

CARACTERISTIQUES

Identifications intérieures

I. - PLAQUES D'IDENTIFICATION

1. - Numéro de série sur la carrosserie.
2. - Plaque du constructeur réglementation CEE.
3. - Référence teinte de caisse.
4. - Pressions de gonflage.

II. - PLAQUE DE CONSTRUCTEUR (RÉGLEMENTATION CEE)

(Communauté Économique Européenne)

- a - Numéro de réception*.
 - b - Numéro d'identification du véhicule.
Identification constructeur.
Type Mines.
O emplacement en réserve.
Numéro de série.
 - c - Poids maxi autorisé en charge (PTC).
 - d - Poids total roulant autorisé (PTR).
 - e - Charge maximale admissible sur essieu avant.
 - f - Charge maximale admissible sur essieu arrière.
 - g - Code d'identification.
- * Suivant destination.

TEINTES PEINTURE

Opaques

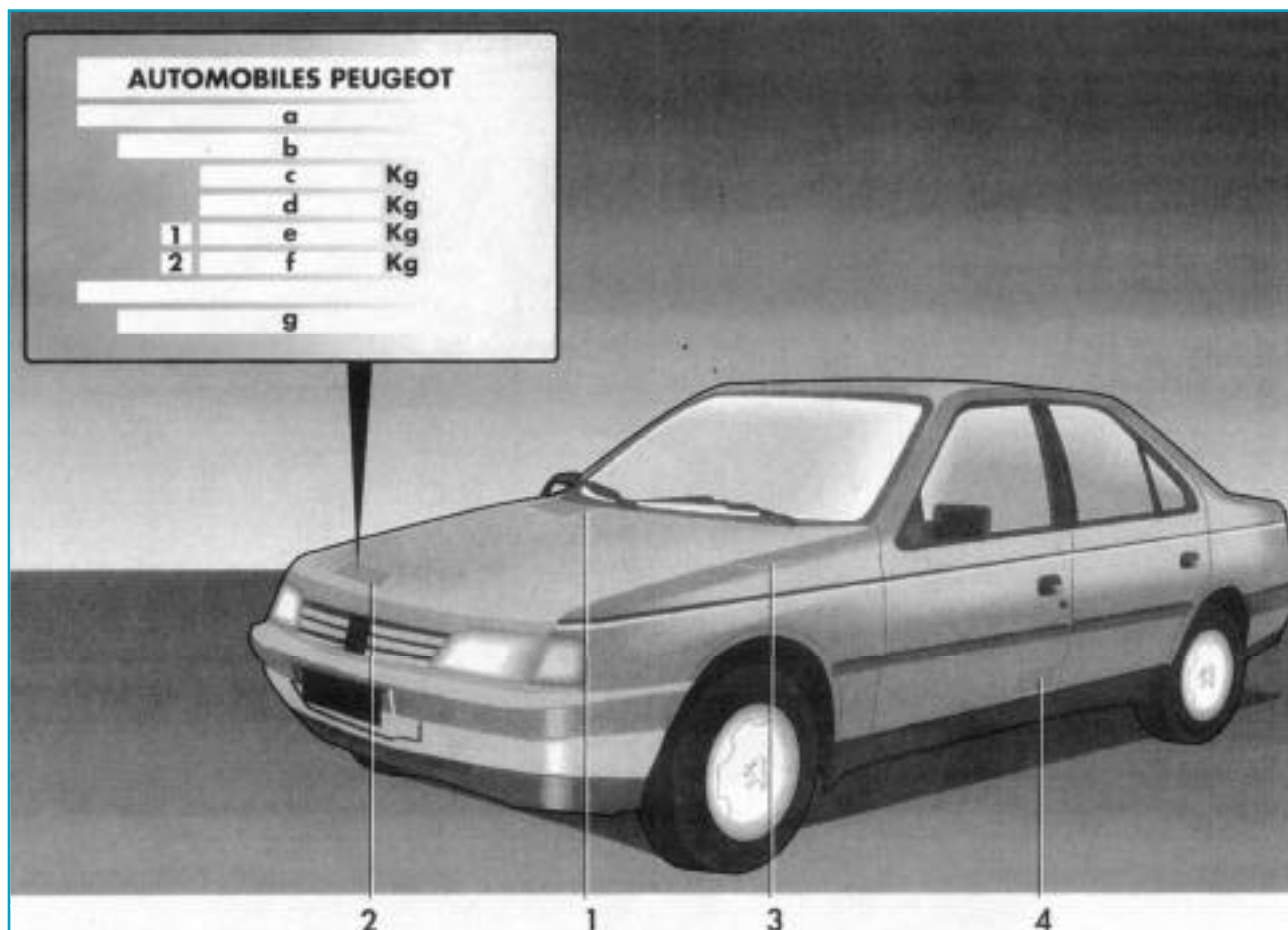
- Blanc Meije	WT
- Beige Tibesti	CX
- Rouge Vallenga	KB
- Rouge Andalou	JZ
- Bleu Arabie	LA
- Noir Onyx	XY

Méallisées

- Gris Quartz	YC
- Gris Magnum	TA
- Gris Graphite	TW
- Bleu Polaire	PQ
- Bleu Saxe	PJ
- Beige Mayfair	CN
- Brun Castillane	EA

Nacrées

- Bleu Anthéor	ML
- Rouge Alhambra	JF
- Vert Sorrento	RM

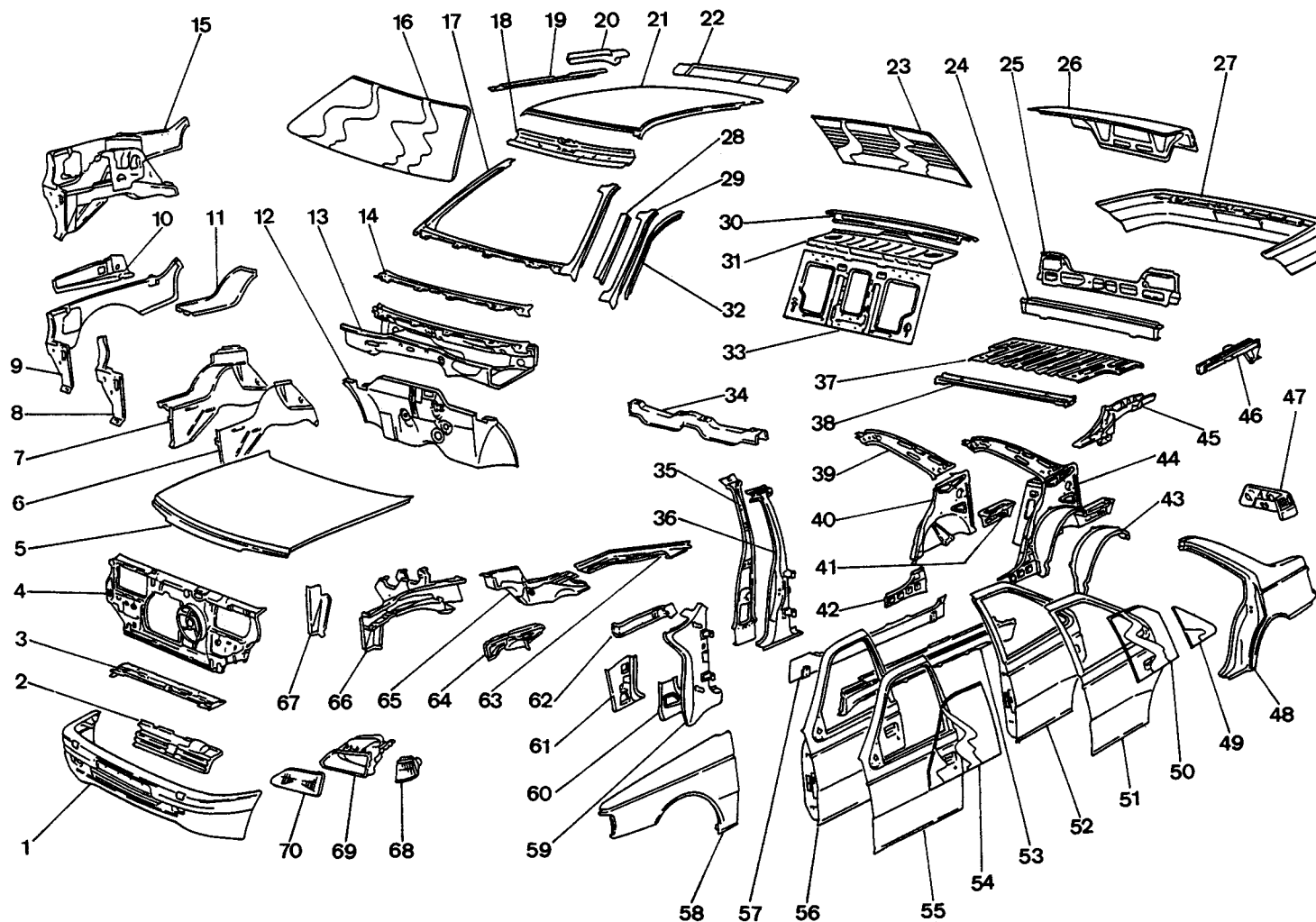


GÉNÉRALITÉS

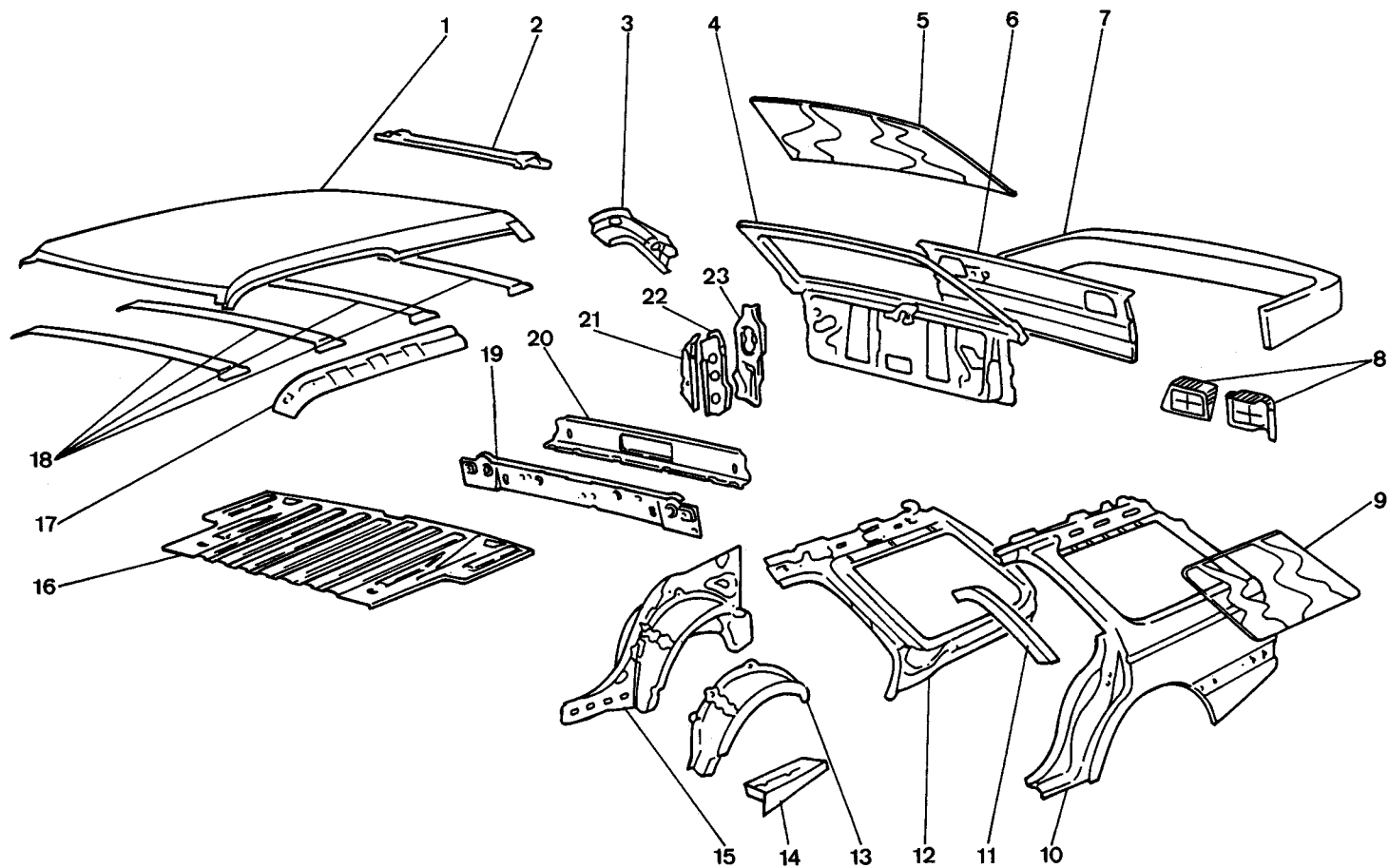
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



ÉCLATÉ CARROSSERIE
Berline



ÉCLATÉ CARROSSERIE
Break

Composition de la carrosserie

- Pare choc avant (1)
- Calandre (2)
- Traverse inférieure (3)
- Façade avant (4)
- Capot (5)
- Tôle de fermeture de passage (6)
- Passage de roue (7)
- Demi-façade avant (8)
- Doublure d'aile (9)
- Renfort de doublure d'aile (10)
- Partie avant de passage de roue (11)
- Tablier (12)
- Tôle supérieure d'auvent (13)
- Traverse d'auvent (14)
- Passage roue assemblé (15)
- Pare-brise (16)
- Baie assemblée (17)
- Traverse de pavillon (18)
- Brancard latéral de pavillon (19)
- Arc de pavillon (20)
- Pavillon (21)
- Traverse arrière de pavillon (22)
- Lunette arrière (23)
- Traverse arrière (24)
- Jupe arrière (25)
- Couvercle de malle (26)
- Pare-chocs arrière (27)
- Doublure de montant (28)
- Montant de baie (29)
- Traverse de lunette arrière (30)
- Tablette arrière (31)
- Gouttières (32)
- Tôle de dossier (33)
- Traverse de siège (34)
- Doublure de pied milieu (35)
- Pied milieu (36)
- Plancher arrière (37)
- Traverse de plancher (38)
- Doublure de custode (39)
- Doublure de passage de roue (40)
- Tôle de fermeture d'aile arrière (41)
- Âme de bas de caisse (42)
- Coquille de passage de roue (43)
- Passage de roue arrière assemblé (44)
- Longeron (45)
- Longeron partie arrière (46)

- Feu arrière (47)
- Aile arrière (48)
- Vitre fixe de porte arrière (49)
- Vitre modèle de porte arrière (50)
- Panneau de porte arrière (51)
- Porte arrière (52)
- Bas de caisse (53)
- Vitre de porte avant (54)
- Panneau de porte avant (55)
- Porte avant (56)
- Renfort de bas de caisse (57)
- Aile avant (58)
- Pied avant (59)
- Renfort de pied avant (60)
- Âme de bas de caisse (61)
- Renfort de côté d'auvent (62)
- Partie arrière de longeron (63)
- Semelle de longeron (64)
- Longeron partie centrale (65)
- Longeron (66)
- Embout de longeron (67)
- Clignotant (68)
- Phare avant (69)
- Vitre de phare avant (70)

SPÉCIFICATIONS BREAK

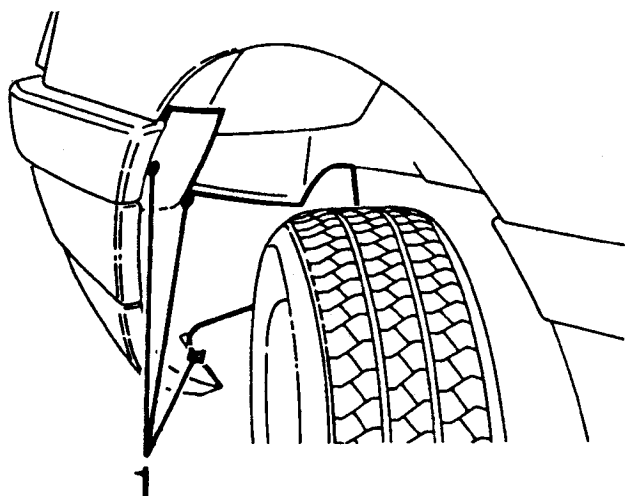
- Pavillon (1)
- Traverse arrière de pavillon (2)
- Gousset arrière (3)
- Volet arrière (4)
- Lunette arrière (5)
- Panneau extérieur de volet arrière (6)
- Pare-chocs arrière (7)
- Feu arrière (8)
- Vitre latérale (9)
- Aile arrière (10)
- Doublure de montant de custode (11)
- Doublure d'aile arrière (12)
- Coquille de passage de roue (13)
- Tôle de fermeture de bas de caisse (14)
- Passage de roue (15)
- Plancher (16)
- Doublure latérale de pavillon (17)
- Arceau de pavillon (18)
- Traverse arrière (19)
- Jupe arrière (20)
- Renfort de pied arrière (21)
- Doublure de pied arrière (22)
- Pied arrière (23)

REPLACEMENT DES ELEMENTS AMOVIBLES

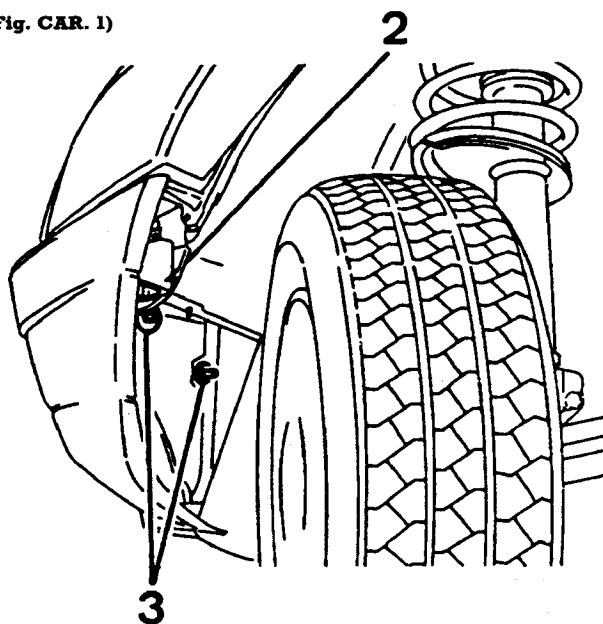
Pare-chocs avant

DÉPOSE

- Déposer les fixations (1) de l'écran pare-boue (fig. CAR. 1).
- Écarter l'écran sur le côté.
- Déposer (fig. CAR. 2) :
 - les fixations latérales (2),
 - les fixations des absorbeurs (3).
- Déposer les fixations (4) (fig. CAR. 3).
- Tirer le pare-chocs vers soi.
- Dégrafer (suivant équipement) :
 - les connexions électriques,
 - la tuyauterie des lave-projecteurs (5).
- Déposer le pare-chocs.



(Fig. CAR. 1)



(Fig. CAR. 2)

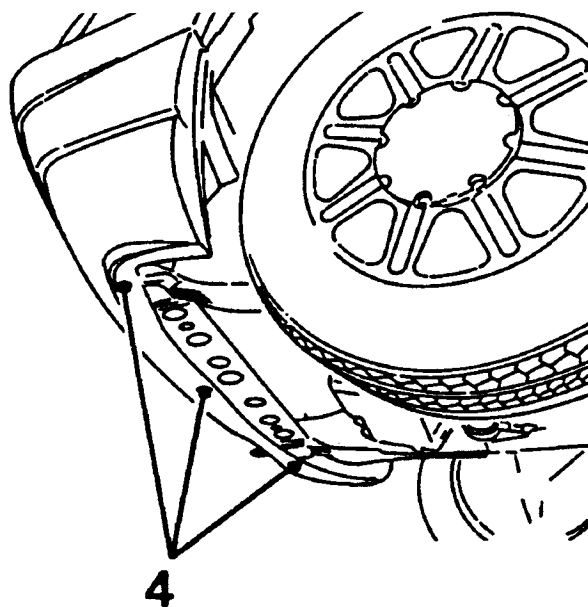
REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Nota.** - Contrôler le bon fonctionnement des accessoires électriques et des lave-projecteurs.

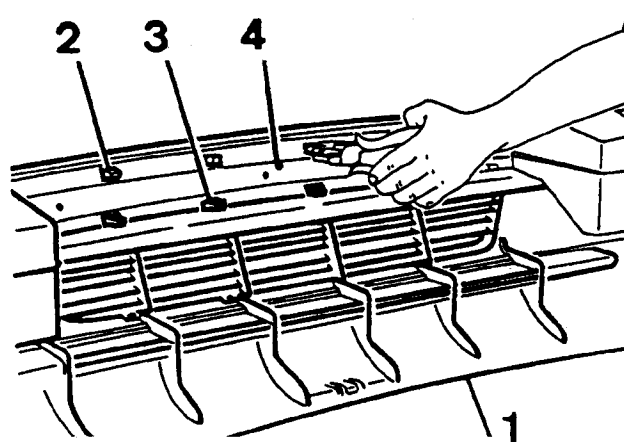
Garniture de pare-chocs avant

DÉPOSE

- Déposer le pare-chocs assemblé.
- Séparer la garniture (1) en pressant avec une pince sur les inserts (2) (fig. CAR. 4).
- Dégrafer les inserts (3).
- Déposer (suivant équipement) :
 - les feux additionnels,
 - la garniture de pare-chocs.



(Fig. CAR. 3)



(Fig. CAR. 4)

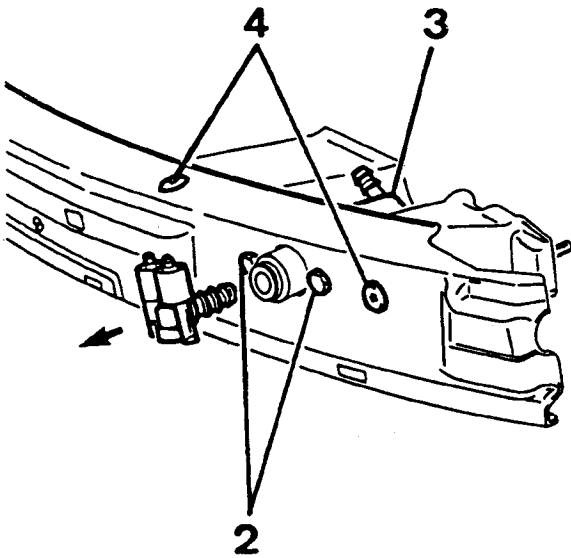
REPOSE

- Agraffer la garniture neuve sur la lame de pare-chocs (4) (fig. CAR. 4).
- Vérifier le bon agrafage des inserts.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

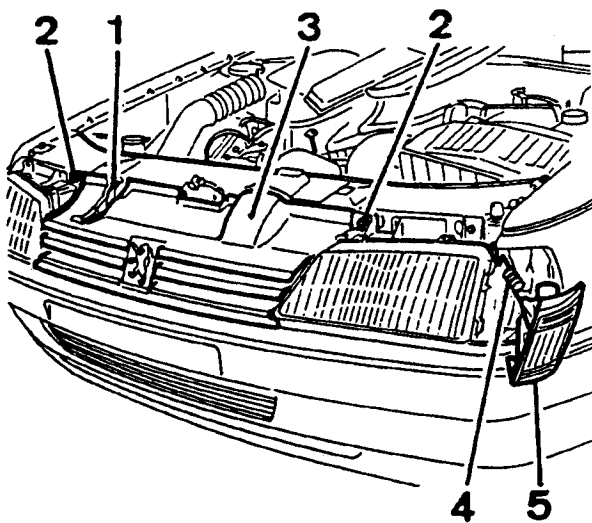
Lame de pare-chocs avant

DÉPOSE

- Déposer la garniture de pare-chocs.
- Dégrafer la tuyauterie (suivant équipement).
- Déposer (fig. CAR. 5) :
 - les parties mobiles du lave-projecteurs en tirant vers soi,
 - les vis de fixations (2) du support (3).
 - séparer les absorbeurs de chocs par les fixations (4).
- Remplacer la lame.



(Fig. CAR. 5)



(Fig. CAR. 6)

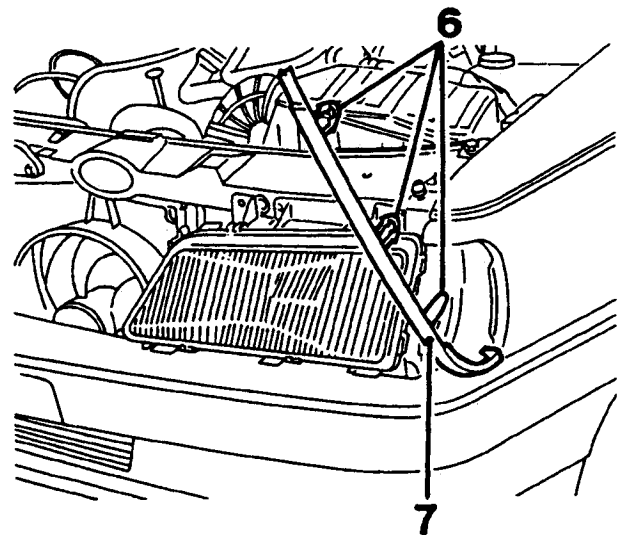
REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Contrôler le bon fonctionnement des accessoires électriques et des lave-projecteurs.

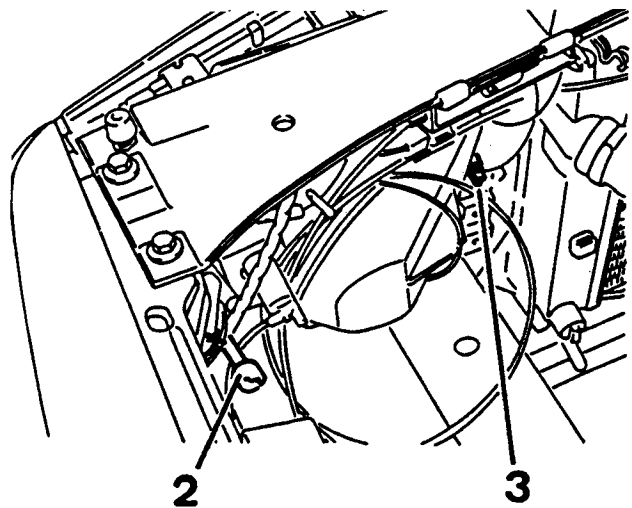
Projecteurs

DÉPOSE

- Déposer (fig. CAR. 6) :
 - l'axe (1) du crochet d'ouverture,
 - les fixations (2),
 - la calandre (3).
- Dégrafer le ressort de maintien des clignotants (4).
- Débrancher la connection électrique.
- Déposer le feu clignotant (5).
- Dégrafer avec précaution les pattes d'accrochage (6) (fig. CAR. 7).
- Faire pivoter l'enjoliveur (7) (fig. CAR. 7).
- Déposer :
 - les fixations,
 - le projecteur.



(Fig. CAR. 7)



(Fig. CAR. 8)

REPOSE

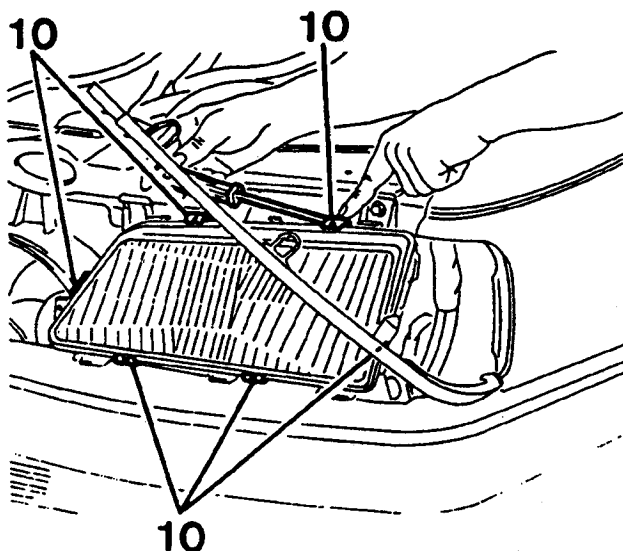
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Vérifier le réglage et le fonctionnement de l'éclairage.

RÉGLAGE

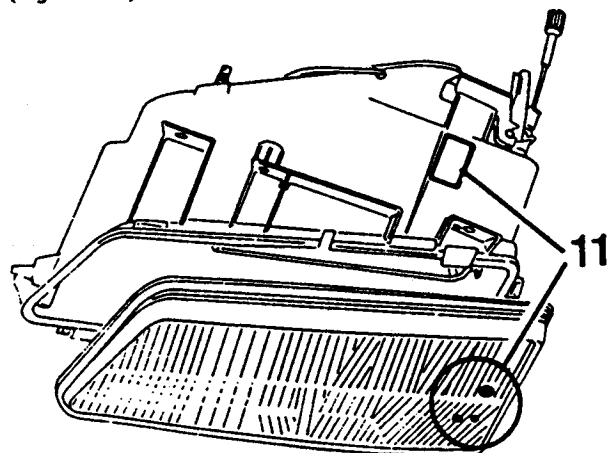
- Placer le bouton de réglage (1) en position O (véhicules équipés d'une commande à distance de correcteur de site).
- Régler la hauteur de site du projecteur sur le rétrophare par la vis (2) (fig. CAR. 8).
- Régler latéralement le site par la vis (3).

Remplacement glace de projecteur**DÉPOSE**

- Déposer (fig. CAR. 6) :
 - l'axe (1) du crochet d'ouverture,
 - les fixations (2),
 - la calandre (3).
- Dégraffer le ressort de maintien (4).
- Débrancher la connection électrique.
- Déposer le feu clignotant (5).



(Fig. CAR. 9)



(Fig. CAR. 10)

- Dégraffer avec précaution les pattes d'accrochage (6).
- Faire pivoter l'enjoliveur (7) (fig. CAR. 7).
- En cas de bris de glace, déposer le projecteur par les fixations.
- Positionner le projecteur, glace vers le bas, pour évacuer les résidus de verre.
- Déposer :
 - les agrafes,
 - la glace ou les résidus restants en prenant soin de ne pas toucher le cuvelage intérieur.

Impératif. - En cas de salissures à l'intérieur du cuvelage, remplacer l'ensemble du boîtier.

- Déposer :
 - les agrafes (10) du verre optique (fig. CAR. 9),
 - la glace, sans toucher les surfaces intérieures brillantes du bloc optique.

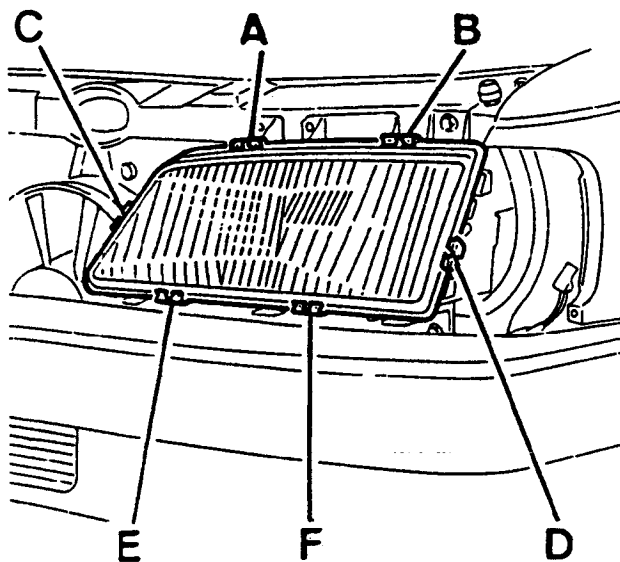
Impératif. - Lors de chaque échange ou dépose de la glace, monter un joint et des agrafes neufs.

REPOSE

- Placer un joint d'étanchéité neuf, en s'assurant de la propreté du fond de gorge du boîtier.
- Sans mettre les doigts à l'intérieur de la glace, vérifier avant sa mise en place, que son numéro d'homologation (11) correspond au numéro figurant sur le boîtier (fig. CAR. 10).
- Reposer la glace.
- Positionner les agrafes neuves sur le bossage de la glace.
- Agraffer sur le boîtier par pression latérale dans l'ordre indiqué (fig. CAR. 11).
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Régler les projecteurs.

