

EVOLUTION PEUGEOT 205

Modifications 1985

Pour le millésime 85, la 205 est proposée avec une option toit ouvrant et dans une nouvelle version 3 portes.

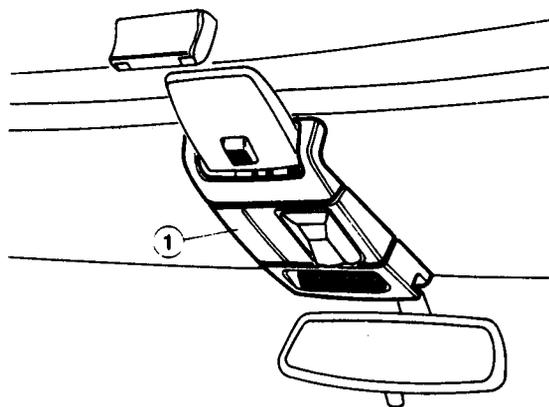
Types mines

- Version 1124 (50 ch)
- Version 1360 (60 ch)
- Version 1360 (80 ch)
- Version « entreprise » 1124 (50 ch)

Toit ouvrant

DEPOSE

- A l'intérieur de l'habitacle, déposer la console de pavillon (1) (fig. 1).
- Déposer les deux vis (2) de la poignée et les deux vis (3) du verrou (fig. 2).
- A l'extérieur du véhicule, déposer le cache glissière (4) en le tirant vers l'avant (fig. 3).
- Déposer les vis (5) et (6) de chaque côté.
- Déposer les caches latéraux (7) en les dégageant de côté après avoir fait coulisser chacun d'eux vers l'arrière (fig. 4).
- Déposer les butées arrière (8) ainsi découvertes (fig. 5).

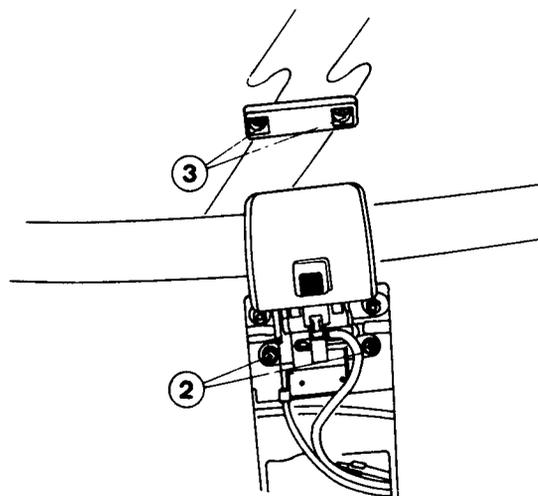


(Fig. 1)

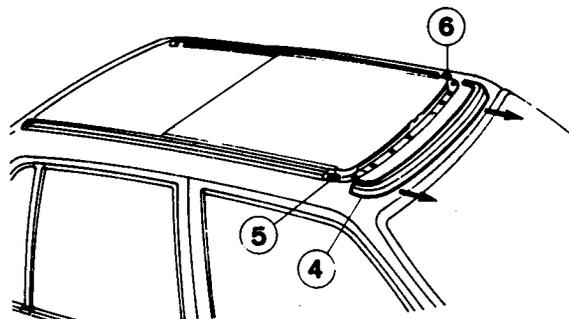
- Tirer la glace de toit ouvrant vers l'arrière en (B) et la dégager des glissières (fig. 6).

REPOSE

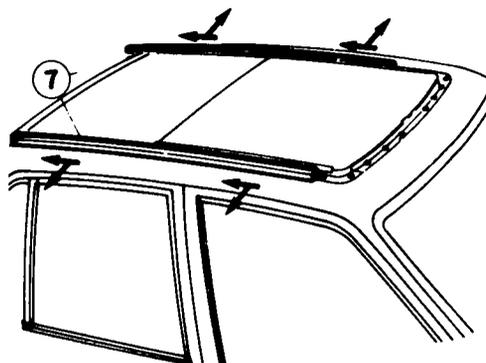
- Procéder dans l'ordre inverse de la dépose après avoir légèrement graissé les coulisses et guide-vitre.



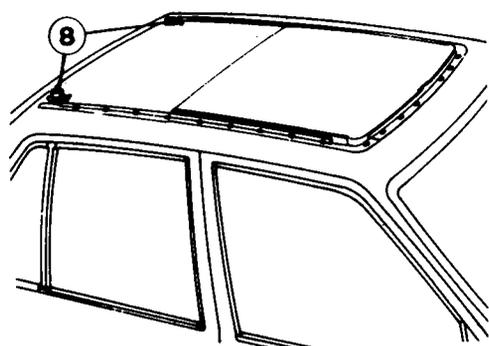
(Fig. 2)



