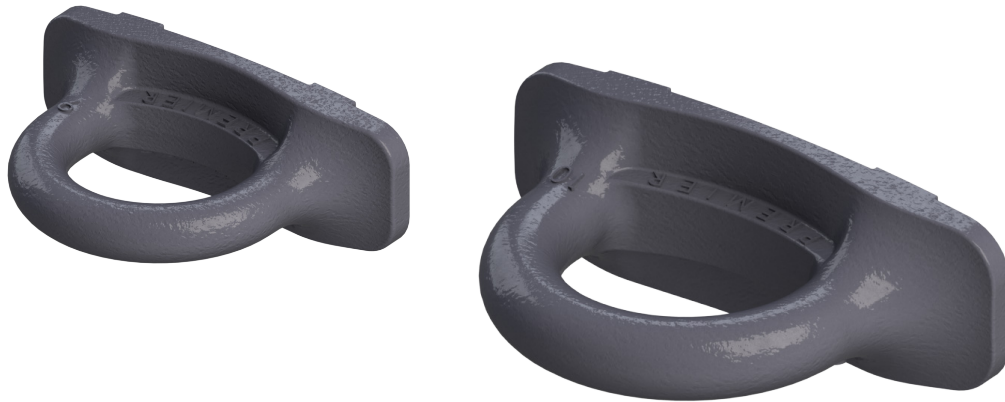




EL PRIMER NOMBRE EN ACOPLADORES DE CALIDAD

Guía de Instalación, Inspección, Operación y Mantenimiento



**ARGOLLA PARA CADENA DE SEGURIDAD MODELO 9
PARTE #10000182**

**ARGOLLA PARA CADENA DE SEGURIDAD MODELO 10
PARTE #10000044**

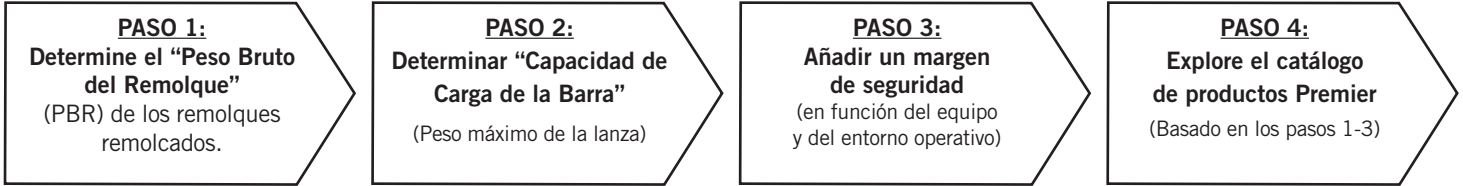
IMPORTANTE

Lea completamente estas instrucciones antes de instalar, utilizar o intentar reparar este producto. Si tiene alguna pregunta, llame a Premier al (800) 255-5387 o al (503) 234-9202

SELECCIONAR EL EQUIPO ADECUADO

Sea cual sea su aplicación, seleccionar el equipo adecuado para el trabajo es muy importante. Una selección adecuada, junto con una inspección y un mantenimiento regulares ayudará a mantener los costos operativos al mínimo, al tiempo que proporciona una larga vida útil a cada componente. A continuación se presentan las pautas generales para la selección de acopladores y argollas Premier. Si usted siente que su aplicación es única, por favor llame a Premier para que podamos ayudarle a través del proceso de selección.

Siga estos cuatro pasos para garantizar la correcta selección de los acopladores Premier y las argollas de tracción.



PASO 1: Determinar el "Peso Bruto del Remolque(s)"

"El peso bruto del remolque" suele determinarse por el peso bruto nominal del vehículo (PBV). Esta información se adjunta al remolque por el fabricante del remolque.

Para las configuraciones de "remolque doble", sólo se tiene en cuenta el remolque trasero al seleccionar el acoplador o la argolla Premier. En este ejemplo, un acoplador y una argolla de remolque con una clasificación de "Peso bruto del remolque" de 18,143 kg (40,000 lb) sería la clasificación mínima aceptable para aplicaciones normales en carretera (consulte la sección Peso de la plataforma a continuación).

Configuración de Doble Remolque



Solo como ejemplo, cada aplicación puede variar y debe considerarse única.

En el caso de los "remolques triples", sólo se tienen en cuenta los dos remolques traseros al seleccionar el acoplador o la argolla Premier. En este ejemplo, un acoplador y una argolla con una clasificación de "Peso bruto del remolque" de 36,287 kg (80,000 lb) sería el mínimo aceptable para aplicaciones normales en carretera. (Consulte la sección Peso de la lanza).

Configuración de Triple Remolque



Solo como ejemplo, cada aplicación puede variar y debe considerarse única.

PASO 2: Determine la "Capacidad de Carga de la Barra"

La "capacidad de peso de la lanza" es el peso máximo previsto en la argolla. Si se utiliza una lanza articulada, el peso máximo será aproximadamente la mitad del peso total de la lanza del dolly. Si se utiliza una lanza sin bisagras y no se conoce el peso real de la plataforma, puede aproximar el peso multiplicando el PBV del remolque remolcado por 15%. Sin embargo, cada aplicación es única y la mejor práctica es pesar la lanza cuando el remolque está cargado hasta el PBVR.



