



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These CGSB standards and National Standards of Canada are hereby withdrawn due to limited use and support for their revision.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 The information contained therein may no longer represent the most current, reliable, and/or available information on these subjects.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

**Revêtement de polyuréthane,
à deux constituants séparés,
non jaunissant et non
farinant**



QUALITÉ

La présente norme a été élaborée sous les auspices de l'OFFICE DES NORMES GÉNÉRALES DU CANADA (ONGC), qui est un organisme fédéral relevant du ministère des Approvisionnements et Services. 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 consultatif du Ministre pour l'ONGC passe en revue les décisions prises par consensus.

Le Conseil canadien des normes a conféré à l'ONGC le titre d'organisme rédacteur 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 établies par cet organisme 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.

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.

Plusieurs des tests requis aux termes des normes de l'ONGC sont dangereux. 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.

L'ONGC ne se prononce pas quant à la validité de la propriété industrielle de chaque article assujéti à la présente norme. Les utilisateurs de la norme sont informés de façon personnelle qu'il leur revient entièrement de déterminer la validité de la propriété industrielle.

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

Le Secrétaire
Office des normes générales du Canada
Ottawa, Canada
K1A 1G6

Le CONSEIL CANADIEN DES NORMES est l'organisme de coordination du Système de normes nationales, 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 rédacteur 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
350, rue Sparks
Ottawa, Ontario
K1P 6N7

Comment commander des publications de l'ONGC:

- par téléphone — (819) 956-0425 ou
— (819) 956-0426
- par télécopieur — (819) 956-5644
- par la poste — ONGC, Section des ventes
Ottawa, Canada
K1A 1G6
- en personne — Place du Portage III, 9C1
11, rue Laurier
Hull, Québec

REVÊTEMENT DE POLYURÉTHANE, À DEUX CONSTITUANTS SÉPARÉS, NON JAUNISSANT ET NON FARINANT

Cette nouvelle édition remplace la norme 1-GP-177M de l'ONGC, de novembre 1977. Elle ne renferme aucun changement technique important.

L'Office des normes générales du Canada administre un programme de listage des homologations de produits conformes aux exigences de la présente norme. Pour obtenir de plus amples renseignements sur le programme de listage, s'adresser à la Direction du listage des homologations et certifications de l'ONGC.

Préparée par

l'Office des normes générales du Canada 

Approuvée par le

Conseil canadien des normes 

Publiée, décembre 1991, par
l'Office des normes générales du Canada
Ottawa, Canada K1A 1G6

©Ministre des Approvisionnements et Services Canada — 1991

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)

Ankenmann, H.	<i>Président</i>	St. Clair Paints and Wallpaper
Afzal, A.		Ministère de la Défense nationale
Anderson, R.		Ministère des Travaux publics
Ashton, H.E.		Conseil national de recherches du Canada
Balmer, S.R.		BAPCO Paint Ltd.
Callahan, T.		MacNaughton-Brooks Ltd.
Carlyle, A.G.		Ministère de la Défense nationale
Chaoui, T.		Compagnie Glidden (Canada) Ltée
Chaudhry, H.		Service correctionnel du Canada
Cinkant, E.		Ed Cinkant & Associates Ltd.
Croutch, V.		ORTECH International
Desbiens, Y.		Les Arsenaux canadiens Ltée
Eskra, D.		PPG Industries Canada Inc.
Fiocco, J.P.		Kronos Canada Inc.
Fryzuk, S.		Rohm and Haas Company of Canada
Goddard, J.S.		Peinture Benjamin Moore & Cie Ltée
Gowda, G.		Hydro-Ontario
Green, A.		General Paint Corporation of Canada Ltd.
Hamill, I.		Color Your World Ltd.
Harrison, J.		Lepage Ltée
Hebdige, B.A.		Peinture internationale (Canada) Ltée
Inch, J.		Hydro-Colombie-Britannique
King, W.B.G.		The Standards Manufacturing Co. Ltd.
Kittson, J.		Ministère de la Défense nationale
Logan, B.		Les Peintures Swing Ltée
Patel, S.		La Fondation canadienne de recherches pour le commerce de détail
Petrnich, F.		Ministère des Travaux publics
Pfaff, T.A.		Valspar Inc.
Rashid, M.A.		Gouvernement de l'Alberta
Roberts, P.		Greenwich Canadian Testing
Smith, H.		Northern Paint Canada Inc.
Taada, K.		Ministère des Approvisionnements et Services
Tong, P.		Union Carbide du Canada Ltée
Vallée, M.		Peinture Sico Inc.
Wiezoreck, G.		West Coast Painting Co. Ltd.
Khan, R.A.	<i>Secrétaire</i>	Office des normes générales du Canada

Nous remercions le Bureau des traductions du Secrétariat d'État de la traduction française de la présente Norme nationale du Canada.

