

## Nomenclature

- |   |  |  |
|---|--|--|
| <p><b>1</b> spoiler</p> <p><b>2</b> bandeau de pare-chocs avant</p> <p><b>3</b> pare-chocs avant</p> <p><b>4</b> calandre</p> <p><b>5</b> traverse inférieure avant</p> <p><b>6</b> façade avant</p> <p><b>7</b> capot moteur</p> <p><b>8</b> pare-brise</p> <p><b>9</b> traverse avant de toit</p> <p><b>10</b> toit</p> <p><b>11</b> traverse arrière de toit</p> <p><b>12</b> hayon</p> <p><b>13</b> lunette arrière</p> <p><b>14</b> bandeau de feux sur hayon</p> <p><b>15</b> pare-chocs arrière</p> <p><b>16</b> support de pare-chocs arrière</p> <p><b>17</b> jupe arrière</p> <p><b>18</b> renfort arrière d'aile arrière</p> <p><b>19</b> raccord arrière de passage de roue arrière</p> <p><b>20</b> gouttière d'aile arrière</p> <p><b>21</b> vitre de custode</p> <p><b>22</b> feux arrière</p> <p><b>23</b> tôle de feux arrière</p> <p><b>24</b> aile arrière</p> <p><b>25</b> haut de caisse</p> <p><b>26</b> pied milieu</p> <p><b>27</b> bas de caisse</p> | <p><b>28</b> porte arrière</p> <p><b>29</b> vitre de porte arrière</p> <p><b>30</b> vitre de porte avant</p> <p><b>31</b> porte avant</p> <p><b>32</b> pied avant</p> <p><b>33</b> renfort supérieur de passage de roue avant</p> <p><b>34</b> tôle de fermeture d'aile avant</p> <p><b>35</b> aile avant</p> <p><b>36</b> bloc optique avant</p> <p><b>37</b> passage de roue avant</p> <p><b>38</b> longeron avant assemblé</p> <p><b>39</b> support d'aile</p> <p><b>40</b> support de berceau</p> <p><b>41</b> tôle de fermeture de longeron avant</p> <p><b>42</b> support d'anneau de remorquage</p> <p><b>43</b> anneau de remorquage</p> <p><b>44</b> phare anti-brouillard</p> <p><b>45</b> support de batterie</p> <p><b>46</b> renfort supérieur de longeron avant</p> <p><b>47</b> longeron avant</p> <p><b>48</b> tôle de raccord longeron / plancher</p> <p><b>49</b> plancher latéral avant</p> <p><b>50</b> traverse de siège avant</p> <p><b>51</b> cadre de tablier</p> <p><b>52</b> tablier</p> <p><b>53</b> tôle de fermeture d'auvent</p> <p><b>54</b> traverse supérieure de tablier</p> | <p><b>55</b> planche de bord</p> <p><b>56</b> traverses centrales de toit</p> <p><b>57</b> doublure de traverse arrière de toit</p> <p><b>58</b> guide de pare-chocs arrière</p> <p><b>59</b> jupe arrière assemblée</p> <p><b>60</b> traverse de plancher arrière</p> <p><b>61</b> allonge de plancher arrière</p> <p><b>62</b> plancher arrière</p> <p><b>63</b> traverse de siège arrière</p> <p><b>64</b> renfort de plancher latéral</p> <p><b>65</b> renfort de bas de caisse</p> <p><b>66</b> longeron arrière assemblé</p> <p><b>67</b> embout de longeron arrière</p> <p><b>68</b> brancard de pavillon</p> <p><b>69</b> doublure de custode</p> <p><b>70</b> fermeture passage de roue arrière</p> <p><b>71</b> passage de roue externe</p> <p><b>72</b> montant de pare-brise</p> <p><b>73</b> renfort arrière de bas de caisse</p> <p><b>74</b> renfort de pied milieu</p> <p><b>75</b> renfort de montant de pare-brise</p> <p><b>76</b> passage de roue arrière assemblé</p> <p><b>77</b> couvercle de malle arrière</p> <p><b>78</b> traverse de jupe arrière</p> <p><b>79</b> traverse de plage arrière</p> <p><b>80</b> plage arrière</p> <p><b>81</b> tôle intérieure de passage de roue arrière</p> |
|---|--|--|

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

# ÉLÉMENTS AMOVIBLES

## Pare-chocs avant

### Dépose

- Tirer sur la moulure (2) du revêtement du pare-chocs (1) jusqu'à pouvoir avoir accès aux vis de fixation du pare-chocs (voir encadré).
- Séparer les couvercles de protection (6) du crochet de remorquage.
- Dévisser les trois vis (flèches) qui servent à fixer le pan inférieur du revêtement du pare-chocs (Fig.Amo.1).

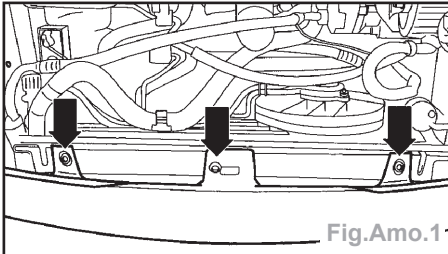


Fig.Amo.1

- Dévisser les quatre vis qui servent à fixer le revêtement du pare-chocs à la façade avant (Fig.Amo.2).

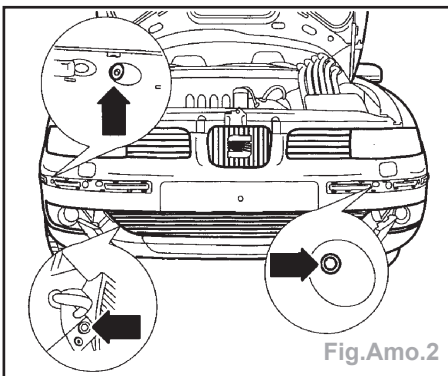


Fig.Amo.2

- Extraire les vis qui servent à fixer le couvercle de l'encadrement de la grille à la façade avant.
- Dévisser les quatre vis qui servent à fixer le revêtement du pare-chocs à la moulure de passage des roues (14). Pour ce faire, utiliser un tournevis court.
- Séparer le revêtement du pare-chocs en tirant de chacun des coins des ailes avant (gauche et droite), de façon à déboîter le revêtement du guide fixe latéral (11).

### Repose

- Pour le montage du revêtement du pare-chocs avant, procéder dans l'ordre inverse de celui suivi pour les opérations de dépose.
- Pour les couples de serrage des vis et écrous, se référer à l'éclaté du pare-chocs avant.

**Nota :** • il est nécessaire de s'assurer du bon ancrage du revêtement du pare-chocs avant dans son logement, sachant que sa position correcte est horizontale et parallèle à la ligne de terre,  
• avant de fermer le capot avant, il est nécessaire de s'assurer du fonctionnement du levier d'actionnement et du câble Bowden.

<p>1 - Revêtement du pare-chocs 2 - Moulure du pare-chocs • son démontage provoque des imperfections 3 - Calandre 4 - Vis • 3 unités • couple de serrage : <b>0,3 daN.m</b> 5 - Vis • 4 unités • couple de serrage : <b>0,65 daN.m</b> 6 - Couvercle du crochet de remorquage 7 - Vis • couple de serrage : <b>0,15 daN.m</b> 8 - Vis • 4 unités • couple de serrage : <b>2 daN.m</b> 9 - Grille latérale 10 - Ecrou</p>	<p>• 4 unités • couple de serrage : <b>0,15 daN.m</b> 11 - Guide fixe du revêtement du pare-chocs 12 - Rivet • 4 unités 13 - Cheville 14 - Moulure du passage des roues 15 - Vis • 4 unités • couple de serrage : <b>0,15 daN.m</b> 16 - Traverse du pare-chocs 17 - Vis • 4 unités • couple de serrage : <b>5 daN.m</b> 18 - Déflecteur d'air des freins 19 - Vis • 4 unités • couple de serrage : <b>0,2 daN.m</b></p>
--	--

## Façade avant

### Dépose

- Démontez l'insonorisation inférieure du moteur.
- Décrocher le câble Bowden (3) de la serrure et désaccoupler les connecteurs électriques (voir éclaté page suivante).
- Déposer les phares droit et gauche.
- Démontez le pare-chocs avant avec son support.
- Séparer les durits de l'échangeur d'air sur les versions 1,8 Turbo.
- Séparer les durits du lave-phares du distributeur en forme de «T».

- Retirer les vis servant à fixer le radiateur et le condensateur à la façade avant :  
• dévisser les quatre vis (deux de chaque côté) qui servent à fixer le radiateur à la façade avant et déplacer l'ensemble du radiateur jusqu'à libérer les tétons (Fig.Amo.3).

**Nota :** l'ensemble du radiateur et du condensateur ne doit pas être suspendu aux tuyauteries, de même que ces dernières ne doivent pas être pliées.

### Repose

- Pour la repose, centrer la façade avant de façon à ce que les longerons soient placés entre les ailes.

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

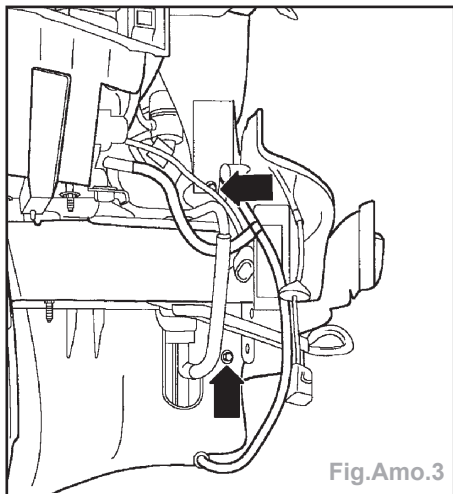


Fig.Amo.3

### Aile avant

#### Dépose

- Démontez le pare-chocs avant avec son support.
- Démontez la moulure de passage de roue.
- Démontez l'élément de fermeture d'aile (2) (Fig.Amo.4) :

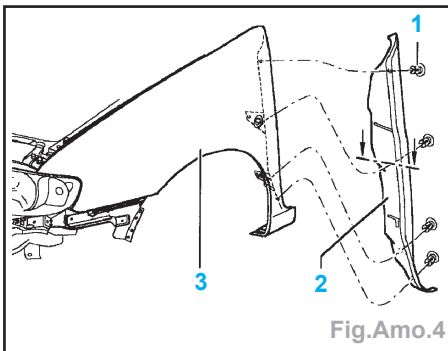


Fig.Amo.4

- extraire les agrafes expansives (1),
- extraire l'élément de séparation (2) de l'aile (3).
- Chauffer l'aile avant au niveau du pied avant, puis extraire celle-ci (extraire la protection des soubassements en PVC à l'aide d'un couteau de tapissier).

**Nota** : le protecteur des soubassements en PVC ne peut être que légèrement chauffé et pendant un court moment. Le PVC ne doit pas changer de couleur, ni former des bulles.

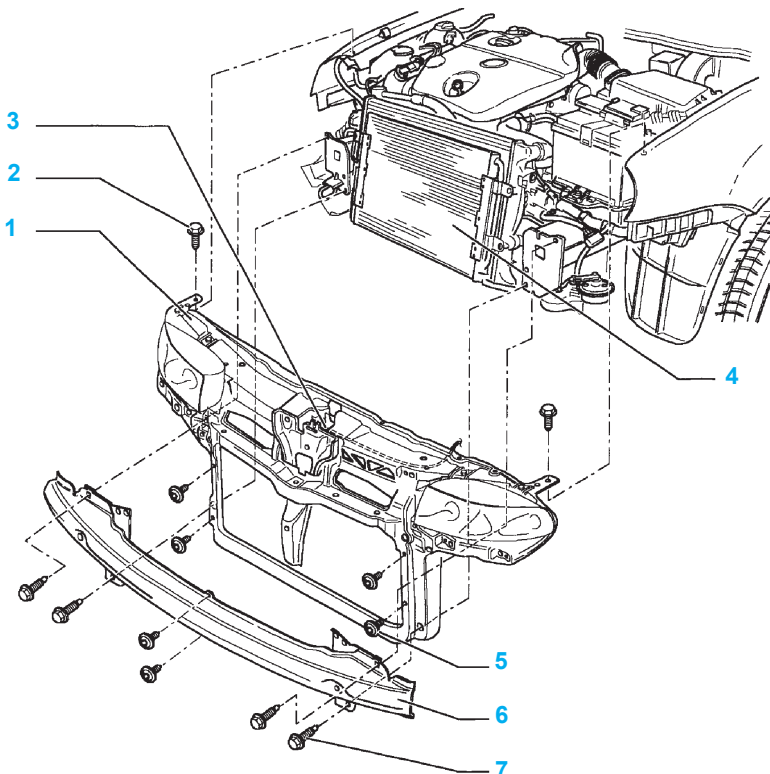
#### Repose

- Avant de visser l'aile avant, il est nécessaire d'appliquer une couche intermédiaire de zinc **KR 004 30903** sur la zone de contact avec les vis.
- Placer le PVC des soubassements **KR 004 30603** dans les zones desquelles ladite protection avait été extraite, à l'aide du pistolet d'application de mastics.

- La suite de la repose s'effectue dans l'ordre inverse de la dépose.
- Pour les couples de serrage des vis et écrous, se référer à l'éclaté de la façade avant.
- Régler les phares.

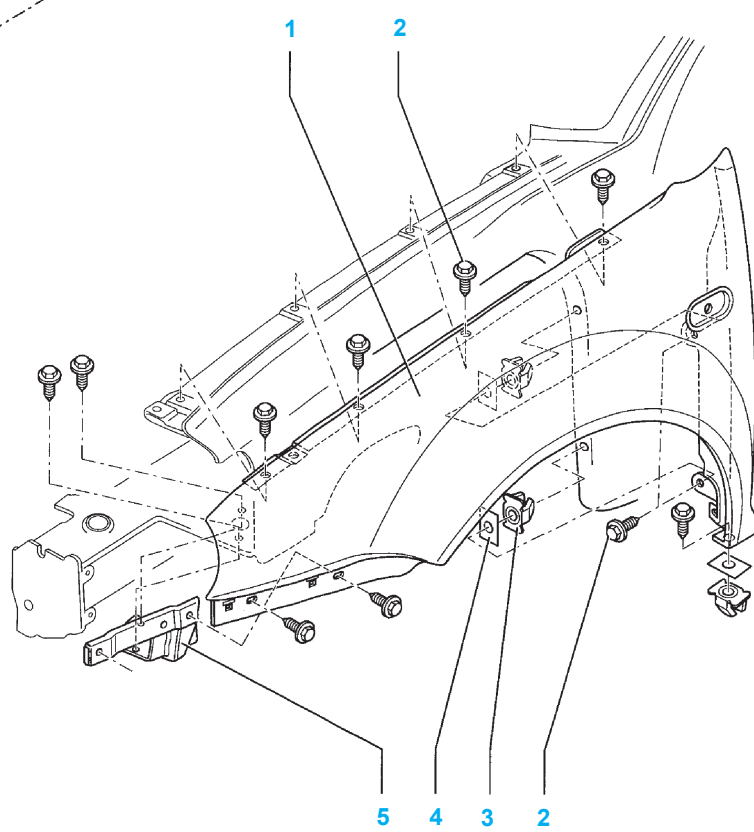
#### Eclaté façade avant

- 1 - Façade avant
- 2 - Vis
  - 4 unités
  - couple de serrage : **0,8 daN.m**
- 3 - Câble Bowden
- 4 - Radiateur et condensateur
- 5 - Vis
  - 4 unités
  - couple de serrage : **0,8 daN.m**
- 6 - Support du pare-chocs
- 7 - Vis
  - 4 unités
  - couple de serrage : **5 daN.m**



#### Eclaté aile avant

- 1 - Aile avant
- 2 - Vis
  - onze unités
  - couple de serrage : **0,8 daN.m**
- 3 - Ecrou élastique
- 4 - Joint
- 5 - Support
  - il est fixé au longeron avant.



## Réglage

- Séparation entre les ailes (Fig.Amo.5).

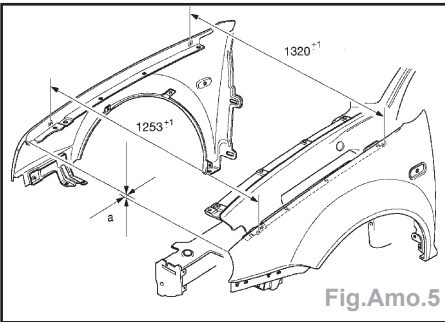
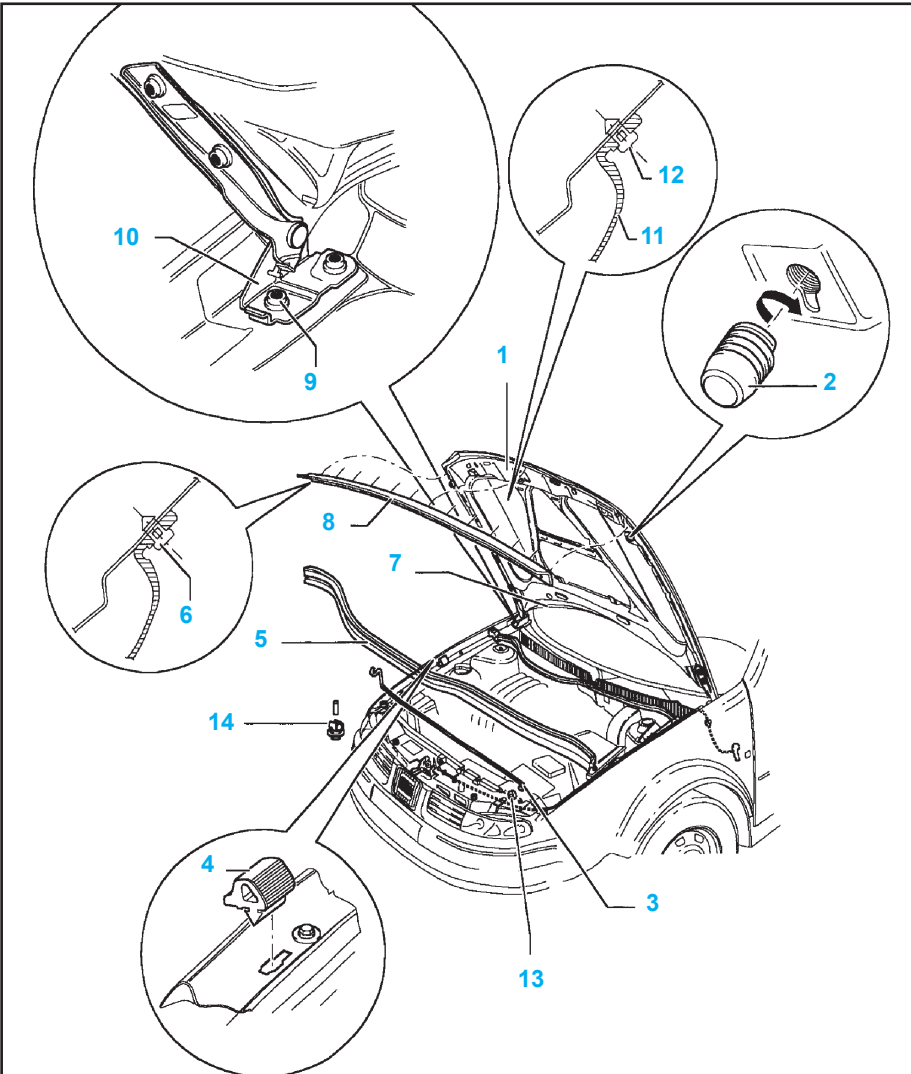


Fig.Amo.5

- Dénivellation horizontale et verticale entre les extrémités des ailes : (a) = 0 +/- 2 mm.

## Capot avant



- |                                     |                             |
|-------------------------------------|-----------------------------|
| 1 - Capot avant                     | 10 - Charnière              |
| 2 - Butées de réglage               | 11 - Insonorisant           |
| 3 - Tige de fixation du capot avant | 12 - Clip                   |
| 4 - Pièce guide                     | 13 - Rondelle en caoutchouc |
| 5 - Joint                           | 14 - Clip                   |
| 6 - Clip                            |                             |
| 7 - Tuyau de gicleur du lave-glaces |                             |
| 8 - Profil                          |                             |
| 9 - Vis                             |                             |

• couple de serrage : 2,3 daN.m

## Portes

### Dépose - Repose

- Séparer le connecteur multiple (1). Sur les véhicules dotés d'une fermeture centralisée, séparer également le tuyau bipression du connecteur multiple (si le véhicule en est équipé) (Fig.Amo.6).

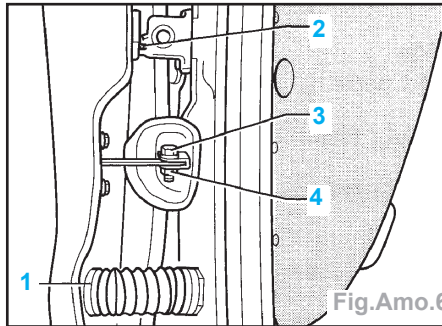


Fig.Amo.6

- Séparer le boulon (3) de l'écrou soudé (4).
- Extraire le capuchon (2) en faisant levier avec un tournevis.
- Extraire la vis d'emprisonnement des charnières supérieure et inférieure.
- Extraire la porte des équerres des charnières, vers le haut.
- Pour la repose, procéder à l'inverse de la dépose.

### Réglage

- Pour régler correctement la porte, les charnières de la porte du montant doivent être desserrées. D'autres mesures comme celles de régler les portes vers le haut ne servent à rien. En poussant à nouveau, la porte se décroche elle aussi à nouveau.
- Les portes sont correctement réglées lorsque, fermées, elles gardent une distance uniforme par rapport à l'espace réservé à la porte, sans se situer trop à l'intérieur ou à l'extérieur et en étant alignées au contour.
- Desserrer les vis de la charnière supérieure et de la charnière inférieure, jusqu'à ce que les charnières puissent se déplacer alors même que la porte est en place.
- Déplacer la porte en se servant des orifices surdimensionnés (avec l'outil U-30802) et régler la cote de la fente (Fig.Amo.7).

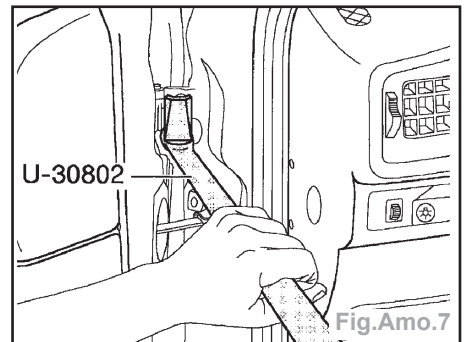


Fig.Amo.7

- Serrer les vis des charnières de la porte.
- Vérifier le réglage; si nécessaire, le reprendre.
- Couples de serrage (en daN.m) :
  - vis d'emprisonnement .....2,3
  - vis de charnière .....3,6
  - boulon de tirant .....0,65
  - vis de tirant .....0,75

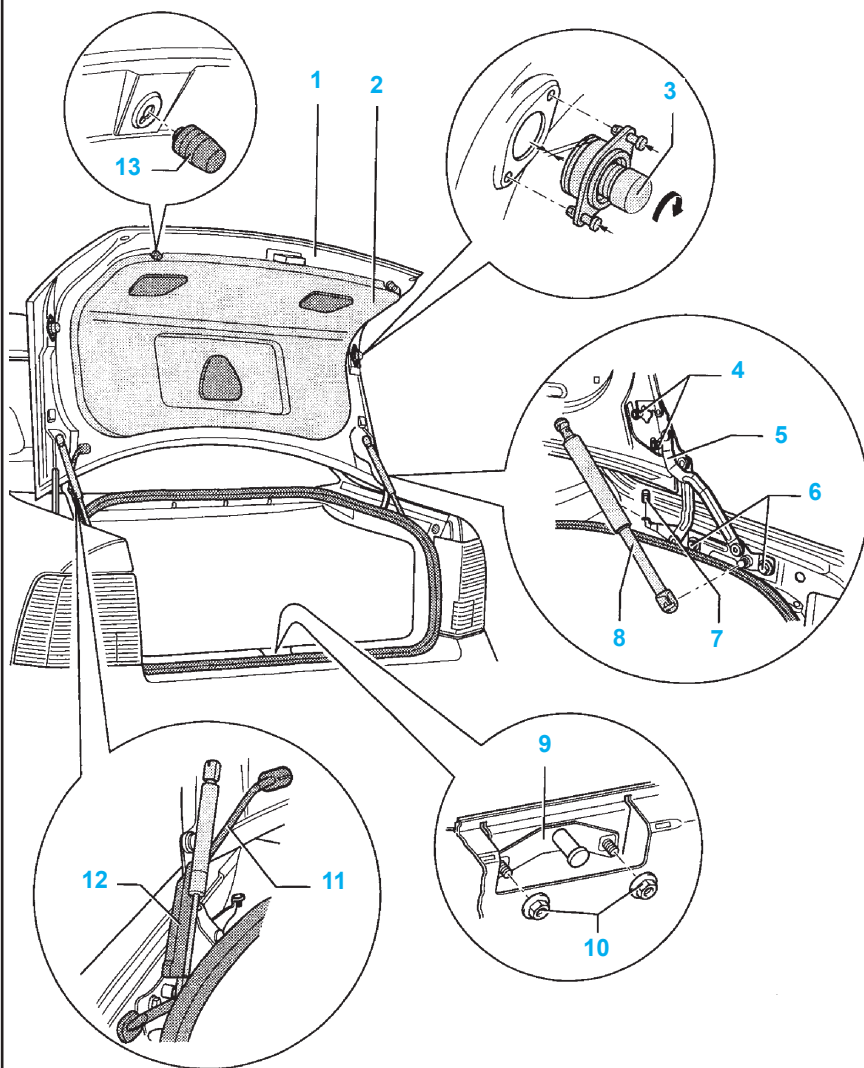
## Capot arrière

### Réglage

**Nota** : pour un réglage exact du capot arrière, il est nécessaire de vérifier que, lorsque celui-ci est fermé, tous les jeux des ouvertures soient identiques et que ces derniers ne dépassent d'aucun côté.

- Le réglage doit se faire lorsque le véhicule se trouve sur ses roues.
- Déboîter le goujon d'expansion (3) à l'aide d'un petit tournevis en l'appliquant à la rainure de démontage et extraire la butée élastique de réglage (8) de son logement, dans le capot arrière (Fig.Amo.8).
- Dévisser la vis d'emprisonnement (hexagone intérieur 3 mm) (7) jusqu'au bord de la glissière d'encastrement (6).

Eclaté capot arrière



- 1 - Capot arrière
- 2 - Revêtement
- 3 - Butées de réglage
- 4 - Écrous hexagonaux
  - couple de serrage : 2,2 daN.m
- 5 - Charnière
  - couple de serrage : 2,2 daN.m
- 6 - Vis

- 7 - Butée élastique en caoutchouc
- 8 - Amortisseur à gaz
- 9 - Tôle de fermeture
- 10 - Ecran hexagonal
  - couple de serrage 0,72 daN.m
- 11 - Câble
- 12 - Revêtement de charnière
- 13 - Butée élastique en caoutchouc

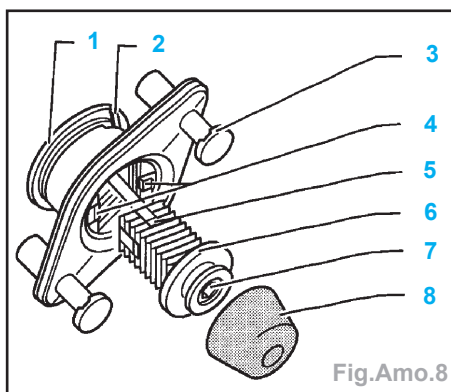


Fig.Amo.8

- Régler le manchon fileté (1) (filetage gauche) à la distance «a» = 3 mm. Vérifier la distance, par exemple, à l'aide d'une clé de robinet hexagonale (9) (Fig.Amo.9).
- Remonter la butée élastique en caoutchouc.

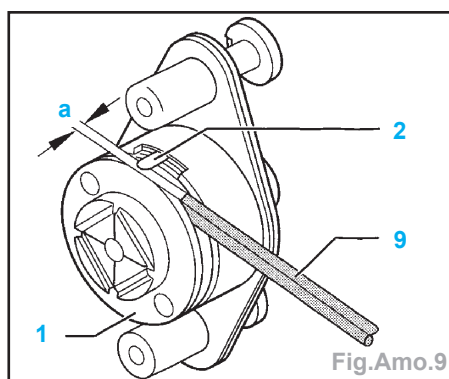


Fig.Amo.9

- Nota :** dans la pièce neuve, la butée élastique de réglage est déjà réglée à la distance de 3 mm. L'âme de séparation (2) trouve appui contre le manchon fileté (1).
- Extraire la glissière d'encastrement puis la réinsérer jusqu'à ce que les cils (4) s'encastrent dans la zone en retrait (5) (Fig.Amo.10).

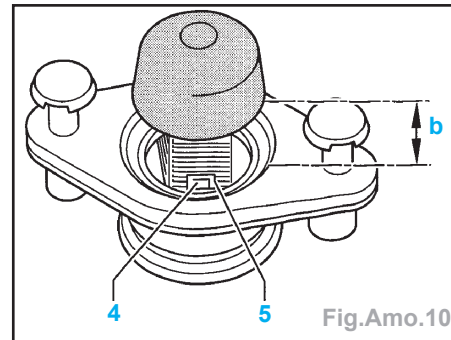


Fig.Amo.10

- Distance entre la carcasse et la butée élastique en caoutchouc : «b» = 10 mm.
- Installer la butée élastique de réglage et monter les goujons d'expansion.
- Fermer le capot arrière en exerçant une légère pression.
- Ouvrir à nouveau le capot arrière.
- Serrer la vis d'emprisonnement à 0,2 daN.m.

Hayon

Réglage

- Nota :** pour un réglage exact du hayon arrière, il est nécessaire de vérifier que, lorsque celui-ci est fermé, tous jeux d'ouvertures soient identiques et que ces derniers ne dépassent d'aucun côté.
- Le réglage doit se faire lorsque le véhicule se trouve sur ses roues.
- Faire tourner la butée de réglage à 90° à l'aide d'une clé plate n°24 puis l'extraire de l'orifice (Fig.Amo.11).

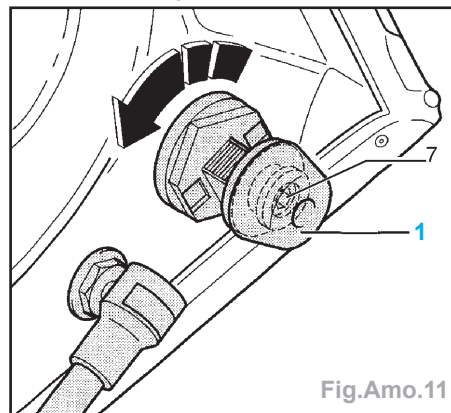


Fig.Amo.11

- Extraire la butée en caoutchouc (1) de la butée de réglage, et desserrer la vis d'emprisonnement (hexagone intérieur de 3 mm) jusqu'à permettre l'extraction de la glissière d'encastrement.
- Extraire la glissière d'encastrement de la carcasse puis la régler à la côte «a» = 12,5 mm (Fig.Amo.12).

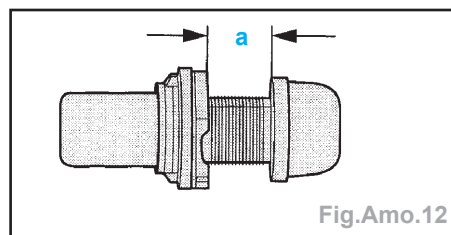
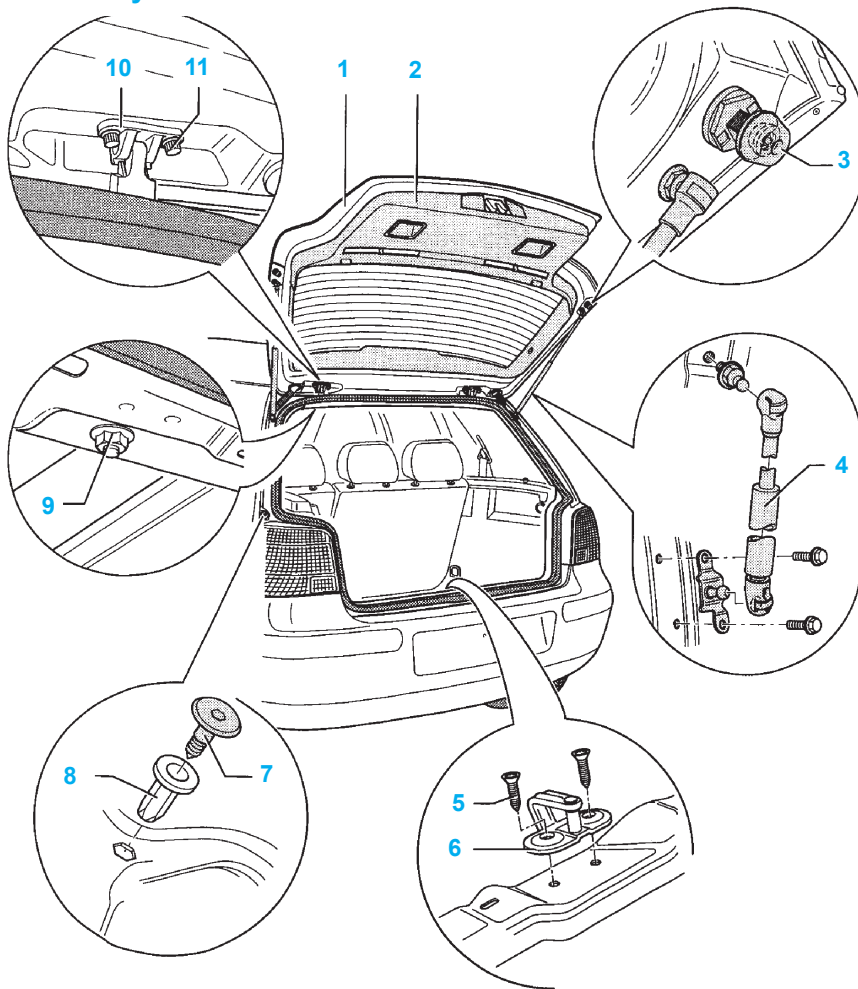


Fig.Amo.12

- Nota :** la butée de réglage d'une pièce neuve est déjà réglée à la distance de 12,5 mm.

Eclaté hayon

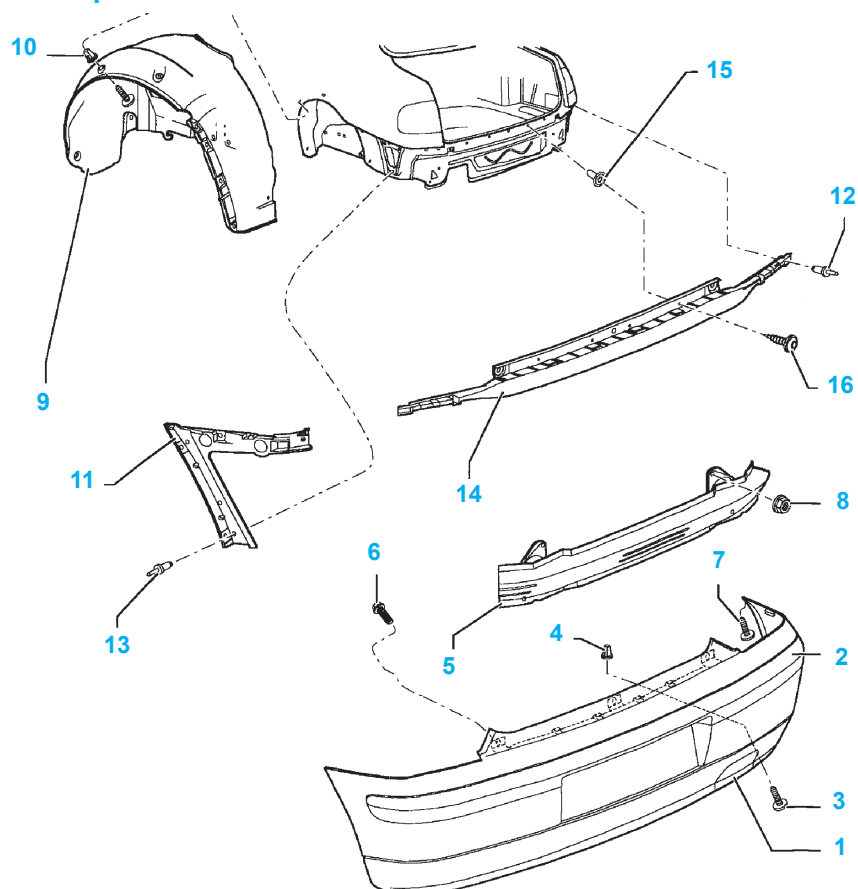


- 1 - Hayon arrière
- 2 - Revêtement
- 3 - Butées de réglage
- 4 - Amortisseur à gaz
- 5 - Vis
  - couple de serrage : **2,2 daN.m**
- 6 - Tôle de fermeture
- 7 - Bouchon
- 8 - Ecrrou pour rivet aveugle
- 9 - Ecrrou hexagonal
  - couple de serrage : **0,72 daN.m**
- 10 - Charnière
- 11 - Vis
  - couple de serrage : **2,2 daN.m**

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

Eclaté pare-chocs arrière

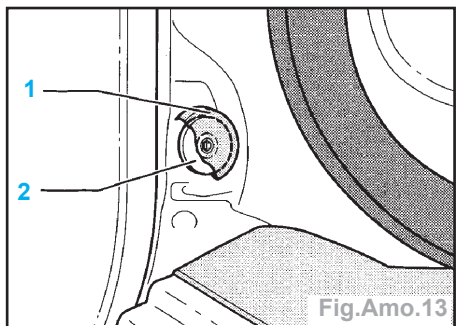


- 1 - Revêtement du pare-chocs
- 2 - Moulure du pare-chocs
  - son démontage peut provoquer des imperfections
- 3 - Vis
  - couple de serrage : **0,15 daN.m**
- 4 - Cheville
- 5 - Traverse du pare-chocs
- 6 - Vis
  - 2 unités
  - couple de serrage : **0,66 daN.m**
- 7 - Vis
  - couple de serrage : **0,15 daN.m**
- 8 - Ecrrou de fixation de la traverse
  - 4 unités
  - couple de serrage : **2,3 daN.m**
- 9 - Moulure de passage des roues
- 10 - Cheville
- 11 - Guide fixe du revêtement du pare-chocs
- 12 - Rivet aveugle
  - 4 unités
- 13 - Rivet
  - 4 unités
- 14 - Moulure
- 15 - Cheville
- 16 - Vis de fixation de la moulure
  - 4 unités
  - couple de serrage : **0,15 daN.m**

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- Installer la butée de réglage et la tourner à **90°** pour la monter dans l'orifice.
- Dévisser le bouchon (1) du rivet aveugle (2) (à gauche et à droite) (Fig.Amo.13).

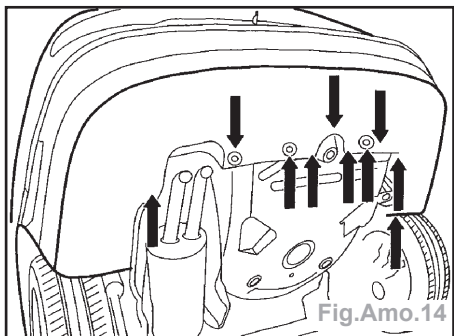


- Fermer le hayon en exerçant une légère pression au centre et en tirant en même temps la manette.
- Régler une distance de **5 mm** entre le hayon arrière et les panneaux latéraux.
- Ouvrir à nouveau le hayon arrière.
- Le hayon doit être réglé à une tension préalable d'environ **3 mm**.
- Visser le bouchon au rivet aveugle (à gauche et à droite).
- Serrer la vis d'emprisonnement (7) à **0,2 daN.m** (Fig.Amo.11).
- Vérifier le réglage.

## Pare-chocs arrière

### Dépose

- Extraire les vis (3) qui servent à fixer le revêtement du pare-chocs (1) au plancher du véhicule (voir éclaté) et (Fig.Amo.14).



- Extraire les vis (7) qui servent à fixer le revêtement du pare-chocs à la moulure du passage des roues (9).
- Démonter le revêtement de la tôle de fermeture.
- Démonter partiellement le revêtement latéral du coffre.
- Dévisser les deux vis (6) qui servent à fixer le revêtement du pare-chocs à la tôle de fermeture.

### Repose

- Pour le montage du revêtement du pare-chocs arrière, procéder dans l'ordre inverse de celui suivi pour les opérations de dépose.

- Nota :**
- il est nécessaire de s'assurer du bon ancrage du revêtement du pare-chocs arrière dans son logement, sachant que sa position correcte est horizontale et parallèle à la ligne de terre,
  - il est nécessaire de s'assurer que les entrées et les sorties d'air ne soient pas obstruées et qu'elles se trouvent en parfait état de fonctionnement.



# SELLERIE

## Pare-brise

### Dépose

- Retirer les moulures gouttière de jet d'eau des réglottes ou des clips de blocage des montants de baie.
- Séparer les balais de l'essuie-glaces.
- Démontez :
  - la protection du caisson d'eau.
  - le revêtement intérieur du montant de baie.
- Séparer le rétroviseur intérieur de la plaque de fixation en exerçant une pression oblique vers le bas (ressorts de blocage sur le support du rétroviseur).
- Démontez les pare-soleil ainsi que les supports de pare-soleil.
- Procéder au découpage (selon outillage).

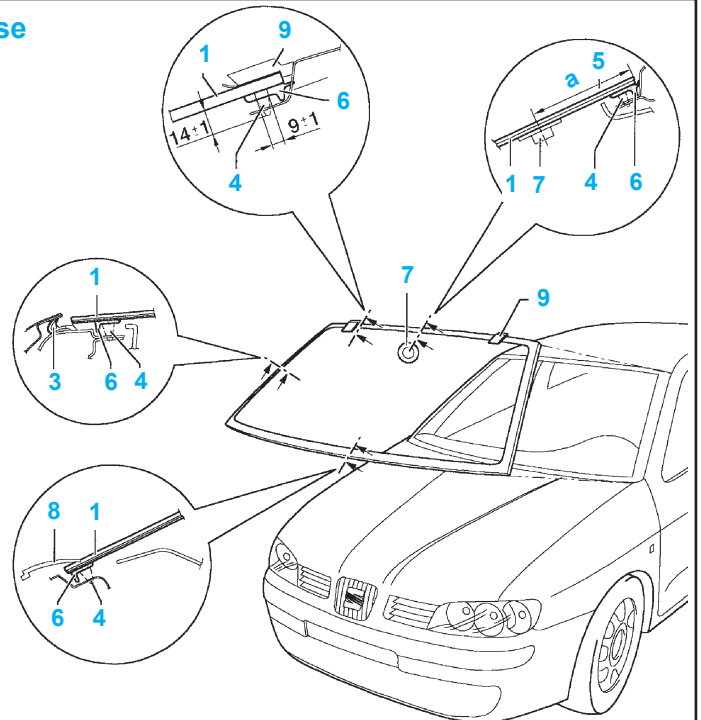
### Repose

- Sur tout le pourtour, appliquer la colle à 2 composants «KR 004 30303» avec le pistolet à colle «SAT 1344».

**Important** : la glace doit être installée en 5 minutes.

- Respecter un temps de séchage de 2 heures.
- Penser à recoller les autocollants (ex. pour l'airbag).
- Remonter les éléments déposés.

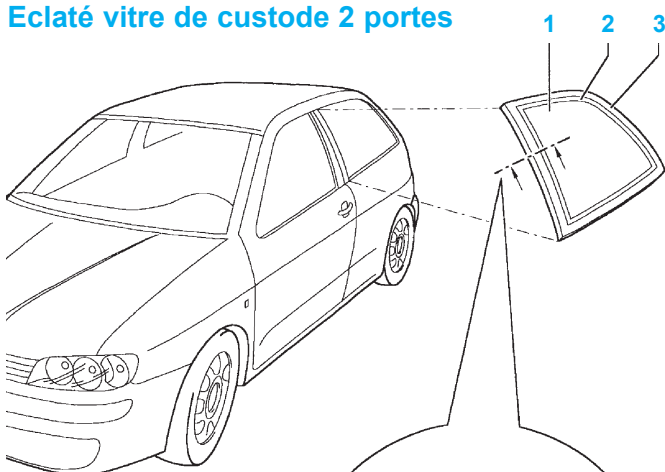
### Eclaté Pare-brise



- 1 - Pare-brise
- 3 - Profil d'étanchéité
- 4 - Colle de scellement PUR
  - épaisseur = 9 mm
  - hauteur = 14 mm (y compris le pré-cordon, la colle restant sur la vitre et sur la bride de la vitre)
- 5 - Cote (a) = 159,5 mm ; distance de la plaque du rétroviseur
- 6 - Lèvre d'étanchéité (elle fait partie du joint de colle préalablement appliqué)
- 7 - Plaque de fixation pour le rétroviseur
- 8 - Plaque du caisson d'eau
- 9 - Élément de réglage
  - pour ajuster la fente supérieure de la vitre

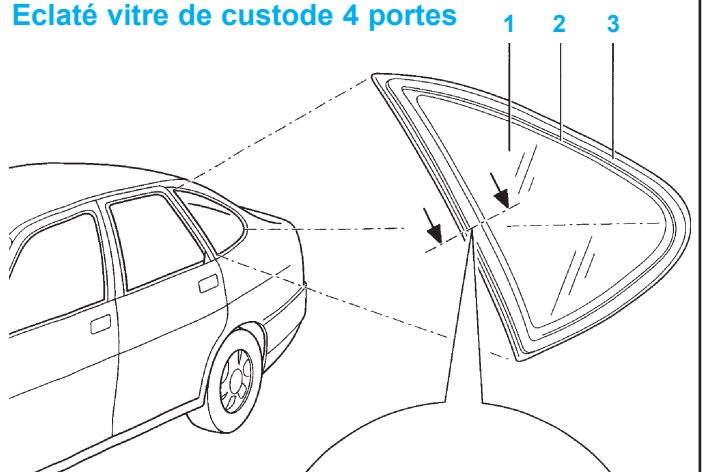
## Vitre de custode

### Eclaté vitre de custode 2 portes



- 1 - Vitre de custode
- 2 - Couche de céramique
- 3 - Lèvre d'étanchéité (elle fait partie du joint de colle préalablement appliqué)
- 4 - Colle de scellement PUR
  - épaisseur = 10 mm
  - hauteur = 16 mm (y compris le joint de colle préalablement appliqué, la colle restant sur la vitre et sur la bride de la vitre).

### Eclaté vitre de custode 4 portes



- 1 - Vitre de custode
- 2 - Couche de céramique
- 3 - Lèvre d'étanchéité (elle fait partie du joint de colle préalablement appliqué)
- 4 - Colle de scellement PUR
  - épaisseur = 10 mm
  - hauteur = 16 mm (y compris le joint de colle préalablement appliqué, la colle restant sur la vitre et sur la bride de la vitre).

