



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These CGSB standards and National Standards of Canada are hereby withdrawn due to limited use and support for their revision.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 The information contained therein may no longer represent the most current, reliable, and/or available information on these subjects.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



Gouvernement
du Canada

Office des normes
générales du Canada

Government
of Canada

Canadian General
Standards Board

CAN/CGSB-1.165-2004

Remplace CAN/CGSB-1.165-M89

Peinture pour couche primaire aux résines époxydiques, durcissant à froid

ICS 87.040

Norme nationale du 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 le réexamen 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 — www.ongc-cgsb.gc.ca.

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 de santé 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 la normalisation stratégique
Office des normes générales du Canada
Gatineau, 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
270, rue Albert
Bureau 200
Ottawa (Ontario)
K1P 6N7

Comment commander des publications de l'ONGC:

par téléphone — (819) 956-0425 ou
— 1-800-665-2472

par télécopieur — (819) 956-5644

par la poste — Centre des ventes de l'ONGC
Gatineau, Canada
K1A 1G6

en personne — Place du Portage
Phase III, 6B1
11, rue Laurier
Gatineau (Québec)

par courrier électronique — ncr.cgsb-ongc@tpsgc.gc.ca

sur le Web — www.ongc-cgsb.gc.ca

PEINTURE POUR COUCHE PRIMAIRE AUX RÉSINES ÉPOXYDIQUES, DURCISSANT À FROID

Préparée par

l'Office des normes générales du Canada



Approuvée par le

Conseil canadien des normes



Publiée, mai 2004, par
l'Office des normes générales du Canada
Gatineau, 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 (2004).

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>	Expert-conseil
Balmer, S.		ICI Paints (Canada)
Boyer, A.		Travaux publics et Services gouvernementaux Canada
Buchanan, I.		Buchanan Consulting
Currie, C.		Home Hardware Stores Ltd.
Eaton, S.		Cloverdale Paint Inc.
Hood, S.		Bodycote ORTECH Inc.
Janssen, M.		Défense nationale
Korpan, M.		Santé Canada
Lidstone, S.		International Paints (A division of Akzo Nobel Coatings Ltd.)
Mills, G.		Mills Paint and Wallcoverings
Patterson, J.		Precision 2000 Ltd.
Philipp, H.		Expert-conseil
Raine, R.		Trans Canada Coatings Consultants Ltd.
Simpson, G.		Sico Inc.
Toniello, J.		Défense nationale
Wiezoreck, G.		Independant Painting Industry Consultants
Williams, R.		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

**PEINTURE POUR COUCHE PRIMAIRE AUX RÉSINES
ÉPOXYDIQUES, DURCISSANT À FROID****1. OBJET**

1.1 La présente norme s'applique à la peinture pour couche primaire aux résines époxydiques à deux constituants séparés durcissant à froid et destinée à être appliquée sur les métaux ferreux ou non ferreux non peints.

1.2 Cette peinture pour couche primaire est destinée à être utilisée sur les métaux ferreux et non ferreux sous des couches de finition conformes aux normes CAN/CGSB-1.146, CAN/CGSB-1.153, CAN/CGSB-1.177, 1-GP-180 de l'ONGC, CAN/CGSB-1.193 et 1-GP-200 de l'ONGC.

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

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

CAN/CGSB-1.177 — Revêtement de polyuréthane, à deux constituants séparés, non jaunissant et non farinant

1-GP-180 — Revêtement de polyuréthane, à deux constituants séparés, pour utilisation générale

CAN/CGSB-1.193 — Revêtement aux résines époxydiques, à pouvoir garnissant élevé, marin

1-GP-200 — Revêtement de pont, antidérapant, aux résines polyuréthanes.

2.1.2 Santé Canada

Règlement sur les revêtements

Règlement sur les produits chimiques et contenants de consommation, 2001

Règlement sur les produits contrôlés (SIMDUT)¹.

2.1.3 ASTM International

D 714 — Standard Test Method for Evaluating Degree of Blistering of Paints

D 1210 — Standard Test Method for Fineness of Dispersion of Pigment-Vehicle Systems by Hegman-Type Gage

D 3359 — Standard Test Methods for Measuring Adhesion by Tape Test.

2.2 Toute référence datée dans la présente norme renvoie à l'édition mentionnée. Sauf indication contraire de l'autorité appliquant la présente norme, toute référence non datée dans cette dernière renvoie à l'édition la plus récente. Les sources de diffusion sont indiquées dans la section intitulée Remarques.

