



RETURN BIDS TO:
RETOURNER LES SOUMISSIONS À:
Bid Receiving - PWGSC / Réception des soumissions
- TPSGC
11 Laurier St. / 11, rue Laurier
Place du Portage, Phase III
Core 0B2 / Noyau 0B2
Gatineau, Québec K1A 0S5
Bid Fax: (819) 997-9776

SOLICITATION AMENDMENT MODIFICATION DE L'INVITATION

The referenced document is hereby revised; unless otherwise indicated, all other terms and conditions of the Solicitation remain the same.

Ce document est par la présente révisé; sauf indication contraire, les modalités de l'invitation demeurent les mêmes.

Comments - Commentaires

Vendor/Firm Name and Address
Raison sociale et adresse du
fournisseur/de l'entrepreneur

Issuing Office - Bureau de distribution
Industrial Vehicles & Machinery Products Division
11 Laurier St./11, rue Laurier
7B1, Place du Portage, Phase III
Gatineau
Québec
K1A 0S5

Title - Sujet Spare Parts	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8486-151549/A	Amendment No. - N° modif. 002
Client Reference No. - N° de référence du client W8486-151549	Date 2015-11-23
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$\$HS-639-68099	
File No. - N° de dossier hs639.W8486-151549	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2015-12-03	Time Zone Fuseau horaire Eastern Standard Time EST
F.O.B. - F.A.B. Plant-Usine: <input type="checkbox"/> Destination: <input checked="" type="checkbox"/> Other-Autre: <input type="checkbox"/>	
Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à: Beaudry, Christine	Buyer Id - Id de l'acheteur hs639
Telephone No. - N° de téléphone (873) 469-3335 ()	FAX No. - N° de FAX (819) 956-5227
Destination - of Goods, Services, and Construction: Destination - des biens, services et construction:	

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

Delivery Required - Livraison exigée	Delivery Offered - Livraison proposée
Vendor/Firm Name and Address Raison sociale et adresse du fournisseur/de l'entrepreneur	
Telephone No. - N° de téléphone Facsimile No. - N° de télécopieur	
Name and title of person authorized to sign on behalf of Vendor/Firm (type or print) Nom et titre de la personne autorisée à signer au nom du fournisseur/ de l'entrepreneur (taper ou écrire en caractères d'imprimerie)	
Signature	Date



Item Art.	Description	Dest. Code Dest.	Inv. Code Fact.	Quantity - Quantité		U. of I. U. de D.	Unit Price/Prix unitaire FOB/FAM		Del. Req. Liv. Req.	Del. Offered Liv. offerte
				Current Courant	Inc./Dec. Augm/dim. Révisée		Destination	Plant/Usine		
1	NSN - NNO: 4910-21-904-5422 STAND, MAINTENANCE, AUTOMOTIVE ENGINE SUPPRIMÉ	Total		5	5	EA	\$	XXXXXXXXXX		
6	NSN - NNO: 2590-21-908-3180 BRACKET, VEHICULAR COMPONENTS Part No.: 8877328-1 NSCM/CAGE: 35907 Your Offer: Part no. offer: _____ NSCM/CAGE offer: _____ . Cet article requiert le Système RRAC tel que décrit dans l'annexe-A	Total		20	20	EA	\$	XXXXXXXXXX		



Item Art.	Description	Dest. Code Dest.	Inv. Code Fact.	Quantity - Quantité		U. of I. U. de D.	Unit Price/Prix unitaire FOB/FAM		Del. Req. Liv. Req.	Del. Offered Liv. offerte
				Current Courant	Inc./Dec. Augm/dim.		Destination	Plant/Usine		
9	NSN - NNO: 2590-21-908-4697 CROSSRAIL,BAGGAGE RACK,VEHICUL AR Part No.: 8877593-1 NSCM/CAGE: 35907 Your Offer: Part no. offer: _____ NSCM/CAGE offer: _____ . Cet article requiert le Système RRAC tel que décrit dans l'annexe-A	Total		30		EA	\$	XXXXXXXXXX		



