

# CARACTERISTIQUES

## Identifications intérieures

- Elles se font grâce à plusieurs plaques collées sur la carrosserie ou les organes concernés.

### DÉCRIPTAGE DES APPELLATIONS MOTEUR

Exemple

- TU3 2/K

A	B	C-D	E-F	D	G
TU	3	2			* K

- XU9 JA/Z

A	B	D	E-F	D	G
XU	9	J	A		* Z

**A. Famille de moteur**  
- TU - TUD - XU - XUD.

**B. Cylindrée (cm<sup>3</sup>)**

- 900 à 999 (TU)	9
- 1 100 à 1 199	1
- 1 200 à 1 299	2
- 1 300 à 1 399	3
- 1 500 à 1 599	5
- 1 700 à 1 799	7
- 1 900 à 1 999	9
- 2 000 à 2 099	10
- 2 100 à 2 199	11

**C. Nombre de corps (carbu.)**

- Monocorps	1
- Bicorps	2
- Quatre corps	4

**D. Type alimentation**

- Carburateur	Sans
- Inj. multipoint	J
- Carbu. piloté	CP
- Inj. monopoint	M
- Turbo	T
- Échangeur	E
- A.C.A.V.	D

**E. Stades évolutions**

- Amélioré	A
- Supérieur	S
- Compact	C

**F. Nombre de soupapes**

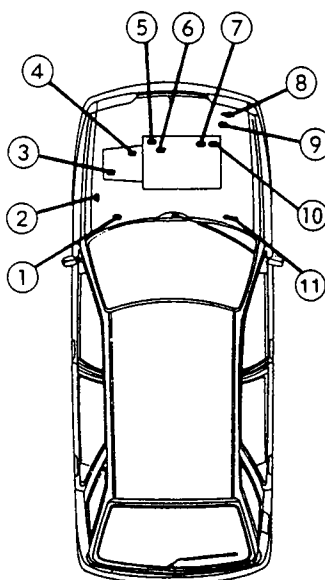
- 2 soupapes	2
- 3 soupapes	3
- 4 soupapes	4

**G. Réglementation antipollution**

- Stades d'évolutions :	
- 2 <sup>e</sup> génération	2
- 3 <sup>e</sup> génération	3
- etc.	
- Antipollution :	
- 15.04	K
- 15.05	W
- US 87	Y
- US 83	Z
- Davignon - 15 (classe C)	N
- Japon (essence)	S
- Japon (Diesel)	R
- 15.06 Europe	V

## PLAQUES D'IDENTIFICATION

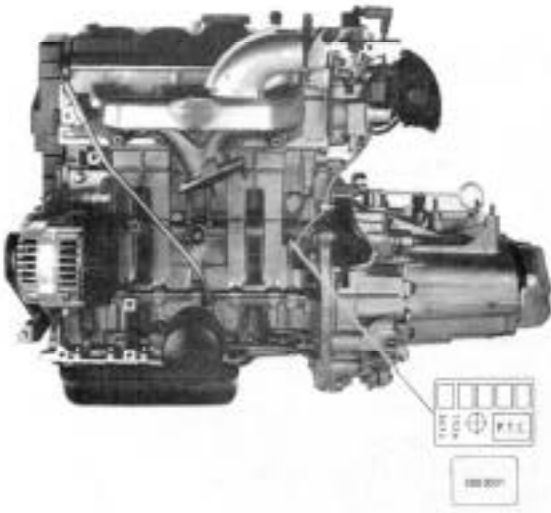
- ① Référence peinture
- ② N° organisation P.R.
- ③ Identité BV - BE3
- ④ Identité BV - MA
- ⑤ Plaque moteur TU



- ⑥ N° d'ordre moteur TU
- ⑦ N° d'ordre moteur XU - XUD
- ⑧ N° Caisse
- ⑨ Plaque constructeur
- ⑩ Plaque moteur XU - XUD
- ⑪ Report N° constructeur

IDENTIFICATION DES REPÈRES MOTEUR

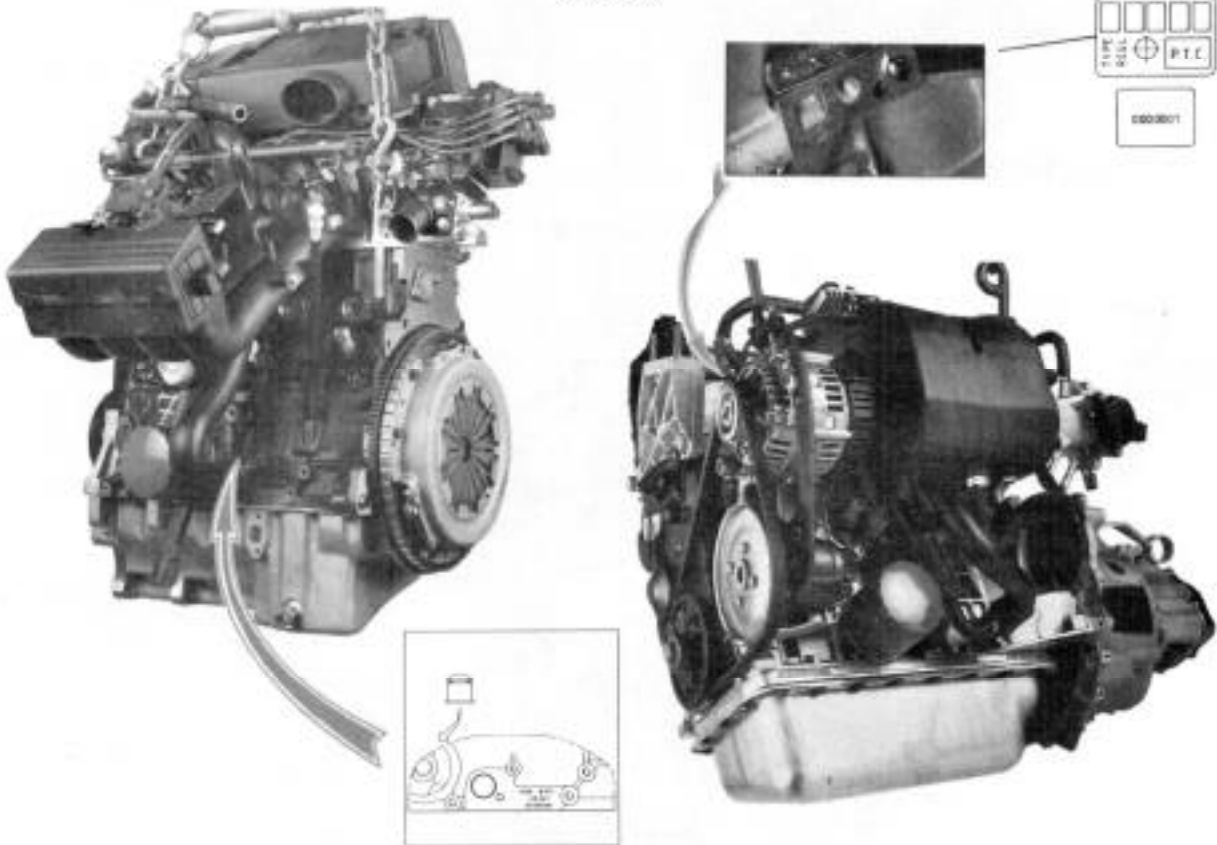
Moteur TU



Moteur XUD



Moteur XU



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

## CODES PEINTURE

TEINTES CARROSSERIE		Code couleur	TEINTES BOUCLERS					
			Grainé, type « Standard »			Lisse, type « Sport »		
			Reflex	Avantage	Aura	Furio	Volcane	Coupé 16 V
Blanc Banquise	O	EWPbS	blanc FWP	gris FZL	gris FZL	peint	peint + jonc rouge	
Bleu Mondial	OV	KLSbR		gris FZL	gris FZL	peint	peint	peint
Gris Crépuscule	MV	ETKbR	gris FZL	gris FZL	gris FZL			
Rouge Mandarin	NV	EJVbR		gris FZL	gris FZL	peint	peint + jonc gris	peint
Bleu Saphir	OV	ENUbR	bleu FNU	gris FZL	gris FZL	peint		peint
Bleu Sédéral	MV	ENTbR	gris FZL	gris FZL	gris FZL	peint		peint
Gris Dolmen	MV	ETBbR	gris FZQ	gris FZL	gris FZL			
Gris Gabion	MV	ERZbR		gris FZL	gris FZL			
Gris Silex	MV	ETWbR		gris FZL	gris FZL	peint	peint + jonc rouge	peint
Gris Quartz	MV	EYCbR	gris FZL	gris FZL	gris FZL	peint	peint + jonc rouge	peint
Noir Verni	OV	EXYbR	gris FZL	gris FZL	gris FZL	peint	peint + jonc rouge	peint
Rouge Furio	O	EJYbS	rouge FJX	gris FZL	gris FZL	peint	peint + jonc gris	peint
Rouge Opéra	OV	EKVbR	rouge FKV	gris FZL	gris FZL		peint + jonc gris	
Sable Phénicien	MV	ECZbR		gris FZL	gris FZL			
Vert Triton	MV	ERTbR		gris FZL	gris FZL	peint	peint	
Vert Mer	OV	ESAbR		gris FZL	gris FZL			
Vert Véga	NV	ERYbR						peint
Blanc Meije	O	EWTbS	blanc FWT	gris FZQ	gris FZL	peint	peint + jonc rouge	
Bleu Sirène	MV	EPNbR		gris FZQ	gris FZL			

**Nota.** – Le 4<sup>e</sup> caractère du code couleur peut être b, e ou p.

– O = peinture opaque. – OV = peinture opaque vernie. – MV = peinture métallisée vernie. – NV = peinture nacrée vernie.

## Composition de la carrosserie

- Baguette de bouclier D (1).
- Baguette de bouclier G (2).
- Bouclier AV (3).
- Calandre (4).
- Phare AV (5).
- Clignotant (6).
- Façade AV (7).
- Berceau (8).
- Support moteur D (9).
- Embout de longeron (10).
- Traverse AV inférieur (11).
- Longeron AV, partie avant (12).
- Semelle de longeron (13).
- Renfort de longeron (14).
- Semelle AR de longeron (15).
- Longeron AV complet (16).
- Support moteur (17).
- Allonge de support moteur (18).
- Partie avant de passage de roue (19).
- Passage de roue (20).
- Doublure d'aile AV (21).
- Renfort de doublure d'aile (22).
- Aile AV (23).
- Coquille de passage de roue (24).
- Protection de passage de roue (25).
- Tablier inférieur (26).
- Traverse de tablier (27).
- Capot AV (28).
- Pare-brise (29).
- Tablier supérieur (30).
- Doublure de traverse de baie (31).
- Traverse de baie (32).
- Traverse de siège (33).
- Longeron (34).
- Renfort intérieur de pied AV (35).
- Âme de bas de caisse (36).
- Doublure de montant de baie (37).
- Pavillon (38).
- Traverse AV de pavillon (39).
- Traverse AR de pavillon (40).
- Doublure de pied milieu (41).
- Brancard de pavillon (42).
- Doublure de montant de custode (43).
- Passage de roue (44).
- Partie AV de passage de roue (45).
- Partie AR de passage de roue (46).
- Gouttière de hayon arrière (47).
- Doublure de gouttière hayon arrière (48).
- Pied AV/montant de baie (49).
- Pied milieu (50).
- Aile AR (51).
- Bas de caisse (52).
- Côté de caisse (53).
- Porte AV (54).
- Renfort de panneau de porte (55).
- Panneau de porte (56).
- Vitre de porte AV (57).
- Porte AR (58).
- Renfort de porte AR (59).
- Panneau de porte (60).
- Vitre de porte arrière (61).
- Vitre de custode (62).
- Renfort de tôle de feu (63).
- Tôle de feu arrière (64).
- Traverse AV de plancher AR (65).
- Plancher AR (66).
- Plancher AR assemblé (67).
- Traverse centrale de plancher AR (68).
- Longeron AR (69).
- Renfort latéral de plancher (70).
- Embout de traverse de plancher (71).
- Traverse AR de plancher (72).
- Doublure de jupe AR (73).
- Jupe AR (74).
- Hayon AR (75).
- Lunette AR (76).
- Bouclier AR (77).
- Feu AR (78).

### Particularités 3 portes

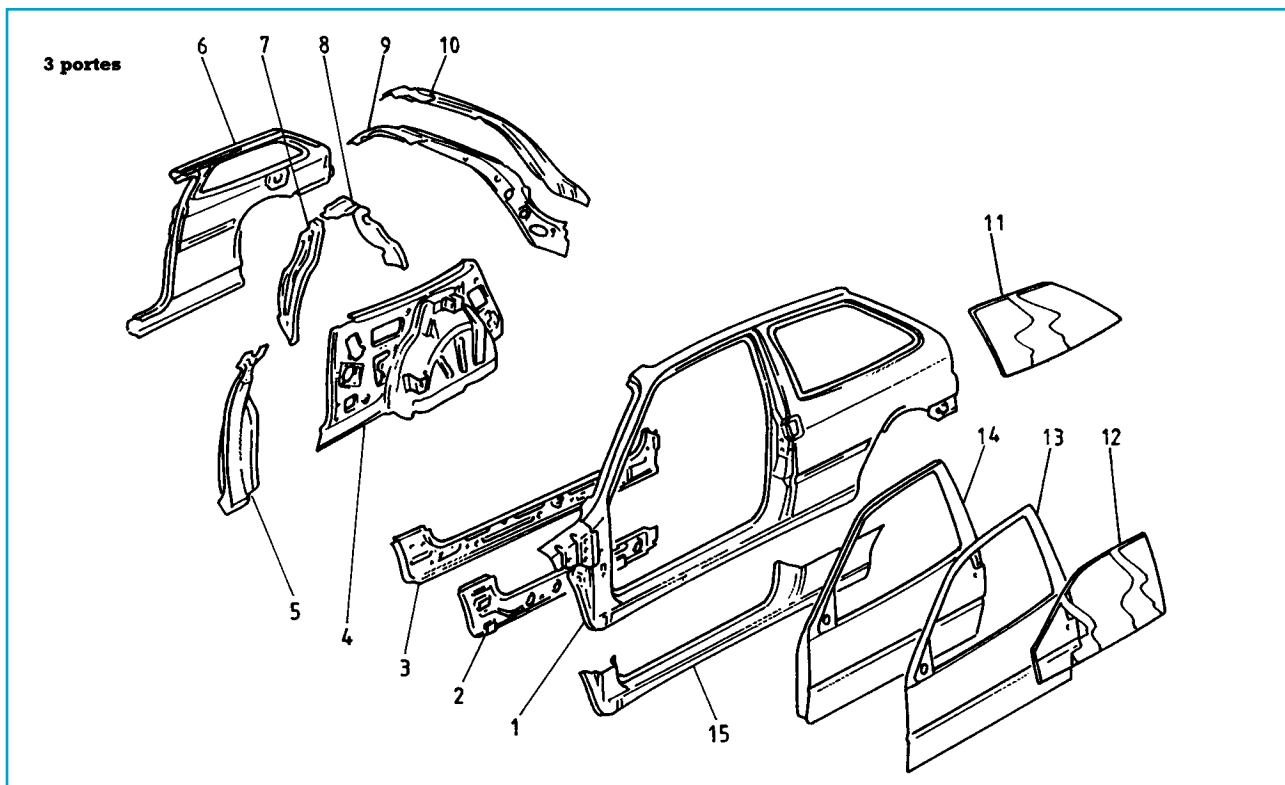
- Cote de caisse (1).
- Âme du bas de caisse (2).
- Longeron (3).
- Doublure d'aile (4).
- Doublure de pied milieu (5).
- Aile arrière (6).
- Parties AV et AR passage de roue (7, 8).
- Renfort de custode (9).
- Gouttière de hayon (10).
- Glace de custode (11).
- Vitre de porte (12).
- Panneau de porte (13).
- Patte (14).
- Tôle de bas de caisse (15).

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

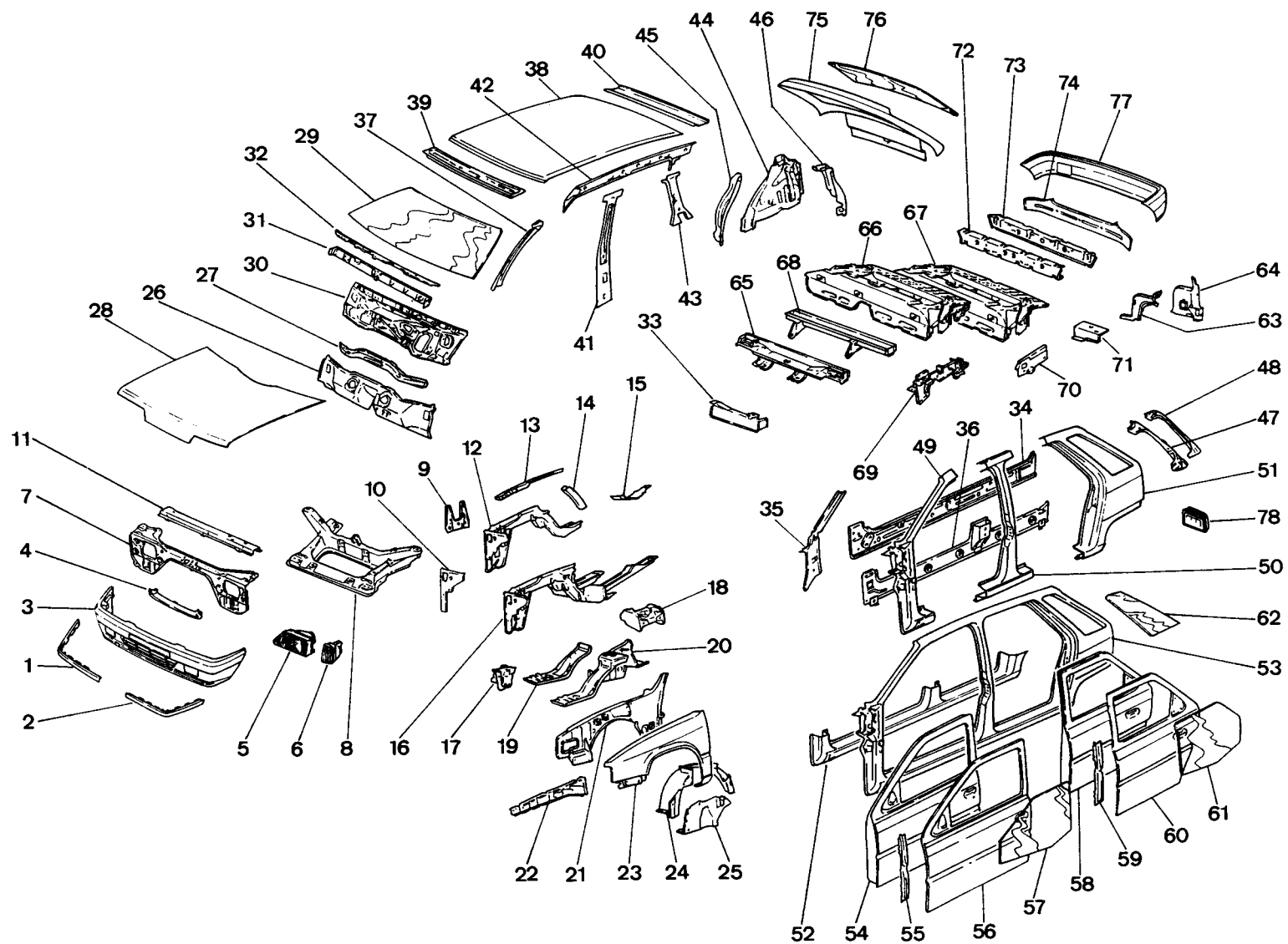
ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



5 portes

## ÉCLATÉ DE LA CARROSSERIE



## REPLACEMENT DES ELEMENTS AMOVIBLES

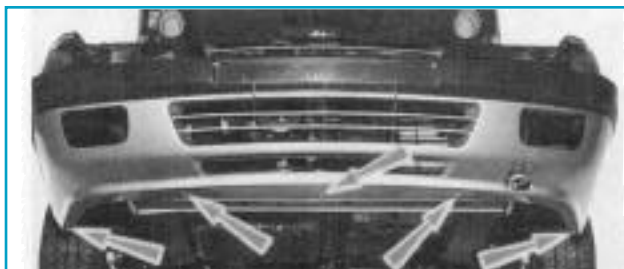
### Bouclier avant

#### DÉPOSE

- Déconnecter les câbles et déposer les phares avant et les clignotants.
- Déposer les vis de fixation supérieures sur les pattes d'ancrage (fig. CAR. 1).
- Déposer les vis de fixation inférieures le long du bouclier (fig. CAR. 2).
- Desserrer les vis latérales de deux tours environ (fig. CAR. 3).
- Déposer le bouclier complet en le tirant précautionneusement vers l'avant.



(Fig. CAR. 1)



(Fig. CAR. 2)



(Fig. CAR. 3)

#### REPOSE

- Reprendre dans l'ordre inverse les opérations de dépose.

### Aile avant

#### DÉPOSE

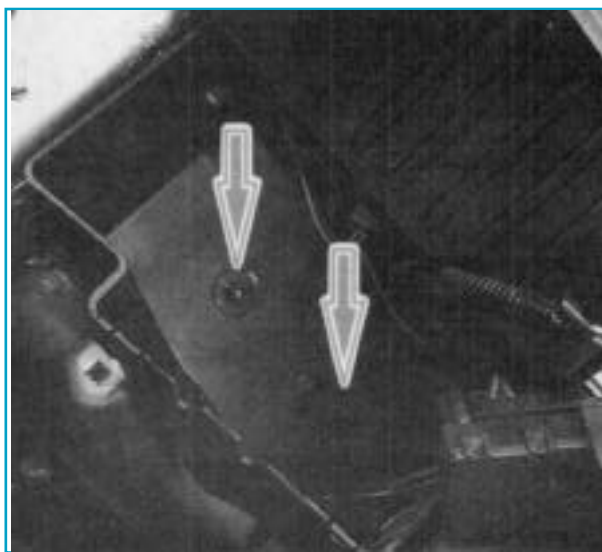
- Déposer le bouclier avant.
- Déposer le balai d'essuie-glace.
- Déposer la grille d'auvent.
- Braquer la direction à gauche et à droite puis déposer la coquille de protection intérieure du passage roue.
- Déposer les vis de fixation sur l'embase avant et arrière de l'aile concernée (fig. CAR. 4).

#### Côté gauche

- Déposer la batterie, sa fixation et son support.
- Déposer le bac de protection électrique sur le passage de roue (fig. CAR. 5).



