



PREMIER
MANUFACTURING

Document 10007084

LE NOM DE RÉFÉRENCE POUR LES ATTELAGES DE QUALITÉ

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



ENSEMBLE D'EXTRÉMITÉ AVANT MODÈLE 340S

N° DE PIÈCE 10000851

ENSEMBLE D'EXTRÉMITÉ AVANT MODÈLE 340SA

N° DE PIÈCE 10000853

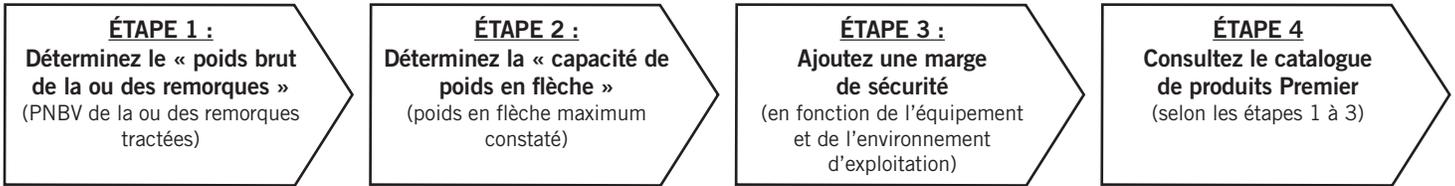
IMPORTANT

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.

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).

Configuration à triple remorque



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

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

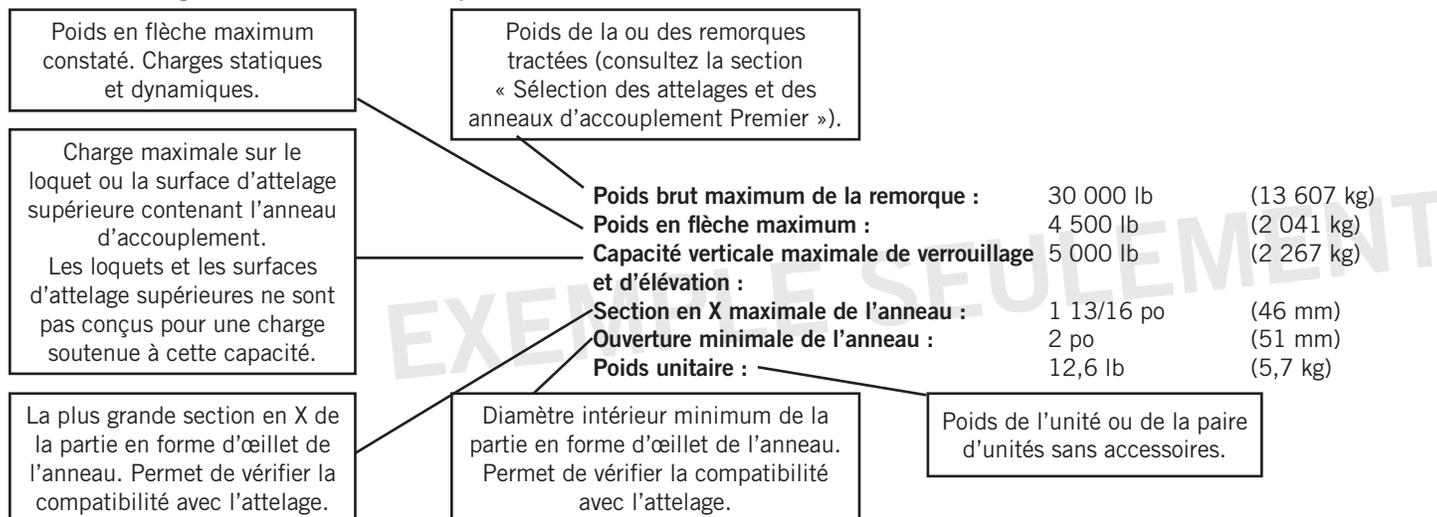
Consultez le catalogue de produits Premier et la section « Spécifications » de chaque produit. Assurez-vous de passer en revue les sections « Compréhension des spécifications de charge de Premier » et le « Tableau des références croisées pour les attelages et les anneaux d'accouplement » dans les pages 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 d'extrémité avant MODÈLE 340S / 340SA