Item Art.	Description	Dest. Code Dest.	Inv. Code Fact.	Current Courant	Quantity - Quantité Inc./Dec. Augm/dim.	Revised Révisée	U. of I. U. de D.	Unit Price/Prix unitaire FOB/FAM Destination	Plant/Usine	Del. Req. Liv. Req.	Del. Offered Liv. offerte
10	NSN - NNO: 2590-21-908-4697 CROSSRAIL,BAGGAGE RACK,VEHICUL AR Part No.: 8877593-1 NSCM/CAGE: 35907 Your Offer: Part no. offer: _____ NSCM/CAGE offer: _____ . Cet article requiert le Système RRAC tel que décrit dans l'annexe-A	Total		20		20	EA	\$	XXXXXXXXXX		
11	NSN - NNO: 2540-21-908-4942 ARM,REARVIEW MIRROR Part No.: 8877981-1 NSCM/CAGE: 35907 Your Offer: Part no. offer: _____ NSCM/CAGE offer: _____ . Cet article requiert le Système RRAC tel que décrit dans l'annexe-A	Total		30		30	EA	\$	XXXXXXXXXX		



Item Art.	Description	Dest. Code Dest.	Inv. Code Fact.	Quantity - Quantité		U. of I. U. de D.	Unit Price/Prix unitaire FOB/FAM		Del. Req. Liv. Req.	Del. Offered Liv. offerte
				Current Courant	Inc./Dec. Augm/dim.		Destination	Plant/Usine		
12	NSN - NNO: 2540-21-908-4942 ARM, REARVIEW MIRROR Part No.: 8877981-1 NSCM/CAGE: 35907 Your Offer: Part no. offer: _____ NSCM/CAGE offer: _____ • Cet article requiert le Système RRAC tel que décrit dans l'annexe-A	Total		20	20	EA	\$	XXXXXXXXXX		
25	NSN - NNO: 2510-21-913-1465 OUTRIGGER, MAIN FRAME Part No.: 9480923-1 NSCM/CAGE: 35907 Your Offer: Part no. offer: _____ NSCM/CAGE offer: _____ • Cet article requiert le Système RRAC tel que décrit dans l'annexe-A	Total		12	12	EA	\$	XXXXXXXXXX		



Item Art.	Description	Dest. Code Dest.	Inv. Code Fact.	Quantity - Quantité		U. of I. U. de D.	Unit Price/Prix unitaire FOB/FAM		Del. Req. Liv. Req.	Del. Offered Liv. offerte
				Current Courant	Inc./Dec. Augm/dim. Révisée		Destination	Plant/Usine		
26	NSN - NNO: 2510-21-913-1465 OUTRIGGER, MAIN FRAME Part No.: 9480923-1 NSCM/CAGE: 35907 Your Offer: Part no. offer: _____ NSCM/CAGE offer: _____ . Cet article requiert le Système RRAC tel que décrit dans l'annexe-A	Total		8	8	EA	\$	XXXXXXXXXX		
27	NSN - NNO: 5120-21-906-2456 CROWFOOT ATTACHMENT, SOCKET WRE NCH SUPPRIMÉ	Total		10	10	EA	\$	XXXXXXXXXX		



Item Art.	Description	Dest. Code Dest.	Inv. Code Fact.	Quantity - Quantité		U. of I. U. de D.	Unit Price/Prix unitaire FOB/FAM		Del. Req. Liv. Req.	Del. Offered Liv. offerte
				Current Courant	Inc./Dec. Augm/dim.		Destination	Plant/Usine		
33	NSN - NNO: 2540-21-913-0027 PINTLE ASSEMBLY, TOWING Part No.: 9375115-1 NSCM/CAGE: 35907 Your Offer: Part no. offer: _____ NSCM/CAGE offer: _____ • Cet article requiert le Système RRAC tel que décrit dans l'annexe-A	Total		18	18	EA	\$	XXXXXXXXXX		
34	NSN - NNO: 2540-21-913-0027 PINTLE ASSEMBLY, TOWING Part No.: 9375115-1 NSCM/CAGE: 35907 Your Offer: Part no. offer: _____ NSCM/CAGE offer: _____ • Cet article requiert le Système RRAC tel que décrit dans l'annexe-A	Total		12	12	EA	\$	XXXXXXXXXX		