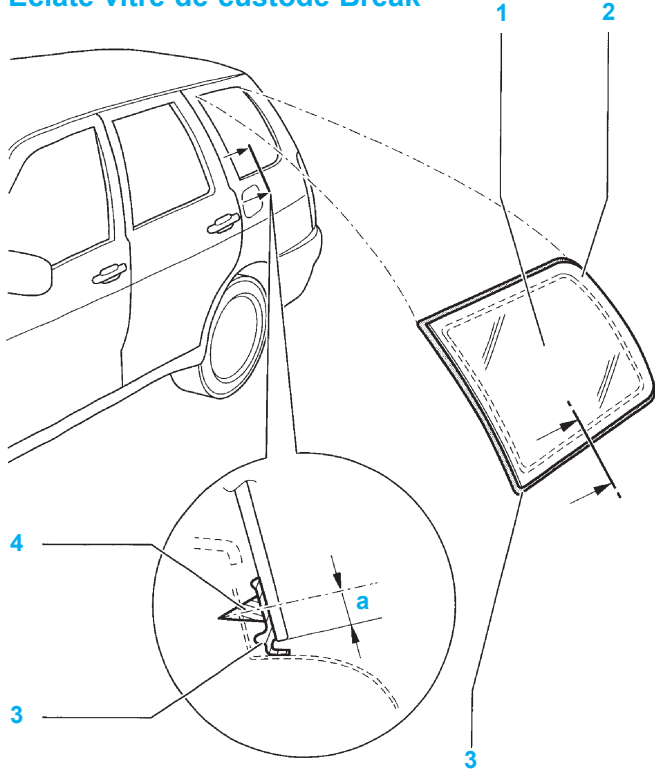
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

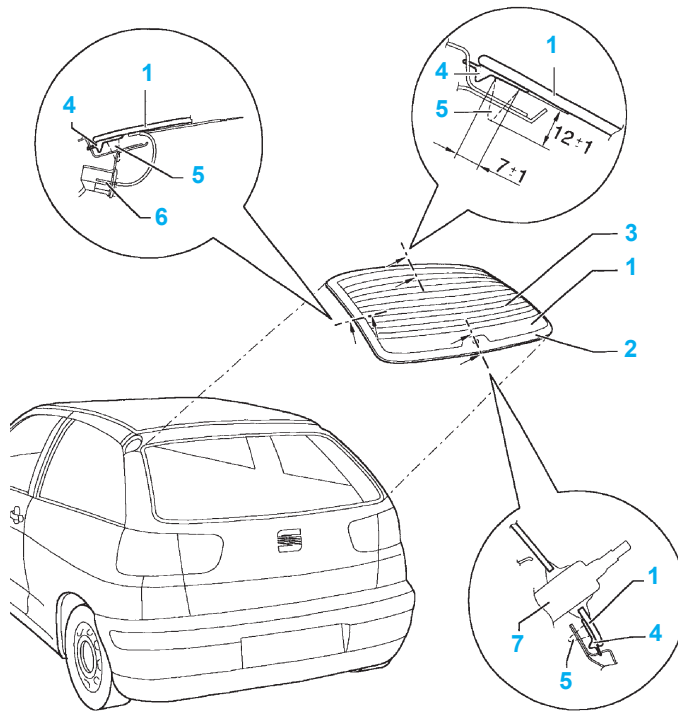
Eclaté vitre de custode Break



- 1 - Vitre de custode
- 2 - Couche de céramique
- 3 - Lèvre d'étanchéité (elle fait partie du joint de colle préalablement appliqué)
- 4 - Colle de scellement PUR
  - appliquer sur la lèvre d'étanchéité (3)
  - côte (a) = 7,5 mm
  - épaisseur = 7 mm
  - hauteur = 11 mm (y compris le joint de colle préalablement appliqué, la colle restant sur la vitre et sur la bride de la vitre).

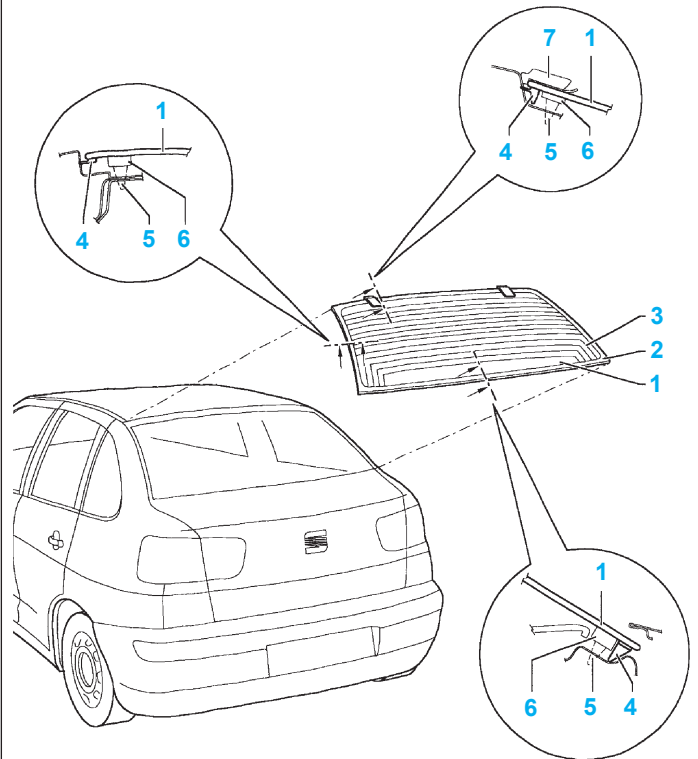
Lunette arrière

Eclaté lunette arrière Ibiza



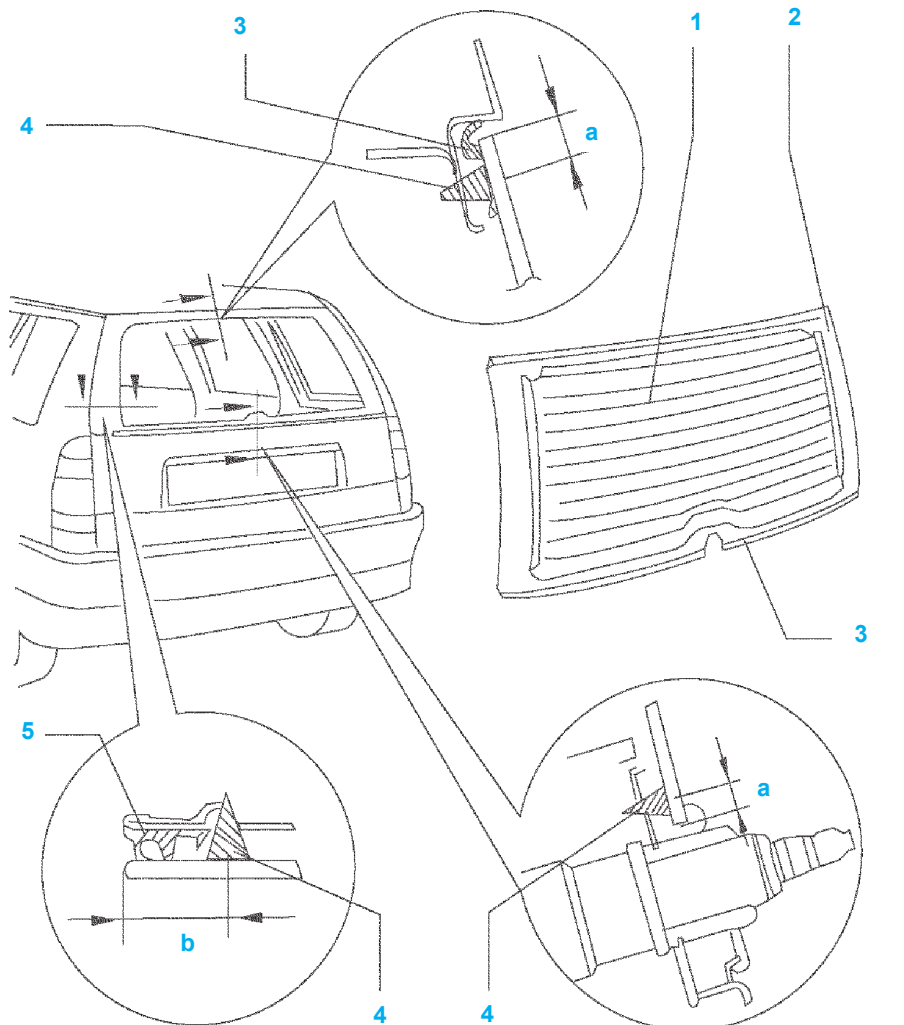
- 1 - Lunette arrière
- 2 - Couche de céramique
- 3 - Lèvre d'étanchéité (elle fait partie du joint de colle préalablement appliqué)
- 4 - Colle de scellement PUR
  - épaisseur = 7 mm
  - hauteur = 12 mm
  - côte (a) = 7,5 mm
  - côte (b) = 17 mm
- 5 - Profil de butée
- 6 - Connecteur électrique
- 7 - Moteur de l'essuie-glaces de la lunette

Eclaté lunette arrière Cordoba



- 1 - Lunette arrière
- 2 - Côte (a) = 4 mm
- 3 - Lèvre d'étanchéité (elle fait partie du pré-cordon préalablement appliqué)
- 4 - Pâte de collage d'étanchéité PUR
  - épaisseur = 8 mm
- 5 - Cil
- 6 - Pré-cordon de PUR
- 7 - Élément de réglage
  - hauteur = 13 mm
  - la hauteur inclut le pré-cordon et les restes de colle qu'il pourrait y avoir sur la vitre.

Eclaté lunette arrière Break



- 1 - Lunette
- 2 - Couche de céramique
- 3 - Lèvre d'étanchéité (elle fait partie du joint de colle préalablement appliqué)
- 4 - Colle de scellement PUR
  - épaisseur = 7 mm

- hauteur = 11 mm (y compris le joint de colle préalablement appliqué, la colle restant sur la vitre et sur la bride de la vitre)
- côte (a) = 7,5 mm
- côte (b) = 17 mm
- 5 - Profil de butée

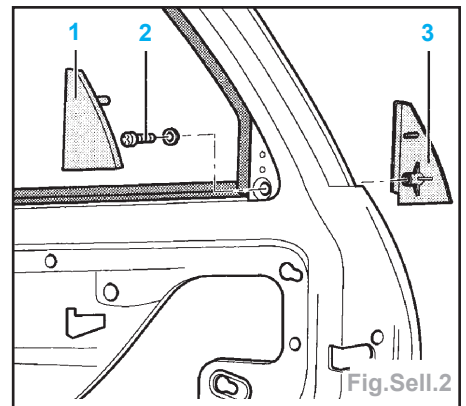
- Déplacer la vitre vers le haut ou vers le bas jusqu'à ce que les mâchoires de blocage coïncident avec les espaces réservés au montage.
- Desserrer les écrous hexagonaux (1) et séparer les mâchoires de blocage (Fig.Sell.1).
- Tirer sur la vitre de la porte vers le haut, l'incliner vers l'avant et l'extraire de l'espace réservé à la fenêtre.
- Pour la repose, procéder à l'inverse de la dépose.

Porte arrière

Glace

Dépose - Repose

- La vitre de la porte doit être fermée.
- Démontez la garniture de porte.
- Détacher la feuille d'insonorisation.
- Retirer le couvercle intérieur (1), dévisser la vis (2) et retirer le couvercle extérieur (3) (Fig.Sell.2).



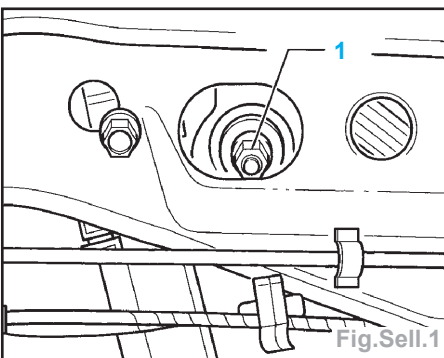
- Desserrer les vis du support du guide de la vitre (1), le décrocher de la porte puis l'extraire (Fig.Sell.3).
- Faire descendre la vitre jusqu'à ce que les mâchoires de blocage puissent se voir à travers l'espace réservé au montage.
- Desserrer les écrous hexagonaux (1) et séparer les mâchoires de blocage (Fig.Sell.4).

Porte avant

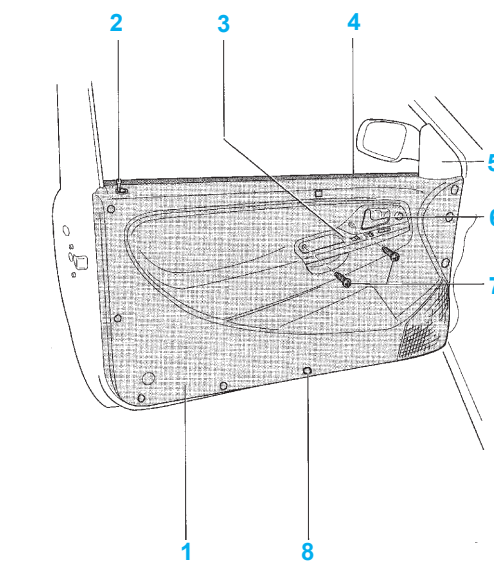
Glace

Dépose - Repose

- Déposer la garniture intérieure de la porte.
- Détacher la feuille d'insonorisation.
- Extraire le joint de l'espace réservé à la fenêtre de la bride.



Eclaté garniture porte avant



- 1 - Revêtement
- 2 - Bouton de verrouillage
  - le déposer de la tringle de sûreté en le tournant
- 3 - Coquille de poignée
  - clipsé
- 4 - Etanchement intérieur de pertuis de glace
- 5 - Ecran
  - clipsé
- 6 - Ecran
  - clipsé
- 7 - Vis avant
  - au-dessous de la coquille de poignée ou de l'écran de la poignée
  - avec rondelle
- 8 - Clip du revêtement

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

GÉNÉRALITÉS

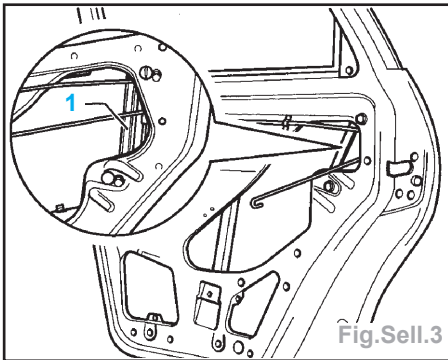


Fig.Sell.3

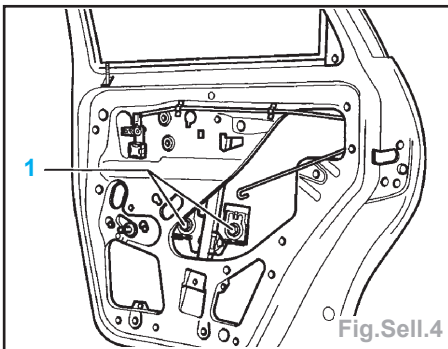


Fig.Sell.4

- Séparer le joint intérieur de l'espace réservé à la vitre de la bride.
- Extraire la partie arrière du guide de la vitre de l'encadrement de la fenêtre, et laisser pendre le guide du côté extérieur de la portière.
- Protéger l'encadrement de la fenêtre avec de la bande en toile adhésive (2) de façon à éviter de causer tout dommage à la peinture (Fig.Sell.5).

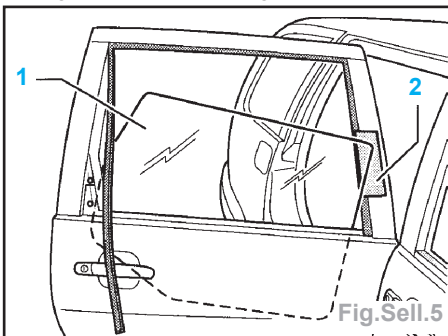


Fig.Sell.5

MÉCANIQUE

- Tirer sur la vitre (1) de la porte vers le haut, l'incliner vers l'avant et l'extraire de l'espace lui étant réservé.
- Pour la repose, procéder à l'inverse de la dépose.

### Planche de bord

#### Dépose - Repose

- Déconnecter la tresse de masse de la batterie.
- Déposer la console centrale.
- Desserrer et enlever la vis (1) et l'écrou (2) et déposer le support (3) au-dessous de la partie centrale du tableau de bord (Fig.Sell.6).

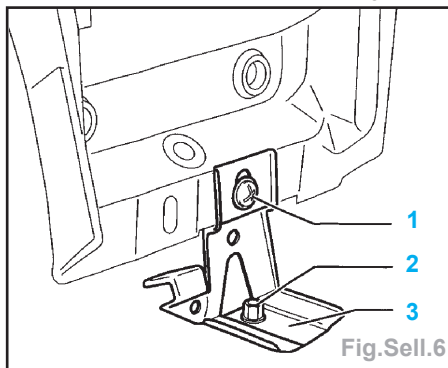


Fig.Sell.6

- Déposer le vide-poches côté conducteur.
- Desserrer et enlever le support de sécurité (1) avec fiche diagnostique (2) du tableau de bord (flèche) (Fig.Sell.7).

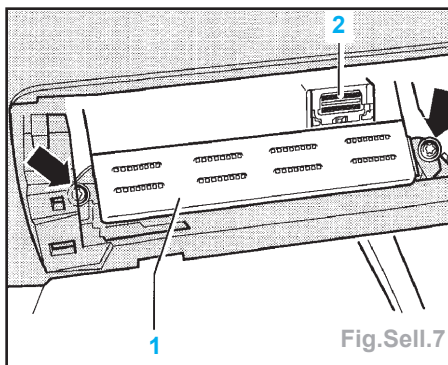


Fig.Sell.7

- Tourner le commutateur d'éclairage (1) en position «0» (Fig.Sell.8).

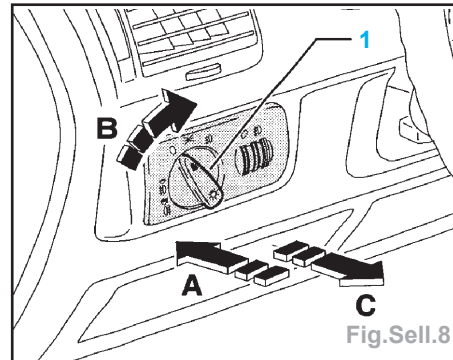


Fig.Sell.8

- Appuyer sur le commutateur (flèche A) et le tourner vers la droite (flèche B).
- Retirer le commutateur du tableau de bord (flèche C) et débrancher les connecteurs.
- Déposer les vis (flèches) (Fig.Sell.9).

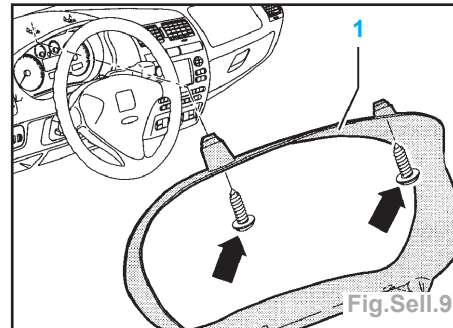


Fig.Sell.9

- Extraire l'écran de porte-instruments. Pour cela, pousser les encoches de la partie inférieure de l'écran hors de l'ancrage.
- Déposer le module de sac gonflable côté conducteur (voir chapitre «airbag et prétensionneur»).
- Déposer le volant de direction.
- Déposer les vis (5) et enlever le revêtement inférieur (Fig.Sell.10).

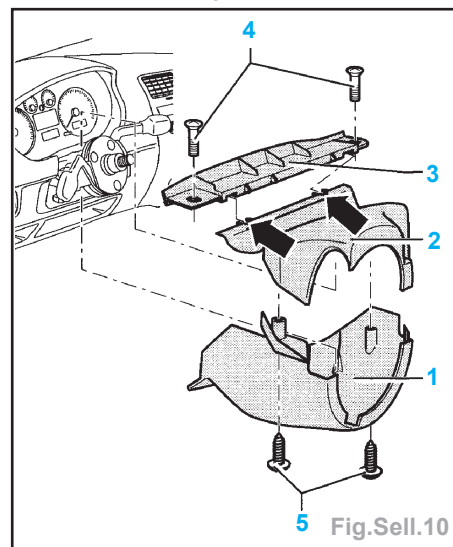


Fig.Sell.10

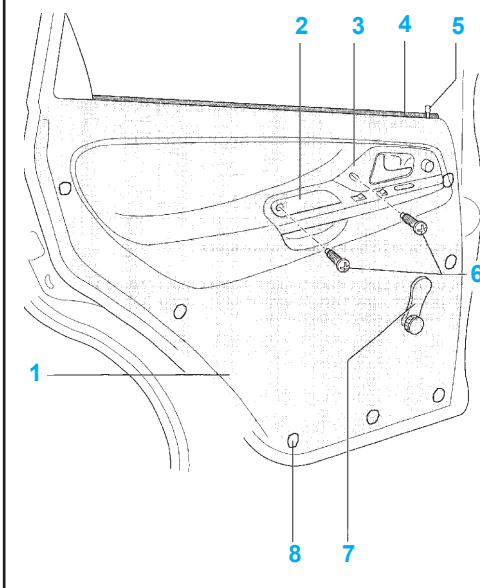
- Déposer les vis (4) et enlever la baguette (3) avec le revêtement supérieure (2).

**Nota :** avant la dépose, il faut séparer la baguette (3) du revêtement supérieur (2). Pour cela, pousser les encoches (flèches) hors de l'ancrage. Déposer la baguette et le revêtement ensuite l'une après l'autre.

- Extraire le porte-instruments de sa fixation.

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

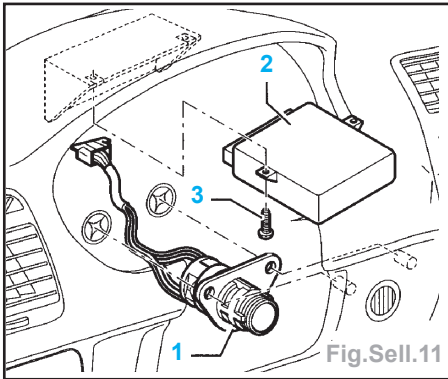
#### Eclaté garniture porte arrière



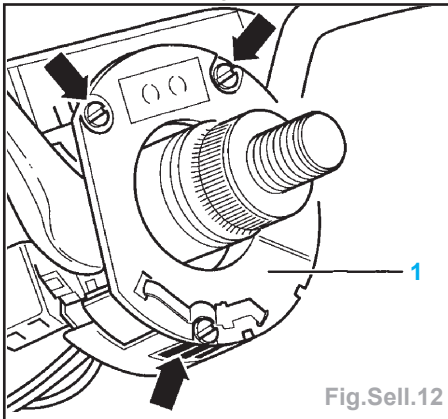
- 1 - Garniture
- 2 - Coquille de poignée • clipsé
- 3 - Ecran
- 4 - Etanchement intérieur de pertuis de glace
- 5 - Bouton de verrouillage • le déposer de la tringle de sûreté en le tournant
- 6 - Vis avant • au-dessous coquille de poignée ou de l'écran de la poignée • avec rondelle
- 7 - Manivelle de lève-glace
- 8 - Clip du revêtement

CARROSSERIE

- Débloquer les connecteurs et les débrancher. Desserrer les fixations du câblage sur le porte-instruments.
- En fonction de l'équipement, déposer le détecteur de température intérieure (1) ou débrancher le connecteur (Fig.Sell.11).



- Déposer les vis (3), extraire l'appareil de commande de verrouillage centralisé (2) de son support et débrancher les connecteurs.
- Débrancher les connecteurs du commodo de direction (1) (Fig.Sell.12).



- Dévisser les vis (flèches) et retirer le commodo de direction (1).
- Sur véhicules avec l'écran (1), déposer l'autoradio, si nécessaire (Fig.Sell.13).
- Dévisser les vis (2) et retirer l'écran (1) ou (3) en bas et pousser hors de l'ancrage du tableau de bord en haut.
- Sur véhicules avec l'écran (3), débrancher prudemment le connecteur du câble de bande plate (5) du module d'autoradio.
- Déposer les vis (4) et extraire le module d'autoradio (6) du tableau de bord. Débrancher les connecteurs sur l'arrière du module d'autoradio (6).
- Extraire les commutateurs (1) et débrancher les connecteurs ou le porte-carte (2) (Fig.Sell.14).
- Déposer les vis (3) et déposer le support (4) (du module d'autoradio) du tableau de bord.
- Déposer les vis (5) et repousser sous le tableau de bord la régulation du chauffage et de l'air frais (6).
- Déposer le vide-poches côté passager AV.
- Déposer les vis (3) et rabattre le revêtement de l'espace de pied côté passager avant (1) (Fig.Sell.15).
- Déclipser la connexion à fiche (2) de sa fixation sur le cache (1).
- Retirer le cache côté passager avant.

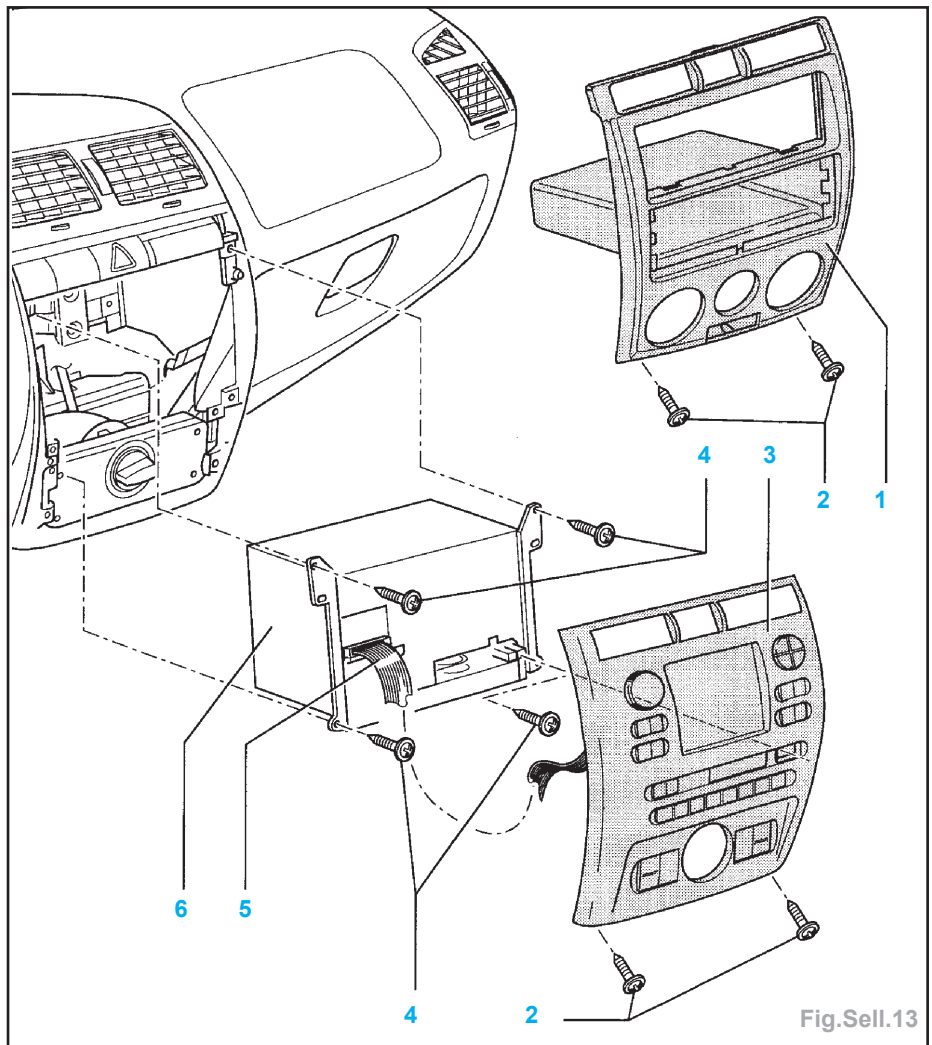


Fig.Sell.13

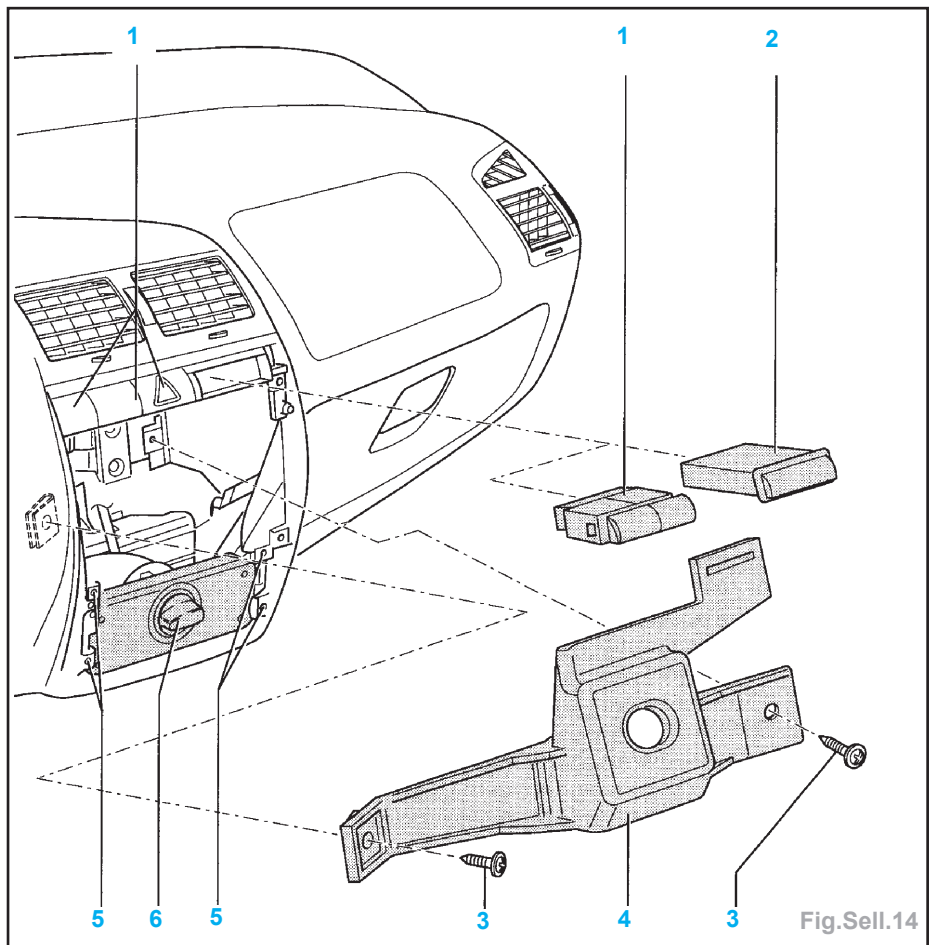


Fig.Sell.14

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

GÉNÉRALITÉS

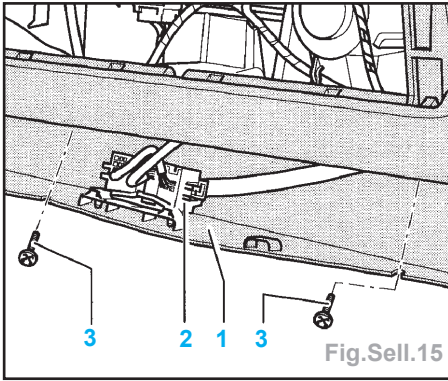


Fig.Sell.15

- Débrancher les connecteurs du sac gonflable du passager avant.
- Extraire les bouchons (1) à gauche et à droite du tableau de bord et déposer les vis (2) et (3) (Fig.Sell.16).

MÉCANIQUE

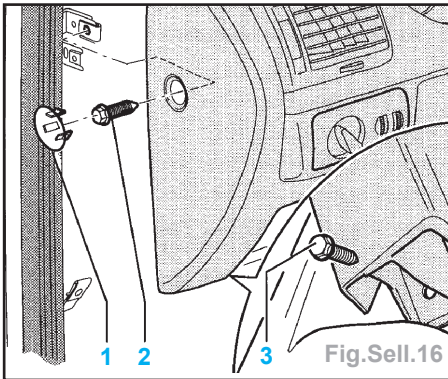


Fig.Sell.16

- Déposer les écrous (1) (au-dessous du canal d'air (3)) des boulons. (Pousser le canal d'air (3) vers le haut, si nécessaire.) (Fig.Sell.17).

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

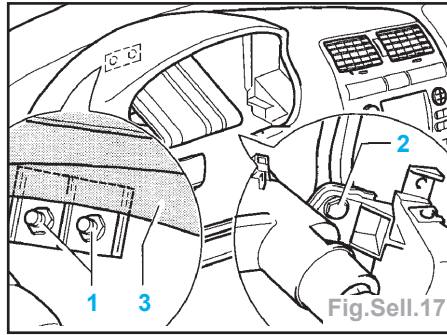


Fig.Sell.17

- Déposer la vis (2).
- Déposer des boulons (2) les écrous (1) au centre du support pour le sac gonflable du passager avant (Fig.Sell.18).

**Nota :** l'image suivante montre l'arrière du tableau de bord (Fig.Sell.19).

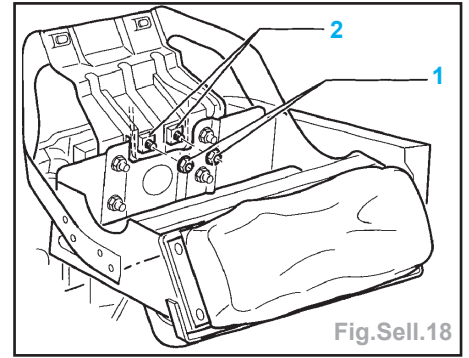


Fig.Sell.18

- Déposer tous les caoutchoucs de fixation de câble (1) et clips de câble (2) des câblages du tableau de bord (3).
- Enlever le tableau de bord des boulons (4) et l'enlever du véhicule.
- Pour la repose, procéder à l'inverse de la dépose.

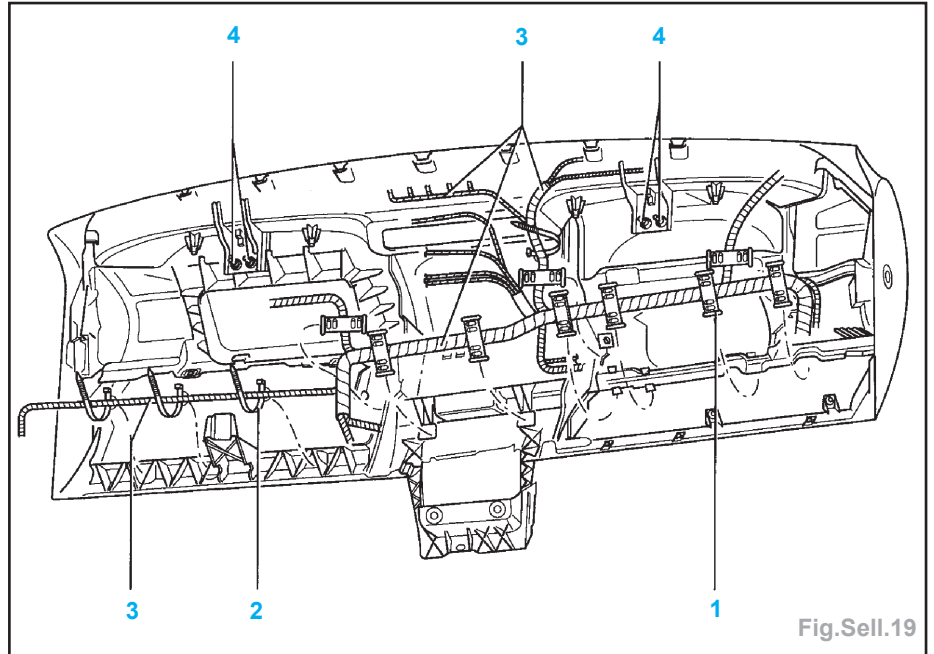


Fig.Sell.19

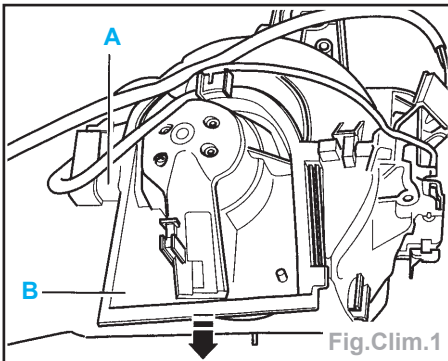
# CHAUFFAGE - CLIMATISATION

## Ventilation - Chauffage

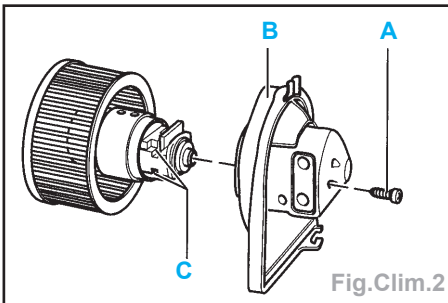
### Turbine de l'air extérieur

#### Dépose - pose

- Démontez la boîte à gants.
- Démontez la résistance - N24.
- Désaccoupler le connecteur (A) de la turbine de l'air extérieur (Fig.Clim.1).



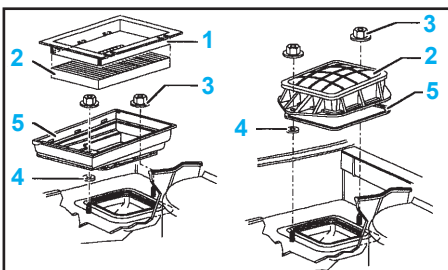
- Extraire la turbine (B) du chauffage en tirant sur celle-ci vers le bas.
- Retirer la vis (A) (Fig.Clim.2).



- Extraire la turbine de la plaque de base (B).
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse.

**Remarques :** lors du montage de la turbine de l'air extérieur sur la plaque de base, veiller à ce que le connecteur (C) soit bien placé dans la position correcte de montage.

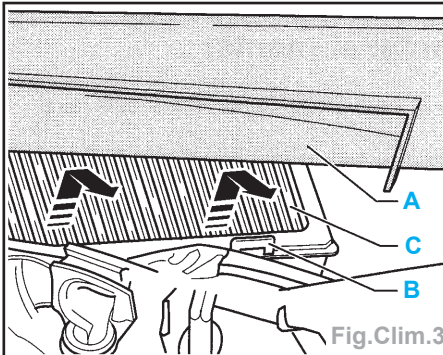
### Filtre à poussière et à pollen



- 1 - Cadre du filtre - 2 - Filtre à poussière et pollen, ou d'aspiration - 3 - Ecrrou en plastique, 3,6 Nm - 4 - Rondelles - 5 - Carcasse du filtre, avec joint

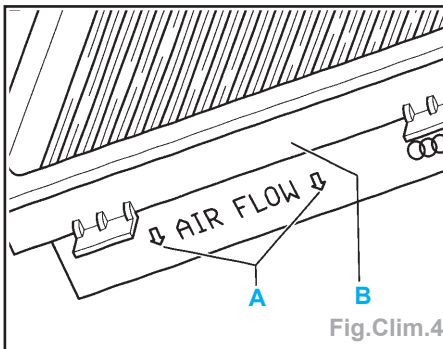
#### Dépose

- Extraire le joint en caoutchouc et la protection du côté droit.
- Extraire l'enjoliveur (A) du filtre à poussière et pollen (Fig.Clim.3).



- Extraire le filtre à poussière et pollen (C) vers le haut, de façon à l'extraire de la carcasse (B).

#### Repose

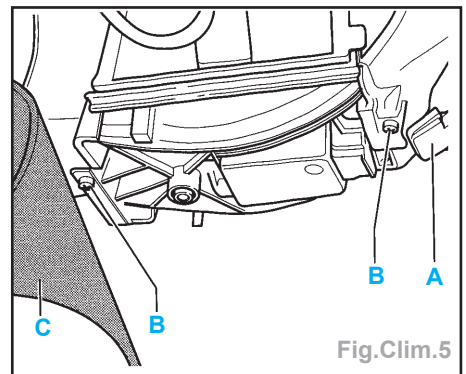


- Le filtre contre la poussière et le pollen doit être monté du bon côté dans le cadre de montage (B). Les flèches gravées (A) montrent le sens de passage de l'air (Fig.Clim.4).

### Résistance en série pour la turbine de l'air extérieur

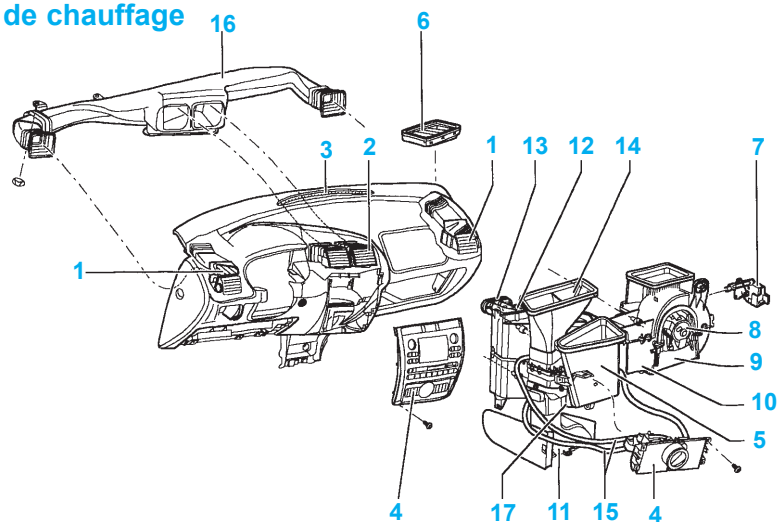
#### Dépose - pose

- Démontez le clip fileté pour le couvercle en plastique.
- Abattez le couvercle en plastique (C) sur un côté (Fig.Clim.5).



- Séparer le connecteur (A) de la résistance en série.
- Démontez les vis (B) puis retirez les porte-résistances.
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse.

### Bloc de chauffage



- 1 - Diffuseur pour la fenêtre latérale
- 2 - Diffuseurs centraux
- 3 - Diffuseur de dégivrage
- 4 - Unité de réglage de l'air chaud et de l'air froid
- 5 - Pièce intermédiaire diffuseurs centraux
- 6 - Filtre à poussière et pollen • avec filtre à charbon actif
- 7 - Servomoteur pour volet de recyclage
- 8 - Ventilateur à air frais
- 9 - Résistance additionnelle pour ventilateur à air frais avec fusible de surchauffe
- 10 - Bloc de chauffage

- 11 - Pièce d'union • avec les diffuseurs de la zone repose-pieds
- 12 - Échangeur de chaleur
- 13 - Joint de l'échangeur de chaleur / tablier
- 14 - Pièce intermédiaire pour le dégivrage
- 15 - Câbles pour l'actionnement des volets (central et de dégivrage)
- 16 - Guide d'air
- 17 - Servomoteur pour le volet de température • vérifier par autodiagnostic au moyen du V.A.G 1551.

GÉNÉRALITÉS

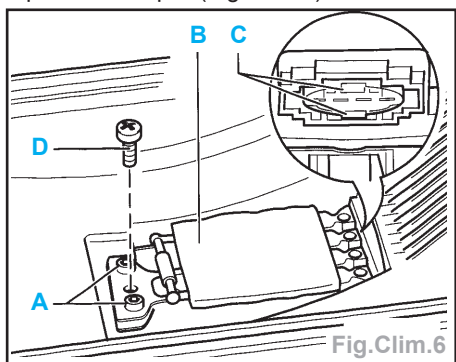
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

### Remplacer les résistances en série du porte-résistances

- Perforer les éléments de fixation (A) puis les rompre (Fig.Clim.6).



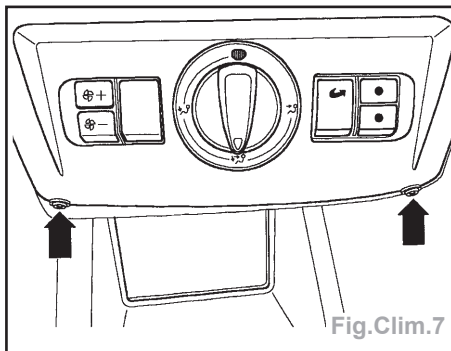
- Exercer une pression vers l'arrière sur les élément de fixation (C).
- Démontez la résistance en série (B).

**Remarque :** lors du montage, fixer la résistance en série à l'aide de vis filetées à tôle (D) 3,2 x 10 mm.

### Unité de réglage pour l'air chaud et l'air froid

#### Dépose - pose

- Extraire les vis (flèches) de la face centrale (Fig.Clim.7).
- Démontez la face centrale.



- Extraire l'unité de réglage du tableau de bord en y laissant les câbles d'actionnement montés.
- Lâcher les câbles d'actionnement de l'unité de réglage.
- Séparer le connecteur électrique.
- Vérifier le fonctionnement des câbles d'actionnement pour l'air chaud et l'air froid tout de suite après avoir démonté l'unité de réglage.
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse.

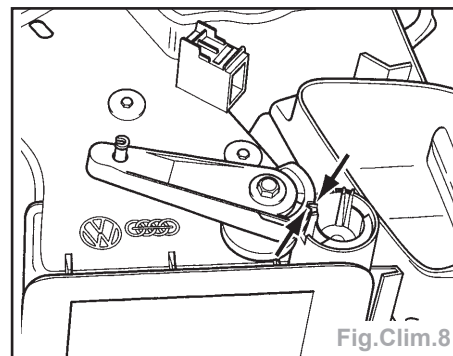
### Bloc de chauffage

Pour le démontage-remontage, voir l'encadré «Eclaté du bloc de chauffage»

#### Montage et réglage du levier pour le volet central

- Le pignon porte une marque servant au réglage.

Placer le levier de façon à ce que ses marques correspondent à celles du pignon (flèches) (Fig.Clim.8).



