

**PREVOST**

# INFORMATION DE MAINTENANCE


**IM15-45**

DATE :	OCTOBRE 2015	SECTION : 18 - Châssis
SUJET :	Réparation de fissure du châssis arrière H3	

## **REMARQUE IMPORTANTE**

*Cette modification est recommandée par PrevoSt dans le but d'améliorer les performances de votre véhicule. Noter par contre, qu'aucun remboursement ne sera accordé pour l'exécution de cette modification.*

## **APPLICATION**

Modèle	VIN	
Autocars H3-41, H3-45 Année modèle : 2014 - 2015	Du 2PCH33492EC71 <u>2482</u> jusqu'au 2PCH33493FC71 <u>2993</u> incl.	
Maisons motorisées H3-45 VIP Année modèle : 2014 - 2015	Du 2PCVS3496EC71 <u>2524</u> jusqu'au 2PCV33496FC71 <u>2991</u> incl.	

## **DESCRIPTION**

Sur certains véhicules de série H3 produits en 2014 et 2015, une fissure peut se développer au niveau du pilier de support du châssis arrière gauche tel qu'illustre ci-dessous.



Sur ces véhicules, il est possible d'installer et de souder un renfort de structure à l'intérieur du pilier de support pour réparer la zone endommagée.

La procédure ci-dessous documente les étapes requises pour réaliser cette installation à l'aide de l'ensemble MI15-45 sur un véhicule type de série H3.

## MATÉRIEL

L'ensemble #MI15-45 inclut la pièce suivante :

Pièce No	Description	Qté
260026	Renfort de structure arrière gauche	1

### REMARQUE

*Le matériel peut être commandé selon la pratique habituelle.*

## MARCHE À SUIVRE



### DANGER

Stationner le véhicule de façon sécuritaire, appliquer le frein de stationnement, arrêter le moteur. Avant de travailler sur le véhicule, placer le commutateur d'allumage à la position OFF et déclencher les disjoncteurs principaux équipés d'un dispositif de déclenchement manuel.



### ATTENTION



Il est nécessaire de souder le renfort de structure au châssis arrière du véhicule. Avant d'entreprendre une soudure à l'arc (électrique) au châssis, lire attentivement la procédure de déconnexion des modules Multiplex incluse dans la section 00a du Manuel de Maintenance.

Ne pas se conformer à cette procédure pourrait entraîner de graves dommages à l'équipement électronique du véhicule.

La procédure complète peut aussi être consultée en ligne sur le site web des publications techniques dans la catégorie Publication des manufacturiers (choisir Prevost) ou directement sous le lien suivant :

[Multiplex Modules Disconnection Procedure Prior to Welding](#)

**Note importante pour les véhicules de conversion (H3-45 VIP) :** Noter que les spécialistes en conversion ont pu installer de l'équipement électronique supplémentaire requérant leur propre procédure de déconnexion. Suivre les directives du convertisseur avant d'entreprendre la soudure.

**Seul le personnel qualifié utilisant l'équipement de sécurité et de soudure adéquat devrait être autorisé exécuter la procédure décrite ci-dessous.**

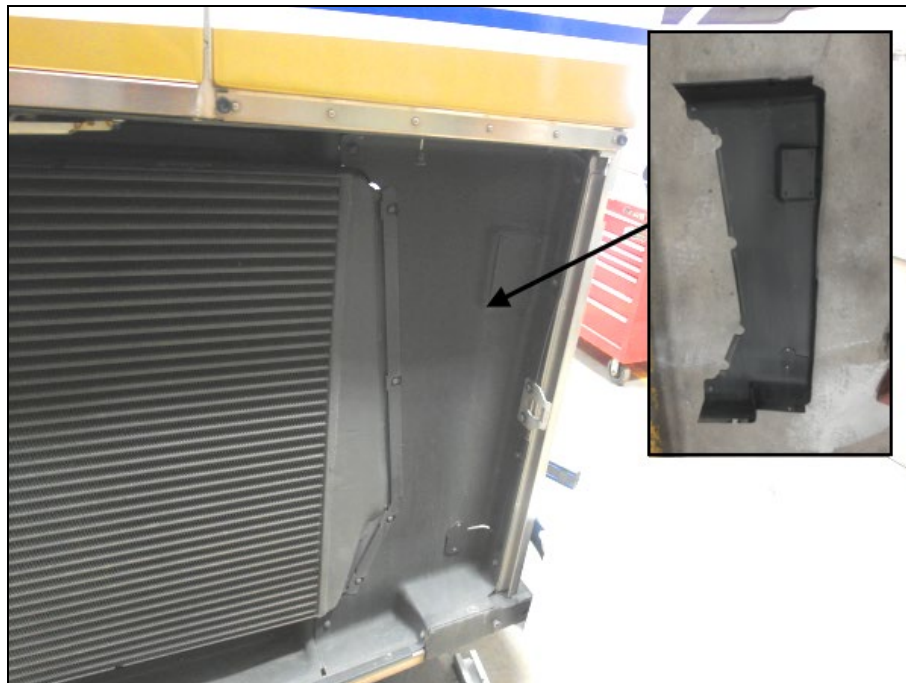
1. Débrancher les modules Multiplex du véhicule en suivant les instructions contenues dans la procédure de déconnexion des modules Multiplex (voir le lien ci-dessus).
2. Ouvrir la porte de compartiment moteur et retirer le pare-choc arrière du véhicule (protéger le fini du pare-choc).



