

H. Ullrich

P.O.-MIDI

MATÉRIEL ET TRACTION

NOTICE TECHNOLOGIQUE DE RÉPARATION F. 1991

(ATELIERS, DÉPÔTS ET ENTRETIENS)

**ENTRETIEN ET RENOUVELLEMENT
DES PEINTURES**

DU MATÉRIEL MOTEUR ET ROULANT

30 DECEMBRE 1937

Notice technologique de réparation F.1991.

Entretien et renouvellement des peintures du Matériel moteur et roulant

La présente Notice technologique a pour but de fixer la composition, l'emploi et les modalités d'application des différents produits utilisés pour la réfection et l'entretien courant des peintures extérieures et intérieures du matériel ci-après désigné :

Matériel moteur. — Locomotives à vapeur et tenders.
Locomotives électriques.
Automotrices.
Autorails.

Matériel remorqué. — Voitures et remorques de banlieue.
Wagons.

Cette Notice ne traite pas de la peinture du matériel neuf, celle-ci faisant l'objet, tant pour la composition des produits que pour les opérations successives de l'application, de Spécifications techniques unifiées.

Ces prescriptions sont applicables aux Grands Ateliers, aux Ateliers de Dépôts, aux Dépôts et aux Entretien

Mesures d'ordre : — Sont abrogées :

La lettre-formule 5989. P.O.

La Notice-technologique D n° 480 du 31-1-34.

La circulaire n° 123 des Ateliers de Bordeaux.

Paris, le 31 Décembre 1937,

L'Ingénieur Chef
du Service du Matériel,

Heurtault

L'Ingénieur Chef
du Service des Ateliers,

Arson

L'Ingénieur en Chef
du Service des Machines,

R. Lissacq

L'Ingénieur en Chef
du Service des Wagons,

Daval

I. Locomotives à vapeur et tenders.

En principe les réfections complètes des peintures des différents organes des locomotives et tenders ne sont faites que par les Ateliers lors des réparations générales.

Cependant, les Dépôts doivent procéder à des réfections soit partielles, soit totales, lorsque l'aspect des peintures est reconnu défectueux, ou qu'il existe des traces d'oxydation sur les tôles ou autres organes.

Les réfections sont décidées par les Chefs d'Établissements, lors des arrêts des machines pour réparation.

Le tableau ci-après donne, pour les différents travaux à exécuter, le processus à employer, les produits utilisés et le mode d'application des produits.

A. Locomotives et tenders en RG.

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations
1° Locomotives					
Boîte à feu corps cylindrique (chaudière)	Grattage et Nettoyage 1 couche de minium	Peinture au minium de fer	Minium de fer en poudre ... 515 358 997	à la main à la brosse	Dessin à suivre pour l'exécution des peintures 161185
			Essence W S 150 348 302		
			Huile de lin 290 353 921		
			Siccatif liquide 45 359 341		
Enveloppe de chaudière et de boîte à fumée, tolerie, cylindres compris					
a) intérieur	Grattage et Nettoyage 1 couche de minium	D°		à la main à la brosse	
b) extérieur	Lessivage Grattage			à la main à la main	
		2 couches de gris maigre	gris maigre	à la brosse	
	Blanc de zinc } 784 358 963				
	broyé à l'huile }				
Noir de fumée 20 359 001					
			Essence W S 160 348 302		
			Siccatif liquide 36 359 341		
	1 couche de laque	grise pour locomotives et tenders	359 218	au pistolet	
Boîte à fumée virole et cheminée.					
a) intérieur	Grattage et Nettoyage 1 couche de minium	Peinture au minium de fer	Minium de fer en poudre } 515 358 997	à la brosse	
			Essence W S 150 348 302		
			Huile de lin 290 353 921		
			Siccatif liquide 45 359 341		

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de nomenclature	Mode d'application	Observations	
1°. Locomotives (suite)						
<u>Boîte à fumée</u> <u>virole et</u> <u>cheminée</u> (suite)	Grattage, piquage Nettoyage			à la main		
				à la main		
	b) extérieur	2 couches de gris maigre	gris maigre	Blanc de zinc } 784 broyé à l'huile } Noir de fumée 20 Essence WS 160 Siccatif liquide 36	358 363	à la brosse
					359 001	
					348 302	
	1 couche de laque	grise pour locomotives et tenders	359 218	au pistolet		
<u>Façade</u> <u>de boîte à fumée</u>	Lessivage			à la main		
	1 couche de peinture spéciale	Bituchaleur	359 105	à la brosse		
<u>Centre abri</u>	Grattage, nettoyage			à la main		
a) intérieur partie supérieure	2 couches de gris clair	gris clair	Blanc de zinc } 666 broyé à l'huile } Noir de fumée 8 Essence WS 40 Huile de lin 266 Siccatif 20	358 963	à la brosse	
				359 001		
b) intérieur parois latérales	Lessivage			à la main		
	1 couche gris clair	D°		à la brosse		
	1 couche de noir	vernir noir à train	359 493	à la brosse		
c) extérieur	Lessivage			à la main		
	1 couche de gris d'impression	gris d'impression	Blanc de zinc } 684 broyé à l'huile } Essence WS 280 Noir de fumée 20 Siccatif 16	358 963	à la brosse	
		348 302				
			359 001			
			359 341			

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de nomenclature	Mode d'application	Observations																					
1° Locomotives (suite)																										
<u>Tente abri</u> (suite)	Masticage (a)	Mastic au vernis	<table border="0"> <tr><td>Blanc de zinc</td><td>400</td><td>358 963</td></tr> <tr><td>Filling Up</td><td>200</td><td>359 301</td></tr> <tr><td>Ocre rouge</td><td>60</td><td>359 012</td></tr> <tr><td>Ocre jaune</td><td>60</td><td>359 011</td></tr> <tr><td>Vernis copal</td><td>120</td><td>359 511</td></tr> <tr><td>Vernis flatting</td><td>120</td><td>359 512</td></tr> <tr><td>Vernis colle d'or</td><td>40</td><td>359 428</td></tr> </table>	Blanc de zinc	400	358 963	Filling Up	200	359 301	Ocre rouge	60	359 012	Ocre jaune	60	359 011	Vernis copal	120	359 511	Vernis flatting	120	359 512	Vernis colle d'or	40	359 428	à la main	a) Le mastic au vernis est approvisionné sous le numéro de nomenclature 355.954 La formule donnée n'est à utiliser qu'en cas de défaut du mastic préparé.
Blanc de zinc	400	358 963																								
Filling Up	200	359 301																								
Ocre rouge	60	359 012																								
Ocre jaune	60	359 011																								
Vernis copal	120	359 511																								
Vernis flatting	120	359 512																								
Vernis colle d'or	40	359 428																								
c) extérieur (suite)	Enduisage Ponçage des mastics et enduit	enduit au vernis	359 300	à la main																						
	1 couche de teinte	gris clair	<table border="0"> <tr><td>Blanc de zinc broyé à l'huile</td><td>340</td><td>358 963</td></tr> <tr><td>Noir de fumée</td><td>70</td><td>359 001</td></tr> <tr><td>Brun Van Dyck</td><td>10</td><td>358 977</td></tr> <tr><td>Essence WS</td><td>380</td><td>348 302</td></tr> <tr><td>Huile de lin</td><td>120</td><td>353 921</td></tr> <tr><td>Siccatif</td><td>80</td><td>359 341</td></tr> </table>	Blanc de zinc broyé à l'huile	340	358 963	Noir de fumée	70	359 001	Brun Van Dyck	10	358 977	Essence WS	380	348 302	Huile de lin	120	353 921	Siccatif	80	359 341	à la brosse				
Blanc de zinc broyé à l'huile	340	358 963																								
Noir de fumée	70	359 001																								
Brun Van Dyck	10	358 977																								
Essence WS	380	348 302																								
Huile de lin	120	353 921																								
Siccatif	80	359 341																								
	1 couche de laque	grise pour locomotives et tenders	359 218	au pistolet																						
<u>Cendriers enveloppes de tuyaux de prises de vapeur</u>	Grattage, nettoyage 1 couche de peinture spéciale	Bituchaleur	359 105	à la main à la brosse																						
<u>Châssis y compris bogies et bissels, ressorts, boîtes</u>	Grattage Nettoyage à l'essence 1 couche de noir	Vernis noir à train	359 493	à la main à la main à la brosse ou au pistolet																						
<u>Couvre-roues, cornières de bordure de tabliers</u>	Mêmes opérations que pour extérieur de tente-abri	même produit que pour tente-abri																								

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations			
1. Locomotives (suite)								
<u>Roues</u>	Grattage, nettoyage 1 couche de noir	verniss noir à train	359 493	à la main				
				à la brosse ou au pistolet				
	Grattage Lessivage			à la main				
				à la main				
<u>Traverses portant les lettres</u>	Réfection des fonds	Apprêts gras Vulcain Diluant cellulosy Enduit gras Vulcain Impression grasse Vulcain Isolateur Vulcain	Produits cellulosy 359 054 359 055 359 056 359 057 359 058	à la brosse				
				Peinture en rouge		rouge	359 053	au pistolet ou à la brosse
				Peinture des lettres		jaune	359 051	au pistolet ou à la brosse
				Rechampissage		noir	359 052	à la brosse
<u>Ensemble</u>	Rechampissage général	noir de Siam	359 251	à la brosse	suitant dessin 161.185			