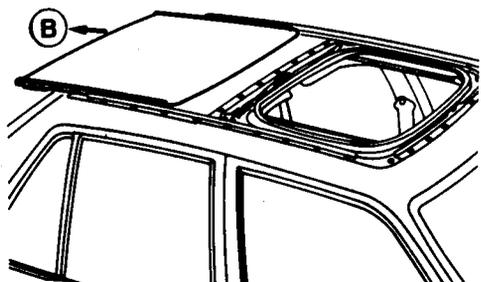
(Fig. 3)



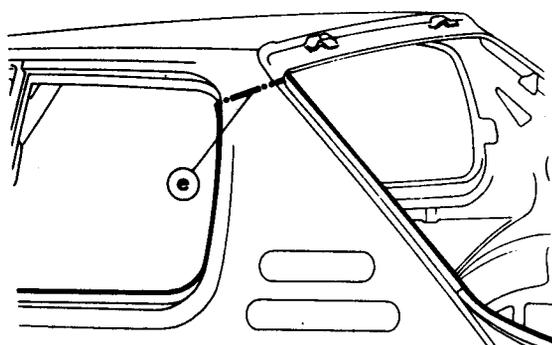
(Fig. 4)



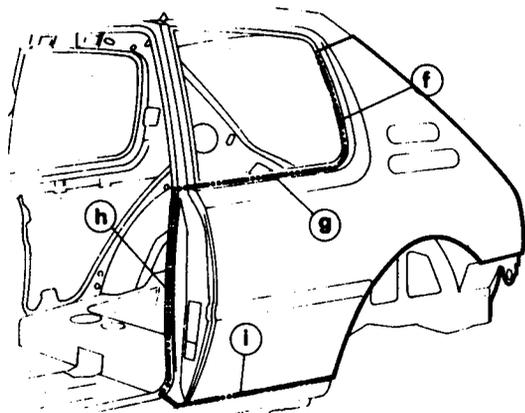
(Fig. 5)



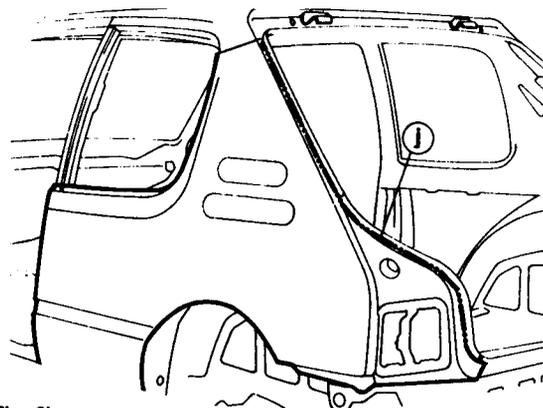
(Fig. 6)



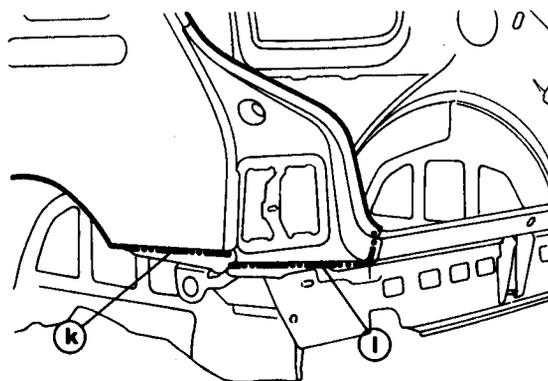
(Fig. 7)



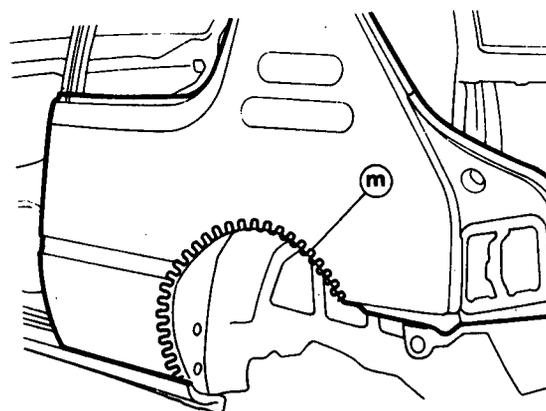
(Fig. 8)



(Fig. 9)



(Fig. 10)



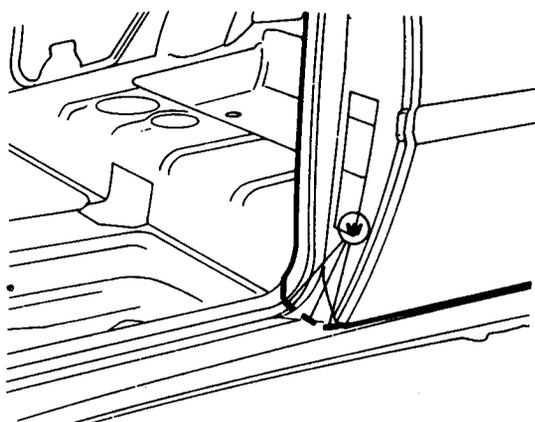
(Fig. 11)

