

PREVOST

Feuille d'instructions

FI-03138

RENFORCEMENT DE LA TRAVERSE DOUBLE DU CADRE ARRIÈRE

APPLICATION

Modèle	VIN
Véhicules XL et XLII Année modèle: 1991 - 2004	2PCV33495M1011110 jusqu'à XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
Véhicules H3 Année modèle: 1993 - 2004	2PCH33495P1011559 jusqu'à XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

MATÉRIEL

L'ensemble #121600 inclut les pièces suivantes :

Pièce No	Description	Qté
121161	Tube de renfort	2
121597	Tube de renfort	2
121598	Gousset d'angle arrière	2
121599	Gousset d'angle avant	2
D120083	Schéma d'assemblage	1
IS-03138	Instruction Sheet	1
FI-03138	Feuille d'instructions	1

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. Avant de s'aventurer sous un véhicule muni d'une suspension pneumatique, il est fortement recommandé de supporter la carrosserie par ses points de levage.

1^{RE} PARTIE

PRÉPARATION

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.

-
1. Sortir la tige de raccordement du manchon de caoutchouc de la soupape de commande de hauteur puis déplacer le levier de la soupape vers le haut pour élever la suspension au maximum.
 2. Enlever l'enduit protecteur (Gravel Guard 3M) et toutes traces de rouille près des zones à souder, les zones à souder sont indiquées à la figure 1.
 3. Ajouter les pièces de renfort en se référant aux cotes de soudure de la figure 1.
 4. 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 cadre 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.

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

2^E PARTIE

INSTALLATION DES PIÈCES DE RENFORT

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

1. 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.
2. Toujours porter un équipement de sécurité approprié.
3. 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.
4. Les précautions suivantes doivent être prises pour protéger les composantes électroniques :
 - ? Couper l'alimentation avec l'interrupteur d'alimentation principale dans le compartiment des batteries.
 - ? Débrancher les trois connecteurs sur l'ECM (Electronic Control Module). L'ECM est situé sur le côté droit du moteur.
 - ? Pour les véhicules équipés d'une transmission automatique, débrancher les deux connecteurs sur l'ECU (Electronic Control Unit). L'ECU est situé dans la boîte de jonction arrière côté gauche.
 - ? Pour les véhicules équipés de frein ABS, débrancher le connecteur sur le module ABS (Anti-Lock Brake System) situé dans le compartiment de la boîte de jonction avant.
 - ? Ne pas brancher les câbles aux composantes de contrôle électronique.
5. Souder les pièces de renfort tel que montré à la figure 1 en suivant les spécifications indiquées au paragraphe : **Soudure acier – acier**.
6. 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 : Utiliser un apprêt convenant au type de métal et suivre les instructions du fabricant.

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

7. Appliquer ensuite de l'enduit protecteur (Gravel Guard 3M) des deux côtés de la pièce.
8. Rebrancher les composantes dont il est fait mention à l'étape 4.

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 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.

