

TABLE DES MATIÈRES

CARROSSERIE	09-02-1
INSTALLATION ET RÉGLAGE	09-02-1
VISÉE DU FAISCEAU DU PHARE	09-02-1
REPLACEMENT DES AMPOULES.....	09-02-1
DÉCALCOMANIES.....	09-02-2
GARDE-COURROIE	09-02-2
FAISCEAU DE FILS	09-02-2
CÂBLES	09-02-2
TUYAUX.....	09-02-2
ENTRETIEN ET RÉPARATION DES PLASTIQUES	09-02-3
ENTRETIEN	09-02-3
RÉPARATION	09-02-3
INSTRUCTIONS DE RÉPARATION (R.I.M. URÉTHANE)	09-02-4

CHÂSSIS	09-03-1
NETTOYAGE DU CHÂSSIS	09-03-1
SOUDAGE DU CHÂSSIS.....	09-03-1

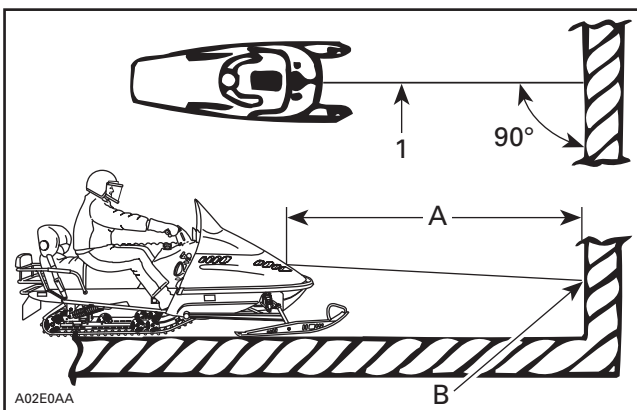
CARROSSERIE

INSTALLATION ET RÉGLAGE

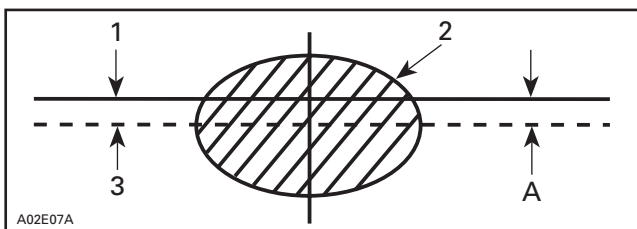
VISÉE DU FAISCEAU DU PHARE

Le faisceau est bien orienté lorsque le centre du faisceau de route se trouve à 25 mm (1 po) sous la ligne horizontale du centre du phare tracée sur une surface d'essai à 381 cm (12 pi 6 po).

Mesurer la distance entre le centre du phare et le sol. Tracer une ligne à cette hauteur sur un mur ou un écran. Le centre du faisceau devrait se trouver à 25 mm (1 po) sous la ligne.



1. Ligne centrale de faisceau
- A. 381 cm (12 pi 6 po)
- B. 25 mm (1 po) sous le centre du phare



1. Ligne horizontale du centre du phare
2. Faisceau de route (projeté sur le mur)
3. Centre du faisceau
- A. 25 mm (1 po)

Conditions requises

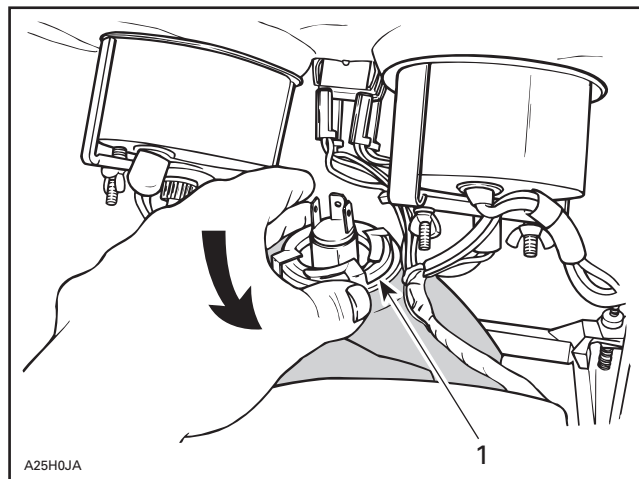
Placer le véhicule sur une surface plane de façon qu'il soit perpendiculaire à la surface d'essai (mur ou écran) et à 381 cm (12 pi 6 po) de cette dernière.

