



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These CGSB standards and National Standards of Canada are hereby withdrawn due to limited use and support for their revision.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 The information contained therein may no longer represent the most current, reliable, and/or available information on these subjects.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-1.171-98

Remplace 1-GP-171M
Mai 1979

Enduit au zinc minéral

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. 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://w3.pwgsc.gc.ca/cgsb>.

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 | — cgsb@piper.pwgsc.gc.ca |
| sur le Web | — http://w3.pwgsc.gc.ca/cgsb |

ENDUIT AU ZINC MINÉRAL

Préparée par

l'Office des normes générales du Canada



Approuvée par le

Conseil canadien des normes



Publiée, décembre 1998, par
l'Office des normes générales du Canada
Ottawa, Canada K1A 1G6

OFFICE DES NORMES GÉNÉRALES DU CANADA
COMITÉ DES PEINTURES MARINES

(Composition à la date d'approbation)

Pecman, S.	<i>Présidente</i>	Défense nationale
Agnew, D.J.		Amercoat Canada
Alliston, G.R.		Specialty Polymer Coatings Inc.
Alvarez, E.		Défense nationale
Atkins, B.M.		Corrspec Consultants (Atlantic)
Benner, H.J.		Lanark Coating Services Ltd.
Buchanan, I.		Buchanan Consulting
Fairley, T.		Calcoast Labs Canada
Foster, T.		Défense nationale
Gauvin, D.		Pêches et Océans
Julien, G.		Environnement Canada
McCleery, W.T.		Valspar Inc.
Mocnaj, R.		International Paints (Canada) Ltd.
Papa, T.		Union Carbide Canada Inc.
Pepin, L.		Sico Inc.
Raine, R.		Ministère des Transports et de la Voirie, Colombie-Britannique
Shippam, G.G.		Défense nationale
Smedmor, S.		Fleetway Inc.
Tibbets, F.F.		Tibbetts Paints Ltd.
Troncoso, H.R.		Matchless Paints
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

ENDUIT AU ZINC MINÉRAL

1. OBJET

- 1.1 La présente norme s'applique à un enduit au zinc minéral pour utilisation sur des superstructures, des ponts et des coques de navires en acier, des ponts, des pylônes, des installations de forage en mer, des revêtements de réservoirs et des équipements remis en état qui peuvent être exposés à des milieux favorables à la détérioration, au climat maritime et à l'immersion intermittente¹ dans l'eau douce ou salée.
- 1.2 L'enduit est conçu pour une utilisation dans les endroits où il est difficile, onéreux ou anormalement long d'appliquer une couche additionnelle ou quand il est constaté que la durée de vie des enduits classiques est trop courte.
- 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 d'hygiène et de sécurité appropriées 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-8.2 — Tamis de contrôle en toile métallique, métriques.
- 2.1.2 Santé Canada
Règlement sur les produits dangereux (revêtements liquides).
- 2.1.3 American Society for Testing and Materials (ASTM)
D 521 — Standard Test Method for Chemical Analysis of Zinc Dust (Metallic Zinc Powder)
D 4060 — Standard Test Method for Abrasion Resistance of Organic Coatings by the Taber Abraser.
- 2.1.4 Society for Protective Coatings (SSPC)
SSPC-PA 2 — Paint Application Specification No. 2 — Measurement of Dry Film Thickness with Magnetic Gauges.
- 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. CLASSIFICATION

- 3.1 L'enduit doit être fourni dans les types et catégories suivants selon les prescriptions (par. 8.1):

¹ Selon les instructions du fabricant, le présent enduit peut être utilisé dans des conditions d'immersion totale dans l'eau de mer.

3.1.1 Types

Type 1 — Autodurcissant, à base de solvant

Type 2 — Autodurcissant, à base aqueuse.

3.1.2 Catégories

Catégorie A — À point d'éclair élevé

Catégorie B — À point d'éclair peu élevé.

