

PREVOST

**BULLETIN
DE
GARANTIE**


Bg04-03

ENREGISTRÉ - REGISTERED
ISO 9001 & ISO 14001



DATE : Février 2004	SECTION : 16 - Suspension
EXPIRATION: Février 2006	
SUJET AJOUT DE BUTÉES SUR L'ESSIEU PORTEUR :	

APPLICATION

Modèle	VIN	
Autocars H3-41, H3-45 Année modèle: 1994 - 2001	Du 2P9H33495R <u>1001012</u> jusqu'au 2PCH3349311014 <u>209</u> incl.	
VIP H3-45 Année modèle: 1995 - 2001	Du 2P9V33494S <u>1001057</u> jusqu'au 2PCV3349611014 <u>207</u> incl.	

DESCRIPTION

Sur les véhicules ci-dessus mentionnés, il est nécessaire d'ajouter une butée de chaque côté de l'essieu porteur afin d'éviter qu'en cas de rupture de l'attache de l'amortisseur, celui-ci ne reste coincé entre la plaque support du ressort pneumatique et le pneu.

MATÉRIEL

Pièce No	Description	Qté
121637	Butée	2

Remarque : Le matériel peut être commandé selon la pratique habituelle.

MARCHE À SUIVRE

Avertissement : Stationner le véhicule de façon sécuritaire, appliquer le frein de stationnement, arrêter le moteur, placer l'(es) interrupteur(s) principal(aux) à la position ARRÊT (OFF) avant de travailler sur le véhicule.

PRÉCAUTIONS À PRENDRE AVANT DE SOUDER

Attention: Couper l'alimentation avec l'interrupteur d'alimentation principale situé dans le compartiment des batteries.

1. Déconnecter les câbles de mise à la masse des bornes des batteries.

Remarque: Déconnecter les câbles de mise à la masse seulement.

2. Déconnecter tous les modules de commande électronique (radio et système de contrôle, CVC, panneau des témoins lumineux et instruments de bord Volvo). Vous devez aussi déconnecter le module des alternateurs situé dans le compartiment de service avant ou dans le compartiment principal d'alimentation pour véhicules H3.

3. Débrancher les trois connecteurs du module de commande électronique (ECM). L'ECM est situé sur le moteur, du côté du démarreur.

4. Pour les véhicules équipés d'une transmission automatique Allison ou ZF-Astronic, débrancher les connecteurs de l'unité de commande électronique (ECU). L'ECU est située dans le compartiment de service avant ou dans le compartiment principal d'alimentation pour véhicules H3).

5. Pour les véhicules équipés d'un système d'élévation de fauteuils roulants, débrancher le connecteur du contrôleur électronique.

6. Pour les véhicules équipés d'un système de freinage antiblocage (ABS), débrancher les connecteurs de l'unité de commande électronique (ECU) du système ABS. L'ECU du système ABS est située dans le compartiment de service avant.

7. Des écrans de protection doivent être positionnés de façon à protéger les câbles et composantes contre la chaleur, les éclats de soudure, arc électrique et autres éléments associés au soudage.

8. Ne pas fixer les prises de masse aux composantes de contrôle électronique.

Avertissement : Soutenir le véhicule par les points de levage pendant la réparation. Seulement les points de levage recommandés doivent être utilisés, se référer au manuel de maintenance du véhicule à la section 18 ou au manuel de l'opérateur.

9. Soutenir l'essieu porteur à l'aide de deux chandelles puis ouvrir le robinet de purge pour retirer l'air du système et ainsi étirer les ressorts pneumatiques.

10. Enlever l'enduit protecteur (Gravel Guard 3M) et toutes traces de rouille près des zones à souder.

Attention : Installer les prises de masse de l'appareil à souder le plus près possible du travail à effectuer.

