

Visualize a published system sheet

FNP system

FNP number : 1010

Index FNP : S005

Last publication : 04/11/2025

State : PUBLISHED

Supplier : MAX PERLES

Total thickness : 3000 µm

public comment EN : REINFORCED SYSTEM WITH GLASS FABRIC P120 (CODIFICATION PL_ 351 R) 04/11/2025 : Evolution of the system: the Gelcoat SV101 product is replaced by Gelcoat SV102. Nov 29th, 2022: the multifunction primer "Impression W" is renamed "Impression W1" following solvent reformulation. The DI/TEGG note ref. D309520005752 validated the qualification Maintaining of all the FNP systems concerned. It should also be noted that the trade name of "Impression W1" at international level is "PRIMER W1" and that there is no difference of any kind between these two primers. Finally, the Render EDO is deleted from FT n°0 from its revision 12: in practice, it has not been used for years. Render AR100 is preferred, which is also qualified and fulfills the same functions, whether for heavy leveling or for fine raking. ***** Warning ***** Any intervention on the product once applied (sanding, grinding, etc.) can emit respirable silica dust : wear a P3 mask ! L'ENDUIT AR 100 N°3 PEUT ETRE UTILISE EN LIEU ET PLACE DE L'ENDUIT ED/O POUR RATTRAPER DES DEFAUTS PLUS IMPORTANTS. 30/10/2008 : Ce système peut être utilisé sous réserve que les fournisseurs du tissu de verre P120 soient les fournisseurs 1 et 3 (avis toxicologique favorable pour ces 2 fournisseurs). Ne pas utiliser le P120 du fournisseur 2 (attente d'avis). INDICE A AU 01/08/2011 : MISE A JOUR DE LA FICHE SYSTEME ET DE LA FICHE TECHNIQUE ET EXTENSION EN PLA ELA 351 RECEPTION DE TOUS LES AVIS TOXICOLOGIQUES DES TISSUS 17/09/2013 : Mise à jour FT ind02 Ind B Le 18/09/2013 : Mise à jour de la FT Ind 03

intern comment : Concernant les résistances aux liquides, commentaires sur le système en accord avec la société MAX PERLES suite à la réunion TEGG/MAX PERLES du 04/10/2005 (Cf. compte-rendu de la réunion par message électronique de Thierry JACOB du 06/10/2005). SYSTEME DE REVETEMENT NON ADAPTE POUR LES ACIDES A TEMPERATURE DE 50°C. Les essais de résistance aux liquides effectués pour l'homologation du système au FNP selon la norme ISO 2812-1 Méthode 1 et mode opératoire A ont été réalisés dans les conditions suivantes : - Acide chlorhydrique à 10% et acide sulfurique à 10% : essais réalisés à 23°C au lieu de 50°C (pour série PLG) - Hydroxyde de sodium à 50% : essai réalisé à 50°C (pour série PLH). Indice 1 : suite à évolution de l'application, passage en statut 'En attente d'informations'. Modification des commentaires EDF TEGG sur les essais et des données de la page essais. 30/10/2008 : modifications indice 2 - codification système modifiée (suppression PLJ et PLK) -description des couches (enduit de débullage ED/O en option à présent sur la nouvelle fiche annexe 0, AL8T/AP remplacé par Electroperl) -Avis toxicologique favorable pour le tissu de verre P120 qu'avec les fournisseurs 1 et 3. Le fournisseur 2 en attente d'avis toxicologique. INDICE A AU 01/08/2011 : MISE A JOUR DE LA FICHE SYSTEME ET DE LA FICHE TECHNIQUE ET EXTENSION EN PLA ELA 351 MAX PERLES A FOURNI UN PV DE RESISTANCE AUX LIQUIDES (H2SO4, 10 %) => DUREE 1 MOIS ET 50°C POUR LE FNP 1009. LE CR EDTCE080478 TRACE L'ACCEPTATION DES PV DE RESISTANCE AUX LIQUIDES DU FNP 1009 POUR LES FNP 1008 ET 1010 RECEPTION DES PV DE LIXIVIATION POUR FNP 1009 (VAUT POUR FNP 1008 ET 1010) 17/09/2013 : Mise à jour FT ind02 29/11/2022 : le primaire polyvalent « Impression W » est renommé « Impression W1 » suite à reformulation de solvant. La fiche de position DI/TEGG réf. D309520005752 a validé le maintien de la qualification de tous les systèmes FNP concernés. Il est à noter également que l'appellation commerciale de « Impression W1 » à l'international est « PRIMER W1 » et qu'il y a aucune différence de quelque sorte entre ces deux primaires. Enfin, l'Enduit EDO est supprimé de la FT n°0 à partir de sa révision 12 : dans la pratique, il n'est plus utilisé depuis des années. Il lui est préféré l'Enduit AR100 qui est également qualifié et qui remplit les mêmes fonctions que ce soit en ragréage lourd qu'en rattissage fin. *****Attention***** Toute intervention sur le produit une fois posé (ponçage, ...) nécessite le port d'un masque P3 en raison de l'émission possible de poussières cancérigènes

Utilities type : PARC NUCLEAIRE

Technical sheet : [FT EN 1010 Juin 2025 Ind 16_14.pdf](#)

Codifications published

Série	Groupe
	351

Coat list

Coat number	Product name	Thickness	Nature of the binder	Type of phase	Proportion of solvent
1	PRIMAIRE EDO	250 g/m ²	Epoxy polyamide	AQ	53
2	ENDUIT AR 100	1,9 kg/m ² /mm	Epoxy polyamine	SS	
3	ELECTROPERL	1300 g/m ²	Epoxy polyamine	SS	
4	TISSU DE VERRE P120	1200 g/m ²	Armature en fibres de verre		
5	ELECTROPERL	1000 g/m ²	Epoxy polyamine	SS	
6	GELCOAT SV 102	600 µm	Epoxy polyamine	SS	
7	-----				
8	IMPRESSION W1		Primaire polyvalent	SV	28
9	DILUANT ED				
10	SILICE F15				