¹ SIMDUT: Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail.

3. EXIGENCES GÉNÉRALES

- 3.1 Le pigment doit être soigneusement dispersé dans le constituant résine seulement.
- 3.2 Lorsque les constituants mélangés sont maintenus à une température de $23 \pm 2^\circ\text{C}$, ils doivent convenir à l'application pendant 8 h, en ajoutant, lorsque prescrit, 10 % en volume, au plus, du diluant recommandé par le fabricant.
- 3.3 Lorsqu'ils sont entreposés à une température comprise entre 5 et 40°C , les deux constituants ne doivent pas former de peau, se gélifier, s'épaissir excessivement ni prendre en masse dans leur récipient d'origine non ouvert pendant un an à compter de la date d'expédition. Après cette période, ils doivent facilement se mélanger, par remuage, en un état uniforme. Lorsque les deux constituants sont mélangés selon les prescriptions du par. 3.4, la peinture pour couche primaire doit satisfaire aux exigences d'applicabilité et d'aspect (par. 4.6).
- 3.4 Lorsque les deux constituants sont bien mélangés et laissés à reposer, conformément aux instructions du fabricant, le mélange doit convenir à l'application au pinceau ou au pistolet lorsqu'il est utilisé conformément aux instructions du fabricant. Le mélange doit présenter de bonnes caractéristiques d'écoulement, sécher de manière à avoir un aspect mat ou semi-brillant uniforme sans présenter de signes de stries, de coulures ou de draperies et assurer une bonne adhérence lorsqu'il est appliqué sur de l'acier ou de l'aluminium propre.
- 3.5 **Éléments toxiques** — La peinture pour couche primaire doit être conforme aux exigences du *Règlement sur les revêtements*, du *Règlement sur les produits chimiques et contenants de consommation*, 2001 et du *Règlement sur les produits contrôlés (SIMDUT)* en ce qui concerne les éléments toxiques désignés.

4. EXIGENCES PARTICULIÈRES

Lorsque les deux constituants (non dilués) sont mélangés conformément aux instructions du fabricant et testés ou appliqués aux fins d'essai dans les 2 à 4 h qui suivent, ils doivent donner un produit qui satisfait aux exigences particulières suivantes lorsqu'ils sont éprouvés conformément aux méthodes d'essai prescrites:

		Méthode d'essai			
		Min.	Max.	ONGC 1-GP-71	ASTM
4.1	Consistance, unités Krebs	—	60	4.5	—
4.2	Durci à cœur, h	—	8	5, méthode A	—
4.3	Finesse de broyage, Hegman	4	—	—	D 1210
4.4	Matière volatile, % en masse du produit prêt à l'emploi	—	35	17.1 ²	—
4.5	Adhérence — Après un durcissement de 7 d, le feuil de peinture primaire, appliqué de la manière prescrite au par. 4.6, doit présenter une adhérence d'au moins 5A lors de l'essai de rayage en X effectué à l'aide d'un ruban adhésif conformément au mode opératoire A de D 3359 de l'ASTM.				
4.6	Applicabilité et aspect — Une couche de peinture primaire, après avoir été mélangée conformément au par. 3.4, doit présenter un aspect uniforme exempt de particules grossières, de coulures en draperies, de frilage ou de traces excessives de pinceau lorsqu'elle est appliquée sur des plaques en acier propres et éprouvée conformément à la méthode 134.8 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.				
4.7	Autodétrempe — Après 24 h de séchage, le feuil de peinture primaire préparé selon le par. 6.2 doit demeurer intact lorsqu'il est recouvert d'une deuxième couche primaire et éprouvé conformément à la méthode 132.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.				

² La détermination de la teneur en matière volatile (norme 1-GP-71, méthode 17.1 de l'ONGC) se fait séparément pour chaque constituant ou sur le produit mélangé. Lorsqu'elle est déterminée séparément sur chacun des constituants, la teneur en matière volatile du produit prêt à l'emploi est alors calculée sur le mélange obtenu par la combinaison des constituants dans les proportions recommandées par le fabricant.

4.8 **Tenue aux couches de finition** — Après une période de séchage de 24 h, le feuil de peinture primaire recouvert de la peinture conforme à CAN/CGSB-1.146 ne doit présenter aucun signe de cloquage, de frisage, de ramollissement, de détrempe ni d'autres défauts. Le brillant de la couche de finition ne doit pas être inférieur à 80 unités lorsque la peinture est appliquée sur des plaques préparées selon le par. 6.2 et éprouvée conformément à la méthode 130.3 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.