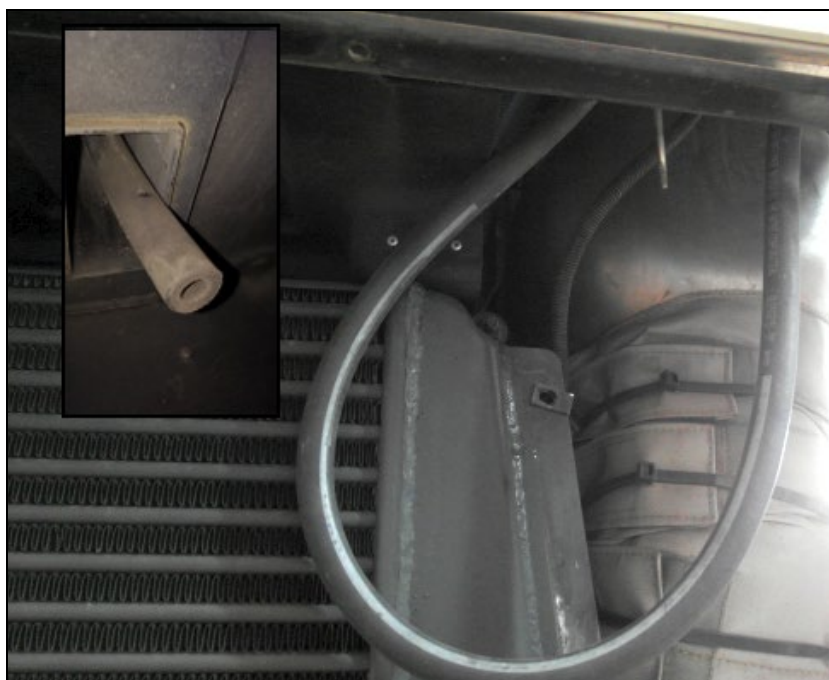
3. Ouvrir la porte moteur gauche et retirer la bordure d'acier inoxydable rivetée au pilier de support arrière gauche (utiliser une perceuse électrique et un foret de diamètre approprié).