Le conducteur ou un poids équivalent doit alors se trouver sur le véhicule.

Sélectionner le **faisceau de route**.

REMPACEMENT DES AMPOULES

Si l'ampoule du phare est grillée, basculer le capot et débrancher le raccord du phare. Enlever l'enveloppe de caoutchouc et ouvrir les attaches de la douille ou tourner l'anneau de retenue.



TYPIQUE

1. Anneau de retenue

Remplacer l'ampoule. Si le feu d'arrêt est grillé, enlever le diffuseur rouge et remplacer l'ampoule. Pour ce faire, enlever les 2 vis de fixation. Vérifier ensuite tous les feux.

ATTENTION: Ne jamais toucher la partie de verre d'une ampoule à halogène avec les doigts, puisque sa durabilité en sera réduite. Si la partie de verre a été touchée par erreur, la nettoyer avec de l'alcool isopropylique qui ne laissera aucune pellicule sur l'ampoule.

Section 09 CARROSSERIE/CHÂSSIS

Sous-section 02 (CARROSSERIE)

DÉCALCOMANIES

Pour enlever une décalcomanie, chauffer celle-ci à l'aide d'un pistolet thermique et la décoller lentement.

Nettoyer la surface au moyen d'alcool isopropylique et la sécher complètement.

Appliquer du savon liquide sur la nouvelle décalcomanie et placer celle-ci soigneusement. Au moyen d'une éponge ou d'un racleur, enlever les bulles d'air et le surplus d'eau à partir du centre vers le périmètre. Laisser sécher.

ATTENTION: Ne pas appliquer d'alcool isopropylique ni de solvant directement sur les décalcomanies.

GARDE-COURROIE

Démontage et remontage

REMARQUE: Pour plus de détails (ex.: vue éclatée), voir le *Catalogue de pièces* correspondant.

AVERTISSEMENT

Ne faire tourner le moteur que lorsque le garde-courroie est en place.

Inspection

Tous les modèles

Vérifier si les bossages, les attaches et les dispositifs de fixation du garde-courroie sont usés.

FAISCEAU DE FILS

AVERTISSEMENT

S'assurer que toutes les bornes sont bien serties aux fils et que tous les logements de raccord sont bien fixés. Tenir les fils loin de toute pièce rotative, mobile, chauffante ou vibrante. Au besoin, utiliser de bons dispositifs de fixation.

CÂBLES

AVERTISSEMENT

Avant l'installation, s'assurer que tous les câbles sont en parfait état. Installer adéquatement les extrémités des câbles et les fixer en place. Faire attention de bien les acheminer et de les tenir loin de toute pièce rotative, mobile, chauffante ou vibrante.

TUYAUX

AVERTISSEMENT

Toujours s'assurer que les conduits de carburant, de ventilation, d'amorceur, d'impulsion, d'huile à injection et d'huile de la valve rotative sont bien fixés aux raccords, qu'ils ne sont ni perforés ni mêlés, et qu'ils sont bien disposés, loin de toute pièce rotative, mobile, chauffante ou vibrante. Vérifier également s'il y a des fuites. Remplacer s'il y a lieu.

REMARQUE: Consulter le *Catalogue de pièces* approprié pour connaître le numéro de pièce de l'attache à utiliser.

ENTRETIEN ET RÉPARATION DES PLASTIQUES

ENTRETIEN

Nettoyer à fond le véhicule pour éliminer toute trace de saleté et de graisse.

Pour ce faire, utiliser un chiffon doux et de l'eau savonneuse ou de l'alcool isopropylique.

Pour éliminer toute trace de graisse, d'huile ou de colle, utiliser de l'alcool isopropylique.

ATTENTION: Ne pas appliquer d'alcool isopropylique ni d'acétone directement sur les décalcomanies.