Nota : - Les parties polies sont désignées sur le dessin 161.185

2. Tendons

<u>Caisse à eau</u>	Grattage, nettoyage				à la main
a) intérieur					à la brosse
	2 couches au minium	Minium de fer de fer	Minium de fer en poudre } 515 Huile de lin crue } 150 Huile de lin cuite } 290 Siccatif } 45	358 997 353 921 353 923 359 341	
b) extérieur					

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations															
2° Tenders (suite)																				
<u>Caisse à charbon</u>	Grattage, nettoyage			à la main																
a) intérieur	1 couche de gris	gris clair { <table border="0" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"> <tr> <td>Blanc de zinc broyé à l'huile</td> <td>515</td> <td>358 963</td> </tr> <tr> <td>Noir de fumée</td> <td>30</td> <td>359 001</td> </tr> <tr> <td>Essence WS</td> <td>190</td> <td>348 302</td> </tr> <tr> <td>Huile de lin</td> <td>205</td> <td>353 921</td> </tr> <tr> <td>Siccatif</td> <td>60</td> <td>359 341</td> </tr> </table>	Blanc de zinc broyé à l'huile	515	358 963	Noir de fumée	30	359 001	Essence WS	190	348 302	Huile de lin	205	353 921	Siccatif	60	359 341		à la brosse	
Blanc de zinc broyé à l'huile	515	358 963																		
Noir de fumée	30	359 001																		
Essence WS	190	348 302																		
Huile de lin	205	353 921																		
Siccatif	60	359 341																		
	1 couche de noir	verniss noir à train	359 493	à la brosse																
b) extérieur	Mêmes opérations que pour la peinture extérieure des tentes - abris	Mêmes produits que pour la peinture extérieure des tentes - abris																		
<u>Dessous de caisse et coffre</u>	Mêmes opérations que pour peinture extérieure des caisses à charbon	même produit que pour extérieur de caisse à charbon																		
<u>Châssis traverses</u>	Grattage, lessivage			à la main																
	Masticage, enduisage	mêmes produits que pour extérieur de caisse à eau		à la main																
	1 couche de noir	verniss noir à train	359 493	à la brosse																
<u>Roues Ressorts, boîtes</u>	Mêmes opérations que pour peinture de roues de locomotives	mêmes produits que pour peinture de roues de locomotives		à la brosse																

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations
2 ^o . <i>Tenders</i> (suite)					
Dessous de caisse et coffre	} Mêmes opérations que pour peinture extérieure de caisse à charbon	} Mêmes produits que pour peinture extérieure de caisse à charbon			
Ensemble	Rechampiage	noir de Siam	359 251	à la brosse	

B. Locomotives et tenders en peinture partielle dans les Dépôts

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations
1. Locomotives					
<u>Boîte à feu</u> <u>corps</u> <u>cylindrique</u>	mêmes opérations que pour peinture en RG	mêmes produits que pour peinture en RG		Même mode d'application que pour RG	
<u>Enveloppe de</u> <u>chaudière tôlerie</u> <u>cylindres</u> <u>compris</u>					
<u>extérieur</u>	Grattage, nettoyage 1 couche en gris 1 couche de laque	même peinture que pour RG grise pour locomotives et tenders	359 218	— D° — — D° — — D° —	
<u>Boîte à fumée</u> <u>virole</u> <u>et cheminée</u>					
a) intérieur	mêmes opérations que pour peinture en RG	mêmes produits que pour peinture en RG		— D° —	
b) extérieur	mêmes opérations que pour enveloppes de chaudières	mêmes produits que pour enveloppes de chaudières		— D° —	
<u>Façade</u> <u>de</u> <u>boîte à fumée</u>	mêmes opérations que pour peinture en RG	mêmes produits que pour peinture en RG		— D° —	

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations
<u>1° Locomotives (suite)</u>					
<u>Cente-abri</u>					
a) intérieur partie supérieure	Lessivage 1 couche de gris	mêmes produits que pour peinture en RG		Même mode d'application que pour RG	
b) intérieur parois latérales	Lessivage 1 couche noir	vernir noir à train	359 493	— J° —	
c) extérieur	Grattage, nettoyage 1 couche de gris	mêmes produits que pour peinture en RG		— J° —	
	1 couche de laque	grise pour locomotives et tenders	359 218	— J° —	
<u>Cendriers,</u> <u>Enveloppes de tuyaux</u> <u>de prises</u> <u>de vapeur</u>	mêmes opérations que pour peinture en RG	mêmes produits que pour peinture en RG		— J° —	
<u>Châssis,</u> <u>ou compris bogies,</u> <u>boîtes, bissels,</u> <u>ressorts</u>	Grattage, nettoyage 1 couche de noir	vernir noir à train	359 493	— J° —	
<u>Roues</u>	mêmes opérations que pour peinture en RG	mêmes produits que pour peinture en RG		— J° —	
<u>Traverses</u> <u>portant</u> <u>les lettres</u>	Lessivage 1 couche de rouge Peinture des lettres Rechampissage	rouge jaune noir	359 053 359 051 359 052	— J° —	
<u>Ensemble</u>	Rechampissage	noir de Siam	359 251	— J° —	

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations
2° Tenders					
<u>Caisse à eau</u>					
a) intérieur	Grattage, nettoyage	même composition que pour peinture en RG		même mode d'application que pour RG	
	1 couche de minium				
b) extérieur	Grattage, lessivage	même composition que pour peinture en RG		— 2° —	
	1 couche gris mat				
	1 couche de laque				
<u>Caisse à charbon</u>					
a) intérieur	Grattage, nettoyage	vernir noir à train	359 493	— 2° —	
	1 couche de noir				
b) extérieur des machines-tenders	Grattage, nettoyage	mêmes produits que pour extérieur de caisse à eau		— 2° —	
	1 couche de gris mat				
	1 couche de noir				
<u>Châssis, ressorts, boîtes traverses</u>	Grattage, nettoyage	vernir noir à train	359 493	— 2° —	
	1 couche de noir				
<u>Roues</u>	mêmes opérations que pour peinture en RG	mêmes produits que pour peinture en RG		— 2° —	
<u>Dessous de caisse et coffres</u>	Grattage, nettoyage	vernir noir à train	359 493	— 2° —	
	1 couche de noir				
<u>Ensemble</u>	Rechampiissage	Noir de Siam	359 251	— 2° —	

II. Locomotives électriques.

Les réfections des peintures des locomotives électriques ne sont exécutées en principe que par les Ateliers de Dépôts de Vitry.

Les cas suivants sont à considérer tant pour les peintures extérieures que pour les peintures intérieures :

- a). Réfection complète des peintures après décapage des vieux fonds ;
- b). Peintures générales en partant des fonds anciens, étant entendu que les tôles remplacées ou décapées à la suite de réparations ayant détruit les fonds (telles que soudure, peintures intérieures brûlées au dessus des résistances) sont traitées comme il est dit pour les réfections complètes.

A. Réfection complète des peintures

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations	
1. Peintures extérieures						
<u>Caisse</u>	Décapage des fonds anciens	Décapant ininflammable	344 601	à la main		
	Nettoyage et dégraisage à l'essence	} white spirit	348 302			
	1 couche d'impression		gris	Blanc de zinc broyé à l'huile } 784 358 963 Noir de fumée } 20 359 001 Essence } 180 348 307 Siccatif } 16 359 341	à la brosse	
	1 couche d'apprêt	apprêt gras pour fonds	359 219	à la brosse ou au pistolet		
	Faces et Dossiers	} Masticage (a) { 1 ^{er} et 2 ^{ème} mastics.	} Mastic au vernis } 355 954	Blanc de zinc 400 358 963	} à la main	
				Filling up 200 359 301		
				Ocre rouge 60 359 012		
				Ocre jaune 60 359 011		
				Vernis copal 120 359 511		
	Vernis flatting 120 359 512					
Vernis colle d'or 40 359 428						
Enduisage (a)	Enduit	Blanc de zinc 510 358 963 Ocre jaune 190 359 011 Vernis flatting 255 359 512 Essence térébenthine 45 348 307	à la main			
Ponçage des mastics et enduits				à la main		
2 ^{ème} couche d'apprêt	apprêt gras pour fond	359 219	à la brosse ou au pistolet			
Revision des mastics	mastics au vernis	355 954	à la main			
3 ^{ème} couche d'apprêt	apprêt gras pour fond	359 219	à la brosse ou au pistolet			
	Légnage au papier abrasif		à la main			

(a) Les mastics au vernis et les enduits sont approvisionnés respectivement sous les N^{os} de Nomenclature 355.954 et 359.300. Les formules données ne sont à utiliser qu'en cas de défaut d'approvisionnement des mastics et enduits préparés.

