



EL PRIMER NOMBRE EN ACOPLADORES DE CALIDAD

Guía de Instalación, Inspección, Funcionamiento y Mantenimiento



CONJUNTO DE BISAGRA MODELO 450

PARTE #10001005

CONJUNTO DE BISAGRA MODELO 450A

PARTE #10001007

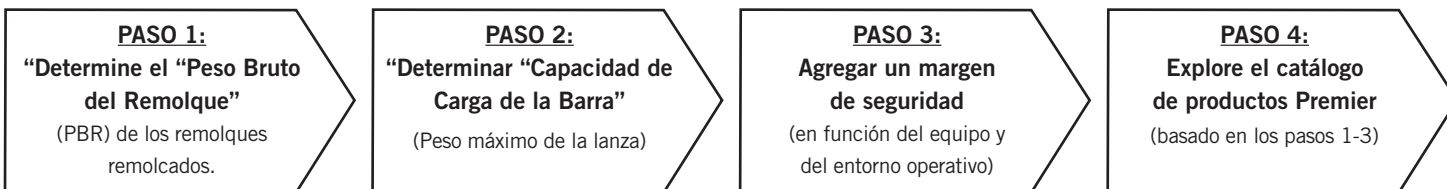
IMPORTANTE

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.



PASO 1: "Determinar el "Peso bruto del Remolque"

"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 jalon 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

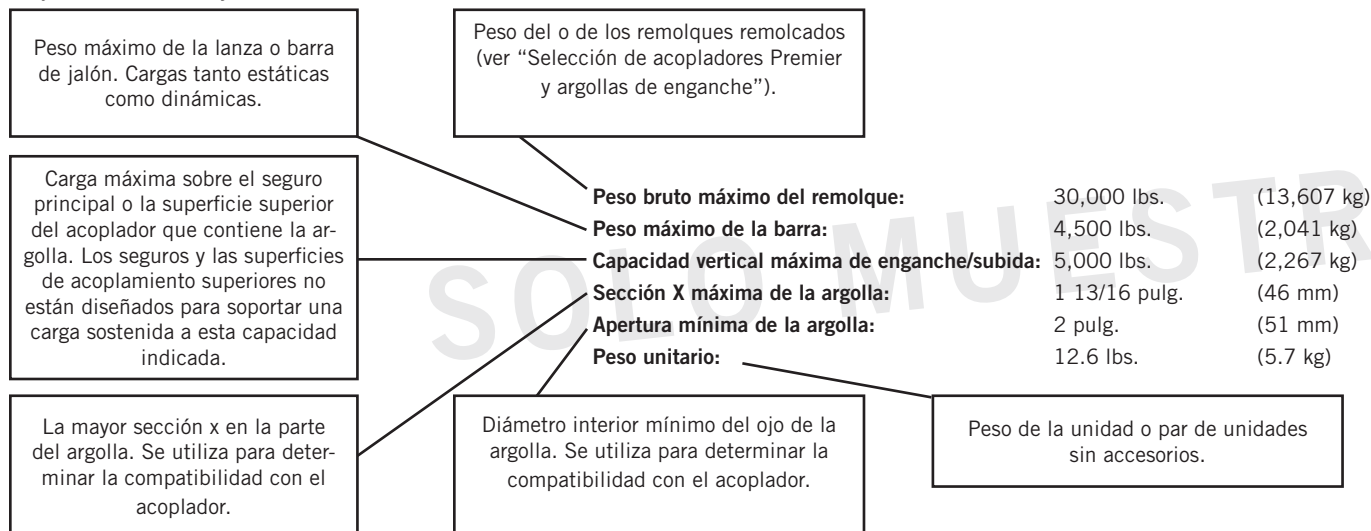
Navegue por el Catálogo de Productos Premier y consulte la sección "Especificaciones" de cada producto. Asegúrese de revisar las secciones "Comprensión de las especificaciones de carga Premier" y la hoja de "Referencia cruzada del acoplador con argolla" en las páginas siguientes.



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 un funcionamiento 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: 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.