Spécificités 205 version 3 portes

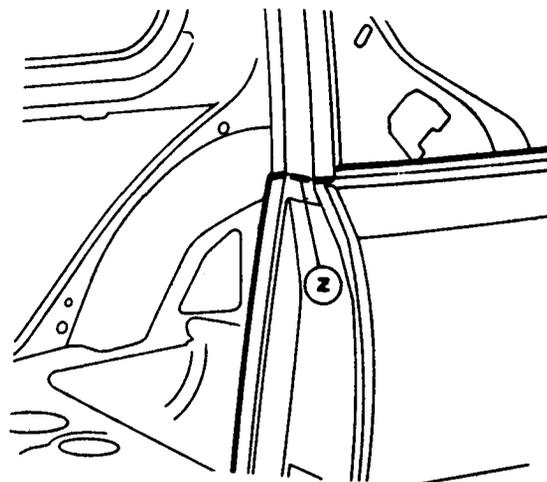
Aile arrière

DEPOSE

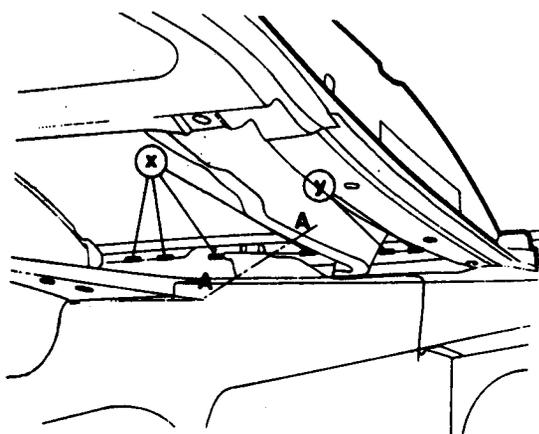
- Couper l'aile en haut du panneau de custode en (e) (fig. 7).
- Découper ensuite selon les lignes (f), (g), (h) et (i) (fig. 8).
- Découper l'aile et la tôle de feux dans la baie de hayon (fig. 9).
- De même, découper le bas de l'aile en partie arrière en (k) et en (i) la partie basse de la tôle de feux (fig. 10).



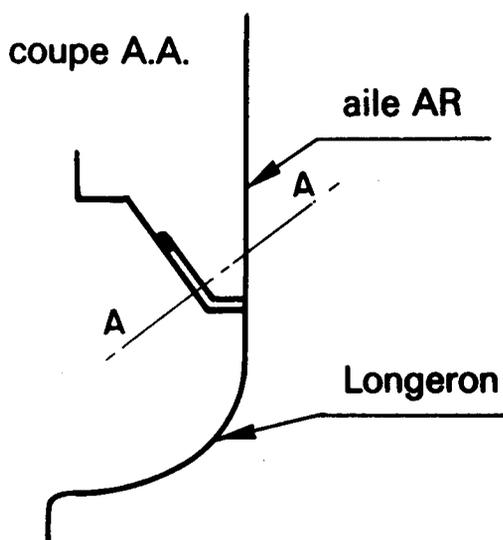
(Fig. 12)



(Fig. 15)



(Fig. 13)



(Fig. 14)

- Ainsi découpée, décoller l'aile avec un chalumeau si nécessaire pour séparer la partie collée au mastic (m) (fig. 11).
- Fraiser les points de soudure dans la baie de glace latérale et sur le seuil de porte sur le montant, ainsi que dans la baie de hayon.
- Arracher les morceaux de tôle ainsi obtenus.

REPOSE

- Préparer les bords d'accostage sur la doublure d'aile.
- Découper dans la pièce neuve une pièce aux dimensions de celle découpée sur le véhicule.

Nota. — Ajuster la coupe en superposant correctement l'aile neuve sur la partie restée sur le véhicule au niveau de la custode.

- Déposer un cordon de mastic en (m) (fig. 11).
- Enduire les zones d'accostage de mastic compatible avec la soudeuse à l'électricité par points.
- Présenter l'aile.
- Bien appliquer la zone où se trouve le cordon de mastic (fig. 11).
- Souder par procédé MIG ou au chalumeau en (e) (fig. 7).
- Souder par points électriques sur les lignes (f), (g), (h), (i) et (k) (fig. 8 à 11).
- Souder en MIG ou au chalumeau en (l) et (w) (fig. 10 et 12).
- Par l'intérieur de l'habitacle, souder au MIG ou au chalumeau en (x) et (y) (fig. 13).

Nota. — Souder sur le bord du retour de l'aile en appui sur le bas de caisse comme le montre la section A/A (fig. 14).

- Terminer en brasant la jonction de l'aile avec le montant central en (z) (fig. 15).
- Assurer une finition à l'étain au raccord sur le montant de custode en (e) (fig. 7).
- Appliquer un cordon de mastic sur les autres soudures, ainsi qu'à la jonction entre la tôle porte-feux et l'aile arrière.

