


# PREVOST

## Bulletin de garantie

## 97-08

Date: **Mai 1997**  
Section: **16**  
Sujet: **FIXATION DES BARRES RADIALES**  
Application:

Modèle	VIN
Tous les véhicules de la série H3 Année modèle: 1990 jusqu'à 1997	 <p>Du <u>2P9H33408L1001031</u> jusqu'au <u>2PCH33490V1011919</u> incl.</p> <p><b>EXCEPTÉ</b></p> <p><u>2PCV33498V1011684</u>, <u>2PCH33498V1011732</u>, <u>2PCV3349XV1011766</u></p> <p><b>ET</b></p> <p>du <u>2PCH33496V1011830</u> jusqu'au <u>2PCH33493V1011834</u></p> <p><b>ET</b></p> <p><u>2PCH33497V1011836</u></p> <p><b>ET</b></p> <p>du <u>2PCH33490V1011838</u> jusqu'au <u>2PCH33490V1011841</u></p> <p><b>ET</b></p> <p><u>2PCH33494V1011843</u>, <u>2PCH33491V1011850</u>, <u>2PCH33497V1011853</u>, <u>2PCH33499V1011854</u>, <u>2PCH33492V1011856</u></p> <p><b>ET</b></p> <p>du <u>2PCH33499V1011871</u> jusqu'au <u>2PCH33494V1011874</u></p> <p><b>ET</b></p> <p><u>2PCH33498V1011876</u>, <u>2PCV33495V1011885</u>, <u>2PCV33498V1011895</u>, <u>2PCH33410V1011896</u>, <u>2PCV33491V1011916</u>.</p>

### DESCRIPTION

Sur les véhicules ci-haut mentionnés, l'ajout de pièces de renfort sur les supports d'attaches des barres radiales du sous-châssis arrière assure la rigidité du joint à la structure. **Ce bulletin fait l'objet d'une CAMPAGNE DE RAPPEL.**

## MATÉRIEL

L'ensemble no 213575 comprend les pièces suivantes:

Pièce No	Description	Qté
213259	Pièce de renfort horizontale droite	1
213260	Pièce de renfort horizontale gauche	1
172168	Pièce de renfort verticale droite	1
172169	Pièce de renfort verticale gauche	1
121418	Cale d'épaisseur (mince)	3
121419	Cale d'épaisseur (épaisse)	3
500781	Écrou pour boulon à tête hexagonale	8
131065	Support d'attache	2
110340	Plaque de blocage	4

**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 et placer l'(les)interrupteur(s) principal(aux) à la position ARRÊT (OFF) avant de travailler sur le véhicule.

1. Les travaux de soudure ne doivent être effectués que par du personnel qualifié.
2. Des écrans de protections 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 soudage dans un endroit propre et bien aéré. Toujours avoir à la portée de la main un extincteur d'incendie approprié.
5. 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 Brake System) situé dans le compartiment de la boîte de jonction avant.
  - Ne pas brancher les câbles aux composantes de contrôle électronique.
6. Supporter le véhicule de façon sécuritaire aux points de levage sous les essieux à l'aide d'un élévateur hydraulique.

**Avertissement:** 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.

7. Enlever les quatre roues de l'essieu moteur. Séparer les barres radiales de leurs supports d'attaches.
8. Enlever les supports d'attaches (2) (voir la fig. 1). Il y a un boulon à dévisser dans le compartiment à bagages de chaque côté.