PASO 3: Considere las Condiciones y Entornos de Operación

Entornos tales como carreteras irregulares o uso fuera de carretera pueden aumentar drásticamente las cargas de choque tanto en los argollas de la barra de jalón como en los acopladores. En general, aumentar el "Peso Bruto del Remolque" (Paso 1:) y la "Capacidad de Peso de la Lanza" (Paso 2:) en un mínimo del 25% será suficiente para muchas aplicaciones. Incluso si una aplicación se utiliza fuera de carretera ocasionalmente, el incremento mínimo necesario para el Peso Bruto del Remolque y el Peso de la Lanza es del 25%. Ciertos tipos de equipos y/o prácticas operativas también pueden aumentar drásticamente las cargas a través del atascamiento del equipo y/o prácticas de carga inadecuadas. De especial preocupación es el peso elevado de la lanza. Sin embargo, cada aplicación es única y cada entorno diferente, por lo que su aplicación puede requerir más del 25%.

Una vez determinados el "Peso Bruto del Remolque" (Paso 1:) y la "Capacidad de Peso de la Lanza" (Paso 2:), evalúe sus condiciones de operación y aplique un margen de seguridad adecuado.

PASO 4: Explore el Catálogo de Productos Premier

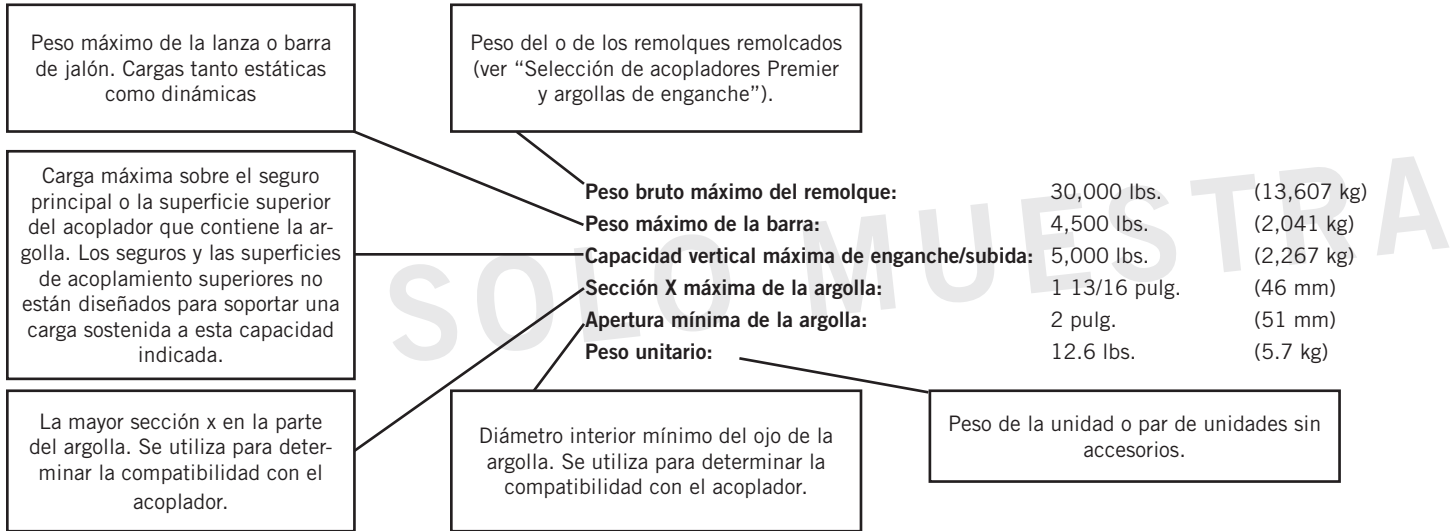
Navegue por el Catálogo de Productos Premier y consulte la sección "Especificaciones" de cada producto. Asegúrese de revisar las secciones "Comprensión de las especificaciones de carga Premier" y la hoja de "Referencia cruzada del acoplador con argolla" en las páginas siguientes.



SELECCIONAR EL EQUIPO ADECUADO

Comprender las Especificaciones de Carga Premier

Cada producto Premier se somete a un exhaustivo proceso de diseño y pruebas antes de su lanzamiento. Utilizamos lo último en diseño asistido por computadora y software de análisis, así como pruebas físicas destructivas. Las especificaciones de carga publicadas por Premier son la carga máxima que un determinado producto o pieza soportará sin fallar. Los procedimientos de prueba de Premier siguen de cerca las pautas de la Sociedad de Ingenieros de Automotrices (SAE) de Prácticas Recomendadas para la prueba de acopladores y argollas de jalón (SAE J847 y J849).



Importancia de la inspección y el mantenimiento

Ya sea que utilice patines, acopladores, argollas de jalón, bisagras o cualquier otro producto Premier, la inspección y el mantenimiento periódicos son esenciales para un funcionamiento correcto, para mantener al mínimo los costos de reparación y, sobre todo, para una Operación seguro y eficaz.