CONJUNTO DE BISAGRA MODELO 450/450A

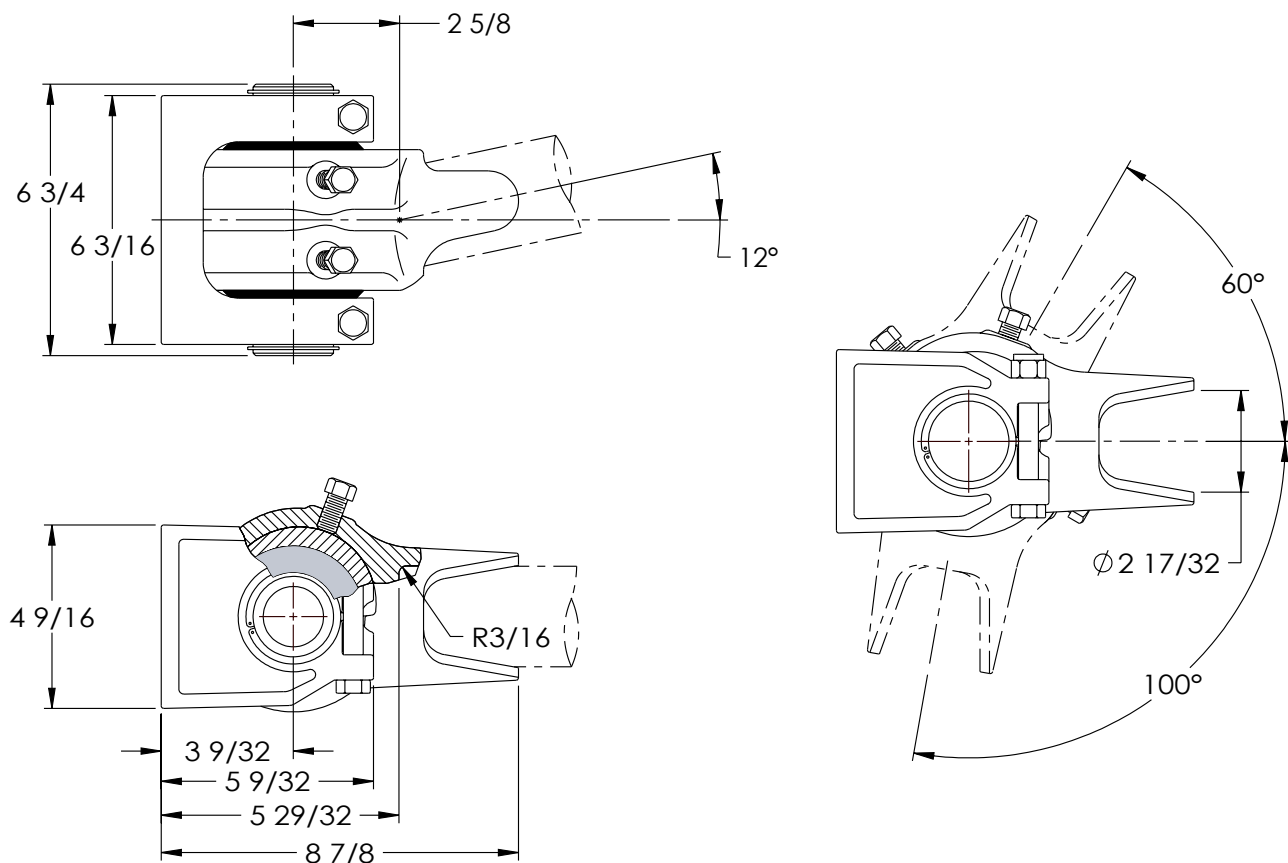
Especificaciones y Capacidades de Carga

ADVERTENCIA DE SEGURIDAD

Este producto está diseñado para ser remolcado en condiciones normales dentro de la capacidad de peso de remolque indicada para el conjunto de bisagra utilizado. No sobrecargue ni abuse de este producto. La sobrecarga o el uso indebido pueden provocar daños materiales, lesiones graves o la muerte.

