



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These CGSB standards and National Standards of Canada are hereby withdrawn due to limited use and support for their revision.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 The information contained therein may no longer represent the most current, reliable, and/or available information on these subjects.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-1.153-2000

Remplace CAN/CGSB-1.153-M90

Revêtement par peinture aux résines époxydiques, à pouvoir garnissant élevé, 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 conforment aux critères et procédures établis à cette fin par le Conseil canadien des normes. Outre la publication de normes nationales, l'ONGC rédige également des normes visant des besoins particuliers, à la demande de plusieurs organismes tant du secteur privé que du secteur public. Les normes de l'ONGC et les normes nationales 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. 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'utilisateur 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 PAR PEINTURE AUX RÉSINES
ÉPOXYDIQUES, À POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ,
BRILLANT**

Préparée par

l'Office des normes générales du Canada



Approuvée par le

Conseil canadien des normes



Publiée, mai 2000, 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 (2000).

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.	<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.		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.
McCleery, W.T.		Valspar Inc.
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.
Smith, H.		Northern Paint Canada 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 PAR PEINTURE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, À
POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ, BRILLANT****1. OBJET**

- 1.1 La présente norme s'applique au revêtement par peinture aux résines époxydiques, durcissant à froid, à pouvoir garnissant élevé, brillant, à deux constituants pour utilisation sur des subjectiles non peints lorsque le produit requis doit avoir une bonne résistance aux chocs et à l'eau, une lessivabilité supérieure et une longue durée de vie.
- 1.2 Le revêtement convient à l'application sur tout subjectile préparé de façon appropriée tel que bois, plaque murale, plaque de plâtre, plâtre sec, brique, béton, blocs de béton et métaux. Il convient à une utilisation extérieure, mais il 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.
- 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
D 1212 — Standard Test Methods for Measurement of Wet Film Thickness of Organic Coatings.
- 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 en deux constituants séparés comprenant une résine époxydique et un agent de durcissement.
- 3.2 Lorsque les deux constituants sont convenablement mélangés et laissés au repos pendant la durée d'enduction recommandée par le fabricant, le mélange doit convenir principalement à l'application au pistolet lorsqu'il est dilué et appliqué conformément aux instructions du fabricant. Ce mélange doit produire un fini lisse et uniforme.

- 3.3 Lorsque les constituants sont entreposés pendant six mois dans les récipients d'origine, non ouverts, à des températures comprises entre 5 et 40°C et ensuite mélangés conformément au par. 3.2, ils doivent satisfaire aux exigences de la présente norme.
- 3.4 **Couleur** — Le revêtement doit être fourni dans n'importe laquelle des couleurs pastel de la U.S. Federal Standard 595B (par. 7.1). Lorsque des couleurs plus foncées sont exigées, il est préférable de s'adresser au fabricant pour savoir si ces dernières peuvent être fabriquées.
- 3.5 **Éléments toxiques** — 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

Le revêtement doit satisfaire aux exigences particulières suivantes lorsqu'il est éprouvé conformément aux méthodes d'essai prescrites:

				Méthode d'essai	
		Min.	Max.	ONGC 1-GP-71	ASTM
4.1	Durée de séchage				
	Sec au toucher, h	—	4	5, Méthode A	—
	Durcissement complet, d	—	7	5, Méthode C (Al. 6.2.2)	—
4.2	Finesse de broyage, Hegman	5	—	—	D 1210
4.3	Réflexion à 60°, unités	75	—	13.2	—
4.4	Matière volatile, % en masse du produit prêt à l'emploi ¹	—	15	17.1	—
4.5	Pouvoir couvrant (blanc et couleurs pastel) — Lorsque le revêtement est appliqué au racloir conformément à la méthode 14.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC sur une plaque noire et grise pour donner un feuil sec d'une épaisseur de 125 ± 10 µm, il doit couvrir complètement les surfaces contrastantes.				
4.6	Résistance aux acides — Le feuil durci doit supporter l'action de l'acide sulfurique à 5% en masse pendant 72 h sans signes de ramollissement, de cloquage, de frisage ni de perte d'adhérence à l'examen sous un grossissement de 10× effectué conformément à la méthode 105.2 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC; ne pas tenir compte d'un ternissement ou d'un changement de couleur.				
4.7	Résistance aux alcalis — Le feuil durci doit supporter l'action de l'hydroxyde de sodium à 20% en masse pendant 72 h sans signes de ramollissement, de cloquage, de frisage ou de perte d'adhérence ni plus qu'un léger changement de couleur lors de l'essai effectué conformément à la méthode 106.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.				
4.8	Lessivabilité — Le feuil durci doit supporter 5000 cycles dans la machine de lessivabilité sans accuser plus qu'une légère différence entre la partie frottée et la partie non frottée lors de l'essai effectué conformément à la méthode 125.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.				
4.9	Résistance aux coulures — Lorsqu'il est appliqué en une couche fraîche de 250 ± 25 µm d'épaisseur, le revêtement par peinture ne doit accuser ni affaissement ni coulure lors de l'essai effectué conformément à la méthode décrite à l'al. 6.2.3.				
4.10	Résistance aux chocs — Lorsqu'il est soumis à un choc direct de 4.4 J (39.0 pi-lb), conformément à la méthode 147.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC, le feuil situé dans la zone d'impact ne doit accuser ni craquelage, ni écaillage, ni perte d'adhérence.				