Para determinar los límites de desgaste, Premier creó los medidores de desgaste que ayudan a juzgar la vida útil de los acopladores y las argollas de Jalón (detalles en el catálogo). De acuerdo con Premier y las Normativas Federales de Seguridad de Autotransportes, se diseñaron para identificar el desgaste en los porcentajes críticos del 18% y el 20%, midiendo la sección transversal de los ganchos de los acopladores (cuerno) y la parte circular de las argollas de las barras de jalón. Un desgaste del 18% indica que el producto debe sustituirse lo antes posible. Con un desgaste del 20%, el producto ya no está en condiciones de uso y debe ser retirado del servicio inmediatamente y sustituido. La barra calibradora del seguro principal mide el espacio entre la parte superior del gancho de acoplamiento y el seguro principal cerrado. Si la barra calibradora del enganche de 3/8" puede pasar entre esta zona, los componentes del enganche deben considerarse desgastados más allá de los límites de seguridad y deben sustituirse. Tenga en cuenta que estas especificaciones de calibre de desgaste están de acuerdo con Premier Mfg. y las Regulaciones Federales de Seguridad del Autotransporte (consulte las especificaciones de otros fabricantes para conocer los límites de desgaste de sus productos).



Premier también proporciona guías de instalación para cada uno de nuestros principales productos. Estos ayudan a guiarlo a través de la instalación, inspección, mantenimiento de rutina y reemplazo de piezas. Otro recurso es nuestra página web www.premier-mfg.com. Aquí encontrará Guías de Instalación, Guías de Servicio, ubicaciones de distribuidores, catálogos en línea, información de productos, horarios de ferias comerciales y enlaces a recursos de transporte por carretera.

Recursos Adicionales sobre Productos al Alcance de su Mano

Servicio al Cliente: Estamos siempre a su disposición. ¿Necesita más información o ayuda? Sus llamadas telefónicas son atendidas por nuestra atenta recepcionista, durante el horario comercial. Contamos con representantes de atención al cliente excepcionales y amables en los que puede confiar. Si tiene alguna pregunta sobre un producto o quiere hacer un pedido, puede hablar directamente con uno de nuestros experimentados y bien informados Representantes de Atención al Cliente.

Representantes de Ventas: ¿Desea formación o asistencia en sus instalaciones? Póngase en contacto con uno de nuestros expertos Representantes de Ventas Premier para obtener más información sobre la capacitación de productos para su personal. O visite a uno de ellos en una feria comercial (consulte el calendario en el sitio web).

www.premier-mfg.com: Nuestro sitio web es un recurso informativo al alcance de su mano. Además de nuestras Guías de Instalación y Servicio, encontrará información de contacto de los Gerentes de Territorio, ubicaciones de distribuidores, especificaciones de productos, selectores de productos, formularios de referencias cruzadas, catálogo digital de productos, calendario de ferias comerciales y enlaces a recursos del transporte.

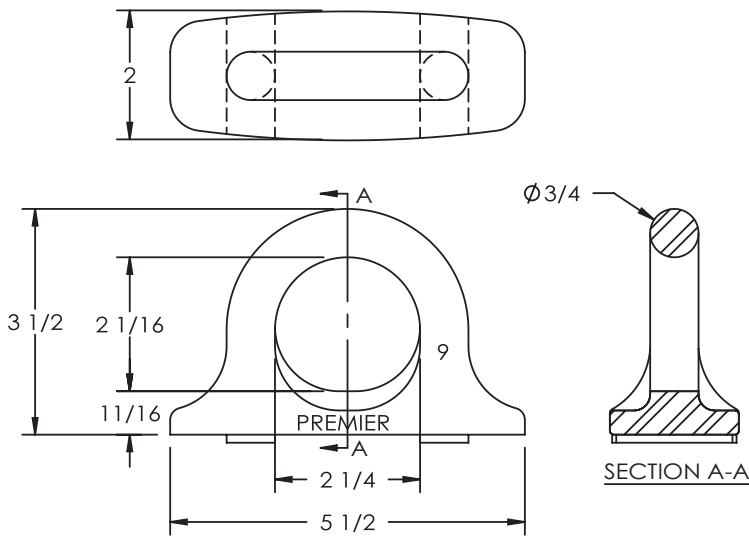
ARGOLLAS PARA CADENA DE SEGURIDAD MODELOS 9 Y 10