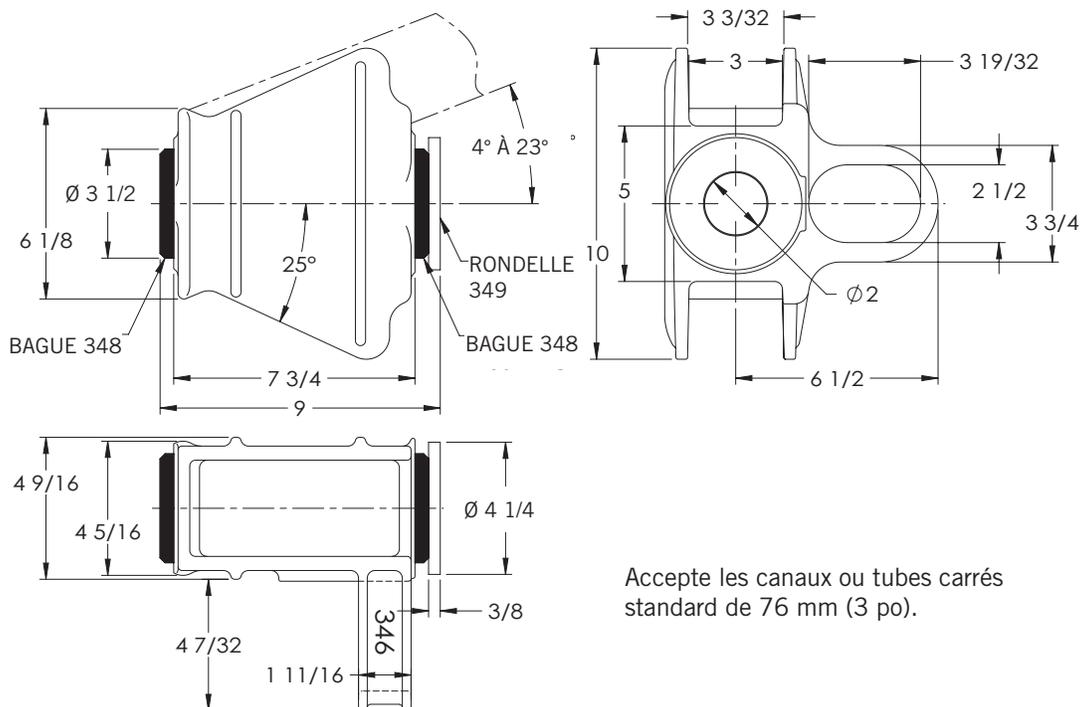
Spécifications et capacités de charge

AVERTISSEMENT DE SÉCURITÉ

Ce produit est conçu pour le remorquage dans des conditions normales du poids brut de la remorque indiqué. 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.

Diamètre intérieur de la bague :	2 po	(51 mm)
Diamètre extérieur de la bague :	3 1/2 po	(89 mm)
Longueur de la bague :	3 1/2 po	(89 mm)
Poids unitaire :	26,3 lb	(11,9 kg)

Plan d'installation standard



Pièces et accessoires

Pièces incluses

N° de modèle	N° de pièce	Description
346	10000854	Boîtier
349	10000858	Rondelle
348	10000857	Bague en caoutchouc (2)
*348A	10000856	Bague en poly (2)

*340SA comprend des bagues en poly 348A

Remplacement des bagues

(Utilisez SEULEMENT des bagues Premier) :

N° de modèle	N° de pièce	Description
348	10000857	Bague en caoutchouc
348A	10000856	Bague en poly

