



**PREMIER**  
MANUFACTURING

Document #10007100

EL PRIMER NOMBRE EN ACOPLADORES DE CALIDAD

## **Guía de Instalación, Inspección, Operación y Mantenimiento**



**CARCASA DE EXTREMO FRONTAL MODELO 536A**  
**PARTE #10000871**

**CARCASA DE EXTREMO FRONTAL MODELO 536B**  
**PARTE #10000873**

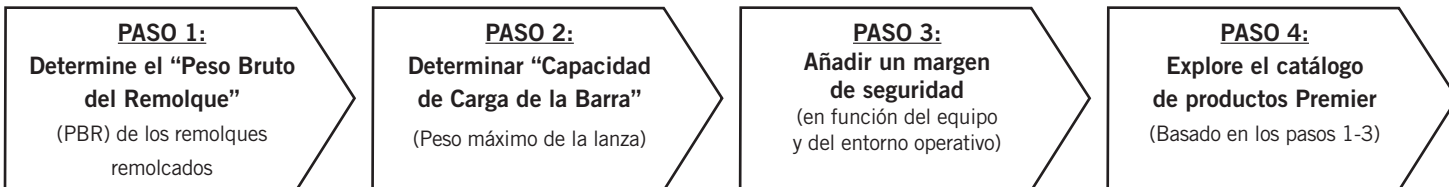
### **IMPORTANTE**

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 Remolque Triple



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

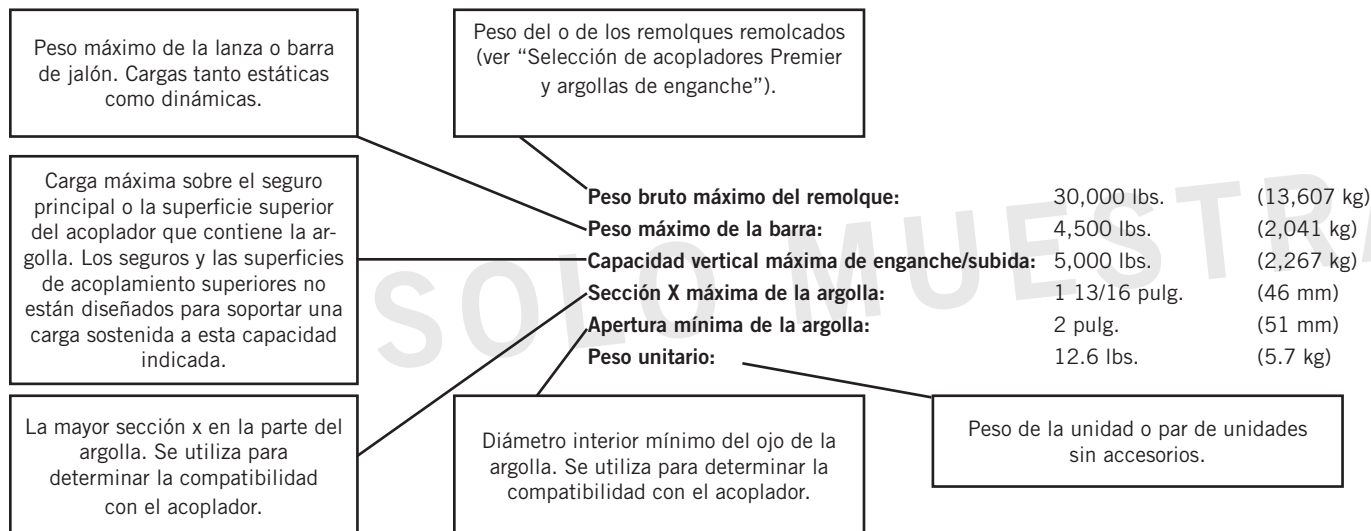
Navegue por el Catálogo de Productos Premier y consulte la sección “Especificaciones” de cada producto. Asegúrese de revisar las secciones “Comprensión de las especificaciones de carga Premier” y la hoja de “Referencia cruzada del acoplador con argolla” en las páginas siguientes.