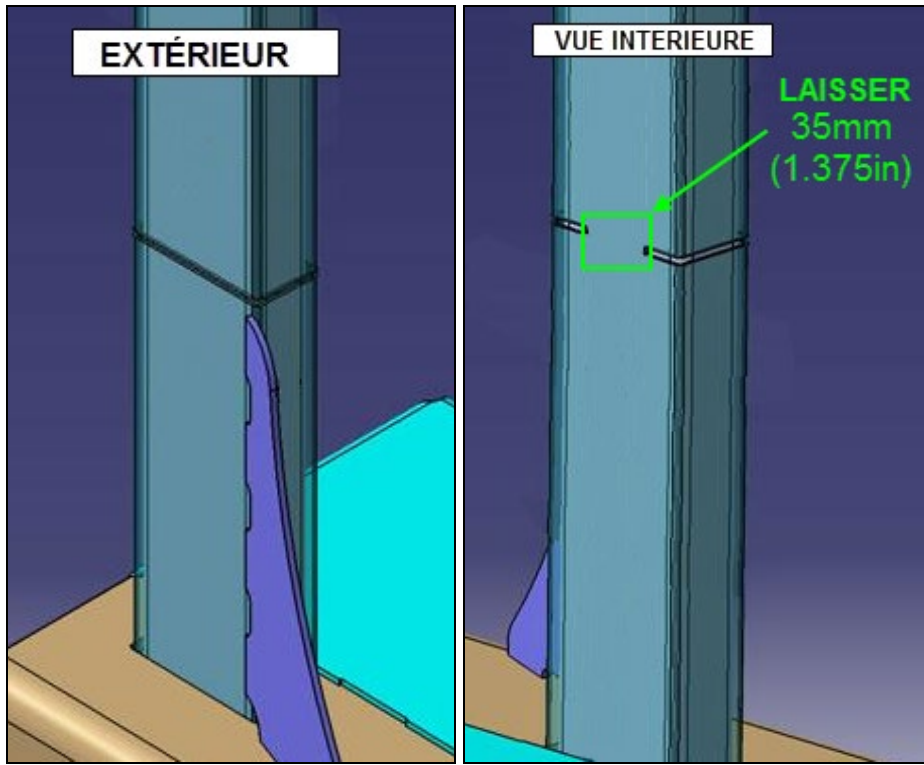
4. Retirer le déflecteur arrière du ventilateur et ses supports métalliques à l'aide d'une douille 10mm (15 vis hexagonales retiennent le déflecteur).



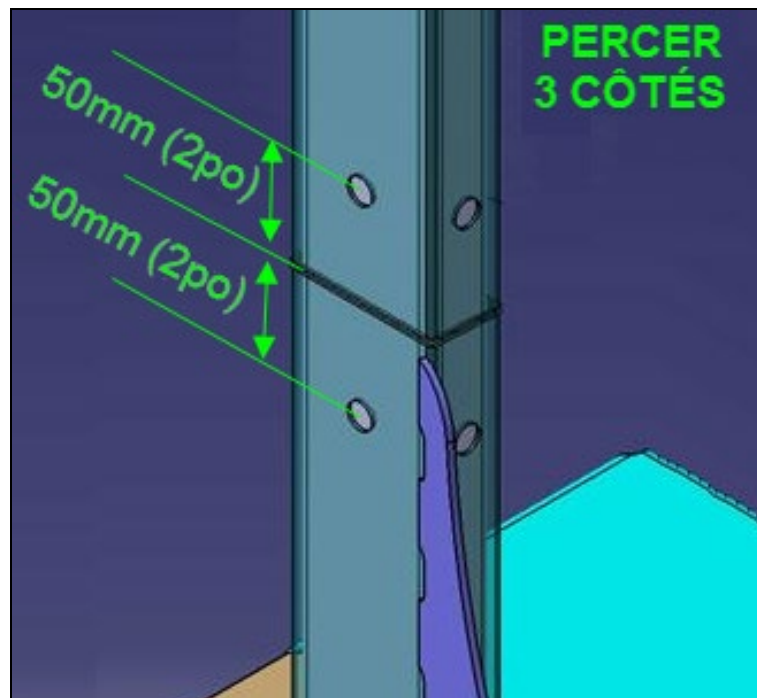
5. Glisser vers l'extérieur au minimum la moitié du tuyau de drainage passant au travers du pilier de support arrière pour éviter d'endommager celui-ci lors de l'opération de soudure.



