'il est mis à l'essai conformément à l'al. 6.2.5. Après une durée de séchage ultérieure de 2 h, le feuil durci ne doit présenter aucun signe de ramollissement et n'accuser qu'une trace de changement de couleur.
- 4.12 **Souplesse** — Lorsqu'il est soumis à l'essai de pliage sur un mandrin de 3.2 mm conformément à la méthode 119.5 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC, le feuil durci ne doit présenter aucun signe de craquelage ni de pelage.
- 4.13 **Lessivabilité** — Le feuil durci doit résister à 5000 cycles dans la machine de lavabilité sans accuser plus qu'une légère différence entre la partie frottée et la partie non frottée, lorsqu'il est mis à l'essai conformément à la méthode 125.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.
- 4.14 **Résistance au suintement** — Le feuil durci ne doit pas suinter après séchage à une humidité relative de 80%, lorsqu'il est mis à l'essai conformément à la méthode 148.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.
- 4.15 **Applicabilité et aspect** — Lorsqu'il est appliqué au pistolet, le revêtement doit sécher en un feuil lisse, brillant et uniforme, et doit être exempt de détrempe, de coulures et de piqûres. Le produit doit aussi avoir de bonnes caractéristiques d'étalement, doit pouvoir être surpeinturé assez rapidement après l'application et doit avoir un bon pouvoir couvrant, lorsqu'il est mis à l'essai conformément à l'al. 6.2.6.

5. PRÉPARATION POUR LA LIVRAISON

- 5.1 Sauf indication contraire (par. 7.1), la préparation pour la livraison doit être conforme aux usages commerciaux courants et aux exigences du par. 5.3.
- 5.2 **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-1.146-99

Date de fabrication

Couleur et numéro mentionnés dans 595B de la U.S. Federal Standard

Nom et adresse du fabricant

Numéro de lot du fabricant

Numéro de code du fabricant

Mode d'emploi:

Mélange: Selon le mode d'emploi du fabricant.

Période d'induction: Selon le mode d'emploi du fabricant.

Dilution: Selon le mode d'emploi du fabricant.

Conditions d'application: Les conditions de température et d'humidité doivent être prescrites par le fabricant (al. 7.3.2).

Avertissements:

- Le contact avec la peau doit être évité;
- le produit doit être utilisé dans des conditions d'aération appropriées;
- le produit doit être entreposé à une température comprise entre 5 et 40°C;
- le produit est inflammable et doit être tenu à l'écart des étincelles et des flammes nues.

- 5.3 Lorsque prescrit (par. 7.1), le fournisseur doit remplir les récipients de telle manière que le contenu entier d'un récipient de constituant résines, lorsqu'il est mélangé avec le contenu entier d'un récipient d'agent catalytique, constitue une unité.

6. INSPECTION

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

6.2 Essais

- 6.2.1 Les méthodes d'évaluation des effets applicables et indiquées dans la méthode 143.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC doivent être utilisées pour évaluer la résistance.

- 6.2.2 **Préparation des plaques** — Tous les essais doivent se faire sur le type de plaque prescrite dans la norme 1-GP-71 de l'ONGC ou dans la méthode de l'ASTM correspondante, sauf que l'épaisseur du feuil sec doit être de $40 \pm 5 \mu\text{m}$. Tous les feuil (à l'exception du feuil pour la résistance au suintement, par. 4.15) doivent subir un durcissement de 7 d avant d'être mis à l'essai. Par conséquent, ne pas tenir compte des durées de séchage décrites dans les méthodes.

- 6.2.3 **Durée d'utilisation** — Mélanger les deux constituants conformément au mode d'emploi du fabricant en quantité suffisante pour remplir un récipient de 0.3 L. Fermer le récipient pendant 15 min, puis l'ouvrir et mesurer la consistance du revêtement (ONGC 1-GP-71, méthode 4.5). Fermer le récipient de nouveau et le conserver dans des conditions normales (ONGC 1-GP-71, méthode 103.1) pendant la durée prescrite. Au terme de cette période mesurer encore la consistance selon la méthode susmentionnée.

- 6.2.4 **Durcissement complet** — Suivre la méthode n° 5, mode opératoire C, de la norme 1-GP-71 de l'ONGC et laisser le solvant en contact avec le feuil pendant 3 h.

