**PREVOST**

BULLETIN DE GARANTIE

Bg03-15

ENREGISTRÉ - REGISTERED
ISO 9001 & ISO 14001

| | |
|--|---------------------------|
| DATE : Septembre 2003 | SECTION : 16 - Suspension |
| EXPIRATION: Septembre 2005 | |
| SUJET : INSTALLATION DE PIÈCES DE RENFORT SUR LE SUPPORT DE LA BARRE PANHARD | |

APPLICATION

| Modèle | VIN |  |
|--|---|--|
| Autocars H3-41, H3-45 Année modèle: 1998 - 2000 | Du 2PCH33498W1012298 jusqu'au 2PCH33493Y1013507 incl. | |
| VIP H3-45 Année modèle: 1998 - 2000 | Du 2PCV33494W1012334 jusqu'au 2PCV33498Y1013506 incl. | |

DESCRIPTION

Il a été porté à l'attention de Prévost Car Inc. que le cadre arrière des véhicules ci-dessus mentionnés possédant un haut kilométrage et soumis à des conditions très sévères, peut développer des fissures dues à la fatigue au niveau du support de la barre Panhard ; ce qui pourrait à la longue causer une rupture complète de la pièce. Réparer les fissures si nécessaire puis effectuer l'installation des pièces de renfort afin de renforcer le support.

MATÉRIEL

| Pièce No | Description | Qté |
|----------|--------------------------|-----|
| 172863 | Pièce de renfort arrière | 1 |
| 172865 | Pièce de renfort avant | 1 |

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, 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

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.

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.

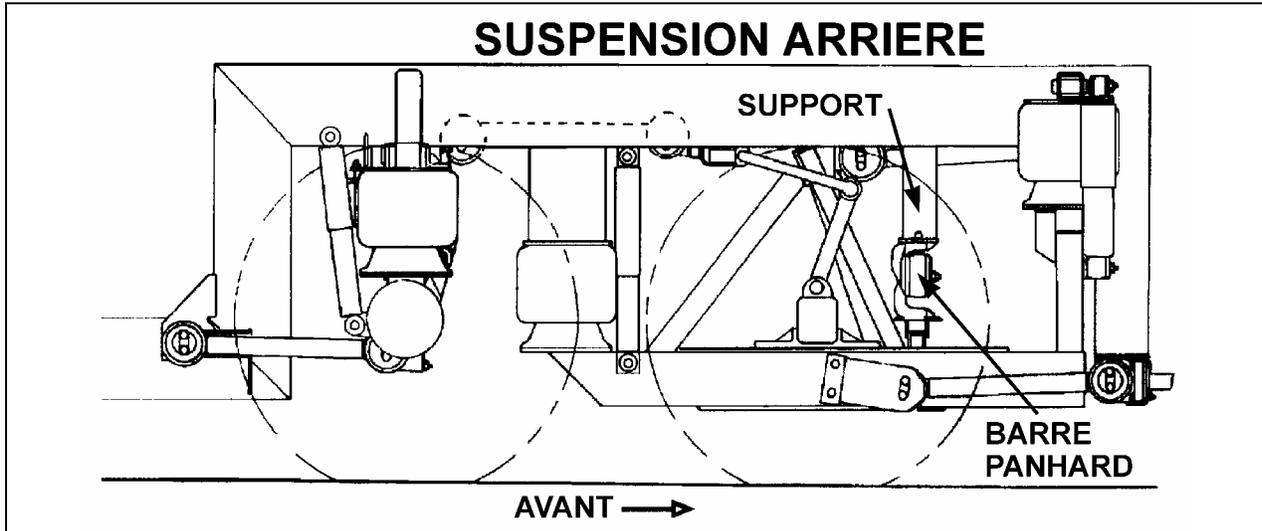


FIGURE 1

2. Enlever l'enduit protecteur (Gravel Guard 3M) et toutes traces de rouille près des zones à risques, les zones à risques sont à l'intérieur de la poutre en «U» horizontale et sont indiquées à la figure 2.