Anneau d'accouplement NON inclus

(Utilisez SEULEMENT des anneaux d'accouplement Premier) :

N° de modèle	N° de pièce	Description
207S	10000763	Anneau d'accouplement
307S	10000804	Anneau d'accouplement
405S	10004772	Anneau d'accouplement



Ensemble d'extrémité avant MODÈLE 340S / 340SA

Installation

Ces directives concernent UNIQUEMENT les anneaux d'accouplement 207S, 307S et 405S Premier, et les bagues 348 et 348A Premier, installés dans un ensemble d'extrémité avant 340S ou 340SA Premier. Toute substitution ou utilisation d'éléments d'une autre marque que Premier dans un ensemble d'extrémité avant 340S/340SA ANNULERA TOUTE GARANTIE DU PRODUIT.

Procédure d'installation

1. Les ensembles d'extrémité avant 340S et 340SA et l'anneau d'accouplement qui les accompagne 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. Une des trois spécifications de procédure de soudage ci-jointes, notamment GMAW, SMAW ou FCAW, doit être suivie. Le soudage ne doit être effectué que par un soudeur certifié et compétent dans les pratiques de soudage structurel.
3. 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.
4. La structure de l'extrémité avant à laquelle le boîtier 346 est fixé doit être suffisamment solide pour résister à la charge nominale de l'anneau d'accouplement avec lequel il est utilisé. Le boîtier accueille une structure d'extrémité avant constituée de deux tubes carrés, ou canaux, de 3 po, dont les angles de convergence possibles vont de 8° à 46°, comme montré à la Figure 1.
5. L'ajustement, entre les deux tubes et les surfaces de montage du boîtier 346, doit être parfait, car si l'ajustement n'est pas parfait avant le soudage, les capacités seront affectées de manière négative. La Figure 1A montre un exemple possible d'un ajustement incorrect qui doit être évité.
6. Fixez le boîtier 346 aux tubes d'extrémité avant avec une soudure d'angle de 3/8 po minimum qui englobe toute l'interface entre le boîtier et chaque tube de 3 po, comme montré à la Figure 1.

Ensemble de charnière 340S/340SA après le soudage

Anneaux d'accouplement 207S, 307S et 405S Premier seulement

(340S : Bagues en caoutchouc 348 Premier seulement)

(340SA : Bagues en poly 348A Premier seulement)

7. Laissez refroidir la structure terminée.
8. Faites glisser les bagues dans chaque extrémité du boîtier 346.
9. En faisant preuve d'une extrême prudence pour éviter d'endommager ou d'entailler les filets, faites glisser l'anneau d'accouplement jusqu'au bout dans chaque bague.
10. Nettoyez et lubrifiez tous les filetages visibles.
11. Faites glisser la rondelle 349 sur l'extrémité fileté de l'anneau d'accouplement.
12. Lubrifiez la face ouverte de la rondelle 349 avec de l'huile 30 % en poids à l'endroit où le contre-écrou 416 tournera contre elle (consultez la Figure 3).
13. Vissez le contre-écrou 416 sur l'anneau d'accouplement juste assez pour supprimer tout jeu de la rondelle 349.
14. S'il y a un écart initial entre la base à bride plate de l'anneau d'accouplement et la face de la bague avant (consultez la Figure 2), serrez lentement le contre-écrou 416 jusqu'à ce que l'écart disparaisse, comme montré à la Figure 3.
15. Notez l'emplacement de l'une des faces du contre-écrou 416 par rapport à un point du boîtier 346 (consultez la Figure 3).
16. Serrez le contre-écrou 416 :
 - En utilisant des bagues en caoutchouc 348 : Tournez le contre-écrou 416 de deux à trois tours complets à partir de la position montrée à la Figure 3.
 - En utilisant des bagues en poly 348A : Tournez le contre-écrou 416 d'au moins trois tours complets à partir de la position montrée à la Figure 3.
17. Placez l'anneau élastique 208 dans la rainure située à l'extrémité de l'anneau d'accouplement pour terminer l'ensemble, comme montré à la Figure 4. Soyez prudent lors de l'installation de l'anneau élastique et veillez à ne pas le dilater excessivement, car cela endommagerait définitivement l'anneau élastique.