Nota. — Ne pas omettre la ligne (x) et (y) (fig. 13).

- Appliquer un mastic à lisser au pinceau suivant (i) pour étanchéifier la jonction de l'aile arrière avec le bas de caisse (fig. 8).
- Protéger contre la corrosion l'intérieur de l'aile suivant (g), (h) et (i) à l'aide de cire fluide (fig. 16).

Demi coquille extérieure de passage de roue

DEPOSE

Nota. — Opération à réaliser après la dépose de l'aile arrière.

- Découper la coquille extérieure de passage selon (c), juste en-dessous du trou (b) (fig. 17).
- Découper ensuite en (d) et (e) (fig. 18).
- Préparer les bords d'accostage sur la doublure d'aile comme indiqué, en dégrafant notamment la « patte » à l'avant de la coquille (fig. 19).

REPOSE

- Préparer les bords d'accostage sur la doublure d'aile.
- Découper la pièce neuve en (a), à 20 mm sous la perforation à l'avant de la demi-coquille (fig. 20).
- Préparer les bords d'accostage de la pièce neuve.
- Positionner la demi-coquille préparée sur le véhicule en mettant la partie (b) en recouvrement de la partie de coquille laissée en place sur le véhicule (fig. 17).
- Souder par points à l'électricité suivant (g), (h) et (i) (fig. 21).
- Souder par procédé MIG ou au chalumeau l'extrémité arrière de la demi-coquille sur la doublure d'aile.
- Procéder à la protection anticorrosion de la demi-coquille.
- Pulvériser un antigraillonnage à l'intérieur du passage de roue.

Partie arrière de bas de caisse

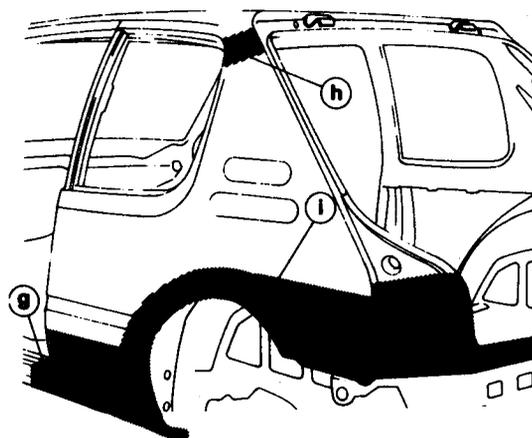
Nota. — Opération réalisable sans déposer l'aile arrière.

DEPOSE

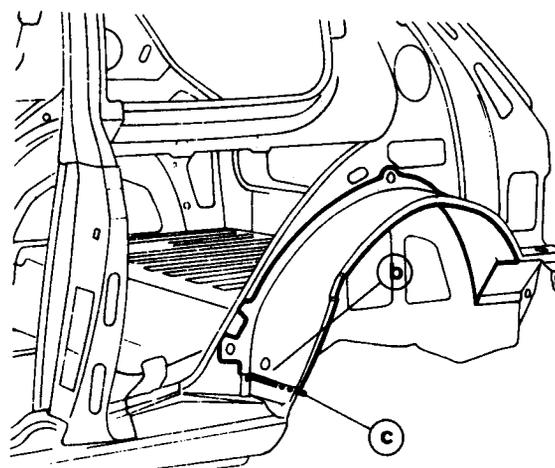
- Dans la partie sous porte, couper le bas de caisse verticalement à la longueur désirée.
- Découper ensuite en (c), (d) et (e) (fig. 22).

Nota. — Procéder avec le plus grand soin dans la partie (d) sous l'aile arrière.

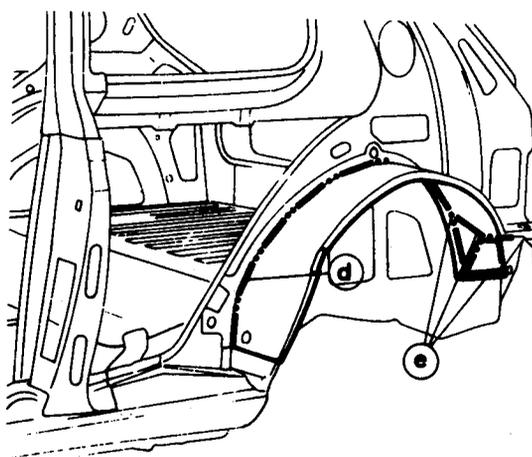
- Par l'intérieur de l'habitacle, découper la partie restante du bas de caisse en (f) et (g) (fig. 23).
- Déposer le bas de caisse partiel.
- Préparer les bords d'accostage sur la partie basse de l'aile arrière et sur la doublure de bas de caisse.
- Préparer les bords d'accostage sur véhicule (planer, enduire de produit anticorrosion compatible avec la soudure).
- Découper dans la pièce neuve une partie légèrement plus longue que celle à remplacer.
- Positionner la partie de pièce neuve sur le véhicule.
- Ajuster la coupe au raccord entre la pièce neuve et la partie restée en place sur le véhicule.
- Préparer les bords d'accostage de la pièce neuve.