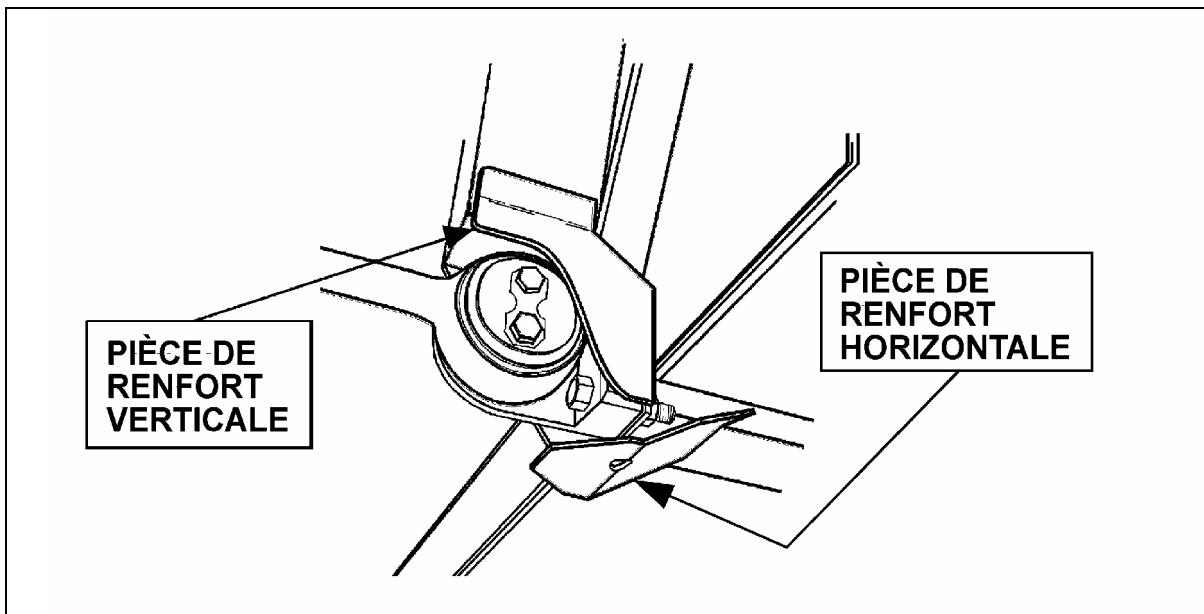


FIGURE 1: SUPPORTS D'ATTACHES DES BARRES RADIALES

16077

9. Avant de procéder au soudage, enlever à l'aide d'une meule l'enduit protecteur (gravel guard) sur les parties où il faut souder.
10. Pour éviter les brûlures à l'intérieur du compartiment à bagages, mouiller généreusement le tapis et protéger le plancher avec une plaque de métal.
11. Enlever les garde-boue des ballons pour faciliter le soudage.
12. Vérifier si les pièces de renfort horizontales gauche (Prévost no 213260) et droite (Prévost no 213259) ont été ajoutées à la structure. Si non, vérifier s'il y a des fissures dans la soudure de l'article 523, gouger ou meuler jusqu'au métal sain aux endroits fissurés et resouder (voir la fig. 2). Ajouter les pièces de renfort horizontales et verticales en se référant aux cotes de soudure des figures 3 et 4.

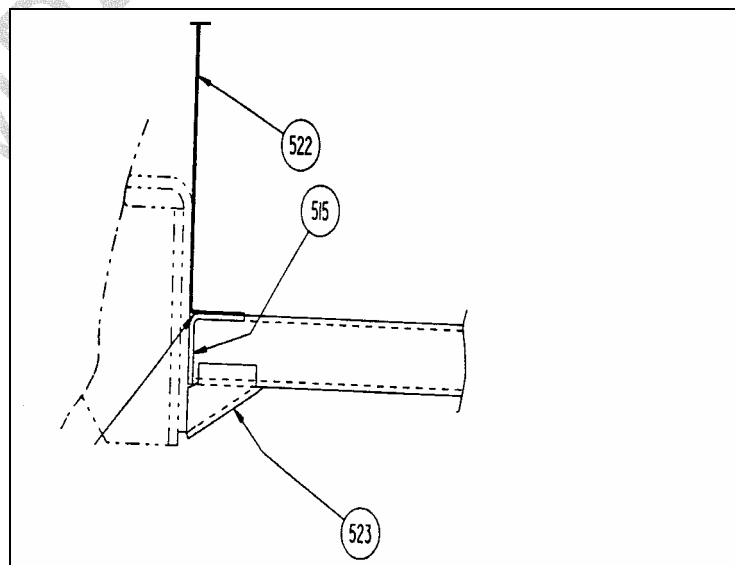


FIGURE 2: SUPPORT DE RENFORT

16078

---

**Remarque:** Souder les pièces de renfort horizontales avant de souder les pièces de renfort verticales (Prévost nos 172168 et 172169).

13. À cause de l'épaisseur du matériau, il est recommandé d'utiliser une soudeuse à l'arc électrique semi-automatique selon les spécifications suivantes:

#### **SOUDURE ACIER - ACIER INOXYDABLE OU ACIER INOXYDABLE - ACIER INOXYDABLE**

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

- procédé GMAW ("Gaz Metal-Arc Welding");
- fil de soudure conforme à la spécification A5.9 de AWS ("American Welding Standards");
- fil de soudure de type 308L d'un diamètre de 0,9 mm (0.035");
- tension: 18 volts à 22 volts;
- courant: 50 ampères à 200 ampères;
- gaz de protection: T90-H (90% hélium, 7,5% argon, 2,5% CO<sup>2</sup>).