Especificaciones y Capacidades de Carga

ADVERTENCIA DE SEGURIDAD

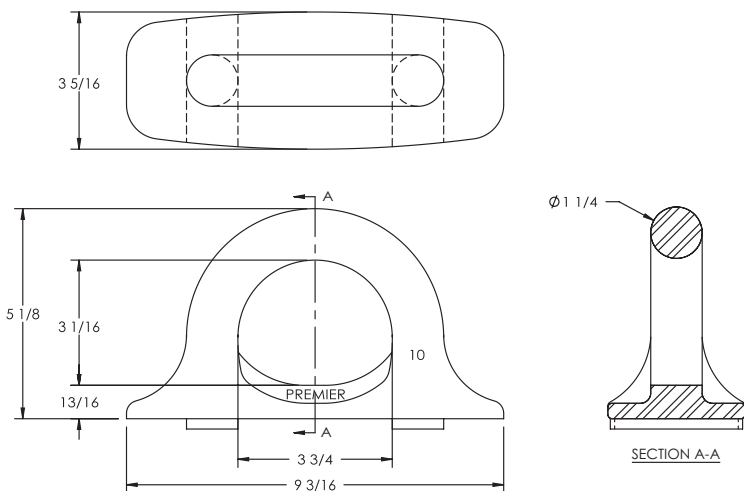
Este producto está diseñado como punto de respaldo de seguridad para el dispositivo de sujeción, para ser utilizado dentro de las capacidades del peso bruto del remolque indicadas. No utilice este dispositivo como conexión de remolque principal. No sobrecargue ni abuse de este producto. La sobrecarga o el abuso pueden provocar daños materiales, lesiones graves o la muerte.

9 Plano de Instalación Estándar



Máx. Peso bruto del remolque: 30,000 lbs. (13,607 kg)
Peso unitario: 2.4 lbs. (1.09 kg)

10 Plano de Instalación Estándar



Máx. Peso bruto del remolque: 90,000 lbs. (40,823 kg)
Peso unitario: 10 lbs. (4.54 kg)

ARGOLLAS PARA CADENA DE SEGURIDAD MODELOS 9 Y 10

Instalación

Procedimiento de instalación:

1. Las argollas para cadena de seguridad 9 y 10 deben instalarse para cumplir con la Normativa Federal de Seguridad de Autotransportes. Específicamente, Sección 393.70, Párrafo D: “Dispositivos de seguridad en caso de fallo o desconexión de la barra de remolque”. Antes de instalar u operar, consulte con las agencias locales, estatales y federales, ya que puede haber leyes adicionales aplicables que regulen la instalación y el uso de este producto.
2. Debe seguirse una de las tres especificaciones de procedimiento de soldadura adjuntas, GMAW, SMAW o FCAW. La soldadura sólo debe ser realizada por un soldador certificado experto en prácticas de soldadura estructural.
3. Todos los puntos de soldadura deben estar limpios, sin pintura y exentos de humedad, aceite, grasa, óxidos o cascarilla suelta o gruesa.
4. Hay dos criterios críticos que deben cumplirse a la hora de determinar dónde montar las argollas para cadena de seguridad 9 ó 10. En primer lugar, deben montarse de forma que la dirección de tracción de la cadena o del cable, durante un fallo o desconexión de la barra del remolque, sea perpendicular a la línea central de abertura del ojo de la argolla, como se ilustra en la Figura 1. La Figura 1A muestra un escenario incorrecto en el que la dirección de tracción no sería perpendicular a la línea central de abertura del ojo de la argolla. En segundo lugar, deben fijarse de forma que la línea central de abertura del ojo de la argolla sea perpendicular a la dirección de marcha del vehículo (véase la figura 2).
5. Si se van a instalar dos argollas para cadena de seguridad en el vehículo, deben estar a la misma altura del suelo y equidistantes de la línea central del vehículo. Si sólo se instala una argolla, debe estar alineada con la línea central del vehículo.
6. El ajuste entre las argollas para de cadena de seguridad 9 ó 10 y la superficie de montaje debe ser uniforme, ya que si no se consigue un ajuste uniforme antes de soldar, las capacidades se verán afectadas negativamente.
7. Fije las argollas para cadena de seguridad 9 ó 10 a la superficie de montaje con una soldadura de cordón de 5/16” como mínimo que abarque toda la interfaz entre la argolla y la superficie de montaje (ver la figura 2).
8. Se adjunta el adhesivo “ADVERTENCIAS IMPORTANTES”. Este adhesivo debe colocarse en la placa trasera, junto al gancho de la cadena de seguridad, de forma visible para que el usuario final pueda leerlo.