#### Position de montage du joint de l'échangeur de chaleur / tablier

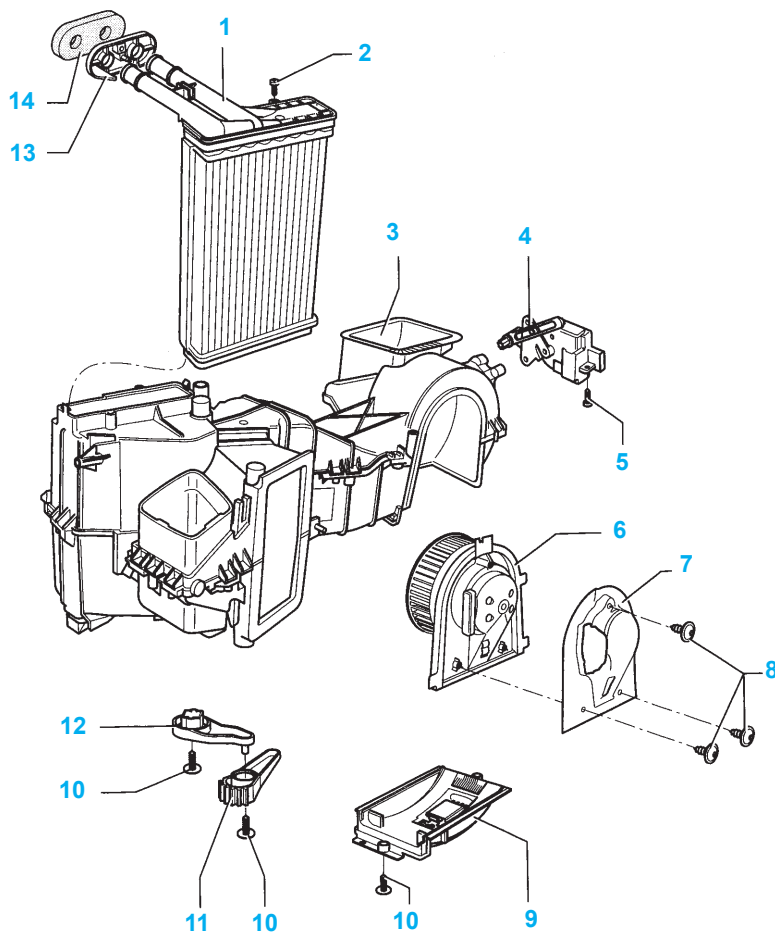
- Le joint qui se trouve entre l'échangeur de chaleur et le tablier porte une marque en vue du montage.
- Placer le joint (1) de façon à ce que la marque de montage (3) coïncide avec la marque de montage de la plaque de base (2) (Fig.Clim.9).

### Servomoteur pour volet de recyclage

#### Dépose

- Démontez la boîte à gants.
- Séparer le connecteur (1) (Fig.Clim.10).

### Éclaté du bloc de chauffage



- 1 - Échangeur de chaleur
  - changer : démonter le tableau de bord et le bloc de chauffage
  - après le démontage, tout le liquide de refroidissement devra être changé
- 2 - Vis pour tôle
  - Utiliser lors de la rupture des agrafes de fixation
- 3 - Carcasse de distribution de l'air
- 4 - Servomoteur pour volet de recyclage
- 5 - Vis pour tôle
- 6 - Ventilateur d'air frais
- 7 - Couvercle
- 8 - Vis pour tôle
- 9 - Résistance préalable
- 10 - Vis pour tôle
- 11 - Levier pour le volet central
- 12 - Levier pour le volet de température
- 13 - Plaque de base
- 14 - Joint de l'échangeur de chaleur / tablier



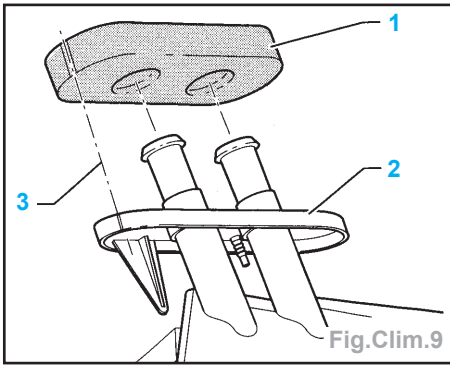


Fig.Clim.9

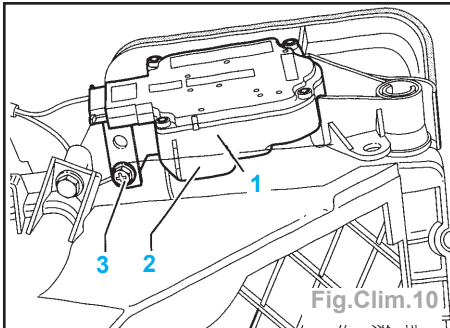


Fig.Clim.10

- Extraire la vis de fixation (3).
- Dégager le servomoteur (2).
- Séparer le servomoteur (2) du levier de recyclage.

**Repose**

- Emboîter le servomoteur (2) dans le levier.
- En fonction de la position du servomoteur, il sera nécessaire de placer le levier avec la main.
- Visser la vis de fixation (3).

**Câble d'actionnement du volet de la zone du repose-pieds / dégivrage**

**Conditions**

- L'unité de réglage de l'air chaud et du ventilateur à air froid doit être montée.

**Réglage**

- Tourner la commande de distribution d'air vers la gauche, à fond.
- Fixer l'extrémité du câble d'actionnement (1) au levier du volet de la zone du repose-pieds / dégivrage (3) (Fig.Clim.11).

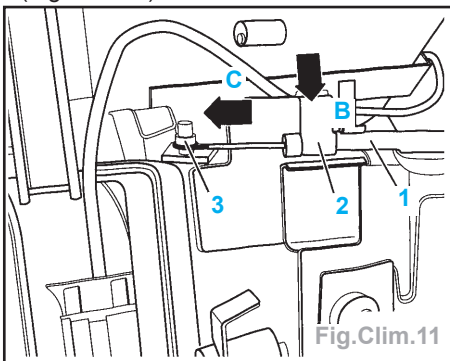


Fig.Clim.11

- Faire pression sur le levier (flèche C), à fond, puis fixer l'étui du câble (1) à l'agrafe (2) (flèche B).

- Tourner la commande de distribution de l'air vers la gauche et vers la droite, à fond.
- En faisant tourner la commande à gauche et à droite, il faudra aller jusqu'au bout de chaque côté.

**Câble d'actionnement du volet central**

**Conditions**

- Le levier pour le volet central doit être correctement réglé.
- L'unité de réglage pour l'air chaud et le ventilateur à air froid doit être montée.
- La pièce d'union du bloc de chauffage avec le diffuseur de la zone du repose-pieds doit avoir été démontée.

**Régler**

- Tourner la commande de distribution de l'air vers la gauche à fond.
- Fixer l'extrémité du câble d'actionnement (2) au levier du volet central (1) (Fig.Clim.12).

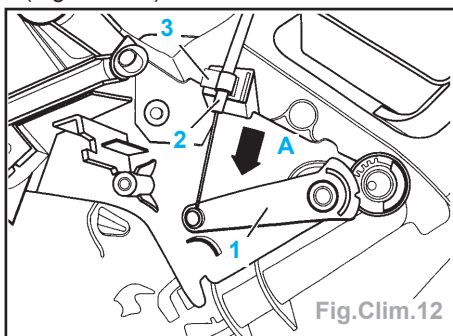


Fig.Clim.12

- Faire pression sur le levier à fond, (flèche A), puis fixer l'étui du câble (2) à l'agrafe (3).
- Tourner la commande de distribution de l'air vers la gauche et vers la droite, à fond.
- En faisant tourner la commande à gauche et à droite, il faudra aller jusqu'au bout de chaque côté.

**Réglage du câble d'actionnement du volet de température**

**Conditions**

- L'unité de réglage pour le chauffage doit avoir été démontée.

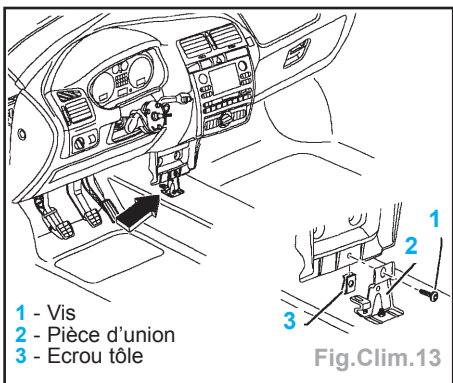


Fig.Clim.13

- 1 - Vis
- 2 - Pièce d'union
- 3 - Ecrou tôle

- La pièce d'union doit avoir été démontée (Fig.Clim.13).

**Réglage**

- Tourner le bouton de commande de la température à fond vers la gauche.
- Fixer l'extrémité du câble d'actionnement (1) au levier du volet de température (2) (Fig.Clim.14).

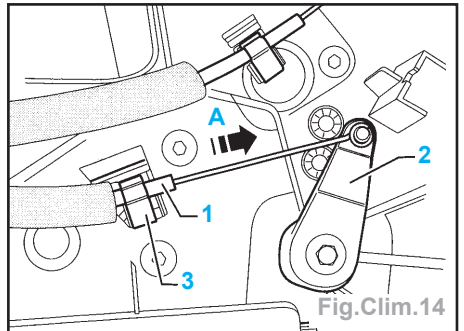


Fig.Clim.14

- Faire pression sur le levier de température, à fond (flèche A) puis fixer l'étui du câble d'actionnement (1) à l'agrafe (3).
- Tourner le bouton de commande de la température à fond, à droite puis à gauche.
- En faisant tourner la commande à gauche et à droite, il faudra aller jusqu'au bout de chaque côté.

**Climatisation**

**Informations à prendre en compte**

- Pour réaliser toutes les opérations qui implique le démontage du circuit contenant de l'agent refroidissant, il est préalablement nécessaire d'extraire cet agent refroidissant.
- Les opérations de vérification, d'extraction (recyclage), d'évacuation, et de remplissage doivent toujours se faire en suivant les instructions d'usage correspondantes (voir la notice de la station de climatisation).

**Câbles d'actionnement pour le chauffage et l'air conditionné**

- Remarques :** • tout d'abord, monter les câbles d'actionnement dans l'unité de réglage préalablement démontée, puis fixer les câbles aux leviers du chauffage.
- Les étuis des câbles d'actionnement sont de couleurs différentes.
- Vérifier les câbles d'actionnement avant le montage et changer les câbles dont le mouvement serait dur ou qui présenteraient des défauts.
- En faisant tourner les boutons de commande, tous les volets doivent audiblement arriver à leur maximum.

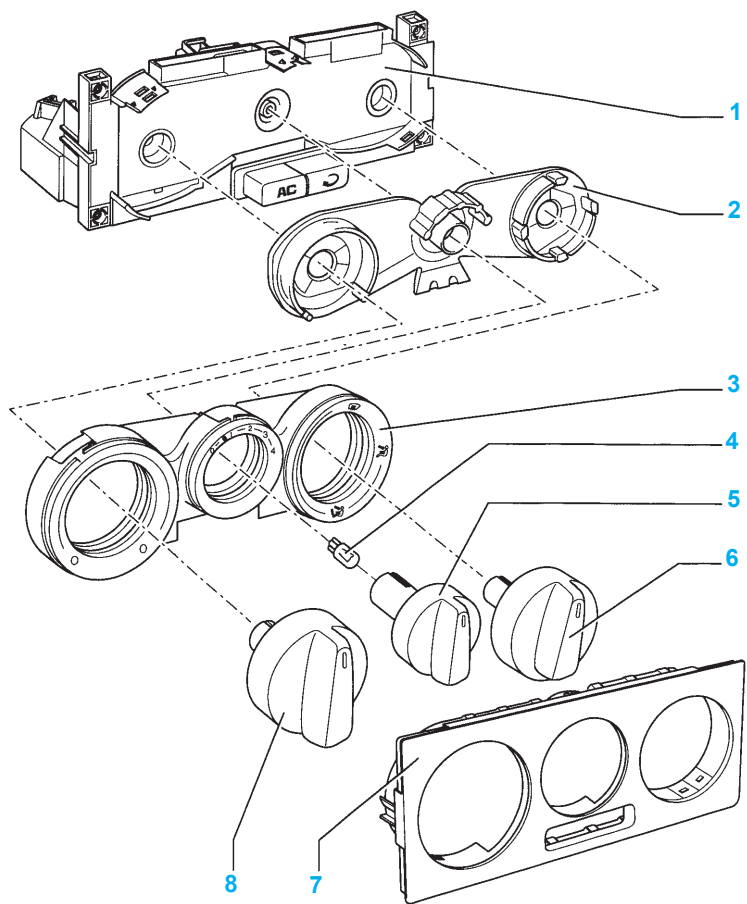
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

Unité de réglage pour le chauffage et l'air conditionné



- 1 - Unité de réglage pour le chauffage et l'air conditionné
- 2 - Filtre chromatique
- 3 - Enjoliveur
- 4 - Lampe d'éclairage pour le réglage de l'air froid - L16 -
  - 12V, 1,2W
  - Déboîter l'enjoliveur - pos.7 - et la commande rotative - pos.5 -
  - Extraire la lampe à l'aide d'un tuyau souple à carburant.
- 7 - Enjoliveur
- 5, 6 et 8 - Commande rotative
  - Pour démonter : utiliser des pinces à mâchoires en plastique ou en caoutchouc.

Soupape de décharge de surpression du compresseur

- Fonction : elle protège le circuit d'une pression trop élevée.
- La soupape de décharge de pression indique si elle s'est ouverte par elle-même puisque, dans ce cas, un petit plastique est alors expulsé (flèche) (Fig.Clim.15).

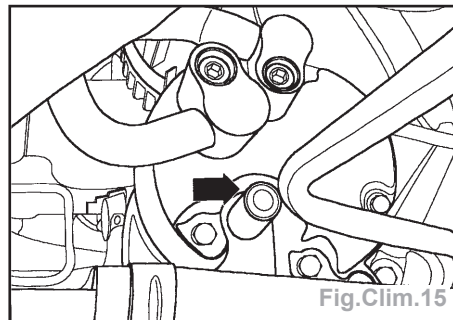


Fig.Clim.15

Unité de commande pour l'Autoclimat

**Attention** : avant d'effectuer des travaux sur le système électrique, il sera nécessaire de débrancher la batterie.

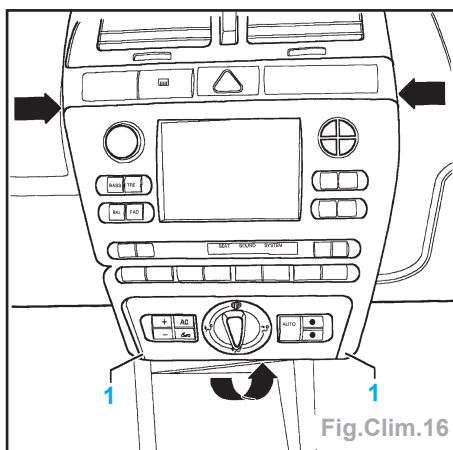
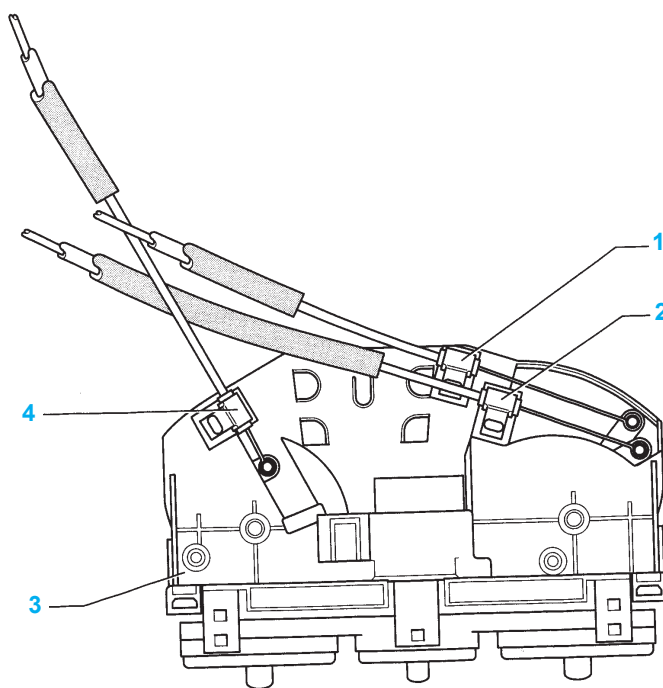


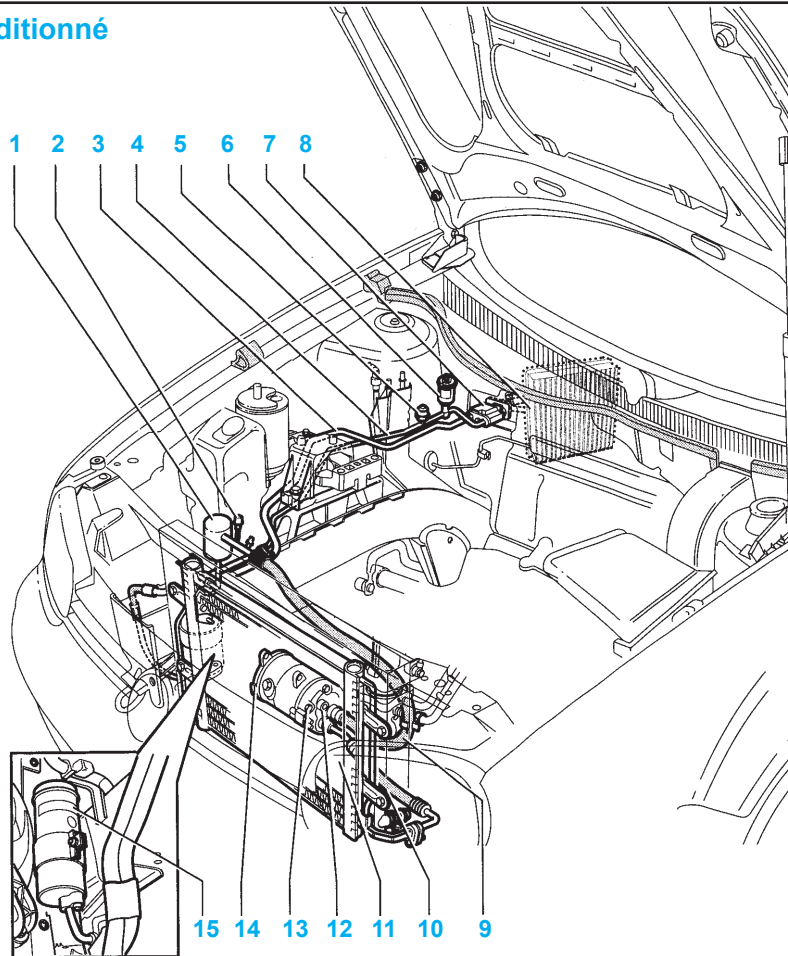
Fig.Clim.16

Câbles d'actionnement pour le chauffage et l'air conditionné

- 1 - Câbles d'actionnement pour le volet central
  - Du bouton de commande rotatif de distribution de l'air au volet central.
  - Identification de la fixation de l'étui du câble d'actionnement :
    - Volant à gauche : jaune
    - Volant à droite : gris
  - Régler le câble d'actionnement (voir Fig.Clim.12)
- 2 - Câble d'actionnement pour le volet de la zone du repose-pieds / dégivrage
  - Du bouton de commande rotatif de distribution de l'air au volet de la zone du repose-pieds / dégivrage.
  - Identification de la fixation de l'étui du câble d'actionnement :
    - Volant à gauche : vert
    - Volant à droite : noir
  - Régler le câble d'actionnement (voir Fig.Clim.11)
- 3 - Unité de réglage pour le chauffage et l'air conditionné
- 4 - Câbles d'actionnement pour le volet de température
  - Du bouton de commande rotatif de température au volet de la température
  - Identification de la fixation de l'étui du câble d'actionnement :
    - Volant à gauche : beige
    - Volant à droite : blanc
  - Régler le câble d'actionnement (voir Fig.Clim.14)



Air conditionné



- 1 - Réservoir tampon
  - 2 - Soupape de vidange et de remplissage
  - 3 - Tuyau souple
    - De la soupape d'expansion au compresseur.
  - 4 - Tuyau
    - Du réservoir avec élément absorbant à la soupape d'expansion.
  - 5 et 6 - Manocommutateur pour l'air conditionné
    - Le manocommutateur et le transmetteur de haute pression peuvent être changés sans qu'il soit besoin d'aspirer le liquide réfrigérant du circuit.
    - Couple de serrage **8 Nm**.
    - Changer le joint torique.
  - 7 - Soupape d'expansion
  - 8 - Filtre à poussière et pollen
  - 9 - Tuyau souple - de l'évaporateur au compresseur.
  - 10 - Tuyau souple
    - Du compresseur au condensateur.
  - 11 - Condensateur
  - 12 - Vis de fixation des raccords
  - 13 - Soupape de décharge de surpression
  - 14 - Compresseur
  - 15 - Réservoir avec élément absorbant
- Commutateur de température extérieure
- il déconnecte l'accouplement magnétique à des températures extérieures trop basses (il déconnecte à -1°C, il connecte à 7°C).

Dépose - repose

- Extraire les deux vis (1) qui servent à fixer la face à la partie inférieure (Fig.Clim.16).
- Extraire la face vers l'avant (flèches) puis la déboîter de la partie supérieure. Il n'est nécessaire de démonter ni les interrupteurs, ni le plateau porte-verres.
- Débloquer le connecteur et l'extraire, entre la face et la radio (flèches) (Fig.Clim.17).

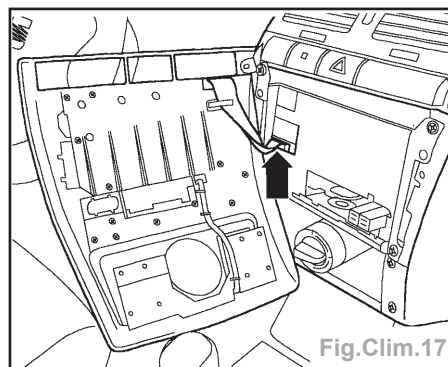


Fig.Clim.17

- Extraire les quatre vis qui servent à fixer l'unité et extraire cette dernière sans la forcer, vers l'avant (Fig.Clim.18).

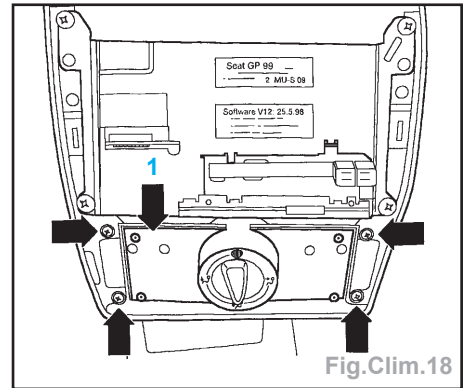


Fig.Clim.18

- Extraire les câbles d'actionnement.
- Après le montage et à l'aide du **V.A.G 1551**, effectuer le réglage de base.

Câbles d'actionnement pour le chauffage et l'air conditionné de l'Autoclimat

- Remarques :**
- tout d'abord, monter les câbles d'actionnement dans l'unité de réglage préalablement démontée, puis fixer les câbles aux leviers du chauffage.
  - Les étuis des câbles d'actionnement sont de couleurs différentes.
  - Vérifier les câbles d'actionnement avant le montage et changer les câbles dont le mouvement serait dur ou qui présenteraient des imperfections.
  - En faisant tourner les boutons de commande, tous les volets doivent audiblement arriver à leur maximum.

Senseur de température du tableau de bord avec ventilateur pour le senseur de température

Dépose - pose

- Il est situé sur le tableau de bord, à droite de la colonne de direction, fixé à l'intérieur du tableau de bord à travers deux rondelles de fixation (Fig.Clim.19).

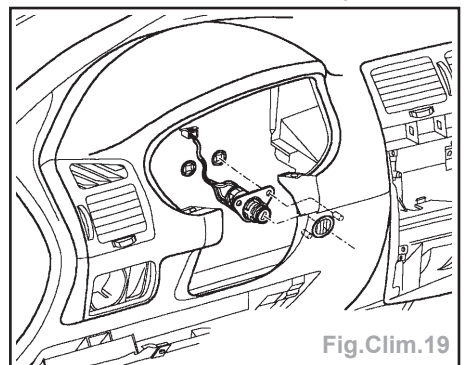


Fig.Clim.19

- Démontez le panneau inférieur, situé sous la boîte à gants porte-documents.
- Vérifier à travers l'autodiagnostic au moyen du **V.A.G 1551**.
- Fonction : en fonction de la température de l'habitacle, le senseur régule le volet de température et le ventilateur à air froid.

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

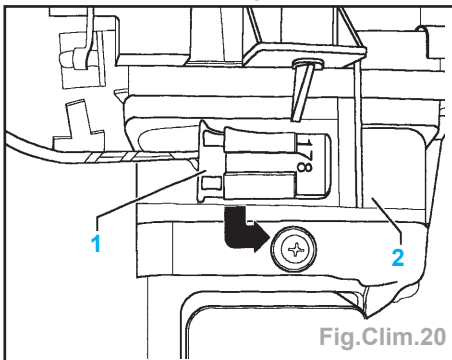
CARROSSERIE

- Fonctionnement de secours : en cas de panne, le système, continue à fonctionner et prend +22°C pour valeur de référence.

## Transmetteur de température de l'air du diffuseur de la zone du repose-pieds

### Dépose - pose

- Démontez le panneau inférieur, situé près de la colonne de direction.
- Désaccouplez le connecteur du transmetteur de température de l'air du diffuseur de la zone du repose-pieds.
- Faire tourner le transmetteur de température de l'air du diffuseur de la zone du repose-pieds (1) à 90°, puis l'extraire de la carcasse (2) (Fig.Clim.20).

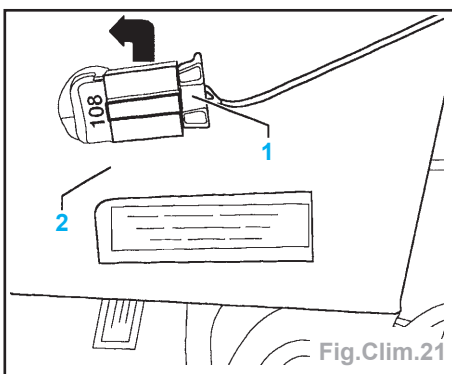


- Vérifier à travers l'autodiagnostic au moyen du **V.A.G 1551**.
- Fonctionnement de secours en cas de panne : le système cesse de fonctionner.

## Transmetteur de température pour le diffuseur central

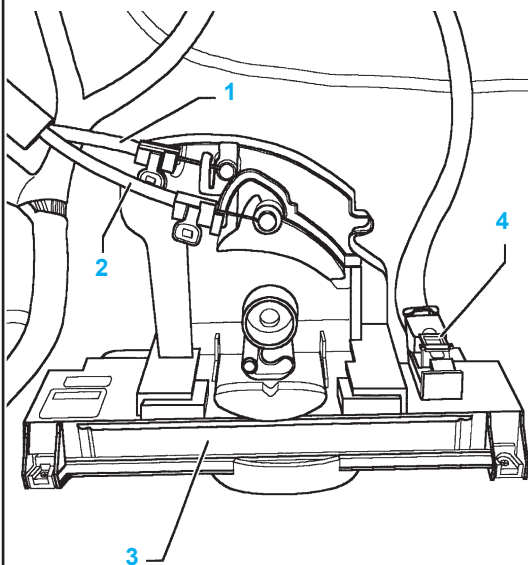
### Dépose - pose

- Démontez la boîte à gants.
- Désaccouplez le connecteur du transmetteur de température, diffuseur central.
- Faire tourner le transmetteur de température du diffuseur central (1) à 90°, puis l'extraire de la carcasse (2) (Fig.Clim.21).



- Vérifier à travers l'autodiagnostic au moyen du **V.A.G 1551**.
- Fonctionnement de secours : en cas de pannes, le système cesse de fonctionner.

## Câbles d'actionnement de l'Autoclimat



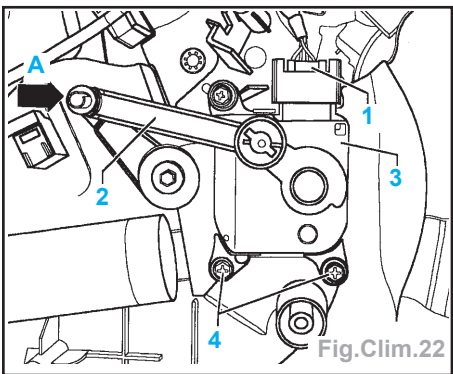
- 1 - Câbles d'actionnement pour volet central
  - Du bouton de commande rotatif de distribution de l'air au volet central.
  - Identification de la fixation de l'étui du câble d'actionnement :
    - Volant à gauche : jaune
    - Volant à droite : gris
  - Régler le câble d'actionnement (voir Fig.Clim.12)
- 2 - Câble d'actionnement pour le volet de la zone du repose-pieds / dégivrage
  - Du bouton de commande rotatif de distribution de l'air au volet de la zone du repose-pieds / dégivrage.

- Identification de la fixation de l'étui du câble d'actionnement :
  - Volant à gauche : vert
  - Volant à droite : noir
- Régler le câble d'actionnement (voir Fig.Clim.11)
- 3 - Unité de réglage pour le chauffage et l'air conditionné
- 4 - Connecteur à 26 entrées à la plaque de contrôle

## Servomoteur pour le volet de température avec potentiomètre

### Dépose - pose

- Tout d'abord, réaliser les opérations suivantes :
  - démonter la boîte à gants,
  - démonter le panneau inférieur, situé près de la colonne de direction,
  - démonter la console centrale,
  - démonter la pièce d'union (Fig.Clim.13).
- Désaccouplez le connecteur (1) (Fig.Clim.22).



- Déboîter soigneusement la tige d'actionnement (2) du levier (flèche A), à l'aide d'un tournevis.
- Extraire les vis de fixation (4).
- Extraire le servomoteur (3).
- La repose s'effectue dans l'ordre inverse.
- À l'aide du **VAG. 1551**, effectuer le réglage de base.

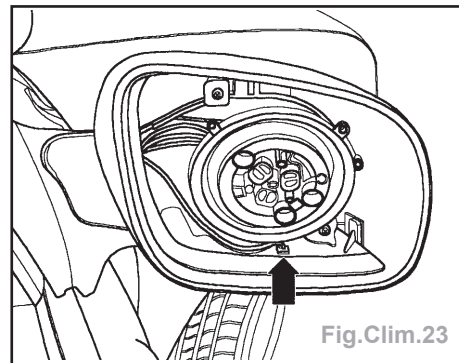
## Senseur de température pour la température extérieure

### Fonction

- Le senseur de température régule le volet de température et le ventilateur à air froid, en fonction de la température.
- Fonctionnement de secours en cas de panne : en cas de panne du senseur de température, le système continue à fonctionner en prenant +10°C comme valeur de référence.
- Vérifier à travers l'autodiagnostic au moyen du **V.A.G 1551**.

### Dépose - pose

- Le senseur de température extérieure est monté à l'intérieur de la carcasse du rétroviseur droit.
- Démontez le rétroviseur.
- Démontez le revêtement de la porte.
- Déposer le senseur (flèche) (Fig.Clim.23).

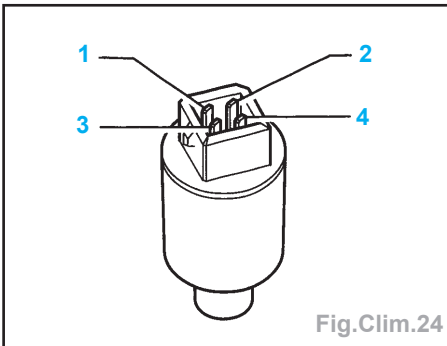


- La repose s'effectue dans l'ordre inverse.

## Manocommutateur pour l'air conditionné

### Vérifier

- Il est possible de démonter le manocommutateur sans avoir à extraire le liquide réfrigérant du circuit.
- Vérification visuelle : s'assurer que le joint torique 10,8 mm x 1,8 mm soit correctement installé dans la rainure.
- La pièce de commutation entre les bornes 1 et 2 du connecteur déconnecte l'accouplement magnétique lorsque la pression dans le circuit du liquide de refroidissement est très élevée ou lorsque le circuit n'est pas suffisamment plein (Fig.Clim.24).



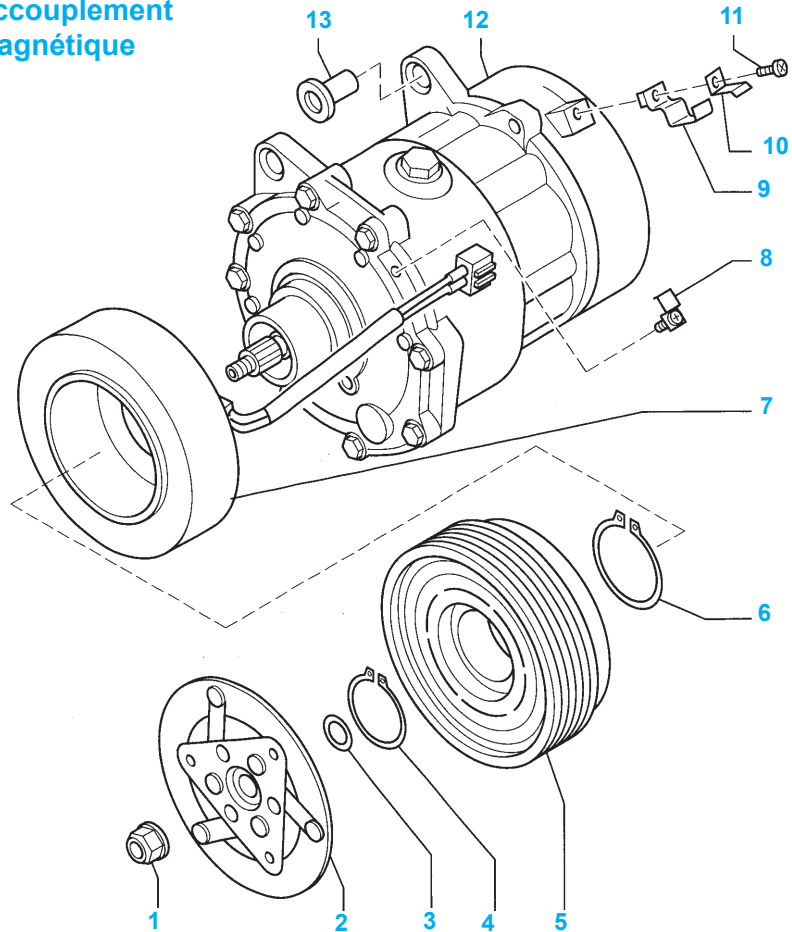
- Ouvre à moins de 1,2 bar de pression et referme au-dessus de 2,4 bar de pression (limite de commutation).
- Ouvre à plus de 32 bar de pression et referme à moins de 24 bar de pression (limite de commutation).
- Shunter les connexions aux bornes 1 et 2 du connecteur (moteur du véhicule en marche). Si l'accouplement magnétique se met en marche, cela signifie que le circuit du liquide réfrigérant est vide.
- La pièce de commutation entre les bornes 3 et 4 du connecteur connecte le ventilateur du liquide de refroidissement à la deuxième vitesse, à travers l'unité de commande du ventilateur, lorsque la pression augmente dans le circuit du liquide réfrigérant.
- Ferme au-dessus de 16 bar de pression et ouvre au-dessous de 12,5 bar de pression (Limite de commutation).

### Accouplement magnétique Marque Sanden

- Les réparations qui seront réalisées dans l'accouplement magnétique avec le compresseur monté ne devront avoir lieu que dans des cas exceptionnels.
- Si le compresseur était démonté, le véhicule devra être emmené dans un atelier spécialisé de façon à ce que le liquide réfrigérant puisse être préalablement extrait.

**Remarques :** pour réparer l'accouplement magnétique, lorsque le compresseur est monté, il n'est pas nécessaire d'ouvrir le circuit.

### Accouplement magnétique



- 1 - Écrou hexagonal
    - Indesserable, le changer.
    - Couple de serrage : **15 Nm.**
    - Le desserrer et le serrer (Fig.Clim.25)
  - 2 - Disque d'embrayage
    - Extraction (Fig.Clim.26)
  - 3 - Rondelle de séparation
    - Pour ajuster l'interstice entre le disque d'embrayage et la poulie de la courroie.
    - Interstice : entre 0,4 et 0,8 mm.
    - Vérifier et ajuster l'interstice (Fig.Clim.29)
  - 4 - Bague d'arrêt
    - La changer
    - La monter du bon côté (le côté plat doit être orienté en direction du compresseur).
    - Veiller à ce qu'elle soit bien assise sur la rainure.
  - 5 - Poulie de la courroie
    - Extraction (Fig.Clim.27)
    - Nettoyer la surface de butée avant de la monter.
  - 6 - Bague d'arrêt
    - La changer.
    - La monter du bon côté (le côté droit doit être orienté en direction du compresseur).
    - Veiller à ce qu'elle soit bien assise sur la rainure.
  - 7 - Bobine électromagnétique
    - Montage (Fig.Clim.28)
- Remarques :** • un dispositif de sécurité contre les surchauffes a été monté dans la bobine électromagnétique. Ce dispositif interrompt la bobine dès que l'accouplement électromagnétique chauffe excessivement. (P. ex. En raison d'un fonctionnement laborieux du compresseur).
- La diode de protection a été incorporée à la bobine électromagnétique (elle permet de réduire les pointes de tension pouvant être engendrées lors de la déconnexion de l'accouplement électromagnétique).
- 8 - Support avec vis
  - 9 - Support
  - 10 - Support
  - 11 - Vis
  - 12 - Compresseur (Sanden SD7 V16)
  - 13 - Douille glissante
    - Avec filetage

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

## Embrayage électro-magnétique

- Pour le démontage-remontage, voir l'encadré «Accouplement magnétique».

**Desserrer et serrer l'écrou hexagonal** (Fig.Clim.25).

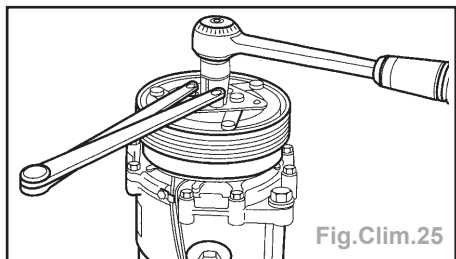


Fig.Clim.25

- Couple de serrage, 15 Nm.
- Extraire l'écrou hexagonal.
- En guise de contre-appui, utiliser l'outil T20017.

**Extraction du disque d'embrayage** (Fig.Clim.26).

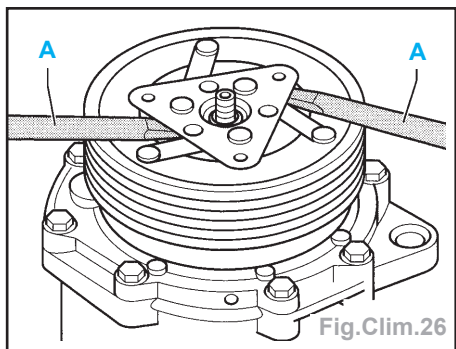


Fig.Clim.26

**Remarque :** dans le cas où le disque d'embrayage serait bloqué, le soulever en faisant soigneusement levier à l'aide de deux tournevis (A).

**Extraction de la poulie de la courroie** (Fig.Clim.27).

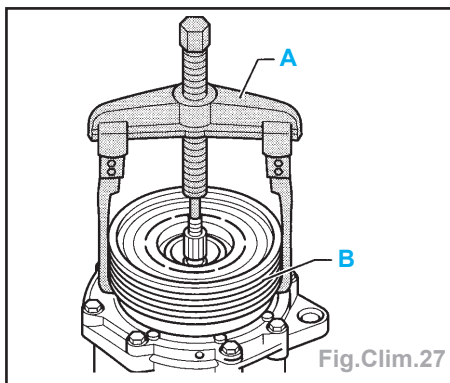


Fig.Clim.27

- Appliquer l'extracteur U-10087A.

- Remarques :**
- de façon à éviter d'endommager la poulie lors de son démontage, veiller à ce que l'extracteur soit correctement assis sur la rainure (B).
  - Nettoyer la surface de butée avant de la monter.
  - Si nécessaire, insérer la poulie en tapant doucement à l'aide d'un mandrin approprié et d'un marteau en plastique (sur la bague intérieure de palier).

**Montage de la bobine électromagnétique** (Fig.Clim.28).

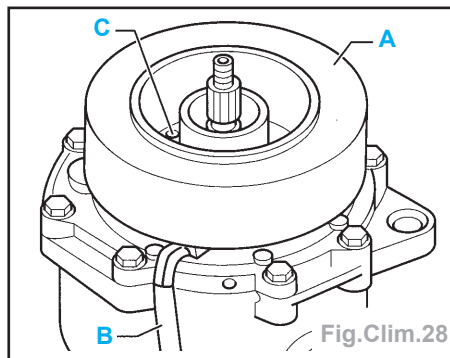


Fig.Clim.28

- Monter le doigt (C) sur le détrompeur de la bobine électromagnétique (A).
- Veiller à ce que le câblage (B) soit correctement installé par rapport à la bobine (A).

**Vérification et réglage de l'interstice** (Fig.Clim.29).

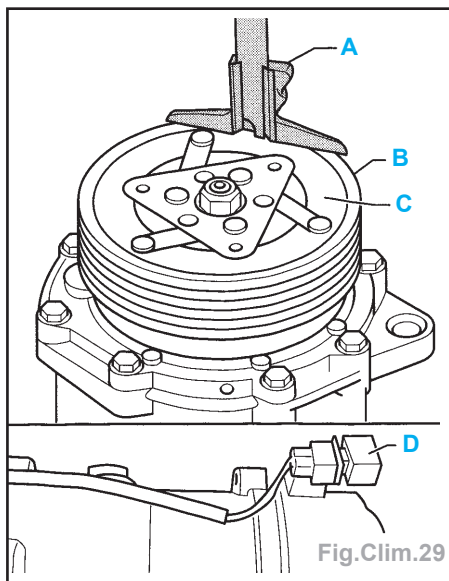


Fig.Clim.29

- Déterminer la mesure «1» entre le disque de l'embrayage (C) et la poulie (B) à l'aide d'un calibre de profondeurs (A) (mesurer en 3 points).
- Appliquer une tension de 12 V sur le connecteur double (D) (veiller à ce que la polarité de la tension soit correcte).
- Déterminer la mesure «2» entre le disque de l'embrayage et la poulie (mesurer en 3 points).
- Interstice (différence entre les mesures «1» et «2») entre 0,4 et 0,8 mm.

- Remarques :**
- l'interstice devra se trouver dans la marge de tolérance, dans tout son périmètre.
  - L'interstice peut également être déterminé alors que le compresseur est monté.
  - Si l'interstice se trouve en dehors de la marge de tolérance, démonter le disque de l'embrayage et régler la mesure correcte en retirant ou en ajoutant des rondelles de séparation.

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

# AIRBAGS ET PRÉTENTIONNEURS

## Ceintures de sécurité

### Directives de sécurité concernant les rétracteurs de ceinture

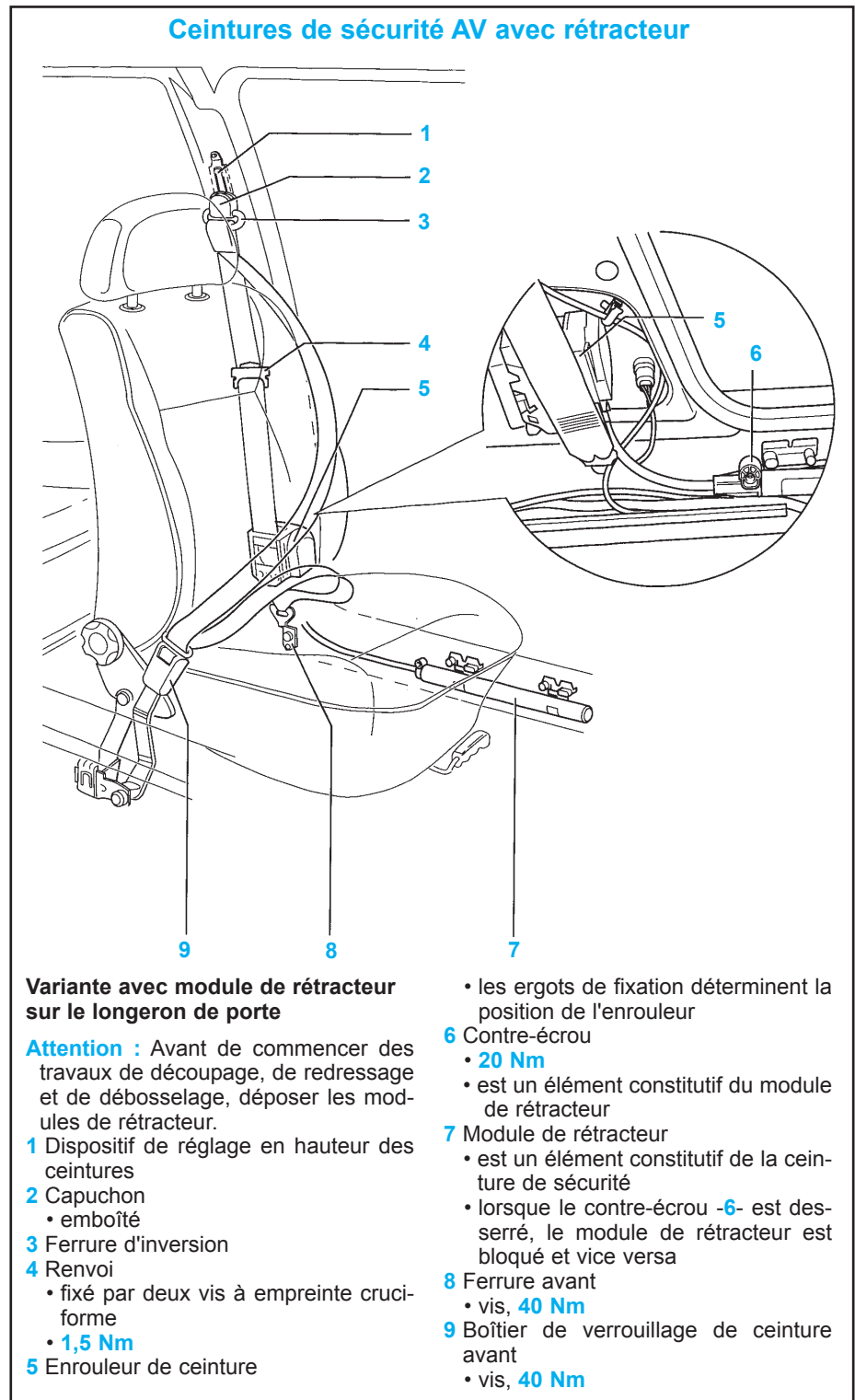
- Les travaux de contrôle, de montage et de remise en état ne doivent être effectués que par du personnel qui a reçu la formation appropriée.
- Les composants des rétracteurs de ceinture ne doivent être ni ouverts ni réparés; utiliser systématiquement des pièces neuves (risque de blessures).
- Les modules de rétracteurs de ceinture qui ont été exposés à de fortes secousses ou sont tombés à terre ne doivent plus être montés sur les véhicules.
- Remplacer systématiquement les modules de rétracteurs de ceinture ayant subi des dommages mécaniques (bosses, fissures).
- Le stockage et le transport sont soumis à la loi concernant les matériaux explosifs.
- L'élimination des pièces usagées non mises à feu est prise en charge par le Fabricant ou les Importateurs.
- Les rétracteurs de ceintures mis à feu peuvent être éliminés comme rebut normal.
- Le montage du module de rétracteur de ceinture doit être effectué immédiatement après qu'il a été prélevé de l'emballage de transport.
- Il n'est pas permis d'utiliser des tournevis à frapper pour déposer les rétracteurs de ceinture.
- En cas d'interruption du travail, il faut reposer le module de rétracteur de ceinture dans l'emballage de transport.
- Il n'est pas autorisé de laisser le module de rétracteur de ceinture sans surveillance.
- Le module de rétracteur de ceinture ne doit pas être traité à la graisse, aux nettoyants ou produits similaires ni être exposé, même brièvement, à des températures supérieures à 100°C.
- La charge propulsive pyrotechnique n'a pas de date d'expiration, c'est-à-dire qu'elle peut être conservée de façon illimitée et ne nécessite aucun entretien.

