



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These CGSB standards and National Standards of Canada are hereby withdrawn due to limited use and support for their revision.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 The information contained therein may no longer represent the most current, reliable, and/or available information on these subjects.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

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'amiante
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.207-98

Revêtement aux résines époxydiques
durcissant à basse température
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.208-99

Peinture-émail brillante en suspension
aqueuse, marine, d'intérieur (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.209-2003

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

CAN/CGSB-1.210-2003

Peinture primaire aux résines alkydes à
séchage rapide pour acier de charpente
(ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.211-95

Coating Systems for Marine Floating Navigational Aids (Buoys) (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.212-2004

Heavy-Metal-Free Marine Primer for Steel and Light-Alloy Surfaces (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.213-2004

Etch Primer (Pretreatment Coating or Tie Coat) for Steel and Aluminum (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.214-2004

Heavy-Metal-Free, Water-Borne, Marine Primer for Steel and Light-Alloy Surfaces (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.215-96

Two-Package Epoxy Blockfiller (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.216-97

Exterior Water-Borne Gloss Enamel (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.219-2001

Lead and Chromate-Free Waterborne Traffic Paint (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.220-2001

Lead and Chromate-Free Alkyd Traffic Paint (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.223-2004

Heavy-Metal-Free, Water-Borne Wash Primer-Tie Coat (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.300-2000

Applied Coating System of Semigloss Baked Finish for Metal Office Furniture (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.500-75

Methods for Test for Toxic Trace Elements in Protective Coatings (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.211-95

Systèmes de revêtement pour aides à la navigation flottantes (bouées) (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.212-2004

Peinture primaire sans métal lourd, marine, pour surfaces en acier et en alliage léger (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.213-2004

Peinture primaire réactive (enduit de traitement préliminaire ou couche de liaison) pour l'acier et l'aluminium (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.214-2004

Peinture primaire, sans métal lourd, en suspension aqueuse, marine, pour surfaces en acier et en alliage léger (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.215-96

Apprêt pour blocs aux résines époxydiques en deux constituants (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.216-97

Peinture-émail brillante d'extérieur en suspension aqueuse (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.219-2001

Peinture à l'eau de démarcation routière sans plomb ni chromate (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.220-2001

Peinture alkyde de démarcation routière sans plomb ni chromate (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.223-2004

Peinture primaire réactive – Couche de liaison, sans métal lourd, en suspension aqueuse (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.300-2000

Système de revêtement de finition semi-brillant, cuit au four, pour meubles métalliques de bureau (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.500-75

Méthodes d'essai des éléments toxiques à l'état de trace dans les revêtements protecteurs (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.501-M89

Method for Permeance of Coated
Wallboard (ICS 87.040)

CAN/CGSB-1.501-M89

Méthode de détermination de la perméance
des panneaux muraux revêtus (ICS 87.040)



Specifications Board

Office des normes

Supply and Services
Canada

Approvisionnement et Services
Canada

**Standard for:
Enamel,
Automotive
Refinishing,
Fast Drying,
Gloss**

**Norme:
Peinture-émail
brillante, à sé-
chage rapide,
pour le repein-
tillage des ca-
rosseries de
véhicules auto-
mobiles**

This standard applies to a durable fast-drying gloss enamel suitable for maintenance refinishing of primed or previously painted surfaces of motor vehicles and related equipment.

La présente norme s'applique à une peinture-émail brillante, à séchage rapide, durable, destinée au peintillage et à l'entretien des surfaces apprêtées ou préalablement peintes, de véhicules automobiles et du matériel connexe.

1-GP-191M

April/Avril 1980

Supersedes 1-GP-191
November 1969

Remplace (F)1-GP-191
Novembre 1969

The CANADIAN GOVERNMENT SPECIFICATIONS BOARD, under whose auspices this standard has been developed, is a federal government agency engaged in the production of voluntary standards in a wide range of subject areas through the medium of standards committees and the consensus process. The standards committees are representative of relevant interests including producers, consumers and other users, retailers, governments, educational institutions, technical, professional and trade societies, and research and testing organizations. 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, CGSB produces standards to meet particular needs, in response to requests from a variety of sources in both the public and private sectors.

Although the intended primary application of each standard is stated in its Definition or Scope clause, it is important to note that it remains the responsibility of the user of the standard to judge its suitability for his particular purpose.