Figura 1

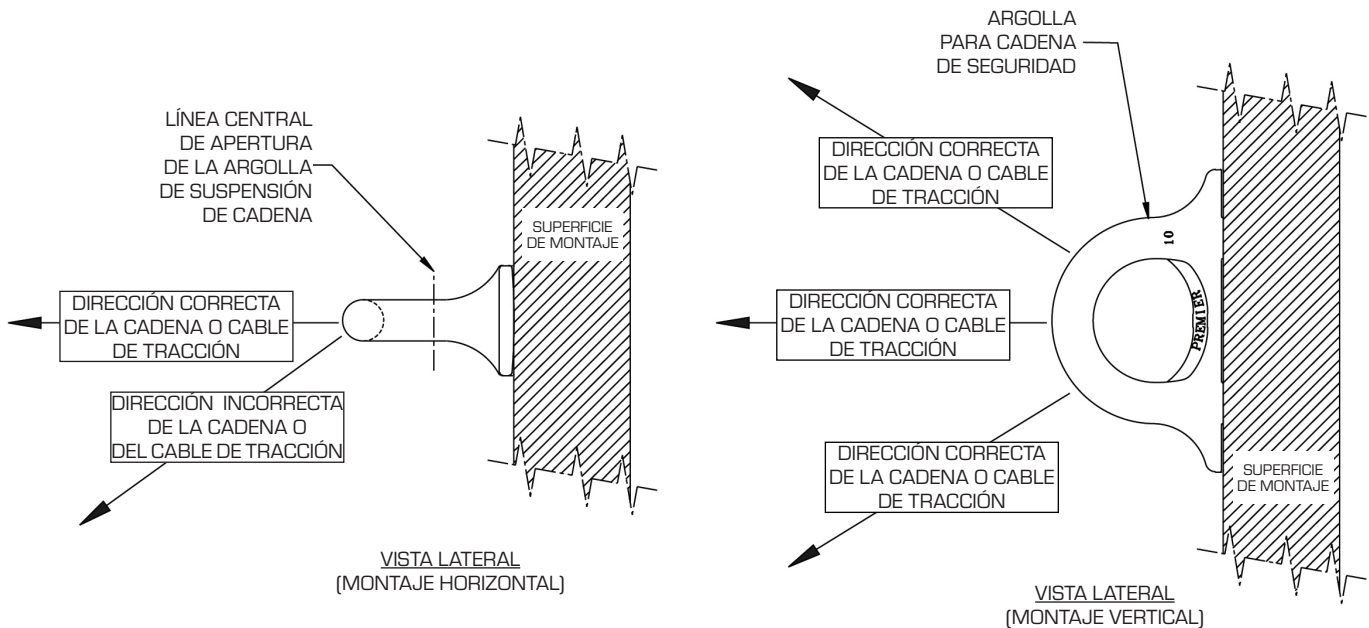


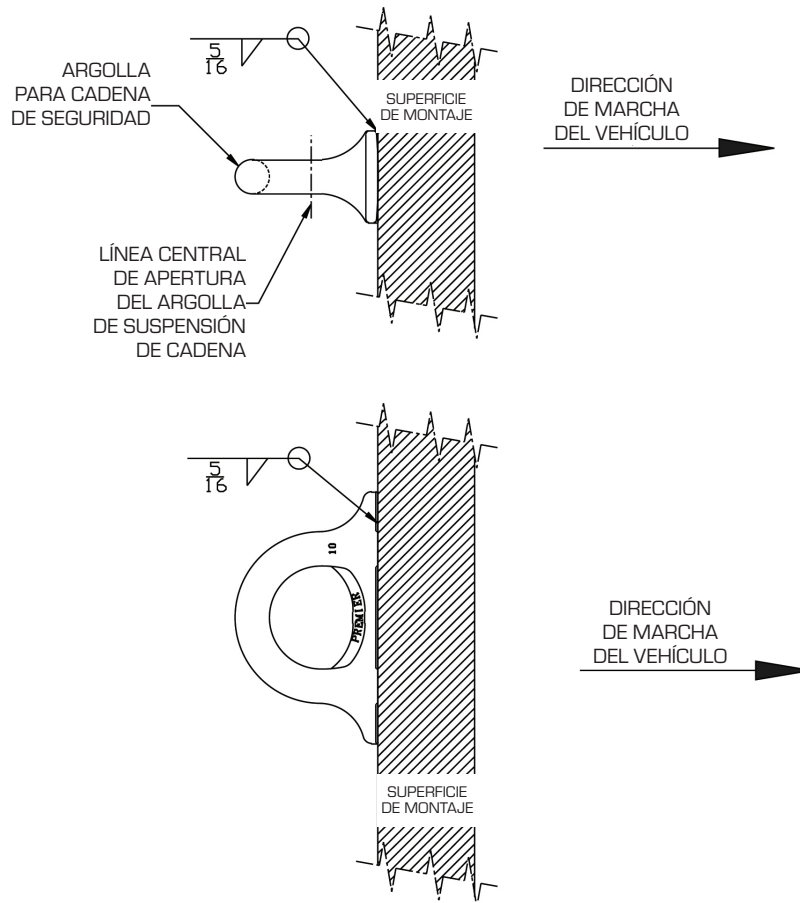
FIG. 1A

FIG. 1B

ARGOLLAS PARA CADENA DE SEGURIDAD MODELOS 9 Y 10

Instalación

Figura 2



Inspección/Operación/Mantenimiento

1. Inspeccione visualmente la argolla para cadena de seguridad en busca de grietas, daños por impacto y/o deformación antes de cada uso. NO utilizar si existe alguna de estas condiciones.
2. Si la sección transversal original del aro de la argolla se ha reducido en un 10% o más, la plataforma de la cadena de seguridad no debe utilizarse y se considera fuera de servicio.
3. ADVERTENCIA: Antes de remolcar, asegúrese de que se han conectado correctamente las cadenas de seguridad.
4. Nunca solde ninguna argolla para cadena de seguridad Premier para reparar áreas dañadas o desgastadas. Las reparaciones de soldadura en campo y/o taller son inadecuadas y pueden debilitar aún más el producto.