Item Art.	Description	Dest. Code Dest.	Inv. Code Fact.	Quantity - Quantité		U. of I. U. de D.	Unit Price/Prix unitaire FOB/FAM		Del. Req. Liv. Req.	Del. Offered Liv. offerte
				Current Courant	Inc./Dec. Augm/dim.		Destination	Plant/Usine		
35	NSN - NNO: 2540-21-913-0028 PINTLE ASSEMBLY, TOWING Part No.: 9375128-1 NSCM/CAGE: 35907 Your Offer: Part no. offer: _____ NSCM/CAGE offer: _____ • Cet article requiert le Système RRAC tel que décrit dans l'annexe-A	Total		12	12	EA	\$	XXXXXXXXXX		
36	NSN - NNO: 2540-21-913-0028 PINTLE ASSEMBLY, TOWING Part No.: 9375128-1 NSCM/CAGE: 35907 Your Offer: Part no. offer: _____ NSCM/CAGE offer: _____ • Cet article requiert le Système RRAC tel que décrit dans l'annexe-A	Total		8	8	EA	\$	XXXXXXXXXX		



Item Art.	Description	Dest. Code Dest.	Inv. Code Fact.	Quantity - Quantité		U. of I. U. de D.	Unit Price/Prix unitaire FOB/FAM		Del. Req. Liv. Req.	Del. Offered Liv. offerte
				Current Courant	Inc./Dec. Augm/dim.		Destination	Plant/Usine		
37	NSN - NNO: 4710-21-909-0087 TUBE ASSEMBLY, METAL Part No.: 0776102-1 NSCM/CAGE: 35907 Your Offer: Part no. offer: _____ NSCM/CAGE offer: _____ • Cet article requiert le Système RRAC tel que décrit dans l'annexe-A	Total		30		EA	\$	XXXXXXXXXX		
38	NSN - NNO: 4710-21-909-0087 TUBE ASSEMBLY, METAL Part No.: 0776102-1 NSCM/CAGE: 35907 Your Offer: Part no. offer: _____ NSCM/CAGE offer: _____ • Cet article requiert le Système RRAC tel que décrit dans l'annexe-A	Total		20		EA	\$	XXXXXXXXXX		



Item Art.	Description	Dest. Code Dest.	Inv. Code Fact.	Quantity - Quantité		U. of I. U. de D.	Unit Price/Prix unitaire FOB/FAM		Del. Req. Liv. Req.	Del. Offered Liv. offerte
				Current Courant	Inc./Dec. Augm/dim. Révisée		Destination	Plant/Usine		
39	NSN - NNO: 4710-21-909-0196 TUBE ASSEMBLY, METAL Part No.: 0776103-1 NSCM/CAGE: 35907 Your Offer: Part no. offer: _____ NSCM/CAGE offer: _____ . Cet article requiert le Système RRAC tel que décrit dans l'annexe-A	Total		30	30	EA	\$	XXXXXXXXXX		



Item Art.	Description	Dest. Code Dest.	Inv. Code Fact.	Quantity - Quantité		U. of I. U. de D.	Unit Price/Prix unitaire FOB/FAM		Del. Req. Liv. Req.	Del. Offered Liv. offerte
				Current Courant	Inc./Dec. Augm/dim. Révisée		Destination	Plant/Usine		
40	NSN - NNO: 4710-21-909-0196 TUBE ASSEMBLY, METAL Part No.: 0776103-1 NSCM/CAGE: 35907 Your Offer: Part no. offer: _____ NSCM/CAGE offer: _____ . Cet article requiert le Système RRAC tel que décrit dans l'annexe-A	Total		20	20	EA	\$	XXXXXXXXXX		

MODIFICATION 002

Cette modification est effectuée afin de modifier les articles suivants :

001 – SUPPRIMÉ;

006 – Système de RRAC, veuillez vous référer à l'annexe - A;

009 & 010 – Système de RRAC, veuillez vous référer à l'annexe - A;

011 & 012 – Système de RRAC, veuillez vous référer à l'annexe - A;

025 & 026 – Système de RRAC, veuillez vous référer à l'annexe - A;

027 – SUPPRIMÉ;

033 & 034 – Système de RRAC, veuillez vous référer à l'annexe - A;

035 & 036 – Système de RRAC, veuillez vous référer à l'annexe - A;

037 & 038 – Système de RRAC, veuillez vous référer à l'annexe - A;

039 & 040 – Système de RRAC, veuillez vous référer à l'annexe - A;

042 – SUPPRIMÉ;

043 – SUPPRIMÉ

Ainsi qu'ajouter l'Annexe A – Système de RRAC.

Toutes les autres modalités et conditions restent les mêmes.

ANNEXE - A

**ÉNONCÉ DE TRAVAIL POUR
SYSTÈME DE REVÊTEMENT RÉSISTANT
AUX AGENTS CHIMIQUES
(Édition du 29 Oct 2015)**



NOTICE

This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with the document shall continue to apply.

