

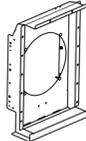
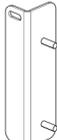
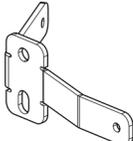
RELOCALISATION DU CONDENSEUR H3 VIP AVEC EFD

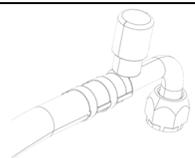
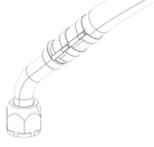
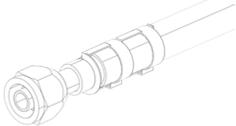
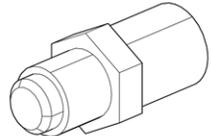
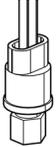
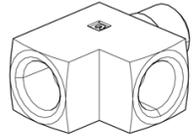
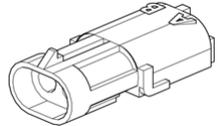
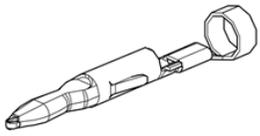
Révision: A

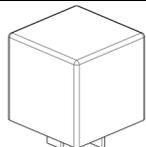
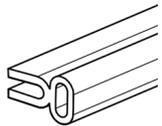
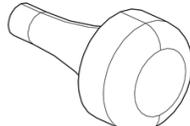
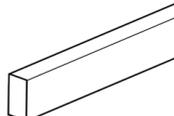
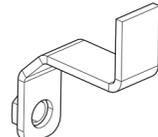
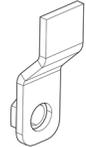
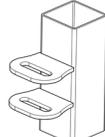
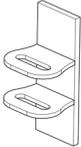
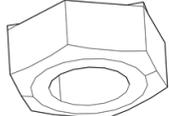
RÉVISION GÉNÉRALE ET AJOUT DE LA VERSION FRANÇAISE 31-07-2024

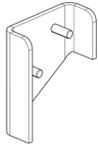
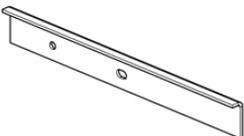
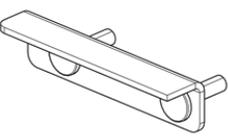
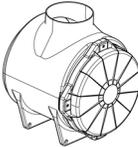
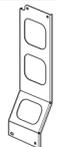
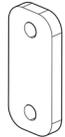
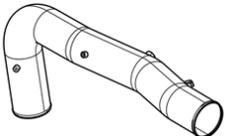
MATÉRIEL

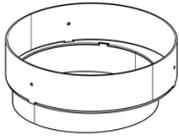
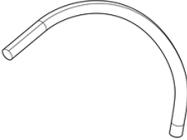
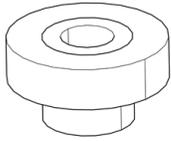
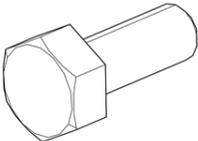
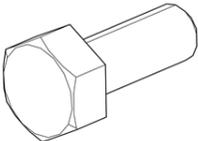
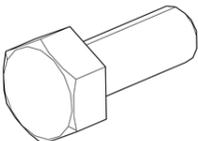
L'ensemble #IS21089 inclut les pièces suivantes :

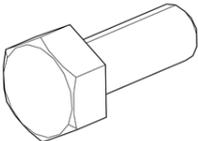
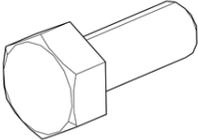
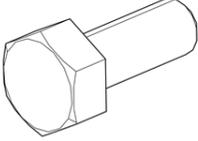
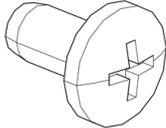
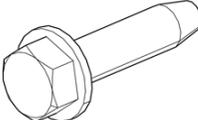
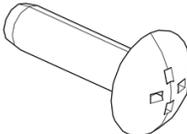
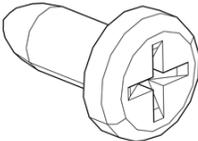
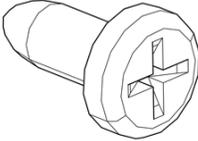
Pièce No	Description	Qté
950552	CONDENSEUR 	1
565881	VENTILATEUR CONDENSEUR 12" 	1
454036	PANNEAU PROTECTEUR 	1
454037	TUYÈRE ASSEMBLE 	1
454864	SUPPORT CONDENSEUR ASSEMBLE 	1
454888	SUPPORT, FILTRE ASSECHEUR 	1
454892	SUPPORT DU HAUT 	1
454893	SUPPORT 	1

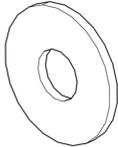
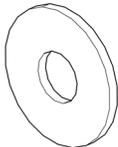
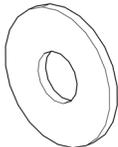
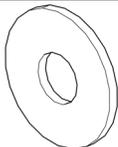
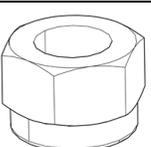
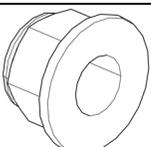
454032	BOYAU ASSEMBLE 3180MM		1
454031	BOYAU ASSEMBLE 2570MM		1
454030	BOYAU ASSEMBLE 1550MM		1
455031	BOYAU ASSEMBLE 3700MM		1
950370	FILTRE ASSECHEUR		1
950249	SOUPAPE		1
950270	INTERRUPTEUR PRESSION		1
501338	RACCORD EN T 1/4NPT-MX1/4NPT-FX1/4NPT-F		1
561566	CONNECTEUR 2 PH		1
561565	JOINT 20-16 VERT		2
561567	TERMINAL PIN 20-18		2

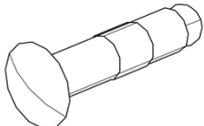
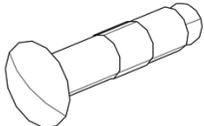
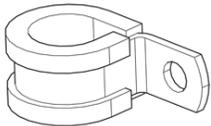
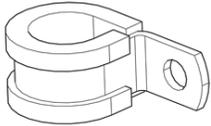
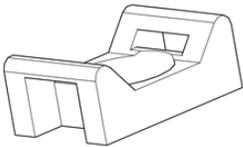
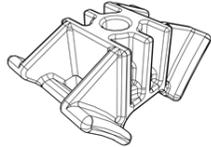
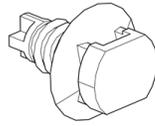
563332	RELAIS, 24V AVEC RÉSISTANCE		2
562101	TERMINAL SOCKET 16-14		1
0610379	HARNAIS, AIR CONDENSEUR CHAUFFEUR		1
2810653	PANNEAU PERFORE		1
506302	EXTRUSION CAOUTCHOUC EPDM NOIR		7 ft
504709	BUTÉE CAOUTCHOUC 9/32X1 1/16X5/8X1/16		2
506228	RUBAN AD 1 PE CC BK 1/4"X1/2"X37.5'		6.5ft
218982	ANGULAIRE SOUDE		1
218942	ANGULAIRE SOUDE		1
2810648	SUPPORT, PENTURE		2
2810658	SUPPORT, PENTURE HAUT		1
502609	ÉCROU SOUDE HEX SS M8-1.25		1

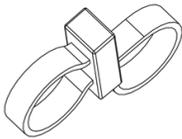
218948	SUPPORT, FILTRE ASSECHEUR		1
218944	SUPPORT, FILTRE À AIR		1
218943	SUPPORT, TUYAU ENTRE AIR		1
218949	SUPPORT, RÉSERVOIR D'HUILE		1
531493	FILTRE À AIR		1
531363	RÉDUCTEUR 7" À 5"		1
030292	SUPPORT ARRIÈRE, FILTRE À AIR		1
030293	SUPPORT AVANT, FILTRE A AIR		1
032540	ESPACEUR		1
032541	SUPPORT		1
030053	TUYAU ENTRÉ D'AIR		1

030232	ADAPTATEUR		1
5011240	CONNECTEUR MALE 3/4 PM X 1"		1
030286	BOYAU 7" DIA. 270MM		1
030291	BOYAU 1016MM		1
030045	DÉCALQUE "NE PAS UTILISER D'ÉTHER"		1
030046	DÉCALQUE "DO NOT USE ETHER"		1
034005	DÉCALQUE "BOULON EN PLASTIQUE SERRAGE"		1
286716	SPACER		4
5001981	VIS A TETE HEX SS NSS M8X50		2
502862	VIS À TÊTE HEX N500 M8-1.25X20 G8.8		8
502836	VIS À TÊTE HEX N500 M8-1.25X35 G8.8		4

5001990	VIS À TÊTE HEX NYL BK M8X1.25X30		4
5001697	VIS À TÊTE HEX SS NSS M6X16		6
502780	VIS À TÊTE HEX SS NSS M8X25		4
5001975	VIS AUTOTARAUDEUSE BDG PH SS410 Z050 10-24X3/8		14
500266	VIS AUTOTARAUDEUSE HEXW N500 1/4-20X1		3
500283	VIS AUTOTARAUDEUSE TR PH SS410 10-24X3/4		12
502868	VIS AUTOTARAUDEUSE TR PH N500 #10-16 X 1/2		2
509805	VIS AUTOTARAUDEUSE PAN PH N050 #10X1/2		6
5001833	RONDELLE BEL SPR SS 301 6.65X17.4X1.27		4
5001868	RONDELLE BEL SS 8.4X18X2		4
500332	RONDELLE PLATE N500 .328X.875X.062		12

5001736	RONDELLE PLATE N500 8.4X18X2		10
5001137	RONDELLE PLATE SS .203X.438X.06		14
500411	RONDELLE PLATE SS .260X.697X.05		6
5001849	RONDELLE PLATE SS 8.4X24X2		4
502853	RONDELLE FREIN SPT N500 6.1X11.8X1.6		6
500942	RONDELLE FREIN SPT N500 8.1X14.8X2		8
5001787	ÉCROU HEX NYRT SS M8-1.25X9.5		2
5001851	ÉCROU HEX SS NSS M6-1.0		4
5001931	ÉCROU HEXF NYRT NX500 M8-1.25 CP 8		6
502692	ÉCROU HEXF STO Z050 M8-1.25EX		4
502837	ÉCROU HEXF STO N500 M8-1.25		2

504339	RIVET POP DOME SS OE 1/8 (0.25_0.375)		3
504379	RIVET POP DOME SS OE 3/16 (0.126_0.250)		2
504291	BRIDE DE SERRAGE SS/CS 21-44		2
504324	BRIDE DE SERRAGE SS/CS 114-165		1
504229	BRIDE DE SERRAGE SS/CS 165-216		3
952629	COLLET DE RETENUE / ZP RUB 15.9 ID		4
952631	COLLET DE RETENUE / ZP RUB 19 ID		1
504013	SUPPORT ATTACHE / NOIR 1/4"		2
509490	SUPPORT DOUBLE POUR ATTACHES CÂBLES		1
509815	ATTACHE-CÂBLES RAPIDE TYPE SAPIN)		2
504016	ATTACHE-CÂBLES, NYLON NOIR		20

504637	ATTACHE-CÂBLES, NYLON NOIR (STD)		40
504768	ATTACHE-CÂBLES DOUBLE BOUCLE NYLON NOIR		15
IS-21089	Instruction Sheet		1
FI-21089	Feuille d'instructions		1

REMARQUE

Le matériel peut être commandé selon la pratique habituelle.

PREVOST

POUR VOTRE SÉCURITÉ

- Les équipements de protection oculaire doivent toujours être portés lorsque vous travaillez dans un atelier.
- Les règles relatives à l'équipement de protection individuelle doivent toujours être respectées. Portez votre EPI, y compris, mais sans s'y limiter, les éléments suivants :



**La sécurité
avant tout!**



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. Sur les véhicules de type Commuter, placer le commutateur principal d'alimentation (master cut-out) à la position OFF.

Les procédures de cadenassage et d'étiquetage (LOTO) doivent être appliquées avant d'entreprendre toute activité d'entretien, de réparation ou d'ajustement sur le véhicule. Se référer à la procédure locale pour toute information spécifique concernant les méthodes de contrôle d'énergies.

NOTE

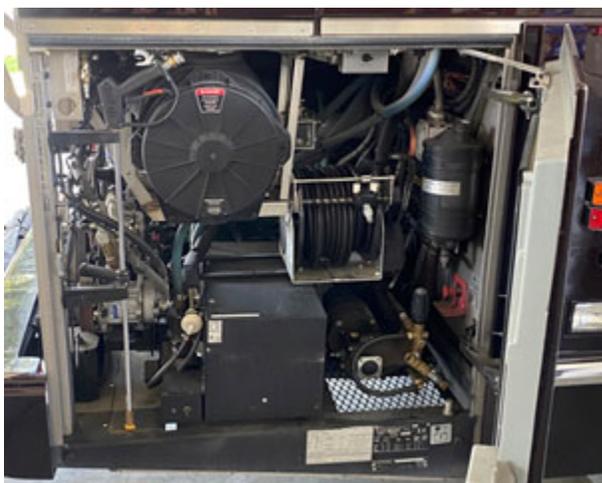
Avant de commencer le projet, vous devez retirer et déplacer tous les appareils à convertisseur à l'intérieur du compartiment du compresseur (ex. : chauffage, nettoyeur haute pression... etc.).

Table des matières

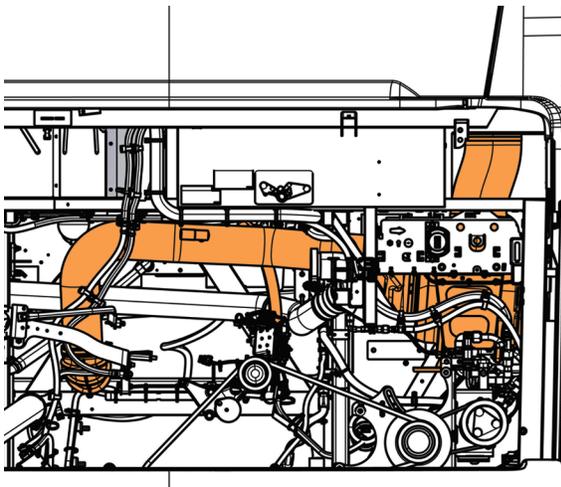
A. PIÈCES À RETIRER.....	12
B. PIÈCES À SOUDER.....	16
C. INSTALLATION DU FILTRE À AIR.....	32
D. MODIFICATION DE LA PORTE DU COMPRESSEUR.....	39
E. INSTALLATION DU CONDENSEUR	40
F. INSTALLATION DE L'ASSECHEUR.....	45
G. INSTALLATION DES BOYAUX	47
H. FIXATION DES TUYAUX.....	49
I. INSTALLATION DU RÉSERVOIR DE DIRECTION ASSISTÉE	52
J. INSTALLATION DU HARNAIS	53
K. VPG : RÉGLAGE DES PARAMÈTRES	55
Appendix A.....	56

A. PIÈCES À RETIRER

1. Enlever tous les appareils dans le compartiment, tous ces systèmes doivent être déplacés à l'intérieur du véhicule.

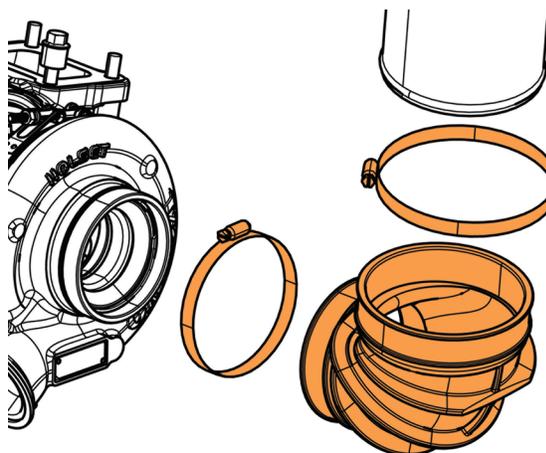


2. Retirer l'installation du filtre à air.

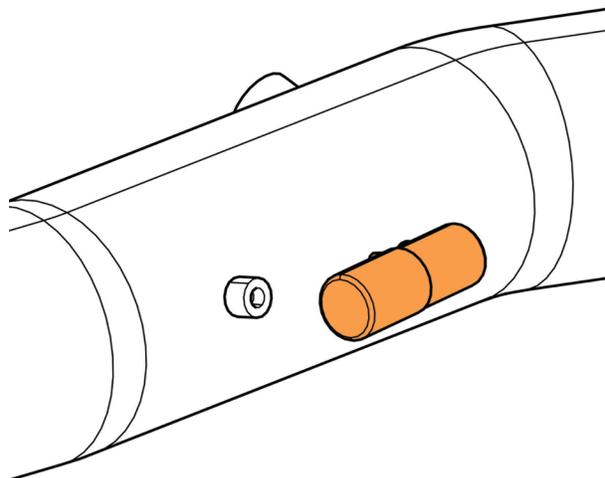


3. Retirer les pièces de l'ancien raccord du tuyau turbo et les conserver pour les réutiliser:

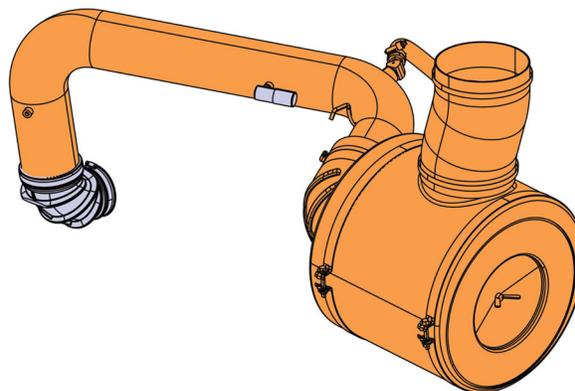
- Tuyau d'entrée
- Brides de serrage



4. Retirer l'indicateur de restriction du filtre.
Conserver pour réutilisation.

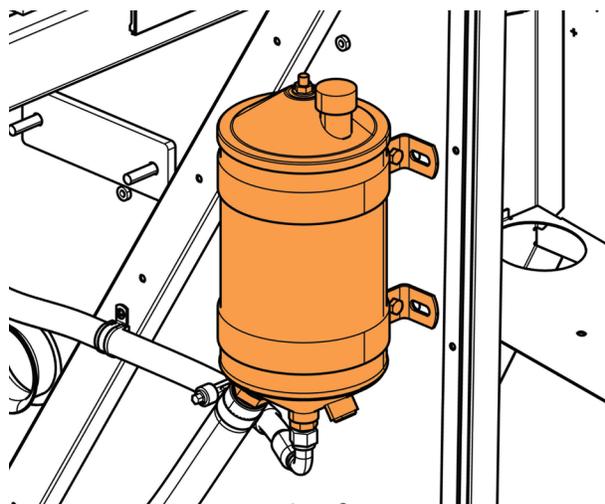


5. Jeter le reste de l'admission d'air (tuyau, tube, filtre à air et quincaillerie).

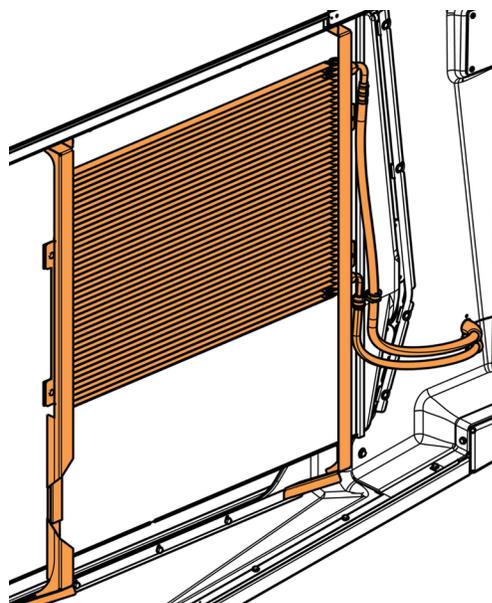
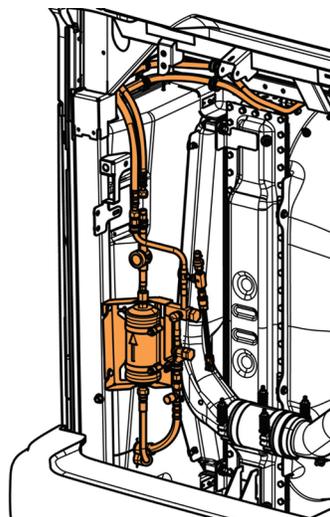