PAUTAS IMPORTANTES que se aplican a todos las argollas para cadena de seguridad Premier

- Las argollas se fijarán únicamente mediante soldadura
- No intente nunca reparar con soldadura las argollas para cadena dañados o desgastados
- La soldadura sólo debe ser realizada por un soldador certificado experto en prácticas de soldadura estructural
- Limpie e inspeccione los ganchos de la cadena de seguridad en busca de daños o desgaste excesivo antes de cada uso
- No descuadre (Jackknife) ninguna aplicación ya que las tensiones pueden causar daños a los productos o componentes, lo que resulta en el fracaso y el desprendimiento del remolque mientras está en uso



ARGOLLAS PARA CADENA DE SEGURIDAD MODELOS 9 Y 10

Procedimientos de soldadura

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) Yes (X) PREQUALIFIED (X) QUALIFIED BY TESTING (X) or PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (PQR) Yes (X)

GMAW		Identification #: PMEM-1	
Company Name: Premier Manufacturing Co.	Revision 0	Date: 2/1/00	By: PI
Authorized By:	Date:		
Welding Process(es): GMAW	Type: Manual:	Semi-Automatic: (X)	
Supporting PQR No. (s): N/A Prequalified	Machine:	Automatic:	
JOINT DESIGN USED		POSITION	
Type: All Fillets, Butts (See Attached)	Position of Groove: 1G, 2G	Fillet: 1F, 2F	
Single (X)	Double Weld (X)	Vertical Progression: Up (X)	
Down ()			
Backing: Yes (X)	No (X)	ELECTRICAL CHARACTERISTICS	
Backing Material: M1-P1-S1 Group 1 & 2		Transfer Mode (GMAW) short-circuiting ()	
Root Opening: ---	Root Face Dimension: ---	Globular (X) Spray (X)	
Groove Angle: ---	Radius (J-U): ---	Current: AC () DCEP(X) DCEN () Pulsed ()	
Back Gouging: Yes (X) No (X) Method: Mech/Thermal	Other:		
BASE METALS		TECHNIQUE	
Material Spec.: M1-P1-S1 1026 Carbon Steel	Stringer or Weave Bead: String or Weave		
Type or Grade: Group 1 & 2	Multi-Pass or Single Pass (per side): Single, Multiple		
Thickness: Groove: 1/8" - 1 1/8" Fillet: Unlimited	Number of electrodes: Single		
Diameter (Pipe): 4" minimum	Electrode Spacing:	Longitudinal: ---	
FILLER METALS	Lateral: ---		
AWS Specification: A5.18	Angle: ---		
AWS Classification: E70S-1	Contact Tube to Work Distance: 3/4" ±1/8"		
SHIELDING		Peening: Recommended	
Flux:	Gas: CO ₂	Interpass Cleaning: Mechanical	
	Composition: 100%	POSTWELD HEAT TREATMENT	
Electrode-Flux (Class)	Flow Rate: 30-50 cfh	Temp.:	
	Gas Cup Size: 1/2" Dia.	Time:	
PREHEAT			
Preheat Temp.: Min.: 100°F			
Interpass Temp.: Min.: 100°F Max.: 500°F			

WELDING PROCEDURE

Pass or Weld Layer(s)	Process	Filler Metals		Current		Volts	Travel Speed	Joint Details
		Class	Diam.	Type & Polarity	Amps or Wire Feed Speed			
All	GMAW	E70S-X	0.035	DCEP	190-230	22-31	13 ±1 IPM	See Attached
All	GMAW	E70S-X	0.045	DCEP	260-290	27-31	13 ±1 IPM	

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) Yes (X) PREQUALIFIED (X) QUALIFIED BY TESTING () or PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (PQR) Yes ()

SMAW		Identification #: PMSMA-1	
Company Name: Premier Manufacturing Co.	Revision 0	Date: 2/1/00	By: PI
Authorized By:	Date:		
Welding Process(es): SMAW	Type: Manual: (X)	Semi-Automatic:	
Supporting PQR No. (s): N/A (Pre-Qualified)	Machine:	Automatic:	
JOINT DESIGN USED		POSITION	
Type: All Fillets-Butts (See Attached)	Position of Groove: All	Fillet: All	
Single (X)	Double Weld (X)	Vertical Progression: Up (X)	
Down ()			
Backing: Yes (X)	No (X)	ELECTRICAL CHARACTERISTICS	
Backing Material: M1-P1-S1, Group 1 & 2		Transfer Mode (GMAW) short-circuiting ()	
Root Opening: ---	Root Face Dimension: ---	Globular () Spray ()	
Groove Angle: ---	Radius (J-U): ---	Current: AC () DCEP (X) DCEN () Pulsed ()	
Back Gouging: Yes (X) No (X) Method: Mech/Thermal	Other:		
BASE METALS		TECHNIQUE	
Material Spec.: M1-P1-S1 1026 Carbon Steel	Stringer or Weave Bead: String and Weave		
Type or Grade: Group 1 and 2	Multi-Pass or Single Pass (per side): Multiple/Single		
Thickness: Groove: 1/8"-1 1/2" Fillet: Unlimited	Number of electrodes: Single		
Diameter (Pipe): 4" Minimum	Electrode Spacing:	Longitudinal: N/A	
FILLER METALS	Lateral: N/A		
AWS Specification: A5.1 -A5.5	Angle: N/A		
AWS Classification: E7018	Contact Tube to Work Distance: N/A		
SHIELDING		Peening: Recommended	
Flux:	Gas: N/A	Interpass Cleaning: Mechanical Only	
	Composition: N/A	POSTWELD HEAT TREATMENT	
Electrode-Flux (Class)	Flow Rate: N/A	Temp.: N/A	
	Gas Cup Size: N/A	Time: N/A	
PREHEAT			
Preheat Temp.: Min.: 100°F			
Interpass Temp.: Min.: 100°F Max.: 500°F			