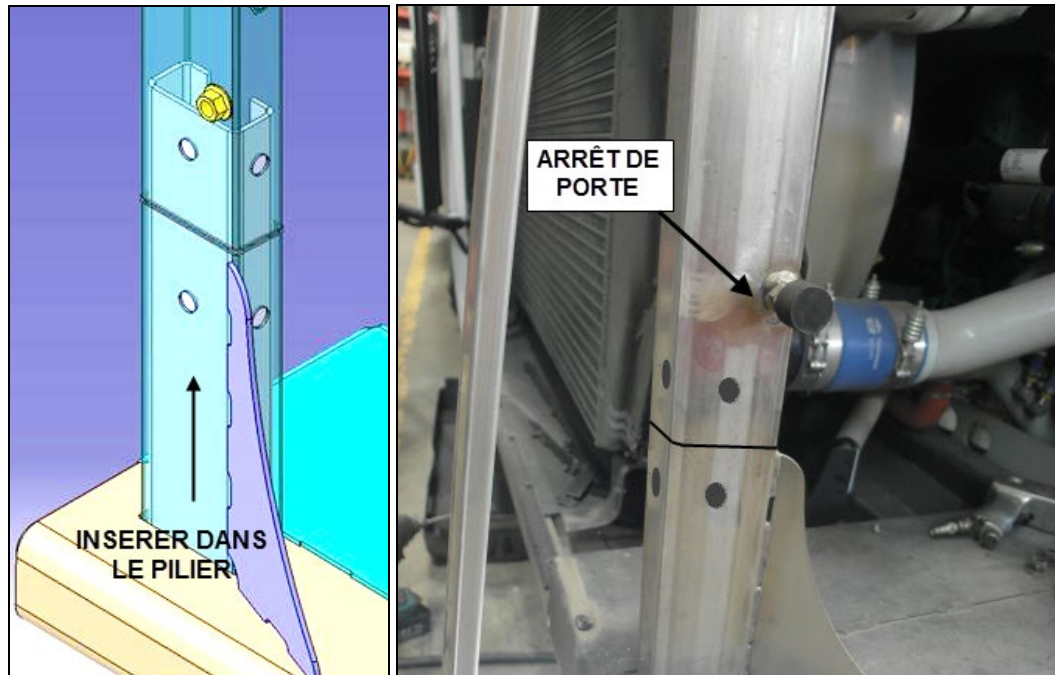
6. Élargir les parties latérales et l'extérieur de la fissure à l'aide d'un disque de tronçonnage de 1/8po ou 3 mm. La partie intérieure doit seulement être élargie aux extrémités, laisser environ 35mm (1.375po) au centre du pilier.



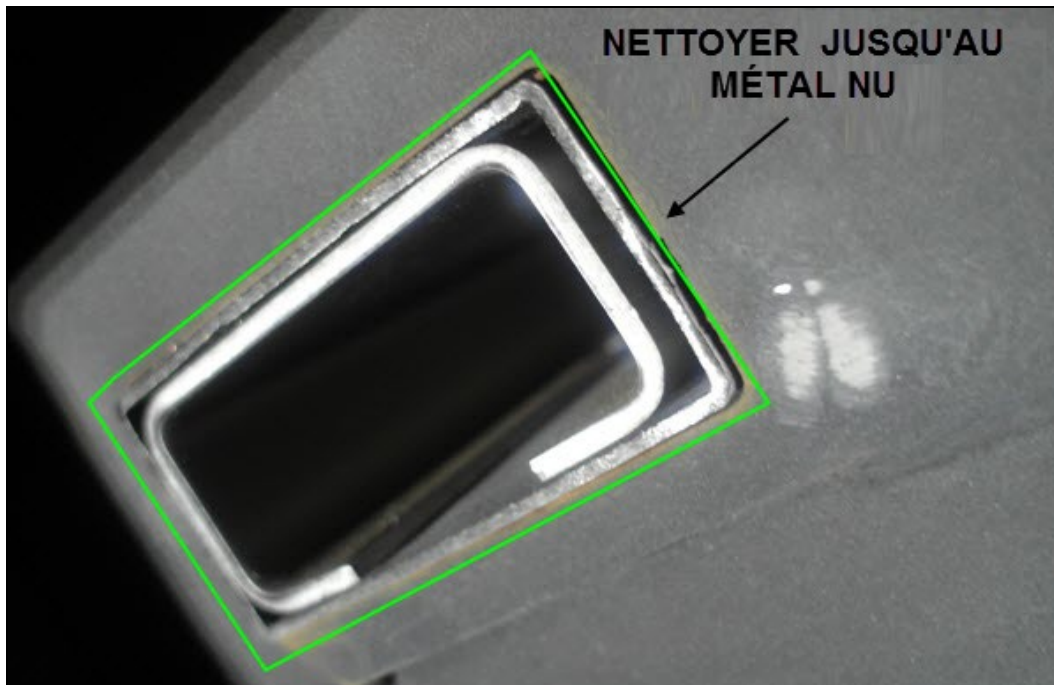
7. Percer deux trous de chaque côté du pilier à environ 50mm (2po) au-dessus et en dessous de la fissure. Percer aussi la face extérieure du pilier de la même manière (deux à quatre trous total, 50mm (2po) au-dessus et en dessous de la fissure). Ne pas percer la face intérieure du pilier.