# 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 una Operación segura 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](http://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.



# CARCASA DE EXTREMO FRONTAL MODELO 536A / 536B

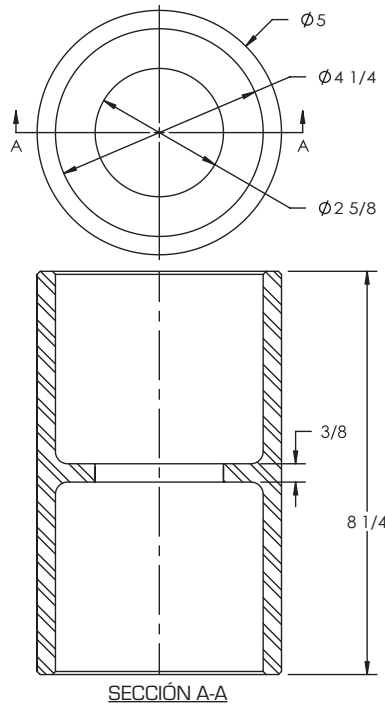
## Especificaciones y Capacidades de Carga

### ADVERTENCIA DE SEGURIDAD

Este producto está diseñado para ser remolcado en condiciones normales dentro del peso bruto del remolque indicado. No sobrecargue ni abuse de este producto. La sobrecarga o el abuso pueden provocar daños materiales, lesiones graves o la muerte.

|                           |             |          |
|---------------------------|-------------|----------|
| <b>D.I. del buje:</b>     | 2 pulg.     | (51 mm)  |
| <b>D.E. del Buje:</b>     | 4 1/4 pulg. | (108 mm) |
| <b>Longitud del buje:</b> | 4 1/2 pulg. | (114 mm) |
| <b>Peso unitario:</b>     | 19.0 lbs.   | (8.6 kg) |

## Plano de Instalación Estándar



## Partes y Accesorios

### 536A (#10000871) Partes incluidas:

| Modelo # | Parte #  | Descripción       |
|----------|----------|-------------------|
| 536      | 10000870 | Carcasa           |
| 349      | 10000858 | Arandela          |
| 437      | 10000866 | Bujes de Hule (2) |

### 536B (#10000873) Partes incluidas:

| Modelo # | Parte #  | Descripción             |
|----------|----------|-------------------------|
| 536      | 10000870 | Carcasa                 |
| 349      | 10000858 | Arandela                |
| 437A     | 10000867 | Buje de Poliuretano (2) |

### Reemplazo de bujes

(Utilice SÓLO bujes de Premier):

| Modelo # | Parte #  | Descripción        |
|----------|----------|--------------------|
| 437      | 10000866 | Buje de Hule       |
| 437A     | 10000867 | Buje de Pliuretano |

### La argolla giratoria NO está incluida

(Utilice SOLO los ojos de barra de tracción de Premier):

| Modelo # | Parte #  | Descripción       |
|----------|----------|-------------------|
| 207S     | 10000763 | Argolla Giratoria |
| 307S     | 10000804 | Argolla Giratoria |
| 405S     | 10004772 | Argolla Giratoria |



# CARCASA DE EXTREMO FRONTAL MODELO 536A / 536B

## Instalación

Estas instrucciones son ÚNICAMENTE para las argollas giratorias 207S, 307S y 405S, y los Bujes Premier 437 y 437A, instalados en un Carcasa de Extremo Frontal Premier 536A o 536B. Cualquier sustitución o uso de componentes que no sean Premier en la Carcasa del Extremo Frontal 536A/536B ANULA TODA GARANTÍA DEL PRODUCTO.