Face avant assemblée**DÉPOSE**

- Déposer les fixations (1) de l'écran pare-boue (fig. CAR. 1).
- Écarter l'écran sur le côté.
- Déposer (fig. CAR. 2) :
 - les fixations latérales (2),
 - les fixations des absorbeurs (3).
- Déposer (fig. CAR. 3) :
 - les fixations (4) de la façade sur la traverse inférieure.
 - les fixations (5).



(Fig. CAR. 11)

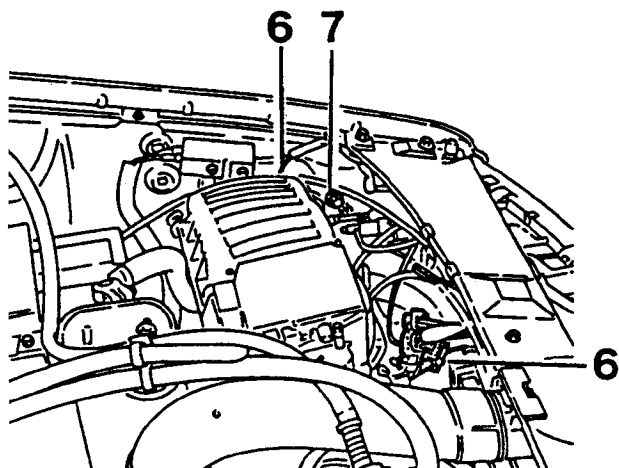
- Débrancher (fig. CAR. 12) :
 - la batterie,
 - les connexions électriques (6),
 - les fils de masse (7),
 - les correcteurs de site projecteurs.
- Dégrafer le radiateur pour le basculer.
- Soulever pour dégager le radiateur des plots de centrage inférieurs.
- Débrancher les connexions électriques sur le radiateur.

Particularité air conditionné

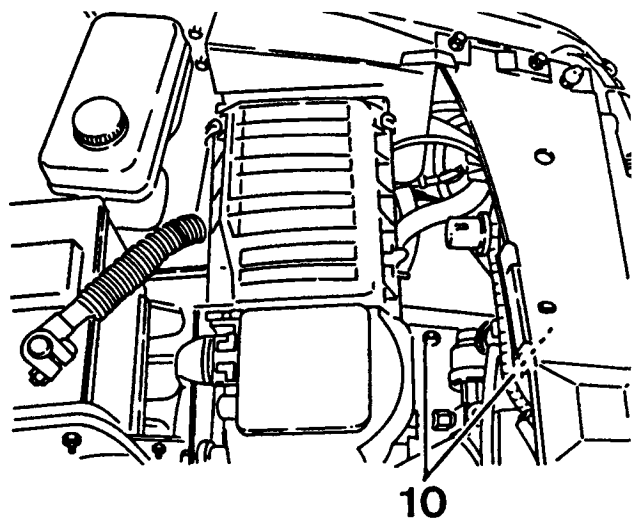
- Déposer les fixations :
 - du déshydrateur,
 - du condenseur.
- Déposer les fixations (10) sur les arcs-boutants (fig. CAR. 13).
- Déposer (fig. CAR. 14) :
 - les fixations supérieures (11) de la façade,
 - la façade avant assemblée.

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse du démontage.
- Couples de serrage (daN.m) :
 - quatre vis supérieures $2 \pm 0,2$
 - deux vis inférieures $2 \pm 0,4$
- Contrôler le fonctionnement des accessoires électriques.



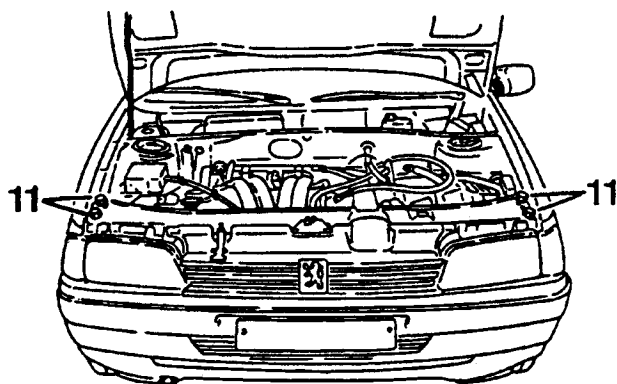
(Fig. CAR. 12)



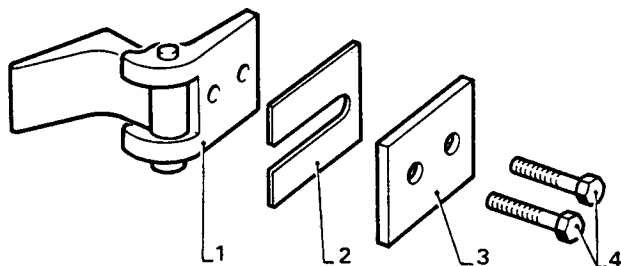
(Fig. CAR. 13)

Montage d'une porte avant et arrière

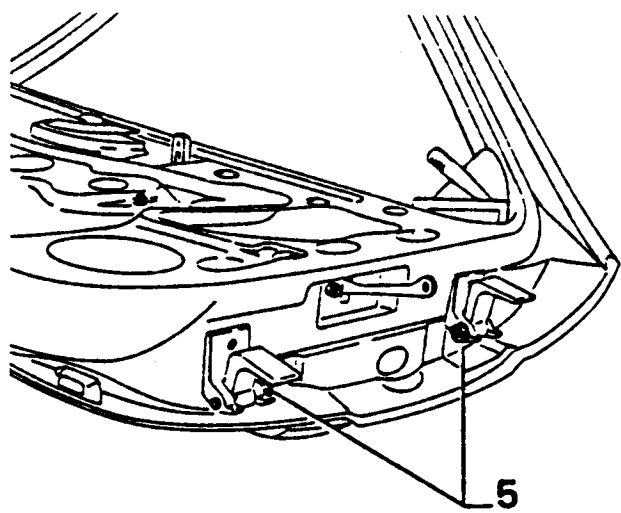
- Ensemble de montage pour équipement d'une porte (fig. CAR. 15) :
 - 1 : charnières,
 - 2 : contre-plaque de montage,
 - 3 : cale d'épaisseur,
 - 4 : vis de montage.
- Équiper la porte des charnières (1) des contre-plaques (2) à l'aide des vis (4), vis de charnières en regard suivant (5), déposer les axes (fig. CAR. 16).
- Poser la porte, fixer les axes, régler les jeux et alignements à l'aide des cales d'épaisseurs (3) si nécessaire (fig. CAR. 15).



(Fig. CAR. 14)



(Fig. CAR. 15)



(Fig. CAR. 16)

Verrou de porte (barillet)

Nota. - La dépose d'un verrou peut être réalisée sans dégarnissage de la porte.

- Outillage à réaliser **0.1305** (fig. CAR. 17).
- Deux vis pour dépose-repose agrafe de verrou de porte (vis tôle 4,2 - 12,7 à souder).

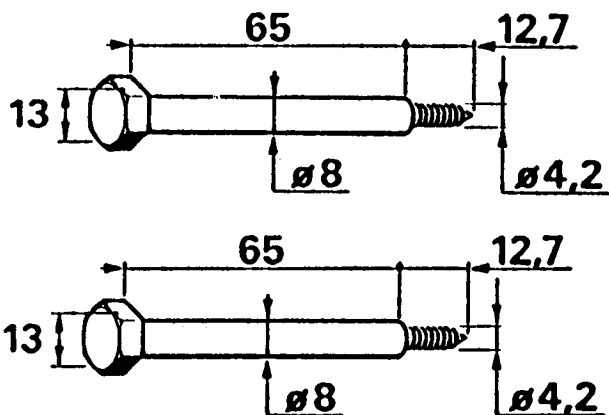
DÉPOSE

- Déposer les deux obturateurs sur la porte et visser les deux vis **0.1305** sur la fourchette (fig. CAR. 18).
- Pousser vers l'intérieur pour dégager la fourchette du verrou.
- Déposer l'outil supérieur pour permettre le passage de la tringle de liaison.
- Tirer le verrou vers l'extérieur (fig. CAR. 19).
- Protéger l'entourage de l'orifice.
- Baisser la tige de condamnation.
- Maintenir la tringle de liaison.
- Déposer le verrou en le faisant pivoter.

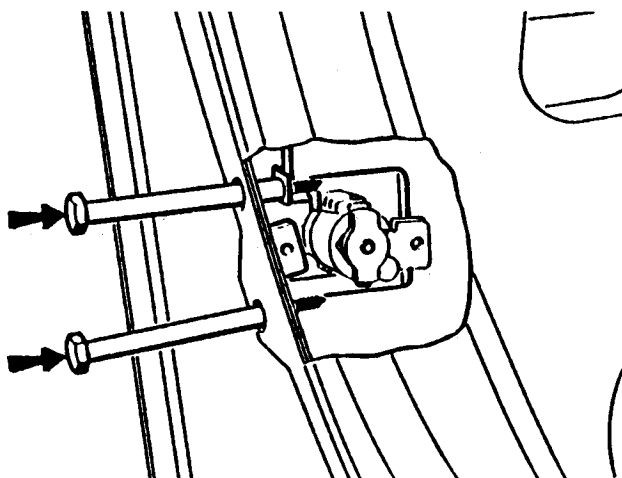
Pare-chocs arrière

DÉPOSE

- Déposer les fixations de l'écran pare-boue.
- Écarter l'écran sur le côté.



(Fig. CAR. 17)

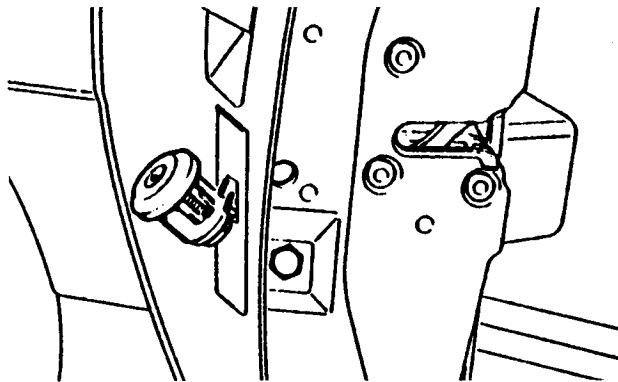


(Fig. CAR. 18)

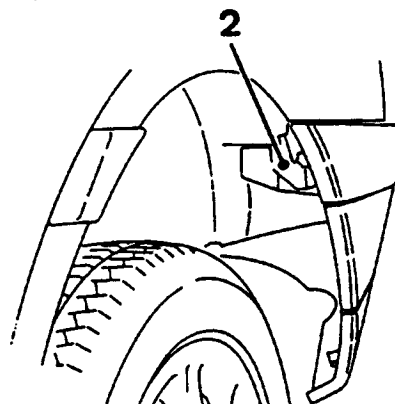
- Déposer les fixations latérales (2) (fig. CAR. 20).
- Déposer les fixations inférieures (3) (fig. CAR. 21).
- Dégrafer les connexions électriques (4) (fig. CAR. 22).
- Déposer les fixations (5) (fig. CAR. 22).
- Tirer le pare-chocs vers soi.
- Dégager le faisceau du passe fil (6).
- Déposer le pare-chocs.

REPOSE

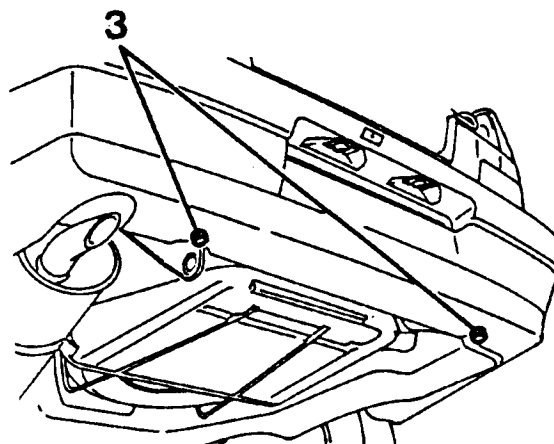
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Vérifier le fonctionnement des éclairés plaque de police.



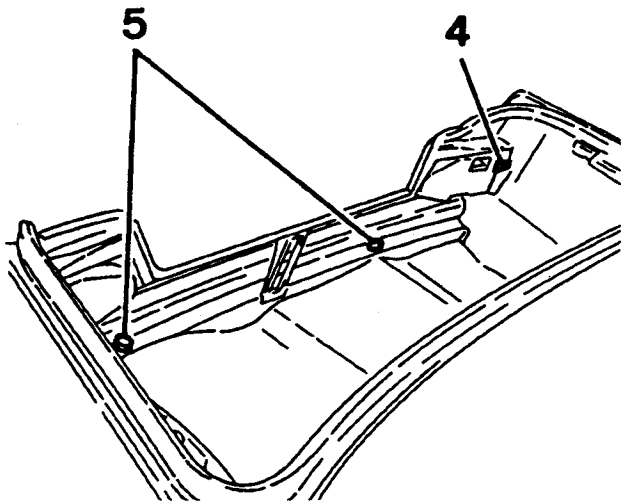
(Fig. CAR. 19)



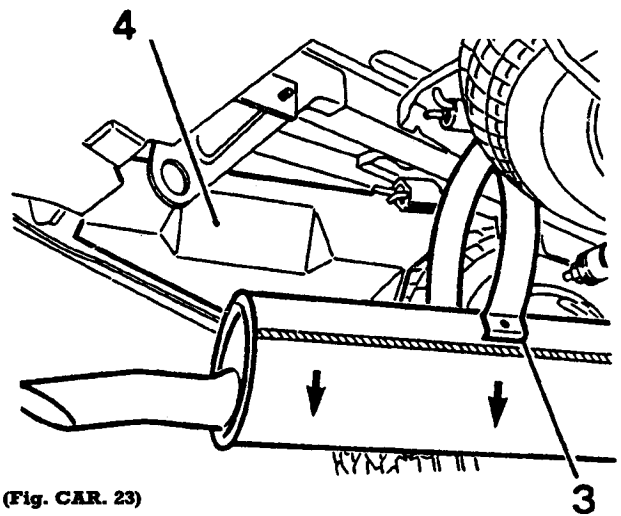
(Fig. CAR. 20)



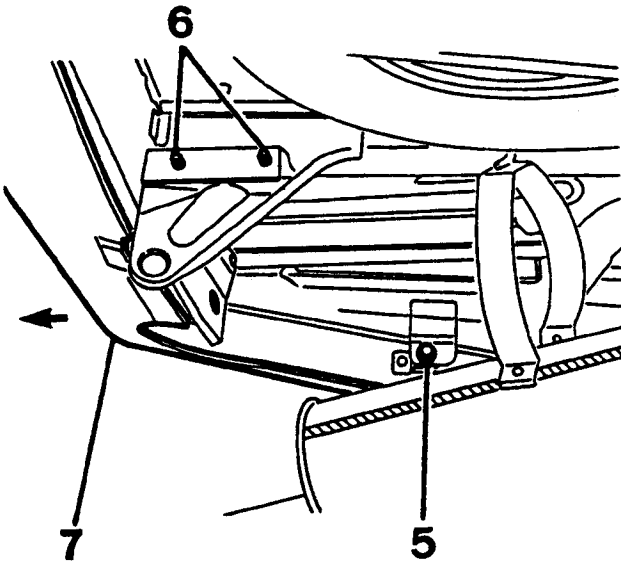
(Fig. CAR. 21)



(Fig. CAR. 22)



(Fig. CAR. 23)



(Fig. CAR. 24)

Pare-chocs arrière (break)

DÉPOSE

- Déposer :
 - les fixations de l'écran pare-boue,
 - l'écran pare-boue.
- Dégager la bride (3) puis abaisser la ligne d'échappement (fig. CAR. 23).
- Déposer le protecteur latéral (4).
- Déposer (fig. CAR. 24) :
 - la fixation latérale (5),
 - les fixations (6),
 - le pare-chocs arrière (7).

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

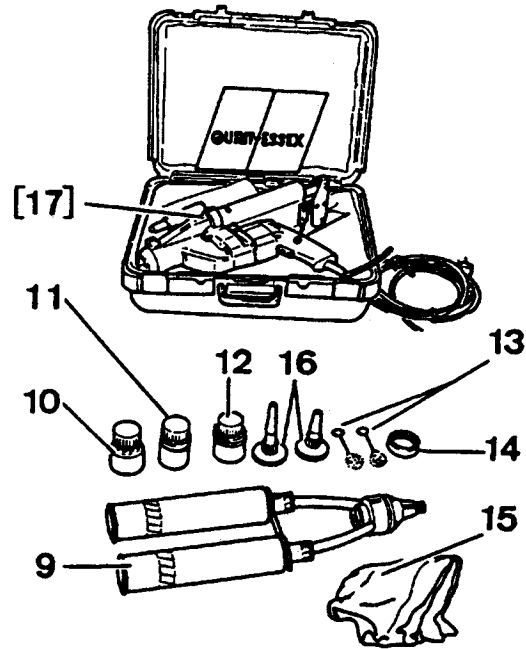
SELLERIE

Pare-brise

DÉPOSE

Nota. - Pour la dépose du pare-brise il est conseillé d'utiliser un couteau électrique et le nécessaire de collage (fig. CAR. 25).

- Ensemble de collage (fig. CAR. 25) :
 - mastic colle (450 ml) (9),
 - primaire pour tôle couleur rouge (10),
 - primaire pour verre couleur verte (11),
 - dégraissant couleur jaune (12),
 - tampon applicateur (13),
 - corde à piano (14),
 - papier de nettoyage (15),
 - buse (16).
- Déposer les ensembles bras balai.
- Débrancher les tuyaux de lave-glace.
- Déposer la grille d'avent.

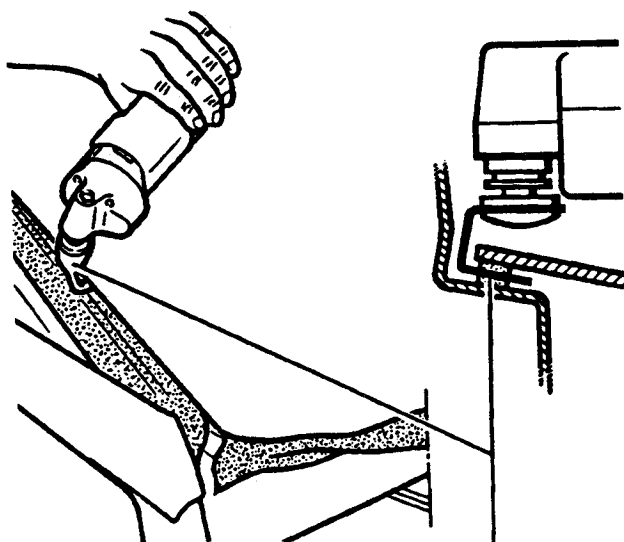


(Fig. CAR. 25)

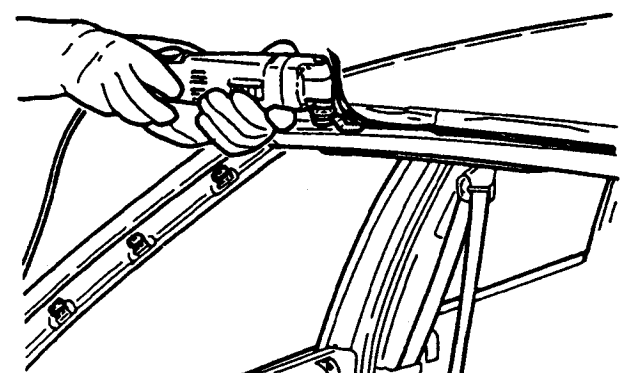
- Déposer :
 - les garnitures de montant de baie,
 - le rétroviseur.
 - Déposer (suivant équipement) :
 - les clés d'angles,
 - les enjoliveurs.
 - À l'aide du cutter, déposer le joint caoutchouc en commençant par un angle inférieur.
 - Protéger le capot et la planche de bord du véhicule.
- Nota.** - Pour les opérations suivantes porter des gants et des lunettes de protection.
- Protéger toute la périphérie du pare-brise d'un ruban adhésif.
 - Équiper le couteau électrique de la lame (fig. CAR. 26).
 - Engager la lame entre la vitre et la feuillure.
 - Découper dans le sens des aiguilles d'une montre.
 - Déposer le pare-brise à l'aide des ventouses.

REPOSE

- Équiper le couteau électrique avec la lampe à araser.
- Araser le cordon de colle sur la baie (fig. CAR. 27).
- Effectuer les retouches anticorrosion.
- Dégraisser la feuillure avec le flacon couvercle jaune.
- Laisser sécher 10 mn.
- Appliquer le primaire tôle avec le flacon couvercle rouge.
- Araser le cordon de colle sur la vitre si elles est réutilisée.



(Fig. CAR. 26)



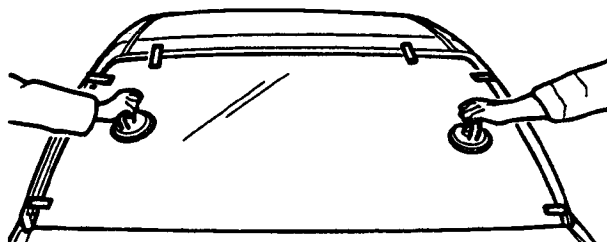
(Fig. CAR. 27)

[6]

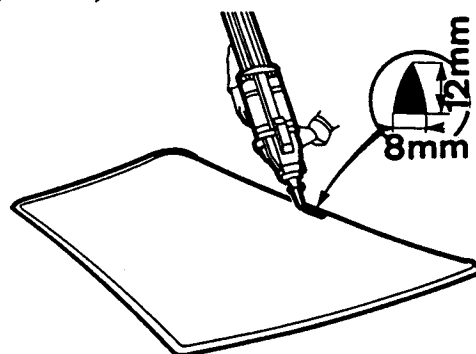
- Dégraisser le pourtour de la vitre avec le flacon de couleur jaune.
- Appliquer le primaire pour verre (flacon couleur verte).
- Laisser sécher 10 mn.
- Chauffer le joint sur la vitre.

Nota. - Agrafer les joncs enjoliveurs sur le joint (suivant équipement).

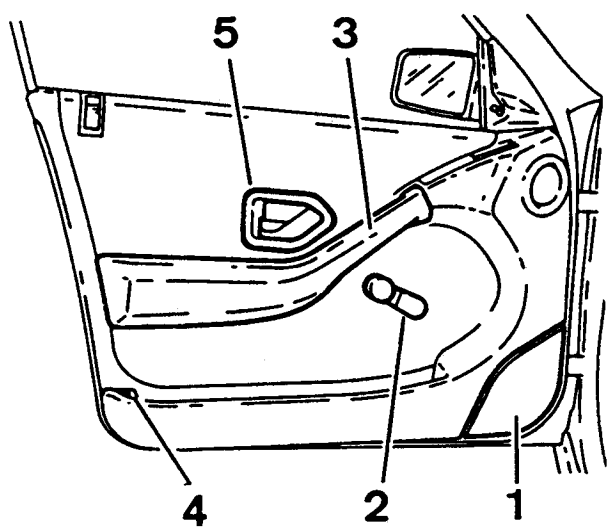
- Présenter la vitre sur la baie (fig. CAR. 28).
- Centrer celle-ci en la positionnant à l'aide d'un ruban adhésif.
- Couper les adhésifs et déposer la vitre (fig. CAR. 28).
- Équiper le pistolet extrudeur avec l'ensemble mastic mélangeur.
- Découper l'embout de la buse au \varnothing 8 mm sur une hauteur de 12 mm (fig. CAR. 29).
- En partant du bas de la vitre à l'axe voiture déposer un cordon de colle.



(Fig. CAR. 28)



(Fig. CAR. 29)



(Fig. CAR. 30)

Impératif. – Le temps entre la pose du mastic sur la vitre et le positionnement de celle-ci sur le véhicule ne doit pas dépasser **8 mn**.

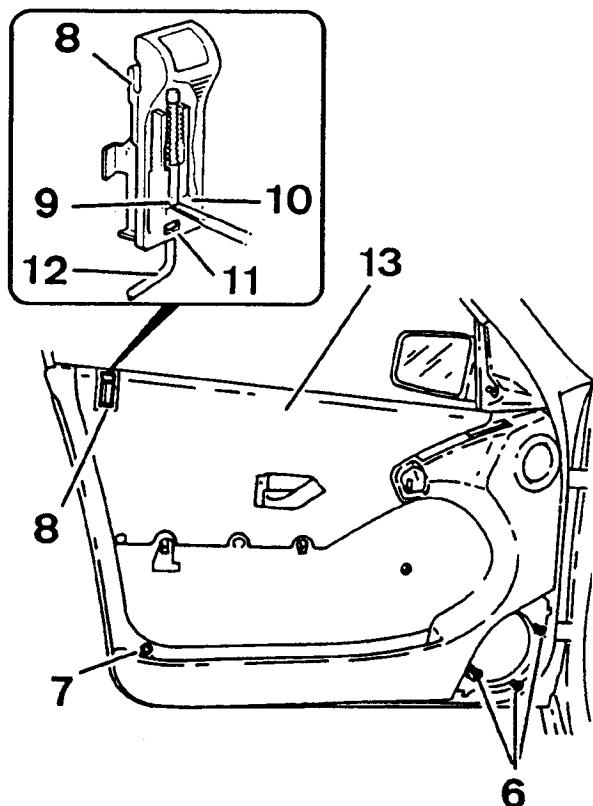
- Présenter la vitre sur la baie.
- Effectuer une légère pression des mains sur le pourtour de la vitre.
- Pour obtenir un meilleur résultat s'aider d'une sangle équipée de deux cales en plastique mobile.
- Exercer une pression constante sur la vitre.
- Laisser polymériser **30 mn** avant toute manipulation.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Porte avant

Garniture de porte

DÉPOSE

- Descendre la vitre à environ deux tiers de sa course.
- Déposer (fig. CAR. 30) :
 - la grille haut-parleur (1),
 - la manivelle (2),
 - l'accoudoir (3),
 - l'obturateur (4),
 - l'enjoliveur de commande à distance (5).
- Déposer (fig. CAR. 21) :
 - les vis (6),
 - la vis (7),
 - le bouton de condamnation intérieur (8).
- Appuyer avec une lame de tournevis, pour dégager l'ergot (9) de la lumière (10) (fig. CAR. 31).
- Tirer le bouton de condamnation vers le haut, l'ergot (9) se place dans la deuxième lumière (11).



(Fig. CAR. 31)

- La tige (12) est libérée, retirer le bouton de condamnation.
- Débrancher les connexions.
- Déposer le panneau de garniture de porte (13).

REPOSE

- Procéder en ordre inverse de la dépose.

Vitre de porte

DÉPOSE

- Déposer (fig. CAR. 32) :
 - le gousset de rétroviseur (14),
 - le joint lécheur de vitre extérieur (15).
- Dégraffer partiellement le joint coulisse supérieure (16).
- Déposer :
 - la feuille d'étanchéité,
 - l'agrafe maintien de vitre (17) en la faisant pivoter d'un quart de tour.
- Dégager la vitre du mécanisme lève-vitre.
- Tirer la vitre vers le haut et par l'extérieur de la porte.

REPOSE

- Impératif.** – Reposer une feuille d'étanchéité neuve.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Attention.** – Lors de la repose du bouton de condamnation (8), mettre la tige (12) en position verrouillage (si la porte est ouverte, basculer le pêne (18) de la serrure (fig. CAR. 31)).

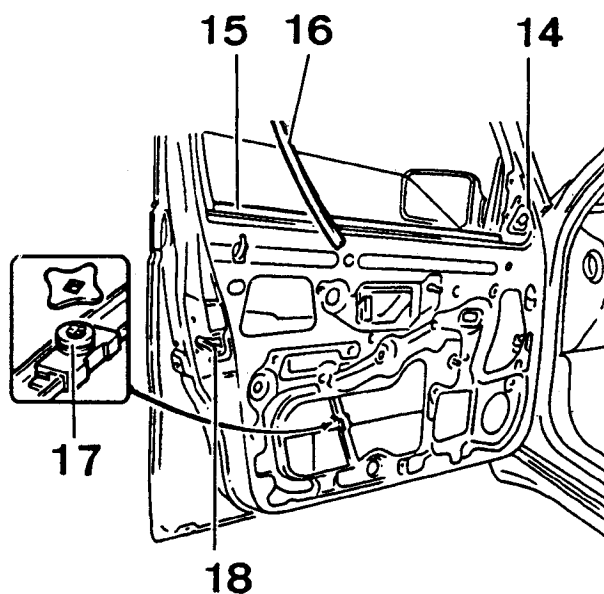
Lève-vitre

DÉPOSE

- Déposer la vitre.
- Déconnecter le faisceau du lève-vitre électrique (suivant équipement).
- Déposer les vis (1) (fig. CAR. 33).
- Faire pivoter le mécanisme et le sortir au travers de la doublure.

REPOSE

- Impératif.** – Reposer une feuille d'étanchéité neuve.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.



(Fig. CAR. 32)

Mécanisme d'ouverture

DÉPOSE

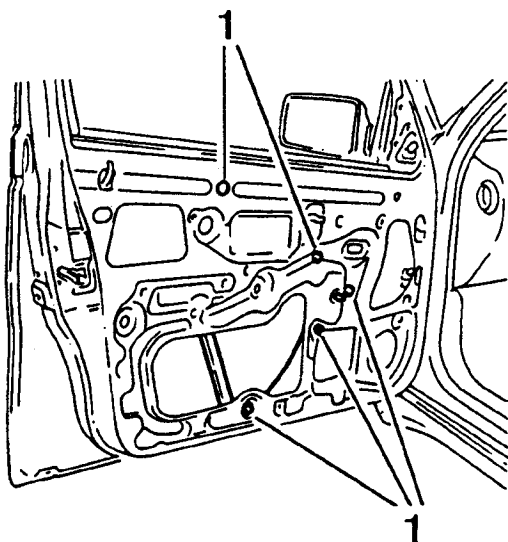
- Déposer le panneau de garniture de porte.
- Dégraffer la tringle de liaison (1) sur la poignée intérieure (fig. CAR. 34).
- Déposer (fig. CAR. 34) :
 - la poignée extérieure de porte (2),
 - les vis (3).
- Suivant équipement :
 - dégraffer les commandes centralisées,
 - déposer le mécanisme d'ouverture.

REPOSE

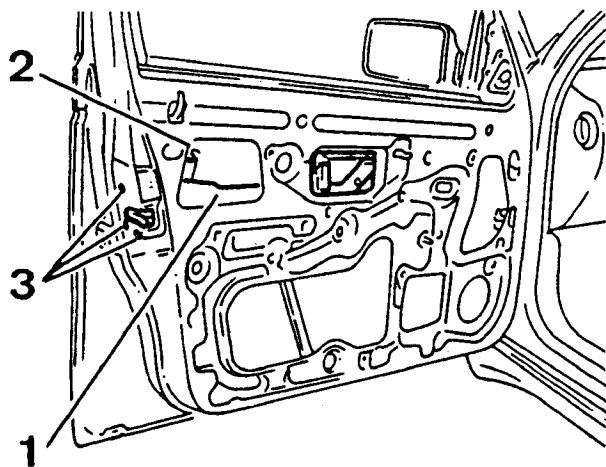
- Procéder en ordre inverse de la dépose.

Porte arrière

Nota. - Pour la dépose des garnitures, vitres et lève-vitres de portes arrière se reporter aux méthodes décrites dans le chapitre « porte avant ».



(Fig. CAR. 33)



(Fig. CAR. 34)

Mécanisme d'ouverte

DÉPOSE

- Déposer préalablement le panneau de garniture de porte.
- Déposer l'agrafe (4) (fig. CAR. 35).
- Dégraffer la tringle de liaison sur la poignée intérieure.
- Déposer :
 - la poignée extérieure de porte,
 - les vis de fixation du mécanisme.
- Suivant équipement :
 - dégraffer les commandes centralisées,
 - déposer le mécanisme d'ouverture.