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations
1. Peintures extérieures (suite)					
<u>Caisse</u> (suite)	1 couche de laque diluée de 10 à 12% d'essence	vert fixe P.O. Essence de térébenthine	359 273 348 307	} au pistolet	
	1 couche de laque nature	vert fixe P.O.	359 273		au pistolet
	Rechampiage	Noir de Siam	359 251	à la brosse	
	Décapage	Décapant ininflammable	344 601	à la main	
	Nettoyage et dégraissage	Essence de térébenthine - pierre ponce	348 307	à la main	Les sommiers en bois disposés sous les pantographes reçoivent l'application d'un vernis isolant, N.º de Nomenclature 359167
Faces et dossiers (suite)	1 couche d'impression au minium de fer	minium de fer { Minium 515 Essence 150 Huile de lin 290 Siccatif 45	358 997 348 307 353 921 359 341	} à la brosse	
Coiture	1 couche d'impression	même produit que pour caisse		à la brosse	
	Masticage (s'il y a lieu)	mastic au vernis	355 954	à la main	
	Couche d'apprêt	apprêt gras pour fond	359 219	à la brosse ou au pistolet	
	Egrenage	papier de verre fin		à la main	
	2 couches de peinture	hydrofuge brune	359 126	au pistolet	
Traverses de tête	Piquage	Marteau à piquer, grattoir		à la main	
	Décapage	Décapant ininflammable	344 601	à la main	
	Nettoyage et dégraissage	Essence de térébenthine	348 307	à la main	
	Couche d'impression	même produit que pour caisse		à la brosse	
	Couche d'apprêt	_____ d.º _____	359 219	à la brosse	
	Masticage (3 à 4 couches)	mastic au vernis	355 954	à la main	
	Ponçage			à la main	
	Revision des mastics	mastic au vernis	355 954	à la main	
	Fausse teinte	rouge mat { rouge vermillon broyé à l'huile Essence	359 035 348 307	} à la brosse	

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations														
1. Peintures extérieures (suite)																			
<u>Caisse</u> (suite)	Egrenage au papier abrasif			à la main															
	Traverses de tête (suite)	Couche de laque rouge	353 259	à la brosse															
Inscriptions		jaune	359 231	à la brosse															
		Noir de Siam	359 251																
Rechampissage	Noir de Siam	359 251	à la brosse																
Dessous de caisse	Grattage, piquage	marteau à piquer, grattoir		à la main															
	1 couche de minium	même produit que pour toiture		au pistolet															
	1 couche de gris	<table border="0"> <tr> <td>Blanc de zinc</td> <td rowspan="2">} 550</td> <td rowspan="2">358 963</td> <td rowspan="5">} au pistolet</td> </tr> <tr> <td>broyé à l'huile</td> </tr> <tr> <td>Noir léger</td> <td>50</td> <td>359 001</td> </tr> <tr> <td>Essence</td> <td>180</td> <td>348 307</td> </tr> <tr> <td>Huile de lin</td> <td>120</td> <td>353 921</td> </tr> <tr> <td>Siccatif</td> <td>100</td> <td>359 341</td> </tr> </table>	Blanc de zinc	} 550	358 963	} au pistolet	broyé à l'huile	Noir léger	50	359 001	Essence	180	348 307	Huile de lin	120	353 921	Siccatif	100	359 341
Blanc de zinc	} 550	358 963	} au pistolet																
broyé à l'huile																			
Noir léger	50	359 001																	
Essence	180	348 307																	
Huile de lin	120	353 921																	
Siccatif	100	359 341																	
1 couche de noir	vernir noir à train	359 493	au pistolet																
Bogies	Bouillottage	I PRO 69 B		cuve à lessiver															
	Grattage			à la main															
	1 couche de noir	vernir noir à train	359 493	au pistolet															

2. Peintures intérieures

<u>Parois intérieures peintes de plate-formes, couloirs, canalisations</u>	Décapage	Décapant ininflammable	344 601	à la main	
	Ponçage à l'essence	White spirit	348 302	à la main	
	Couche d'impression	mêmes produits que pour extérieur		à la brosse	
	Masticage	mastic au vernis	355 954	à la main	
	Ponçage			à la main	

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations	
2°. Peintures intérieures (suite)						
<u>Parois intérieures</u> <u>peintes de plate-</u> <u>formes, couloirs,</u> <u>canalisations</u> (suite)	Couche d'apprêt	apprêt gras pour fond	359 219	à la brosse		
	Egrenage au papier abrasif			à la main		
	couche générale de gris		Blanc de zinc broyé à l'huile } 784	358 963	à la brosse	
			Noir léger 20	359 001		
			Essence 160	348 307		
Siccatif 36			353 341			
Rechampissage et lettres	} Noir de Siam rouge		359 251	à la brosse		
			359 259			
<u>Davillon</u>	} même préparation que pour parois intérieures jusqu'à la couche de finition.	} mêmes produits que pour parois intérieures jusqu'à la couche de finition.				
			1 couche de blanc	blanc pour plafond	359 177	à la brosse

B. Peintures Générales des locomotives électriques

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations		
1°. Peintures extérieures							
<u>Caisse</u>	Nettoyage à l'essence ^(a)	Essence de térébenthine	348 307	à la main	(a) Le lessivage à la lessive est à proscrire pour éviter les infiltrations d'eau dans l'appareillage électrique		
		White spirit	348 302				
	Grattage des parties mauvaises ou oxydées			à la main			
	Mise en gris de ces parties	gris d'impression, mêmes produits que pour peintures complètes		à la brosse			
	Face et dossiers	Masticage, rebouchage	mastic au vernis	355 954		à la main	
		Ponçage				à la main	
		Revision des mastics	mastic au vernis			à la main	
		Couche de vert mat	vert mat	vert chromo-ferrique		359 042	à la brosse
				broyé à l'huile et délayé à l'essence		348 307	
		Egrenage au papier abrasif					à la main
Glacage	vert fixe P.O.	359 273	au pistolet				
Rechampissage	Noir de Siam	359 251	à la brosse				
<u>Coiture</u>	Nettoyage à l'essence	Essence de térébenthine	348 307	à la main			
		White spirit	348 302				
	Grattage des parties mauvaises ou oxydées			à la main			
	couche de minium sur ces parties.	mêmes produits que pour peintures neuves			à la brosse		
			Couche de gris d'impression sur ces parties.				
	1 ou 2 couches d'apprêt sur ces parties	apprêt pour fond gras	359 219	à la brosse			

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations
1. Peintures extérieures (suite)					
Caisse	Raccord de teinte sur ces parties	Noir mat	359 126	à la brosse	
		peinture hydrofuge brune			
Coiture (suite)	Couche générale de peinture hydrofuge brune		359 126	au pistolet	
	Nettoyage à l'essence	Essence de térébenthine	348 307	à la main	
White spirit		348 302			
Gravures de tête	Masticage, rebouchage	mastic au vernis	355 954	à la main	
	Ponçage			à la main	
	Révision des mastics	mastic au vernis	355 954	à la main	
	Fausse teinte	Rouge mat	vermillon broyé	359 035	à la brosse
			à l'huile et détrempé à l'essence	348 307	
	Egrenage au papier abrasif			à la main	
	Couche de laque	rouge	359 259	à la brosse	
	Inscriptions	jaune	359 251	à la brosse	
		noir de Siam	359 251	à la brosse	
	Rechampissage	noir de Siam	359 251	à la brosse	
Dessous de caisse	Grattage, nettoyage			à la main	
	Couche de noir	verniss noir à train	359 493	au pistolet	
Bogies	Bouillottage			cuve à lessiver	
	Grattage couche de noir.	verniss noir à train	359 493	au pistolet	

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations
2°. Peintures intérieures					
<u>Parois intérieures</u> <u>de plate-formes</u> <u>couloirs, portes</u> <u>canalisations</u>	Nettoyage à l'essence			à la main	
	Grattage des parties mauvaises ou oxydées	} mêmes produits que pour peintures complètes		à la main	
	Eachage en gris de ces parties			à la brosse	
	Masticage de ces parties	mastic au vernis	355 954	à la main	
	Egrenage au papier abrasif			à la main	
	Eachage en gris	} mêmes produits que pour les peintures complètes		à la brosse	
	Couche générale en gris		d°		à la brosse
<u>Pavillon</u>	} Même préparation que pour parois intérieures jusqu'à la couche de finition				
		Couche de blanc	} mêmes produits que pour peintures complètes		à la brosse

III. Voitures, remorques de banlieue, automotrices et fourgons G.V.

I. Peinture extérieure.

La réfection de la peinture extérieure des voitures, remorques, automotrices et fourgons G.V. est effectuée par les Ateliers de Bordeaux, de St Pierre et de l'industrie privée et par les Entretien GR à l'occasion des RG (réparations générales), et RI (réparations intermédiaires).

Les cas suivants sont à envisager :

a). Réfection complète avec remplacement des fonds.

Cette opération est entreprise à la RG, lorsque le mauvais état général des fonds anciens ne permet pas de les conserver, ou que la surface des supports remplacés et des parties décapées par suite de réparation atteint 40% de la surface totale recouverte de peinture.

b). Réfection partielle ou 1/2 peinture.

Lorsque les fonds anciens sont en bon état et bien adhérents au support, ou que la surface des parties ayant reçu des fonds neufs n'atteint pas 40% de la surface totale, il est procédé à une réfection partielle comportant :

Dans le cas de la RG : 2 couches de laque .

Dans celui de la RI : 1 couche de laque.

c). Glaçage.

Le glaçage des parties extérieures comportant l'application d'une couche de laque et la réfection des inscriptions peut être effectué sur le matériel à bogies, à l'occasion de la révision périodique, lorsque la dernière réfection complète ou partielle remonte à plus d'un an et que l'état de la peinture du véhicule rend cette opération nécessaire.

II . Peinture intérieure.

La réfection de la peinture intérieure est faite par les mêmes Etablissements.

Suivant l'importance de la réparation subie par le véhicule, les cas ci-après sont à considérer :

a). Réfection à entreprendre lors de la RG.

1°. Parties peintes. —

La réfection complète n'est effectuée que sur les parties remplacées, décapées ou brûlées (cloquées, soufflées, gercées ou non adhérentes au support).

L'opération systématique comporte essentiellement l'application de 2 couches générales, l'une de peinture de fonds dans le ton de la couche de finition, l'autre de laque nature.

2°. Parties vernies. —

La réfection complète du vernissage des boiseries est systématique.

b). Réfection à entreprendre à l'occasion de la RI.