ATTENTION: Ne jamais utiliser les produits suivants pour nettoyer ou cirer les pièces de plastique de la motoneige:

- essence
- liquide de frein

- kérosène
- carburant diesel
- essence à briquet
- varsol
- naphte
- acétone
- détersifs concentrés
- produits de nettoyage abrasifs
- cires contenant un produit abrasif ou nettoyant.

Ne cirer que les parties lustrées. Toujours recouvrir la motoneige d'une bâche pour la durée du remisage, de façon à la protéger de la poussière.

ATTENTION: Si, pour quelque raison que ce soit, le véhicule doit être remis à l'extérieur, le recouvrir d'une bâche opaque pour empêcher que les rayons du soleil ne détériorent les pièces de plastique et le fini de la motoneige.

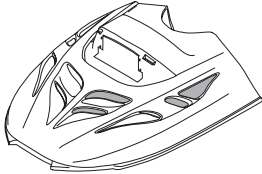
RÉPARATION

La première étape à suivre avant de réparer un plastique consiste à en déterminer précisément la nature. Consulter le tableau suivant.

ATTENTION: Consulter avec soin le tableau et les instructions relatives au nécessaire de réparation, puisque certains produits ne sont pas compatibles avec certains types de plastiques.

⚠ AVERTISSEMENT

Ne jamais réparer les pare-brise de polycarbonate par soudure ou autrement.

PIÈCE	MODÈLES	IRRÉPARABLE	RÉPARABLE
		POLYÉTHYLÈNE À HAUTE DENSITÉ	R.I.M. URÉTHANE
CAPOT  <small>A06H194</small>	Tundra R		
	Skandic LT/WT/SWT/WT LC		
COQUE	Tundra R		
	Skandic LT/WT/SWT/WT LC		

Section 09 CARROSSERIE/CHÂSSIS

Sous-section 02 (CARROSSERIE)

INSTRUCTIONS DE RÉPARATION (R.I.M. uréthane)

La surface intérieure du R.I.M. uréthane est à la fois lisse et beige.

AVERTISSEMENT

Ce matériau devrait être réparé et repeint dans un endroit bien aéré seulement.

ATTENTION: Nettoyer le R.I.M. au moyen d'alcool isopropylique ou d'un produit Crest Hi-Solv. **Ne jamais** utiliser de produits de nettoyage ni tout autre produit contenant du **chlore**.

ATTENTION: Le R.I.M. ne doit jamais être exposé à des températures de plus de 93°C (200°F).

REMARQUE: Lorsqu'on répare une surface en R.I.M., il est important de ne jamais utiliser de meule, d'outil électrique ni d'outil pneumatique à haute révolution. De tels outils peuvent surchauffer le matériel et libérer des agents qui provoqueraient une mauvaise adhésion de la peinture.

Petites égratignures

- Sabler et frotter la surface.
- Fusionner le contour en sablant légèrement.
- Repeindre au moyen d'une peinture de retouche identique. Utiliser une peinture de retouche en acrylique pour automobile.

Égratignures profondes

- Sabler et frotter la surface.
- Faire une rainure en V à l'aide d'un couteau ou d'une lime ronde.
- Nettoyer la surface au moyen d'alcool isopropylique ou de Crest Hi-Solv Stock n° AH-S.
- Enduire la surface de colle époxy TP-E bien mélangée.
- Chauffer la surface à l'aide d'une lampe chauffante. Placer cette dernière à 38 cm (15 po) de la surface pendant 15 minutes.
- Sabler la surface au moyen d'un papier d'émeri sec à grains fins.
- Utiliser le même produit si une dernière finition s'impose.
- Nettoyer la surface avec le produit Crest Hi-Solv.
- Enduire la surface d'un apprêt flexible, tel le produit Crest Prima Flex Stock n° AP-F.

- Attendre 10 minutes.
- Repeindre puis laisser sécher à l'air pendant environ 72 heures.