### Contrôle

**Attention :** Après chaque accident, le système des ceintures de sécurité doit être systématiquement examiné. Si l'on constate un endommagement en se référant aux points de contrôle, il faut remplacer les ceintures.

#### Points de contrôle :

- Sangle de ceinture : contrôle.
- Enrouleur automatique (effet de blocage) : contrôle.
- Boîtier de verrouillage de ceinture : contrôle visuel.
- Boîtier de verrouillage de ceinture : contrôle du fonctionnement.



- Ferrures d'inversion et pêne : contrôle.
- Pièces et points d'ancrage : contrôle.
- Enrouleur automatique de ceinture sous-abdominale : contrôle.

### Sangle de ceinture

- Sortir entièrement la sangle de ceinture de l'enrouleur automatique ou de la languette de réglage de la sangle sous-abdominale.
- Vérifier si la sangle de ceinture n'est pas encrassée; si nécessaire la laver à l'eau savonneuse (savon doux).

- si l'un des endommagements représentés ci-après (1 et 2) est constaté sur un véhicule accidenté: remplacer la ceinture de sécurité complète, y compris le boîtier de verrouillage.
  - si un endommagement semblable à ceux décrits aux points 1, 2 et 3 est constaté sur un véhicule non accidenté, il suffit de remplacer la ceinture de sécurité endommagée.
- 1 - Sangle de ceinture entaillée, déchirée ou râpée (Fig.Sécu.1).

GÉNÉRALITÉS

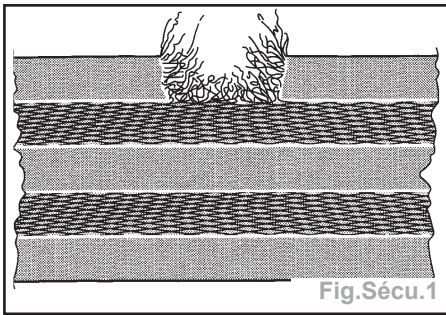


Fig.Sécu.1

2 - Brins de tissage déchirés sur le bord de la ceinture (Fig.Sécu.2).

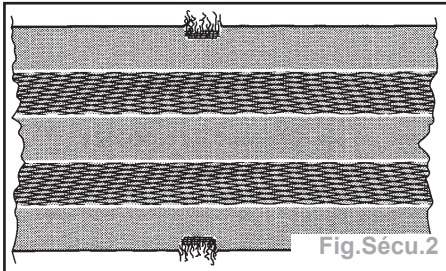


Fig.Sécu.2

3 - Brûlures de cigarette ou dommages semblables (Fig.Sécu.3).

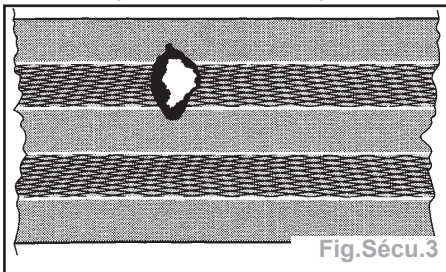


Fig.Sécu.3

MÉCANIQUE

**Enrouleur automatique (effet de blocage)**

L'enrouleur a deux fonctions de blocage.

- La première fonction de blocage est déclenchée en tirant rapidement la ceinture hors de l'enrouleur (accélération de l'extraction de la ceinture).

**Contrôle**

- Tirer d'un coup sec la ceinture de l'enrouleur.  
 • aucun effet de blocage - remplacer la ceinture de sécurité complète, y compris le boîtier de verrouillage,  
 • en cas de déroulement ou d'enroulement difficile de la ceinture, d'abord vérifier si la position de l'enrouleur s'est modifiée.

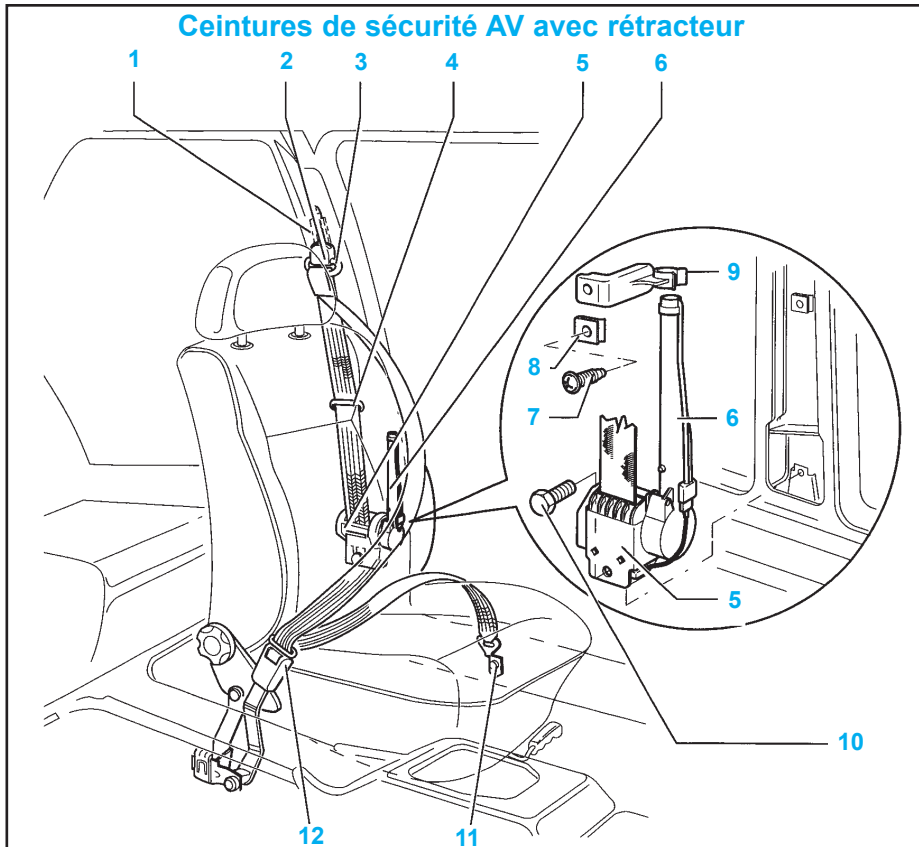
- La seconde fonction de blocage est déclenchée par modification du déplacement du véhicule (fonction de blocage asservie au véhicule).

**Contrôle**

- Attacher la ceinture de sécurité.  
 - Accélérer à 20 km/h puis freiner à fond avec la pédale de frein.  
 • si, lors du freinage, la ceinture n'est pas bloquée par le dispositif de blocage, la ceinture de sécurité doit être entièrement remplacée, y compris le boîtier de verrouillage.

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

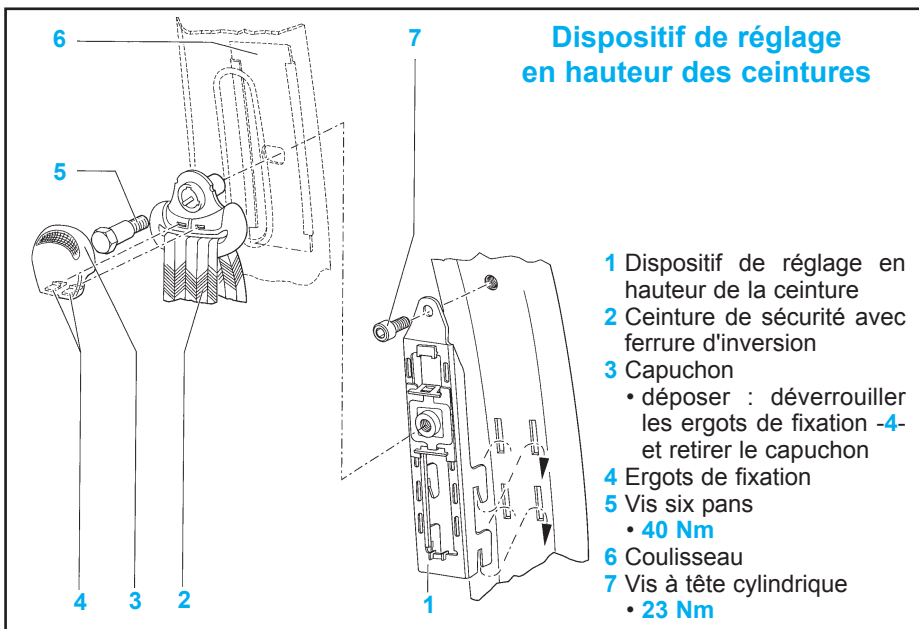


**Variante avec module de rétracteur sur l'enrouleur automatique**

**Attention :** avant de commencer des travaux de découpage, de redressage et de débosselage, déposer les modules de rétracteur.

- 1 Dispositif de réglage en hauteur des ceintures
- 2 Capuchon
  - emboîté
- 3 Ferrure d'inversion
- 4 Renvoi de ceinture
  - fixé par deux vis à empreinte cruciforme
  - 1,5 Nm
- 5 Enrouleur de ceinture
  - les ergots de fixation déterminent la position de l'enrouleur.

- 6 Module de rétracteur
  - est un élément constitutif de la ceinture de sécurité
  - lorsque la vis à six pans -10- est desserrée, le rétracteur est bloqué et vice versa
- 7 Vis à empreinte cruciforme
- 8 Ecroû à déclin
- 9 Support
- 10 Vis à six pans
  - 40 Nm
- 11 Ferrure avant
  - vis, 40 Nm
- 12 Boîtier de verrouillage de ceinture avant
  - vis, 40 Nm



**Dispositif de réglage en hauteur des ceintures**

- 1 Dispositif de réglage en hauteur de la ceinture
- 2 Ceinture de sécurité avec ferrure d'inversion
- 3 Capuchon
  - déposer : déverrouiller les ergots de fixation -4- et retirer le capuchon
- 4 Ergots de fixation
- 5 Vis six pans
  - 40 Nm
- 6 Coulisseau
- 7 Vis à tête cylindrique
  - 23 Nm



**Attention :** Pour des raisons de sécurité, l'essai doit être effectué sur une route sans circulation afin de ne pas mettre en danger les autres usagers de la route.

## Boîtier de verrouillage

### Contrôle visuel

- Vérifier si le boîtier de verrouillage présente des fissures et des éclatements.
  - en cas d'endommagement, remplacer la ceinture complète, y compris le boîtier de verrouillage.

### Contrôle du fonctionnement

Verrouillage : contrôle

- Introduire le pêne dans le boîtier de verrouillage, jusqu'à ce qu'il s'encliquette de façon audible. Contrôler, en tirant avec force sur la sangle, si le mécanisme de verrouillage est encliqueté.
  - si, au cours d'au moins 5 contrôles, le pêne n'est pas verrouillé au moins une fois dans le boîtier de verrouillage, la ceinture de sécurité doit être entièrement remplacée, y compris le boîtier de verrouillage.

Déverrouillage : contrôle

- Détacher la ceinture de sécurité par pression du pouce sur la touche incorporée dans le boîtier de verrouillage.
- La sangle de ceinture étant relâchée, le pêne doit sauter de lui-même hors du boîtier de verrouillage.
  - effectuer au moins 5 contrôles. Si le pêne ne saute pas au moins une fois hors du boîtier de verrouillage, remplacer la ceinture de sécurité complète, y compris le boîtier de verrouillage.

**Attention :** il ne faut en aucun cas utiliser des lubrifiants pour supprimer les bruits ou la dureté des touches sur les boîtiers de verrouillage de ceinture.

## Ferrures d'inversion et pêne

- Après sollicitation du système de ceinture (ceinture de sécurité bouclée lors d'un accident), les ferrures plastifiées présentent de fines stries parallèles. (Une usure provoquée par une utilisation fréquente est en revanche reconnaissable à une surface lisse sans rayures).
- Vérifier si le plastique présente des déformations, des éclatements et des fissures.
  - en cas de stries et/ou d'endommagements, remplacer la ceinture de sécurité complète, y compris le boîtier de verrouillage.

## Pièces et points d'ancrage

- Languette de la sangle déformée (étréée).
- Le dispositif de réglage en hauteur ne fonctionne pas.

- Déformation des points d'ancrage (siège, montant, plancher) ou endommagement du filetage.
  - si des endommagements sont constatés sur les pièces, remplacer la ceinture de sécurité complète, y compris le boîtier de verrouillage.
  - remplacer les points d'ancrage.

**Nota :** En cas d'endommagements qui ne sont pas survenus à la suite d'un accident, p. ex. usure, il ne faut remplacer que la pièce endommagée.

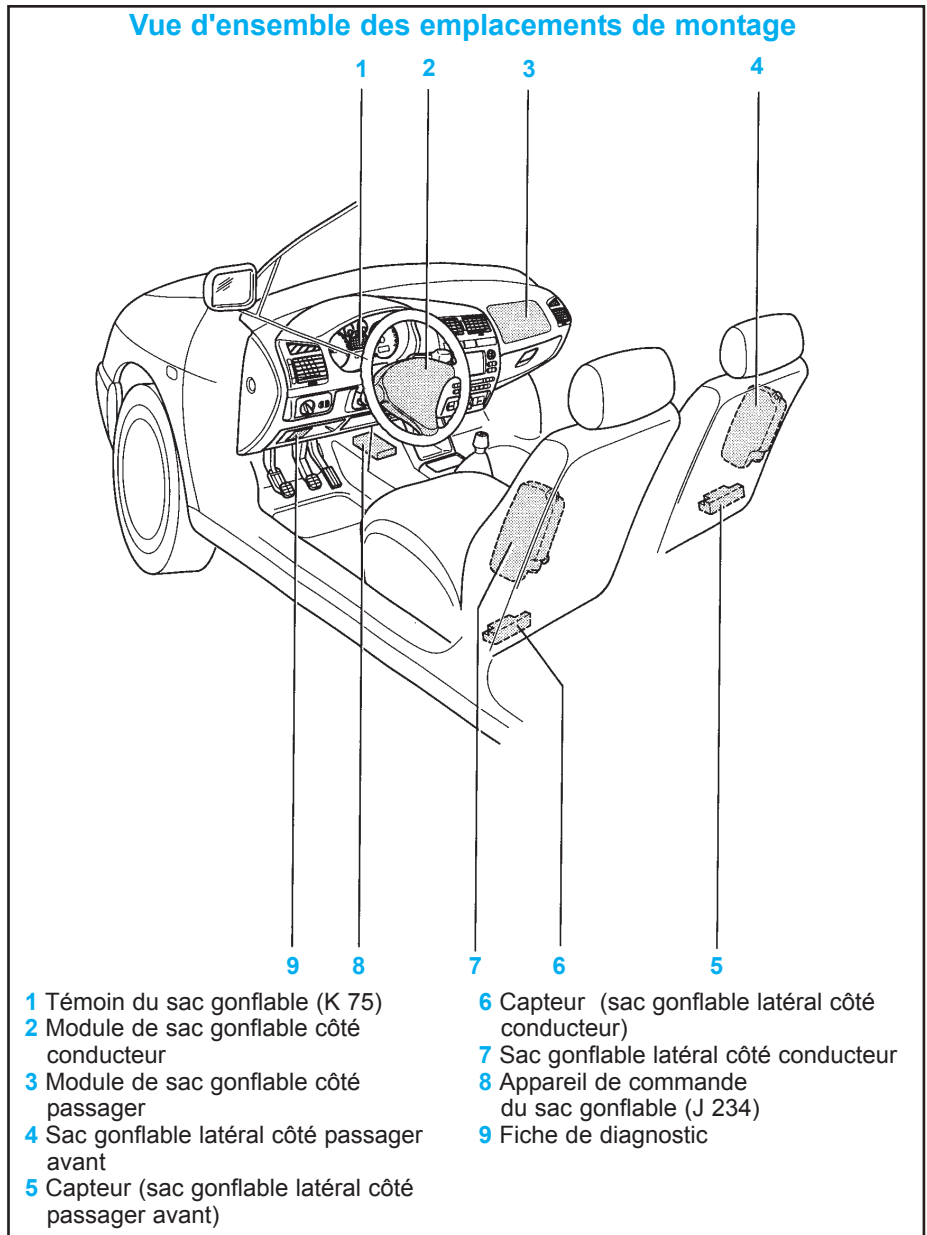
## Sac gonflable (airbag)

### Mesures de sécurité à respecter lors de travaux sur le sac gonflable

- Les travaux de contrôle, de montage et de remise en état ne doivent être effectués que par du personnel qui a reçu la formation appropriée.

- Lors de travaux sur le système de sac gonflable, la tresse de masse de la batterie doit être débranchée. Aucun temps d'attente ne doit être respecté une fois la batterie débranchée. Lors du branchement du système de sac gonflable sur une source de tension, aucune personne ne doit se trouver à l'intérieur du véhicule.
- Avant d'entrer en contact (toucher) avec le module de sac gonflable, le mécanicien doit se décharger de son électricité statique. Cette décharge électrostatique est obtenue en touchant des pièces de métal mises à la terre, p. ex. des conduites d'eau, des tuyaux de chauffage ou des supports métalliques.
- Le montage du module de sac gonflable doit être effectué immédiatement après qu'il a été sorti de son emballage de transport.
- En cas d'interruption du travail, il faut replacer le module de sac gonflable dans l'emballage de transport.
- Il n'est pas autorisé de laisser le module de sac gonflable sans surveillance.
- Lorsqu'ils sont déposés, les modules de sac gonflable doivent être stockés de telle manière que le côté rembourré soit dirigé vers le haut.

Vue d'ensemble des emplacements de montage



- |   |   |   |   |
|---|---|---|---|
| 1 | Témoïn du sac gonflable (K 75)                      | 6 | Capteur (sac gonflable latéral côté conducteur) |
| 2 | Module de sac gonflable côté conducteur             | 7 | Sac gonflable latéral côté conducteur           |
| 3 | Module de sac gonflable côté passager               | 8 | Appareil de commande du sac gonflable (J 234)   |
| 4 | Sac gonflable latéral côté passager avant           | 9 | Fiche de diagnostic                             |
| 5 | Capteur (sac gonflable latéral côté passager avant) |   |   |

- Les modules de sac gonflable qui sont tombés sur un support dur ou qui présentent des endommagements ne doivent plus être montés.
- Les modules de sac gonflable qui ne se sont pas déclenchés doivent être repérés et renvoyés au fabricant ou à l'importateur pour élimination (utiliser à cet effet l'emballage de transport prévu pour les modules de sac gonflable).
- Le stockage et le transport sont soumis à la loi concernant les matériaux explosifs.
- Monter uniquement les garnitures de siège d'origine qui ont été validées pour les sacs gonflables latéraux (repérées par les monogrammes Airbag cousus sur la garniture).
- Il n'est permis que d'utiliser des housses de sièges propres à être utilisées en liaison avec les sacs gonflables (répérables à cause d'une étiquette sac-gonflable).
- Lors de la pose de la garniture du dossier, la couture de la garniture doit être droite dans la zone du sac gonflable latéral.
- Remplacer toutes les agrafes de garniture par des agrafes neuves, si disponibles.
- N'utiliser que des agrafes de garniture d'origine.
- En cas d'endommagement de la garniture dans la zone du sac gonflable latéral, p. ex. fissures, brûlures de cigarette, etc., il faut remplacer systématiquement la garniture pour des raisons de sécurité.

## Remplacement des modules de sac gonflable après un accident

### Accident avec déclenchement de sac gonflable

Il faut toujours remplacer :

- Tous les modules de sac gonflable déclenchés ainsi que les appareils de commande et les capteurs.
- Les appuis du module du passager avant.
- L'anneau de rappel avec bague collectrice.
- Toutes les ceintures de sécurité dont les rétracteurs ont été déclenchés.
- Si nécessaire (contrôle visuel), il faut remplacer en plus : tous les composants défectueux.

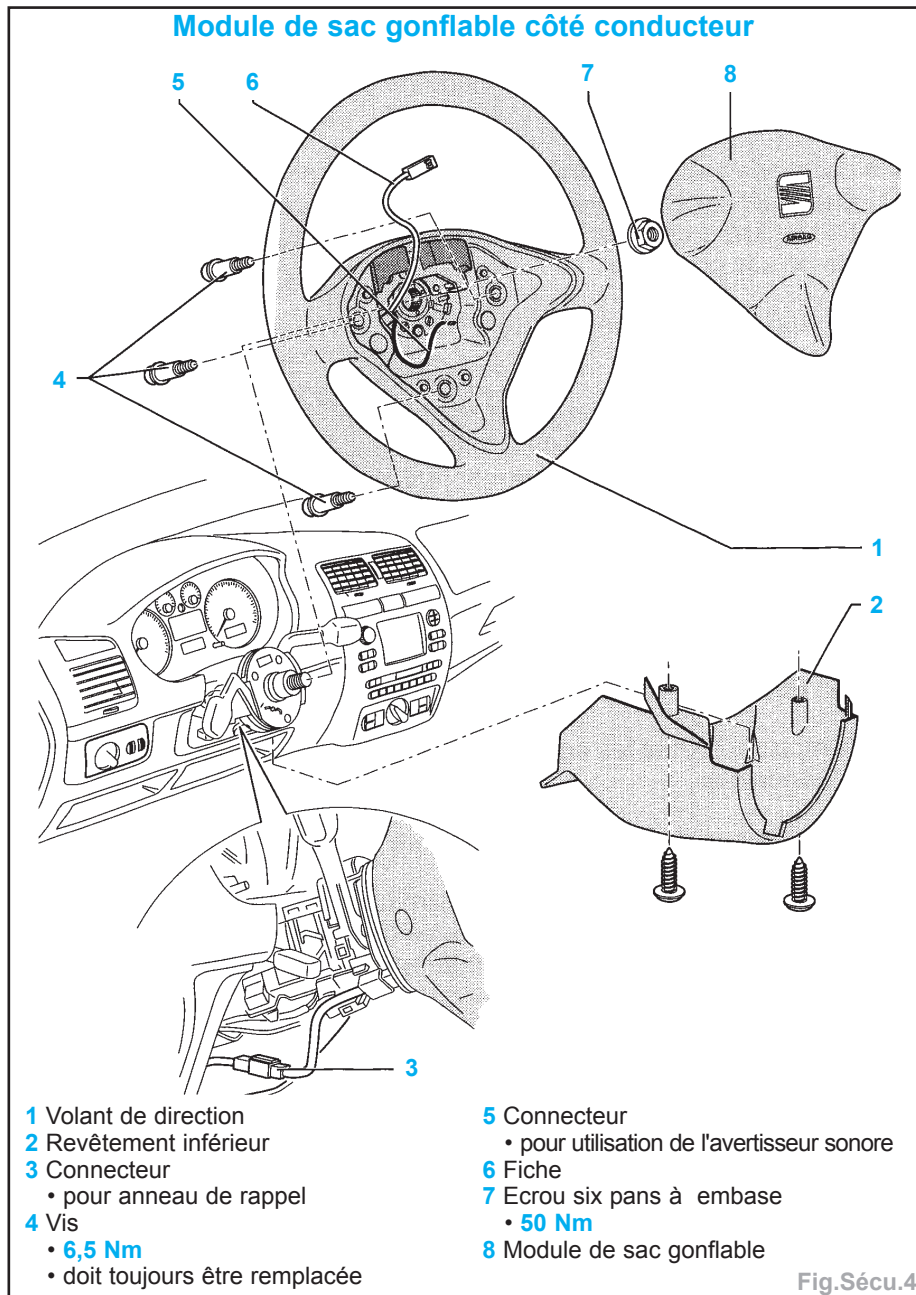
### Accident sans déclenchement de sac gonflable

- Si aucun défaut n'est signalé par le témoin du sac gonflable (K 75), aucun composant de ce dernier ne doit être remplacé. Les ceintures de sécurité doivent être contrôlées séparément.

## Airbag conducteur

### Dépose

- Débrancher la tresse de masse de la batterie.
- Amener le volant de direction (1) au point milieu (roues en ligne droite) (Fig. Sécu.4).



- |                                |  |
|--------------------------------|--|
| 1 Volant de direction          | 5 Connecteur                               |
| 2 Revêtement inférieur         | • pour utilisation de l'avertisseur sonore |
| 3 Connecteur                   | 6 Fiche                                    |
| • pour anneau de rappel        | 7 Ecrou six pans à embase                  |
| 4 Vis                          | • 50 Nm                                    |
| • 6,5 Nm                       | 8 Module de sac gonflable                  |
| • doit toujours être remplacée |  |

Fig.Sécu.4

- Dévisser les vis (4). Retirer le module de sac gonflable (8) du volant et débrancher la fiche rouge (6) du module de sac gonflable.

### Repose

- Reposer le module de sac gonflable.
- Mettre le contact d'allumage.
- Brancher la tresse de masse de la batterie.

**Attention :** Il faut veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve dans le véhicule pendant cette opération.

## Anneau de rappel avec bague collectrice

### Dépose - repose

- Déposer le module de sac gonflable côté conducteur.
- Dévisser le revêtement inférieur (2) du commodo de direction (Fig.Sécu.4).

- Débrancher la connexion à fiche (3).
- Dévisser l'écrou six pans (7) et retirer le volant de la colonne de direction.

**Nota :** • après la dépose du volant, il faut tourner légèrement l'anneau de rappel, afin que le conduit de câble (flèche) montre vers le bas (emplacement de montage). Par cela, l'anneau de rappel encliquette; il est alors protégé contre un déplacement. Ce freinage est débloquent lors de la repose par le vissage de la vis à six pans (Fig.Sécu.5).

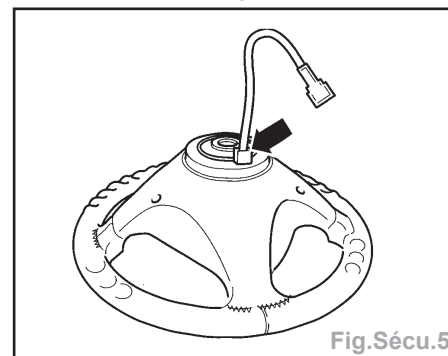


Fig.Sécu.5

• si l'anneau de rappel est déplacé après la dépose, la bague collectrice de l'anneau de rappel peut être détruit lors de l'utilisation du volant.

- Dévisser les vis (2) et enlever la plaque caoutchouc-métal (1) du volant (Fig. Sécu.6).

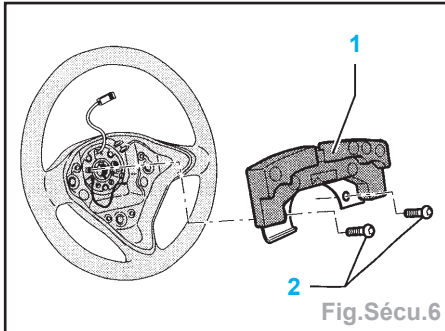


Fig.Sécu.6

- Faire sortir les goujons d'écartement (1) et enlever l'anneau de rappel avec bague collectrice (2) du volant de direction (Fig. Sécu.7).

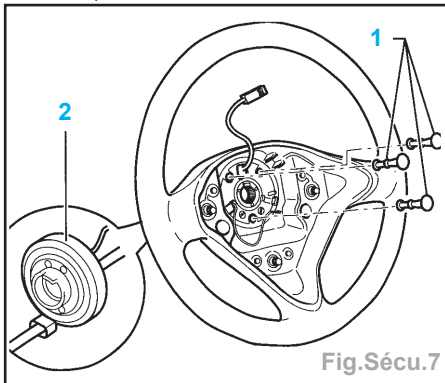


Fig.Sécu.7

**Nota :** • lors de la dépose et repose de l'anneau de rappel avec bague collectrice, il faut veillera ce que l'anneau de rappel se trouve au point milieu.

• neuf, l'anneau de rappel avec bague collectrice est freiné au point milieu par un serre-câble.

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse.

## Airbag passager

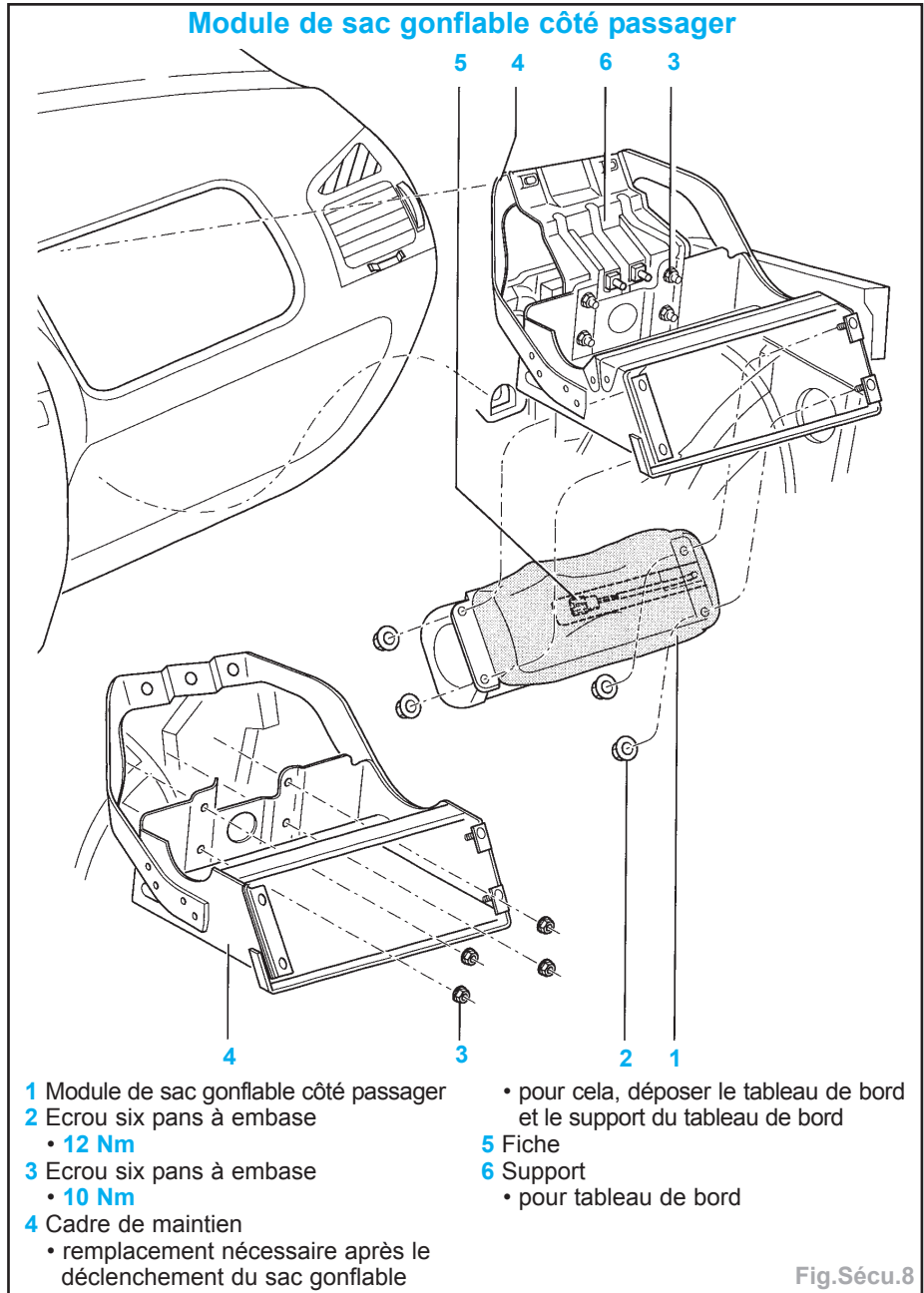
### Dépose

- Débrancher la tresse de masse de la batterie.
- Déposer le vide-poches côté passage AV.
- Débrancher le connecteur (5) du module de sac gonflable (Fig.Sécu.8).
- Dévisser les écrous six pans à embase (2) et enlever le module de sac gonflable de son support (4).

### Repose

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse.
- Après avoir reposé tous les éléments constitutifs, mettre le contact d'allumage.
- Brancher la tresse de masse de la batterie.

**Attention :** Il faut veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve dans le véhicule pendant cette opération.



- 1 Module de sac gonflable côté passager
- 2 Ecrou six pans à embase
  - 12 Nm
- 3 Ecrou six pans à embase
  - 10 Nm
- 4 Cadre de maintien
  - remplacement nécessaire après le déclenchement du sac gonflable

- pour cela, déposer le tableau de bord et le support du tableau de bord
- 5 Fiche
- 6 Support
  - pour tableau de bord

Fig.Sécu.8

## Appareil de commande pour sac gonflable (J234)

### Dépose et repose

**Nota :** débrancher la tresse de masse de la batterie avant le montage de l'appareil de commande.

- Déposer la console centrale.
- Déposer le diffuseur d'air au plancher.
- En cas de besoin, découper le tapis de sol et les tapis d'insonorisation dans la zone du support de l'appareil de commande.
- Enfoncer l'ergot de fixation (5), faire basculer l'étrier (4) (flèche) et débrancher le connecteur (6) de l'appareil de commande (1) (Fig.Sécu.9).
- Dévisser les écrous (3) et retirer l'appareil de commande (1) avec son support (2) de l'axe. Couple de serrage : 20 Nm.
- Dévisser les écrous (7) et retirer l'appareil de commande du support. Couple de serrage : 9 Nm.

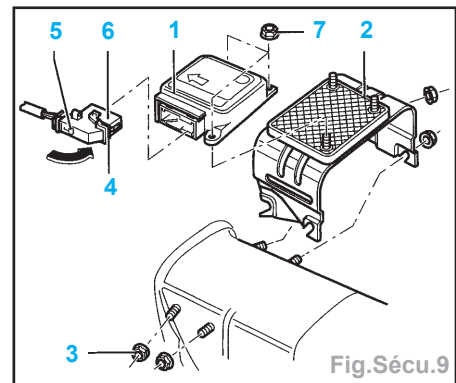


Fig.Sécu.9

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse.

## Sac gonflable latéral côté conducteur / passager avant

### Dépose

- Débrancher la tresse de masse de la batterie.

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- Déposer le siège du conducteur ou du passager avant.
- Détacher la garniture de dossier au niveau du sac gonflable (1) (Fig.Sécu.10).
- Dévisser les vis (2).
- Débrancher la fiche (3) du module de sac gonflable (1).
- Dégager le module de sac gonflable (1) du châssis de dossier (4).

**Repose**

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse.
- Mettre le contact d'allumage.
- Fermer les portes.
- Brancher la tresse de masse de la batterie.

**Attention :** Il faut veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve dans le véhicule pendant cette opération.

**Capteur de sac gonflable latéral côté conducteur/ passager avant**

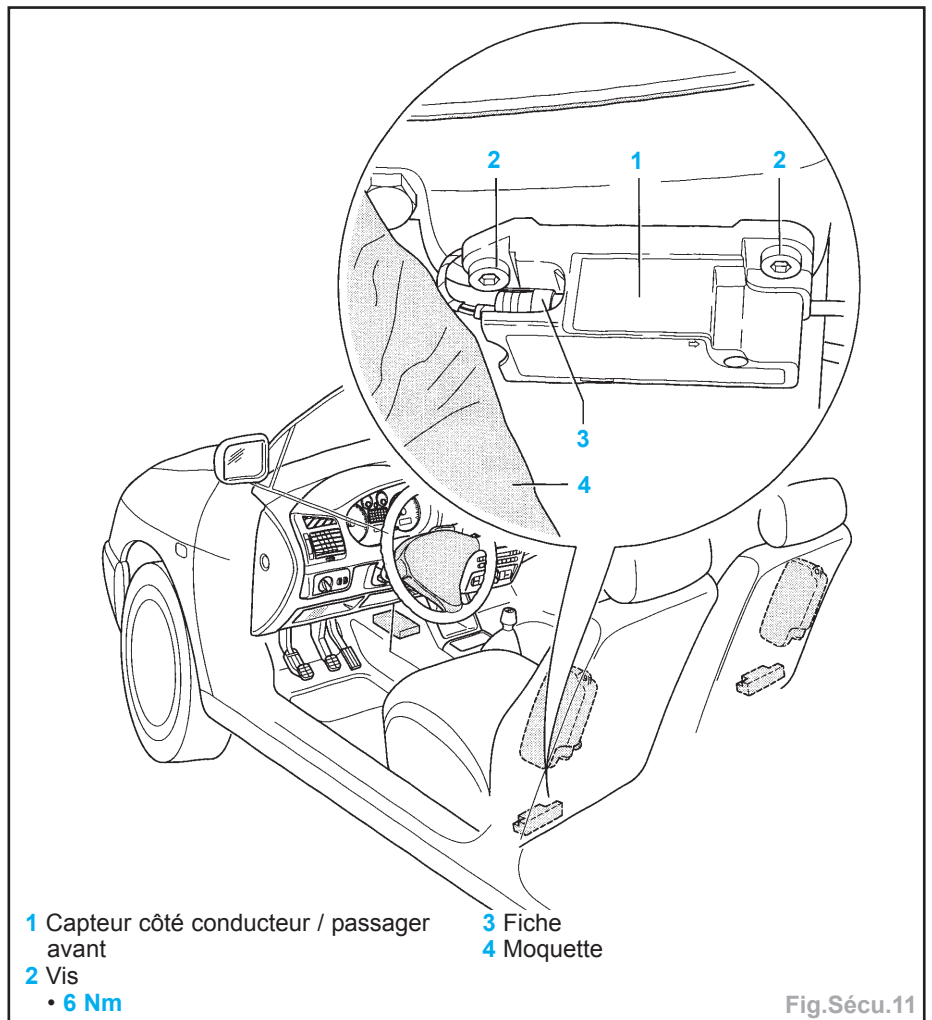
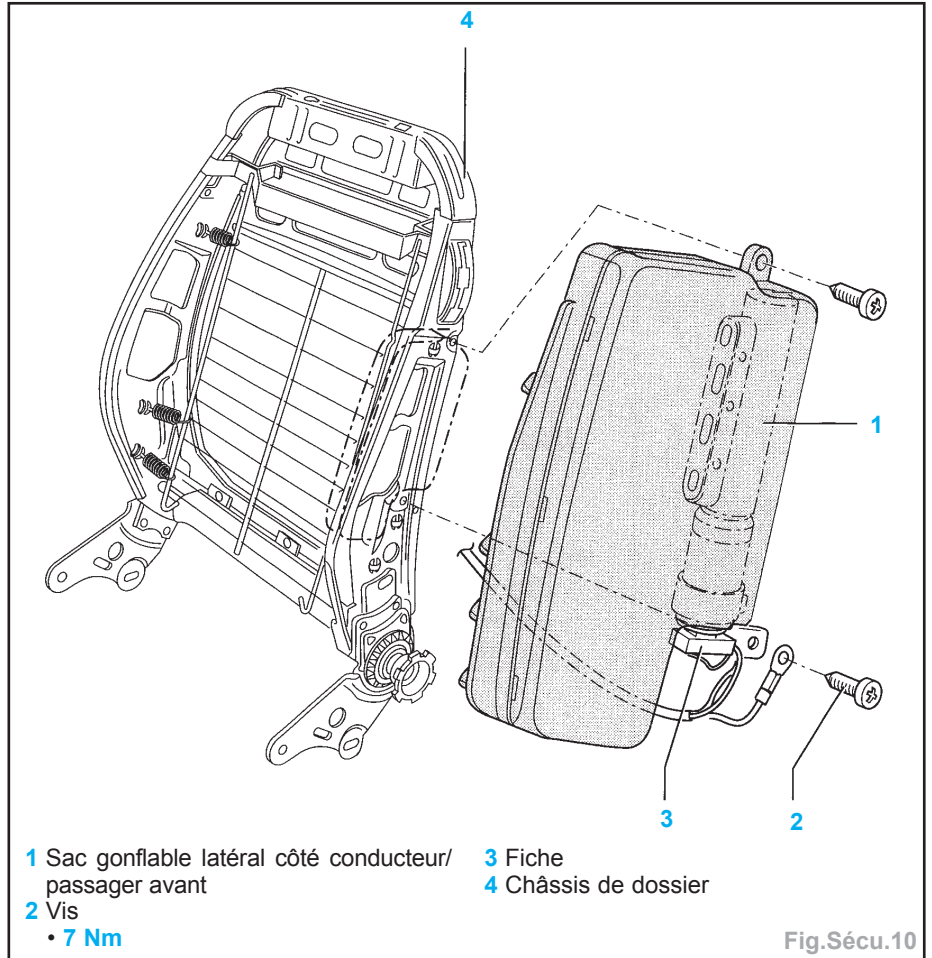
**Dépose**

- Débrancher la tresse de masse de la batterie.
- Déposer le siège du conducteur ou du passager avant.
- Détacher la moquette (4) et les insonorisants au niveau du capteur.
- Débrancher le connecteur (3) et dévisser les vis (2).

**Repose**

- La repose s'effectue dans l'ordre inverse.
- Mettre le contact d'allumage.
- Fermer les portes.
- Brancher la tresse de masse de la batterie.

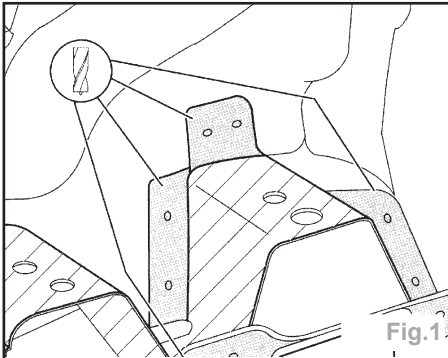
**Attention :** Il faut veiller à ce qu'aucune personne ne se trouve dans le véhicule.



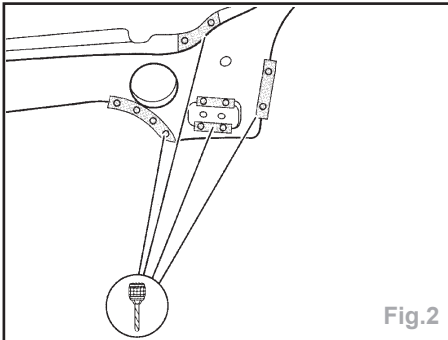
# ÉLÉMENTS SOUDÉS

## Signification des symboles utilisés dans la description des opérations

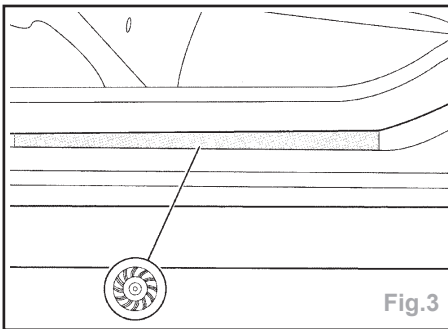
- Percer à l'aide d'une fraise les points de soudure (Fig.1).



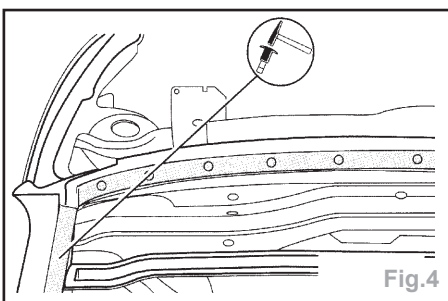
- Percer à l'aide d'un foret les points de soudure (Fig.2).



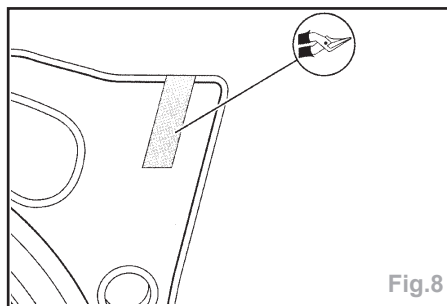
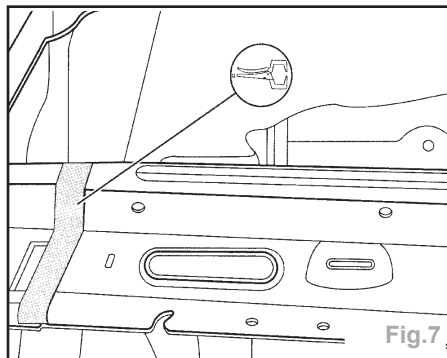
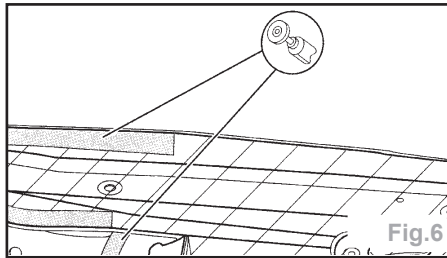
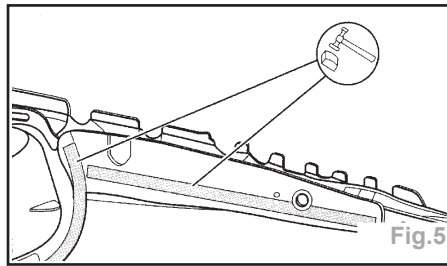
- Nettoyer les zones à l'aide d'un disque à fibre (Fig.3).



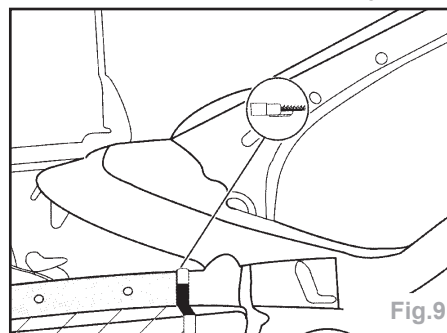
- Découper à l'aide d'un burin et marteau (Fig.4).