11. Installer les butées (121637) en vous référant aux cotes de soudure de la figure 1.

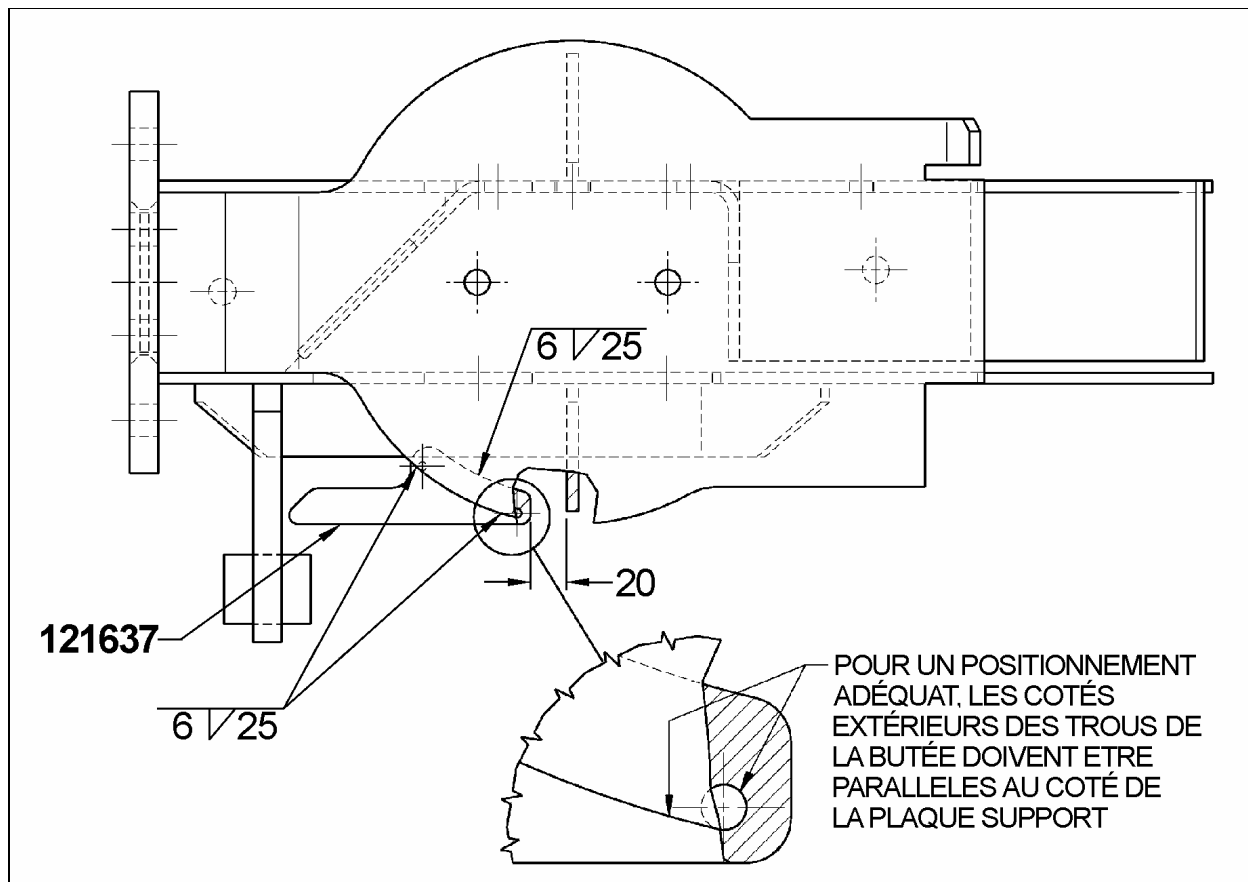


FIGURE 1

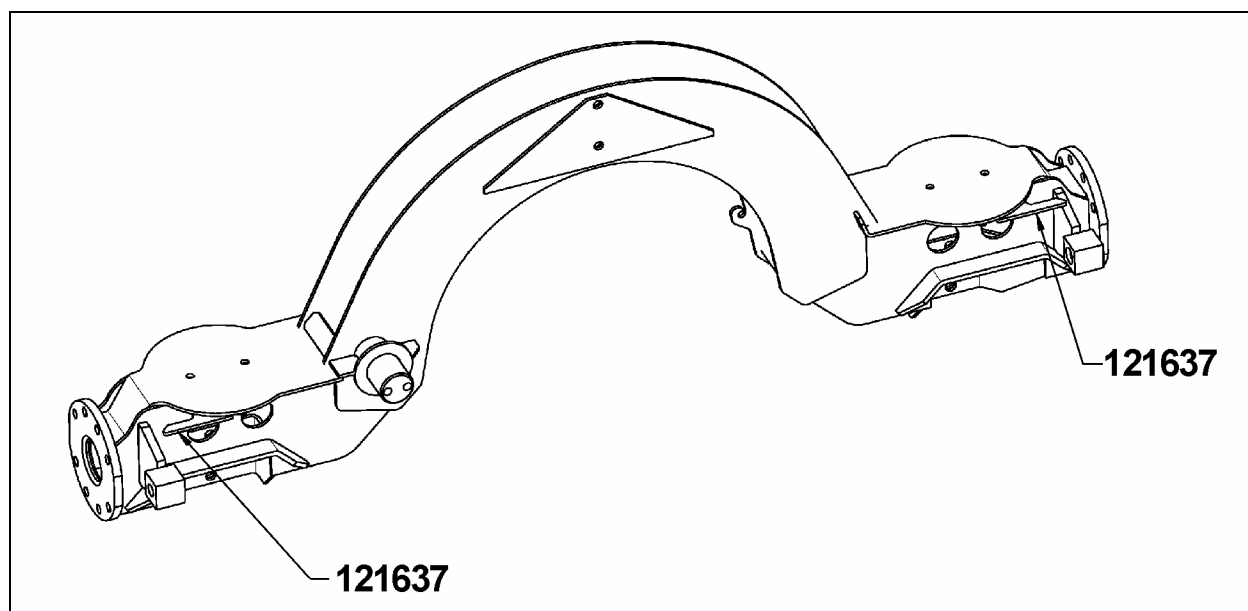


FIGURE 2

SOUDURE ACIER - ACIER

Attention : Avant de souder, débrancher les modules électroniques et les deux bornes des batteries.

Avertissement : Les surfaces à souder doivent être exemptes de calamine, de laitier, de rouille écaillée, de peinture, de graisse, d'humidité et d'autres corps étrangers qui rendraient impossible le soudage.

Avertissement : Les travaux de soudure ne doivent être effectués que par du personnel qualifié.

1. Effectuer les travaux de soudure appropriés en vous référant aux figures 1 et 2.

- Procédé FCAW (Flux Cored Arc Welding) ;
- Fil électrode conforme à la spécification A5.20 de AWS (American Welding Society) ;
- Fil électrode de type E4801T-9-CH, d'un diamètre de 1,14 mm (0,045 po).

Épaisseur de matériau	Tension	Courant	Vitesse de fil	Gaz de protection
1/8 po to 1/2 po	26 ± 2 volts	260 A	450 po/min approx.	75% argon – 25% CO2 ou 100% CO2

Si nécessaire, et avec beaucoup de précautions pour ne pas percer le matériau, il est possible d'utiliser un appareil à souder à arc électrique conventionnel selon les spécifications suivantes :

- Procédé SMAW (Shielded Metal-Arc Welding) ;
