

Canadian General Standards Board

Office des normes générales du Canada

CGSB

ONGC

CAN/CGSB-1.186-M89

May/Mai 1989

WITHDRAWAL

November 2003

**CANADIAN GENERAL
STANDARDS BOARD**

**HIGH PERFORMANCE GLAZED COATING
SYSTEM, INTERIOR**

This CGSB standard is hereby withdrawn because, as far as can be determined, it is no longer being used.

RETRAIT

Novembre 2003

**OFFICE DES NORMES
GÉNÉRALES DU CANADA**

**SYSTÈME DE REVÊTEMENT GLACÉ, À POUVOIR
GARNISSANT ÉLEVÉ, POUR L'INTÉRIEUR**

Cette norme de l'ONGC est retirée par le présent avis parce que, dans la mesure où il est possible de le constater, elle n'est plus utilisée.

Canada

**NATIONAL
STANDARD
OF CANADA**

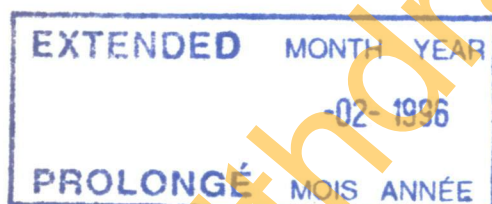
**NORME
NATIONALE
DU CANADA**

CAN/CGSB-1.186-M89

Supersedes/Remplace
1-GP-186

**High
Performance
Glazed
Coating
System,
Interior**

**Système de
revêtement
glacé, à
pouvoir
garnissant
élevé, pour
l'intérieur**



Canadian General Standards Board **CGSB**

Office des normes générales du Canada **ONGC**

The CANADIAN GENERAL STANDARDS BOARD (CGSB), under whose auspices this standard has been developed is a government agency within the Federal Department of Supply and Services. The CGSB is engaged in the production of voluntary standards in a wide range of subject areas through the media of standards committees and the consensus process. The standards committees are composed of representatives of relevant interests including producers, consumers and other users, retailers, governments, educational institutions, technical, professional and trade societies, and research and testing organizations. Any given standard is developed on the consensus of views expressed by such representatives. The Minister's Advisory Council on CGSB reviews the results of the consensus process.

The CGSB has been accredited by the Standards Council of Canada as a national standards-writing organization. The standards that it develops and offers as National Standards of Canada conform to the criteria and procedures established for this purpose by the Standards Council of Canada. In addition to standards it publishes as national standards, the CGSB produces standards to meet particular needs, in response to requests from a variety of sources in both the public and private sectors. Both CGSB standards and national standards developed by the CGSB are developed in conformance with the policies described in the Policy Manual for the Development and Maintenance of Standards by CGSB.

CGSB standards are subject to review and revision at any time, so as to ensure that they keep abreast of technological progress. Suggestions for their improvement, which are always welcome, should be brought to the notice of the standards committees concerned. Changes to standards are issued either as separate amendment sheets or in new editions of standards.

An up-to-date listing of CGSB standards, including details on latest issues and amendments, and ordering instructions, will be found in the Catalogue of Standards and Qualified Products Lists which is published annually and is available without charge upon request.

Although the intended primary application of this standard is stated in its Scope, it is important to note that it remains the responsibility of the users of the standard to judge its suitability for their particular purpose.

Many tests required by CGSB standards are inherently hazardous. The CGSB neither assumes nor accepts any responsibility for any injury or damage that may occur during or as the result of tests, wherever performed.

The CGSB takes no position respecting the validity of any patent rights asserted with any item connected with this standard. Users of this standard are expressly advised that determination of the validity of any such patent rights are entirely their own responsibility.

Further information on the CGSB and its services and standards may be obtained from:

The Secretary
Canadian General Standards Board
Ottawa, Canada
K1A 1G6

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 d'élaboration et de 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 des normes et des listes des produits homologués 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

The STANDARDS COUNCIL OF CANADA is the coordinating body of the National Standards System, a federation of independent, autonomous organizations working towards the further development and improvement of voluntary standardization in the national interest.

The principal objects of the Council are to foster and promote voluntary standardization as a means of advancing the national economy, benefiting the health, safety and welfare of the public, assisting and protecting the consumer, facilitating domestic and international trade, and furthering international cooperation in the field of standards.

A National Standard of Canada is a standard which has been approved by the Standards Council of Canada and one which reflects a reasonable agreement among the views of a number of capable individuals whose collective interests provide, to the greatest practicable extent, a balance of representation of producers, users, consumers and others with relevant interests, as may be appropriate to the subject in hand. It normally is a standard that is capable of making a significant and timely contribution to the national interest.

Approval of a standard as a National Standard of Canada indicates that a standard conforms to the criteria and procedures established by the Standards Council of Canada. Approval does not refer to the technical content of the standard; this remains the continuing responsibility of the accredited standards-writing organization.

Those who have a need to apply standards are encouraged to use National Standards of Canada whenever practicable. These standards are subject to periodic review; therefore, users are cautioned to obtain the latest edition from the organization preparing the standard.

The responsibility for approving National Standards of Canada rests with the:

Standards Council of Canada,
350 Sparks Street,
Ottawa, Ontario.
K1R 7S8

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.
K1R 7S8

**NATIONAL
STANDARD
OF CANADA**

**NORME
NATIONALE
DU CANADA**

**HIGH PERFORMANCE GLAZED
COATING SYSTEM, INTERIOR**

**SYSTÈME DE REVÊTEMENT GLACÉ, À
POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ, POUR
L'INTÉRIEUR**

This new edition supersedes former CGSB standard 1-GP-186 of February 1971 and Amendment No. 1 of April 1971. Technical changes include revisions to the accelerated yellowness and dry adhesion test.

Cette nouvelle édition remplace l'ancienne norme de l'ONGC 1-GP-186 de février 1971 et le modificatif n° 1 d'avril 1971. Les changements d'ordre technique comprennent des modifications relatives aux essais de jaunissement et d'adhérence à l'état sec.