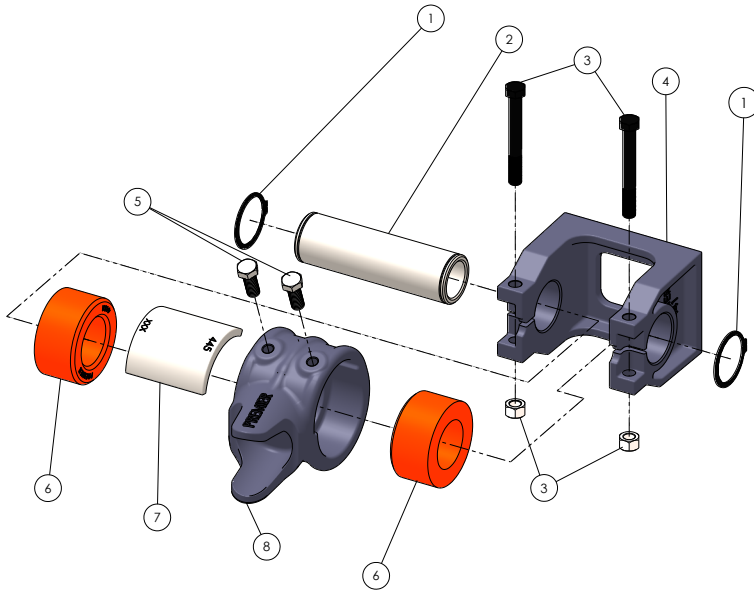
Max. Peso bruto del remolque (par):	100,000 lbs.	(45,359 kg)
D.I. del buje:	2 pulg.	(51 mm)
D.E. del buje:	3 1/2 pulg.	(89 mm)
Longitud del buje:	1 3/4 pulg.	(44 mm)
Peso unitario (par):	46.2 lbs.	(21.0 kg)

Plano de Instalación Estándar



CONJUNTO DE BISAGRA MODELO 450 / 450A

Partes y Accesorios



Partes incluidas por bisagra:

Item #	Modelo #	Parte #	Descripción
1	653	10001022	Anillo de seguridad (2)
2	442	10004780	Pasador
3	351	10004756	Tornillo (2) y Tuerca (2)
4	441	10000994	Soporte
5	447	10001002	Tornillo (2)
6	**448	10001003	Bujes de Hule (1 par)
6	448A	10001004	Bujes de Poliuretano (1 par)
7	445	10000997	Zapata ajustable
8	*446R	10001000	Carcasa derecha
8	*446L	10000998	Carcasa izquierda

Reemplazo de bujes

(Utilice SÓLO Bujes de Premier):

Modelo #	Parte #	Descripción
***448	10001003	Bujes de Hule (1 par)
***448A	10001004	Bujes de Poliuretano (1 par)

* Las carcasas son específicas para cada lado.

Cada bisagra incluye una carcasa 446L o 446R.

**450 incluye bujes de goma 448

*** Los bujes se venden por pares.

*** Pida 1 - 448 o 1 - 448A por bisagra.

*** Pida 2 - 448s o 2 - 448As por juego de bisagras.

Instalación

Los conjuntos de bisagra 450 y 450A SÓLO deben utilizarse y mantenerse con piezas Premier. Cualquier sustitución o uso de piezas que no sean Premier en un conjunto de bisagra 450/450A ANULARÁ TODA LA GARANTÍA DEL PRODUCTO.

Procedimiento de Instalación:

1. Los conjuntos de bisagra 450 y 450A deben instalarse de conformidad con la Normativa Federal de Seguridad de Autotransportes. Específicamente, Sección 393.70, Párrafo C: "Remolque de Remolques Completos". Antes de la instalación u operación, consulte con las agencias locales, estatales y federales, ya que puede haber leyes adicionales aplicables que rijan la instalación y el uso de este producto.
2. Antes de soldar, Premier recomienda encarecidamente construir una plantilla para ubicar correctamente las carcasas 446L y 446R y los soportes 441. La plantilla debe asegurar que los dos conjuntos de bisagra, mostrados en la Figura 1, estén a la misma altura del suelo, paralelos y equidistantes de la línea central del remolque.
3. Todas las soldaduras utilizadas para instalar los conjuntos de bisagra 450 y 450A deben seguir una de las tres especificaciones de procedimiento de soldadura adjuntas: GMAW, SMAW o FCAW. La soldadura debe ser realizada únicamente por un soldador certificado con experiencia en prácticas de soldadura estructural.
4. Todos los puntos de soldadura deben estar limpios, sin pintura y exentos de humedad, aceite, grasa, óxidos o cascarilla suelta o gruesa.

Dado que los conjuntos de bisagra 450/450A funcionan por pares, las instrucciones de instalación que figuran a continuación deben seguirse simultáneamente para cada conjunto de bisagra.