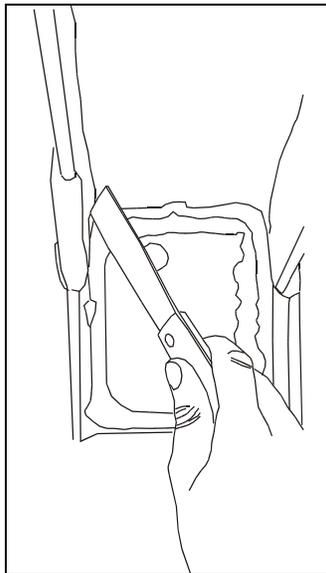


FIGURE 2 : ZONES A RISQUES

3. Vérifier si le support de la barre Panhard est fissuré, vérifier si les fissures sont superficielles en meulant la zone affectée pour faire disparaître la fissure. Si la fissure est superficielle, gouger ou meuler jusqu'au métal sain puis souder la fissure en vous référant au paragraphe : **Soudure acier - acier**. Ajouter les pièces de renfort en vous référant aux cotes de soudure de la figure 3.

4. Si le support de la barre Panhard n'est pas fissuré, ajouter les pièces de renfort en se référant aux cotes de soudure de la figure 3.
5. 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.

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 3 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.

SOUDEURE 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.

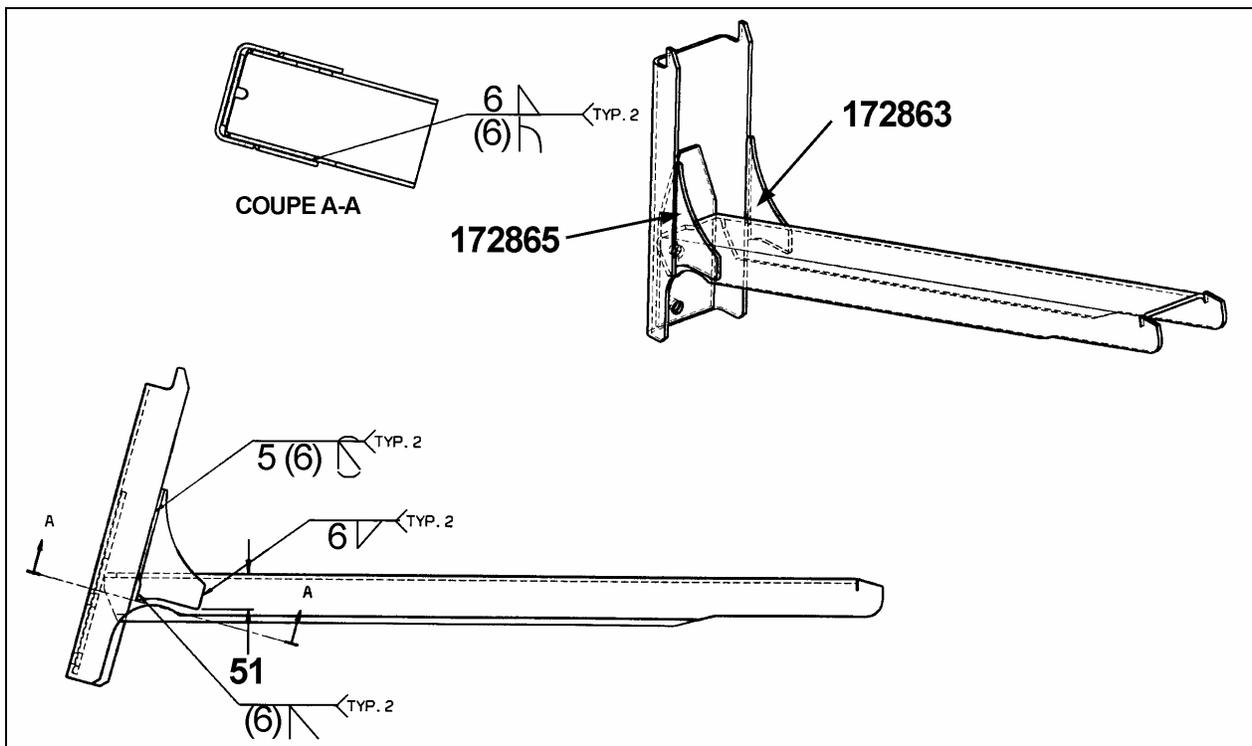


FIGURE 3 : SPÉCIFICATIONS DE SOUDURE

GARANTIE

Cette modification est couverte par la garantie normale de Prévost Car. Nous vous rembourserons les pièces et une heure (1,0) de main-d'œuvre sur réception d'un formulaire A.F.A. dûment complété sur lequel vous devez mentionner «Bulletin de Garantie 03-15».

Disposition des pièces:

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