

**PREVOST**

CAMPAGNE DE RAPPEL

Cr00-14

ENREGISTRÉ - REGISTERED
ISO 9001 & ISO 14001

DATE : Avril 2000	SECTION : 14
SUJET : PLAQUE D'ATTACHE DE LA COLONNE DE DIRECTION	

APPLICATION

Modèle	VIN
Autocars H3-41 et H3-45 Carrosseries d'autocars H3-45 VIP	Du 2PCH33494X1013160 jusqu'au 2PCH33495X1013264 incl. ET 2PCH33490X1013267 2PCH33498Y1013468 2PCV33495X1013297 2PCH3349XY1013486 2PCH33491Y1013456
Année modèle : 1999 - 2000	ET Du 2PCH33491Y1013487 jusqu'au 2PCH33495Y1013590 incl. ET 2PCH33490Y1013612 2PCH33499Y1013768 2PCH33492Y1013627 2PCV33497Y1013769 2PCV33496Y1013634 2PCH33490Y1013772 2PCV33497Y1013643 2PCH33492Y1013773 2PCV33493Y1013655 2PCV33492Y1013775 2PCV33495Y1013673 2PCH33498Y1013776 2PCV33490Y1013676 2PCH3349XY1013777 2PCV33496Y1013679 2PCH33493Y1013779 2PCV33490Y1013709 2PCV33498Y1013781 2PCH33495Y1013735 2PCH33499Y1013785 2PCH33498Y1013762 2PCH33490Y1013786 2PCH33491Y1013764 2PCH33492Y1013787 2PCH33493Y1013765 2PCH33494Y1013788 2PCV33491Y1013766

DESCRIPTION

Certains véhicules sont équipés d'une plaque d'ajustement de la colonne de direction. Sur ces véhicules, des boulons supportant la colonne de direction ont cédé lors d'essais de serrage. Ceci porte à croire qu'ils pourraient céder en service. Si les quatre boulons retenant la colonne de direction cédaient, la colonne de direction ne serait plus maintenue sur place, ce qui pourrait causer une perte de contrôle.

Effectuer la partie A en premier pour déterminer si une plaque d'ajustement est installée sur votre véhicule. Si une plaque d'ajustement est installée, effectuer la partie B de ce bulletin pour remplacer la plaque. Une plaque d'ajustement de conception différente et dont les gougeons sont testés individuellement doit être installée sur les véhicules mentionnés ci-dessus.

MATÉRIEL

Pièce No	Description	Qté
214516	Plaque d'ajustement	1

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

MARCHE À SUIVRE

PARTIE A

1. Retirer les capots inférieurs de la colonne de direction. Regarder si la colonne est équipée d'une plaque d'ajustement;
2. Si une plaque d'ajustement est installée (3, figure 1), effectuer la partie B de ce bulletin;
3. Si il n'y a pas de plaque d'ajustement, compléter la partie A de la feuille de certification de campagne de rappel et la retourner avec une copie dûment complétée d'un formulaire A.F.A. sur lequel vous devez mentionner « Campagne de rappel 00-14 ». **Vous devez aussi compléter le formulaire de «Certification de campagne de rappel» fourni avec ce bulletin et le retourner avec votre réclamation (A.F.A.) pour être remboursé.**

PARTIE B

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.

1. Déconnecter les modules électroniques ECM, ECU et ABS. Le module ABS est situé dans haut du premier compartiment à bagages, du côté du conducteur;
2. Retirer le capot et les pièces recouvrant la colonne de direction (voir la figure 1);
3. **Faire un repère sur l'arbre de la colonne et sur le joint universel** afin de replacer le volant à la même position lors du remontage;
4. Dévisser un ou l'autre des deux boulons de retenue du joint universel (1, figure 1) et détacher la colonne de l'arbre de direction;
5. Dévisser les quatre écrous retenant la colonne de direction en place (2, figure 1). Demander l'aide de quelqu'un lors du dévissage final pour éviter que la colonne ne tombe;
6. Retirer la colonne de direction sans nécessairement détacher les fils et la placer sur le coté de la cabine. Recouvrir d'une couverture ignifuge;
7. Protéger les connecteurs électriques afin d'éviter qu'ils reçoivent de la limaille lors du meulage;
8. Meuler les soudures retenant la plaque actuelle sur le véhicule. Retirer la plaque (3, figure 1) et enlever les restes de soudure à l'aide de la meule;

Important : Prévost à besoin de la plaque existante pour effectuer des essais mécaniques en laboratoire. Le retour de la plaque est une condition de remboursement.