Véhicule avec renforcement de la rallonge escamotable arrière droite

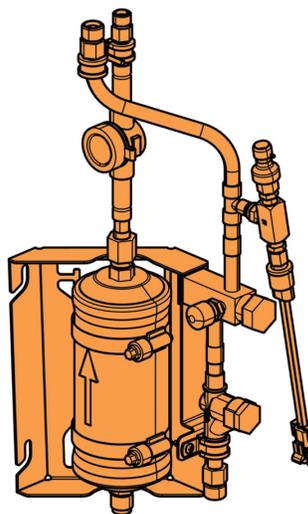
6. Débrancher le réservoir d'huile de direction assistée.
7. Vidanger l'huile du réservoir de direction assistée et l'enlever.
8. Retirer le réservoir, le conserver pour le réutiliser.



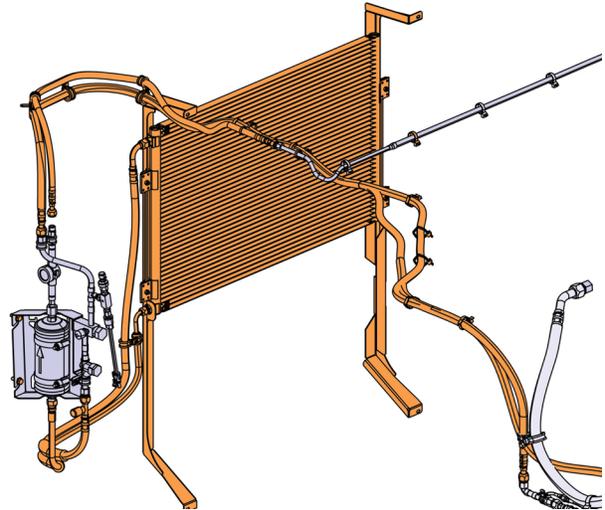
9. Récupérer le fluide réfrigérant comme l'exigent les autorités locales.
10. Démontez le système.
11. Pour éviter que l'humidité ne pénètre dans le circuit de climatisation, ajouter un bouchon en plastique sur tous les raccords ouverts et le retirer lorsque vous êtes prêt à réinstaller le système.



12. Réutiliser l'ensemble de l'assécheur.
13. Remplacer le filtre de l'assécheur par un nouveau 950370.
14. Pour éviter que l'humidité ne pénètre dans le circuit de climatisation, ajouter un bouchon en plastique sur tous les raccords ouverts et le retirer lorsque vous êtes prêt à réinstaller le système.

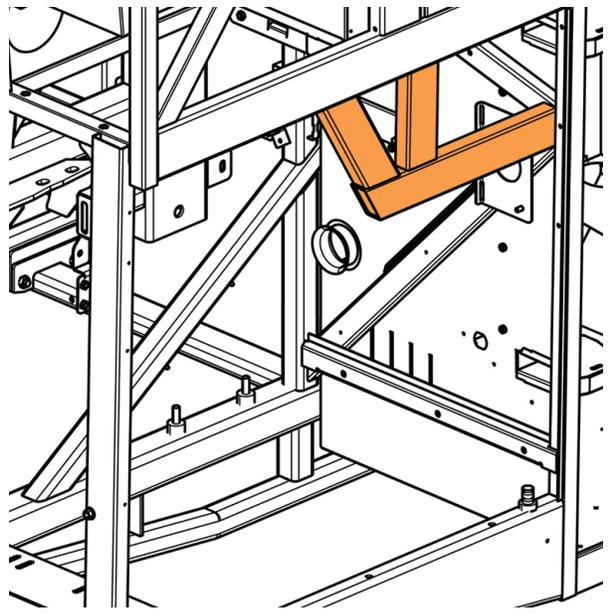


15. Jeter le reste du condenseur, les tuyaux et la quincaillerie.



Véhicule avec renforcement de la rallonge escamotable arrière droite

16. Si nécessaire, couper les tubes de structure.



B. PIÈCES À SOUDER



ATTENTION

Déconnecter tous les modules électroniques pour éviter tout dommage avant de procéder au soudage. Se référer à la **PROCÉDURE DE DÉCONNEXION DES MODULES ÉLECTRONIQUES AVANT SOUDURE**, voir le manuel d'entretien, section 00a, pour votre véhicule.

Réglage pour le soudage, voir l'**annexe A**

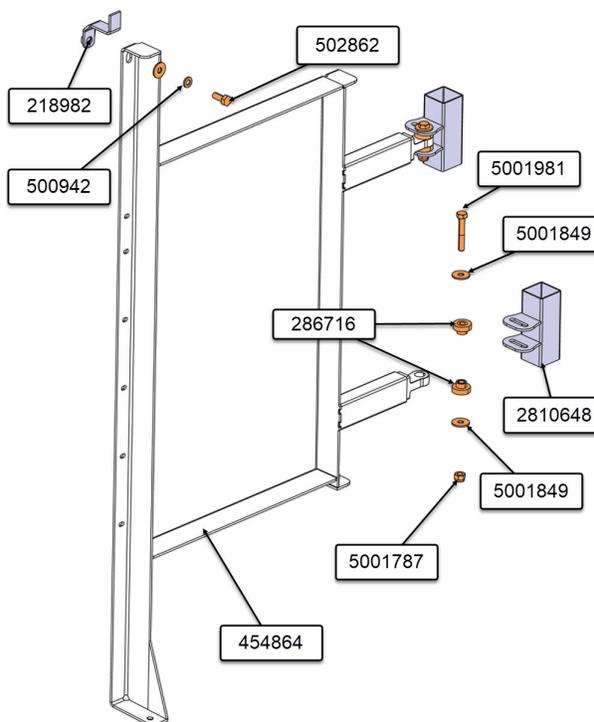


ATTENTION

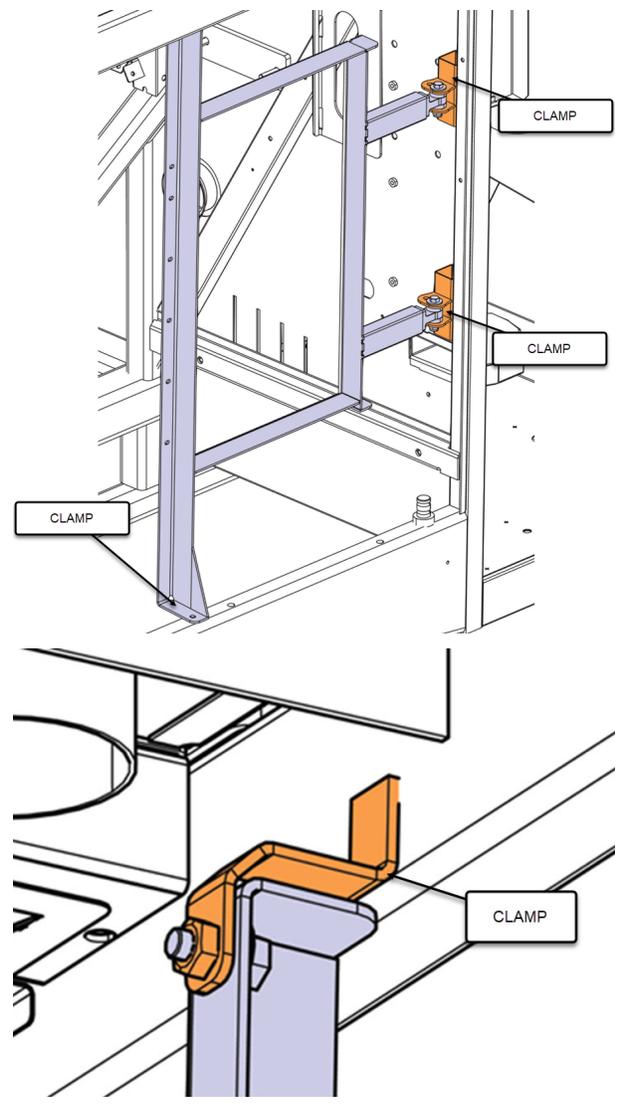
Seuls les soudeurs certifiés, qu'ils soient d'État, nationaux ou provinciaux, peuvent effectuer des travaux de soudure sur les éléments structurels de l'autocar.

Véhicule sans renforcement de la rallonge escamotable en arrière à droite

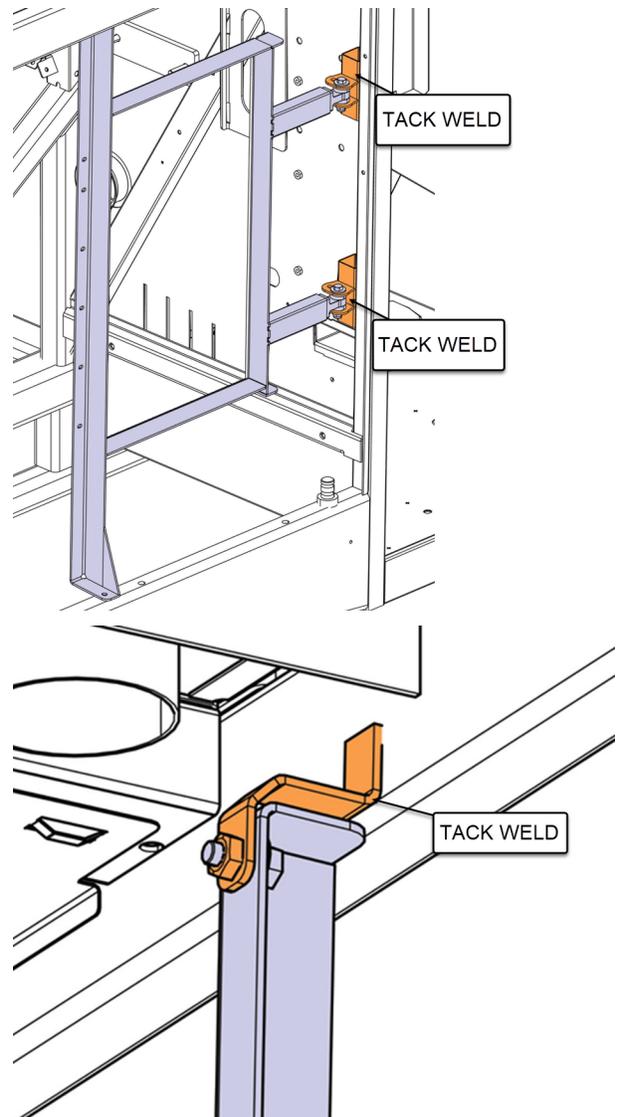
1. Assembler le support 2810648 (2x) au support de condenseur assemblé 454764 avec les boulons 5001981 (2x), les rondelles 5001849 (4x), les espaceurs 286716 (4x) et les écrous 5001787 (2x).
2. Assembler l'angulaire 218982 au support de condenseur assemblé 454764 avec le boulon 502862, la rondelle frein 500942 et la rondelle 500332.



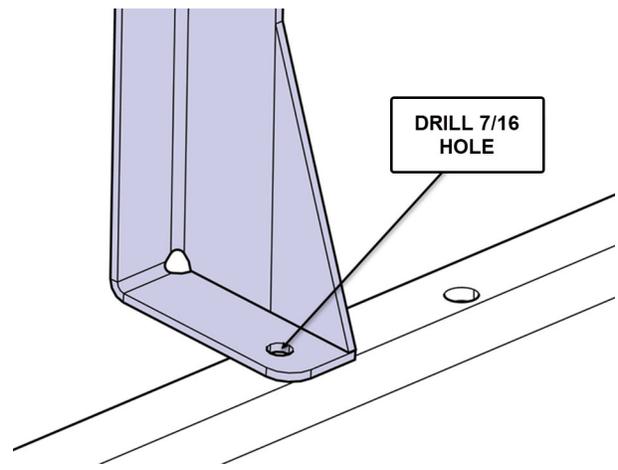
3. Fixer l'ensemble à l'aide de serre-joints (clamp).



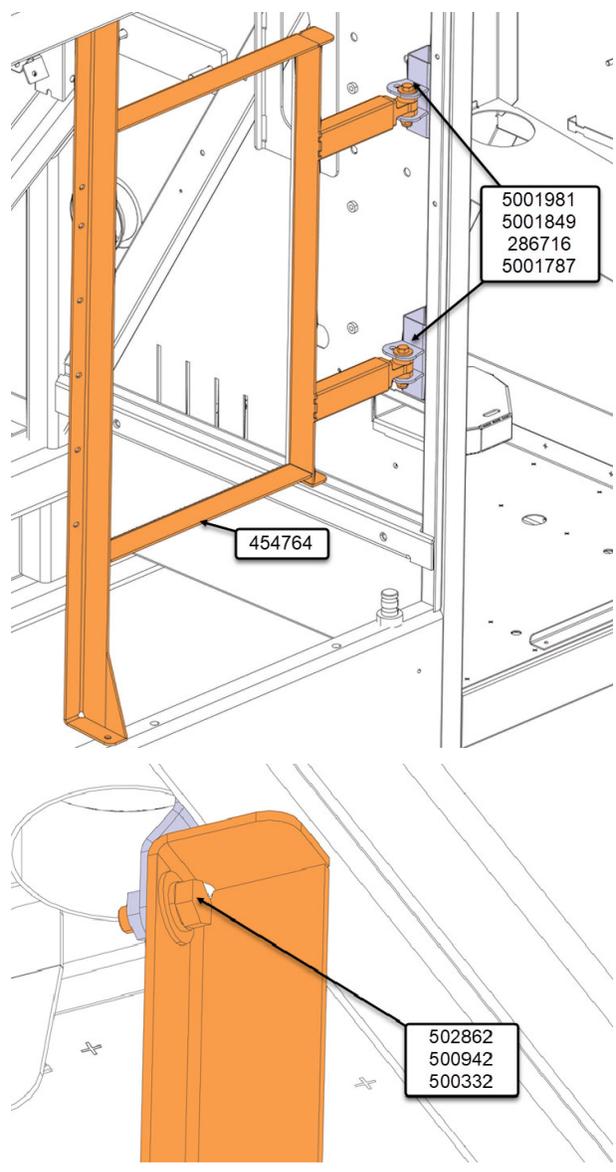
4. Souder par points (tack weld) les supports 2810648 (2x) et angulaires 218982 à la structure.



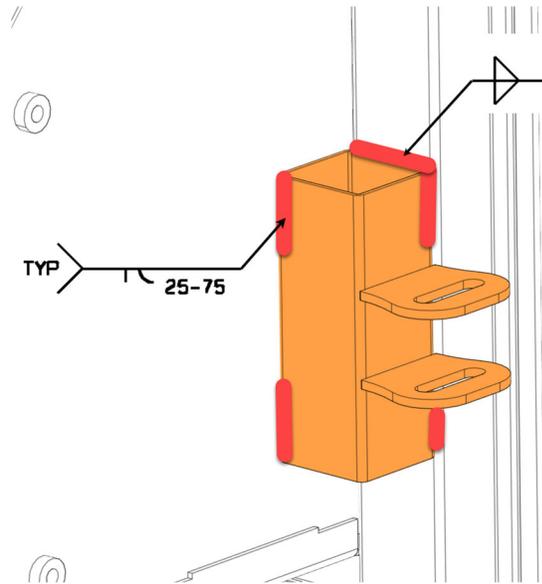
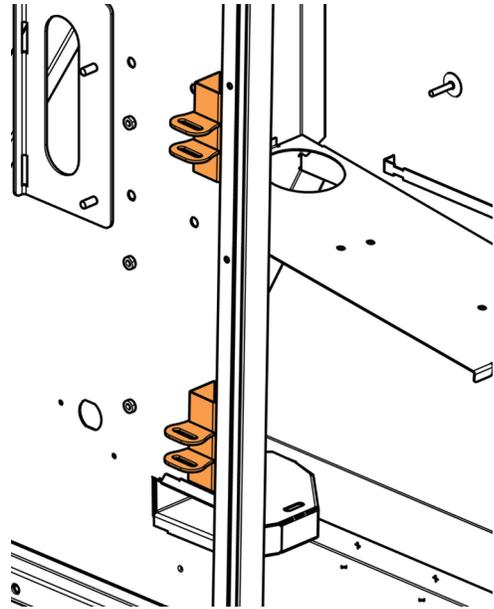
5. Percer un trou de 7/16"Ø en utilisant le support comme guide.