Ensemble d'extrémité avant MODÈLE 340S / 340SA

Installation

18. Pour les directives d'installation finale de l'ensemble d'extrémité avant 340S/340SA utilisant un anneau d'accouplement pivotant 405, consultez le guide d'installation, d'inspection, d'utilisation et d'entretien de l'anneau d'accouplement. Ces guides comprennent des directives pour fixer la biellette du cylindre pneumatique 281 ou 282 Premier à la tige de culbuteur de l'anneau d'accouplement 405.

19. 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.

Remarque : Toutes les applications varient et il s'agit d'un point de départ recommandé pour l'installation de l'étanchéité des bagues à une température ambiante de 70 °F. Des conditions et des applications différentes peuvent nécessiter une configuration initiale différente.

Figure 1

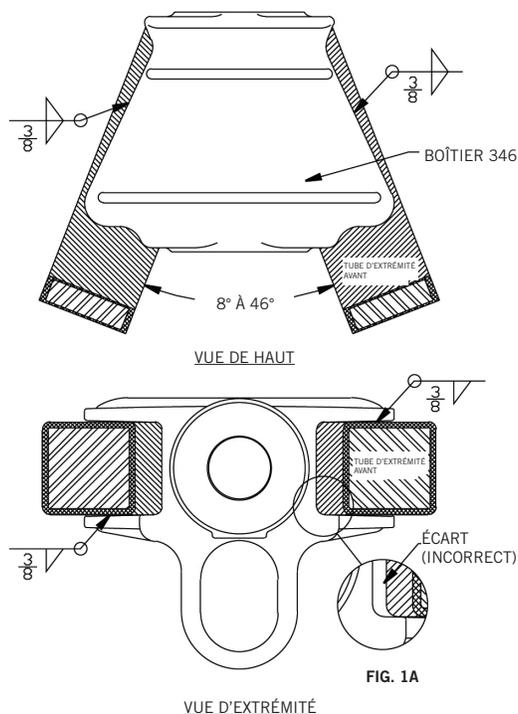
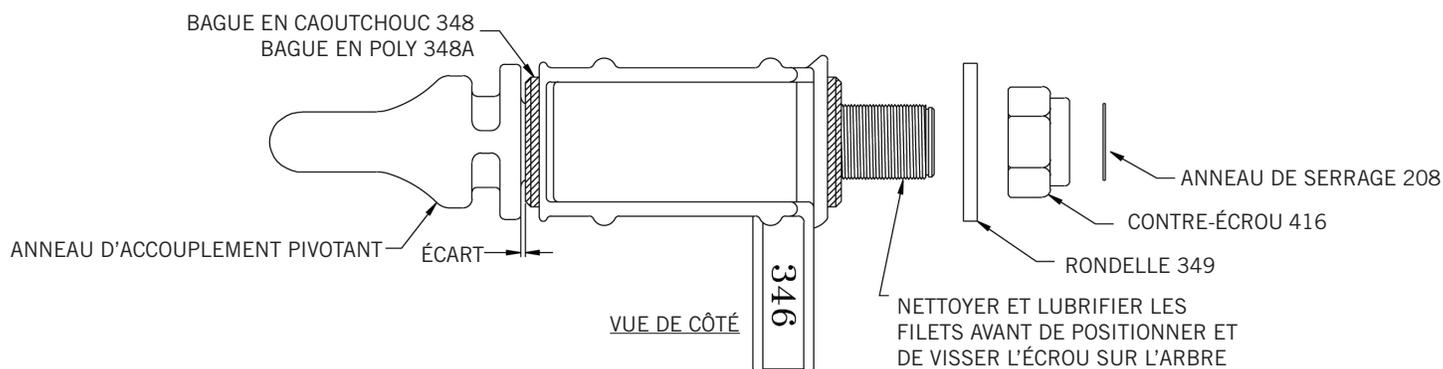