CGSB standards are subject to periodic review to ensure that they keep abreast of technological progress. Suggestions for their improvement, which are always welcome, are brought to the notice of the standards committees concerned. Changes to standards are issued either as separate amendment sheets or in revised editions of the 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 which is published annually, with a supplement, and is available without charge upon request.

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

Canadian Government Specifications Board
Hull, Québec
Canada
K1A 0S5

La présente norme a été élaborée sous les auspices de l'OFFICE DES NORMES DU GOUVERNEMENT CANADIEN dont les comités des normes, qui se prononcent à la majorité des voix, rédigent des normes facultatives intéressant les domaines les plus divers. Les comités des normes sont composés de groupes intéressés aux normes à l'étude, notamment les fabricants, les consommateurs et autres usagers, les détaillants, les gouvernements, les institutions d'enseignement, les associations techniques, professionnelles et commerciales, ainsi que les organismes de recherche et d'essai. 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 canadiennes se conforment aux critères et procédures établies 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.

Même si la définition ou l'objet de chaque norme détermine de façon précise l'application première que l'on peut en faire, il faut remarquer cependant qu'il incombe à l'utilisateur, au tout premier chef, de décider si la norme peut servir aux fins qu'il envisage.

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 sont publiés sous la forme de modificatifs distincts, ou incorporés dans les éditions révisées 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 publié chaque année avec un supplément. Cette publication est gratuite et tout intéressé peut en faire la demande.

Pour de plus amples renseignements sur l'ONGC, ses services et ses normes, s'adresser à:

L'Office des normes du gouvernement canadien
Hull (Québec)
Canada
K1A 0S5



STANDARD FOR:
ENAMEL, AUTOMOTIVE
REFINISHING, FAST
DRYING, GLOSS

NORME:
PEINTURE-ÉMAIL BRILLANTE,
À SÉCHAGE RAPIDE, POUR LE
REPEINTURAGE DES CAROSSE-
RIES DE VÉHICULES AUTOMOBILES

This standard is expressed in SI (Metric) units in response to the requirements of Canada's metric conversion program. By agreement with the Committee on Aeronautical and Industrial Finishes it supersedes 1-GP-191, November 1969 which expressed the requirements in yard/pound units.

Les valeurs de la présente norme sont exprimées en unités SI (métriques) conformément aux exigences du Programme canadien de conversion au système métrique. Le comité des finis aéronautiques et industriels est d'accord que la présente remplace la norme (F)1-GP-191 de novembre 1969 dont les valeurs étaient exprimées en unités verge-livre.

1-GP-191M

April/Avril 1980

Supersedes 1-GP-191
November 1969

Remplace (F)1-GP-191
Novembre 1969

PUBLISHED BY CANADIAN GOVERNMENT
SPECIFICATIONS BOARD, HULL, QUÉBEC, K1A 0S5

© MINISTER OF SUPPLY AND SERVICES CANADA — 1980

No part of this publication may be reproduced in any form without the prior permission of the publisher.

PUBLIÉE PAR L'OFFICE DES NORMES DU
GOUVERNEMENT CANADIEN, HULL (QUÉBEC) K1A 0S5

© MINISTRE DES APPROVISIONNEMENTS ET SERVICES
CANADA — 1980

Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite d'aucune manière sans la permission préalable de l'éditeur.



Metric Commission Canada has granted use of the National Symbol for Metric Conversion.

La Commission du système métrique Canada a autorisé l'utilisation du symbole national de conversion au système métrique.

**COMMITTEE ON AERONAUTICAL AND INDUSTRIAL FINISHES
COMITÉ DES FINIS AÉRONAUTIQUES ET INDUSTRIELS**

*(Membership at date of approval by the Committee)
(Composition à la date d'approbation)*

Department of National Defence
National Research Council of Canada
Quebec Hydro
Department of National Defence
Sherwin-Williams Co. of Canada Ltd.
Sico Incorporated
Glidden Co.
International Paints (Canada) Ltd.
Inmont Canada Ltd.