### Procedimiento de Instalación:

1. Las Carcasas de Extremo Frontal 536A y 536B y la argolla que las acompaña deben instalarse para cumplir con las Regulaciones Federales 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. 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. La estructura delantera a la que se fija la caja 536 debe ser lo suficientemente resistente como para soportar la capacidad de carga de la argolla de jalón que se utiliza. La figura 1 muestra un ejemplo de conexión adecuada entre la carcasa 536 y el extremo delantero. Las características críticas de este ejemplo incluyen un mínimo de tres puntos de contacto entre la estructura del extremo delantero y toda la longitud del cilindro del alojamiento 536, así como soldaduras de filete de tamaño y longitud adecuados.

### 536A / 536B Montaje después de la soldadura

Argolla giratoria Premier 207S, 307S y 405S solamente

(536A: Sólo bujes de hule Premier 437)

(536B: Sólo bujes de poliuretano Premier 437A)

5. Dejar enfriar la estructura acabada.
6. Deslice los bujes en cada extremo de la carcasa 536.
7. Con extrema precaución para evitar dañar o romper las roscas, deslice el anillo de la barra de tracción hasta el fondo a través de cada buje.
8. Limpie y lubrique todas las roscas visibles.
9. Deslice la arandela 349 en el extremo roscado de la argolla giratoria.
10. Lubrique la cara abierta de la arandela 349 con aceite de 30wt. donde la contratuerca 416 girará contra ella (ver la figura 3).
11. Enrosque la contratuerca 416 en el anillo de la barra de tracción lo suficiente para eliminar cualquier juego libre de la arandela 349.
12. Si existe una separación inicial entre la base plana con el borde del anillo de la argolla giratoria y la cara del buje delantero (ver la figura 2), apriete lentamente la contratuerca 416 hasta que desaparezca la separación, tal como se muestra en la figura 3.
13. Observe la ubicación de una de las caras de la contratuerca 416 en relación con un punto del alojamiento 536 (ver la figura 3).
14. Apriete la contratuerca 416:
  - Utilización de bujes de hule 437: Gire la contratuerca 416 no menos de cinco giros completos desde la posición mostrada en la figura 3.
  - Utilización de bujes 437A Poliuretano: Gire la contratuerca 416 no menos de seis giros completos desde la posición mostrada en la figura 3.
15. Coloque el anillo elástico 208 en la ranura del extremo del eje de la argolla de la barra de tracción para completar el montaje como se muestra en la figura 3. Tenga cuidado al instalar el anillo elástico y asegúrese de no expandirlo demasiado, ya que esto causará daños permanentes al anillo elástico.
16. Para las instrucciones finales de instalación del conjunto del extremo delantero 536A/536B utilizando un anillo de lanza giratorio 405, consulte la Guía de Instalación, Inspección, Operación y Mantenimiento específica del anillo de lanza. Estas guías incluyen instrucciones para acoplar la varilla de la cámara de aire 281 ó 282 de Premier a la varilla de empuje del anillo de remolque 405.



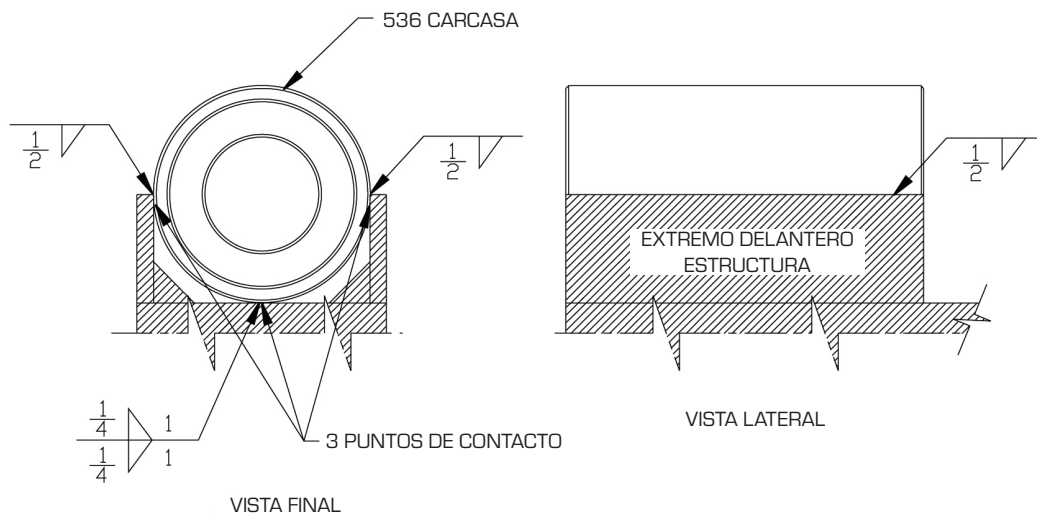
# CARCASA DE EXTREMO FRONTAL MODELO 536A / 536B