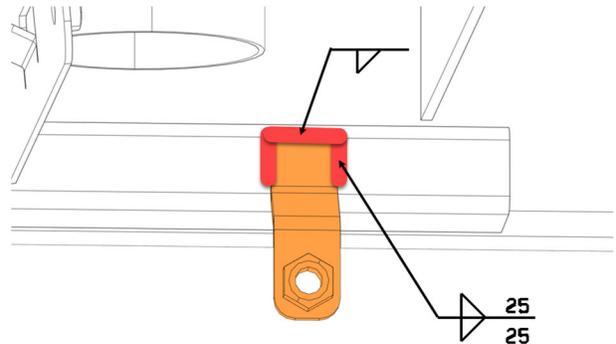
6. Retirer les boulons 5001981 (2x), les rondelles 5001849 (4x), les espaceurs 286716 (4x), les écrous 5001787 (2x) et le support de condenseur 454764.
7. Retirer le boulon 502862, la rondelle frein 500942 et la rondelle 500332 qui fixent la partie supérieure de du support de condenseur 454764.



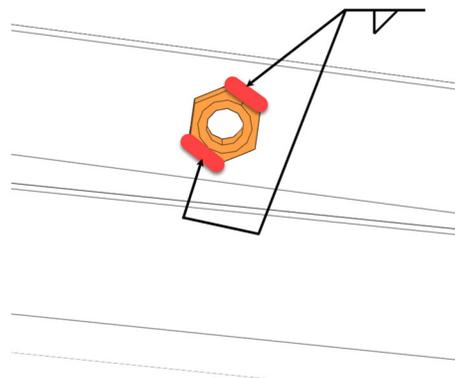
8. Souder les supports 2810648 (2X) voir les images ci-dessous.



9. Souder le support 218982, voir image.

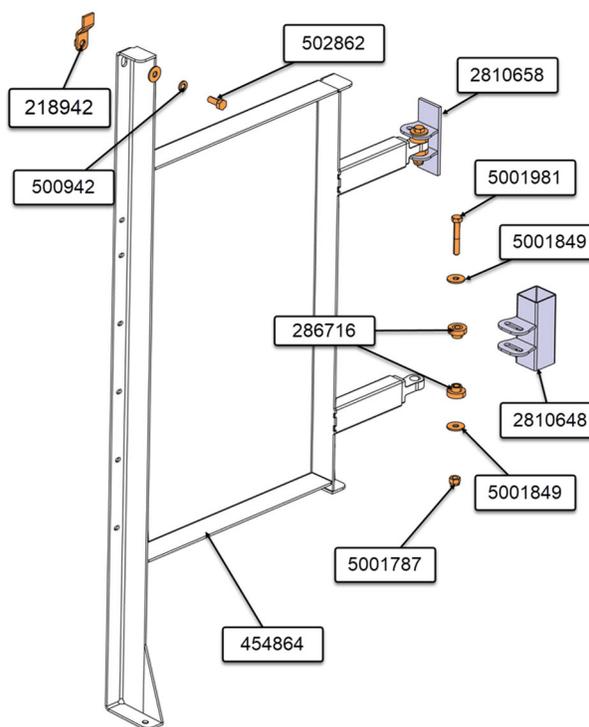


10. Souder l'écrou 502609 sur deux faces.

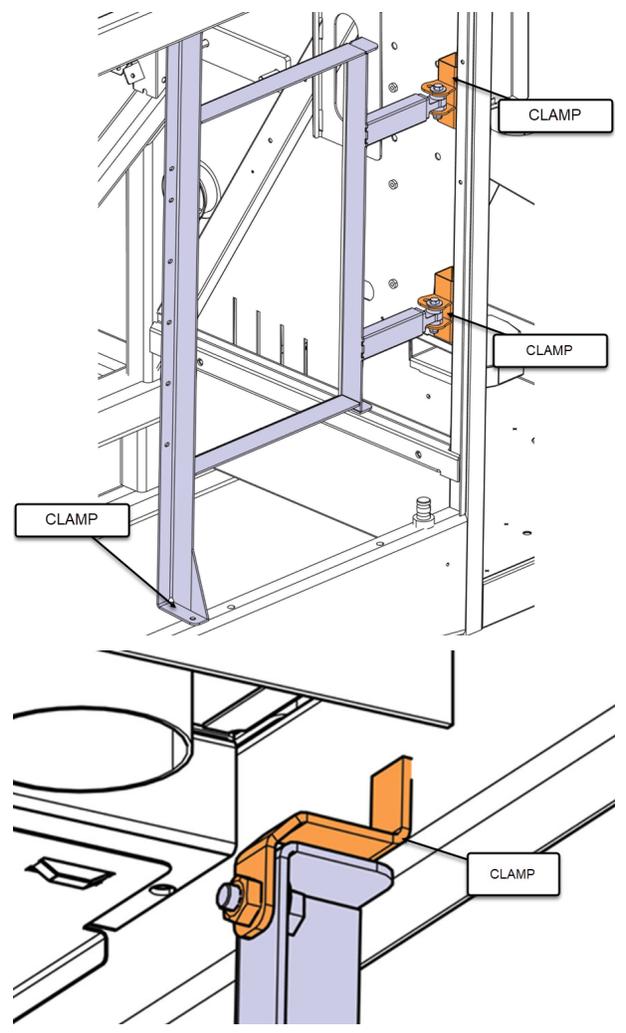


Véhicule avec renforcement de la rallonge escamotable arrière droite

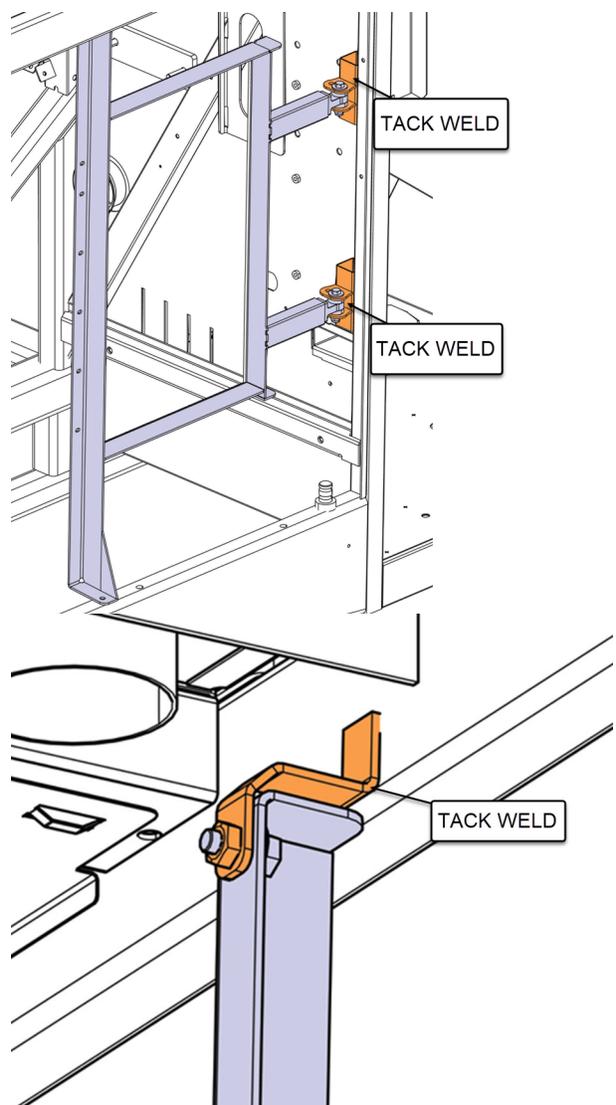
11. Assembler le support 2810648 (inférieur) et le support 2810658 (supérieur) au support de condenseur 454764 avec les boulons 5001981 (2x), les rondelles 5001849 (4x), les espaceurs 286716 (4x) et les écrous 5001787 (2x).
12. Assembler l'angulaire 218942 au support de condenseur assemblé 454764 avec le boulon 502862, la rondelle frein 500942 et la rondelle 500332.



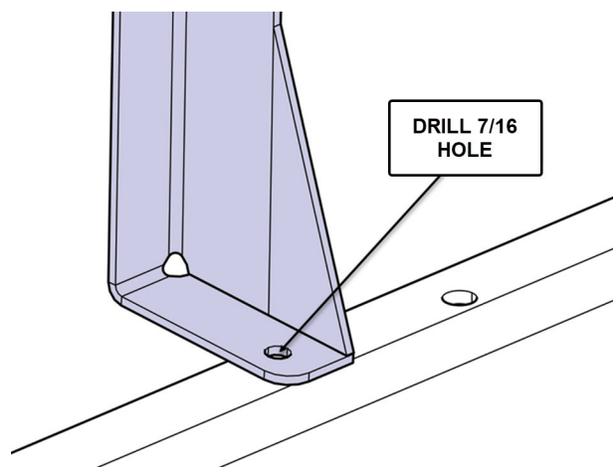
13. Fixer l'ensemble à l'aide de serre-joints (clamp).



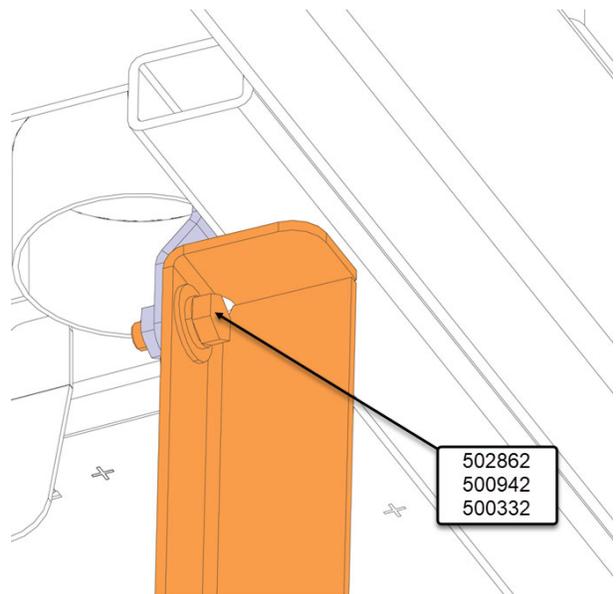
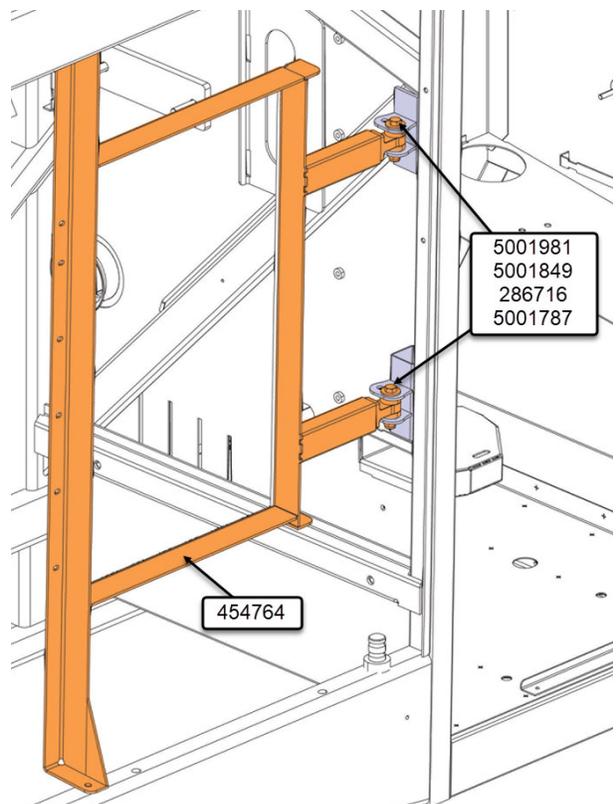
14. Souder par points (tack weld) les supports 2810648 et 2810658 et l'angulaire 218942 à la structure.



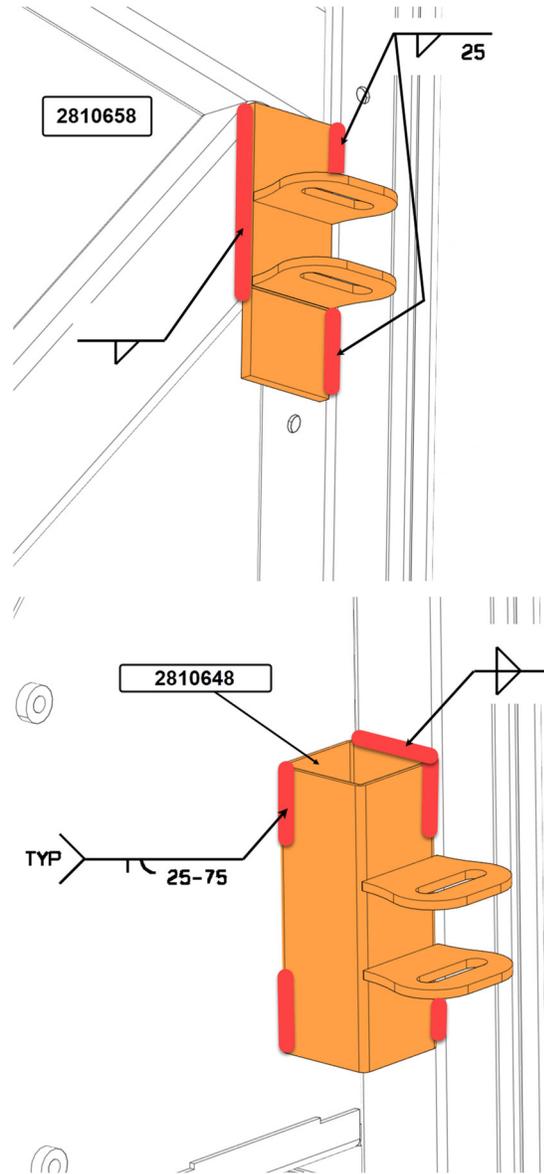
15. Percer un trou de 7/16"Ø en utilisant le support comme guide.



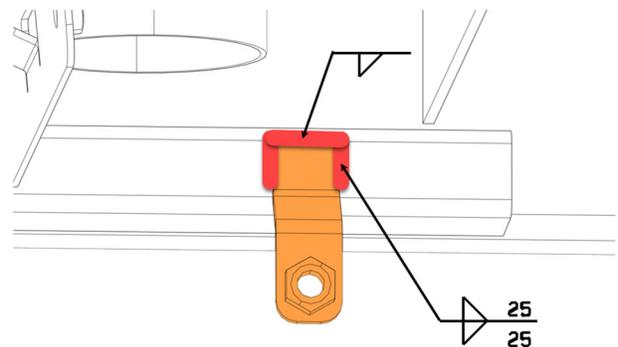
16. Retirer les boulons 5001981 (2x), les rondelles 5001849 (4x), les espaceurs 286716 (4x), les écrous 5001787 (2x) et le support de condenseur 454764.
17. Retirer le boulon 502862, la rondelle de blocage 500942 et la rondelle 500332 qui fixent la partie supérieure de du support de condenseur 454764.



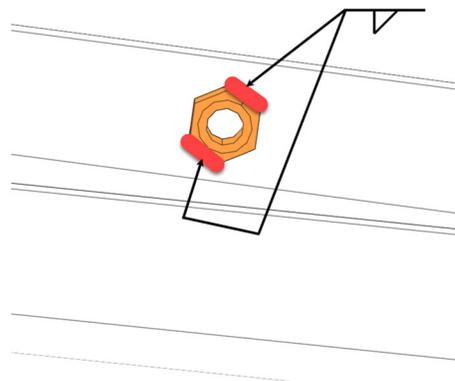
18. Souder les supports 2810658 et 2810648, voir les images.