1°. Parties peintes. —

Après lessivage "à conserver" et raccordement des parties défectueuses, il est procédé à l'application d'une couche générale de laque sur les vieux fonds de même ton.

2°. Parties vernies. —

Après lessivage léger, raccordement des parties défectueuses et égrénage, il est procédé à l'application d'une couche générale de vernis à finir.

Périodicité des réfections.

En principe, la périodicité des réfections est la suivante :

Réfections complètes : Effectuées suivant l'état des fonds, à l'occasion d'une RG.

Périodicité théorique : 6 à 12 ans suivant séries.

Réfections partielles : Effectuées à la R.I. La périodicité varie avec les diverses séries de véhicules.

A⁸yfi - ACLgByfi - AcByfi - Fumoirs - AcBDyi - AcLgBty = 18 mois

AByfi ALyfi ALgBDyi ADyi A⁶yfi ABcyfi = 2 ans

B⁹yfi BCyfi = 2 ans

B⁸yfi AcLBty ABty B⁸yi B⁶yfi Jumelées = 3 ans

C¹⁰yfi CDyi CPDyi CEyi C⁶yfi CSyfi CPEyi } = 2 ans
Automotrices et remorques métalliques de Banlieue

C⁸yfi Cty = 3 ans

Fourgons à bogies = 3 ans

Rames-navettes : Orléans-Les Aubrais, Tours-St.Pierre, = 6 ans

Voitures à couloir = 3 ans

Voitures sans couloir = 4 ans

Fourgons à essieux = 3 ans

Glacage.

Eventuellement tous les ans sur le matériel à bogies à l'occasion de la Rev.



Prescriptions générales

Toutes les pièces de bois du train et de la caisse doivent recevoir sur toutes leurs faces, avant ou après la pose, au moins une couche d'impression à la peinture hydrofuge grise N°1 (composition : § Wagons, Ch. IV.)

Les parties qui constituent un assemblage de bois sur bois ou de bois sur métal doivent être peintes à la peinture grasse hydrofuge grise N°3 (composition : § Wagons, Ch. IV.).

Après mise à nu du métal par piquage, sablage, grattage ou brossage à la brosse métallique suivant le degré d'oxydation, les pièces métalliques de la charpente et les ferrures doivent recevoir, dans les parties en contact étroit avec d'autres pièces de bois ou de métal, ainsi que sur les parties non apparentes, deux couches au moins de peinture au minium d'aluminium (peinture hydrofuge brune N°3).

Les parties apparentes des pièces métalliques qui ne sont pas appelées à être poncées pour l'application de couches d'apprêt et de laque doivent, après avoir été préalablement piquées, grattées et nettoyées pour faire disparaître toute trace d'oxydation, recevoir aussitôt la pose une couche d'impression au minium d'aluminium (peinture hydrofuge brune N°1).

Les dessus de pavillon doivent recevoir avant pose de la toile de toiture une couche d'impression grasse à la peinture hydrofuge brune N°3.

Nota - Voir observation générale page 53

A. Réfection complète des peintures

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations	
— 1°. Peintures extérieures (Caisse) —						
<i>Matériel métallique (a) et semi-métallique. (Blindages et tôles fortes).</i>						
Faces et Bossiers	Décapage des vieilles peintures s'il y a lieu	Décapant ininflammable	344 601	à la main	(a) y compris les fourgons à bogies de construction entièrement métallique	
	Grattage et ponçage à l'essence	White spirit	348 302	à la main		
	Couche d'impression	gris	Blanc de zinc broyé à l'huile	784 358 963		à la brosse
			Noir de fumée	20 359 001		
			Essence	180 348 307		
			Siccatif	16 359 341		
	1 ^{ère} couche d'apprêt	apprêt gras pour fond	359 219	au pistolet		
	Masticage (1) 1 ^{er} et 2 ^e mastics	Mastic au vernis 355 954	Blanc de zinc	400 358 963	à la main	(1) Les mastics au vernis et les enduits sont approvisionnés respectivement sous les numéros de Nomenclature 355 954 et 359 300. Les formules données ne sont à utiliser qu'en cas de défaut d'approvisionnement de mastics et enduits préparés.
			Filling up	200 359 301		
			Ocre rouge	60 359 012		
			Ocre jaune	60 359 011		
			Vernis Copal	120 359 511		
Vernis flatting			120 359 512			
Vernis colle d'or	40 359 428					
Enduisage (1)	Enduit au vernis 359 300	Blanc de zinc	510 358 963	à la main		
		Ocre jaune	190 359 011			
		Vernis flatting	255 359 512			
		Essence	45 348 307			
Ponçage des mastics et enduits				à la pierre ou à la machine		
2 ^{ème} couche d'apprêt	apprêt gras pour fond	359 219	au pistolet			
Revision des mastics	mastic au vernis	355 954	à la main			
3 ^{ème} couche d'apprêt diluée à 15% d'essence	apprêt gras pour fond Essence de térébenthine	359 219	au pistolet			
		348 307				
Egrenage au papier abrasif.				à la main		

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations	
1^o. Peintures extérieures (Caisse) (suite)						
Matériel métallique et semi-métallique (Blindages et tôles fortes) (suite)						
Faces et dossiers (suite)	1 ^{re} couche de laque diluée à 10 à 12% d'essence	vert fixe P.O. Essence de térébenthine	359 273 348 307	} au pistolet		
	2 ^e couche de laque (nature)	vert fixe P.O.	359 273			au pistolet
	Rechampissage et détails en noir	Noir de Siam	359 251	à la brosse		
	Filets (1)	} laque	verte 2 ^e cl.	359 274		} à la main
			jaune 1 ^{re} cl.	359 231		
	Lettres inscriptions	} laque	jaune	359 231		} au pistolet
			noire	359 251		
blanche			359 178	à la main		
Matériel métallique (α)						
Coiture	Décapage	Décapant ininflammable	344 601	à la main	(α) y compris les fourgons à bogies de construction entièrement métallique	
	Nettoyage et ponçage à l'essence	White spirit	348 302	à la main	(2) L'impression anti-rouille peut être effectuée soit au minium de fer soit au minium d'aluminium. (Composition 8 Wagon)	
	Couche de minium (2)	} minium de fer (3)	Minium en poudre 515	358 997	} à la brosse	
			Essence 150	348 307		
			Huile de lin 290	353 921		
			Siccatif 45	359 341		
	Couche d'impression	{ mêmes produits que pour faces et dossiers			} à la brosse	(3) Autre formule de peinture d'impression au minium de fer:
Masticage	mastic au vernis	355 954	à la main	en pâte } 460 blanc de zinc }		
Couche d'apprêt	apprêt gras pour fond	359 219	au pistolet	en pâte } 280 essence } 200		
Grenage au papier de verre				à la main	siccatif } 60 _____ } 1000	

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations		
1. Peintures extérieures (Caisse) (suite)							
Matériel métallique (suite)							
Coiture (suite)	1 ^{re} couche de laque diluée à 10 à 12% d'essence	grise Essence de térébenthine	359 218	au pistolet			
			348 307				
	2 ^e couche de laque (nature)	grise	359 218	au pistolet			
	Piquage, grattage ou brossage à la brosse métallique			à la main ou au détartréur	Parties présentant des traces d'oxydation		
	Nettoyage et dégraisage			à la main			
Dessous de plancher métallique	Couche d'impression au minium d'aluminium (ou de fer)	Peinture hydrofuge brune N ^o 1. (composition § Wagons)		à la brosse ou au pistolet	Sur les parties mises à nu ou dont la protection contre l'oxydation n'est pas suffisamment assurée.		
						1 ^{re} couche de gris	Peinture hydrofuge grise N ^o 2. (composition § Wagons)
						2 ^{me} couche de gris	Peinture hydrofuge grise N ^o 3. (composition § Wagons)
				au pistolet			
Voitures semi-métalliques (parties tôlées), voitures et fourgons tôlés.							
Faces et dossiers	Décapage	Décapant ininflammable	344 601	à la main			
	Nettoyage et ponçage à l'essence	White spirit	348 302	à la main			
	Couche d'impression	mêmes produits que pour matériel métallique		à la brosse			
	1 ^{re} couche d'apprêt	apprêt gras pour fonds	359 219	au pistolet			

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations	
1. Peintures extérieures (caisse) — (suite) —						
Voitures semi-métalliques (parties tôlées), voitures et fourgons tôlés (suite) —						
Faces et dossiers (suite)	Masticage	mastic au vernis et mastic bâtard (1) (têtes de vis)	355 954	à la main	(1) Formule du mastic bâtard: mastic } 50 au vernis } N° 355 954 - mastic } 50 à l'huile } N° 355 951 } 100	
	2 ^e couche d'apprêt	apprêt gras pour fonds	359 219	au pistolet		
	Revision des mastics	mastic au vernis et mastic bâtard	355 954	à la main		
	3 ^e couche d'apprêt dilué à 15%	apprêt gras pour fonds Essence de térébenthine	359 219 348 307	au pistolet		
	Egrenage au papier abrasif			à la main		
	1 ^{re} couche de laque diluée à 10 à 12% d'essence	vert fixe P.O. Noir de Siam (2) Essence de térébenthine	359 273 359 251 348 307	au pistolet		
	2 ^e couche de laque (nature)	vert fixe P.O. Noir de Siam (2)	359 273 359 251	au pistolet		
	Rechampissage	mêmes produits que pour voitures métalliques		voir § voitures métalliques		
	Filets (3)	— D° —		à la brosse		
	Lettres-inscriptions	— D° —		au pistolet		
Châssis de glace en bois non recouverts	Décapage des vieux fonds	Décapant ininflammable	344 601	à la main	(3) Voitures comportant des compartiments de 1 ^{re} ou 2 ^e cl.	
	Ponçage au papier de verre			— d° —		le cas échéant
	Couche d'impression masticage (1)					(1) mastic bâtard
	Couche de laque diluée à 10 à 12% d'essence	mêmes produits que la réflexion des peintures des parois (Ch. A. § 1 ^{er})				à la brosse ou au pistolet
	Couche de laque (nature)					— D° —

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations
1° Peintures extérieures (Caisse) (suite)					
Voitures semi-métalliques, voitures et fourgons tôlés (suite)					
Dessous de plancher en bois	Grattage des parties défectueuses			à la main	
	Nettoyage			— 2° —	
Dessous de plancher en bois	Couche générale <u>croisée</u> de peinture ignifuge ou silicatée	La peinture ignifuge approvisionnée.	HN	au pistolet	
		à défaut et jusqu'à nouvel avis, la peinture à appliquer est à préparer par les consommateurs suivant la formule ci-après :			
		Silicate de soude 0K330	370 477		
		Blanc de Meudon 0.330	358 962		
		Graphite en poudre 0.015	MG 48036		
		Eau 0.325			
		1.000			

2° Peintures intérieures

Matériel métallique, semi-métallique et tôle.

