

Visualize a published system sheet

FNP system

FNP number : 1009

Index FNP : S006

Last publication : 04/11/2025

State : PUBLISHED

Supplier : MAX PERLES

Total thickness : 2600 µm

public comment EN : 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. Nov. 7th, 2018 : PLG AC Codification. FNP1009 system can be used for the PLG AC 351 codification (presence of concentrated acid) on the condition that the thickness of finish coat is doubled under the same conditions as recommended by the EDF model technical datasheet. June 27th, 2018 : Qualification scope extension to PLJ/ELJ 351 codifications, removal of PLL/ELL 351 codifications ***** Warning ***** Any intervention on the product once applied (sanding, grinding, etc.) can emit respirable silica dust : wear a P3 mask !

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 débouillage ED/O en option à présent sur la nouvelle fiche annexe 0, AL8T/AP remplacé par Electropertl) -Avis toxicologique favorable pour le tissu de verre P80 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 RECEPTION DE TOUS LES AVIS TOXICOLOGIQUES DES TISSUS MAX PERLES A FOURNI UN PV DE RESISTANCE AUX LIQUIDES (H2SO4, 10 %) => DUREE 1 MOIS ET 50°C POUR LE FNP 1009 RECEPTION DES PV DE LIXIVIATION FNP 1009 17/09/2013 : Mise à jour FT ind02 Ind C le 27/06/2018 : Extension en PLJ/ELJ 351, suppression des codification PLL/ELL 351. /!\ Attention /!\ en cas de ponçage et/ou meulage du produit après durcissement, des poussières de quartz alvéolaires peuvent être émises: procédés cancérogènes selon la directive 2017/2398 (Travaux exposant à la poussière de silice cristalline alv. issue de procédés de travail) : port masque P3. Ind D le 07/11/2018 : Codification PLG AC Le système FNP 1009 peut être utilisé pour la codification PLG AC 351 (environnement en présence d'acide concentré) à condition de doubler l'épaisseur de la couche de finition dans les mêmes conditions que préconisé par la fiche technique modèle EDF. 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 ratissage fin.

Utilities type : PARC NUCLEAIRE

Technical sheet : [FT EN 1009 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 AR100	1,9 kg/m ² /mm	Epoxy polyamine	SS	
3	ELECTROPERL	1100 g/m ²	Epoxy polyamine	SS	
4	TISSU DE VERRE P80	800 g/m ²	Armature en fibres de verre		
5	ELECTROPERL	800 g/m ²	Epoxy polyamine	SS	
6	GELCOAT SV101	600 µm	Epoxy polyamine	SS	
7	-----				
8	IMPRESSION W1		Primaire polyvalent	SV	28
12	DILUANT ED				
13	SILICE F15				

