



PREMIER
MANUFACTURING

Document 10007085

LE NOM DE RÉFÉRENCE POUR LES ATTELAGES DE QUALITÉ

Guide d'installation, d'inspection, d'utilisation et d'entretien



ENSEMBLE DE CHARNIÈRE MODÈLE 320

N° DE PIÈCE 10000941

ENSEMBLE DE CHARNIÈRE MODÈLE 320A

N° DE PIÈCE 10000944

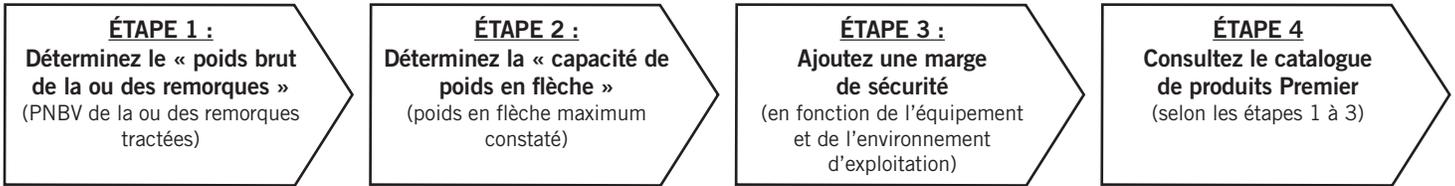
IMPORTANT

Lisez entièrement ces directives avant d'installer, d'utiliser ou de tenter de réparer ce produit. Si vous avez des questions, appelez Premier au 1 800 255-5387 ou au 503-234-9202.

SÉLECTION DU BON ÉQUIPEMENT

Quelle que soit votre application, il est très important de choisir l'équipement adéquat pour le travail. Le bon choix ainsi que des inspections et un entretien réguliers permettront de maintenir les coûts d'exploitation au minimum tout en assurant une longue durée de vie à chaque élément. Vous trouverez ci-dessous des directives générales pour la sélection des attelages et des anneaux d'accouplement Premier. Si vous pensez que votre application est particulière, veuillez appeler Premier pour que nous puissions vous aider à faire votre choix.

Suivez les quatre étapes suivantes pour vous assurer de bien choisir les attelages et les anneaux d'accouplement Premier.



ÉTAPE 1 : Déterminez le « poids brut de la ou des remorques »

Le « poids brut de la ou des remorques » est généralement déterminé par le poids nominal brut du véhicule (PNBV). Cette information est apposée sur la remorque par le fabricant de celle-ci.

Pour les configurations « à double remorque », seule la remorque arrière est prise en compte lors de la sélection de l'attelage ou de l'anneau d'accouplement Premier. Dans cet exemple, un attelage et un anneau d'accouplement avec un « poids brut de la remorque » de 18 143 kg (40 000 lb) seraient le minimum acceptable pour les applications normales sur route (consultez la section « Poids en flèche » ci-dessous).

Configuration à double remorque



À titre d'exemple seulement; chaque application peut varier et doit être considérée comme particulière.

Configuration à triple remorque



À titre d'exemple seulement; chaque application peut varier et doit être considérée comme particulière.

Pour les configurations à « triple remorque », seules les deux remorques les plus à l'arrière sont prises en compte lors de la sélection de l'attelage ou de l'anneau d'accouplement Premier. Dans cet exemple, un attelage et un anneau d'accouplement avec un « poids brut de la remorque » de 36 287 kg (80 000 lb) seraient le minimum acceptable pour les applications normales sur route (consultez la section « Poids en flèche » ci-dessous).

ÉTAPE 2 : Déterminez la « capacité de poids en flèche »

La « capacité de poids en flèche » est le poids maximum prévu au niveau de l'anneau d'accouplement. Si vous utilisez un accouplement à charnière, le poids maximal sera d'environ la moitié du poids total de l'accouplement. Si vous utilisez un accouplement sans charnière et que le poids réel de la flèche n'est pas connu, vous pouvez l'estimer en multipliant le PNBV de la remorque tractée par 15 %. Cependant, chaque application est unique et la meilleure pratique consiste à peser la flèche lorsque la remorque est chargée à son PNBV.



ÉTAPE 3 : Tenez compte des conditions de fonctionnement et des environnements

Les environnements tels que des routes accidentées ou l'utilisation hors route peuvent augmenter considérablement les charges de choc sur les anneaux d'accouplement et les attelages. En général, l'augmentation du « poids brut de la remorque » (étape 1) et de la « capacité de poids en flèche » (étape 2) d'un minimum de 25 % sera suffisante pour de nombreuses applications. Même si une application est utilisée occasionnellement hors route, l'augmentation minimale nécessaire pour le poids brut de la remorque et le poids en flèche est de 25 %. Certains types d'équipement ou pratiques d'utilisation peuvent également augmenter considérablement les charges en raison de la fixation de l'équipement ou de pratiques de chargement inappropriées. Un poids élevé en flèche est particulièrement problématique. Cependant, chaque application est particulière et chaque environnement est différent, c'est pourquoi votre application peut nécessiter plus de 25 %.

Une fois que le « poids brut de la ou des remorques » (étape 1) et la « capacité de poids en flèche » (étape 2) ont été déterminés, évaluez vos conditions d'utilisation et appliquez une marge de sécurité appropriée.