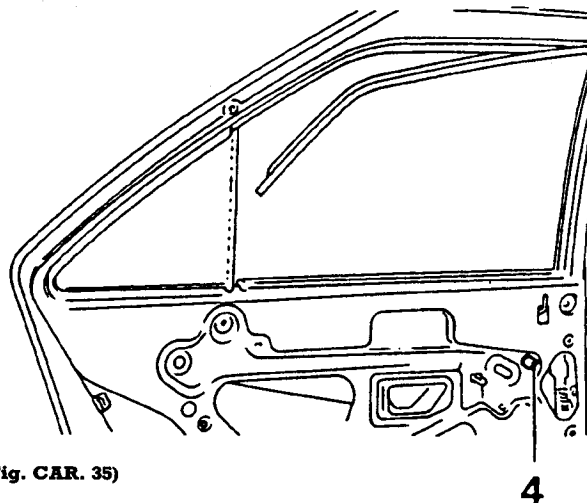
REPOSE

- Impératif.** - Reposer une feuille d'étanchéité neuve.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

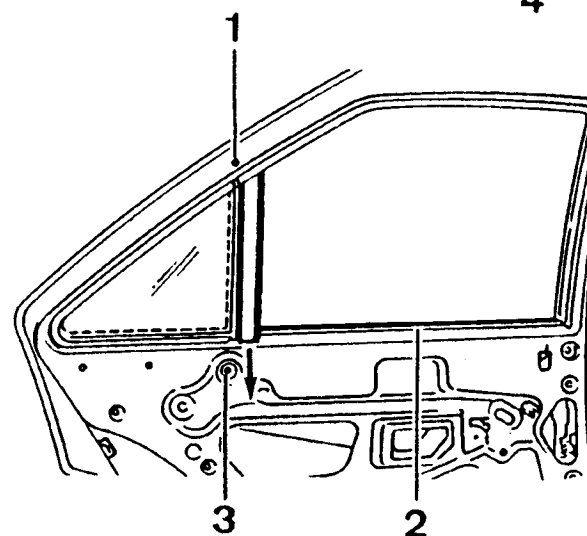
Vitre fixe de porte arrière

DÉPOSE

- Déposer le panneau de garniture de porte.
- Nota.** - Cette opération ne nécessite pas de déposer la vitre coulissante.



(Fig. CAR. 35)



(Fig. CAR. 36)

- Déposer (fig. CAR. 36) :
 - la vis (1),
 - le joint lècheur intérieur (2),
 - la vis (3).
- Dégager partiellement la coulisse supérieure (4) (fig. CAR. 37).
- Descendre le support coulisse (5) à l'intérieur de la porte (fig. CAR. 37).
- Déposer la vitre avec son joint en la basculant légèrement et en tirant vers l'arrière.

Nota. - Le support coulisse restera solidaire de la vitre coulissante.

REPOSE

- Reposer une feuille d'étanchéité neuve.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

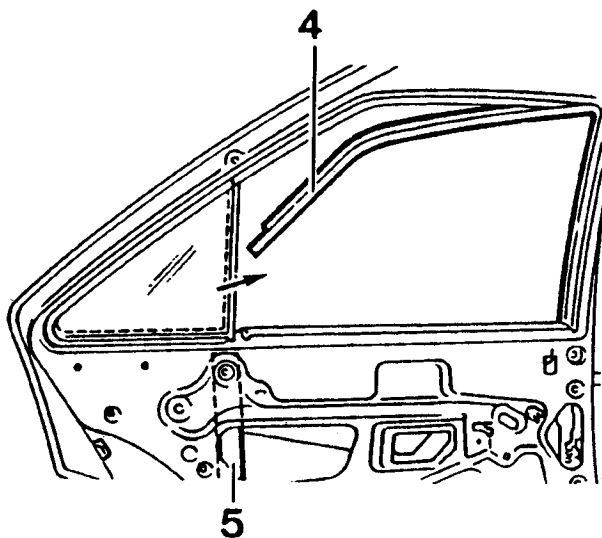
Vitre de custode (break)

DÉPOSE

- Utiliser le kit de collage (fig. CAR. 25).
- Baisser les sièges milieu.
- Déposer (fig. CAR. 38) :
 - la tablette arrière (suivant équipement) (1),
 - la garniture de custode (2).
- Percer les rivets (3) du support d'angle (4) (fig. CAR. 38).
- Déposer le support d'angle (4).

Attention. - Pour les opérations suivantes porter des gants et des lunettes de protection.

- Équiper le couteau électrique de la lame.
- Régler la butée pour une longueur de 16 mm.
- Présenter l'appareil au bas de la vitre.
- Engager la lame entre la vitre et la feuillure.
- Découper dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Dégraffer les enjoliveurs chromés (suivant équipement).
- Déposer le joint d'étanchéité périphérique à l'aide d'un cutter.
- Dégraffer l'équilibreur de volet de son maintien supérieur.
- Engager la lame entre la vitre et la feuillure.
- En partant du bas de la vitre à l'axe voiture déposer un cordon de mastic de colle (fig. CAR. 39).
- Maintenir la glace avec l'autre main.
- Déposer la vitre.

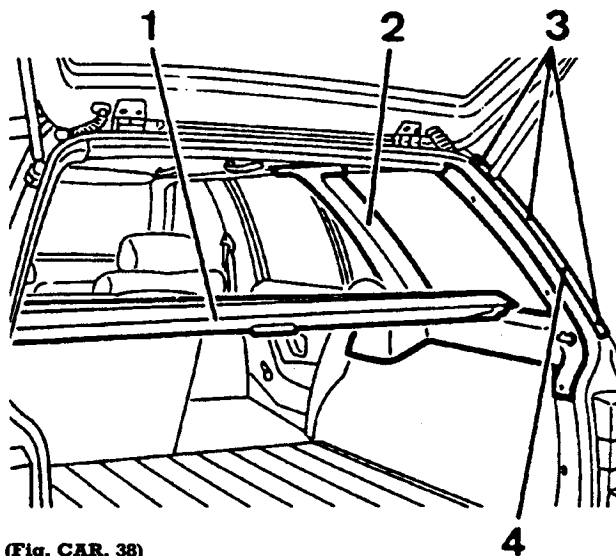


(Fig. CAR. 37)

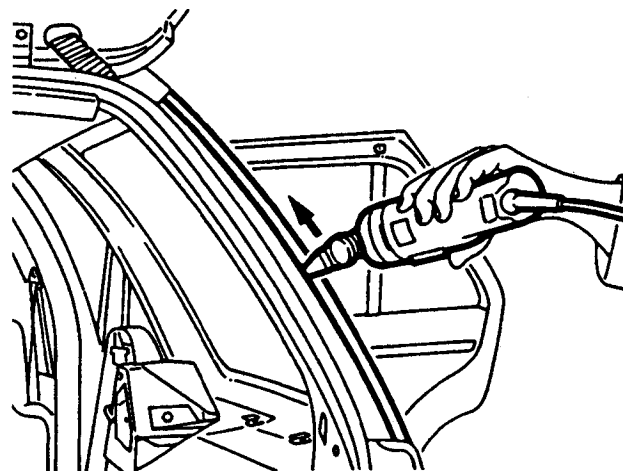
- Préparation de la feuillure :
 - équiper le couteau électrique de la lame à araser,
 - araser le cordon de colle,
 - effectuer les retouches anti-corrosion,
 - dégraisser la feuillure avec le flacon couvercle jaune,
 - appliquer le primaire tôle avec le flacon couvercle rouge.
- Préparation de la vitre :
 - équiper le couteau électrique de la lame à araser,
 - araser le cordon de colle,
 - dégraisser le pourtour de la vitre avec le flacon de couleur jaune.
- Chausser un joint neuf sur la vitre.
- Agraffer les joncs enjoliveurs sur le joint (suivant équipement).
- Équiper le pistolet extrudeur avec l'ensemble mastic mélangé.
- Découper l'embout de la buse au \varnothing 8 mm sur une hauteur de 12 mm (fig. CAR. 40).
- Déposer un cordon de mastic colle sur la périphérie en prenant appui sur le bord du joint.

Impératif. - Le temps entre la pose du mastic et le positionnement de la vitre ne doit pas dépasser 8 mn.

- Reposer la vitre en prenant soin de bien la centrer par rapport à sa périphérie.
- Effectuer une légère pression des mains sur le pourtour de la vitre.



(Fig. CAR. 38)



(Fig. CAR. 39)

- Reposer le support d'angle.
- Insérer les languettes du support d'angle dans le mastic côté vitre.
- Exercer une pression constante sur la vitre.
- Laisser polymériser **30 mn** avant toute manipulation.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

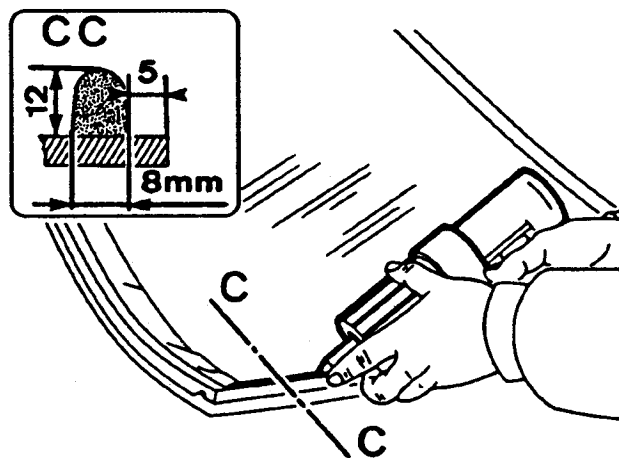
Lunette arrière

DÉPOSE

- Déposer (suivant équipement) :
 - les clés d'angles,
 - les enjoliveurs.
- À l'aide du cutter, déposer le joint caoutchouc en commençant par un angle inférieur.
- Protéger la tablette arrière et le coffre.
- Déposer en tirant vers soi les garnitures de custode.
- Dégraisser les connexions électriques.
- Protéger toute la périphérie de la vitre d'un ruban adhésif.
- Nota.** - Pour les opérations suivantes porter des gants et des lunettes de protection.
- Équiper le couteau électrique de la lame.
- Engager la lame entre la vitre et la feuillure.
- Découper dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Déposer la lunette à l'aide des ventouses.

REPOSE

- Équiper le couteau électrique avec la lame à araser.
- Araser le cordon de colle.
- Effectuer les retouches anticorrosion.
- Dégraisser la feuillure avec le flacon couvercle jaune.
- Appliquer le primaire tôle.
- Laisser sécher 10 mn.
- Équiper le couteau électrique avec la lame à araser.
- Araser le cordon de colle.
- Dégraisser le pourtour de la vitre avec le flacon de couleur jaune.
- Appliquer le primaire pour verre.
- Laisser sécher 10 mn.
- Chausser le joint sur la vitre.
- Agrafes les joncs enjoliveurs sur le joint (suivant équipement).
- Présenter la vitre sur la baie.
- Centrer celle-ci en la positionnant à l'aide d'un ruban adhésif.
- Couper les adhésifs et déposer la vitre.
- Équiper le pistolet extrudeur avec l'ensemble mastic mélangeur.



(Fig. CAR. 40)

- Découper l'embout de la buse au \varnothing **8 mm** sur une hauteur de **12 mm**.

- Prendre la busée livrée dans l'ensemble de collage.

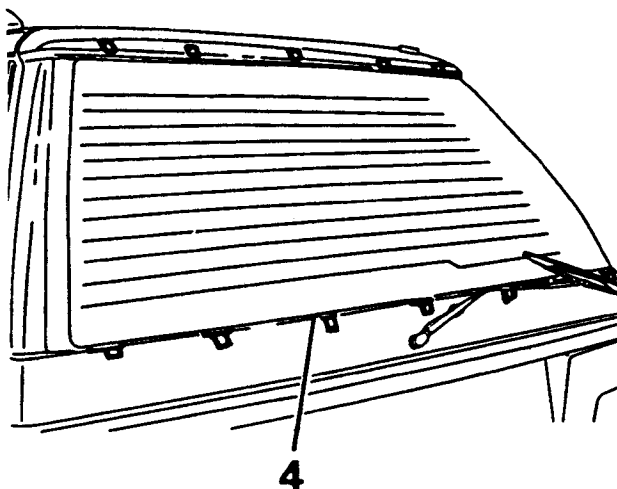
Impératif. - Le temps entre la pose du mastic sur la vitre et le positionnement de celle-ci sur le véhicule ne doit pas dépasser **8 mn**.

- Effectuer une légère pression des mains sur le pourtour de la vitre.
- Pour obtenir un meilleur résultat s'aider d'une sangle équipée de deux cales en plastique mobile.
- Exercer une pression constante sur la vitre.
- Laisser polymériser 30 mn avant toute manipulation.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

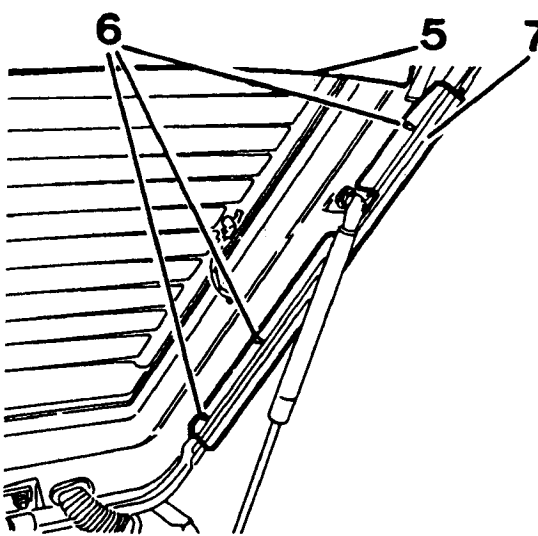
Lunette arrière (break)

DÉPOSE

- Écarter le bras-balai d'essuie-vitre.
- Déposer les enjoliveurs en commençant par les extrémités.
- Repérer les emplacements des agrafes plastiques (4) en s'aidant de ruban adhésif (fig. CAR. 41).



(Fig. CAR. 41)

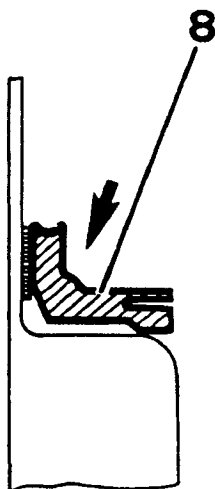


(Fig. CAR. 42)

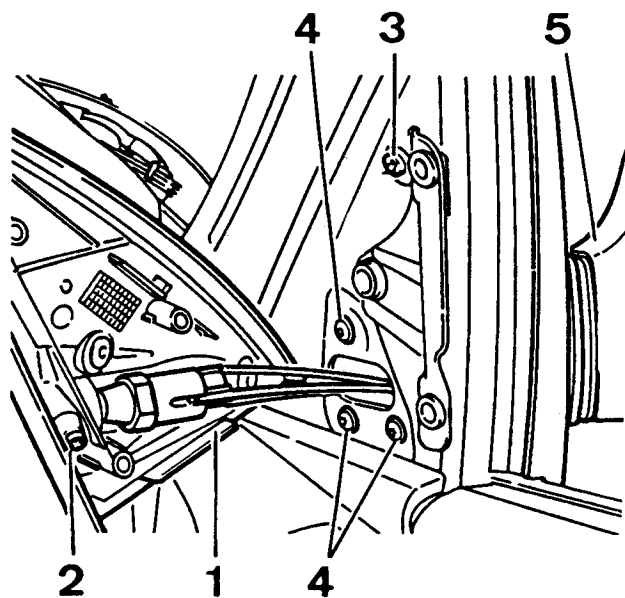
- Débrancher les connexions électriques de la lunette chauffante (fig. CAR. 42).
- Déposer le bandeau (5) (fig. CAR. 42).
- Percer les rivets (6) avec un foret \varnothing 3 mm.
- Déposer les enjoliveurs (7).

Attention. - Pour les opérations suivantes porter des gants et des lunettes de protection.

- Équiper le couteau électrique de la lame.
- Régler la butée pour une longueur de 17 mm.
- Présenter l'appareil au bas de la lunette.
- Engager la lame entre la vitre et l'appui de lunette.
- Découper dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Déposer la lunette à l'aide des ventouses.
- Préparation de la feuilure :
 - équiper le couteau électrique de la lame à araser,
 - araser le cordon de colle,
 - effectuer les retouches anticorrosion,
 - dégraisser la feuilure,
 - appliquer le primaire tôle avec le flacon couvercle rouge.



(Fig. CAR. 43)



(Fig. CAR. 44)

- Positionner les agrafes (8) neuves sur la feuilure au droit des repères précédemment effectués sur le volet (fig. CAR. 43).
- Préparation de la vitre :
 - équiper le couteau électrique de la lame à araser,
 - araser le cordon de colle,
 - dégraisser le pourtour de la vitre avec le flacon de couleur jaune.
- Présenter la vitre et la centrer par rapport à l'encadrement dans le sens largeur.
- Repérer sa position définitive à l'aide d'un ruban adhésif.
- Couper les adhésifs et déposer la vitre.

REPOSE

- Équiper le pistolet extrudeur avec l'ensemble mastic mélangeur.
- Découper l'embout de la buse au \varnothing 8 mm sur une hauteur de 12 mm.
- Déposer un cordon de mastic colle sur toute la périphérie de la vitre à 5 mm du bord.

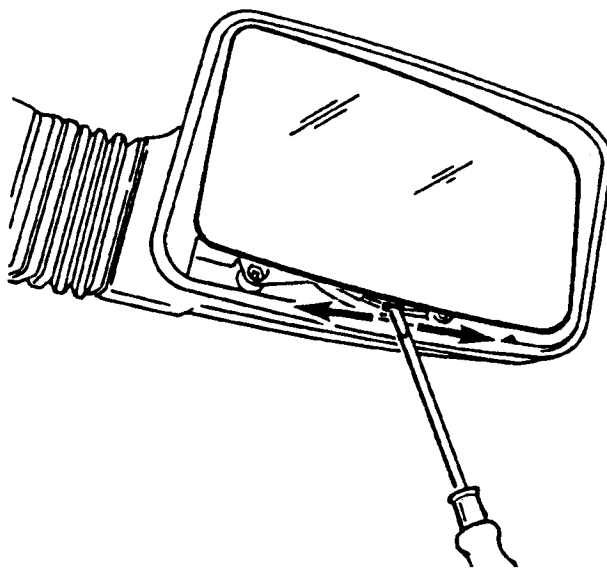
Impératif. - Le temps entre la pose du mastic et le positionnement de la vitre ne doit pas dépasser 8 mn.

- Reposer la vitre à l'aide des ventouses en prenant soin de la centrer par rapport aux adhésifs.
- Effectuer une légère pression des mains sur le pourtour de la vitre.
- Reposer les enjoliveurs d'angle.
- Insérer les languettes des enjoliveurs dans le mastic côté vitre.
- Contrôler le centrage des enjoliveurs sur le volet.
- Exercer une pression constante sur la vitre.
- Laisser polymériser 30 mn avant toute manipulation.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Rétroviseur

DÉPOSE

- Dégrafer le gousset intérieur (1) (fig. CAR. 44).
- Desserrer la fixation (2).
- Déposer (fig. CAR. 44) :
 - la fixation (3),
 - les fixations (4),
 - le rétroviseur (5) en le faisant sortir par l'extérieur.
- Dégrafer les connexions électriques (suivant équipement).



(Fig. CAR. 45)

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Glace de rétroviseur**DÉPOSE**

- À l'aide d'un petit outil plat, dégraffer la glace du rétroviseur (fig. CAR. 45).
- Suivant les véhicules, deux sortes de montages existent.

A) Fournisseur Harman (fig. CAR. 46) :

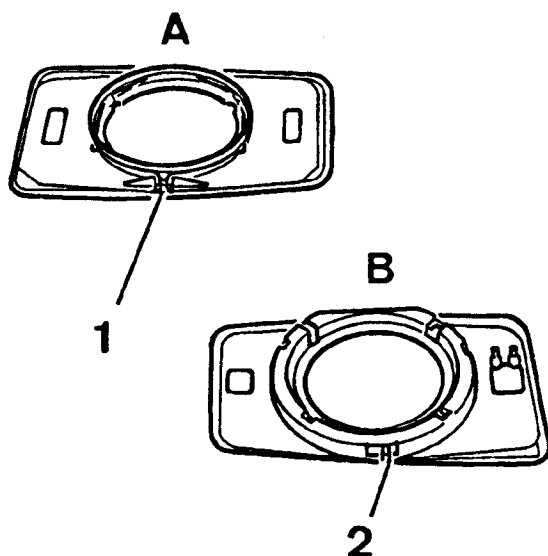
- dégraffer le ressort (1),
- dégraffer les connexions électriques (suivant équipement).

B) Fournisseur Britax (fig. CAR. 46) :

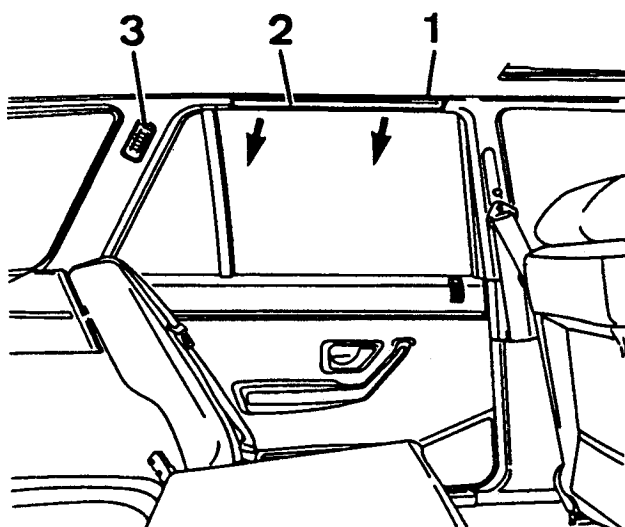
- actionner le levier (2) vers l'intérieur,
- dégraffer les connexions électriques (suivant équipement).

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.



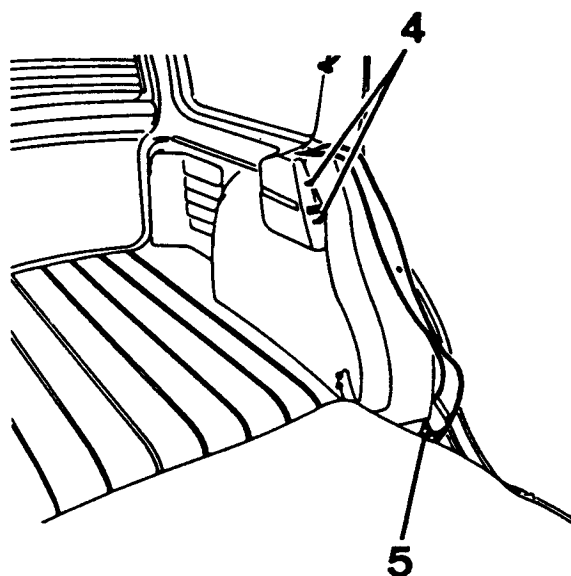
(Fig. CAR. 46)



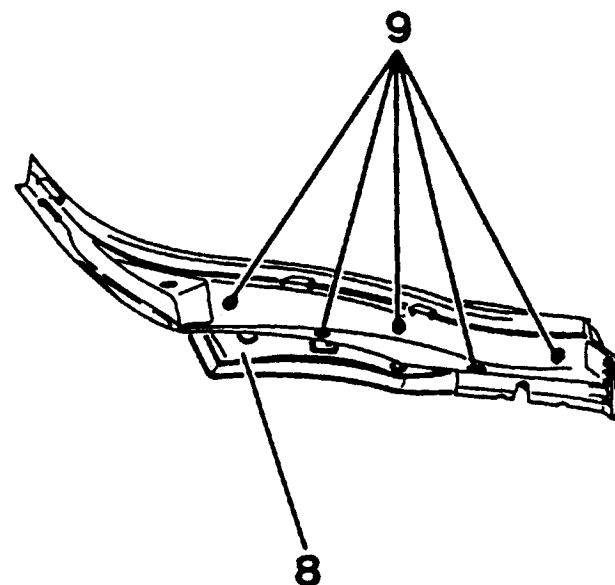
(Fig. CAR. 47)

Bourrelet d'entrée de porte**DÉPOSE**

- Rabattre le dossier et l'assise vers l'avant.
- Déposer (fig. CAR. 47) :
 - l'enjoliveur (1),
 - la vis de fixation (2) de la garniture de custode,
 - le plafonnier (3).
- Déposer (fig. CAR. 48) :
 - les fixations (4),
 - la fixation inférieure (5) de la ceinture de sécurité arrière.
- Dégraffer puis écarter la garniture de custode.
- Dégager l'ensemble vers l'avant, puis le déposer.
- Séparer le bourrelet latéral de son support, par les fixations (9) (fig. CAR. 49).



(Fig. CAR. 48)



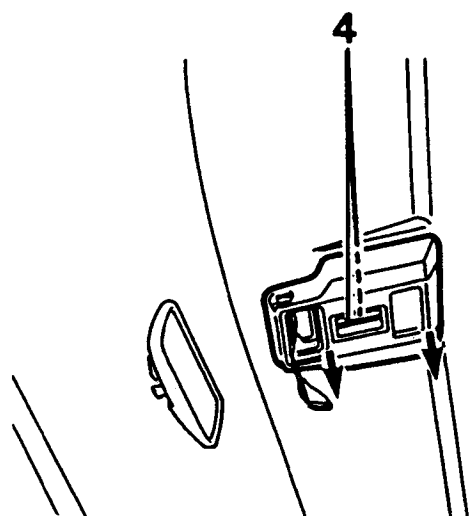
(Fig. CAR. 49)

REPOSE

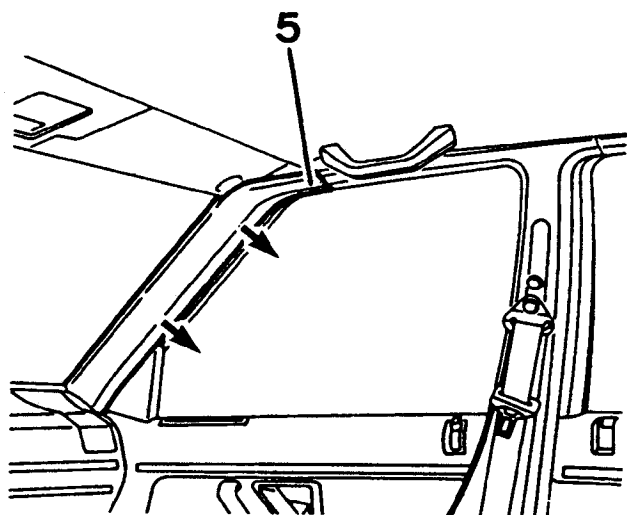
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Garniture de pavillon**DÉPOSE**

- Déposer :
 - les vis de fixation des pare-soleil,
 - les pare-soleil,
 - le plafonnier,
 - dégrafer le lecteur de carte.
- Déposer (fig. CAR. 50) :
 - les vis de fixation (4),
 - la console de pavillon.
- Débrancher les autres accessoires électriques (suivant équipement).
- Dégrafer les garnitures de côté d'avant (5) en tirant vers le bas (fig. CAR. 51).
- Dégrafer les garnitures de custode en tirant vers le bas.
- Déposer les vis (7) (fig. CAR. 52).



(Fig. CAR. 50)



(Fig. CAR. 51)

- Dégrafer puis abaisser les garnitures de montant central.
- Dégrafer le plafonnier.
- Déposer les poignées latérales.

Nota. - La garniture de pavillon devra être manipulée avec précaution pour éviter toute détérioration.

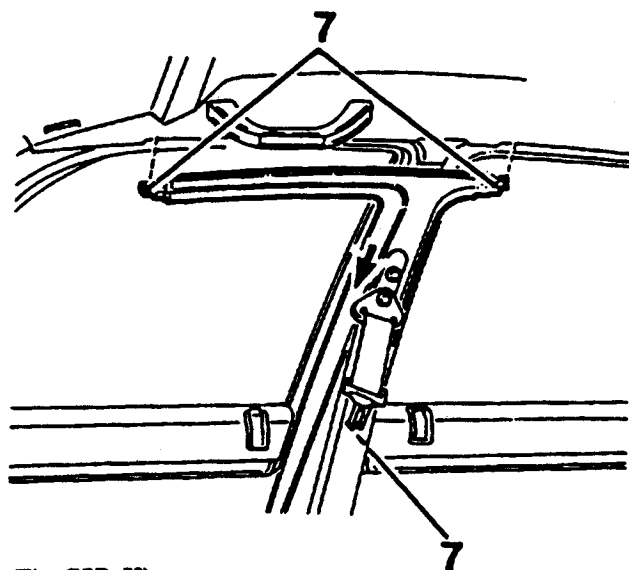
- À l'aide d'un appareil chauffant et d'une spatule, décoller progressivement la garniture de pavillon, en commençant côté pare-brise.

REPOSE

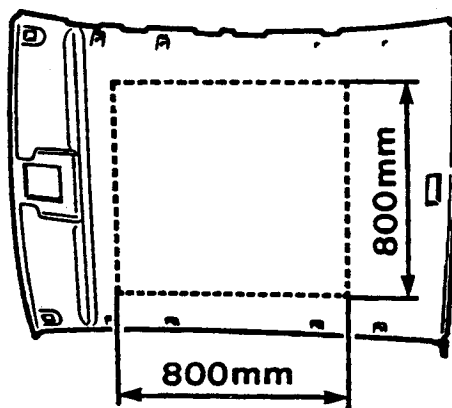
- Appliquer une couche de colle néoprène sur la garniture neuve ou réutilisée (fig. CAR. 53).
- Appliquer une couche de colle néoprène sur le pavillon tôle.
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Planche de bord**Console de plancher****DÉPOSE**

- Mettre les sièges avant en position avancée maximum.
- Déposer les fixations (1) (fig. CAR. 54).
- Reculer les sièges.

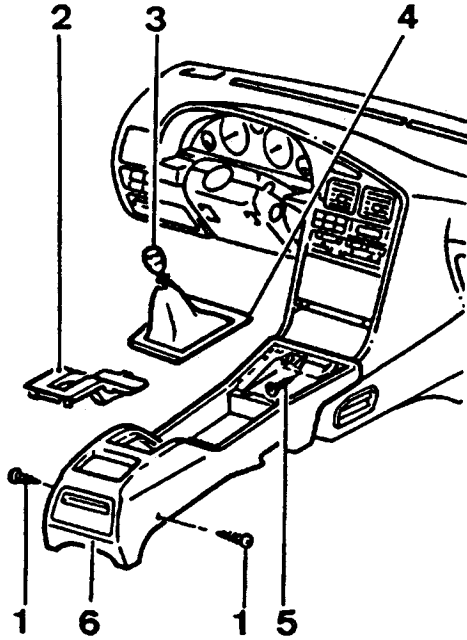


(Fig. CAR. 52)

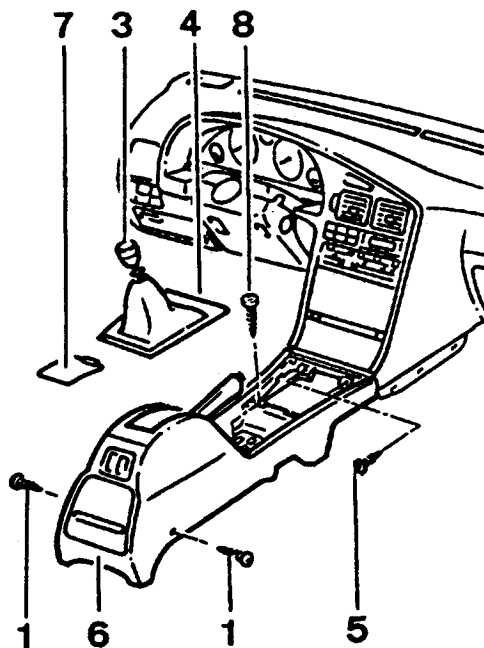


(Fig. CAR. 53)

- Dégrafer (fig. CAR. 54) :
 - le cache-levier frein à main (2) à l'aide d'une spatule,
 - les connexions électriques.
- Déposer le cache-levier frein à main.
- Déposer le pommeau levier de vitesses (3).
- Dégrafer en faisant levier à l'aide d'une spatule l'ensemble coiffe-levier de vitesses (4).
- Déposer (fig. CAR. 54) :
 - les fixations (5),
 - la console de plancher (6).