(Fig. CAR. 4)



(Fig. CAR. 5)

**Coté droit**

- Déconnecter le tuyau du liquide de lave-glace au niveau des gicleurs de capot.
- Déposer à l'intérieur du passage de roue les vis de fixation du réservoir de liquide de lave-glace.
- Faire descendre le réservoir de façon à pouvoir enlever l'aile facilement (fig. CAR. 6).
- Dévisser la vis de fixation de l'aile avant sur le montant par l'intérieur du passage de roue (fig. CAR. 7).
- Déposer les vis de fixation supérieures (fig. CAR. 7) et déposer l'aile.

**REPOSE**

- Procéder en reprenant l'ordre inverse des opérations de dépose.

**Porte avant****DÉPOSE**

- Déconnecter le faisceau de câblage en tournant la molette de façon à pouvoir déboîter le connecteur (fig. CAR. 8).
- Déposer la goupille du tirant de porte (fig. CAR. 9).

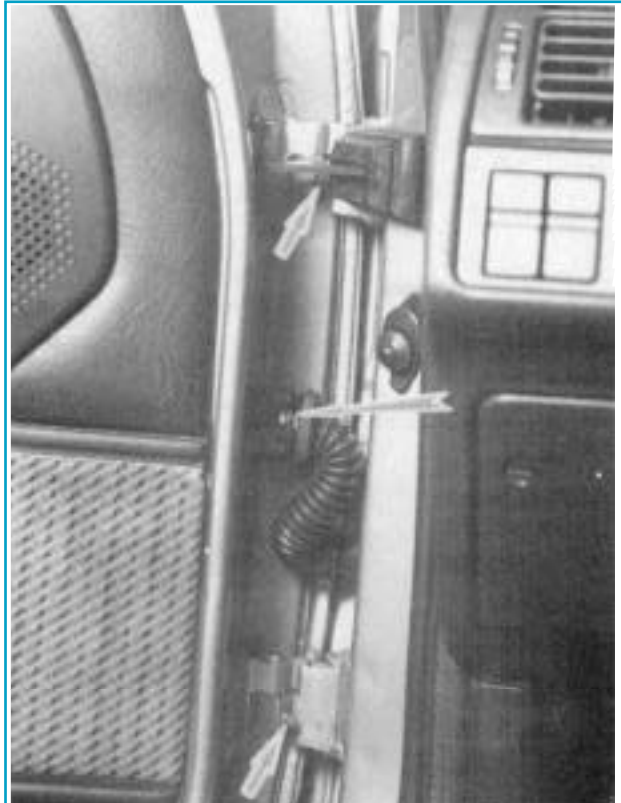


(Fig. CAR. 6)

- Déposer les vis d'arrêt des axes de charnières (fig. CAR. 8).
- Déposer la porte en la soulevant.

**REPOSE**

- Poser la porte sur ses charnières.
- Mettre en place le tirant et le monter à l'aide d'une goupille neuve.



(Fig. CAR. 8)

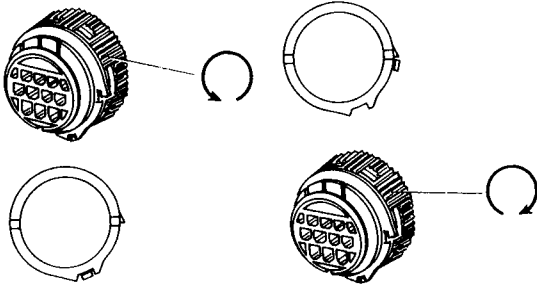


(Fig. CAR. 7)

- Monter les vis d'arrêt d'axes de charnières.
- Connecter le faisceau de câblage sur la porte (fig. CAR. 8).
- Veiller à la position de la molette pour la mise en place (fig. CAR. 9).
- Procéder au réglage de porte ci nécessaire.

### RÉGLAGE

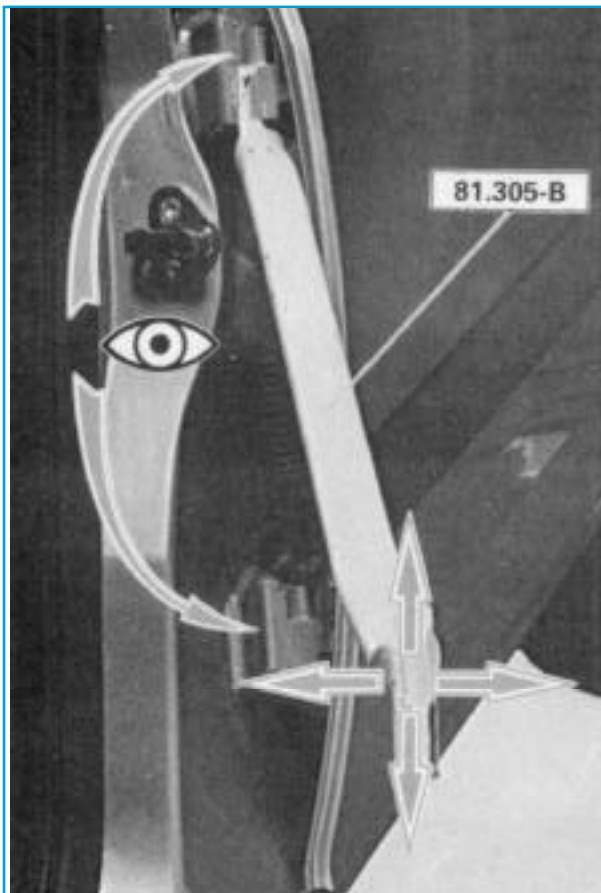
- Utiliser l'outil **81305B** (fig. CAR. 10).



(Fig. CAR. 9)

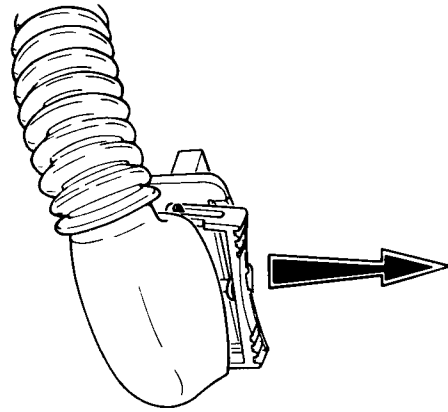


(Fig. CAR. 10)

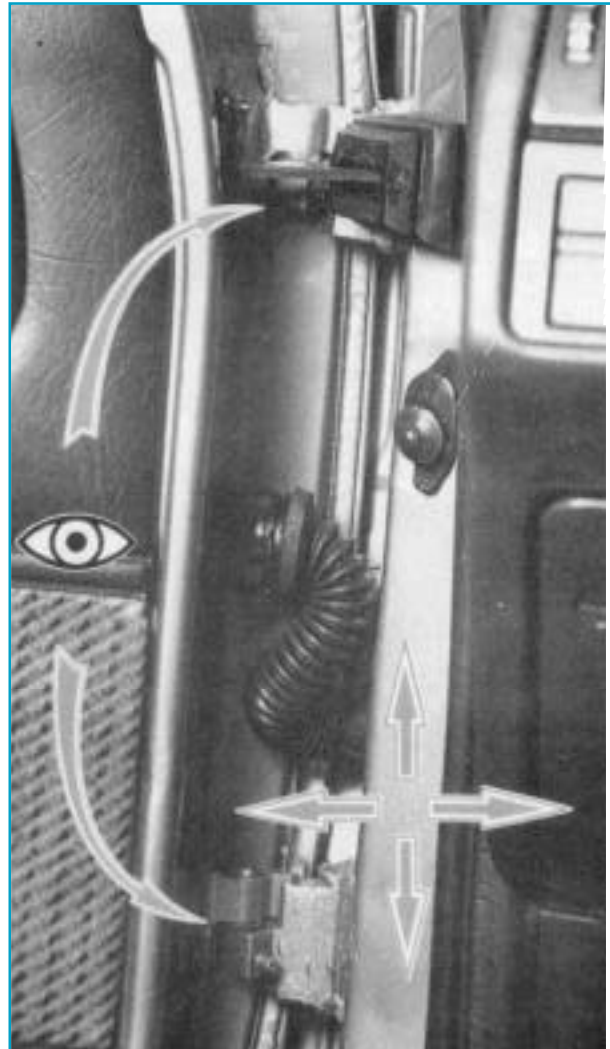


(Fig. CAR. 11)

- Faire pivoter les charnières de portes de droite à gauche, ou de haut en bas afin d'obtenir les jeux et affleurements requis comme illustré (fig. CAR. 11).



(Fig. CAR. 12)



(Fig. CAR. 13)



## Porte arrière

### DÉPOSE

- Après avoir retiré l'agrafe, déconnecter le faisceau de câblage de porte (fig. CAR. 12).
- Desserrer les vis d'arrêt d'axes de charnières.
- Déposer la goupille de tirant de porte.
- Déposer la porte en la dégageant par le haut.

### REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse de la dépose et régler la porte si nécessaire.

### RÉGLAGE

- Utiliser l'outil **81305B**.
- Procéder de manière identique à la porte avant.
- Passer l'outil par l'ouverture de porte (fig. CAR. 13).

## Hayon arrière

### DÉPOSE

- Rabattre la banquette arrière.
- Déposer les garnitures de coffre et d'entrée de porte arrière (fig. CAR. 14).



(Fig. CAR. 14)



(Fig. CAR. 15)

- Déposer l'aérateur de coffre gauche et droit afin d'accéder aux connecteurs de faisceau de hayon (fig. CAR. 15).
- Déconnecter les connecteurs.
- Déposer les feux arrière et tirer les faisceaux de hayon par l'ouverture prévue à cet effet (fig. CAR. 16).
- Maintenir le hayon ouvert à l'aide d'un outif adéquat.
- Déconnecter les vérins d'assistance au niveau de leur liaison sur le hayon.
- À l'aide d'un chasoir, chasser les axes de charnières de hayon et déposer le hayon.

### REPOSE

- Procéder en ordre inverse de la dépose.
- Veiller à la bonne mise en place du faisceau de hayon dans le joint (fig. CAR. 17).

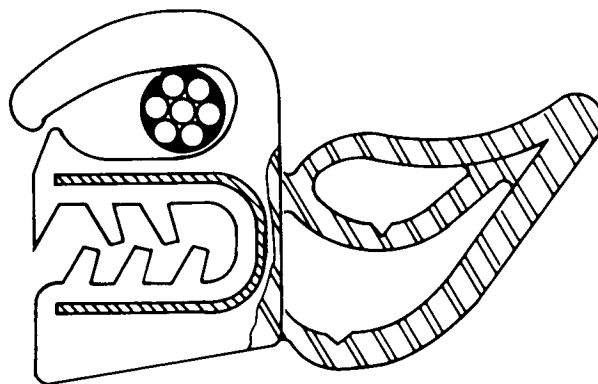
## Bouclier arrière

### DÉPOSE

- Déposer la protection d'entrée de coffre.



(Fig. CAR. 16)



(Fig. CAR. 17)

- Dévisser les vis de fixation de bouclier de par l'intérieur de coffre (fig. CAR. 18).
- Déposer les vis de fixation inférieure.



(Fig. CAR. 18)

**Nota.** - Ne pas oublier les vis de fixation dans le passage de roue (fig. CAR. 19).

- Déposer le bouclier arrière.

**REPOSE**

- Procéder en ordre inverse de la dépose.



(Fig. CAR. 19)

**JEUX AUX OUVERTURES DE DÉSÀFFLEUREMENTS**

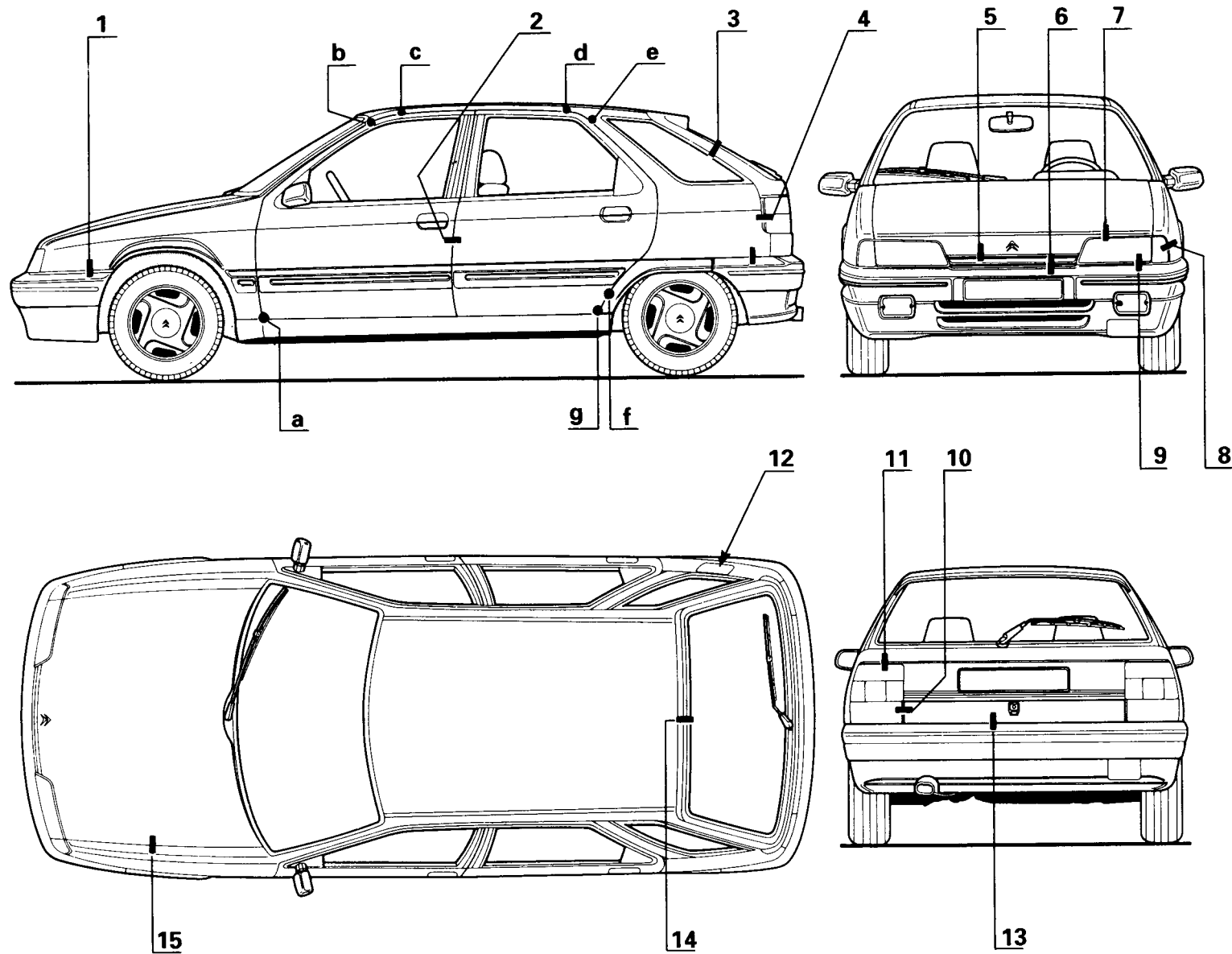
Rep.	Éléments	Jeu (mm)	Désaffleurement (mm)	Maxi
1	Ailes AV - Pare-chocs AV	6 ± 1,5	3 + 4/- 0	2
2	Portes AV - Portes AR	4 + 2/- 0	1,5 maxi	1
3	Volet AR - Glaces AR	5 + 1,5/- 1	0 + 0/- 3	2
4	Feux AR - Ailes AR	5 ± 1,5	2 ± 1,5	1,75
5	Capot AV - Calandre	8 ± 3	0 + 0/- 3	3
6	Calandre - Pare-chocs AV	15		1
7	Capot AV - Phares	6	2 + 1/- 0	2
8	Aile AV - Clignotants	5 ± 1,3	2 + 1,5/- 1	2
9	Phares - Pare-chocs AV	9 ± 2		
10	Volet - Feux AR	5 + 2/- 0	0 + 0/- 2	1,5
11	Volet - Feux AR	5 + 3/- 1	2 ± 1,5	2
12	Trappe essence - Aile AR	4 ± 0,5		1
13	Volet - Pare-chocs AR	6 + 3/- 1		3
14	Volet - Pavillon	6 + 2/- 0	0 + 0/- 2	1
15	Ailes AV - Capot	4 + 2/- 0	0 + 1/- 0,05	1
	Portes AV, Portes AR - Panneau de côté, Ailes AV			
	de « a » en « b » 4	4 + 2/- 0	1,5 maxi	1,5
	de « b » en « c » devient	5 + 2/- 0	1 maxi	1
	de « c » en « d »	5 + 2/- 0	1 maxi	1
	de « d » en « e » devient	4 + 2/- 0	1,5 maxi	1
	de « e » en « f »	4 + 2/- 0	1,5 maxi	1
	de « F » en « G » devient	5 + 2/- 0		1
	de « g » en « a »	5 + 1/- 0		1

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

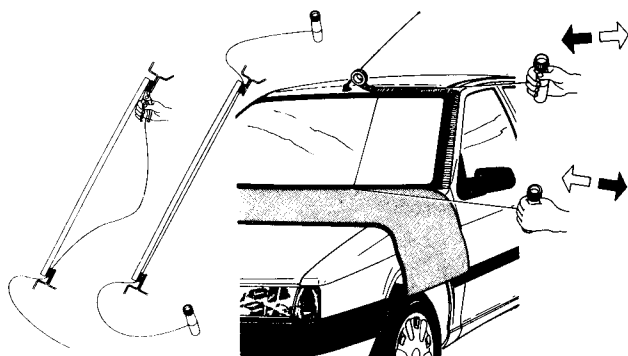


# SELLERIE

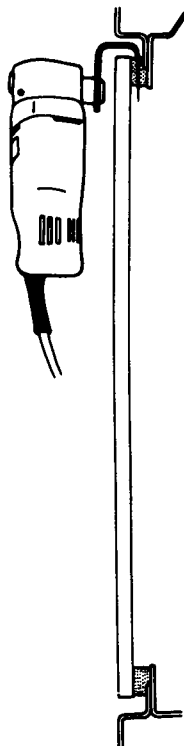
## Pare-brise

### DÉPOSE

- Déposer le rétroviseur et les garnitures de montant de pare-brise.
- Déposer les balais d'essuie-glace.
- Déposer la grille d'auvent.
- Déposer le point extérieur de pare-brise.
- À l'aide de ruban adhésif, protéger la carrosserie sur le pourtour du pare-brise.
- Laisser apparentes les cales de pare-brise.
- Introduire le fil de découpe au niveau des joints supérieurs et inférieurs comme illustré (fig. CAR. 20).
- Installer les poignées sur le fil de découpe et couper le joint en leur imprimant un mouvement de va et vient (fig. CAR. 20).



(Fig. CAR. 20)

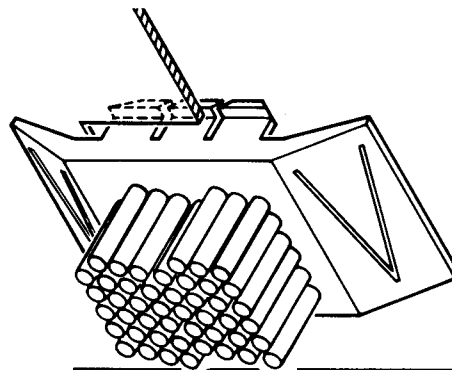


(Fig. CAR. 21)

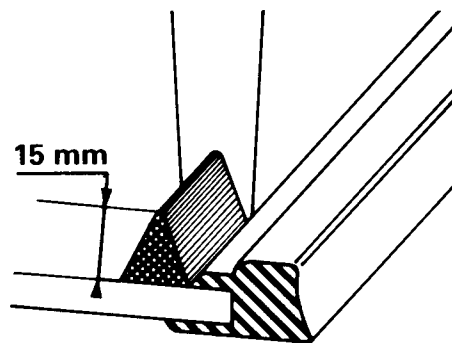
- L'usage d'un couteau électrique est autorisé (fig. CAR. 21).
- Déposer le pare-brise.
- Déposer les cales de pare-brise.

### REPOSE

- À l'aide d'un grattoir ou d'un outil chauffant, éliminer les résidus de joint sur la baie de pare-brise et sur le pare-brise si nécessaire.
- Appliquer le dégraissant sans la zone de collage sur le pare-brise.
- Appliquer le primaire pour tôle sur les faces d'accostage de la baie.
- Mettre en place des cales neuves aux endroits prévus (fig. CAR. 22).
- Mettre en place le joint extérieur neuf sur le pare-brise.
- Appliquer le primaire pour verre sur le pare-brise.
- Visser la buse correspondante sur la cartouche.
- Introduire la cartouche dans le pistolet.
- Extruder un cordon ininterrompu d'adhésif-joint sur le pare-brise dans la zone de collage (fig. CAR. 23).
- Repositionner si nécessaire les cales de mise en jeu de la glace.
- Disposer les ventouses sur la glace de pare-brise.
- Mettre en place le pare-brise.
- Vérifier la position de la glace de pare-brise.
- Faire un apport d'adhésif supplémentaire en cas d'insuffisance.
- Poser les garnitures de montants de pare-brise.
- Mettre en place le rétroviseur intérieur.
- Poser la grille d'auvent.
- Poser le balai d'essuie-glace.



(Fig. CAR. 22)



(Fig. CAR. 23)

## Glace de hayon

### DÉPOSE

- Déposer l'essuie-glace arrière.
- Déposer le joint extérieur de glace de hayon.
- Déposer du hayon les enjoliveurs intérieurs et la protection de moteur d'essuie-vitre.
- Déconnecter les câbles du dégivrage arrière et replier les cosses vers l'intérieur.
- En utilisant les mêmes outils que pour le pare-brise, découper le joint.
- Déposer la glace de hayon.

### REPOSE

- Gratter le joint de colle des surfaces d'accostage de la lunette arrière, puis dégraisser ces surfaces.
- Joint d'étanchéité et de garniture en place sur la lunette, appliquer une couche régulière de primaire pour verre sur le pourtour de celle-ci.
- Appliquer une couche régulière de primaire pour tôle sur les surfaces d'accostage de hayon arrière.
- Appliquer l'adhésif-joint polyuréthane sur le pourtour de la lunette (fig. CAR. 24).
- Mettre en place la lunette arrière après l'avoir correctement centrée sur le hayon.
- Rebrancher le connecteur de la résistance chauffante, puis reposer les garnitures intérieures du hayon et la protection de moteur d'essuie-glace.