4. EXIGENCES GÉNÉRALES

4.1 Le système de revêtement doit produire un feuil sec et durci, composé principalement de silicates inorganiques, pigmentés de zinc métallique en fine poussière.

4.1.1 **Type 1** — L'enduit de type 1 doit être formulé et fabriqué de façon à ce qu'il soit insoluble dans l'eau au point de résister à un contact intermittent avec l'eau, la pluie ou l'eau de condensation 1 h après application, à des températures comprises entre -20°C et 30°C et à une humidité relative entre 40% et 95% (al. 8.3.2).

4.1.2 **Type 2** — L'enduit de type 2 doit pouvoir être appliqué à des températures comprises entre 5° et 30°C et à une humidité relative inférieure à 70%, lorsqu'un contact direct avec l'eau n'est pas imminent (c.-à-d. min. 3 h).

4.2 **Applicabilité et aspect** — Lorsqu'ils sont mélangés dans un récipient convenable, conformément aux instructions du fabricant, les constituants doivent produire un enduit pouvant être appliqué au pistolet.

4.3 L'enduit doit s'étaler facilement, sans affaissements, ni craquelages réticulés, ni perte d'adhérence, lorsqu'il est appliqué conformément aux instructions du fabricant.

4.4 Lorsqu'ils sont entreposés dans le récipient d'origine non ouvert, dans un endroit sec, pendant un an à partir de la date de fabrication, à des températures comprises entre 5° et 40°C, les constituants de silicate liquides des types 1 et 2 doivent pouvoir se mélanger facilement, par remuage, en un état uniforme. De plus, le récipient du constituant pigment ne doit pas dégager de gaz, phénomène qui s'observe par des parois bosselées. Lorsque le produit est mélangé conformément aux instructions du fabricant, l'enduit doit satisfaire aux exigences d'applicabilité et d'aspect (al. 5.14).

4.5 **Éléments toxiques** — L'enduit doit être fabriqué conformément aux exigences du Règlement sur les produits dangereux (revêtements liquides) en ce qui a trait aux éléments toxiques désignés.

5. EXIGENCES PARTICULIÈRES

Mélangé et appliqué selon les indications, l'enduit doit satisfaire aux exigences particulières suivantes.

		Méthode d'essai		
		Min.	Max.	ONGC 1-GP-71
5.1	Durée de séchage, durci à cœur, h	—	4	5, Méthode A ²
5.2	Point d'éclair ³ (type 1 seulement), Pensky-Martens, °C			
	Catégorie A	35	—	3.1
	Catégorie B	10	—	3.1
5.3	Essai d'immersion, type 2 — Un enduit de type 2 appliqué selon les directives de l'al. 7.2.1.2, séché à l'air ambiant conformément à la méthode 103.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC pendant 4 h sans l'emploi d'un agent de durcissement, puis immergé dans l'eau distillée à la température ambiante pendant 18 h, doit être enlevé de la plaque d'essai par frottement léger avec une brosse douce.			

² Sauf que l'essai se fait sur des plaques en acier, conformément à la méthode 100.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.

³ Lorsque les constituants liquides, la solution de durcissement et le solvant sont mis à l'essai séparément.