Prepared by/Préparée par

Canadian General Standards Board
l'Office des normes générales du Canada



Approved by/Approuvée par le

Standards Council of Canada
Conseil canadien des normes



Published May 1989 by the
Canadian General Standards Board
Ottawa, Canada K1A 1G6

Publiée, mai 1989, par
l'Office des normes générales du Canada
Ottawa, Canada K1A 1G6

**CANADIAN GENERAL STANDARDS BOARD
OFFICE DES NORMES GÉNÉRALES DU CANADA**

**COMMITTEE ON CONSTRUCTION AND MAINTENANCE COATINGS
COMITÉ DES REVÊTEMENTS DE CONSTRUCTION ET D'ENTRETIEN**

(Membership at date of approval)
(Composition à la date d'approbation)

St. Clair Paints and Wallpaper

Department of National Defence
BMP Assessors Ltd.

National Research Council of Canada
Bapco Paint Ltd.

Department of National Defence
MacNaughton-Brooks Ltd.

Department of National Defence
Glidden Company Ltd.

Ed Cinkant & Associates Ltd.

Ontario Research Foundation

Canadian Arsenals Ltd.

PPG Industries Canada Ltd.

Rohm and Haas Company of Canada

Benjamin Moore Co. Ltd.

Color Your World Ltd.

Lepage Ltd.

International Paints (Canada) Ltd.

The Standards Manufacturing Co. Ltd.

Department of National Defence

Swing Paints Ltd.

N.L. Chemicals Canada Inc.

Union Carbide Canada Ltd.

Northern Paint Canada Inc.

The Retail Research Foundation of Canada
Fondation

Department of Public Works

Valspar Inc.

Alberta Government

Ontario Hydro

Department of Supply and Services

Sico Paint Inc.

West Coast Painting Co. Ltd.

Canada Mortgage and Housing Corporation

Canadian General Standards Board

Ankenmann, H.
Chairman/Président

Afzal, A.

Allan, B.C.

Ashton, H.E.

Balmer, S.R.

Buchanan, I.

Callahan, T.

Carlyle, A.L.

Chaoui, T.

Cinkant, E.

Croutch, V.

Desbiens, Y.

Eskra, D.

Fryzuk, S.

Goddard, J.S.

Hamill, I.

Harrison, J.

Hebdige, B.A.

King, W.B.G.

Kittson, J.

Logan, B.

McGovern, A.D.

McJannett, J.D.

Newfield, H.A.

Patel, S.

Ms./Mme

Petricich, F.

Pfaff, T.A.

Rashid, M.A.

Stoukus, D.

Taada, K.

Vallee, M.

Wiezoreck, G.

Zaborniak, R.

Khan, R.A.
Secretary/Secrétaire

St. Clair Paints and Wallpaper

Ministère de la Défense nationale
BMP Assessors Ltd.

Conseil national de recherche du Canada
Bapco Paint Ltd.

Ministère de la Défense nationale
MacNaughton-Brooks Ltd.

Ministère de la Défense nationale
Compagnie Glidden Ltée

Ed Cinkant & Associates Ltd.

Fondation de recherches de l'Ontario

Arsenaux canadiens Ltée

Industries PPG Canada Ltée

Rohm and Haas Company of Canada

Peintures Benjamin Moore et Cie Ltée

Color Your World Ltd.

Lepage Ltée

Peinture internationale (Canada) Ltée

The Standards Manufacturing Co. Ltd.

Ministère de la défense nationale

Les Peintures Swing Ltée

N.L. Chemicals Canada Inc.

Union Carbide du Canada Ltée

Northern Paint Canada Ltd.

La Fondation canadienne de recherche
pour le commerce de détail

Ministère des Travaux publics

Valspar Inc.

Gouvernement de l'Alberta

Hydro-Ontario

Ministère des Approvisionnements et
Services

Peinture Sico Inc.

West Coast Painting Co. Ltd.

Société canadienne d'hypothèques et de
logement

Office des normes générales du Canada

Acknowledgment is made for the French translation of this National Standard of Canada by the Translation Bureau of the Department of the Secretary of State.

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

**CANADIAN GENERAL
STANDARDS BOARD**

**OFFICE DES NORMES
GÉNÉRALES DU CANADA**

**HIGH PERFORMANCE GLAZED COATING
SYSTEM, INTERIOR**

**SYSTÈME DE REVÊTEMENT GLACÉ, À
POUVOIR GARNISSANT ÉLEVÉ, POUR
L'INTÉRIEUR**

1. SCOPE

- 1.1 This standard applies to an architectural coating system consisting of base coats and/or glaze coats and may include a filler if conditions warrant it. The system is intended for use on interior walls and ceilings to provide a high performance glaze finish resistant to moisture, staining and fire.
- 1.2 For more detailed information on intended uses, see par. 7.2.
- 1.3 This standard may require the use of materials and/or equipment that could be hazardous. This document does not purport to address all the safety aspects associated with its use. Anyone using this standard has the responsibility to consult the appropriate authorities and to establish appropriate health and safety practices in conjunction with any existing applicable requirements prior to its use.

2. APPLICABLE PUBLICATIONS

- 2.1 The following publications are applicable to this standard:
- 2.1.1 Canadian General Standards Board (CGSB)
1-GP-4M — Thinner, Petroleum Spirits
1-GP-12 — Standard Paint Colors
1-GP-71 — Methods of Testing Paints and Pigments
CAN/CGSB-34.16-M — Sheets, Asbestos-Cement, Flat, Fully Compressed.
- 2.1.2 Underwriters Laboratories of Canada (ULC)
CAN4-S102 — Standard Method of Test for Surface Burning Characteristics of Building Materials and Assemblies.
- 2.1.3 ASTM
D 1210 — Test Method for Fineness of Dispersion of Pigment-Vehicle Systems
D 2571 — Recommended Practice for Testing Wood Furniture Lacquers

OBJET

La présente norme s'applique au système de revêtement pour construction, étant constitué de couches de fond et (ou) de couches de glacis et pouvant comprendre un bouche-pores si les conditions l'exigent. Le système est destiné à être appliqué sur les murs et les plafonds intérieurs, pour assurer un fini glacé à pouvoir garnissant élevé qui résiste à l'humidité, aux taches et au feu.