ÉTAPE 4 : Consultez le catalogue de produits Premier

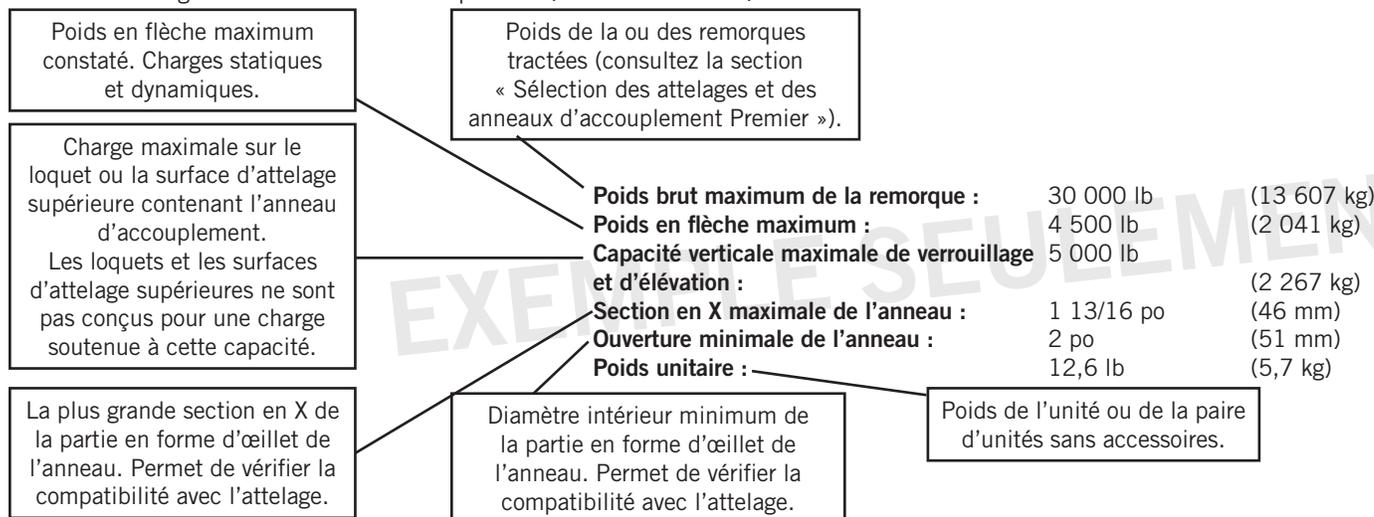
Consultez le catalogue de produits Premier et la section « Spécifications » de chaque produit. Assurez-vous de passer en revue les sections « Compréhension des spécifications de charge de Premier » et le « Tableau des références croisées pour les attelages et les anneaux d'accouplement » dans les pages suivantes.



SÉLECTION DU BON ÉQUIPEMENT

Compréhension des spécifications de charge de Premier

Chaque produit Premier fait l'objet d'une conception minutieuse et d'essais approfondis avant d'être commercialisé. Nous utilisons les plus récents logiciels de conception et d'analyse assistées par ordinateur ainsi que des essais physiques destructifs. Les spécifications de charge publiées par Premier correspondent à la charge maximale qu'un produit ou une pièce donnée pourra supporter sans défaillance. Les procédures d'essai de Premier suivent de près les directives de la Society of Automotive Engineers (SAE) concernant les pratiques recommandées pour l'essai des attelages et des anneaux d'accouplement (SAE J847 et J849).



Importance des inspections et de l'entretien

Que vous utilisiez des vérins, des attelages, des anneaux d'accouplement, des ensembles de charnière ou tout autre produit Premier, des inspections et un entretien réguliers sont essentiels pour assurer un bon fonctionnement, pour maintenir les coûts de réparation au minimum et surtout, pour une utilisation sûre et efficace.

Pour déterminer les seuils d'usure, Premier a créé des jauges d'usure qui permettent d'estimer la durée de vie utile des attelages et des anneaux d'accouplement (détails dans le catalogue). Conformément aux spécifications de sécurité de Premier et aux « Federal Motor Carrier Safety Regulations » [Réglementations fédérales sur la sécurité des transporteurs routiers], ces jauges permettent d'identifier les taux critiques d'usure entre 18 % et 20 %, en mesurant la section transversale des crochets d'attelage (cornet) et des anneaux d'accouplement. Une usure de 18 % indique que le produit doit être remplacé dès que possible. À 20 % d'usure, le produit n'est plus en état d'être utilisé et doit être immédiatement mis hors service et remplacé. La barre de jauge du loquet mesure l'écart entre le haut du crochet d'attelage et le loquet fermé. Si la barre de jauge du loquet de 3/8 po peut passer entre ces deux points, cela signifie que l'usure des éléments du loquet a dépassé les seuils de sécurité et doivent être remplacés. Veuillez noter que ces spécifications de jauge d'usure sont conformes aux spécifications de sécurité de Premier Mfg. et aux « Federal Motor Carrier Safety Regulations » [Réglementations fédérales sur la sécurité des transporteurs routiers] (consultez les spécifications des autres fabricants pour connaître les seuils d'usure de leurs produits).



Premier fournit également des guides d'installation pour chacun de ses principaux produits. Ceux-ci vous guident lors de l'installation, de l'inspection, de l'entretien de routine et du remplacement des pièces. Une autre ressource est notre site Web à l'adresse www.premier-mfg.com/fr. Vous y trouverez des guides d'installation, des guides d'entretien, les coordonnées des distributeurs, des catalogues en ligne, des informations sur les produits, le calendrier des salons professionnels et des liens vers des ressources en matière de camionnage.

Ressources supplémentaires sur les produits à votre disposition

Service à la clientèle : Nous sommes toujours là pour vous aider. Avez-vous besoin d'informations supplémentaires ou d'aide? Vos appels téléphoniques sont accueillis par notre réceptionniste courtoise, pendant les heures de bureau. Nous avons des représentants du Service à la clientèle exceptionnels et sympathiques sur lesquels vous pouvez compter. Si vous avez des questions sur les produits ou si vous souhaitez passer une commande, vous pouvez vous adresser directement à l'un de nos représentants du Service à la clientèle expérimentés et compétents.

Représentants des ventes : Vous souhaitez une formation ou une assistance sur place? Contactez l'un de nos représentants des ventes chevronnés de Premier pour plus d'informations sur la formation de votre personnel aux produits. Vous pouvez également les rencontrer lors d'un salon professionnel (consultez le site Web pour le calendrier).

www.premier-mfg.com/fr : Notre site Web est une source d'informations à votre disposition. En plus de nos guides d'installation et d'entretien, vous trouverez des informations sur les responsables de territoire, les emplacements des distributeurs, les spécifications des produits, les sélecteurs de produits, les formulaires de références croisées, le catalogue numérique des produits, le calendrier des salons professionnels et des liens vers des ressources en matière de camionnage.