## Instalación

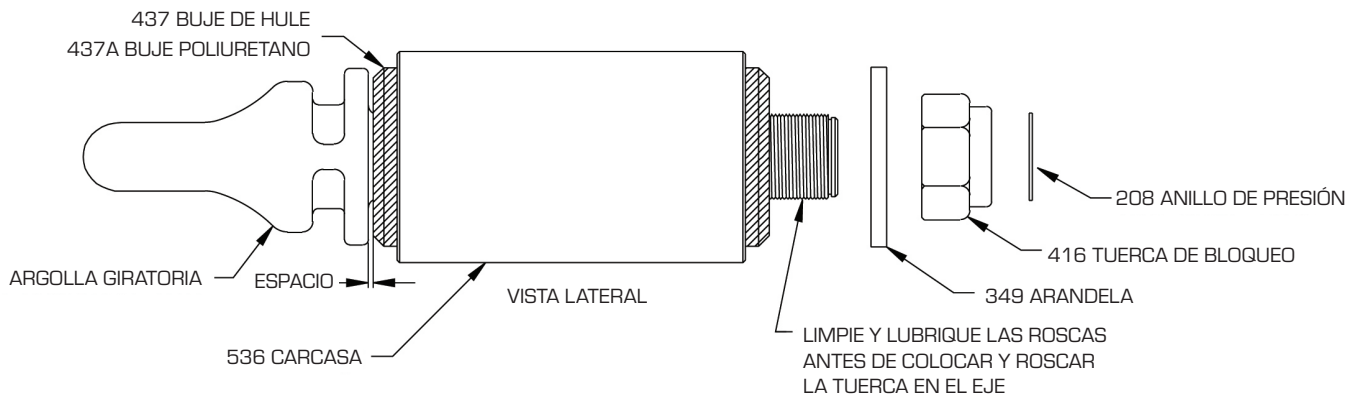
17. Se adjunta el adhesivo “ADVERTENCIAS IMPORTANTES”. Debe colocarse en el extremo delantero, junto a la argolla, de forma que sea visible para el usuario final.

**Tenga en cuenta lo siguiente:** Todas las aplicaciones varían y este es un punto inicial de instalación recomendado para la resistencia de los bujes a una temperatura ambiente de 20°C. Las condiciones y aplicaciones variables pueden requerir una configuración inicial diferente. Las condiciones y aplicaciones variables pueden requerir una configuración inicial diferente.