- 5.4 **Teneur en zinc**
- 5.4.1 **Teneur en zinc métallique du constituant pigment** — La teneur en zinc métallique du constituant pigment ne doit pas être inférieure à $95 \pm 2\%$, à l'essai de D 521 de l'ASTM.
- 5.4.2 **Teneur totale en zinc du produit mélangé** — La teneur en zinc du produit mélangé doit être à $\pm 2\%$ près de la valeur déterminée par le fabricant, à l'essai de la méthode 50.29 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.
- 5.5 **Silice dans le constituant solution de silicate** — La teneur en silice du constituant solution de silicate doit être à $\pm 2\%$ près de la valeur déterminée par le fabricant, à l'essai de la méthode 50.30 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.
- 5.6 **Particules grossières** — Au plus 1.0 % du constituant pigment doit être retenu sur un tamis n° 200⁴ et 0.1 % sur un tamis n° 100.
- 5.7 **Résistance au brouillard salin** — Quand il est incisé et ensuite exposé pendant 720 h dans le caisson à brouillard salin, le feuil durci ne doit porter aucune trace de cloquage du feuil ni de corrosion du subjectile au-delà de la largeur de la zone tracée, à l'essai de la méthode 129.2 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC et de l'al. 7.2.1.
- 5.8 **Résistance au choc direct** — Soumis au choc d'une bille de 1 kg, tombant de 2.25 m, l'enduit doit avoir une classification d'au moins 8, à l'essai de la méthode 147.2 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC et de l'al. 7.2.1⁵.
- 5.9 **Résistance à l'abrasion** — Soumis à 1000 cycles (charges de 1 kg) à l'aide d'un abrasimètre Taber avec meule de type CS 17, conformément à D 4060 de l'ASTM, l'enduit durci (al. 7.2.1) de type 1 ne doit pas présenter une perte supérieure à 350 mg et celui de type 2, 200 mg.
- 5.10 **Résistance aux averses** — Les enduits de type 1 et de type 2, après séchage du feuil pendant 2 h et 4 h respectivement, doivent supporter une pulvérisation continue d'eau pendant 5 min, sans aucune évidence d'avoir été enlevés des plaques d'essai, à l'essai de l'al. 7.2.2
- 5.11 **Résistance à l'eau** — Après un durcissement de 7 d, selon les spécifications de l'al. 7.2.1.1, une partie de l'enduit doit être immergée pendant 60 d dans de l'eau distillée à $55 \pm 2^\circ\text{C}$. L'enduit ne doit accuser aucun ramollissement, ni perte d'adhérence, lorsqu'on le compare avec la partie non immergée, immédiatement après le retrait de l'eau et après un conditionnement de 4 h dans des conditions normales, selon la méthode 103.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC et à l'essai de la méthode 110.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.
- 5.12 **Immersion dans l'eau bouillante** — Après une immersion de 8 h dans l'eau bouillante, le feuil doit être exempt de frilage, de cloquage, de perte d'adhérence et d'autres défauts apparentes, lorsqu'il est examiné 24 h après l'avoir retiré de l'eau, à l'essai de l'al. 7.2.3.
- 5.13 **Résistance à l'eau de mer synthétique et au combustible aromatique** — En dehors d'une altération modérée d'aspect, le système de revêtement ne doit présenter aucune trace de corrosion après 20 cycles d'exposition à l'eau de mer synthétique et au combustible aromatique, sauf qu'il ne faut pas tenir compte des réactions le long des bords. Sur la partie enduite une fois, l'adhérence du revêtement supplémentaire doit être aussi bonne que l'adhérence de la couche initiale sur l'acier, à l'essai de l'al. 7.2.4.
- 5.14 **Applicabilité et aspect** — Lorsqu'on l'applique au pistolet de manière à obtenir une épaisseur de feuil à l'état sec de 65 μm , l'enduit doit avoir un bon écoulement et un bon étalement et doit être exempt d'arêtes visibles, d'affaissements ou de craquelages réticulés à l'essai de l'al. 7.2.5.
- 5.15 **Protection cathodique** — Lorsqu'on l'immerge dans l'eau de mer synthétique pendant 30 d, conformément aux prescriptions, l'enduit doit empêcher la formation de corrosion sur la partie nue circulaire de 60 mm, à l'essai de l'al. 7.2.6.
6. **PRÉPARATION POUR LA LIVRAISON**
- 6.1 **Emballage et marquage** — Sauf indication contraire (par. 8.1), l'emballage et le marquage doivent être conformes aux usages commerciaux courants et aux exigences énumérées aux par. 6.2 et 6.3.

