



Government
of Canada

Gouvernement
du Canada

Canadian General
Standards Board

Office des normes
générales du Canada

Series 1
Série des 1

WITHDRAWAL

October 2011

Selected standards in the series Paints, pigments and related products

These CGSB standards and National Standards of Canada are hereby withdrawn due to limited use and support for their revision.

The Standards Council of Canada requires that accredited Standards Development Organizations, such as the CGSB, regularly review a consensus Standard to determine whether to re-approve, revise or withdraw. The review cycle is normally five years from the publication date of the latest edition of the Standard.

The information contained in these Standards was originally developed pursuant to a voluntary standards development initiative of the CGSB. The information contained therein may no longer represent the most current, reliable, and/or available information on these subjects. CGSB hereby disclaims any and all claims, representation or warranty of scientific validity, or technical accuracy implied or expressed respecting the information therein contained. The CGSB shall not take responsibility nor be held liable for any errors, omissions, inaccuracies or any other liabilities that may arise from the provision or subsequent use of such information. These Standards are

RETRAIT

Octobre 2011

Sélection de normes de la série Peintures, pigments et produits connexes

Ces normes de l'ONGC et ces Normes nationales du Canada sont retirées par le présent avis en raison de leur utilisation limitée et du manque de support pour leur révision.

Le Conseil canadien des normes exige que les organismes accrédités d'élaboration de normes, tel que l'ONGC, effectue régulièrement un examen des normes consensuelles afin de déterminer s'il y a lieu d'en renouveler l'approbation, de les réviser ou de les retirer. Le cycle d'examen d'une norme est généralement de cinq ans à partir de la date de publication de la dernière édition de celle-ci.

L'information contenue dans ces normes a été élaborée initialement en vertu d'une initiative volontaire d'élaboration de normes de l'ONGC. Elle peut ne plus représenter l'information disponible et/ou l'information la plus actuelle ou la plus fiable à ce sujet. L'ONGC décline par la présente toute responsabilité à l'égard de toute affirmation, déclaration ou garantie de validité scientifique ou d'exactitude technique implicite ou explicite relative à l'information contenue dans ces normes. L'ONGC n'assumera aucune responsabilité et ne sera pas tenu responsable quant à toute erreur, omission, inexactitude ou autre conséquence pouvant découler de la fourniture ou de l'utilisation subséquente de

Canada

Experience and excellence

Expérience et excellence

CGSB
ONGC

to be referred to for archival purposes only as their content has been repealed as of the date on this withdrawal notice.

Archived copies of withdrawn standards for historic or archival purposes are still available from the CGSB Sales Centre by telephone at 819-956-0425 or 1-800-665-2472, by fax at 819-956-5740, by Internet at www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/, by e-mail at ncr.CGSB-ONGC@tpsgc-pwgsc.gc.ca or by mail at Sales Centre, Canadian General Standards Board, 11 Laurier Street, Gatineau, Canada K1A 1G6.

CAN/CGSB-1.5-M91

Low Flash Petroleum Spirits Thinner
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.28-98

Exterior Alkyd House Paint (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.36-97

General Purpose Interior Alkyd Varnish
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.38-2000

Interior Enamel Undercoater (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.40-97

Anticorrosive Structural Steel Alkyd Primer
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.57-2003

Interior Alkyd Semigloss Enamel
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.59-97

Alkyd Exterior Gloss Enamel (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.60-97

Interior Alkyd Gloss Enamel (ICS 87.040)

cette information. Ces normes doivent être consultées à des fins archivistiques seulement puisque leur contenu a été révoqué à la date du présent avis de retrait.

Des copies archivées des normes retirées peuvent être obtenues à des fins historiques ou archivistiques auprès du Centre des ventes de l'ONGC. Il suffit d'en faire la demande par téléphone au 819-956-0425 ou 1-800-665-2472, par télécopieur au 819-956-5740, par Internet à : www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ongc-cgsb/, par courriel à ncr.CGSB-ONGC@tpsgc-pwgsc.gc.ca, ou par courrier adressé au Centre des ventes, Office des normes générales du Canada, 11, rue Laurier, Gatineau, Canada K1A 1G6.

CAN/CGSB-1.5-M91

Diluant, essence minérale à faible point d'éclair (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.28-98

Peinture aux résines alkydes d'extérieur pour bâtiments (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.36-97

Vernis d'intérieur aux résines alkydes d'usage général (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.38-2000

Peinture-émail d'intérieur, pour couche de fond (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.40-97

Peinture pour couche primaire anticorrosion, aux résines alkydes, pour acier de construction (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.57-2003

Peinture-émail, d'intérieur, semi-brillante, aux résines alkydes (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.59-97

Peinture-émail, d'extérieur, brillante, aux résines alkydes (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.60-97

Peinture-émail brillante d'intérieur aux résines alkydes (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.61-2004

Exterior and Interior Marine Alkyd Enamel
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.69-98

Aluminum Paint (ICS 87.040)

1-GP-71 (Oct 1983)

Methods of Testing Paints and Pigments
(ICS 87.040)