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 A5.9 de AWS ("American Welding Standards");
- baguette de soudure de type 308L-16 d'un diamètre de 2,4 mm (3/32");
- courant: à plat - 40 ampères à 70 ampères.  
vertical - 35 ampères à 50 ampères  
plafond - 40 ampères à 60 ampères

#### **SOUDURE ACIER - ACIER**

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

- procédé SMAW ("Shield Metal-Arc Welding");
- baguette de soudure conforme à la spécification W48.3 - 93 de CSA
- baguette de soudure de type E7018 d'un diamètre de 3,2 mm (1/8") ou E48018
- courant: à plat - 90 ampères à 160 ampères.  
vertical - 90 ampères à 135 ampères  
plafond - 90 ampères à 160 ampères
- procédé FCAW ("Flux cored-Arc Welding");
- fil de soudure conforme à la spécification W48.5 - M1990 de CSA
- fil de soudure de type E4801 - T9CH d'un diamètre de 1,2 mm (0.045");
- tension: 27 volts;
- courant: 260 ampères;
- vitesse d'avance 450 po/min.;
- gaz de protection: 75% argon et 25% CO<sup>2</sup> ou 100% CO<sup>2</sup>

14. Laisser les soudures refroidir, puis enlever les scories (résidus de soudure).

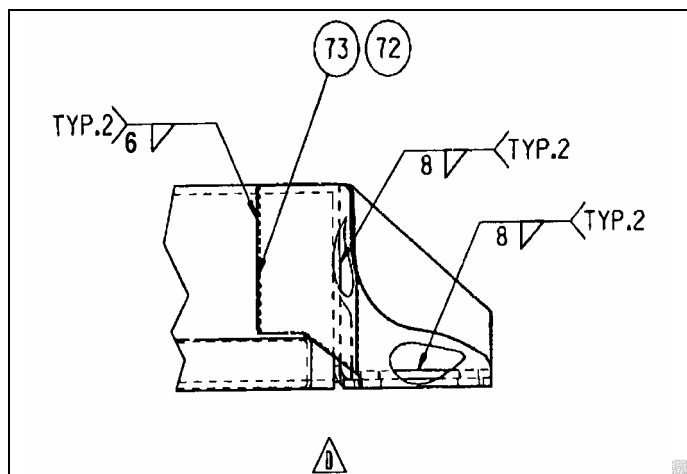


FIGURE 3: PIÈCE DE RENFORT VERTICALE

16079

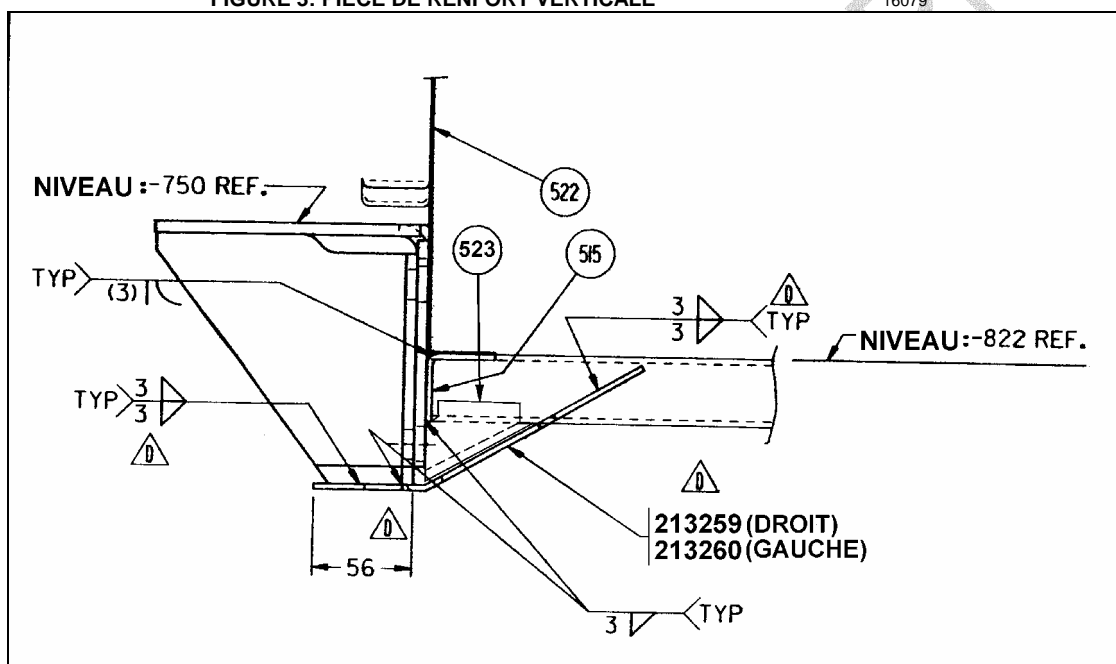


FIGURE 4: PIÈCE DE RENFORT HORIZONTALE

16080