Figure 2



Ensemble d'extrémité avant MODÈLE 340S / 340SA

Installation

Figure 3

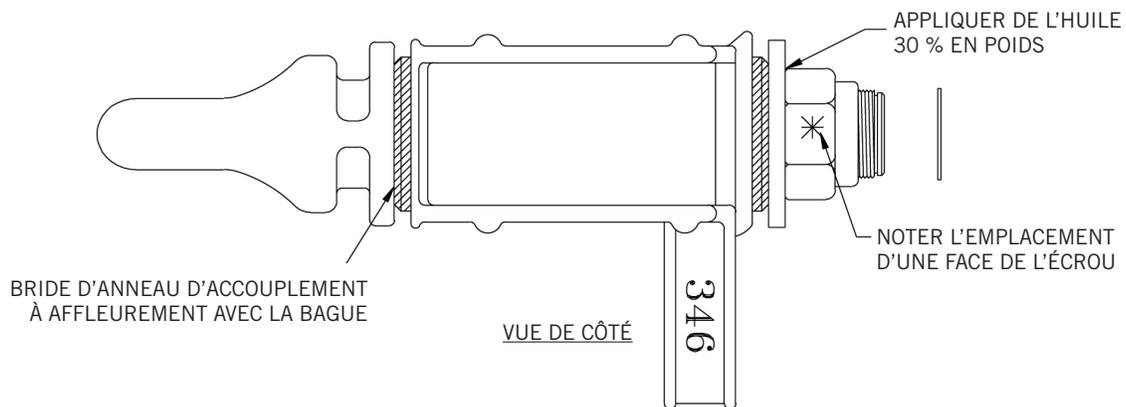
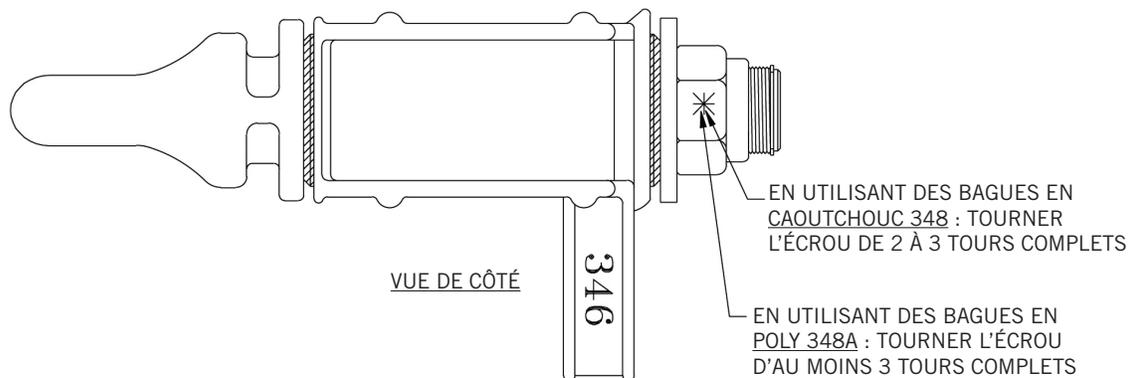


Figure 4



Ensemble d'extrémité avant MODÈLE 340S / 340SA

Inspection, utilisation et entretien

1. Avant chaque utilisation, inspectez l'anneau d'accouplement 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. Si la section transversale originale de la boucle de l'anneau a été réduite de 20 % ou plus, l'anneau d'accouplement NE doit PAS être utilisé et est considéré comme hors service.
3. Au fil du temps, un jeu peut se développer entre les bagues et l'anneau d'accouplement. 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.
4. Ce produit est conçu pour être utilisé dans ses limites de rotation libre. 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 un anneau d'accouplement 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'anneau d'accouplement.