Grandes fissures

- Sabler et frotter de façon à dépasser la surface de 31.7 mm (1-1/4 po) de chaque côté et de 12.7 mm (1/2 po) à chaque extrémité.
- Faire une rainure en V d'environ 90° de chaque côté du capot à l'aide d'un couteau ou d'une lime ronde.
- Agrandir la fissure de 2.4 mm (3/32 po) à 3.2 mm (1/8 po) au moyen d'un couteau bien affilé.
- Nettoyer les surfaces extérieure et intérieure au moyen d'alcool isopropylique ou de Crest Hi-Solv.
- Réparer la surface intérieure en premier lieu.
- Enduire la partie intérieure de colle époxy Crest TP-E.
- Mettre une pièce de 50 mm x 30 mm (2 po x 1-1/4 po). S'il n'y a pas suffisamment de place pour mettre une pièce, utiliser un ruban.
- Appliquer le même produit sur la surface extérieure. La surface endommagée devrait être légèrement surélevée.
- Chauffer la surface à l'aide d'une lampe chauffante. Placer cette dernière à 38 cm (15 po) de la surface pendant 15 minutes.
- Sabler la surface au moyen d'un papier d'émeri sec à grains fins.
- Utiliser le même produit si une dernière finition s'impose.
- Enduire la surface d'un apprêt flexible.
- Attendre 10 minutes.
- Repeindre puis laisser sécher à l'air pendant environ 72 heures.

REMARQUE: Les R.I.M. sont des plastiques très statiques. Ainsi, ils doivent être peints dans un endroit sans impuretés.

Section 09 CARROSSERIE/CHÂSSIS**Sous-section 02 (CARROSSERIE)**

Les produits Crest utilisés pour réparer les surfaces en R.I.M. sont disponibles aux endroits suivants:

SIÈGE SOCIAL ET USINE DE FABRICATION PRINCIPALE	
INDUSTRIES CREST INC. 1337 King Road Trenton, Michigan, États-Unis 48183	Téléphone: (734) 479-4141 N° sans frais: 1 800 822-4100 Télécopieur: (734) 479-4040 Courriel: info@crestauto.com www.crestauto.com

ENTREPÔTS DU DISTRIBUTEUR		
ÉTATS-UNIS		CANADA
CREST EAST COAST, INC. P.O. Box 550 1109 Industrial Parkway Brick, New Jersey 08723 Téléphone: (732) 458-9000 Télécopieur: (732) 458-5753 CREST PRODUCTS, INC. <i>Adresse d'expédition:</i> 125 Production Drive Yorktown, Virginia 23693 Téléphone: (757) 599-6572 Virginie: 1 800 572-5025 Reste des États-Unis: 1 800 368-5033 Télécopieur: (757) 599-6630 <i>Adresse d'envoi:</i> P.O. Box 2018 Grafton, Virginia 23692 CREST INDUSTRIES SOUTHEAST, INC. <i>Adresse d'expédition:</i> 1400-B Woodstuck Road Roswell, Georgia 30075 <i>Adresse d'envoi:</i> 11530 Bowen Road Roswell, Georgia 30075 Téléphone: (770) 642-7670 N° sans frais: 1 800 552-0876 Télécopieur: (770) 642-7679	CREST INDUSTRIES, INC. (CREST MID-WEST) 231 Larkin Williams Ind. Court St. Louis, Missouri 63026 Téléphone: (314) 349-4800 N° sans frais: 1 800 733-2737 Télécopieur: (314) 349-4888 N° sans frais télécopieur: 1 800 776-2737 Courriel: info@crestmidwest.com www.crestmidwest.com ENTREPÔTS DES ÉTATS DU MIDWEST CREST INDUSTRIES, INC. P.O. Box 635 Mountain Home, Arkansas 72653 Téléphone: (501) 491-5583 N° sans frais: 1 800 733-2737 CREST INDUSTRIES, INC. 4200 Jackson Street, Unit 9 Denver, Colorado 80216 Téléphone: (303) 320-3900 N° sans frais: 1 800 733-2737 Télécopieur: (303) 320-6509 REM-CO DISTRIBUTING, INC. 5625 S. Adams Tacoma, Washington 98409 Téléphone: (253) 474-5414 N° sans frais: 1 800 735-7224 Télécopieur: (253) 474-7339	PRODUITS J2 UNE DIVISION DE SAWILL LTD. 54 Audia Court, Unit 2A Concord (Ontario) L4K 3N4 <i>Téléphone:</i> Toronto: (416) 665-1404 Concord: (905) 669-9410 <i>Télécopieur:</i> Concord: (905) 669-9419 Courriel: info@j2.on.ca www.j2.on.ca WHEEL-IN AUTOMOTIVE SUPPLY <i>Adresse d'expédition:</i> N° 1, 3911A Brandon St. S.E. Calgary (Alberta) T2G 4A7 Téléphone: (403) 287-0775 <i>Adresse d'envoi:</i> C.P. 40036 929-42 nd Avenue S.E. Calgary (Alberta) T2G 5G5