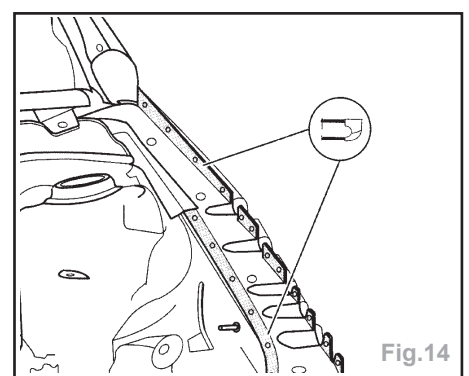
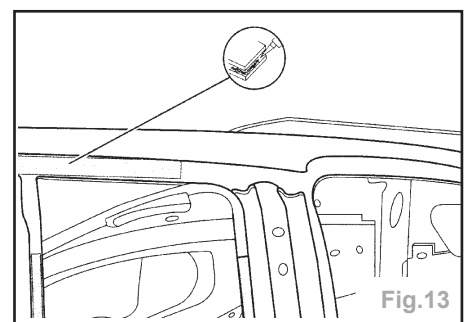
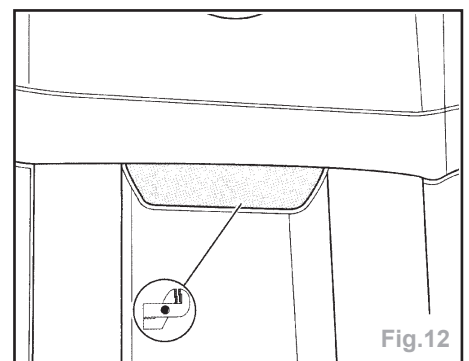
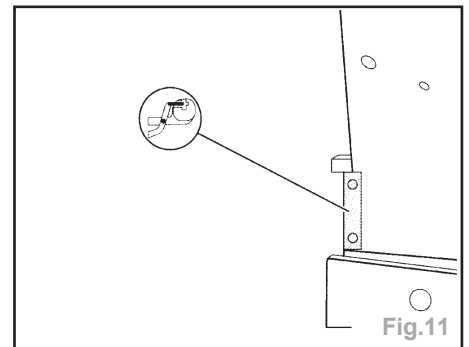
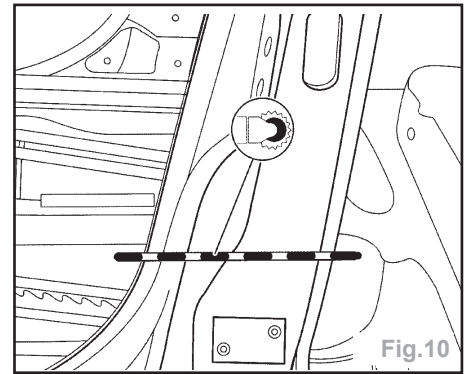
- Repasser les zones de siège au tas et marteau (Fig.5).  
 - Polir les joints à l'émeri (Fig.6).  
 - Présenter la pièce et la fixer à l'aide de mors de pression (Fig.7).  
 - Couper avec une cisaille manuelle (Fig.8).



- Découper à l'aide d'une scie (Fig.9).



- Couper avec une scie circulaire (Fig.10).  
 - Percer à l'aide de doubleuse perceuse (Fig.11).  
 - Effectuer un assemblage à recouvrement (Fig.12).  
 - Effectuer l'union à l'aide d'un adhésif (Fig.13).  
 - Appliquer du mastic électro-stable, souder par points à l'aide du type d'électrode représentée et neffoyer le joint à l'aide d'un disque à fibre (Fig.14).



GÉNÉRALITÉS

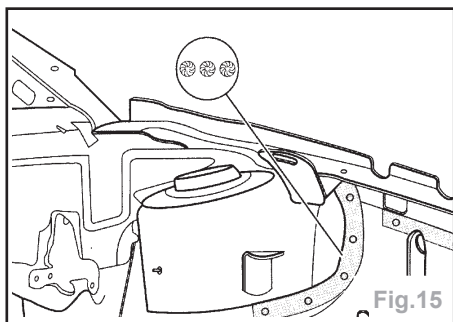
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

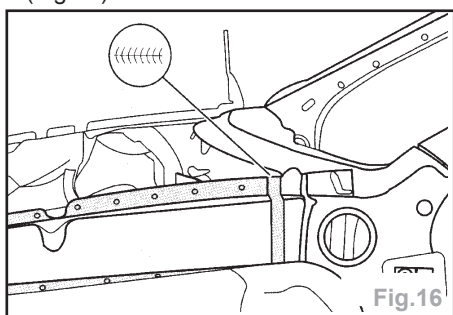
GÉNÉRALITÉS

- Appliquer de la peinture au zinc, soudeuse sous gaz de protection par soudeuse à bouchon. Ensuite, polir la soudeuse à l'éméri (Fig.15).

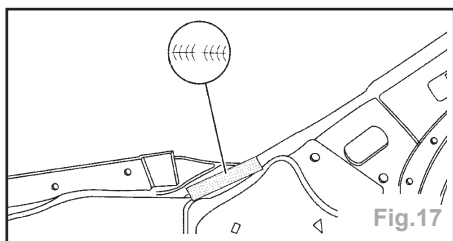


MÉCANIQUE

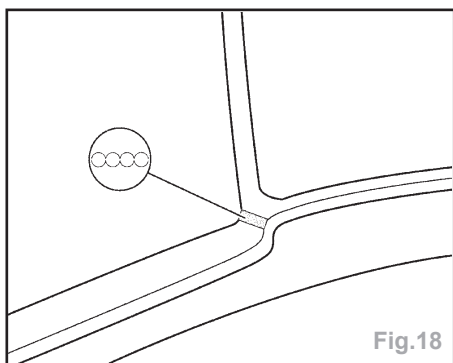
- Soudeuse sous gaz de protection en cordon. Ensuite, polir la soudeuse à l'éméri (Fig.16).



- Soudeuse sous gaz de protection en cordon discontinue. Ensuite, polir la soudeuse à l'éméri (Fig.17).



- Soudeuse jaune (brasure) (Fig.18).

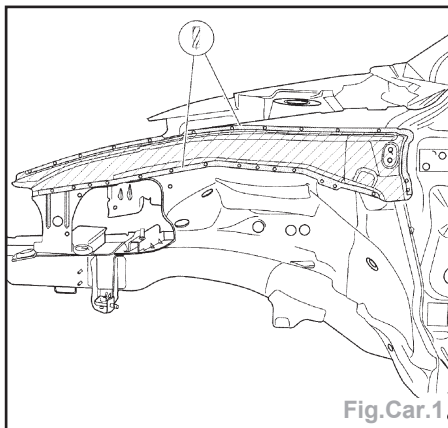


ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

## Longeron supérieur de passage de roue

### Zones de séparation

- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.
- Éliminer les points de soudeuse, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudeuse et une perceuse (Fig.Car.1).
- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.



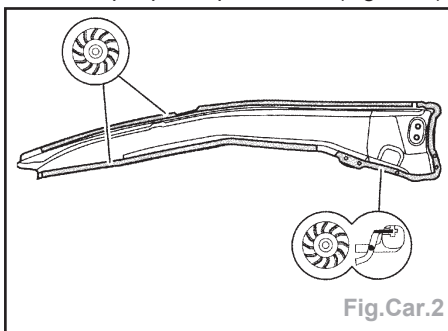
- Meuler les points de soudeuse avec une meuleuse à disque.
- Aplatis les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudeuse, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à soudeuse.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudeuse.

### Pièce de rechange

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Longeron P. Passage de roue.

### Préparer la pièce neuve

- Percer les orifices nécessaires pour la soudeuse par points postérieure (Fig.Car.2).



- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudeuse, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à soudeuse.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudeuse.

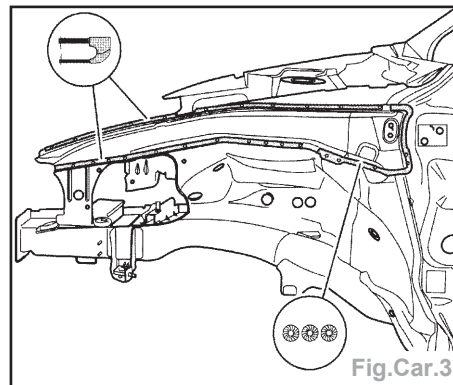
### Assembler par soudeuse

- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la fixant à l'aide d'une pince étau.
- Soudeuse par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.3).
- Soudeuse par points de résistance les points d'assemblage signalés.
- Appliquer du mastic d'étanchéité.

## Passage de roue avant

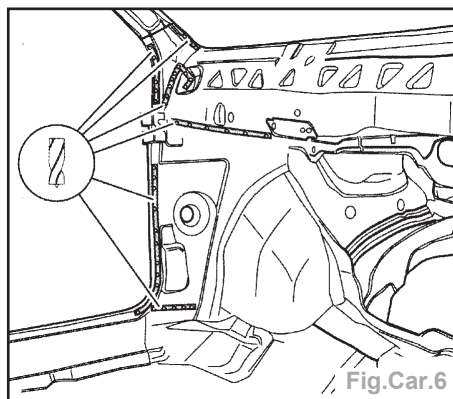
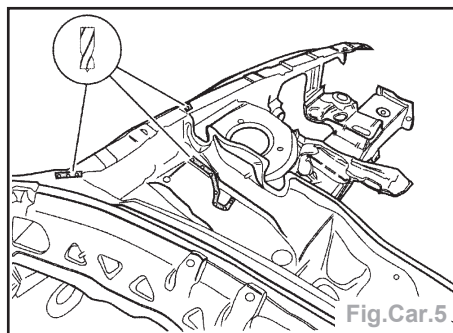
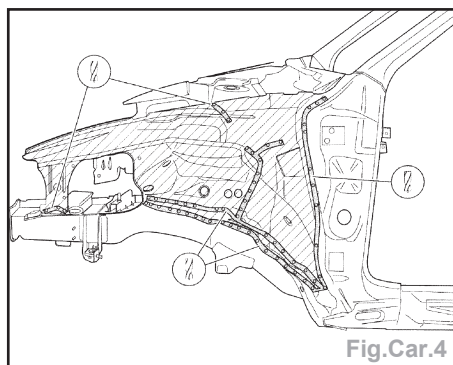
### Opérations préalables

- Pour remplacer cet élément, il faut démonter tout d'abord le longeron supérieur de passage de roue.



### Zones de séparation

- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.
- Éliminer les points de soudeuse, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudeuse et une perceuse (Fig.Car.4, 5 et 6).



- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudeuse avec une meuleuse à disque.
- Aplatis les zones de portée avec un tas et un marteau.

CARROSSERIE

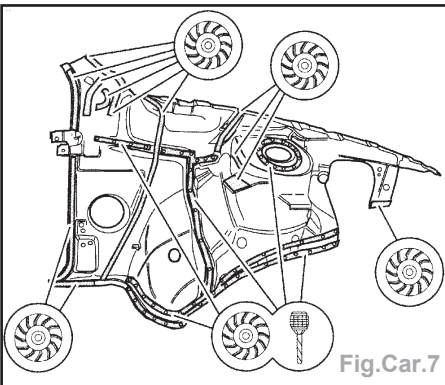
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Pièce de rechange**

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Passage de roue.

**Préparer la pièce neuve**

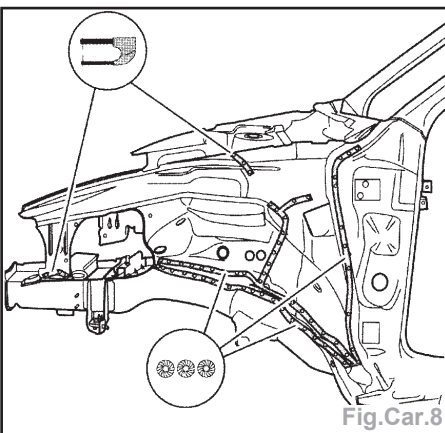
- Percer les orifices nécessaires pour la soudure par points postérieure (Fig.Car.7).



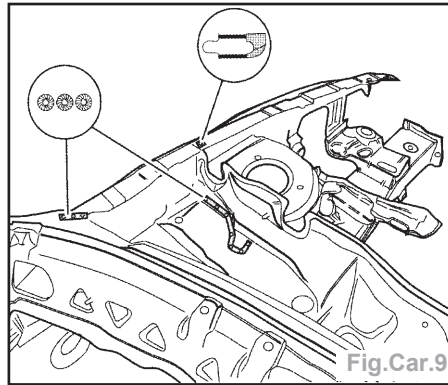
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Assembler par soudure**

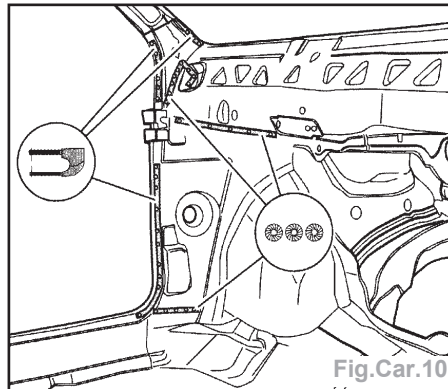
- Présenter la pièce neuve dans son logement, en l'ajustant dans sa position en utilisant le banc pour la réparation de carrosseries (SAT 5300 ou SAT 5330), en la fixant à l'aide d'une pince étau.
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.8).



- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés, en utilisant dans chaque zone les électrodes indiquées.
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.9).



- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés, en utilisant dans chaque zone les électrodes indiquées.
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.10).



- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés, en utilisant dans chaque zone les électrodes indiquées.
- Faire les trois trous pour la fixation de l'amortisseur en employant pour un positionnement correct l'outil spécifique correspondant (banc de contrôle de la carrosserie).
- Appliquer du mastic d'étanchéité et de la protection de soubassements.

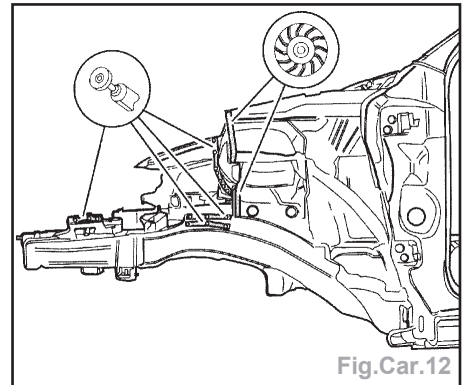
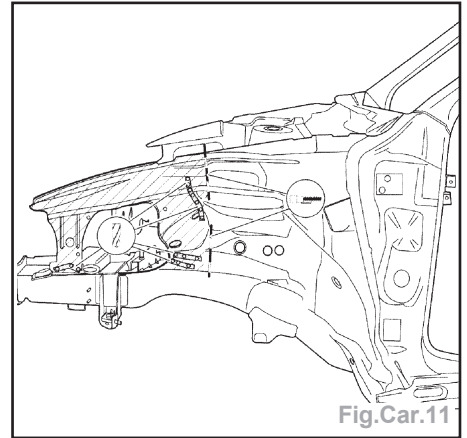
**Passage de roue avant (pièce partielle)**

**Opérations préalables**

- Pour remplacer cet élément, il faut démonter tout d'abord le longeron supérieur de passage de roue.

**Zones de séparation**

- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.
- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée (Fig.Car.11).
- Eliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse.
- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque (Fig.Car.12).
- Aplatir les zones de portée avec un tas et un marteau.



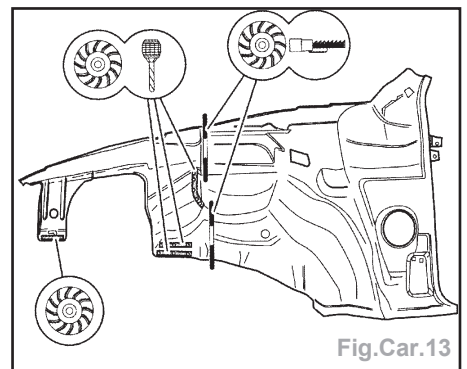
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Pièce de rechange**

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Passage de roue.

**Préparer la pièce neuve**

- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée (Fig.Car.13).



- Percer les orifices nécessaires pour la soudure par points postérieure.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

**Assembler par soudure**

- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la fixant à l'aide d'une pince étau.
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.14).

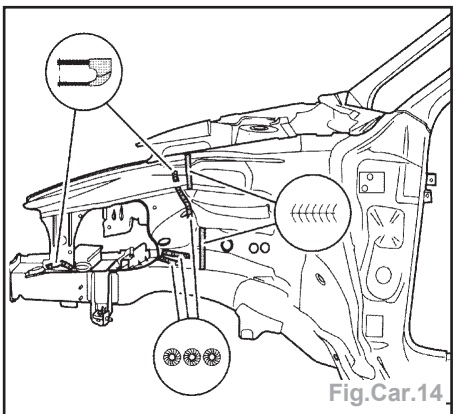


Fig.Car.14

- Souder par soudure continue sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage signalés et ensuite meuler.
- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés.
- Appliquer du mastic d'étanchéité et de la protection de soubassements.

**Longeron avant intérieur**

**Zones de séparation**

- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.
- Éliminer les plaques antibruit, en s'aidant, si besoin est, du pistolet à air chaud.
- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse (Fig.Car.15).

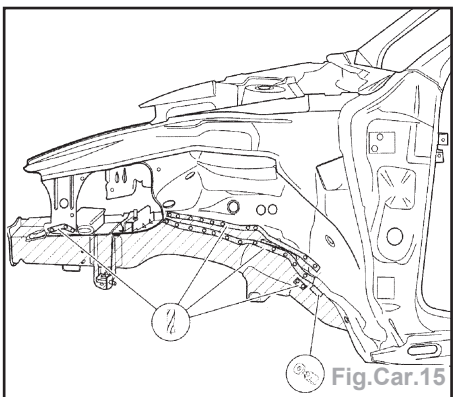


Fig.Car.15

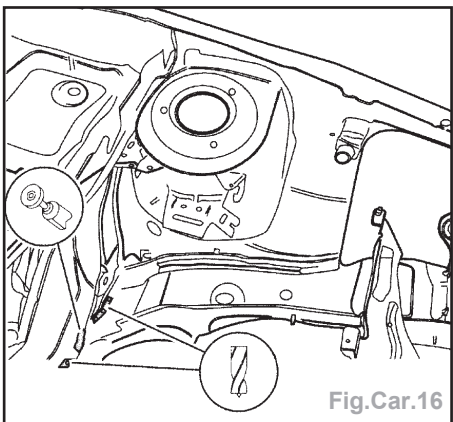


Fig.Car.16

- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse (Fig.Car.16 et 17).

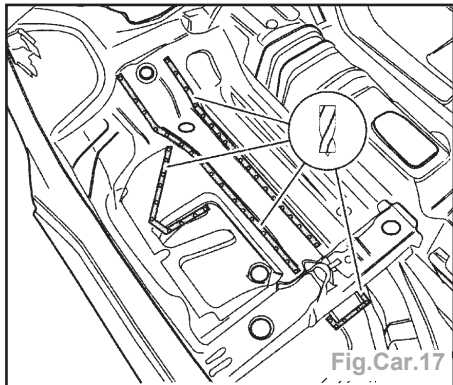


Fig.Car.17

- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les cordons de soudure avec une meuleuse à disque.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque.
- Aplatir les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Pièce de rechange**

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Longeron avec Supports et Ecrus Soudés.

**Préparer la pièce neuve**

- Percer les orifices nécessaires pour la soudure par points postérieure (Fig.Car.18).

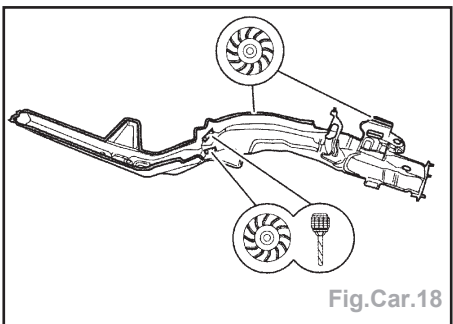


Fig.Car.18

- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Assembler par soudure**

- Présenter la pièce neuve dans son logement, en l'ajustant dans sa position en utilisant le banc pour réparation de carrosseries (SAT 5300 ou SAT 5330), en la fixant à l'aide d'une pince étau.
- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés (Fig.Car.19).
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler.

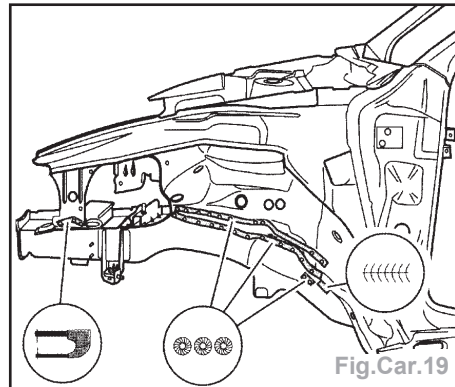


Fig.Car.19

- Souder par soudure continue sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage signalés et ensuite meuler.
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.20).

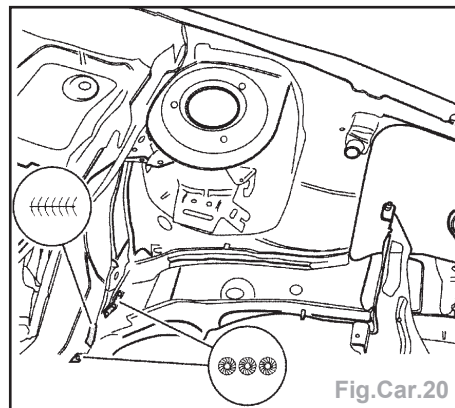


Fig.Car.20

- Souder par soudure continue sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage signalés et ensuite meuler.
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.21).

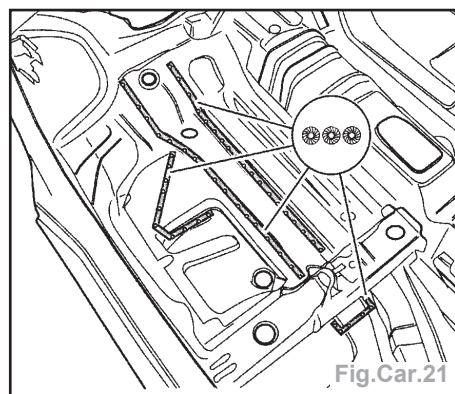


Fig.Car.21

- Appliquer du mastic d'étanchéité et de la protection de soubassements.

**Longeron avant intérieur (pièce partielle)**

**Zones de séparation**

- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.
- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée (Fig.Car.22).



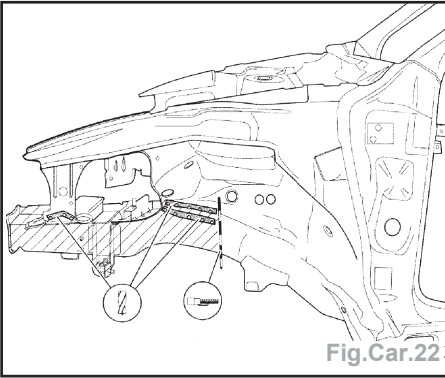


Fig.Car.22

- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse.
- Faire une coupe avec une scie alternative sur la tôle supérieure de fermeture du longeron, 20 mm derrière la coupe réalisée sur le longeron (Fig.Car.23).

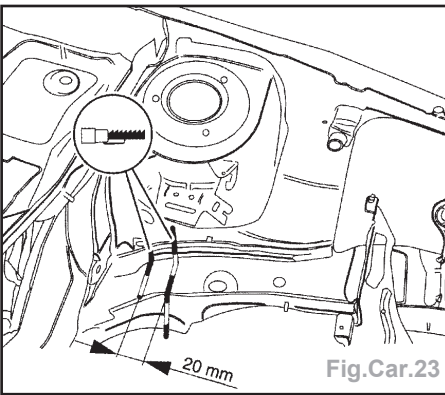


Fig.Car.23

- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque.
- Aplatisir les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Pièce de rechange**

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Longeron avec Supports et Erous Soudés.

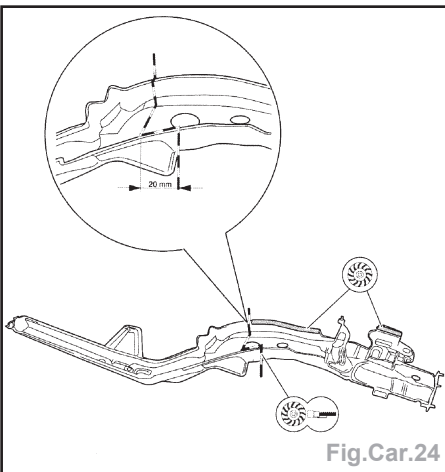


Fig.Car.24

**Préparer la pièce neuve**

- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée (Fig.Car.24).
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Assembler par soudure**

- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la plaçant dans sa position en utilisant le banc pour réparation de carrosseries (SAT 5300 ou SAT 5330), en la fixant à l'aide d'une pince étau.
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.25).

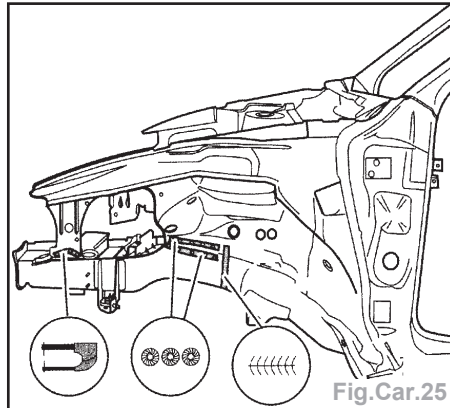


Fig.Car.25

- Souder par soudure continue sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage signalés et ensuite meuler.
- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés.
- Souder par soudure continue sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage signalés et ensuite meuler (Fig.Car.26).

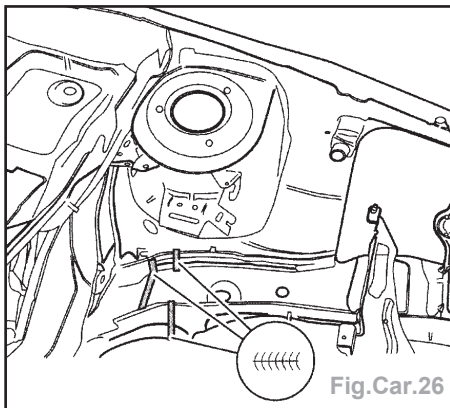


Fig.Car.26

- Appliquer du mastic d'étanchéité et de la protection de soubassements.

**Montant charnières**

**Opérations préalables**

**Nota :** pour avoir accès à tous les points d'assemblage de cet élément, il faut tout d'abord démonter une section du longeron supérieur de passage de roue avant et une section du longeron inférieur extérieur, en suivant la méthode indiquée ci-dessous.

- Couper le longeron supérieur de passage de roue sur la zone indiquée sur la figure, avec une scie alternative (Fig.Car.27).

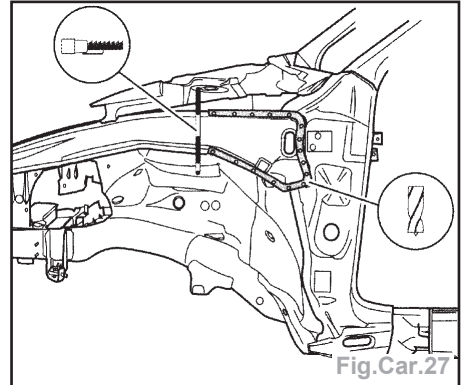


Fig.Car.27

- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse.
- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin, en prenant soin de ne pas l'endommager, car elle doit être récupérée.
- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.
- Couper le longeron inférieur extérieur sur la zone indiquée sur la figure avec une scie alternative (Fig.Car.28).

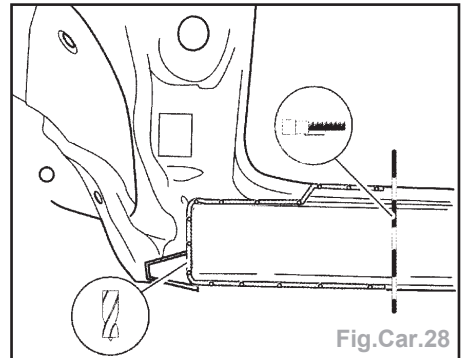


Fig.Car.28

- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse.
- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin, en prenant soin de ne pas l'endommager, car elle doit être récupérée.

**Zones de séparation**

- Eliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse (Fig.Car.29).

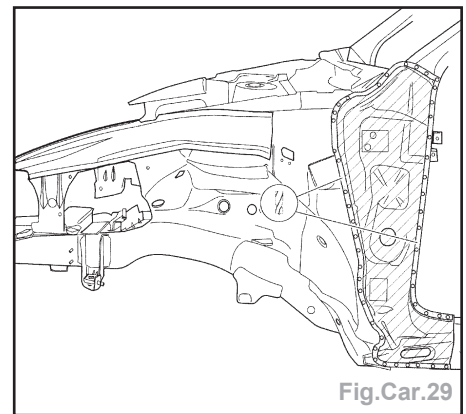


Fig.Car.29

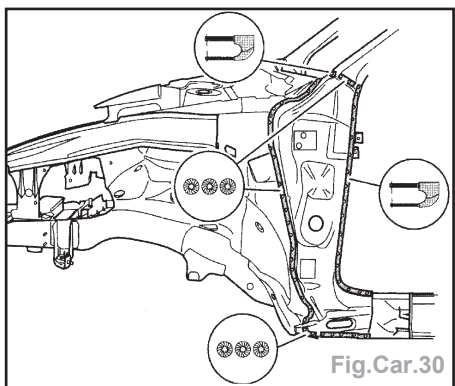
- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque.
- Aplatir les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Pièce de rechange**

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Montant A.

**Préparer la pièce neuve**

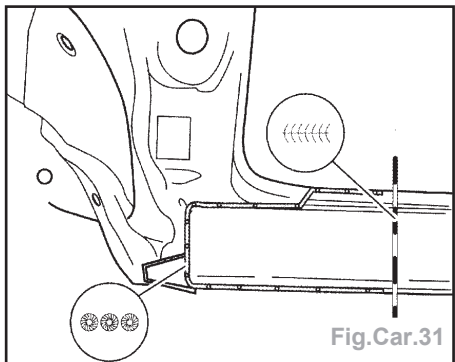
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Percer les orifices nécessaires pour la soudure par points postérieure (Fig.Car.30).



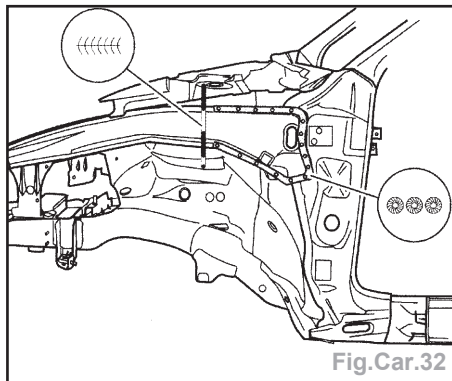
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Assembler par soudure**

- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la fixant à l'aide d'une pince étau.
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.30).
- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés.
- Appliquer du mastic d'étanchéité.
- Présenter et ajuster la section du longeron inférieur, en la fixant à l'aide d'une pince étau.
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.31).



- Souder par soudure continue sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage signalés et ensuite meuler.
- Présenter et ajuster la section du longeron supérieur du passage de roue.
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.32).



- Souder par soudure continue sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage signalés et ensuite meuler.

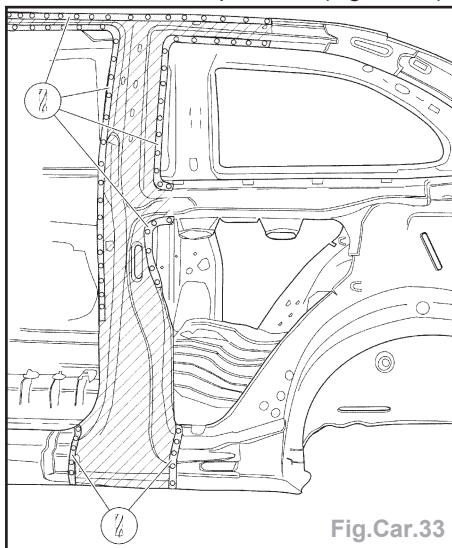
**Pied milieu (version 2 portes)**

**Opérations préalables**

- Pour remplacer cet élément, il faut tout d'abord démonter le toit et la pièce latérale arrière.

**Zones de séparation**

- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse (Fig.Car.33).



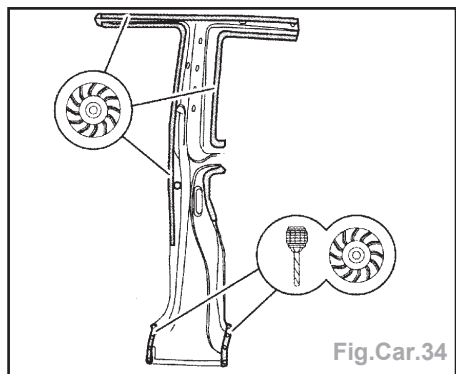
- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque.
- Aplatir les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Pièce de rechange**

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Montant B.

**Préparer la pièce neuve**

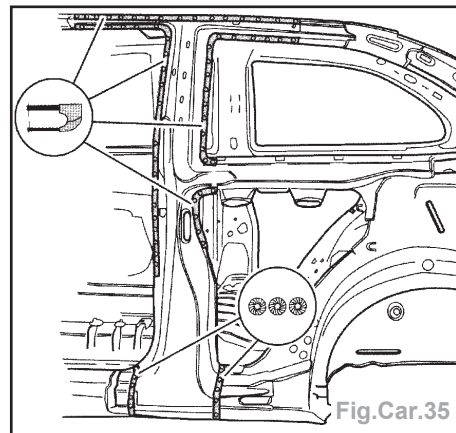
- Percer les orifices nécessaires pour la soudure par points postérieure (Fig.Car.34).



- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Assembler par soudure**

- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la fixant à l'aide d'une pince étau.
- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés (Fig.Car.35).



- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler.

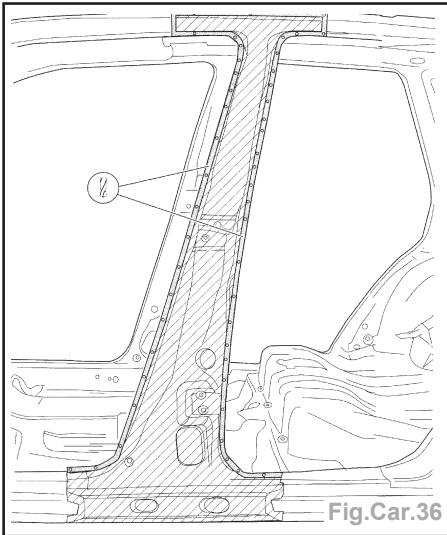
**Pied milieu (version 4 portes)**

**Opérations préalables**

- Pour remplacer Cet élément, il faut tout d'abord démonter le longeron inférieur extérieur.

**Zones de séparation**

- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse (Fig.Car.36).
- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque.



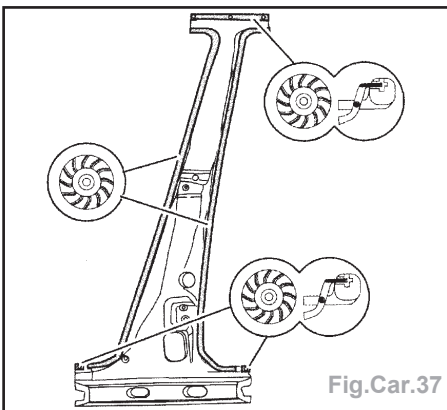
- Aplatir les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Pièce de rechange**

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Montant B Ext.

**Pièce de rechange**

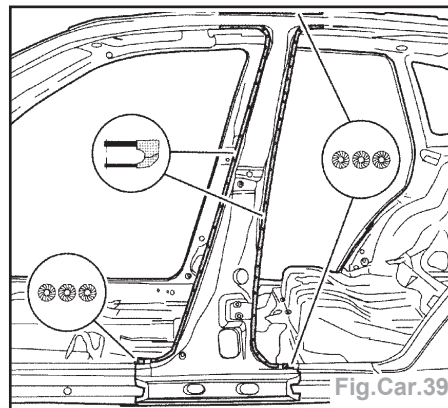
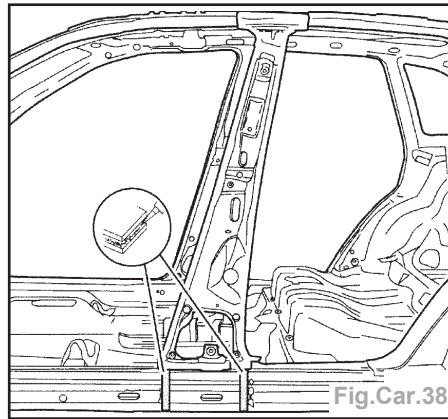
- Percer les orifices nécessaires pour la soudure par points postérieure (Fig.Car.37).



- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.
- Appliquer un cordon d'adhésif sur les zones indiquées (Fig.Car.38).

**Assembler par soudure**

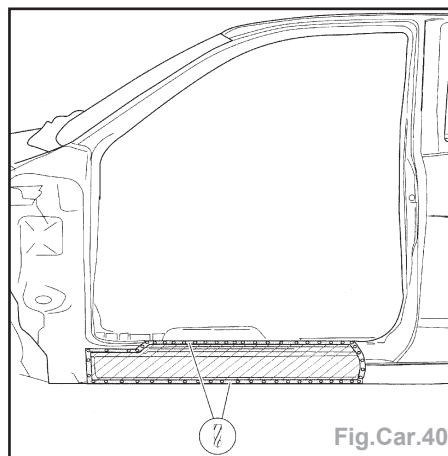
- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la fixant à l'aide d'une pince étau.
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler.
- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés (Fig.Car.39).



**Longeron inférieur extérieur (version 2 portes)**

**Zones de séparation**

- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.
- Eliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse (Fig.Car.40).



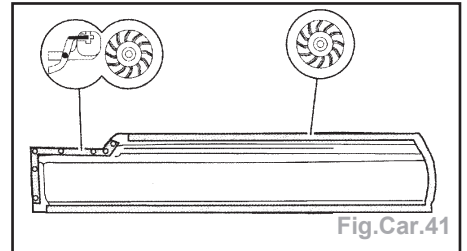
- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque.
- Aplatir les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Pièce de rechange**

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Longeron Inférieur.

**Préparer la pièce neuve**

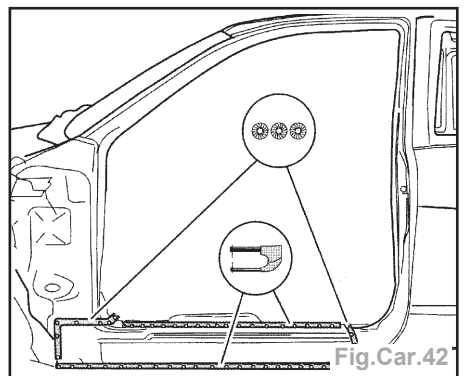
- Percer les orifices nécessaires pour la soudure par points postérieure (Fig.Car.41).



- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Assembler par soudure**

- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la fixant à l'aide d'une pince étau.
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.42).



- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés.
- Appliquer du mastic d'étanchéité.

**Longeron inférieur extérieur (pièce partielle avant - version 4 portes)**

**Zones de séparation**

- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.
- Faire une coupe avec une scie circulaire sur la zone indiquée (Fig.Car.43).
- Eliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse.
- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque.
- Aplatir les zones de portée avec un tas et un marteau.

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

GÉNÉRALITÉS

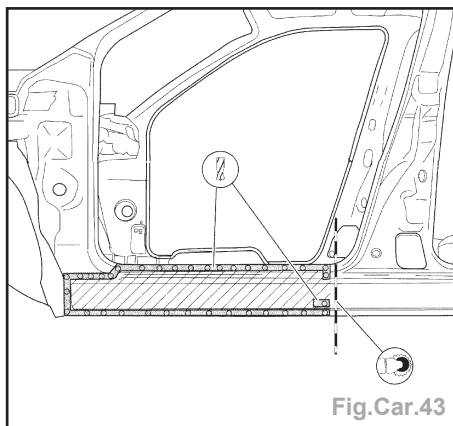


Fig.Car.43

- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Pièce de rechange**

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Longeron Inférieur.

**Préparer la pièce neuve**

- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée (Fig.Car.44).

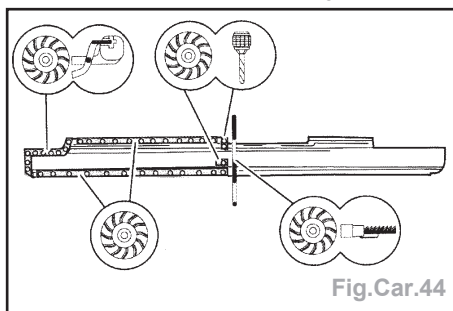


Fig.Car.44

- Percer les orifices nécessaires pour la soudure par points postérieure.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Assembler par soudure**

- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la fixant à l'aide d'une pince étau.

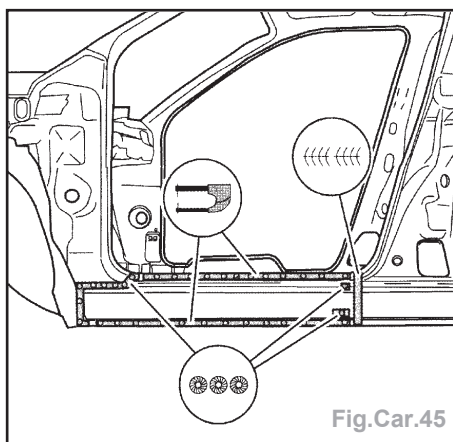


Fig.Car.45

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- Souder par soudure discontinue sous atmosphère gazeuse l'assemblage, ensuite meuler et étamer l'assemblage (Fig.Car.45).
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler.
- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés.
- Appliquer du mastic d'étanchéité.

**Longeron inférieur extérieur (version 4 portes)**

**Zones de séparation**

- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.
- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse (Fig.Car.46).

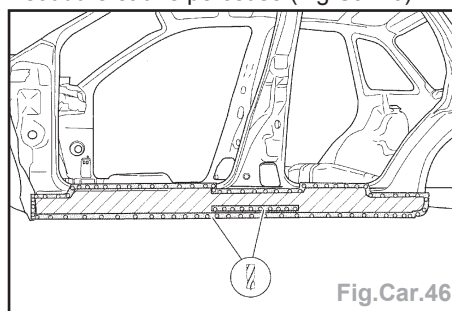


Fig.Car.46

- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque.
- Aplatir les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Pièce de rechange**

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Longeron Inférieur.

**Préparer la pièce neuve**

- Percer les orifices nécessaires pour la soudure par points postérieure (Fig.Car.47).

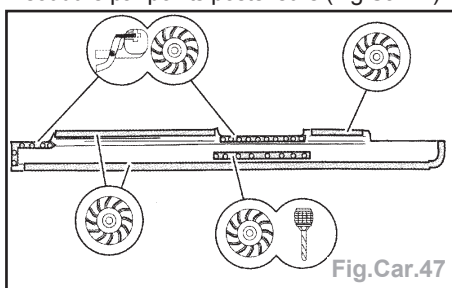


Fig.Car.47

- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Assembler par soudure**

- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la fixant à l'aide d'une pince étau.
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.48).

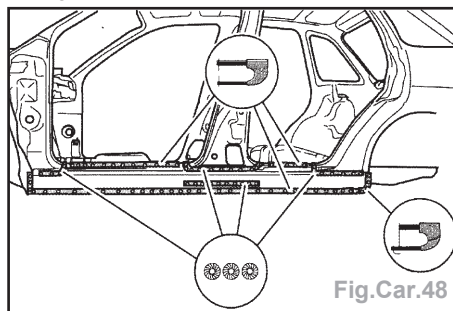


Fig.Car.48

- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés, en utilisant dans chaque zone les électrodes indiquées.
- Appliquer du mastic d'étanchéité.

**Panneau terminal arrière (jupe AR - Ibiza)**

**Zones de séparation**

- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.
- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée, pour faciliter le dégrafage de la pièce (Fig.Car.49).

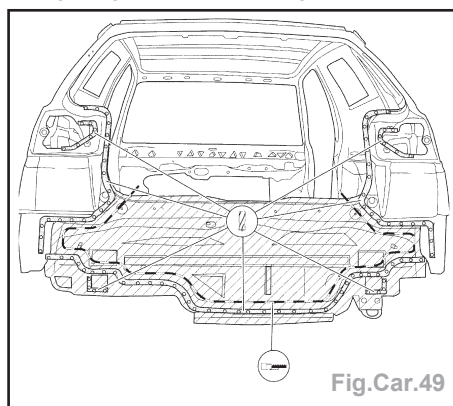


Fig.Car.49

- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse.
- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse (Fig.Car.50).

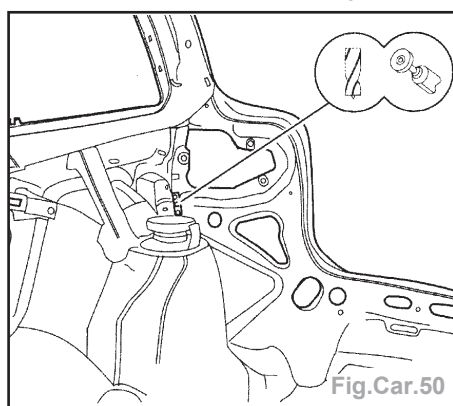


Fig.Car.50

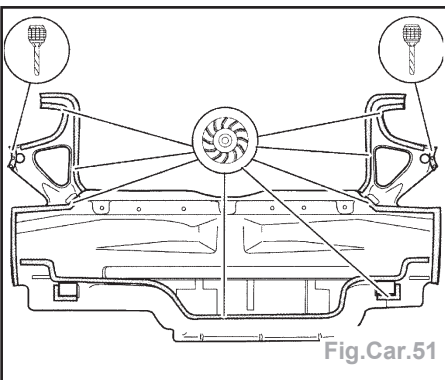
- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque.
- Aplatis les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Pièce de rechange**

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Panneau de Fermeture Arrière.

**Préparer la pièce neuve**

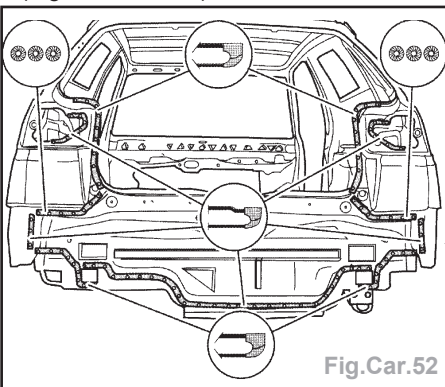
- Percer les orifices nécessaires pour la soudure par points postérieure (Fig.Car.51).



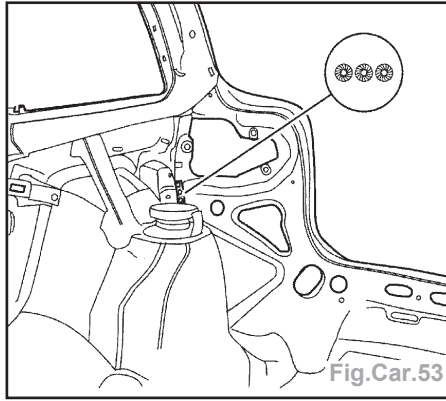
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Assembler par soudure**

- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la fixant à l'aide d'une pince étau.
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.52 et 53).



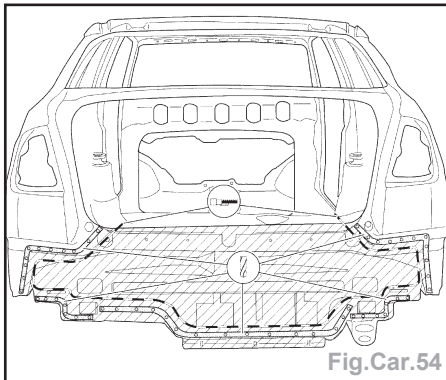
- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés, en utilisant dans chaque zone les électrodes indiquées.
- Appliquer du mastic d'étanchéité et de la protection de soubassements.



**Panneau terminal arrière (jupe AR - Cordoba)**

**Zones de séparation**

- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.
- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée, pour faciliter le dégrafage de la pièce (Fig.Car.54).



- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse.
- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque.
- Aplatis les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Pièce de rechange**

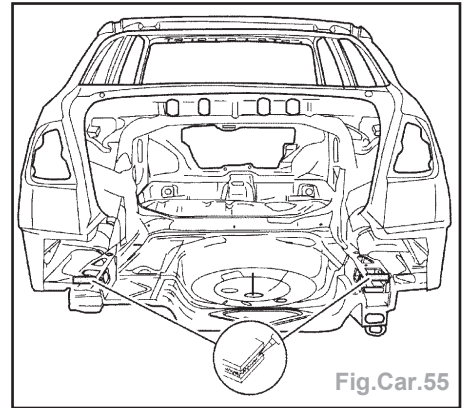
- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Panneau Fermeture Arrière.

**Préparer la pièce neuve**

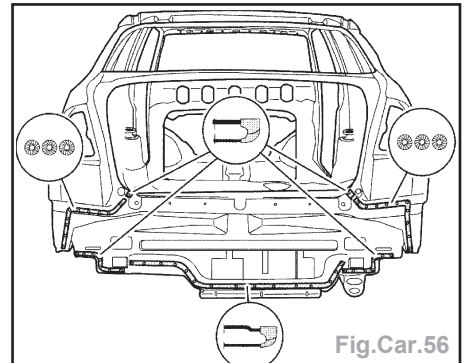
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Assembler par soudure**

- Appliquer un cordon d'adhésif sur les zones indiquées (Fig.Car.55).



- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la fixant à l'aide d'une pince étau.
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.56).

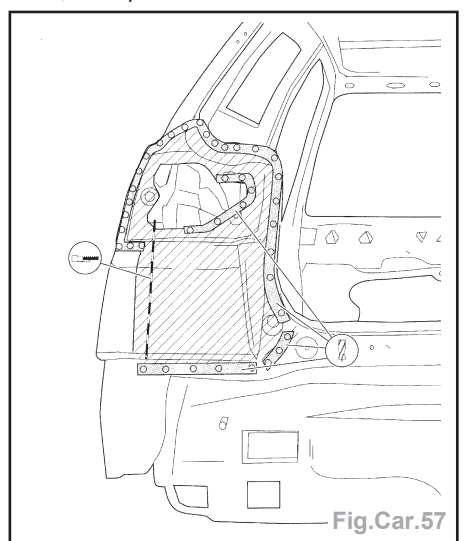


- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés, en utilisant dans chaque zone les électrodes indiquées.
- Appliquer du mastic d'étanchéité et de la protection de soubassements.

**Tôle réception (tôle de feux AR - Ibiza)**

**Zones de séparation**

- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée, pour faciliter le dégrafage de la pièce (Fig.Car.57).
- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse (Fig.Car.57 et 58).

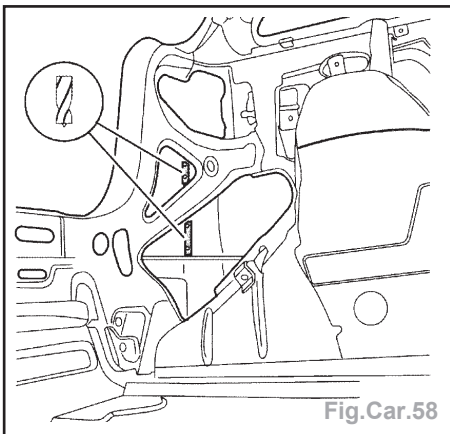


Fig.Car.58

- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque.
- Aplatir les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Pièce de rechange**

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Réception P. Feu Arrière.

**Préparer la pièce neuve**

- Percer les orifices nécessaires pour la soudure par points postérieure (Fig.Car.59).

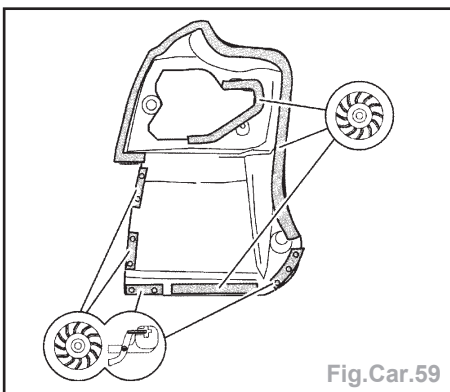


Fig.Car.59

- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Assembler par soudure**

- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la fixant à l'aide d'une pince étau.

- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.60 et 61).

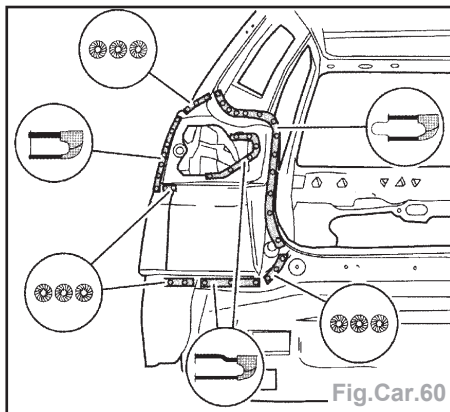


Fig.Car.60

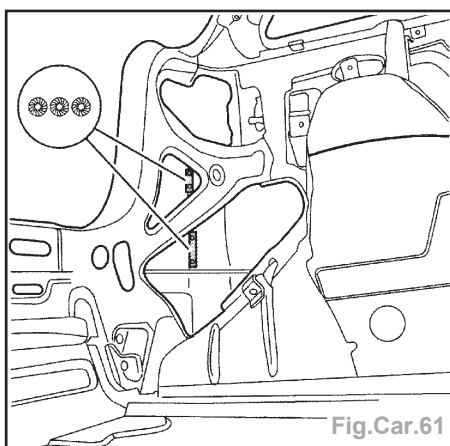


Fig.Car.61

- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés, en utilisant dans chaque zone les électrodes indiquées.
- Appliquer du mastic d'étanchéité.

**Tôle réception (tôle de feux AR - Cordoba)**

**Zones de séparation**

- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.
- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée, pour faciliter le dégrafage de la pièce (Fig.Car.62).

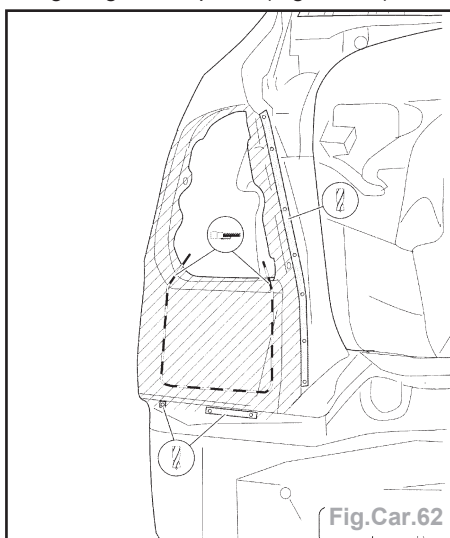


Fig.Car.62

- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse (Fig.Car.62 et 63).

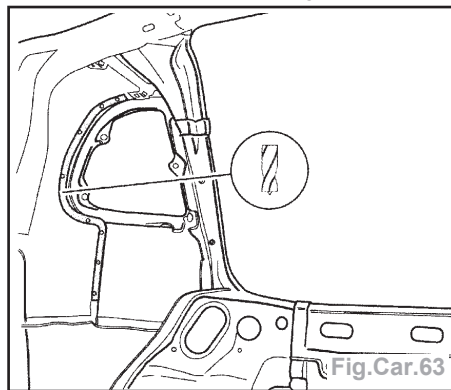


Fig.Car.63

- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque.
- Aplatir les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Pièce de rechange**

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Réception P. Feu Arrière.

**Préparer la pièce neuve**

- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Assembler par soudure**

- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la fixant à l'aide d'une pince étau.
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.64).

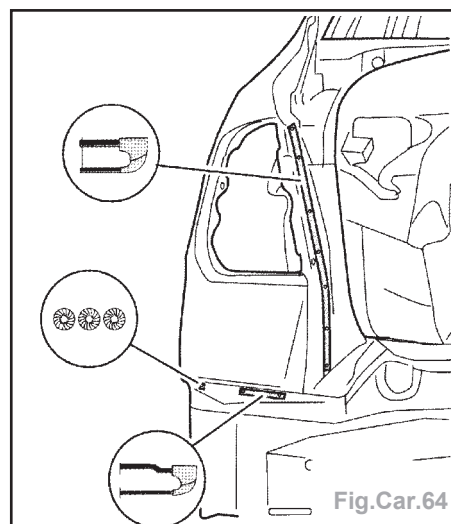
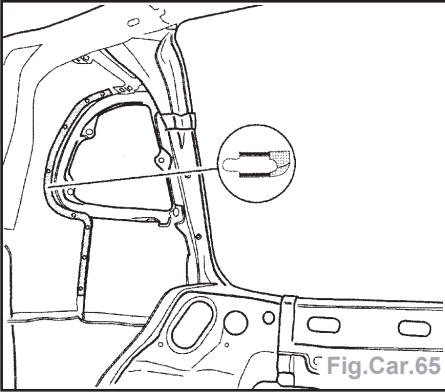


Fig.Car.64

- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés, en utilisant dans chaque zone les électrodes indiquées (Fig.Car.64 et 65).



- Appliquer du mastic d'étanchéité.

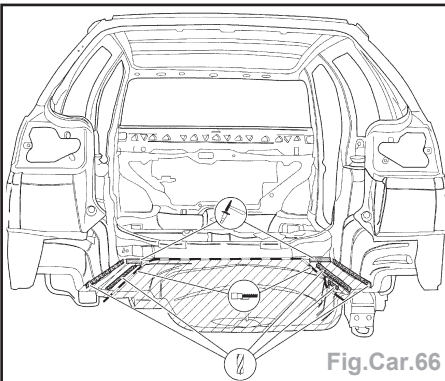
## Plancher coffre arrière partie (Ibiza)

### Opérations préalables

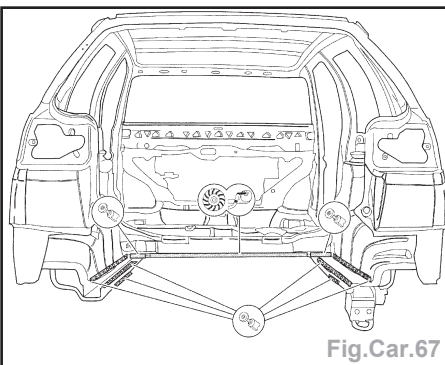
- Pour remplacer cet élément, il faut tout d'abord démonter le panneau terminal arrière.

### Zones de séparation

- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.
- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée (Fig.Car.66).



- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse.
- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque (Fig.Car.67).



- Aplatir les zones de portée avec un tas et un marteau.

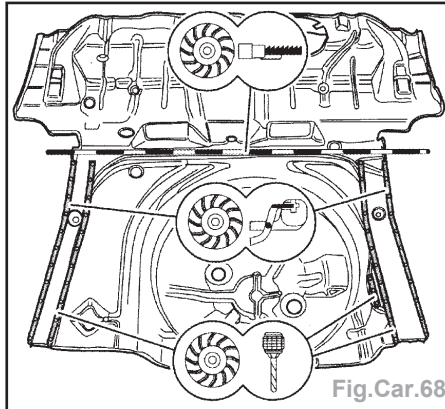
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Faire un recouvrement sur la zone indiquée.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

### Pièce de rechange

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Plancher Coffre.

### Préparer la pièce neuve

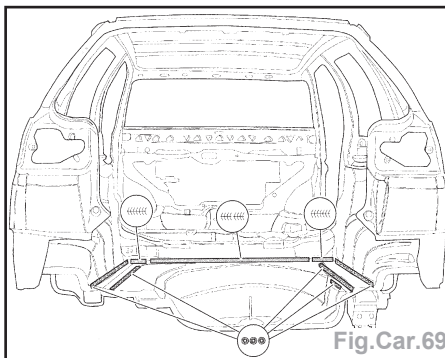
- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée (Fig.Car.68).



- Percer les orifices nécessaires pour la soudure par points postérieure.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

### Assembler par soudure

- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la fixant à l'aide d'une pince étau.
- Souder par soudure discontinue sous atmosphère gazeuse l'assemblage à recouvrement, ensuite meuler et étamer l'assemblage (Fig.Car.69).



- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler.
- Souder par soudure continue sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage signalés et ensuite meuler.
- Appliquer du mastic d'étanchéité et de la protection de soubassements ainsi que de la cire.

- Monter les plaques antibruit.

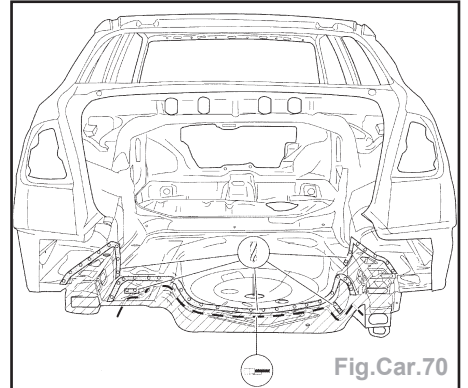
## Pièce intermédiaire (Cordoba)

### Opérations préalables

- Pour remplacer cet élément, il faut tout d'abord démonter le panneau terminal arrière.

### Zones de séparation

- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.
- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée, pour faciliter le dégraissage de la pièce (Fig.Car.70).



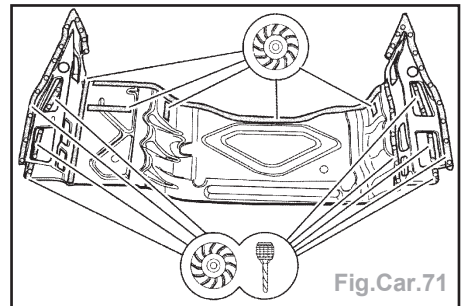
- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse.
- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque.
- Aplatir les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

### Pièce de rechange

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Tôle Connexion.

### Préparer la pièce neuve

- Percer les orifices nécessaires pour la soudure par points postérieure (Fig.Car.71).



- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.

- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Assembler par soudure**

- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la fixant à l'aide d'une pince étai.
- Souder par soudure continue sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage signalés et ensuite meuler (Fig.Car.72).

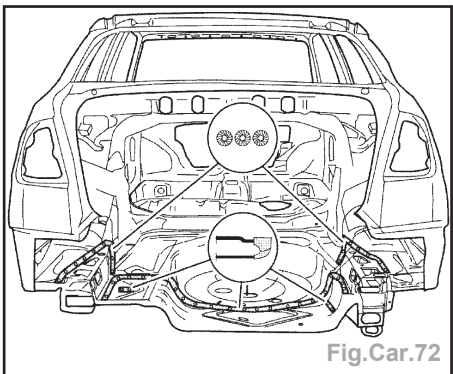


Fig.Car.72

- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés.
- Appliquer du mastic d'étanchéité et de la protection de soubassements ainsi que de la cire de protection.
- Monter les plaques antibruit.

**Plancher de coffre partiel (Cordoba)**

**Opérations préalables**

- Pour remplacer cet élément, il faut tout d'abord démonter le panneau terminal arrière et la pièce intermédiaire.

**Zones de séparation**

- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.

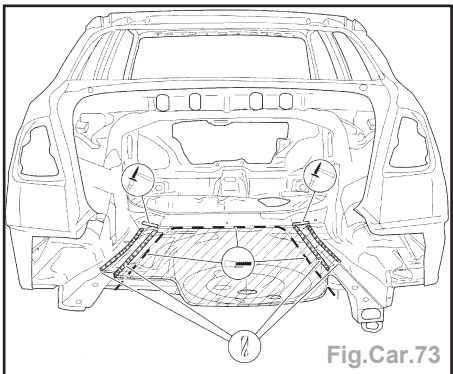


Fig.Car.73

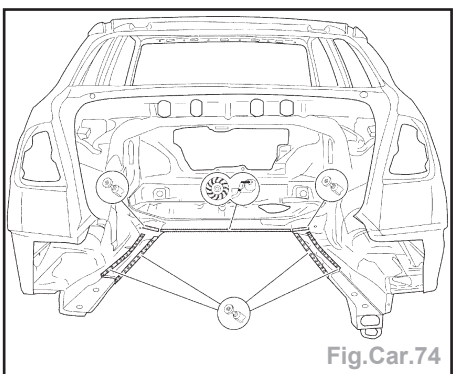


Fig.Car.74

- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée (Fig.Car.73).
- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse.
- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque (Fig.Car.74).
- Aplatir les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Faire un recouvrement sur la zone indiquée.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Pièce de rechange**

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Plancher Coffre.

**Préparer la pièce neuve**

- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée (Fig.Car.75).

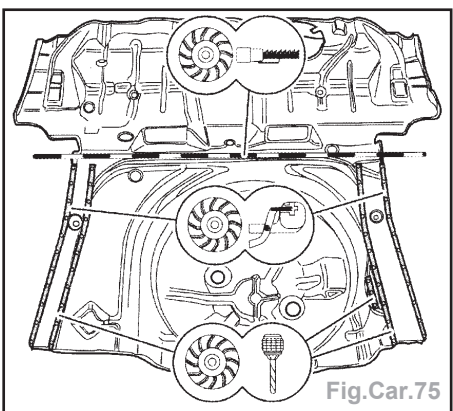


Fig.Car.75

- Percer les orifices nécessaires pour la soudure par points postérieure.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Assembler par soudure**

- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la fixant à l'aide d'une pince étai.
- Souder par soudure discontinue sous atmosphère gazeuse l'assemblage à recouvrement et ensuite meuler (Fig.Car.76).

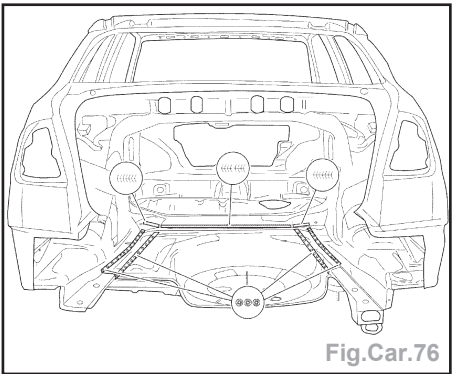


Fig.Car.76

- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler.
- Souder par soudure continue sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage signalés et ensuite meuler.
- Appliquer du mastic d'étanchéité et de la protection de soubassements ainsi que de la cire de protection.
- Monter les plaques antibruit.

**Support de pare-chocs (Cordoba)**

**Opérations préalables**

- Pour remplacer cet élément, il faut tout d'abord démonter le panneau terminal arrière et la pièce intermédiaire.

**Zones de séparation**

- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.
- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse (Fig.Car.77).

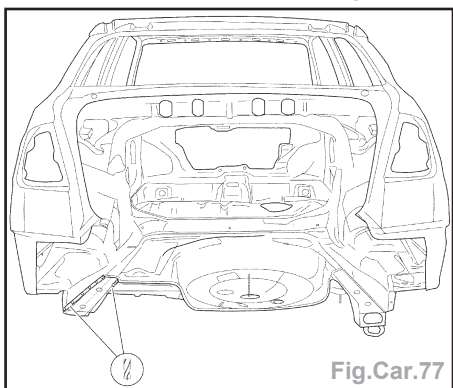


Fig.Car.77

- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque.
- Aplatir les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Pièce de rechange**

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Tôle Connexion.

**Préparer la pièce neuve**

- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

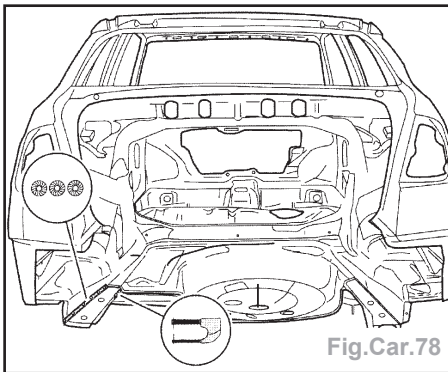
**Assembler par soudure**

- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en l'ajustant dans sa position en utilisant le banc pour la répa-



ration de carrosseries (SAT 5300 ou SAT 5330).

- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.78).



- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés, en utilisant dans chaque zone les électrodes indiquées.
- Appliquer du mastic d'étanchéité et de la protection de soubassements ainsi que de la cire de protection.
- Monter les plaques antibruit.

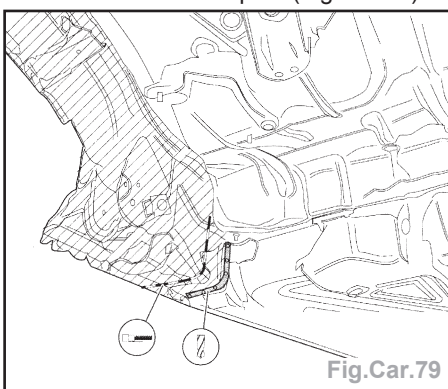
## Longeron arrière (basé sur l'Ibiza)

### Opérations préalables

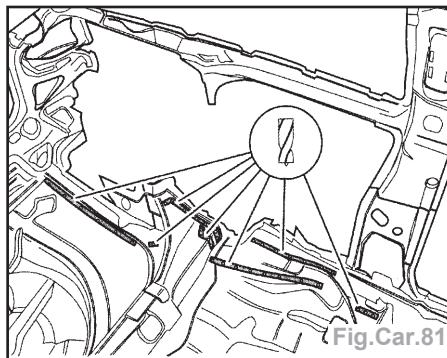
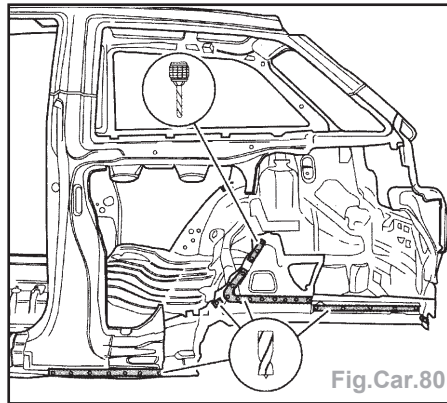
- Etant donné la configuration et la construction du longeron arrière, il est impossible de le remplacer individuellement. C'est pourquoi en fonction de la localisation des dommages, il faut tout d'abord démonter soit le panneau terminal arrière, la traverse de plancher et le plancher coffre arrière complet, soit la pièce latérale arrière (section inférieure) et le passage de roue arrière. Dans ce manuel, la méthode de travail tient compte de la seconde option citée.

### Zones de séparation

- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage et les plaques antibruit avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.
- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée (Fig.Car.79).



- Éliminer les points de soudure en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse (Fig.Car.79, 80 et 81).



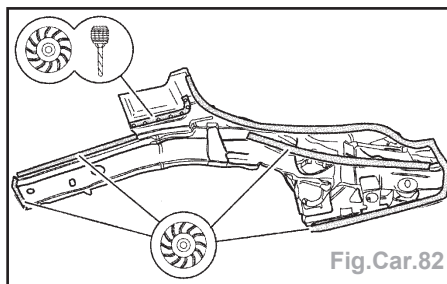
- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque.
- Aplatir les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

### Pièce de rechange

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Longeron.

### Préparer la pièce neuve

- Percer les orifices nécessaires pour la



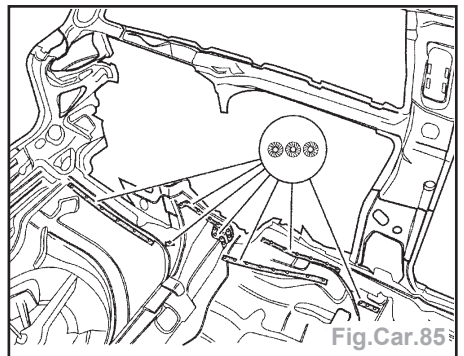
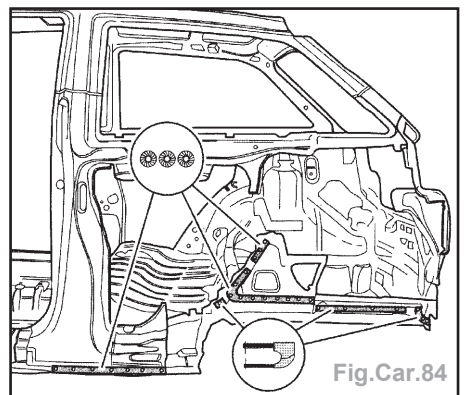
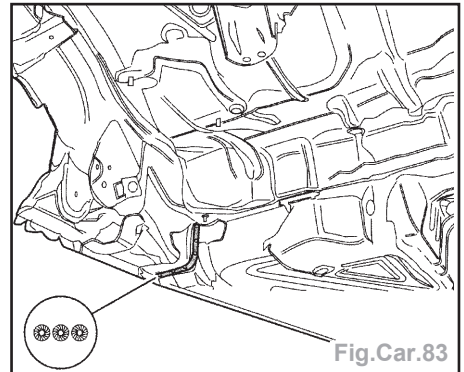
- soudure par points postérieure (Fig.Car.82).
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

### Assembler par soudure

- Présenter la pièce neuve dans son logement, en l'ajustant dans sa position en utilisant le banc pour la réparation de

carrosseries (SAT 5300 ou SAT 5330), en la fixant à l'aide d'une pince étau

- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.83 à 85).



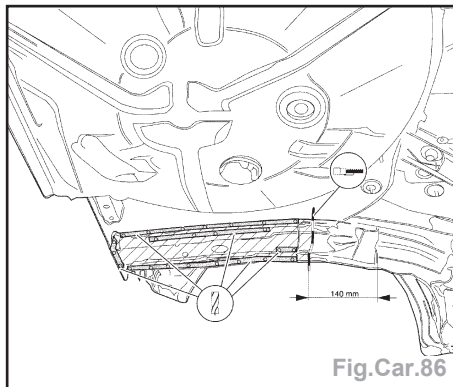
- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés (Fig.Car.84).
- Appliquer du mastic d'étanchéité et de la protection de soubassements ainsi que de la cire de protection.
- Monter les plaques antibruit.

## Longeron arrière partiel (basé sur l'Ibiza)

### Zones de séparation

- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage et les plaques antibruit avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.
- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée, en coupant derrière le renfort intérieur du longeron (Fig.Car.86).
- Éliminer les points de soudure en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse.
- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.

GÉNÉRALITÉS



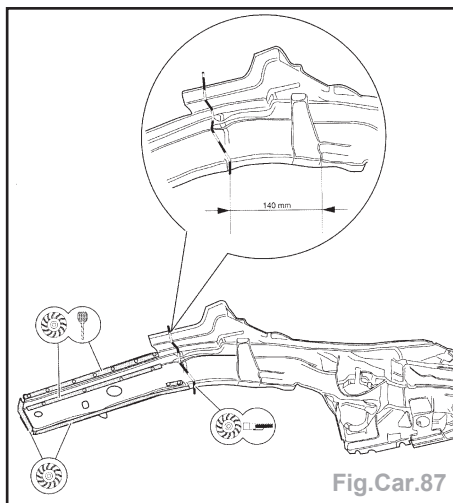
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque.
- Aplatir les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Pièce de rechange**

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Longeron.

**Préparer la pièce neuve**

- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée (Fig.Car.87).



- Percer les orifices nécessaires pour la soudure par points postérieure.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

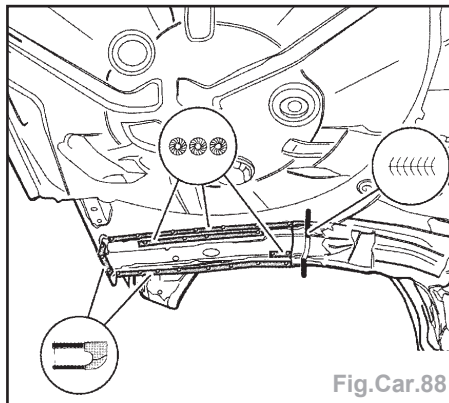
**Assembler par soudure**

- Présenter la pièce neuve dans son logement, en l'ajustant dans sa position en utilisant le banc pour la réparation de carrosseries (SAT 5300 ou SAT 5330), en la fixant à l'aide d'une pince étau.
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.88).

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



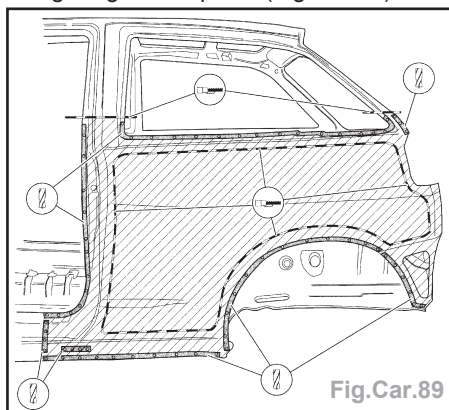
- Souder par soudure continue sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage signalés et ensuite meuler.
- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés.
- Appliquer du mastic d'étanchéité et de la protection de soubassements ainsi que de la cire de protection.
- Monter les plaques antibruit.

**Pièce latérale arrière partielle (aile AR - Ibiza 3 portes)**

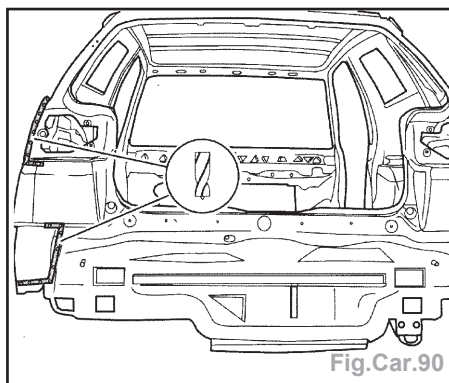
**Nota :** s'inspirer de cette méthode pour la Cordoba 2 portes.

**Zones de séparation**

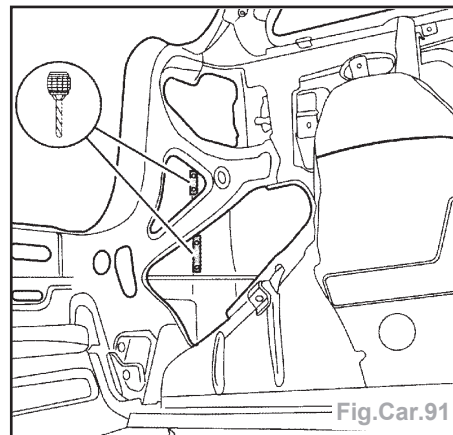
- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.
- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée, pour faciliter le dégrafage de la pièce (Fig.Car.89).



- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse (Fig.Car.90).



- Percer avec un foret les points de soudure (Fig.Car.91).



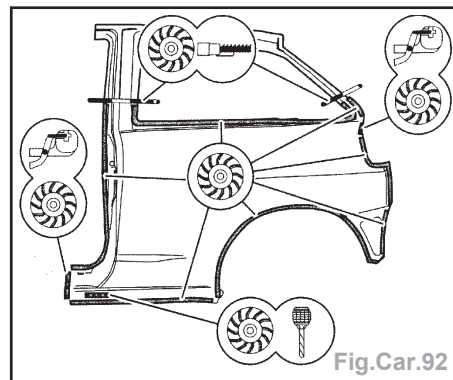
- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque.
- Aplatir les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Pièce de rechange**

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Panneau Latéral.

**Préparer la pièce neuve**

- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée (Fig.Car.92).



- Percer les orifices nécessaires pour la soudure par points postérieure.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Assembler par soudure**

- Appliquer sur les zones indiquées un cordon d'adhésif (Fig.Car.93).
- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la fixant à l'aide d'une pince étau.
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.94 à 96).

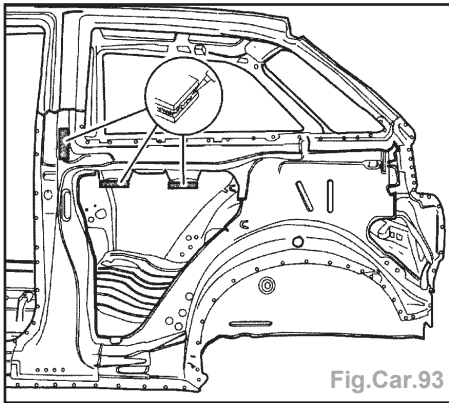


Fig.Car.93

## Pièce latérale arrière partielle (aile AR - Ibiza 5 portes)

**Nota :** s'inspirer de cette méthode pour la Cordoba 4 portes).

### Zones de séparation

- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.
- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée (Fig.Car.97).

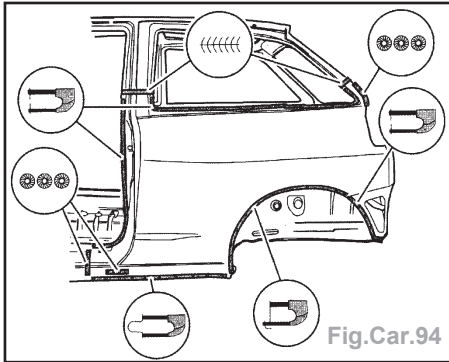


Fig.Car.94

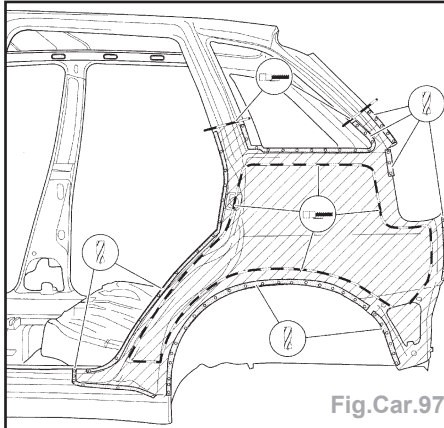


Fig.Car.97

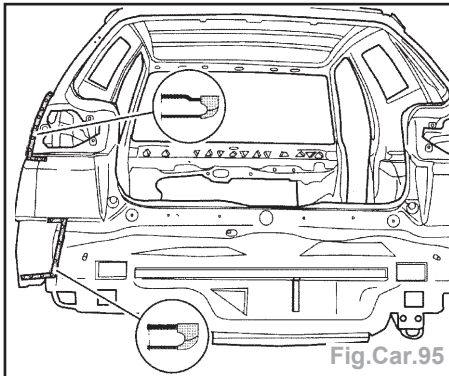


Fig.Car.95

- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse (Fig.Car.97 et 98).

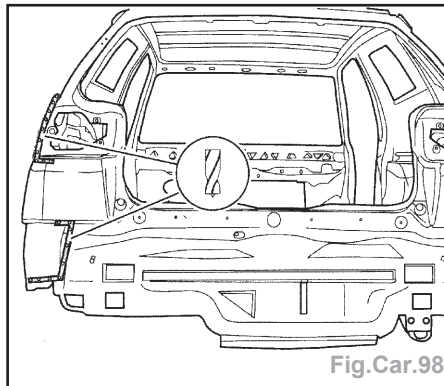


Fig.Car.98

- Percer avec un foret les points de soudure (Fig.Car.99).

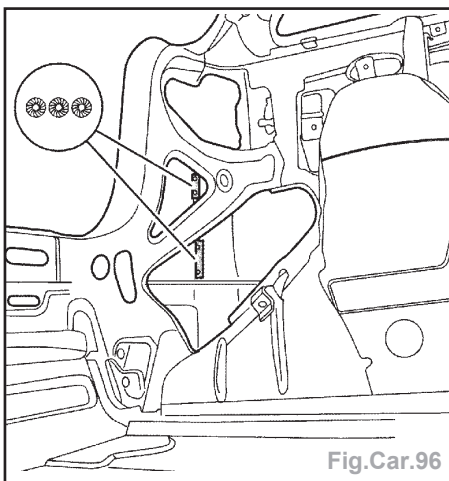


Fig.Car.96

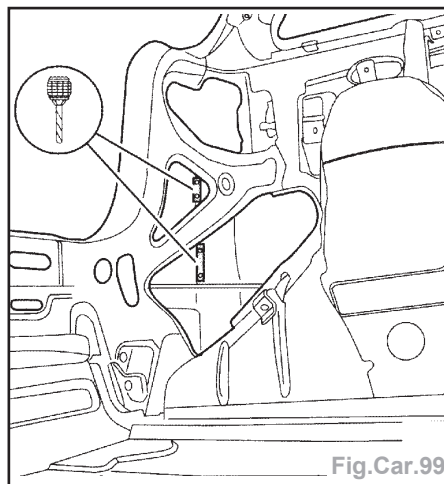


Fig.Car.99

- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.

- Souder par soudure continue sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage signalés, ensuite meuler et étamer.
- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés, en utilisant dans chaque zone les électrodes indiquées.
- Appliquer du mastic d'étanchéité et de la protection de soubassements ainsi que de la cire de protection.
- Monter les plaques antibruit.

- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque.
- Aplatir les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

### Pièce de rechange

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Panneau Latéral.

### Préparer la pièce neuve

- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée (Fig.Car.100).

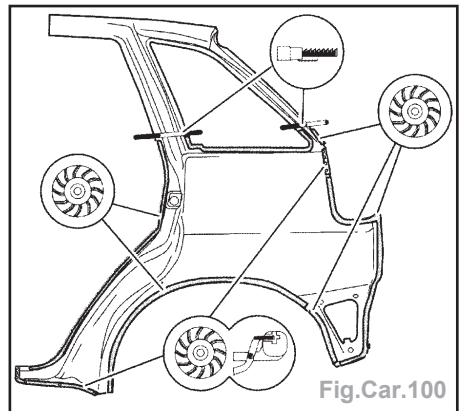


Fig.Car.100

- Percer les orifices nécessaires pour la soudure par points postérieure.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

### Assembler par soudure

- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la fixant à l'aide d'une pince étau.
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.101).

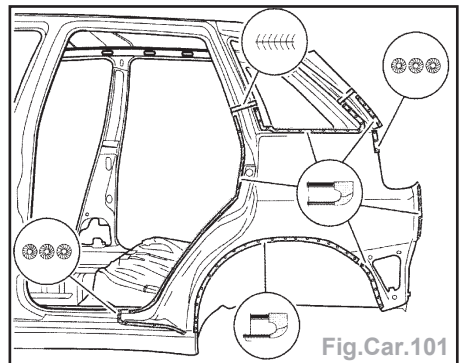


Fig.Car.101

- Souder par soudure continue sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage signalés, ensuite meuler et étamer.
- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés, en utilisant dans chaque zone les électrodes indiquées (Fig.Car.101 et 102).

GÉNÉRALITÉS

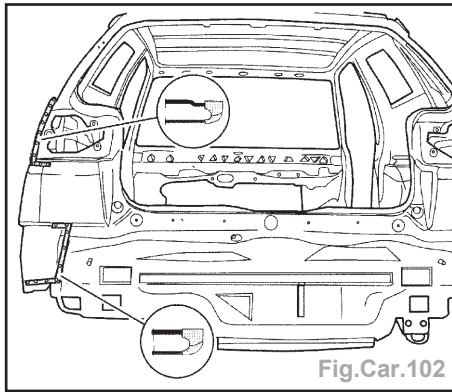


Fig.Car.102

- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.103).

MÉCANIQUE

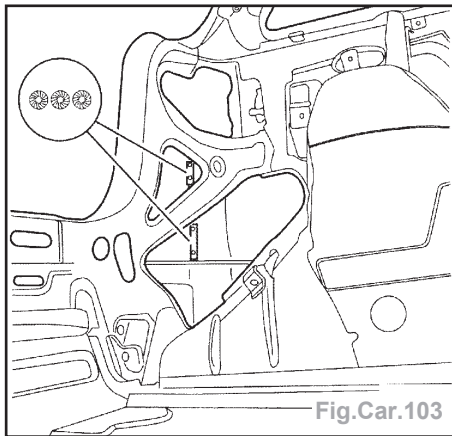


Fig.Car.103

- Appliquer du mastic d'étanchéité.

### Pièce latérale arrière partielle (aile AR - Cordoba Vario)

#### Zones de séparation

- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.
- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée (Fig.Car.104 et 105).
- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse.
- Éliminer le point de brasage fort avec la meuleuse à disque.
- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque (Fig.Car.106).
- Aplatir les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Faire un recouvrement sur la zone indiquée.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

#### Pièce de rechange

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Panneau Latéral.

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

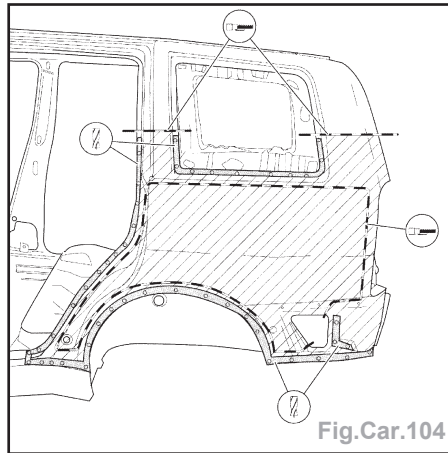


Fig.Car.104

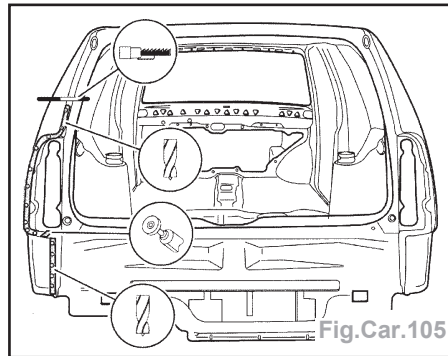


Fig.Car.105

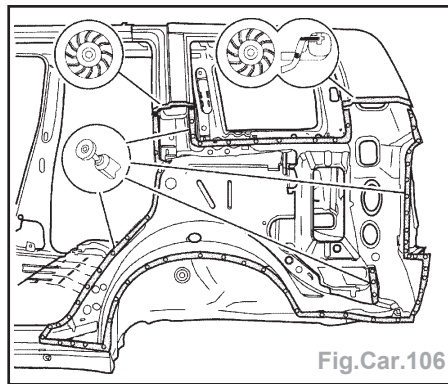


Fig.Car.106

#### Préparer la pièce neuve

- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée (Fig.Car.107).

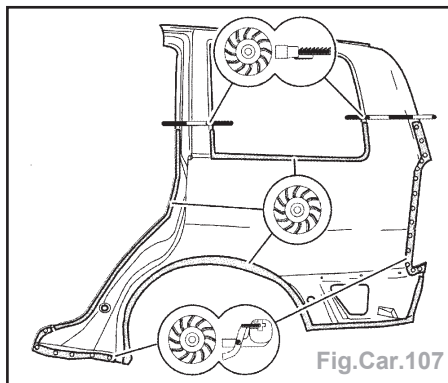


Fig.Car.107

- Percer les orifices nécessaires pour la soudure par points postérieure.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

#### Assembler par soudure

- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la fixant à l'aide d'une pince étau.
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler (Fig.Car.108 et 109).

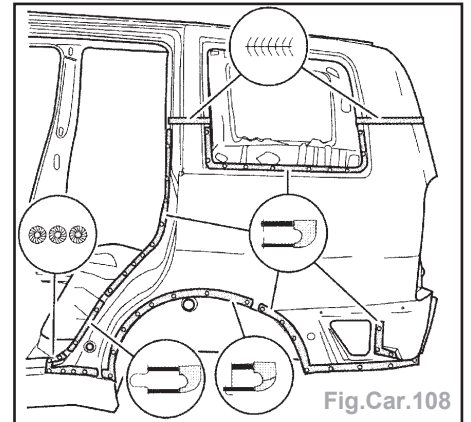


Fig.Car.108

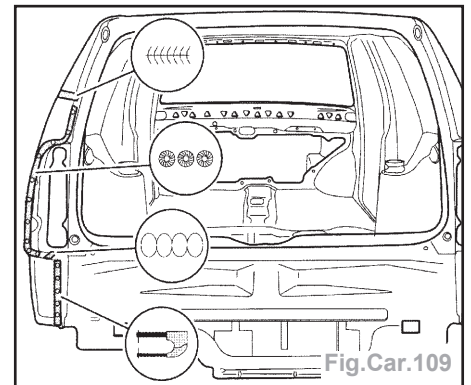


Fig.Car.109

- Souder par soudure continue sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage signalés, ensuite meuler et étamer.
- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés, en utilisant dans chaque zone les électrodes indiquées.
- Souder le point d'assemblage indiqué par brasage fort.
- Appliquer du mastic d'étanchéité.
- Monter les plaques antibruit.

### Passage de roue arrière (basé sur l'Ibiza)

#### Opérations préalables

- Pour remplacer cet élément, il faut tout d'abord démonter la pièce latérale arrière (section inférieure).

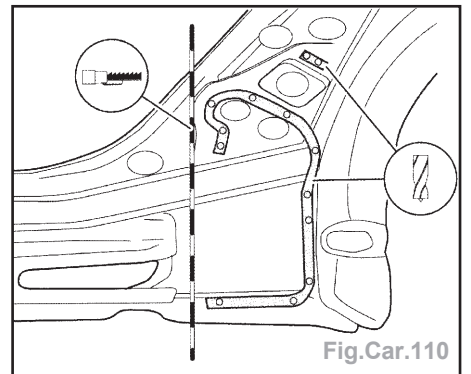
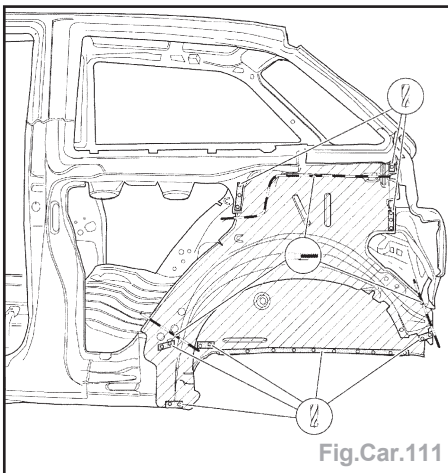


Fig.Car.110

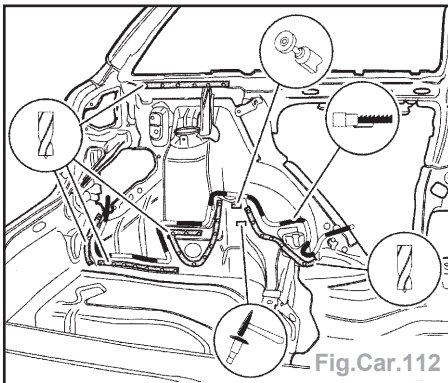
- Couper le longeron inférieur intérieur avec une scie alternative sur la zone indiquée (Fig.Car.110).
- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse.
- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin, en prenant soin de ne pas l'endommager, car elle doit être récupérée.

**Zones de séparation**

- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.
- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée, pour faciliter le dégrafage de la pièce (Fig.Car.111).



- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse (Fig.Car.111 et 112).



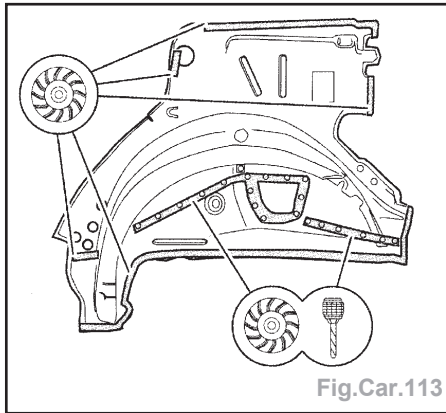
- Éliminer la soudure sous atmosphère gazeuse en utilisant la meuleuse à disque.
- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque.
- Aplatis les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Pièce de rechange**

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Passage de roue.