ENSEMBLE DE CHARNIÈRE MODÈLE 320/320A

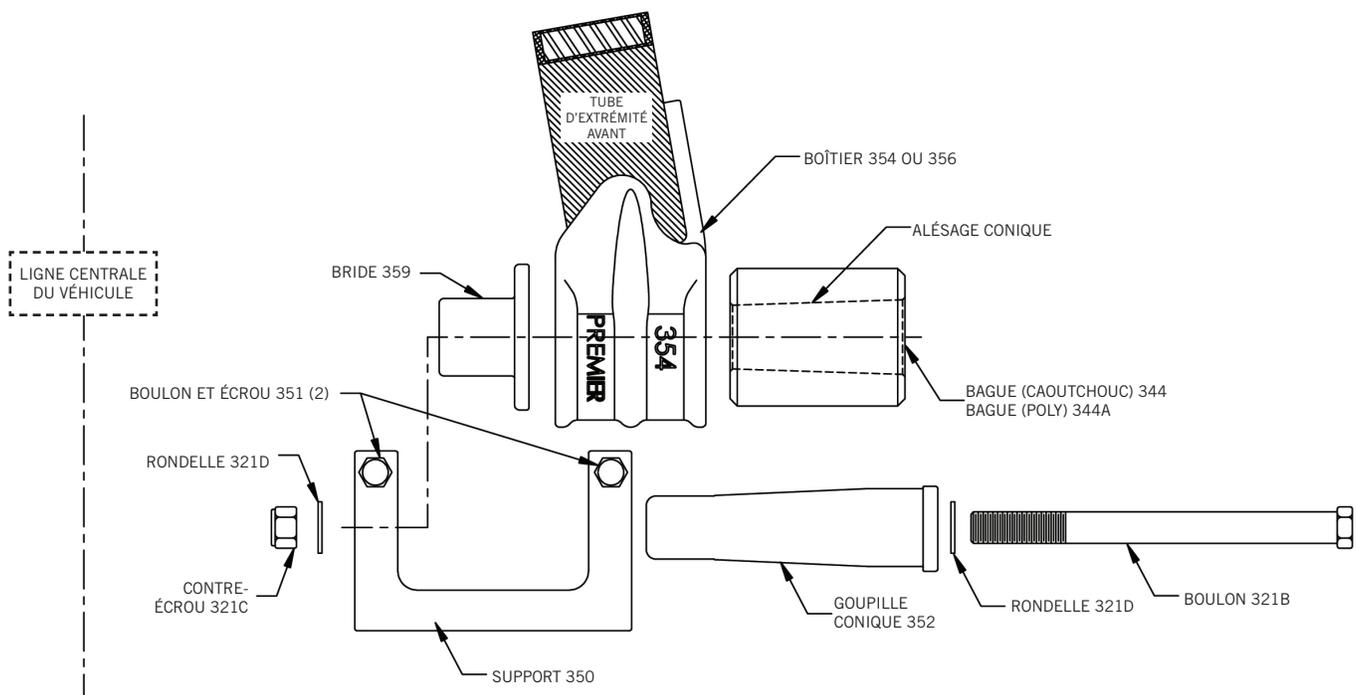
Spécifications et capacités de charge

AVERTISSEMENT DE SÉCURITÉ

Ce produit est conçu pour être remorqué dans des conditions normales, dans les limites de la capacité de poids brut de la remorque indiquée pour l'ensemble de charnières utilisé. Ne surchargez pas ou n'abusez pas de ce produit. Une surcharge ou un abus peut entraîner des dommages matériels, des blessures graves ou la mort.

Poids brut max. de remorque (paire) : 100 000 lb (45 359 kg)
 Diamètre extérieur de la bague : 3 1/2 po (89 mm)
 Longueur de la bague : 4 1/2 po (114 mm)
 Poids unitaire (paire) : 50,2 lb (22,8 kg)

Plan d'installation standard



Pièces et accessoires

Pièces incluses par charnière :

N° de modèle	N° de pièce	Description
321B	10000945	Boulon
321C	10000946	Contre-écrou
321D	10000947	Rondelle plate (2)
344	10000951	Bague en caoutchouc
344A	10000952	Bague en poly
350	10000953	Support
351	10004756	Boulon et écrou (2)
352	10000957	Goupille conique
354	10000960	Boîtier
359	10000964	Bride

Remplacement des bagues

(Utilisez SEULEMENT des bagues Premier) :

N° de modèle	N° de pièce	Description
344	10000951	Bague en caoutchouc
344A	10000952	Bague en poly



ENSEMBLE DE CHARNIÈRE MODÈLE 320/320A

Installation

Les ensembles de charnière 320 et 320A ne doivent être utilisés et entretenus qu'avec des pièces Premier. Toute substitution ou utilisation de pièces d'une autre marque que Premier dans un ensemble de charnière 320/320A ANNULERA TOUTE GARANTIE DU PRODUIT.

Procédure d'installation

1. Les ensembles de charnière 320 et 320A doivent être installés pour être conformes aux « Federal Motor Carrier Safety Regulations » [Réglementations fédérales sur la sécurité des transporteurs routiers]. Plus précisément, l'article 393.70, paragraphe C : « Towing of Full Trailers » [Remorquage des remorques remplies]. Avant de procéder à l'installation ou à l'utilisation, consultez les agences locales, étatiques, nationales et fédérales, car il peut exister des lois supplémentaires applicables régissant l'installation et l'utilisation de ce produit.
2. Avant le soudage, Premier suggère fortement de construire un gabarit pour localiser correctement chaque boîtier 354 et chaque support 350. Le gabarit doit garantir que les deux ensembles de charnière sont à la même hauteur au-dessus du sol, parallèles et équidistants de la ligne centrale de la remorque. Le bord extérieur de chaque boîtier doit être placé à 3/8 po de la surface intérieure adjacente du support, comme montré à la Figure 1.
3. Toutes les soudures utilisées pour installer les ensembles de charnière 320 et 320A doivent respecter l'une des trois spécifications de procédure de soudage ci-jointes : GMAW, SMAW ou FCAW. Le soudage ne doit être effectué que par un soudeur certifié et compétent dans les pratiques de soudage structurel.
4. Tous les emplacements de soudure doivent être propres, exempts de peinture et dépourvus d'humidité, d'huile, de graisse, d'oxydes ou de dépôts lâches ou épais.
Comme les ensembles de charnière 320/320A fonctionnent par paires, les directives d'installation ci-dessous doivent être suivies simultanément pour chaque ensemble de charnière.

Installation du boîtier 354

5. Les boîtiers 354 s'adaptent à une structure d'extrémité avant constituée d'un canal ou d'un tube carré de 3 po. La grande patte de soudure sur le boîtier peut être chauffée et pliée vers l'extérieur de 10° ou vers l'intérieur de 20° (consultez la Figure 2) pour se conformer à une large gamme d'angles d'extrémité avant. Notez que les pattes de soudure des deux boîtiers doivent être pliées de manière égale et que lorsque l'installation est terminée, les deux boîtiers doivent être équidistants de la ligne centrale de la remorque et leurs alésages alignés.
6. L'ajustement, entre le tube (ou canal) de 3 po et la surface de montage du boîtier 354, doit être affleurant, comme montré à la Figure 3. Si l'ajustement n'est pas parfait avant le soudage, les capacités seront affectées de manière négative. Les Figures 3A et 3B montrent deux exemples possibles d'un ajustement incorrect qui doit être évité.
7. Fixez le boîtier 354 au tube d'extrémité avant avec une soudure d'angle de 3/8 po minimum qui englobe toute l'interface entre le boîtier et le tube, comme montré à la Figure 3.