¹La détermination de la teneur en matière volatile se fait séparément pour chaque constituant ou pour le produit mélangé (ONGC 1-GP-71, méthode 17.1). La matière volatile du produit prêt à l'emploi est calculée pour le mélange obtenu par la combinaison des constituants dans les proportions recommandées par le fabricant.

- 4.11 **Applicabilité et aspect** — Lorsqu'il est appliqué au rouleau, le feuil sec doit présenter un fini lisse, brillant et uniforme, exempt de détrempe, de coulures et de piqûres. De plus, le feuil doit posséder de bonnes caractéristiques d'étalement, un temps de reprise satisfaisant et de bonnes caractéristiques de recouvrement.

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-1.153-2000

Couleur

Nom et adresse du fabricant

Numéro de lot du fabricant

Numéro de code du fabricant

Date de fabrication

Mode d'emploi:

— Mélange

— Durée d'enduction

— Vie en pot

— Dilution

— Conditions d'application

Mises en garde

Les mises en garde doivent se lire de la façon suivante:

— Inflammable. Tenir éloigné des étincelles et des flammes.

— Éviter le contact avec la peau.

- 5.3 Lorsque le fournisseur remplit les récipients, le contenu entier d'un récipient de constituants résines mélangé avec le contenu entier d'un récipient d'agent de durcissement doit constituer une unité (par. 7.1).

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 **Préparation des plaques** — Effectuer tous les essais sur le type de plaque requise par la méthode applicable de la norme de l'ONGC ou de la méthode de l'ASTM. Sauf indication contraire, appliquer une couche du matériau à l'essai à une épaisseur de feuil sec de $150 \pm 10 \mu\text{m}$. Laisser durcir tous les feuil pendant 7 d avant de procéder aux essais; par conséquent, ne pas tenir compte des durées de séchage prescrites dans les différentes méthodes.

- 6.2.2 **Durcissement complet** — Utiliser la méthode C de la norme 1-GP-71, n° 5, et laisser la méthylisobutylcétone (MIBC) en contact avec le feuil pendant 1 h.

- 6.2.3 **Formation de festons** — Appliquer une bande de papier-cache de 25 mm de largeur sur la pleine largeur d'une plaque d'acier laminé à froid de $75 \times 150 \text{ mm}$, nettoyée au solvant, de manière que cette bande soit parallèle à l'axe court de la plaque et centrée sur ce dernier. Appliquer le revêtement au pistolet sur la plaque de manière à obtenir un feuil frais d'une épaisseur conforme à D 1212 de l'ASTM. Immédiatement après l'application du revêtement, enlever avec soin le papier-cache et mettre la plaque à la verticale, la bande non revêtue étant à l'horizontale, dans

une pièce conditionnée conformément à la norme 1-GP-71, méthode 103.1 de l'ONGC. Examiner la plaque après 4 h pour voir s'il y a des signes de festons ou de coulures du revêtement dans la partie non revêtue. Tout signe de festons ou de coulures constituera une cause de rejet.

7. REMARQUES

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

- a. Couleur du revêtement par peinture (par. 3.4)
- b. Préparation pour la livraison, si elle diffère de celle prescrite (par. 5.1 et 5.3).

7.2 Pratique recommandée

7.2.1 Lorsque le revêtement doit être utilisé sur du métal, les peintures pour couche primaire anticorrosion doivent être conformes à CAN/CGSB-1.165 ou aux recommandations du fabricant du revêtement par peinture aux résines époxydiques.

7.2.2 Les blocs de béton, le béton et la brique doivent être débarrassés de tout matériau qui se détache facilement et tout trou ou toute fissure de grande dimension doivent être bouchés au moyen de l'apprêt pour blocs conforme à CAN/CGSB-1.215.

