



Secrétariat

Distr.
GÉNÉRALE

ST/SG/AC.10/36/Add.2/Corr.1
2 septembre 2009

FRANÇAIS
Original: ANGLAIS ET FRANÇAIS

**COMITÉ D'EXPERTS DU TRANSPORT
DES MARCHANDISES DANGEREUSES
ET DU SYSTÈME GÉNÉRAL HARMONISÉ
DE CLASSIFICATION ET D'ÉTIQUETAGE
DES PRODUITS CHIMIQUES**

**RAPPORT DU COMITÉ D'EXPERTS DU TRANSPORT DES MARCHANDISES
DANGEREUSES ET DU SYSTÈME GÉNÉRAL HARMONISÉ DE CLASSIFICATION
ET D'ÉTIQUETAGE DES PRODUITS CHIMIQUES SUR SA QUATRIÈME SESSION**
(Genève, 12 décembre 2008)

Additif

Annexe II

Amendements à la quatrième édition révisée des Recommandations relatives au transport
des marchandises dangereuses, Manuel d'épreuves et de critères (ST/SG/AC.10/11/Rev.4)

Rectificatif

1. Page 7, 16.6.1.4.6

Au lieu de sont confinés à l'intérieur du colis lire demeurent contenus dans le colis

2. Page 8, 16.7.1.4 b)

Au lieu de $80 \pm 3 \text{ g/m}^2$ lire $80 \pm 10 \text{ g/m}^2$

3. Page 10, 32.4.1, sous Normes nationales

Les quatre normes ASTM doivent être libellées comme suit

ASTM D3828-07a, Standard Test Methods for Flash Point by Small Scale Closed Cup Tester

ASTM D56-05, Standard Test Method for Flash Point by Tag Closed Cup Tester

ASTM D3278-96(2004)e1, Standard Test Methods for Flash Point of Liquids by Small Scale Closed-Cup Apparatus

ASTM D93-08, Standard Test Methods for Flash Point by Pensky-Martens Closed Cup Tester

4. Page 11, note de bas de page 2

Sans objet en français

5. Page 16, paragraphe 2.6, première phrase

Au lieu de de la matière contenue dans le cône lire du sommet du cône

6. Page 17, paragraphe 3.1

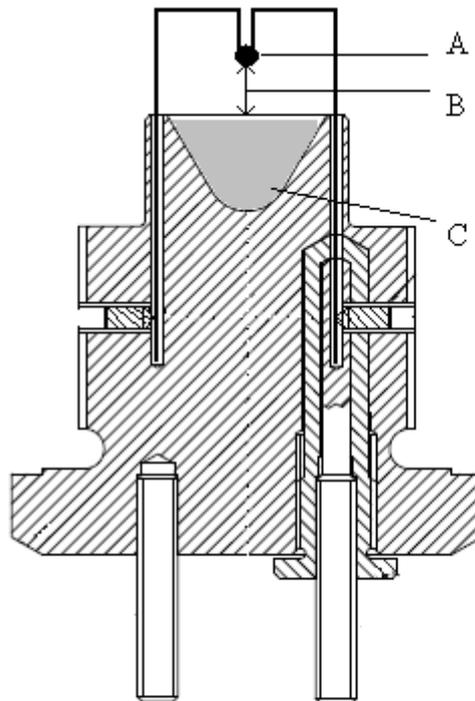
Supprimer la troisième phrase.