1-GP-71

Methods of Testing Paints and Pigments

No. 5-96

Drying Times of Paints and Related
Coatings (ICS 87.040)

No. 38-96

Blushing Resistance of Lacquer
Finishes (ICS 87.040)

No. 73-96

Beilstein Test for Chlorinated Solvents
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.73-97

Exterior and Interior Enamel for Floors
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.74-2001

Alkyd Traffic Paint (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.76-2000

Interior and Exterior Heat-Resistant Enamel
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.81-M90

Air Drying and Baking Alkyd Primer for
Vehicles and Equipment (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.84-M91

Alkyd Primer for Hardwood (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.61-2004

Peinture-émail aux résines alkydes,
d'extérieur et d'intérieur, marine
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.69-98

Peinture à l'aluminium (ICS 87.040)

1-GP-71 (oct. 1983)

Méthodes d'essai des peintures et pigments
(ICS 87.040)

1-GP-71

Méthodes d'essai des peintures et pigments

N° 5-96

Durée de séchage des peintures et
revêtements apparentés (ICS 87.040)

N° 38-96

Résistance à l'opalescence des
produits-laque de finition (ICS 87.040)

N° 73-96

Détermination de la présence de
solvants chlorés par l'essai de Beilstein
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.73-97

Peinture-émail d'extérieur et d'intérieur,
pour sols (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.74-2001

Peinture alkyde de démarcation routière
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.76-2000

Peinture-émail résistant à la chaleur,
d'intérieur et d'extérieur (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.81-M90

Peinture pour couche primaire aux résines
alkydes, séchant à l'air ambiant et au four,
pour véhicules automobiles et équipement
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.84-M91

Peinture d'impression aux résines alkydes,
pour bois dur (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.88-92

Gloss Alkyd Enamel, Air Drying and Baking
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.100-99

Interior Flat Latex Paint (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.104-M91

Semigloss Alkyd Air Drying and Baking
Enamel (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.105-M91

Quick-Drying Primer (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.114-M91

Quick-Drying Flat Enamel (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.118-95

Interior Flat Alkyd Finish (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.119-2000

Interior Latex Primer-Sealer (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.122-99

Anticorrosive Vinyl Primer (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.132-M90

Zinc Chromate Primer, Low Moisture
Sensitivity (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.135-99

Flat Alkyd Enamel for Equipment
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.138-97

Exterior Latex Flat Paint (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.143-98

Silicone Alkyd Heat-Resistant Aluminum
Enamel (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.88-92

Peinture-émail brillante aux résines alkydes,
séchant à l'air ambiant et au four
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.100-99

Peinture-émulsion mate d'intérieur
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.104-M91

Peinture-émail semi-brillante aux résines
alkydes séchant à l'air ambiant et au four
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.105-M91

Peinture pour couche primaire à séchage
rapide (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.114-M91

Peinture-émail mate à séchage rapide
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.118-95

Peinture de finition mate d'intérieur aux
résines alkydes (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.119-2000

Peinture-émulsion d'impression d'intérieur
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.122-99

Peinture pour couche primaire, aux résines
vinyliques, anticorrosion (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.132-M90

Peinture pour couche primaire, au chromate
de zinc, à faible sensibilité à l'humidité
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.135-99

Peinture-émail mate aux résines alkydes
pour équipement (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.138-97

Peinture-émulsion (latex) mate, d'extérieur
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.143-98

Peinture-émail aux résines silicones-
alkydes résistante à la chaleur (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.145-97

Solvent-Based Pigmented Stain
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.146-99

Cold Curing, Gloss Epoxy Coating
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.150-M91

Clear Lacquer for Wood Furniture
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.153-2000

High-Build, Gloss Epoxy Coating
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.154-M89

Latex Type Paint for Concrete Floors
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.158-M89

Cellulose Nitrate Primer, Modified Alkyd
Type (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.159-92

Acrylic Cellulose Nitrate Gloss Lacquer
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.160-93

Low Gloss Acrylic Cellulose Nitrate
Lacquer (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.162-2004

Emulsion Coating for Stucco and Masonry
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.165-2004

Cold-Curing Epoxy Primer (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.171-98

Inorganic Zinc Coating (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.175-97

Polyurethane Interior Coating (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.145-97

Teinture pigmentée à base de solvant
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.146-99

Revêtement aux résines époxydiques,
durcissant à froid, brillant (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.150-M91

Vernis-laque pour meubles en bois
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.153-2000

Revêtement par peinture aux résines
époxydiques, à pouvoir garnissant élevé,
brillant (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.154-M89

Peinture-émulsion (latex) pour sols en béton
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.158-M89

Peinture-laque pour couche primaire, au
nitrate de cellulose et aux résines alkydes
modifiées (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.159-92

Produit-laque brillant à la résine acrylique et
au nitrate de cellulose (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.160-93

Peinture-laque aux résines acryliques et au
nitrate de cellulose, peu brillante
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.162-2004

Revêtement de type émulsion pour stuc et
maçonnerie (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.165-2004

Peinture pour couche primaire aux résines
époxydiques, durcissant à froid
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.171-98

Enduit au zinc minéral (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.175-97