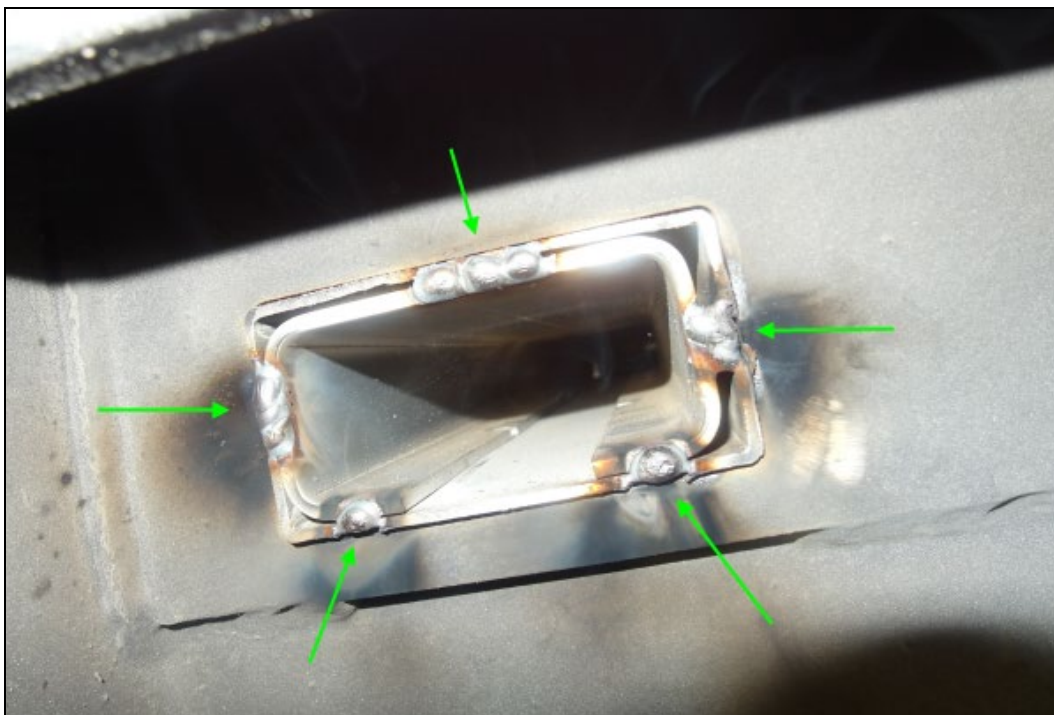
8. Par-dessous, insérer le renfort à l'intérieur du pilier de support arrière jusqu'à ce qu'il bute contre la vis de l'arrêt de porte. Il y a normalement assez de friction entre le pilier et le renfort pour maintenir le renfort en place sans utilisation de pinces de fixation.



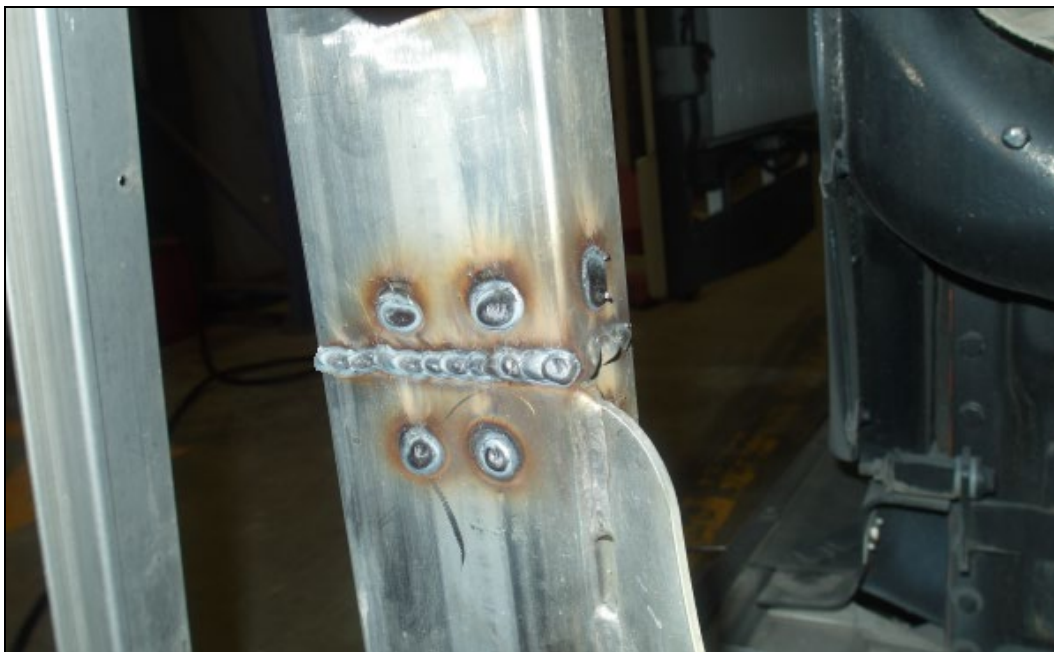
9. Nettoyer jusqu'au métal nu la partie inférieure du pilier arrière et les arêtes inférieures du renfort. Les surfaces doivent être suffisamment propres pour éviter la contamination de la soudure.