Parois métalliques peintes :

Parois intérieures Dessous de pavillon. Sièges non recouverts	Décapage	Décapant ininflammable	344 601	à la main		
	Nettoyage et ponçage à l'essence	White spirit		348 302	à la main	
	Couche d'impression	gris	Blanc de zinc broyé à l'huile } 784	358 963	à la brosse	
			Noir léger 20	359 001		
			Essence de térébenthine 180	348 307		
Siccatif 16			359 341			
Masticage-Rebouchage	mastic au vernis	355 954	à la main			
Egrenage soigné	au papier abrasif			à la main		
Couche d'apprêt	apprêt gras pour fonds	359 219	à la brosse	(le cas échéant)		

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations
2°. Peintures intérieures (suite)					
Matériel métallique, semi-métallique et tôle. (suite) (Parois métalliques peintes)					
	Couche d'apprêt diluée à 15% d'essence	apprêt gras pour fonds Essence de térébenthine	359 219 348 307	} à la brosse à la main	
	Egrenage au papier abrasif.				
	Couche de fond dans le ton de la laque de finition	Blanc de zinc broyé à l'huile } 780 Essence de térébenthine } 200 Siccatif } 20 1000 Pigment dans le ton } q. s.	358 963 348 307 359 341	} à la brosse ou au pistolet	(1) Blanc mat : Blanc de zinc } 800 en pâte } Essence } 190 Siccatif } 10 1000
	Egrenage au papier de verre fin				
	Couche de laque (nature)	Blanche brillante } 359 177 Café au lait } 359 201 Eon bois } 359 191 Cris clair } 359 223 Blanc teinté bleu } 359 180 Blanc mat (1) etc... (2)		} au pistolet	} laques les plus courantes (2) Teintes diverses suivant les types de matériel
Parois intérieures, Desrous de pavillon, Sièges non recouverts (suite)	Rechampissage	mêmes produits			
	Inscriptions	— J: —			
	Parois bois peintes.				
	Lessivage des fonds à conserver	Lessive en solution variable suivant le degré d'encrassement	354 951	à la main	
	Brûlage et grattage des parties défectueuses			} à la lampe au grattoir	
	Couche d'impression	mêmes produits que pour les parois métalliques		} à la brosse	} parties brûlées, grattées et à raccorder
	Masticage et rebouchage	mastic à l'huile	355 951		
	Egrenage au papier de verre			à la main	
	Couche de fond dans le ton de la couche de finition	mêmes produits que pour les parois métalliques		} à la brosse ou au pistolet	

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations
2° Peintures intérieures (suite)					
Matériel métallique, semi-métallique et tôle. (suite)					
Parois bois peintes (suite)					
	Egrenage au papier de verre fin			à la main	
	Couche de laque (nature)	} mêmes produits que pour les parois métalliques		} au pistolet	
	Rechampissage		— 1° —		} à la brosse — 1° — ou } au pistolet
	Inscriptions	— 1° —			
Parois et accessoires intérieurs vernis (vernis gras)					
Parois intérieures, Dessous de pavillon, sièges non recouverts (suite)	Décapage	Décapant ininflammable	344 601	à la main	
	Ponçage des surfaces neuves ou décapées	papier de verre fin		à la main	
	Couche de touche-pores teinté	vernis mat dur	359 481	à la brosse	
	1 ^{ère} couche de vernis à polir	vernis à polir	359 512	} à la brosse ou } au pistolet	
	2 ^{ème} couche de vernis à polir	— 1° —	359 512		} à la brosse ou } au pistolet
	Ponçage	papier abrasif 280		à la main	
	Couche de vernis à finir	vernis à finir	359 442	} à la brosse } ou au pistolet	
Parties non recouvertes par la garniture	Couche d'impression	Peinture hydrofuge grise N°1 ou vieille peinture de couleur claire		} à la brosse } ou } au pistolet	
Planchers en bois non recouverts et dessous de parclozes	— 1° —	Peinture hydrofuge brune N°1 ou 2 ^{ème} ou vieille peinture de couleur foncée.			— 1° —

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations
3° Châssis					
<u>Matériel métallique, semi-métallique ou à châssis métallique.</u>					
<u>Faces intérieures</u> (Brancards, traverses, pièces d'ossature et ferrures de châssis)	mêmes opérations que pour les dessous de plancher métallique	mêmes produits		même mode d'application	mêmes observations
Tuyauteries de frein, canalisations de chauffage vapeur et électrique. Pièces faisant saillie sous le châssis.	D° (sauf la couche générale qui est passée au noir à train)	D° vernís noir à train	359 493	à la brosse	D°
<u>Faces extérieures</u> ⁽¹⁾	Piquage, grattage ou brossage à la brosse métallique des parties oxydées.			à la main au détartréur ou au burin pneumatique	(1) Véhicules à châssis indépendant
(Brancards, traverses de tête, ferrures et accessoires de châssis)	Nettoyage, dégraissage			à la main	
	Couche d'impression au minium d'aluminium (ou de fer).	Peinture hydrofuge brune N° 1. (Composition § wagons)		à la main ou au pistolet	sur les parties mises à nu, ou dont la protection contre l'oxydation n'est pas suffisamment assurée.
	Couche de gris	Peinture hydrofuge grise N° 2 (Composition § Wagons)		au pistolet	
	Sgrenage au papier	de verre		à la main	
	Couche g ^{le} de noir	laque noire (de Siam pour extérieur)	359 251	au pistolet	
Organes de roulement, de suspension, bogies, pièces de timonerie de frein, ferrures de train	Grattage Nettoyage dégraissage			à la main	
	Couche d'impression au minium d'aluminium (ou de fer)	Peinture hydrofuge brune N° 1 (composition § Wagons)		à la main ou au pistolet	sur les pièces neuves
	Couche générale de noir	vernís noir à train	359 493	au pistolet	
Ensemble	Découpage des rouges	rouge vermillon 800 Huile de lin 140 Siccatif 60	359 035 353 921 359 341	à la brosse	

B. Peintures partielles ou 1/2 peintures

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations
1° Peintures extérieures (Caisse)					
<i>Voitures et fourgons métalliques, semi-métalliques et tolés.</i>					
Faces et dossiers	Lessivage à conserver des parties à repeindre	Lessive en solution variable suivant degré d'encrassement	354 931	à la brosse emmanchée Rincage à la brosse alimentée	(1) pour mise à nu du métal.
	Grattage des parties defectueuses ou présentant des traces d'oxydation ⁽¹⁾			à la main	
	Mise en gris de ces parties	gris d'impression identique à celui employé pour les réfections complètes		à la brosse	
	Masticage ⁽²⁾ (ou plusieurs couches)	mastic au vernis, ou mastic bâtard	355 954	à la main	(2) suivant l'importance des parties à raccorder.
	Ponçage et révision des mastics	°		à la main	
	Ponçage des anciennes inscriptions			à la main ou à la ponçeuse mécanique	
	Polissage des vieilles peintures ⁽³⁾			°	(3) Le cas échéant pour faire disparaître les defectuosités susceptibles de reparaitre sous la nouvelle peinture.
	Touchage des parties raccordées au noir ou au vert mat			à la brosse	
	Couche générale de laque diluée à 10 à 12% d'essence (4)	mêmes produits que pour peinture complète		au pistolet	(4) lors des R.G.
	Couche générale de laque (nature)				
Rechampissage			à la brosse		
Filets ⁽⁵⁾			à la brosse	(5) Voitures comportant des compartiments de 1 ^{ère} ou 2 ^e cl.	
Lettres et inscriptions			au pistolet		