Revêtement de polyuréthane d'intérieur
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.176-2000

Interior Clear Moisture-Curing Polyurethane Coating (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.177-M91

Two-Component Polyurethane Coating, Resistant to Chalking and Yellowing (ICS 87.040)

1-GP-180Ma (Feb 1996)

Coating, Polyurethane, Two-Package, General Purpose (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.181-99

Ready-Mixed Organic Zinc-Rich Coating (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.183-99

Zinc-Rich Epoxy Coating (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.184-98

Coal Tar-Epoxy Coating (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.188-2004

Emulsion Filler for Masonry Block (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.189-2000

Exterior Alkyd Primer for Wood (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.190-M90

Sanding Type Primer Surfacer (ICS 87.040)

1-GP-191M (Apr 1980)

Enamel, Automotive Refinishing, Fast Drying, Gloss (ICS 87.040)

1-GP-192Ma (Feb 1985)

Deck Coating, Nonslip, Epoxy (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.176-2000

Revêtement de polyuréthane, d'intérieur, durci à l'humidité, non pigmenté (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.177-M91

Revêtement de polyuréthane, à deux constituants séparés, non jaunissant et non farinant (ICS 87.040)

1-GP-180Ma (févr. 1996)

Revêtement de polyuréthane, à deux constituants séparés, pour utilisation générale (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.181-99

Enduit riche en zinc, organique et préparé (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.183-99

Enduit aux résines époxydiques, riche en zinc (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.184-98

Revêtement à base de goudron de houille-résines époxydiques (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.188-2004

Apprêt-émulsion pour blocs de maçonnerie (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.189-2000

Peinture d'impression, d'extérieur, aux résines alkydes, pour le bois (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.190-M90

Peinture pour couche primaire surfaçante de type ponçable (ICS 87.040)

1-GP-191M (avr. 1980)

Peinture-émail brillante, à séchage rapide, pour le repeinture des carrosseries de véhicules automobiles (ICS 87.040)

1-GP-192Ma (févr. 1985)

Revêtement de pont, antidérapant, aux résines époxydiques (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.193-99

High-Build Epoxy Marine Coating
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.195-99

Interior Latex Semigloss Paint (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.198-2001

Cementitious Primer for Galvanized
Surfaces (ICS 87.040)

1-GP-200Ma (Jan 1985)

Deck Coating, Nonslip, Polyurethane
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.202-2003

Interior Alkyd Low Gloss Enamel
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.203-2003

Exterior Latex Wood Primer (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.204-98

Exterior Latex Pigmented Stain
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.205-2003

Sealer for Application to Asbestos-Fibre
Releasing Materials (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.207-98

Low-Temperature Curing Epoxy Coating
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.208-99

Marine Interior Water-Borne Gloss Enamel
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.209-2003

Interior Latex Low Gloss Paint (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.210-2003

Quick-Drying Alkyd Primer for Structural
Steel (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.193-99

Revêtement aux résines époxydiques, à
pouvoir garnissant élevé, marin
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.195-99

Peinture-émulsion semi-brillante d'intérieur
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.198-2001

Peinture primaire additionnée de ciment,
pour surfaces galvanisées (ICS 87.040)

1-GP-200Ma (janv. 1985)

Revêtement de pont, antidérapant, aux
résines polyuréthannes (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.202-2003

Peinture-émail d'intérieur, aux résines
alkydes, peu brillante (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.203-2003

Peinture-émulsion (latex) d'impression
extérieure, pour bois (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.204-98

Teinture-émulsion pigmentée pour extérieur
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.205-2003

Peinture d'obturation pour matériaux
renfermant des fibres d'amiant
(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)

**NATIONAL
STANDARD
OF CANADA**

**NORME
NATIONALE
DU CANADA**

CAN/CGSB-1.190-M90

Supersedes/Remplace
1-GP-190M

**Sanding
Type
Primer
Surfacer**

**Peinture pour
couche
primaire
surfaçante de
type ponçable**

Withdrawn / Retirée

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 Qualification and Certification Listings 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 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 modifications 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 du listage des homologations et des certifications 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**

SANDING TYPE PRIMER SURFACER

**PEINTURE POUR COUCHE PRIMAIRE
SURFAÇANTE DE TYPE PONÇABLE**

This new edition supersedes CGSB standard 1-GP-190M, June 1980. There are no substantial technical changes.

Cette nouvelle édition remplace la norme 1-GP-190M de l'ONGC, de juin 1980. Elle ne renferme aucun changement technique important.

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 April 1990 by the
Canadian General Standards Board
Ottawa, Canada K1A 1G6

Publiée, avril 1990, par
l'Office des normes générales du Canada
Ottawa, Canada K1A 1G6

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

**COMMITTEE ON AERONAUTICAL AND INDUSTRIAL PAINT FINISHES
COMITÉ DES PEINTURES DE FINITION AÉRONAUTIQUES ET INDUSTRIELLES**

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

Department of National Defence

National Research Council of Canada

Department of National Defence

ORTECH International

Sico Paint Inc.

Reichhold Chemicals Ltd.

Canadian Arsenals Ltd.

