

Bulletin technique

complément du *Guide de vérification mécanique des véhicules routiers*

Applicable à compter du 20 novembre 2016

n° 13

Valve de protection du camion-tracteur

Objet :	Pression de fermeture de la valve de protection
Références :	Règlement sur les normes de sécurité des véhicules routiers, art. 38, 7° <i>Guide de vérification mécanique des véhicules routiers, p. 86</i>

La valve de protection du camion-tracteur a pour fonction d'isoler le circuit d'alimentation et le circuit de service du camion-tracteur lorsqu'il y a séparation entre ce dernier et la remorque¹ ou lorsqu'il y a une fuite importante d'air dans le circuit de la remorque¹. Cette valve doit maintenir une pression d'air suffisante dans les réservoirs du camion-tracteur pour que celui-ci puisse être immobilisé en cas d'urgence.

Lors de la mise à jour du Règlement sur les normes de sécurité des véhicules routiers, la pression minimale de fermeture de la valve de protection du camion-tracteur indiquée à l'article 38, 7°, est passée de 140 kPa (20 lb/po²) à 420 kPa (60 lb/po²).

La valve de protection de la plupart des camions récents se ferme dès qu'une petite chute de pression se produit. Dans le cas de certaines autres valves, l'alimentation en air est seulement coupée lorsque la pression se situe à environ 420 kPa (60 lb/po²). Si la pression de fermeture est inférieure à 420 kPa (60 lb/po²), il est important de vous référer aux normes du fabricant de la valve, car elles ont préséance sur les critères de conformité du Règlement.

Il incombe donc au propriétaire du véhicule de fournir une preuve de conformité aux normes du fabricant. À défaut de s'y conformer, la valve de protection devra être considérée comme non conforme et une défectuosité mineure ou majeure (selon la pression de fermeture de la valve de protection constatée) devra être signalée.

¹ Afin d'alléger le texte, le terme *remorque* désigne également la semi-remorque.