Reichhold Chemicals Ltd.
Department of Supply and Services
Canadian Industries Ltd.
Canadian Arsenals Ltd.
Canadian Government Specifications Board
Canadian Paint Manufacturers Association

Department of National Defence
PPG Industries Canada Ltd.
Société chimique Laurentide
Department of National Defence
Master Painters and Decorators Association
of B.C.
BAPCO Paint Ltd.
CGSB/DSS

Afzal, A.
Ashton, H.E.
Attenu, M.C.
Bendell, N.R.
Campbell, G.A.
Delamater, K.
Gonsalves, I.
Hebdige, B.A.
Hughes, L.
Chairman/Président

Jones, A.
Lane, E.
Lord, R.J.J.
MacDonald, D.J.
Matsui, W.
Murry, R.W.

Nodder, N.W.
Schmeisky, W.
Sharma, V.
Simard, Capt J.
Wiezoreck, G.

Wright, D.
Balon, P.B.
Secretary/Secrétaire

Ministère de la Défense nationale
Conseil national de recherches du Canada
Hydro-Québec
Ministère de la Défense nationale
La Cie Sherwin-Williams du Canada Ltée
Sico Incorporated
Cie Glidden
Peinture internationale (Canada) Ltée
Inmont Canada Ltd.

Reichhold Chemicals Ltd.
Ministère des Approvisionnements et Services
Canadian Industries Ltd.
Les Arsenaux canadiens Ltée
Office des normes du gouvernement canadien
Association des fabricants de peintures du
Canada

Ministère de la Défense nationale
Industries PPG Canada Ltée
Société chimique Laurentide
Ministère de la Défense nationale
Master Painters and Decorators Association
of B.C.
BAPCO Paint Ltd.
ONGC/MAS

CANADIAN GOVERNMENT
SPECIFICATIONS BOARDOFFICE DES NORMES DU
GOUVERNEMENT CANADIEN

Standard for

Norme

ENAMEL, AUTOMOTIVE
REFINISHING, FAST DRYING,
GLOSSPEINTURE-ÉMAIL BRILLANTE,
À SÉCHAGE RAPIDE, POUR LE
REPEINTURAGE DES CARROSSERIES
DE VÉHICULES AUTOMOBILES

1. SCOPE

- 1.1 This standard applies to a durable fast-drying gloss enamel suitable for maintenance refinishing of primed or previously painted surfaces of motor vehicles and related equipment.

- 1.2 For additional information on intended uses see par. 7.2.

2. APPLICABLE PUBLICATIONS

- 2.1 The following publications are applicable to this standard:
- 2.1.1 Canadian Government Specifications Board (CGSB)
1-GP-12c — Standard Paint Colors
1-GP-71 — Methods of Testing Paints and Pigments
- 2.1.2 American Society for Testing and Materials (ASTM)
Standards on Paint, Varnish, Lacquer and Related Products
- 2.2 Reference to the above publications and to other standards is to the latest issues unless otherwise specified by the authority applying this standard.

3. GENERAL REQUIREMENTS

- 3.1 Enamel complying with this standard shall consist of pigments adequately dispersed in a suitable vehicle. The enamel shall produce a uniform durable coating with maximum color stability and resistance to chalking.
- 3.2 The enamel shall be suitable for application by spray when reduced with thinner such as 1-GP-70M, -94M or -110M, and the finish shall be smooth and free from sagging, wrinkling, pinholing and orange-peeling.

OBJET

La présente norme s'applique à une peinture-émail brillante, à séchage rapide, durable, destinée au peinturage et à l'entretien des surfaces apprêtées ou préalablement peintes, de véhicules automobiles et du matériel connexe.

Pour plus de précisions sur l'emploi du produit voir par. 7.2.

PUBLICATIONS APPLICABLES

- Les publications suivantes s'appliquent à la présente norme:
- Office des normes du gouvernement canadien (ONGC)
1-GP-12c — Couleurs étalons des peintures
1-GP-71 — Méthode d'essai des peintures et pigments
- American Society for Testing and Materials (ASTM)
Standards on Paint, Varnish, Lacquer and Related Products
- Sauf indication contraire de l'autorité appliquant la présente norme, ces publications ainsi que les autres normes s'entendent de l'édition la plus récente.

EXIGENCES GÉNÉRALES

- La peinture-émail, conforme à la présente norme, doit être composée de pigments convenablement dispersés dans un milieu de suspension approprié. La peinture-émail doit produire un revêtement uniforme et durable ayant une solidité de couleur et une résistance au farinage maximales.
- La peinture-émail doit convenir à l'application au pistolet lorsqu'elle est diluée avec les diluants 1-GP-70M, -94M ou -110M; le fini doit être lisse et exempt d'abaissement, de frisage, de trous d'épingles et de pelure d'orange.

