

# PREVOST

## BULLETIN DE GARANTIE


Bg09-15

ENREGISTRÉ - REGISTERED  
ISO 9001 & ISO 14001



DATE : OCTOBRE 2009	SECTION : 16 - Suspension
EXPIRATION: OCTOBRE 2010	
SUJET : VÉRIFICATION DE LA SOUDURE SUR LE SUPPORT DE LA BARRE PANHARD	

### APPLICATION

Modèle	VIN	
Autocars X3-45 Année modèle: 2009	<u>2PCG334979C729778</u> - <u>2PCG334999C729779</u> - <u>2PCG334959C729780</u> <u>2PCG334979C729781</u> - <u>2PCG334999C729782</u> - <u>2PCG334909C729783</u> <u>2PCG334929C729784</u> - <u>2PCG334949C729785</u> - <u>2PCG334969C729786</u> <u>2PCG334989C729787</u>	
<b>Ce bulletin n'est pas nécessairement applicable à tous les véhicules ci-haut mentionnés, certains peuvent avoir été modifiés avant la livraison. Les propriétaires de véhicules visés par ce bulletin seront avisés par une lettre indiquant le numéro d'identification de chaque véhicule concerné.</b>		

### DESCRIPTION

Sur les véhicules équipés d'un essieu rigide et visés par ce bulletin, il y a possibilité que la dimension de la soudure entre le tube vertical et le profilé en C du support de la barre Panhard soit insuffisante.

### MARCHE À SUIVRE



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.

### PARTIE - A

#### INSPECTION



## 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.

Vérifier la grosseur du cordon de soudure situé entre le tube vertical et le profilé en C du support de la barre Panhard.

La grosseur du cordon doit être de 10 mm (3/8 po) minimum (Voir figures 1, 2 et 3)

