



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These CGSB standards and National Standards of Canada are hereby withdrawn due to limited use and support for their revision.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 The information contained therein may no longer represent the most current, reliable, and/or available information on these subjects.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-1.176-2000

Remplace CAN/CGSB-1.176-M91

Revêtement de polyuréthane, d'intérieur, durci à l'humidité, non pigmenté

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 DE POLYURÉTHANE, D'INTÉRIEUR,
DURCI À L'HUMIDITÉ, NON PIGMENTÉ**

Préparée par
l'Office des normes générales du Canada



Approuvée par le
Conseil canadien des normes



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

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

OFFICE DES NORMES GÉNÉRALES DU CANADA

REVÊTEMENT DE POLYURÉTHANE, D'INTÉRIEUR, DURCI À L'HUMIDITÉ, NON PIGMENTÉ**1. OBJET**

- 1.1 La présente norme s'applique à un revêtement de polyuréthane non pigmenté, non huileux, contenant un polymère dont les chaînes se terminent par un groupement isocyanate. La réticulation ou le durcissement se fait par réaction avec l'humidité atmosphérique.
- 1.2 Ce revêtement est destiné à être appliqué à l'intérieur, sur le béton et le bois, lorsqu'une résistance accrue aux dégradations physiques et chimiques est requise.
- 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 1545 — Standard Test Method for Viscosity of Transparent Liquids by Bubble Time Method
D 1644 — Standard Test Methods for Nonvolatile Content of Varnishes¹
D 3432 — Standard Test Method for Unreacted Toluene Diisocyanates in Urethane Prepolymers and Coating Solutions by Gas Chromatography.
- 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 Le revêtement doit être fourni conformément à l'un des types suivants, selon les prescriptions (par. 8.1):
- 3.1.1 **Types**
Type 1 — Utilisation générale
Type 2 — Non jaunissant.

¹La méthode D 1644 de l'ASTM a été retirée en 1998, mais les copies serviront encore de documents de référence jusqu'à ce qu'une autre méthode soit élaborée.

4. EXIGENCES GÉNÉRALES

- 4.1 Le revêtement de type 2 doit être composé de résines du type non jaunissant.
- 4.2 Le revêtement doit être exempt de sédiments et de matières en suspension. Lorsqu'il est appliqué sur du verre, le feuil doit être clair, brillant et exempt de taches.
- 4.3 Le revêtement doit convenir à l'application au pinceau, au pistolet, au rouleau ou à l'applicateur en peau de mouton, lorsqu'il est utilisé conformément au mode d'emploi du fabricant. Si une dilution est nécessaire, elle doit être effectuée conformément au mode d'emploi du fabricant.
- 4.4 Le revêtement ne doit pas former de peau ou s'épaissir excessivement dans les récipients d'origine non ouverts, pendant six mois, à compter de la date d'expédition, lorsqu'il est entreposé à des températures comprises entre 5 et 40°C. Au terme de cette période, il doit pouvoir se mélanger facilement, par remuage, en un état homogène, et doit satisfaire aux exigences de durée de séchage (par. 5.4) et d'applicabilité et d'aspect (par. 5.16).
- 4.5 **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.

5. EXIGENCES PARTICULIÈRES

Le revêtement doit satisfaire aux exigences particulières suivantes lorsqu'il est éprouvé conformément aux méthodes d'essai prescrites. Dans les cas où ces exigences comprennent la mise à l'essai du feuil sec, l'application et le durcissement du revêtement doivent être conformes aux exigences de l'al. 7.2.1.