3.3

The enamel 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 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. 4.4).

La peinture-émail ne doit pas former de peau, se gélifier, s'épaissir excessivement ou se prendre en masse dans le récipient d'origine non ouvert pendant un an à compter de la date d'expédition, lorsqu'elle est entreposée à une température inférieure à 40°C. Au terme de cette période, elle doit se mélanger facilement par remuage jusqu'à obtention d'une consistance homogène; 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. 4.4).

4. DETAIL REQUIREMENTS

Enamel to this standard shall comply with the following detail requirements:

EXIGENCES PARTICULIÈRES

La peinture-émail fournie sur référence à la présente norme doit satisfaire aux exigences particulières suivantes:

		Test Method Méthode d'essai			
		Min.	Max.	1-GP-71	ASTM
4.1	Consistency, No. 4 Ford Cup	40	—	—	D 1200 Consistance, coupe Ford n° 4
4.2	60° Gloss, Units	85	0	13.1	— Réflexion spéculaire à 60°, unités
4.3	Fineness of Grind, Hegman	7	—	—	D 1210 Finesse de broyage, Hegman
4.4	Drying Time			5.1	— Durée de séchage
4.4.1	Set to Touch, min	—	20		— Sec au toucher, min
4.4.2	Dry Hard, h	—	8		— Durci à coeur, h
4.5	Benzene	—	Nil/Néant	65.1	— Benzène
*4.6	Chlorinated Compounds boiling below 125°C	—	Nil/Néant	73.1	— Composés chlorés à un point d'ébullition inférieur à 125°C
4.7	Color — The enamel shall be supplied in the gloss colors specified in par. 4.8.				

1-GP-71, Method 12.9

1-GP-71, méthode 12.9

4.8 Hiding Power — The enamel shall meet the following hiding power requirements:

Pouvoir couvrant — La peinture-émail doit satisfaire aux exigences de pouvoir couvrant suivantes:

Color Couleur		Hiding Power Pouvoir couvrant
1-GP-12c		m ² /L
Grey	501-101	12
Gris	501-102	12
	501-103	12
Blue	202-101	8
Bleu	502-102	8

Color Couleur		Hiding Power Pouvoir couvrant
1-GP-12c		m ² /L
Green	503-103	12
Vert	503-104	12
	503-105	10
	503-107	8
	503-108	10
	503-109	10
	503-110	10
	503-111	10

*This requirement may be tested for at the discretion of the inspection authority.

*Le contrôle de cette exigence est laissé à l'appréciation des services d'inspection.

	Color <i>Couleur</i> 1-GP-12c	Hiding Power <i>Pouvoir couvrant</i> m ² /L
Brown	204-104	12
<i>Brun</i>	204-105	12
	504-103	12
	504-104	12
	504-105	12
Buff	504-106	10
<i>Chamois</i>		
Yellow	505-101	8
<i>Jaune</i>	505-102	8

	Color <i>Couleur</i> 1-GP-12c	Hiding Power <i>Pouvoir couvrant</i> m ² /L
Orange	508-101	10
<i>Orange</i>	508-102	8
Red	209-101	6
<i>Rouge</i>	509-102	6
Black	512-101	16
<i>Noir</i>		
White	513-101	10
and tints <i>Blanc et teintes</i>		

Method/Méthode 14.1

4.9 **Skinning Properties** — The enamel shall be non-skinning.

Method 10.1

Formation de peaux — La peinture-émail ne doit pas former de peaux.

Méthode 10.1

4.10 **Flexibility** — After accelerated aging, the film of enamel shall not crack nor peel when subjected to the bending test using a 3.2 mm mandrel.

Method 119.1

Souplesse — Après un vieillissement accéléré, le feuil de peinture-émail ne doit ni se craqueler ni se décoller lorsqu'il est soumis à l'essai de flexion sur un mandrin de 3.2 mm.

Méthode 119.1

4.11 **Adhesion** — When subjected to the x-cut tape test, the adhesion rating of the film shall be at least 3A.

Par. 6.4

Adhérence — Le taux d'adhérence du feuil doit être d'au moins 3A lorsqu'il est soumis à l'essai au ruban sur la découpe en X.