19. Souder le support 218982, voir l'image.



20. Souder l'écrou 502609 sur deux faces.



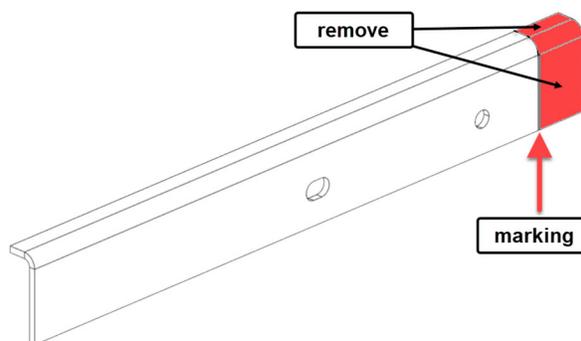
Section de soudage Filtre à air et de l'assécheur d'air

21. Vérifier que le support de filtre a air entre pas interférence.

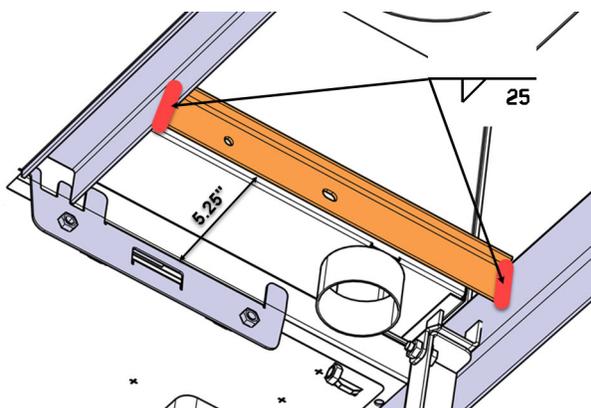
- Si oui, aller à l'étape 20
- Sinon aller à l'étape 21

Section de soudage Filtre à air et de l'assécheur d'air

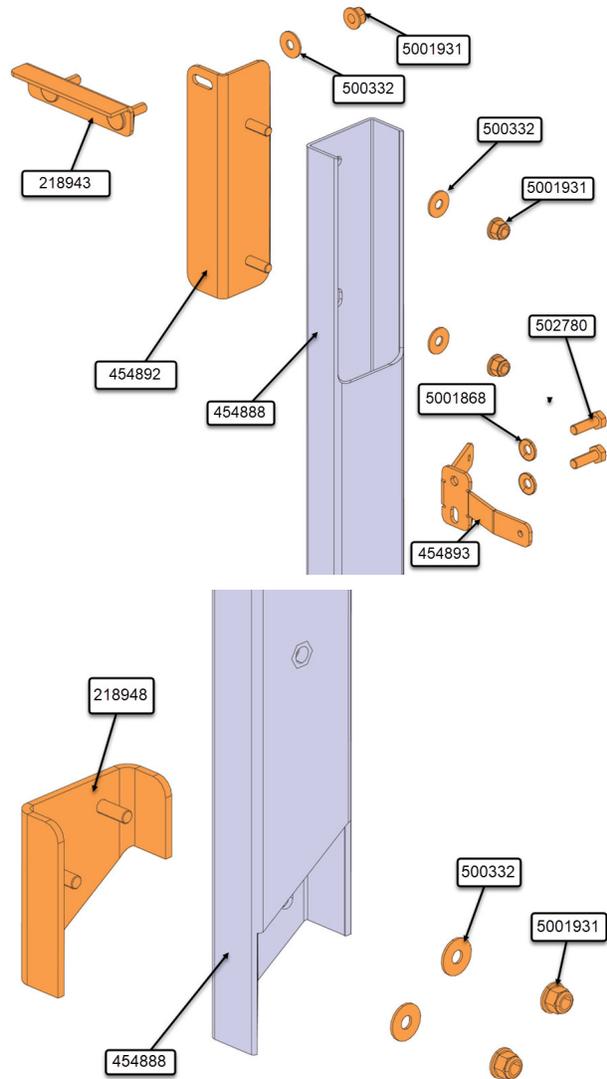
22. Si le que le support de filtre à air entre en interférence. Couper selon le marquage sur le support.



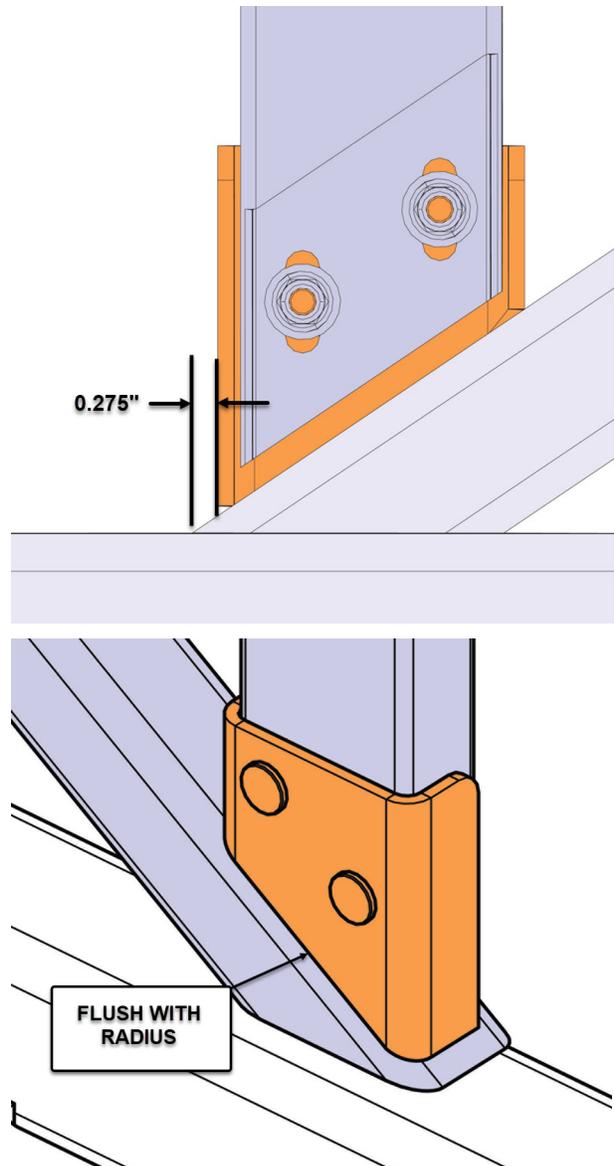
23. Souder le support du filtre à air 218944 aux deux extrémités, voir l'image.



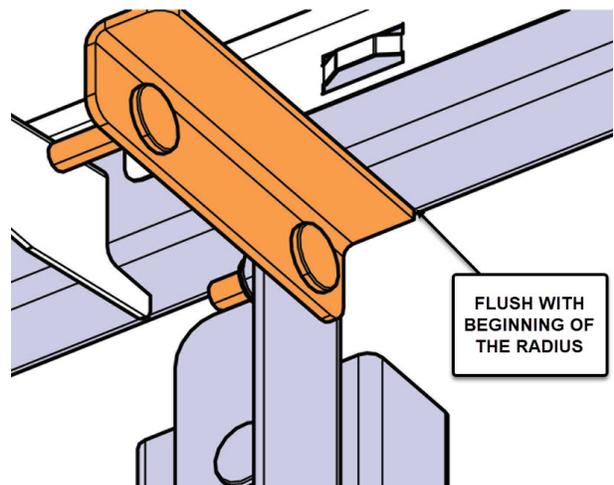
24. Assembler le support d'admission d'air 218943 au support supérieur 454892 avec une rondelle 500332 et un écrou 5001931.
25. Assembler le support supérieur 454892 au support du sécheur d'air 454888 avec les rondelles 500332 (2x) et les écrous 5001931 (2x).
26. Assembler le support 454893 au support d'assécheur d'air 454888 avec les boulons 502780 (2x) et les rondelles 5001868 (2x).
27. Assembler le support inférieur 218948 au support d'assécheur d'air 454888 avec les rondelles 500332 (2x) et les écrous 5001931 (2x).



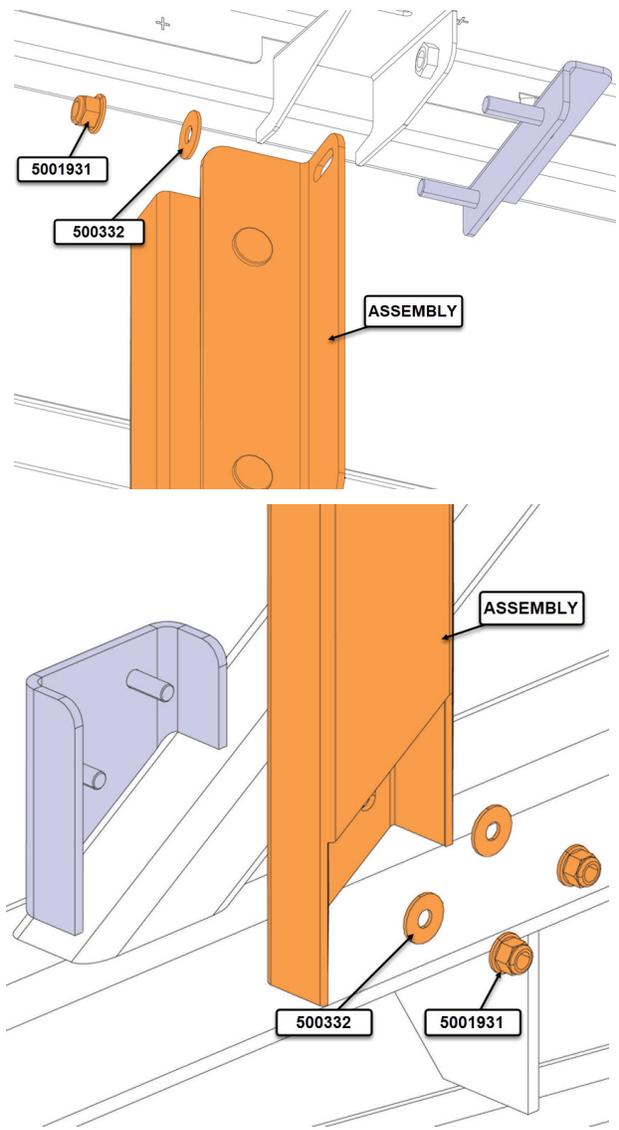
28. Souder par points la partie inférieure de l'assemblage.



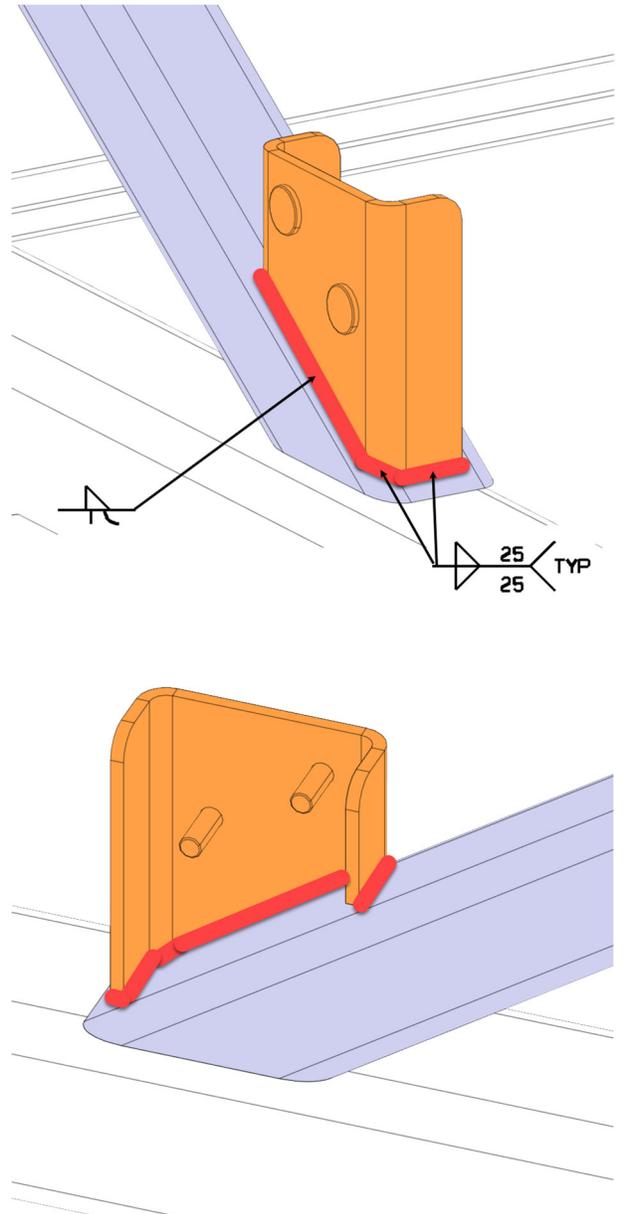
29. Souder par points la partie inférieure de l'assemblage.



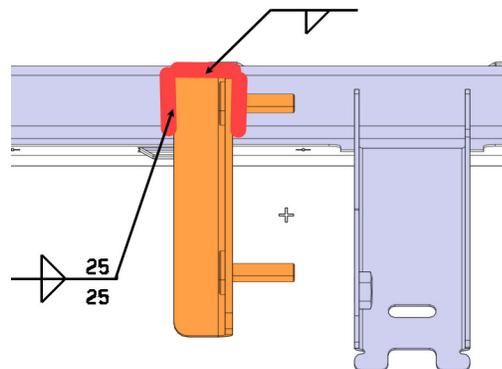
30. Retirer l'assemblage, les écrous 5001931 (3x) et les rondelles 500332 (3x).



31. Souder le support inférieur 281948 entièrement à l'intérieur et à l'extérieur, voir les images.

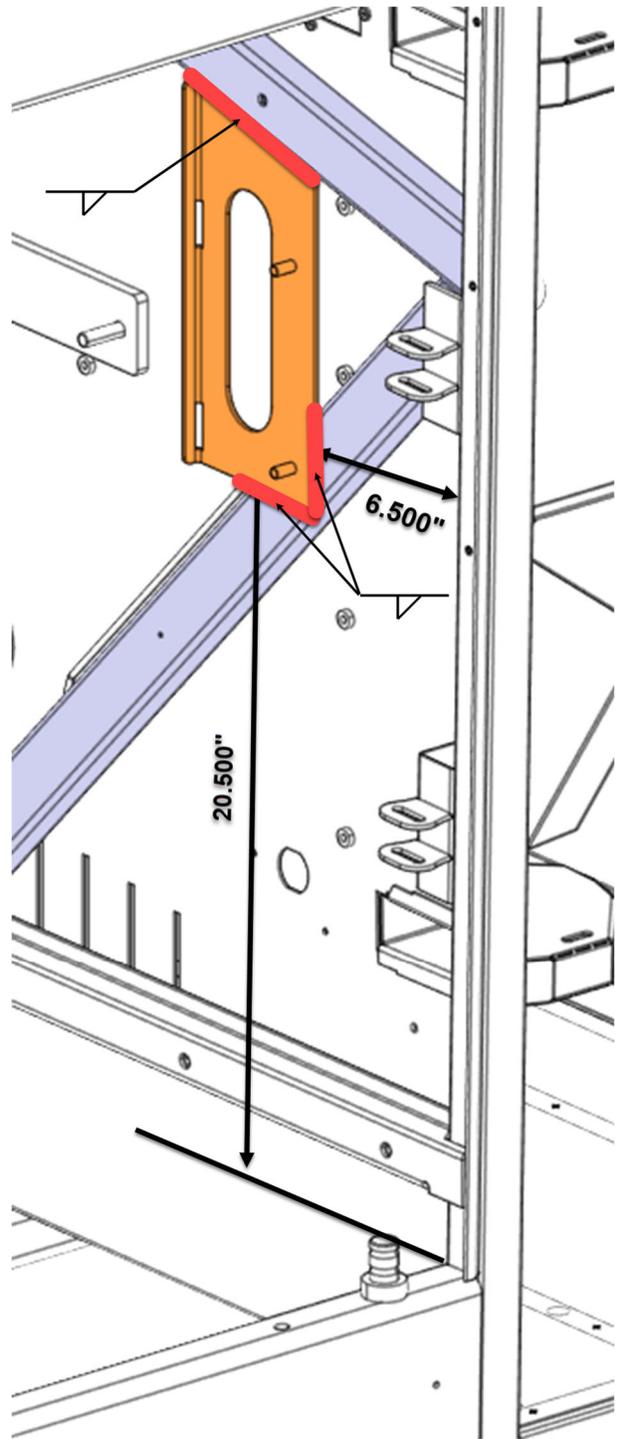


32. Souder le support d'admission 281943, voir l'image.



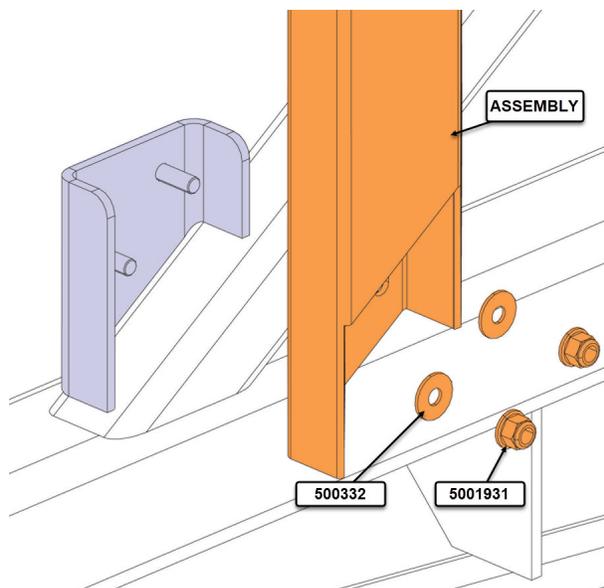
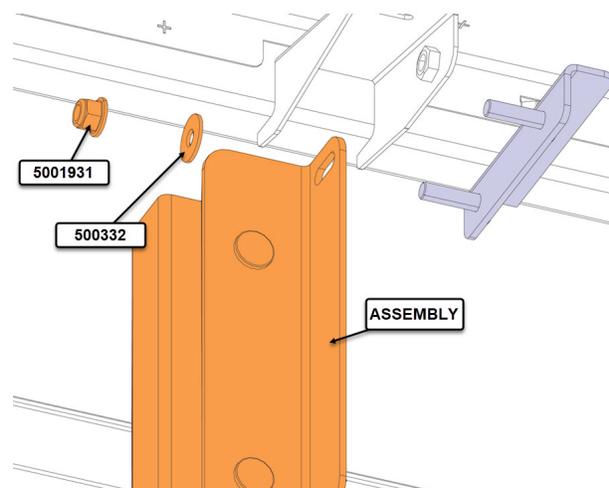
**Véhicule avec renforcement de la
rallonge escamotable arrière droite**

33. Souder le nouveau support de réservoir
d'huile 218949, voir l'image.

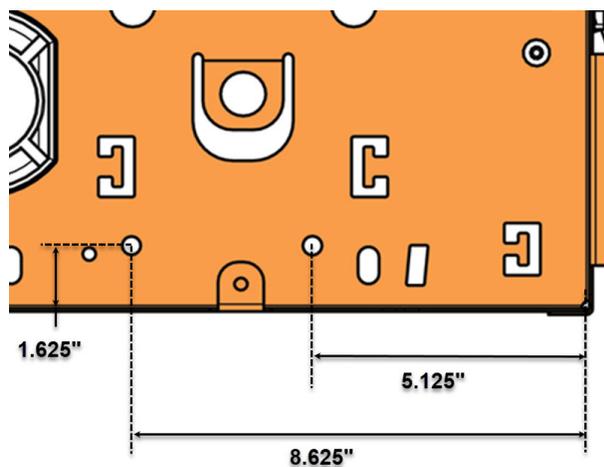


C. INSTALLATION DU FILTRE À AIR

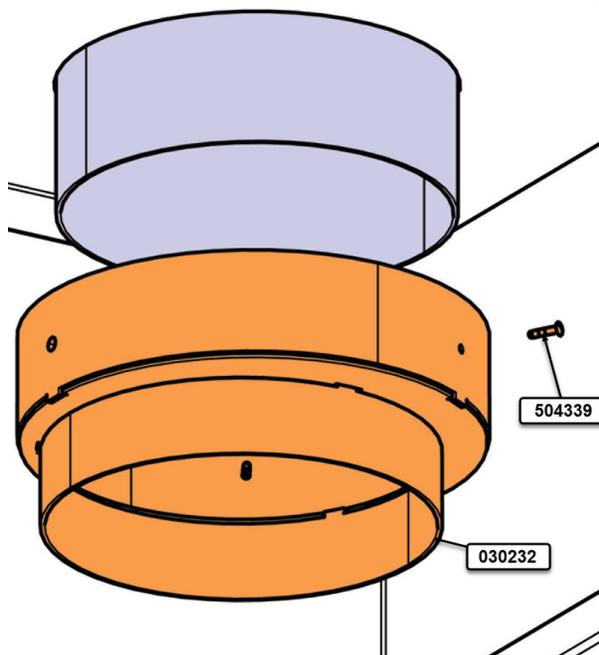
1. Installer l'assemblage à l'aide des écrous 5001931 (3x) et des rondelles 500332 (3x).