Pour plus de précisions sur les utilisations prévues voir par. 7.2.

La présente norme peut nécessiter l'emploi de matériaux ou d'équipement 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.

PUBLICATIONS APPLICABLES

- Les publications suivantes s'appliquent à la présente norme:
- Office des normes générales du Canada (ONGC)
1-GP-4M — Diluant, essence minérale
1-GP-12 — Couleurs étalons des peintures
1-GP-71 — Méthodes d'essai des peintures et pigments
CAN/CGSB-34.16-M — Plaques planes surcomprimées en amiante-ciment.
- Laboratoires des assureurs du Canada (ULC)
CAN4-S102 — Méthode d'essai normalisée — Caractéristiques de combustion superficielle des matériaux de construction et des assemblages.
- ASTM
D 1210 — Test Method for Fineness of Dispersion of Pigment-Vehicle Systems
D 2571 — Recommended Practice for Testing Wood Furniture Lacquers

E 84 — Test Method for Surface Burning Characteristics of Building Materials.

2.2 Reference to the above publications is to the latest issues unless otherwise specified by the authority applying this standard. The sources for these publications are shown in the Notes section.

3. GENERAL REQUIREMENTS

3.1 The system shall consist of the components necessary to provide a high-performance glaze finish of the desired characteristics for dry or occasionally wet interiors, when applied in accordance with the manufacturer's directions. The system shall consist of base components and a finish glaze to provide a smooth, highly washable surface that hides the substrate.

3.2 The base components may consist of a filler plus a base coat or one or two base coats without filler, depending upon the surface to be coated (par. 7.1).

3.3 The glaze component shall be high gloss or semigloss, clear or pigmented and should be as specified (par. 7.1).

3.4 Decorative effects, such as spotting, veiling, or tone-on-tone (par. 7.1) may be applied as an intermediate coat or after the glaze coat as specified by the user. The manufacturers' recommendations shall be followed for applying the components of the system.

3.5 When the components of the system are stored one year in the original unopened containers at temperatures up to 40°C, they shall meet the requirements for drying time (par. 4.1.1) and shall be suitable for application.

4. DETAILED REQUIREMENTS

4.1 **Glaze Component** — The topcoat shall be either a clear or pigmented glaze coating, as specified by the user, having a high resistance to washing, staining and marring. The glaze component shall comply with the following detail requirements when tested in accordance with the specified test methods:

- 4.1.1 Drying time, dry hard, h
- 4.1.2 Fineness of grind, Hegman
- 4.1.3 60° gloss, units, clear and pigmented
 - gloss
 - semigloss

E 84 — Test Method for Surface Burning Characteristics of Building Materials.

Sauf indication contraire de l'autorité appliquant la présente norme, ces publications s'entendent de l'édition la plus récente. La source de diffusion est indiquée dans la section intitulée Remarques.

EXIGENCES GÉNÉRALES

Le système doit être composé des constituants nécessaires pour donner un fini glacé à pouvoir garnissant élevé possédant les caractéristiques désirées pour un intérieur sec ou occasionnellement humide, lorsqu'il est appliqué conformément aux instructions du fabricant. Le système doit être composé des constituants de base et d'un glacis pour donner une surface lisse et facilement lavable qui masque le support.

Les constituants de base peuvent se composer soit d'un bouche-pores et d'une couche de fond ou d'une ou de deux couches de fond sans bouche-pores selon l'état de la surface à recouvrir (par. 7.1).

Le glacis doit être brillant ou semi-brillant, incolore ou pigmenté, selon les prescriptions (par. 7.1).

Une couche intermédiaire ou une couche appliquée après le glacis, comme des mouchetures, des toiles d'araignée, un ton sur ton (par. 7.1), peut être utilisée selon les prescriptions de l'utilisateur pour produire des effets décoratifs. Les recommandations du fabricant doivent être suivies pour l'application des constituants du système.

Lorsque les constituants ont été stockés pendant un an dans leur récipient d'origine non ouvert à des températures allant jusqu'à 40°C, ils doivent satisfaire à l'exigence de durée de séchage (al. 4.1.1) et doivent convenir à l'application.

EXIGENCES PARTICULIÈRES

Glacis — La couche de finition doit être constituée d'un glacis incolore ou pigmenté, selon les prescriptions de l'utilisateur, possédant une résistance élevée au lessivage, aux taches et aux marques. Le glacis doit satisfaire aux exigences particulières suivantes lorsqu'il est éprouvé conformément aux méthodes d'essai prescrites:

Test Method Méthode d'essai

CGSB/ONGC 1-GP-71 ASTM

Min.	Max.	1-GP-71	ASTM	
—	16	5.1	—	Durée de séchage, durci à coeur, h
5	—	—	D 1210	Finesse de broyage, Hegman
—	—	13.1	—	Brillant spéculaire, à 60°, unités, incolore et pigmenté
70	—	—	—	brillant
30	60	—	—	semi-brillant

4.2 Complete System

4.2.1 **Colour** — The colour of the complete system as provided by the base coat, or by the pigmented glaze coat and subsequent decorative spotting and veiling coats, shall be as specified (par. 7.1).

4.2.2 **Hiding Power** — When applied as recommended by the manufacturer, the system shall provide satisfactory hiding of the substrate.

4.2.3 **Scrubability** — Panels prepared and dried as outlined in par. 6.2.1 shall withstand 5000 cycles in the washability machine without showing more than slight surface markings from the brush and not more than 10% change in gloss when tested in accordance with CGSB standard 1-GP-71, Method 125.1.

4.2.4 **Colour Stability** — Panels prepared and dried as outlined in par. 6.2.1 shall not exhibit a colour difference ΔE greater than 2.0, when exposed 96 h in the accelerated fading machine in accordance with CGSB standard 1-GP-71, Method 120.1.