⁴ Voir la norme CAN/CGSB-8.2.

⁵ Sauf que les plaques doivent être en acier SAE 1020, de 3.2 mm d'épaisseur.

6.2 Étiquetage

- 6.2.1 En plus de satisfaire aux conditions d'étiquetage édictées par les lois et règlements applicables, chaque récipient doit porter une étiquette indiquant les renseignements suivants:

Désignation du produit

Numéro de la norme: CAN/CGSB-1.171-98

Type et catégorie

Nom et adresse du fabricant

Numéro de lot du fabricant

Numéro de code du fabricant (le cas échéant)

Date de fabrication.

- 6.2.2 **Instructions de mélange et de dilution** — Le mode de mélange et de dilution peut être indiqué sur l'étiquette. De plus, l'étiquette doit indiquer clairement que « Le produit doit être utilisé dans les quatre heures suivant le mélange et être agité lentement durant l'application afin d'empêcher le dépôt de pigment de zinc. »
- 6.2.3 **Avertissements** — En plus de tous les marquages spéciaux indiqués (par. 8.1), chaque récipient doit être muni d'une étiquette d'avertissement d'une grandeur convenable, précisant les risques d'inflammabilité, les précautions à prendre durant l'utilisation du produit, les conditions d'entreposage et les soins médicaux nécessaires dans le cas d'un contact avec la peau ou les yeux. L'étiquette doit aussi être conforme aux règlements de Transports Canada relatifs à l'inflammabilité des ingrédients.
- 6.2.4 **Éléments toxiques** — L'enduit doit être étiqueté conformément aux exigences du Règlement sur les produits dangereux (revêtements liquides) en ce qui a trait aux éléments toxiques désignés.
- 6.3 **Conditionnement** — L'entrepreneur doit remplir les récipients de façon telle que l'on obtienne une unité en mélangeant le contenu total d'un récipient de silicate au contenu total d'un récipient de poussière de zinc. Les récipients de quatre litres ou moins du constituant silicate et du constituant poussière de zinc doivent être emballés dans le même carton. L'agent de durcissement du produit de type 2 peut être emballé séparément.
- 6.4 **Feuille de renseignements** — Une feuille de renseignements doit être fournie par le fabricant avec chaque contenant d'expédition et doit donner les indications détaillées de mélange, ainsi que le mode d'emploi.

7. INSPECTION

- 7.1 **Échantillonnage** — Les échantillons doivent être prélevés conformément à la méthode 1.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.
- 7.2 **Essais**
- 7.2.1 **Préparation des plaques**
- 7.2.1.1 Employer le matériel d'application au pistolet recommandé par le fabricant et des plaques en acier décapé au jet de grenaille conformément à la méthode 100.2 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC. Appliquer l'enduit mélangé entre 2 et 4 h après le mélange des deux constituants pour obtenir une épaisseur de feuil sec⁶ de 75 à 100 µm (3 à 4 mils) à l'essai de la norme SSPC-PA 2. Il est important d'agiter lentement tous les produits durant l'application afin d'empêcher le dépôt de pigment de zinc. Avant essai, les plaques doivent sécher pendant 7 d.
- 7.2.1.2 Pour les essais d'immersion et de corrosion, protéger le revers des plaques avec une peinture pour couche primaire convenable, ou avec l'enduit à l'essai.
- 7.2.2 **Résistance aux averses**
- 7.2.2.1 Préparer les plaques d'essai conformément à l'al. 7.2.1., sauf que le temps de durcissement doit être de 2 h pour le type 1 et de 4 h pour le type 2.

⁶ La plage d'épaisseur totale du feuil à l'état sec est une recommandation pour des expositions précises. La latitude donnée dans l'épaisseur du feuil à l'état sec par couche vise à tenir compte des produits de différents fabricants.