Installation du support 350

8. Les deux supports 350 doivent être à hauteur égale au-dessus du sol, parallèles, équidistants de la ligne centrale de la remorque et leurs bases doivent affleurer la surface de la structure de montage. Des supports mal alignés ou un manque d'affleurement avec la surface de montage avant la soudure entraîneront un mauvais fonctionnement des charnières et affecteront négativement leurs capacités.
9. Soudez les supports 350 en place et testez les boîtiers 354. Avant de poursuivre, assurez-vous que les alésages des boîtiers sont alignés avec les alésages des supports et que l'écart de 3/8 po existe entre chaque boîtier et support, comme montré à la Figure 1.
10. Fixez le support 350 à la surface de montage avec une soudure d'angle de 3/8 po minimum autour des surfaces extérieure et intérieure du support, comme montré à la Figure 4.

Ensemble de charnière 320/320A après le soudage

(320 : Bagues en caoutchouc 344 Premier seulement)

(320A : Bagues en poly 344A Premier seulement)

11. Laissez refroidir les structures terminées.
12. Placez la bride 359 dans l'alésage du côté de la ligne centrale du véhicule du support 350, comme montré à la Figure 5. Veillez à ce que la fente de la bride soit alignée avec la fente du support (comme montré à la Figure 4).



ENSEMBLE DE CHARNIÈRE MODÈLE 320/320A

Installation

13. Faites glisser la bague 344/344A dans le boîtier 354 en veillant à ce que l'extrémité de plus petit diamètre de l'alésage conique de la bague soit orientée vers la bride 359. Placez le boîtier dans le support 350 en alignant les alésages autant que possible.
14. Faites glisser la goupille conique 352 dans l'alésage du support 350 depuis l'extrémité opposée de la bride 359 (consultez la Figure 5). À l'aide d'un maillet en caoutchouc uniquement, frappez la goupille conique dans le support jusqu'à ce que la tête de la goupille conique soit au même niveau que le support.
15. Placez une rondelle 321D sur le boulon 321B et faites-la glisser à travers la goupille conique 352. Placez la deuxième rondelle 321D et le contre-écrou 321C sur l'extrémité du boulon. Avant de serrer, vérifiez que l'écart de 3/8 po entre le boîtier 354 et le support 350 existe (consultez la Figure 1).
16. Serrez le contre-écrou 321C au couple de 60 pi-lb. Testez les ensembles de charnière pour obtenir la rigidité de rotation souhaitée. Si vous souhaitez une charnière plus rigide, serrez le contre-écrou par incréments de 10 à 20 pi-lb. **NE DÉPASSEZ PAS** un couple de 200 pi-lb.
17. Serrez les boulons 351 au couple de 80 pi-lb. Ces boulons compriment le support 350, serrant à la fois la bride 359 et la goupille conique 352. Remarque : Les deux boulons 351 doivent être desserrés avant tout réglage ultérieur du boulon 321B pour la rigidité de la charnière. Après le réglage, les boulons 351 doivent être resserrés au couple de 80 pi-lb.
18. Un autocollant « **IMPORTANT WARNINGS!** » [AVERTISSEMENTS IMPORTANTS!] est inclus. Il doit être apposé à l'extrémité avant, à côté de l'anneau d'accouplement, de manière à être visible pour l'utilisateur final.

Figure 1

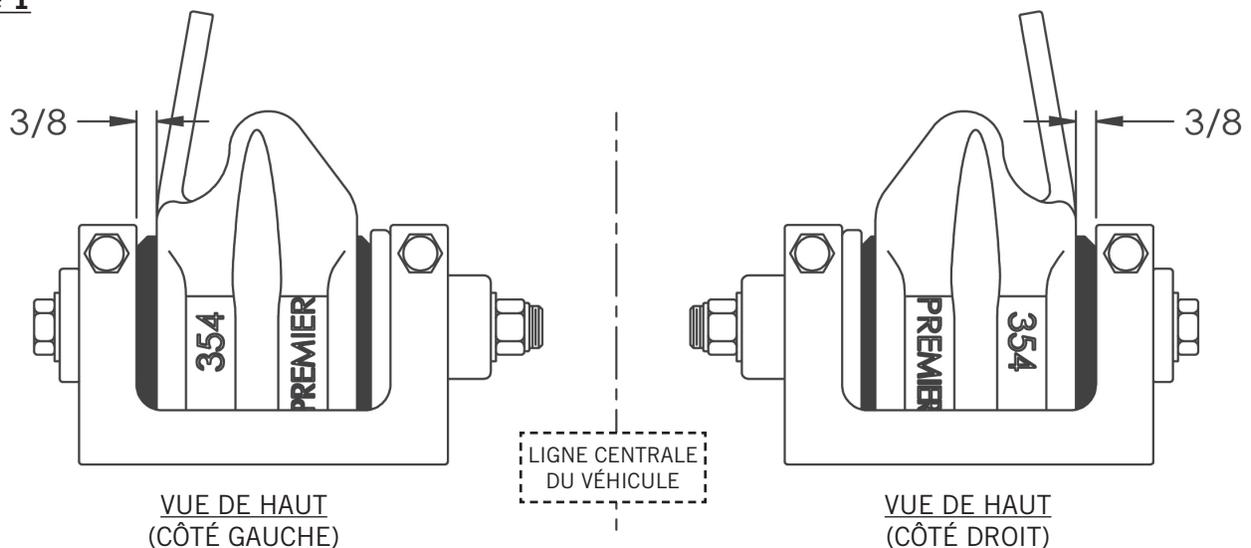
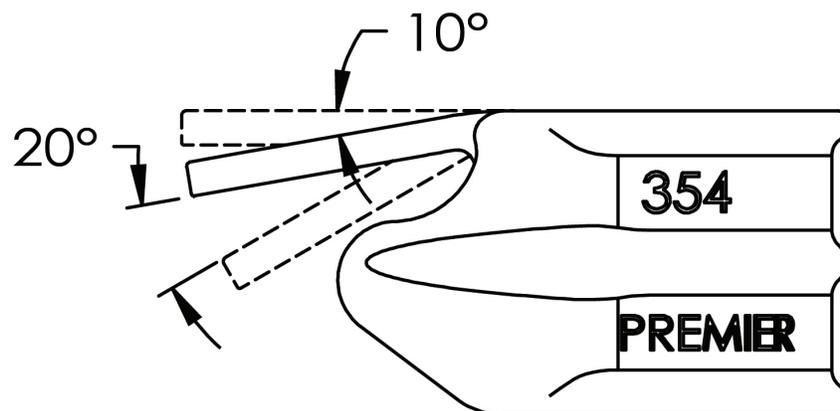