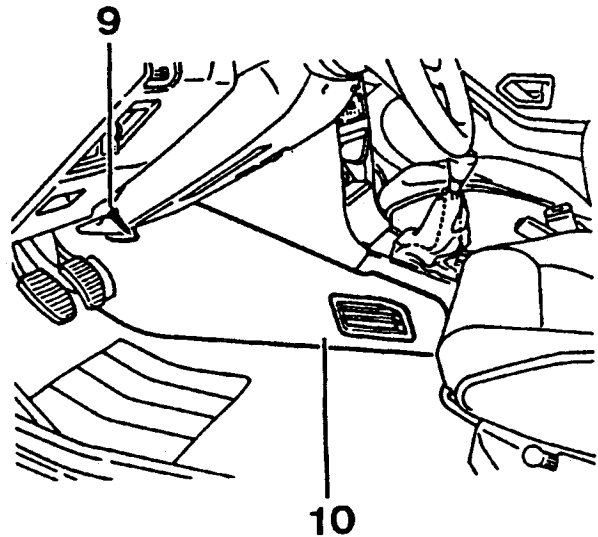
(Fig. CAR. 54)



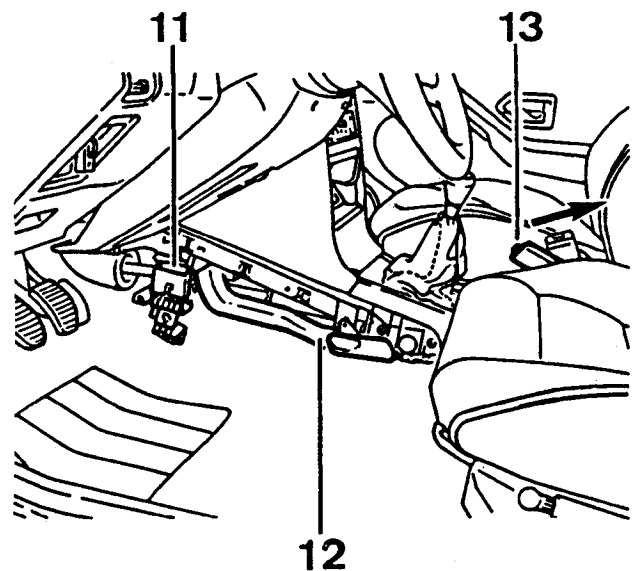
(Fig. CAR. 55)

Console haut de gamme

- Déposer l'accoudoir central avant (suivant équipement).
- Mettre les sièges avant en position avancée maximum.
- Déposer les fixations (1).
- Reculer les sièges.
- Déposer (fig. CAR. 55) :
 - le cache-fixations (7),
 - les fixations (8),
 - le pommeau de levier de vitesses (3).
- Dégrafer en faisant levier à l'aide d'une spatule l'ensemble coiffe-levier de vitesses (4).
- Déposer les fixations (5).
- Déposer (fig. CAR. 56) :
 - la fixation (9),
 - le flasque (10).
- Dégrafer les connexions électriques (11) (fig. CAR. 57).
- Déposer le conduit d'air (12).
- Positionner le levier de frein à main (13) en position serrage maxi.
- Déposer la console de plancher.



(Fig. CAR. 56)



(Fig. CAR. 57)

REPOSE

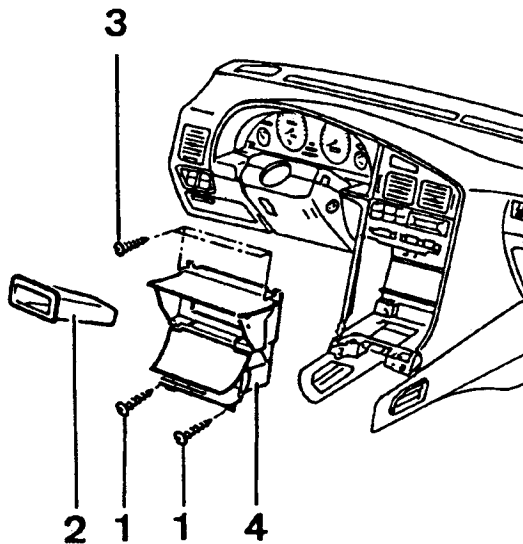
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Contrôler le bon fonctionnement des accessoires électriques.

Ensemble boîtier autoradio-cendrier**DÉPOSE**

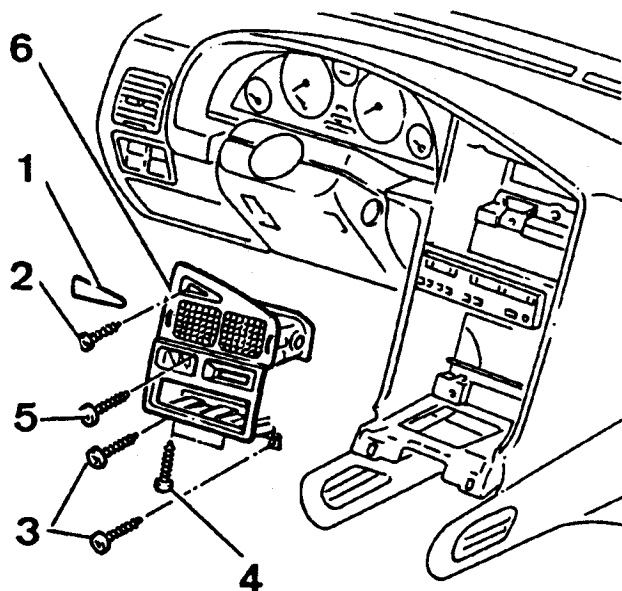
- Déposer la console de plancher.
- Déposer (fig. CAR. 58) :
 - les fixations (1),
 - le vide-poches (2) ou l'autoradio,
 - les fixations (3).
- Dégrafer les connexions électriques.
- Déposer l'ensemble boîtier autoradio-cendrier (4).

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.



(Fig. CAR. 58)



(Fig. CAR. 59)

Façade centrale**DÉPOSE**

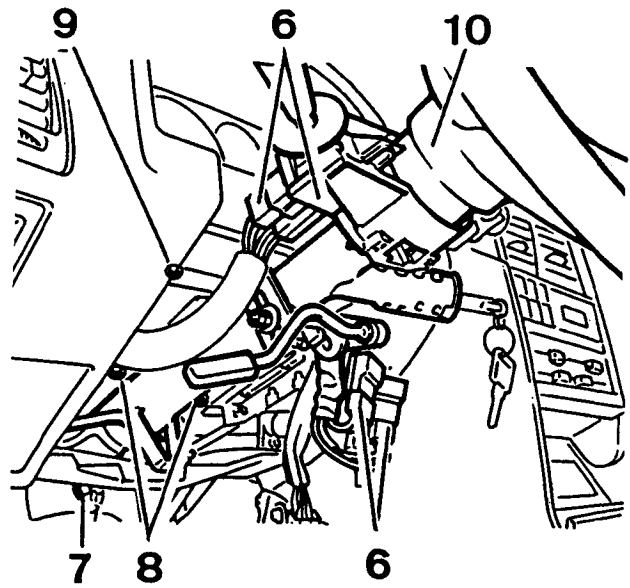
- Déposer :
 - la console de plancher,
 - le boîtier de cendrier,
 - le boîtier autoradio.
- Déposer (fig. CAR. 59) :
 - l'obturateur (1),
 - la fixation (2),
 - les fixations (3),
 - les fixations (4).
- Dégrafer les interrupteurs.
- Déposer la fixation (5).
- Dégrafer l'alimentation électrique de la montre.
- Déposer la façade centrale (6).

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Planche de bord**DÉPOSE**

- Débrancher la batterie.
- Déposer :
 - la console de plancher et ses accessoires,
 - l'ensemble boîtier autoradio-cendrier,
 - la façade centrale,
 - les gaines de colonne de direction,
 - le combiné.
- Dégrafer les connexions électriques (6) (fig. CAR. 60).
- Déposer (fig. CAR. 60) :
 - l'insonorisant sous planche de bord,
 - la fixation (7),
 - les fixations (8-9),
 - la colonne de direction assemblée (10).
- Déposer (fig. CAR. 61) :
 - les fixations (11-12),
 - le support boîtier temporisation essuie-vitre et condamnation centralisée,
 - la garniture de côté d'avent (13) (côté conducteur),
 - la fixation (14),
 - les fixations de la tirette d'ouverture de capot (15).



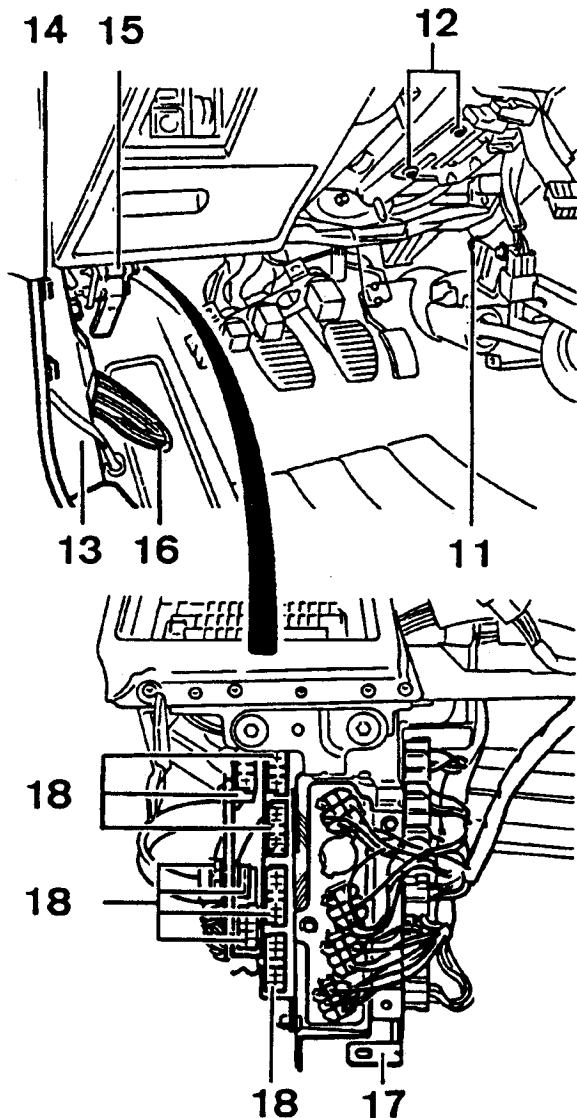
(Fig. CAR. 60)

- Dégraffer les connexions électriques (16).
- Déposer :
 - la fixation (17),
 - les connexions électriques (18).
- Déposer (fig. CAR. 62) :
 - l'insonorisant sous planche de bord côté passager,
 - la garniture de côté d'auvent (19) (côté passager),
 - la fixation (20),
 - le support (21),
 - la fixation (22) des prises de masse.
- Dégraffer les connexions électriques (23-24).
- Déposer (fig. CAR. 63) :
 - la fixation (25),
 - le support (26).
- Dégraffer les connexions électriques (27).
- Déposer (fig. CAR. 64) :
 - les ensembles bras-balais,
 - la grille d'auvent (28),
 - le couvercle des boîtiers électroniques (29).
- Dégager les boîtiers électroniques.
- Déposer les fixations (30) (fig. CAR. 65).

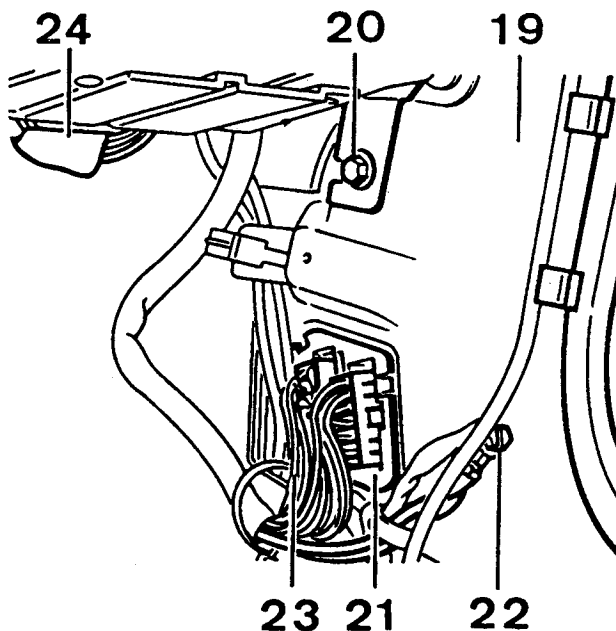
- Déposer (fig. CAR. 66) :
 - les fixations (31),
 - la fixation (32).
- Faire passer le tableau commande climatisation (33) au travers de la planche de bord.
- Déposer la planche de bord (34).

REPOSE

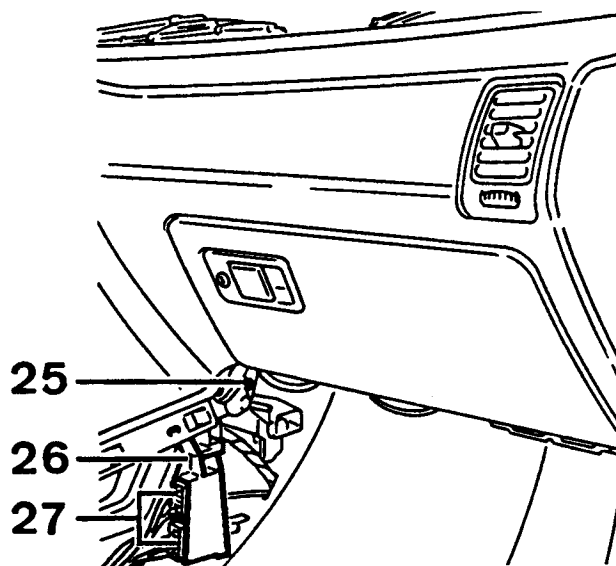
- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.
- Contrôler le bon fonctionnement des accessoires électriques.
- Impératif.** - La fixation (9) de la colonne de direction sur le support colonne, se fera en position déverrouillée.
- Serrer (fig. CAR. 60) :
 - les vis (8) et (9) à **1,5 daN.m**,
 - la vis (7) à **2 daN.m**



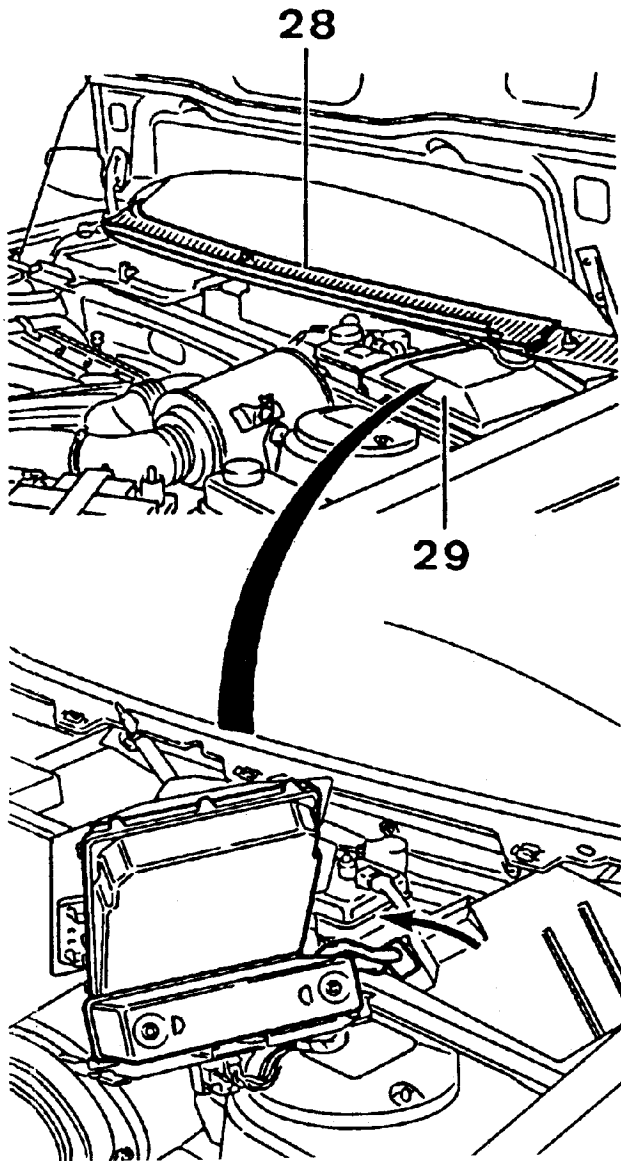
(Fig. CAR. 61)



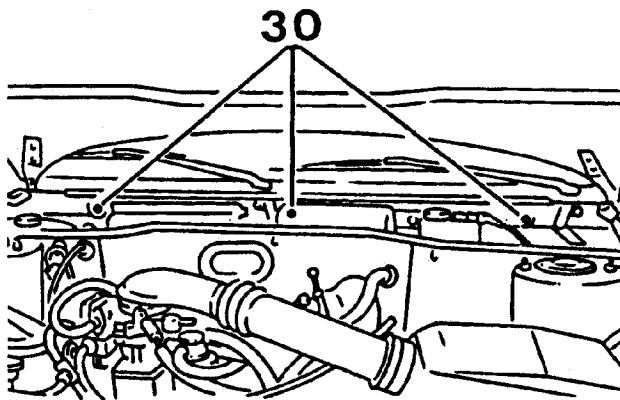
(Fig. CAR. 62)



(Fig. CAR. 63)



(Fig. CAR. 64)



(Fig. CAR. 65)

Chauffage

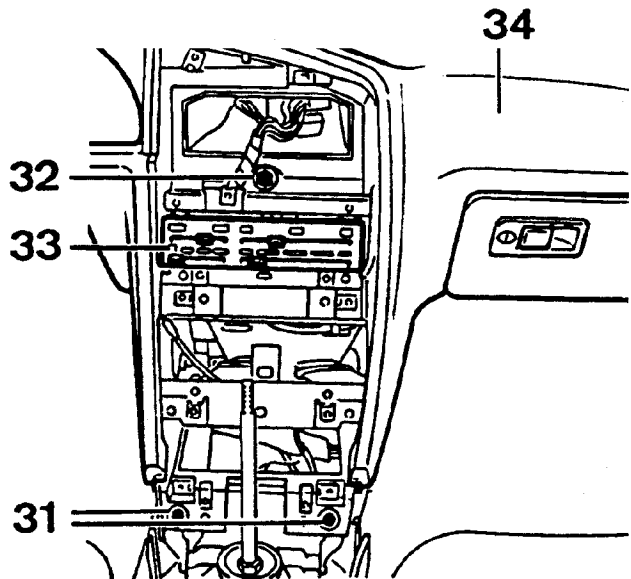
Ventilateur de chauffage

DÉPOSE

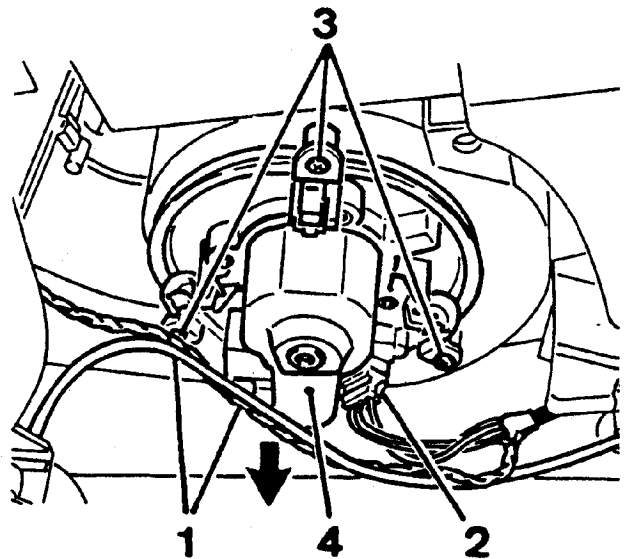
- En accédant par le dessous de la planche de bord, côté passager, déposer l'insonorisant.
- Dégrafer (fig. CAR. 67) :
 - les fils (1) cheminant sur le pulseur,
 - le connecteur (2).
- Déposer (fig. CAR. 67) :
 - les vis (3),
 - le pulseur (4) en le sortant par le bas.

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.



(Fig. CAR. 66)



(Fig. CAR. 67)

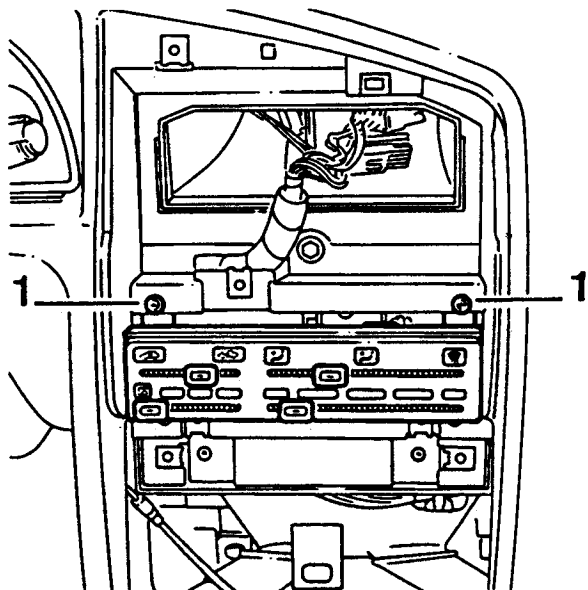
Boîtier commandes climatisation

DÉPOSE

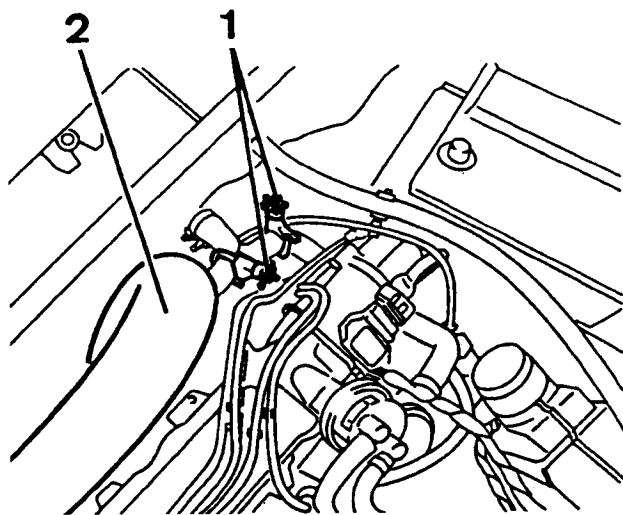
- Déposer :
 - la console,
 - l'ensemble boîtier autoradio-cendrier,
 - la façade centrale.
- Déposer les fixations de boîtier (fig. CAR. 68).
- Tirer le boîtier de commandes vers soi.
- Sur la partie supérieure :
 - déposer les agrafes pour libérer les câbles (3),
 - dégrafer le connecteur.
- Sur la partie inférieure, déposer :
 - l'agrafe pour libérer le câble (6),
 - le boîtier de commande.

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.



(Fig. CAR. 68)

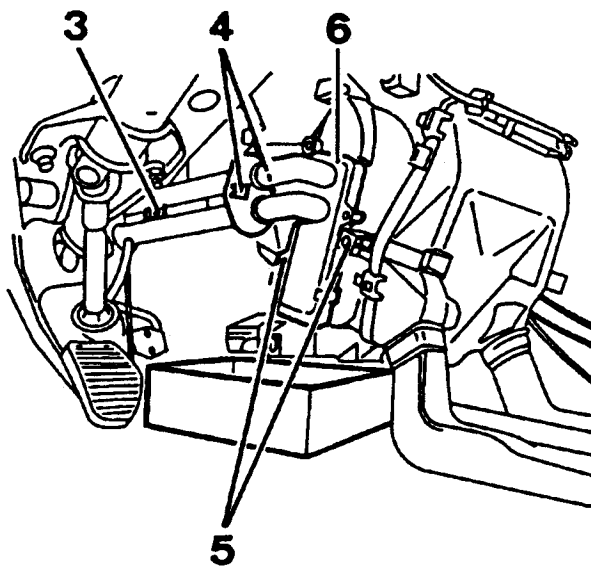


(Fig. CAR. 69)

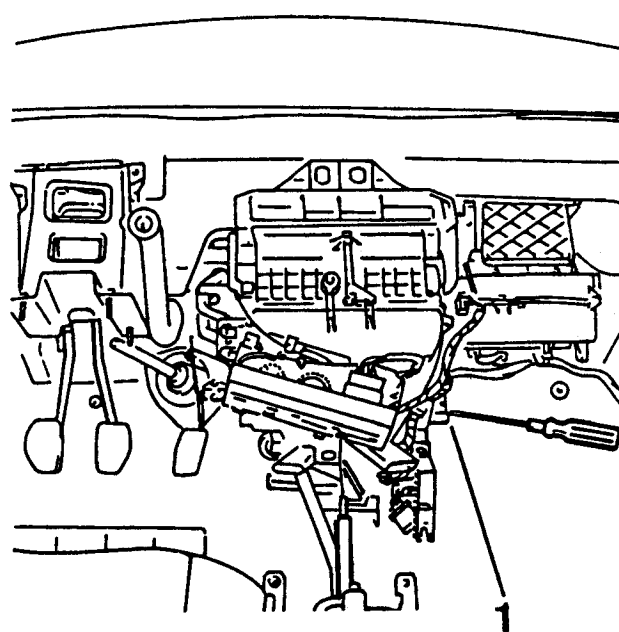
Radiateur de chauffage

DÉPOSE

- Dépressuriser le circuit de refroidissement.
- Pincer les durits d'entrée et de sortie de l'aérotherme (1) (fig. CAR. 69).
- Débrancher le tuyau d'admission d'entrée d'air (2) (fig. CAR. 69).
- Déposer la planche de bord.
- Déposer (fig. CAR. 70) :
 - la fixation (3),
 - les fixations (4).



(Fig. CAR. 70)



(Fig. CAR. 71)

Impératif. – Placer un récipient sous les raccords de l'aérotherme.

- Déposer (fig. CAR. 70) :
 - les fixations (5),
 - l'aérotherme (6).

REPOSE

Impératif. – Poser des joints toriques neufs sur les raccords de l'aérotherme.

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Bloc chauffage

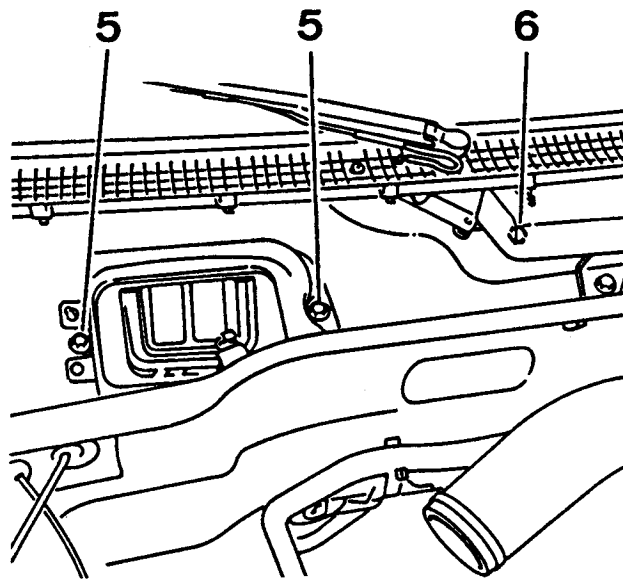
DÉPOSE

- Déposer (fig. CAR. 71) :
 - la planche de bord,
 - la fixation (1).
- Dépressuriser le circuit de refroidissement.
- Dégager l'ensemble filtre à air.
- Déposer le protecteur d'entrée d'air pulseur.
- Pincer les durits d'entrée et de sortie de l'aérotherme (4).
- Déposer (fig. CAR. 72) :
 - les fixations (5),
 - la fixation (6).
- Déposer :
 - les diffuseurs d'air,
 - les fixations du climatiseur,
 - la fixation,
 - le climatiseur.

Attention. – Placer un récipient sous les raccords de l'aérotherme.

REPOSE

- Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.



(Fig. CAR. 72)

PROTECTION DES ELEMENTS

TOLES H.L.E.

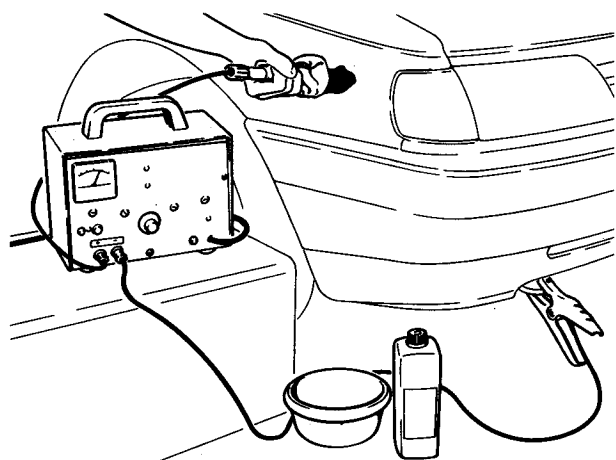
- Les tôles H.L.E. sont utilisées sous forme de renforts, goussets ou longerons dans la conception des coques.
- La transformation localisée du métal par le soudage est sans effet sur la résistance globale de la structure.
- Les précautions ci-après sont néanmoins à observer.

Redressage

- Lors d'une réparation, il sera impératif de redresser à froid, et les tôles trop déformées devront être remplacées.

Soudage par résistance

- Une éprouvette sera réalisée sur tôle H.L.E. de même épaisseur pour contrôler la résistance des points.



(Fig. CAR. 73)

- L'éprouvette étant prélevée sur la pièce à remplacer.

Soudage MIG

- Il sera exécuté par impulsions successives pour éviter la quantité de métal d'apport déposé, et une surchauffe excessive.

Rezingage 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 pièce, rouge sur borne correspondante du générateur et porte-tampon (fig. CAR. 73).
- 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. 74).
- 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).

● 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 dm^2 : **environ 2 mn**

- Consommation de solution zingage N : 1 l/m^2 .

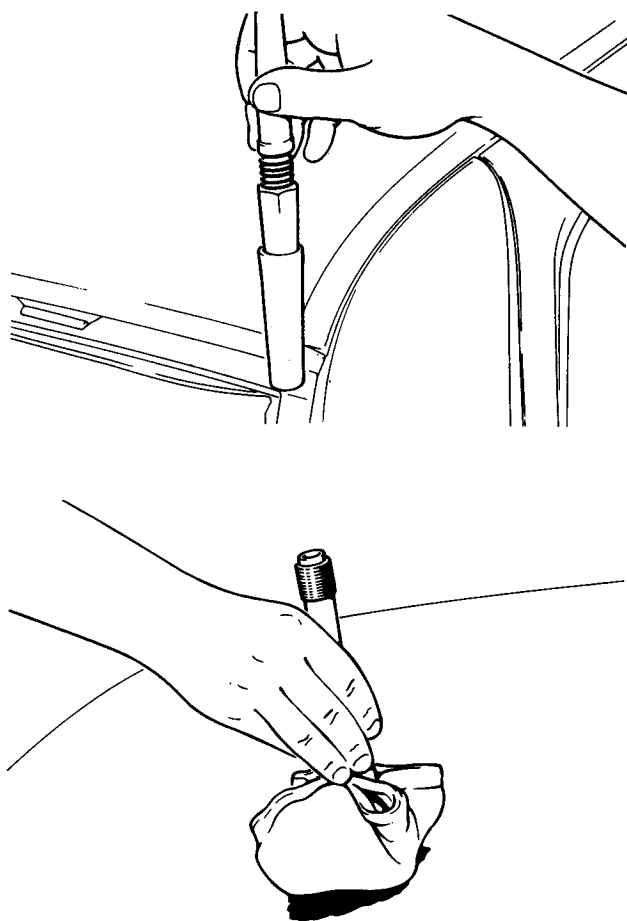
● **Nettoyage après zingage**

- Rincer abondamment la surface traitée à l'eau du robinet.
- Effectuer un ponçage avec un papier super fin (P 1 000 ou 1 200), essuyer, sécher.