CONJUNTO DE BISAGRA MODELO 450 / 450A

Instalación

Instalación de carcacas 446L y 446R:

5. Las carcacas 446 alojan una estructura frontal formada por tubos redondos de 2 ½". El ángulo de convergencia de cada tubo en cada alojamiento es de 12° (ver la figura 2). Tenga en cuenta que, una vez finalizada la instalación, los dos alojamientos deben estar equidistantes de la línea central del remolque y sus orificios alineados. Soportes o la falta de alineación con la superficie de montaje antes de la soldadura provocará un mal funcionamiento de las bisagras y afectará negativamente a su capacidad.
6. El ajuste, entre el tubo de 2 ½" y la superficie de montaje de la carcaca 446, debe ser al ras, como se muestra en la figura 2. Si no se consigue un ajuste al ras antes de soldar, las capacidades se verán afectadas negativamente. La figura 2A muestra un posible ejemplo de un ajuste incorrecto que debe evitarse.
7. Fije la carcaca 446 al tubo del extremo delantero con una soldadura de cordón de 3/8" como mínimo que abarque toda la interfaz entre la carcaca y el tubo, tal como se muestra en la figura 2.

441 Instalación del soporte:

8. Los dos Soportes 441 deben estar a la misma altura del suelo, paralelos, equidistantes de la línea central del remolque y sus bases deben estar al ras de la superficie de la estructura de montaje. La desalineación de los soportes o la falta de enrasado con la superficie de montaje antes de la soldadura provocarán un mal funcionamiento de las bisagras, además de afectar negativamente a sus capacidades.
9. Solde los soportes 441 en su sitio y pruebe al montar las carcacas 446. Antes de continuar, asegúrese de que las líneas centrales y los orificios de las carcacas estén alineados con las líneas centrales y los orificios de los soportes.
10. Fije el soporte 441 a la superficie de montaje con una soldadura de cordón de 3/8" como mínimo alrededor de las superficies exterior e interior del soporte, tal como se muestra en la figura 3.

Conjunto de Bisagra 450 / 450A Después de Soldar

(450: Sólo Bujes de Hule Premier 448)

(450A: Sólo Bujes de Poliuretano Premier 448A)

11. Dejar enfriar las estructuras terminadas.
12. Afloje los dos Tornillos 447 en el alojamiento 446 lo suficiente para que no sobresalgan en el orificio del alojamiento.
13. Deslice uno de los dos bujes 448/448A, con el extremo biselado primero (consulte el dibujo de las piezas), en uno de los lados del alojamiento 446. Aproximadamente 3/16" del buje sobresalen de la carcaca. Desde el otro lado del alojamiento 446 donde se colocó el buje 448/448A, deslice la zapata 445 en el orificio del alojamiento con la superficie curva exterior de la zapata adyacente a los dos Tornillos 447. La zapata debe deslizarse lo suficiente para que su borde interno esté alineado con el borde interno del alojamiento.
14. Coloque el otro buje 448/448A, con el extremo biselado primero, en el alojamiento 446.
15. Deslice el pasador 442 a través de los orificios alineados del soporte 441 y la carcaca 424 lo suficiente para que se vean las dos ranuras del anillo de retención en el extremo del pasador.
16. Coloque los anillos elásticos 653 en las ranuras de cada extremo del pasador 442 y asegúrese de que los anillos elásticos estén completamente asentados en las ranuras. Tenga cuidado al instalar los anillos elásticos y asegúrese de no expandirlos en exceso, ya que esto causará daños permanentes a los anillos elásticos.
17. Apriete los Tornillos 351 a 80 ft-lbs de torque.
Estos Tornillos comprimen el Soporte 441, sujetando el Pasador 442.
18. Apriete los tornillos 447 por igual y compruebe la rigidez de rotación deseada de los conjuntos de bisagra. Si se desea una bisagra más rígida, apretar ambos Tornillos 447 hasta alcanzar la rigidez deseada.
19. Se adjuntó una etiqueta "ADVERTENCIAS IMPORTANTES". Debe colocarse en el extremo delantero, junto a la argolla de la barra de tracción, de forma que sea visible para el usuario final.