15. Installer les nouvelles cales d'épaisseur (Prévost nos 121418 et 121419) au besoin, en s'assurant de garder exactement la même épaisseur.
16. Localiser les deux trous des boulons des barres radiales du différentiel situés dans le compartiment à bagages (fig.5).

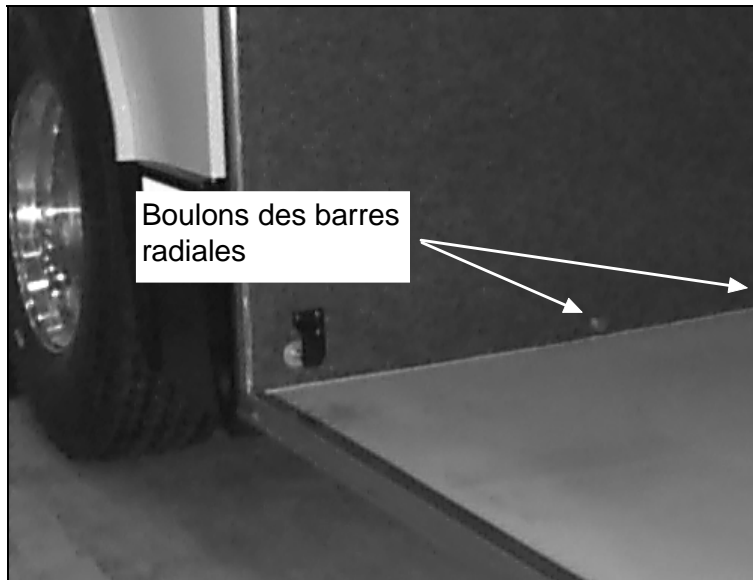


FIGURE 5: EMBLACEMENT DES BOULONS

16075

17. Assurez-vous que les rondelles et les boulons n'ont pas été installés par-dessus le tapis. Si les boulons et les rondelles ont été installés par-dessus le tapis, compléter les étapes suivantes pour chacun des deux boulons:

a. À l'aide d'un couteau, élargir le trou dans le tapis pour permettre à la rondelle d'avoir un contact direct avec la structure métallique du véhicule sans toucher au tapis (fig. 6).

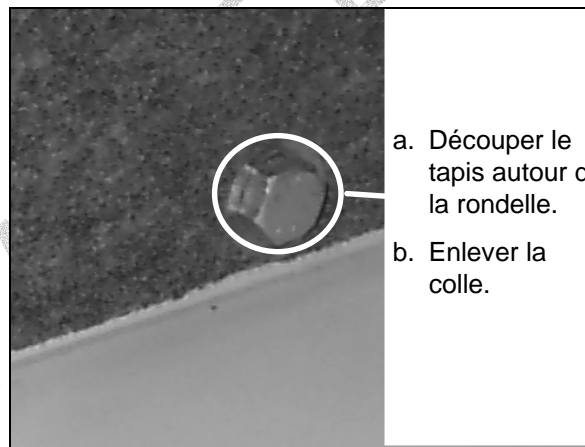


FIGURE 6: BOULON

16076

b. Enlever toute colle de la surface métallique.

18. Boulonner les deux nouveaux supports d'attache (Prévost no 131065). Appliquer un couple de 156  $\pm$  15 N·m (115  $\pm$  11 lbf·pi) pour des filets lubrifiés (graisse blanche Prévost no 680343) ou de 204  $\pm$  15 N·m (150  $\pm$  11 lbf·pi) pour des filets secs. Enduire ensuite tous les filets à découvert de Valvoline Tectyl 127 CG.

**Remarque:** Les cales d'épaisseur servant à l'alignement peuvent être manquantes si un des supports d'attache s'est desserré. Dans ce cas, il faut refaire l'alignement de l'essieu moteur.