7. Page 17, paragraphe 3.1, cinquième phrase

Au lieu de en aluminium lire en aluminium ou en cuivre

8. Page 18, figure A7.1

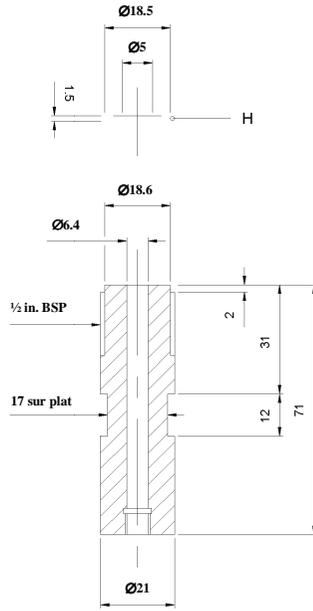
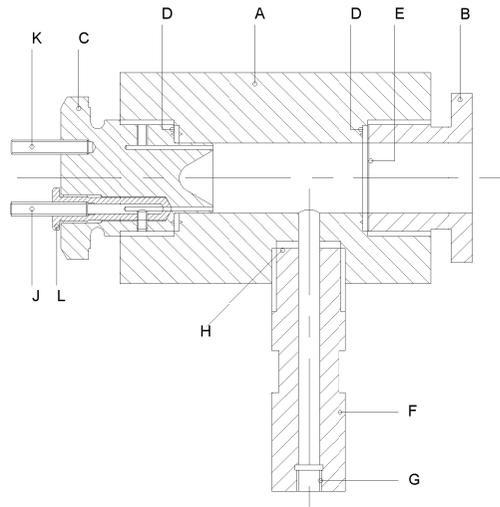
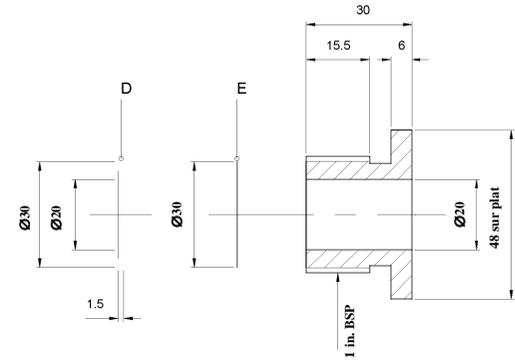
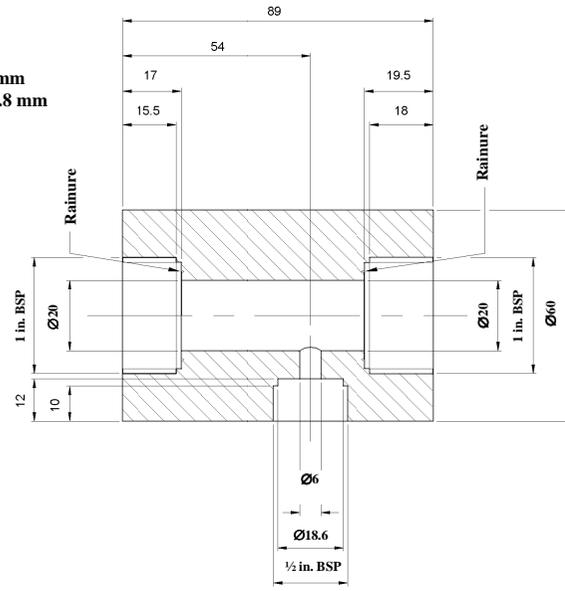
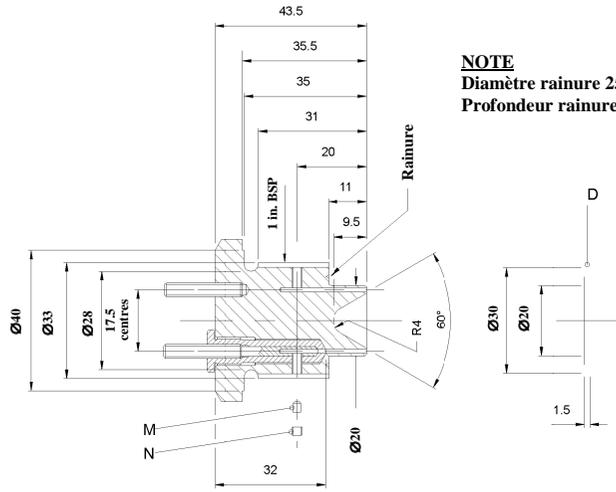
Remplacer la figure A7.1 par la figure ci-dessous.



-
- (A) Tête d'amorce
(B) Écart de 10 mm
(C) Matière éprouvée
-

9. Page 19, figure A7.2

Remplacer la figure A7.2 par la figure ci-dessous.