10. Souder par point les bords inférieurs du renfort au pilier arrière.



11. Souder en longueur la fissure précédemment élargie en s'assurant d'une pénétration adéquate entre le pilier et le renfort.
12. Compléter en soudant l'intérieur des trous pour augmenter le contact et la solidité entre le pilier et le renfort (les trous doivent être remplis complètement, ne pas laisser de vide au centre).



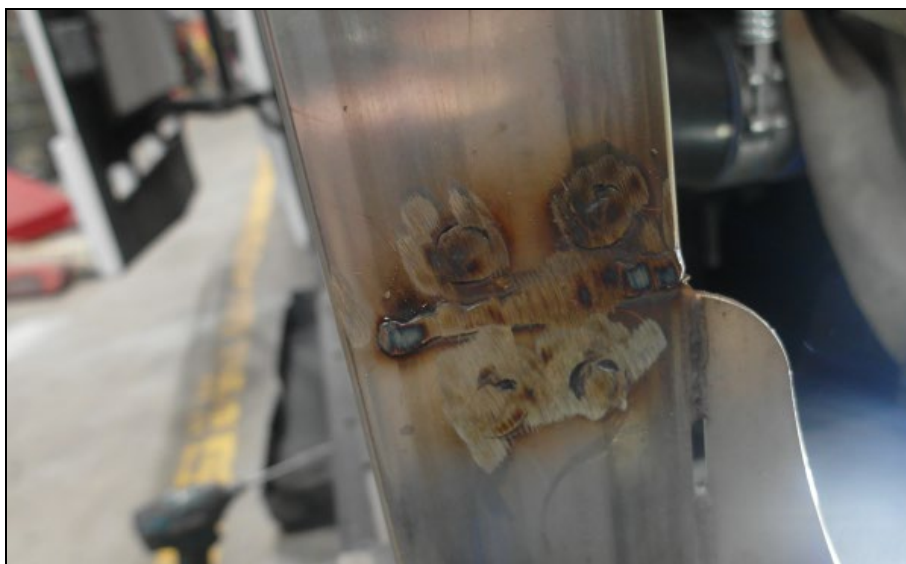
13. Pour des raisons esthétiques, les soudures doivent être meulées et sablées jusqu'à l'obtention d'une surface semi-lisse s'harmonisant avec le fini naturel du pilier de support.



## ATTENTION

Porter des gants et un équipement de protection oculaire adéquat lors de l'utilisation d'une meuleuse rotative.

- Débuter avec un disque de ponçage à grains grossiers et retirer au maximum l'excès de soudure.