Figure 2



ENSEMBLE DE CHARNIÈRE MODÈLE 320/320A

Installation

Figure 3

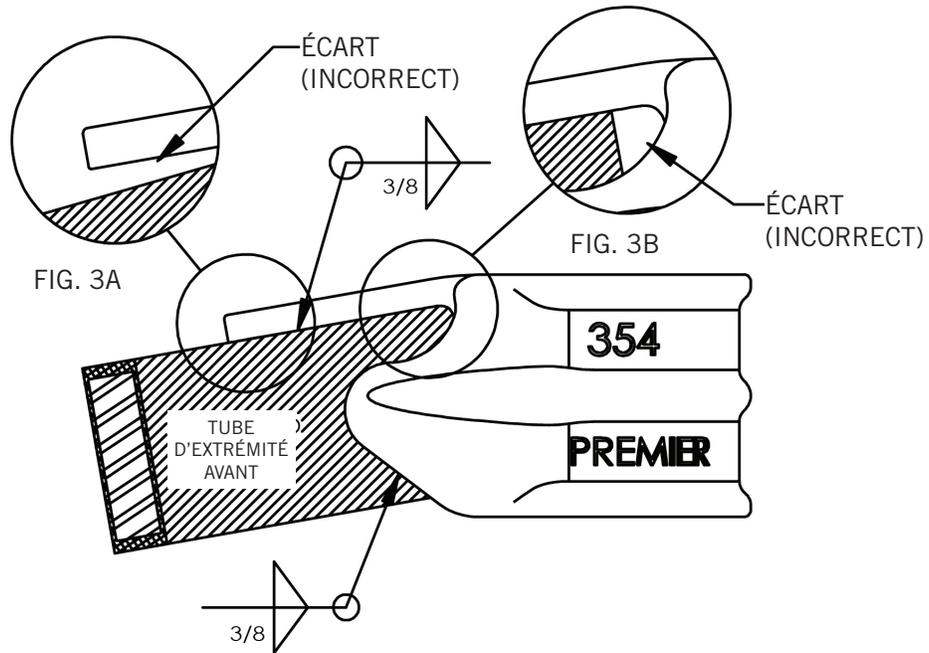
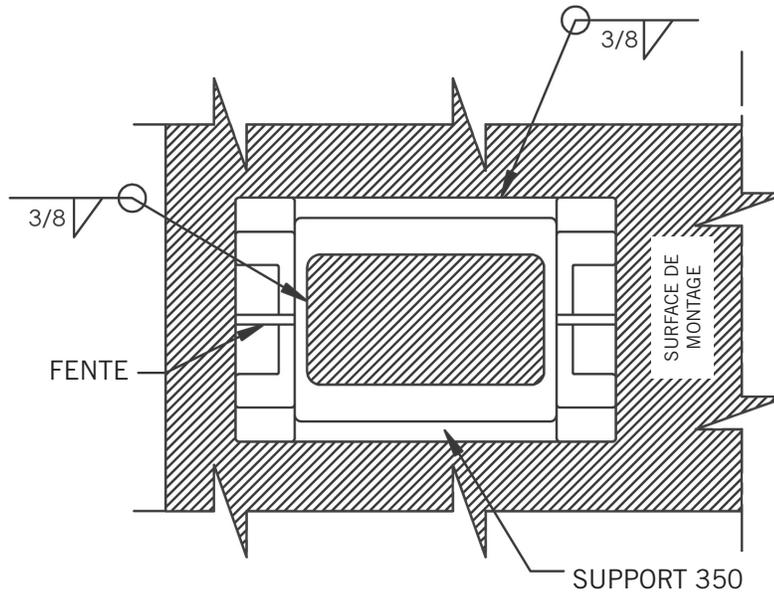