**Figura 1**



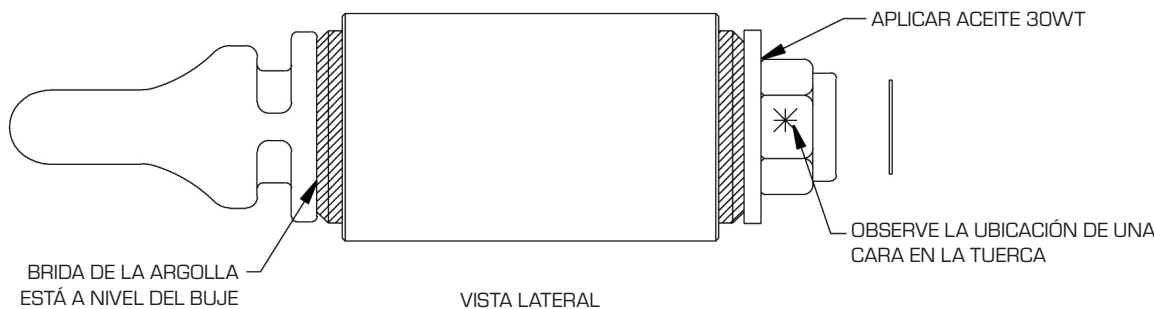
**Figura 2**



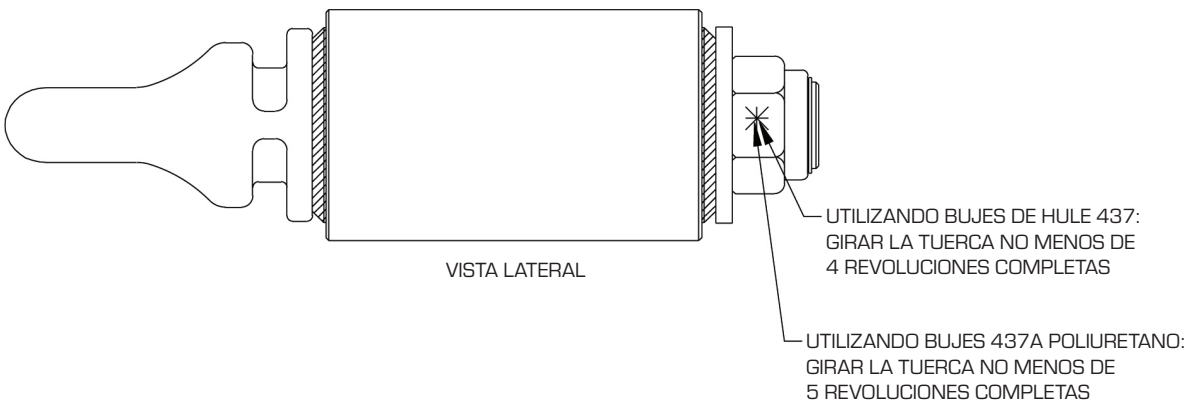
# CARCASA DE EXTREMO FRONTAL MODELO 536A / 536B

## Instalación

**Figura 3**



**Figura 4**



# CARCASA DE EXTREMO FRONTAL MODELO 536A / 536B

## Inspección/Operación/Mantenimiento

1. Inspeccione visualmente la argolla de jalón para detectar grietas, daños por impacto y/o deformaciones antes de cada uso. NO utilizar si existe alguna de estas condiciones.
2. Si la sección transversal original del aro de tracción se ha reducido en un 20% o más, el aro de tracción NO debe utilizarse y se considera fuera de servicio.
3. Con el tiempo, puede aparecer holgura entre los bujes y la argolla giratoria. 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.
4. Este producto está diseñado para funcionar dentro de sus límites de rotación libre. Es responsabilidad del diseñador del vehículo/usuario final asegurarse de que no se sobrepasan estos límites (no se atasca/cortante).
5. ADVERTENCIA: Antes de remolcar, asegúrese de que las cadenas de seguridad están correctamente conectadas.
6. No solde nunca ninguna argolla Premier para reparar zonas dañadas o desgastadas. Las reparaciones de soldadura en campo y/o en taller son inadecuadas y pueden debilitar aún más el anillo de remolque.

### **PAUTAS IMPORTANTES que se aplican a todos los conjuntos frontales Premier**

- No intente nunca reparar con soldadura los anillos de remolque o los conjuntos frontales dañados o desgastados
- No intente nunca utilizar una argolla giratoria con un acoplador giratorio
- Limpie e inspeccione las argollas giratorias y las carcasas 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 la argolla, así como las soldaduras que unen el conjunto del extremo delantero a la barra de tracción, deben tener la resistencia suficiente para soportar la capacidad de carga del anillo de la barra de tracción
- 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
- No aplique lubricantes en el gancho del acoplador ni en la argolla de jalón, ya que pueden encubrir posibles daños y acelerar el desgaste