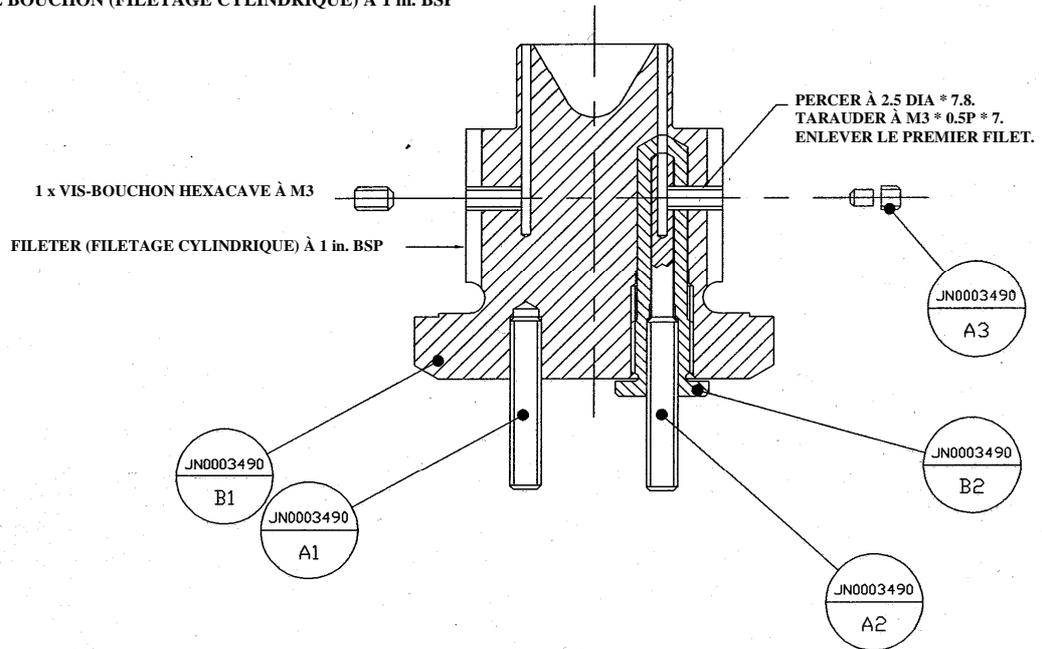
- (A) Corps de la pompe
- (B) Bouchon retenant le disque de rupture
- (C) Bouchon de mise à feu
- (D) Joint en plomb
- (E) Disque de rupture
- (F) Raccord de prise de pression
- (G) Taraudage pour capteur
- (H) Joint en PTFE
- (J) Électrode isolée
- (L) Isolateur
- (M) Isolateur
- (N) Vis sans tête raccourcie

10. Page 20, figure A7.3

Remplacer la figure A7.3 par la figure ci-dessous.