CONJUNTO DE BISAGRA MODELO 450 / 450A

Instalación

Figura 1

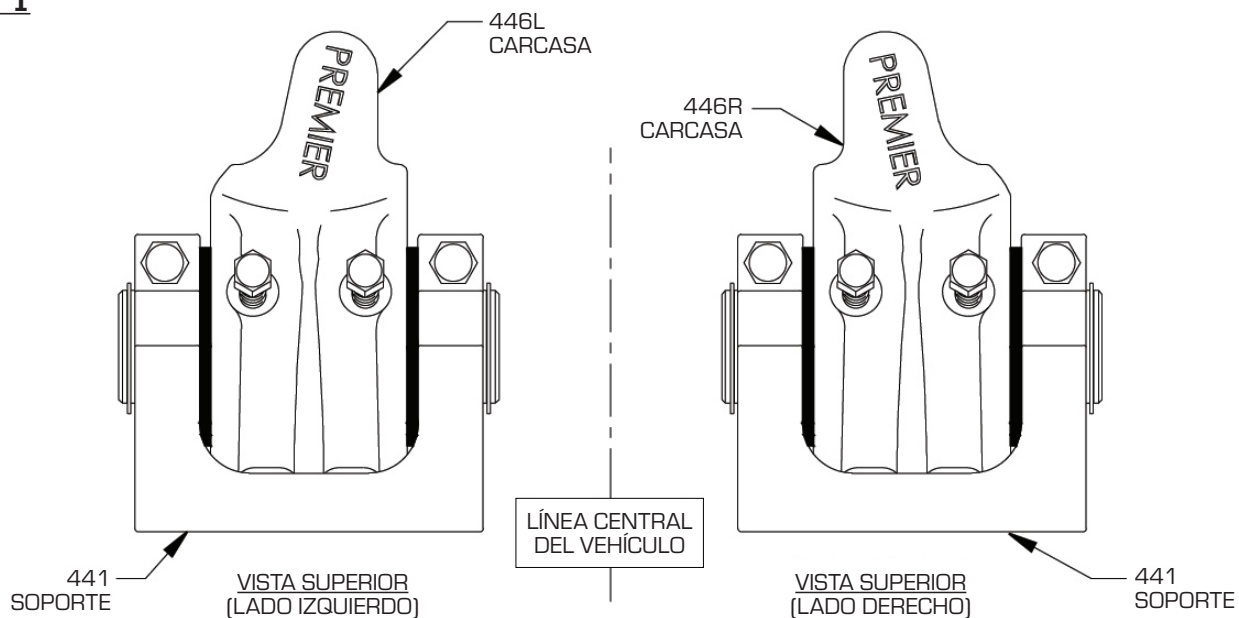
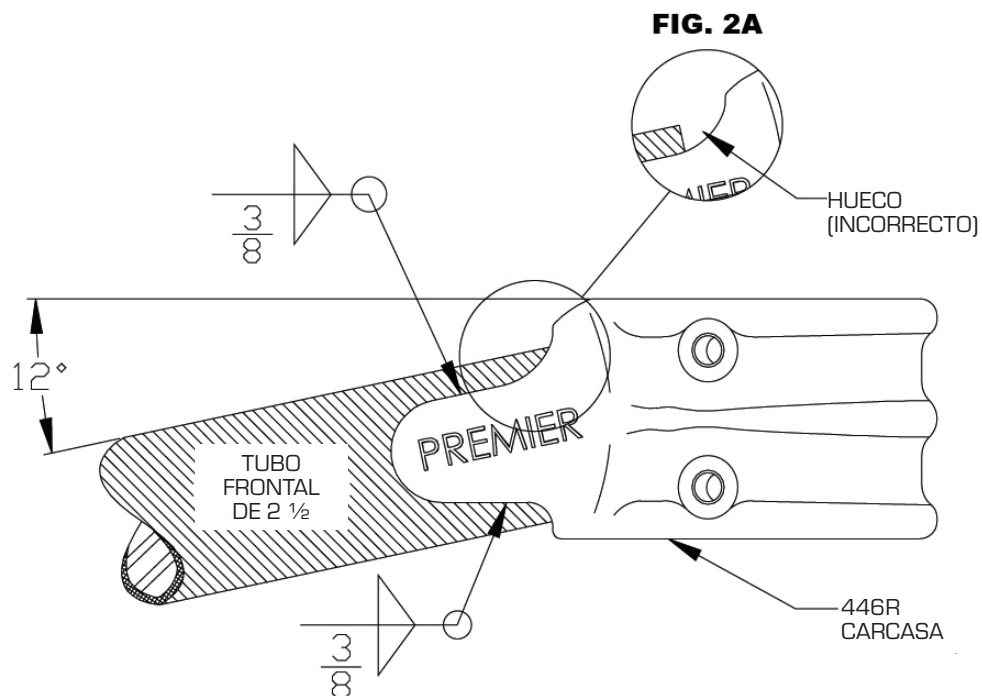
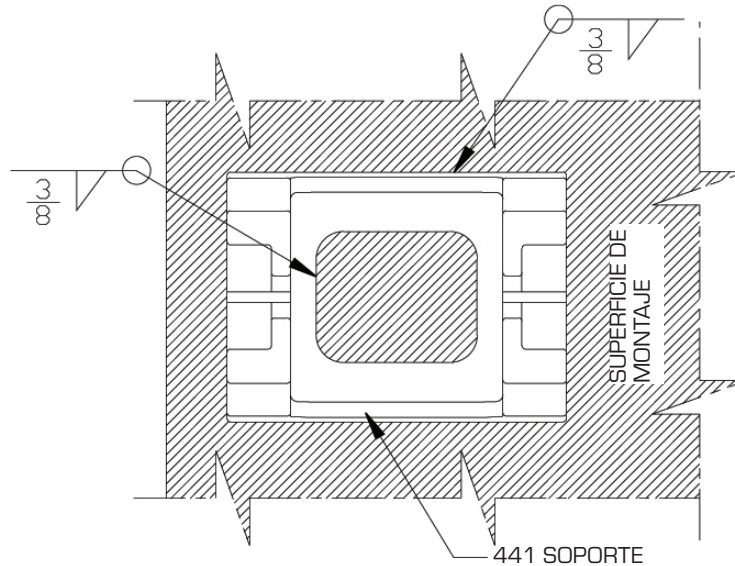