Glidden Company Ltd.

International Paints (Canada) Ltd.

Department of National Defence

Tristar Coatings

The Standards Manufacturing Co. Ltd.

PPG Industries Canada Ltd.

Union Carbide Canada Ltd.

Basf Inmont Canada Inc.

Valspar Inc.

Department of Supply and Services

Quebec Hydro

West Coast Painting Co. Ltd.

Canadian General Standards Board

Afzal, A.
Chairman/Président

Ashton, H.E.

Carlyle, A.G.

Crouch, V.

Delamater, K.

Deruiter, R.

Desbiens, Y.

Gonsalves, I.

Hebdige, B.A.

Hicks, Lt B.

Johnston, D.J.

King, W.B.G.

Kulkarni, V.

McJannett, J.D.

Ordinario, R.

Pfaff, T.A.

Taada, K.

Viens, P.

Wiezoreck, G.

Khan, R.A.

Secretary/Secrétaire

Ministère de la Défense nationale

Conseil national de recherche du Canada

Ministère de la Défense nationale

ORTECH International

Peinture Sico Inc.

Reichhold Chemicals Ltée

Arsenaux canadiens Ltée

Compagnie Glidden Ltée

Peinture internationale (Canada) Ltée

Ministère de la Défense nationale

Tristar Coatings

The Standards Manufacturing Co. Ltd.

Industries PPG Canada Ltée

Union Carbide du Canada Ltée

Basf Inmont Canada Inc.

Valspar Inc.

Ministère des Approvisionnements et
Services

Hydro-Québec

West Coast Painting Co. Ltd.

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**

SANDING TYPE PRIMER SURFACER

**PEINTURE POUR COUCHE PRIMAIRE
SURFAÇANTE DE TYPE PONÇABLE**

1. SCOPE

- 1.1 This standard applies to a sanding type primer surfacer for use primarily on automobile bodies over a suitably prepared surface prior to application of an enamel topcoat. Its main purpose is to obliterate scratches or slight imperfections and provide a smooth level surface for the topcoat.

- 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 regulatory 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-71 — Methods of Testing Paints and Pigments
1-GP-110M — Thinner, General Purpose, for Lacquers
1-GP-191M — Enamel, Automotive Refinishing, Fast Drying, Gloss.

- 2.1.2 Department of Consumer and Corporate Affairs
Hazardous Products Act.

- 2.1.3 ASTM
D 1210 — Test Method for Fineness of Dispersion of Pigment-Vehicle Systems.
D 3359 — Method for Measuring Adhesion by Tape Test.

- 2.2 Reference to the publications in par. 2.1.1 and 2.1.3 and other related standards is to the latest issues unless otherwise specified by the authority applying

OBJET

La présente norme s'applique à la peinture pour couche primaire surfaçante de type ponçable destinée à être utilisée principalement sur les carrosseries d'automobiles dont la surface a été convenablement préparée avant l'application d'une couche de finition de peinture-émail. La peinture pour couche primaire a pour fonction principale de masquer les rayures ou les défauts mineurs afin de donner une surface lisse pour l'application de la couche de finition.

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-71 — Méthodes d'essai des peintures et pigments
1-GP-110M — Diluant d'usage général, pour produits-laque
1-GP-191M — Peinture-émail brillante, à séchage rapide, pour le repeinture des carrosseries de véhicules automobiles.

Ministère de la Consommation et des Corporations
Loi sur les produits dangereux.

- ASTM
D 1210 — Test Method for Fineness of Dispersion of Pigment-Vehicle Systems
D 3359 — Method for Measuring Adhesion by Tape Test.

Sauf indication contraire de l'autorité appliquant la présente norme, les publications mentionnées aux al. 2.1.1 et 2.1.3 ainsi que les autres normes connexes s'entendent de

this standard. The sources for these publications are shown in the Notes section.

3. GENERAL REQUIREMENTS

3.1 Primer surfacer complying with this standard shall consist of suitable pigments adequately dispersed in a fast-drying vehicle. The extender pigments shall be those necessary to give the required film properties and sanding characteristics.

3.2 The primer surfacer shall be suitable for application by spray when thinned with thinner conforming to CGSB standard 1-GP-110M. The resultant film shall have a smooth uniform matte finish.

3.3 The primer surfacer as received, in a full container, shall be free from grit, seeds, skins, lumps, abnormal thickening and livering, and shall show no more pigment caking that can be readily reincorporated to a smooth homogeneous state by simple stirring.

3.4 The primer surfacer shall not skin, gel, thicken excessively or cake in the original unopened container for one year from date of shipment when stored at temperatures not exceeding 40°C. At the end of this time it shall be capable of being readily mixed to a uniform condition by stirring, shall spray satisfactorily when reduced to spraying consistency, and shall meet the requirements for drying time (par. 4.5).