9. Placer la colonne de direction sur les quatre gougeons dépassant le support de la colonne. Prendre note si la colonne est trop à droite ou trop à gauche par rapport au tableau de bord. Remettre la colonne à l'écart et la couvrir de nouveau;
10. Si la colonne était trop à droite, meuler les deux gougeons du côté droit. Si au contraire, la colonne était trop à gauche, meuler les deux gougeons du côté gauche;

11. Placer deux trous de la plaque d'ajustement au dessus des deux gougeons restants;
12. Souder la plaque en place en suivant les spécifications suivantes :

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.

- Procédé FCAW « Flux Core Arc Welding »;
- Fil électrode conforme à la spécification A5.20 de AWS « American Welding Standards »;
- Fil électrode de type E4801T-9-CH, E71T-1 ou E71T-9, d'un diamètre de 1,14 mm (0,045 po.);
- Courant : 260 ampères;
- Tension : 26 ± 1 volts;
- Vitesse de fil : 430 po./min. (approximativement);
- Vitesse d'avance : 12 po./min;
- Gaz de protection : 75% argon - 25% CO₂ ou 100% CO₂.

Comme choix alternatif, il est possible d'utiliser le procédé GMAW selon les spécifications suivantes :

- Procédé GMAW « Gas Metal Arc Welding »;
- Fil électrode conforme à la spécification A5.18 de AWS « American Welding Standards »;
- Fil électrode de type ER70-5-6 d'un diamètre de 0,9 mm (0.035 po.) ;
- Tension: 18 volts à 22 volts ;
- Courant: 50 ampères à 200 ampères ;
- Gaz de protection : 75% argon - 25% CO₂ ou 100% CO₂.

Si nécessaire, et avec beaucoup de précautions pour ne pas percer le matériau, il est possible, mais non recommandé, d'utiliser une soudeuse à l'arc électrique conventionnelle selon les spécifications suivantes:

- Procédé SMAW « Shield Metal Arc Welding » ;
- Baguette de soudure conforme à la spécification A5.1 de AWS « American Welding Standards » ;
- Baguette de soudure de type E 7018 d'un diamètre de 2,4 mm (3/32 po.) ;
- Courant: à plat - 50 ampères à 100 ampères (optimisé à 85 ampères).
vertical - 50 ampères à 100 ampères (optimisé à 85 ampères).

13. Insérer l'arbre dans le joint universel en prenant soin de le replacer au bon endroit;
14. Installer la colonne de direction en utilisant les écrous existants. Les serrer à 23 Nm (17 lbs-pi);
15. Serrer le boulon du joint universel à 50 Nm (37 lbs-pi);
16. Installer les capots de la colonne de direction;
17. Reconnecter les modules électroniques ECU, ECM et ABS.