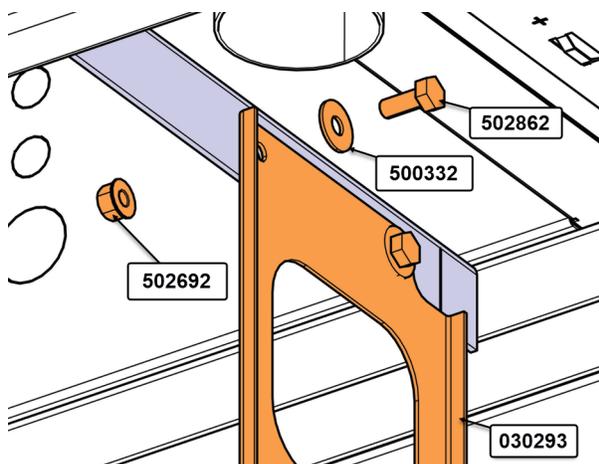
2. Percer 2 trous de 3/8"Ø pour l'installation du support de filtre à air arrière 030292.



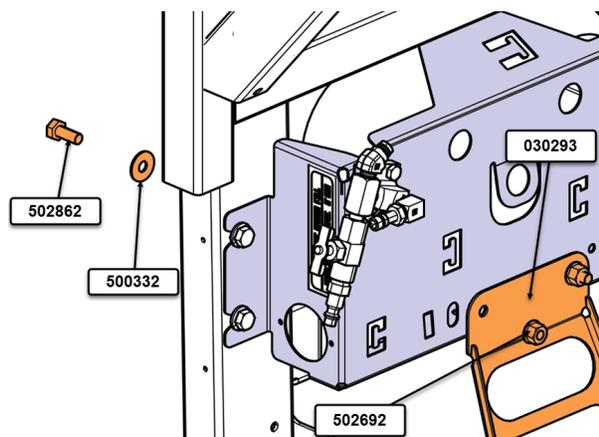
3. Si votre véhicule a été construit avant GHG 2017, vous devez installer cet adaptateur 030232.
4. Fixer l'adaptateur et percer 3 trous à l'aide d'un foret de taille #40.
5. Fixer l'adaptateur 030232 avec les rivets 504339 (3x).



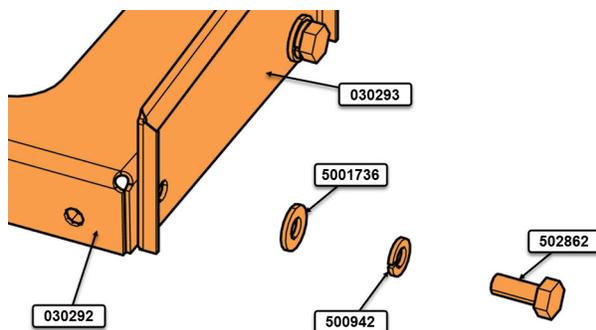
6. Installer le support de filtre à air avant 030293 avec les boulons 502862 (2x), les rondelles 500332 (2x) et les écrous 502692 (2x).



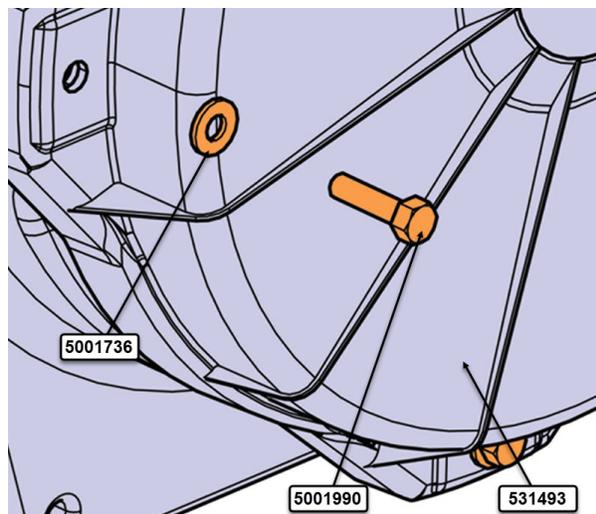
7. Installer le support de filtre à air arrière 030292 avec les boulons 502862 (2x), les rondelles 500332 (2x) et les écrous 502692 (2x).



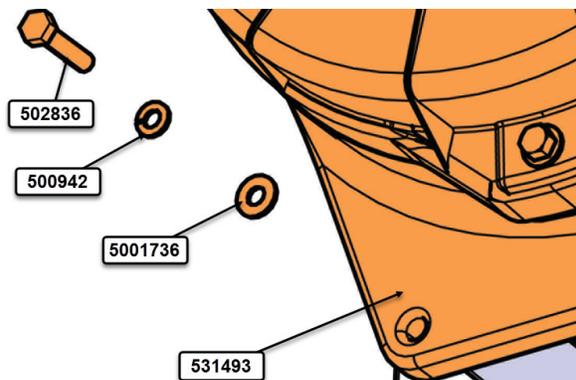
8. Fixer ensemble les supports de filtre à air 030292 et 030293 avec les boulons 502862 (2x), les rondelles de frein 500942 (2x) et les rondelles 5001736 (2x).



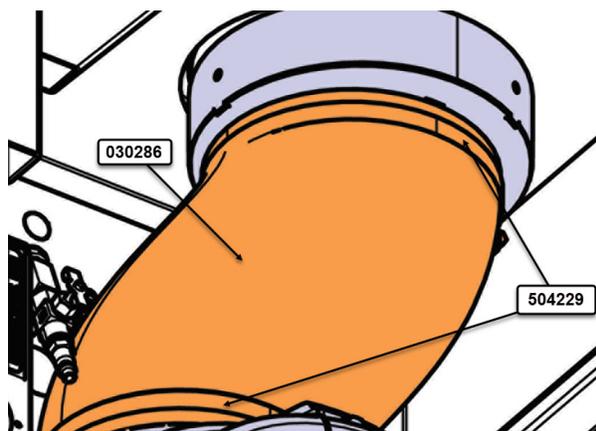
9. Retirer les boulons fixant le couvercle du filtre à air 531493 et le mettre au rebut
10. Le remplacer par les nouveaux boulons 5001990 (4x) et les nouvelles rondelles 5001736 (4x)



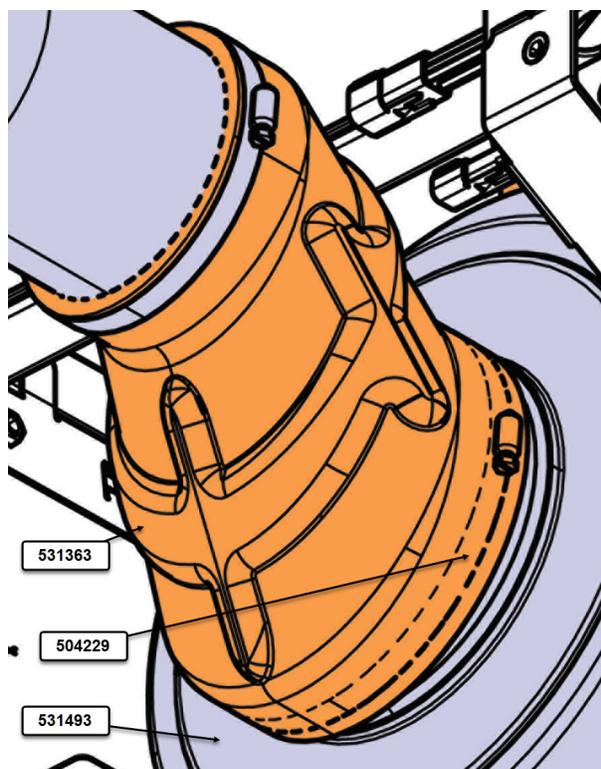
11. Installer le filtre à air 531493 sur le support du filtre à air arrière avec les boulons 502836 (4x), les rondelles de frein 500942 (4x) et les rondelles 5001736 (4x).



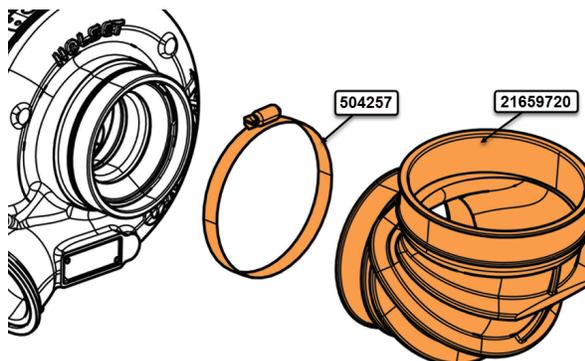
12. Installer le tuyau 030286 entre l'admission d'air du véhicule et le filtre à air avec les brides de serrage 504229 (2x).



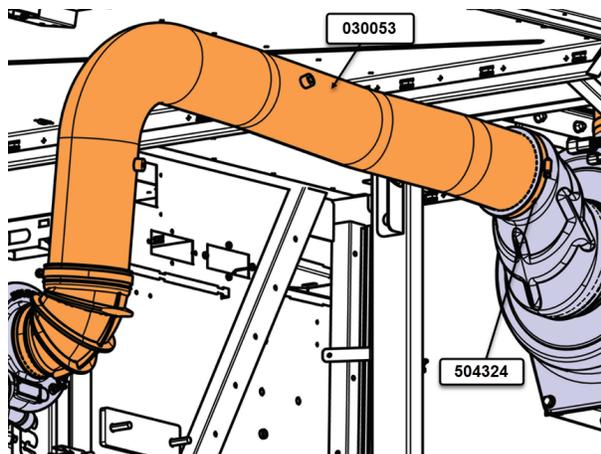
13. Installer le réducteur 531363 sur le filtre à air 531493 à l'aide de la bride de serrage 504229.



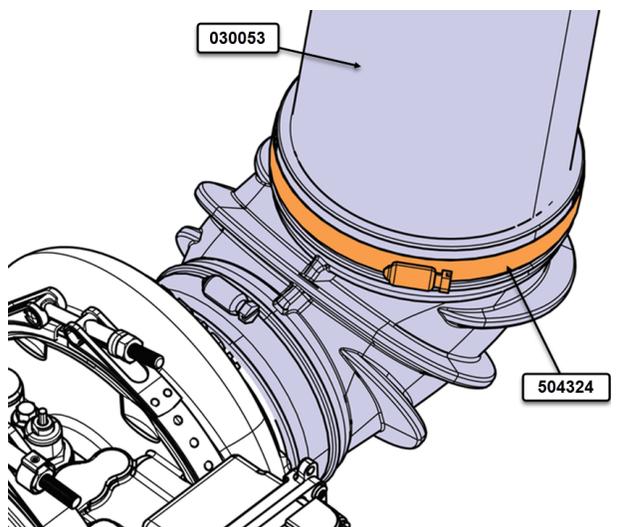
14. Réinstaller le tuyau d'entrée 21659720 avec la bride de serrage 504257.



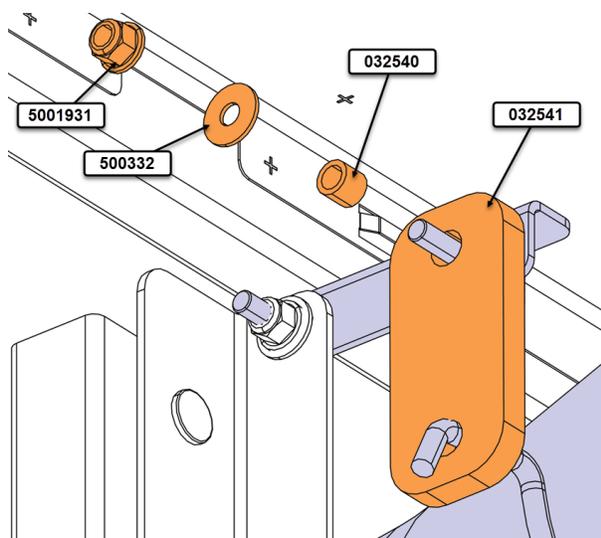
15. Installer le tuyau d'air 030053 sur le réducteur 531363 avec la bride de serrage 504324.



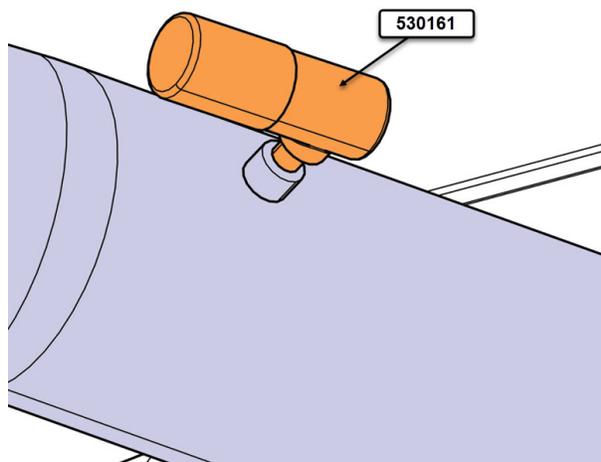
16. Installer le tuyau d'air 030053 sur le tuyau d'entrée 21659720, réinstaller la bride de serrage 504324.



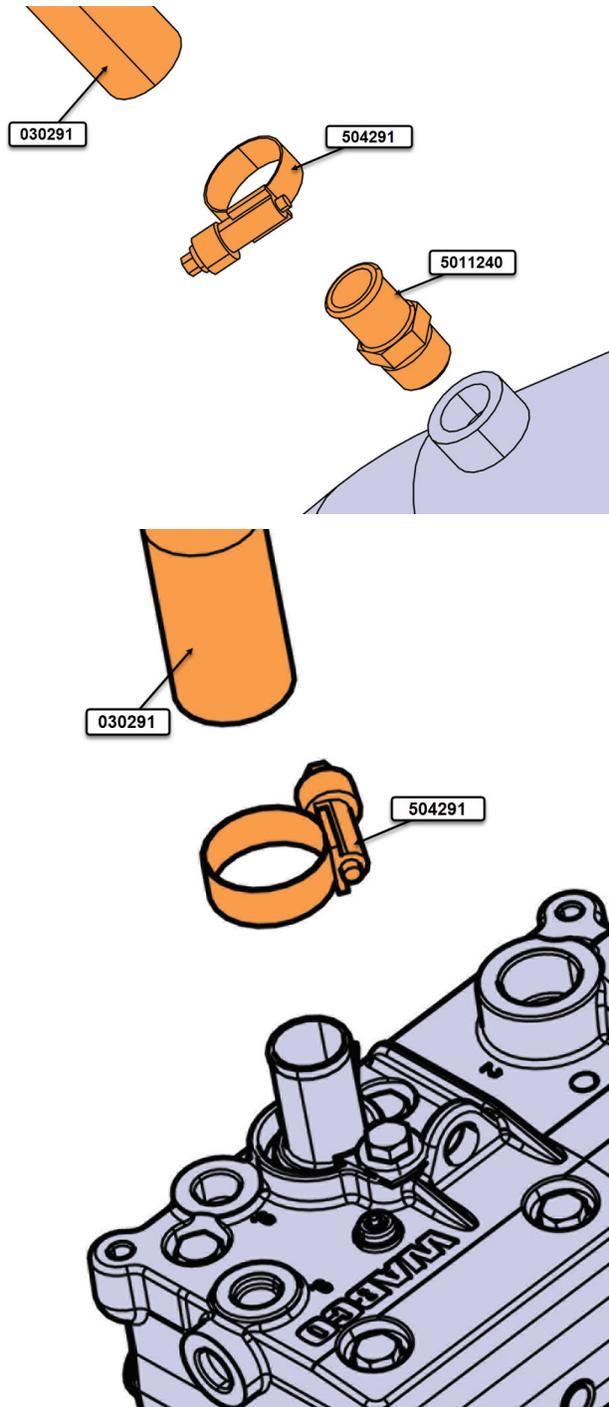
17. Installer le support 032541 sur le tuyau 030053 avec un espaceur 032540, une rondelle 500332 et un écrou 5001931.



