

PREVOST

**BULLETIN
DE
GARANTIE**


Bg03-25

ENREGISTRÉ - REGISTERED
ISO 9001 & ISO 14001



DATE : Novembre 2003	SECTION : 16 - Suspension
EXPIRATION: Novembre 2005	
SUJET : VÉRIFICATION DES SOUDURES AUX POINTS D'ATTACHE DES BRAS TRIANGULAIRES INFÉRIEURS DE SUSPENSION INDÉPENDANTE 18000 LBS	

APPLICATION

Modèle	VIN	
Maison motorisée H3 VIP avec suspension indépendante 18000lbs Année modèle: 2004	<u>2PCV3349241014760</u>	<u>2PCV3349041014773</u>
	<u>2PCV3349441014761</u>	<u>2PCV3349641014776</u>
	<u>2PCV3349X41014764</u>	<u>2PCV3349X41014778</u>
	<u>2PCV3349941014769</u>	
Autocar XLII Maison motorisée XLII Entertainer XLII avec suspension indépendante 18000lbs Année modèle: 2004	<u>2PCY3349741028165</u>	<u>2PCW3349741028173</u>
	<u>2PCW3349X41028166</u>	<u>2PCW3349041028175</u>
	<u>2PCW3349141028167</u>	<u>2PCW3349441028177</u>
	<u>2PCW3349341028168</u>	<u>2PCW3349841028179</u>
	<u>2PCW3340341028169</u>	<u>2PCX3349041028181</u>
	<u>2PCW3349141028170</u>	<u>2PCW3349341028185</u>
	<u>2PCX3349841028171</u>	<u>2PCW3349041028189</u>

DESCRIPTION

Sur les véhicules ci-haut mentionnés, une vérification des cordons de soudure aux points d'attache des bras triangulaires inférieurs de suspension est nécessaire afin de s'assurer qu'il n'y a pas de défauts de soudure. La partie 1 de ce bulletin décrit la vérification à faire. Si les soudures ne sont pas conformes, suivre la procédure de la partie 2 pour faire la réparation.

PARTIE 1- VÉRIFICATION

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.

1. Soulever le véhicule.
2. À l'avant du véhicule, localiser les 4 points d'attaches des bras triangulaires inférieurs de suspension (figure 1).