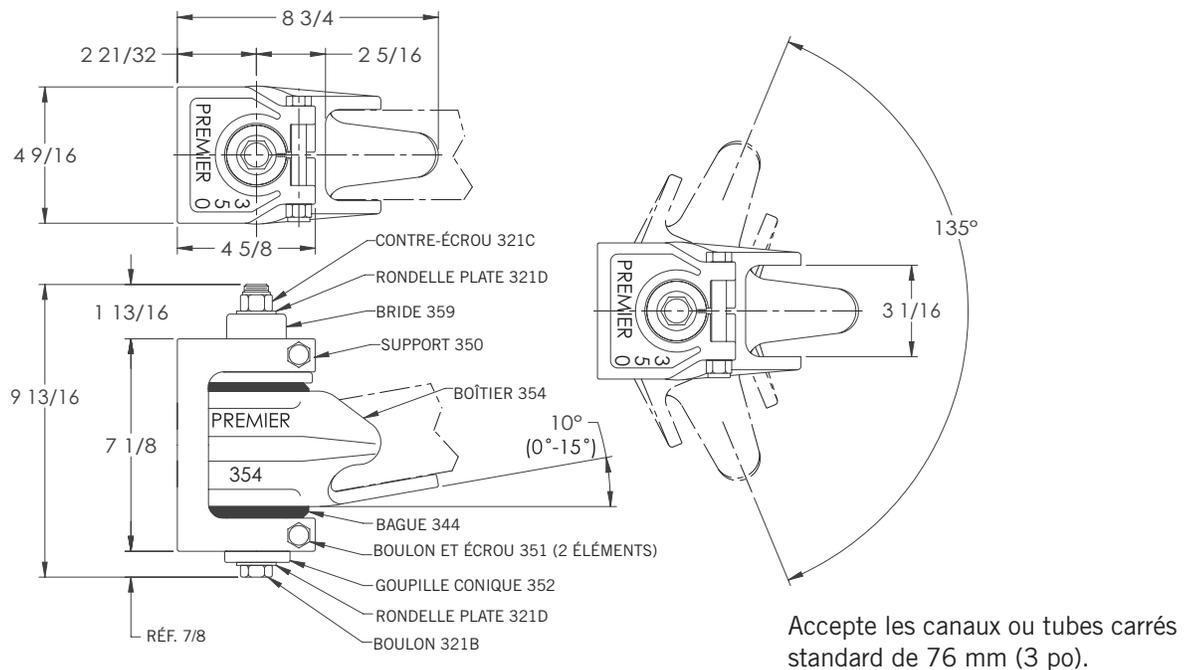
Figure 4



ENSEMBLE DE CHARNIÈRE MODÈLE 320/320A

Installation

Figure 5



Inspection, utilisation et entretien

1. Avant chaque utilisation, inspectez l'ensemble de charnière pour vérifier l'absence de fissures, de dommages dus aux chocs ou de déformations. N'utilisez PAS si l'une de ces conditions existe.
2. Avec le temps, un jeu peut apparaître dans l'ensemble de charnière en raison de l'usure normale de la bague. Par conséquent, nettoyez et inspectez tous les 90 jours ou plus tôt si votre application l'exige, et ajustez ou remplacez les bagues si vous constatez du jeu.
3. Pour vérifier l'usure de la bague, placez un pied de biche près du centre du support adjacent au boîtier. Appliquez une pression sur la barre et vérifiez visuellement le jeu entre la bague et le boîtier ou entre la bague et la goupille conique. S'il y a du jeu, resserrez ou remplacez la bague. REMARQUE : Tirer vers l'avant ou vers l'arrière alors que les freins de la remorque sont serrés n'est pas une méthode acceptable pour vérifier l'usure des bagues.
4. Ce produit est conçu pour être utilisé dans les limites de rotation libre de l'attelage à l'anneau d'accouplement. Il incombe au concepteur/à l'utilisateur final du véhicule de veiller à ce que ces limites ne soient pas dépassées (ne pas attacher/mettre en portefeuille).
5. AVERTISSEMENT : Avant le remorquage, assurez-vous que des chaînes de sécurité d'un calibre adéquat ont été correctement fixées.
6. Ne soudez jamais une pièce Premier afin de réparer des zones endommagées ou usées. Les réparations par soudure sur le terrain et/ou en atelier sont inadéquates et peuvent affaiblir davantage l'ensemble de charnière.

CONSIGNES IMPORTANTES qui s'appliquent à tous les ensembles de charnière Premier

- N'essayez jamais de réparer par soudage des éléments endommagés ou usés.
- Avant chaque utilisation, nettoyez et inspectez les ensembles de charnière pour détecter tout dommage ou toute usure excessive.
- Les soudures doivent toutes être effectuées que par un soudeur certifié et compétent dans les pratiques de soudage structurel.
- La structure de montage sur laquelle les charnières sont soudées doit être suffisamment solide pour supporter la charge nominale des charnières.
- N'attachez pas (ne mettez pas en portefeuille) toute application, car les contraintes peuvent entraîner une rupture des dispositifs ou des éléments, entraînant le détachement de la remorque en cours d'utilisation.



ENSEMBLE DE CHARNIÈRE MODÈLE 320/320A

Procédés de soudage

SPÉCIFICATION DES PROCÉDÉS DE SOUDAGE (SPS) Oui (X) PRÉQUALIFICATION (X) QUALIFICATION PAR ESSAI (X) ou DOSSIER DE QUALIFICATION DES PROCÉDÉS (DQP) Oui (X)

GMAW		N° d'identification : PMEM-1	
Révision 0		Date : 2/1/00	Par : PI
Nom de l'entreprise : Premier Manufacturing Co.		Autorisé par :	Date :
Procédé(s) de soudage : GMAW		Type : Manuel : (X)	Semi-automatique : (X)
Numéro(s) de DQP de soutien : S.O. (préqualification)		Machine :	Automatique :
CONCEPTION À JOINT UTILISÉE		POSITION	
Type : Tous les congés, bouts (voir ci-joint)		Position de la rainure : 1G, 2G	Angle : 1F, 2F
Simple (X)	Soudure double (X)	Progression verticale : Haut (X)	Bas ()
Support : Oui (X)	Non (X)	CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES	
Matériau de support : M1-P1-S1 Groupes 1 et 2		Mode de transfert (GMAW) court-circuitant ()	
Ouverture de racine : —	Dimension frontale de racine : —	Globulaire (X) Pulvérisation (X)	
Angle de rainure : —	Rayon (J-U) : —	Courant : CA () DCEP (X) DCEN () Impulsions ()	
Gougeage arrière : Oui (X) Non (X) Méthode : Mécanique/Thermique	Autre :		
MÉTAUX DE BASE		TECHNIQUE	
Spécifications des matériaux : M1-P1-S1 1026 Acier au carbone		Tige ou cordon : Tige ou cordon	
Type ou grade : Groupes 1 et 2		Passe multiple ou une seule passe (par côté) : Une seule passe, passe multiple	
Épaisseur : Rainure : 1/8-1 1/8 po	Congé : Illimité	Nombre d'électrodes : Une	
Diamètre (tuyau) : 4 po minimum	Espacement des électrodes :		Longitudinal : —
MÉTAUX DE REMPLISSAGE		Latéral : —	
Spécification AWS : A5.18		Angle : —	
Classification AWS : E70S-1		Tube de contact à la distance de travail : 3/4 po ± 1/8 po	
PROTECTION		Martelage : Recommandé	
Flux :	Gaz : CO ²	Nettoyage inter-passe : Mécanique	
Composition : 100 %		TRAITEMENT THERMIQUE APRÈS SOUDAGE	
Flux d'électrodes (classe)	Débit : 30-50 p3/h	Temp. :	
Taille de coupelle de gaz : 1/2 po de diamètre		Temps :	
PRÉCHAUFFAGE			
Temp. de préchauffage : Min. : 100 °F			
Temp. inter-passe : Min. : 100 °F		Max. : 500 °F	

PROCÉDÉ DE SOUDAGE

Passes ou couche(s) de soudure	Procédé	Métaux de remplissage		Courant		Volts	Vitesse de déplacement	Détails du joint
		Classe	Diam.	Type et polarité	Amprères ou vitesse d'alimentation du fil			
Tous	GMAW	E70S-X	0,035	DCEP	190-230	22-31	13 ± 1 ppm	Voir ci-joint
Tous	GMAW	E70S-X	0,045	DCEP	260-290	27-31	13 ± 1 ppm	

SPÉCIFICATION DES PROCÉDÉS DE SOUDAGE (SPS) Oui (X) PRÉQUALIFICATION (X) QUALIFICATION PAR ESSAI (X) ou DOSSIER DE QUALIFICATION DES PROCÉDÉS (DQP) Oui (X)

