

INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN

RÉFÉRENCE : FSA202212

DATE DU JOUR : 25/11/2022

OBJET : Retrofit Megafuse

TYPE FSA : Rappel

Introduction

Un processus d'isolation sera appliqué sur le méga fusible afin de prévenir le risque de boîtier thermique dans les véhicules H625 Ford Trucks.

Service Application

Pièces requises

Numéro de pièce	Description de la pièce	Quantité
DC46-E238A90-NAYYB9	Agraphe en plastique	2
5C46-E16C840-AA	Ruban adhésif	1
Numéro HC46-14293-BA	Kit de faisceau	Si besoin est
W520102 – S437	Écrou	2
A930X 19520 A2A N	Nettoyant multi-usages en spray	25 ml.
SK-7C92-CA	Würth2040	20 ml.
Référence 8C46-2D218-AA	Pince en plastique	2

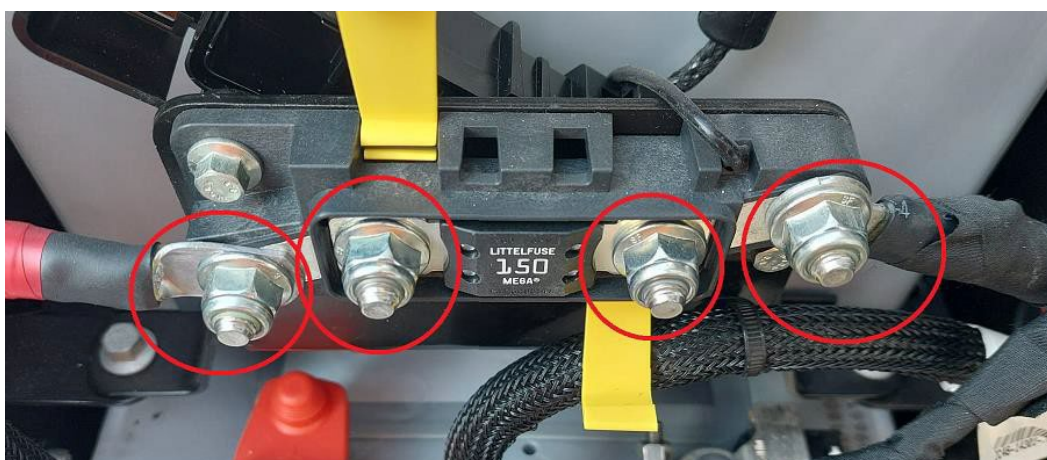
Travail

Code du travail	Nom de la main-d'œuvre	Durée
33C029 A	Procédé d'isolation de méga fusibles	0,6h

Afin de prévenir le risque thermique dans les véhicules F-MAX, les étapes suivantes doivent être appliquées pour le processus d'isolation des méga fusibles.

Procédure de service:

1. Si de la rouille est visible sur le fusible et le faisceau marqués sur la photo ci-dessous, il doit être nettoyé avec le produit (A930X-19520-A2A). Ensuite le produit Würth 2040 doit être appliqué sur une zone nettoyée pendant 1 seconde.



INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN

RÉFÉRENCE : FSA202212

DATE DU JOUR : 25/11/2022

OBJET : Retrofit Megafuse

TYPE FSA : Rappel

2. Une fois le processus de nettoyage terminé, l'état du câble doit être vérifié. Comme le montrent les images ci-dessous, si une abrasion/amincissement/corrosion de 2 mm ou plus s'est produite, le câble doit être remplacé.



Cosse à remplacer

3. Si de la corrosion et de l'abrasion se sont produites sur l'écrou ci-dessous, comme indiqué sur l'image ci-dessous, l'écrou doit être remplacé.

l'écrou qui peut être utilisé après le nettoyage



l'écrou qui doit être remplacé

Processus d'isolation :

S'il n'y a pas de ruban adhésif sur le support, le ruban doit être collé sur le support comme sur les photos ci-dessous. Le ruban avec l'excédent sur les côtés doit être coupé sur le côté.



INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN

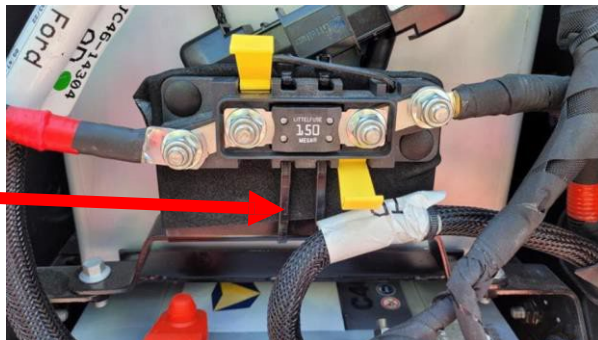
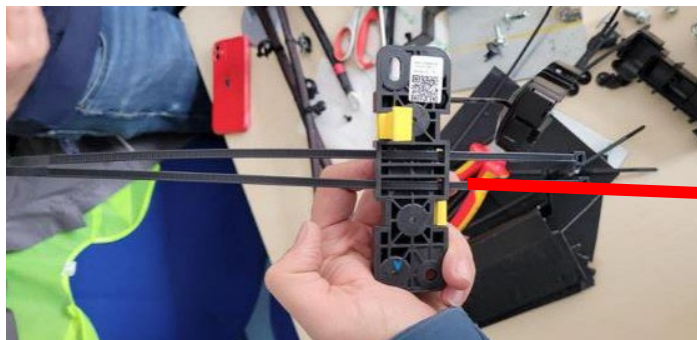
RÉFÉRENCE : FSA202212

DATE DU JOUR : 25/11/2022

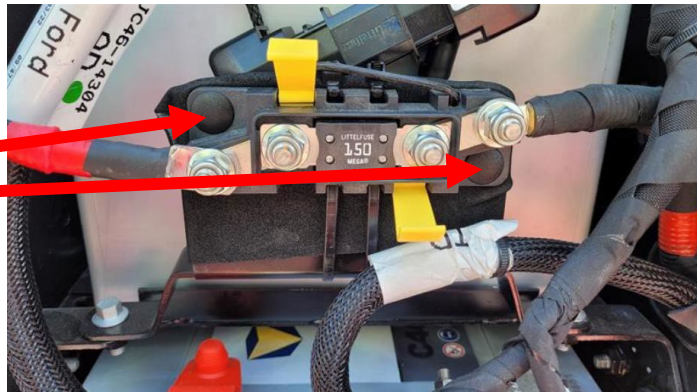
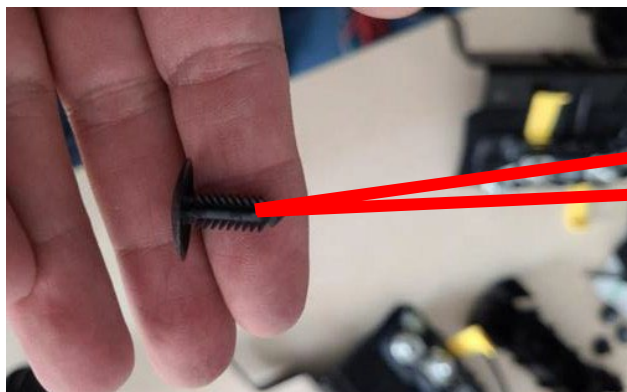
OBJET : Retrofit Megafuse

TYPE FSA : Rappel

La sangle doit être passée à travers la zone de la sangle méga fusible et la sangle doit être collée ensemble sur le support comme indiqué sur la photo ci-dessous.



L'agrape en plastique doit être montée sur le boulon à l'aide d'un maillet.



Après la réfection du Méga Fusible, ce sera comme sur la photo ci-dessous.



INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN

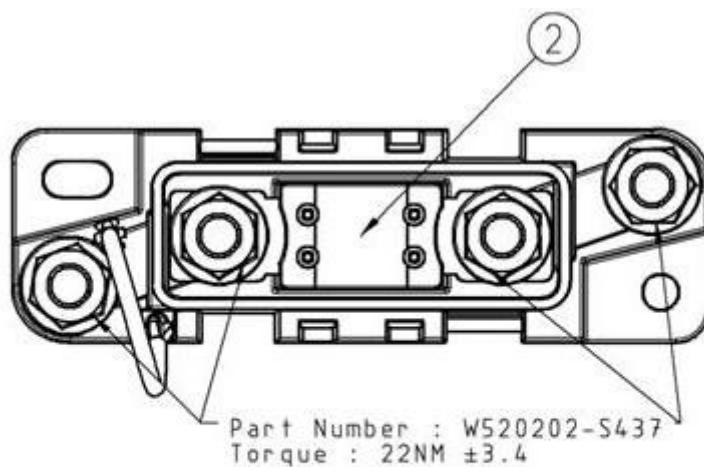
RÉFÉRENCE : FSA202212

DATE DU JOUR : 25/11/2022

OBJET : Retrofit Megafuse

TYPE FSA : Rappel

Enfin, une fois le processus de retouche terminé, les boulons marqués ci-dessous doivent être serrés à nouveau à **22NM**. Il est à noter que la partie isolation du câble ne doit pas être coincée entre la cosse et le boulon.



Part Number : W520202-S437
Torque : 22NM $\pm$ 3.4

1	GU56-14A094-A	1	CATPart
2	F6HT-14A094-C	1	CATPart
Index	Part Number	Quant.	Type

Le service technique Ford Trucks