## Vitre de custode

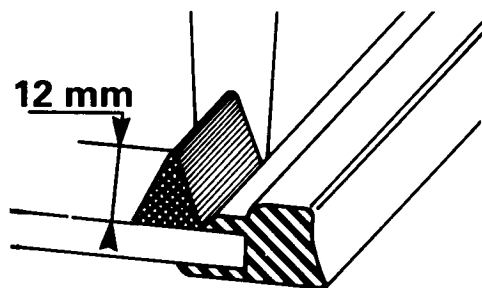
### DÉPOSE

- Déposer l'enjoliveur après l'avoir découpé.
- Appliquer un ruban adhésif pour protéger la carrosserie.
- Ouvrir le hayon arrière.
- À l'aide d'un couteau électrique découper le joint (fig. CAR. 21).
- Il est également possible de découper le joint à l'aide d'une corde à piano.
- Déposer la glace de custode.

### REPOSE

- Gratter le joint de colle des surfaces d'accostage de la glace de custode puis dégraisser ces surfaces.
- Remettre en place l'enjoliveur sur la glace.
- Appliquer une couche régulière de primaire pour tôle sur les surfaces d'accostage de la baie de glace de custode et sur son enjoliveur supérieur.
- Appliquer une couche régulière de primaire pour verre sur le pourtour de la glace de custode.
- Appliquer l'adhésif-joint polyuréthane sur le pourtour de la glace de custode et sur l'enjoliveur supérieur.

**Nota.** - Le joint doit avoir une forme triangulaire de 12 mm de hauteur (fig. CAR. 24).



(Fig. CAR. 24)

- Mettre en place la glace de custode après l'avoir correctement centrée.
- Remettre en place les enjoliveurs.

## Porte avant

### Rétroviseur

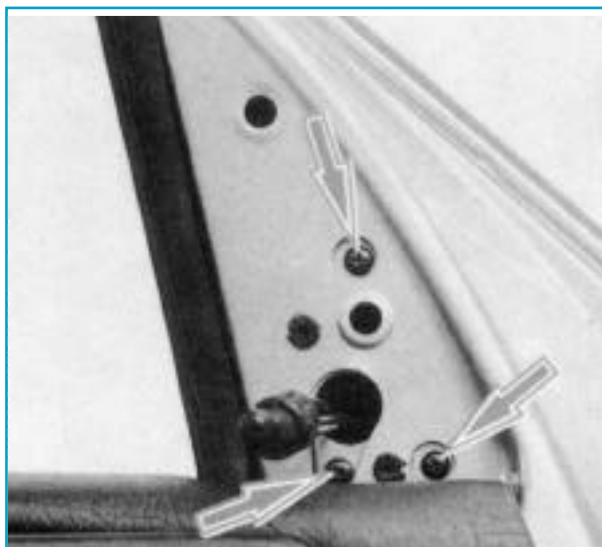
#### DÉPOSE - REPOSE

- Déposer l'enjoliveur triangulaire du réglage de rétroviseur.
- Dévisser les deux vis de fixation et déposer le support de la commande du rétroviseur.
- Déposer les vis de fixation du rétroviseur et le déposer (fig. CAR. 25).
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse.

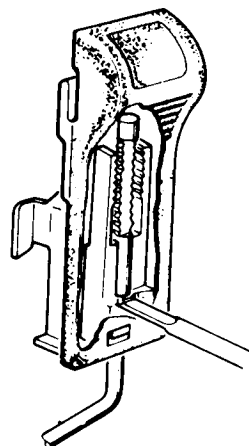
### Garniture de porte avant

#### DÉPOSE-REPOSE

- Déposer l'enjoliveur triangulaire du réglage de rétroviseur, le dégraffer.
- Déposer les boutons de lève-glace et débrancher les connecteurs.



(Fig. CAR. 25)



(Fig. CAR. 26)

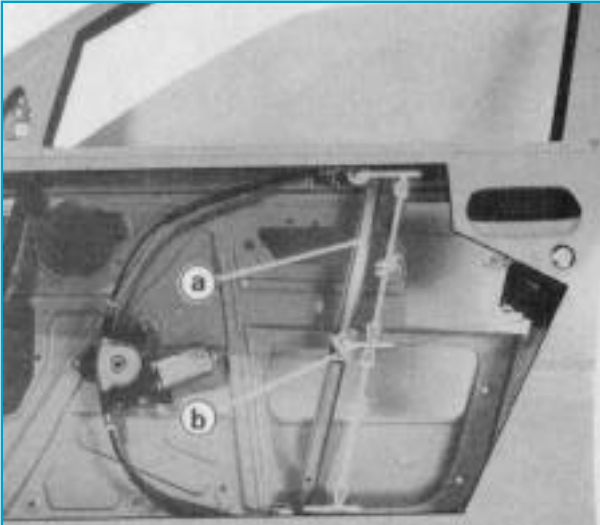
- Dégrafer la grille de haut-parleur, l'encadrement de poignée d'ouverture.
- Déposer à l'aide d'un petit tournevis le témoin d'ouverture de porte (fig. CAR. 26).
- Dévisser les vis de l'accodoir et le déposer.
- Dégrafer la garniture puis la déposer.
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.

## Glace de porte

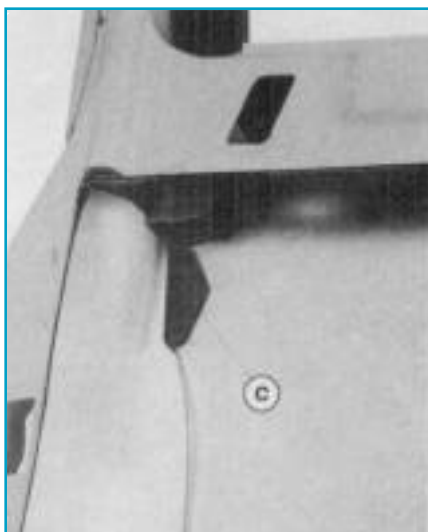
### DÉPOSE

- Pour effectuer la dépose de la glace, il est nécessaire de procéder de la façon suivante :
- Déposer la coulisse avant.
- Positionner la glace comme indiqué (fig. CAR. 27), c'est-à-dire à mi-course du guide lève-glace (a).

**Nota.** - Pour ces photos, les panneaux de porte, extérieur et intérieur, ont été découpés.

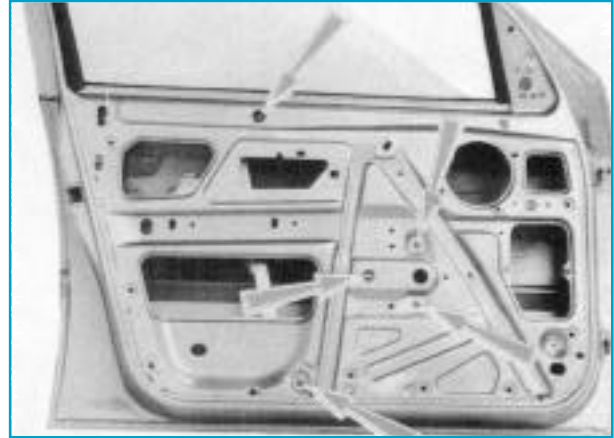


(Fig. CAR. 27)

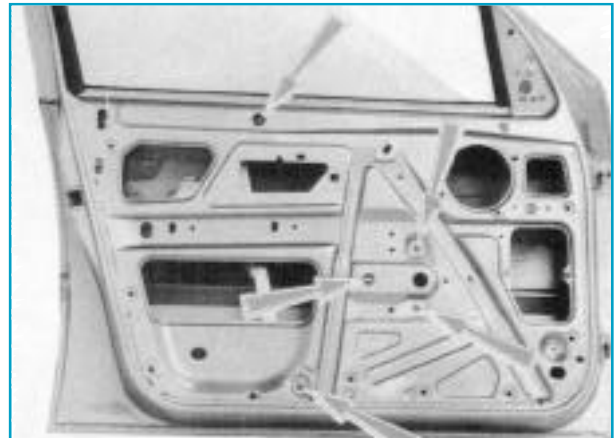


(Fig. CAR. 28)

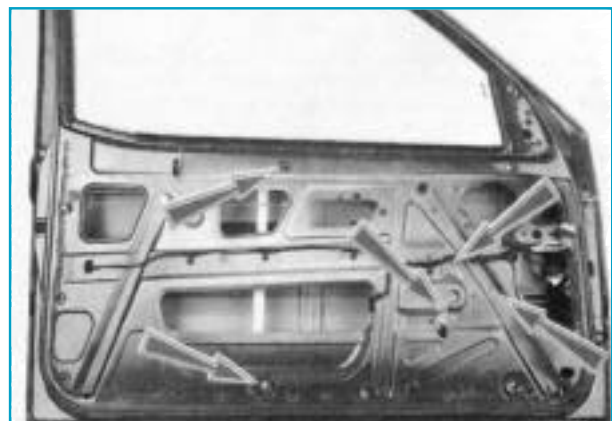
- Tourner le clip (b) d'un quart de tour (à gauche ou à droite) et le déposer.
- Écarter la glace du guide lève-glace afin de désolidariser ces deux pièces.
- Descendre la glace à fond de porte afin de dégager le pion (c) de guidage situé dans la coulisse arrière de glace (fig. CAR. 28).
- Basculer la glace vers l'avant et la déposer.



(Fig. CAR. 29)



(Fig. CAR. 30)



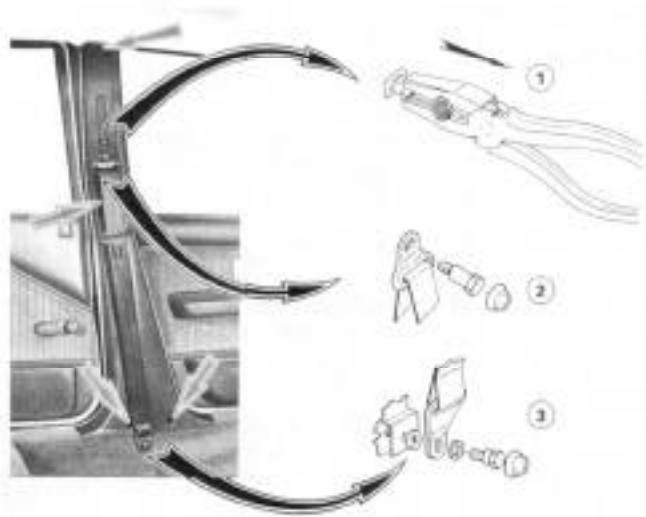
(Fig. CAR. 31)

GARNISSAGE INTÉRIEUR (Fixations)

Montant de baie et pied avant



Pied milieu



Garniture de custode



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

**Lève-vitre et coulisse**

- Déposer la coulisse avant de vitre en dévissant les vis (fig. CAR. 29). Déposer la vitre.
- Déposer le lève-vitre complet en dévissant les vis (fig. CAR. 30).
- Pour les ZX 3 portes (fig. CAR. 31).

**REPOSE**

- Procéder en ordre inverse de la dépose.

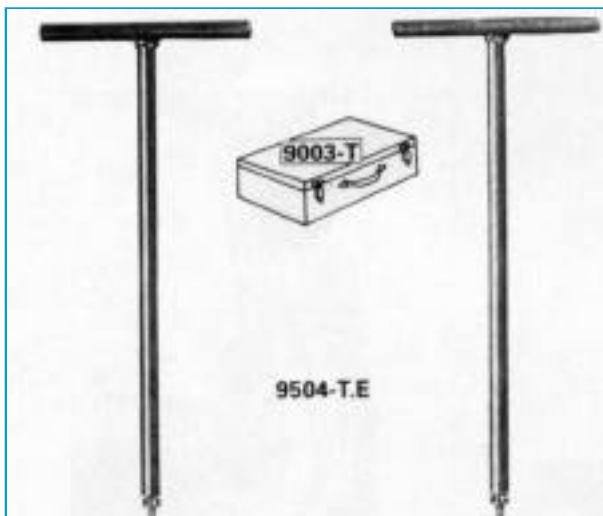
**Barillet de porte****DÉPOSE**

- Pour cette opération il est nécessaire d'utiliser les outils **9504 TE** (fig. CAR. 32).
- Enlever les capuchons de protection des orifices d'accès au support du barillet (fig. CAR. 33).
- Visser les outils dans le support de barillet et pousser sur les outils afin de libérer le barillet (fig. CAR. 33).
- Sortir le barillet.
- Enlever le jonc de maintien du barillet et le déposer.

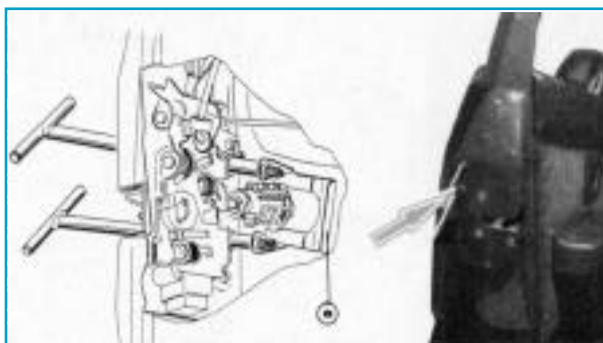
**Nota.** - Maintenir la commande accessible à l'aide d'une agrafe (fig. CAR. 34).

**REPOSE**

- Procéder en ordre inverse de la dépose.
- Après avoir fixé le barillet sur le doigt de commande, tirer sur les deux outils vers l'arrière afin de verrouiller le barillet.
- Déposer les outils en les dévissant (fig. CAR. 33).



(Fig. CAR. 32)



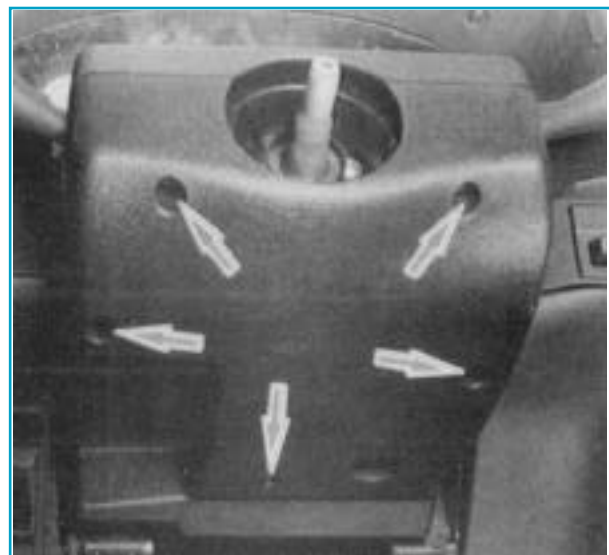
(Fig. CAR. 33)

**Planche de bord****DÉPOSE**

- Déposer le montant de baie en le dégrafant.
- Déposer la protection inférieure côté conducteur.
- Enlever en tirant le cache supérieur du volant.
- Dévisser l'écrou de moyeu de volant et déposer le volant.
- Repérer la position du volant sur son arbre.
- Déposer la coquille de protection sous le volant (fig. CAR. 35).
- Déposer la coquille supérieure.
- Dévisser les vis de fixation du support de fusibles et de la poignée de réglage de la direction.
- Déposer les tubulures de chauffage.
- Dévisser les quatre vis (fig. CAR. 36) et déposer la visière de combiné après avoir déposé les boutons de commande.



(Fig. CAR. 34)



(Fig. CAR. 35)



- Déconnecter le câble du tachymètre.
- Après avoir dévissé ses deux vis de fixation, déposer le combiné.
- Sur les véhicules à carburateur, déconnecter au niveau du carburateur le dispositif de départ à froid et le déposer par l'habitacle.
- Déposer la plaque de support après avoir déconnecté le rhéostat d'éclairage.
- Déconnecter les connecteurs du Neiman et des leviers de commande (fig. CAR. 37).



(Fig. CAR. 36)

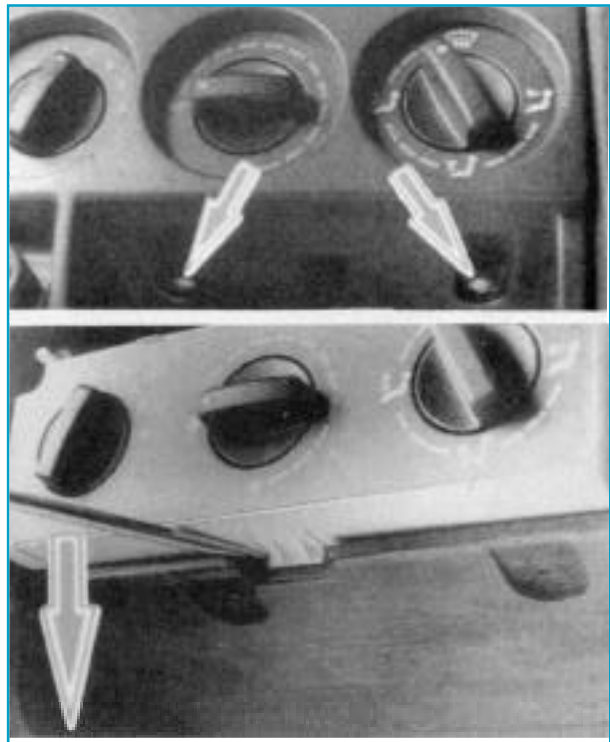


(Fig. CAR. 37)

- Déposer les vis de fixation de la colonne de direction (fig. CAR. 37).
- Desserrer la liaison inférieure et déposer l'ensemble colonne de direction.
- Déposer le cendrier.
- Déposer la boule de levier de vitesse et le soufflet.
- Débrancher et déposer l'horloge et les différents boutons de commande.
- Déposer les parties latérales de la console inférieure.
- Déposer la console inférieure.
- Dévisser les vis de fixation de la console centrale et la déposer.
- Déclipser le cadran de commande afin de la dégager (fig. CAR. 38).
- Déposer l'essuie-glace.
- Déposer la grille d'auvent.
- Dévisser les fixations de la planche de bord (flèches voir encadré).
- Déposer la planche de bord.

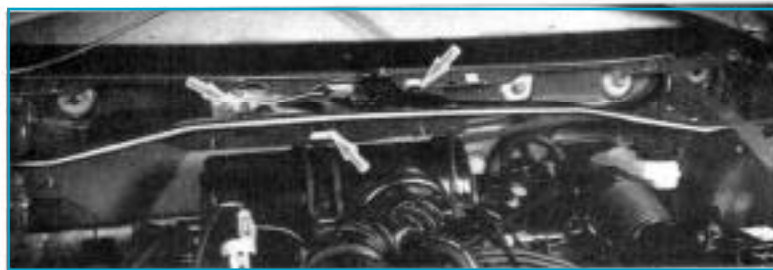
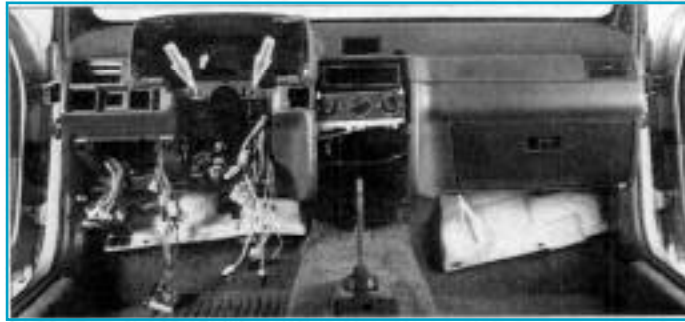
### REPOSE

- Procéder en ordre inverse de la dépose.



(Fig. CAR. 38)

DÉPOSE POSE PLANCHE DE BORD



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

TABLEAU DE DIAGNOSTIC DU TOIT OUVRANT

CONSTATATIONS	CAUSES	REMÈDES
Entrée d'eau.	- Tube d'évacuation d'eau bouché ou débranché.	- Souffler aux extrémités et corriger.
	- Mauvaise étanchéité aux liaisons rail avec partie AV ou AR.	- Déposer la glace. - Mastiquer au niveau des raccordements.
La glace accroche et claque au voisinage du point « zéro ».	- Mauvais réglage des butées à rouleaux.	- Déposer la glace. - Changer les butées (si facettes) - Régler les butées rouleaux : - le rouleau doit effleurer la partie AR de la gorge.
La glace accroche au voisinage du point « zéro ».	- Butée de centrage de glace cassée.	- Déposer la glace. - Changer le bras du chariot.
	- Mauvais réglage des butées à rouleaux.	- Déposer la glace. - Changer les butées (si facettes) - Régler les butées à rouleaux : - le rouleau doit effleurer la partie AR de la gorge.
	- Mauvais réglage du point zéro.	- Régler le point : - moteur à « zéro » - bras verrouillé - pige câble/chariot (3,5 mm).
	- Mauvais réglage du cadre du TO.	- Déposer la garniture de pavillon. - Régler l'ensemble du TO - centrer le TO avec un jeu de 3 mm à l'arrière de la glace ou 2 mm à l'avant.
Point dur en manœuvre.	- Mauvais coulissement.	- Déposer la glace. - Déverrouiller les bras et faire coulisser les deux côtés simultanément à la main.
Moteur du TO manque de puissance.	- Batterie déchargée.	- Manœuvrer en faisant tourner le moteur du véhicule.
Le moteur TO fonctionne mais n'entraîne pas.	- Pignon d'entraînement du moteur TO usé.	- Changer le moteur TO. - Vérifier si point dur. - Régler le point « zéro ».
Le moteur TO ne fonctionne pas.	- Problèmes électriques. - Moteur - Relais - Interrupteur - Connectique.	- Déposer la glace. - Vérifier si point dur. - Changer les pièces en causes.
La glace désaffleure du pavillon.	- Mauvais réglage en hauteur.	- Régler la glace en hauteur.
Bruit à grande vitesse TO ouvert.	- Déflecteur de 1 <sup>re</sup> génération.	- Monter un déflecteur cranté.

## PROTECTION DES ELEMENTS

### Pièces en tôle « H.L.E. »

- La recherche pour l'allègement des véhicules et l'accroissement de la sécurité des occupants conduit les constructeurs automobile à se pencher sérieusement sur la nature des matériaux utilisables pour concevoir la superstructure des carrosseries.
- Comme d'autres véhicules, la ZX bénéficie de cet apport technique que représentent les Tôles à Haute Limite Élastique.