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations		
1. Peintures extérieures (Coisse) (suite)							
Matériel métallique.							
Coiture	} Parties défectueuses du vieux fond	Lessivage à conserver des parties à repeindre	354931	à la brosse emmanchée Rincage à la brosse alimentée	(1) parties présentant des traces d'oxydation		
		Grattage pour mise à nu du métal (1)				mêmes produits que pour les réfections complètes	à la main
		Tachage au minium				— J° —	à la brosse
		Tachage en gris d'impression				— J° —	à la brosse
		Couche d'apprêt (1 ou 2 couches (α))				— J° —	à la brosse (α) suivant l'épaisseur et l'état du vieux fond
		Masticage				— J° —	à la main
		Raccord au noir mat				— J° —	à la main
		Couche (β) générale de laque diluée à 10 à 12% d'essence				— J° —	au pistolet (β) lors des R.G.
		Couche générale de laque nature				— J° —	au pistolet
		Dessous de plancher métallique				}	Grattage des parties défectueuses ou présentant des traces d'oxydation.
Couche d'impression au minium d'aluminium ou de fer (1 ou 2 couches)	— J° —		à la brosse ou au pistolet				
Couche de gris	— J° —		à la brosse ou au pistolet				
Dessous de plancher en bois	}	Grattage des parties défectueuses ou insuffisamment protégées	"	à la main	"		
		Couche de peinture ignifuge (1 ou 2 couches)				— J° —	à la brosse ou au pistolet

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations		
2° Peintures intérieures.							
Parois intérieures et dessous de pavillons métalliques	Lessivage à conserver des parties à repeindre	Lessive en solution variable suivant degré d'encrassement	354 931	à la main	(1) pour mise à nu du métal		
	Grattage des parties défectueuses ou présentant des traces d'oxydation ⁽¹⁾			à la main			
	Mise en gris	mêmes produits que pour peintures complètes					
	Masticage (1 ou plusieurs couches) ^(a)	— D° —		même mode d'application que pour les réfections complètes		Parties à raccorder	
	Ponçage et révision des mastics	— D° —					
	Polissage ^(b) des vieilles peintures	— D° —					
	Cachage au blanc mat des parties raccordées	— D° —					à la brosse
	Couche générale de laque nature ou de blanc mat	— D° —					à la brosse ou au pistolet
	Rechampissage	— D° —		à la brosse à la brosse ou au pistolet		le cas échéant	
	Inscriptions	— D° —					
Parois intérieures en bois ou revêtements peints	Lessivage à conserver des parties à repeindre	Lessive en solution variable suivant le degré d'encrassement	354 931	à la main			
	Grattage (ou brûlage) des parties défectueuses	mêmes produits que pour les réfections complètes		même mode d'application que pour les réfections complètes			
	Mise en gris des parties grattées	— D° —					
	Masticage	— D° —					

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations	
2°. Peintures intérieures (suite)						
Pavés intérieurs en bois ou revêtements peints (suite)	Ponçage au papier	de verre		même mode d'application que pour les réfections complètes	} le cas échéant	
	Cachage à la peinture maigre des parties mastiquées ou grattées	mêmes produits que pour les réfections complètes				
	Couche de laque nature	_____ 1 ^o _____				
	Rectampissage Inscriptions	_____ 2 ^o _____ _____ 3 ^o _____				
Boiseries intérieures vernies au vernis gras	Lessivage à conserver	Lessive en solution légère	354 931	à la main		
	Grattage ou ponçage des parties défectueuses ou noircies (1)			à la main	(1) Bouche-portage au vernis mat dur teinté, le cas échéant	
	Raccord de ces parties au vernis à polir (2 couches)	mêmes produits que pour les réfections complètes			même mode d'application que pour les réfections complètes	
	Egrenage au papier	de verre fin				
	Couche générale de vernis à finir	_____ 1 ^o _____				

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations
<h3>3°. Châssis</h3>					
<u>Matériel métallique, semi-métallique ou à châssis métallique.</u>					
<u>Faces intérieures</u> (Brançards, traverses, pièces d'ossature et ferrures de châssis)	mêmes opérations que pour le dessous de plancher métallique	mêmes produits que pour les réfections complètes		à la brosse ou au pistolet	mêmes observations
Euyauteries de frein canalisations de chauffage vapeur et électrique. Pièces faisant saillie sous le châssis	Grattage des parties défectueuses			à la main	
	Nettoyage, dégraissage			à la main	
	Couche générale de noir	vernis noir à train	359 493	à la brosse ou au pistolet	
<u>Faces extérieures</u> ⁽¹⁾ (Brançards, traverses de tête, ferrures et accessoires de châssis)	Grattage des parties défectueuses			à la main	(1) véhicules à châssis indépendant
	Nettoyage, dégraissage			— J° —	
	Couche générale de noir	— J° —		au pistolet	
Organes de roulement, de suspension. Bogies- pièces de timonerie de frein, ferrures de train.	— J° —	— J° —		— J° —	
Ensemble	Découpage des rouges	mêmes produits que pour les réfections complètes	mêmes N.º	même mode d' application	

C. Glacage des extérieurs

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations
<u>Voitures à bogies</u>					
Faces et Dossiers	Lessivage à conserver	lessive en solution variable suivant le degré d'encrassement	354 931	à la main	
	Grattage des parties oxydées	mêmes produits que pour peintures complètes			
	Mise en gris de ces parties	_____ J° _____		} _____ J° _____	
	Masticage	_____ J° _____		_____ J° _____	
	Ponçage des mastics			_____ J° _____	
	Echage des parties raccordées	_____ J° _____		} _____ J° _____	
	Couche générale de laque	_____ J° _____		} _____ J° _____	
	Rechampissage	_____ J° _____		_____ J° _____	
	Filets	_____ J° _____		_____ J° _____	
	Lettres	_____ J° _____		_____ J° _____	

IV. Wagons.

La réfection de la peinture des Wagons est en principe effectuée dans les Entretiens et dans les ateliers de l'Industrie Privée, lors des REV (G) et des RG.

La réfection complète est effectuée lors des RG

La réfection partielle est effectuée lors des REV (G).

Néanmoins les peintures sont examinées de cas en cas lors des REV 1-2-3 et leur réfection est entreprise si cela est jugé nécessaire.

Périodicité des réfections. —

Les réparations générales RG n'étant entreprises que lorsque l'état du véhicule le nécessite, il n'y a pas de périodicité fixe pour la réfection complète des peintures.

La réfection partielle est effectuée en principe tous les 8 ans.

La réfection partielle des wagons loués à la CTF est effectuée tous les 2 ans.

Prescriptions générales

— Toutes les pièces de bois du train et de la caisse doivent recevoir sur toutes leurs faces, avant ou après la pose, au moins une couche d'impression à la peinture hydrofuge grise N° 1. (Composition d'autre part).

— Les parties qui constituent un assemblage de bois sur bois ou de bois sur métal doivent être peintes à la peinture grasse hydrofuge grise N° 3. (composition d'autre part).

— Après mise à nu du métal par piquage, sablage, grattage ou brossage à la brosse métallique, suivant le degré d'oxydation, les pièces métalliques de la charpente et les ferrures doivent recevoir, dans les parties en contact étroit avec d'autres pièces de bois ou de métal, ainsi que sur leurs parties non apparentes, deux couches au moins de peinture au minium d'aluminium (peinture hydrofuge brune N° 3 (composition d'autre part).

— Les parties apparentes des pièces métalliques préalablement piquées, grattées et nettoyées pour faire disparaître toute trace d'oxydation, doivent recevoir aussitôt la pose une couche d'impression au minium d'aluminium (peinture hydrofuge brune N° 1).

Nota. — Voir observation générale page 53

A Réfection complète des peintures

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations	
1° - Caisse -						
Peinture extérieure et intérieure de tous wagons (sauf wagons spéciaux désignés ci-après)	Grattage, nettoyage			à la main	(a) sauf pour intérieur des wagons couverts	
	Couche d'impression	Peinture hydrofuge brune n° 1	Pâte pour peinture hydrofuge brune	720	359 126	au pistolet (a) ou à la brosse (b)
			Huile de lin	50	353 921	
			Essence	200	348 302	
			Siccatif	30	359 341	
	1 ^{ère} couche de peinture	Peinture hydrofuge brune n° 2	Pâte pour peinture hydrofuge brune	740	359 126	- D° -
			Huile de lin	120	353 921	
			Essence	100	348 302	
			Siccatif	40	359 341	
	2 ^{ème} couche de peinture	Peinture hydrofuge brune n° 3	Pâte pour peinture hydrofuge brune	730	359 126	- D° -
Huile de lin			200	353 921		
Essence			30	348 302		
Siccatif			40	359 341		
Découpage des noirs	verniss noir à train		359 493	à la brosse	(2) Composition de la pâte pour peinture Hydrofuge grise	
Lettres et inscriptions	laque blanche		359 178	au pistolet		
Peinture extérieure des citernes des wagons S Ryw	Grattage, nettoyage			à la main	Oxyde de zinc 800	
	Couche d'impression	Peinture hydrofuge grise n° 1	Pâte pour peinture hydrofuge grise	720	359 127	au pistolet
			Huile de lin	50	353 921	
			Essence	200	348 302	
			Siccatif	30	359 341	
	1 ^{ère} couche de peinture	Peinture hydrofuge grise n° 2	Pâte pour peinture hydrofuge grise	740	359 127	au pistolet
			Huile de lin	120	353 921	
			Essence	100	348 302	
			Siccatif	40	359 341	
	2 ^{ème} couche de peinture	Peinture hydrofuge grise n° 3	Pâte pour peinture hydrofuge grise	730	359 127	au pistolet
Huile de lin			200	353 921		
Essence			30	348 302		
Siccatif			40	359 341		
Découpage des noirs	verniss noir à train		359 493	à la main	Noir de fumée 30	
Lettres et inscriptions	laque blanche		359 178	au pistolet	Huile de lin crue 170 1000	