- 7.2.2.2 Après la période de durcissement exigée, exposer chaque plaque à un jet d'eau continu pendant 5 min conformément à la méthode 110.11 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC. Examiner les plaques et vérifier s'il y a indice d'enlèvement du feuillet par lavage conformément au par. 5.9.
- 7.2.3 **Immersion dans l'eau bouillante** — Préparer les plaques et durcir le feuillet conformément à la prescription de l'al. 7.2.1. Immerger ensuite la moitié de chaque plaque dans l'eau distillée bouillante pendant 8 h. Examiner les plaques 24 h après leur retrait de l'eau.
- 7.2.4 **Résistance à l'eau de mer synthétique et au combustible aromatique** — Soumettre les plaques revêtues (al. 7.2.1) à 20 cycles d'exposition comprenant les expositions suivantes:
- 7.2.4.1 **Eau de mer synthétique** — Immerger les plaques revêtues pendant une semaine, à une température de $23 \pm 2^\circ\text{C}$, dans de l'eau de mer synthétique fraîche, préparée comme indiqué à la méthode 113.2 de la norme 1-GP 71 de l'ONGC.
- 7.2.4.2 **Combustible aromatique** — Après immersion des plaques dans l'eau de mer synthétique, les immerger complètement, pendant une semaine, dans l'hydrocarbure d'essai normalisé⁷ à une température de $23 \pm 2^\circ\text{C}$.
- 7.2.4.3 **Eau de mer synthétique chaude** — Après immersion dans le liquide d'essai normalisé, immerger complètement les plaques pendant 2 h dans de l'eau de mer synthétique chaude, à 80°C .
- 7.2.4.4 **Jet d'eau de mer synthétique chaude** — Après immersion dans l'eau de mer synthétique chaude, placer chaque plaque dans une boîte métallique convenablement fermée. À une distance de 0.8 m de la face de la plaque, placer un bec vaporisateur de 5.5 mm (p. ex. le pistolet Binks, modèle 170, avec réglage du bec à 51-6 et 51-24 ou l'équivalent). Utilisant une pression d'air de 170 kPa, ajuster le pistolet de façon qu'une projection transversale de 100 mm au maximum se produise sur la face de la plaque. Pulvériser de l'eau de mer synthétique à 80°C sur chaque plaque pendant une période de 10 s. Les opérations données aux al. 7.2.4.1 à 7.2.4.4 constituent un cycle complet. Ce cycle doit être répété 20 fois et la détérioration doit être signalée après chaque cycle.
- 7.2.4.5 **Couche additionnelle après exposition** — Si l'enduit est encore satisfaisant après 20 cycles, le laver légèrement avec un linge doux humecté d'eau fraîche. Après une durée de séchage de 48 h, revêtir le tiers supérieur central d'un des côtés de chaque plaque (masquer d'abord une partie, à partir du bord jusqu'à 15 mm vers le bas) pour obtenir une épaisseur de feuillet sec de $65 \pm 10\ \mu\text{m}$ avec un des systèmes de revêtement (ou peinture primaire et couche de finition selon le cas). Laisser sécher les plaques pendant une semaine et les soumettre à cinq cycles d'essai complets additionnels conformément aux al. 7.2.4.1 à 7.2.4.4. Ensuite, les examiner pour déterminer leur conformité aux exigences du par. 5.13.
- 7.2.5 **Applicabilité et aspect**
- 7.2.5.1 **Appareillage** — Le pistolet doit être de type à alimentation à pression selon les prescriptions du fabricant.
- 7.2.5.2 **Mode opératoire** — Fixer verticalement une plaque en acier lisse, propre, de $0.3 \times 0.5\ \text{m}$ conformément à la méthode 100.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC. En tenant le pistolet à 200 mm de la surface, pulvériser une quantité suffisante du produit sur la plaque, dans les 15 s de façon à obtenir une épaisseur de feuillet sec de $65 \pm 10\ \mu\text{m}$. Laisser sécher la plaque conformément à la méthode 103.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC pendant 6 h dans une position verticale et examiner pour coulures, arêtes ou autre indice de propriétés d'écoulement ou d'étalement faibles non imputables à la technique de pistolement.
- 7.2.6 **Protection cathodique** — Utilisant des plaques de $100 \times 150 \times 3\ \text{mm}$ en acier décapé au jet de grenaille conformément à la méthode 100.2 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC, masquer avec un aimant circulaire, au centre de la face de chaque plaque, un cercle de 60 mm de diamètre. Appliquer ensuite l'enduit, enlever l'aimant et durcir l'enduit comme indiqué à l'al. 7.2.1. Conformément à la méthode 113.2 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC, immerger la plaque debout dans 1.2 L d'eau de mer synthétique contenue dans un bécher de 1.5 L en verre borosilicaté. Tenir l'eau à un niveau constant pendant l'essai en ajoutant de l'eau distillée, et maintenir une température de $23 \pm 2^\circ\text{C}$. Après 30 d, examiner la plaque immergée pour déceler tout signe de corrosion. Répéter l'essai trois fois en utilisant un bécher et une plaque séparés pour chaque essai et rapporter les résultats sur les trois échantillons. Au moins deux d'entre eux doivent satisfaire aux exigences du par. 5.14.