4.2.5 Accelerated Yellowness

4.2.5.1 **Ammonia Method (White only)** — Panels prepared and dried as outlined in par. 6.2.1 shall not show a change in yellowness index of more than 2.0 after exposure to ammonia fumes for 2 h in accordance with the procedure in par. 6.2.2.1.

4.2.5.2 **Elevated Humidity and Temperature** — Panels prepared and dried as outlined in par. 6.2.1, shall not show a change in yellowness index of more than 2.0 after 3 d exposure to high humidity when tested in accordance with CGSB standard 1-GP-71, Method 120.4.

4.2.6 **Resistance to Perspiration** — Coated panels exposed to freshly prepared synthetic perspiration solution for 4 h shall not show more than slight staining when tested in accordance with the procedure in par. 6.2.3.

4.2.7 **Stain Resistance** — When exposed to coffee for 2 h and to cola drink, ketchup, blueberry jam, lipstick and mustard for 24 h, the panels shall show no evidence of staining on the film from any of the agents, except mustard where slight staining is permitted, when tested in accordance with the procedure in par. 6.2.4.

4.2.8 **Moisture Resistance** — After exposure for 14 d to water and to 95% RH at 50°C, the coating system shall not show any blistering or softening, loss of adhesion to the masonry or loss of intercoat adhesion. In addition, the 60° gloss shall be the same as that of an unexposed cured panel when tested in accordance with the procedure in par. 6.2.5.

Système complet

Couleur — La couleur du système complet doit être celle de la couche de base, ou du glacis pigmenté, ou celle des couches décoratives subséquentes (mouchetures, toile d'araignée) selon les prescriptions (par. 7.1).

Pouvoir couvrant — Lorsqu'il est appliqué comme recommandé par le fabricant, le système doit couvrir le substrat de façon appropriée.

Lessivabilité — Des plaques préparées et séchées de la manière décrite au par. 6.2.1 doivent résister à 5000 cycles dans l'appareil de lavabilité sans accuser plus que de légères marques superficielles dues à la brosse et une variation de brillant d'au plus 10% lors de l'essai effectué conformément à la méthode 125.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.

Stabilité de la couleur — Des plaques préparées et séchées de la manière décrite au par. 6.2.1 ne doivent pas accuser une différence de couleur ΔE supérieure à 2.0 lorsqu'elles sont exposées pendant 96 h dans un fadéomètre accéléré conformément à la méthode 120.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.

Jaunissement accéléré

Méthode de l'ammoniac (blanc seulement) — Des plaques préparées et séchées de la manière décrite à l'al. 6.2.1 ne doivent pas accuser une variation de l'indice de jaunissement de plus de 2.0 après une exposition de 2 h aux émanations d'ammoniac conformément aux exigences de l'al. 6.2.2.1.

Humidité et température élevées — Des plaques préparées et séchées de la manière décrite à l'al. 6.2.1 ne doivent pas accuser une variation de l'indice de jaunissement de plus de 2.0 après 3 d d'exposition à une forte humidité conformément à la méthode 120.4 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.

Résistance à la sueur — Des plaques revêtues exposées pendant 4 h, à une solution de sueur synthétique fraîchement préparée, ne doivent pas accuser plus que de légères taches conformément à l'essai prévu à l'al. 6.2.3.

Résistance aux taches — Lorsqu'ils sont exposés à du café pendant 2 h ou à des boissons au cola, à du catsup, de la confiture de bleuets, du rouge à lèvres et de la moutarde pendant 24 h, les plaques ne doivent présenter aucun indice de taches dues à l'un quelconque des agents tachants, sauf la moutarde, pour laquelle de légères taches sont permises lors de l'essai effectué conformément à l'al. 6.2.4.

Résistance à l'humidité — Après une exposition de 14 d à l'eau et à 95% d'humidité relative à 50°C, le système de revêtement ne doit accuser ni cloquage, ni ramollissement, ni perte d'adhérence à la maçonnerie ou entre les couches. De plus, le brillant spéculaire à 60° doit être égal à celui d'une plaque sèche non exposée lors de l'essai effectué conformément à l'al. 6.2.5.

4.2.9 Impact Resistance, Direct — The system shall withstand a minimum impact of 11 J without showing loss of adhesion, when tested in accordance with the procedures in par. 6.2.6 and examined visually. Cracking shall be disregarded.

4.2.10 Adhesion

4.2.10.1 Dry — The coating system shall resist a pull of 225 N on dry masonry. If all three determinations comply, the product shall be accepted. If two determinations fail, the product shall be rejected. In cases where one determination fails and three additional determinations have been carried out, the product shall be accepted if all the additional determinations comply when tested in accordance with the procedures in par. 6.2.7.1.

4.2.10.2 Wet — After exposure for 7 d, the coating system shall resist a pull of 90 N on wet masonry and 135 N on redried masonry when tested in accordance with the procedure in par. 6.2.7.2.

4.2.11 Fire Hazard Classification — The manufacturer shall certify that the coating system on a non combustible substrate will have a maximum flame spread classification, a maximum smoke density value and a maximum fuel contributed value of 25. The material shall be tested in accordance with ASTM E 84 (Note 1) by a recognized testing laboratory acceptable to the authority having jurisdiction.

4.2.12 Smoothness Index (Field Test) (Note 2) — The 60° gloss reading on the surface specified (par. 7.1) shall not be less than 50% of the gloss obtained on similarly prepared gypsum plaster board panels when tested in accordance with the procedure in par. 6.2.8.

5. PREPARATION FOR DELIVERY

5.1 Unless otherwise specified (par. 7.1), preparation for delivery shall conform to normal commercial practice.

5.2 Labelling — In addition to complying with the labelling requirements of any relevant Acts or Regulations, each container shall be suitably labelled to show the following information:

Name of material

Standard number: CAN/CGSB-1.186-M89

CGSB standard 1-GP-12 colour

Manufacturers' name and address

Note 1: CAN4-S102 is the equivalent test method to ASTM E 84.

Note 2: This requirement may be tested at the discretion of the inspecting authority.