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations													
1° - Coisse. (suite)																		
Peinture extérieure des wagons peints en blanc	Lessivage des vieux fonds	lessive en solution de concentration variable suivant degré d'encrassement	354 931	à la brosse emmanchée rincage à grande eau à la main														
	Grattage, nettoyage																	
	Couche d'impression	<table border="0"> <tr> <td rowspan="4" style="vertical-align: middle;">Peinture blanche N° 1</td> <td>Blanc de zinc ou Blanc de titane broyé</td> <td>750</td> </tr> <tr> <td>Huile de lin</td> <td>110</td> </tr> <tr> <td>Essence</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Siccatif</td> <td>40</td> </tr> </table>	Peinture blanche N° 1	Blanc de zinc ou Blanc de titane broyé	750	Huile de lin	110	Essence	100	Siccatif	40	<table border="0"> <tr> <td>358 963</td> <td rowspan="4" style="vertical-align: middle;">au pistolet</td> </tr> <tr> <td>353 921</td> </tr> <tr> <td>348 302</td> </tr> <tr> <td>359 341</td> </tr> </table>	358 963	au pistolet	353 921	348 302	359 341	
	Peinture blanche N° 1	Blanc de zinc ou Blanc de titane broyé		750														
		Huile de lin		110														
		Essence		100														
		Siccatif	40															
	358 963	au pistolet																
	353 921																	
	348 302																	
359 341																		
1 ^{re} couche de peinture	<table border="0"> <tr> <td rowspan="4" style="vertical-align: middle;">Peinture blanche N° 2</td> <td>Blanc de zinc ou Blanc de titane broyé</td> <td>750</td> </tr> <tr> <td>Huile de lin</td> <td>140</td> </tr> <tr> <td>Essence</td> <td>70</td> </tr> <tr> <td>Siccatif</td> <td>40</td> </tr> </table>	Peinture blanche N° 2	Blanc de zinc ou Blanc de titane broyé	750	Huile de lin	140	Essence	70	Siccatif	40	<table border="0"> <tr> <td>358 963</td> <td rowspan="4" style="vertical-align: middle;">au pistolet</td> </tr> <tr> <td>353 921</td> </tr> <tr> <td>348 302</td> </tr> <tr> <td>359 341</td> </tr> </table>	358 963	au pistolet	353 921	348 302	359 341		
Peinture blanche N° 2	Blanc de zinc ou Blanc de titane broyé		750															
	Huile de lin		140															
	Essence		70															
	Siccatif	40																
358 963	au pistolet																	
353 921																		
348 302																		
359 341																		
2 ^{ème} couche de peinture	<table border="0"> <tr> <td rowspan="4" style="vertical-align: middle;">Peinture blanche N° 3</td> <td>Blanc de zinc ou Blanc de titane broyé</td> <td>750</td> </tr> <tr> <td>Huile de lin</td> <td>180</td> </tr> <tr> <td>Essence</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>Siccatif</td> <td>40</td> </tr> </table>	Peinture blanche N° 3	Blanc de zinc ou Blanc de titane broyé	750	Huile de lin	180	Essence	30	Siccatif	40	<table border="0"> <tr> <td>358 963</td> <td rowspan="4" style="vertical-align: middle;">au pistolet</td> </tr> <tr> <td>353 921</td> </tr> <tr> <td>348 302</td> </tr> <tr> <td>359 341</td> </tr> </table>	358 963	au pistolet	353 921	348 302	359 341		
Peinture blanche N° 3	Blanc de zinc ou Blanc de titane broyé		750															
	Huile de lin		180															
	Essence		30															
	Siccatif	40																
358 963	au pistolet																	
353 921																		
348 302																		
359 341																		
Découpage des noirs	verniss noir à train	359 493	à la brosse															
Lettres et inscriptions	laque noire	359 251	au pistolet															
Peinture intérieure des wagons du parc commercial P.O.-MIDI peints en blanc	Lessivage des vieux fonds																	
	Grattage et nettoyage	plafond (blanc)		à la brosse au pistolet														
	Couche d'impression																	
	1 ^{re} couche de peinture	parois (gris)	354 931	à la brosse au pistolet														
2 ^e couche de peinture																		
Peinture intérieure des wagons isothermes et réfrigérants loués à la CTF et aménagés pour le transport des viandes	Lessivage des vieux fonds																	
	Grattage, nettoyage,	mêmes produits que pour la peinture extérieure																
	Couche d'impression N° 1																	
	Masticage Egrenage	mastic à l'huile papier de verre	355 951	à la main														
	1 ^{re} couche de laque diluée à 10 à 12 % d'essence	blanche pour intérieur	359 177	à la brosse														
2 ^e couche de laque (nature)	D°	359 177	à la brosse															

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations
1° - Caisse (suite)					
Peinture intérieure des wagons isothermes loués à la CTF non aménagés pour le transport des viandes					
(1) Dessous de plancher tous wagons	Grattage, nettoyage 1 couche d'impression ⁽¹⁾	peinture hydrofuge grise N° 1		à la main au pistolet	(1) Le dessus de plancher reçoit une couche d'impression à la peinture hydrofuge brune. voir composition peinture extérieure des wagons S R y w.
2° - Châssis					
Faces extérieures Brancards, traverses de tête	Piquage, Grattage Brossage des parties oxydées Nettoyage, grattage Couche de minium d'aluminium Couche de gris Couche de noir brillant	Peinture hydrofuge brune N° 1 Peinture hydrofuge grise N° 1 vernir noir à train		à la main au détartréur au burin pneumatique à la brosse métallique à la main au pistolet	pour mise à nu du métal voir composition peintures extérieures
Roulement suspension	Grattage, nettoyage Couche de noir brillant	vernir noir à train	359 493 359 493	à la main au pistolet	

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations	
2.° Châssis (suite)						
Faces intérieures Brancards et membrure de châssis	Piquage, grattage Brossage des parties oxydées			à la main au détartreur pneumatique à la brosse métallique	pour mise à nu du métal	
	Nettoyage, grattage			à la main		
	Couche de minium d'aluminium	Peinture hydrofuge brune N.° 1		au pistolet	voir composition & peintures extérieures	
	1 ^{ère} couche de gris	Peinture hydrofuge grise N.° 1				
	2 ^e couche de gris	Peinture hydrofuge grise N.° 3				
	ou					
		Piquage, grattage Brossage des parties oxydées			à la main au détartreur au burin pneumatique à la brosse métallique	pour mise à nu du métal
		Nettoyage, grattage			à la main	
		1 ^{ère} couche de peinture	bitumineuse	359 112	à la brosse	
		2 ^e couche de peinture	bitumineuse	359 112	à la brosse	
Ensemble	Découpage des rouges	rouge	vermillon 760 359 035 Huile de lin 140 353 921 Essence de térébenthine } 40 348 302 Siccatif 60 359 341	à la brosse		

B. Réfections partielles

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéros de Nomenclature	Mode d'application	Observations
<u>1^o. Caisse.</u>					
Peinture extérieure et intérieure de tous wagons sauf wagons spéciaux (désignés ci-après)	Grattage, nettoyage			à la main	
	Raccords de peinture	Peinture hydrofuge brune N ^o 3		à la brosse	
	Couche générale de peinture	— 2 ^o —		— 2 ^o — au pistolet	
	Découpage des noirs	verniss noir à train	359 493	à la brosse	
	Lettres et inscriptions	laque blanche	359 178	au pistolet	
Peinture extérieure des wagons S Ry w.	Grattage nettoyage			à la main	
	Raccords de peinture	Peinture hydrofuge grise N ^o 3		à la brosse	
	Couche générale	— 2 ^o —		au pistolet	
	Découpage des noirs	verniss noir à train	359 433	à la main	
	Lettres et inscriptions	laque blanche	359 178	au pistolet	
Lessivage de la vieille peinture	Lessive en solution de concentration variable suivant le degré d'encrassement		354 931	à la brosse emmanchée Rincage à grande eau	
	Peinture extérieure des wagons peints en blanc	Grattage des parties mauvaises			à la main
Raccords de peinture				à la brosse	
Couche générale de peinture		mêmes produits que pour la réfection complète		au pistolet	
Découpage des noirs			à la brosse		
Lettres et inscriptions			au pistolet		

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations
1° - Caisse. (suite)					
Peinture intérieure des wagons du parc commercial P.O.-MIDI peints en blanc	Lessivage de la vieille peinture	Lessive en solution de concentration variable suivant le degré d'encrassement	354 931	à la brosse emmanchée Rinçage à grande eau	
	Grattage des parties mauvaises				
	Raccords de peinture	mêmes produits que pour la réfection complète		à la brosse	
	Couche générale de peinture	D°		à la brosse	
	Inscriptions (le cas échéant)	D°		au pochoir	
Peinture intérieure des wagons isothermes et réfrigérants loués à la CTF et aménagés p ^r le transport des viandes	Lessivage de la vieille peinture	Lessive en solution de concentration variable suivant le degré d'encrassement	354 931	à la brosse emmanchée Rinçage à grande eau	
	Grattage des parties mauvaises				
	Raccords de peinture	mêmes produits que pour la réfection complète		à la brosse	
	Couche générale de laque	D°		à la brosse ⁽¹⁾	ou au pistolet
	Inscriptions (le cas échéant)	D°		au pochoir	
Peinture intérieure des wagons loués à la CTF non aménagés pour le transport des viandes					
Dessous de plancher	Grattage, nettoyage 1 couche de gris	mêmes produits que pour peinture complète		à la main au pistolet	

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations
<u>2° Chassis</u>					
<u>Faces extérieures</u>	Grattage, nettoyage			à la main	
Bancards, traverses de tête, roulement, suspension, etc..	couche de noir brillant	même produit que pour peinture complète		} au pistolet	
<u>Faces intérieures</u>	Grattage, nettoyage			à la main	
Bancards et membrure de châssis	couche de peinture	Hydrofuge grise N° 3 ou bitumineuse	{ composition d'autre part 359 112	{ au pistolet à la brosse	} suivant la nature de la peinture appliquée lors de la réfection complète
Ensemble	Découpage des rouges	même produit que pour la peinture complète		à la brosse	

V. Autotrains

Les réfections des peintures des Autotrains sont effectuées par les Ateliers de Bordeaux à l'occasion des RG.