CHÂSSIS

NETTOYAGE DU CHÂSSIS

REMARQUE: Dans le cas des châssis d'aluminium nus, n'utiliser qu'un produit de nettoyage pour aluminium et suivre les instructions inscrites sur le contenant (produit de nettoyage Dursol ou l'équivalent).

Nettoyer le châssis et le tunnel au moyen de produits de nettoyage appropriés, puis rincer avec un boyau à haute pression.

Si la peinture du châssis comporte des égratignures, effectuer les retouches nécessaires. Vaporiser un enduit protecteur sur les parties non peintes du châssis.

Nettoyage du siège

Nettoyer le siège, peu importe le modèle, au moyen d'eau savonneuse tiède et d'un chiffon doux et propre.

ATTENTION: Éviter l'utilisation de détersifs concentrés comme les savons forts, les solvants de dégraissage, les détergents abrasifs, les diluants à peinture, etc., car ceux-ci pourraient endommager la housse du siège.

SOUDAGE DU CHÂSSIS

Châssis d'acier:

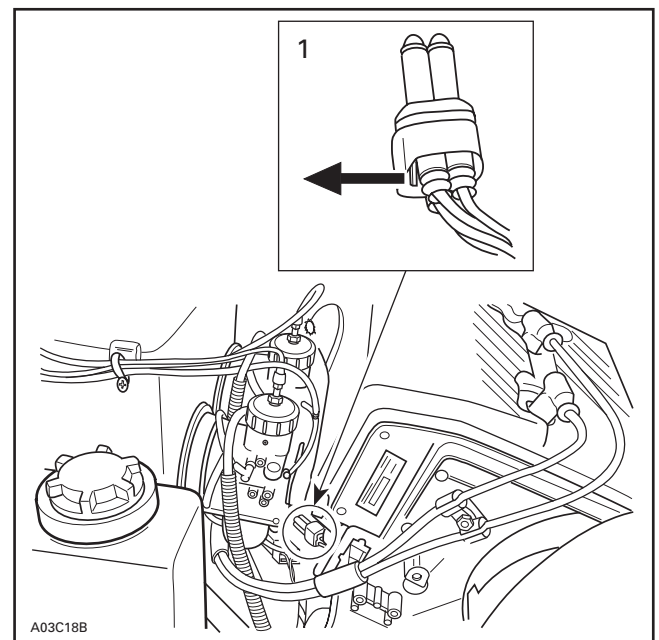
- soudure électrique
- courant: 70-110 A
- tension: 20-24 V
- électrode: E-7014 (3/32 po).

Châssis d'aluminium
(consulter un atelier spécialisé en soudure):

Le châssis d'aluminium est fait de matériau 5052H36.

- soudure électrique: en atmosphère inerte (à l'argon)
- électrode: ER-4043 (3/32 po).

ATTENTION: Avant d'effectuer une soudure à l'électricité sur un véhicule, débrancher le bloc de raccord situé sur la boîte électronique. Dans le cas des modèles munis d'une batterie, débrancher également le câble de masse. Cette précaution protégera la boîte électronique et la batterie des dommages causés par le courant électrique circulant dans le châssis lors du soudage.



TYPIQUE

1. Débrancher avant d'effectuer une soudure à l'électricité

ATTENTION: S'il est nécessaire d'effectuer une soudure près du plastique, on recommande d'enlever la pièce ou de la protéger avec du papier d'aluminium pour ne pas l'endommager.