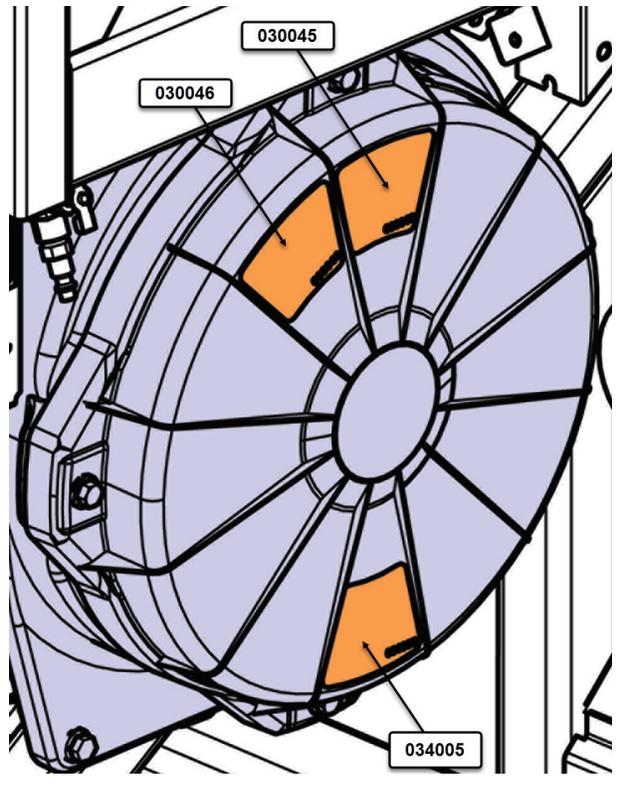
18. Réinstaller l'indicateur de restriction du filtre 530161.



19. Installer le tuyau 030291 entre le tuyau 030053 et le compresseur d'air avec l'adaptateur 5011240 et les colliers 504291 (2x).

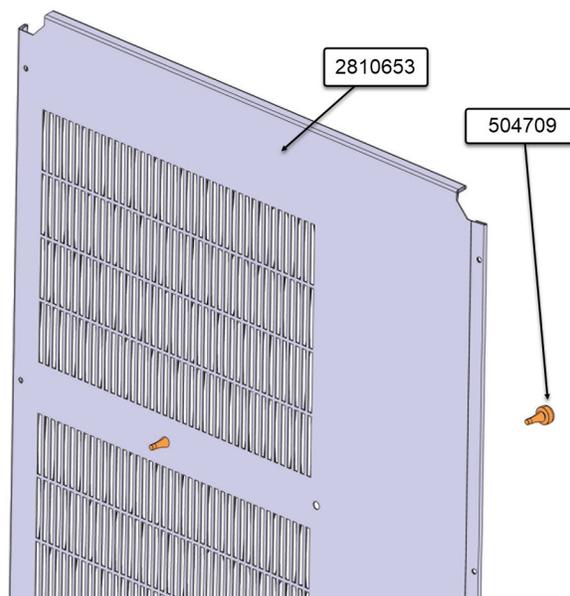


20. Installer les décalques 030045, 030046, 034005.

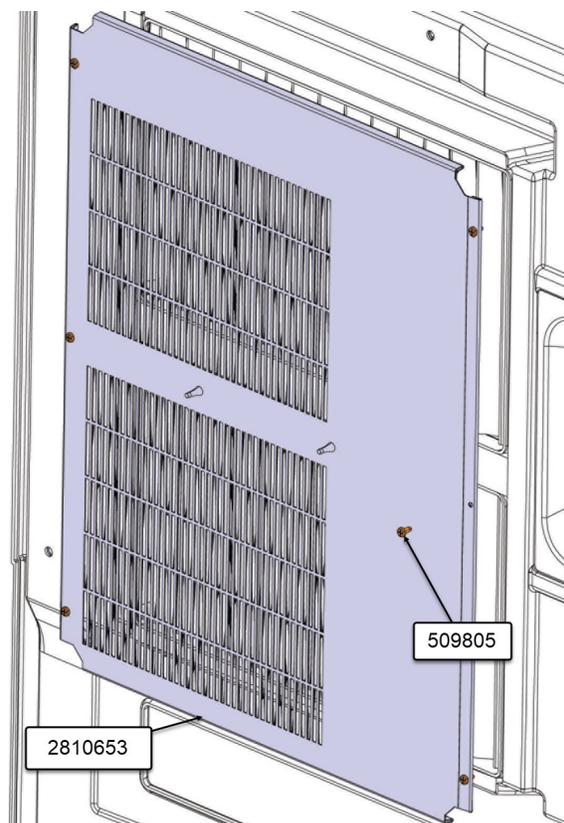


D. MODIFICATION DE LA PORTE DU COMPRESSEUR

1. Installer les butées de caoutchouc 504709 (2x) sur le panneau 2810653.

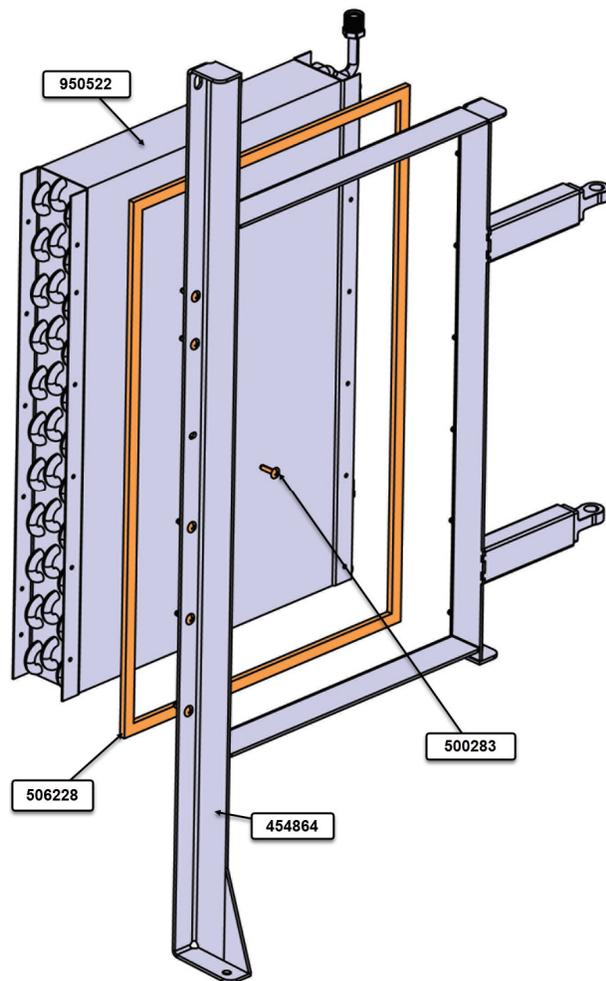


2. Installer le panneau 2810653 sur la porte du compresseur avec les vis 509805 (6x).

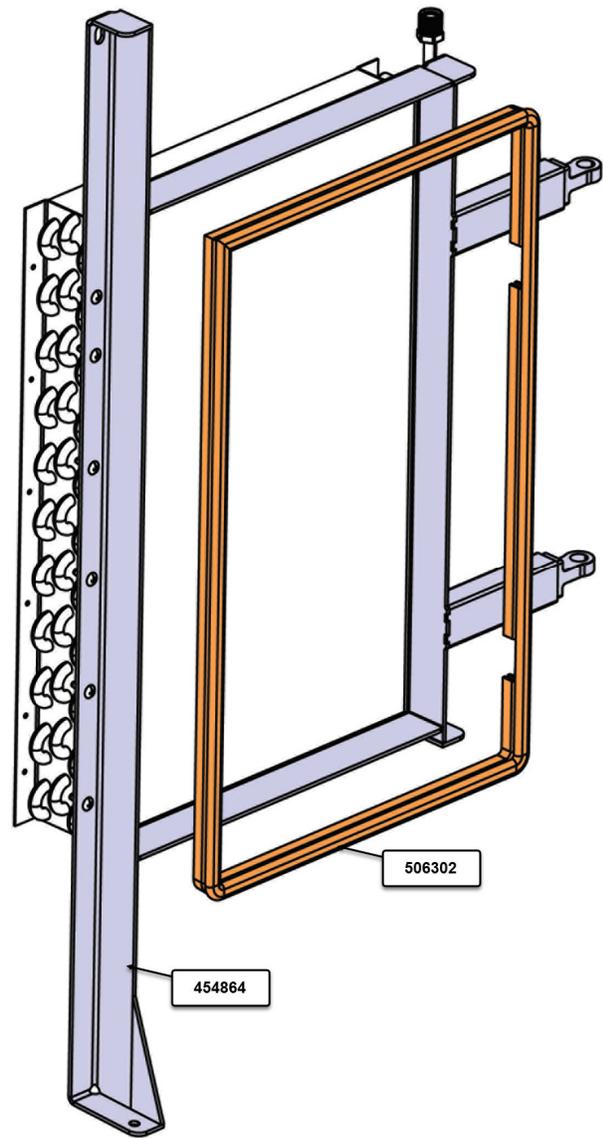


E. INSTALLATION DU CONDENSEUR

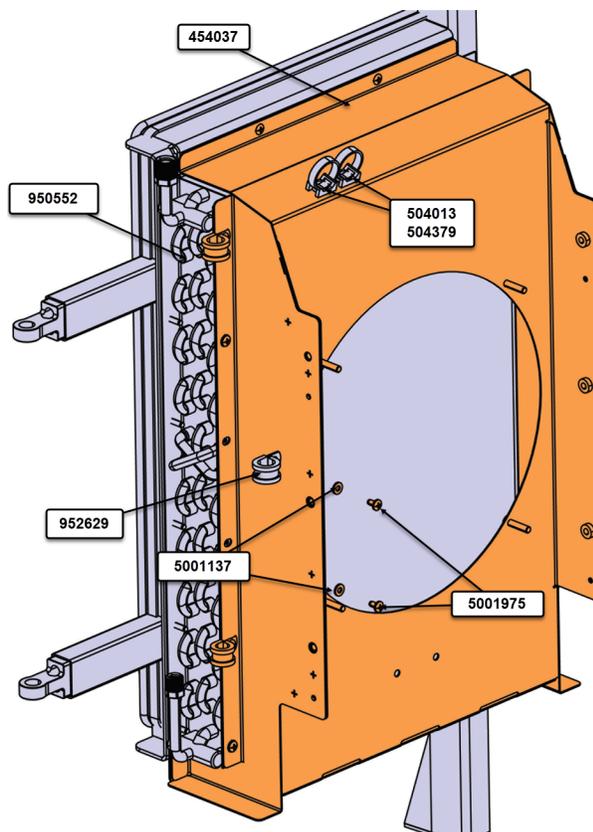
1. Installer le ruban 506228 (6,5 pieds) sur le support de condenseur 454864.
2. Fixer le condenseur 950552 sur le support du condenseur 454864 avec les vis 500283 (12x).



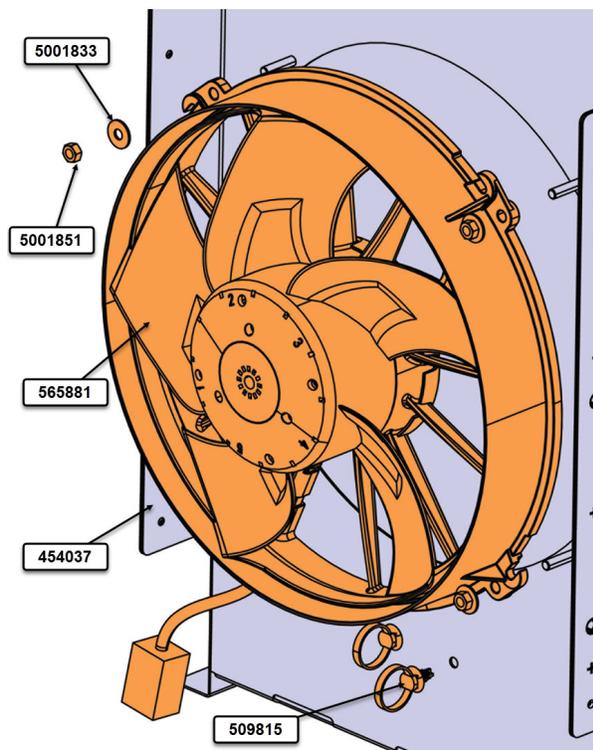
3. Installer la bande de caoutchouc 506302 (7 pieds) sur le support du condenseur 454864.



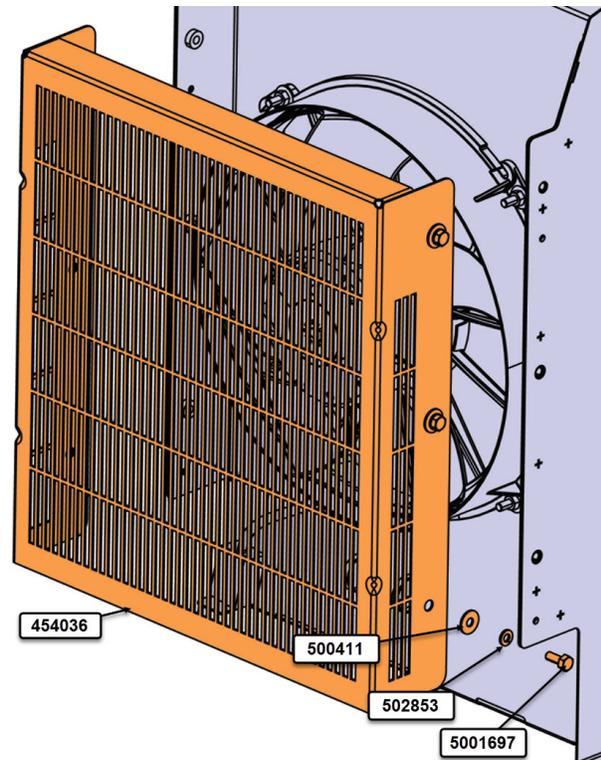
4. Installer la tuyère 454037 sur le condenseur 950552 avec les vis 5001975 (14x) et les rondelles 5001137 (14x).
5. Installer les collets de retenu 952629 (3x).
6. Installer les supports d'attache 504013 avec les rivets 504379 (2x).



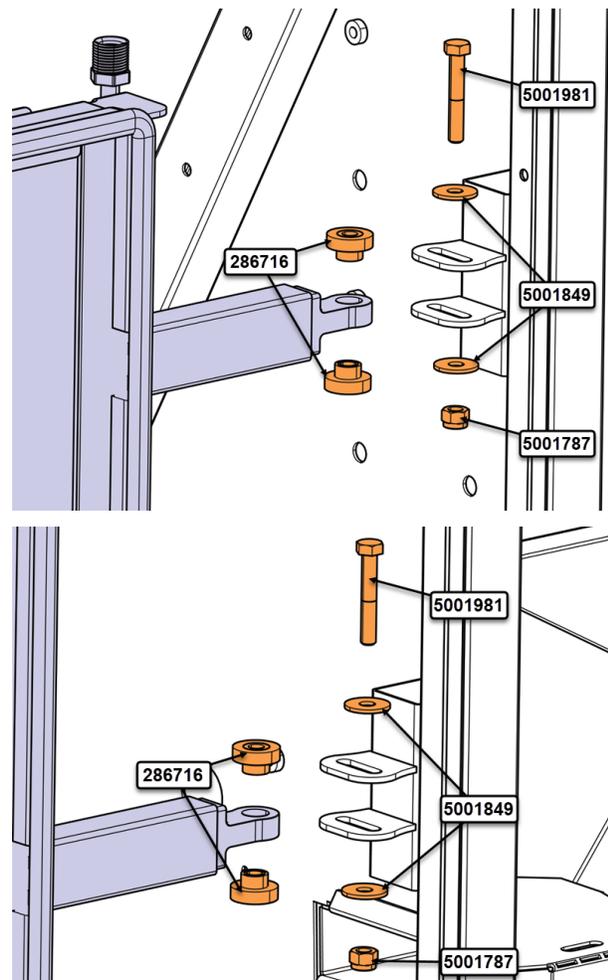
7. Installer le ventilateur 565881 sur la tuyère 454037 avec les écrous 5001851 (4x) et les rondelles 5001833 (4x).
8. Installer l'attache câble sapin 509815 (2x).



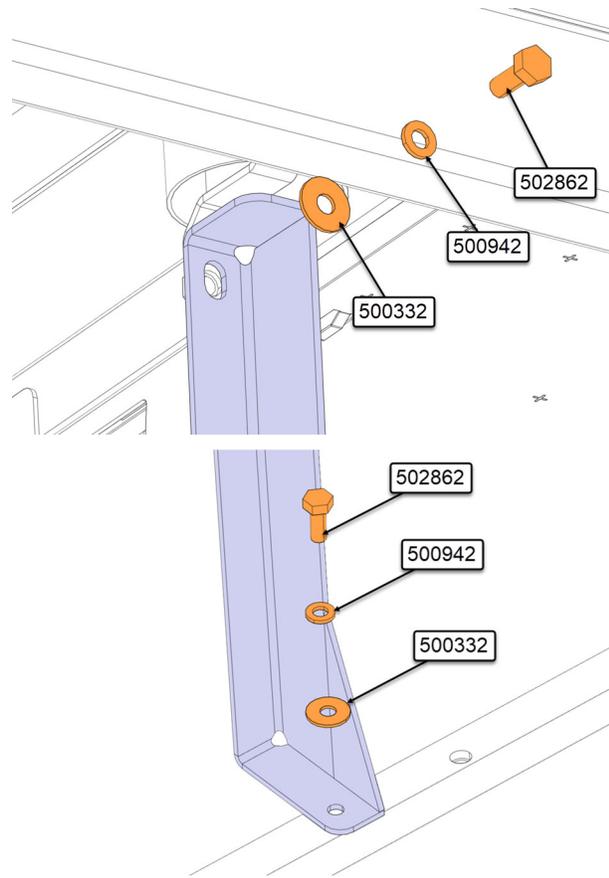
9. Installer le panneau de protection 454036 sur la tuyère avec les boulons 5001697 (6x), les rondelles de frein 502853 (6x) et les rondelles plates 500411 (6x).