OFFICE DES NORMES GÉNÉRALES DU CANADA

**REVÊTEMENT DE POLYURÉTHANE, À DEUX CONSTITUANTS
SÉPARÉS, NON JAUNISSANT ET NON FARINANT****1. OBJET**

- 1.1 La présente norme s'applique à un revêtement de polyuréthane pigmenté, à deux constituants séparés, utilisé à l'intérieur et à l'extérieur, et destiné à être appliqué sur des subjectiles en métal, en bois, en plastique renforcé de fibres de verre et en béton, lorsqu'une excellente durabilité et résistance aux produits chimiques, à l'abrasion, au choc, à l'eau, à la corrosion, au jaunissement et au farinage est désirée.
- 1.2 Pour plus de précisions sur les utilisations prévues, l'application et les restrictions d'emploi du produit, voir par. 7.2.
- 1.3 Consulter la norme 1-GP-180M de l'ONGC, lorsqu'un revêtement de polyuréthane peut présenter un jaunissement et un farinage légers.
- 1.4 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 en vigueur avant de l'utiliser.

2. PUBLICATIONS APPLICABLES

- 2.1 Les publications suivantes s'appliquent à la présente norme:
 - 2.1.1 Office des normes générales du Canada (ONGC)
 - 1-GP-12 — Couleurs étalons des peintures
 - 1-GP-71 — Méthodes d'essai des peintures et pigments
 - 1-GP-100M — Peinture-émulsion (latex) d'intérieur, mate
 - 1-GP-121M — Enduit aux résines vinyliques, préparation des surfaces métalliques (peinture primaire réactive vinylique).
 - 2.1.2 ASTM
 - D 1210 — Test Method for Fineness of Dispersion of Pigment-Vehicle Systems
 - D 3432 — Test Method for Free Toluene Diisocyanates in Urethane Prepolymers and Coating Solutions by Gas Chromatography.
- 2.2 Sauf indication contraire de l'autorité appliquant la présente norme, les publications susmentionnées ainsi que les autres normes connexes s'entendent de l'édition la plus récente. Leur source de diffusion est indiquée dans la section intitulée Remarques.

3. EXIGENCES GÉNÉRALES

- 3.1 Le revêtement de polyuréthane à deux constituants conforme à la présente norme doit être composé:
 - du constituant isocyanate
 - du réactif.

- 3.2 Lorsque les deux constituants sont mélangés et dilués, au besoin, conformément au mode d'emploi du fabricant, le revêtement doit convenir principalement à l'application au pistolet. Le produit ainsi mélangé doit produire un fini lisse et uniforme. Il peut aussi être appliqué au pinceau, au rouleau ou à l'applicateur (al. 7.3.2); mais ces applications ne donnent pas des résultats aussi satisfaisants en raison de la rapidité de prise du produit.
- 3.3 Lorsqu'il est maintenu à des températures comprises entre 5 et 30°C, le mélange doit toujours convenir à l'application pendant une période minimale de 8 h.
- 3.4 Lorsqu'ils sont entreposés dans leur récipient d'origine respectif, non ouvert pendant un an à compter de la date d'expédition, à des températures ne dépassant pas 40°C, les constituants doivent pouvoir se mélanger facilement, par remuage, de façon homogène. Lorsque les constituants sont mélangés de la façon décrite au par. 3.2, le revêtement doit satisfaire aux exigences d'applicabilité et d'aspect (par. 4.19).
- 3.5 **Couleur** — Toutes les couleurs brillantes conformes à la norme 1-GP-12 de l'ONGC s'appliquent à la présente norme, lorsque le revêtement est utilisé à des fins architecturales. Lorsque la solidité des couleurs en présence d'acides et d'alcalis est requise, elle doit être prescrite (par. 7.1). Les couleurs suivantes s'appliquent: gris 501-106 et 101-126, bleu 502-105, vert 503-103, 503-108 et 503-113, brun 204-105, jaune 505-110, orange 508-101 «orange international», rouge 509-101, noir 512-101 et blanc 513-101.