		Méthode d'essai			
		Min.	Max.	ONGC 1-GP-71	ASTM
5.1	Point d'éclair, Pensky-Martens vase clos, °C	27	—	3.1	—
5.2	Viscosité à 25°C, mm ² /s Gardner Holdt ²	65 B	200 H	—	D 1545
5.3	Matière non volatile, % en masse	35	—	—	D 1644
5.4	Durée de séchage Durci à coeur, h	—	5	5, Méthode A	—
	Durcissement complet, d	—	7	5, Méthode C ³	—
5.5	Diisocyanate libre (comme TDI), %	—	1.0	—	D 3432
5.6	Brillant à 60°, unités	85	—	13.2	—
5.7	Résistance à l'abrasion, g	4000	—	104.1 ⁴	—
5.8	Résistance aux chocs — Lorsqu'il est soumis à des chocs direct (endroit) et indirect (envers) de 11.3 J, conformément à la méthode 147.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC, le feuil situé à l'endroit du choc ne doit accuser ni craquelage, ni écaillage, ni perte d'adhérence.				
5.9	Couleur du feuil séché — Le feuil de polyuréthane durci doit être de couleur pâle et la différence de couleur totale ΔE d'une plaque en verre carré blanc avant l'application d'un feuil sec d'une épaisseur de $22 \pm 3 \mu\text{m}$, et après séchage de 24 h, ne doit pas être supérieure à 2.0, lors de l'essai effectué conformément à la méthode 12.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.				

²Pour convertir les stokes en mm²/s, multiplier par 100. Voir la méthode D 1645 de l'ASTM pour des renseignements sur la méthode Gardner Holdt et les valeurs B et H.

³Le xylène doit être utilisé et la période d'essai doit être de 15 min.

⁴Sauf que des panneaux en acier traité au phosphate de zinc (ONGC 1-GP-71, méthode 100.3) doivent être utilisés.

- 5.10 **Solidité des couleurs (type 2 seulement)** — Le feuil durci doit supporter une exposition de 96 h dans le fadéomètre, sans accuser de signe d'altération de couleur ΔE supérieur à 4.0 entre le feuil initial et le feuil après exposition, lors de l'essai effectué conformément à la méthode 120.3 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.
- 5.11 **Résistance aux acides** — Le feuil durci doit résister à l'action des acides chlorhydrique, nitrique et sulfurique à 5% en masse pendant 4 h, sans signes de ramollissement, de cloquage, de frisage, de perte d'adhérence, de changement de couleur notable ou de perte de brillant prononcée, lors de l'essai effectué conformément à la méthode 105.2 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.
- 5.12 **Résistance aux alcalis** — Le feuil durci doit résister à l'action de l'hydroxyde de sodium à 20% en masse, pendant 4 h, sans signes de ramollissement, de cloquage, de frisage, de perte d'adhérence ou de changement de couleur, lors de l'essai effectué conformément à la méthode 106.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.
- 5.13 **Résistance à l'eau**
- 5.13.1 Le revêtement ne doit présenter aucun indice de cloquage, de pelage, de frisage, de craquelage ou de détrempe lorsqu'il est immergé dans l'eau de la façon suivante:
- 72 h à $23 \pm 2^\circ\text{C}$
 - 1 h à 100°C
- Une nouvelle plaque doit être utilisée lors de chaque essai.
- 5.13.2 Le fini, après un séchage ultérieur de 2 h, ne doit accuser aucun signe de blanchiment, de ternissement, de ramollissement, de perte d'adhérence ou d'autres défauts visibles, lors de l'essai effectué conformément à la méthode 110.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.
- 5.14 **Souplesse** — Le feuil durci ne doit accuser ni craquelage, ni pelage lors de l'essai de pliage sur mandrin de 3.2 mm, conformément à la méthode 119.5 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.
- 5.15 **Lessivabilité** — Le feuil durci doit résister à 5000 cycles dans la machine de lessivabilité, sans signe de blanchiment en ne présentant que de légères traces de pinceau, une perte de brillant d'au plus 5% et 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 (mais en utilisant un verre carrare noir).
- 5.16 **Applicabilité et aspect**
- 5.16.1 **Après une durée d'utilisation de 4 h** — Lorsqu'il est laissé en contact avec l'air à la température ambiante et à une humidité relative de 50%, pendant 4 h, comme il est indiqué à l'al. 7.2.2, et lorsqu'il forme la première couche du système, le revêtement doit avoir une consistance telle que le revêtement présente de bonnes caractéristiques d'application au pinceau. L'aspect et le brillant du feuil séché doivent être uniformes; le feuil ne doit présenter aucune arête, aucun signe de coulure, de traces de pinceau ou de particules gélifiées. Le revêtement ne doit dégager aucune odeur désagréable après durcissement.
- 5.16.2 **Ré-enduction** — La première couche doit, au terme d'un séchage de 18 h, pouvoir être revêtue d'une seconde couche du produit fourni, sans accuser d'indice de détrempe, de frisage, d'un manque d'uniformité ou d'autres défauts visibles, lors de l'essai effectué conformément à la méthode 134.13 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.