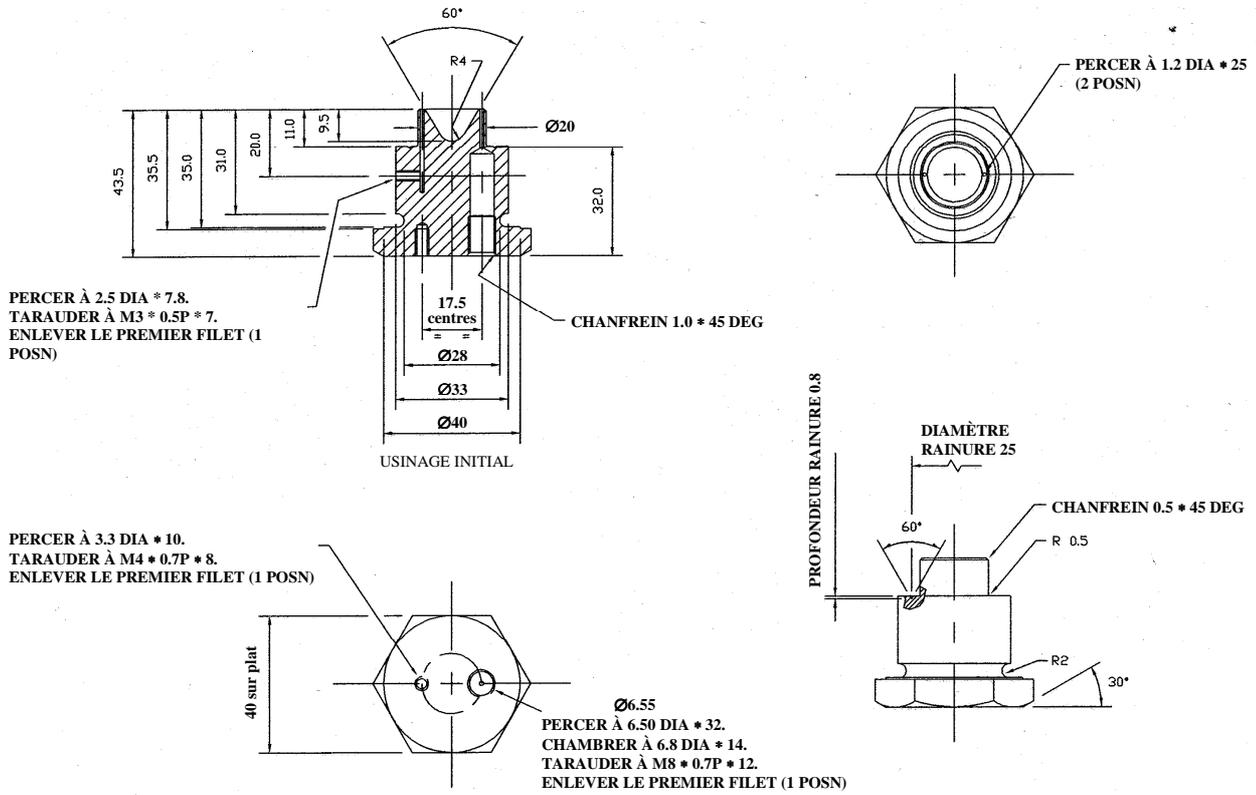
ÉTAPES D'USINAGE ET D'ASSEMBLAGE

1. VISSER JN0003490:B2 DANS LE BOUCHON
2. VISSER JN0003490:A2 DANS JN0003490:B2
3. PERCER ET TARAUDER UN TROU À M3 * 0.5P * 7
4. FILETER LE BOUCHON (FILETAGE CYLINDRIQUE) À 1 in. BSP