4. EXIGENCES PARTICULIÈRES

Le revêtement de polyuréthane conforme à la présente norme et préparé suivant le par. 3.2 doit satisfaire aux exigences particulières suivantes lorsqu'il est éprouvé conformément aux méthodes d'essai prescrites:

		Méthode d'essai			
		Min.	Max.	ONGC 1-GP-71	ASTM Autres
4.1	Point d'éclair, vase clos Pensky-Martens, °C	27	—	3.1	—
4.2	Consistance initiale (15 min après mélange), unités Krebs	60	80	—	— Par. 6.4
4.3	Durée d'utilisation, consistance, 4 h après mélange, unités Krebs	—	95	—	— Par. 6.4
4.4	Matière volatile, % en masse	—	45	17.1 (remarque 1)	—
4.5	Durée de séchage, Sec au toucher, h Durci à coeur, h	— —	1 18	5.1	—
4.6	Brillant à 60°, unités	85	—	13.2	—
4.7	Finesse de broyage, Hegman	6	—	—	D 1210
4.8	Résistance au choc, direct et opposé, J	4.5	—	—	— Al. 6.3.2
4.9	Résistance à l'abrasion, g	3000	—	—	— Al. 6.3.3
4.10	Monomère libre de N-C-O, % en masse	—	1.0	—	D 3432
4.11	Pouvoir couvrant — Lorsque le revêtement est appliqué à l'aide d'un filmographe en une épaisseur de feuille humide de 125 ou 150 µm (± 10%), selon le cas, les carrés noirs et blancs ou noirs et gris de la carte de pouvoir				

Remarque 1: La teneur en matière volatile peut être déterminée séparément pour chaque constituant (méthode 17.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC). La teneur en matière volatile du produit prêt à l'emploi est alors calculée pour le mélange obtenu lorsque les constituants sont combinés dans les proportions recommandées par le fabricant.

couvrant prescrite ne doivent pas être visibles sous le feuil séché. À l'essai de la méthode 14.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC, un feuil humide d'une épaisseur de 150 μm doit être utilisé pour les couleurs suivantes: jaune 505-101, 505-102, 505-109 et 505-111; orange 508-101, 508-102 et 508-103; rouge 209-101, 509-102, 509-103 et 509-104; pour toutes les autres couleurs, le feuil humide doit avoir une épaisseur de 125 μm .

4.12 **Souplesse** — À l'essai du par. 6.2 et de la méthode 119.5 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC, le feuil durci ne doit accuser aucun signe de fendillement ou de décollement lorsqu'il est soumis à l'essai de pliage sur mandrin cylindrique de 3.2 mm de diamètre.

4.13 **Résistance à l'eau**

4.13.1 Le revêtement ne doit accuser aucun signe de cloquage, de décollement, de frisage, de fendillement 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

Un nouveau spécimen doit être utilisé lors de chaque essai.

4.13.2 À l'essai du par. 6.3 et de la méthode 110.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC et après un séchage ultérieur de 2 h, le fini ne doit accuser aucun signe de blanchiment, de ternissement, de ramollissement, de perte d'adhérence ou d'autres défauts visibles.

4.14 **Résistance aux acides** — À l'essai du par. 6.3 et de la méthode 105.2 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC, le feuil durci doit résister à l'action d'une solution d'acide sulfurique à 5% pendant 16 h sans présenter de signe de ramollissement, de cloquage, de frisage ou de perte d'adhérence; ne pas tenir compte du changement de couleur et du ternissement. Aucun changement de couleur n'est admis pour les couleurs résistant aux acides et aux alcalis, énumérées au par. 3.5.

4.15 **Résistance aux alcalis** — À l'essai du par. 6.3 et de la méthode 106.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC, le feuil durci doit résister à l'action d'une solution d'hydroxide de sodium à 20% pendant 24 h, sans présenter de signe de ramollissement, de cloquage, de frisage ou de perte d'adhérence. Seul un léger changement de couleur doit être admis pour les couleurs résistant aux acides et aux alcalis énumérées au par. 3.5.

4.16 **Résistance à l'alcool** — Le feuil, lorsqu'il est durci sur du verre (ONGC 1-GP-71, méthode 102.1), doit résister à l'action d'une solution d'alcool éthylique à 50% (en volume), pendant 4 h, sans présenter de signe de cloquage, de décollement, de frisage ou de détrempe. À l'essai du par. 6.3 et de la méthode 146.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC, le fini, après un séchage de 2 h, ne doit présenter aucun signe de dommage, de ternissement ou de blanchiment ne pouvant être enlevé par un léger frotage à l'aide d'un linge propre.