● **Peinture**

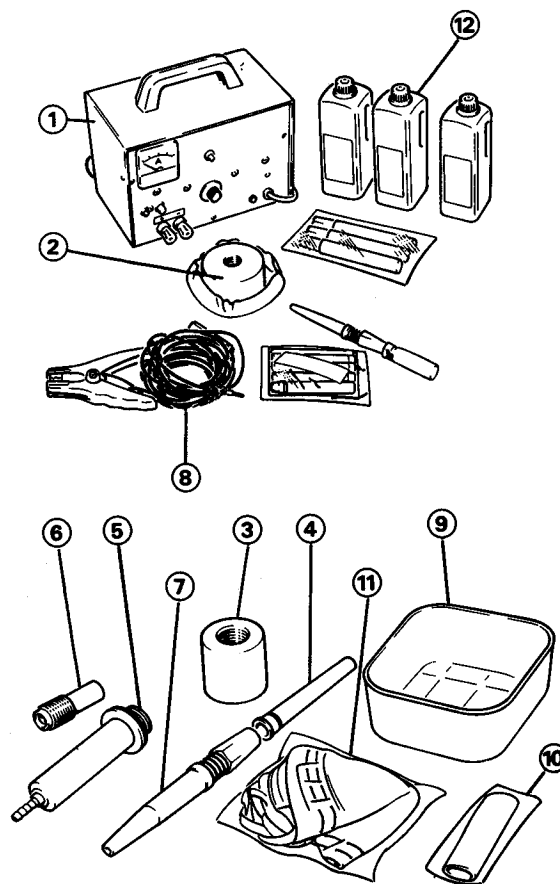
- La mise en peinture doit se faire immédiatement après zingage pour éviter toute oxydation superficielle, sinon reponcer.
- Le processus de mise en peinture démarre au Wash-primer comme pour les tôles nues.

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



(Fig. CAR. 74)

COMPOSITION DE L'UNITÉ D'ÉLECTROZINGAGE



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 taillée 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 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.

REPLACEMENT DES ELEMENTS SOUDES

Codification pour la réparation

- Les méthodes de réparation carrosserie ont été étudiées pour permettre au réparateur de réaliser un travail de qualité dans les meilleures conditions.
- Les opérations en titre sont décrites selon la décomposition suivante :

OPÉRATIONS COMPLÉMENTAIRES

- Comprenant :
 - toutes les opérations devant être réalisées en complément à l'intervention proprement dite,
 - les opérations comprenant des sous-opérations dans le barème des temps sont précédées d'un astérisque (*).

PRÉPARATION PIÈCES NEUVES

- Comprenant :
 - décapage des bords d'accostage avant soudure,
 - la définition de la découpe des éléments en cas d'échange partiel.

DÉCOUPAGE

- À réaliser sur les éléments accidentés suivant les lignes de découpe.

DÉGRAFAGE

- Comprenant :
 - dégrafage des points de soudure suivant ligne de dégrafage,
 - remise en état, planage et disquage des bords d'accostage.

AJUSTAGE

- Comprenant :
 - présentation en place des éléments permettant l'ajustage,
 - contrôle,
 - retouche.

SOUDAGE

- Comprenant :
 - protection indispensable par une impression conductrice des bords d'accostage,
 - soudure suivant lignes prévues avec utilisation des équipements correspondants.

FINITION

- Comprenant :
 - application d'étain ou d'enduit polyester sur les surfaces réclamant une finition soignée.

ÉTANCHÉITÉ

- Application des produits suivant méthode indiquée.

PROTECTION

- Comprenant :
 - application du compound bitume cire dans les corps creux,
 - application de protection antigrauvillonnage sur les zones indiquées.
- Tous travaux terminés, il est impératif de contrôler le fonctionnement de l'équipement électrique, de vérifier le verrouillage des éléments mobiles et de nettoyer toutes traces déposées sur le véhicule au cours des différentes opérations.

SYMBOLES UTILISÉS DANS LES MÉTHODES (illustrations)

CODE D'UTILISATION DU BANC :

- passage obligatoire de la coque sur le banc
- passage à déterminer en fonction de l'intensité du choc

CODIFICATION DES OPÉRATIONS

DÉPOSE }		↑
POSE }		↓
DÉCOUPAGE		—••—
DÉGRAFAGE	par meulage	—•—
	par fraisage	○ ○ ○ ○
SOUDAGE	par points	••• ▼▼▼
	par cordons	— — — —
	par bouchons	● ● ● ●
FINITION	enduit polyester ou étain	⊗⊗⊗⊗

ÉTANCHÉITÉ

- enduit séchage en étuve	-----
- Enduit séchage à l'air	○ ○ ○ ○ ○
- enduit d'étanchéité de soudage par points et de protection	○/○/○/○/○/○
- mastic de calage ø 14	— / — / —
- mastic en boudin ø 6	— — —
- mastic en bande	— — —
- colle de mastic de structure	~~~~~
- mousse expansible	≡≡≡≡

PROTECTION

- bitume cire fluide	▨▨▨▨
- antigrave (retouche PVC)	▨▨▨▨
- dessous de caisse	▨▨▨▨
- impression conductrice	▨▨▨▨

Protections obligatoires en réparation

1 DÉCOUPAGE

Après découpage de la pièce à remplacer (A) localiser les pièces corrodées.

2 PRÉPARATION

Après disquage des bords à souder, **décaper par brossage les surfaces corrodées (a) et les revêtements sans adhérence (b) jusqu'à la tôle saine.**
 Nota. - En cas de perforation, remplacer (suivant pointillé) partiellement l'élément.

3

INHIBITEUR DE CORROSION
 à appliquer uniquement sur les surfaces oxydées. Respecter les temps de séchage.
 Rustol : 48 h/air, 2 h/80°
 Noverox : 24 h/air.

4

APPRÊT SOUDABLE
 à appliquer avant soudage sur les lignes de soudure découpées.

5 SOUDAGE

IMPRESSION PHOSPHATANTE
 à appliquer après soudage **sur tôle à blanc.**

6 PROTECTION

ANTIGRAVE NOIR
 sur le dessous de caisse.

7

ANTIGRAVE À PEINDRE
 sur bas de caisse.

8 PEINTURE

GAMME COMPLÈTE DE LAQUE

9

INJECTION DE CIRE FLUIDE

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

Échange d'une doublure d'aile avant et d'une demi-façade et une tôle supérieure de fermeture de doublure d'aile avant

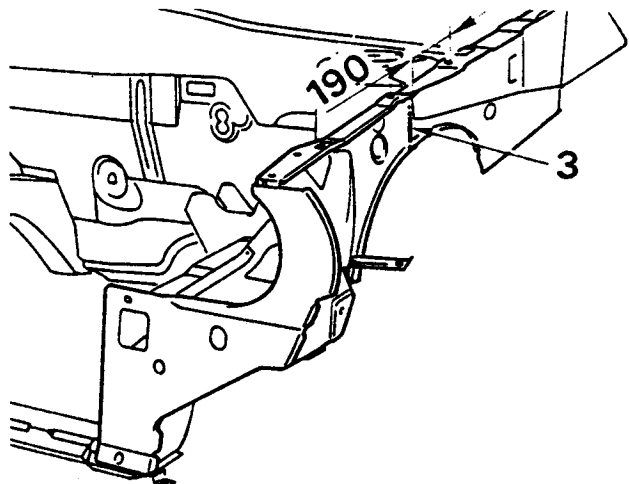
DÉPOSE

- Déposer l'aile avant.
- Déposer la façade avant (voir chapitre correspondant).
- Tracer puis découper la doublure d'aile avant suivant (3) (coupe définitive) (fig. CAR. 75).
- Découper la tôle supérieure de fermeture de doublure d'aile avant et la demi-façade suivant (4), (5) et (6) (fig. CAR. 76).
- Découper le gousset inférieur.
- Déposer l'ensemble.

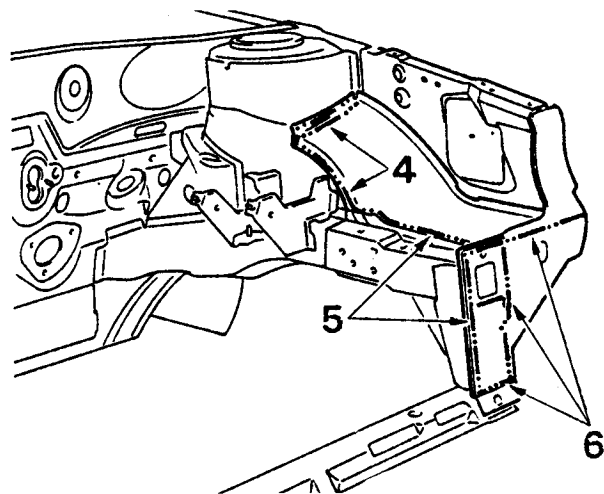
REPOSE

Préparation pièces neuves

- Doublure d'aile avant et demi-façade ASS.
- Tracer puis découper la doublure d'aile avant suivant : (1) (coupe provisoire) (fig. CAR. 77).
- Percer la demi-façade \varnothing 6,5 mm pour soudage ultérieur par point bouchon suivant (2).



(Fig. CAR. 75)



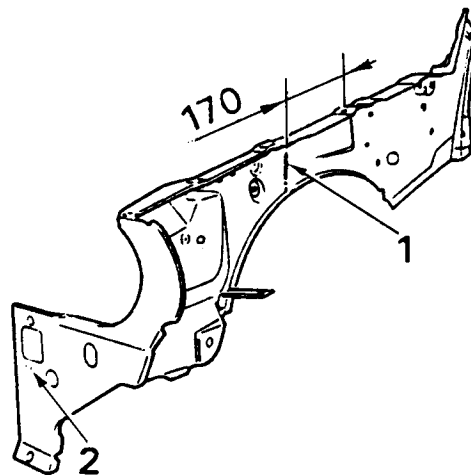
(Fig. CAR. 76)

Préparation pour la repose

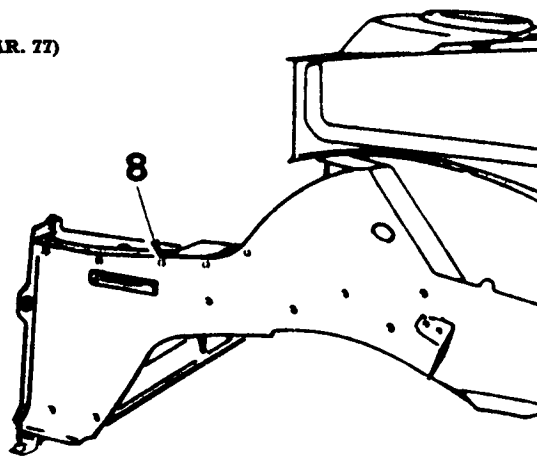
- Afin d'extraire la partie restante de la tôle supérieure de fermeture de doublure d'aile avant, percer la tôle horizontale de fermeture de doublure d'aile avant à \varnothing 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons (8) (fig. CAR. 78).
- Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable, ainsi que les pièces neuves.

AJUSTAGE

- Poser :
 - la tôle supérieure de fermeture de doublure d'aile avant,
 - la doublure d'aile avant et la demi-façade assemblée,
 - la façade plastique.
- Contrôler le bon ajustement de points de fixation de la façade avant.
- Fixer l'ensemble à l'aide de vis à tôle.
- Tracer la coupe définitive.
- Déposer :
 - la façade avant plastique,
 - la doublure d'aile avant et la demi-façade assemblée.
- Retoucher la coupe suivant (12) (coupe définitive) (fig. CAR. 79).
- Reposer la tôle supérieure de fermeture de doublure d'aile avant.
- Souder la tôle supérieure de fermeture de doublure d'aile avant par points électriques.
- Poser la doublure d'aile avant et la demi-façade assemblée puis la souder (fig. CAR. 80) :
 - par cordons successifs au MIG ou au chalumeau suivant (14),
 - par points électriques suivant (15), (16), (17).

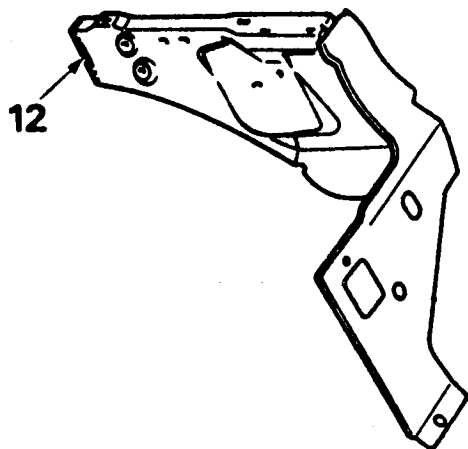


(Fig. CAR. 77)

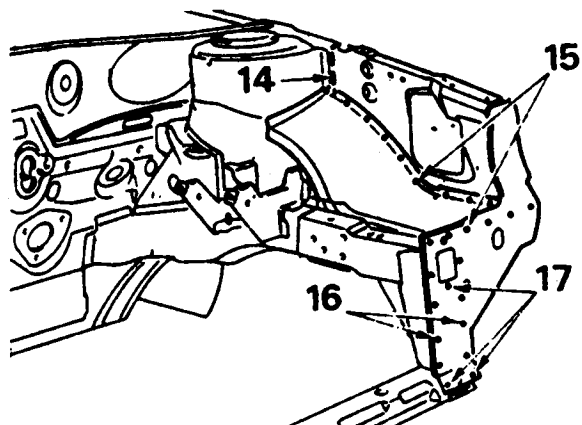


(Fig. CAR. 78)

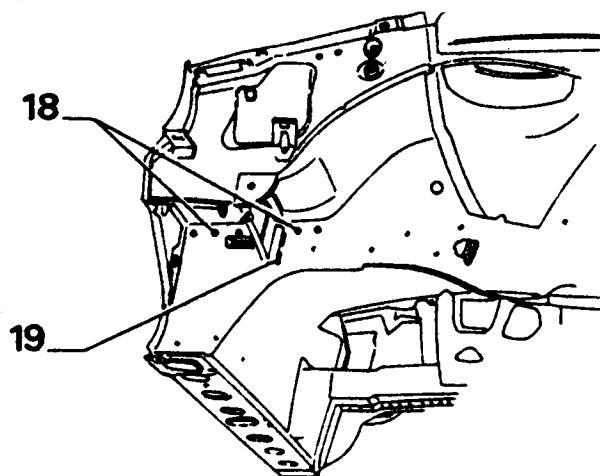
- Souder la tôle supérieure de fermeture de doublure d'aile avant par points bouchons au MIG ou au chalumeau suivant (18) (fig. CAR. 81).
- Souder le gousset inférieur par cordons au MIG ou au chalumeau suivant (19) (Fig. CAR. 81).
- Appliquer un mastic à lisser sur les soudures.
- Appliquer une couche d'antigravillonnage sur les parties inférieures.



(Fig. CAR. 79)



(Fig. CAR. 80)



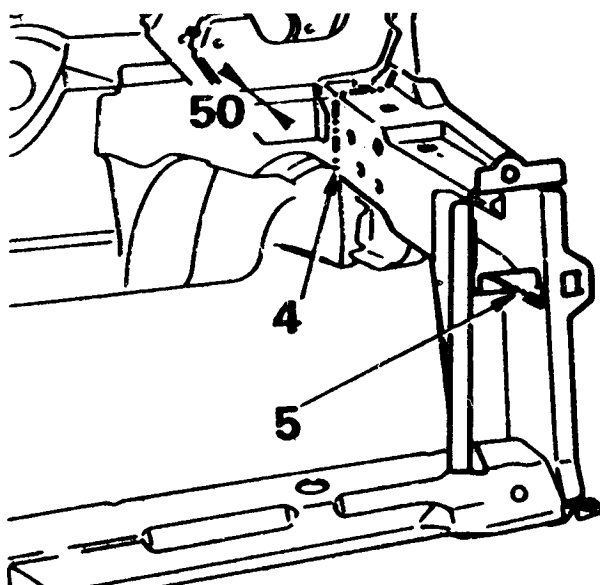
(Fig. CAR. 81)

- Pulvériser de la cire fluide à l'intérieur.
- Reposer la façade avant.
- Reposer l'aile avant.

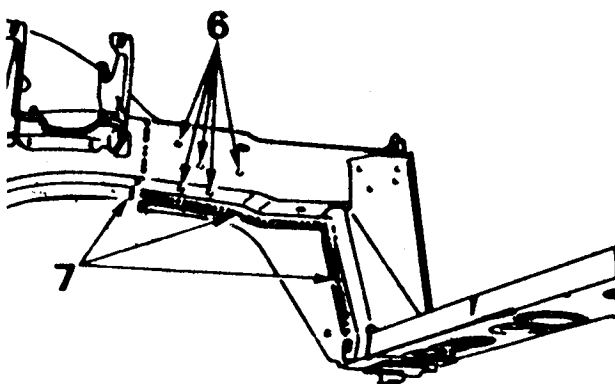
Échange d'une partie avant de longeron et d'une traverse inférieure avant

DÉPOSE

- Déposer l'aile avant.
 - Déposer la façade avant (voir chapitre correspondant).
 - Tracer puis découper le longeron suivant (4) et (5) (fig. CAR. 82).
- Nota.** - Ne pas détruire le renfort intérieur.
- Découper l'arc boutant (fig. CAR. 83) :
 - par perçage à \varnothing 8 mm pour soudage ultérieur par points bouchons suivant (6),
 - par meulage des points suivant (7).
 - Découper la traverse inférieure par fraisage par l'intérieur sur l'extrémité extérieure.
 - Découper la traverse inférieure par fraisage des points par l'intérieur suivant (9) (fig. CAR. 84).
 - Découper la traverse inférieure par meulage des points suivant (10) (fig. CAR. 84).



(Fig. CAR. 82)



(Fig. CAR. 83)

- Découper la traverse inférieure sur le raccord traverse inférieure et longeron.
- Déposer l'ensemble.

REPOSE

Préparation pièce neuve

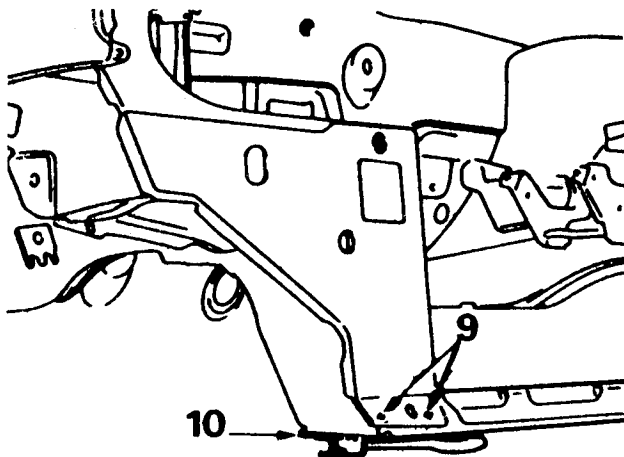
- Sur une pièce neuve, prélever une partie avant suivant méthode (fig. CAR. 85) :
- par découpe suivant (1),
- par perçage des points à \varnothing 8 mm pour soudage ultérieur par points bouchons suivant (2), (3).

Préparation pour la repose

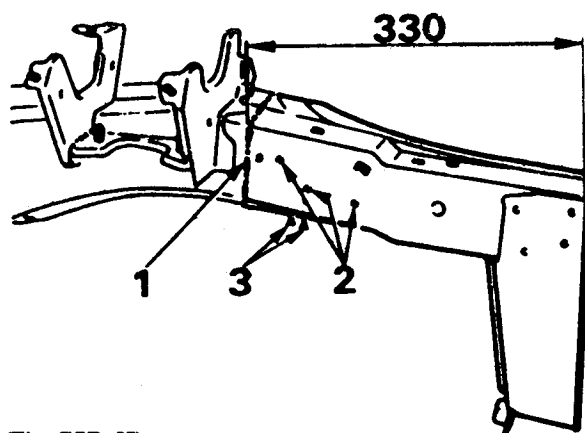
- Préparer les bords d'accostage et protéger les bords à souder par un apprêt soudable ainsi que la pièce neuve.

Ajustage

- Poser (fig. CAR. 86) :
- le longeron,
- la traverse inférieure,
- la tôle supérieure de fermeture de doublure d'aile avant,
- la doublure d'aile avant et la demi-façade assemblée,
- la façade plastique.
- Contrôler le bon ajustage des points de fixation (12) et (13).
- Tracer la coupe définitive suivant (14).
- Fixer l'ensemble à l'aide de vis à tôle.
- Déposer :
- la façade plastique,
- la doublure d'aile avant et le demi-façade assemblée,
- la tôle supérieure de fermeture de doublure d'aile avant.

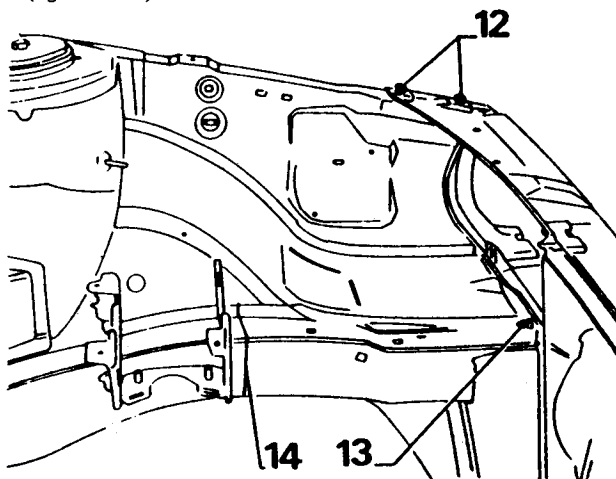


(Fig. CAR. 84)

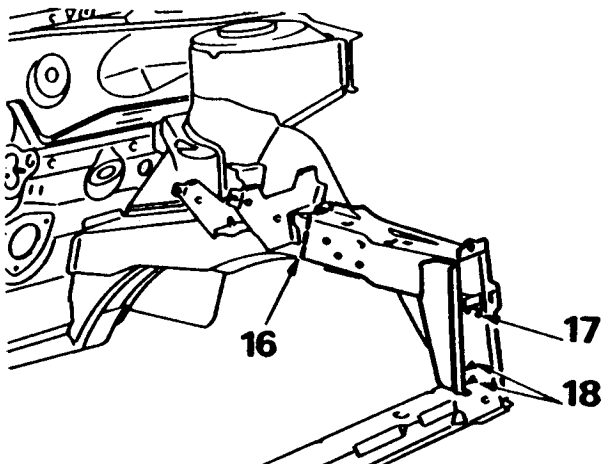


(Fig. CAR. 85)

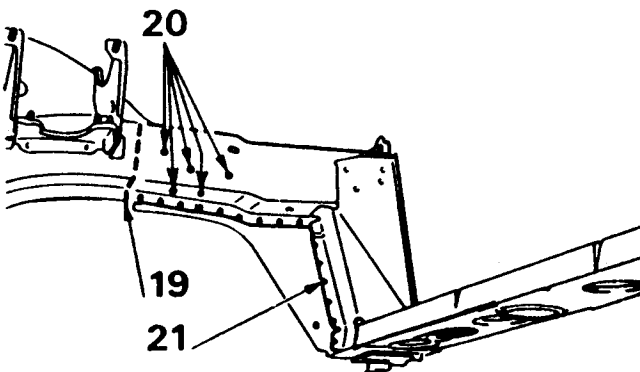
- Retoucher la coupe suivant (1) (Fig. CAR. 85).
- Souder le longeron (fig. CAR. 87) :
- par cordons successifs au MIG ou au chalumeau suivant (16),
- par points électriques suivant (17) (18).
- Terminer le soudage de la coupe suivant (19) (fig. CAR. 88).
- À l'aide de vis à tôle, accoster le renfort et l'arc boutant, puis souder par points bouchon ou MIG ou au chalumeau suivant (20) (fig. CAR. 88).



(Fig. CAR. 86)



(Fig. CAR. 87)



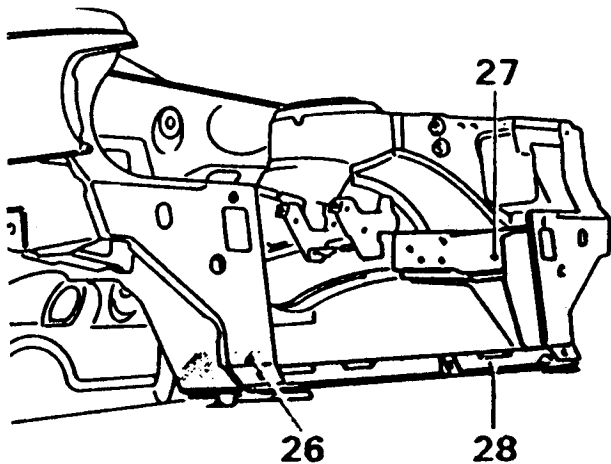
(Fig. CAR. 88)

- Souder le longeron par points électriques suivant (21) (fig. CAR. 88).
- Souder le longeron par points électriques au raccord avec la traverse.
- Souder la traverse inférieure avant par cordons au MIG ou au chalumeau.
- Appliquer une couche d'antigravillonnage sur la partie inférieure.
- Pulvériser de la cire fluide à l'intérieur (fig. CAR. 89) :
 - de la demi-façade avant suivant (26),
 - de l'arc boutant suivant (27),
 - de la traverse inférieure suivant (28).
- Reposer la façade.
- Reposer l'aile avant.

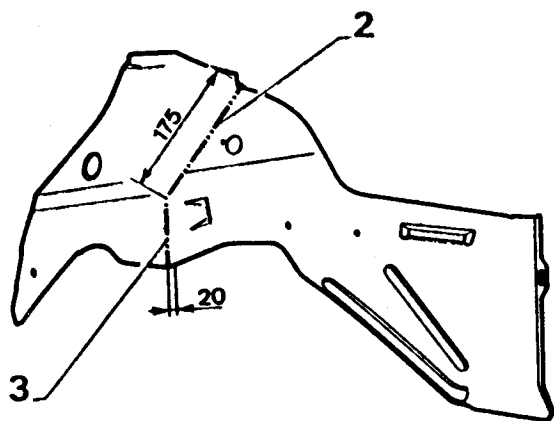
Échange d'un longeron partiel et d'une tôle latérale de doublure d'aile avant

DÉPOSE

- Déposer l'aile avant.
- Déposer la façade avant (chapitre correspondant).
- Dégarnir le demi-plancher avant.
- Découper la tôle latérale de doublure d'aile avant (fig. CAR. 90) :
 - à l'angle de l'embouti suivant (2),
 - verticalement et à 20 mm de la pointe inférieure suivant (3).



(Fig. CAR. 89)



(Fig. CAR. 90)

- Découper la tôle latérale de doublure d'aile avant suivant (4) et (5) (fig. CAR. 91).
- Découper le longeron (fig. CAR. 92) :
 - dans l'angle suivant (6),
 - par meulage du point suivant (7),
 - par perçage des points à \varnothing 8 mm pour soudage ultérieur par points bouchons suivant (8).
- Découper le longeron (fig. CAR. 93) :
 - dans l'angle suivant (9),
 - par meulage des points suivants (10).
- Déposer le longeron et la tôle latérale de doublure d'aile avant assemblée.
- À l'aide d'une meule fine, découper à l'angle du support Mac Pherson (suivant (11) (fig. CAR. 93 bis).
- Retirer la partie de tôle restante par meulage des points suivant (12) (fig. CAR. 93 bis).

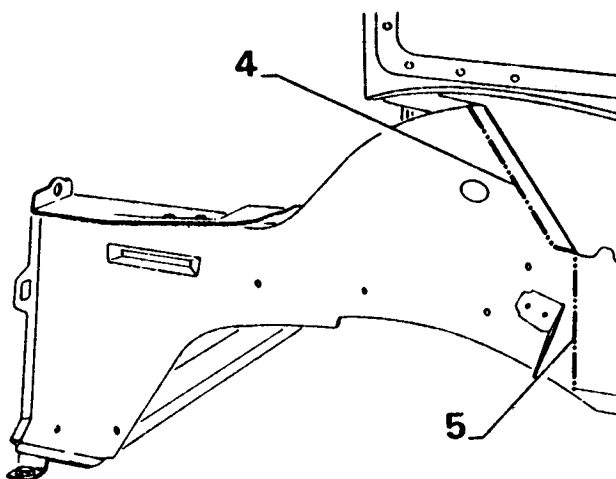
REPOSE

Préparation pièce neuve

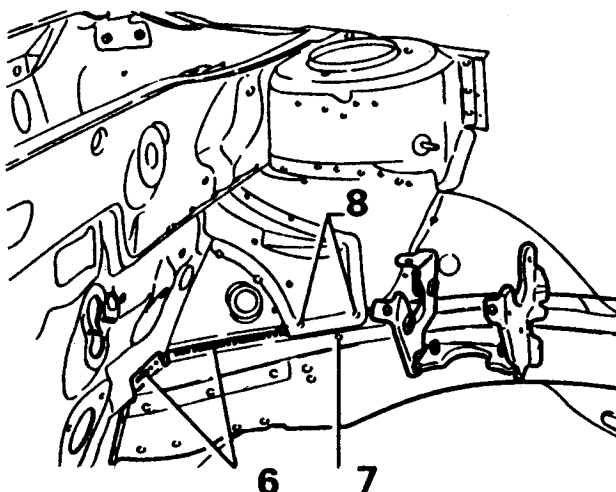
- Tracer puis découper l'arc boutant à \varnothing 8 mm pour soudage ultérieur par points bouchons suivant (1) (fig. CAR. 94).

Préparation pour la repose

- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords à souder par un apprêt soudable.

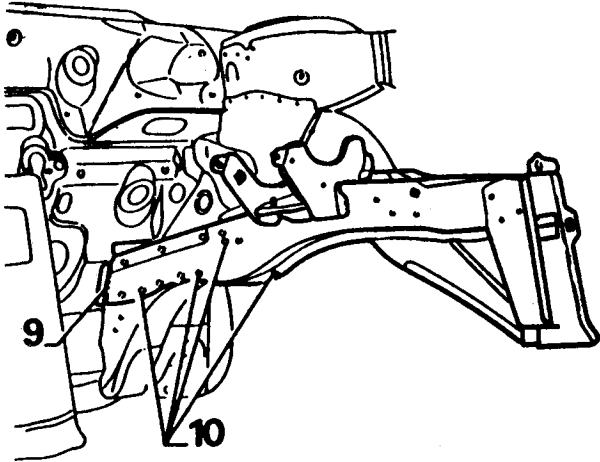


(Fig. CAR. 91)

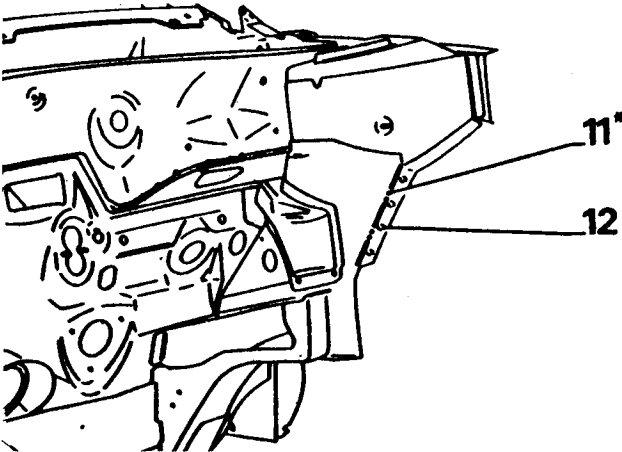


(Fig. CAR. 92)

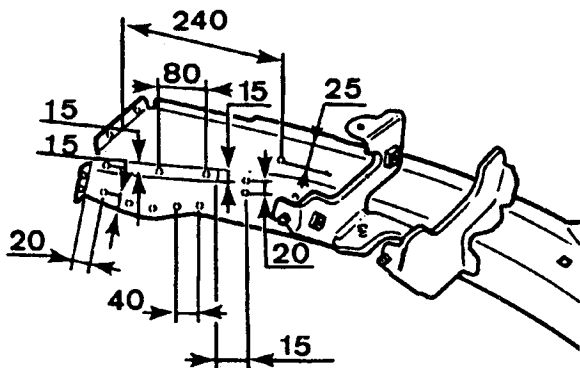
- Poser :
 - la tôle latérale de doublure d'aile avant.
 - l'arc boutant.
- Fixer l'ensemble à l'aide de vis à tôle.
- Tracer puis retoucher la coupe suivant (5) (coupe définitive) (fig. CAR. 91).
- Déposer l'arc boutant.
- Souder la tôle latérale de doublure d'aile avant (fig. CAR. 95),
 - par cordons successifs au MIG ou au chalumeau suivant (14),
 - par points électriques suivant (15).