### RÉPARATION

#### Assemblage

- Les tôles à haute limite élastique (H.L.E.) ne posent aucun problème particulier pour ce qui concerne les solutions d'assemblage par soudure, par résistance ou MAG, mais il convient toutefois de respecter les solutions de coupe et d'assemblage préconisés dans les gammes de réparation.
- Le soudage au chalumeau et le brasage sont des solutions d'assemblage à proscrire quelle que soit la nature des tôles.

#### Redressage

- Les tôles H.L.E. peuvent être redressées pratiquement comme les autres.
- Seul est à proscrire le redressage à chaud qui crée un affaiblissement local pouvant aller jusqu'à la rupture, en particulier sur les fortes épaisseurs des pièces de structure.

#### Précautions à prendre

- Effectuer seulement le redressage à froid.
- Redonner la forme exacte notamment les angles, arêtes sur les pièces de structure telles que longerons, traverses... (toute trace, même légère de pli est une zone affaiblie).
- Il est à noter que ces consignes se vérifient à un degré légèrement moindre sur des tôles de qualité classique.
- Lorsque ces consignes ne peuvent être respectées, il faut échanger la pièce.

### LISTE DES PIÈCES EN TÔLE « H.L.E. » SUR ZX

- 1** : Charnon fixe de volet AR.
  - 2** : Renfort de fixation d'équilibreur.
  - 3** : Support de berceau de roue de secours.
  - 4** : Renfort de fixation de frein secondaire.
  - 5** : Support de cric.
  - 6** : Appui de chandelle.
  - 7** : Support de suspension D.
  - 8** : Flasque support moteur D.
- Nota.** - Cette liste est susceptible d'évolutions.

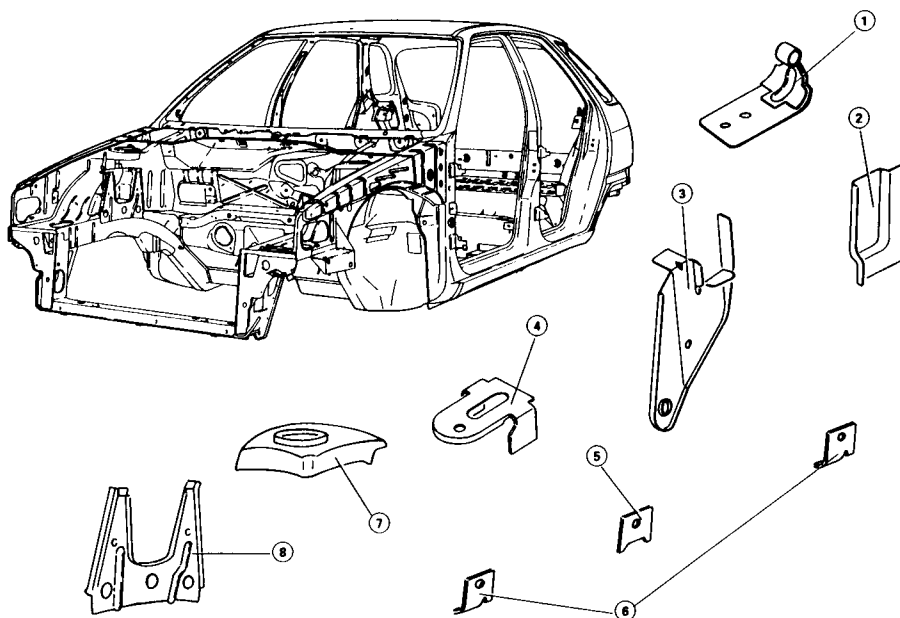
### Pièces en tôle revêtues de zinc

- Les pièces représentées dans les vues (encadré), comportent un revêtement de zinc afin de les prémunir contre la corrosion.
- On distingue différents types de revêtements de zinc (voir repères schémas).

- A** : Tôle EZ 10/0 → électrozinguée 1 face, épaisseur de zinc : 10 microns.
- B** : Tôle EZ 10/10 → électrozinguée 2 faces, épaisseur de zinc : 10 microns.
- C** : Tôle G 10/10 → galvanisée 2 faces, épaisseur de zinc : 10 microns.
- D** : Tôle 10/01 → galvanisée 1 face, 1 face broyée.

- Nota.** - La → indique la face revêtue pour les Tôles de qualité A et D (voir encadré).
- Ce choix de pièce prérevêtue est fait en fonction de la vulnérabilité de certaines zones et est susceptible d'évolutions.
  - Les pièces vendues par le département de pièces de rechange, comportent les mêmes revêtements, mais n'apparaissent pas en raison de la couche de cataphorèse.

### TÔLES « H.L.E. »



## RÉPARATION DE LA COQUE

- En réparation, il est nécessaire de détruire la couche de cathorèse sur les deux faces des tôles dans les zones de soudage, ce qui par la même occasion détériore le revêtement au zinc.
- Pour éviter que la réparation (en particulier les zones de soudage) soit le point de départ du processus de corrosion, il convient de prendre certaines précautions.
- Éviter de décaper par meulages les zones de soudure des pièces neuves (les disques abrasifs détruisent la couche de zinc), mais utiliser une brosse métallique ou à fibre adaptable sur une perceuse pneumatique.
- Limiter le meulage, après dégrafage, aux zones où il a surépaisseur de soudure.
- Dégrafer les pièces à remplacer par fraisage des points de soudure à l'aide des forets spéciaux (affûtés à plat).

### Protection avant soudure

- Pour assurer une protection correcte de la face interne des bords à souder par points (tôles électrozinguées ou pas), il est indispensable).
- Soit d'appliquer une couche de 50 microns de peinture au zinc ( $\approx$  3 couches avec un aérosol).
- Soit de rezinguer les zones « découpées » à l'aide d'un poste de rezinguage.
- D'ajouter un mastic d'étanchéité conducteur dans les cas d'une liaison étanche.

**Remarque.** - Les peintures au zinc ne doivent en aucun cas être utilisées comme sous-couches pour d'autres revêtements (peinture ou produits de protection).

## ÉLÉMENTS EXTÉRIEURS

- Ils sont tous en tôle zinguée sur les deux faces et susceptibles de subir des opérations de redressage qui détruisent la couche de zinc.
- Dans tous les cas, lorsque cette couche de zinc est détériorée, il faut la refaire à l'aide du poste rezinguage.

## Rezinguage des tôles

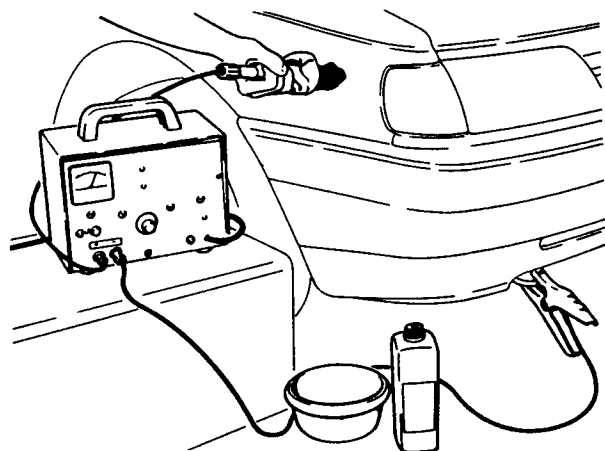
### MODE OPÉRATOIRE

#### ● Préparation de la surface

- Décaper, poncer avec papier 280.
- Dégraisser avec solvant non gras.

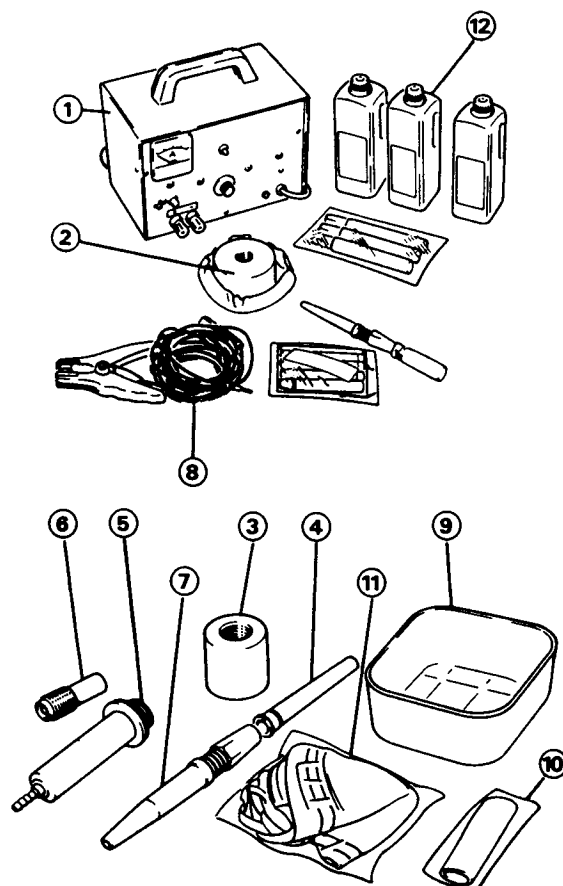
#### ● Mise en service

- Brancher le générateur sur 220 V.
- Brancher les cordons (noir sur borne correspondante du générateur et masse de pièce, rouge sur borne correspondante du générateur et porte-tampon) (fig. CAR. 39).



(Fig. CAR. 39)

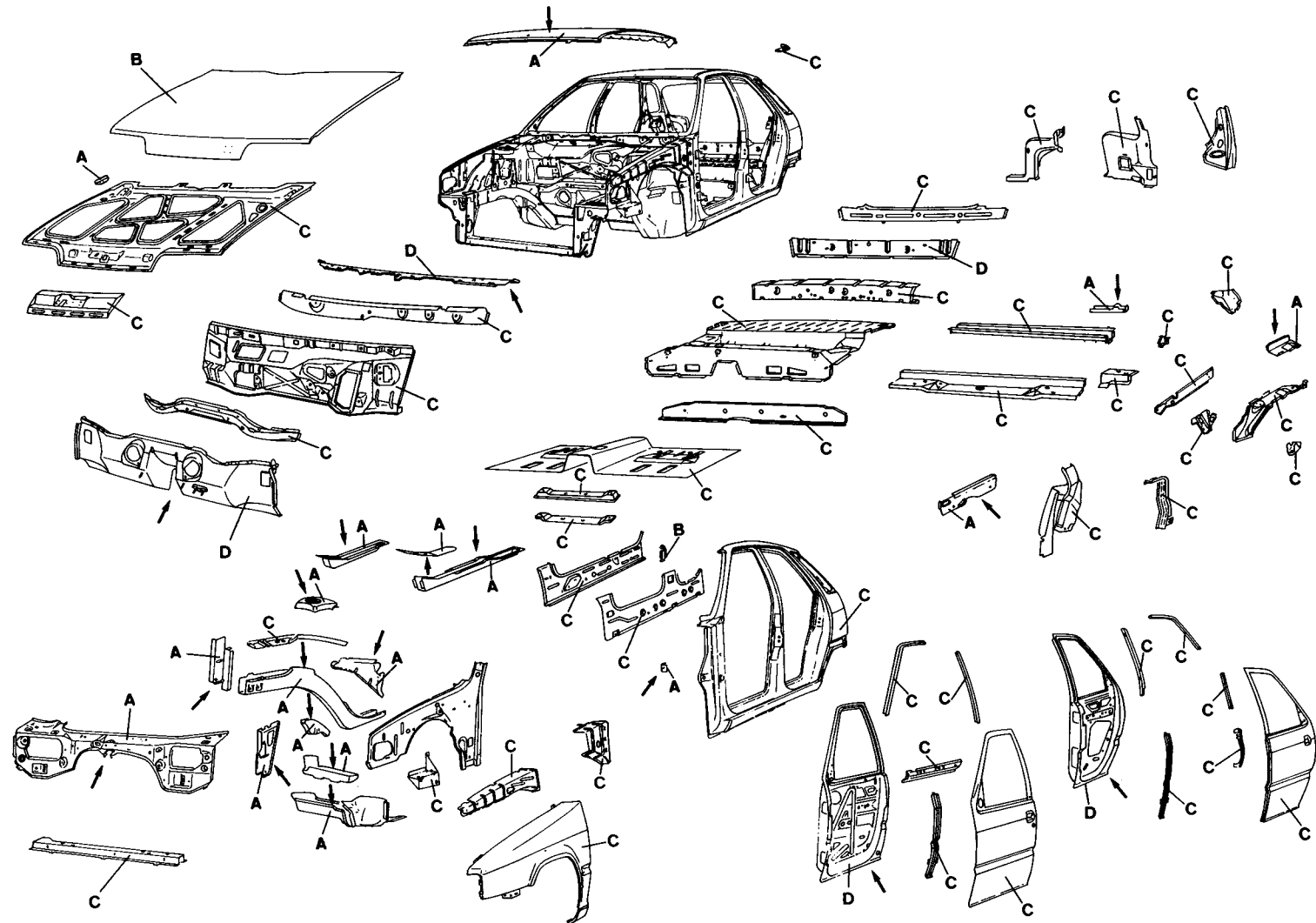
## COMPOSITION DE L'UNITÉ D'ÉLECTROZINGAGE 9008T



- 1 : 1 générateur 12 V (à brancher sur 220 V).
- 2 : 1 anode  $\varnothing$  100 (pour grandes surfaces planes).
- 3 : 1 anode  $\varnothing$  50 (pour surfaces planes « moyennes »).
- 4 : 5 anodes  $\varnothing$  13 (pour surfaces petites, d'accès difficile peut être taillé à la forme souhaitée, à l'aide d'une lime).
- 5 : 1 porte-tampon (RSE) pour anodes  $\varnothing$  50 et 100 mm.
- 6 : 1 adaptateur pour anodes  $\varnothing$  50 et 100 mm.
- 7 : 1 porte-tampon (AX) pour anodes  $\varnothing$  13 mm.
- 8 : 2 cordons 3 m (noir pour « - », rouge pour « + »).
- 9 : 1 récipient en plastique (pour solution au zinc).
- 10 : 25 bonnettes pour anodes  $\varnothing$  50 et 100 mm.
- 11 : 10 bonnettes pour anodes  $\varnothing$  13 mm.
- 12 : 3 litres solution au zinc.

- Humidifier à l'eau la bonnette choisie pour faciliter l'imprégnation de zinc.
- Visser l'anode sur le porte-tampon et fixer la bonnette (fig. CAR. 40).
- Verser un peu de solution au zinc dans le bac plastique et déposer l'anode dedans.
- Régler le potentiomètre du régulateur sur position 6. Lors de la déposition de zinc, l'ampère-mètre indiquera **20 A** (ce réglage permet une déposition régulière).

## TÔLES REVÊTUES DE ZINC

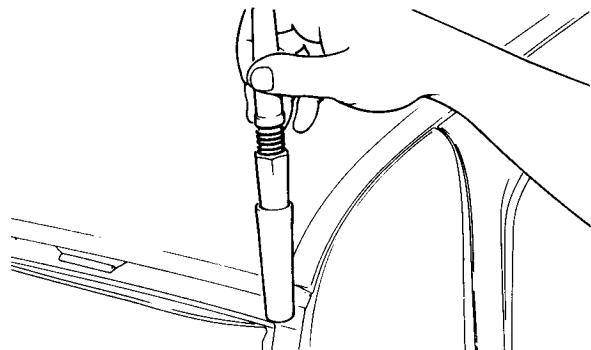


### ● Déposition du zinc

- À l'aide de l'ensemble tampon et bonnette imbibé de zinc, balayer plusieurs fois la surface à traiter (vous remarquerez alors un changement de couleur de la surface).
- Un dépôt d'épaisseur de **10 microns** est demandé.
- Temps nécessaire pour déposer **10 microns** sur  $1 \text{ dm}^2$  : **environ 2 mn.**
- Consommation de solution zingage N :  **$11/\text{m}^2$**

### ● Nettoyage après zingage

- Rincer abondamment la surface traitée à l'eau du robinet.



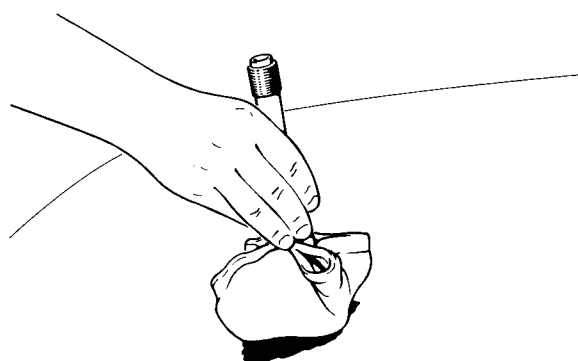
(Fig. CAR. 40).

- Effectuer un ponçage avec un papier super fin (P 1000 ou 1200), essuyer, sécher.

### ● Peinture

- La mise en peinture doit se faire immédiatement après zingage pour éviter toute oxydation superficielle, sinon reponcer.
- Le processus de mise en peinture démarre au Wash-primer comme pour les tôles nues.

**Remarque.** - Les anodes doivent être régulièrement poncées au papier abrasif pour assurer une bonne conduction électrique.



## REPLACEMENT DES ELEMENTS SOUDES

### Doubleure d'aile avant partielle

#### DÉPOSE

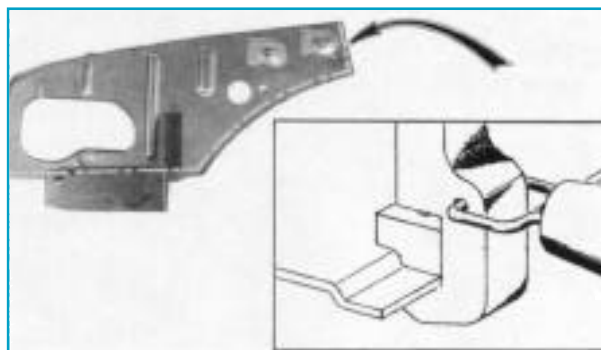
- Déposer préalablement, du côté intéressé :
  - la roue
  - le pare-boue dans le passage de roue
  - le bouclier avant
  - le phare
  - le clignotant
  - l'aile
  - la batterie.
- Dégraffer par fraisage le renfort de doubleure d'aile et le déposer.
- Tracer les lignes de découpe sur la joue d'aile (fig. CAR. 41).
- Fraiser les points de soudure au niveau du longeron.
- Découper la doubleure d'aile selon le tracé et la déposer (fig. CAR. 41).



(Fig. CAR. 41)

#### REPOSE

- Planer et poncer avec un disque souple les surfaces d'accostage.
- Appliquer une couche d'impression conductrice sur les zones d'accostage.
- Effectuer sur la doubleure neuve une coupe **X+ 12 mm** (fig. CAR. 41).
- Effectuer un soyage sur la doubleure au niveau de sa liaison avec le passage de roue et le longeron (fig. CAR. 42).
- Mettre en place la doubleure d'aile.
- L'ajuster et l'immobiliser au moyen de pinces-étau.
- Souder par pointage la doubleure au niveau de ses jonctions (soyage) (fig. CAR. 42).
- Mettre en place le renfort de doubleure d'aile et l'immobiliser à l'aide de pinces-étau.
- Souder le renfort sur son support et sur la doubleure d'aile.
- Appliquer un cordon d'étanchéité au niveau des liaisons avec la chapelle d'amortisseur et le passage de roue (angle intérieur).
- Pulvériser de la cire liquide par le gros orifice du renfort de doubleure.



(Fig. CAR. 42)

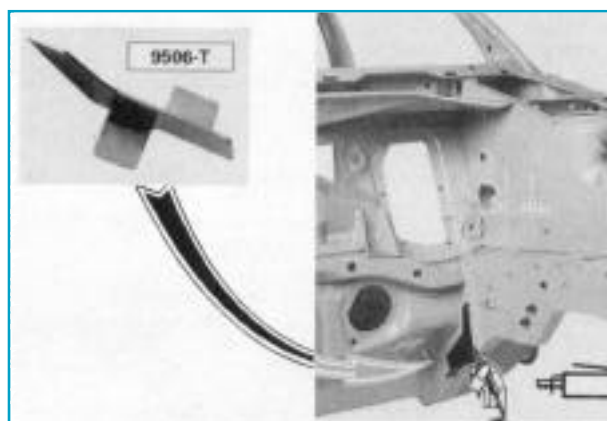
## Longeron avant

### DÉPOSE

- Cette opération est à réaliser sur banc de réparation. Déposer au préalable :
  - le bouclier avant,
  - les phares et clignotants, les façades avant,
  - le groupe motopropulseur complet avec berceau,
  - déposer l'aile du côté concerné.
- Élimer les points de soudure par meulage au niveau du passage roue et de la traverse inférieure (fig. CAR. 44).
- À l'aide de l'outil **9506T** tracer les lignes de découpes intérieures comme indiqué (fig. CAR. 43).
- Tracer les lignes de coupe extérieures (fig. CAR. 44).
- Découper selon les coupes tracées puis dégraffer et déposer le longeron.

### REPOSE

- Reporter l'outil **9506T** sur le longeron neuf et le couper (fig. CAR. 43).
- Décaper les zones à souder et appliquer sur ces zones une couche conductive.
- Percer pour le soudage les trous nécessaire à un  $\varnothing 8 \text{ mm}$ .
- Mettre en place la semelle d'adaptation sur le véhicule et la souder par point (fig. CAR. 45).
- Mettre en place le longeron sur le véhicule.
- L'ajuster le maintenir à l'aide de pinces-étaux.
- Effectuer un cordon de soudure au niveau de la liaison du longeron, intérieure et extérieure (fig. CAR. 46).