4.17 **Brossage** — À l'essai du par. 6.2 et de la méthode 125.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC, le feuil durci doit résister à 5000 cycles dans l'appareil de lavabilité sans présenter plus qu'une légère différence entre la partie frottée et la partie non frottée.

4.18 **Exposition accélérée aux intempéries** — À l'essai du par. 6.3 et de la méthode 122.6 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC, le feuil durci doit résister à une exposition de trente cycles de 24 h dans un appareil d'essai d'exposition accélérée aux intempéries et il ne doit présenter aucune trace de cloquage, de fendillement, d'écaillage, de décollement ou de farinage. Après exposition, le brillant ne doit pas être inférieur à 60 unités. Les revêtements de la couleur blanc 513-101 ne doivent pas subir de changement de couleur total (ΔE) supérieur à 2. Les autres couleurs ne doivent subir qu'un léger changement.

4.19 **Applicabilité et aspect** — Lorsqu'elle est appliquée au pistolet, la couche de produit doit présenter un fini lisse, brillant et uniforme, exempt de détrempe, de festons, de coulures et de piqûres. De plus, le produit doit présenter de bonnes propriétés d'étalement et de pouvoir couvrant et un délai de recouvrement satisfaisant.

5. PRÉPARATION POUR LA LIVRAISON

5.1 Sauf indication contraire (par. 7.1), la préparation pour la livraison doit être conforme aux usages commerciaux habituels pourvu que les exigences du par. 5.3 soient satisfaites.

- 5.2 **Étiquetage** — En plus de satisfaire aux exigences d'étiquetage édictées par les lois et règlements applicables, chaque contenant doit porter les indications suivantes ainsi que tout autre marquage prescrit (par. 7.1):

Désignation du produit

Numéro de la norme: CAN/CGSB-1.177-M91

Couleur de la norme 1-GP-12 de l'ONGC

Nom et adresse du fabricant

Numéro de lot du fabricant

Numéro de code du fabricant

Date de fabrication

Rapport volumique du mélange

Instructions de mélange

Durée d'utilisation

Instructions de dilution

Conditions d'application (température et humidité).

- 5.3 **Éléments toxiques** — Le produit doit être étiqueté de façon à être conforme aux exigences de la Loi sur les produits dangereux en ce qui concerne les éléments toxiques désignés.

- 5.4 Selon les prescriptions, le fournisseur doit remplir les récipients de manière à ce que le mélange du contenu total d'un récipient du constituant résine avec le contenu total d'un récipient d'agent de durcissement constitue un tout.

6. INSPECTION

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

- 6.2 **Essais** — Le mode opératoire permettant d'évaluer les changements, prévu dans la méthode 143.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC, doit être utilisé, suivant le cas, pour évaluer le rendement.

6.3 Préparation des plaques

- 6.3.1 **Préparation des plaques — Généralités** — Tous les essais de conformité aux exigences particulières de la section 4 doivent être effectués sur les plaques du type exigé dans la norme 1-GP-71 de l'ONGC ou dans la méthode ASTM applicable, sauf que l'épaisseur du feuillet doit être de $30 \pm 5 \mu\text{m}$ et qu'une seule couche doit être appliquée (à l'exception des par. 4.11, 4.18 et 4.19). Avant de procéder aux essais, tous les feuillets doivent être durcis pendant 7 d, à une température de $23 \pm 2^\circ\text{C}$ et à une humidité relative de $50 \pm 5\%$ (ONGC 1-GP-71, méthode 103.1); par conséquent, il ne faut pas tenir compte des durées de séchage prescrites dans les méthodes d'essai.

- 6.3.2 **Préparation des plaques aux fins d'essai de résistance au choc** — Choisir et nettoyer au moins trois plaques en acier de 100 x 150 mm, conformément à la méthode 100.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC. Appliquer au pistolet une couche de la peinture primaire réactive vinylique conforme à la norme 1-GP-121M de l'ONGC (ONGC 1-GP-71, méthode 98.2) de façon à obtenir un feuillet sec d'une épaisseur de $8 \pm 1 \mu\text{m}$ et laisser sécher (ONGC 1-GP-71, méthode 103.1) pendant 30 min. Appliquer (ONGC 1-GP-71, méthode 98.1) une couche du produit à l'essai de façon à obtenir un feuillet sec d'une épaisseur de $30 \pm 4 \mu\text{m}$ et laisser sécher pendant 7 d (ONGC 1-GP-71, méthode 103.1). Soumettre les plaques préparées de la façon susmentionnée à l'essai de résistance au choc direct et opposé, conformément à la méthode 147.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC. Effectuer au moins dix mesures dans les deux cas. Le produit à l'essai est jugé satisfaisant lorsqu'au moins 7 des 10 mesures ne présentent aucune trace de fendillement, d'écaillage ou de détrempe.