4. DETAILED REQUIREMENTS

Primer surfacers to this standard shall comply with the following detail requirements when tested in accordance with the specified test methods:

		Test Method Méthode d'essai			
		CGSB/ONGC			
		Min.	Max.	1-GP-71	
4.1	Consistency, Krebs units	70	—	4.5	— Consistance, unités Krebs
4.2	60° gloss, units	—	10	13.1	— Réflexion spéculaire à 60°, unités
4.3	Fineness of grind, Hegman	5	—	—	ASTM D 1210 Finesse de broyage, Hegman
4.4	Volatile matter	—	55	17.1	— Matière volatile
4.5	Drying time				Durée de séchage
	Set to touch, minutes	—	5	5.1	— Sec au toucher, minutes
	Dry for sanding, minutes	—	20		Par. 6.5 Sec pour ponçage, minutes
4.6	Benzene, %	—	0.5	28.5	— Benzène, %
4.7	Chlorinated compounds boiling below 125°C	—	Nil/ Néant	73.1	— Composés chlorés à un point d'ébullition inférieur à 125°C

l'édition la plus récente. La source de diffusion est indiquée dans la section intitulée Remarques.

EXIGENCES GÉNÉRALES

La peinture primaire surfaçante conforme à la présente norme doit être constituée de pigments appropriés convenablement dispersés dans un milieu de suspension à séchage rapide. Les pigments de charge doivent être ceux qui donnent les propriétés de feuil et les caractéristiques de ponçage requises.

La peinture pour couche primaire surfaçante doit convenir à l'application au pistolet lorsqu'elle est diluée avec le diluant conforme à la norme 1-GP-110M de l'ONGC et doit produire un feuil lisse ayant un fini mat.

La peinture pour couche primaire surfaçante, en son état initial de réception dans un contenant plein, doit être exempte de corps granuleux, de grains, de peau, de grumeaux, elle ne doit pas s'être épaissie ni concrétionnée de façon anormale et elle ne doit présenter qu'une prise en masse des pigments pouvant être facilement éliminée par remuage jusqu'à obtention d'une consistance homogène.

La peinture primaire surfaçante ne doit pas former de peau, se gélifier, s'épaissir excessivement ni prendre en masse dans le récipient d'origine, non ouvert, pendant un an à partir de la date d'expédition, lorsqu'elle est stockée à une température ne dépassant pas 40°C. Au terme de cette période, la peinture primaire doit facilement se mélanger, par remuage, en un état uniforme, elle doit se pulvériser d'une manière satisfaisante lorsqu'elle est diluée à la consistance de pistelage et elle doit satisfaire aux exigences relatives à la durée de séchage (par. 4.5).

EXIGENCES PARTICULIÈRES

La peinture pour couche primaire surfaçante fournie sur référence à la présente norme doit satisfaire aux exigences particulières suivantes lorsqu'elle est éprouvée conformément aux méthodes d'essai prescrites:

4.8 **Colour** — The colour of the primer surfacer shall be either grey or iron oxide red as specified (par. 7.1).

4.9 **Sanding Properties** — A film of the primer surfacer, air dried 20 min, shall possess satisfactory sanding characteristics. It shall not clog or gum the paper. The sanded surface shall be smooth, free from scratches and in suitable condition to receive a finish coat of enamel conforming to CGSB standard 1-GP-191M when tested in accordance with the procedure described in par. 6.4.

4.10 **Self-Lifting Properties** — A second coat of primer surfacer shall not lift when applied over a first coat that has been allowed to dry respectively for intervals of 20 min and 4 h, when tested in accordance with the procedure described in par. 6.5.

4.11 **Behavior Towards Topcoats** — Two coats of automotive refinishing enamel, conforming to CGSB standard 1-GP-191M, applied over the primer surfacer that has dried for intervals of 1 h, 6 h and 24 h, shall show no deleterious effects such as loss of adhesion, wrinkling or lifting. The gloss of the enamel applied over the primer shall not be more than 10 units lower than the gloss of the enamel applied over unprimed plate glass for each respective time interval, when tested in accordance with the procedure described in par. 6.6.

4.12 **Adhesion** — When subjected to the x-cut tape test, the adhesion rating of the primer surfacer shall be at least 3A when tested in accordance with the procedure described in par. 6.7.

4.13 **Water Resistance** — A film of the primer surfacer immersed 18 h in reagent water at 23°C shall not lift, wrinkle nor blister 2 h after removal from the water when tested in accordance with the procedure described in par. 6.8.

4.14 **Gasoline Resistance** — A film of the primer surfacer immersed 4 h in hydrocarbon test fluid consisting of 70% iso-octane and 30% toluene shall show no blistering nor wrinkling 2 h after removal from the fluid when tested in accordance with the procedures described in par. 6.9. Slight gumming of the primer surfacer above the liquid level shall not be cause for rejection.

4.15 **Spraying Properties** — One coat of the primer surfacer, thinned in accordance with the manufacturer's instructions and applied by spray to a dry film thickness of 50 to 55 μm , shall show satisfactory spraying properties with no running, sagging nor streaking. The dried finish shall be smooth and uniform in appearance and shall show no dusting, seeding pinholing nor other defects, when tested in

Couleur — La peinture pour couche primaire surfacante doit être grise ou rouge oxydé de fer, selon les prescriptions (par. 7.1).