- 6.2.5 **Résistance à l'essence** — Appliquer deux couches de peinture pour couche primaire aux résines époxydique conforme à CAN/CGSB-1.165 et deux couches du revêtement à l'essai sur des plaques en acier décapées au jet de sable (ONGC 1-GP-71, méthode 100.2) à une épaisseur de feuil sec totale de $150 \pm 15 \mu\text{m}$. Laisser durcir (séchage à l'air) les plaques pendant 7 d (ONGC 1-GP-71, méthode 103.1), puis effectuer l'essai conformément au dernier paragraphe de la méthode 107.5 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.

- 6.2.6 **Applicabilité et aspect (application au pistolet)** — Placer verticalement une plaque d'acier lisse de $600 \times 900 \text{ mm}$. S'assurer que la plaque est complètement nettoyée et exempte d'huile ou de solvant résiduel. Au moyen d'un pistolet² de type à alimentation sous pression, doté d'un chapeau d'air et d'une buse de 1.8 mm de diamètre intérieur, appliquer le revêtement, dilué jusqu'à 15% en volume avec un diluant conforme à CAN/CGSB-1.197, en appliquant une pression d'air d'environ 350 kPa dans le tuyau et de 70 à 140 kPa dans le réservoir. Maintenir le pistolet de 150 à 200 mm de la plaque et régler la largeur du jet à environ 200 mm. Appliquer le revêtement sur la plaque par bandes horizontales se chevauchant sur 50%. Contrôler le mouvement du pistolet et la pression d'alimentation de manière à obtenir un fini lisse et uniforme. Ce mode d'application n'est pas nécessairement destiné à produire un revêtement opacifiant. Laisser sécher la plaque en position verticale et examiner après 24 h.

7. REMARQUES

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

- Couleur requise (par. 3.4)
- Préparation pour la livraison, si elle diffère de celle prescrite (par. 5.1 et 5.3).

² Le matériel suivant est conforme à cette exigence: DeVilbiss - pistolet MBC, buse produit E et chapeau d'air 78; Binks - pistolet modèle 18, buse produit 66 et chapeau d'air 63 PB. Des pistolets équivalents peuvent être utilisés.

7.2 Pratiques recommandées

- 7.2.1 Ce produit peut être utilisé sur les revêtements aux résines époxydiques, à pouvoir garnissant élevé, brillant, conformes à CAN/CGSB-1.153, mais ne peut pas être utilisé sur d'autres peintures à l'exception de celles qui sont prescrites aux al. 7.2.2, 7.2.3 et 7.2.4.
- 7.2.2 Les surfaces métalliques doivent être propres, sèches et exemptes de matières grasses et de produits de corrosion. Elles doivent alors être recouvertes d'une peinture pour couche primaire aux résines époxydiques conforme à CAN/CGSB-1.165, selon le mode d'emploi du fabricant. Pour la finition des surfaces intérieures de réservoirs d'emménagement de carburant conformes aux normes 3-GP-24 (Avcat et JP5) de l'ONGC et CAN/CGSB-3.25 (Avgas), une couche de peinture pour couche primaire appropriée et deux couches de revêtement aux résines époxydiques doivent être appliquées à une épaisseur de feuil sec totale de $150 \pm 15 \mu\text{m}$.
- 7.2.3 Les blocs en béton, le béton et la brique doivent être débarrassés de tout matériau détaché. Les surfaces rugueuses et poreuses doivent d'abord être revêtues d'un apprêt pour blocs conforme à CAN/CGSB-1.215, conformément au mode d'emploi du fabricant.