Résistance aux chocs directs — Le système doit résister à un choc minimal de 11J sans accuser de perte d'adhérence à l'examen visuel conformément à l'essai de l'al. 6.2.6. Ne pas tenir compte du craquelage.

Adhérence

Adhérence à l'état sec — Le système de revêtement doit résister à une traction de 225 N sur une maçonnerie sèche. Si les trois mesures satisfont à cette exigence, le produit doit être accepté. Si deux mesures ne satisfont pas à cette exigence, le produit doit être rejeté. Dans le cas où une mesure ne satisfait pas à l'exigence et où trois mesures supplémentaires ont été effectuées, le produit doit être accepté si les trois mesures supplémentaires satisfont à l'exigence lors de l'essai effectué conformément à l'al. 6.2.7.1.

Adhérence à l'état humide — Après une exposition de 7 d, le système doit résister à une traction de 90 N sur une maçonnerie humide et de 135 N sur une maçonnerie séchée à nouveau lors de l'essai effectué conformément à l'al. 6.2.7.2.

Classification selon les risques d'incendie — Le fabricant doit garantir que le système de revêtement a été soumis aux essais de E 84 de l'ASTM (remarque 1) par un laboratoire d'essais reconnu par les autorités compétentes et que le système de revêtement sur un substrat non combustible a des valeurs maximales de propagation de la flamme, de densité de fumée et de contribution à la combustion de 25.

Indice de poli (essai sur les lieux) (remarque 2) — La mesure du brillant à 60° sur la surface prescrite (par. 7.1) ne doit pas être inférieure de 50% à celle obtenue sur des panneaux en plâtre préparés de la même façon lors de l'essai effectué conformément à l'al. 6.2.8.

PRÉPARATION POUR LA LIVRAISON

Sauf indication contraire (par. 7.1), la préparation pour la livraison doit être conforme aux usages commerciaux habituels.

Étiquetage — En plus de satisfaire aux exigences d'étiquetage édictées par les lois ou les règlements applicables, chaque récipient doit porter les indications suivantes:

Désignation du produit

Numéro de norme: CAN/CGSB-1.186-M89

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

Nom et adresse du fabricant

Remarque 1: La méthode CAN4-S102 est une méthode d'essai équivalente à la méthode E 84 de l'ASTM.

Remarque 2: L'exécution de cet essai est laissée à l'appréciation des services d'inspection.

Manufacturer's batch number

Manufacturer's code number

Date of manufacture

Fire hazard classification rating (flame spread, fuel contributed, smoke density) or values obtained by a nationally recognized testing laboratory acceptable to the authority having jurisdiction.

Numéro de lot du fabricant

Numéro de code du fabricant

Date de fabrication

Classification selon les risques d'incendie (propagation de la flamme, contribution à la combustion, densité de fumée) ou valeurs obtenues par un laboratoire d'essais reconnu à l'échelle nationale et agréé par les autorités compétentes.

6. INSPECTION

6.1 **Sampling** — Sampling shall be carried out in accordance with CGSB standard 1-GP-71, Method 1.1.

6.2 Testing

6.2.1 **Panel Preparation** — Mount in a vertical position, a clean 600 x 600 x 5 mm asbestos-cement panel conforming to CAN/CGSB-34.16-M. Using spray equipment and technique recommended by the manufacturer, apply the system that is to be used for the particular application. Condition (CGSB 1-GP-71, Method 103.1) the prepared panel for 14 d and then cut to the sizes required for the designated tests.

6.2.2 Accelerated Yellowness

6.2.2.1 **Ammonia Exposure** — Apply the complete system to panels and dry as outlined in par. 6.2.1. Take colour measurements with a colour difference meter, then expose the panels for 2 h in the ammonia atmosphere. Again take colour measurements immediately after exposure and calculate the yellowness index for both readings as follows:

$$YI = \frac{100 (0.72a + 1.79b)}{L}$$

where: a and b are the Adams uniform scale chromatic coordinates and L is the index of brightness.

Determine the change in yellowness index between the coating before and after exposure as follows:

$$YI = YI_e - YI_o$$

where: YI_e is the yellowness index of the exposed coating and YI_o the index before exposure.

6.2.2.2 **Constant Temperature and Humidity** — Apply the complete system to panels and dry as outlined in par. 6.2.1. Take colour measurements with a color difference meter, then place the panels on edge in a rack or other suitable support in 20 cm diameter desiccator, the lower portion of which has been filled with a supersaturated solution of potassium sulfate. Cover the desiccator and place in the dark in an oven

INSPECTION

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

Essais

Préparation des plaques — Placer verticalement une plaque en amiante-ciment propre mesurant 600 x 600 x 5 mm conformément à la norme CAN/CGSB-34.16-M. En utilisant l'équipement et la technique de peinture au pistolet recommandés par le fabricant, se servir du système de revêtement qui doit être employé pour une application particulière. Conditionner pendant 14 d la plaque préparée (ONGC 1-GP-71, méthode 103.1) puis le découper selon les dimensions requises pour les essais prévus.

Jaunissement accéléré

Exposition à l'ammoniac — Appliquer le système complet sur des plaques et sécher de la manière décrite à l'al. 6.2.1. Mesurer la couleur avec un appareil de mesure de la différence de couleur, puis exposer les panneaux pendant 2 h à une atmosphère d'ammoniac. Mesurer la couleur de nouveau, immédiatement après l'exposition et calculer l'indice de jaunissement comme suit:

$$IJ = \frac{100 (0.72a + 1.79b)}{L}$$

où: a et b sont les coordonnées de chromaticité à échelle uniforme d'Adams et L la luminance.

Déterminer de la façon suivante, variation d'indice de jaunissement entre les revêtements avant et après exposition:

$$IJ = IJ_e - IJ_o$$

où: IJ_e est l'indice de jaunissement du revêtement exposé IJ_o est l'indice de jaunissement avant exposition.