- 6.3.3 **Préparation des plaques aux fins d'essai de résistance à l'abrasion** — Appliquer (ONGC 1-GP-71, méthode 98.1) une couche du revêtement de polyuréthane sur des plaques en acier traité au phosphate de zinc (ONGC 1-GP-71, méthode 100.3), de 100 x 150 mm, afin d'obtenir un feuillet sec de $30 \pm 5 \mu\text{m}$ d'épaisseur. Laisser sécher le feuillet pendant 7 d (ONGC 1-GP-71, méthode 103.1). Soumettre les plaques ainsi préparées à l'essai de résistance à l'abrasion (ONGC 1-GP-71, méthode 104.1).

6.4 **Essai de durée d'utilisation** — Mélanger les deux constituants conformément au mode d'emploi du fabricant, en quantité suffisante pour remplir un récipient de 250 mL. Fermer le récipient pendant 15 min, puis l'ouvrir et mesurer la consistance du produit conformément à la méthode 4.5 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC. Refermer hermétiquement le récipient et le conserver dans des conditions normales (ONGC 1-GP-71, méthode 103.1) pendant la période prescrite. Au terme de cette période, mesurer de nouveau la consistance conformément à la méthode susmentionnée.

6.5 **Applicabilité et aspect** — Monter à la verticale une plaque en acier lisse de 0.6 x 0.9 m. Nettoyer la plaque à fond afin d'enlever toute trace résiduelle de solvant ou d'huile. À l'aide d'un pinceau et d'une peinture-émulsion (latex) noire satinée conforme à la norme 1-GP-100M de l'ONGC, tracer d'un coin à l'autre un «X» dont les branches mesurent environ 100 mm de largeur et dont les bords sont dentelés et crénelés. Laisser sécher pendant au moins 24 h. Mélanger les constituants du revêtement à l'essai de la manière décrite au par. 3.2 et laisser reposer pendant la période d'enduction prescrite. Après avoir dilué le produit conformément au mode d'emploi du fabricant, le vaporiser à l'aide d'un pistolet-vaporisateur (remarque 2) sous pression avec tête d'air externe et buse de vaporisation d'un diamètre intérieur de 1.8 mm. Tenir le pistolet à 150 - 200 mm de la plaque et vaporiser par coups horizontaux pour assurer un recouvrement de 50%. Contrôler la vitesse du pistolet et la pression d'alimentation de façon à obtenir un feuil sec lisse et uniforme d'une épaisseur de $15 \pm 3 \mu\text{m}$. Après un séchage de 6 h, appliquer une seconde couche de la même façon afin d'obtenir un feuil sec d'une épaisseur de $30 \pm 5 \mu\text{m}$. Laisser sécher le panneau en position verticale et examiner après 24 h. Déterminer si le «X» noir est visible à la lumière normale du jour à une distance de 1.5 m (ONGC 1-GP-71, méthode 134.19).

7. REMARQUES

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

- a. Couleur du revêtement et si la résistance aux acides et aux alcalis est requise (par. 3.5)
- b. Préparation pour la livraison, si elle diffère des prescriptions (par. 5.1 et 5.3).

7.2 **Utilisations prévues** — Le revêtement de polyuréthane est destiné à être appliqué principalement au pistolet, sur pratiquement tout support convenablement préparé, comme le bois, le métal, les blocs de béton, les briques et le plastique renforcé de fibres de verre, lorsqu'un fini durable résistant à l'eau, à l'abrasion, au choc et à la corrosion est requis. Ce produit convient particulièrement à l'usage extérieur, étant donné son excellente résistance aux intempéries, au farinage et au jaunissement.

7.3 Mode d'emploi

7.3.1 Ne préparer à la fois que la quantité suffisante de produit nécessaire pour une journée. Indépendamment de la durée d'utilisation prescrite, ne jamais mélanger du produit fraîchement préparé avec du produit préparé depuis plus de 4 h.