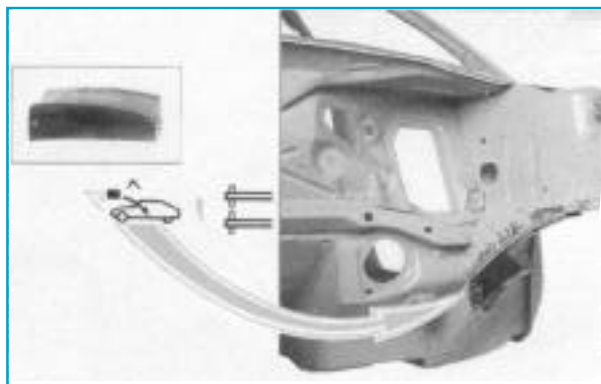


(Fig. CAR. 43)

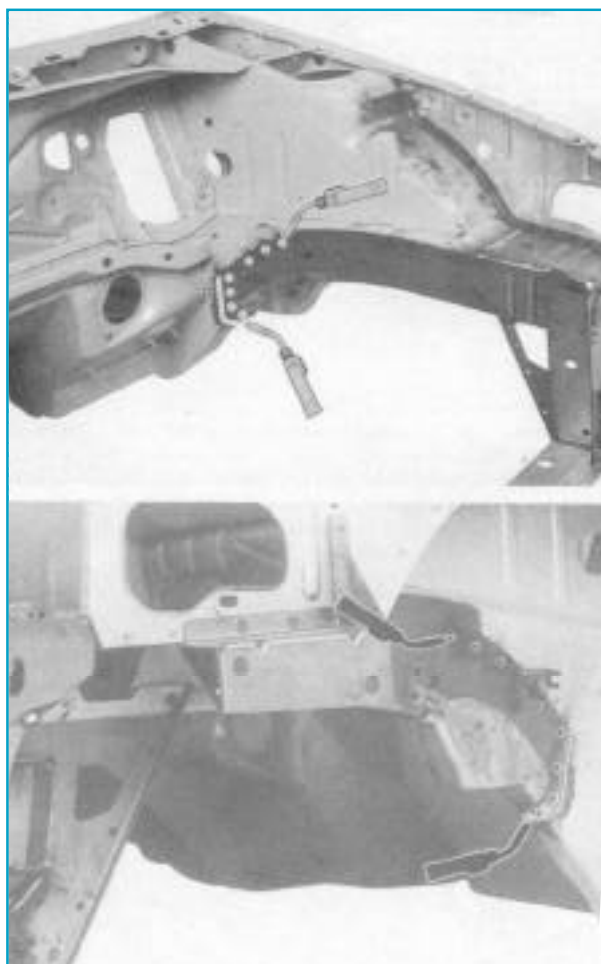


(Fig. CAR. 44)

- Effectuer les points bouchons au niveau des perçages prévus intérieurs et extérieurs.
- Souder électriquement le passage de roue sur le longeron.
- Meuler les cordons de soudure.
- Appliquer un mastic d'étanchéité aux liaisons avec le passage de roue.
- Protéger les corps creux et appliquer un antigravillonnage.



(Fig. CAR. 45)



(Fig. CAR. 46)



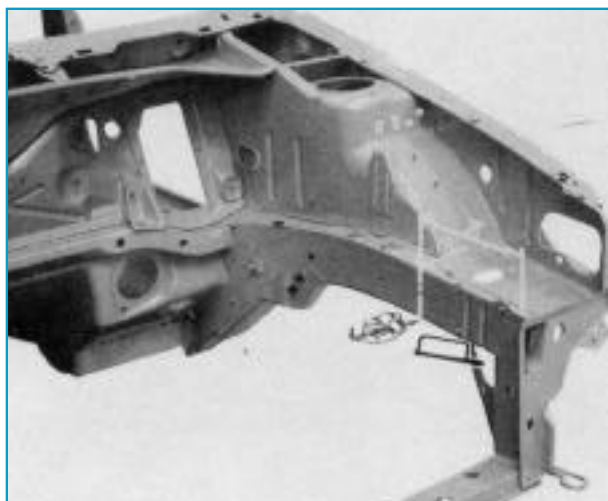
## Longeron avant partiel et partie avant de passage de roue

### DÉPOSE

- Déposer au préalable :
  - le bouclier avant,
  - les phares et clignotants,
  - la face avant,
  - le radiateur,
  - l'aile du côté intéressé et le renfort de doublure.
- Fraiser les soudures au niveau de la traverse avant.
- Découper le longeron comme indiqué (fig. CAR. 47).
- Fraiser les points au niveau de la chapelle d'amortissement (fig. CAR. 47).
- Déposer l'ensemble longeron et partie avant de passage de roue.

### REPOSE

- Meuler les zones d'accostage sur le véhicule et sur les pièces à souder.
- Tracer la coupe du longeron sur la pièce neuve et la couper (fig. CAR. 47).
- Fabriquer en atelier une tôle de raccordement pour le longeron (fig. CAR. 48) (prendre sur la pièce neuve).
- Souder la tôle de raccordement sur le véhicule par bouchonnage (fig. CAR. 48).



(Fig. CAR. 47)



(Fig. CAR. 48)

- Mettre en place, ajuster le longeron.
- Effectuer un cordon de soudure à la liaison du longeron neuf cotés intérieur et extérieur.
- Ajuster la tôle de fermeture sur le longeron et la souder au niveau de sa jonction (fig. CAR. 49).
- Mettre en place la tôle de passage de roue, souder celle-ci par pointage sur le longeron et par bouchonnage sur la chapelle d'amortisseur.
- Mettre en place la doublure d'aile et son renfort.
- Monter la traverse inférieure.
- Protéger les corps creux.
- Faire un antigravillonnage dans le passage de roue.

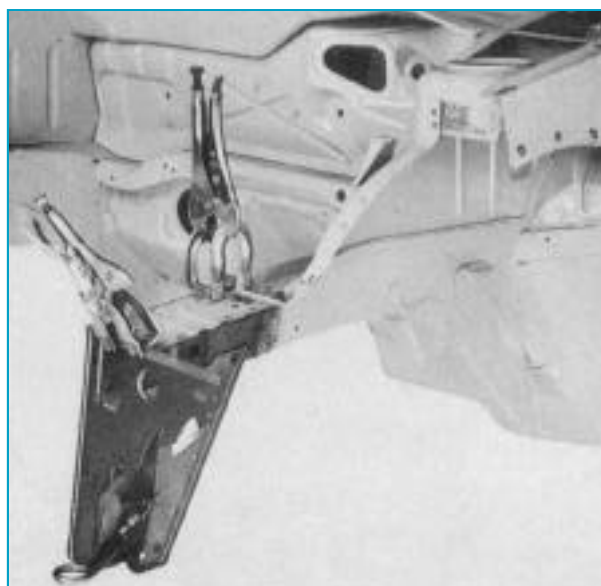
## Longeron avant et passage de roue

### DÉPOSE

- Déposer préalablement :
  - la mécanique avant,
  - le capot,
  - le pare-brise,
  - la planche de bord,
  - les sièges et tapis,
  - l'aile et la porte du côté intéressé.
- Déposer par fraisage des points de soudure le renfort de doublure d'aile.
- Découper la doublure d'aile (fig. CAR. 50).
- Fraiser les points de soudure de liaison du longeron avec le plancher et le tablier.
- Déposer l'ensemble longeron passage de roue.
- Meuler les zones d'accostage au niveau du tablier et du plancher, appliquer une couche d'impression conductrice.

### REPOSE

- Mettre en place une semelle neuve sur le longeron et la souder électriquement par bouchonnage.
- Préparer les zones d'accostage du longeron.
- Découper la doublure d'aile.
- Mettre en place le longeron sur le véhicule et l'ajuster.
- Souder par bouchonnage le longeron sur le tablier et le plancher (fig. CAR. 51 et 52).



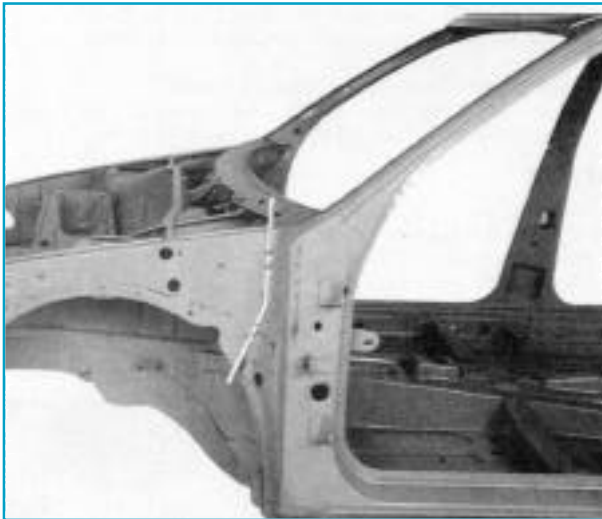
(Fig. CAR. 49)

- Souder la semelle supérieure sur le longeron par points.
- Mettre en place le passage de roue, l'ajuster et le maintenir à l'aide de pinces et serre-joints.
- Souder par pointage électrique le passage de roue sur le tablier et sur le longeron (fig. CAR. 53).
- Mettre en place la doublure d'aile et la souder électriquement.
- Mettre en place les deux parties du renfort de doublure.
- Faire les étanchéités et protéger les corps creux.
- Faire une protection antigravillonnage.

## Pied avant complet

### DÉPOSE

- Fraiser les points de soudure du renfort de doublure au niveau du pied avant.
- Fraiser les points de soudure du pied avant au niveau du bas de caisse et du tablier.
- Il est possible de couper le pied avant soit avant ou après le montant de baie (fig. CAR. 54).
- Tracer les coupes et couper le pied (coupe inférieure et supérieure).
- Découper le pied autour de la charnière inférieure et le déposer.



(Fig. CAR. 50)

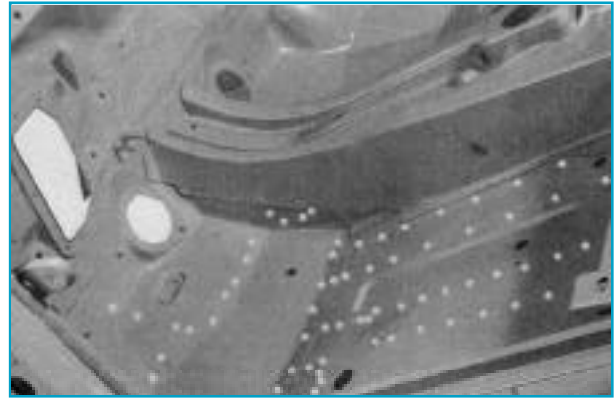


(Fig. CAR. 51)

- Déposer la charnière en dégrafant son support.
- Déposer le renfort du pied avant.

### REPOSE

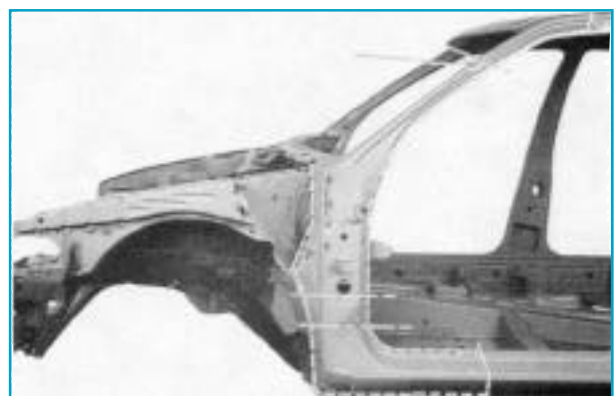
- Si nécessaire, reporter les coupes sur les pièces neuves.
- Appliquer une colle structurale pour tôle sur le renfort.
- Mettre le renfort en place et le souder par pointage électrique (fig. CAR. 55).
- Effectuer un cordon de soudure au niveau de sa jonction avec le montant de baie.



(Fig. CAR. 52)

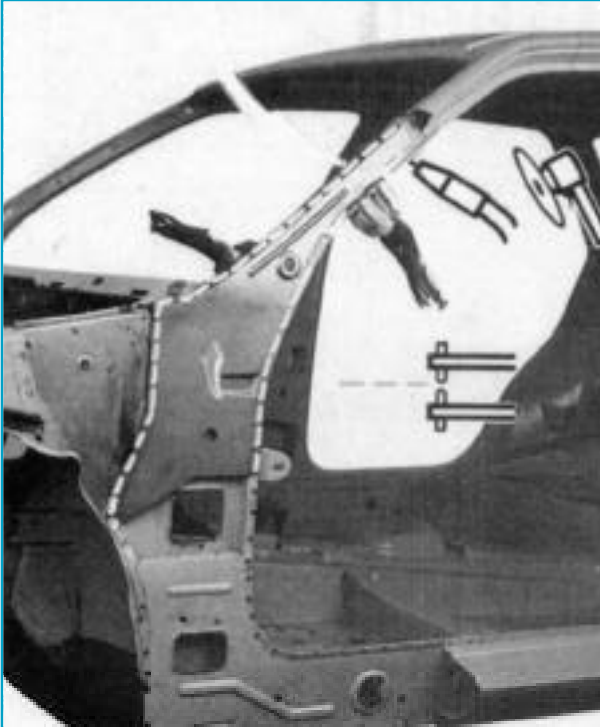


(Fig. CAR. 53)

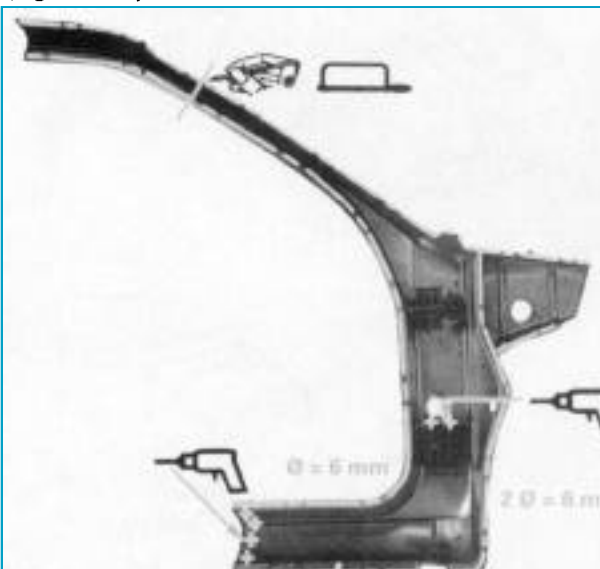


(Fig. CAR. 54)

- Sur la pièce neuve, percer les trous pour le soudage par bouchonnage (fig. CAR. 56).
- Percer également le renfort de charnière  $2 \times \varnothing 6 \text{ mm}$  (fig. CAR. 56).
- Mettre en place le pied avant et l'appliquer sur le véhicule, le maintenir à l'aide de pinces-étaux.
- Effectuer une soudure par bouchonnage à la jonction du montant de baie et du bas de caisse.
- Faire un glacis d'étain sur ces jonctions.
- Souder par pointage électrique le pied avant sur ses fixations.



(Fig. CAR. 55)



(Fig. CAR. 56)

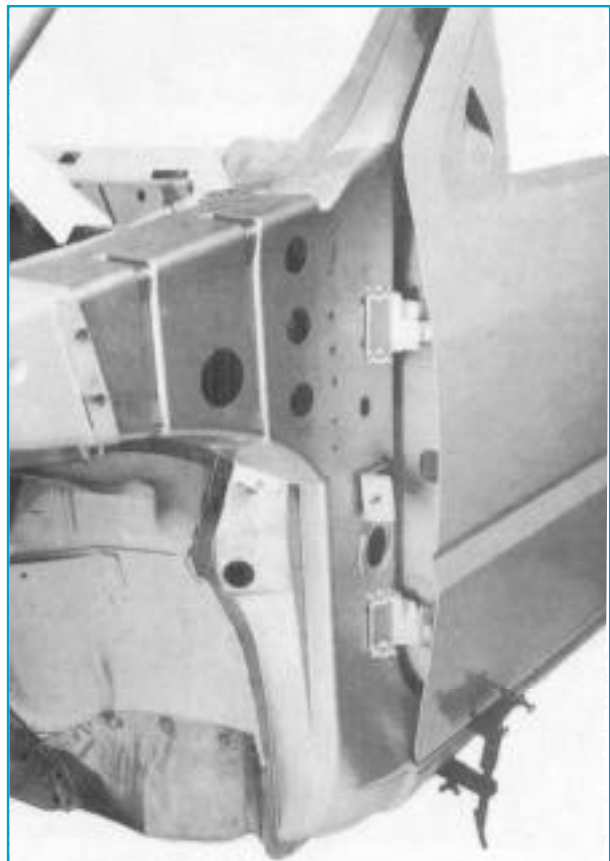
- Souder par bouchonnage de l'intérieur du véhicule, le renfort de charnière.

**Mise en place des charnons**

- À l'aide des outils **7501T** mettre en place les portes et l'aile avant (fig. CAR. 57).
- Contrôler les jeux et désaffleurements.
- Pointer les charnons sur le pied et déposer la porte.
- Souder les charnons sur le pied en effectuant un cordon continu.
- Protéger les corps creux et appliquer un mastic d'étanchéité sur les tôles soudées.

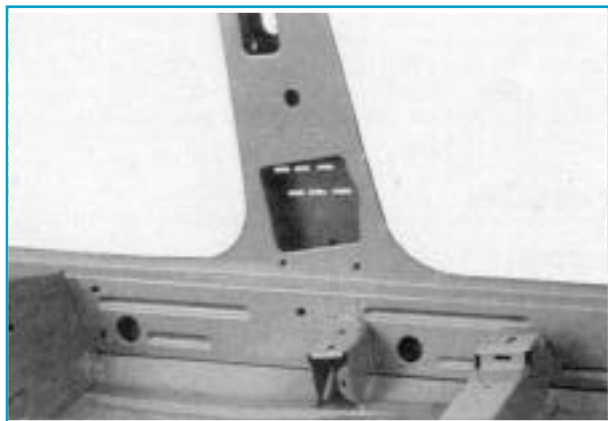
**Pied milieu****DÉPOSE**

- Débrancher la batterie.
- Déposer préalablement les garnitures de montant
  - les sièges et tapis
  - la porte arrière et les joints de porte.
  - les ceintures de sécurité.
  - la garniture de pavillon pour un remplacement complet du pied milieu.
- Dégraffer les points de soudure du pied milieu au niveau de ses liaisons avec le bas de caisse, le brancard de pavillon.
- Par l'intérieur, fraiser les points de soudure du renfort inférieur (fig. CAR. 58) et le long du montant.
- Découper le montant suivant tracé (fig. CAR. 59) coupe **1** remplacement partiel, coupe **2** remplacement complet. Pour un remplacement complet remplacer le renfort intérieur.
- Déposer la pièce à remplacer



(Fig. CAR. 57)

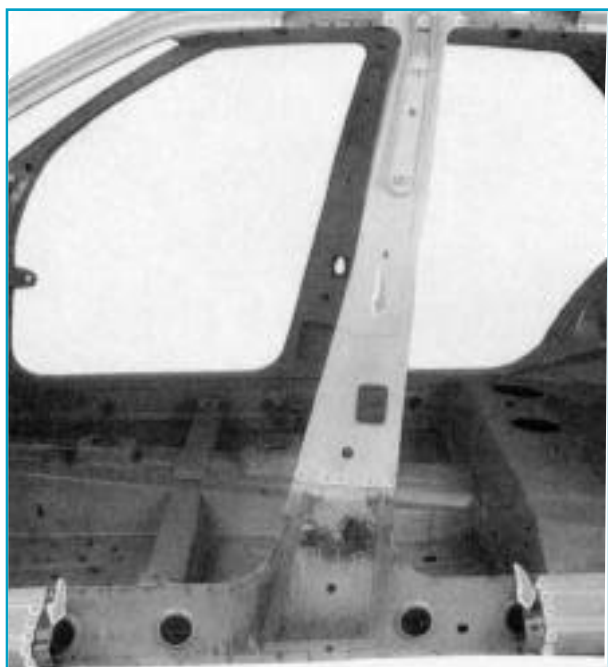
- En cas de remplacement complet, fraiser les soudures du renfort au niveau du brancard de pavillon et du renfort inférieur. Déposer le renfort.



(Fig. CAR. 58)



(Fig. CAR. 59)



(Fig. CAR. 60)

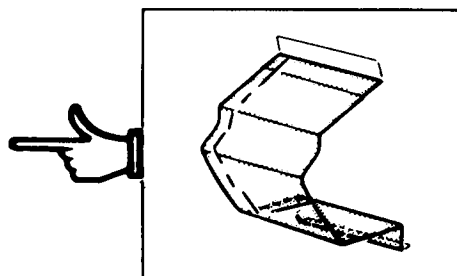
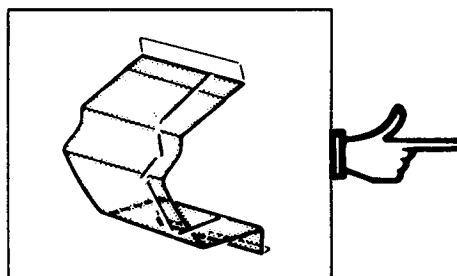
## REPOSE

- Après avoir meulé les surfaces d'accostage et appliqué une impression conductrice sur les zones à souder, mettre en place le renfort intérieur et le souder par pointage électrique (fig. CAR. 60).
- Prélever deux pièces de raccordement sur la pièce usagée et les souder sur le bas de caisse par pointage électrique (fig. CAR. 60).
- Positionner le pied milieu neuf sur le véhicule et ajuster les coupes par superposition.
- Pour un remplacement partiel effectuer la coupe à **500 mm** sur la pièce neuve, ajuster cette coupe sur le véhicule par superposition (fig. CAR. 61).
- Percer les trous au niveau de la liaison du bas de caisse ( $\varnothing$  **6 mm**) pour un soudage par bouchonnage (fig. CAR. 61).
- Ajuster les pièces sur le véhicule et les maintenir à l'aide de pinces-étaux.
- Souder par points le pied milieu sur son renfort, sur le bas de caisse et le renfort de pavillon.
- Souder par bouchonnage le pied milieu au niveau des raccordements de bas de caisse et du renfort intérieur (fig. CAR. 58 et 60).
- Effectuer un cordon de soudure à la jonction du pied milieu pour un remplacement partiel, meuler le cordon et effectuer un glacis d'étain (fig. CAR. 62).
- Mettre en place les charnons de porte arrière en procédant de manière identique au pied avant.