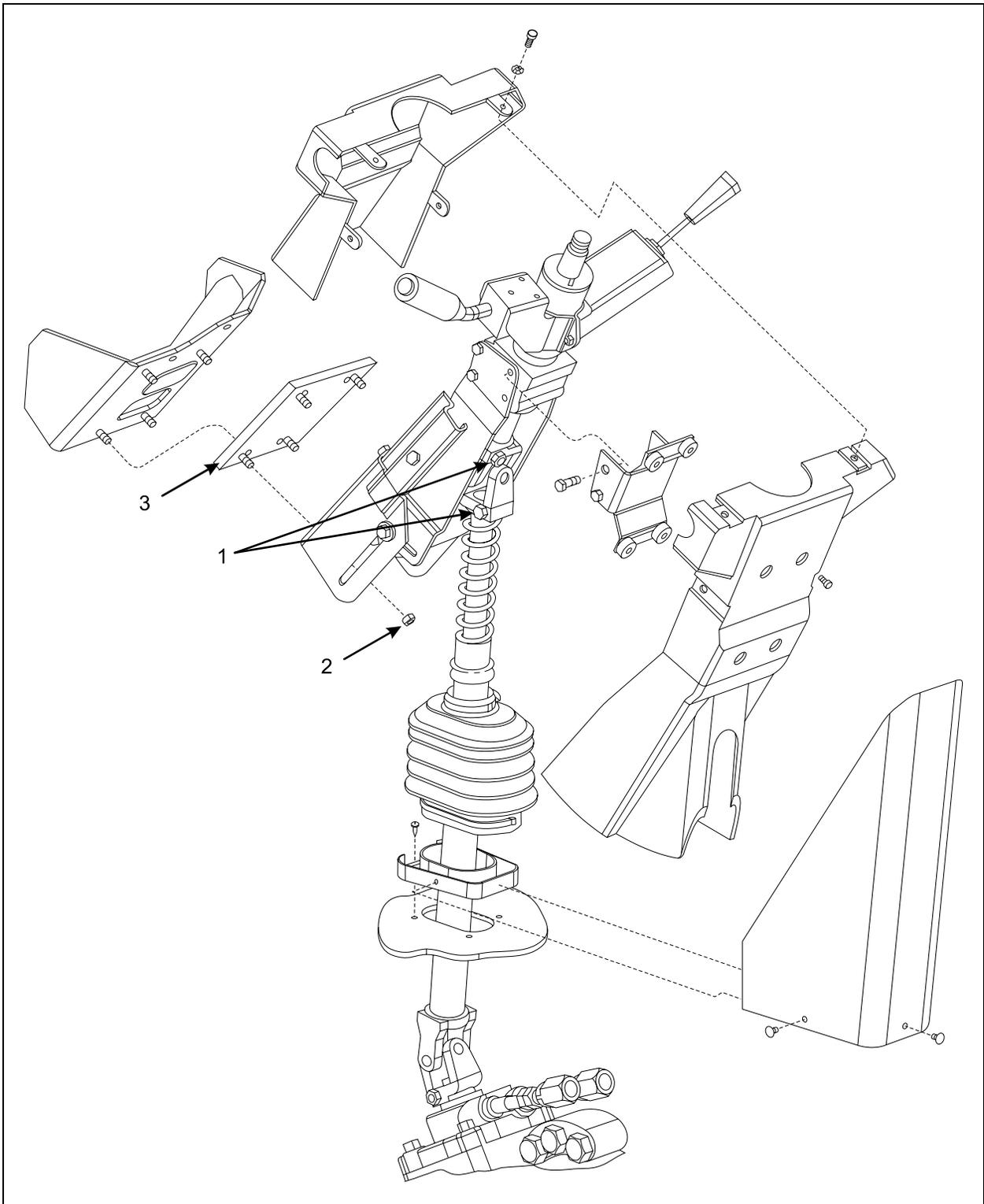


FIGURE 1: VUE EXPLOSÉE DE LA COLONNE DE DIRECTION ET DE SES COMPOSANTES

14046

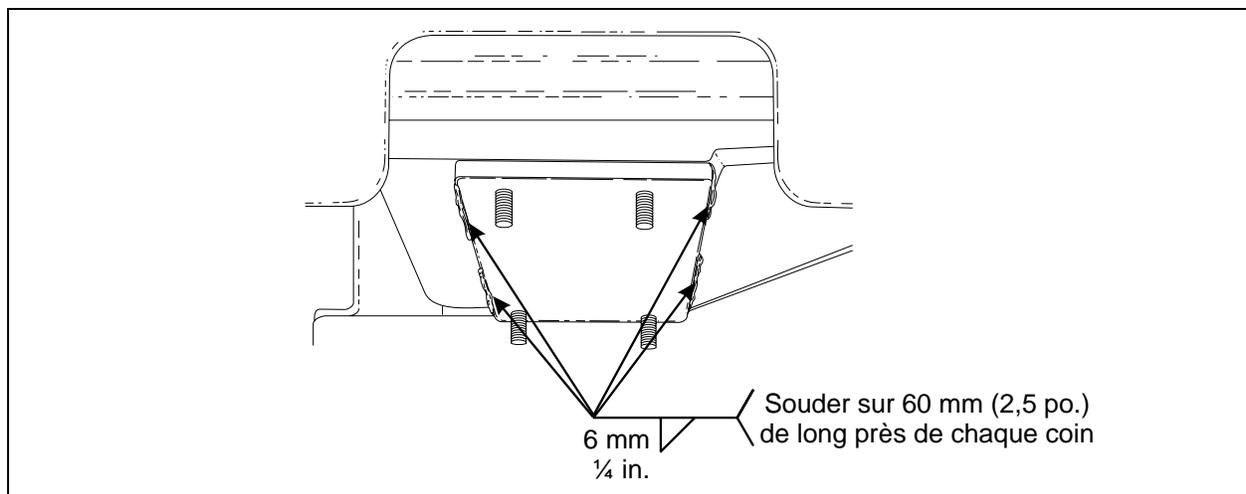


FIGURE 2 : INSTALLATION DE LA PLAQUE D'AJUSTEMENT SUR LA STRUCTURE DU VÉHICULE

14047

GARANTIE (PARTIE A)

Cette modification est couverte par la garantie normale de Prévost Car. Nous vous rembourserons un quart d'heure (0,25) de main-d'œuvre sur réception d'un formulaire A.F.A. dûment complété sur lequel vous devez mentionner « Campagne de rappel 00-14, PARTIE A ». **Vous devez aussi compléter le formulaire de «Certification de campagne de rappel» fourni avec ce bulletin et le retourner avec votre réclamation (A.F.A.) pour être remboursé.**

GARANTIE (PARTIE B)

Cette modification est couverte par la garantie normale de Prévost Car. Nous vous rembourserons les pièces et trois heures (3,0) de main-d'œuvre sur réception de la plaque remplacée et d'un formulaire A.F.A. dûment complété sur lequel vous devez mentionner « Campagne de rappel 00-14, PARTIE B ». **Vous devez aussi compléter le formulaire de «Certification de campagne de rappel» fourni avec ce bulletin et le retourner avec votre réclamation (A.F.A.) pour être remboursé.**