WELDING PROCEDURE

Pass or Weld Layer(s)	Process	Filler Metals		Current		Volts	Travel Speed	Joint Details
		Class	Diam.	Type & Polarity	(Amps) or Wire Feed Speed			
All	SMAW	E7018	3/32"	DCEP	70-110	19-22	As	See Attached And AWS D1.1
All	SMAW	E7018	1/8"	DCEP	90-150	20-24	Required	
All	SMAW	E7018	5/32"	DCEP	120-190	20-24		

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION (WPS) Yes (X) PREQUALIFIED (X) QUALIFIED BY TESTING () or PROCEDURE QUALIFICATION RECORD (PQR) Yes ()

FCAW		Identification #: PMFC-1	
Company Name: Premier Manufacturing Co.	Revision 0	Date: 2/1/00	By: PI
Authorized By:	Date:		
Welding Process(es): FCAW	Type: Manual: (X)	Semi-Automatic:	
Supporting PQR No. (s): N/A (Pre-Qualified)	Machine:	Automatic:	
JOINT DESIGN USED		POSITION	
Type: All Fillets-Butts (See Attached)	Position of Groove: All	Fillet: All	
Single (X)	Double Weld (X)	Vertical Progression: Up (X)	
Down ()			
Backing: Yes (X)	No (X)	ELECTRICAL CHARACTERISTICS	
Backing Material: M1-P1-S1, Group 1 & 2		Transfer Mode (GMAW) short-circuiting ()	
Root Opening: ---	Root Face Dimension: ---	Globular (X) Spray (X)	
Groove Angle: ---	Radius (J-U): ---	Current: AC () DCEP(X) DCEN () Pulsed ()	
Back Gouging: Yes (X) No (X) Method: Mech/Thermal	Other:		
BASE METALS		TECHNIQUE	
Material Spec.: M1-P1-S1 1026 Carbon Steel	Stringer or Weave Bead: String and Weave		
Type or Grade: Group 1 and 2	Multi-Pass or Single Pass (per side): Multiple/Single		
Thickness: Groove: 1/8"-1 1/2" Fillet: Unlimited	Number of electrodes: Single		
Diameter (Pipe): 4" Minimum	Electrode Spacing:	Longitudinal: N/A	
FILLER METALS	Lateral: N/A		
AWS Specification: A5.20	Angle: N/A		
AWS Classification: E70T-1/E71T-1	Contact Tube to Work Distance: 3/4" ±1/4"		
SHIELDING		Peening: Recommended	
Flux:	Gas: CO ₂	Interpass Cleaning: Mechanical Only	
	Composition: 100%	POSTWELD HEAT TREATMENT	
Electrode-Flux (Class)	Flow Rate: 30-50 cfh	Temp.: N/A	
	Gas Cup Size: 1/2" Dia. Min.	Time: N/A	
PREHEAT			
Preheat Temp.: Min.: 100°F			
Interpass Temp.: Min.: 100°F Max.: 500°F			

WELDING PROCEDURE

Pass or Weld Layer(s)	Process	Filler Metals		Current		Volts	Travel Speed	Joint Details
		Class	Diam.	Type & Polarity	(Amps) or Wire Feed Speed			
All	FCAW	E70T-1	0.045	DCEP	180-280	24-28	As	See Attached And AWS D1.1
All	FCAW	E71T-1	0.052	DCEP	190-300	24-29	Required	
All	FCAW		0.068	DCEP	210-350	24-29		
All	FCAW		5/64"	DCEP	250-400	26-30		



¡ATENCIÓN!

Los Usuarios finales deben leer y seguir esta información.

DISTRIBUIDORES Y FABRICANTES: asegúrese de que sus clientes conozcan la siguiente información en esta página.