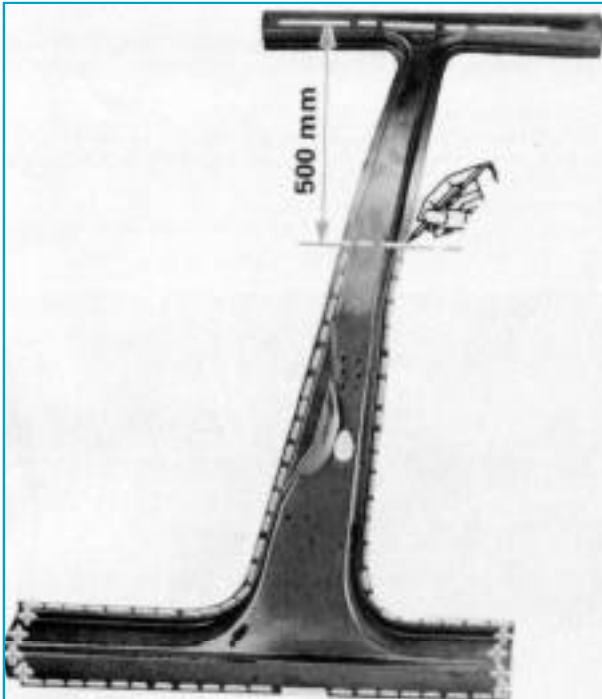
## Bas de caisse et âme de bas de caisse

### DÉPOSE

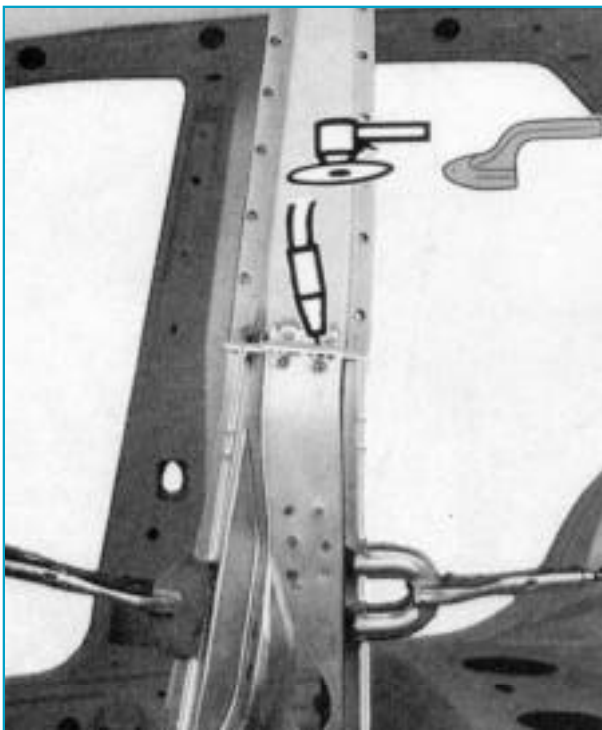
- Appliquer la tôle extérieure de bas de caisse sur le véhicule et effectuer les coupes par superposition.
- Fraiser les soudures de la tôle extérieure de bas de caisse sur l'âme de bas de caisse et la déposer.
- Fraiser les points de soudure du renfort inférieur sur le pied milieu.



- Fraiser les points de soudure de l'âme de bas de caisse sur le renfort intérieur et découper l'âme au niveau du pied avant selon tracé (fig. CAR. 63).
- Déposer l'âme de bas de caisse par le bas.



(Fig. CAR. 61)



(Fig. CAR. 62)

### REPOSE

- Reporter la coupe avant sur l'âme de bas de caisse.
- Meuler les zones d'accostage sur le véhicule et les pièces neuves.
- Appliquer sur ces zones une impression conductrice.
- Mettre en place l'âme de bas de caisse sur le véhicule et la maintenir à l'aide de pinces-étaux.
- Souder l'âme de bas de caisse sur le renfort intérieur par points.
- Effectuer une soudure par bouchonnage au niveau de ces jonctions avant et arrière.
- Mettre en place la tôle extérieure du bas de caisse et la souder par points sur l'âme du bas de caisse (fig. CAR. 64).
- Effectuer les points bouchons au niveau de ces jonctions avec les montants (fig. CAR. 64).
- Faire un cordon de soudure sur ces jonctions et les meuler.
- Rezinguer les tôles.
- Protéger les corps creux.
- Appliquer un mastic d'étanchéité aux jonctions tôle au bas de caisse.
- Appliquer un antigravillonnage.

### Aile arrière (5 portes)

#### DÉPOSE

- Déposer au préalable :
  - le bouclier arrière,
  - les feux,
  - la banquette arrière,
  - les ceintures de sécurité,
  - la vitre de custode,
  - les tapis et garnissage de coffre.
- Superposer l'aile neuve découpée aux cotes voulues sur le véhicule et tracer les coupes.
- Découper l'aile au niveau des montants de custode et du bas de caisse, selon traçage (fig. CAR. 65).
- Meuler les soudures au niveau des jonctions de l'aile et du bas de caisse, et au niveau de la tôle de feu arrière (fig. CAR. 65).



(Fig. CAR. 63)

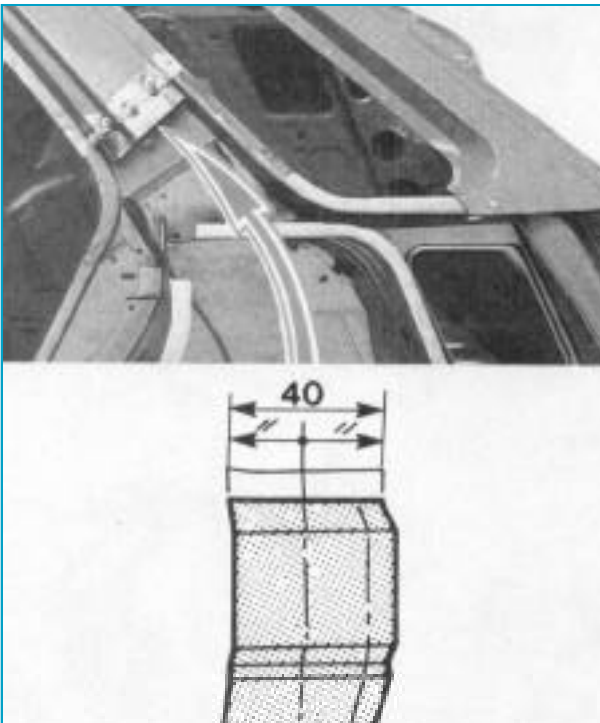


(Fig. CAR. 64)

- Fraiser les points de soudure dans la zone de fixation du bouclier (fig. CAR. 65).
- À l'aide d'un burin ou d'un outil adéquat séparer l'aile du passage de roue en coupant le mastic d'étanchéité (fig. CAR. 65).
- Déposer l'aile arrière.



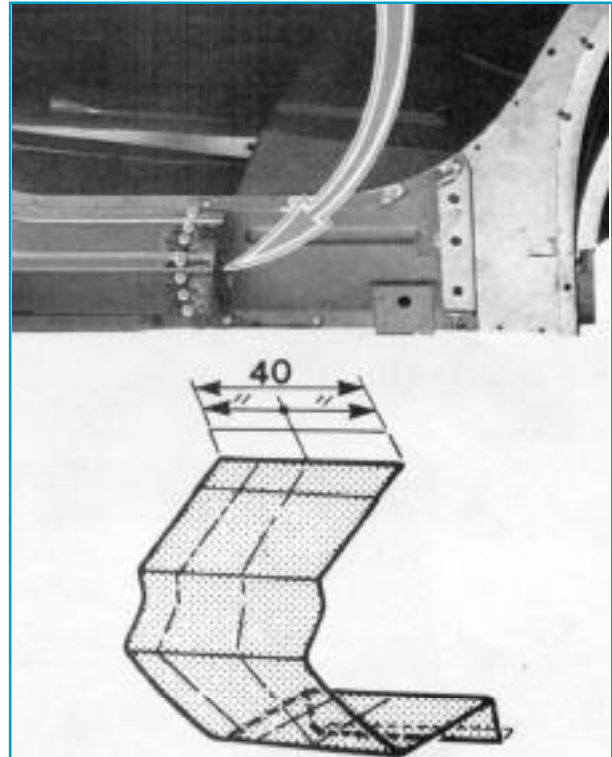
(fig. car. 65)



(Fig. CAR. 66)

### REPOSE

- Meuler les zones d'accostage sur le véhicule et les pièces neuves.
- Appliquer une couche conductrice.
- Prélever sur la pièce neuve une pièce de raccordement de bas de caisse et le montant arrière.
- Souder par points les deux raccords prélevés (fig. CAR. 66 et 67).
- Appliquer un mastic d'étanchéité sur la liaison de passage de roue.
- Monter l'aile arrière sur le véhicule.
- Souder par points l'aile au niveau de bas de caisse de l'encadrement de custode et dans la zone de fixation du bouclier (fig. CAR. 68).
- Effectuer un cordon de soudure aux jonctions de l'aile arrière avec le bas de caisse et le montant arrière (fig. CAR. 68).



(Fig. CAR. 67)



(Fig. CAR. 68)

- Effectuer une soudure par bouchonnage à l'arrière de l'encadrement de custode et au niveau de la liaison avec la tôle de feu arrière.
- Meuler les soudures et effectuer un glacis d'étain sur les cordons apparents.
- Appliquer un mastic d'étanchéité aux liaisons inférieures de bas de caisse et au niveau de tôle de feu arrière.
- Protéger les corps creux.
- Appliquer un antigravillonnage.

## Aile arrière (3 portes)

### DÉPOSE

- Déposer préalablement :
  - hayon,
  - sièges et tapis,
  - garnissages intérieurs,
  - porte,
  - bouclier arrière.
- Déposer au préalable :
  - le bouclier arrière,
  - les feux,
  - la banquette arrière,
  - les ceintures de sécurité,
  - la vitre de custode,
  - les tapis et garnissage de coffre.
- Superposer l'aile neuve découpée aux cotes voulues sur le véhicule et tracer les coupes.
- Découper l'aile au niveau des montants (fig. CAR. 69).



(Fig. CAR. 69)



(Fig. CAR. 70)



(fig. car. 71)

- Meuler les soudures au niveau des jonctions de l'aile et du bas de caisse, et au niveau de la tôle de feu arrière ainsi que le long de l'encadrement de glace latérale (fig. CAR. 70).
- Fraiser les points de soudure dans la zone de fixation du bouclier (fig. CAR. 71).
- À l'aide d'un burin ou d'un outil adéquat séparer l'aile du passage de roue en coupant le mastic d'étanchéité (fig. CAR. 71).
- Déposer l'aile arrière.

### REPOSE

- Meuler les zones d'accostage sur le véhicule et les pièces neuves.
- Appliquer une couche conductrice.
- Prélever sur la pièce neuve une pièce de raccordement pour le montant milieu et de custode (fig. CAR. 72 et 73).
- Souder par points les deux raccords prélevés (fig. CAR. 72 et 73).
- Appliquer un mastic d'étanchéité sur la liaison de passage de roue.
- Monter l'aile arrière sur le véhicule.
- Souder par points l'aile au niveau de bas de caisse de l'encadrement de custode et dans la zone de fixation du bouclier.
- Faire les protections des corps creux.

## Passage de roue arrière

### DÉPOSE

- Déposer préalablement :
    - le bouclier,
    - les feux,
    - la vitre custode,
    - les tapis et garnissage de coffre,
    - le réservoir et le train arrière.
  - Déposer l'aile arrière afin d'accéder au passage de roue.
  - De l'intérieur du véhicule, meuler les points de soudure (fig. CAR. 74 et 75).
- Nota.** - Version trois portes (fig. CAR. 74).
- Séparer le passage de roue du bas de caisse et du plancher (collage à l'angle) (fig. CAR. 74, 75 et 76).
  - Meuler les soudures de passage de roue sur le plancher et au niveau des montants de custode.
  - Déposer le passage de roue.



(Fig. CAR. 72)



(Fig. CAR. 73)

**REPOSE**

- Meuler les zones d'accostage sur le véhicule et les pièces neuves.
- Appliquer une couche d'impression conductrice sur les zones à souder.
- Percer les trous sur l'avant du passage de roue pour un soudage par bouchonnage.
- Appliquer une colle structurale à l'endroit indiqué (fig. CAR. 76).
- Mettre en place le passage de roue sur le véhicule.



(Fig. CAR. 74)



(Fig. CAR. 75)



(Fig. CAR. 76)

- Souder par points électriques le passage de roue sur le plancher, sur les montants de custode et sur le support de tôle de feux (fig. CAR. 75 et 77).
- Effectuer un soudage par bouchonnage au niveau de la liaison du passage de roue sur le bas de caisse (fig. CAR. 77).
- Reposer l'aile arrière.
- Appliquer un mastic d'étanchéité au niveau des liaisons tôle du passage de roue.

**Jupe arrière****DÉPOSE**

- Déposer :
  - le bouclier,
  - la roue de secours et son panier,
  - les feux arrière,
  - les tapis et garnissage de coffre arrière.
- Déposer la tôle de feux arrière.
- Meuler les points de soudure des panneaux de jupe arrière (fig. CAR. 78) et les déposer.
- Meuler les points de soudure de la traverse arrière sur les extrémités de plancher et déposer la traverse.

**REPOSE**

- Meuler les zones d'accostage sur le véhicule et les pièces neuves.
- Sur la traverse arrière, percer les trous diamètre **8 mm** (fig. CAR. 79).
- Mettre en place la traverse arrière sur le véhicule.



(Fig. CAR. 77)



(Fig. CAR. 78)



- Effectuer les points bouchons à droite et à gauche.
- Mettre en place le panneau supérieur de jupe et le souder électriquement sur le plancher (fig. CAR. 78).
- Mettre en place le panneau inférieur de jupe et le souder par points sur le panneau supérieur et sur la traverse (fig. CAR. 78).
- Effectuer les étanchéités au niveau des jonctions tôles.
- Protéger les corps creux.

## Jupe arrière partielle

### DÉPOSE

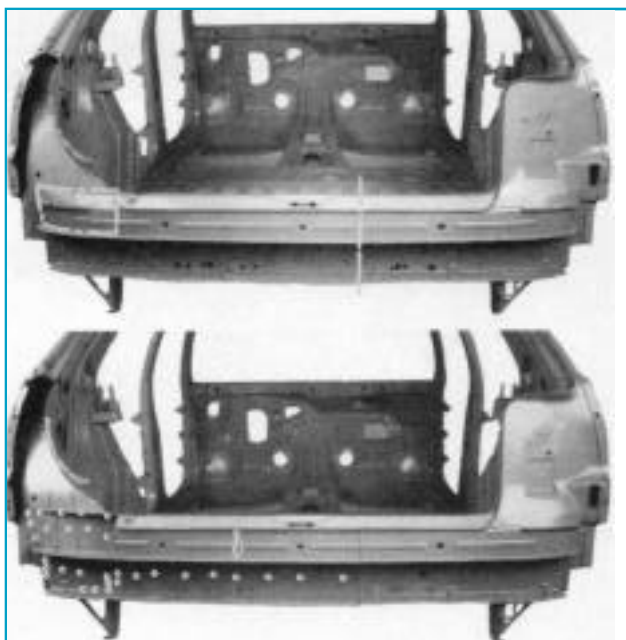
- Déposer la tôle de feux arrière.
- Découper la jupe en fonction de l'endommagement (fig. CAR. 80).
- Effectuer une découpe sur le panneau supérieur de jupe afin d'accéder aux points de soudure (fig. CAR. 80).
- Meuler les points de soudure de maintien de jupe arrière et déposer la partie endommagée (fig. CAR. 80).

### REPOSE

- Reporter les cotes de découpe sur les pièces neuves.
- Prévoir **12 mm** supplémentaires pour le soyage.
- Effectuer un soyage sur toutes pièces neuves et sur la partie de jupe sur le véhicule.
- Appliquer sur le soyage une colle structurale à deux composants.
- Mettre en place les pièces de la jupe comme indiqué pour la jupe arrière complète.
- Souder par pointage électrique les parties soyées (fig. CAR. 81).



(Fig. CAR. 79)



(Fig. CAR. 80)

## Plancher arrière partiel

### DÉPOSE

- Meuler les points de soudure d'assemblage de la jupe et des tôles de feux arrière (fig. CAR. 82).
- Déposer les tôles de feux et la jupe arrière.
- Déposer la traverse arrière.
- Fraiser les soudures du plancher au niveau du passage de roue par l'extérieur.
- Fraiser les points de soudure au niveau des longerons et de la traverse de plancher (fig. CAR. 83).
- Découper le plancher comme indiqué (fig. CAR. 83).

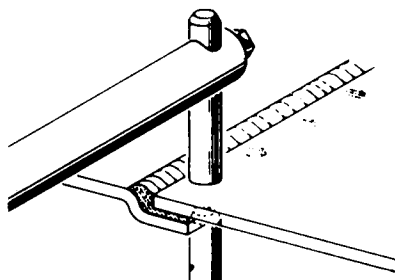
### REPOSE

- Préparer les zones d'accostage.
- Sur le plancher arrière, reporter la coupe effectuée, prévoir un soyage.
- Effectuer un soyage sur le plancher restant sur le véhicule et sur le neuf.
- Appliquer une colle structurale à deux composants sur les soyages.
- Mettre le plancher arrière.
- Souder le plancher par pointage électrique au niveau des longerons et du soyage (fig. CAR. 83).
- Par l'extérieur, souder le plancher sur les passages de roue (fig. CAR. 78).
- Continuer la repose, mettre en place la jupe et les tôles de feux.

## Longeron arrière

### DÉPOSE

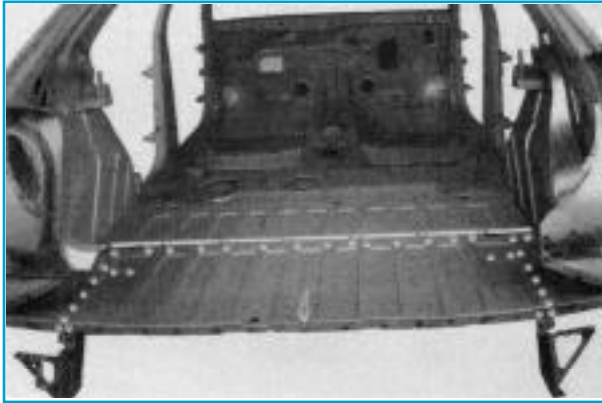
- Meuler les soudures au niveau du plancher, du passage de roue et des traverses de plancher (fig. CAR. 85).
- Dégrafer le longeron et le déposer.



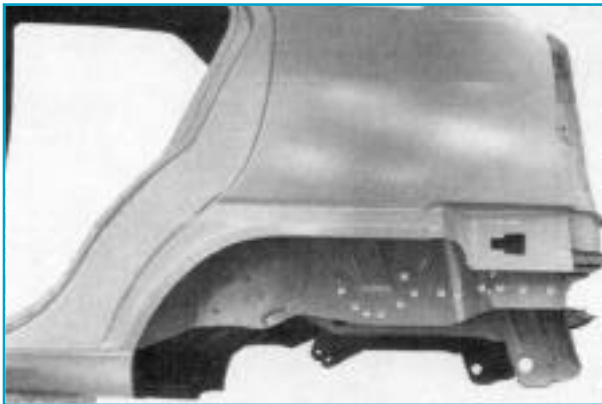
(Fig. CAR. 82)

**REPOSE**

- Meuler les zones d'accostage sur le longeron et sur le plancher.
- Appliquer une impression conductrice sur les zones à souder.
- Sur le longeron, percer les trous diamètre **6 mm** pour le soudage sur bouchonnage.
- Mettre le longeron en place, l'ajuster et le maintenir à l'aide de pinces-étaux.
- Souder par points le longeron sur le passage de roue et sur la jupe arrière.



(Fig. CAR. 83)



(Fig. CAR. 84)



(Fig. CAR. 85)

- Souder le longeron par bouchonnage sur le plancher et électriquement par points à l'extrémité du longeron (fig. CAR. 85).

**Pavillon****DÉPOSE**

- Déposer au préalable :
  - le hayon arrière,
  - le pare-brise,
  - la garniture de pavillon.
- Dégrafer le pavillon au niveau des traverses de pavillon et le long des brancards (fig. CAR. 86).
- Déposer le pavillon.

**REPOSE**

- Meuler les surfaces d'accostage et appliquer une impression conductrice sur les zones à souder.
- Appliquer un cordon de mastic d'étanchéité diamètre **13 mm** aux endroits indiqués (fig. CAR. 87).
- Mettre en place le pavillon.
- Souder le pavillon sur les traverses arrière et avant sur les brancards latéraux.



(Fig. CAR. 86)

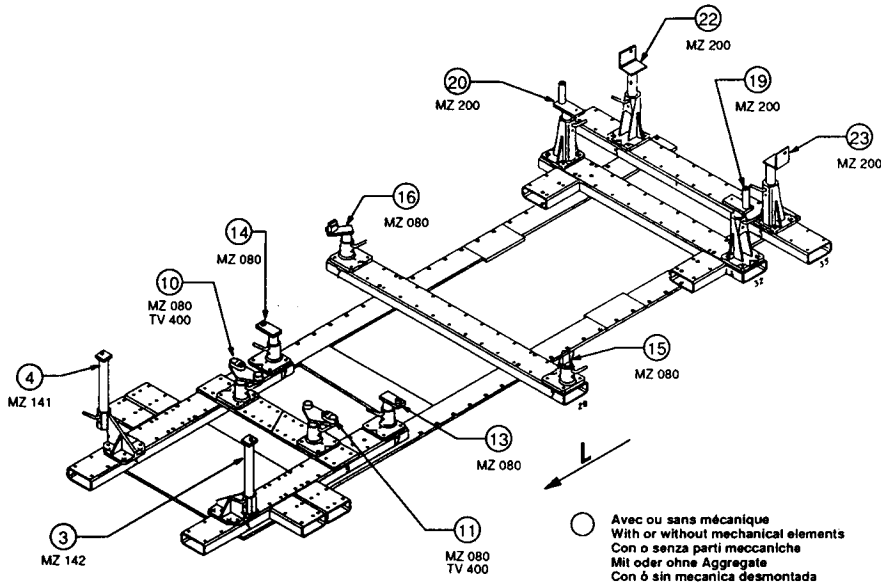


(Fig. CAR. 87)

# PLANS DE MARBRES



## CITROEN ZX

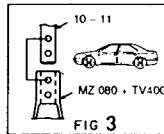
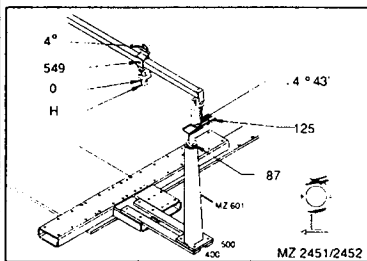
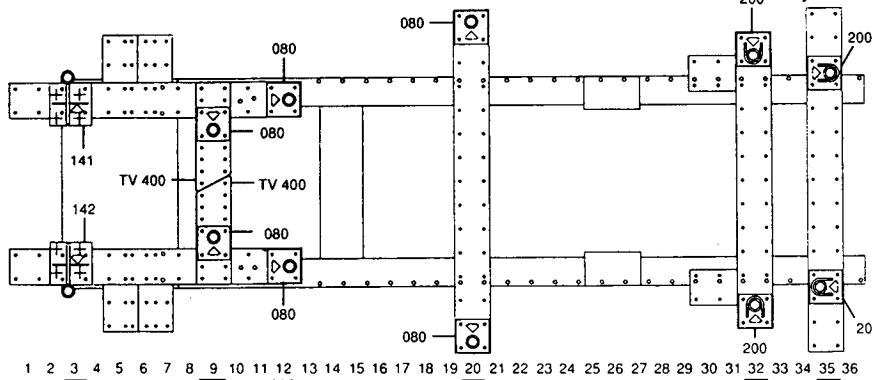


○ Avec ou sans mécanique  
 With or without mechanical elements  
 Con o senza parti meccaniche  
 Mit oder ohne Aggregate  
 Con ó sin mecanica desmontada

### CITROEN

**612.300**

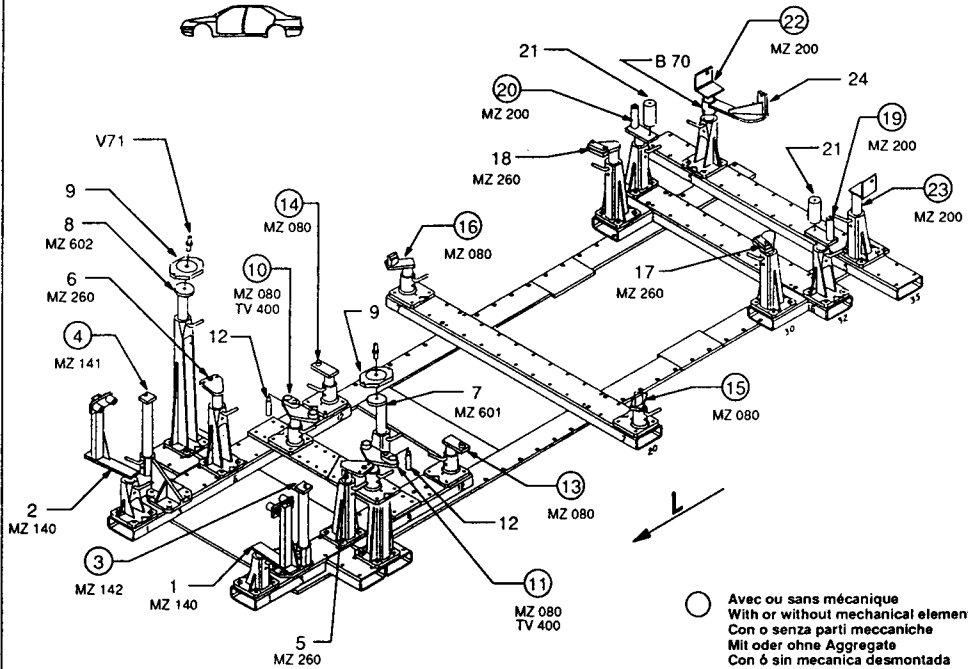
63 Kg 09.01.91 410-D-11B



©Copyright 1991 CELETTE S.A. - All rights reserved. No part of this document may be reproduced in any form, by photostat, xerography or any other means, or incorporated into any informational retrieval system, electronic or mechanical, without the permission of the copyright owner.