Par. 6.4

4.12 **Water Resistance** — A film of enamel, prepared as specified in par. 6.4 and immersed 18 h in water at 23°C, shall not blister nor wrinkle and not show more than slight dulling, softening or whitening 2 h after removal from the water.

Method 110.1

Résistance à l'eau — Après immersion dans l'eau pendant 18 h à 23°C et séchage de 2 h, un feuil de peinture, préparé comme prescrit au par. 6.4, ne doit présenter aucun indice de cloquage ni de frisage; les indices de ternissement, de ramollissement ou de blanchiment doivent être très légers.

Méthode 110.1

4.13 **Gasoline Resistance** — A film of enamel, prepared as specified in par. 6.4 and immersed 15 min in hydrocarbon test fluid consisting of 70% ISO-octane and 30% toluene, shall show no wrinkling, no loss of adhesion and only transient blistering. After subsequent drying for 2 h, the film shall show no blistering, no softening and not more than a trace of discoloration.

Method 107.1

Résistance à l'essence — Un feuil de peinture-émail, préparé comme prescrit au par. 6.4 et immergé 15 min dans un liquide d'essai aux hydrocarbures composé de 70% d'isooctane et 30% de toluène, ne doit ni fri-ser ni se décoller et il ne doit présenter qu'un cloqua-ge momentané. Après une période de séchage supplé-mentaire de 2 h, le feuil ne doit ni cloquer ni se ramol-lir et ne doit avoir subi qu'une légère altération de couleur.

Méthode 107.1

4.14

Scratch Resistance — The dried enamel film shall withstand the scratch test under a load of 900 g without exposing the metal through the scratch in the film.

Method 116.2

Résistance à la rayure — Le feuil sec doit supporter l'essai de rayage sous une charge de 900 g sans exposer le métal à travers la rayure.

Méthode 116.2

4.15

Accelerated Weathering — A film of enamel, prepared as specified in par. 6.4, shall withstand an exposure period of fifteen 24 h cycles in an accelerated weathering machine without blistering, chalking, checking, cracking, flaking or other defects. Orange and Yellow colors such as 508-101 and 505-101 may exhibit a moderate change in color, but all other colors may show only a slight change in color. After the 15-cycle exposure, the gloss shall be not less than 70 units.

Method 122.6

Vieillessement accéléré — Un feuil de peinture, préparé comme prescrit au par. 6.4, ne doit pas présenter de cloquage, de farinage, de faïencage, de craquelage, de décollement ou d'autres défauts après quinze cycles de 24 h dans un appareil de vieillissement accéléré. Les teintes orange ou jaune, 508-101 et 505-101, peuvent présenter un changement modéré de couleur, mais toutes les autres teintes ne doivent présenter qu'une altération minime. Après une exposition de 15 cycles, le brillant doit être d'au moins 70 unités.

Méthode 122.6

4.16

Applicability and Appearance — Two coats of the enamel, thinned in accordance with the manufacturer's instructions and applied by spray at a total dry film thickness of 38 to 50 μm with 10 min flash-off time between coats, shall show satisfactory spraying properties with no running, sagging nor streaking. The dried film shall be uniform in appearance, color and gloss, and shall show no seeding, pinholing, orange-peeling nor other defects.

Method 134.14

Applicabilité et aspect — Deux couches de peinture-émail, diluées conformément aux instructions du fabricant et appliquées au pistolet jusqu'à l'obtention d'un feuil sec d'une épaisseur totale comprise entre 38 et 50 μm , avec un temps d'évaporation de 10 min entre chaque couche, doivent présenter de bonnes caractéristiques de pulvérisation, sans formation de coulures, d'abaissement, ou de stries. Le feuil sec doit présenter un aspect, une couleur et un brillant uniformes; il doit être exempt de grains, de trous d'épingles, de pelures d'orange ou de tout autre défaut.

Méthode 134.14

4.17

Outdoor Exposure — When exposed 9 months in Florida, a film of enamel prepared as specified in par. 6.4 shall show not more than moderate chalking and no checking, peeling nor flaking. The weathered enamel film shall readily polish to a full gloss and reflect a clean sharp image. The polished area shall be restored to substantially the original color, except that Orange and Yellow colors such as 508-101 and 505-101 may show some darkening.