19. Enduire les renforts d'enduit protecteur Gravel Guard 3M.

20. Réinstaller les barres radiales en serrant aux couples recommandés (voir la fig. 7).

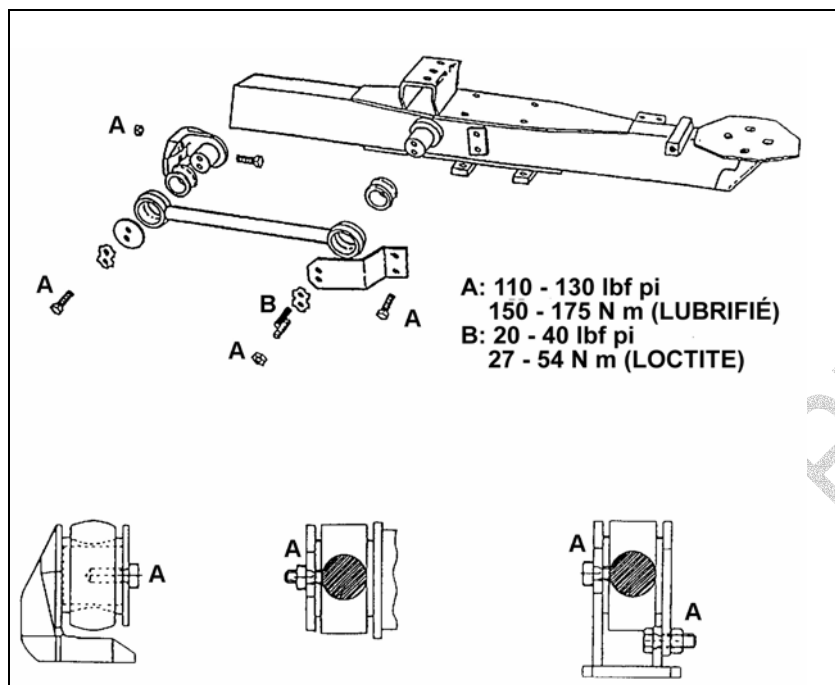


FIGURE 7: BARRE RADIALE

16013

21. Reposer les garde-boue et les roues et serrer les écrous des roues selon l'ordre indiqué à la figure 8 au couple de 610 - 680 N•m (450 - 500 lbf•pi).

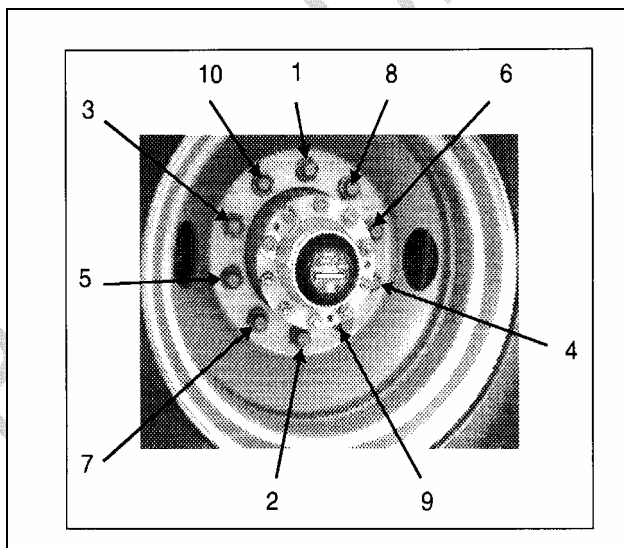


FIGURE 8: ORDRE DE SERRAGE

13006

22. Rebrancher les composantes dont il est fait mention à l'étape 5.

## GARANTIE

Cette inspection/modification est couverte par la garantie normale du fabricant. Nous vous rembourserons les pièces et quatre heures (4,0) de main-d'oeuvre sur réception d'un formulaire A.F.A dûment complété sur lequel vous devez mentionner "Bulletin de Garantie 97-08". **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:

---

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

CAMPAGNE DE RAPPEL



# PREVOST

## Certification de Campagne de Rappel

Nous attestons par la présente que les instructions relatives au Bulletin de Garantie # 97-08 ont été effectuées sur le véhicule ayant le numéro de série suivant:

2 P \_\_\_\_\_ ( S.V.P. compléter. )

Compagnie			
Adresse			
Téléphone		Télécopieur	
Signature:			
Date			
# A.F.A.			

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