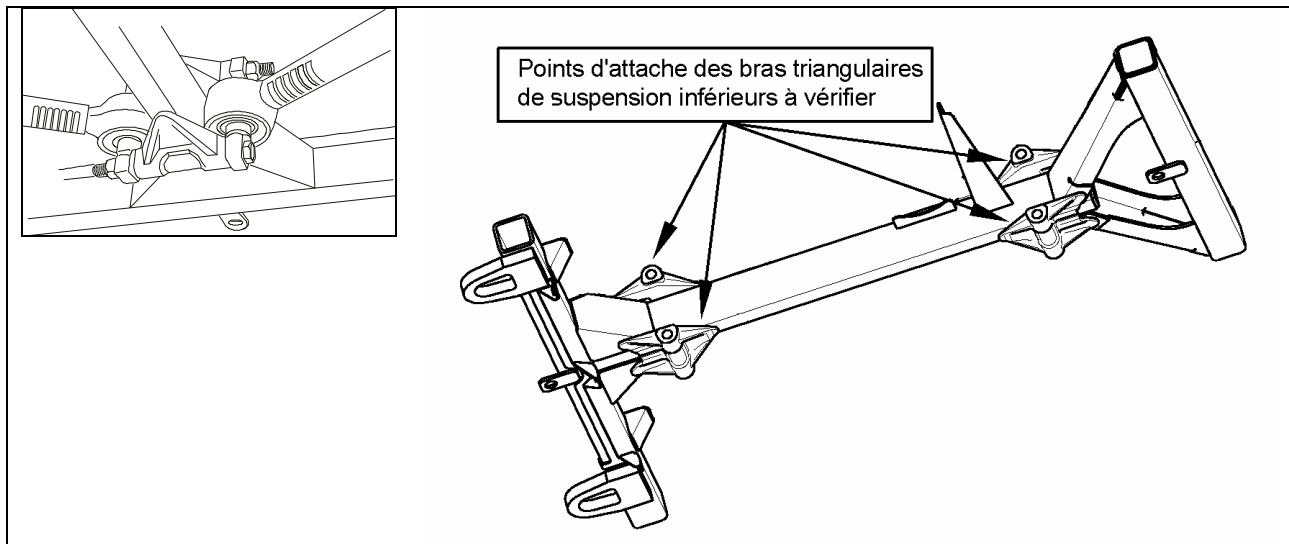


FIGURE 1: IDENTIFICATION DES QUATRE POINTS D'ATTACHE À VÉRIFIER

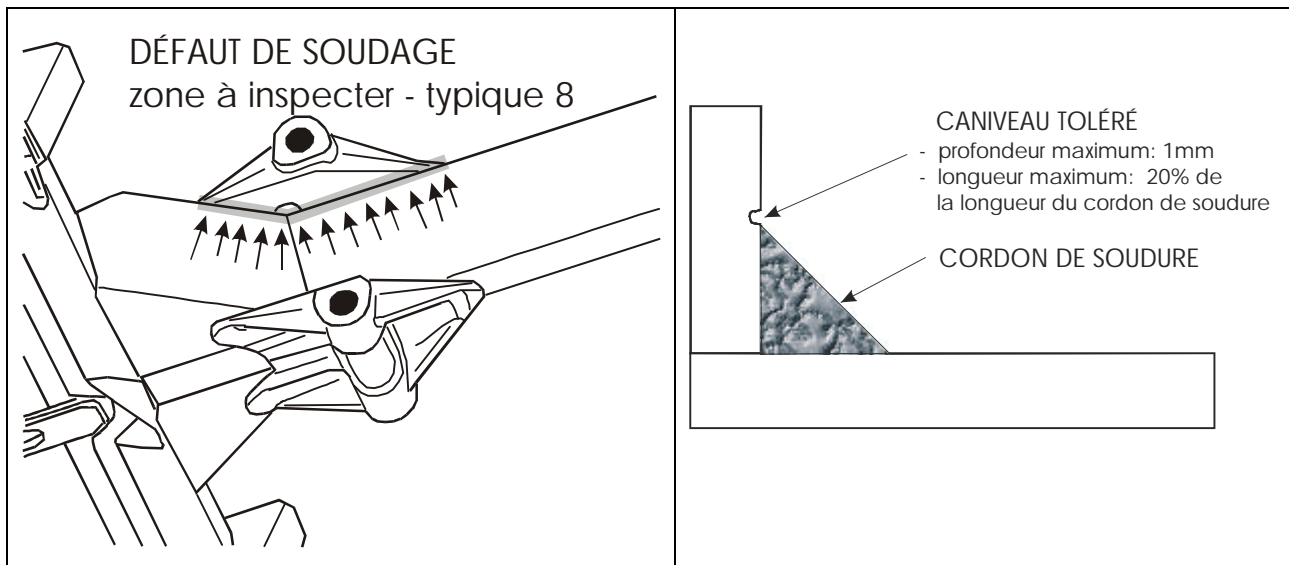


FIGURE 2: ZONE À INSPECTER TYPIQUE

FIGURE 3: CRITÈRES D'ACCEPTATION DES CANIVEAUX

3. Vérifier les cordons de soudure de chaque cotés des points d'attache. Il y a 8 cordons de soudure à vérifier (figure 2).
4. Vérifier le long du cordon de soudure s'il y a présence de caniveaux. Il est plus probable de retrouver des caniveaux sur la poutre plutôt que sur la pièce d'attache forgée.

Remarque : Un caniveau est un manque de métal en forme de sillon situé sur les bords d'un cordon de soudure.

5. S'il y a présence de caniveaux, mesurez-en la profondeur. La profondeur maximum permise est de 1mm. Si le caniveau est plus profond, peu importe la longueur, il est nécessaire de réparer la soudure. Aussi, si la longueur du caniveau dépasse 20% de la longueur du cordon de soudure, peu importe la profondeur, il est nécessaire de réparer la soudure (figure 3).
6. Si nécessaire, effectuer la réparation de la soudure selon la procédure de la partie 2.

PARTIE 2 – RÉPARATION DES CANIVEAUX

Commander les pièces suivantes selon le besoin :

Pièce No	Description	Qté
502106	Goupille	Au besoin
5001252	Écrou, hex stover M20-2.5	Au besoin

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.

1. Soulever le véhicule et retirer la roue avant du véhicule.
2. Supporter adéquatement l'essieu.
3. Retirer le bras triangulaire de suspension. Noter l'emplacement des cales d'épaisseurs afin de réinstaller le bras triangulaire dans les mêmes conditions, sans affecter le réglage de la géométrie.