# CARCASA DE EXTREMO FRONTAL MODELO 536A / 536B

## Procedimientos de Soldadura

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

|                                                   |  |                                                        |                     |
|---------------------------------------------------|--|--------------------------------------------------------|---------------------|
| <b>GMAW</b>                                       |  | Identification #: PMEM-1                               |                     |
| Revision 0                                        |  | Date: 2/1/00                                           | By: PI              |
| Company Name: Premier Manufacturing Co.           |  | Authorized By:                                         | Date:               |
| Welding Process(es): GMAW                         |  | Type: Manual:                                          | Semi-Automatic: (X) |
| Supporting PQR No.(s): N/A Prequalified           |  | Machine:                                               | Automatic:          |
| <b>JOINT DESIGN USED</b>                          |  | <b>POSITION</b>                                        |                     |
| Type: All Fillets, Butts (See Attached)           |  | Position of Groove: 1G, 2G                             |                     |
| Single (X)                                        |  | Double Weld (X)                                        |                     |
| Backing: Yes (X)                                  |  | No (X)                                                 |                     |
| Backing Material: M1-P1-S1 Group 1 & 2            |  | Transfer Mode (GMAW) short-circuiting ( )              |                     |
| Root Opening: ---                                 |  | Root Face Dimension: ---                               |                     |
| Groove Angle: ---                                 |  | Radius (J-U): ---                                      |                     |
| Back Gouging: Yes (X) No (X) Method: Mech/Thermal |  | Other:                                                 |                     |
| <b>BASE METALS</b>                                |  | <b>TECHNIQUE</b>                                       |                     |
| 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:                                     |                     |
| <b>FILLER METALS</b>                              |  | Longitudinal: ---                                      |                     |
| AWS Specification: A5.18                          |  | Lateral: ---                                           |                     |
| AWS Classification: E70S-1                        |  | Angle: ---                                             |                     |
| <b>SHIELDING</b>                                  |  | Contact Tube to Work Distance: 3/4" ±1/8"              |                     |
| Flux:                                             |  | Peening: Recommended                                   |                     |
| Gas: CO <sub>2</sub>                              |  | Interpass Cleaning: Mechanical                         |                     |
| Composition: 100%                                 |  | <b>POSTWELD HEAT TREATMENT</b>                         |                     |
| Electrode-Flux (Class)                            |  | Flow Rate: 30-50 cfh                                   |                     |
| Gas Cup Size: 1/2" Dia.                           |  | Temp.: ---                                             |                     |
| <b>PREHEAT</b>                                    |  | Time: ---                                              |                     |
| 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 ( )

|                                                   |  |                                                       |                 |
|---------------------------------------------------|--|-------------------------------------------------------|-----------------|
| <b>SMAW</b>                                       |  | Identification #: PMSMA-1                             |                 |
| Revision 0                                        |  | Date: 2/1/00                                          | By: PI          |
| Company Name: Premier Manufacturing Co.           |  | Authorized By:                                        | Date:           |
| Welding Process(es): SMAW                         |  | Type: Manual: (X)                                     | Semi-Automatic: |
| Supporting PQR No.(s): N/A (Pre-Qualified)        |  | Machine:                                              | Automatic:      |
| <b>JOINT DESIGN USED</b>                          |  | <b>POSITION</b>                                       |                 |
| Type: All Fillets-Butts (See Attached)            |  | Position of Groove: All                               |                 |
| Single (X)                                        |  | Double Weld (X)                                       |                 |
| Backing: Yes (X)                                  |  | No (X)                                                |                 |
| Backing Material: M1-P1-S1, Group 1 & 2           |  | Transfer Mode (GMAW) short-circuiting ( )             |                 |
| Root Opening: ---                                 |  | Root Face Dimension: ---                              |                 |
| Groove Angle: ---                                 |  | Radius (J-U): ---                                     |                 |
| Back Gouging: Yes (X) No (X) Method: Mech/Thermal |  | Other:                                                |                 |
| <b>BASE METALS</b>                                |  | <b>TECHNIQUE</b>                                      |                 |
| 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:                                    |                 |
| <b>FILLER METALS</b>                              |  | Longitudinal: N/A                                     |                 |
| AWS Specification: A5.1 -A5.5                     |  | Lateral: N/A                                          |                 |
| AWS Classification: E7018                         |  | Angle: N/A                                            |                 |
| <b>SHIELDING</b>                                  |  | Contact Tube to Work Distance: N/A                    |                 |
| Flux:                                             |  | Peening: Recommended                                  |                 |
| Gas: N/A                                          |  | Interpass Cleaning: Mechanical Only                   |                 |
| Composition: N/A                                  |  | <b>POSTWELD HEAT TREATMENT</b>                        |                 |
| Electrode-Flux (Class)                            |  | Flow Rate: N/A                                        |                 |
| Gas Cup Size: N/A                                 |  | Temp.: N/A                                            |                 |
| <b>PREHEAT</b>                                    |  | Time: N/A                                             |                 |
| 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 Required  | See Attached And AWS D1.1 |
| All                   | SMAW    | E7018         | 1/8"  | DCEP            | 90-150                    | 20-24 |              |                           |
| 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 ( )