7.2.4 Sur le bois à grain ouvert, le bouche-pores recommandé par le fabricant doit être utilisé.

7.3 Mode d'emploi

- 7.3.1 À cause de la possibilité d'erreur lors du mélange, des récipients complets doivent être utilisés, conformément aux indications du par. 5.3, à condition que tout le produit soit utilisé dans les 10 h qui suivent le mélange.
- 7.3.2 Les revêtements doivent être appliqués à une épaisseur de feuil frais de 50 à 75 μm par couche et seulement à une température de 15 à 40°C et à une humidité relative inférieure à 80%, les conditions atmosphériques influant sur la durée de durcissement, la durée d'utilisation et l'aspect des revêtements.
- 7.3.3 Normalement, deux couches de revêtement aux résines époxydiques sont appliquées pour des travaux architecturaux. Pour une résistance aux produits chimiques, un minimum de $125 \pm 15 \mu\text{m}$ d'épaisseur de feuil sec du système recommandé par le fabricant est exigé. Le feuil de revêtement peut être surpeinturé après 6 h. Si le surpeinturage est exécuté après 7 d, le feuil doit d'abord être poncé légèrement.
- 7.3.4 Le revêtement doit être appliqué dans des conditions d'aération adéquates et des mesures d'hygiène doivent être prises pour protéger la peau et la santé de l'utilisateur. Le mode d'emploi du fabricant doit être suivi à la lettre.
- 7.3.5 Le produit contient des solvants volatils et inflammables; par conséquent, des mesures de précaution appropriées doivent être prises pour éliminer toute possibilité d'étincelles ou présence de flammes nues au cours de l'application et pendant le séchage du produit. Une bonne aération est essentielle.
- 7.3.6 Ce revêtement convient parfaitement à l'application au pistolet quand il est dilué conformément au mode d'emploi du fabricant. Il peut aussi être appliqué au pinceau ou au rouleau mais, dans ce cas, il faut éviter la formation d'inclusion d'air. L'application au rouleau ou au pinceau de ce revêtement est assez difficile et le fini qui en résulte peut être moins uniforme que si le revêtement est appliqué au pistolet. L'application au rouleau ou au pinceau devrait être réservée aux endroits où l'application au pistolet n'est pas pratique.
- 7.3.7 Lorsque le revêtement est appliqué au pinceau ou au rouleau, il est recommandé d'utiliser des pinceaux à soies naturelles conformes à la spécification 22.1 de l'ONGC et des rouleaux conformes à la spécification 22.42 de l'ONGC (types 1 et 2).
- 7.3.8 Prendre soin de nettoyer l'équipement à fond, régulièrement et immédiatement après l'emploi, avec un diluant pour revêtements aux résines époxydiques. Le nettoyage des pinceaux et des rouleaux avec des solvants doit être suivi d'un rinçage à l'eau savonneuse, puisque le revêtement va durcir même s'il est immergé dans des solvants.

7.4 Publications connexes

7.4.1 Office des normes générales du Canada (ONGC)

CAN/CGSB-1.153 — Revêtement par peinture aux résines époxydiques, à pouvoir garnissant élevé, brillant

CAN/CGSB-1.215 — Apprêt pour blocs aux résines époxydiques en deux constituants

3-GP-24c — Carburéacteur d'aviation à point d'éclair élevé

CAN/CGSB-3.25 — Essence d'aviation (Grades 80, 100 et 100LL)

22.1 — Pinceaux plats, en soies de porc, pour peinture, vernis, peinture-émail et peinture-laque

22.42 — Rouleaux à peinture et accessoires.

7.5 Sources de diffusion des publications de référence

7.5.1 Les publications mentionnées aux al. 2.1.1 et 7.4.1 sont diffusées par l'Office des normes générales du Canada, Centre des ventes, Ottawa, Canada K1A 1G6. Téléphone (819) 956-0425 ou 1-800-665-CGSB (Canada seulement). Télécopieur (819) 956-5644.

7.5.2 La publication mentionnée à l'al. 2.1.2 est diffusée par Santé Canada, Bureau de la sécurité des produits, Édifice Jeanne-Mance, 12^e étage, Parc Tunney, Ottawa, Ontario K1A 0K9. Téléphone (613) 957-4467. Télécopieur (613) 952-3039.

7.5.3 La publication mentionnée à l'al. 2.1.3 est diffusée par l'American Society for Testing and Materials, 100 Barr Harbor Drive, West Conshohocken, PA 19428-2959, U.S.A., téléphone (610) 832-9585, télécopieur (610) 832-9555, ou par le Centre canadien d'information globale, 240, rue Catherine bureau 305, Ottawa, Ontario K2P 2G8, téléphone (613) 237-4250, télécopieur (613) 237-4251.

7.5.4 La publication mentionnée à l'al. 2.1.4 est diffusée par le Centre canadien d'information globale, 240, rue Catherine bureau 305, Ottawa, Ontario K2P 2G8. Téléphone (613) 237-4250. Télécopieur (613) 237-4251.



Notes



Withdrawn/Retirée