SMAW		N° d'identification : PMSMA-1	
Révision 0		Date : 2/1/00	Par : PI
Nom de l'entreprise : Premier Manufacturing Co.		Autorisé par :	Date :
Procédé(s) de soudage : SMAW		Type : Manuel : (X)	Semi-automatique :
Numéro(s) de DQP de soutien : S.O. (préqualification)		Machine :	Automatique :
CONCEPTION À JOINT UTILISÉE		POSITION	
Type : Tous les congés, bouts (voir ci-joint)		Position de la rainure : Tous	Angle : Tous
Simple (X)	Soudure double (X)	Progression verticale : Haut (X)	Bas ()
Support : Oui (X)	Non (X)	CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES	
Matériau de support : M1-P1-S1 Groupes 1 et 2		Mode de transfert (GMAW) court-circuitant ()	
Ouverture de racine : —	Dimension frontale de racine : —	Globulaire (X) Pulvérisation (X)	
Angle de rainure : —	Rayon (J-U) : —	Courant : CA () DCEP (X) DCEN () Impulsions ()	
Gougeage arrière : Oui (X) Non (X) Méthode : Mécanique/Thermique	Autre :		
MÉTAUX DE BASE		TECHNIQUE	
Spécifications des matériaux : M1-P1-S1 1026 Acier au carbone		Tige ou cordon : Tige ou cordon	
Type ou grade : Groupes 1 et 2		Passe multiple ou une seule passe (par côté) : Multiple/une seule passe	
Épaisseur : Rainure : 1/8-1 1/2 po	Angle : Illimité	Nombre d'électrodes : Une	
Diamètre (tuyau) : 4 po minimum	Espacement des électrodes :		Longitudinal : S.O.
MÉTAUX DE REMPLISSAGE		Latéral : S.O.	
Spécification AWS : A5.1 – A5.5		Angle : S.O.	
Classification AWS : E7018		Tube de contact à la distance de travail : S.O.	
PROTECTION		Martelage : Recommandé	
Flux :	Gaz : S.O.	Nettoyage inter-passe : Mécanique seulement	
Composition : S.O.		TRAITEMENT THERMIQUE APRÈS SOUDAGE	
Flux d'électrodes (classe)	Débit : S.O.	Temp. : S.O.	
Taille de coupelle de gaz : S.O.		Temps : S.O.	
PRÉCHAUFFAGE			
Temp. de préchauffage : Min. : 100 °F			
Temp. inter-passe : Min. : 100 °F		Max. : 500 °F	

PROCÉDÉ DE SOUDAGE

Passes ou couche(s) de soudure	Procédé	Métaux de remplissage		Courant		Volts	Vitesse de déplacement	Détails du joint
		Classe	Diam.	Type et polarité	Amprères ou vitesse d'alimentation du fil			
Tous	SMAW	E7018	3/32 po	DCEP	70-110	19-22	Selon les besoins	Voir ci-joint et AWS D1.1
Tous	SMAW	E7018	1/8 po	DCEP	90-150	20-24		
Tous	SMAW	E7018	5/32 po	DCEP	120-190	20-24		

SPÉCIFICATION DES PROCÉDÉS DE SOUDAGE (SPS) Oui (X) PRÉQUALIFICATION (X) QUALIFICATION PAR ESSAI (X) ou DOSSIER DE QUALIFICATION DES PROCÉDÉS (DQP) Oui (X)

FCAW		N° d'identification : PMFC-1	
Révision 0		Date : 2/1/00	Par : PI
Nom de l'entreprise : Premier Manufacturing Co.		Autorisé par :	Date :
Procédé(s) de soudage : FCAW		Type : Manuel : (X)	Semi-automatique :
Numéro(s) de DQP de soutien : S.O. (préqualification)		Machine :	Automatique :
CONCEPTION À JOINT UTILISÉE		POSITION	
Type : Tous les congés, bouts (voir ci-joint)		Position de la rainure : Tous	Angle : Tous
Simple (X)	Soudure double (X)	Progression verticale : Haut (X)	Bas ()
Support : Oui (X)	Non (X)	CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES	
Matériau de support : M1-P1-S1 Groupes 1 et 2		Mode de transfert (GMAW) court-circuitant ()	
Ouverture de racine : —	Dimension frontale de racine : —	Globulaire (X) Pulvérisation (X)	
Angle de rainure : —	Rayon (J-U) : —	Courant : CA () DCEP (X) DCEN () Impulsions ()	
Gougeage arrière : Oui (X) Non (X) Méthode : Mécanique/Thermique	Autre :		
MÉTAUX DE BASE		TECHNIQUE	
Spécifications des matériaux : M1-P1-S1 1026 Acier au carbone		Tige ou cordon : Tige ou cordon	
Type ou grade : Groupes 1 et 2		Passe multiple ou une seule passe (par côté) : Multiple/une seule passe	
Épaisseur : Rainure : 1/8-1 1/2 po	Angle : Illimité	Nombre d'électrodes : Une	
Diamètre (tuyau) : 4 po minimum	Espacement des électrodes :		Longitudinal : S.O.
MÉTAUX DE REMPLISSAGE		Latéral : S.O.	
Spécification AWS : A5.20		Angle : S.O.	
Classification AWS : E70T-1/E71T-1		Tube de contact à la distance de travail : 3/4 po +1/4 po	
PROTECTION		Martelage : Recommandé	
Flux :	Gaz : CO ²	Nettoyage inter-passe : Mécanique seulement	
Composition : 100 %		TRAITEMENT THERMIQUE APRÈS SOUDAGE	
Flux d'électrodes (classe)	Débit : 30-50 p3/h	Temp. : S.O.	
Taille de coupelle de gaz : 1/2 po de diamètre min.		Temps : S.O.	
PRÉCHAUFFAGE			
Temp. de préchauffage : Min. : 100 °F			
Temp. inter-passe : Min. : 100 °F		Max. : 500 °F	

PROCÉDÉ DE SOUDAGE

Passes ou couche(s) de soudure	Procédé	Métaux de remplissage		Courant		Volts	Vitesse de déplacement	Détails du joint
		Classe	Diam.	Type et polarité	Amprères ou vitesse d'alimentation du fil			
Tous	FCAW	E70T-1	0,045	DCEP	180-280	24-28	Selon les besoins	Voir ci-joint et AWS D1.1
Tous	FCAW	E71T-1	0,052	DCEP	190-300	24-29		
Tous	FCAW		0,068	DCEP	210-350	24-29		
Tous	FCAW		5/64 po	DCEP	250-400	26-30		



ATTENTION!