Caractéristiques de ponçage — Un feuil de la peinture pour couche primaire surfacante qui a séché à l'air pendant 20 min doit avoir des caractéristiques de ponçage satisfaisantes. Le feuil ne doit pas obstruer ni encrasser le papier. La surface poncée doit être lisse, exempte de rayures et présenter un état convenant à l'application d'une couche de finition constituée de la peinture-émail décrite dans la norme 1-GP-191 de l'ONGC, lorsqu'elle est éprouvée conformément à la méthode indiquée au par. 6.4.

Autodétrempe — Une deuxième couche de peinture primaire surfacante appliquée sur une première couche qui a séché pendant 20 min et 4 h respectivement ne doit présenter aucun indice de détrempe à l'essai de la méthode décrite au par. 6.5.

Réaction avec les couches de finition — Lorsque la peinture-émail, conforme à la norme 1-GP-191M de l'ONGC, est appliquée en deux couches sur la peinture pour couche primaire surfacante qui a séché pendant 1 h, 6 h et 24 h, elle ne doit présenter aucun défaut tel que perte d'adhérence, frisage ou détrempe. La réflexion spéculaire de la peinture-émail appliquée sur la peinture pour couche primaire ne doit pas être inférieure de plus de 10 unités à la réflexion spéculaire correspondante d'une peinture-émail appliquée sur une glace non apprêtée pour chaque intervalle respectif, lors de l'essai effectué conformément à la méthode décrite au par. 6.6.

Adhérence — Le taux d'adhérence de la peinture pour couche primaire surfacante doit être d'au moins 3A, lors de l'essai au ruban de la découpe en x, effectué conformément à la méthode décrite au par. 6.7.

Résistance à l'eau — Après immersion dans l'eau de qualité réactif pendant 18 h à 23°C et séchage de 2 h, le feuil de la peinture pour couche primaire surfacante ne doit présenter aucun indice de détrempe, de frisage ou de cloquage lors de l'essai effectué conformément à la méthode décrite au par. 6.8.

Résistance à l'essence — Après immersion pendant 4 h dans un liquide d'essai aux hydrocarbures composé de 70% en volume d'isooctane et de 30% en volume de toluène et après séchage pendant 2 h, un feuil de la peinture pour couche primaire surfacante ne doit présenter aucun indice de cloquage ou de frisage lors de l'essai effectué conformément à la méthode indiquée au par. 6.9. Un léger gommage de la peinture primaire surfacante au-dessus du niveau du liquide ne doit pas constituer une cause de rejet.

Caractéristiques de pistolage — Lorsqu'elle est diluée conformément aux instructions du fabricant et appliquée au pistolet jusqu'à l'obtention d'un feuil sec d'une épaisseur comprise entre 50 et 55 μm , une couche de la peinture pour couche primaire surfacante doit présenter de bonnes caractéristiques de pulvérisation, sans formation de coulures, d'affaissement ou de stries. Le feuil séché doit présenter un aspect lisse et uniforme et il doit être exempt

accordance with CGSB standard 1-GP-71, Method 134.14.

de poussières, de grains, de piqûres ou de tout autre défaut, lors de l'essai effectué conformément à la méthode 134.14 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.

5. PREPARATION FOR DELIVERY

PRÉPARATION POUR LA LIVRAISON

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

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

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 (Note 1):

Étiquetage — En plus de satisfaire aux exigences d'étiquetage édictées par les lois ou règlements applicables, chaque récipient doit porter une étiquette indiquant les renseignements suivants (remarque 1):

Name of material

Désignation du produit

Standard number: CAN/CGSB-1.190-M90

Numéro de norme: CAN/CGSB-1.190-M90

Paint colour

Couleur de la peinture

Manufacturer's name and address

Nom et adresse du fabricant

Manufacturer's batch number

Numéro de lot du fabricant

Manufacturer's code number

Numéro de code du fabricant

Date of manufacture

Date de fabrication

Thinning instructions for spraying using thinner conforming to CGSB standard 1-GP-110M.

Instructions de dilution pour l'application au pistolet utilisant le diluant conforme à la norme 1-GP-110M de l'ONGC.

CAUTIONARY NOTE to indicate that:

NOTE D'AVERTISSEMENT indiquant que:

— the material should be kept away from sparks and open flame and

— le produit devrait être tenu éloigné des étincelles et des flammes nues

— adequate ventilation should be used when applying the material.

— une aération adéquate doit être assurée lors de l'application du produit.

5.3 **Toxic Elements** — This material shall be labelled to conform to the requirements of the Hazardous Products Act in respect to designated toxic elements.

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

6. INSPECTION

INSPECTION

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

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

6.2 Testing

Essais

6.2.1 Where the test requires a topcoat of enamel conforming to CGSB standard 1-GP-191M to be applied over the primer surfacer, enamel from the same manufacturer shall be used.

Lorsque l'essai exige l'application d'une couche de finition constituée de la peinture-émail conforme à la norme 1-GP-191 de l'ONGC sur la peinture pour couche primaire surfaçante, une peinture-émail provenant du même fabricant doit être utilisée.