CONSIGNES IMPORTANTES qui s'appliquent à tous les ensembles d'extrémité avant Premier

- N'essayez jamais de réparer par soudage les anneaux d'accouplement ou les ensembles d'extrémité avant endommagés ou usés.
- N'essayez jamais d'utiliser un anneau d'accouplement de type pivotant avec un attelage de type pivotant.
- Avant chaque utilisation, nettoyez et inspectez les anneaux d'accouplement et les ensembles d'anneau 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 l'accouplement ainsi que les soudures fixant l'ensemble d'extrémité avant à l'accouplement doivent être suffisamment solides pour résister à la charge nominale de l'anneau d'accouplement.
- 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.
- N'appliquez pas de lubrifiants sur le crochet d'attelage ou l'anneau d'attelage, car ils peuvent masquer les dommages éventuels et accélérer l'usure.



Ensemble d'extrémité avant MODÈLE 340S / 340SA

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	
Simple (X)		Angle : 1F, 2F	
Soudure double (X)		Progression verticale : Haut (X)	
Support : Oui (X)		Non (X)	
Non (X)		Bas ()	
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)		Courant : CA () DCEP (X) DCEN () Impulsions ()	
Angle de rainure : _____		Rayon (J-U) : _____	
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		Angle : Illimité	
Diamètre (tuyau) : 4 po minimum		Espacement des électrodes : _____	
Longitudinal : _____		Latéral : _____	
Angle : _____		Temp. : _____	
MÉTAUX DE REMPLISSAGE			
Spécification AWS : A5.18			
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	
Composition : 100 %		Nettoyage inter-passe : Mécanique	
Flux d'électrodes (classe)		Débit : 30-50 p3/h	
Temp. : _____		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	Ampères 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	
Simple (X)		Angle : Tous	
Soudure double (X)		Progression verticale : Haut (X)	
Support : Oui (X)		Non (X)	
Non (X)		Bas ()	
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)		Courant : CA () DCEP (X) DCEN () Impulsions ()	
Angle de rainure : _____		Rayon (J-U) : _____	
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	
Diamètre (tuyau) : 4 po minimum		Espacement des électrodes : _____	
Longitudinal : S.O.		Latéral : S.O.	
Angle : S.O.		Temp. : S.O.	
MÉTAUX DE REMPLISSAGE			
Spécification AWS : A5.1 – A5.5			
Classification AWS : E7018			
Tube de contact à la distance de travail : S.O.			
PROTECTION			
Martelage : Recommandé			
Flux : _____		Gaz : S.O.	
Composition : S.O.		Nettoyage inter-passe : Mécanique seulement	
Flux d'électrodes (classe)		Débit : S.O.	
Temp. : 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	Ampères 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	
Simple (X)		Angle : Tous	
Soudure double (X)		Progression verticale : Haut (X)	
Support : Oui (X)		Non (X)	
Non (X)		Bas ()	
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)		Courant : CA () DCEP (X) DCEN () Impulsions ()	
Angle de rainure : _____		Rayon (J-U) : _____	
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	
Diamètre (tuyau) : 4 po minimum		Espacement des électrodes : _____	
Longitudinal : S.O.		Latéral : S.O.	
Angle : S.O.		Temp. : S.O.	
MÉTAUX DE REMPLISSAGE			
Spécification AWS : A5.20			
Classification AWS : E707-1/E71T-1			
Tube de contact à la distance de travail : 3/4 po +1/4 po			
PROTECTION			
Martelage : Recommandé			
Flux : _____		Gaz : CO ²	
Composition : 100 %		Nettoyage inter-passe : Mécanique seulement	
Flux d'électrodes (classe)		Débit : 30-50 p3/h	
Temp. : S.O.		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	Ampères 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 CE PRODUIT.

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 d'extrémité avant
modèle 340S/340SA

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.