Température et humidité constantes — Appliquer le système complet sur des plaques et sécher de la manière décrite à l'al. 6.2.1. Mesurer la couleur à l'aide d'un appareil de mesure de la différence des couleurs, puis mettre les éprouvettes à la verticale dans une monture ou dans un autre support approprié, dans un dessiccateur de 20 cm de diamètre dont la partie inférieure contient une solution sursaturée de sulfate de potassium. Couvrir le dessiccateur

maintained at $50 \pm 2^\circ\text{C}$. At the end of 3 d remove the panel and allow to cool to room temperature. Take colour measurements again and determine yellowness index as outlined in par. 6.2.2.1.

6.2.3 Resistance to Perspiration

6.2.3.1 Conduct the test on asbestos-cement panels prepared as outlined in par. 6.2.1 using a freshly prepared synthetic perspiration solution having the following composition:

	<u>% by mass</u>
Urea	1.30
K_2CO_3	0.11
$\text{Na}_2\text{SO}_4 \cdot 10\text{H}_2\text{O}$	0.65
NaCl	2.71
Acetic acid (5% sol'n)	1.08
H_2O	10.85
Anhydrous lanolin	83.30

Dissolve the urea and the inorganic salts in the acetic acid and water. Heat the lanolin to 50°C and add the solution to form an emulsion. Combine with a dye and wetting agent in the following proportions:

	<u>% by mass</u>
Tintex dye (scarlet red)	0.1
Methanol	3.7
Wetting agent (Ross & Rowe 551 or equal)	3.8
Synthetic perspiration	92.4

Dissolve the dye in the methanol, then mix with the wetting agent and synthetic perspiration.

6.2.3.2 Apply an excess of the mixture to a small area of the test panel, using a 25 mm wide artists brush. Cover with a 25 mm watch glass and place the panel in an oven at 50°C (CGSB 1-GP-71, Method 103.2) for 16 h. Remove the panel and allow to cool at room temperature for 1 h. Wipe off the excess with a soft dry cloth. If the stain is not completely removed, subject the panel to not more than 25 cycles of the washing procedure described in CGSB standard 1-GP-71, Method 125.1. Examine the film for retention of stain.

6.2.4 Stain Resistance

6.2.4.1 Using two preparations of coffee, one with cream and sugar and the other with synthetic sweetener, conduct the staining resistance test on the prepared panels as outlined in ASTM D 2571.

et le mettre dans une étuve étanche à la lumière maintenue à une température de $50 \pm 2^\circ\text{C}$. Après 3 d, retirer les panneaux et les laisser refroidir jusqu'à la température ambiante. Mesurer de nouveau la couleur et calculer l'indice de jaunissement de la manière décrite à l'al. 6.2.2.1.

Résistance à la sueur

Effectuer l'essai sur des plaques d'amiante-ciment préparées de la manière décrite à l'al. 6.2.1, en utilisant une solution de sueur synthétique fraîchement préparée ayant la composition suivante:

	<u>% en masse</u>
Urée	1.30
K_2CO_3	0.11
$\text{Na}_2\text{SO}_4 \cdot 10\text{H}_2\text{O}$	0.65
NaCl	2.71
Acide acétique (solution à 5%)	1.08
H_2O	10.85
Lanoline anhydre	83.30

Dissoudre l'urée et les sels minéraux dans l'acide acétique et l'eau. Chauffer la lanoline jusqu'à 50°C et ajouter la solution afin d'obtenir une émulsion. Combiner avec un colorant et un agent mouillant dans les proportions suivantes:

	<u>% en masse</u>
Colorant Tintex (rouge écarlate)	0.1
Méthanol	3.7
Agent mouillant (Ross & Rowe 551 ou l'équivalent)	3.8
Sueur synthétique	92.4

Dissoudre le colorant dans le méthanol, puis mélanger avec l'agent mouillant et la sueur synthétique.

Appliquer un excès du mélange sur une petite surface de la plaque au moyen d'un pinceau d'artiste de 25 mm de largeur. Couvrir avec un verre de montre de 25 mm et mettre la plaque à l'étuve à 50°C (ONGC 1-GP-71, méthode 103.2) pendant 16 h. Retirer la plaque et la laisser refroidir jusqu'à la température ambiante pendant 1 h. Essuyer l'excès avec un tissu sec et doux. Si la tache n'a pas complètement disparu, soumettre la plaque à 25 cycles au plus du mode de lavage décrit à la méthode 125.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC. Examiner le feuil pour voir s'il reste une tache.

Résistance aux taches

En utilisant deux préparations de café, l'une avec du sucre et de la crème et l'autre avec des édulcorants synthétiques, effectuer l'essai de résistance aux taches sur des plaques préparées de la manière décrite dans D 2571 de l'ASTM.

6.2.4.2 Apply 1 to 2 mL each of cola drink, ketchup, blueberry jam, lipstick and mustard on the panels prepared above, cover with a 50 mm watch glass and allow to stand at $23 \pm 2^\circ\text{C}$ for 24 h. Remove the lipstick with mineral spirits (CGSB 1-GP-4M) and the remaining agents with water, and examine for evidence of staining.

6.2.5 **Moisture Resistance** — Using rough-faced concrete patio blocks approximately $200 \times 400 \times 50$ mm, apply the system in accordance with the manufacturer's instructions. After curing (CGSB 1-GP-71, Method 103.1) for 14 d, place the panel coated side up, in a pan containing water maintained at $23 \pm 2^\circ\text{C}$. Keep about 15 mm of water in contact with the uncoated portion of the panel for 14 d. Place a second panel, coated side vertical, in a cabinet maintained at $50 \pm 3^\circ\text{C}$ and $92 \pm 5\%$ RH. After 7 d, remove the panel from the cabinet and allow to cool to room temperature. Examine each panel for defects stipulated in par. 4.2.8.

6.2.6 **Impact Resistance, Direct** — Conduct the test on panels prepared as outlined in par. 6.2.1, in accordance with CGSB standard 1-GP-71, Method 147.1 except that a steel plate shall be inserted under the panels.