# CITROEN ZX



○ Avec ou sans mécanique  
With or without mechanical elements  
Con o senza parti meccaniche  
Mit oder ohne Aggregate  
Con ó sin mecanica desmontada

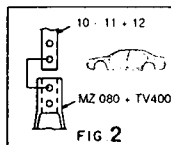
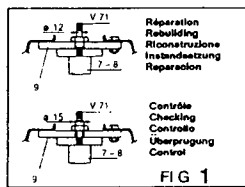
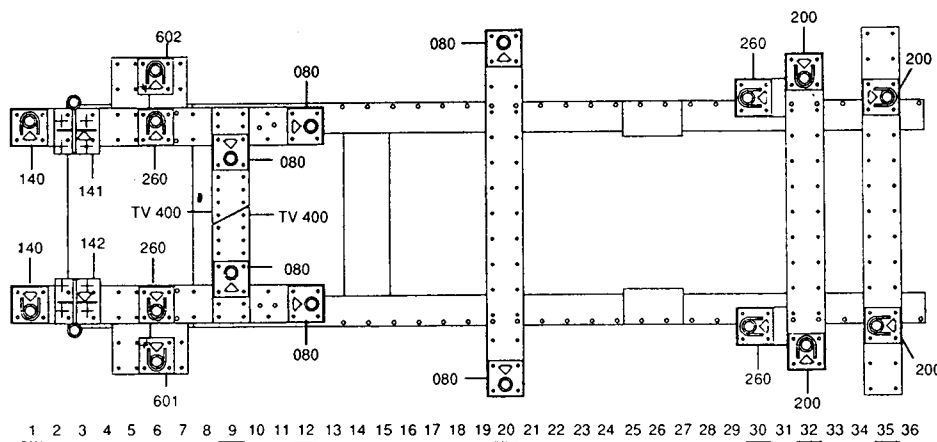
REP	REFERENCE	PDS	NB	MZ
1	612 701	3,8	1	140
2	612 702	3,8	1	140
3	612 703	3,8	1	142
4	612 704	3,8	1	141
5	612 705	2,3	1	260
6	612 706	2,3	1	260
7	612 707	2,5	1	601
8	612 708	2,5	1	602
9	612 709	1,3	2	
10	612 710	2,4	1	080
11	612 711	2,4	1	080
12	612 712	0,3	2	
13	612 713	1,8	1	080
14	612 714	1,8	1	080
15	612 715	1,8	1	080
16	612 716	1,8	1	080
17	612 717	2,7	1	260
18	612 718	2,7	1	260
19	612 719	2,5	1	200
20	612 720	2,5	1	200
21	612 721	1,6	2	
22	612 722	2,7	1	200
23	612 723	2,5	1	200
24	612 724	2,4	1	
	V71	0,1	2	
	B70	0,1	1	

	M8x12	4
	M8x25	4
	M10x25	5
	M10x70	2
	M12x60	4
	M12x60	4
	M14x25	2
	M14x90	4

	M10	3
	M14	6

## 612.300

63 Kg    09 01 91    410-D-11A



**CELETTE**<sup>®</sup>  
VIENNE-FRANCE

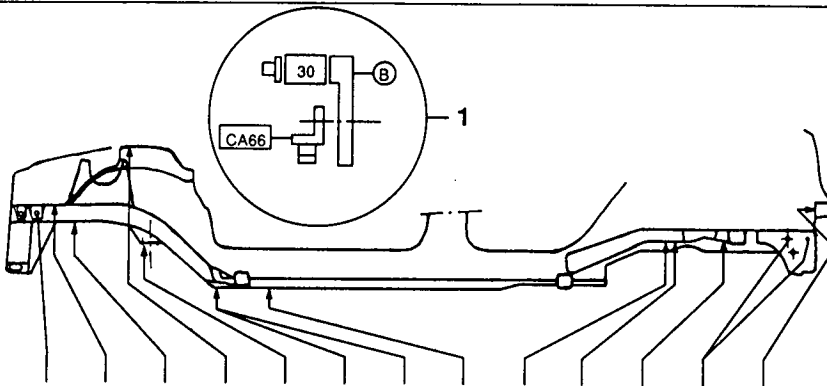
© Copyright 1991 CELETTE S.A. - All rights reserved. No part of this document may be reproduced in any form, by photostat, xerography or any other means, or incorporated into any informational retrieval system, electronic or mechanical, without the permission of the copyright owner

**GELETTE** METRO 2000

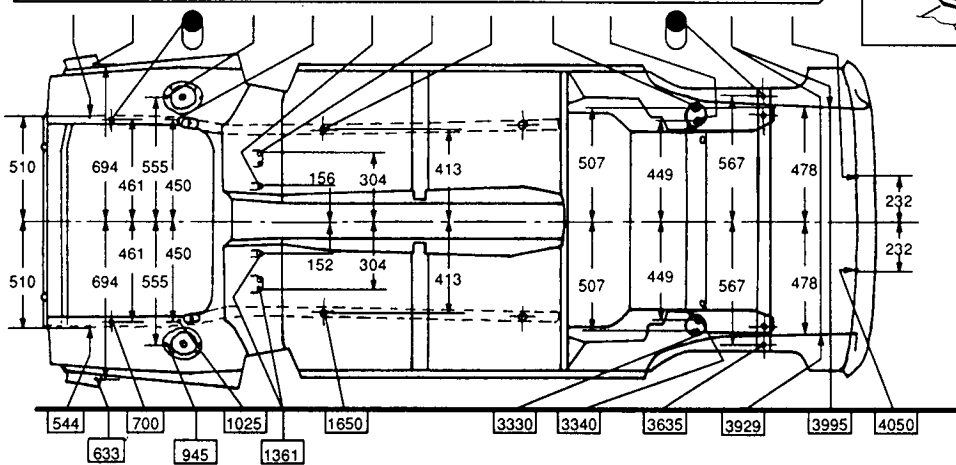
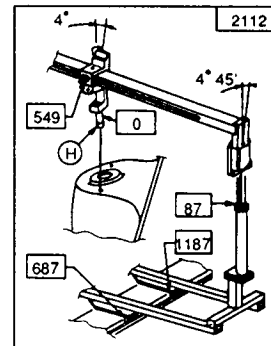
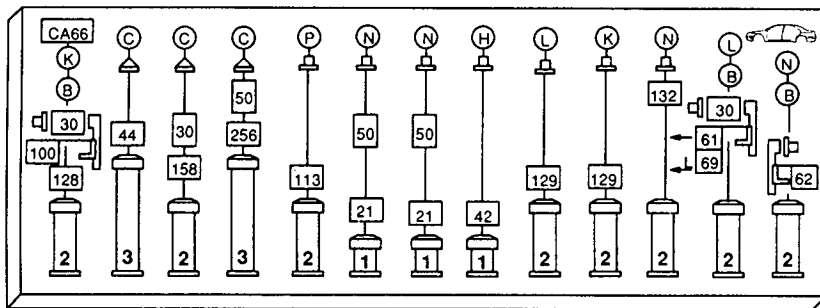
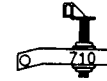
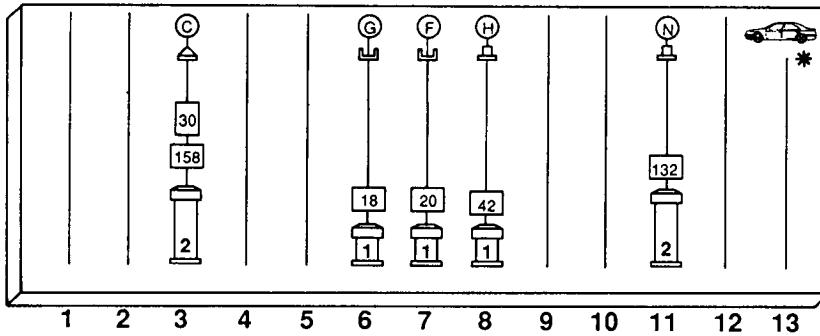
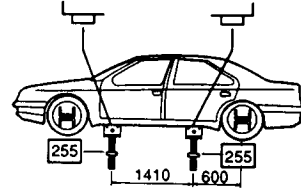
**CITROEN ZX**

A 0815

CA 66



APPUIS DE CRIC  
JACK BEARING  
LAGER DES WAGENHEBERS  
APPOGGIO DEL MARTINETTO  
APOYOS DEL GATO



11/90

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

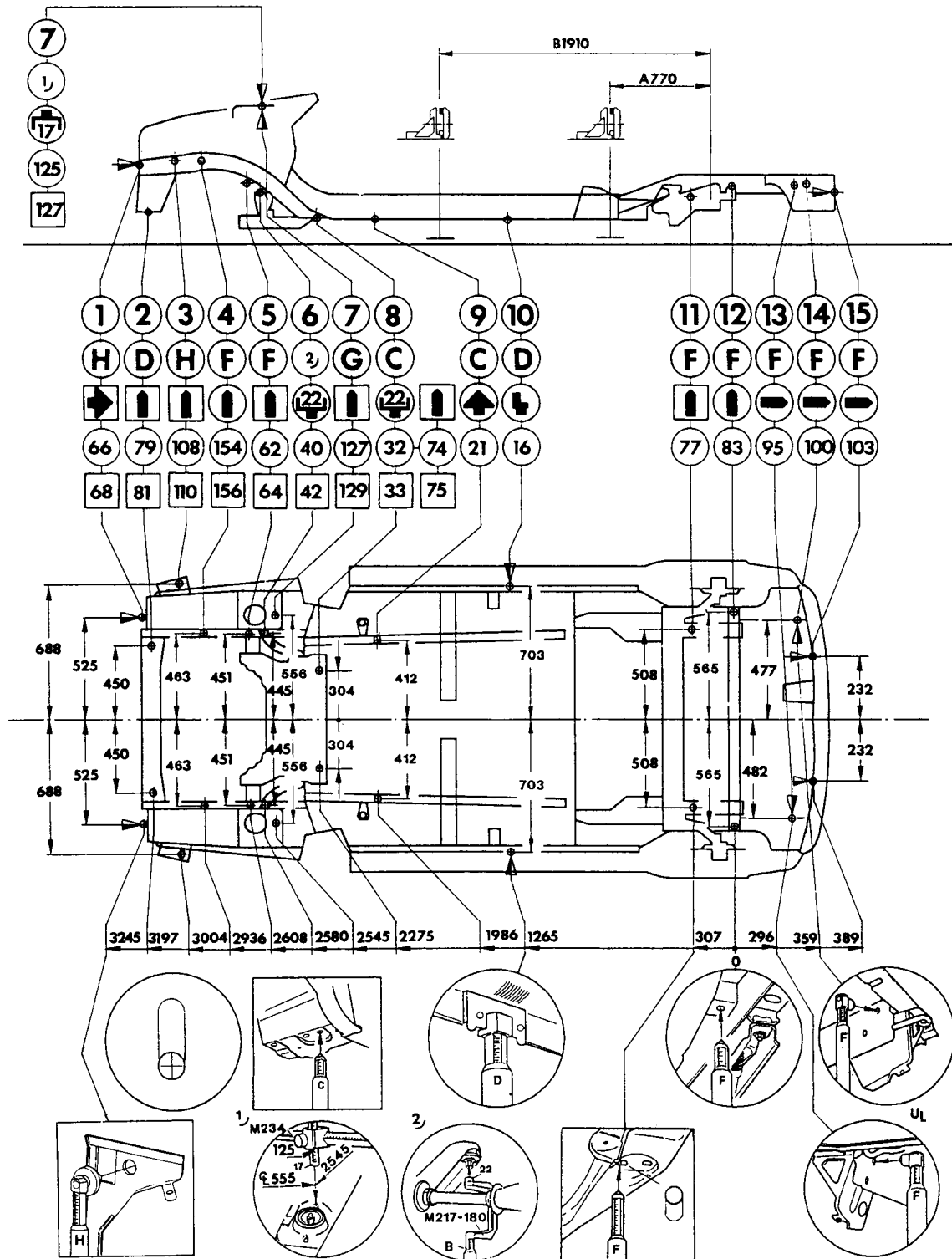
**CAR-O-LINER®**



**Citroën**

**No. ...4:015...**

Copyright © 1993-04  
**CAR-O-LINER**  
SWEDEN



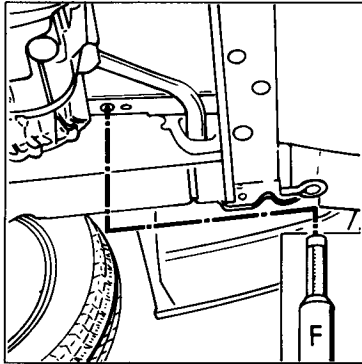
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

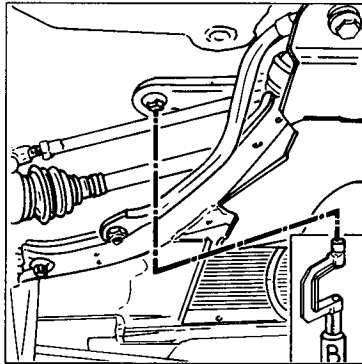
ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

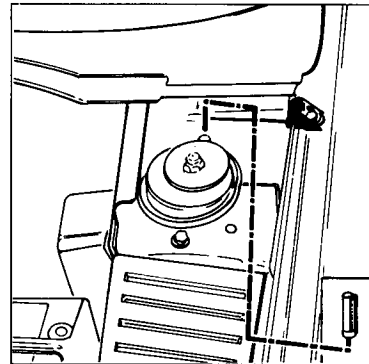
Points de contrôles



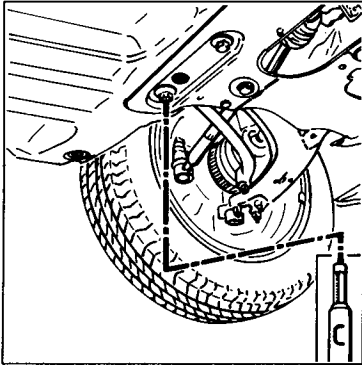
1



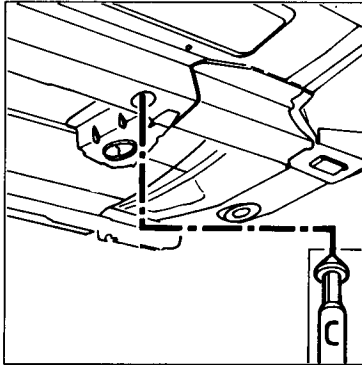
2



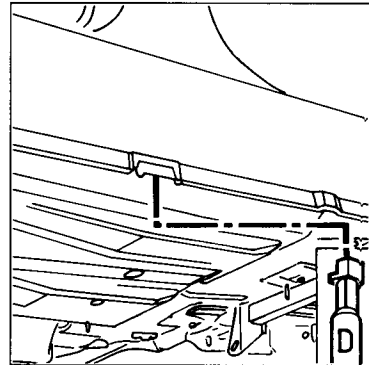
3



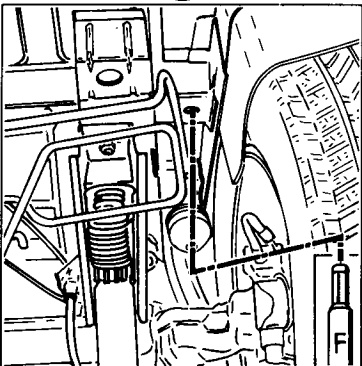
4



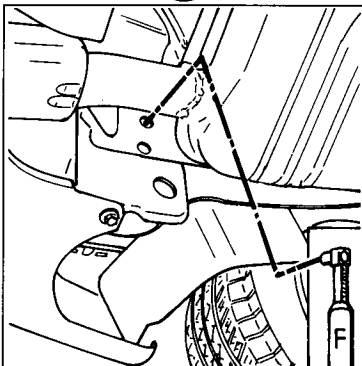
5



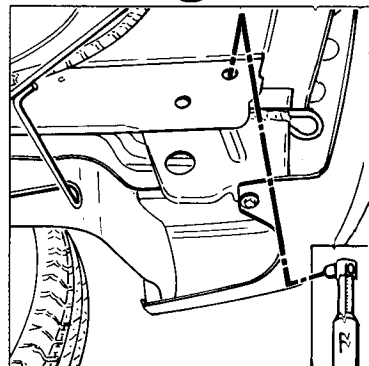
6



7



8



9

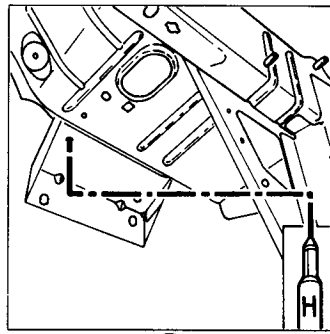
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

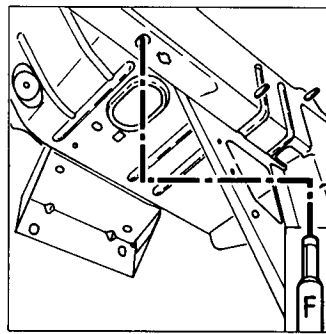
ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