Method 143.2

Exposition aux intempéries — Un feuil de peinture-émail préparé comme prescrit au par. 6.4, et exposé pendant 9 mois en Floride, ne doit présenter qu'un indice modéré de farinage; il ne doit pas se fendiller, se décoller ou s'écailler. Après avoir été soumis à l'essai de résistance aux intempéries, le feuil poli doit retrouver facilement son brillant initial et réfléchir une image nette. La couleur de la zone polie doit être sensiblement la même que la teinte initiale, sauf que les teintes orange et jaune, 508-101 et 505-101, peuvent avoir subi un léger assombrissement.

Méthode 143.2

5.

PREPARATION FOR DELIVERY

PRÉPARATION POUR LA LIVRAISON

5.1

Unless otherwise specified (par. 7.1), commercial packaging, packing and marking shall be acceptable.

Sauf indication contraire (par. 7.1), le conditionnement, l'emballage et le marquage commerciaux sont admis.

5.2

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

Name of Material
CGSB Standard Number
1-GP-12c Color
Qualification No. (when required)
NATO Stock No. (when required)
Manufacturer's Batch No.
Manufacturer's Code No.
Date of Manufacture
Thinning Instructions for spraying using 1-GP-70M, -94M or -110M thinners

CAUTION: FLAMMABLE, KEEP AWAY FROM SPARKS AND OPEN FLAME. USE WITH ADEQUATE VENTILATION.

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.

6.

INSPECTION

6.1

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

6.2

Testing — Unless otherwise specified, the methods of test shall be those in 1-GP-71 or in ASTM standards on Paint, Varnish, Lacquer and Related Products using the method specified with each requirement. The thinning shall be carried out in accordance with the manufacturer's instruction using 1-GP-70M, -94M or -110M thinner.

6.3

Panel Preparation — Panels, unless otherwise specified, shall be prepared as follows: Spray a film of primer surfacer (1-GP-190M), that has been supplied by the manufacturer of the enamel under test, to a dry film 50 to 55 μm thick on 150 mm x 300 mm phosphated steel panels (Method 100.3). Allow the primer surfacer to air dry (Method 103.1) for 20 min. Using No. 360 Silicon Carbide sanding paper, lightly and evenly sand the primer surfacer in slow even strokes until approximately 8 μm of the primer surfacer has been removed. Allow the panels to air dry 1 h and spray the panels with two medium wet coats of the 1-GP-191M enamel under test to a total dry film thickness of 38 to 50 μm for the two coats.

*Where small quantities are being procured, the procuring service may waive this requirement in favor of commercial labelling.

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

Désignation du produit
Numéro de norme ONGC
Couleur 1-GP-12c
Numéro d'agrément (au besoin)
Numéro de nomenclature OTAN (au besoin)
Numéro de lot du fabricant
Numéro de code du fabricant
Date de fabrication
Mode de dilution pour application au pistolet utilisant le diluant 1-GP-70M, -94M ou -110M

AVERTISSEMENT: PRODUIT INFLAMMABLE, TENIR ÉLOIGNÉ DES ÉTINCELLES ET D'UNE FLAMME NUE. EMPLOYER DANS DES CONDITIONS D'AÉRATION SUFFISANTES.

Éléments toxiques — La peinture-émail doit être étiquetée de manière à être conforme aux exigences de la Loi sur les produits dangereux en ce qui concerne les éléments toxiques désignés.

INSPECTION

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

Essai — Sauf indication contraire, les méthodes d'essai prescrites à chaque exigence doivent être celles de la norme 1-GP-71 ou celles de la publication de l'ASTM intitulée: "Standards on Paint, Varnish, Lacquer and Related Products". La dilution doit s'effectuer conformément aux instructions du fabricant utilisant le diluant 1-GP-70M, -94M ou -110M.

Préparation des plaques — Sauf indication contraire, les plaques doivent être préparées comme suit: vaporiser un feuil de peinture pour couche primaire surfacante (1-GP-190M) fournie par le fabricant de la peinture 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 (méthode 100.3) de 150 mm x 300 mm et laisser sécher à l'air pendant 20 min (méthode 103.1). Poncer l'apprêt, légèrement et de façon uniforme, avec 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 . Laisser les plaques sécher à l'air pendant 1 h puis pulvériser deux couches moyennement chargées de la peinture-émail 1-GP-191M

*Pour l'approvisionnement en petites quantités, le service des approvisionnements peut ne pas tenir compte de cette exigence et opter en faveur de l'étiquetage commercial.