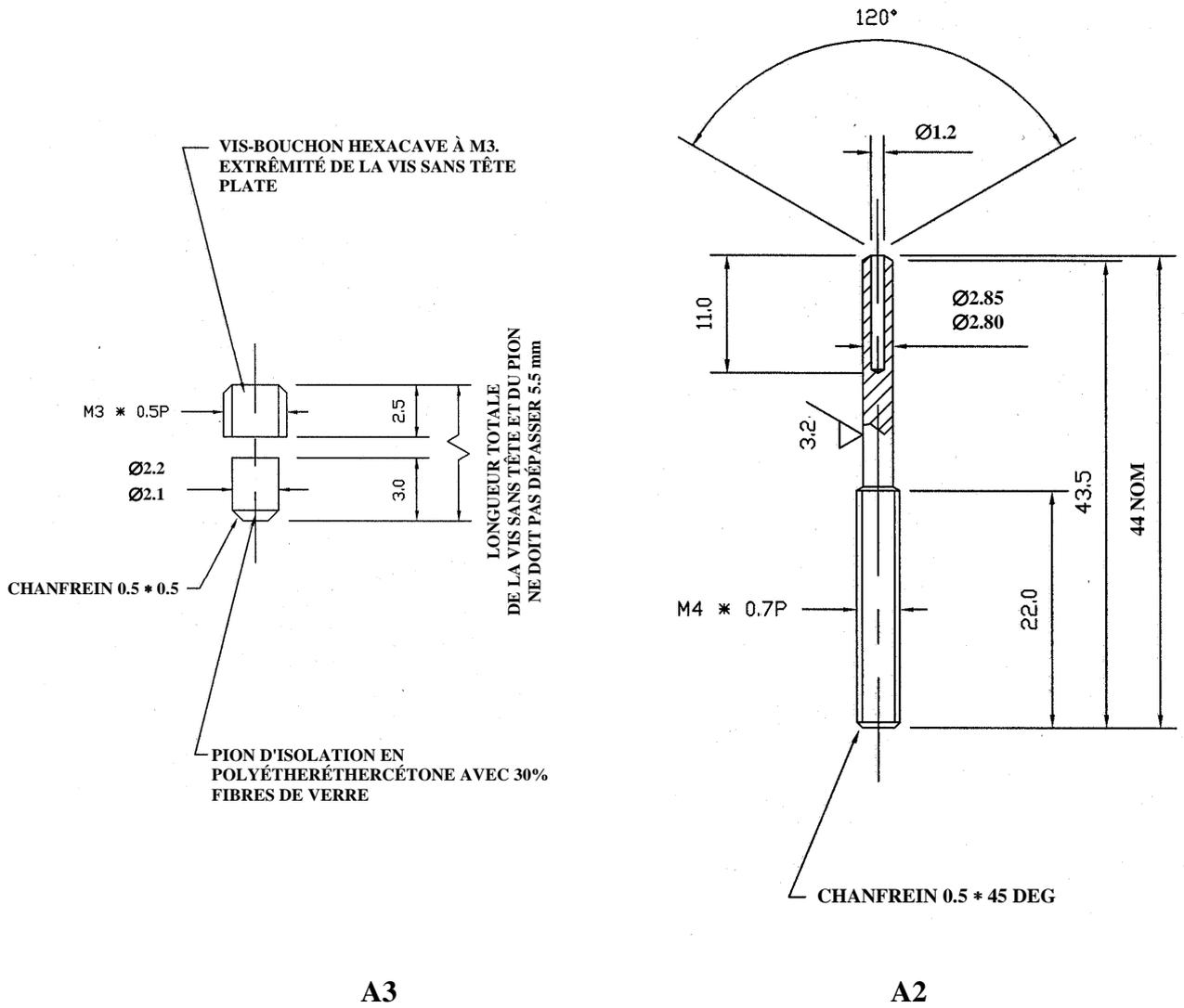
11. Page 21, figure A7.4

Remplacer la figure A7.4 par la figure ci-dessous.



12. Page 22, figure A7.5

Remplacer la figure A7.5 par la figure ci-dessous.



A3

A2

15. Page 24, avant la figure A7.8 existante

Insérer une nouvelle figure A7.8 libellée comme suit

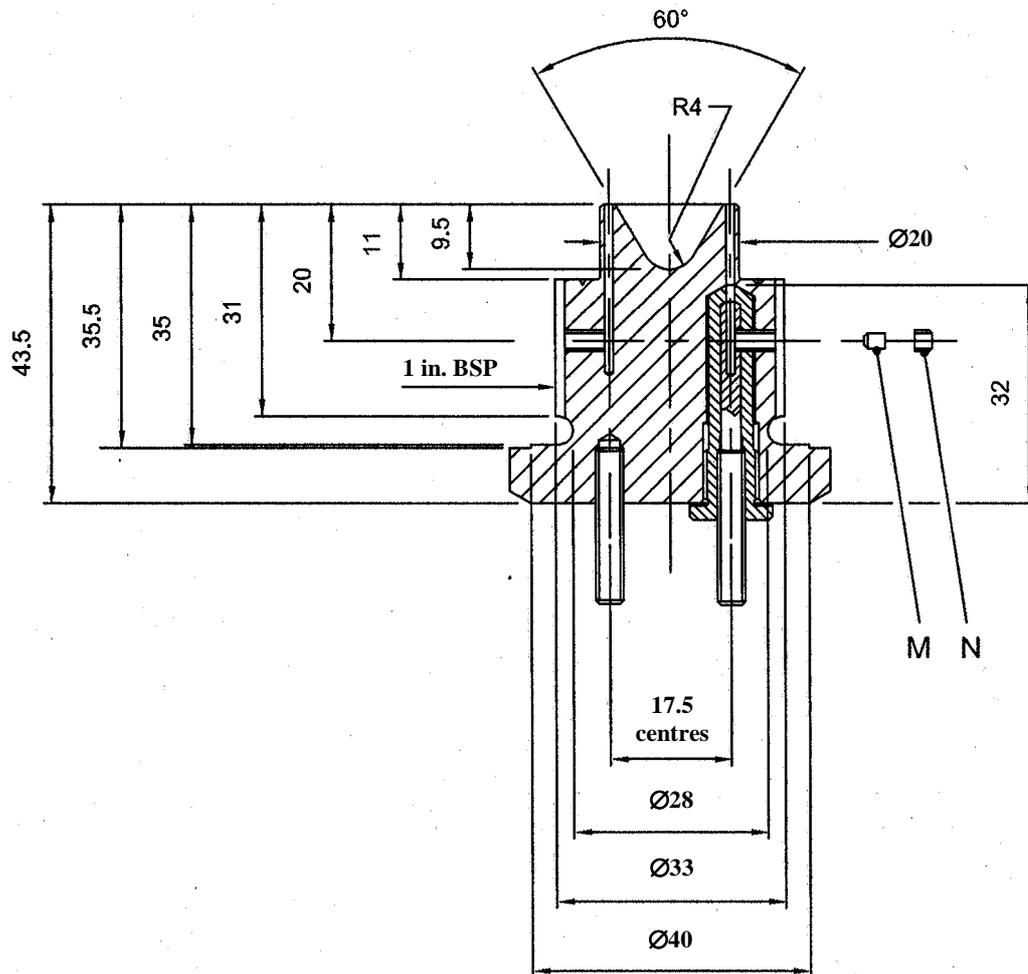


Figure A7.8 : BOUCHON À ÉVIDEMENT CONIQUE ASSEMBLÉ

16. Page 24, figure A7.8 existante

Renommer en tant que figure A7.9.