Disposition des pièces :

- Retourner à Prévost Car avec le formulaire A.F.A. pour un remboursement complet.



PREVOST

**CERTIFICATION
DE
CAMPAGNE DE RAPPEL
(Ref: Cr00-14)**

ENREGISTRÉ - REGISTERED
ISO 9001 & ISO 14001



NUMÉRO DE SÉRIE: _____

EFFECTUÉ PAR		PROPRIÉTAIRE/OPÉRATEUR	
Nous attestons par la présente que les instructions relatives à la Campagne de rappel #00-14 ont été effectuées .			
Cr00-14, Partie A : OUI <input type="checkbox"/>			
Cr00-14, Partie B : OUI <input type="checkbox"/> NON <input type="checkbox"/>			
Nom: _____		Nom: _____	
Adr: _____		Adr: _____	
Tél: _____		Tél: _____	
Fax: _____		Fax: _____	
Signature : _____	_____	Signature : _____	_____
Date: _____	_____	Date: _____	_____

Si l'information ci-dessus est inexacte ou que vous ne possédez plus ce véhicule, veuillez remplir la section suivante et nous la retourner

NOUVEAU PROPRIÉTAIRE _____

COMPAGNIE: _____

ADRESSE: _____

TÉLÉPHONE: _____ **TÉLÉCOPIEUR:** _____

**S.V.P. retourner ce document complété avec
votre formulaire A.F.A.**