10. Installer le côté droit de l'assemblage du condenseur sur le véhicule avec les boulons 5001981 (2x), les rondelles 5001849 (4x), les espaceurs 286716 (4x) et les écrous 5001787 (2x).

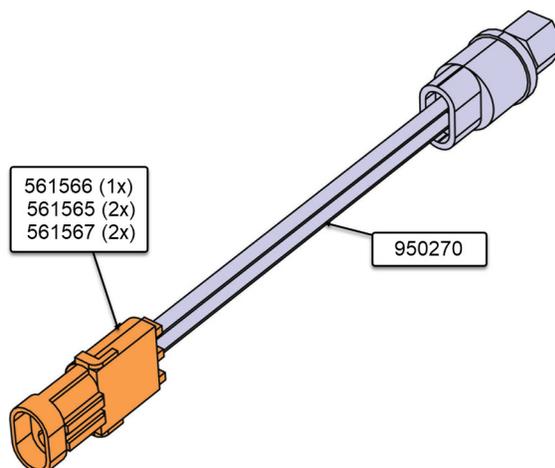


11. Installer le côté gauche de l'assemblage du condenseur sur le véhicule avec les boulons 502862 (2x), les rondelles frein 500942 (2x), la rondelle plate 500332 (2x).

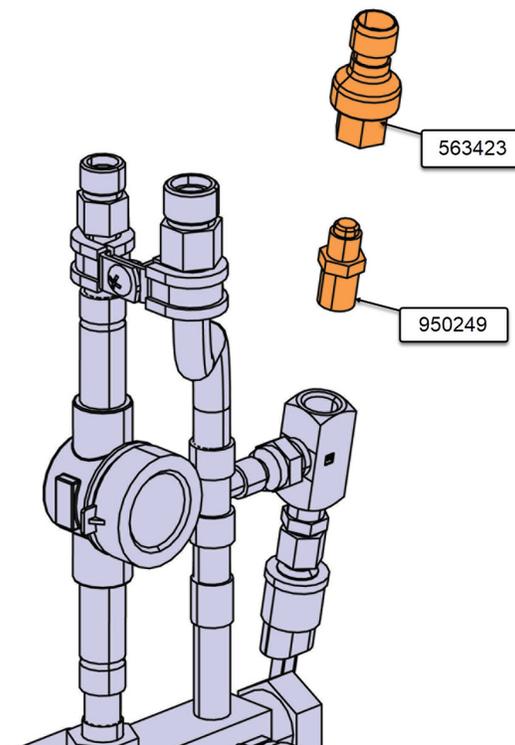


F. INSTALLATION DE L'ASSECHEUR

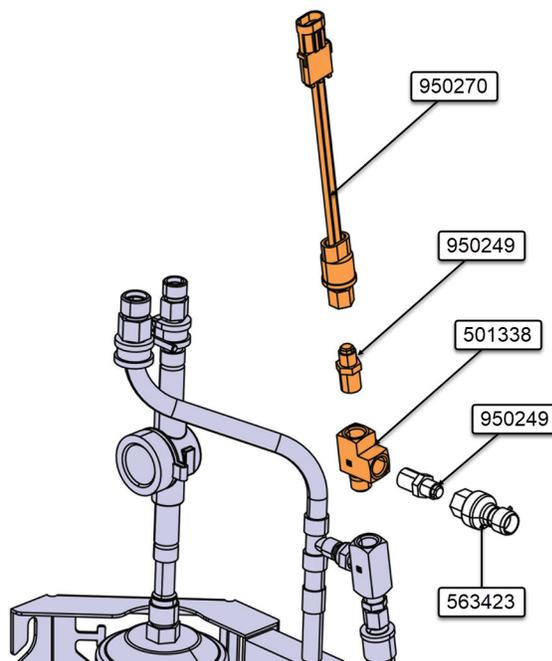
1. Assembler l'interrupteur de pression 950270 avec le connecteur 561566, les joints 561565 (2x) et les terminaux 561567 (2x).



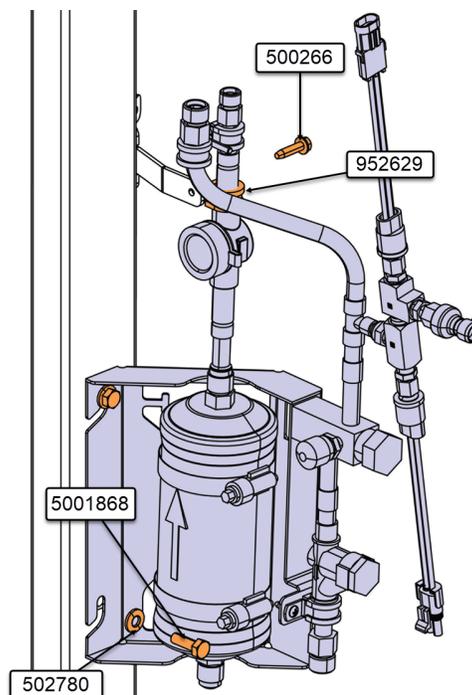
2. Désinstaller le transducteur de pression 563423 et la soupape 950249.



3. Modifier l'assemblage de l'assécheur, ajouter l'adaptateur 501338, la nouvelle soupape 950249 et l'assemblage de l'interrupteur de pression 950270. Réinstaller le transducteur à pression 563423 et la soupape 950249.

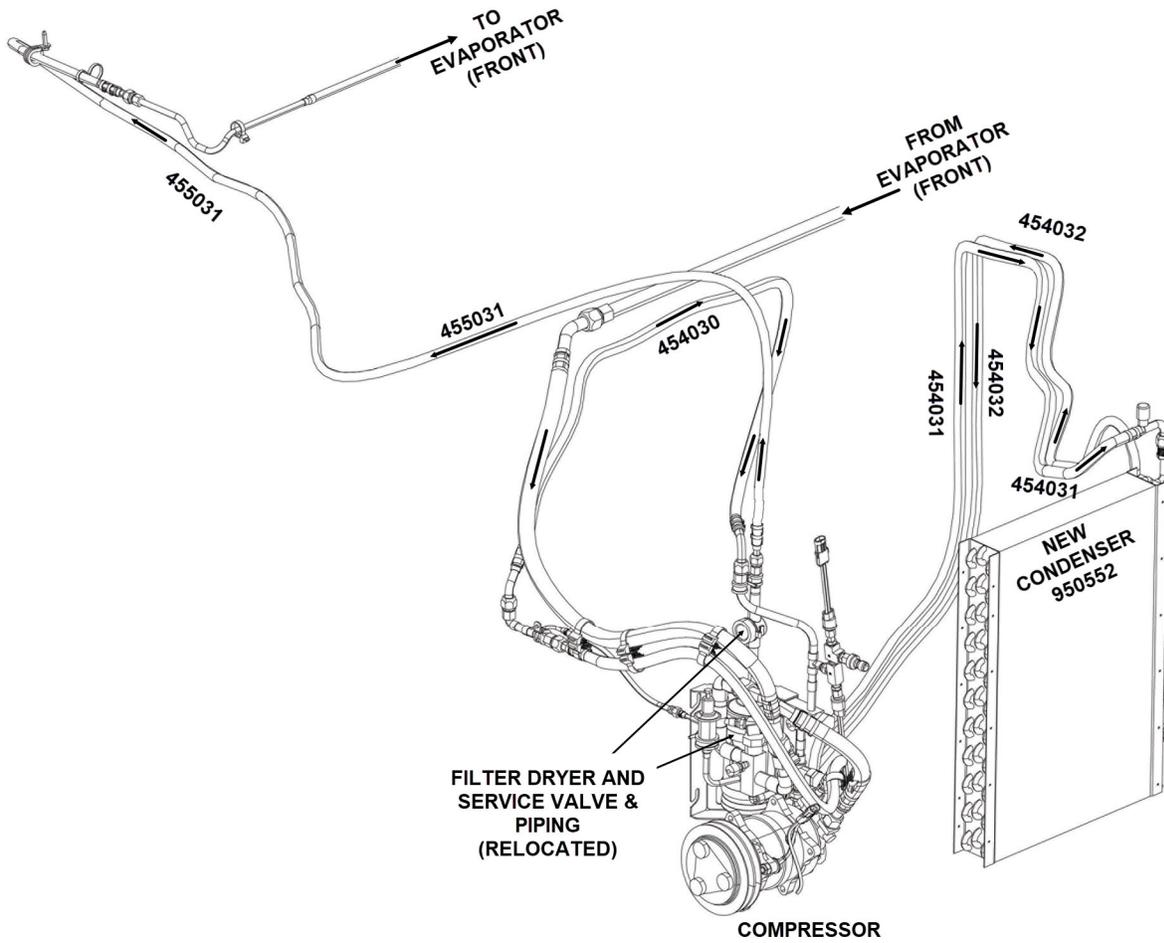


4. Fixer l'assemblage de l'assécheur sur le poteau vertical avec les boulons 502780 (2x) et les rondelles 5001868 (2x).
5. Installer le collet de retenu 952629 avec le boulon 500266.

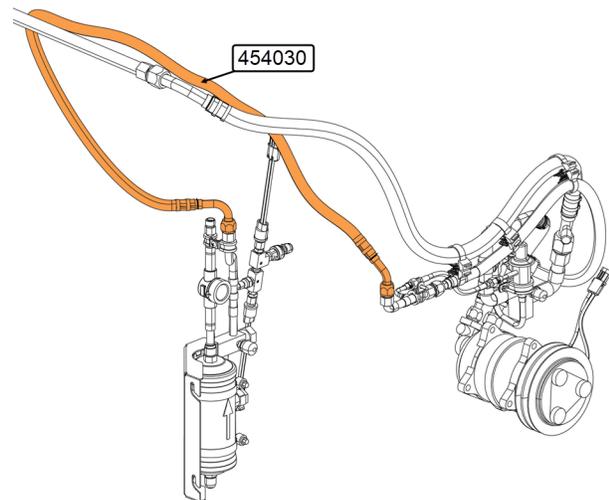


G. INSTALLATION DES BOYAUX

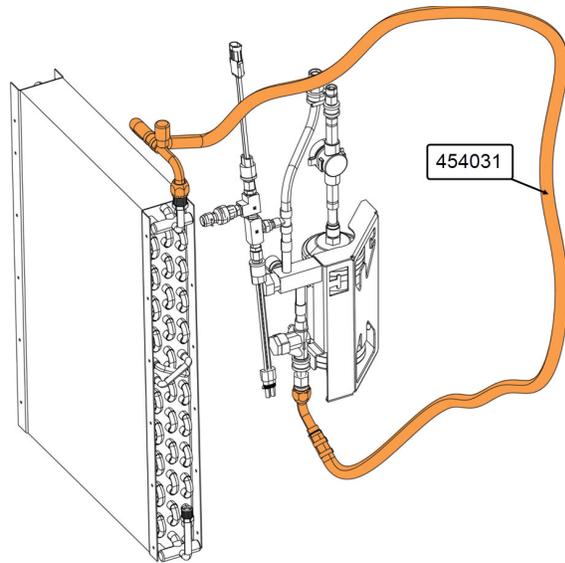
Vue d'ensemble des boyaux :



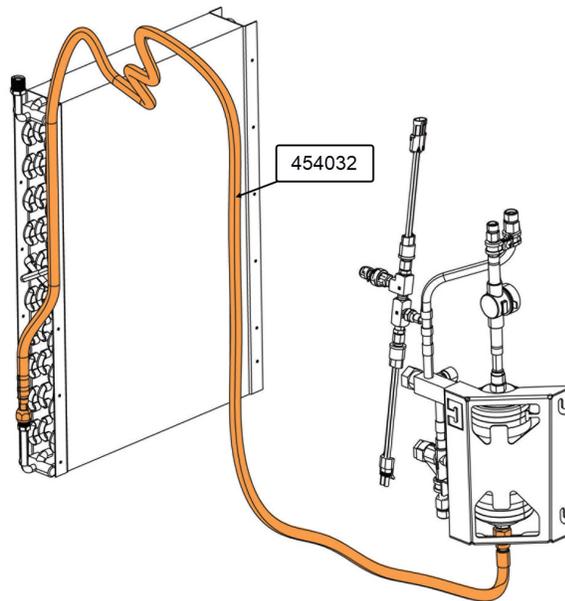
1. Raccorder le boyau 454030.



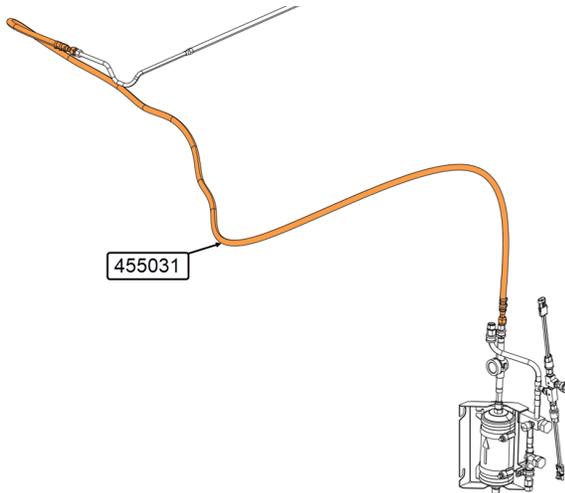
2. Raccorder le boyau 454031.



3. Raccorder le boyau 454032.

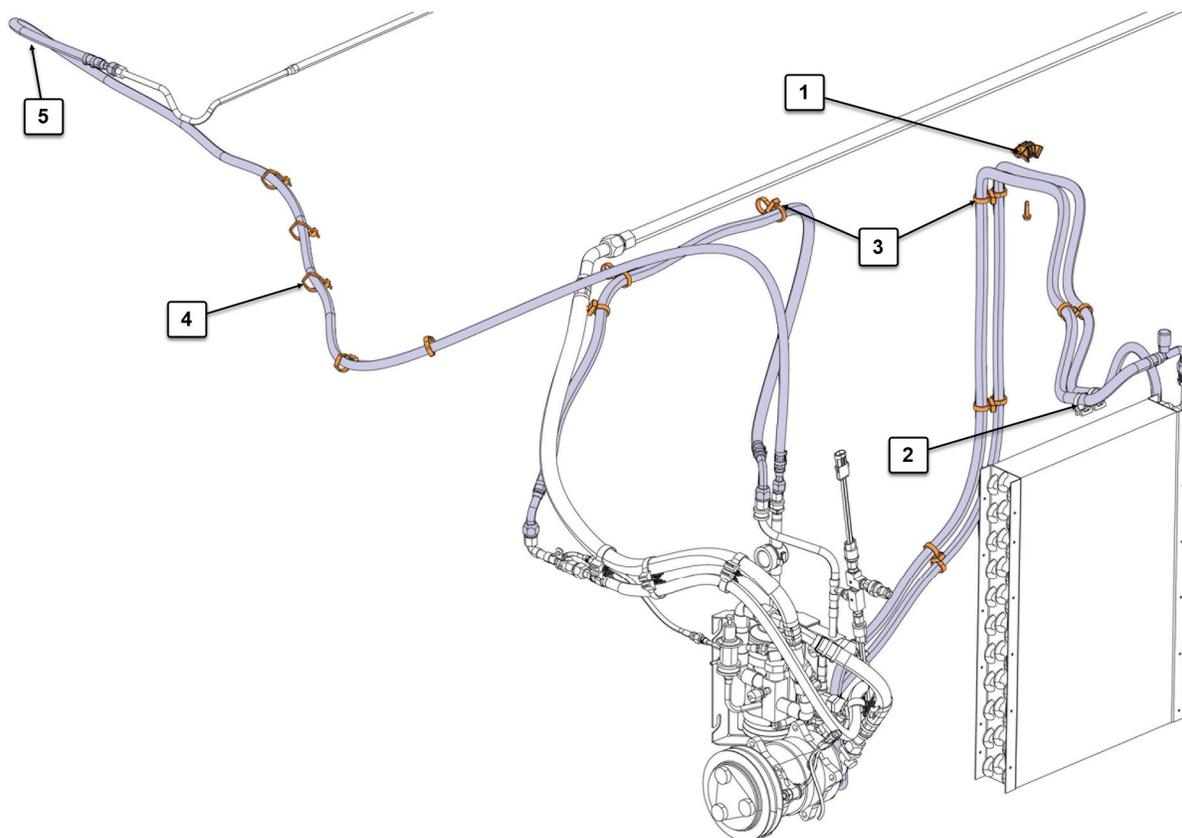


4. Raccorder le boyau 455031.



H. FIXATION DES TUYAUX

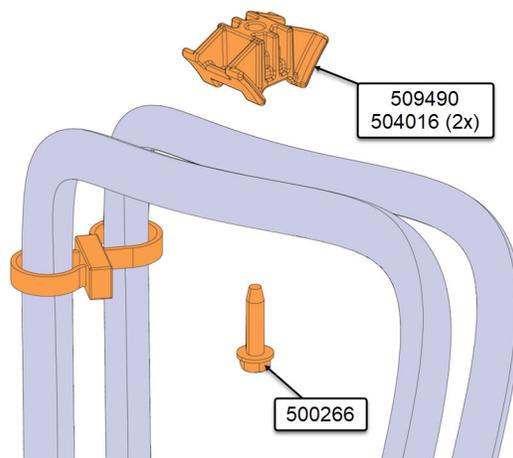
Vue d'ensemble de la fixation des tuyaux :



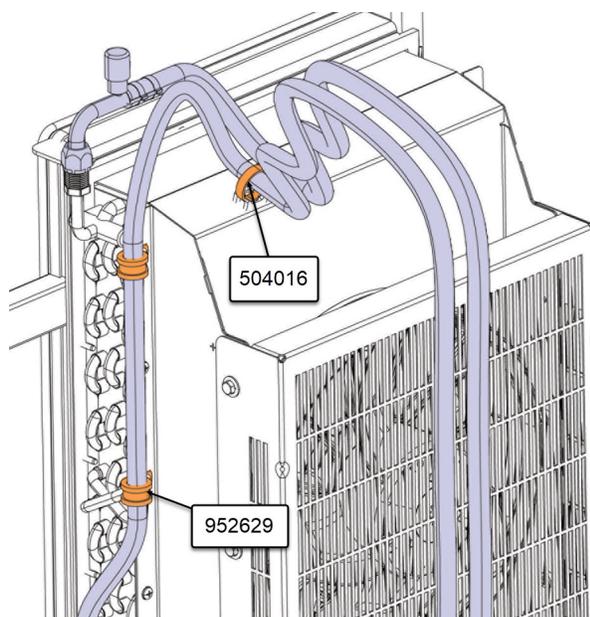
ATTENTION

Ne jamais attacher de tuyau au harnais

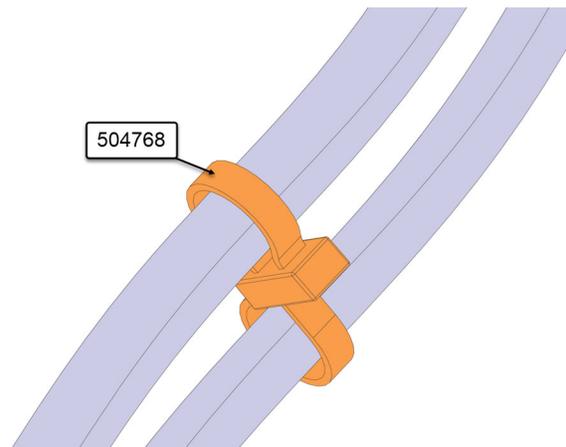
1. Fixer les boyaux 454031 et 454032 au sommet du compartiment du compresseur à l'aide du support double pour attache 509490 et du boulon 500266.
2. Attacher les boyaux 454031 et 454032 avec les attache-câbles 504016 (2x).