7.2.3 Lorsqu'un feuil à pouvoir garnissant élevé n'est pas requis, il y a lieu d'envisager l'utilisation du revêtement par peinture aux résines époxydiques conforme à CAN/CGSB-1.146.

7.3 Mode d'emploi

7.3.1 Le revêtement devrait être utilisé conformément aux instructions du fabricant. Quelle que soit la durée de vie en pot indiquée, le produit frais ne devrait pas être mélangé à un produit déjà mélangé.

7.3.2 Le revêtement par peinture devrait être appliqué à une épaisseur de feuil frais de $250 \pm 25 \mu\text{m}$ et, parce que les conditions atmosphériques influent sur la durée de durcissement, sur la période de vie en pot et sur l'aspect, il devrait être appliqué seulement à une température ambiante ou à une température du subjectile comprise entre 10 et 35°C et à une humidité relative inférieure à 85%. Il peut se produire une opalescence, si l'humidité relative au moment de l'application est supérieure à 85%.

7.3.3 Avec ces revêtements par peinture, il peut quelquefois se produire un suintement², auquel cas l'enlever, par lavage, à l'aide d'une solution composée d'une partie d'alcool méthylique et de neuf parties d'eau, mais prendre soin de ne pas tacher les zones adjacentes. Le lavage destiné à enlever le suintement ne nuit pas aux caractéristiques de surface du revêtement par peinture. L'élimination du suintement s'avère surtout importante lors du surpeinturage.

7.3.4 Le mélange aux résines époxydiques devrait être appliqué dans des conditions d'aération adéquates et des mesures d'hygiène devraient être prises pour protéger la peau et la santé de l'utilisateur. Le mode d'emploi du fabricant devrait être strictement observé.

7.3.5 Parce que le revêtement contient des solvants volatils et inflammables, des précautions convenables devraient être prises pour enrayeur toute possibilité d'étincelles ou de flammes au cours de l'application et du séchage. Une bonne aération est essentielle.

7.3.6 L'application au pinceau des revêtements par peinture aux résines époxydiques étant assez difficile, le fini peut être moins uniforme que celui obtenu par l'application au rouleau. L'application au pinceau devrait être réservée aux petites surfaces où l'application au rouleau n'est pas pratique. Lors de l'application au pinceau ou au rouleau de ce revêtement par peinture, prendre soin d'éviter tout emprisonnement d'air.

7.3.7 Il est essentiel de faire appel à une personne expérimentée pour effectuer le travail. Le revêtement devrait être appliqué conformément aux instructions spécifiques du fabricant.

²Le suintement est une exsudation huileuse ou collante à la surface du feuil, causée par l'action de l'humidité sur les agents de durcissement. Le degré d'exsudation varie selon le type d'agent de durcissement.

7.3.8 **Entreposage** — Les constituants du revêtement par peinture aux résines époxydiques devraient être entreposés à une température comprise entre 5 et 40°C et, en aucun cas, ne devraient-ils être soumis à des températures supérieures à 50°C.

7.4 **Équipement**

7.4.1 Les pinceaux à soies naturelles (ONGC spécification 22.1) et les rouleaux en mohair sont recommandés vu que la plupart des matières synthétiques sont attaquées par les solvants employés dans les revêtements par peinture aux résines époxydiques.

7.4.2 Il faudrait prendre soin de nettoyer l'équipement à fond, régulièrement et immédiatement après emploi avec le diluant conformément aux instructions du fabricant. Le nettoyage avec les solvants devrait être suivi d'un lavage au savon et d'un rinçage à l'eau afin d'enlever toute matière qui reste, car le revêtement par peinture aux résines époxydiques durcit même s'il est plongé dans des solvants.

7.5 **Publications connexes**

7.5.1 Office des normes générales du Canada (ONGC)

CAN/CGSB-1.146 — Revêtement aux résines époxydiques durcissant à froid, brillant

CAN/CGSB-1.165 — Peinture pour couche primaire aux résines époxydiques, durcissant à froid

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

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

7.6 **Sources de diffusion des publications de référence**

7.6.1 Les publications mentionnées aux al. 2.1.1 et 7.5.1 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.

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

7.6.3 Les publications mentionnées à l'al. 2.1.3 sont diffusées par l'American Society for Testing and Materials, 100 Barr Harbor Drive, West Conshohocken, PA 19428-2959, U.S.A. ou par le Centre canadien d'information globale, 240, rue Catherine, bureau 305, Ottawa, Ontario K2P 2G8. Téléphone (613) 237-4250 ou 1-800-854-7179. Télécopieur (613) 237-4251.

7.6.4 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 ou 1-800-854-7179. Télécopieur (613) 237-4251.



Withdrawn/Retirée