6.2.2 When the primer surfacer is to be thinned for spraying in the preparation of test panels, the thinning shall be carried out using CGSB standard 1-GP-110M thinner in accordance with the manufacturers instructions.

La dilution de la peinture pour couche primaire surfaçante destinée à être appliquée au pistolet sur des plaques doit se faire à l'aide du diluant conforme à la norme 1-GP-110M de l'ONGC suivant les instructions du fabricant.

Note 1: Where small quantities are being procured, the procuring service may waive this requirement in favour of commercial labelling.

Remarque 1: Pour les petites quantités, le service d'approvisionnement peut ne pas tenir compte de cette exigence et opter pour l'étiquetage commercial.

6.3 **Panel Preparation** — Panels, unless otherwise specified, shall be prepared as follows: spray a film of the primer surfacer under test to a dry film 50 to 55 μm thick on 100 x 300 mm phosphated (CGSB 1-GP-71 Method 100.3) steel panels 0.8 $\pm$ 0.15 mm thick. Allow the primer surfacer to air dry (CGSB 1-GP-71, Method 103.1) for 20 min. Sand the coated panels as described in par. 6.4.

6.4 **Sanding Properties** — Using No. 360 silicon-carbide sanding paper, lightly and evenly sand the primer surfacer applied to panels as described in par. 6.3. Sand in slow even strokes until approximately 8 μm of the primer surfacer has been removed. Examine the sanded surface for evidence of scratches or any lack of uniformity.

6.5 **Self-Lifting Properties** — Prepare and sand two panels (par. 6.3 and 6.4); allow one panel to dry for 20 min and the other for 4 h. At the end of their respective drying periods, immerse the panels for 5 s to a depth of 65 mm in primer surfacer that has been reduced for spraying in accordance with the manufacturer's instructions. Remove the panels, dry for 20 min and examine.

6.6 **Behavior Towards Topcoats** — Prepare and sand three panels (par. 6.3 and 6.4) and allow to air dry for intervals of 1, 6 and 24 h. Spray the panels with two medium wet coats of enamel conforming to CGSB standard 1-GP-191M (par. 6.2.1) to a total dry film thickness of 38 to 50 μm for the two enamel coats. Allow a 10 min flash-off time between coats and air dry the final coat for 24 h. When each of the above panels is being topcoated, spray a plate-glass panel with two coats of the same enamel (CGSB 1-GP-191M) to the same film thickness as the above panels. Measure the 60° specular gloss of the enamel on all panels in accordance with CGSB standard 1-GP-71, Method 13.1 and compare the gloss difference of the enamel for each of the respective time intervals. Examine the enamel topcoat applied over the primed steel panels for evidence of loss of adhesion, wrinkling or lifting.

6.7 **Adhesion** — Prepare and air dry panels as outlined in par. 6.3, sand as in par. 6.4, air dry for 1 h, then test for adhesion in accordance with ASTM D 3359, Method A.

6.8 **Water Resistance** — Prepare and sand panels (par. 6.3 and 6.4) and condition 7 d under standard conditions (CGSB 1-GP-71, Method 103.1), then test for water resistance at 23 $\pm$ 2°C in accordance with Section 4 (Testing of Finishes) of CGSB standard 1-GP-71, Method 110.1.

Préparation des plaques — Sauf indication contraire, préparer les plaques comme suit: vaporiser un feuil de peinture pour couche primaire surfacante à l'essai jusqu'à l'obtention d'un feuil sec d'une épaisseur comprise entre 50 et 55 μm sur des plaques en acier phosphaté (ONGC 1-GP-71, méthode 100.3) de 100 x 300 mm ayant une épaisseur de 0.8 $\pm$ 0.15 mm. Laisser sécher la peinture pour couche primaire surfacante à l'air pendant 20 min (ONGC 1-GP-71, méthode 103.1). Poncer les plaques revêtues comme il est décrit au par. 6.4.

Caractéristiques de ponçage — Poncer légèrement, lentement et de façon uniforme la peinture pour couche primaire surfacante, appliquée comme il est décrit au par. 6.3, à l'aide du papier sablé au carbure de silicium n°360 jusqu'à ce que la peinture pour couche primaire surfacante soit enlevée sur une épaisseur d'environ 8 μm . Examiner la surface poncée afin de déceler toute trace de rayures ou tout manque d'uniformité.

Autodétrempe — Préparer et poncer deux plaques (par. 6.3 et 6.4); laisser sécher une plaque pendant 20 min et l'autre pendant 4 h. Au terme des périodes de séchage respectives, immerger les plaques pendant 5 s à une profondeur de 65 mm dans la peinture pour couche primaire surfacante diluée aux fins de pistolage conformément aux instructions du fabricant. Retirer les plaques, les laisser sécher pendant 20 min, puis les examiner.