6.2.7 **Adhesion**

6.2.7.1 **Dry Adhesion** — Using rough-faced concrete patio blocks approximately $200 \times 400 \times 50$ mm, apply the system in accordance with the manufacturer's instructions. After curing (CGSB 1-GP-71, Method 103.1) for 14 d attach heavy screw eyes to one end of each of four 25 mm diameter wood dowels 40 mm long. Glue the dowels to the cured coating on a test panel at 75 mm centres, using a cold-curing epoxy adhesive applied to both the coating and the dowel, and wipe off excess adhesive. After conditioning for 3 d (CGSB 1-GP-71, Method 103.1) slowly apply an axial pull of 225 N to each of three dowels. Apply the force by any method having an accuracy within 5%, such as by a system of weights and pulleys or through a spring scale (spring balance). To prevent injury should the dowel come loose, a suitable guard should be provided by placing over the dowel a length of pipe having a cap at one end and a drilled hole in the cap through which the force is applied. After the required load has been applied, determine if any dowels have been removed and the location of the failure between the dowel and the substrate. If one of the three dowels is removed because of failure between the masonry and the first coat or between coats, run three additional tests and evaluate for compliance with par. 4.2.10.1. If two of the three dowels are removed at these sites, the system is considered not to meet the requirement. If a dowel is removed because of adhesive failure, test an additional dowel.

Appliquer 1 à 2 mL de boisson au cola, de catsup, de confiture de bleuets, de rouge à lèvres et de moutarde sur les plaques préparées de la manière indiquée ci-dessus, couvrir avec un verre de montre de 50 mm et laisser reposer à $23 \pm 2^\circ\text{C}$ pendant 24 h. Enlever le rouge à lèvres avec de l'essence minérale (ONGC 1-GP-4M) et les autres agents avec de l'eau, puis examiner pour voir s'il y a des traces de taches.

Résistance à l'humidité — Appliquer le système conformément aux instructions du fabricant sur la surface rugueuse de blocs de béton pour patio mesurant environ $200 \times 400 \times 50$ mm. Après une cure de 14 d (ONGC 1-GP-71, méthode 103.1), mettre la plaque, la face enduite vers le haut, dans un plateau contenant de l'eau maintenue à une température de $23 \pm 2^\circ\text{C}$. Garder environ 15 mm d'eau en contact avec la face non enduite de la plaque, pendant 14 d. Mettre une deuxième plaque, la face enduite à la verticale, dans une étuve maintenue à une température de $50 \pm 3^\circ\text{C}$ et à une humidité relative de $92 \pm 5\%$. Après 7 d, retirer la plaque de l'étuve et la laisser refroidir jusqu'à la température ambiante. Examiner chaque plaque pour détecter les défauts mentionnés à l'al. 4.2.8.

Résistance aux chocs directs — Effectuer l'essai sur des plaques préparées de la manière décrite à l'al. 6.2.1, conformément à la méthode 147.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC, sauf qu'une plaque d'acier doit être placée sous les plaques.

Adhérence

Adhérence à l'état sec — Appliquer le système conformément aux instructions du fabricant sur la surface rugueuse de blocs de béton pour patio mesurant environ $200 \times 400 \times 50$ mm. Après une cure de 14 d (ONGC 1-GP-71, méthode 103.1), fixer de solides pitons fermés à l'une des extrémités de quatre chevilles de bois de 25 mm de diamètre et de 40 mm de longueur. Coller les chevilles au revêtement durci du panneau en des endroits situés à 75 mm entre axes, au moyen d'une colle époxydique durcissant à la température ambiante appliquée sur le revêtement et sur les chevilles, et essuyer l'excès de colle. Après conditionnement de 3 d (ONGC 1-GP-71, méthode 103.1), appliquer lentement sur trois chevilles une traction axiale de 225 N par cheville. La force peut être appliquée par toute méthode précise à 5%, par exemple un système de poids et de poulies ou un système à ressort (dynamomètre). Afin de prévenir toute blessure résultant du détachement d'une cheville, un dispositif protecteur doit être prévu, tel qu'un bout de tuyau coiffé d'un couvercle ayant un trou par lequel la force est exercée. Après que la force a été appliquée, vérifier si une des chevilles a été arrachée et noter où s'est produite la rupture entre la cheville et le sujet. Si l'une quelconque des trois chevilles est arrachée en raison d'une séparation de la maçonnerie et de la première couche ou en raison d'une séparation de deux couches, effectuer trois essais supplémentaires et vérifier la conformité à l'al. 4.2.10.1. Si deux des trois chevilles sont arrachées à ces endroits, le système sera réputé non conforme aux exigences de l'essai. Si une cheville est arrachée par décollement, une autre cheville doit être soumise à l'essai.

6.2.7.2 **Wet Adhesion** — If the system meets the requirement of par. 4.2.10.1 place two other test blocks coated side up in a pan containing water maintained at $23 \pm 2^\circ\text{C}$. Keep about 15 mm of water in contact with the uncoated portion of the blocks. At the end of 7 d remove one block from the pan, then attempt to pull the dowels from the wet block using a force of 90 N. If this portion of the test shows conformance, allow the other block to dry (CGSB 1-GP-71, Method 103.1) for 7 d and subject the dowels to a force of 135 N.

6.2.8 **Smoothness Index** — Determine the 60° gloss (CGSB 1-GP-71, Method 13.1) of the system, when applied to the surface specified. Then determine the gloss of the system, when applied to 600 x 1200 mm gypsum plasterboard panels at the thickness recommended by the manufacturer. Calculate the smoothness index as follows:

$$\frac{\text{Gloss on surface specified}}{\text{Gloss on gypsum plasterboard}} \times 100$$

7. NOTES

7.1 **Options** — The following options must be specified in the application of this standard:

- Type and number of base coats (par. 3.2)
- Type of glaze component (high or semigloss, clear or pigmented) (par. 3.3)
- Pattern of spotting or veiling (par. 3.4)
- Colour of finished system (par. 4.2.1)
- Type of field substrate on which smoothness index is conducted (par. 4.2.12)
- Preparation for delivery, if other than as specified (par. 5.1).