1. VERIFIQUE QUE LAS CAPACIDADES NOMINALES DEL ACOPLADOR Y DE LA ARGOLLA DE JALÓN CUMPLAN CON LOS REQUISITOS DE SU APLICACIÓN.
2. NO SOBRECARGUE EL ACOPLADOR NI LA ARGOLLA.
3. INSPECCIONE EL ACOPLADOR, EL SEGURO Y LA ARGOLLA DE JALON POR GRIETAS, DAÑOS POR DOBLAJE O DESGASTE EXCESIVO.
¡NO LO UTILICE SI EXISTE ALGUNA DE ESTAS CONDICIONES!
4. REVISE SI HAY ESPACIO ENTRE EL SEGURO CERRADO Y LA PARTE SUPERIOR DEL CUERNO O LA BOLA DE ACOPLAMIENTO.
NO UTILICE SI EL ESPACIO ES DE 3/8 PULG. O MÁS.
5. ASEGÚRESE DE QUE EL ACOPLADOR ESTÉ CERRADO Y QUE EL SEGURO NO SE ABRA.
6. ANTES DEL USO, SIEMPRE CONECTE CADENAS DE SEGURIDAD CON LA CAPACIDAD ADECUADA PARA LA(S) CARGA(S) QUE SE REMOLQUE.
7. NO DESCUADRE (JACKKNIFE) NINGUNA APLICACIÓN YA QUE LAS TENSIONES PUEDEN CAUSAR DAÑOS AL ACOPLADOR, LA ARGOLLA DE JALÓN, OTROS COMPONENTES O CUALQUIER COMBINACIÓN DE ELLOS. LA MANIOBRA DE DESCUADRE PUEDE RESULTAR EN LA FALLA DE LOS PRODUCTOS O COMPONENTES, RESULTANDO EN LA SEPARACIÓN DEL REMOLQUE MIENTRAS ESTÁ EN USO.
8. NO APLIQUE LUBRICANTES AL CUERNO DEL ACOPLADOR NI A LA ARGOLLA, YA QUE PUEDEN CUBRIR POSIBLES DAÑOS Y ACELERAR EL DESGASTE.
9. CUMPLA SIEMPRE CON TODAS LAS REGULACIONES ESTATALES Y FEDERALES CORRESPONDIENTES QUE RIGEN EL TRANSPORTE SEGURO Y APROPIADO.
10. NUNCA GOLPE NINGUNO DE ESTOS COMPONENTES CON UN MARTILLO O CUALQUIER OTRO DISPOSITIVO.
11. VERIFIQUE SIEMPRE EL FUNCIONAMIENTO CORRECTO DEL SISTEMA DE ENGANCHE Y LOS COMPONENTES DE ACOPLAMIENTO ANTES DE INICIAR OPERACIÓN.
12. NUNCA UTILICE UN ACOPLADOR QUE NO ENTIENDA COMPLETAMENTE CÓMO OPERA CORRECTAMENTE Y VERIFIQUE EL SEGURO.
13. **NUNCA REEMPLAZAR NINGUNA PARTE EN NINGUNO DE LOS EMSAMBLES DE PREMIER CON COMPONENTES QUE NO SEAN PREMIER. HACERLO ANULARÁ TODA LA GARANTÍA Y POTENCIALMENTE COMPROMETERÁ LA INTEGRIDAD DE LA UNIDAD, LO QUE PODRÍA RESULTAR EN DAÑOS A LA PROPIEDAD, LESIONES GRAVES O LA MUERTE.**



¡AVISO!

Este sobre contiene instrucciones importantes

Y DEBE PERMANECER ADJUNTO A ESTE

PRODUCTO. Solo puede ser removido por el Usuario

Final o por un Fabricante de Equipo Original

Quien conservara este sobre e instrucciones

y proporcionara al Usuario Final.



PREMIER MANUFACTURING
EL PRIMER NOMBRE EN ACOPLADORES DE CALIDAD
800-255-5387 (503)234-9202
www.premier-mfg.com

**Argollas para cadena
de seguridad modelos 9 y 10**

GARANTÍA: Garantizamos que todos los productos Premier están libres de defectos de material o mano de obra durante un año. Lo haremos reparar o reemplazar, a nuestra opción, cualquier producto Premier que nuestro examen revele como defectuoso, siempre que el producto se devuelva a nuestra fábrica, en Tualatin, Oregón, con transporte prepagado, dentro del primer año de la compra por parte del primer minorista comprador. Nuestra garantía no se extiende a productos que hayan sido objeto de mal uso, negligencia, instalación incorrecta, mantenimiento o aplicación, ni nuestra garantía se extiende a productos que han sido reparados o alterados fuera de 3UHPLHU-V a menos que la reparación o alteración haya sido expresamente autorizada por escrito por Premier. **Esta garantía está en lugar de todas las demás garantías, expresas o implícitas, y excluye las garantías de comerciabilidad, idoneidad para un propósito particular y de lo contrario, y en ningún caso Premier será responsable por daños incidentales, especiales, contingentes o consecuentes.**

DESCARGO DE RESPONSABILIDAD: Aunque se ha tenido mucho cuidado para garantizar información precisa a lo largo de este documento, Premier Manufacturing debe reservarse el derecho de modificar cualquier información contenida en el mismo. Estos cambios incluyen, pero no se limitan a: Cambios dimensionales, capacidad de carga y disponibilidad de cualquier pieza o conjunto.

© 2009 Premier Manufacturing

Todos los derechos reservados. Cualquier reproducción de las imágenes fotográficas o cualquier otra parte de este documento, incluyendo pero no limitado a la fotocopia, o la retención y/o almacenamiento en un sistema de recuperación de cualquier tipo, está estrictamente prohibido sin previa autorización expresa por escrito de Premier Manufacturing.