Réaction avec les couches de finition — Préparer et poncer trois plaques (par. 6.3 et 6.4) et laisser chacune sécher à l'air pendant 1, 6 et 24 h. Pulvériser deux couches moyennement chargées de la peinture-émail conforme à la norme 1-GP-191M de l'ONGC (al. 6.2.1) de façon à obtenir une épaisseur totale de feuil sec de 38 à 50 μm . Accorder un temps d'évaporation de 10 min entre chaque couche et laisser sécher la dernière couche à l'air pendant 24 h. Lors du surpeinturage des plaques susmentionnées, vaporiser deux couches de la même peinture-émail (ONGC 1-GP-191M) sur une glace jusqu'à l'obtention de la même épaisseur de feuil que celle des plaques. Mesurer la réflexion spéculaire à 60° de la peinture-émail sur toutes les plaques suivant la méthode 13.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC et comparer la différence de réflexion spéculaire de la peinture-émail pour chaque durée de séchage. Examiner la couche de finition de la peinture-émail appliquée sur les plaques en acier apprêtées pour voir si elle présente des indices de perte d'adhérence, de frisage ou de détrempe.

Adhérence — Préparer les plaques et les laisser sécher à l'air comme il est décrit au par. 6.3, les poncer suivant les indications du par. 6.4, les laisser sécher à l'air pendant 1 h, puis les soumettre à l'essai d'adhérence conformément à la méthode A de D 3359 de l'ASTM.

Résistance à l'eau — Préparer les plaques et les poncer (par. 6.3 et 6.4), puis les conditionner pendant 7 d dans des conditions normalisées (ONGC 1-GP-71, méthode 103.1). Les soumettre ensuite à l'essai de résistance à l'eau à 23 $\pm$ 2°C suivant la méthode 110.1, section 4 (Essai des peintures de finition) de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.

6.9 **Gasoline Resistance** — Prepare and sand panels (par. 6.3 and 6.4) and condition 7 d under standard conditions (CGSB 1-GP-71, Method 103.1). Test for resistance to gasoline in accordance with CGSB standard 1-GP-71, Method 107.1.

7. NOTES

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

- a. Colour required (par. 4.8)
- b. Preparation for delivery, if other than as specified (par. 5.1).

7.2 Intended Uses

7.2.1 Primer surfacer covered by this standard is intended for use as a surfacing coat prior to the application of the enamel topcoat. When applied as directed, it assists in obliterating scratches and other slight surface imperfections and provides a smooth level surface for the topcoat.

7.2.2 The primer surface is intended primarily for use with enamel conforming to CGSB standard 1-GP-191M, but may be topcoated with one of the following enamels:

1-GP-88M — Enamel, Alkyd, Airdrying and Baking Gloss

1-GP-104M — Enamel, Alkyd, Air-Drying and Baking, Exterior and Interior, Semi-gloss.

7.3 Related Publication

This standard is based in part on U.S. Federal Specification TT-P-662a, Primer Surfacers, Sanding, Lacquer and Enamel Type.

7.4 Sources of Referenced Publications

7.4.1 The publications referred to in par. 2.1.1, 2.1.2 and 7.2.2 may be obtained from the Canadian General Standard Board, Sales Unit, Ottawa, Canada K1A 1G6. Telephone (819) 956-0425 or 956-0426. Telefax (819) 956-4716.

7.4.2 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.

7.4.3 The publication referred to in par. 7.3 may be obtained from The Naval and Publications Forms Center, 5801 Tabor Avenue, Philadelphia, PA 19120, U.S.A.

Résistance à l'essence — Préparer les plaques et les poncer (par. 6.3 et 6.4), puis les conditionner pendant 7 d dans des conditions normalisées (ONGC 1-GP-71, méthode 103.1). Les soumettre à l'essai de résistance à l'essence suivant la méthode 107.1 de la norme 1-GP-71 de l'ONGC.

REMARQUES

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

- a. Couleur requise (par. 4.8)
- b. Préparation pour la livraison, si elle diffère de celle qui est prescrite (par. 5.1).

Utilisations prévues

La peinture pour couche primaire surfacante régie par la présente norme est destinée à être utilisée comme couche surfacante avant l'application de la couche de finition de peinture-émail. Lorsqu'elle est appliquée comme il est indiqué, elle aide à masquer les rayures et d'autres défauts de surface légers et donne une surface lisse pour l'application de la couche de finition.

La peinture pour couche primaire surfacante est destinée à être utilisée principalement avec la peinture-émail conforme à la norme 1-GP-191M de l'ONGC, mais peut également être revêtue de l'une des peintures-émail conformes aux normes suivantes:

1-GP-88M — Peinture-émail brillante aux résines alkydes, séchant à l'air ambiant et au four

1-GP-104M — Peinture-émail aux résines alkydes, semi-brillante, d'extérieur et d'intérieur, séchant à l'air ambiant et au four.

Publication connexe

La présente norme est basée en partie sur la norme étatsunienne TT-P-662a, Primer Surfacers, Sanding, Lacquer and Enamel Type.

Sources de diffusion des publications de référence

Les publications mentionnées aux al. 2.1.1, 2.1.2 et 7.2.2 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) 956-4716.

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, 350, rue Sparks, pièce 1200, Ottawa, Ontario K1P 6N7.

La publication mentionnée au par. 7.3 est diffusée par The Naval and Publications Forms Center, 5801 Tabor Avenue, Philadelphia, PA 19120, U.S.A.