AVIS

Cette documentation a été révisée par l'autorité technique et ne contient pas des marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues originalement doivent continuer de s'appliquer.

BPR

Martin Janssen, CETQ 3-4-7

Chimiste en chef et Autorité technique/GCVM Armée Canadienne
pour revêtements organiques et inorganiques connexes

Centre d'essai technique de la qualité

Quartier général de la Défense nationale

Gouvernement du Canada

Ottawa ON Canada K1A 0K2

Tel: 819-939-9329

Fax: (819) 997-4096

Courriel: martin.janssen@forces.gc.ca

ÉNONCÉ DE TRAVAIL POUR SYSTÈME DE RRAC

English Version: Pages 1 to 7 of 15

1. But

1.1 Le présent document identifie les procédures à suivre et les produits qui doivent être utilisés pour peindre de couleur distinctive verte (FED-STD-595C #34094) permanente les surfaces extérieures et de couleur blanche (FED-STD-595C #17925) permanente les surfaces intérieures des équipements opérationnels de l'Armée Canadienne pour les protéger contre la corrosion, contre la détection infra-rouge, pour camouflage et pour rencontrer les exigences RRAC afin de protéger les véhicules/équipements et afin de protéger les soldats.

2. Acronymes

AT	Autorité Technique
CBRN	Chimique, Biologique, Radiologique et Nucléaire
DBRT	Directeur - Besoins en ressources terrestres
DGGPET	Directeur Général - Gestion du programme d'équipement terrestre
EDT	Énoncé de Travail
NNO	Numéro de Nomenclature de l'OTAN
MDN	Ministère de la Défense Nationale
OAC	Ordre de l'Armée Canadienne
RP	Revêtements Protecteurs (Organiques et Inorganiques Connexes)
RRAC	Revêtement Résistant aux Agents Chimiques
SAFC	Système d'approvisionnement des Forces Armées Canadiennes
SSPC	Steel Structure Painting Council
VCEMD	Vice-chef d'état-major de la Défense

3. Documents Connexes

3.1 Les spécifications et standards suivants font part du présent énoncé de travail dans la mesure identifiée. Des copies de ces documents sont disponibles en ligne sur le site du Department of Defense des É.U. @ <http://quicksearch.dla.mil/> ou à l'adresse suivante: Standardization Document Order Desk, 700 Robbins Avenue, Building 4D, Philadelphia, PA 19111-5094.

Spécification	NNO	Description
MIL-DTL-53072	N/A	Chemical Agent Resistant Coating (CARC) Application Procedures and Quality Control Inspection
DOD-P-15328	8030-00-281-2726	Primer (Wash), Pre-treatment (Formula 117 For Metals) (Metric) (NNO pour trousse de 1 Gal US)
TT-C-490 Type III	8030-00-281-2726	Chemical Conversion Coatings and Pretreatments for Ferrous Surfaces (Base for Organic Coatings) (NNO pour trousse de 1 Gal US)
FED-STD-595	N/A	US Federal Standard-Colors Used in Government Procurement