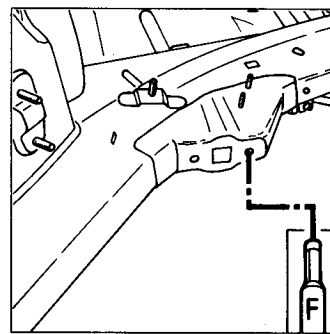
Points de contrôles



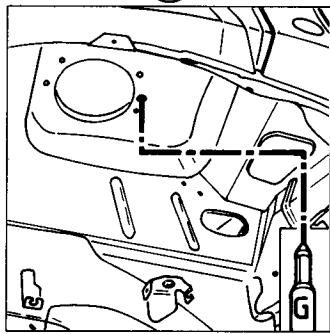
1



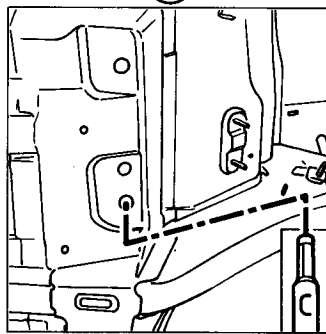
2



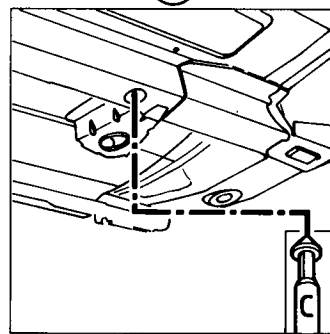
3



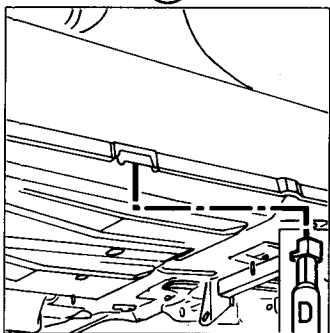
4



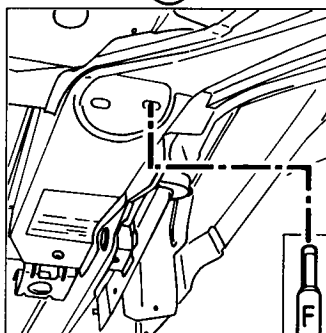
5



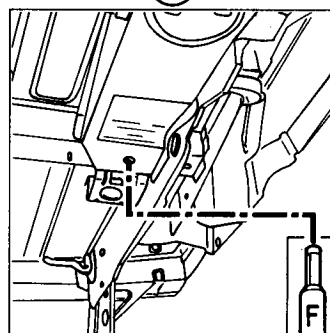
6



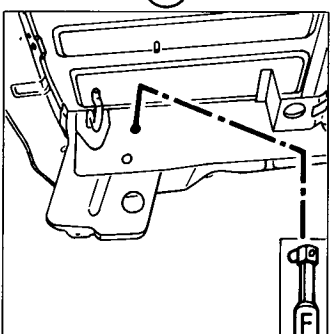
7



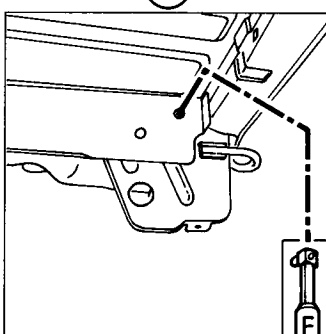
8



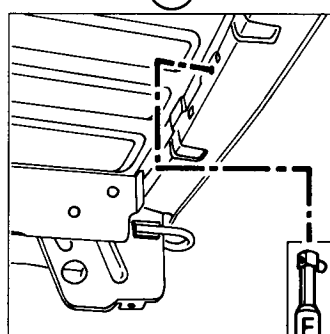
9



10



11



12

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



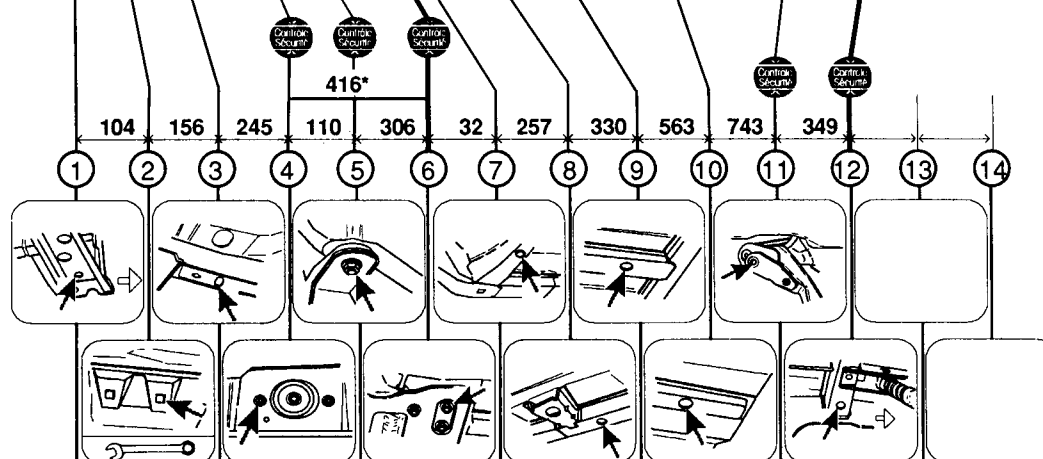
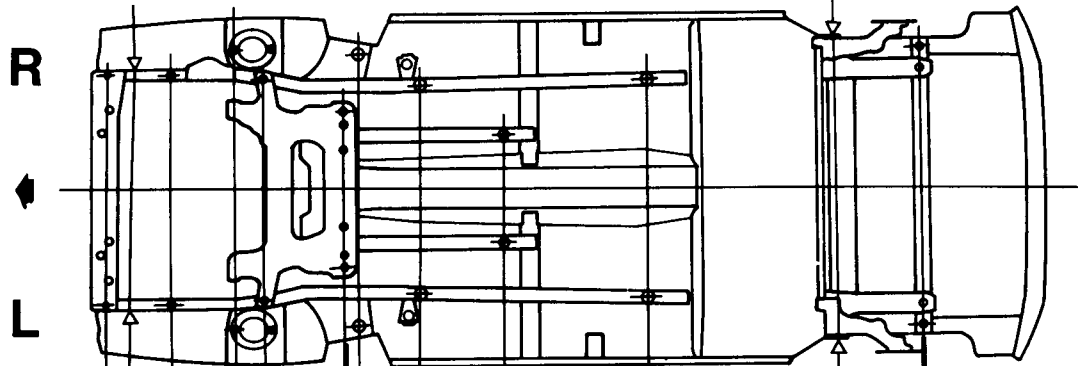
**Dataliner®**

CITROEN ZX

3892-1

Model year: See Index

3892



	10	16x16	12x16		19		19		25		25		20		R38x42 L38		15		10x16		
	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1			
	---	200	200	500	100	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	100			
	228	265	218	268	170	121	127	121	133	130	234	247									

	3195	3091	2935	2690 416*	2580	2274	2242	1985	1655	1092	349	0		
	921	817	661	416*	306	0	32	289	619	1182	1925	2274		
	900	980	918	1112	890	608	1110	826	428	866	1212	1128		
	450	490	459	556	445	304	555	413	214	433	606	564		

© DATALINER AB Eskilstuna, Sweden, 1991. All rights reserved.



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



CITROEN ZX

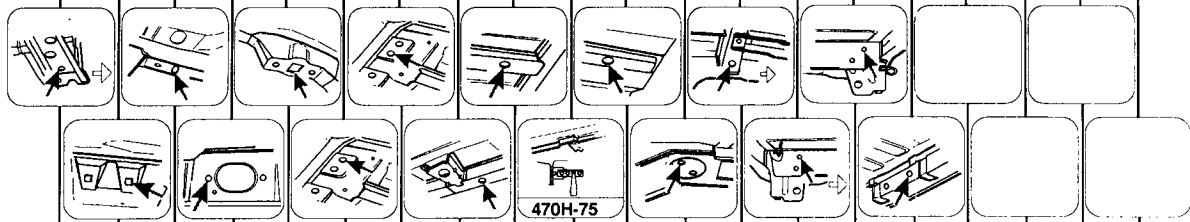
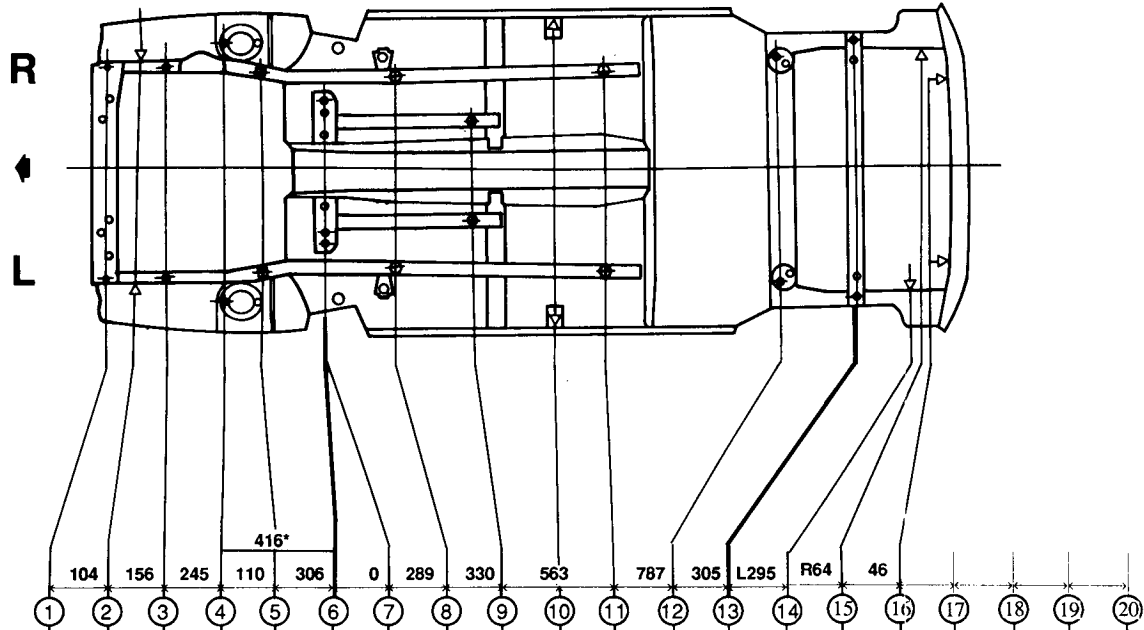


3893-1



Model year: See Index

3893



	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
⊙ 10	16X16	12X16	⊙ 8	22X22	⊙ 18	⊙ 18	⊙ 25	⊙ 20	470H-75	R38x42 ⊙ L38	R11 ⊙ L11x16	10x16	⊙ 15	⊙ 15	⊙ 10					
1	1	1	1	1	1	1	1	1	3	1	1	1	1	1	1					
---	200	200	500	100	---	---	---	---	---	---	100	100	100	100	100					
228	265	218	249	228	156	L156	121	133	---	130	244	247	L268	R276	275					
	3195	3091	2935	2690 416*	2580	2274	2274	1985	1655	---	1092	305	0	L295	R359	405				
	921	817	661	416*	306	0	0	289	619	---	1182	1969	2274	L2569	R2633	2679				
	900	980	918	1112	890	608	---	826	428	1340	866	1014	1128	---	---	464				
	450	490	459	556	445	304	L264	413	214	670	433	507	564	L498	R496	232				

© DATALLINER AB Eskilstuna Sweden 1991. All rights reserved.

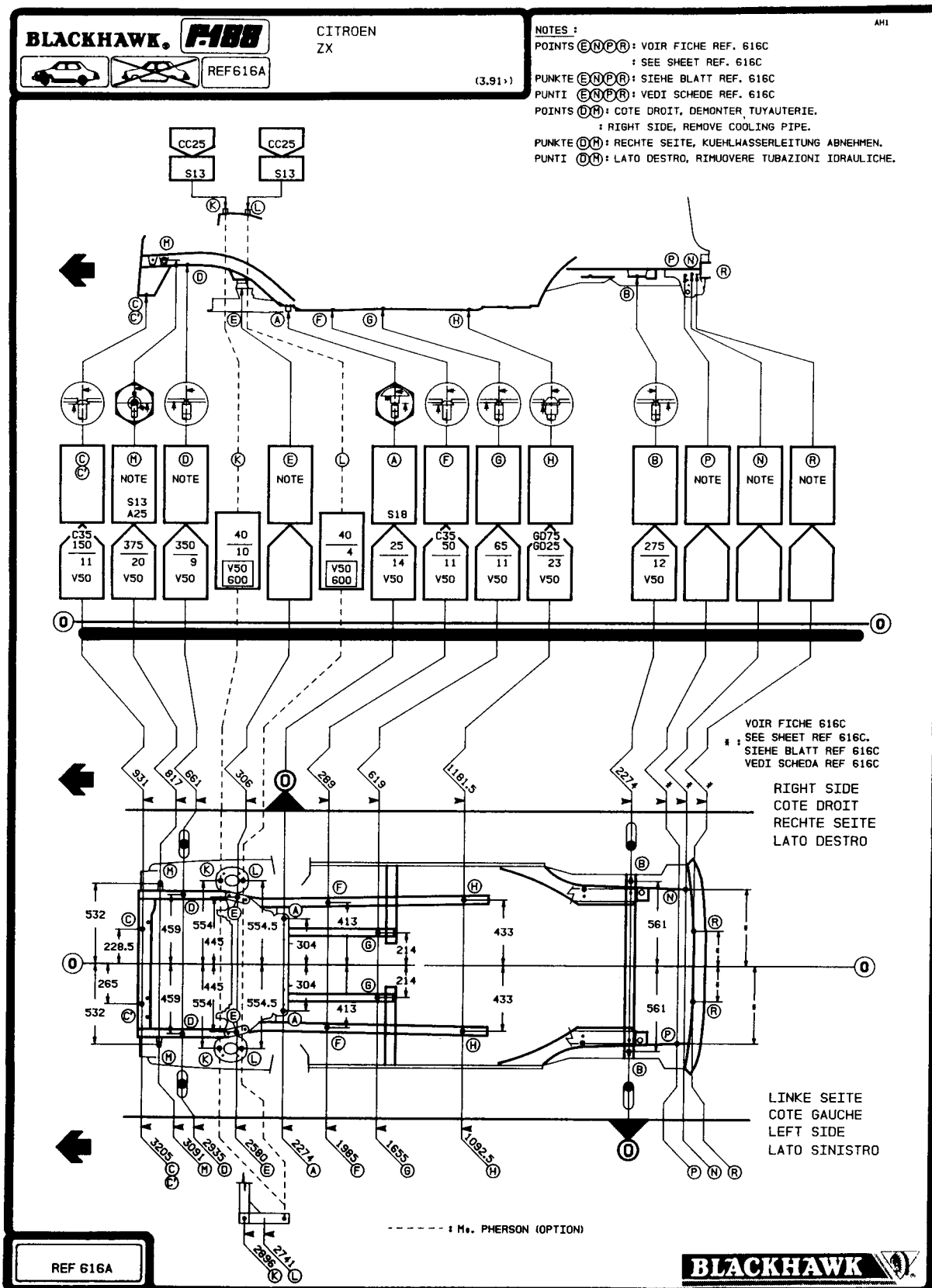
#521-FABRIC

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



**BLACKHAWK. F188**

CITROEN  
ZX

AH1

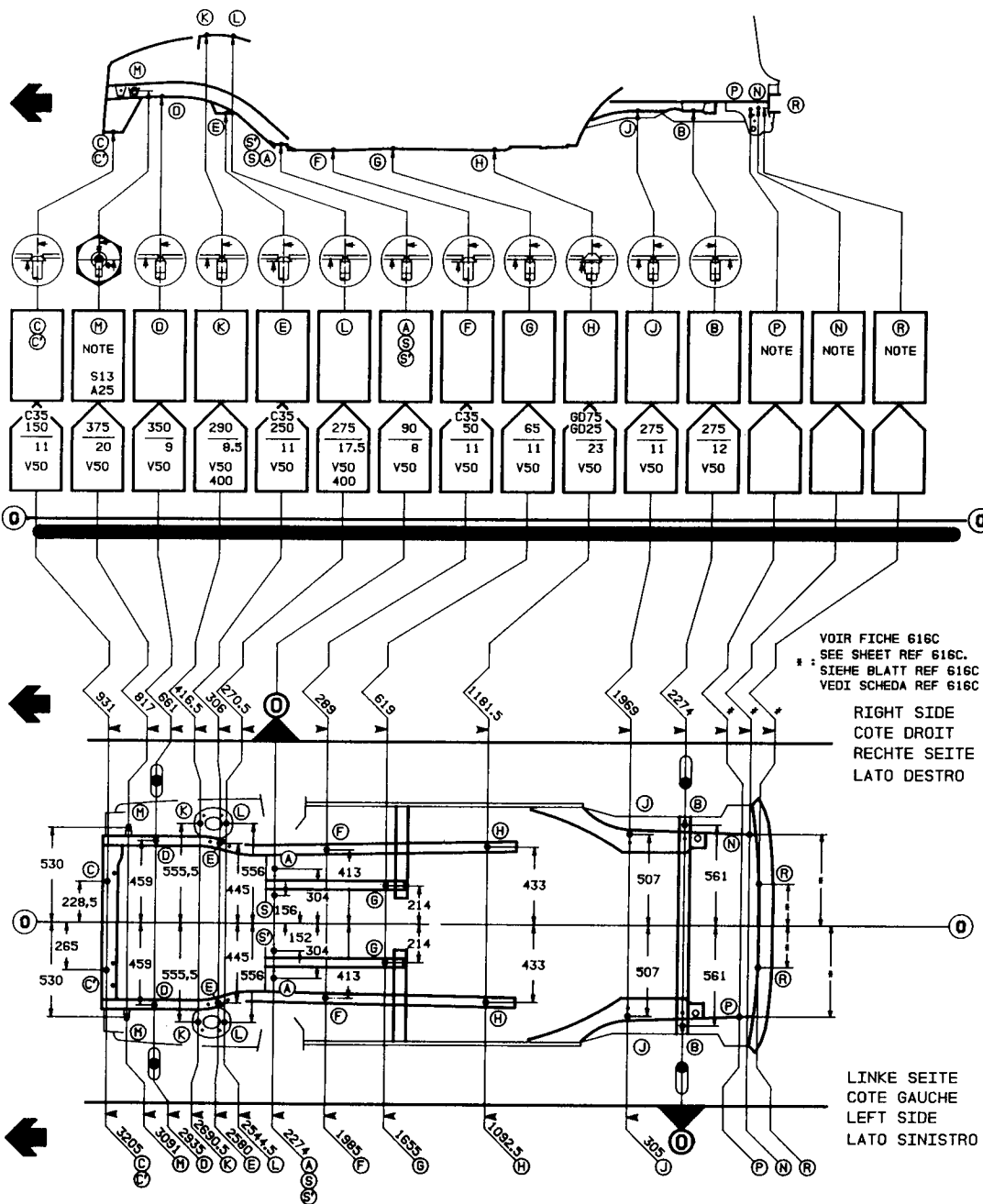


REF616B

(3,91)

NOTES :

POINTS (N)(P)(R) : VOIR FICHE REF. 616C  
: SEE SHEET REF. 616C  
PUNKTE (N)(P)(R) : SIEHE BLATT REF. 616C  
PUNTI (N)(P)(R) : VEDI SCHEDE REF. 616C  
POINTS (H) : REMETTRE BOULONS/VIS D'ORIGINE.  
: RE-INSTALL ORIGINAL BOLTS.  
PUNKTE (H) : ORIGINALSCHRAUBEN BENUTZEN.  
PUNTI (H) : RIMONTARE VITE ORIGINALE.



REF 616B

**BLACKHAWK**

GARNITURES INTERIEURES BERLINE 3PTES

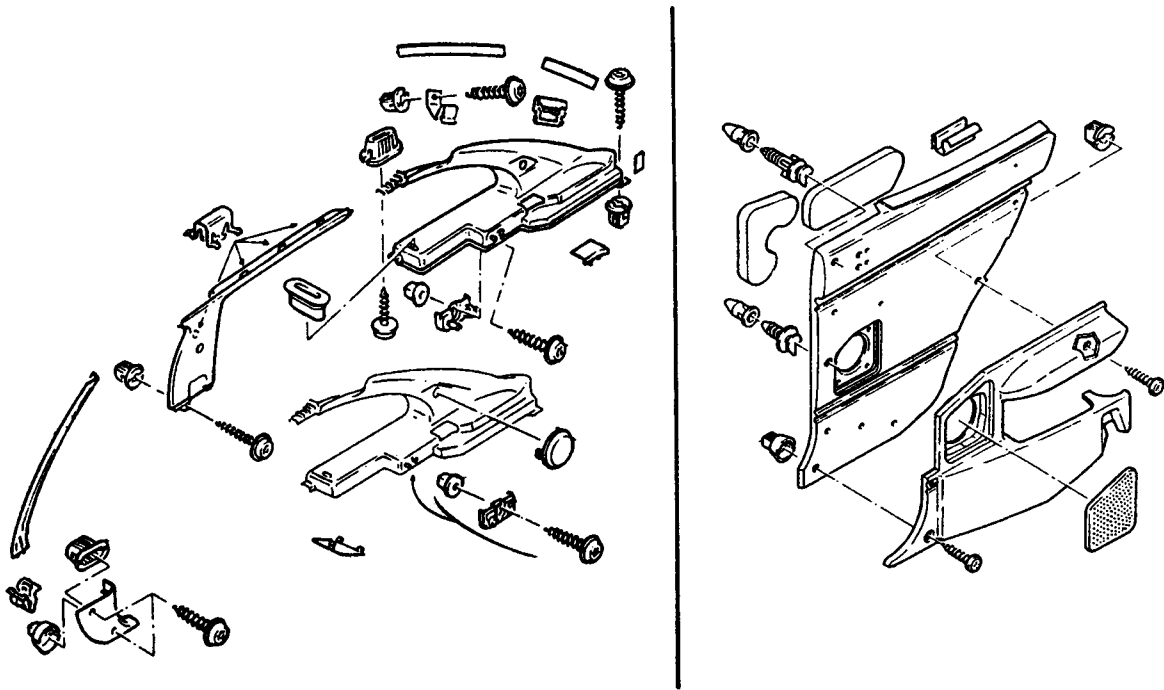
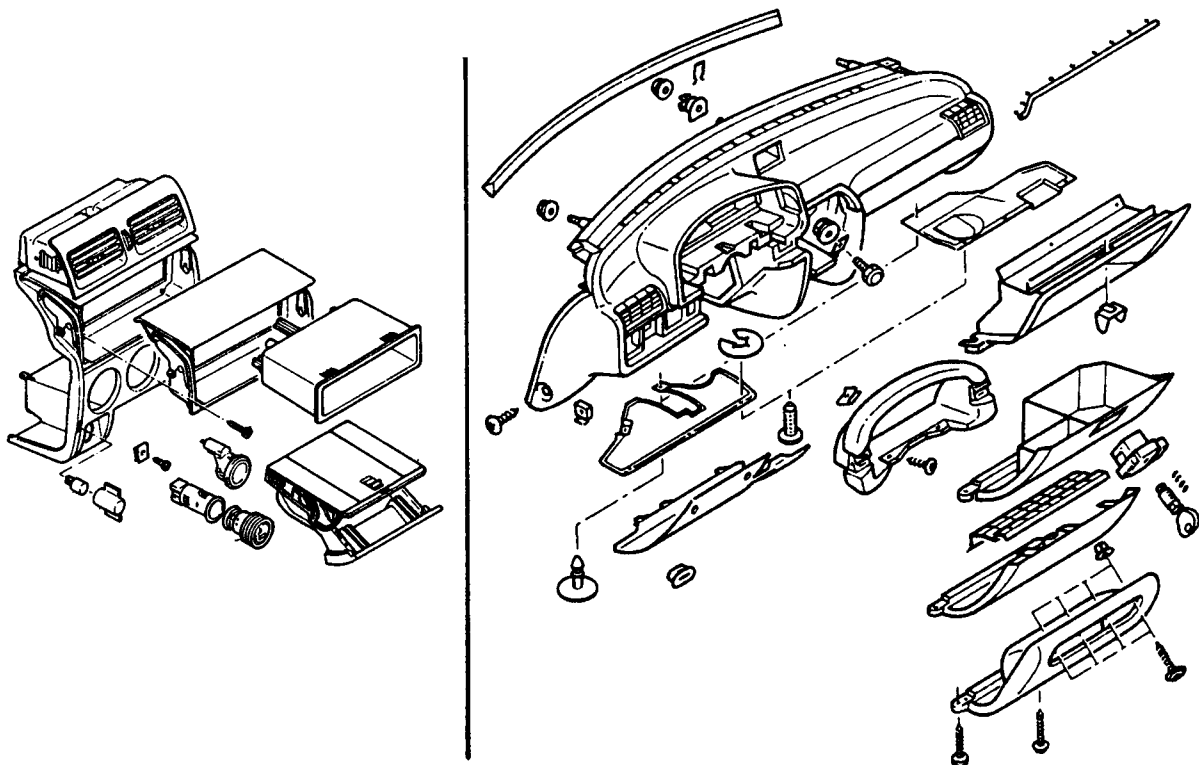


PLANCHE DE BORD



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