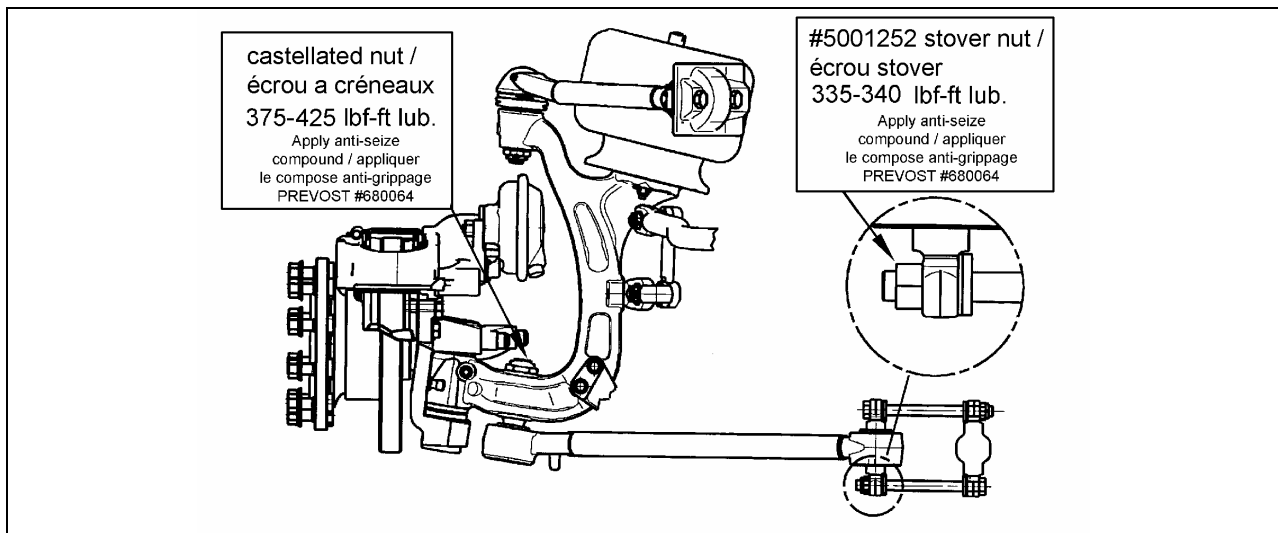


FIGURE 4: SPÉCIFICATIONS DE SERRAGE

4. Bien préparer la surface à la soudure en enlevant la protection anti-corrosion (couche noire) aux alentours des caniveaux.

5. Meuler les caniveaux et réparer en ajoutant du métal par soudage. Voir les recommandations pour le soudage à la fin de cette section.
6. Réinstaller le bras triangulaire de suspension selon les spécifications de serrage de la figure 4. Pour le serrage de l'écrou à créneaux, serrer au couple indiqué, puis serrer légèrement l'écrou seulement dans le but d'aligner un des créneaux avec le trou de passage de la goupille le plus proche. Utiliser une goupille neuve #502106. Serrer les écrous stover neufs #5001252 lubrifiés au couple indiqué. Appliquer le composé anti-grippage #680064 sur les parties filetées.

GARANTIE

La vérification de la partie 1 est couverte par la garantie normale de Prévost Car. Nous vous rembourserons ¾ d'heure (0,75) de main-d'œuvre sur réception d'un formulaire A.F.A. dûment complété sur lequel vous devez mentionner «Bulletin de Garantie 03-25 **Partie 1**». Nous vous rembourserons 5 heures (5,0) de main-d'œuvre ainsi que les pièces si une réparation a été nécessaire, sur réception d'un formulaire A.F.A. dûment complété sur lequel vous devez mentionner «Bulletin de Garantie 03-25 **Partie 1 et 2**».

Disposition des pièces:

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



PRÉCAUTIONS GÉNÉRALES À PRENDRE AVANT DE SOUDER ET SPÉCIFICATIONS DE SOUDAGE

Attention: Couper l'alimentation avec l'interrupteur d'alimentation principale situé dans le compartiment des batteries.

1. Déconnecter les câbles de mise à la masse des bornes des batteries.

Remarque: Déconnecter les câbles de mise à la masse seulement.

2. Déconnecter tous les modules de commande électronique (radio et système de contrôle, CVC, panneau des témoins lumineux et instruments de bord Volvo). Vous devez aussi déconnecter le module des alternateurs situé dans le compartiment de service avant (**compartiment principal d'alimentation pour H3**).
3. Débrancher les trois connecteurs du module de commande électronique (ECM). L'ECM est situé sur le moteur, du côté du démarreur.
4. Pour les véhicules équipés d'une transmission automatique Allison (**ou ZF-Astronic**), débrancher les connecteurs de l'unité de commande électronique (ECU). L'ECU est située dans le compartiment de service avant (**compartiment principal d'alimentation pour H3**).
5. Pour les véhicules équipés d'un système d'élévation de fauteuils roulants, débrancher le connecteur du contrôleur électronique.

6. Pour les véhicules équipés d'un système de freinage antiblocage (ABS), débrancher les connecteurs de l'unité de commande électronique (ECU) du système ABS. L'ECU du système ABS est située dans le compartiment de service avant.
7. Des écrans de protection doivent être positionnés de façon à protéger les câbles et composantes contre la chaleur, les éclats de soudure, arc électrique et autres éléments associés au soudage.
8. Ne pas fixer les prises de masse aux composantes de contrôle électronique.
9. Effectuer les travaux de soudure appropriés.

Attention : Installer les prises de masse de l'appareil à souder le plus près possible du travail à effectuer.

10. Lorsque le soudage est complété, reconnecter l'ECM, les unités de commande électronique de la transmission automatique, du système ABS, etc.
11. Terminer en reconnectant les câbles de mise à la masse aux bornes de batteries.

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 to 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 un appareil à souder à arc électrique conventionnel selon les spécifications suivantes :

- Procédé SMAW (Shielded 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 3,3 mm (1/8 po) ;
- Courant: 100 à 150 A; optimum à 120 A.

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.