(Fig. CAR. 93)



(Fig. CAR. 93 bis)



(Fig. CAR. 94)

- Appliquer une colle structurale suivant (16).
- Poser l'arc boutant et le souder (fig. CAR. 96) :
 - par points bouchons au MIG ou au chalumeau suivant (17) (18)
 - par cordons au MIG ou au chalumeau suivant (19),
 - par points électriques suivant (20) (21).
- Souder l'arc boutant (fig. CAR. 97) :
 - par points bouchons au MIG ou au chalumeau suivant (9),
 - par points électriques suivant (10).

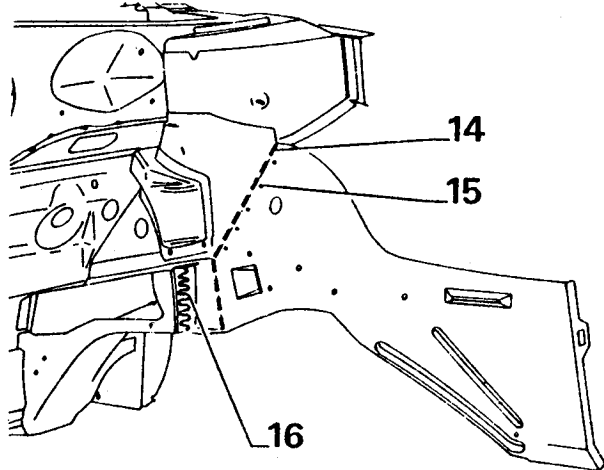
Attention. - Le soudage de la partie avant d'arc boutant et de la tôle latérale de doublure d'aile avant se fera après ajustage de la tôle supérieure de fermeture de doublure d'aile avant.

- Appliquer une couche d'anti-gravillonnage sur les parties inférieures.
- Pulvériser de la cire fluide à l'intérieur :
 - de l'arc boutant,
 - de la traverse inférieure.
- Regarnir le demi-plancher avant.
- Reposer la façade avant.
- Reposer l'aile avant.

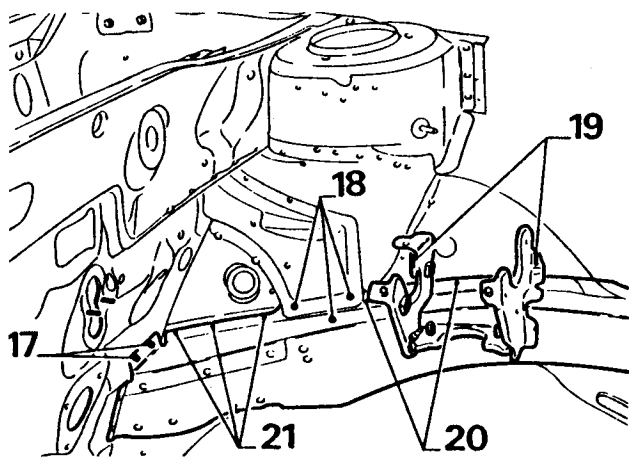
Échange d'un pied avant

DÉPOSE

- Déposer la porte (voir chapitre correspondant).
- Dégarnir le demi-plancher avant.

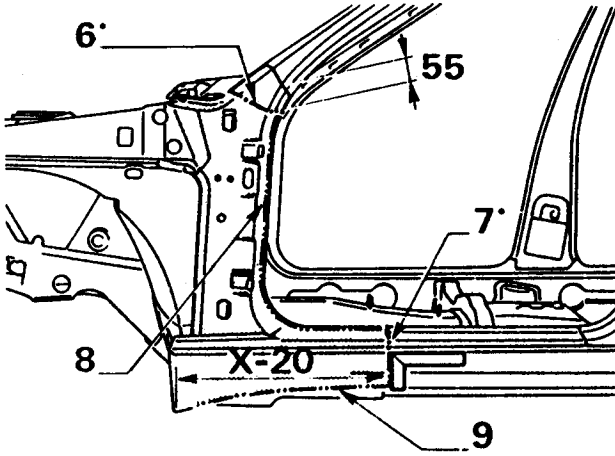


(Fig. CAR. 95)

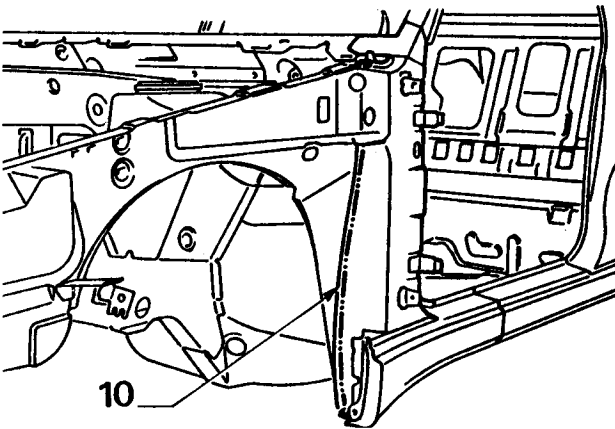


(Fig. CAR. 96)

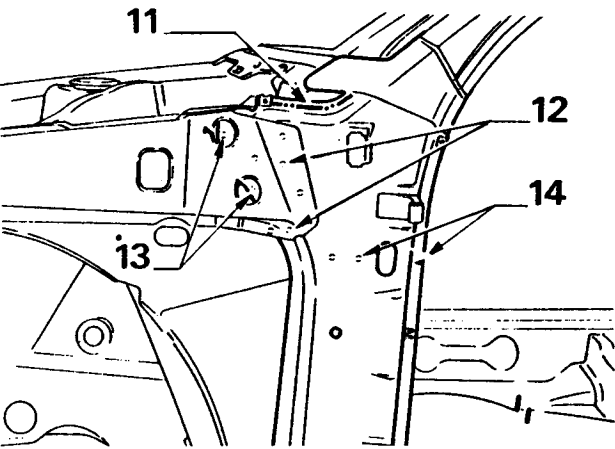
- Déposer :
 - le capot avant,
 - l'aile avant,
 - le plancher de bord,
 - la garniture d'auvent,
 - le boîtier de relais (véhicule à injection).
- Tracer puis découper le pied avant et le longeron suivant (*6) (*7) (fig. CAR. 97).



(Fig. CAR. 97)



(Fig. CAR. 98)



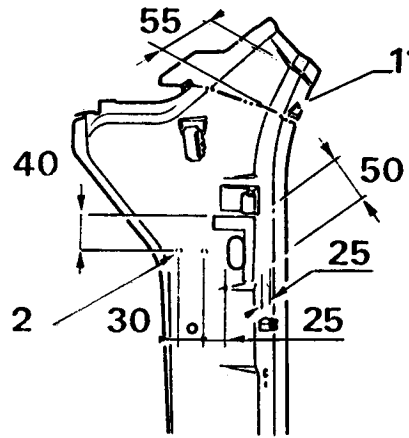
(Fig. CAR. 99)

- Découper le pied avant et le longeron suivant (8) (9) (fig. CAR. 97).
- Découper le pied avant suivant (10) (fig. CAR. 98).
- Découper le pied avant suivant (11) (fig. CAR. 99).
- Percer le renfort à \varnothing 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons suivant (12).
- Percer le pied avant à 6,5 mm suivant (13) (14).
- Déposer le pied avant et le longeron.

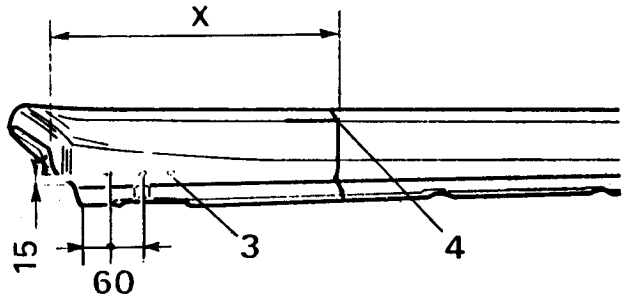
REPOSE

Préparation de la pièce neuve

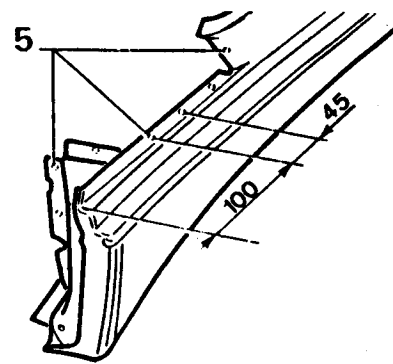
- Tracer puis découper le pied avant suivant (*1) (Fig. CAR. 100).
- Percer le pied avant à \varnothing 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons suivant (2) (fig. CAR. 100).
- Percer le longeron à \varnothing 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons suivant (3) (fig. CAR. 101).



(Fig. CAR. 100)

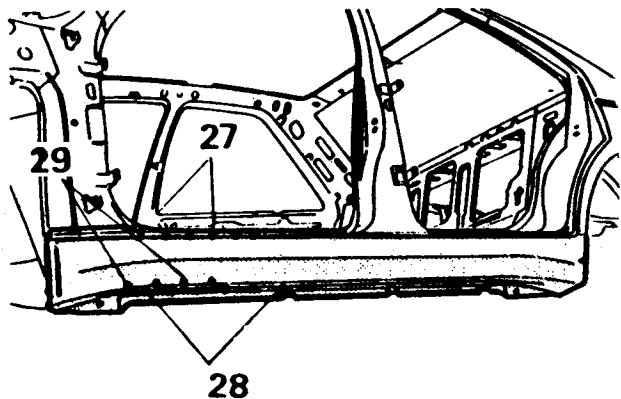


(Fig. CAR. 101)

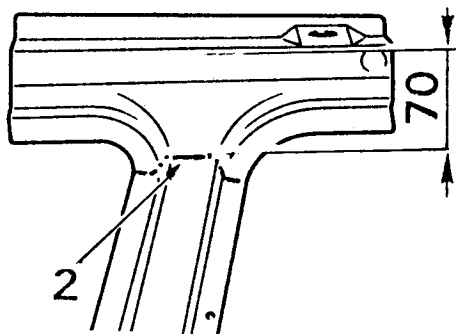


(Fig. CAR. 102)

- Découper le longeron à une longueur supérieure à l'âme de longeron suivant (*4) (fig. CAR. 101).
- Percer le longeron à \varnothing 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons suivant (5) (fig. CAR. 102).
- Préparer les bords d'accostage, les protéger par un apprêt soudable, ainsi que les pièces neuves.
- Souder l'âme avant à l'intérieur du pied avant par points électriques.
- Poser :
 - le pied avant,
 - le longeron extérieur,
 - l'aile avant,
 - la porte avant.
- Fixer le pied avant et le longeron à l'aide de vis tôle si nécessaire.
- Aligner les arêtes, répartir les jeux.
- Tracer la coupe définitive du longeron suivant (7) (fig. CAR. 97).
- Déposer :
 - le longeron extérieur,
 - l'aile avant,
 - la porte avant.
- Retoucher la coupe définitive du longeron suivant (7) (fig. CAR. 97).
- Souder le pied avant par points électriques suivant (8) (6) et (9) (fig. CAR. 97).
- Souder le pied avant par points bouchons au MIG ou au chalumeau suivant (12) et (14) (fig. CAR. 99).
- Souder le pied avant et le longeron par cordons successifs au MIG ou au chalumeau suivant (6) et (7) (fig. CAR. 97).
- Souder le longeron par points bouchons au MIG ou au chalumeau suivant (3) (fig. CAR. 101) et (5) (fig. CAR. 102).
- Souder le longeron par points électriques suivant (27) et (28) (fig. CAR. 103).
- Souder le longeron par points bouchons au MIG ou au chalumeau suivant (29) (fig. CAR. 103).



(Fig. CAR. 103)



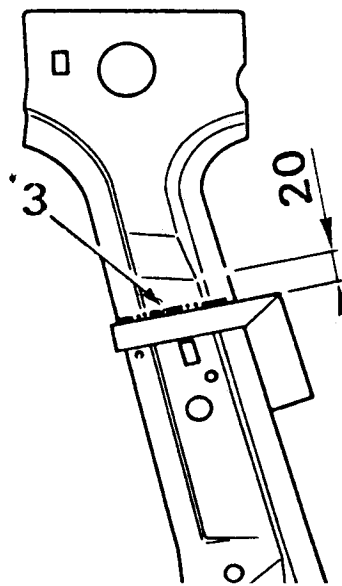
(Fig. CAR. 104)

- Souder le pied avant par points électriques suivant (10) (fig. CAR. 98) et (12) (13) (fig. CAR. 99).
- Après meulage des cordons de soudage effectuer une finition à l'étain :
 - sur le longeron suivant (7) (fig. CAR. 97),
 - sur le pied avant si nécessaire suivant (6) (fig. CAR. 97).
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau sur l'extrémité avant du longeron et la partie supérieure du pied avant.
- Appliquer un cordon de mastic d'étanchéité sur la partie supérieure du longeron.
- Appliquer une couche d'antigravillonnage sur le passage de roue et sur le longeron.
- Pulvériser de la cire fluide à l'intérieur :
 - du pied avant,
 - du renfort,
 - du longeron.
- Reposer :
 - le boîtier de relais (véhicule à injection),
 - la garniture d'auvent,
 - la planche de bord,
 - l'aile avant,
 - le capot avant.
- Regarnir le demi plancher avant.
- Reposer la porte.

Échange d'un montant central et d'une doublure

DÉPOSE

- Déposer les deux portes.
- Déposer les deux joints de porte sur caisse.
- Déposer la ceinture de sécurité avant.
- Déposer le siège avant.
- Tracer puis découper le montant central suivant (2) (coupe définitive) (fig. CAR. 104).
- De l'embouti, tracer puis découper la doublure de montant central (3) coupe définitive (fig. CAR. 105).
- De l'embouti, tracer puis découper la doublure de montant central suivant (4) (fig. CAR. 106).
- Découper la partie inférieure de la doublure de montant central par perçage des points à \varnothing 6,5 mm pour soudage ultérieur.



(Fig. CAR. 105)

- Tracer puis découper le montant central suivant (6) (fig. CAR. 107).

Attention. - Coupes décalées. Lors de la coupe du montant central ne pas découper la doublure :

- a : doublure de montant central,
- b : montant central.

- Découper le montant central suivant (7) (fig. CAR. 108).

- Repérer les points de soudage par brossage de l'antigravillonnage.

- Découper par perçage des points à \varnothing 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons suivant (8) (fig. CAR. 109).

- En écartant le longeron extérieur du longeron intérieur, déposer le montant central avec la doublure.

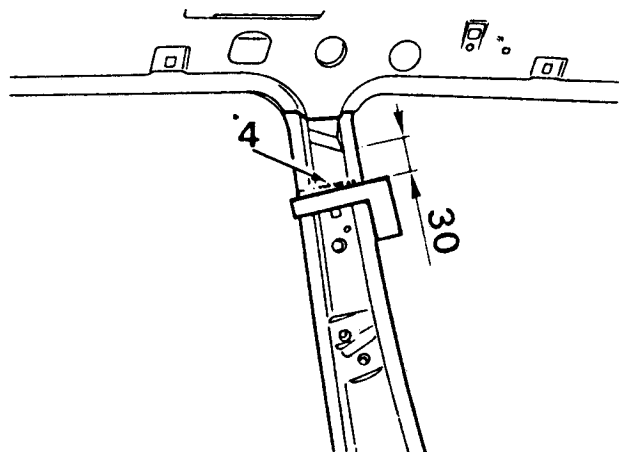
REPOSE

Préparation pièce neuve

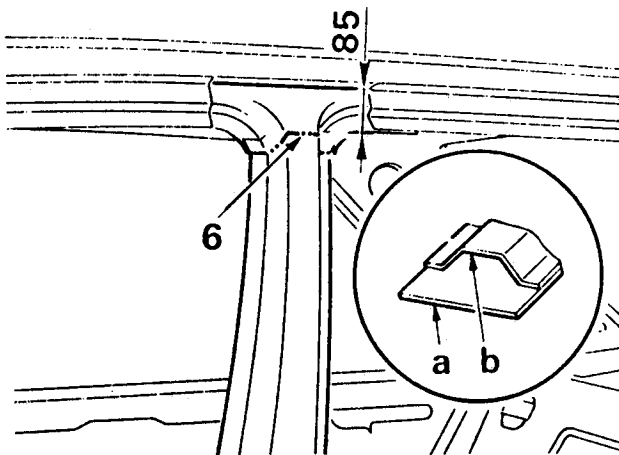
- Percer le pied du montant central à 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons suivant (1) (fig. CAR. 109).

Préparation pour la repose

- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords à souder par un apprêt soudable.
- Protéger les pièces neuves.
- Poser la doublure de montant central à l'intérieur du longeron extérieur.
- Tracer puis retoucher la coupe suivant (4) (fig. CAR. 106).
- Souder la doublure de montant central par cordons successifs au MIG ou au chalumeau suivant (4) (fig. CAR. 106).



(Fig. CAR. 106)

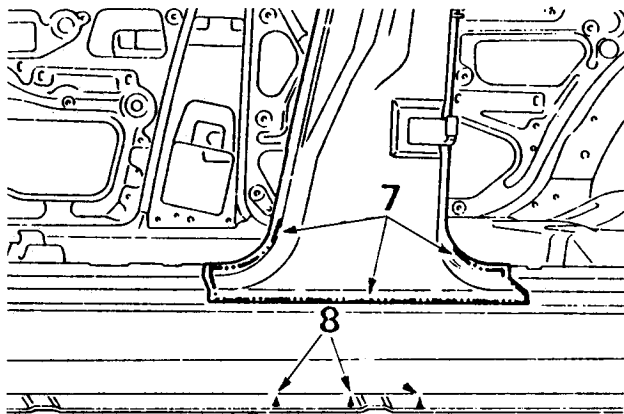


(Fig. CAR. 107)

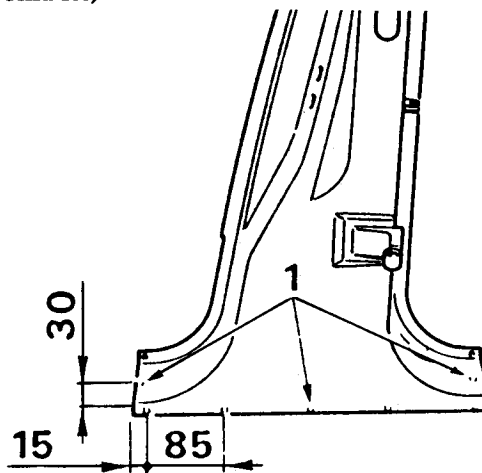
- Souder la doublure de montant central par points bouchons au MIG ou au chalumeau sur la partie inférieure à l'intérieur de la caisse.

- Souder la doublure de montant central par cordons au MIG ou au chalumeau suivant (13) (fig. CAR. 110).

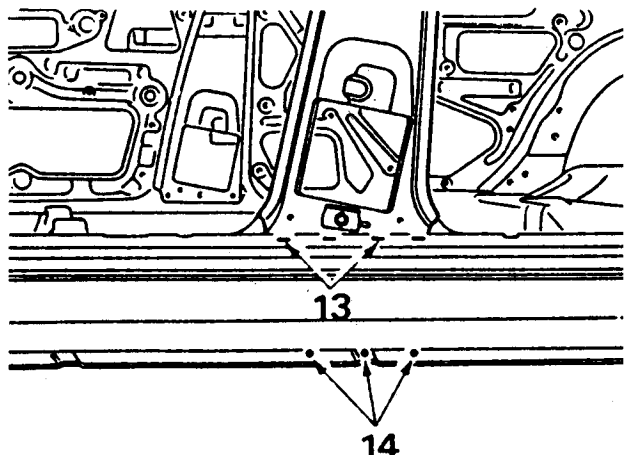
- Souder la doublure de montant central par points bouchons au MIG ou au chalumeau suivant (14) (fig. CAR. 110).



(Fig. CAR. 108)

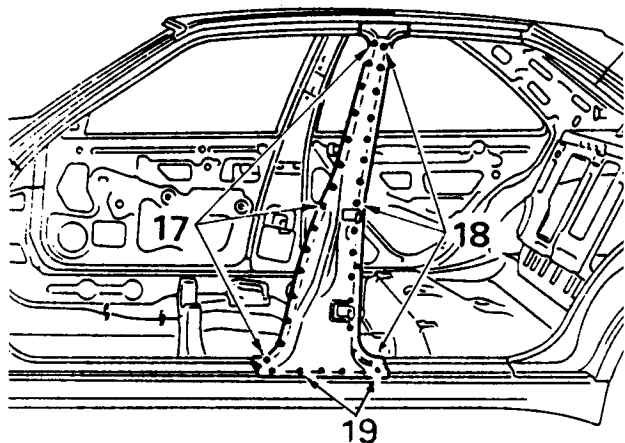


(Fig. CAR. 109)

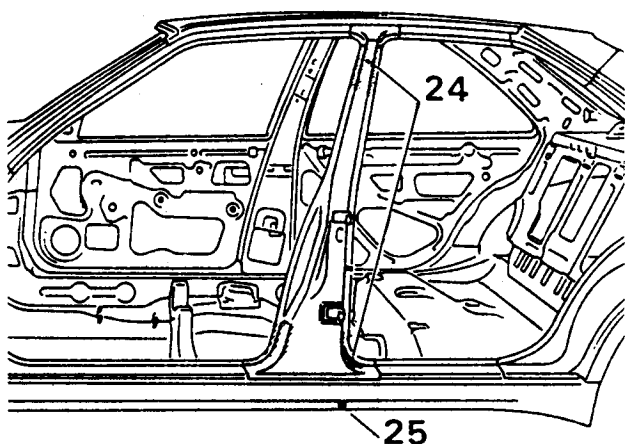


(Fig. CAR. 110)

- Poser le montant central.
- Contrôler l'écartement entre les deux montants $L = 1\,430 \pm 1\text{ mm}$.
- Poser les portes.
- Aligner les arêtes, répartir les jeux.
- Déposer les portes après ajustage.
- Tracer puis retoucher la coupe suivant (6) (fig. CAR. 107).
- Souder le montant central par cordons successifs au MIG ou au chalumeau suivant (6) (fig. CAR. 107).
- Souder le montant central par points électriques suivant (17) (18) (fig. CAR. 111).
- Souder le montant central par points bouchons au MIG ou au chalumeau suivant (19) (fig. CAR. 111).
- Après meulage du cordon de soudage, effectuer une finition à l'étain si nécessaire au niveau du point (4) (fig. CAR. 106).
- Appliquer un cordon de mastic d'étanchéité au niveau du point (1) (fig. CAR. 109).
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau sur la partie inférieure de la doublure de montant central.
- Effectuer une retouche d'antigravillonnage suivant (8) (fig. CAR. 108).
- Pulvériser de la cire fluide à l'intérieur (fig. CAR. 112) :
 - du montant central suivant (24),
 - du longeron suivant (25).
- Reposer :
 - le siège avant,
 - la ceinture de sécurité avant,
 - les deux joints de porte,
 - les deux portes.



(Fig. CAR. 111)



(Fig. CAR. 112)

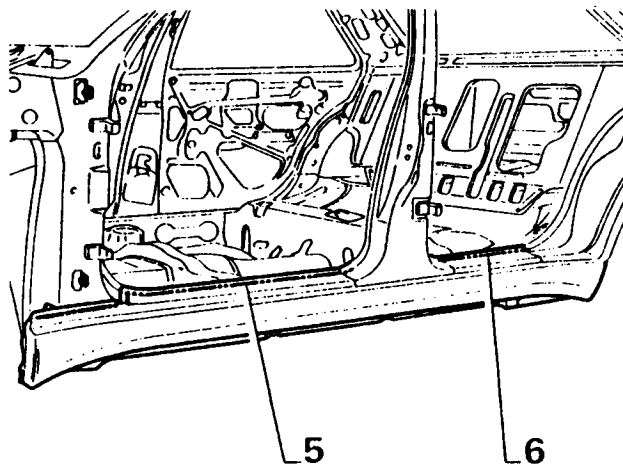
Échange d'un bas de caisse extérieur

- Déposer l'aile avant.
- Déposer les deux portes.
- Déposer les deux joints de porte sur caisse.
- Dégarnir le côté de plancher.
- Découper le bas de caisse suivant (5) (6) et (7) (fig. CAR. 113) et (fig. CAR. 114).
- Découper le bouchon avant du longeron extérieur par fraisage des points.
- Découper le montant central et l'aile AR à $\varnothing 6,5\text{ mm}$ pour soudage ultérieur par points bouchons suivant (9) (10) (fig. CAR. 115).
- Découper le bas de caisse intérieur et la doublure de montant central à $\varnothing 6,5\text{ mm}$ pour soudage ultérieur par points bouchons.
- Repérer les points de soudage par brossage de l'anti-gravillonnage.
- Découper le bas de caisse extérieur par meulage des points suivant (12) (13) (14) (fig. CAR. 116).
- Déposer le bas de caisse.

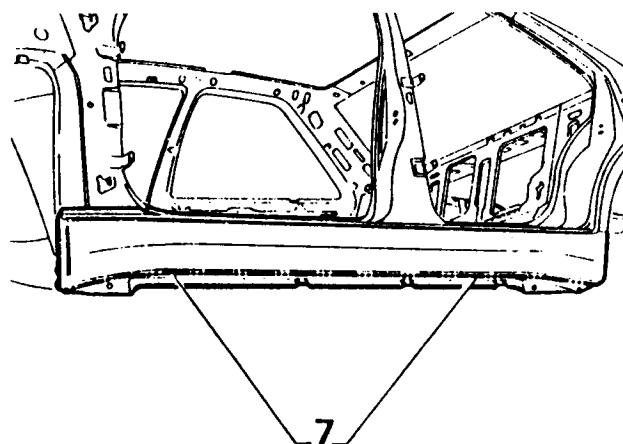
REPOSE

Préparation pièce neuve

- Percer le bas de caisse à $\varnothing 6,5\text{ mm}$ pour soudage ultérieur par points bouchons suivant (1) (2) (3) (4) (fig. CAR. 117, 118, 119).
- Préparer les bords d'accostage.

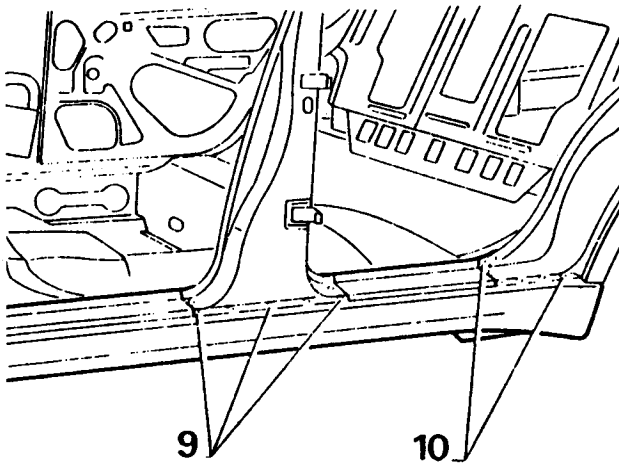


(Fig. CAR. 113)

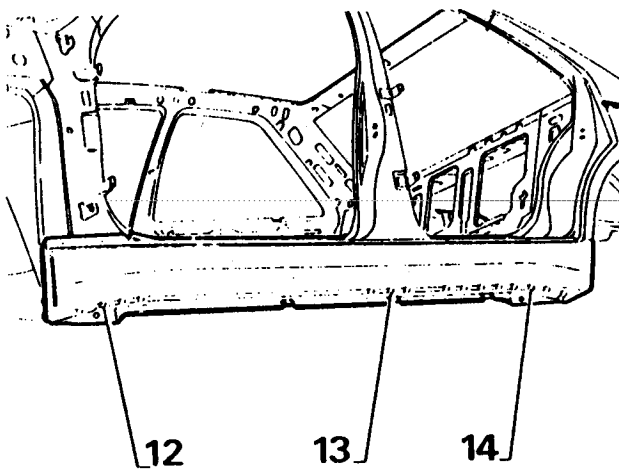


(Fig. CAR. 114)

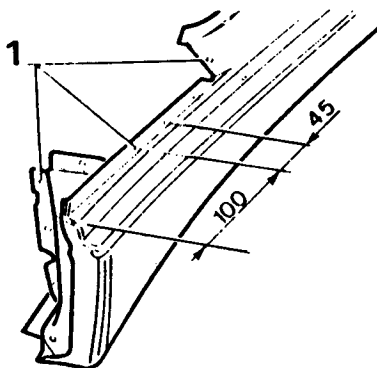
- Appliquer un cordon de colle structurale.
- Protéger les bords à souder par un apprêt soudable.
- Poser le bas de caisse extérieur, l'accoster à l'aide de vis à tête si nécessaire.
- Souder le bas de caisse extérieur par points électriques ou par bouchons au MIG.
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau en bas du pied milieu et aux extrémités du bas de caisse.



(Fig. CAR. 115)

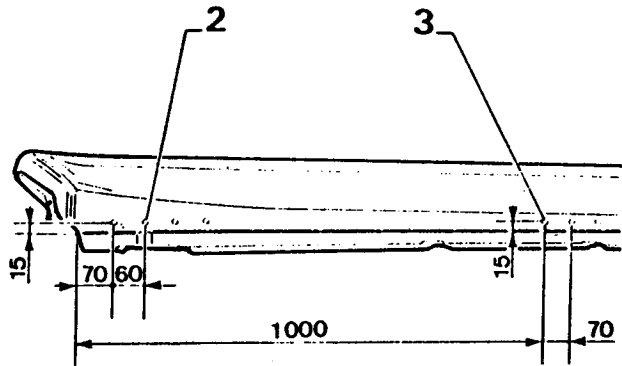


(Fig. CAR. 116)

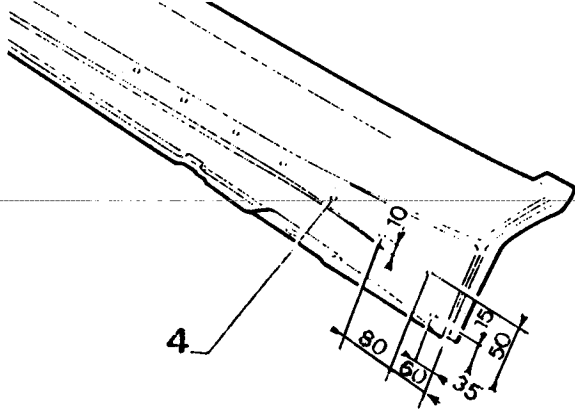


(Fig. CAR. 117)

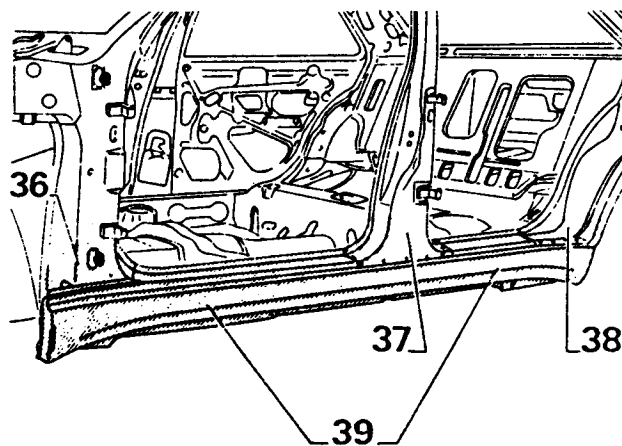
- Appliquer un mastic d'étanchéité sur le pied avant sur le montant central et à l'aile arrière.
- Appliquer une couche d'anti-gravillonnage suivant (7) (fig. CAR. 114).
- Pulvériser de la cire fluide à l'intérieur (fig. CAR. 120) :
 - du pied avant suivant (36),
 - du montant central suivant (37),
 - de l'aile arrière suivant (38),
 - du longeron extérieur suivant (39).
- Regarnir le côté de plancher.
- Reposer les deux joints de porte :
 - les deux portes,
 - l'aile avant.