Elles comportent soit une réfection complète, soit une réfection partielle.

Réfection complète en partant de la tôle neuve ou décapée

Ces peintures ne sont entreprises que lorsque les supports sont usés ou lorsque la surface des vieux fonds décapés atteint 40% de la surface totale.

Réfection partielle ou 1/2 peinture.

Elles comportent une réfection sur vieux fonds.

Néanmoins, il est entendu que les tôles neuves ou décapées à la suite de réparation sont traitées comme il est dit pour les peintures complètes.

Périodicité. —

En principe, la périodicité de ces diverses opérations est la suivante :

Réfections complètes. Effectuées suivant l'état des fonds.
Sans périodicité.

Réfections partielles. Effectuées tous les ans ou 2 ans, suivant l'état des peintures, à l'occasion des RG.

Nota. — Voir observation générale page 53

A. Réfection complète des peintures

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéros de Nomenclature	Mode d'application	Observations	
1^o. Peintures extérieures.						
Caisse	Décapage (s'il y a lieu)	Décapant ininflammable	344 601	à la main		
	Nettoyage et dégraissage	Essence de térébenthine White spirit	348 307	à la main		
			348 302			
	Couche d'impression	gris	Blanc de zinc ou Blanc de titane } broyé à l'huile	784	à la brosse	
				358 963		
			Noir léger	20		359 001
			Essence	180		348 307
			Siccatif	16		359 341
	1 ^{ère} couche d'apprêt	apprêt pour fonds gras	359 219	au pistolet		
	Masticage (1 ^{er} et 2 ^e mastic) (α)	mastic au vernis	355 954	à la main		
			359 300	à la main		
	Enduisage (α)	enduit au vernis	359 300	à la main	(α) En cas de défaut d'approvisionnement des mastics et enduits, utiliser ceux préparés suivant les formules données au chapitre "voitures"	
	Faces bouts voiture	Ponçage des mastics et enduit				à la pierre ou à la machine
		2 ^e couche d'apprêt	apprêt pour fonds gras	359 219		au pistolet
	Révision des mastics	mastic au vernis	355 954	à la main		
	3 ^e couche d'apprêt	apprêt pour fonds gras	359 219	au pistolet		
	Egrenage	au papier abrasif		à la main.		
1 couche de laque diluée	Renaulac bleu au dessous de la ceinture	Renaulac gris au dessus de la ceinture	HN	au pistolet		
			HN			
1 couche de laque nature	Renaulac bleu	Renaulac gris	HN			
			HN			
Découpage aluminium Découpage des noirs Filets	Peinture d'aluminium Noir de Siam Bleu		359 081	à la brosse		
			359 251			
			359 187			
Lettres-inscriptions	laque	jaune bleu blanche	359 231	au pistolet		
			359 187			
			359 178			

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations
----------------------	--------------------------	--	------------------------------	-----------------------	--------------

1° Peintures extérieures (suite)

Châssis

Bogies, roues, canalisations etc	Grattage, nettoyage 1 couche noir Clés, robinets	vernir noir à train rouge	359 493	à la main	
			359 259	à la brosse	

2° Peintures intérieures

Parois intérieures, Dessous de pavillon

Décapage	Décapant ininflammable	344 601	à la main
Nettoyage et dégraissage	Essence de térébenthine White spirit	348 307	à la main
1 couche d'impression	gris { Blanc de zinc ou Blanc de titane } broyé à l'huile Noir léger Essence Siccatif	784	358 963
		20	359 001
		180	348 307
		16	359 341
Masticage, rebouchage	mastic au vernis	359 954	à la main
Ponçage à l'eau			— d° —
1 couche de gris	gris { Blanc de zinc ou Blanc de titane } broyé à l'huile Noir léger Essence Siccatif	684	358 963
		20	359 001
		280	348 307
		16	359 341
Couche d'apprêt	apprêt pour fonds gras	359 219	à la brosse
Egrenage	au papier abrasif		à la main
1 couche de laque diluée	laque { Gris clair Gris foncé Blanc pour plafond gris beige Crème Grenat d°	359 223	HN
		359 177	HN
		HN	HN
		359 211	
1 couche de laque nature Inscriptions			au pistolet à la brosse

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations
2° Peintures intérieures (suite)					
<i>Parois et accessoires intérieurs vernissés</i>	<i>Décapage</i>	<i>Décapant ininflammable</i>	<i>344 601</i>	<i>à la main</i>	
	<i>Ponçage des surfaces neuves ou décapées</i>	<i>papier de verre fin</i>		<i>à la main</i>	
	<i>1 couche bouche-pores teinté</i>	<i>verniss mat dur</i>	<i>359 481</i>	<i>à la brosse</i>	
	<i>1 couche de vernis à polir</i>	<i>verniss à polir</i>	<i>359 512</i>	<i>à la brosse</i>	
	<i>2^e couche de vernis</i>	<i>verniss à polir</i>	<i>359 512</i>	<i>à la brosse</i>	
	<i>Egrenage</i>	<i>papier de verre fin</i>		<i>à la main</i>	
	<i>Couche de finition</i>	<i>verniss à finir</i>	<i>359 442</i>	<i>à la brosse</i>	

B. Peintures partielles ou 1/2 peintures.

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéro de Nomenclature	Mode d'application	Observations	
1°. Peintures extérieures						
<u>Caisse</u>	Lessivage des parties à glacer	lessive en solution variable suivant degré d'encrassement	354 931	à la brosse emmanchée. Rinçage à la brosse alimentée		
	Grattage des parties mauvaises ou oxydées				à la main	
	Mise en gris de ces parties	gris d'impression identique à celui des peintures complètes		à la brosse		
	Masticage à 1 ou plusieurs couches	mastic au vernis	355 954	à la main		
	Ponçage et revision des mastics	mastic au vernis	355 954	à la machine à la main		
	<u>Faces, bouts, toiture (suite)</u>	Polissage des vieilles peintures, le cas échéant			- d° -	
		Cachage en mat des parties raccordées ou non,	mêmes produits que pour peintures complètes		mêmes modes d'application que pour peintures complètes	
		ou couche de laque diluée	— d° —			
		Couche de laque nature	— d° —			
		Découpage aluminium	— d° —			
Découpage en noir		— d° —				
Filet		— d° —				
Lettres-inscriptions		— d° —				
<u>Châssis</u>						
Bogies, roues, canalisations etc.	Grattage, nettoyage 1 couche de noir Clés, robinets	vernir noir à train	359 493	à la main au pistolet		
		rouge	359 259	à la main		

Organes à peindre	Nature des opérations	Produits employés et composition en poids	Numéros de Nomenclature	Mode d'application	Observations
2°. Parties intérieures					
Parois intérieures peintes - Dessous de pavillon	Lessivage des parties à glacer	lessive légère	{ 354 931	} à la main	
	Grattage des parties mauvaises ou oxydées			} à la main	
	Mise en gris de ces parties	mêmes produits que pour peintures complètes		} même mode d'application que pour peintures complètes	
	Masticage (une ou plusieurs couches)			} à la main	
	Ponçage et révision des mastics	— 1° —		} même mode d'application que pour peintures complètes	
	Polissage des vieilles peintures, le cas échéant	— 1° —		} à la main	
	Éachage en mat des parties raccordées ou non, ou couche de laque diluée	— 1° —		} — 1° —	
	Couche de laque nature				
	Rechargement				
	Inscriptions				
Boiseries et accessoires intérieurs vernis	Lessivage à conserver	Lessive légère		à la main	
	Grattage et ponçage des parties mauvaises (1)			} à la main	(1) Le cas échéant Bouche-ponçage au vernis mat dur teinté.
	Raccord de ces parties au vernis à polir (2 couches)	mêmes produits que pour peintures complètes		} même mode d'application que pour peintures complètes	
	Égrenage	— 1° —		— 1° —	
	Couche générale de vernis à finir	— 1° —		— 1° —	

Observations générales

Sous la dénomination essence, white spirit ou essence de térébenthine, il a été prévu pour la préparation et la dilution des peintures et produits connexes, 2 produits :

— L'essence de térébenthine, approvisionnée suivant S.T.V. N° 163 et livrée aux Établissements consommateurs sous le N° de N° 348 307.

— Le white spirit, approvisionné suivant S.T.V. N° 173 et livré aux Établissements consommateurs sous le N° de N° 348 302.

Ces solvants sont, conformément aux dispositions de la circulaire 5681, utilisés comme suit :

Le premier, obligatoirement pour les travaux soignés (dilution ou préparation de laques, vernis, apprêts, mastics, enduits etc....)

Le second pour les travaux courants (préparation des peintures de wagons, impression anti-rouille, ponçage des tôles neuves ou découpées, etc...)

— L'approvisionnement du white spirit étant fonction du prix de l'essence de térébenthine, le Magasin Général peut être amené dans certains cas à servir les demandes de white spirit N° de N° 348 302 avec l'essence de térébenthine N° de N° 348 307, sans que cette substitution pour les travaux courants présente d'inconvénient.

Par contre, la substitution inverse n'est pas autorisée.