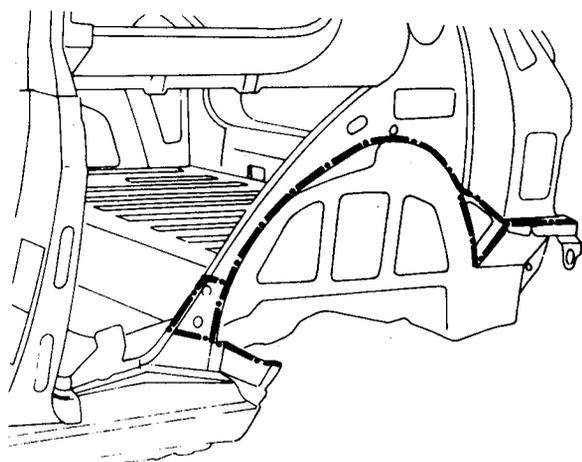
(Fig. 16)



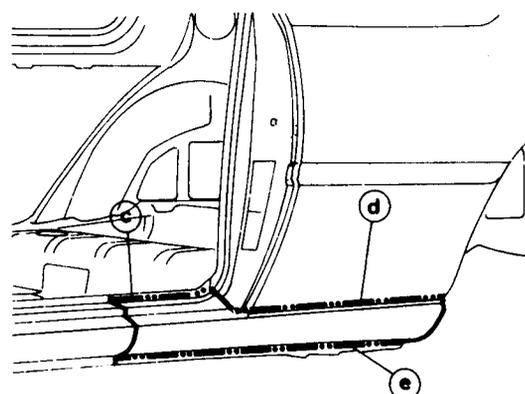
(Fig. 17)



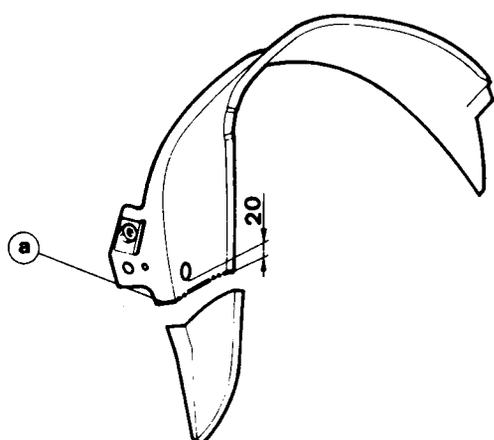
(Fig. 18)



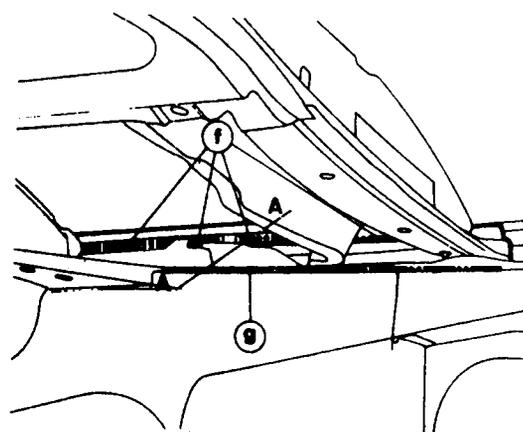
(Fig. 19)



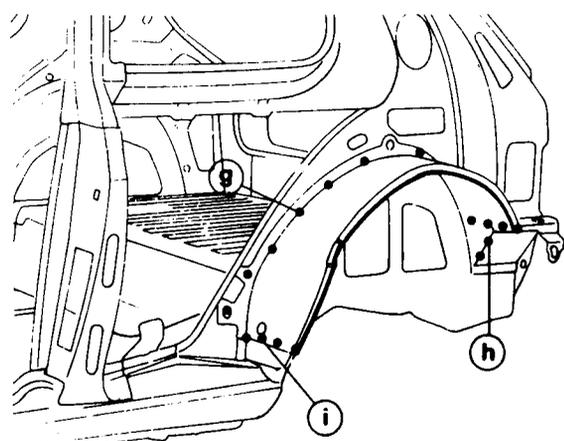
(Fig. 22)



(Fig. 20)

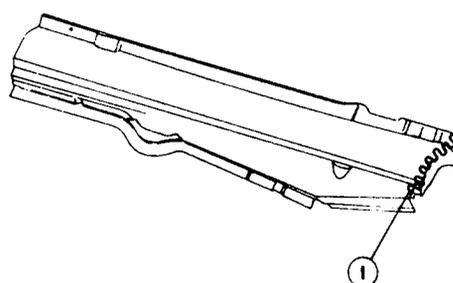


(Fig. 23)

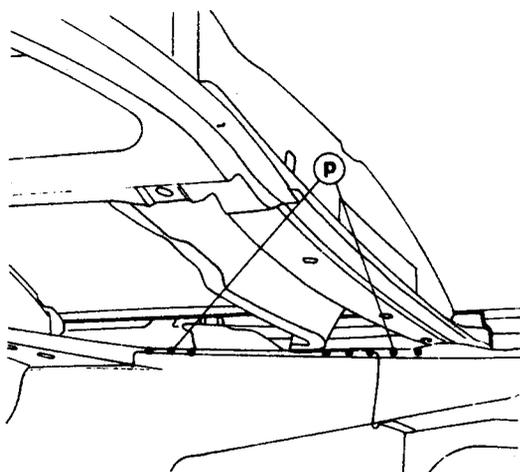


(Fig. 21)

— Déposer un cordon de mastic-colle à l'extrémité arrière (i) de la pièce neuve (fig. 24).