Figura 2



CONJUNTO DE BISAGRA MODELO 450 / 450A

Figura 3



Inspección/Operación/Mantenimiento

1. Inspeccione visualmente el conjunto de bisagra en busca de grietas, daños por impacto y/o deformación antes de cada uso. NO utilizar si existe alguna de estas condiciones.
2. Con el tiempo, puede producirse holgura en el conjunto de bisagra debido al desgaste normal de los bujes. Por lo tanto, limpie e inspeccione cada 90 días o antes si su aplicación lo requiere, y ajuste o sustituya los bujes si observa holgura.
3. Para comprobar el desgaste del buje, coloque una palanca cerca del centro del soporte adyacente a la carcasa. Aplique presión a la barra y compruebe visualmente si hay holgura entre el buje y el alojamiento o entre el buje y el pasador cónico. Si se observa holgura, apriete y/o sustituya el buje.
NOTA: Tirar hacia adelante o hacia atrás mientras los frenos del remolque están puestos no es un método aceptable para comprobar el desgaste de los bujes.
4. Este producto está diseñado para funcionar dentro de los límites de giro libre de la conexión del acoplador al anillo de remolque. Es responsabilidad del diseñador del vehículo/usuario final asegurarse de que no se superen estos límites (no doblar/cortar).
5. ADVERTENCIA: Antes de remolcar, asegúrese de que se han conectado correctamente las cadenas de seguridad.
6. No soldar nunca ninguna pieza Premier para reparar zonas dañadas o desgastadas. Las reparaciones por soldadura en campo y/o en taller son inadecuadas y pueden debilitar aún más el conjunto de la bisagra.

PAUTAS IMPORTANTES que se aplican a todos los Conjuntos de Bisagras Premier

- No intente nunca reparar con soldadura los componentes dañados o desgastados.
- Limpie e inspeccione las bisagras en busca de daños o desgaste excesivo antes de cada uso.
- Todas las soldaduras deben ser realizadas por un soldador certificado con experiencia en prácticas de soldadura estructural.
- La estructura de montaje a la que se soldan las bisagras debe ser lo suficientemente resistente como para soportar la carga nominal de las bisagras.
- 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.