**Préparer la pièce neuve**

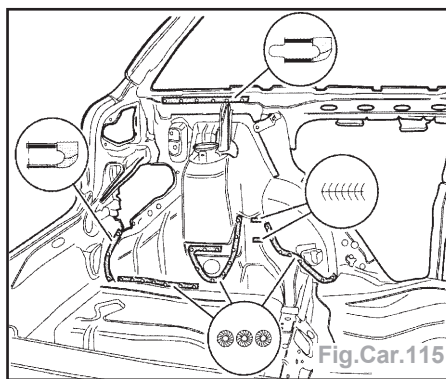
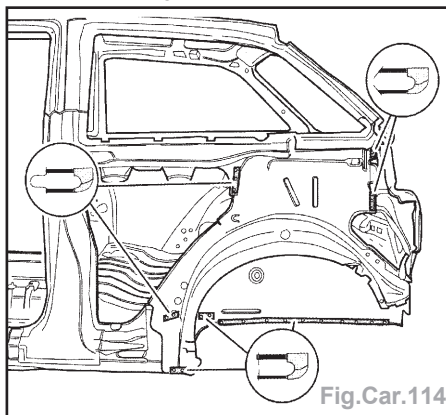
- Percer les orifices nécessaires pour la soudure par points postérieure (Fig.Car.113).



- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

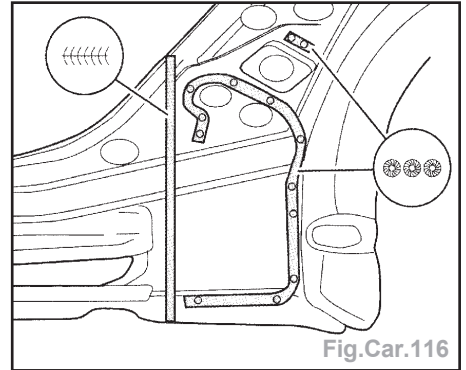
**Assembler par soudure**

- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la fixant à l'aide d'une pince étau.
- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés, en utilisant dans chaque zone les électrodes indiquées (Fig.Car.114 et 115).



- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler.

- Souder par soudure continue sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage signalés et ensuite meuler.
- Présenter et ajuster la partie du longeron inférieur intérieur coupé au départ, en le fixant à l'aide d'une pince étau.
- Souder par soudure continue sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage signalés et ensuite meuler (Fig.Car.116).

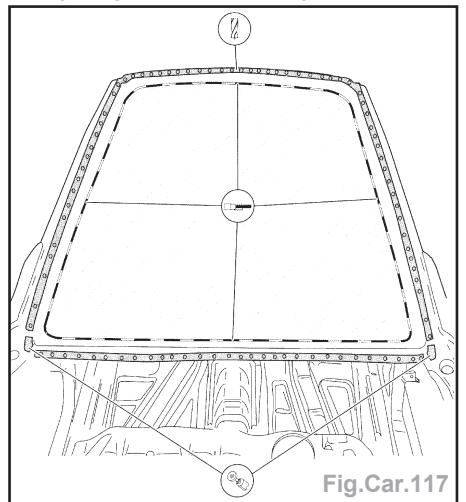


- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure et ensuite meuler.
- Appliquer du mastic d'étanchéité et de la protection de soubassements ainsi que de la cire de protection.
- Monter les plaques antibruit.

**Toit (basé sur l'Ibiza)**

**Zones de séparation**

- Nettoyer les cordons de mastic qui protègent les points d'assemblage avec un disque de fibre, en s'aidant, si besoin est, d'un pistolet à air chaud.
- Faire une coupe avec une scie alternative sur la zone indiquée, pour faciliter le dégrafage de la pièce (Fig.Car.117).



- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse.
- Meuler les points de brasage fort avec la meuleuse à disque.
- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin, en tenant compte des cordons d'adhésif que présentent les traverses sur leurs points d'assemblage avec le toit.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque.

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

- Aplatir les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Meuler les points de brasage fort avec une meuleuse à disque.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Pièce de rechange**

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Toit.

**Préparer la pièce neuve**

- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Assembler par soudure**

- Appliquer sur les zones indiquées un cordon d'adhésif (Fig.Car.118).

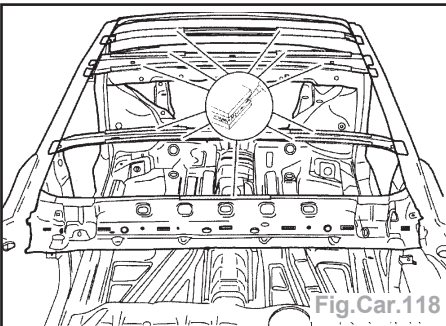


Fig.Car.118

- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la fixant à l'aide d'une pince étau.
- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés (Fig.Car.119).

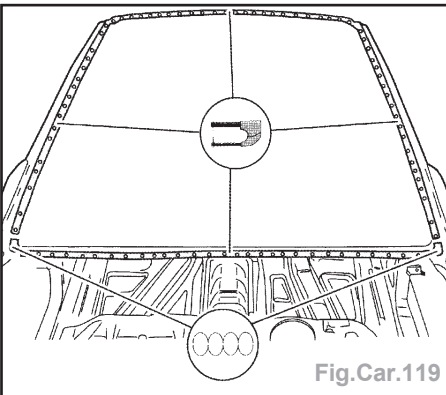


Fig.Car.119

- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points inaccessibles et ensuite meuler (Cordoba Vario).
- Souder par brasage fort les zones indiquées.
- Appliquer du mastic d'étanchéité.

**Longeron de toit**

**Opérations préalables**

- Pour remplacer cet élément, il faut tout d'abord démonter le toit.

**Zones de séparation**

- Éliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse (Fig.Car.120).

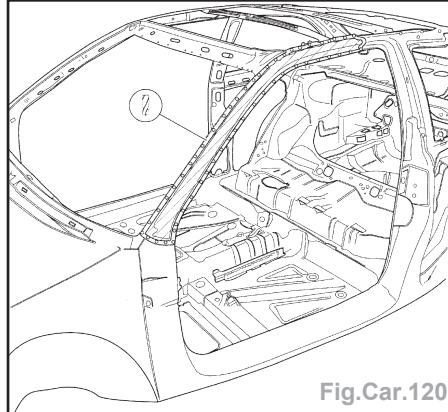


Fig.Car.120

- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque.
- Aplatir les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Pièce de rechange**

- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom d'Encadrement Toit.

**Préparer la pièce neuve**

- Percer les orifices nécessaires pour la soudure par points postérieure (Fig.Car.121).

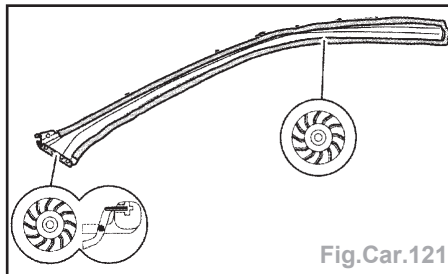


Fig.Car.121

- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

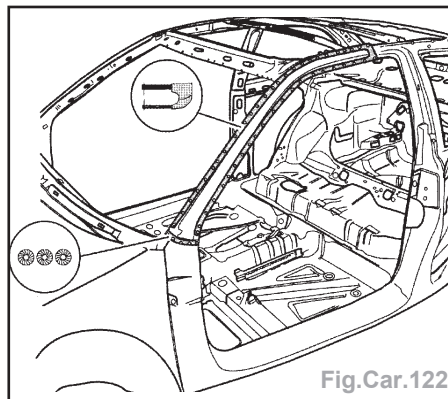


Fig.Car.122

**Assembler par soudure**

- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la fixant à l'aide d'une pince étau.
- Souder par points sous atmosphère gazeuse les points d'assemblage montrés sur la figure (Fig.Car.122).
- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés, en utilisant dans chaque zone les électrodes indiquées.

**Traverse avant de toit (basé sur l'Ibiza)**

**Nota :** la méthode est indiquée pour la traverse arrière.

**Opérations préalables**

- Pour remplacer cet élément, il faut tout d'abord démonter le toit.

**Zones de séparation**

- Eliminer les points de soudure, en utilisant le mandrin à fraise pour les points de soudure et une perceuse (Fig.Car.123).

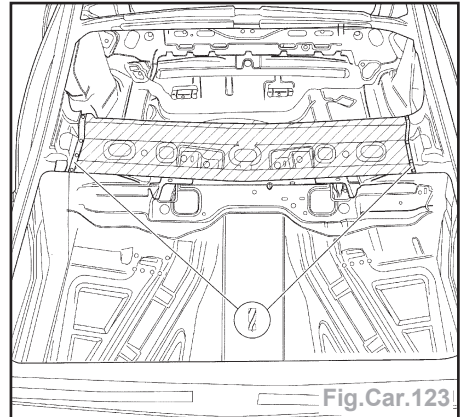


Fig.Car.123

- Séparer la pièce en utilisant un marteau et un burin.
- Meuler les points de soudure avec une meuleuse à disque.
- Aplatir les zones de portée avec un tas et un marteau.
- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Pièce de rechange**

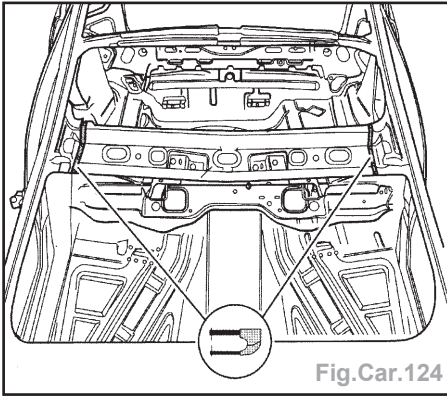
- Pièce neuve qui est fournie par le service de pièces de rechange sous le nom de Traverse.

**Préparer la pièce neuve**

- Nettoyer avec un disque de fibre la surface extérieure des zones qui vont être assemblées par soudure, en nettoyant environ 20 mm sur chaque point à souder.
- Appliquer de la peinture au zinc soudable par points sur les zones intérieures qui vont être assemblées par soudure.

**Assembler par soudure**

- Présenter et ajuster la pièce neuve dans son logement, en la fixant à l'aide d'une pince étau.



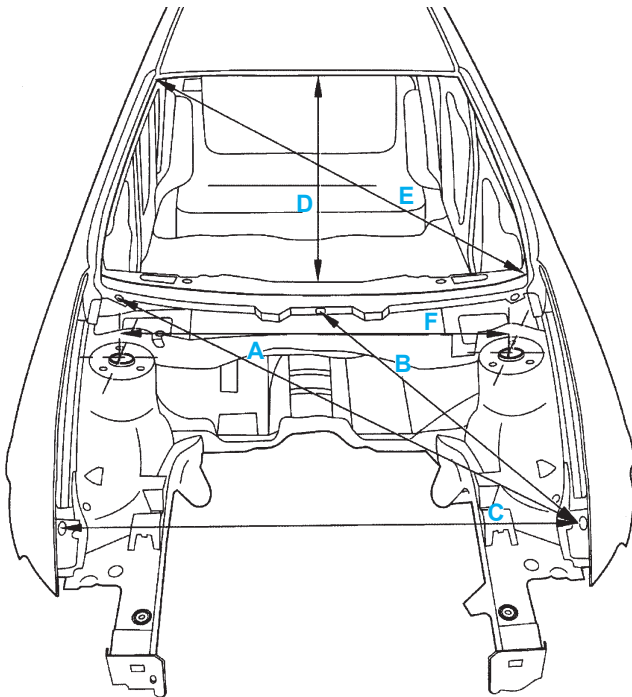
- Souder par points de résistance les points d'assemblage signalés (Fig.Car.124).

Fig.Car.124

GÉNÉRALITÉS

## COTES DE CARROSSERIE

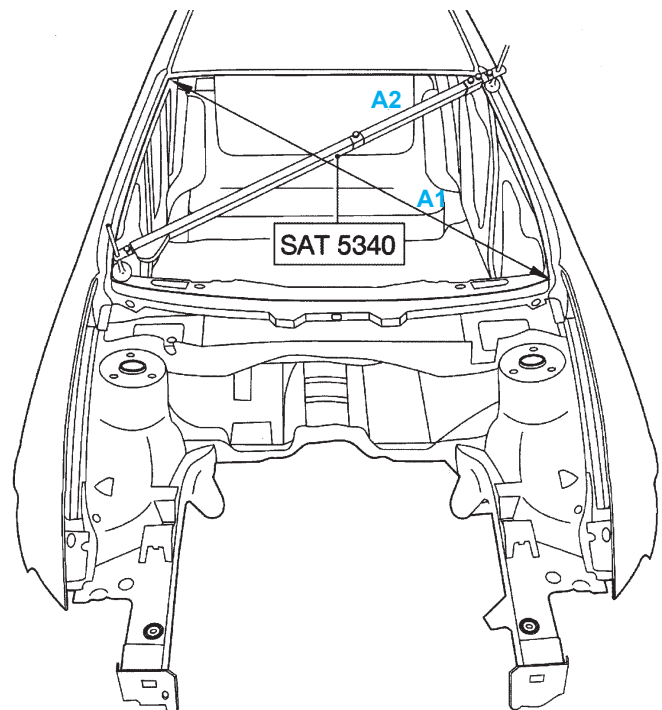
### Dimensions pare-brise et compartiment-moteur



- A = 1.517 mm
- B = 1.064 mm
- C = 1.208 mm
- D = 713 mm
- E = 1.290 mm
- F = 1.084 mm

A l'aide du SAT 5340, vérifier si les diagonales sont égales.

$A1 = A2$

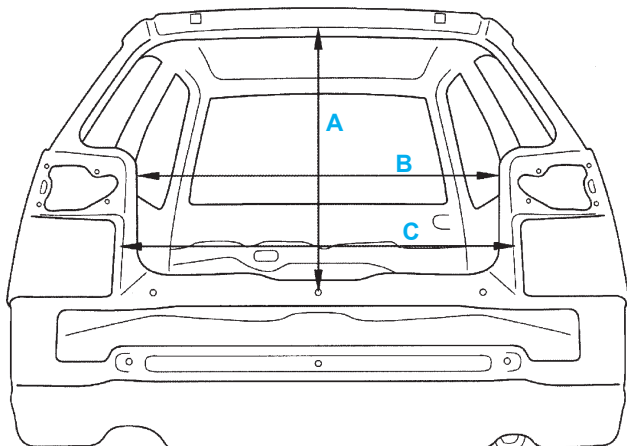


MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

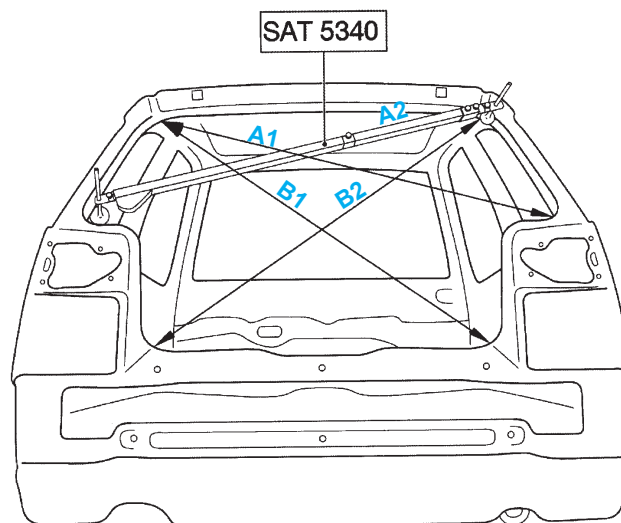
Dimensions embrasure du hayon arrière (Ibiza)



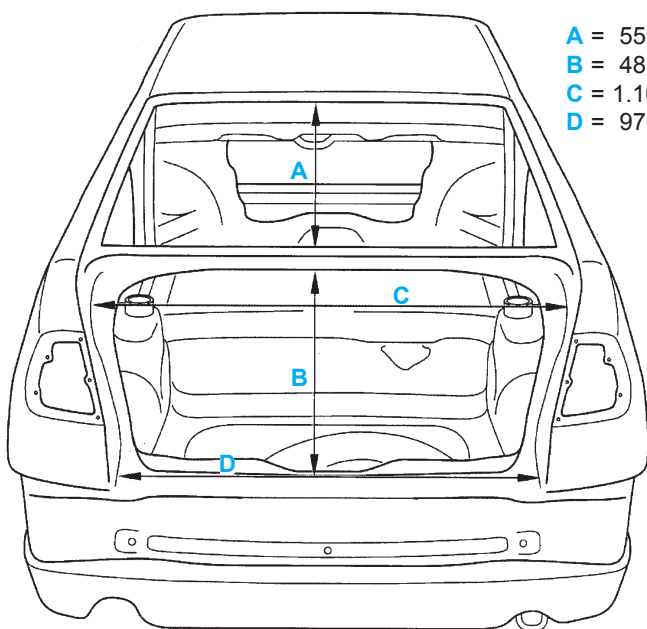
- A = 784 mm
- B = 900 mm
- C = 1.012 mm

A l'aide du SAT 5340, vérifier si les diagonales sont égales.

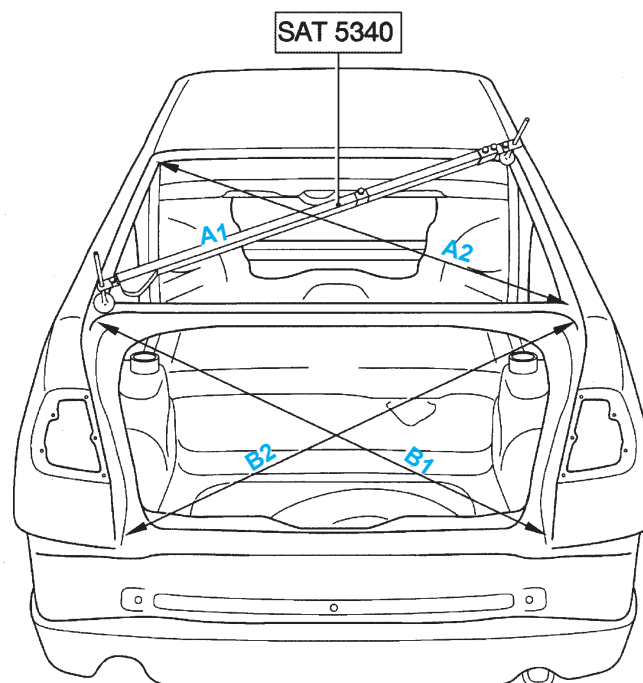
- A1 = A2
- B1 = B2



Dimensions embrasure lunette arrière et coffre (Cordoba)



- A = 550 mm
- B = 483 mm
- C = 1.100 mm
- D = 970 mm

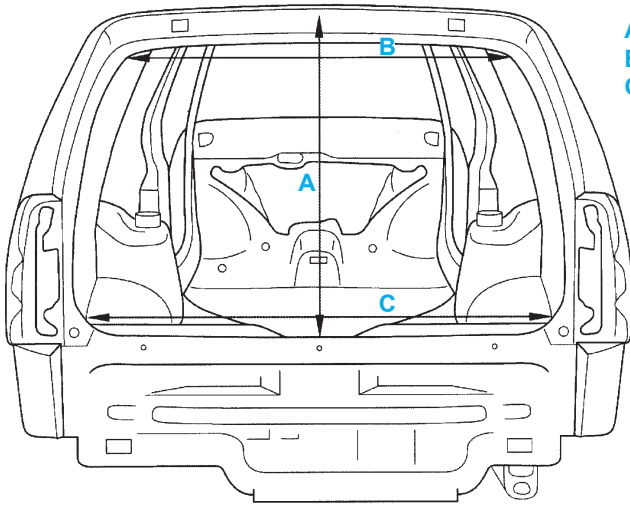


A l'aide du SAT 5340, vérifier si les diagonales sont égales.

- A1 = A2
- B1 = B2



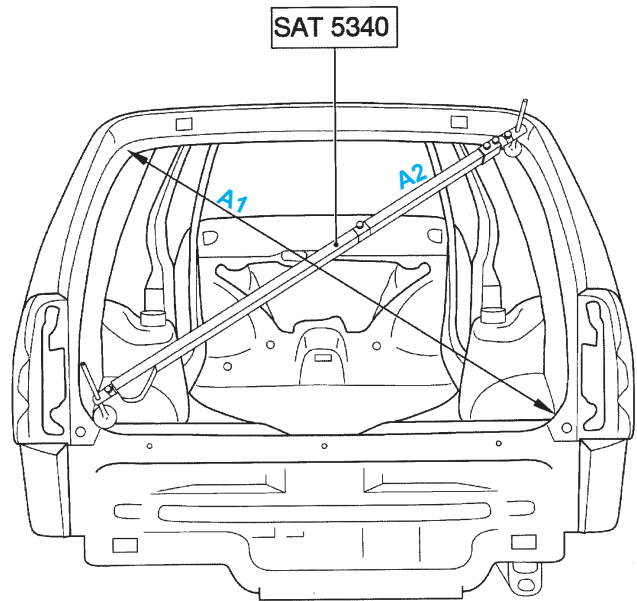
Dimensions embrasure du hayon arrière (Cordoba Vario)



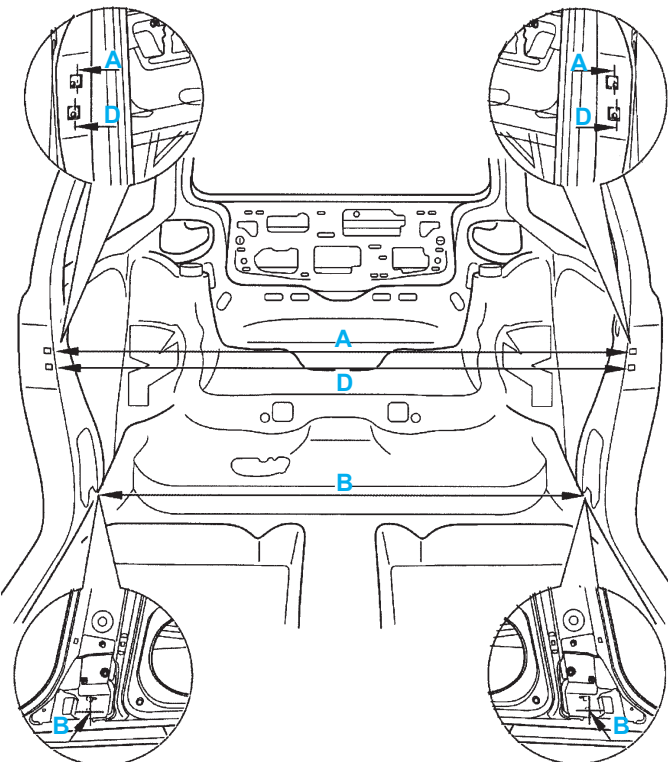
- A = 483 mm
- B = 1.100 mm
- C = 970 mm

A l'aide du SAT 5340, vérifier si les diagonales sont égales.

$A1 = A2$

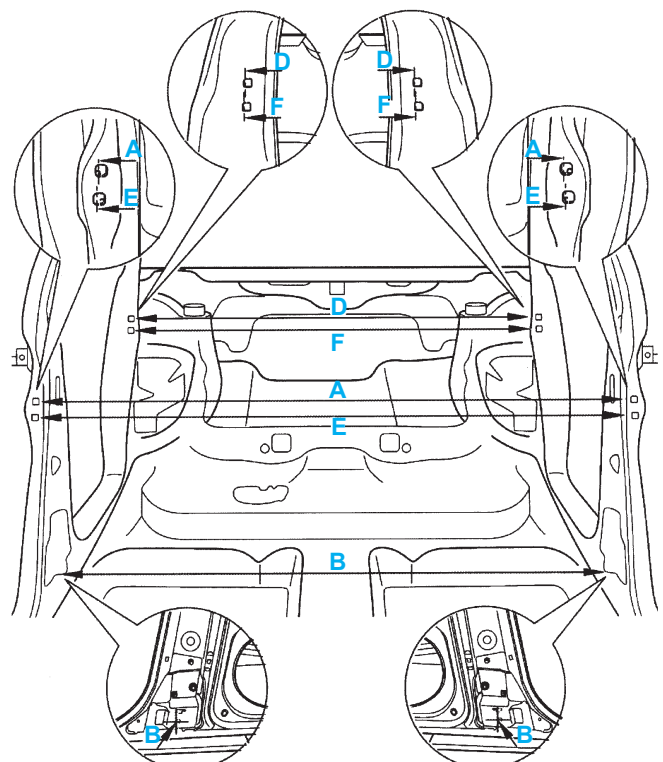


Dimensions ancrages avant et fixation inférieure des ceintures Ibiza et Cordoba 2 portes



- A = 1.374 mm
- B = 1.330 mm
- D = 1.416 mm

Dimensions ancrages avant et arrière



- A = 1.374 mm
- B = 1.330 mm
- E = 1.416 mm
- D = 1.378 mm
- F = 1.420 mm

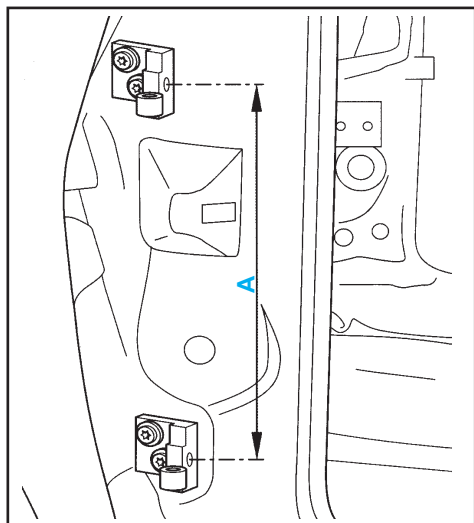
GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

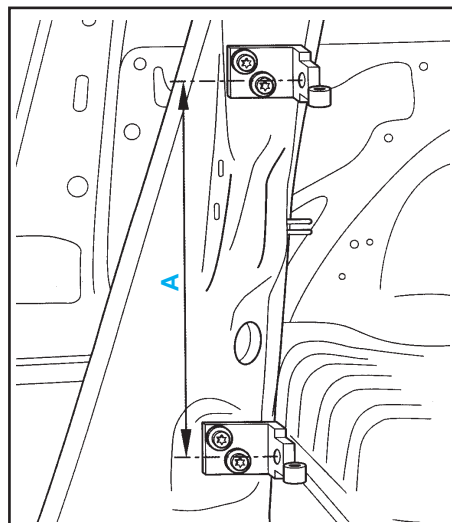
CARROSSERIE

Dimensions charnières portes avant



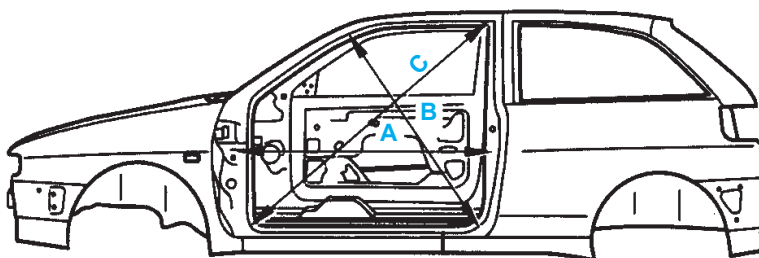
A = 334 mm

Dimensions charnières portes arrières



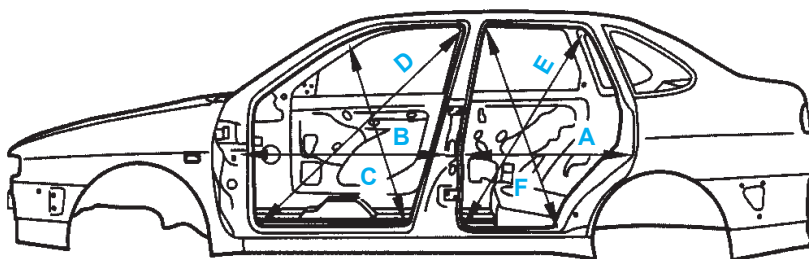
A = 366 mm

Dimensions embrasure portes Ibiza et Cordoba (2 portes)

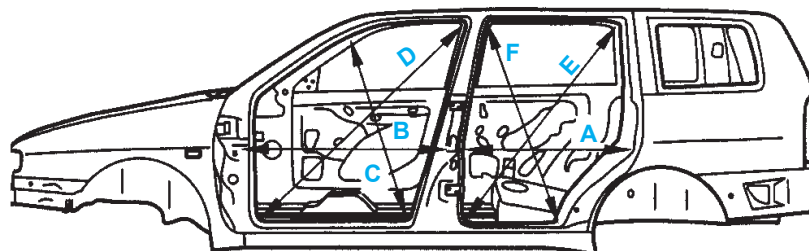


A = 1.164 mm  
 B = 1.085 mm  
 C = 1.479 mm

Dimensions embrasure portes



A = 795 mm  
 B = 930 mm  
 C = 985 mm  
 D = 1.397 mm  
 E = 1.045 mm



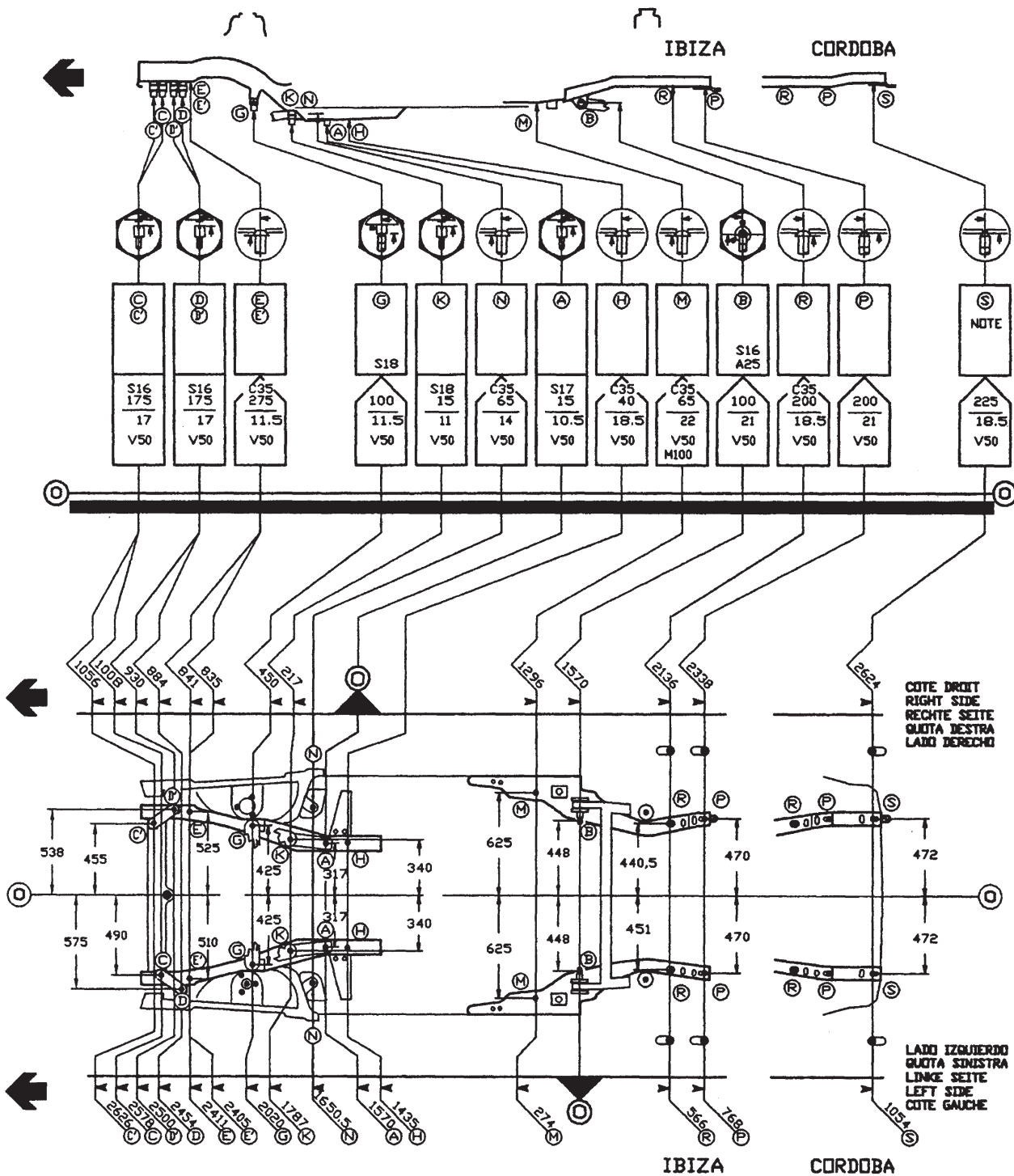
F = 1.148 mm



**SEAT**  
 - IBIZA (99->)  
 - CORDOBA (99->)

**NOTES :**  
 POINTS (S) : CÔTE GAUCHE, DEPOSER DU POUSSER ECHAPPEMENT.  
 POINTS (S) : L.H.S. REMOVE OR PUSH EXHAUST ASIDE.  
 PUNKTE (S) : LINKE SEITE, AUSSPUFF ABNEHMEN.

VOIR EGALEMENT LA FICHE COMPLEMENTAIRE 1223C.  
 SEE ALSO SHEET REF.1223C.  
 SIEHE AUCH BLATT REF.1223C.



REF 1223A

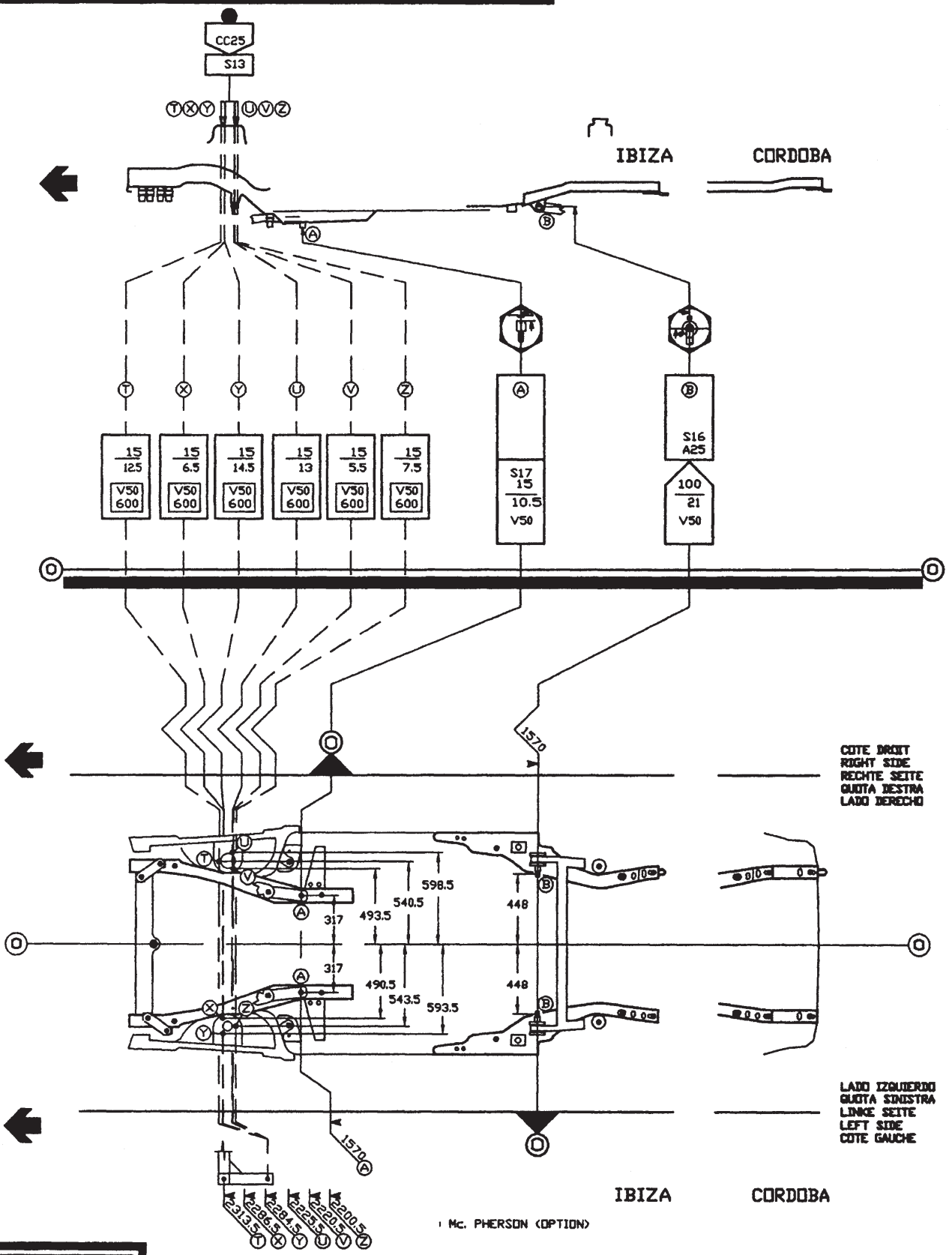
© Copyright BLACKHAWK S.A. 2000. All rights reserved.



**BLACKHAWK** **F488** SEAT  
 - IBIZA (99->)  
 - CORDOBA (99->)  
 REF1223C

NOTES :  
 COMPLEMENT A LA FICHE 1223A.  
 SUPPLEMENT TO SHEET REF.1223A.  
 ZUSATZ ZU BLATT REF.1223A.

M1



REF 1223C

© Copyright BLACKHAWK S.A. 2000. All rights reserved.

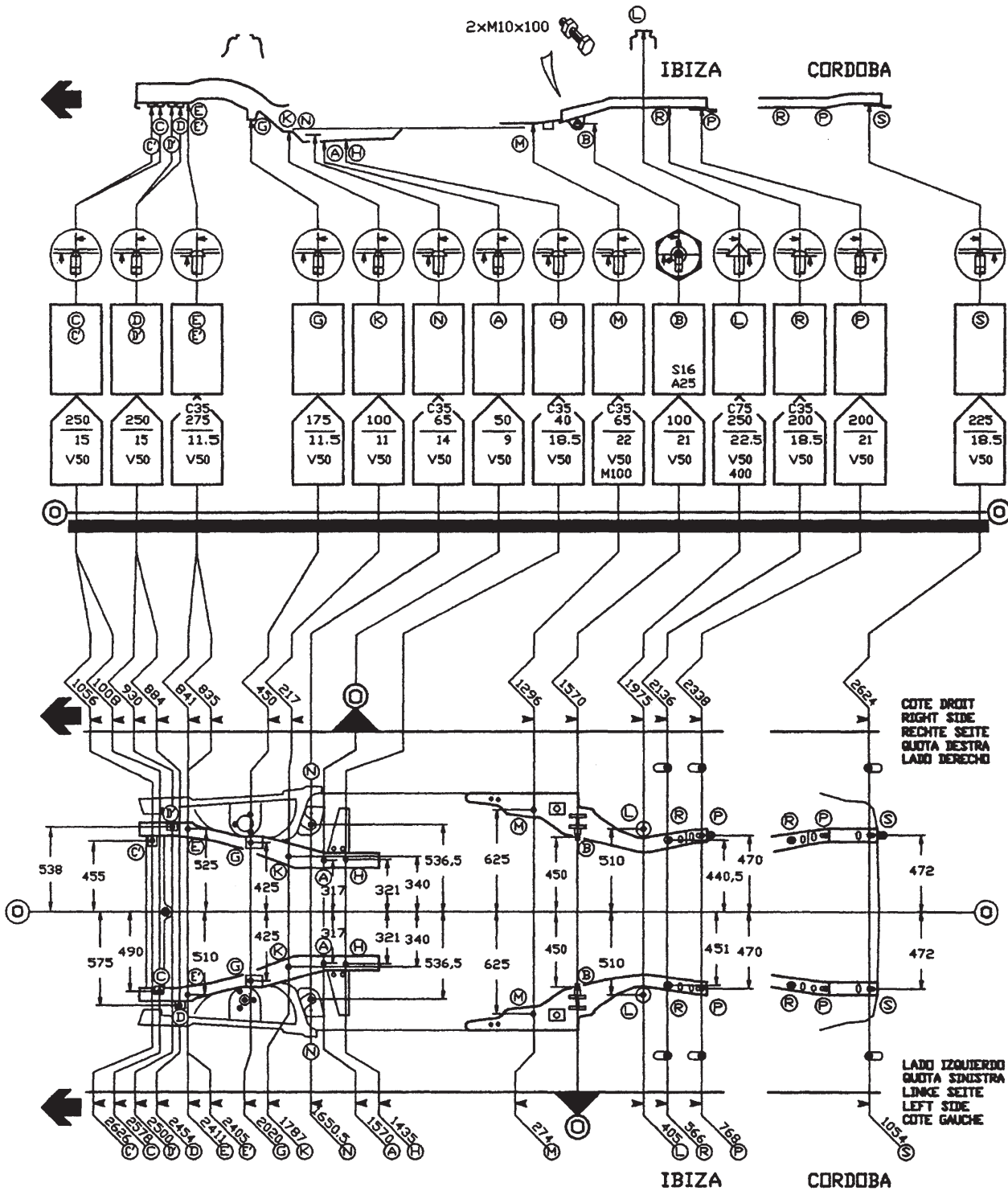
**BLACKHAWK**



SEAT  
 - IBIZA (99-->)  
 - CORDOBA (99-->)  
 REF1223B

AP1

VOIR EGALEMENT LA FICHE COMPLEMENTAIRE 1223C1.  
 SEE ALSO SHEET REF.1223C1.  
 SIEHE AUCH BLATT REF.1223C1.



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

REF 1223B

© Copyright BLACKHAWK S.A. 2000. All rights reserved. BLACKHAWK

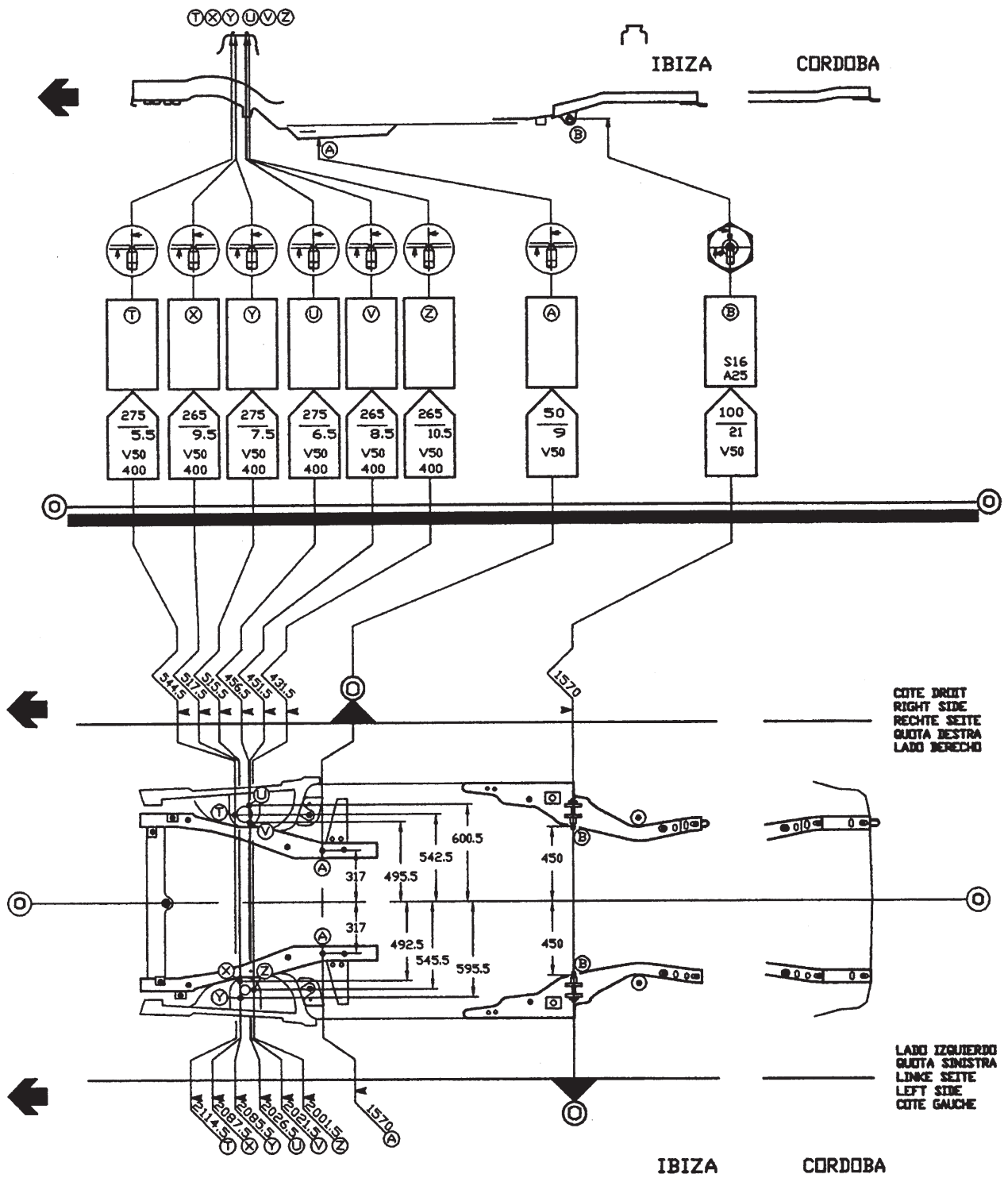


SEAT  
- IBIZA  
- CORDOBA

(99->)  
(99->)

NOTES :  
COMPLEMENT A LA FICHE 1223B.  
SUPPLEMENT TO SHEET REF.1223B.  
ZUSATZ ZU BLATT REF.1223B.