⁷ Composition de l'hydrocarbure d'essai (% en volume): iso-octane — 60, toluène — 25, xylène — 15.

8. REMARQUES

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

a. Type et catégorie d'enduit (par. 3.1)

b. Modalités de conditionnement et de marquage, et de l'étiquette d'avertissement (par. 6.1 et al. 6.2.3).

8.2 Pratiques recommandées

8.2.1 Cet enduit convient à l'utilisation comme système complet ou comme peinture primaire pour des couches de finition convenables. Si cet enduit est employé dans des milieux favorables à la détérioration, des enduits conformes aux normes 1-GP-184M et 1-GP-193M de l'ONGC ou une couche de finition recommandée par le fabricant doivent être utilisés. Pour une couche de finition dans des milieux moins rigoureux, des enduits aux résines alkydes conviennent, conformément à l'al. 8.2.2.

8.2.2 Lorsqu'on emploie des enduits aux résines alkydes, des produits conformes à CAN/CGSB-1.121, peinture pour couche primaire vinylique réactive, doivent être utilisés comme couche de liaison. Lorsqu'on emploie des couches aux résines époxydiques ou d'autres couches de finition, une couche de liaison comme celle mentionnée dans CAN/CGSB-1.121, CAN/CGSB-1.212 ou CAN/CGSB-1.213 peut être requise selon les recommandations du fabricant.

8.2.3 Sauf indication contraire du fabricant, l'épaisseur du feuil sec de l'enduit doit être de $65 \pm 10 \mu\text{m}$.

8.2.4 L'acier revêtu est destiné à supporter une exposition à une température allant jusqu'à 400°C. Étant donné que l'enduit contient du zinc, il ne résiste pas aux acides ni aux alcalis, mais il peut servir comme revêtement d'intérieur des réservoirs pour solvants d'hydrocarbures, et dans des conditions de mouillage continu.

8.2.5 Les couches de finition et la méthode d'application choisies doivent être conformes aux recommandations du fabricant.

8.3 Conditions climatiques

8.3.1 Les conditions climatiques au moment de l'application détermineront l'utilisation de l'enduit de type 1 ou de type 2.

8.3.2 L'enduit peut être appliqué à des températures variant entre -20° et 30°C. Toutefois, lors de l'application de l'enduit, particulièrement à des températures inférieures, les surfaces doivent être sèches et le rapport entre la température et l'humidité relative doit être d'au moins 3°C au-dessus du point de rosée. Lorsque l'enduit est appliqué dans un milieu renfermé qui nécessite une aération, il faudrait s'assurer que les surfaces demeurent à l'abri de la condensation.