- Baguette de soudure conforme à la spécification A5.1 de AWS (American Welding Society) ;
- Baguette de soudure de type E 7018, d'un diamètre de 3,3 mm (1/8 po) ;
- Courant: 100 à 150 A; optimum à 120 A.

Il est important de meuler les arrêts et les départs des cordons et aussi de meuler toutes les surfaces ayant reçus des coups d'arc.

2. Lorsque le soudage est complété, reconnecter l'ECM, les unités de commande électronique de la transmission automatique, du système ABS, etc.
3. Terminer en reconnectant les câbles de mise à la masse aux bornes de batteries.
4. Lorsque les soudures ont refroidies, sabler ou nettoyer au diluant à laque avant d'appliquer une couche d'apprêt sur les cordons de soudure et sur les deux côtés de la pièce.

Remarque : Il est préférable de sabler les cordons de soudure et les deux côtés de la pièce.

5. Appliquer ensuite de l'enduit protecteur (Gravel Guard 3M) des deux côtés de la pièce.

GARANTIE

Cette modification est couverte par la garantie normale de Prévost Car. Nous vous rembourserons les pièces et une heure (1,0) de main-d'œuvre sur réception d'un formulaire A.F.A. dûment complété sur lequel vous devez mentionner «Bulletin de Garantie 04-03».

Disposition des pièces:

- Rebuter selon les règlements environnementaux applicables (mun./prov./féd.).