(Fig. CAR. 118)



(Fig. CAR. 119)



(Fig. CAR. 120)

Échange d'une aile arrière avec coupe dans la custode

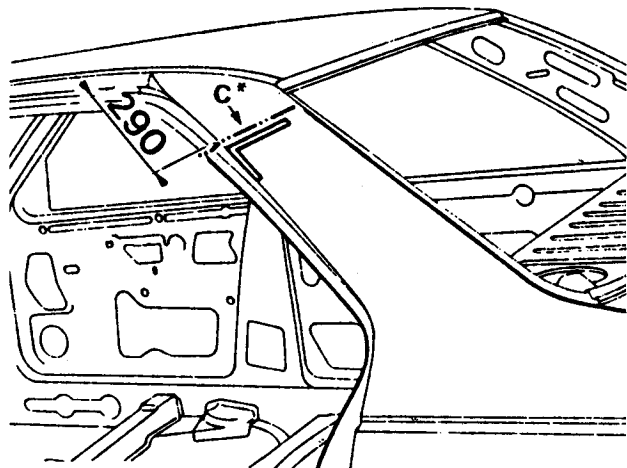
DÉPOSE

- Déposer :
 - le pare-chocs arrière,
 - le joint d'entrée de coffre,
 - l'enjoliveur de panneau arrière,
 - les feux arrière.
- Tracer puis découper l'aile arrière suivant (c) (fig. CAR. 121).
- Découper l'aile arrière suivant (d), (e) et (f) (fig. CAR. 122 et 123).
- Terminer de découper l'aile arrière suivant (g) (h) et (i) (fig. CAR. 124).
- Décoller l'aile arrière en la chauffant si nécessaire.
- Déposer l'aile arrière.

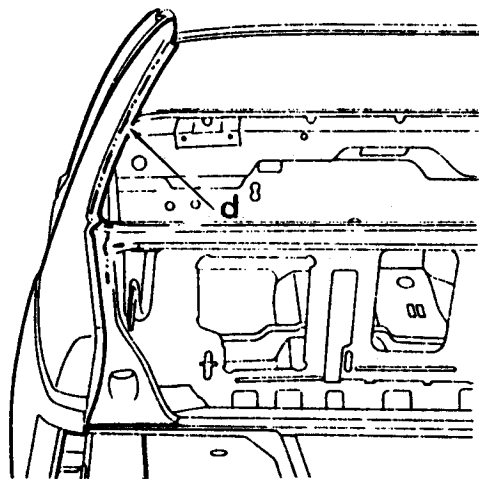
REPOSE

Préparation pièce neuve

- Tracer puis découper l'aile arrière suivant (a) (coupe définitive) (fig. CAR. 125).
- Percer le pied de l'aile arrière à \varnothing 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons suivant (b) (fig. CAR. 126).
- Préparer les bords d'accostage.

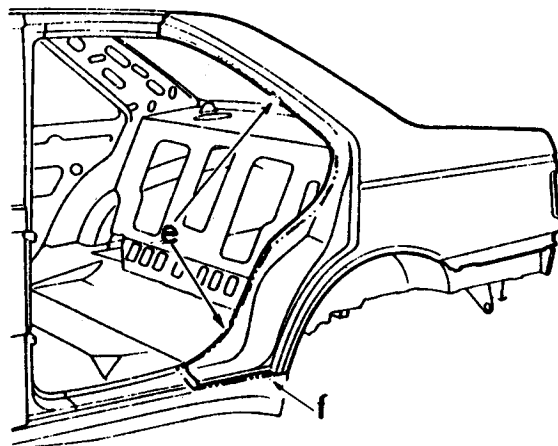


(Fig. CAR. 121)

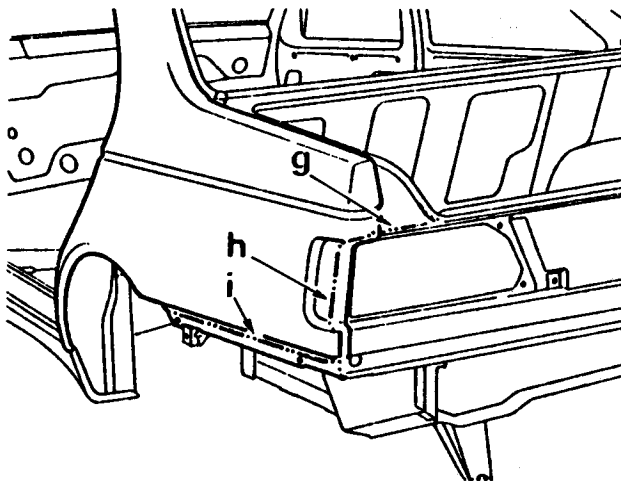


(Fig. CAR. 122)

- Poser :
 - l'aile arrière,
 - le coffre,
 - la porte arrière.
- Aligner les arêtes, répartir les jeux.
- Tracer la coupe définitive suivant (e) (fig. CAR. 121).
- Déposer :
 - le coffre,
 - l'aile arrière.
- Retoucher la coupe définitive suivant (e) (fig. CAR. 121).
- Protéger les bords à souder par un apprêt soudable.
- Appliquer un cordon de colle structurale sur l'extrémité extérieure du passage de roue.
- Poser l'aile arrière.
- Souder l'aile arrière par cordons successifs au MIG ou au chalumeau suivant (e) (fig. CAR. 121).
- Souder l'aile arrière par points électriques suivant (d) (fig. CAR. 122) et (e) (fig. CAR. 123).
- Souder l'aile arrière par points bouchons au MIG ou au chalumeau suivant (f) (fig. CAR. 123).
- Souder l'aile arrière par points électriques suivant (g) (h) (i) (fig. CAR. 124).
- Après meulage du cordon de soudage effectuer une finition à l'étain suivant (e) (fig. CAR. 121).
- Appliquer un cordon d'étanchéité suivant (f) (fig. CAR. 123) et (g) (h) (fig. CAR. 124).

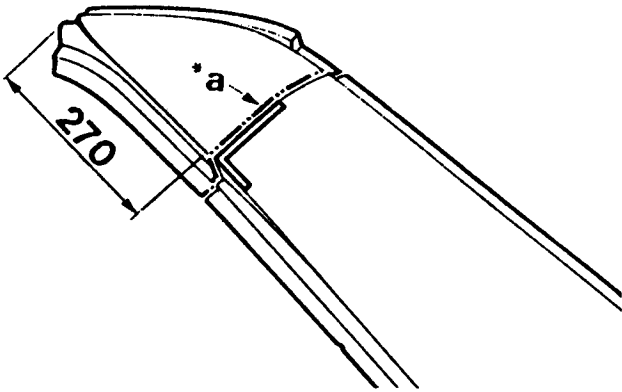


(Fig. CAR. 123)

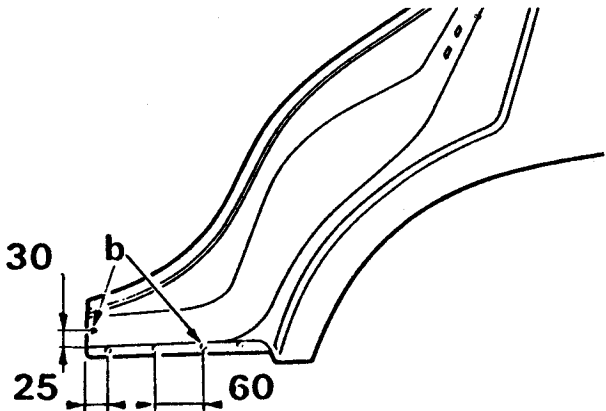


(Fig. CAR. 124)

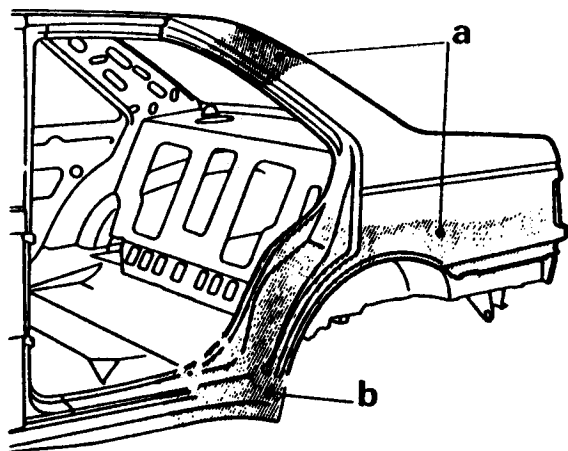
- Appliquer une couche d'antigravillonnage sur la partie inférieure de l'aile arrière.
- Pulvériser de la cire fluide à l'intérieur (fig. CAR. 127) :
 - de l'aile arrière suivant (a),
 - du longeron suivant (b).
- Reposer :
 - le feu arrière,
 - l'enjoliveur de panneau arrière,
 - le point d'entrée de coffre,
 - le pare-chocs arrière.



(Fig. CAR. 125)



(Fig. CAR. 126)



(Fig. CAR. 127)

Échange d'une aile arrière avec coupe sous custode

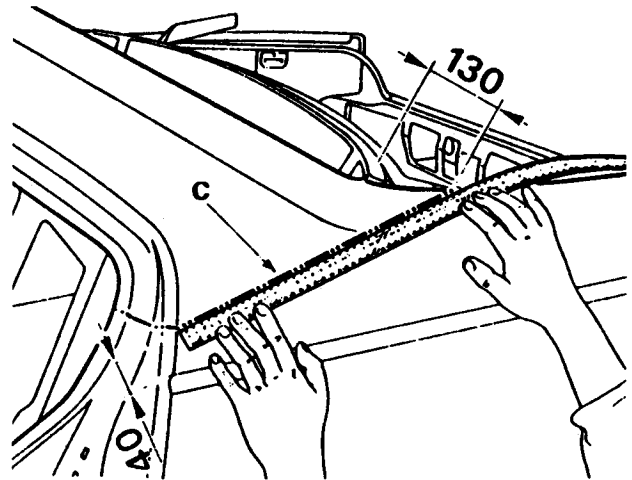
DÉPOSE

- Déposer :
 - le pare-chocs arrière.,
 - le couvercle de coffre,
 - le joint de porte sur caisse,
 - le joint d'entrée de coffre,
 - le tapis de coffre.
- Tracer puis découper l'aile arrière suivant (e) (fig. CAR. 128).
- Découper l'aile arrière suivant (d) (fig. CAR. 122) (e) et (f) (fig. CAR. 123) et (g) (h) (i) (fig. CAR. 124).
- Décoller l'aile arrière en la chauffant si nécessaire.
- Déposer l'aile arrière.

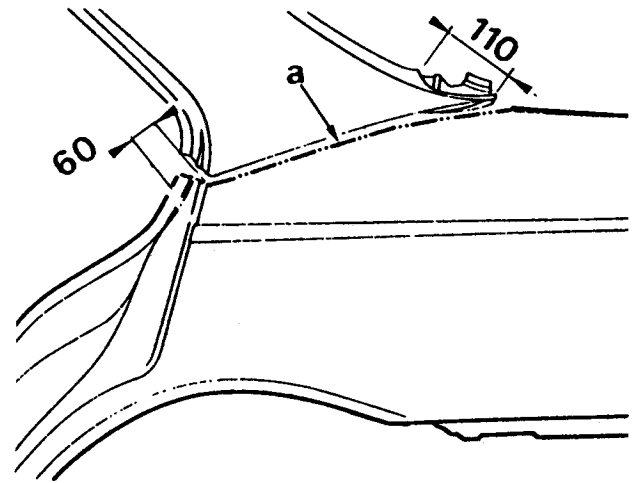
REPOSE

Préparation pièce neuve

- Tracer puis découper l'aile arrière suivant (a) (fig. CAR. 129).
- Coupe définitive.
- Percer le pied d'aile arrière à $\varnothing 6,5 \text{ mm}$ pour soudage ultrasonique par points bouchons suivant (b) (fig. CAR. 130).



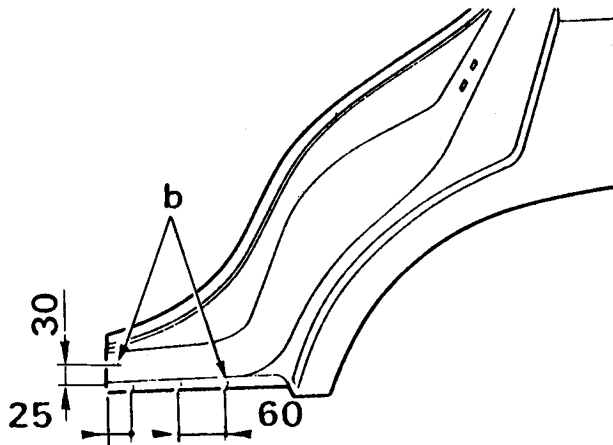
(Fig. CAR. 128)



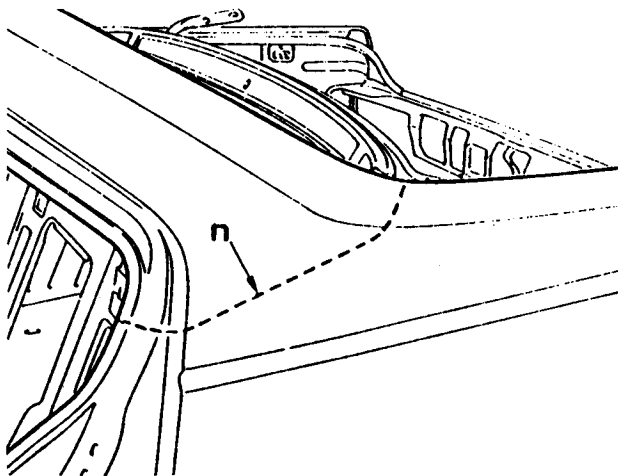
(Fig. CAR. 129)

Préparation pour la repose

- Préparer les bords d'accostage.
- Poser :
 - l'aile arrière,
 - le coffre,
 - la porte arrière.
- Aligner les arêtes, répartir les jeux.
- Tracer la coupe définitive suivant (e) (fig. CAR. 128).
- Déposer :
 - le coffre,
 - l'aile arrière.
- Retoucher la coupe définitive suivant (e).
- Protéger les bords à souder par un apprêt soudable.
- Appliquer un cordon de colle structurale sur l'extrémité extérieure du passage de roue.
- Poser l'aile arrière.
- Souder l'aile arrière par cordons successifs au MIG ou au chalumeau (n) (fig. CAR. 121).
- Souder l'aile arrière par cordons successifs au MIG ou au chalumeau suivant (d) (fig. CAR. 122).
- Souder l'aile arrière par points électriques suivant (e) (fig. CAR. 123).
- Souder l'aile arrière par points bouchons au MIG ou au chalumeau suivant (f) (fig. CAR. 123).
- Souder l'aile arrière par points électriques suivant (g) (h) (i) (fig. CAR. 124).



(Fig. CAR. 130)



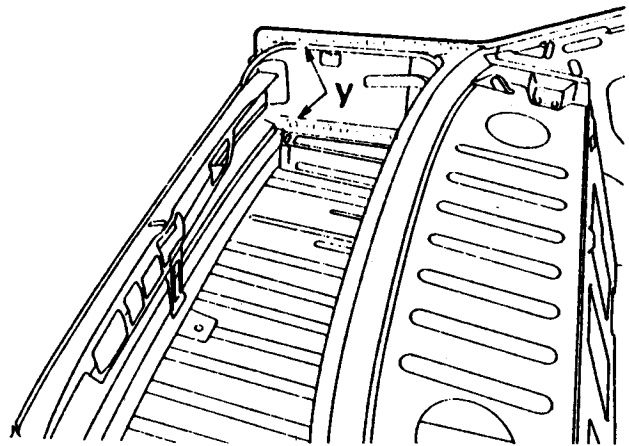
(Fig. CAR. 131)

- Après meulage du cordon de soudage, effectuer une finition à l'étain suivant (m) (fig. CAR. 131).
- Appliquer un cordon de mastic d'étanchéité suivant (f) (fig. CAR. 123) et (g) (h).
- Appliquer un mastic à lisser au pinceau suivant (y) (fig. CAR. 132).

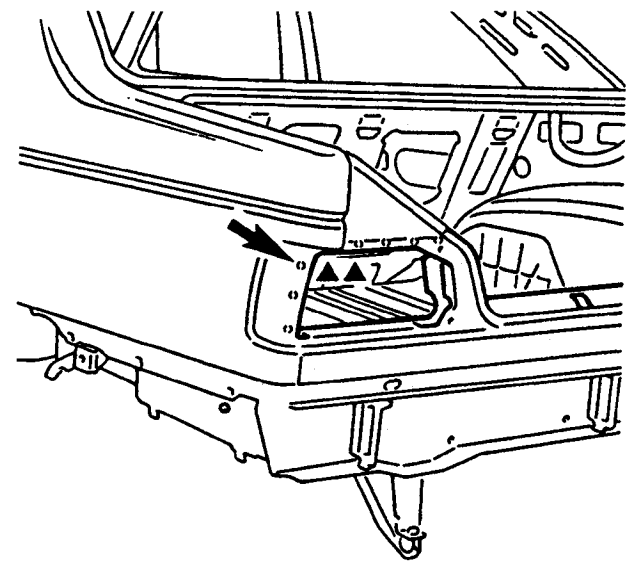
Jupe arrière complète

DÉPOSE

- Déposer :
 - le pare-chocs arrière,
 - le feu arrière.
- Déposer :
 - le feu arrière,
 - le joint d'entrée de coffre partiel,
 - la gâche de fermeture de coffre.
- Dégarnir :
 - les deux doublures d'aile arrière partielles,
 - le coffre partiel.
- Dégager les faisceaux.
- Découper à l'aide d'un burin la jupe sur le plancher.



(Fig. CAR. 132)



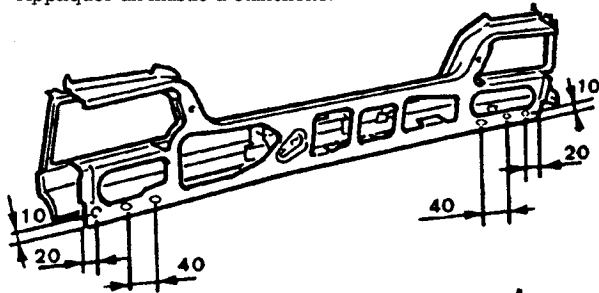
(Fig. CAR. 133)

- Découper par fraisage des points (découpage par l'intérieur) (fig. CAR. 133).
- Découpage symétrique.
- Découper par fraisage des points.
- Déposer les éléments.

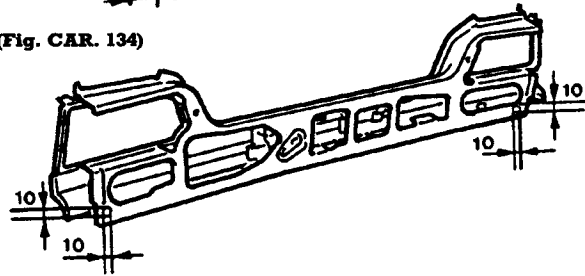
REPOSE

Préparation de la pièce neuve

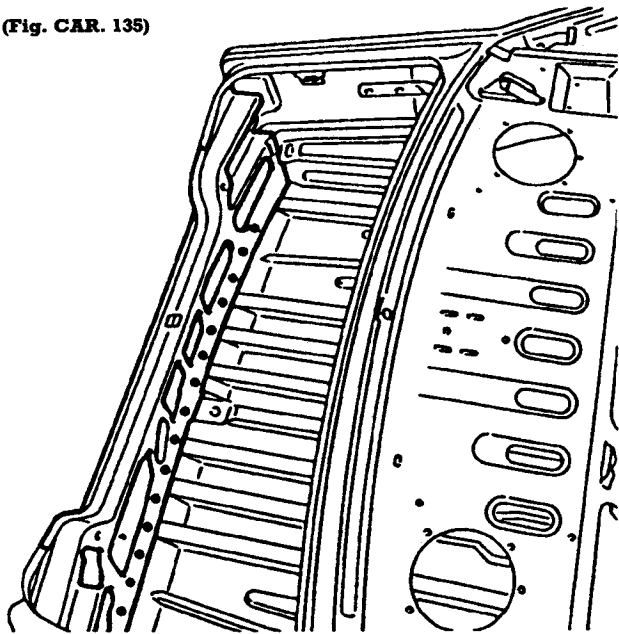
- Percer à \varnothing 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons (fig. CAR. 134 et 135).
- Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.
- Souder par points électriques la jupe sur le plancher (fig. CAR. 136).
- Souder par points bouchons au MIG (fig. CAR. 137).
- Soudage et meulage symétrique.
- Appliquer un mastic d'étanchéité.



(Fig. CAR. 134)



(Fig. CAR. 135)



(Fig. CAR. 136)

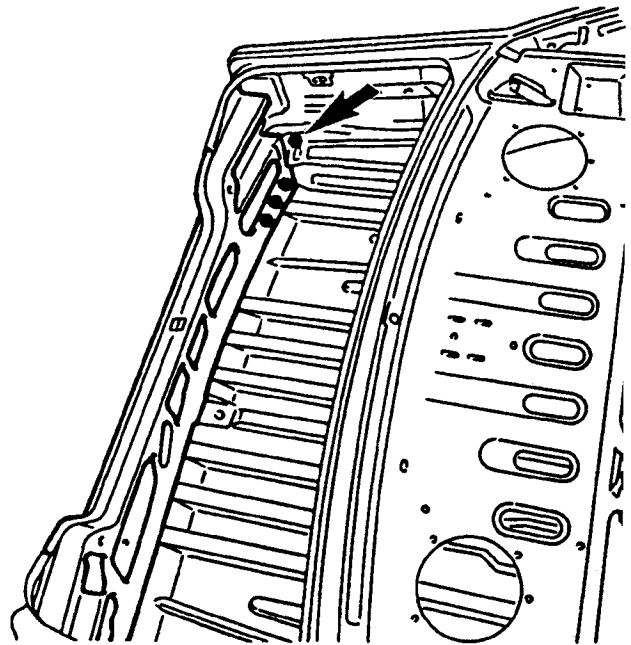
Échange d'un plancher arrière assemblé partiel

DÉPOSE

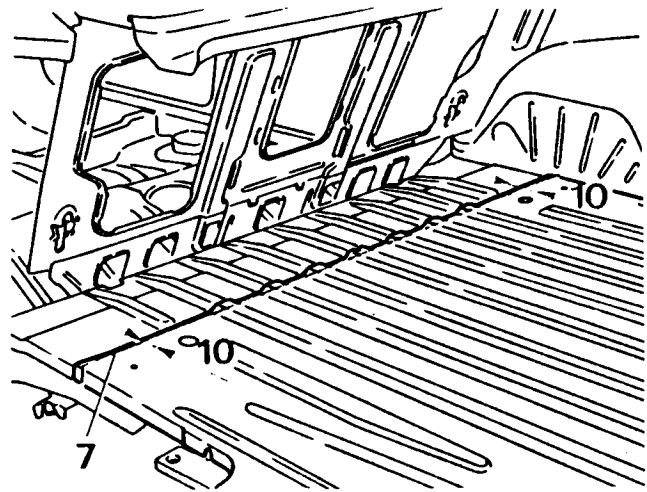
- Dépose de la jupe arrière (voir chapitre correspondant).
- Dégarnir le coffre arrière.
- Repose du panier de roue de secours.
- Dépose du dossier de siège arrière.

Découpage

- À partir des poinçonnages, tracer le plancher arrière suivant (7) (fig. CAR. 138).
- Découper le plancher arrière (fig. CAR. 159) :
 - à l'aide d'une meule fine suivant (8),
 - par meulage des points suivant (9) (10) (11).
- Découper le longeronnet de plancher arrière.



(Fig. CAR. 137)



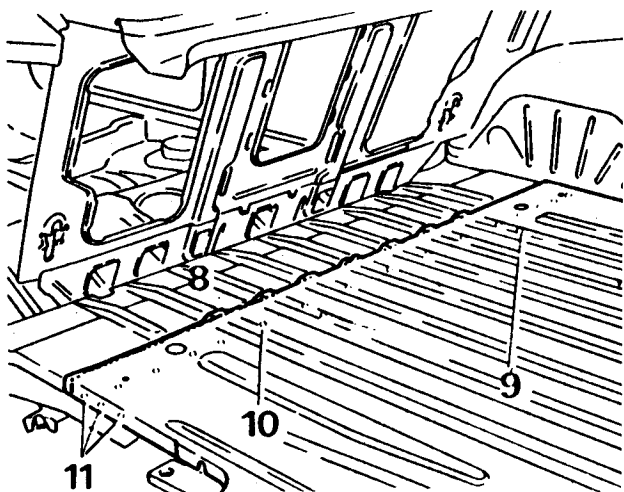
(Fig. CAR. 138)

Nota. – Effectuer une découpe symétrique.

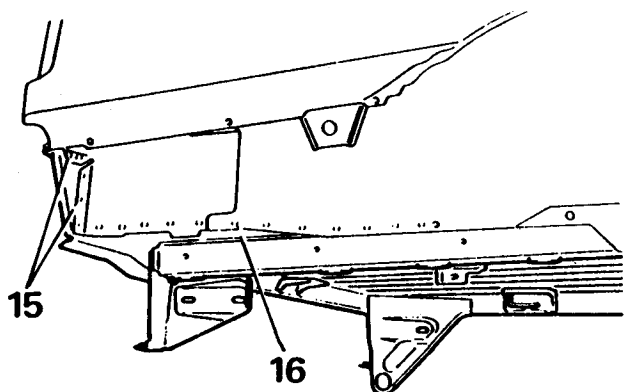
- Découper le plancher par meulage des points suivant (15) (16) (fig. CAR. 140).

Nota. – Découpe à faire par l'intérieur.

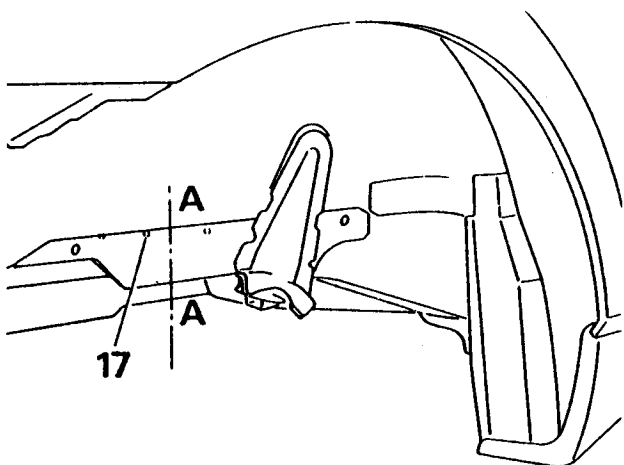
- Découper le plancher arrière par perçage des points à \varnothing 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons suivant (7) (fig. CAR. 141).



(Fig. CAR. 139)



(Fig. CAR. 140)

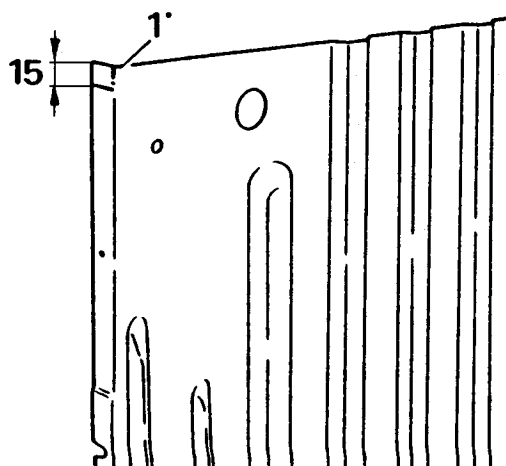


(Fig. CAR. 141)

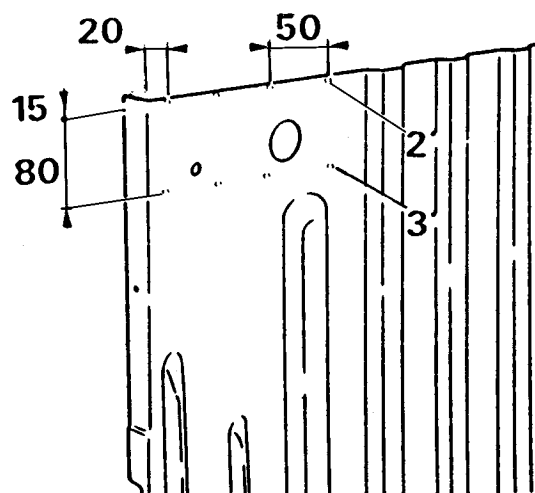
REPOSE

Préparation pièce neuve

- Afin de pouvoir faire un ajustage par recouvrement, découper le plancher arrière suivant (1) (fig. CAR. 141 bis).
- Percer le plancher arrière à \varnothing 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons suivant (2) (3) (4) (5) (6) (fig. CAR. 142).
- Percer le plancher arrière à \varnothing 6,5 mm pour soudage ultérieur par points bouchons suivant (4) (5) (6) (fig. CAR. 143).
- Préparer les bords d'accostage.
- Protéger les bords à souder par un apprêt soudable.
- Poser le passage de roue arrière et le fixer sur les éléments du banc.
- Souder le plancher arrière par points bouchons au MIG ou au chalumeau suivant (8) (9) et (10) (fig. CAR. 139).
- Souder le plancher arrière par points bouchons au MIG ou au chalumeau suivant (17) (fig. CAR. 141).
- Souder le plancher arrière :
 - par points bouchons au MIG ou au chalumeau suivant (1) (fig. CAR. 139),
 - par cordons successifs au MIG ou au chalumeau suivant (1) (fig. CAR. 141).
- Souder les longeronnets de plancher arrière par cordons au MIG ou au chalumeau.
- Souder le plancher arrière par points électriques suivant (15) et (16) (fig. CAR. 140).



(Fig. CAR. 141 bis)



(Fig. CAR. 142)

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- Souder le plancher par cordons au MIG ou au chalumeau suivant (29) (30) (fig. CAR. 144).

Nota. - Effectuer des soudages symétriques.

- Après remontage de l'ensemble, appliquer un mastic à lisser au pinceau suivant (29) (30) (fig. CAR. 144) (10) et (9) (fig. CAR. 139).

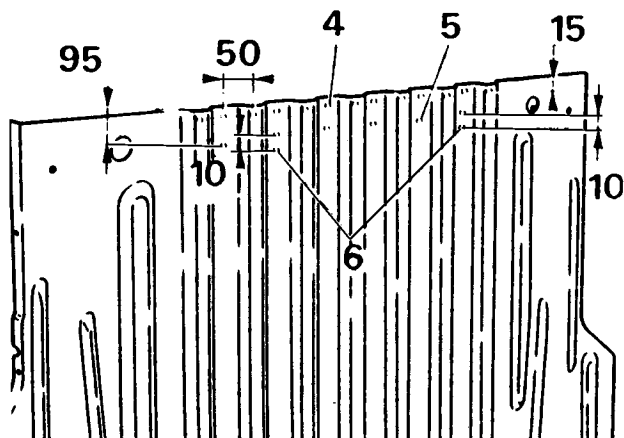
Nota. - Effectuer une application symétrique.

- Appliquer une couche d'anti-gravillonnage sur le soubassement.
- Pulvériser de la cire fluide :
 - à l'intérieur des longeronnets de plancher arrière,
 - à l'intérieur de la traverse centrale de plancher arrière.
- Reposer le dossier de siège arrière.
- Reposer le panier de roue de secours.
- Regarnir le coffre arrière.

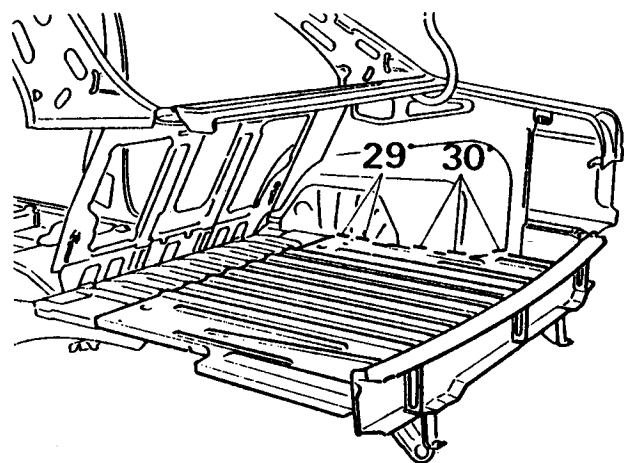
Échange d'un pavillon « toit ouvrant »

DÉPOSE

- Déposer :
 - le toit ouvrant,
 - la vitre de pare-brise,
 - la vitre de lunette arrière,
 - les quatre portes,
 - les quatre joints de portes sur caisse (partiel),
 - les deux joints de gouttière.
- Déposer les deux vis de fixation de la traverse.