CONJUNTO DE BISAGRA MODELO 450 / 450A

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
Welding Process(es): GMAW	Authorized By:	Date:
Supporting PQR No.(s): N/A (Pre-qualified)	Type: Manual	Semi-Automatic: (X)
JOINT DESIGN USED	Machine:	Automatic:
Type: All Fillets, Butts (See Attached)	POSITION	
Single (X)	Double Weld (X)	Position of Groove: 1G, 2G
Back: Yes (X) No (X)	Vertical Progression: Up (X)	Down ()
Backing Material: M1-P1-S1 Group 1 & 2	ELECTRICAL CHARACTERISTICS	
Root Opening: ---	Root Face Dimension: ---	Transfer Mode (GMAW) short-circuiting ()
Groove Angle: ---	Radius (J-U): ---	Globular (X) Spray (X)
Back Gouging: Yes (X) No (X) Method: Mech/Thermal	Current: AC () DCEP(X) DCEN () Pulsed ()	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"	Filler: 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
Electrode-Flux (Class)	Composition: 100%	POSTWELD HEAT TREATMENT
	Flow Rate: 30-50 cfm	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	Class	Diam.	Type & Polarity	Amps or Wire Feed Speed	Volts	Travel Speed
All	GMAW	E70S-X	0.035	DCEP	190-230	22-31	12 ±1 IPM
All	GMAW	E70S-X	0.045	DCEP	260-280	27-31	12 ±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
Welding Process(es): SMAW	Authorized By:	Date:
Supporting PQR No.(s): N/A (Pre-qualified)	Type: Manual: (X)	Semi-Automatic:
JOINT DESIGN USED	Machine:	Automatic:
Type: All Fillets-Butts (See Attached)	POSITION	
Single (X)	Double Weld (X)	Position of Groove: All
Back: Yes (X) No (X)	Vertical Progression: Up (X)	Down ()
Backing Material: M1-P1-S1, Group 1 & 2	ELECTRICAL CHARACTERISTICS	
Root Opening: ---	Root Face Dimension: ---	Transfer Mode (GMAW) short-circuiting ()
Groove Angle: ---	Radius (J-U): ---	Globular () Spray ()
Back Gouging: Yes (X) No (X) Method: Mech/Thermal	Current: AC () DCEP (X) DCEN () Pulsed ()	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"	Filler: 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: E70-18	Contact Tube to Work Distance: N/A	
SHIELDING	Peening: Recommended	
Flux:	Gas: N/A	Interpass Cleaning: Mechanical Only
Electrode-Flux (Class)	Composition: N/A	POSTWELD HEAT TREATMENT
	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	Class	Diam.	Type & Polarity	(Amps) or Wire Feed Speed	Volts	Travel Speed
All	SMAW	E7018	3/32"	DCEP	70-110	19-22	As Required
All	SMAW	E7018	1/8"	DCEP	90-150	20-24	As Required
All	SMAW	E7018	5/32"	DCEP	120-190	20-24	As Required

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
Welding Process(es): FCAW	Authorized By:	Date:
Supporting PQR No.(s): N/A (Pre-qualified)	Type: Manual: (X)	Semi-Automatic:
JOINT DESIGN USED	Machine:	Automatic:
Type: All Fillets-Butts (See Attached)	POSITION	
Single (X)	Double Weld (X)	Position of Groove: All
Back: Yes (X) No (X)	Vertical Progression: Up (X)	Down ()
Backing Material: M1-P1-S1, Group 1 & 2	ELECTRICAL CHARACTERISTICS	
Root Opening: ---	Root Face Dimension: ---	Transfer Mode (GMAW) short-circuiting ()
Groove Angle: ---	Radius (J-U): ---	Globular (X) Spray (X)
Back Gouging: Yes (X) No (X) Method: Mech/Thermal	Current: AC () DCEP (X) DCEN () Pulsed ()	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"	Filler: 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
Electrode-Flux (Class)	Composition: 100%	POSTWELD HEAT TREATMENT
	Flow Rate: 30-50 cfm	Temp.: N/A
	Gas Cup Size: 1/2" Dia. 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	Class	Diam.	Type & Polarity	(Amps) or Wire Feed Speed	Volts	Travel Speed
All	FCAW	E70T-1	0.045	DCEP	100-280	24-28	As Required
All	FCAW	E70T-1	0.052	DCEP	190-300	24-29	As Required
All	FCAW	E70T-1	0.058	DCEP	210-350	24-29	As Required
All	FCAW	E70T-1	3/64"	DCEP	250-400	26-30	As Required



¡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 INICAR 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

Modelos 450/450A
Conjunto de Bisagra

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.