7.2 Intended Uses

7.2.1 This coating system is intended as an interior decorative and protective coating primarily on poured concrete and concrete blocks, but may also be used on asbestos-cement board, cement plaster, dry-wall, hardboard, metal and previously painted surfaces; it should not be applied over perlite plaster. It is intended particularly for use in corridors, washrooms and stairways where good washability and mar resistance characteristics are desired.

7.2.2 The system is not intended for application to damp surfaces, and is not recommended for uses involving continual immersion in water or where backing is continuously damp. Walls below grade should first be waterproofed from the outside.

7.2.3 To achieve a smooth surface free from holes and imperfections in concrete blocks and concrete,

Adhérence à l'état humide — Si le système est conforme aux exigences de l'al. 4.2.10.1, mettre deux autres blocs d'essai, la surface enduite vers le haut, dans un plateau contenant de l'eau maintenue à $23 \pm 2^\circ\text{C}$. Garder environ 15 mm d'eau en contact avec les surfaces non enduites des blocs. Après 7 d, retirer l'un des blocs du plateau, puis essayer d'arracher les chevilles du bloc humide en appliquant une force de traction de 90 N. Si cette partie de l'essai s'avère conforme, laisser sécher l'autre bloc (ONGC 1-GP-71, méthode 103.1) pendant 7 d et soumettre les chevilles à une force de traction de 135 N.

Indice de poli — Déterminer le brillant spéculaire à 60° (ONGC 1-GP-71 méthode 13.1) du système, lorsqu'il est appliqué sur la surface prescrite. Puis déterminer le brillant du système, lorsqu'il est appliqué sur des plaques en plâtre de 600 x 1200 mm pour donner un feuil d'épaisseur recommandée par le fabricant. Calculer l'indice de poli comme il suit:

$$\frac{\text{Brillant sur surface prescrite}}{\text{Brillant sur panneau en plâtre}} \times 100$$

REMARQUES

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

- Type et nombre de couches de fond (par. 3.2)
- Type de glacis (brillant ou semi-brillant, incolore ou pigmenté) (par. 3.3)
- Motif (mouchetage ou toile d'araignée) (par. 3.4)
- Couleur du système fini (al. 4.2.1)
- Type de sujet sur lequel l'essai de poli doit être effectué sur les lieux (al. 4.2.12)
- Préparation pour la livraison, si elle diffère de celle qui est prescrite (par. 5.1).

Utilisations prévues

Le présent système de revêtement est destiné à servir de revêtement intérieur décoratif et protecteur principalement sur du béton coulé et des blocs de béton, mais il peut également être utilisé sur des panneaux d'amiante-ciment, sur du plâtre pour enduit dur, sur une construction à mur sec, sur des panneaux durs, sur du métal et sur des surfaces préalablement peinturées; il ne doit pas être utilisé sur du plâtre renfermant de la perlite. Il est destiné à être utilisé principalement dans les couloirs, les toilettes et les escaliers où de bonnes caractéristiques de lavabilité et de résistance aux dégradations superficielles sont souhaitables.

Le système n'est pas destiné à être appliqué sur des surfaces humides et n'est pas recommandé pour les surfaces immergées dans l'eau en permanence ou dont le dos est continuellement humide. Les murs sous le niveau du sol doivent d'abord être imperméabilisés de l'extérieur.

Pour réaliser une surface lisse exempte de trous et d'imperfections sur des blocs de béton ou sur du béton,

application of a filler or two base coats may be necessary in accordance with the manufacturer's instructions. The smoothness test, par. 6.2.8, may be used as a field test by inspecting authorities to establish the number of coats required to attain the desired profile or to determine whether the system being used is of the required smoothness.

l'application d'un bouche-pores ou de deux couches de fond peut s'avérer nécessaire et doit être effectuée conformément aux instructions du fabricant. Les services d'inspection peuvent utiliser les essais de poli de l'al. 6.2.8 comme essai sur les lieux pour établir le nombre de couches nécessaires à l'obtention du degré de planéité désiré, ou pour déterminer si le système utilisé a le poli nécessaire.

7.2.4 Substrates must be sound, clean, dry and free from oil or grease.

Les subjectiles doivent être de bonne qualité, propres, secs et exempts d'huile et de graisse.

7.2.5 Emulsion systems should not be applied at temperatures below 10°C.

Les systèmes constitués d'une émulsion ne doivent pas être appliqués à une température inférieure à 10°C.

7.2.6 The coating system is intended to be applied at a total dry film thickness of 370 to 1250 μm depending on the profile of the substrate and whether filler is required.

Le système de revêtement est destiné à être appliqué en un feuil sec d'épaisseur totale de 370 à 1250 μm selon la planéité du support et selon qu'il faut un bouche-pores ou non.

7.2.7 It is recommended that this system be applied by an experienced applicator.

Il est recommandé que ce système soit appliqué par un utilisateur expérimenté.

7.3 Sources of Referenced Publications

Sources de diffusion des publications de référence

7.3.1 The publications referred to in par. 2.1.1 may be obtained from the Canadian Government Publishing Centre, Supply and Services Canada, Ottawa, Canada K1A 0S9. Telephone (819) 956-4802.

Les publications mentionnées à l'al. 2.1.1 sont diffusées par le Centre d'édition du gouvernement du Canada, Approvisionnement et Services Canada, Ottawa, Canada K1A 0S9. Téléphone (819) 956-4802.

7.3.2 The publication referred to in par. 2.1.2 may be obtained from the Underwriters Laboratories of Canada, 7 Crouse Road, Scarborough, Ontario, Canada M1R 3A9.

La publication mentionnée à l'al. 2.1.2 est diffusée par les Laboratoires des Assureurs du Canada, 7 Crouse Road, Scarborough, Ontario, Canada M1R 3A9.

7.3.3 The publications referred to in par. 2.1.3 may be obtained from ASTM, 1916 Race Street, Philadelphia, PA 19103, U.S.A. or from the Standards Council of Canada, Standards Sales Branch, 350 Sparks Street, Suite 1200, Ottawa, Ontario K1P 6N7.

Les publications mentionnées à l'al. 2.1.3 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.