6. PRÉPARATION POUR LA LIVRAISON

- 6.1 Sauf indication contraire (par. 8.1), la préparation pour la livraison doit être conforme aux usages commerciaux courants.
- 6.2 **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 et type du produit
 - Numéro de la norme: CAN/CGSB-1.176-2000
 - Nom et adresse du fabricant
 - Numéro de lot du fabricant

Numéro de code du fabricant

Date de fabrication

Mode d'emploi:

— Durée d'utilisation

— Dilution

— Conditions d'application

Avertissements indiquant que:

- a. seul le type 2 devrait être employé dans les endroits exposés à la lumière du jour ou à toute autre lumière comportant une proportion aussi élevée de rayons ultra-violet;
- b. seul le diluant recommandé doit être utilisé et que d'autres diluants, comme les essences minérales, l'essence de térébenthine, etc., ne doivent pas être utilisés;
- c. l'équipement doit être propre afin d'éviter toute contamination;
- d. les nouveaux pinceaux doivent être nettoyés avec le diluant recommandé afin d'en retirer toute huile;
- e. ce revêtement n'est pas recommandé pour l'application sur des vernis-laque ou des vernis à gomme laque;
- f. le revêtement doit être entreposé à des températures comprises entre 5 et 35°C;
- g. le revêtement doit être tenu à l'écart de la chaleur et des flammes nues;
- h. l'inhalation prolongée du brouillard ou de la vapeur de pistelage doit être évitée;
- i. le récipient doit être refermé après usage;
- j. en cas d'entreposage dans des récipients en verre, l'alcalinité résiduelle peut causer une gélification ou une augmentation de la viscosité.

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** — Tous les essais doivent être effectués sur les plaques du type exigé dans la norme de l'ONGC ou la méthode ASTM applicable. L'épaisseur du feuil sec doit être de $22 \pm 3 \mu\text{m}$ pour l'essai du par. 5.9 et de $30 \pm 5 \mu\text{m}$ pour les autres essais; une seule couche doit être appliquée dans tous les cas. Avant l'essai, tous les feuil doivent être durcis pendant 7 d.

7.2.2 **Durée d'utilisation** — Remplir un récipient avec environ 250 mL du produit et l'exposer pendant 4 h à l'air dans une pièce conditionnée (norme ONGC 1-GP-71, méthode 103.1). Appliquer le revêtement comme première couche du système et évaluer les caractéristiques d'applicabilité et d'aspect.

8. REMARQUES

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

- a. Type (par. 3.1)
- b. Préparation pour la livraison, si elle diffère de celle prescrite (par. 6.1).

8.2 Le revêtement de polyuréthane est le produit de réaction entre le monomère de diisocyanate ou le polyisocyanate de faible poids moléculaire et d'autres substances contenant des atomes d'hydrogène réactifs. La réticulation ou le durcissement du revêtement résulte de la réaction de l'humidité atmosphérique avec les groupes isocyanates non réagis.

8.3 **Pratique recommandée**

8.3.1 **Subjectiles en bois**

8.3.1.1 Les bouche-pores courants, à base de solvant ou d'eau, ou ceux contenant des stéarates, ne sont pas recommandés pour les subjectiles en bois, puisqu'ils peuvent diminuer l'adhérence. Les recommandations concernant les bouche-pores appropriés doivent être obtenues du fabricant du revêtement.