8.4 Avertissement

8.4.1 Les enduits de catégorie A et de catégorie B peuvent servir à la fois aux superstructures et aux surfaces à découvert. Dans les espaces confinés, l'enduit de catégorie A doit être utilisé pour diminuer les risques d'incendie.

8.5 Préparation de la surface

8.5.1 Les surfaces métalliques doivent être propres, sèches et exemptes d'huiles, de graisses et de produits corrosifs. Les surfaces exposées à l'immersion constante devraient être décapées au jet « à blanc », conformément à la norme SSPC-SP5/NACE n° 1, et l'aspect obtenu doit satisfaire à l'étalon visuel A, B, C ou D Sa 3 de la norme SSPC-Vis-1 ou ASTM D 2200. Exposées à des milieux moins favorables à la détérioration, les surfaces devraient être décapées au jet « à demi-blanc » au minimum conformément à la norme SSPC-SP 10/NACE n° 2, et l'aspect obtenu devrait satisfaire à l'étalon visuel A, B, C ou D Sa 2-1/2 de la norme SSPC-Vis-1. Lorsque l'exposition résulte d'utilisations commerciales, utiliser la norme SSPC-SP 6/NACE 3.

8.6 Publications connexes

8.6.1 Office des normes générales du Canada (ONGC)

CAN/CGSB-1.121 — Enduit aux résines vinyliques, préparation des surfaces métalliques (peinture primaire réactive vinylique)

- 1-GP-184 — Revêtement, goudron de houille, résines époxydiques
- 1-GP-193 — Revêtement aux résines époxydiques, à pouvoir garnissant élevé, marin
- CAN/CGSB-1.197 — Diluant pour revêtements aux résines époxydiques
- CAN/CGSB-1.212 — Peinture primaire sans chromate ni plomb, marine, pour surfaces en acier et en alliage léger
- CAN/CGSB-1.213 — Peinture primaire réactive (enduit de traitement préliminaire) pour l'acier et l'aluminium.
- 8.6.2 American Society for Testing and Materials (ASTM)
- D 2200 — Pictorial Surface Preparation Standards for Painting Steel Surfaces.
- 8.6.3 Society for Protective Coatings (SSPC)
- SSPC-Vis 1 — Visual Standard for Abrasive Blast Cleaned Steel.
- 8.6.4 Society for Protective Coatings (SSPC)/National Association of Corrosion Engineers (NACE)
- SSPC-SP 5/NACE No. 1 — White Metal Blast Cleaning
- SSPC-SP 6/NACE No. 3 — Commercial Blast Cleaning
- SSPC-SP 10/NACE No. 2 — Near-White Blast Cleaning.
- 8.7 **Sources de diffusion des publications de référence**
- 8.7.1 Les publications mentionnées aux al. 2.1.1 et 8.6.1 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.
- 8.7.2 La publication mentionnée à l'al. 2.1.2 est diffusée par Santé Canada, Bureau de la sécurité des produits, Édifice principal de Statistiques Canada, bureau 1000, Parc Tunney, Ottawa, Ontario K1A 0K9. Téléphone (613) 957-9545.
- 8.7.3 Les publications mentionnées aux al. 2.1.3 et 8.6.2 sont diffusées 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 ou 1-800-854-7179, télécopieur (613) 237-4251.
- 8.7.4 Les publications mentionnées aux al. 2.1.4, 8.6.3 et 8.6.4 sont diffusées par la Society for Protective Coatings, 40, 24th Street, Pittsburgh, PA 15222, U.S.A. Téléphone (412) 281-2331.
- 8.7.5 Les publications mentionnées à l'al. 8.6.4 sont diffusées par NACE Publication Sales, PO Box 218340, Houston, TX, 77218-8340, U.S.A. Téléphone (281) 228-6200. Télécopieur (281) 228-6300.
-