ÉNONCÉ DE TRAVAIL POUR SYSTÈME DE RRAC

English Version: Pages 1 to 7 of 15

MIL-DTL-53022 Type IV	8010-01-589-7077	Primer, Epoxy Coating, (Enhanced) Corrosion Inhibiting, Lead and Chromate Free (NNO pour trousse de 1.25 Gal US)
MIL-DTL-53022 Type V	8010-01-610-7329	Primer, Epoxy Coating, (Enhanced) Corrosion Inhibiting, Lead and Chromate Free (NSN pour 6 contenants aérosol de 250 ml)
MIL-PRF-32348 Type I Classe I avec une brillance max de 45 GU à 60°	8010-01-592-0167 8010-01-620-2690	Primer, Powder Coating, Corrosion Inhibiting (NNO pour sac de 50 livres, couleur #26622, couleur #27875 ou toute autre couleur ayant un niveau de brillance de 45 Gloss Units maximum tel que déterminé par la méthode ASTM D 523 à une géométrie de 60°)
ASTM D 523	N/A	Standard Test Method for Specular Gloss
MIL-PRF-32348 Type II Classe I	8010-01-605-5413	Primer, Powder Coating (sans couche de finition pour usage intérieur seulement, inhibiteur de corrosion), Chemical Agent Resistant (NNO pour sac de 50 livres, couleur #17925)
MIL-PRF-24667 Type I, II ou IV, Composition G	8010-01-XXX-XXXX 8010-01-397-3806	Coating System, Non-Skid, for Roll, Spray or Self-Adhering Application (NNO pour trousse de 5 Gal US)
MIL-DTL-64159 Type II	8010-01-493-3169 8010-01-493-3170 8010-01-493-3177 8010-01-493-3179	Coating, Water Dispersible Aliphatic Polyurethane, Chemical Agent Resistant (NNOs pour les trousse de 0.75 et 3 Gal US couleurs verte #34094 et beige #33446)
MIL-DTL-64159 Type III	8010-01-596-7862 8010-01-596-7859 8010-01-644-2659 8010-01-596-7855	Coating, Water Dispersible Aliphatic Polyurethane, Chemical Agent Resistant (NNOs pour la trousse de 30 mL couleur verte #34094, pour la trousse de 30 mL couleur beige #33446 et pour la trousse de 30 mL couleur noire #37030 respectivement)
MIL-PRF-22750 Ty II Class H Gr B	8010-01-419-1164	Performance Specification, Coating, Epoxy, High Solids (NNO pour 1 Gal US couleur blanche #17925)
MIL-PRF-32348 Type IV Classe I	8010-01-610-2410	Powder Topcoat, Ammunition Container, Chemical Agent Resistant Coating (NNO pour sac de 50 livres, couleur #34079)
MIL-PRF-32348 Type VI Classe I	8010-01-610-2413	Powder Topcoat, Ammunition Container, Chemical Agent Resistant Coating (NNO pour sac de 50 livres, couleur #33446)
TSP	7930-20-A0H-0013	Phosphate Tri-Sodique (contenant de 1 livre)
Acetone	6810-21-878-4860	Acétone (grade technique) (contenant de 1 Litre)

4. Exigences

4.1 Un système RRAC sera appliqué sur les surfaces intérieures et extérieures des véhicules et équipements opérationnels de l'Armée Canadienne en conformité avec les directives suivantes.

4.1.1 Nettoyage

4.1.1.1 Le nettoyage sera fait immédiatement avant la préparation de surface. Les surfaces seront débarrassées de toutes souillures, huiles grasses, résidus de soudure, scorie, corrosion, adhésifs et autres matières qui peuvent interférer dans la préparation de surface, le pré-traitement de la surface ou l'application de revêtements. A cette fin utiliser un processus d'immersion, d'atomisation ou de vapeur d'une solution alcaline chaude ou/et

l'utilisation de solvant(s) organiques appropriés tel que décrit dans la spécification MIL-DTL-53072 (dernière édition).

4.1.1.2 Des précautions seront prises pour assurer que les surfaces demeurent propres et sèches jusqu'à ce qu'elles soient pré-traitées et peintes.

4.1.2 Préparation de surface

4.1.2.1 Pour les pièces de métaux solides utiliser un processus abrasif "grit blast" qui résultera en un fini "white metal SSPC-SP-5" ayant un profil de 38 à 50 microns (1.5 à 2 mils). Pour les pièces délicates en métal qui ne peuvent pas soutenir une abrasion agressive sans être déformées utiliser le procédé décrit dans le paragraphe 4.1.2.2. Pour la préparation de la surface des pièces non-métalliques sabler la surface avec un médium de 180 "grit".

4.1.2.2 Pour les pièces métalliques délicates utiliser un processus abrasif "grit blast" qui résultera en un fini "white metal SSPC-SP-5" ayant un profil de 13 microns.

4.1.3 Pré-traitement de la surface

4.1.3.1 Les pièces métalliques et les pièces non-métalliques préparées selon le paragraphe 4.1.2.1 ci-haut ne requièrent aucun pré-traitement.

4.1.3.2 Les pièces métalliques délicates préparées selon le paragraphe 4.1.2.2 recevront un pré-traitement organique qui rencontre les exigences de la spécification TT-C-490 Type III (DOD-P-15328) (dernière édition).

4.1.4 Apprêt

4.1.4.1 Un apprêt liquide répondant aux exigences de la spécification MIL-DTL-53022 (dernière édition) Type IV, "Epoxy Coating", ayant une protection supérieure à la corrosion ou un apprêt en poudre répondant aux exigences de la spécification MIL-PRF-32348 Type I Classe I (dernière édition) ayant une brillance maximum de 45 GU à 60° tel que déterminé par la méthode ASTM D 523 sera appliqué à toutes les surfaces/pièces du véhicule qui doivent être peintes. L'épaisseur du feuillet durci tel que recommandé par le fabricant et mesuré à partir des plus hauts pics du profil sera respecté.