(Fig. 24)



(Fig. 25).

- Souder en bord à bord, au MIG ou au chalumeau, la jonction sous porte entre le bas de caisse et la pièce neuve, ainsi qu'à la jonction de l'aile avec le bas de caisse dans l'entrée de porte.
- Souder par points en (c) et (e) (fig. 22).
- Par l'intérieur de l'habitacle, souder par points en (p) (fig. 25).
- Souder au MIG ou au chalumeau en (f) (fig. 23).
- Assurer la finition de la soudure en bord à bord dans l'entrée de porte avec un glacis d'étain.
- Appliquer un cordon de mastic à lisser au pinceau à la jonction entre le bas de caisse et de l'aile arrière en (d) (fig. 22).
- Pulvériser un antigraillonnage sur le bas de caisse.
- Assurer la protection anticorrosion des corps creux par de la cire fluide.

Renfort de pied central

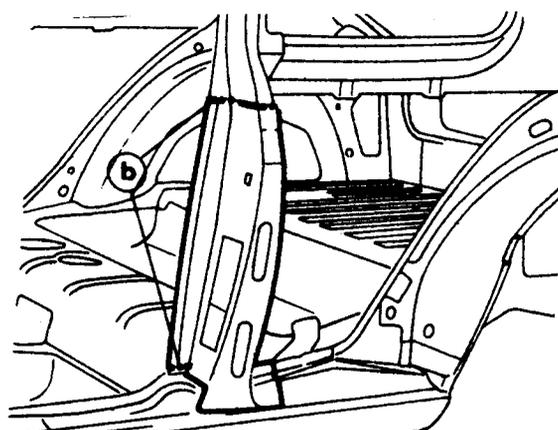
DEPOSE

Nota. — Opération à réaliser après dépose de l'aile arrière.

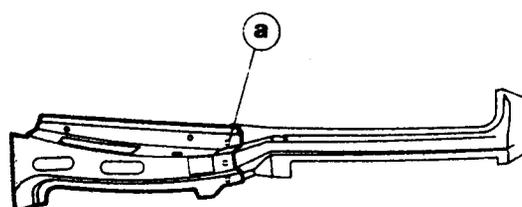
- Fraiser les points de soudure en (b) (fig. 26).
- Déposer la doublure de pied central.
- Planer et préparer les bords d'accostage sur le bas de caisse et à la jonction avec le haut de la doublure de pied central.

REPOSE

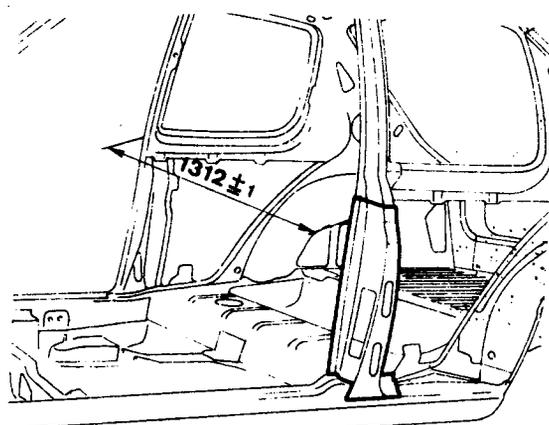
- Sur la pièce neuve, dégraisser la partie basse en fraisant les points de soudure en (a) (fig. 27).
- Préparer les bords d'accostage de la pièce neuve.
- Positionner la pièce neuve sur le véhicule et contrôler l'écartement entre les deux doublures de pieds centraux : 1312 ± 1 mm (fig. 28).
- Souder par bouchonnage la pièce neuve sur le véhicule.
- Procéder ainsi en partie haute et basse en utilisant le système MIG ou le chalumeau.
- Renforcer la liaison (f), de chaque côté du renfort, par quelques points de soudure électrique (fig. 29).
- Après repose de l'aile, procéder à la protection anticorrosion des corps creux avec de la cire fluide, sans omettre la liaison en partie haute.