8.3.1.2 Le bois non poreux, comme l'érable ou le pin, devrait être imprégné d'une couche de polyuréthane (CAN/CGSB-1.176) dilué avec le diluant pour uréthane recommandé par le fabricant. Les couches de finition ultérieures devraient être appliquées sans diluer le produit.

8.3.2 Le revêtement de type 1 jaunira s'il est exposé à la lumière du jour ou à toute autre lumière comportant une proportion aussi élevée de rayons ultraviolets. Là où la résistance au jaunissement est nécessaire, le revêtement de type 2 devrait être utilisé.

8.4 **Mode d'emploi**

8.4.1 Le revêtement devrait être utilisé conformément au mode d'emploi du fabricant. Puisque la réticulation ou le durcissement de ce produit se fait par réaction avec l'humidité atmosphérique, une quantité suffisante de revêtement, pour le travail immédiat, devrait être versée dans un récipient séparé et le récipient d'origine devrait être refermé hermétiquement. Peu importe la durée d'utilisation indiquée, le revêtement non utilisé ne devrait pas être remis dans le contenant d'origine; un revêtement frais ne devrait pas non plus être mélangé avec le revêtement qui a été exposé à l'air pour un certain temps.

8.4.2 Pour diluer le revêtement, ne diluer que la quantité nécessaire, juste avant l'emploi, afin de réduire au minimum les effets de l'humidité présente à l'état de trace dans les solvants ou l'atmosphère, pendant le mélange.

8.4.3 L'épaisseur du feuil du revêtement, à l'état humide, devrait être comprise entre 75 et 125 µm par couche, et le revêtement devrait être appliqué à des températures comprises entre 15 et 35°C et à une humidité relative minimum de 30%. (Les conditions atmosphériques influent sur le temps de durcissement, la durée d'utilisation et l'aspect, et une augmentation de l'humidité relative raccourcit le temps de durcissement).

8.4.4 Pour protéger la peau et la santé de l'utilisateur, le revêtement de polyuréthane devrait être appliqué dans des conditions d'aération et de mesures hygiéniques adéquates, strictement conformes au mode d'emploi du fabricant.

8.4.5 Ces produits contiennent des solvants volatils et inflammables, et des précautions suffisantes devraient, par conséquent, être prises pour éliminer la possibilité d'une présence d'étincelles ou de flammes nues pendant l'application et le séchage du produit. Une bonne aération est indispensable.

8.4.6 Lors de l'application du revêtement au pinceau, il faut prendre soin d'éviter toute inclusion d'air.

8.4.7 **Entreposage** — Le revêtement de polyuréthane devrait être entreposé à des températures comprises entre 5 et 40°C.

8.5 **Équipement**

8.5.1 Des pinceaux en soies de porc (spécification 22.1 de l'ONGC) et des applicateurs en peau de mouton sont recommandés étant donné que la plupart des matériaux synthétiques sont attaqués par les solvants employés dans les revêtements de polyuréthane.

8.5.2 Il faut prendre soin de nettoyer soigneusement l'équipement à des intervalles réguliers, et immédiatement après usage, avec le diluant, selon les recommandations du fabricant. Ne pas mettre l'équipement ou les pinceaux dans l'eau, ce qui accélérerait le durcissement des substances résiduelles de polyuréthane.

8.6 **Publications connexes**

8.6.1 Office des normes générales du Canada (ONGC)

CAN/CGSB-1.175 — Revêtement de polyuréthane d'intérieur

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

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

8.7 Sources de diffusion des publications de référence

- 8.7.1 Les publications mentionnées à l'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 Jeanne-Mance, 12^e étage, pré Tunney, Ottawa, Canada K1A 0K9. Téléphone (613) 957-4467. Télécopieur (613) 952-3039.
- 8.7.3 Les publications mentionnées à l'al. 2.1.3 sont diffusées par l'American Society for Testing and Materials (ASTM), 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.
-

Withdrawn/Retirée