AVERTISSEMENT: Un apprêt en poudre nécessitant une température de réaction supérieure à 190°C **ne doit pas** être utilisé sur des matériaux composites.

4.1.5 Surfaces Antidérapantes

4.1.5.1 Appliquer selon les instructions du fabricant un revêtement anti-dérapant répondant aux exigences de la spécification MIL-PRF-24667 (dernière édition) Type I, II ou

IV, Composition G de couleur #36076 (gris foncé) selon le FED-STD-595C (dernière édition) pour rendre les surfaces de marche anti-dérapantes.

AVERTISSEMENT: Les produits qui rencontrent les exigences de la spécification MIL-PRF-24667 Type I, II ou IV, Composition G sont appliqués en une couche relativement épaisse et ils contiennent des solvants qui affecteront négativement l'adhésion des apprêts MIL-DTL-53022 Type IV s'ils sont appliqués trop tôt, c'est-à-dire avant que l'apprêt n'ait atteint la condition "Dry Hard". Pour cette raison le revêtement anti-dérapant sera appliqué alors que la condition "Dry Hard" de l'apprêt soit atteinte et l'atteinte de sa condition "Dry Hard" devra être telle qu'elle permettra l'application des revêtements de finition à l'intérieur de 24 heures de l'application de l'apprêt.

4.1.6 Revêtements de Finition

4.1.6.1 Surfaces extérieures

Un revêtement de finition à base de polyuréthane répondant aux exigences de la spécification MIL-DTL-64159 Type II (dernière édition), couleur #34094 (vert mât) selon le standard FED-STD-595 (dernière édition) sera appliqué aux surfaces extérieures incluant les surfaces extérieures recouvertes de revêtement anti-dérapant.

4.1.6.2 Surfaces intérieures

i. Un revêtement de finition à base d'époxyde répondant aux exigences de la spécification MIL-PRF-22750 Type II, Classe H, Grade B (dernière édition), couleur #17925 (blanc lustré) selon le standard FED-STD-595 (dernière édition) sera appliqué aux surfaces intérieures incluant les surfaces intérieures recouvertes de revêtement anti-dérapant.

ii. Un revêtement de l'apprêt MIL-PRF-32348 Type II, Classe I, (dernière édition), couleur #17925 (blanc lustré) selon le standard FED-STD-595 (dernière édition) qui ne nécessite pas de revêtements de finition et confère des propriétés RRAC peut aussi être appliqué directement sur le métal en une seule couche pour les surfaces intérieures.

AVERTISSEMENT: Un apprêt en poudre nécessitant une température de réaction supérieure à 190°C **ne doit pas** être utilisé sur un produit de spécification MIL-PRF-24667 Type I, II ou IV, Composition G à base d'époxy ou sur des matériaux composites.

4.1.6.3 Le revêtement de finition tel que décrit au paragraphe 4.1.6.1 ci-haut sera aussi appliqué aux surfaces intérieures de pièces qui pourraient être directement exposées aux agents chimiques tel que les écoutes, les rampes et les portes.

AVERTISSEMENT: Les revêtements de finition seront appliqués alors que la condition "Dry Hard" de l'anti-dérapant est atteinte mais ils devront être appliqués à l'intérieur de 24 heures de l'application de l'apprêt. Ne pas marcher sur les surfaces avec anti-dérapant pour une période de 7 jours afin de permettre le durcissement intégral du système RRAC.

4.1.7 Marques et retouches

4.1.7.1 Marques

4.1.7.1.1 Les marques pour le drapeau, pour identifier les numérotations et lettrages seront faites avec une trousse de retouche répondant à la spécification MIL-DTL-64159 (dernière édition) Type III, couleur #37030 (noir mâle) selon le standard FED-STD-595 (dernière édition).