(Fig. CAR. 143)



(Fig. CAR. 144)

- Découper le pavillon suivant (2) (3) (fig. CAR. 145).

Nota. - Effectuer une coupe symétrique.

- Découper le pavillon suivant (4) (fig. CAR. 146).

- Déposer le pavillon.

REPOSE

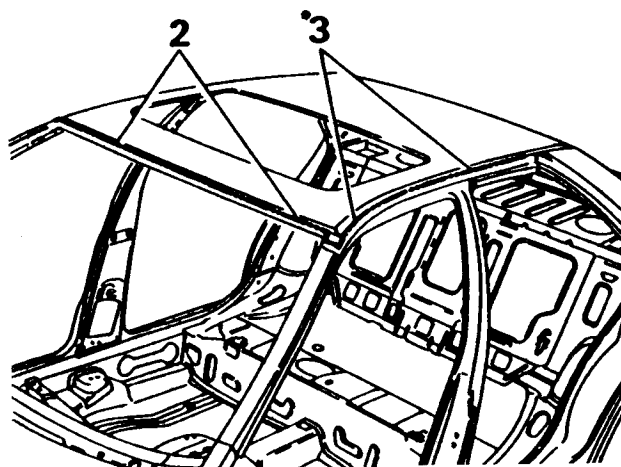
- Préparer les bords d'accostage.
- Appliquer des cordons de colle structurale sur les zones d'accostage.

Nota. - Effectuer une application symétrique.

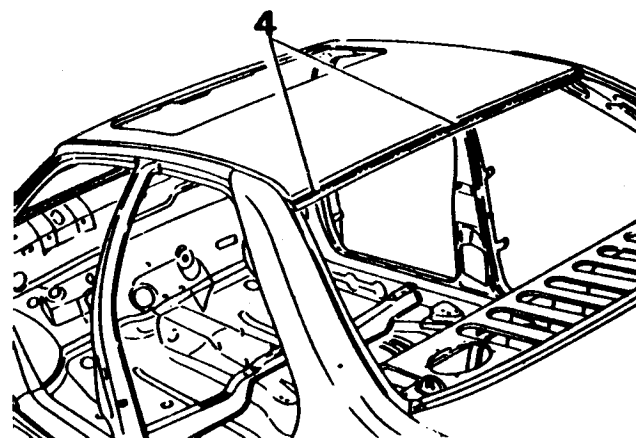
- Protéger les bords à souder par un apprêt soudable.
- Poser le pavillon.
- Aligner les arêtes, répartir les jeux.
- Poser la vis de fixation de la traverse.
- Souder le pavillon par points électriques au niveau des traverse et brancards latéraux.

Nota. - Effectuer un soudage symétrique.

- Appliquer un mastic d'étanchéité sur le pied avant, sur le pied milieu et sur le montant de custode.
- Reposer :
 - les deux joints de gouttière,
 - les quatre joints de portes sur caisse,
 - les quatre portes,
 - la vitre de lunette arrière,
 - la vitre de pare-brise,
 - le toit ouvrant.

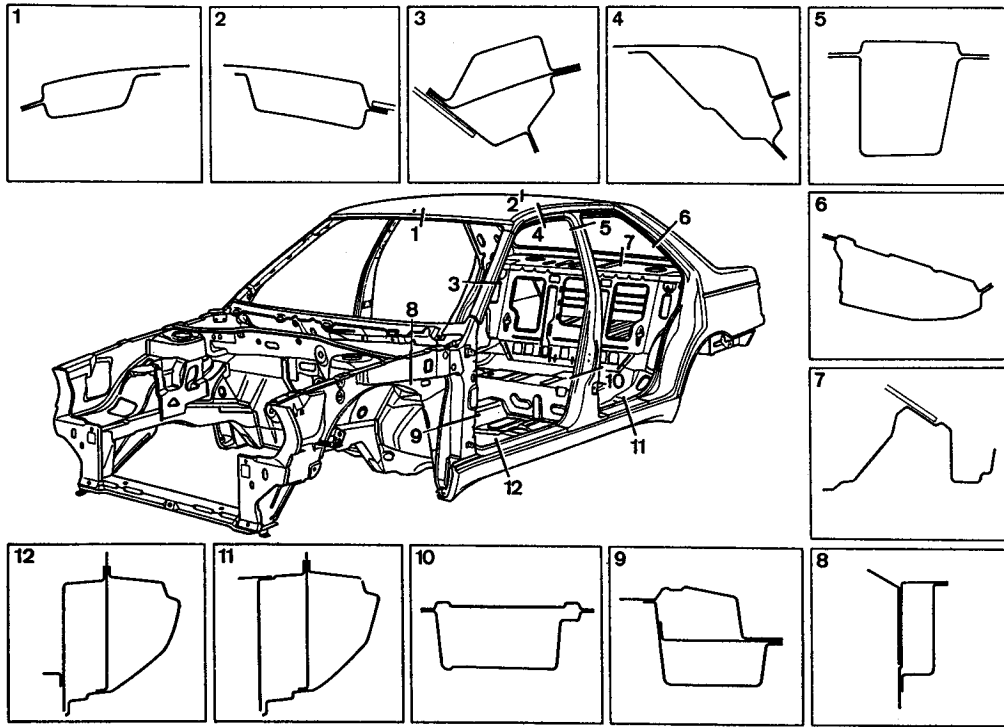


(Fig. CAR. 145)

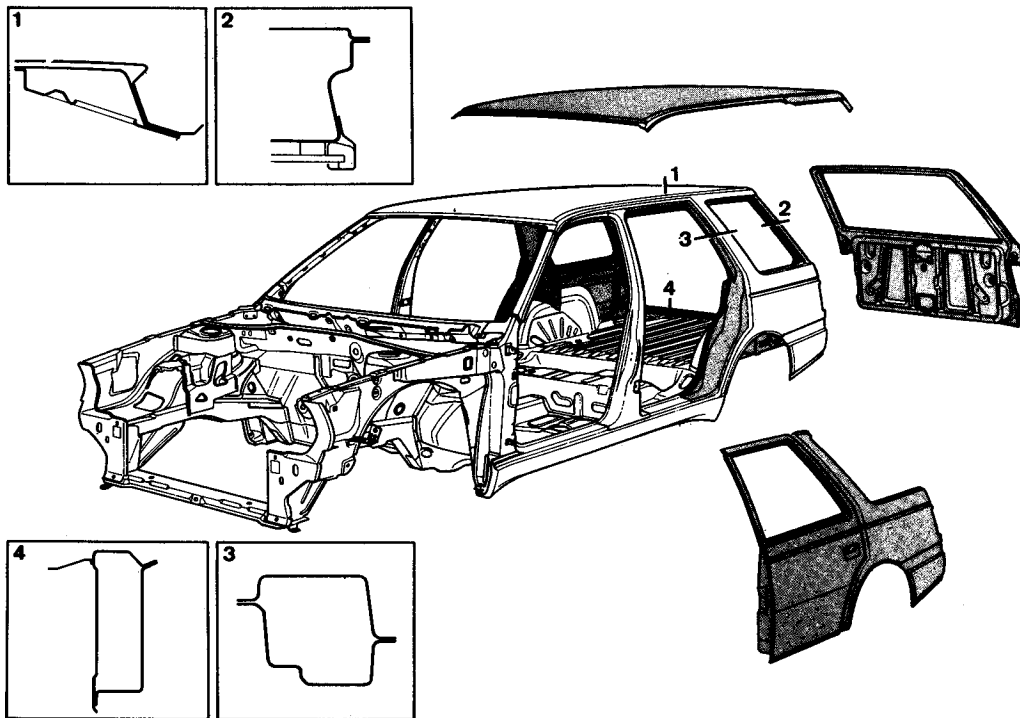


(Fig. CAR. 146)

FORME DES TÔLES EMBOUTIES BERLINE



FORME DES TÔLES EMBOUTIES BREAK



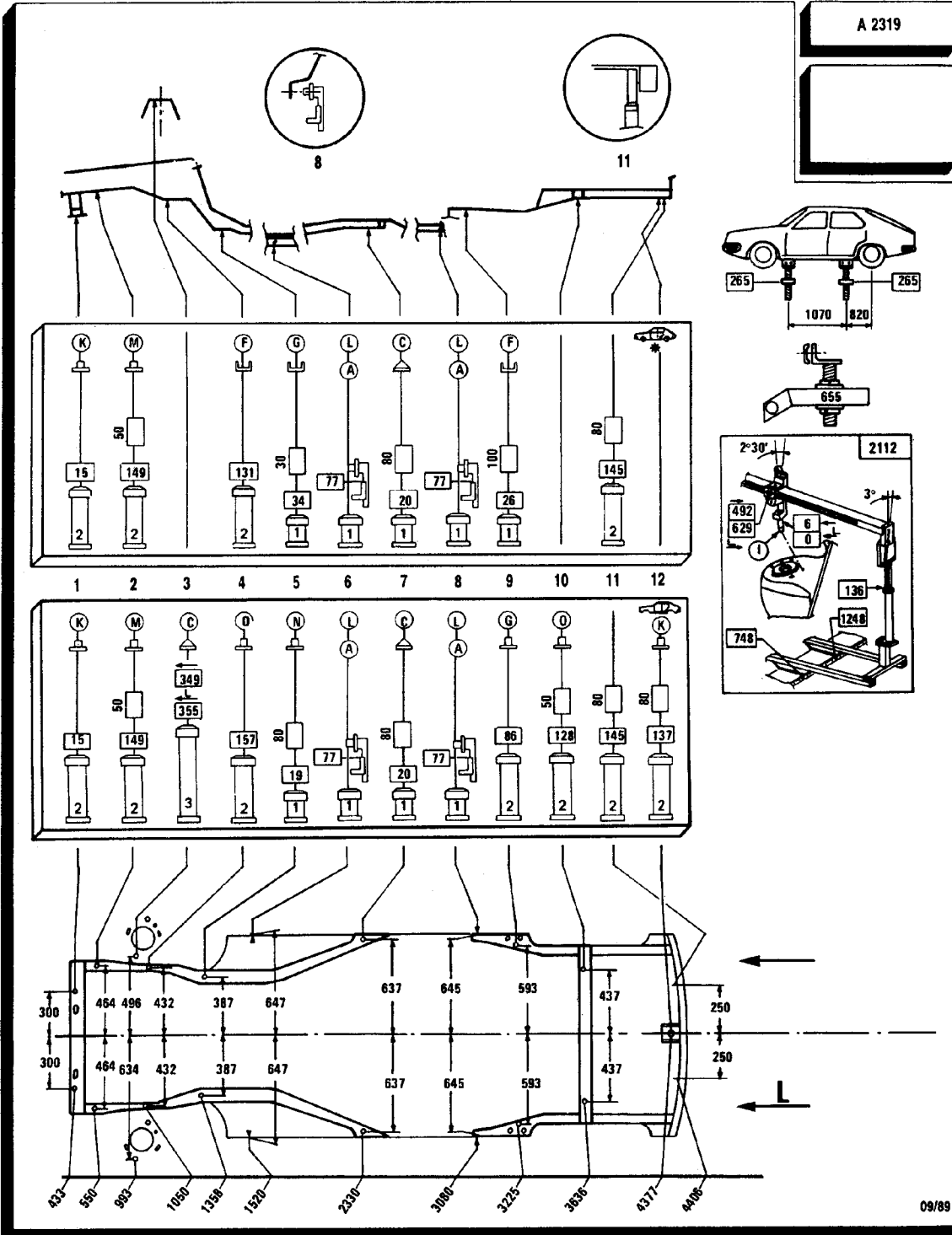
CELETTE[®] METRO 2000

PEUGEOT 405

Berline
Berlina
Limousine
Saloon

Break
Familiare - Familiar
Kombi
Estate

A 2319



GÉNÉRALITÉS

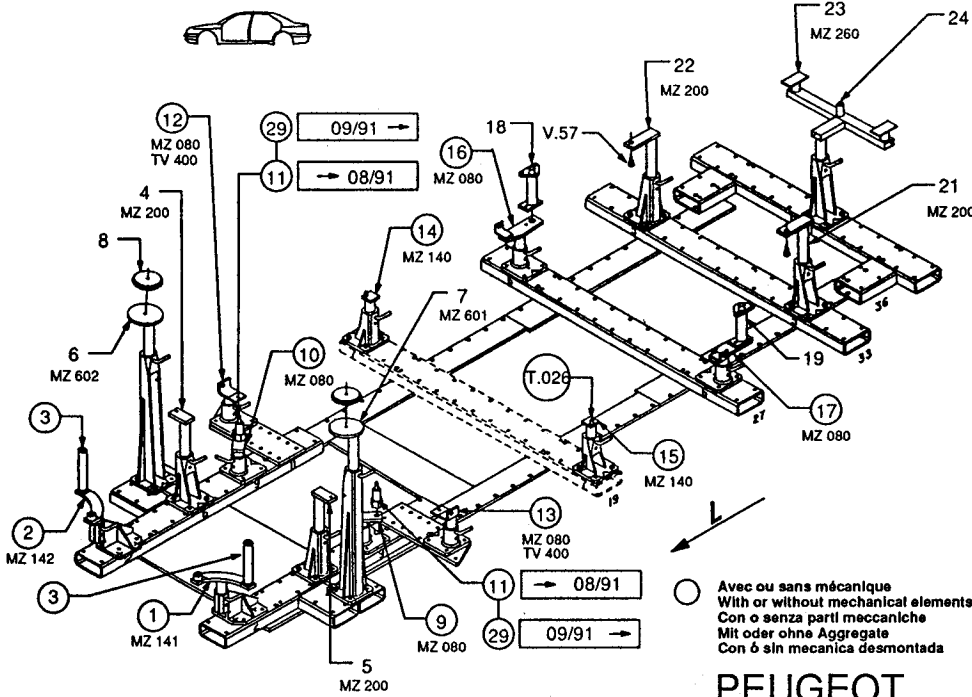
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



PEUGEOT 405



REP.	REFERENCE	POS	NB	MZ
1	517 701	2,8	1	141
2	517 702	2,8	1	142
3	517 703	1,5	2	
4	517 704	3,0	1	200
5	517 705	3,0	1	200
6	517 706	4,2	1	602
7	517 707	4,2	1	601
8	517 708	2,0	2	
9	517 709	1,5	1	080
10	517 710	1,5	1	080
11	517 711	0,7	2	
12	517 712	1,4	1	080
13	517 713	1,4	1	080
14	517 714	1,3	1	140
15	517 715	1,3	1	140
16	517 716	2,7	1	080
17	517 717	2,7	1	080
18	517 718	2,6	1	
19	517 719	2,6	1	
20	517 720	1,1	2	
21	517 721	3,3	1	200
22	517 722	3,3	1	200
23	517 723	4,5	1	260
24	517 724	0,4	1	
25	517 725	1,1	2	
29	517 729	0,7	2	
	T.025	0,1	2	
	V.57	0,1	1	

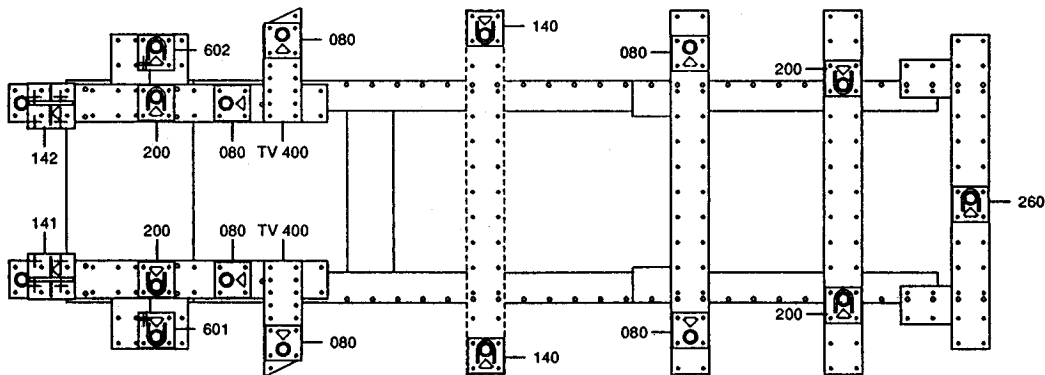
M 10x25	8
M 10x35	6
M 12x20	2
M 12x35	2
M 14x25	4
M 12	1
M 14	4
LL10	2
MU 12	3

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

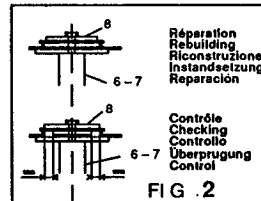
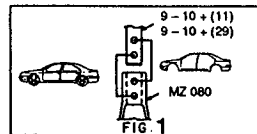
PEUGEOT

517.310

65 Kg 13.01.92 423-D-11J



1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36



© Copyright 1992 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.

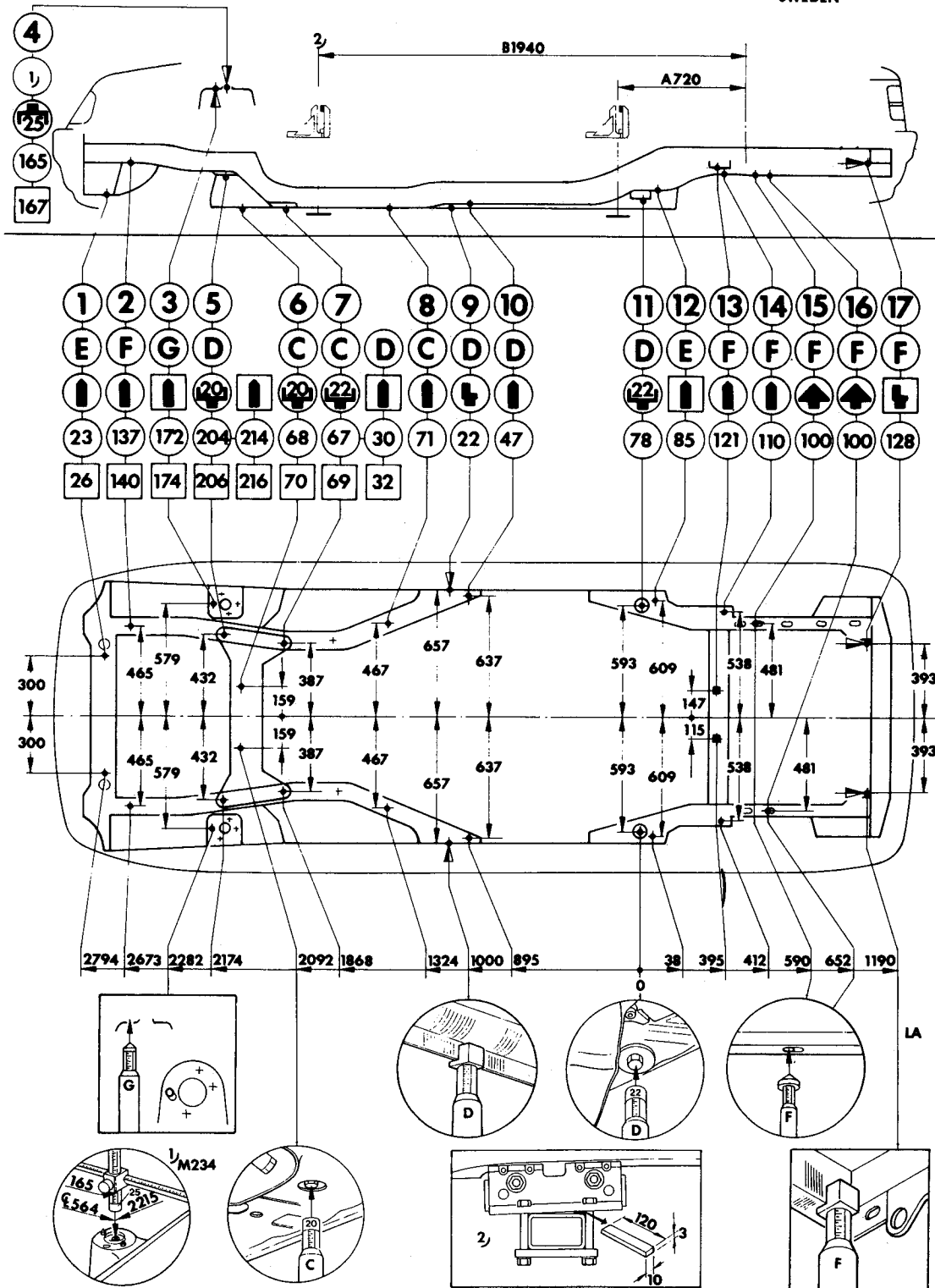
CAR-O-LINER®

Peugeot

No. 16:021

Peugeot 405 1988
Sedan 4 door

Copyright © 1988-01
CAR-O-LINER
SWEDEN

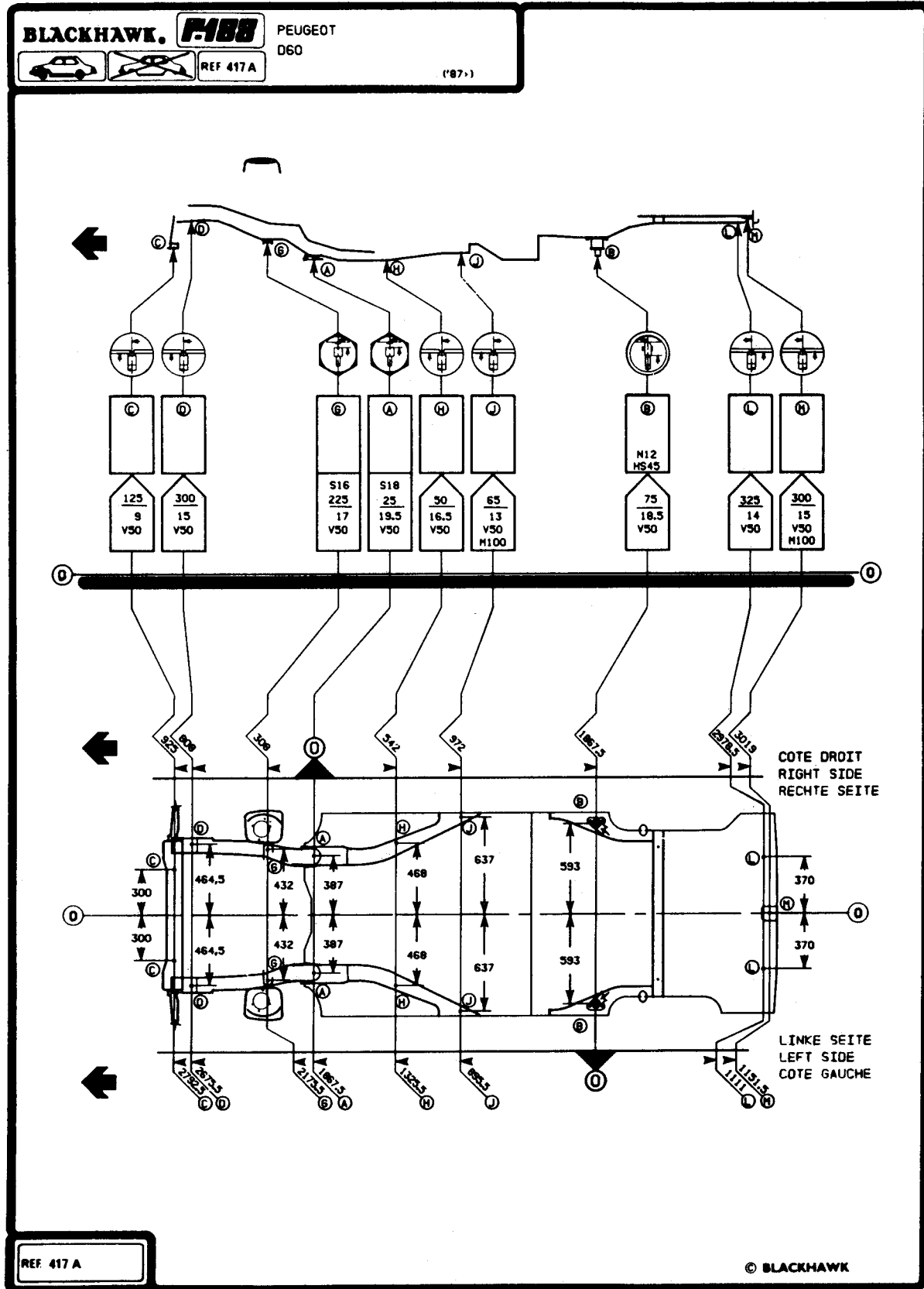


GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

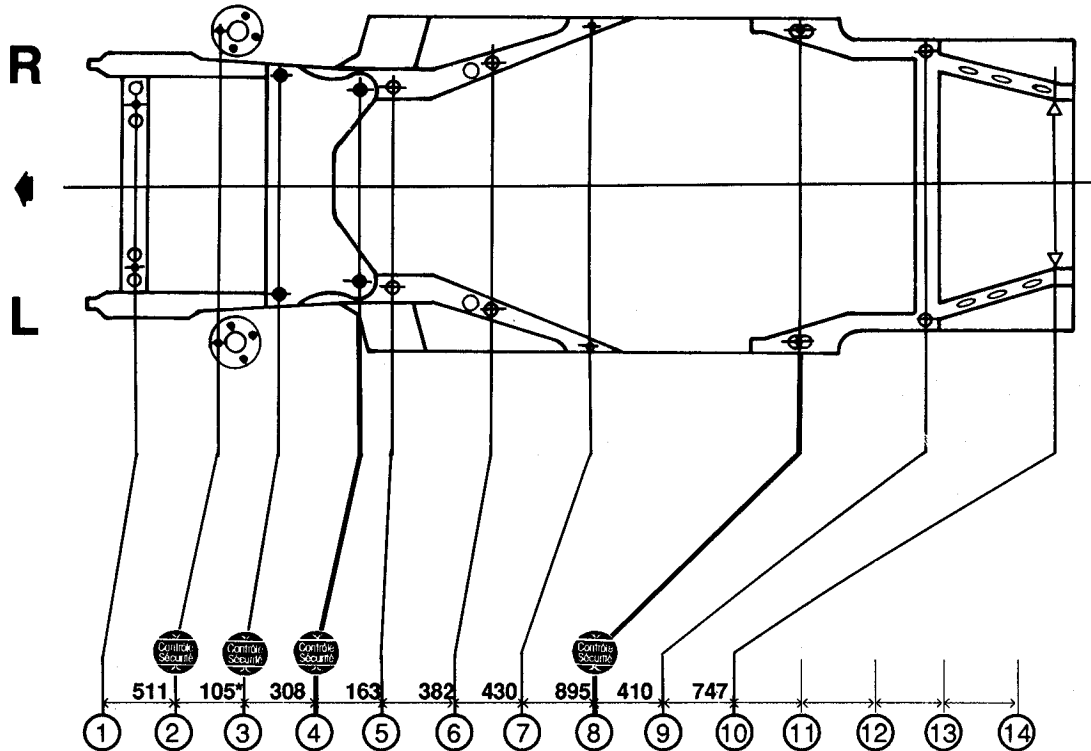




Peugeot 405
Berline, Break
Essence, Diesel

3608 - 1

3608



1)



470H-47



○ 15	12x8	17	17	○ 15	○ 15	○ 15	○ 15	○ 5	16x8						
1	1	3K	3K	1	1	1	1	1	1						
---	600	200	---	---	---	---	---	200	200						
234	202	146	150	155	167	202	201	189	175						

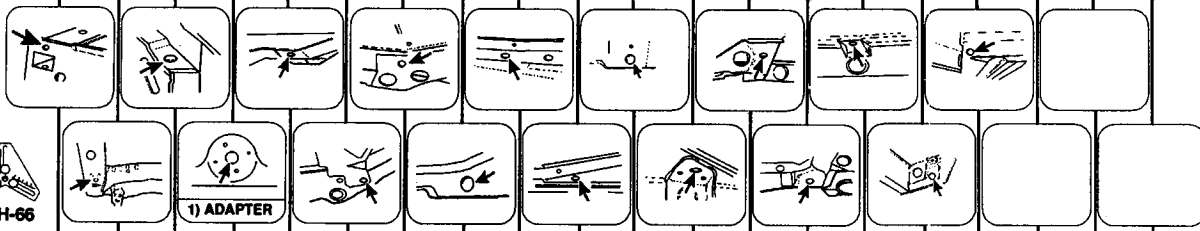
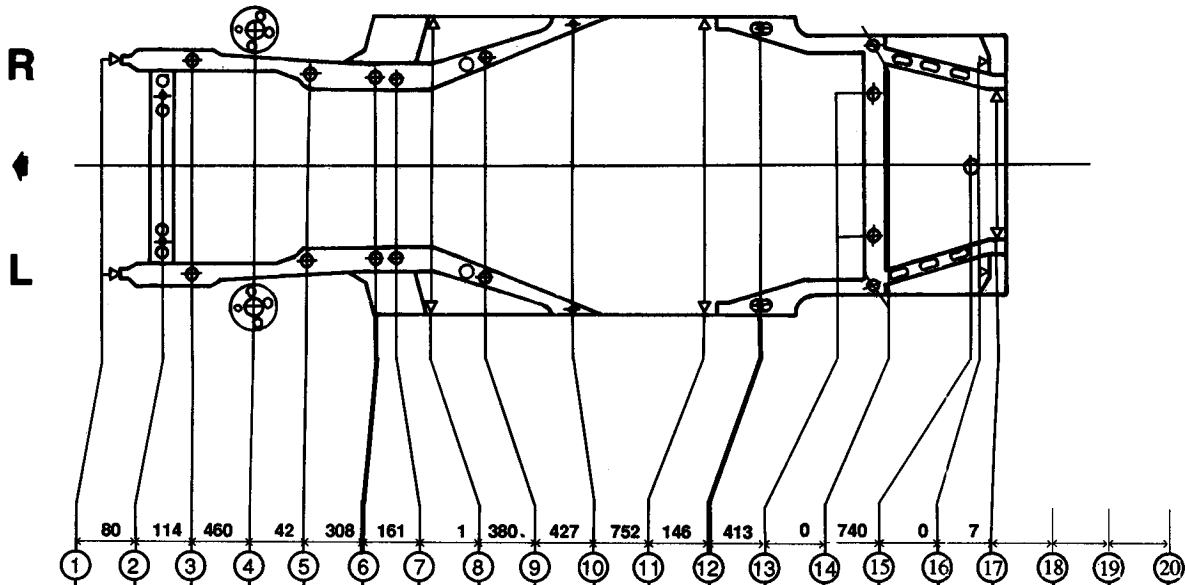


2794	105*	2178	1870	1707	1325	895	0	410	1157						
924	105*	308	0	163	545	975	1870	2280	3027						
600	1162	864	772	784	940	1274	1184	1078	784						
300	581	432	386	392	470	637	592	539	392						

© DATALLNER AB Eskilstuna Sweden 1989 All rights reserved







Dataliner®	PEUGEOT 405 Berline, Break	 Model year: See Index	3729-2 <hr/> 3729-1	Dataliner®
-------------------	--------------------------------------	--	------------------------	-------------------



1)
670H-66

○ 12	○ 15	○ 10	○	○ 12	○ 12	○ 15	○ 15	○ 15	○ 15	○ 15	○ 26	○ 10	○ 13	○ 18	○ 20	16x8
H 1	1	1	1	1	1	1	3	1	1	3	1	1	1	1	1	1
300	---	200	600	100	---	---	---	---	---	---	100	200	200	200	100	200
214	234	213	227	270	186	155	174	167	202	175	206	197	189	235	260	175

	2871	2791	2677	2217 350*	2175	1867	1706	1705	1325	898	146	0	413	413	1153	1133	1160
	1004	924	810	350*	308	0	161	162	542	969	1721	1867	2280	2280	3020	3020	3027
	932	600	930	1128	864	774	784	1236	940	1274	1216	1186	874	1078	---	1242	784
	466	300	465	564	432	387	392	618	470	637	608	593	437	539	CL	621	392

© DATALINER AB Eskilstuna, Sweden, 1989 All rights reserved