|                                                   |  |                                                       |                 |
|---------------------------------------------------|--|-------------------------------------------------------|-----------------|
| <b>FCAW</b>                                       |  | Identification #: PMFC-1                              |                 |
| Revision 0                                        |  | Date: 2/1/00                                          | By: PI          |
| Company Name: Premier Manufacturing Co.           |  | Authorized By:                                        | Date:           |
| Welding Process(es): FCAW                         |  | Type: Manual: (X)                                     | Semi-Automatic: |
| Supporting PQR No.(s): N/A (Pre-Qualified)        |  | Machine:                                              | Automatic:      |
| <b>JOINT DESIGN USED</b>                          |  | <b>POSITION</b>                                       |                 |
| Type: All Fillets-Butts (See Attached)            |  | Position of Groove: All                               |                 |
| Single (X)                                        |  | Double Weld (X)                                       |                 |
| Backing: Yes (X)                                  |  | No (X)                                                |                 |
| Backing Material: M1-P1-S1, Group 1 & 2           |  | Transfer Mode (GMAW) short-circuiting ( )             |                 |
| Root Opening: ---                                 |  | Root Face Dimension: ---                              |                 |
| Groove Angle: ---                                 |  | Radius (J-U): ---                                     |                 |
| Back Gouging: Yes (X) No (X) Method: Mech/Thermal |  | Other:                                                |                 |
| <b>BASE METALS</b>                                |  | <b>TECHNIQUE</b>                                      |                 |
| 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:                                    |                 |
| <b>FILLER METALS</b>                              |  | Longitudinal: N/A                                     |                 |
| AWS Specification: A5.20                          |  | Lateral: N/A                                          |                 |
| AWS Classification: E70T-1/E71T-1                 |  | Angle: N/A                                            |                 |
| <b>SHIELDING</b>                                  |  | Contact Tube to Work Distance: 3/4" ±1/4"             |                 |
| Flux:                                             |  | Peening: Recommended                                  |                 |
| Gas: CO <sub>2</sub>                              |  | Interpass Cleaning: Mechanical Only                   |                 |
| Composition: 100%                                 |  | <b>POSTWELD HEAT TREATMENT</b>                        |                 |
| Electrode-Flux (Class)                            |  | Flow Rate: 30-50 cfh                                  |                 |
| Gas Cup Size: 1/2" Dia. Min.                      |  | Temp.: N/A                                            |                 |
| <b>PREHEAT</b>                                    |  | Time: N/A                                             |                 |
| 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 Required  | See Attached And AWS D1.1 |
| All                   | FCAW    | E71T-1        | 0.052 | DCEP            | 190-300                   | 24-29 |              |                           |
| 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](http://www.premier-mfg.com)

**Carcasa de Extremo Frontal**  
**Modelo 536A/536B**

**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.*