4.9 **Résistance au brouillard salin** — Après une période d'exposition de 240 h dans un caisson à brouillard salin, les plaques en acier non rayées (norme 1-GP-71, méthode 100.2 de l'ONGC) revêtues de la peinture primaire ne doivent accuser aucune trace de rouille et tout cloquage du feuil ne doit pas être supérieur aux cloques permanentes n° 8 conformément à D 714 de l'ASTM. Après la même période, les plaques rayées ne doivent pas présenter un indice de fluage sous-jacent supérieur à 1.5 mm.

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 conditions 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-1.165-2004

Nom et adresse du fabricant

Numéro de lot du fabricant

Numéro de code du fabricant

Instructions d'utilisation:

— Mélange: Ajouter un récipient d'agent de durcissement à un récipient de constituant résine. Utiliser le produit mélangé dans les 8 h qui suivent.

— Temps d'induction: Selon les prescriptions du fabricant.

— Dilution: Conformément aux instructions du fabricant.

— Conditions d'application: Les conditions de température et d'humidité doivent être prescrites par le fabricant (al. 7.2.5).

Avertissements:

— le contact avec la peau doit être évité.

— le produit doit être utilisé dans des conditions d'aération adéquates.

— le produit doit être conservé 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 Le fournisseur est tenu de remplir les récipients de façon que le contenu entier d'un récipient de constituant résine mélangé avec le contenu entier d'un récipient d'agent de durcissement constituent une unité. Sauf indication contraire (par. 7.1), le récipient de constituant résine et le récipient d'agent de durcissement doivent être emballés dans une seule boîte.

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 Essai

6.2.1 Préparation des plaques

6.2.1.1 Lors des essais effectués selon les exigences des par. 4.5 et 4.8, ne pas tenir compte des durées de séchage prescrites dans les méthodes d'essai; faire durcir tous les feuil pendant 7 d dans des conditions normales (ONGC 1-GP-71, méthode 103.1).

6.2.1.2 Préparer les plaques comme suit:

Type de plaque	Prétraitement des plaques	Épaisseur de feuil sec
	ONGC 1-GP-71	µm
Aluminium	Méthode 99.2	35 ± 5
Acier	Méthode 100.1	35 ± 5

7. REMARQUES

7.1 **Option** — L'option suivante doit être précisée lors de l'application de la présente norme:

a. Préparation pour la livraison, si elle diffère de celle prescrite (par. 5.1 et 5.3).

7.2 Méthodes d'application

7.2.1 Tous les subjectiles devraient être propres, secs et exempts d'huile, de graisse et de produits de corrosion.

7.2.2 Lorsqu'une résistance optimale aux produits chimiques est requise, les subjectiles en acier et en fer devraient être décapés au jet à blanc conformément à la méthode n° 1 de la norme SSPC-SP5/NACE. Les subjectiles destinés à être utilisés dans un milieu agressif devraient être décapés très soigneusement au jet conformément à la méthode n° 10 de la norme SSPC-SP10/NACE. Pour d'autres types d'usages, le décapage commercial au jet selon la méthode n° 3 de la norme SSPC-SP6/NACE est recommandé comme niveau minimal de préparation. Si le décapage au jet ne convient pas, éliminer la rouille et tout autre contaminant conformément aux méthodes des normes SSPC-SP11 (ponçage mécanique du métal à fond), SSPC-SP3 (ponçage mécanique) ou SSPC-SP2 (ponçage manuel). Le degré de décapage et de préparation du subjectile influera directement sur la performance.

Le ponçage mécanique ou le ponçage manuel peuvent convenir dans les milieux commerciaux ou industriels légers. Le décapage au jet des subjectiles non ferreux devrait être effectué avec précaution pour éviter d'endommager ces derniers.

7.2.3 La peinture primaire conforme à la présente norme doit être utilisée à l'unité conformément au par. 5.3. Il ne faut préparer que la quantité de produit pouvant être utilisée en 8 h.

7.2.4 La peinture primaire aux résines époxydiques devrait être appliquée, de préférence, au pistolet, mais elle peut être appliquée au pinceau conformément aux instructions du fabricant. Le décapage au jet s'impose avant la pulvérisation de la peinture sur un subjectile ferreux. Pour une protection optimale, appliquer deux couches de peinture primaire de manière à obtenir une épaisseur minimale de feuil sec de 75 µm. Si une seconde couche est requise, elle doit être mise à la teinte conformément au par. 3.1 afin de bien masquer tout le subjectile.