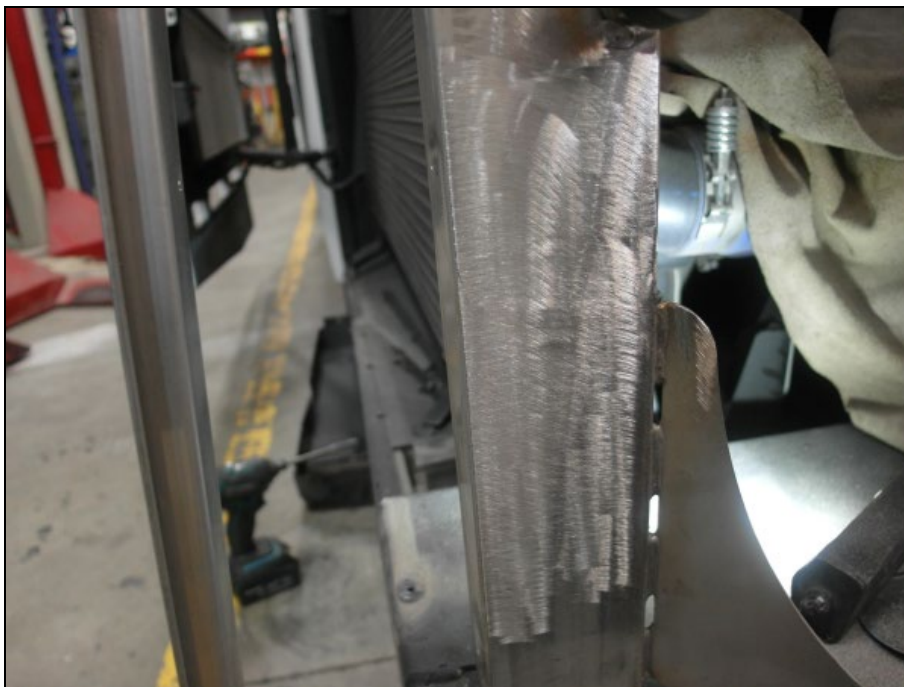


- À l'aide d'un disque à grains moyens, amener la soudure au niveau de la surface du pilier.
- Inspecter ensuite le travail pour déceler la présence de concavités (trous ou petites crevasses), ajouter au besoin du matériel (soudure) et poncer jusqu'à l'obtention d'une surface satisfaisante sans concavités.

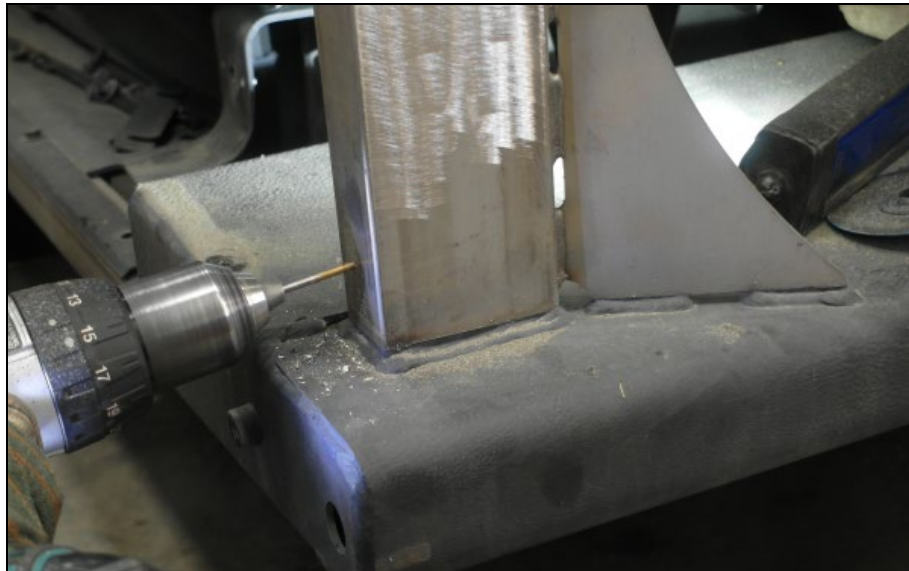




- Changer pour un de disque de ponçage à grains fins ou un tampon abrasif grossier et amener au fini de surface désiré.



14. Commencer le réassemblage en réinsérant le tuyau de drain à sa position originale dans le pilier.
15. Percer de nouveaux trous dans le côté du renfort de plier pour permettre la réinstallation de la bordure d'acier inoxydable (riveter la bordure en place à l'aide de rivets inoxydables).



16. Réinstaller le déflecteur de radiateur et ces supports métalliques; S'assurer que le trou inférieur du pilier de support et celui du renfort coïncident, percer au besoin (ne pas oublier d'installer le bouton de loquet sur la tige d'ouverture de la porte du catalyseur).



17. Réinstaller le pare-choc arrière.



18. Rebrancher les modules Multiplex et démarrer le véhicule pour s'assurer du bon fonctionnement des modules.

## DISPOSITION DES PIÈCES

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



Accédez à tous nos bulletins à cette adresse : <https://secureus5.volvo.com/technicalpublications/fr/pub.asp>  
Ou scannez le code QR avec votre téléphone intelligent.

Envoyez-nous un courriel à [technicalpublications\\_prev@volvo.com](mailto:technicalpublications_prev@volvo.com) avec comme objet "AJOUTER" pour recevoir nos bulletins par courriel.