7.3.2 Normalement, lorsque le produit est utilisé à des fins architecturales, deux couches de finition doivent être appliquées. La seconde couche devrait être appliquée dans les 24 h suivant l'application de la première. En cas d'impossibilité, il faut poncer légèrement la première couche avant d'appliquer la seconde. Lorsque ces revêtements de polyuréthane sont appliqués sur des finis de polyuréthane anciens ou vieillis par l'action des intempéries, il faut prendre soin de bien nettoyer et de bien poncer l'ancien fini afin d'obtenir l'adhérence maximale des nouveaux revêtements. Le revêtement peut être appliqué au pinceau, au rouleau ou à l'applicateur lorsqu'il s'agit de petites surfaces.

7.3.3 Le produit conforme à la présente norme ne doit être appliqué qu'à une humidité relative inférieure à 80% et à des températures comprises entre 5 et 30°C étant donné que les conditions atmosphériques influent sur la durée d'utilisation, le temps de durcissement et l'aspect.

7.3.4 Ces revêtements de polyuréthane peuvent être appliqués sur des surfaces déjà revêtues de vernis et de peintures, mais avant de procéder à de telles applications, il y aurait lieu de soumettre le produit à l'essai sur une petite surface afin d'y déceler tout signe éventuel de détrempe, de frisage ou d'altération de couleur. La surface doit être convenablement poncée et doit toujours être débarrassée de toute trace de poussière, de graisse, d'huile ou de cire.

Remarque 2: Les combinaisons suivantes satisfont à cette exigence: DeVillbis — Pistolet MBC, buse E et tête d'air 78 Binks — Pistolet modèle 18, buse 66 et tête d'air 63 PB. Il est permis d'employer des pistolets équivalents.

- 7.3.5 **Subjectiles en bois** — Lorsque l'utilisation d'un bouche-pores s'avère nécessaire, il faut suivre les recommandations du fabricant.
- 7.3.6 **Subjectiles métalliques** — Les subjectiles métalliques doivent être propres, secs et exempts d'huile, de graisse et de produits corrosifs. Ils doivent ensuite être enduits d'une peinture primaire aux résines époxydiques conforme à la norme 1-GP-165M de l'ONGC ou de toute autre peinture primaire anti-corrosion appropriée conformément au mode d'emploi du fabricant.
- 7.3.7 **Subjectiles en maçonnerie**
- 7.3.7.1 Le béton, les blocs de béton et les briques doivent être débarrassés de tout matériau non adhérent et tous les trous ou fissures doivent être bouchés à l'aide d'un apprêt pour bloc approprié comme celui prescrit dans la norme 1-GP-188M de l'ONGC.
- 7.3.7.2 Le béton neuf doit avoir durci pendant 28 d et doit être parfaitement sec avant l'application du revêtement de polyuréthane. Si la surface est extrêmement lisse et non poreuse, un dépolissage à l'acide est recommandé et doit être réalisé conformément au mode d'emploi du fabricant.
- 7.3.8 **Plastique renforcé de fibres de verre** — Ces surfaces doivent être poncées et lavées à l'aide d'un solvant conformément au mode d'emploi du fabricant.
- 7.3.9 **Entreposage** — Les produits conformes à la présente norme doivent être entreposés à des températures comprises entre 5 et 30°C et ne jamais être exposés à des températures supérieures à 40°C.
- 7.4 **Équipement** — Il faut prendre soin de bien nettoyer l'équipement à des intervalles réguliers et immédiatement après usage avec un diluant recommandé par le fabricant. Ne pas mettre l'équipement dans l'eau, car le durcissement des résidus de polyuréthane serait accéléré.
- 7.5 **Publication connexe** — 1-GP-180M de l'ONGC, Revêtement de polyuréthane, à deux constituants séparés, pour utilisation générale.
- 7.6 **Sources de diffusion des publications de référence**
- 7.6.1 Les publications mentionnées à l'al. 2.1.1 et aux par. 7.3 et 7.5 sont diffusées par l'Office des normes générales du Canada, Section des ventes, Ottawa, Canada K1A 1G6. Téléphone (819) 956-0425 ou 956-0426. Télécopieur (819) 956-5644.
- 7.6.2 Les publications mentionnées à l'al. 2.1.2 sont diffusées par l'ASTM, 1916 Race Street, Philadelphia, PA 19103, U.S.A ou par le Conseil canadien des normes, Direction de la vente des normes, 350, rue Sparks, pièce 1200, Ottawa, Ontario K1P 6N7. Téléphone 1-800-267-8220.
-