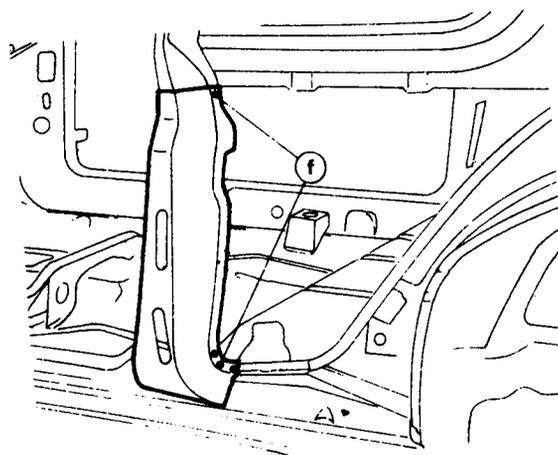
(Fig. 26).



(Fig. 27).



(Fig. 28).



(Fig. 29).

Doublure de custode et de pied central

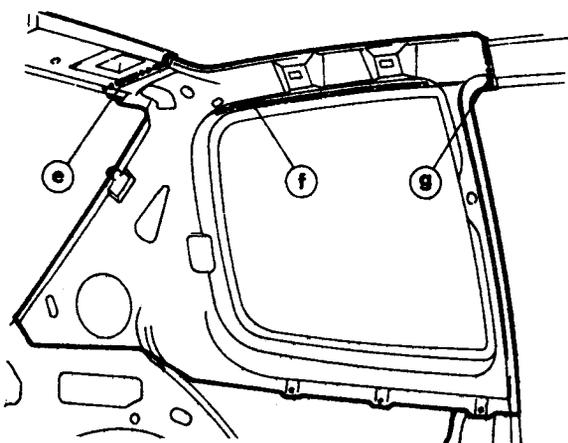
DEPOSE

Nota. — Opération à réaliser après la dépose de l'aile arrière.

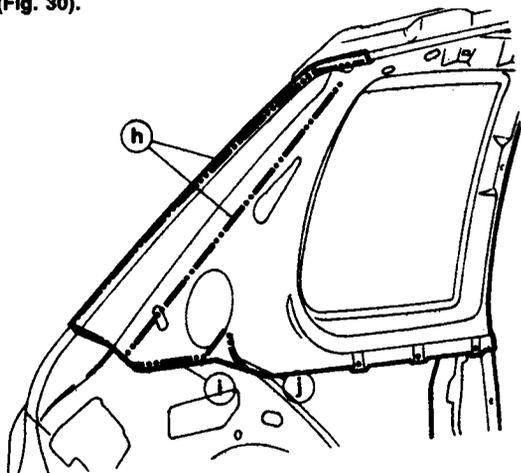
- Procéder à la séparation du pied central sur le bas de caisse comme indiqué au paragraphe précédent.
- Découper la doublure en partie haute en (e), (f) et (g) (fig. 30).
- Faire de même au montant arrière en (h) en prenant soin de ne pas déformer la tôle gouttière de la baie de hayon si celle-ci ne nécessite pas d'être changée (fig. 31).
- Découper le montant central en partie haute (fig. 32).
- Déposer les parties de tôle découpées.
- Préparer les bords d'accostage sur le véhicule.

REPOSE

- Préparer la pièce neuve complète en soudant à l'électricité par points le montant central sur la doublure de custode.
- Préparer ensuite les bords d'accostage sur la pièce neuve aux endroits des liaisons avec la caisse.
- Sur le véhicule, préparer et enduire les bords d'accostage de produit anticorrosion compatible avec la soudure (fig. 33).
- Présenter l'ensemble de la pièce neuve sur le véhicule et contrôler l'écartement aux pieds centraux : 1312 ± 1 mm (fig. 28).

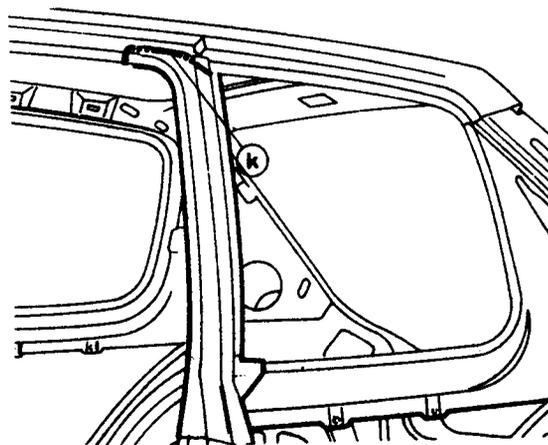


(Fig. 30).

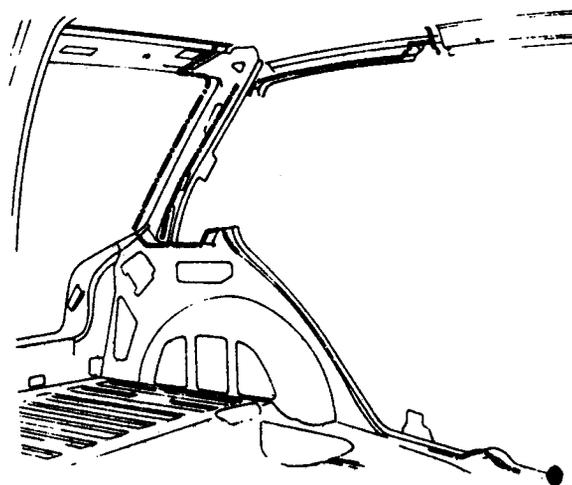


(Fig. 31).