**Les utilisateurs finaux doivent lire et respecter les informations suivantes.
DISTRIBUTEURS ET FEO : Veuillez vous assurer que vos clients sont informés des
informations suivantes sur cette page.**

1. VÉRIFIER QUE LES CAPACITÉS NOMINALES DE L'ATTELAGE ET DE L'ANNEAU D'ACCOUPLLEMENT RÉPONDENT AUX EXIGENCES DE VOTRE OU VOS APPLICATIONS.
2. NE PAS SURCHARGER L'ATTELAGE OU L'ANNEAU D'ACCOUPLLEMENT.
3. INSPECTER L'ATTELAGE, LE LOQUET ET L'ANNEAU D'ACCOUPLLEMENT POUR DÉTECTER LES FISSURES, LES DOMMAGES DUS À LA FLEXION OU L'USURE EXCESSIVE.
NE PAS UTILISER SI L'UNE DE CES CONDITIONS EXISTE!
4. VÉRIFIER QU'IL N'Y A PAS D'ÉCART ENTRE LE LOQUET FERMÉ ET LE HAUT DU CORNET OU DE LA BOULE D'ACCOUPLLEMENT.
NE PAS UTILISER SI L'ÉCART EST DE 3/8 PO OU PLUS.
5. S'ASSURER QUE L'ATTELAGE EST VERROUILLÉ ET QUE LE LOQUET NE S'OUVRE PAS.
6. AVANT L'UTILISATION, FIXER TOUJOURS DES CHÂÎNES DE SÉCURITÉ D'UNE RÉSISTANCE ADÉQUATE POUR LA OU LES CHARGES REMORQUÉES.
7. NE PAS ATTACHER (METTRE EN PORTEFEUILLE) TOUTE APPLICATION, CAR LES CONTRAINTES PEUVENT ENDOMMAGER L'ATTELAGE, L'ANNEAU D'ACCOUPLLEMENT, D'AUTRES ÉLÉMENTS OU UNE COMBINAISON DE CEUX-CI. LA MISE EN PORTEFEUILLE PEUT CAUSER LA RUPTURE DES PRODUITS OU DES ÉLÉMENTS, ENTRAÎNANT LE DÉTACHEMENT DE LA REMORQUE EN COURS D'UTILISATION.
8. NE PAS APPLIQUER DE LUBRIFIANTS SUR LE CROCHET D'ATTELAGE OU L'ANNEAU D'ATTELAGE, CAR ILS PEUVENT MASQUER LES DOMMAGES ÉVENTUELS ET ACCÉLÉRER L'USURE.
9. TOUJOURS SE CONFORMER À TOUTES LES RÉGLEMENTATIONS FÉDÉRALES, ÉTATIQUES ET NATIONALES APPLICABLES RÉGISSANT UN TRANSPORT SÛR ET APPROPRIÉ.
10. NE JAMAIS FRAPPER L'UN DE CES ÉLÉMENTS AVEC UN MARTEAU OU TOUT AUTRE DISPOSITIF.
11. TOUJOURS VÉRIFIER LE BON FONCTIONNEMENT DU SYSTÈME DE LOQUET ET DES ÉLÉMENTS D'ATTELAGE AVANT LE DÉPART.
12. NE JAMAIS UTILISER UN ATTELAGE DONT VOUS NE COMPRENEZ PAS PARFAITEMENT LE FONCTIONNEMENT ET DONT VOUS NE VÉRIFIEZ PAS LE BON FONCTIONNEMENT DU LOQUET.
13. **NE JAMAIS REMPLACER UN ÉLÉMENT DE L'UN DES ENSEMBLES PREMIER PAR UN ÉLÉMENT QUI N'EST PAS DE MARQUE PREMIER. CELA ANNULERAIT TOUTE GARANTIE ET POURRAIT COMPROMETTRE L'INTÉGRITÉ DU PRODUIT, CE QUI POURRAIT ENTRAÎNER DES DOMMAGES MATÉRIELS, DES BLESSURES GRAVES OU LA MORT.**



AVERTISSEMENT!

Cette enveloppe contient des directives importantes **ET DOIT RESTER ATTACHÉE À CET ANNEAU D'ACCROUPEMENT**. Elle ne peut être retirée que par l'utilisateur final ou par un fabricant d'équipement d'origine qui conserve cette enveloppe et ces directives et les fournit à l'utilisateur final.



PREMIER MANUFACTURING
LA PREMIÈRE MARQUE D'ATELIERS DE QUALITÉ
1 800 255-5387 503-234-9202
www.premier-mfg.com/fr

Ensemble de charnière
modèle 320/320A

GARANTIE : Nous garantissons que tous les produits Premier sont exempts de défauts de matériaux ou de fabrication pendant un an. Nous réparerons ou remplacerons, à notre discrétion, tout produit Premier que notre inspection aura révélé être défectueux, à condition que le produit soit retourné à notre usine, à Tualatin, en Oregon, en port payé, dans l'année suivant l'achat par le premier acheteur au détail. Notre garantie ne s'étend pas aux produits qui ont fait l'objet d'une utilisation abusive, d'une négligence, d'une installation, d'un entretien ou d'une application inadéquats, et notre garantie ne s'applique pas aux produits qui ont été réparés ou modifiés en dehors de l'usine 3UHPLHU-V à moins que la réparation ou la modification ait été expressément autorisée par écrit par Premier. **Cette garantie remplace toute autre garantie, expresse ou implicite, et exclut les garanties de qualité marchande, d'adéquation à un usage particulier et autres, et en aucun cas Premier ne saurait être tenu responsable de dommages accessoires, spéciaux, contingents ou consécutifs.**

AVIS DE NON-RESPONSABILITÉ : Bien que le plus grand soin ait été apporté à l'exactitude des informations contenues dans ce catalogue, Premier Manufacturing se réserve le droit de modifier toute information contenue dans le présent document. Ces modifications comprennent, sans s'y limiter : les changements de dimensions, la capacité de charge et la disponibilité de toute pièce ou de tout ensemble.

© 2009 Premier Manufacturing

Tous droits réservés. Toute reproduction des images photographiques ou de toute autre partie du présent document, y compris, mais sans s'y limiter, la copie, la conservation ou le stockage dans un système de récupération de toute sorte, est strictement interdite sans l'autorisation écrite expresse préalable de Premier Manufacturing.