4.1.7.2 Retouches

4.1.7.2.1 Pour les défauts ou dommages au système RRAC qui exposent le substrat, il est requis de nettoyer la région affectée; à cet effet laver avec une solution de 2% en poids de TSP dans de l'eau potable puis rincer à l'eau potable et essuyer avec de l'acétone. Pour des composants métalliques l'on doit enlever la rouille ou métal corrodé par sablage à la main avec un papier sablé de 80 grit ou par une brosse d'acier mécanique (si une brosse d'acier mécanique est utilisée il sera nécessaire de nettoyer de nouveau tel que décrit ci-haut). Pour des matériaux composites sabler à la main avec un papier sablé de 180 grit. Enlever la poussière avec un pinceau sec et propre et appliquer une couche d'apprêt rencontrant les exigences de la spécification MIL-DTL-53022 Type IV (dernière édition); appliquer progressivement l'apprêt. L'application de la retouche de finition se fera lorsque l'apprêt aura atteint la condition dry-to-touch en utilisant une trousse conforme à la spécification MIL-DTL-64159 Type III (dernière édition) et à la couleur #34094 du standard FED-STD-595 (dernière édition); appliquer progressivement la couche de finition pour la confondre avec la couche de finition originale.

4.1.7.2.2 Pour les défauts ou dommages au système RRAC qui exposent l'apprêt, il est requis de nettoyer la région affectée; à cet effet laver avec une solution de 2% en poids de TSP dans de l'eau potable puis rincer à l'eau potable et essuyer avec de l'acétone. Sabler à la main la couche d'apprêt avec un papier sablé de 180 grit, enlever la poussière avec un pinceau sec et propre et appliquer une couche de finition en utilisant une trousse de retouche conforme à la spécification MIL-DTL-64159 Type III (dernière édition) et à la couleur #34094 du standard FED-STD-595 (dernière édition); appliquer progressivement la couche de finition pour la confondre avec la couche de finition originale.

4.2 Sélection des Matériaux, Mélange et Application

4.2.1 Les matériaux utilisés seront sélectionnés des listes de produits qualifiés (QPL/QPD) relative aux spécifications mentionnées dans cet EDT, ils seront mélangés et appliqués selon les instructions décrites dans la fiche technique du manufacturier. Après l'acceptation du rapport de tests du premier article, le nom de commerce et le numéro QPL/QPD des matériaux utilisés seront rapporté à l'Autorité technique/Gestionnaire de la configuration du projet pour fins de configuration et de protection de la santé et sécurité industrielle des membres des FAC et employés du MDN.

4.3 Mesures Spéciales

4.3.1 Dans l'éventualité que le système RRAC spécifié dans le présent document interfère avec le concept de composantes spécifiques qui sont essentielles à l'opération de l'équipement, il est de la responsabilité du manufacturier d'identifier et de proposer un système de revêtement alternatif ayant une résistance élevée aux agents chimiques et à la corrosion. Si le système alternatif de revêtement identifié est endossé par l'AT des RRAC de l'Armée Canadienne sous le DGGPET, il ne pourra être utilisé que suite à l'approbation du VCEMD pour déroger à la politique sur la protection CBRN. Le nom de commerce des matériaux du système alternatif approuvé seront rapportés à l'Autorité technique/Gestionnaire de la configuration du projet pour fins de configuration et protection de la santé et sécurité industrielle des membres des FAC et employés du MDN.

4.3.2 Toute déviation des produits et procédés d'application du système RRAC identifié dans le présent document et dans les fiches techniques des produits manufacturés sera transmise à l'AT pour les RP de l'Armée Canadienne pour son évaluation et approbation.

5. Responsabilité de l'autorité de projet du MDN

5.1 Le message CANARMYGEN 005-15 01 01 291300Z APR 15 PP UUU diffusé sous l'autorité du VCEMD établit les politiques de revêtements des équipements de l'Armée Canadienne selon l'OAC 21-04 (DBRT/DGGPET) daté de Jun 2014. Cet ordre indique que les équipements et véhicules opérationnels de l'Armée Canadienne seront peints avec une finition RRAC vert mât à l'extérieur et blanc lustré à l'intérieur excepté en ce qui concerne les pièces intérieures qui pourraient être exposées aux conditions extérieures tel que les écoutilles, les rampes et les portes qui devront être peintes de couleur vert mât à l'intérieur. Les marques seront peintes en noir mat.

5.2 Toute demande de dérogation à l'OAC 21-04 doit être autorisée par le Commandant de l'Armée Canadienne (par l'entremise du DBRT). L'identification des revêtements de finition RRAC extérieur de couleur #33446 (beige mât) et #34079 (vert mat) dans cet EDT diverge de la couleur standard #34094 (vert mat) adopté pour les véhicules et équipements de l'Armée Canadienne et sont fournies à titre d'information.