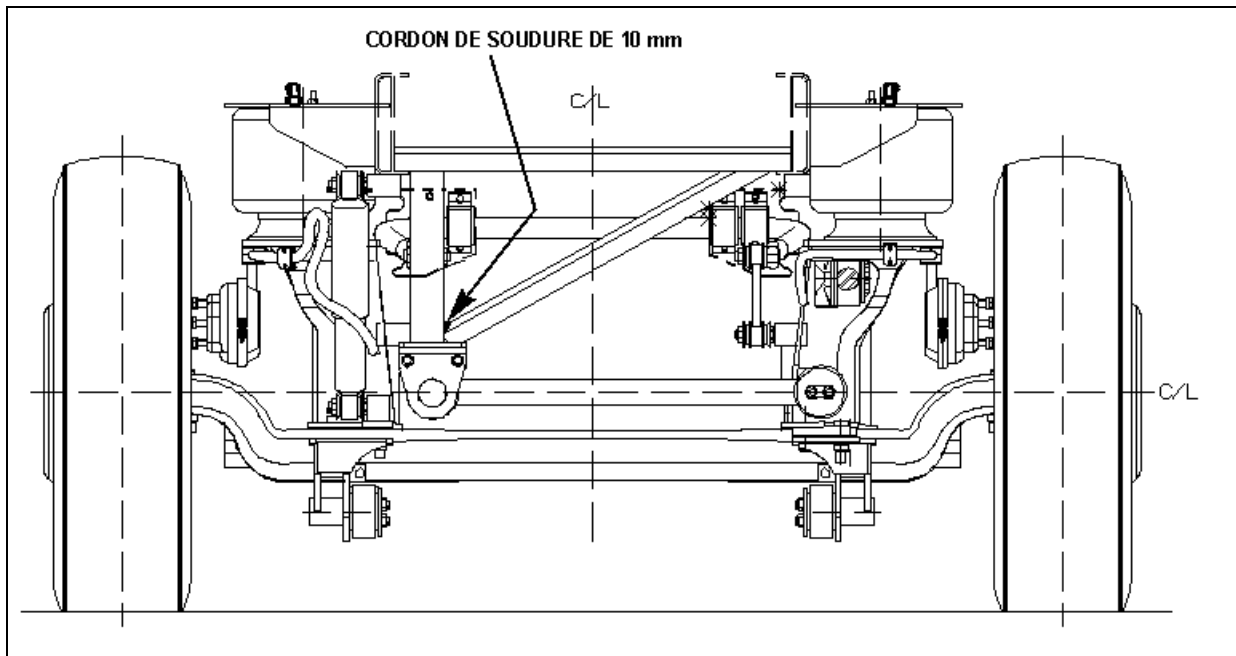


FIGURE 1

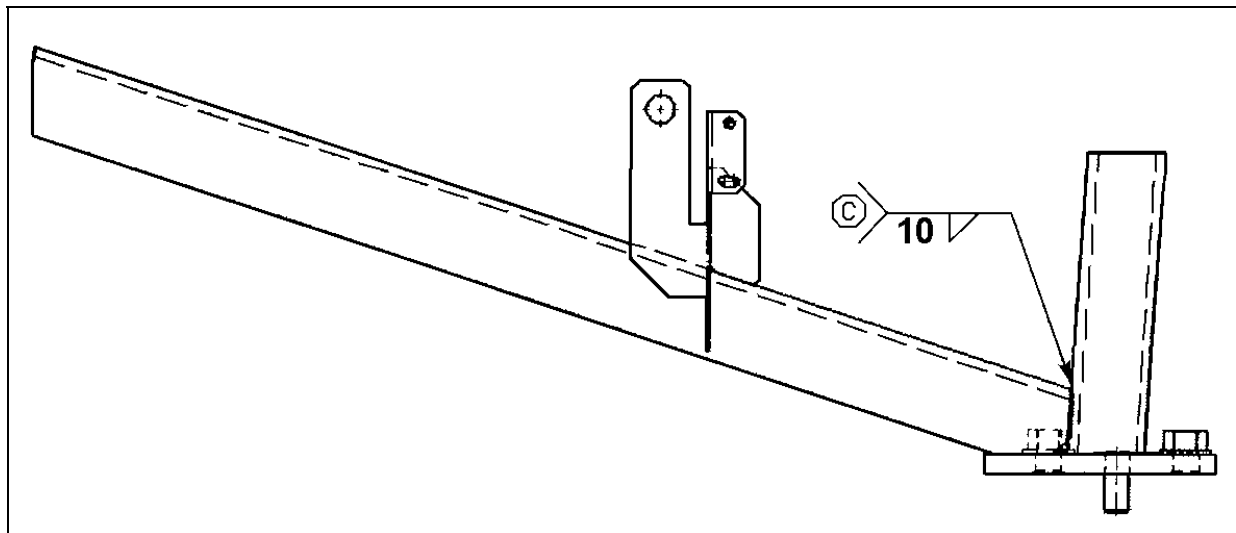


FIGURE 2

Pour faciliter la vérification, appuyer une plaque de 10mm (3/8 po) d'épaisseur sur le tube vertical et s'assurer que la soudure excède l'épaisseur de la plaque. Si c'est le cas, la soudure est acceptable (Voir figure 3).

**APPUYER UNE PLAQUE DE 10 MM (3/8 PO)  
D'ÉPAISSEUR SUR LE TUBE VERTICAL ET  
VÉRIFIER QUE LA SOUDURE EXCÈDE  
L'ÉPAISSEUR DE LA PLAQUE**



FIGURE 3

## **PARTIE - B**

### **RÉPARATION**



#### **ATTENTION**

Débrancher les modules électroniques avant d'effectuer une soudure sur un véhicule, les risques de détruire les composants électroniques (EEPROM, Chip) sont très élevés. Se référer aux procédures se trouvant dans le manuel de maintenance.

1. Enlever l'enduit protecteur (Gravel Guard 3M) et toutes traces de rouille près de la soudure située entre le tube vertical et le profilé en C du support de la barre Panhard.



#### **ATTENTION**

Par temps froid, lorsque la température du métal de base est inférieure à 0 °C (32 °F), le métal de base doit être préchauffé à au moins 10 °C (50 °F) et cette température doit être maintenue pendant toute la durée du soudage. Il est donc préférable de laisser le véhicule à réparer dans un endroit chauffé pendant environ une demi-journée ou de chauffer le sous-châssis avant jusqu'à ce qu'il atteigne une température minimale de 10 °C (50 °F). Faire circuler un courant d'air à l'aide d'un ventilateur peut aussi être une solution.

**Ne pas chauffer à plus de 100°C (150 °F).**



#### **AVERTISSEMENT**

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

2. Des écrans de protection doivent être positionnés de façon à protéger les composantes contre la chaleur, les éclats de soudure, arc électrique et autres éléments associés au soudage.
3. Toujours porter un équipement de sécurité approprié.
4. Effectuer les travaux de soudure dans un endroit propre et bien aéré. Toujours avoir à la portée de la main un extincteur d'incendie approprié.
5. Ajouter 2 cordons de soudure en suivant les spécifications indiquées au paragraphe : **Soudure acier – acier**.
6. Lorsque les soudures ont refroidies, nettoyer au jet de sable avant d'appliquer une couche d'apprêt sur les cordons de soudure et sur les deux côtés de la pièce.

**REMARQUE**

Utiliser un apprêt convenant au type de métal et suivre les instructions du fabricant.

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

**SOUDEURE ACIER - ACIER**



**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.

- 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 à 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 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 Society) ; baguette de soudure de type E 7018 d'un diamètre de 3,2 mm (1/8 po).
- Courant : 100 ampères à 150 ampères; optimisé à 120 ampères.

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.

**GARANTIE**

Cette modification est couverte par la garantie normale de Prévost.

**PARTIE A – INSPECTION**

Nous vous rembourserons **un quart d'heure (0,25) de main-d'œuvre** pour avoir effectué l'inspection sur réception d'un formulaire A.F.A. dûment complété sur lequel vous devez mentionner «Bulletin de garantie 09-15».

**PARTIE B – RÉPARATION**

Nous vous rembourserons **une heure et demie (1,5) de main-d'œuvre** sur réception d'un formulaire A.F.A. dûment complété sur lequel vous devez mentionner «Bulletin de garantie 09-15».