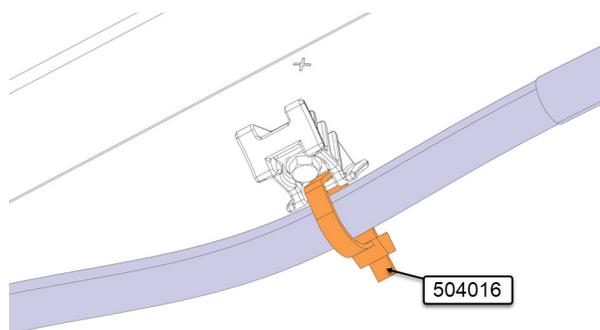
3. Fixer les tuyaux 454031 et 454032 à l'ensemble du condenseur avec l'attache-câbles 504016 et les collets 952629 (2x).



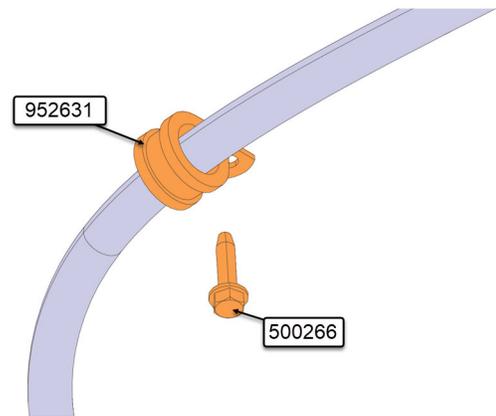
4. Fixer tous les nouveaux tuyaux avec les attache-câbles à double boucle 504768 (15x).



5. Fixer le tuyau 455031 avec les attache-câbles 504016 (10x) en suivant le même cheminement que l'ancien tuyau.



6. Fixer le tuyau 455031 avec le collet 952631 et le boulon 500266.

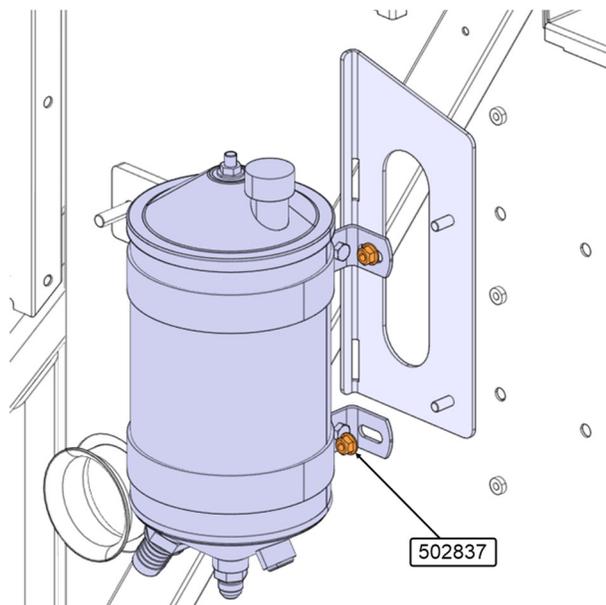


7. Remplir le liquide du réfrigérant.

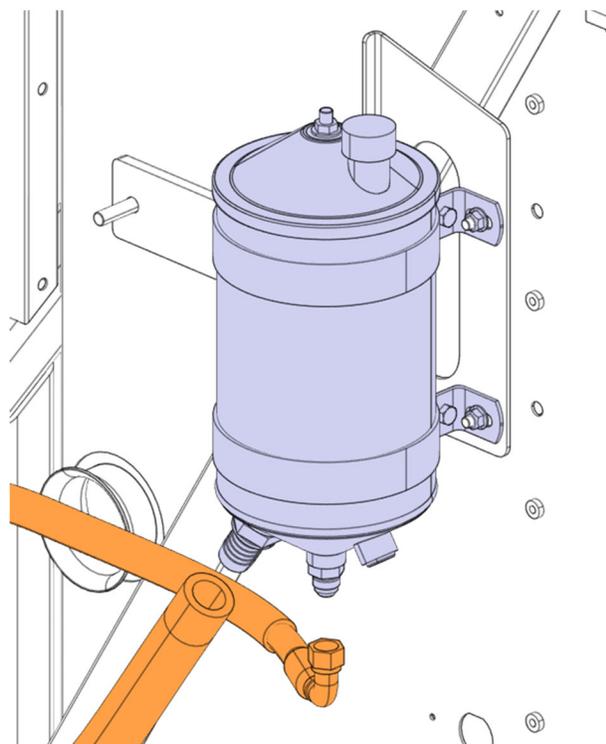
I. INSTALLATION DU RÉSERVOIR DE DIRECTION ASSISTÉE

Véhicule avec renforcement de la rallonge escamotable arrière droite

1. Réinstaller le réservoir avec les écrous 502837 (2x)



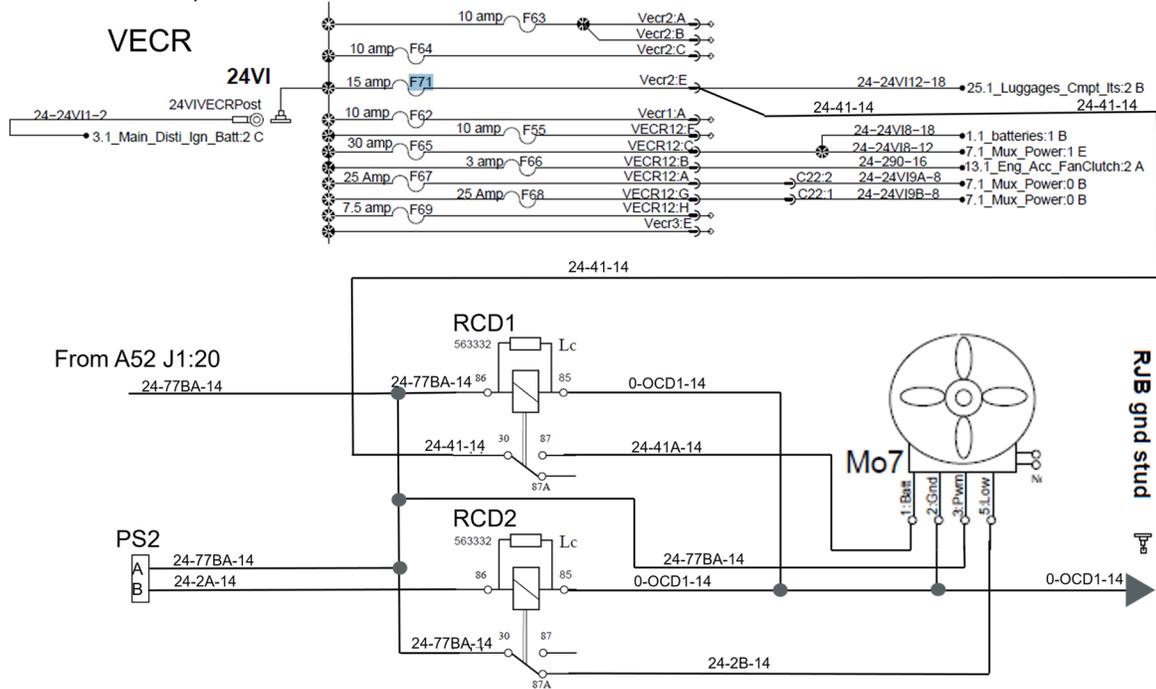
2. Rebrancher les deux tuyaux de direction assistée.



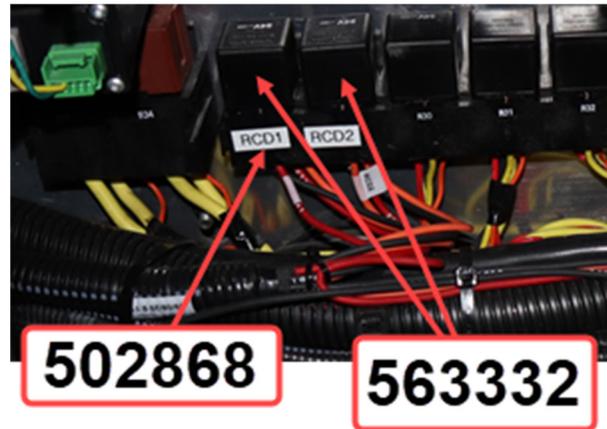
3. Remplir le réservoir avec l'huile recommandée.

J. INSTALLATION DU HARNAIS

Schéma électrique



1. Installer le harnais 0610379 à l'aide des attache-câbles 504637 (30x).
2. Fixer la base du relais avec la vis 502868 (2x).
3. Installer les relais 563332 (2x).



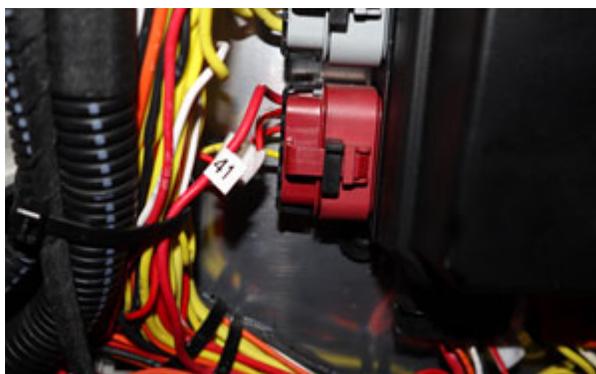
4. Fixer l'OCD1 de mise à la terre au goujon de mise à la terre (à côté du relais de démarrage)



5. Épisser le fil **77AB** avec le fil à **A52 J1:20**.



6. Sertir le fil **41** (fil de la lampe et harnais 0610379) à l'aide du terminal 562101.

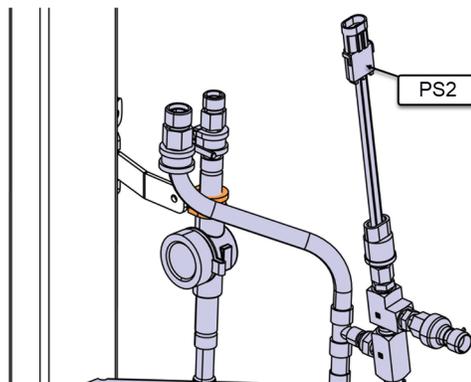


7. Brancher le ventilateur du condenseur **Mo7**.

8. Utiliser les attache-câbles 504637 (2x) pour fixer le connecteur à la tuyère du ventilateur



9. Connecter **PS2** à l'interrupteur pression 950270.



K. VPG : RÉGLAGE DES PARAMÈTRES

Vehicle ID#: **Messages: **** Other version of programs available ******
RECOMMENDATION: Generate and Transfer the Multiplex program!
Vehicle generic program has changed since last generation!

General | Vehicle Parameters | Program Generation | Transfer to the Vehicle | Vehicle History

Vehicle Info

VIN #:	2PCC33494FC735807	Vehicle Type:	MTH XL2 45E	Software ID as shown in the Vehicle MCD
Sales Order:	0004046183 000010	Statut:	In Service	MID 188 SW ID
Production Order:	000007017979	Production Date:	2014/10/24	70403450P02*06100061
				P43*00155807A14*

Vehicle Events Data

	Current Data	Last Generation	Last Transfer
User name:	Jean Ruel (Service Rep.)	MLO Service (Garage Miraloma)	MLO Service (Garage Miraloma)
Date/hour:	2020/01/17 15:49:44	2019/10/14 11:17:55	2019/10/14 08:38:55
Parameters:	00155807 Rev:A15	00155807 Rev:A15	00155807 Rev:A14
Program/Date:	06100061 Rev:P44 2020-01-16	06100061 Rev:P43 2017-10-03	06100061 Rev:P43 2017-10-03

Description: Added parameter (EFDSAC) for aftermarket EFD option on Small A/C equipped vehicles. Parameter disables cooling request from A/C system to radiator fans.
Function 06200295 updated to P07
Function 06200367 updated to P12

Vehicle ID#: **Messages: **** Other version of programs available ******
RECOMMENDATION: Generate and Transfer the Multiplex program!
Vehicle generic program has changed since last generation!

General | Vehicle Parameters | Program Generation | Transfer to the Vehicle | Vehicle History

Compare parameter values between and

Vehicle Parameters

Para	Description	S	Default Value	Previous Value	Current Value	New Value
EFDSAC	Aftermarket EFD Kit on Small AC eq	N	Without			With

DISPOSITION DES PIÈCES

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

Appendix A

SOUDAGE ACIER - ACIER

Attention : Avant de procéder au soudage, déconnectez les modules électroniques et les bornes de la batterie.

Avertissement : Les surfaces de soudage doivent être exemptes de calamine, de scories, de rouille, de peinture, de graisse, d'humidité ou de tout autre matériau étranger qui rendrait le soudage impossible.

Avertissement : Seule une personne qualifiée et expérimentée doit effectuer des travaux de soudage.

- Procéder de FCAW (Flux Cord Arc Welding) ;
- Le fil d'électrode est conforme aux spécifications A5.20 de l'AWS (American Welding Society) ;
- E4801T-9-CH, type de fil électrode 0,045 "diamètre (1,14 mm);

Épaisseur du matériel	Voltage	Courant	Vitesse de dévidage du fil	Gaz de protection
1/8" à 1/2"	26 ± 2 volts	260 Amps	450 ipm. approx.	75% argon – 25% CO2 or 100% CO2

Si nécessaire et en prenant soin de ne pas perforer le matériel, il est possible d'utiliser une machine à souder à l'arc électrique conventionnelle selon les spécifications suivantes :

- Procéder de SMAW (Shielded Metal-Arc Welding);
- Baguette de soudage conforme à la norme A5.1 de l'AWS (American Welding Society) ; baguette de soudage de type E 7018 d'un diamètre de 1/8" (3,2 mm).
- Courant : 100 ampères à 150 ampères ; optimal à 120 ampères.

Il est important de meuler les débuts et les fins de cordon de soudure ainsi que les impacts d'arc sur les surfaces.

SOUDAGE ACIER - ACIER INOXYDABLE OU ACIER INOXYDABLE - ACIER INOXYDABLE

Attention : Avant de procéder au soudage, déconnectez les modules électroniques et les bornes de la batterie.

Avertissement : Les surfaces de soudage doivent être exemptes de calamine, de scories, de rouille, de peinture, de graisse, d'humidité ou de tout autre matériau étranger qui rendrait le soudage impossible.

Avertissement : Seule une personne qualifiée et expérimentée doit effectuer des travaux de soudage.

- Procéder de GMAW (Gas Metal-Arc Welding);
- Le fil de soudage est conforme aux spécifications AWS (American Welding Standards) A5.9;
- Fil de soudure de type 308LSi avec un diamètre de 0,035" (0,9 mm);

SOUDAGE ACIER - ACIER INOXYDABLE

Épaisseur de l'acier	Épaisseur de l'acier inoxydable	Voltage	Courant	Vitesse de dévidage du fil	Gaz de protection
Moins de 1/8 de pouce	Tous les types	20 ± 1.5 volts	130 ± 15 Amps	290 ipm approx.	90% He, 7.5% Ar, 2.5% CO2
Plus de 1/8 de pouce	Tous les types	22 ± 1.5 volts	160 ± 15 Amps	330 ipm approx.	90% He, 7.5% Ar, 2.5% CO2

SOUDAGE ACIER INOXYDABLE - ACIER INOXYDABLE

Épaisseur de l'acier inoxydable	Voltage	Courant	Vitesse de dévidage du fil	Gaz de protection
Tous les types	20 ± 1.5 volts	130 ± 15 Amps	290 ipm approx.	90% He – 7.5% Ar, 2.5% CO2

Si nécessaire et en prenant soin de ne pas perforer le matériel, il est possible d'utiliser une machine à souder à l'arc électrique conventionnelle selon les spécifications suivantes :

- Procéder de SMAW (Shield Metal-Arc Welding) ;
- Baguette de soudage conforme aux spécifications AWS (American Welding Standards) A5.4 ; baguette de soudage de type 308 L-17 d'un diamètre de 3/32" (2,4 mm) ;
- Courant : - 50 ampères à 90 ampères, optimal à 60 ampères.

Il est important de meuler les amorces et les arrêts du cordon de soudure ainsi que les impacts d'arc sur les surfaces.