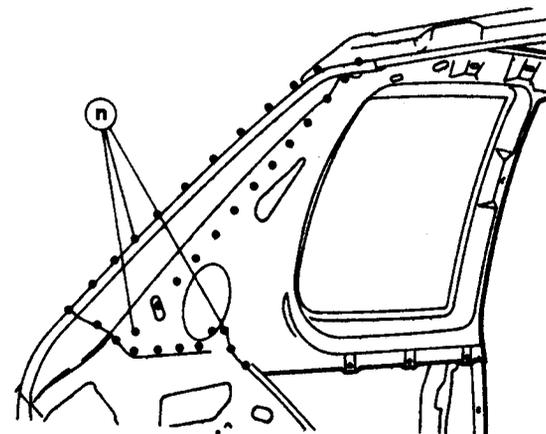
- Souder par points électriques la doublure de custode sur la caisse en (n) et (o) (fig. 34 et 35).
- Souder le pied central en partie basse comme indiqué au paragraphe précédent.
- Souder par cordons successifs MIG en (p), (q) et (r) (fig. 36 et 37).
- Assurer la protection anticorrosion des soudures et des corps creux.
- Appliquer un cordon de colle structurale à la liaison (s) entre la doublure et le pavillon (fig. 38).



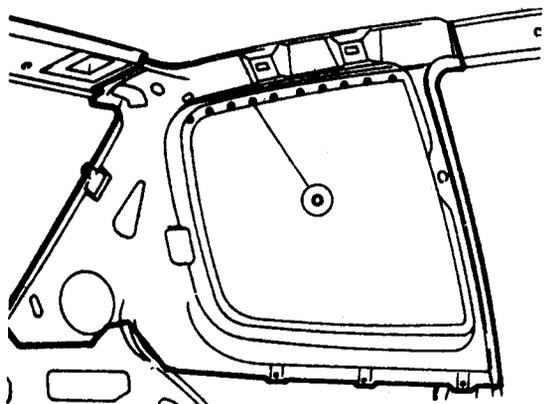
(Fig. 32).



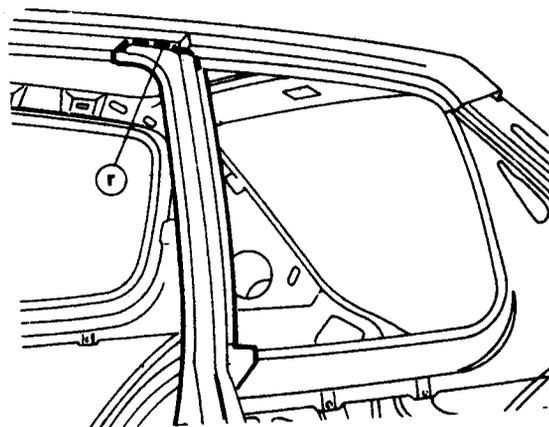
(Fig. 33).



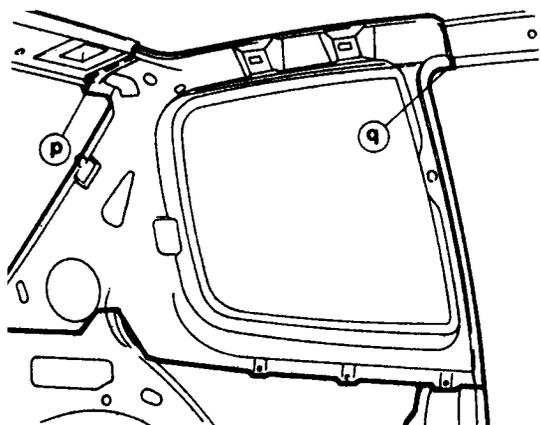
(Fig. 34).



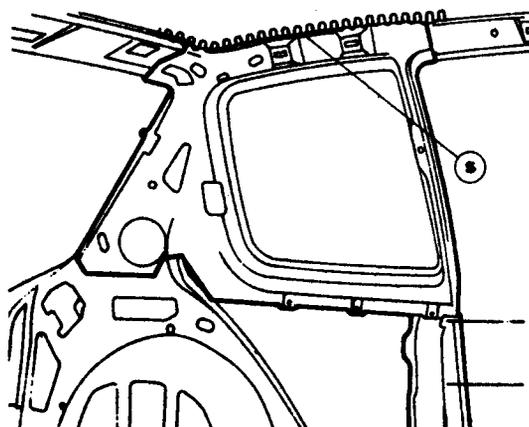
(Fig. 35).



(Fig. 37).



(Fig. 36).



(Fig. 38).