7.2.5 Étant donné que les conditions atmosphériques influent sur la durée du durcissement, la durée de vie et l'aspect de la peinture, celle-ci ne devrait être appliquée que lorsque la température ambiante ou celle du subjectile est comprise entre 10 et 35°C et que l'humidité relative est inférieure à 80 %.

7.2.6 Pour la finition des surfaces intérieures de réservoirs de stockage de carburant selon les normes 3-GP-24 de l'ONGC et CAN/CGSB-3.25, deux couches de peinture primaire sont recommandées (voir CAN/CGSB-1.146). Il est fortement conseillé de consulter le fabricant pour connaître la pertinence de cette application.

7.2.7 Habituellement, il est recommandé d'appliquer la couche de finition de 16 h à 7 d après l'application de la peinture pour couche primaire. Consulter le fabricant pour connaître les recommandations particulières relatives aux caractéristiques précises de surpeinture. Si la « période recommandée pour la surpeinture » est dépassée, le feuil de peinture primaire devrait être légèrement poncé avant cette opération.

7.2.8 L'application de la peinture primaire devrait se faire dans un endroit bien aéré, des précautions appropriées étant prises pour protéger la peau et la santé de l'utilisateur. Les instructions du fabricant devraient être strictement observées.

7.2.9 La peinture primaire contient des solvants volatils inflammables; par conséquent, des mesures adéquates devraient être prises pour éviter toute étincelle ou flamme nue pendant l'application et le séchage de la peinture.

7.3 Matériel

7.3.1 Il est recommandé d'utiliser des pinceaux en soies naturelles conformes à la spécification 22.1 de l'ONGC, car la plupart des matériaux synthétiques sont attaqués par les solvants contenus dans les peintures primaires aux résines époxydiques.

7.3.2 Il faut s'assurer de nettoyer soigneusement le matériel régulièrement et immédiatement après l'emploi à l'aide du diluant fourni par le fabricant ou du diluant pour revêtements aux résines époxydiques. Le nettoyage des pinceaux à l'aide de solvants devrait être suivi d'un rinçage à l'eau savonneuse, car la peinture aux résines époxydiques durcit même immergée dans des solvants.

7.4 Publications connexes

7.4.1 Office des normes générales du Canada (ONGC)

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

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

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

7.4.2 Society for Protective Coatings (SSPC)

SSPC-SP2 — Hand Tool Cleaning

SSPC-SP3 — Power Tool Cleaning.

7.4.3 Society for Protective Coatings (SSPC)/NACE International

SSPC-SP5/NACE No. 1 — White Metal Blast Cleaning

SSPC-SP6/NACE No. 3 — Commercial Blast Cleaning

SSPC-SP10/NACE No. 2 — Near-White Blast Cleaning

SSPC-SP11 — Power Tool Cleaning To Bare Metal.

7.5 Sources de diffusion des publications de référence

Les adresses suivantes étaient valides à la date de publication.

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, Gatineau, Canada K1A 1G6. Téléphone (819) 956-0425 ou 1-800-665-2472. Télécopieur (819) 956-5644. Courriel ncr.cgsb-ongc@tpsgc.gc.ca. Site Web www.ongc-cgsb.gc.ca.

7.5.2 Les publications mentionnées à l'al. 2.1.2 sont diffusées par Santé Canada, Bureau de la sécurité des produits de consommation, Immeuble MacDonald, 4^e étage, 123, rue Slater, Ottawa (Ontario) K1A 0K9. Téléphone (613) 954-0104. Télécopieur (613) 952-1994. Site Web www.hc-sc.gc.ca.

7.5.3 Les publications mentionnées à l'al. 2.1.3 sont diffusées par ASTM International, 100 Barr Harbor Drive, West Conshohocken, PA 19428-2959, U.S.A., téléphone (610) 832-9585, télécopieur (610) 832-9555, site Web www.astm.org ou par IHS Canada, 1, promenade Antares, bureau 200, Ottawa (Ontario) K2E 8C4, téléphone (613) 237-4250 ou 1-800-267-8220, télécopieur (613) 237-4251, site Web www.ihs.com.

7.5.3 Les publications mentionnées aux al. 7.4.2 et 7.4.3 sont diffusées par la SSPC, 40 24th Street, 6th floor, Pittsburg, PA 15222-4656. Téléphone (412) 281-2331. Télécopieur (412) 281-9995.