Allow a 10 min flash-off time between coats and air dry the prepared panels under standard conditions (Method 103.1) for 7 d.

- 6.4 **Adhesion:** Prepare and air dry panels as outlined in par. 6.3 and test for adhesion in accordance with ASTM D 3359, Method A.

7. NOTES

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

- a. Color required (par. 4.7)
- b. Packaging, packing and marking details if commercial practice is not suitable (par. 5.1)
- c. If a qualified product is required (par. 7.3).

7.2 Intended Uses

- 7.2.1 This standard covers a durable high-gloss fast-drying enamel intended for use in refinishing vehicles and related equipment.

- 7.2.2 The enamel is intended for spray application over all types of previously painted vehicles that have been cleaned and suitably prepared in accordance with the manufacturer's instructions.

- 7.2.3 The enamel is intended for refinishing areas that have been filled, and primed and surfaced with 1-GP-190M, in accordance with the manufacturer's instructions.

- 7.3 **Product Qualification (Federal Government)** — The federal government administers a qualification program for products to this standard. Information on this program and on procedures for product qualification may be obtained from:

Director General Quality Assurance,
Department of National Defence,
Ottawa, Ontario.
K1A 0K2

7.4 Related Standards

- 7.4.1 1-GP-88 Enamel, Alkyd, Air Drying and Baking, Gloss
- 7.4.2 1-GP-98M Enamel, Alkyd, Air Drying and Baking, Gloss (Green 503-101)

à l'essai pour obtenir une épaisseur totale allant de 38 à 50 µm. Accorder un temps d'évaporation de 10 min entre chaque couche, puis faire sécher les plaques préparées à l'air dans des conditions normales (méthode 103.1) pendant 7 d.

Adhérence: Préparer et laisser sécher les plaques à l'air tel qu'énoncé au par. 6.3 et les soumettre à l'essai d'adhérence conformément à la méthode A de D 3359 de l'ASTM.

REMARQUES

Options — Les options suivantes qui sont prévues dans la présente norme devraient être précisées lors de son application:

- a. Couleur requise (par. 4.7)
- b. Modalités de conditionnement, d'emballage et de marquage si les usages commerciaux ne conviennent pas (par. 5.1)
- c. Si un produit agréé est nécessaire (par. 7.3).

Utilisations prévues

La présente norme vise une peinture-émail brillante,   séchage rapide, durable, destinée au repeinturage des véhicules et au matériel connexe.

La peinture-émail est destinée à être appliquée au pistolet sur tous les types de véhicules préalablement peints qui ont été nettoyés et préparés suivant les instructions du fabricant.

La peinture-émail est destinée au repeinturage des zones qui ont été remplies, apprêtées et polies avec 1-GP-190M, conformément aux instructions du fabricant.

Agrément des produits (Gouvernement fédéral) — Le gouvernement fédéral administre un programme d'agrément des produits conformes à la présente norme. Les demandes de renseignements sur ce programme et sur la procédure d'agrément doivent être envoyées à l'adresse suivante:

Directeur Général Assurance de la qualité
Ministère de la Défense nationale
Ottawa, Ontario
K1A 0K2

Normes connexes

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

1-GP-98M Peinture-émail aux résines alkydes, séchage à l'air ambiant et au four, brillante (Vert 503-101)

7.4.3 1-GP-104M Enamel, Alkyd, Air-Drying and Baking,
Exterior, Semigloss.

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

7.5 The publications referred to in par. 2.1.1 and 7.4
are obtainable from the Canadian Government
Specifications Board.

Les publications mentionnées à l'al. 2.1.1 et au par. 7.4
sont diffusées par l'Office des normes du gouvernement
canadien.

7.6 The publications referred to in par. 2.1.2 are obtain-
able from the American Society for Testing and
Materials, 1916 Race Street, Philadelphia, Pa. 19103,
U.S.A.

Les publications mentionnées à l'al. 2.1.2 sont diffu-
sées par l'American Society for Testing and Materials,
1916 Race Street, Philadelphia, Pa. 19103, U.S.A.

Withdrawn/Retirée