491



REF 1223C1

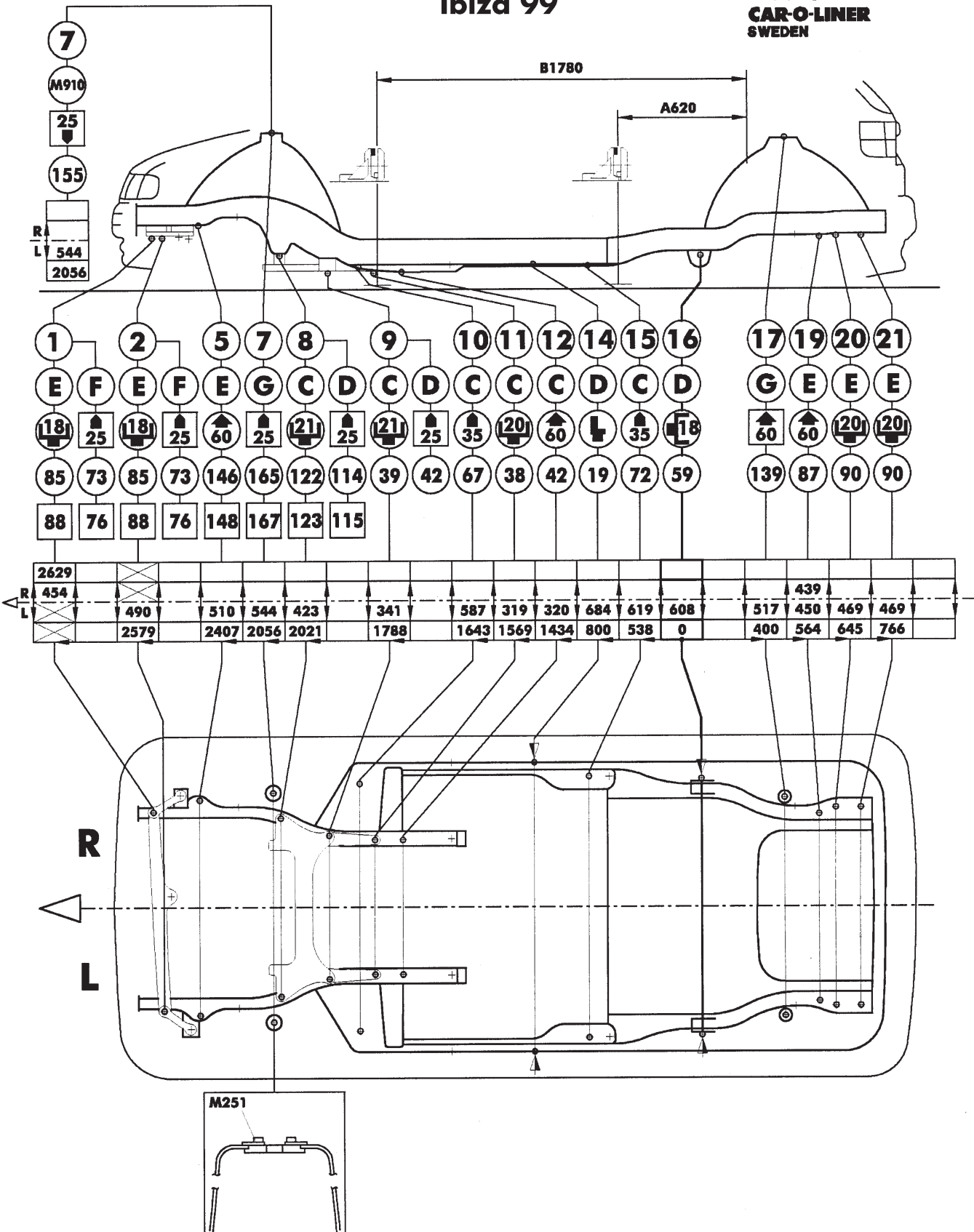
© Copyright BLACKHAWK S.A. 2000. All rights reserved.



**CAR-O-LINER®**

**Seat  
Ibiza 99**

**23:214<sup>1</sup>**  
Copyright © 2002-3  
**CAR-O-LINER**  
SWEDEN



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

LS

**CAR-O-LINER<sup>®</sup>**

**Seat**



**23:214<sup>2</sup>**

Copyright © 2002-3

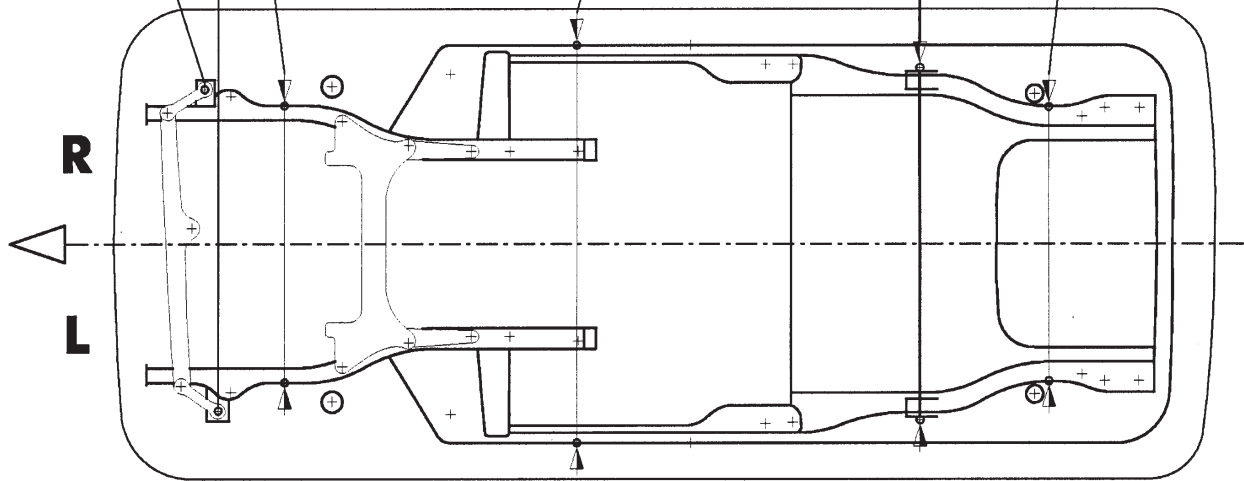
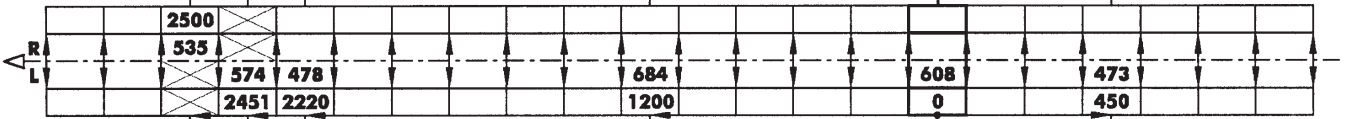
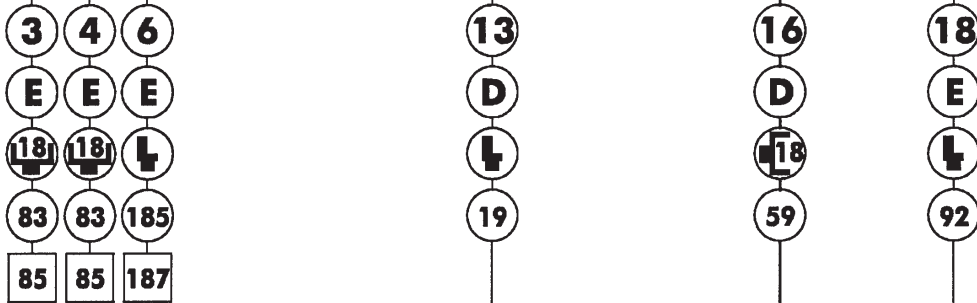
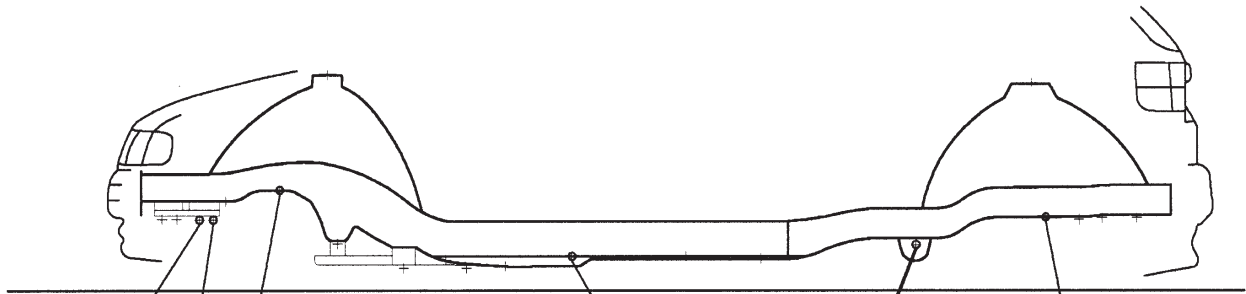
**CAR-O-LINER  
SWEDEN**

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

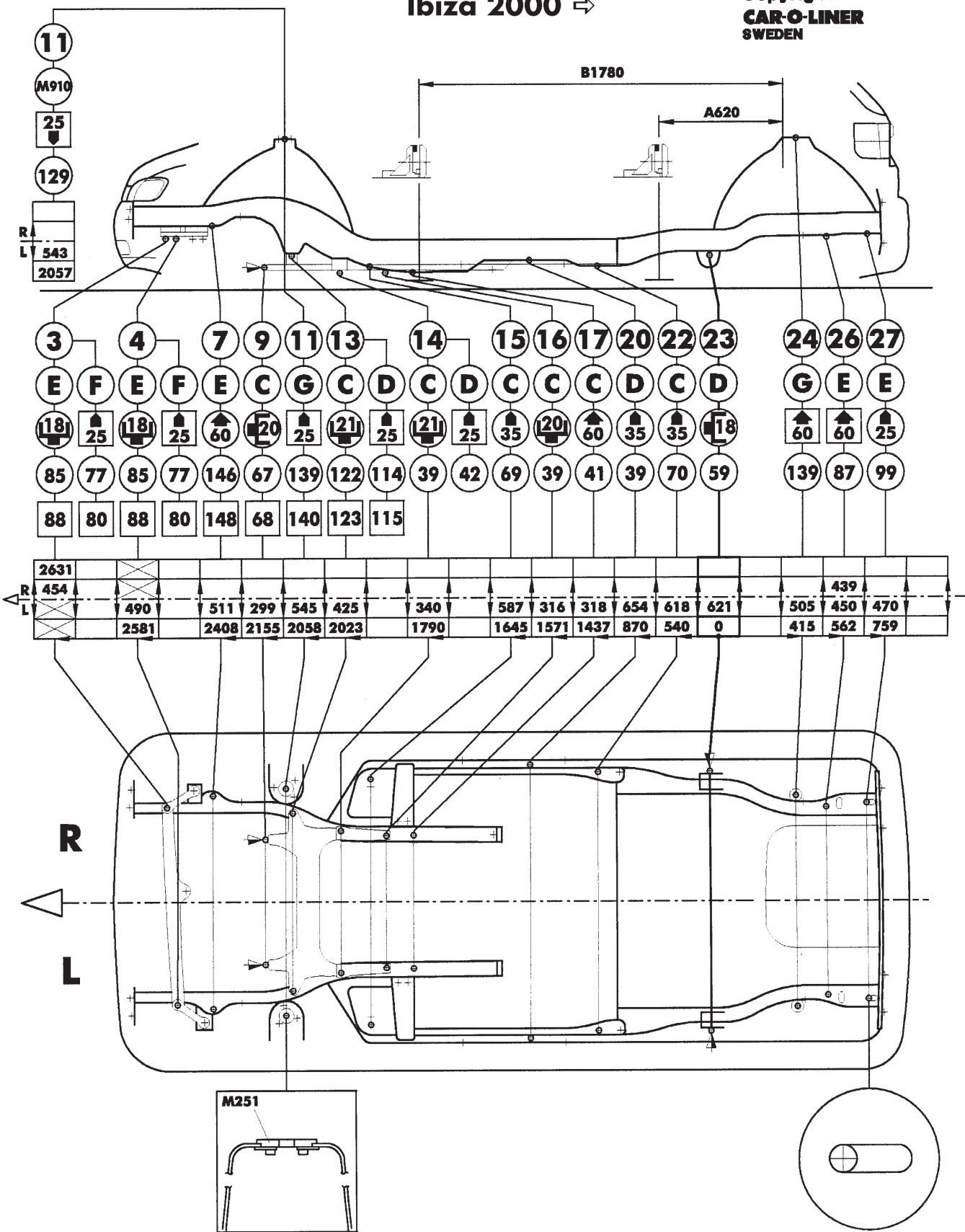




**CAR-O-LINER®**

**Seat**  
Ibiza 2000 →

**23:228**  
Copyright © 1999-09  
CAR-O-LINER  
SWEDEN



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

HB

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

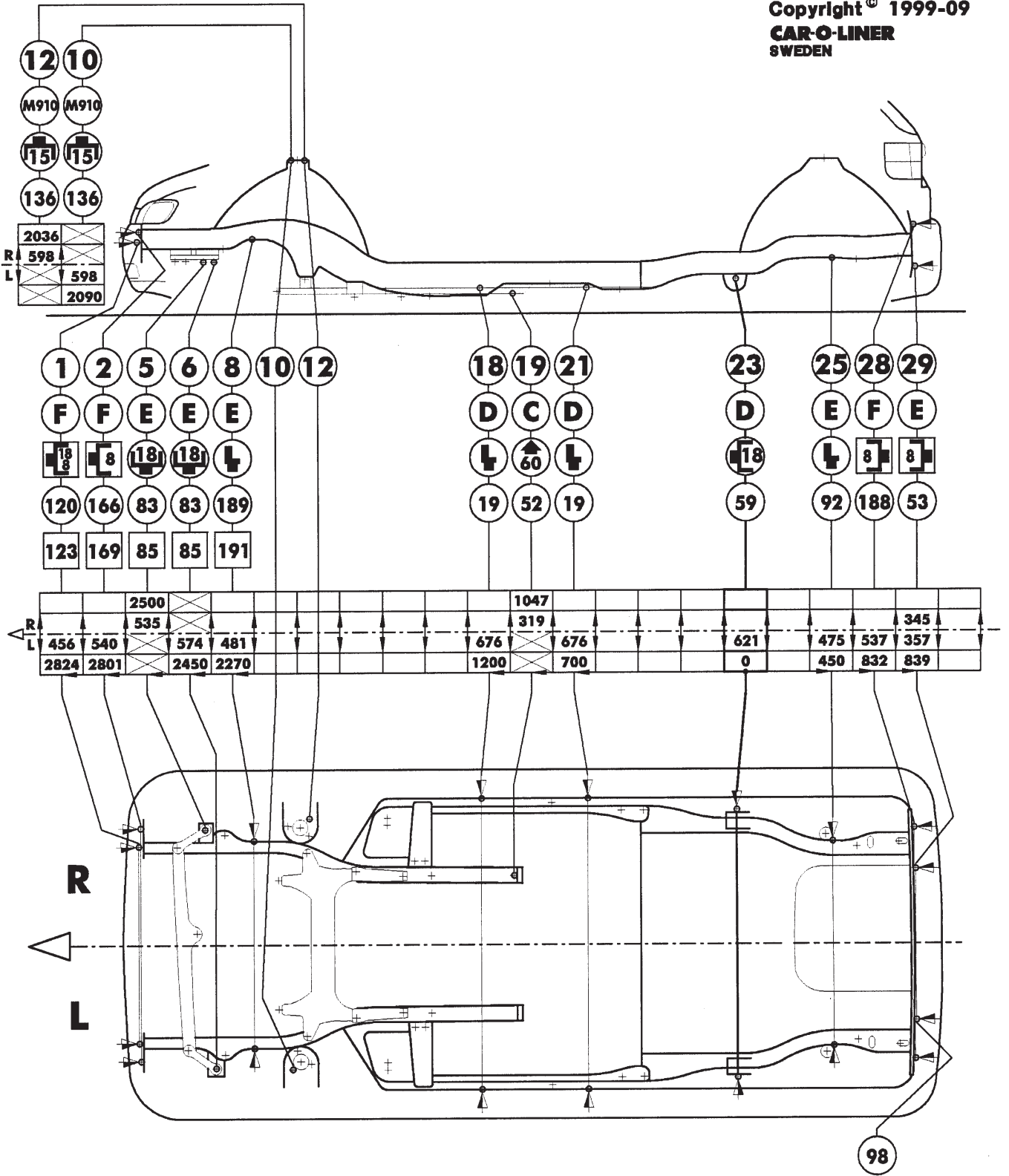
ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

# CAR-O-LINER®

# Seat

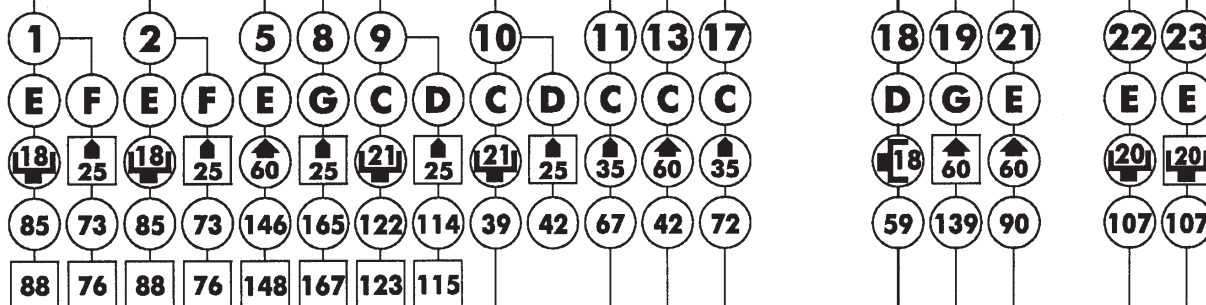
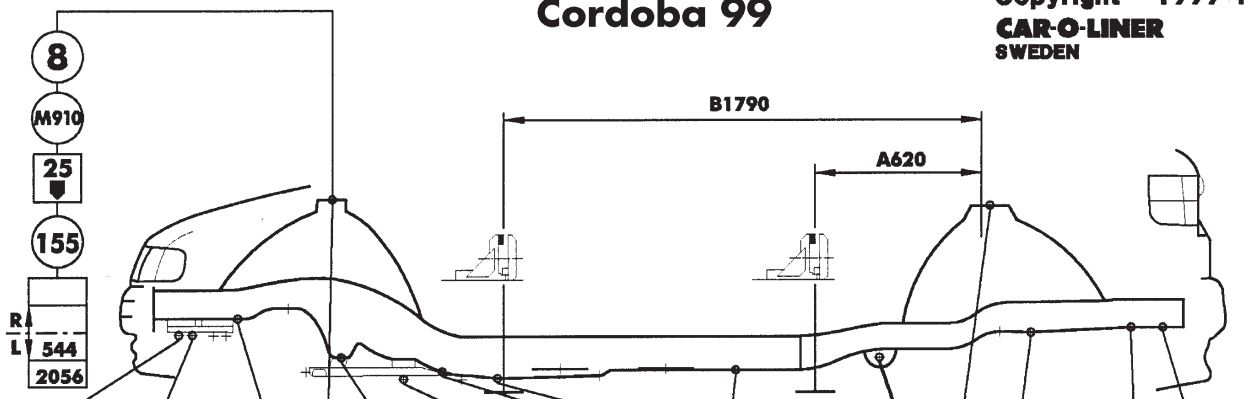
**23:228<sup>2</sup>**  
 Copyright © 1999-09  
**CAR-O-LINER**  
 SWEDEN



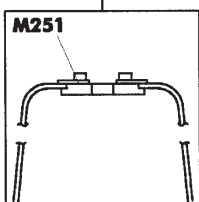
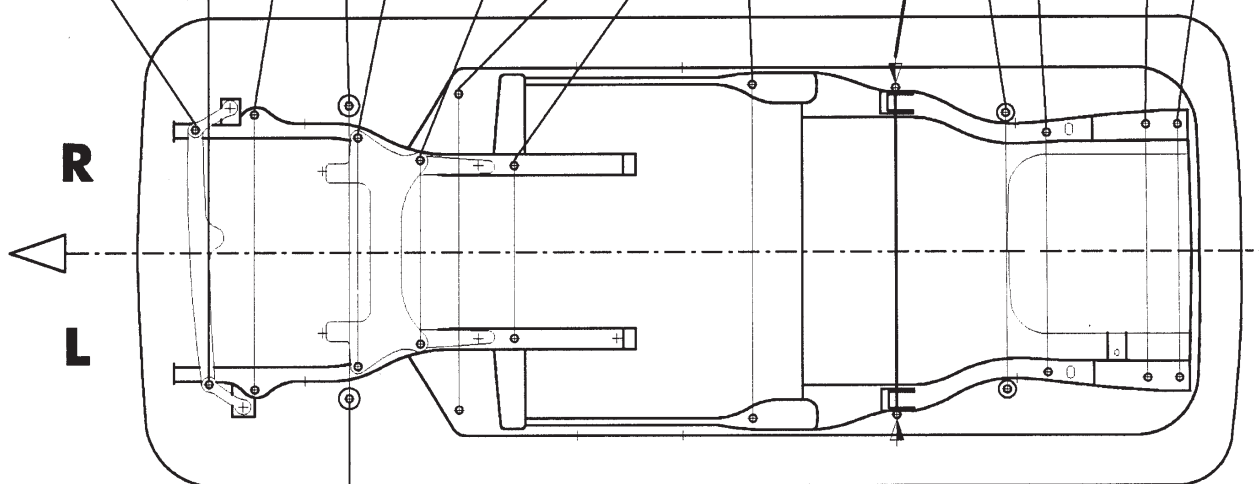
CAR-O-LINER®

# Seat Cordoba 99

**23:231<sup>1</sup>**  
 Copyright © 1999-10  
**CAR-O-LINER**  
 SWEDEN



2629	490	510	544	423	341	587	320	619	608	512	450	439	469	469
454	2579	2407	2056	2021	1788	1643	1434	538	0	411	564	936	1057	



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

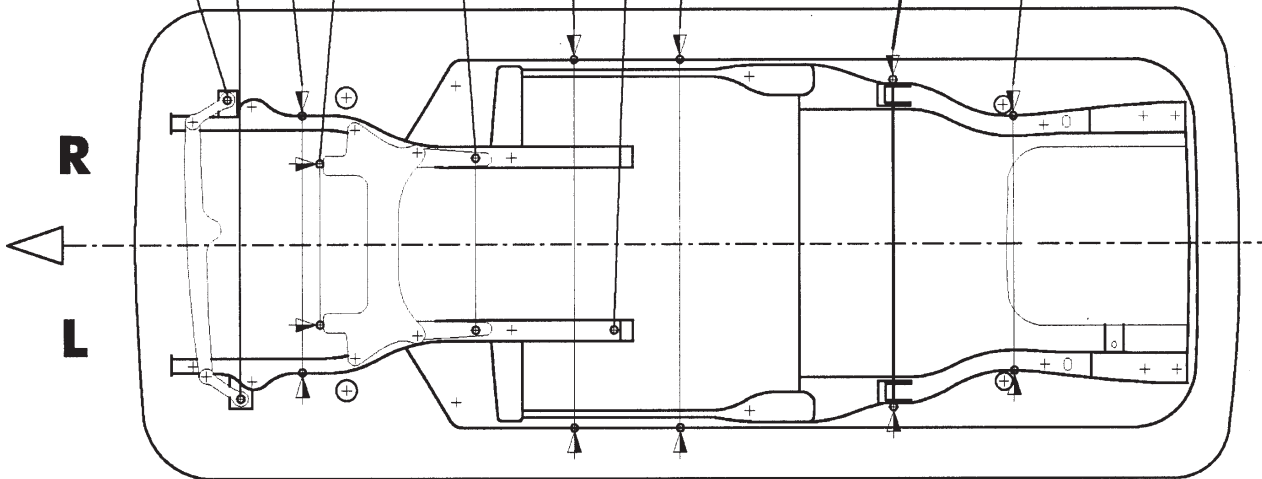
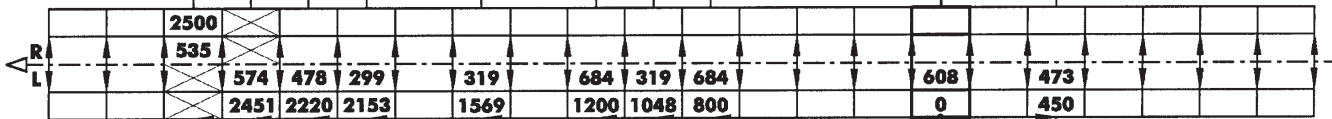
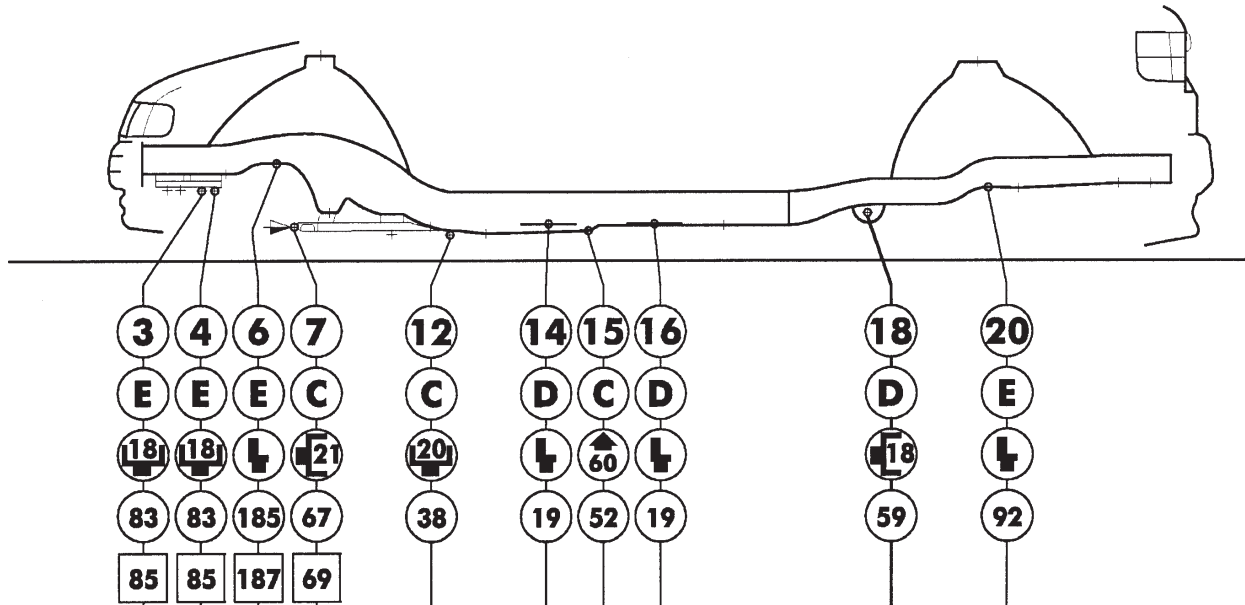
ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

**CAR-O-LINER**<sup>®</sup>

**Seat**

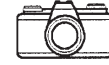
 **23:231<sup>2</sup>**  
 Copyright<sup>®</sup> 1999-10  
**CAR-O-LINER**  
 SWEDEN



**CAR-O-LINER®**

**Seat**

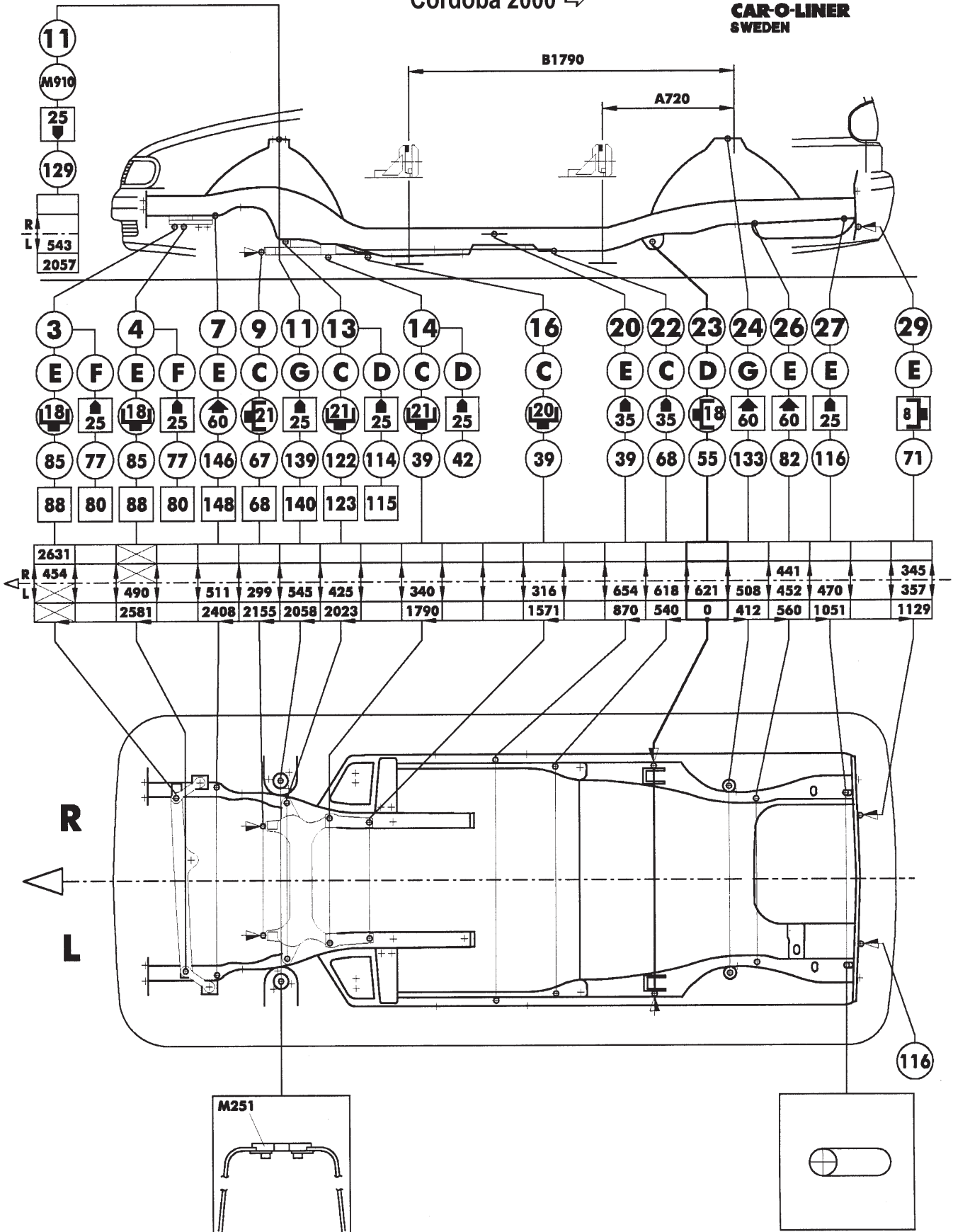
Cordoba 2000 ⇨



**23:232<sup>1</sup>**

Copyright © 1999-12

**CAR-O-LINER  
SWEDEN**



GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

RH

CAR-O-LINER®

Seat

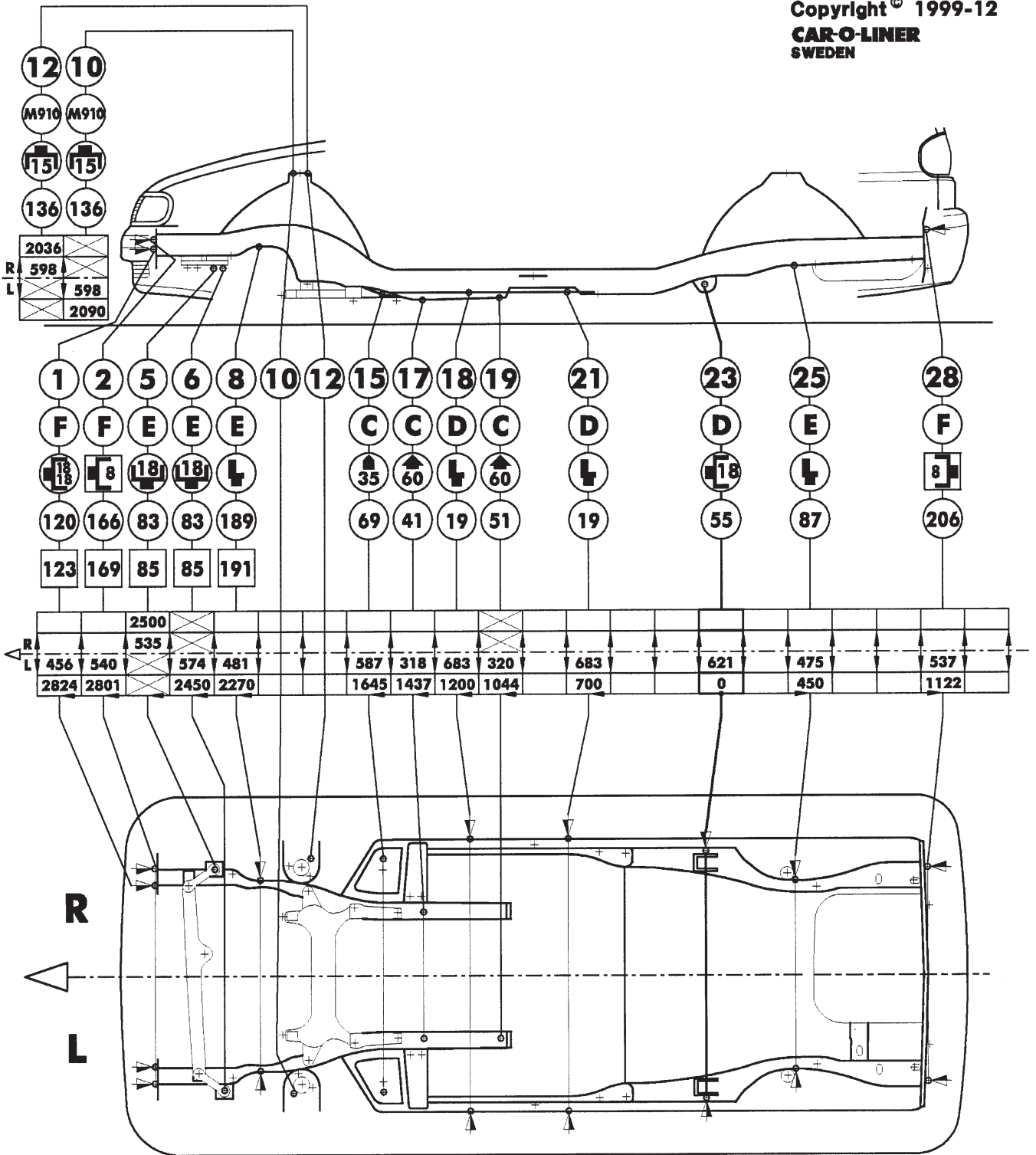
 **23:232<sup>2</sup>**  
 Copyright © 1999-12  
**CAR-O-LINER**  
 SWEDEN

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE





Copyright Dataliner AB, Sweden (2002) All right reserved



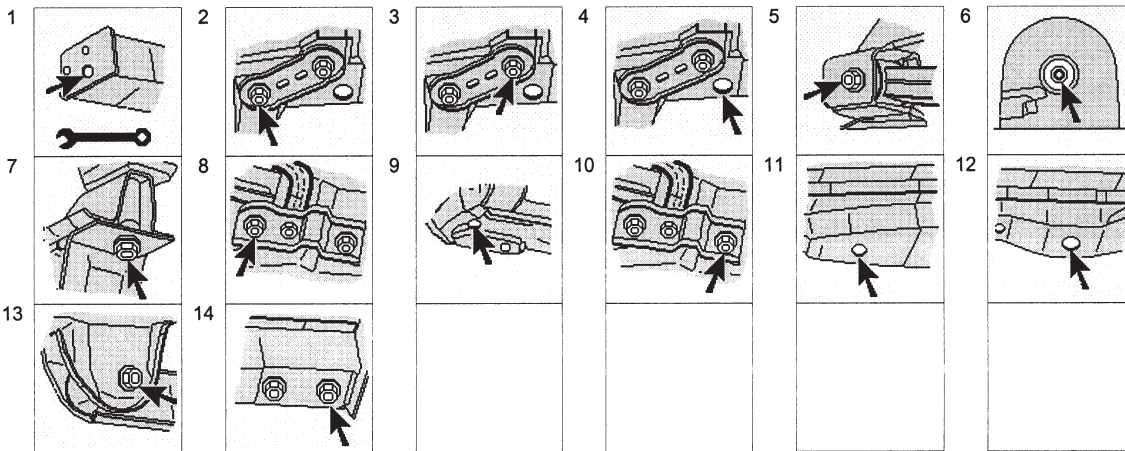
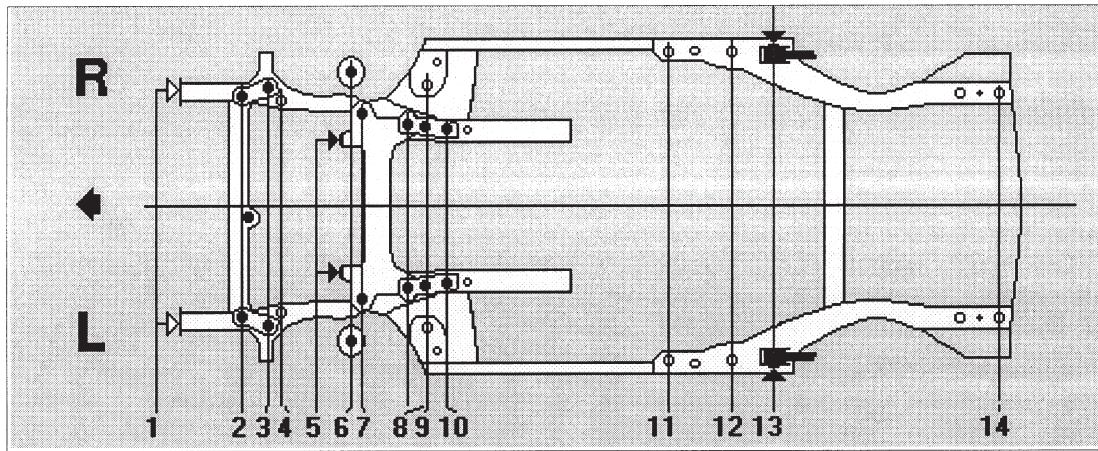
SEAT Ibiza

4737

Model Year, see Index

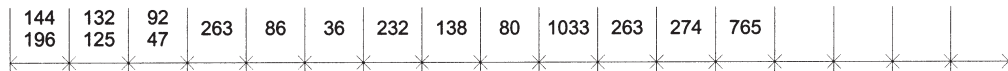


2001



**B =** [rectangle symbol]  
**H =** [circle with slash symbol]  
**S-G =** [circle with 'S' symbol]

Point to point



	1	2s	3s	4	5s	6s	B7s	8s	9	10s	11	12	B13s	14	
H12	H12	B17	B17	H30	B17	S-G	B17	B17	H25	B17	H25	H15	B17	B17	
1	1	1	1	2	1	1	1	1	3K	1	1	2	1		R
200	100	100	100	---	600	100	---	---	---	---	---	---	100		L
193	202	202	273	170	198	120	136	166	114	150	202	214	193		L

[Truck icon]	2773	2629 2577	2497 2452	2405	2142	2056	2020	1788	1650	1570	537	274	0	765		R
[Car icon]	753	609 557	477 432	385	122	36	0	232	370	450	1483	1746	2020	2785		L
[Van icon]	1076	943	1112	1020	600	1084	846	680	1076	636	1240	1252	1220	938		T
[Small car icon]	538	455 488	538 574	510	300	542	423	340	538	318	620	626	610	469		L

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE



Copyright Dataliner AB, Sweden (2002) All right reserved



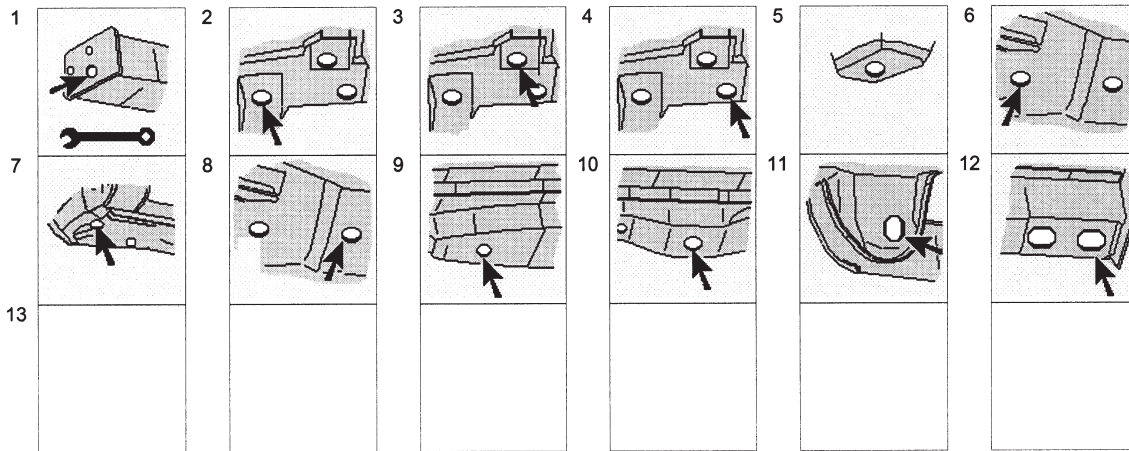
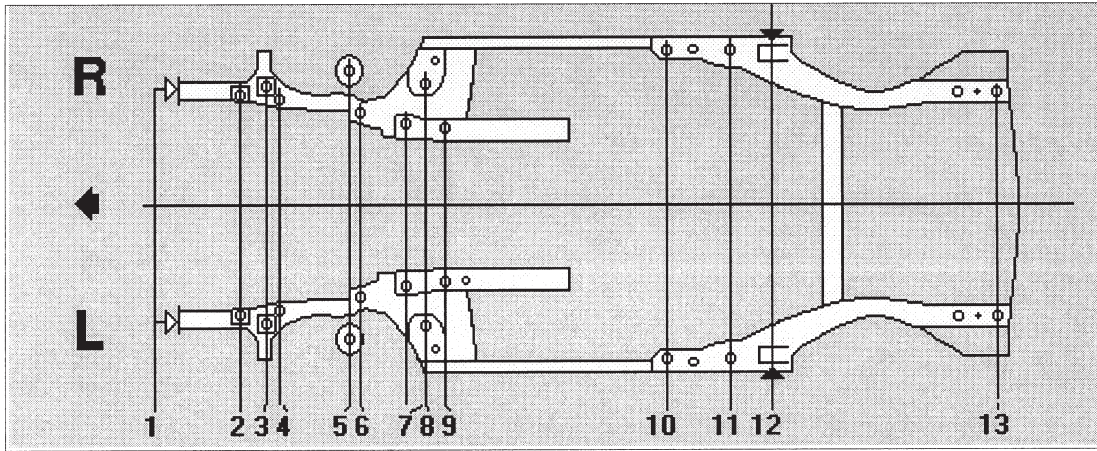
SEAT Ibiza

4737w

Model Year, see Index

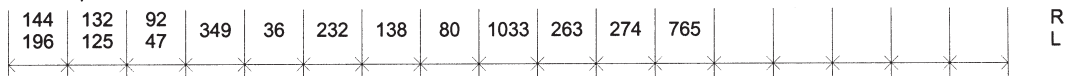


2001

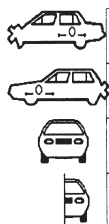


**B** =   
**H** =   
**S-G** =

Point to point



	1	2s	3s	4	5s	B6s	7s	8	9s	10	11	B12s	13	
	H12	H10	H10	H30	S-G	H10	H10	H25	H25	H25	H15	H15	10x20	R L
	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	1	R L
	200	100	100	100	600	100	---	---	---	---	---	---	100	R L
	193	247	247	273	183	169	197	166	139	150	202	214	193	R L



	2773	2629 2577	2497 2452	2405	2056	2020	1788	1650	1570	537	274	0	765	R L
	753	609 557	477 432	385	36	0	232	370	450	1483	1746	2020	2785	R L
	1076	943	1112	1020	1084	846	680	1076	636	1240	1252	1220	938	T
	538	455 488	538 574	510	542	423	340	538	318	620	626	610	469	R L

GÉNÉRALITÉS

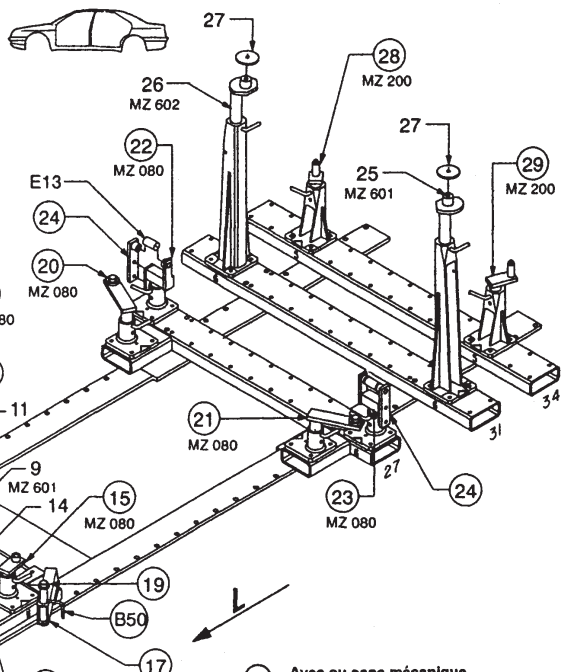
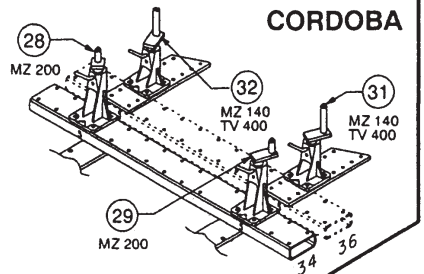
MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

# CELETTE®

# SEAT IBIZA MOD. 93 - CORDOBA



REP.	REFERENCE	PDS	NB	MZ
1	667.701	1,6	2	200
2	667.702	1,7	1	
3	667.703	1,7	1	
4	667.704	3,9	1	142
5	667.705	3,9	1	141
6	667.706	0,8	2	
7	667.707	1,5	2	080
8	667.708	2,0	2	140
9	667.709	2,9	1	601
10	667.710	2,9	1	602
11	667.711	0,4	2	
12	667.712	1,5	1	080
13	667.713	1,5	1	080
14	667.714	0,4	2	
15	667.715	1,4	1	080
16	667.716	1,4	1	080
17	667.717	3,9	1	
18	667.718	3,9	1	
19	667.719	0,8	2	
20	667.720	2,5	1	080
21	667.721	2,5	1	080
22	667.722	2,2	1	080
23	667.723	2,2	1	080
24	667.724	0,8	2	
25	667.725	2,8	1	601
26	667.726	2,8	1	602
27	667.727	0,4	2	
28	667.728	1,4	1	200
29	667.729	1,6	1	200
30	667.730	0,1	2	
31	667.731	2,1	1	140
32	667.732	2,1	1	140
	E 13	0,05	2	
	B 50	0,1	2	
	B 05	0,05	2	

M 8x20	4
M 10x30	2
M 10x50	2
M 12x20	2
M 12x25	4
M 12x30	6
M 12.150x90	2
M 12.150x100	2

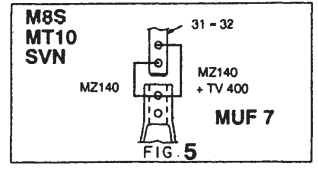
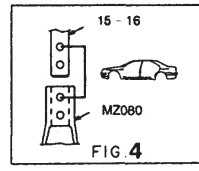
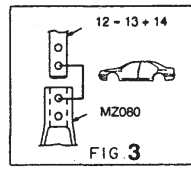
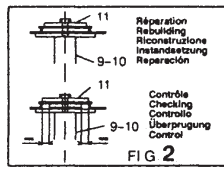
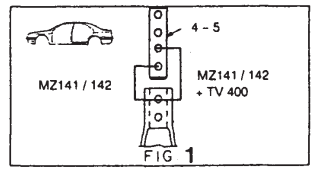
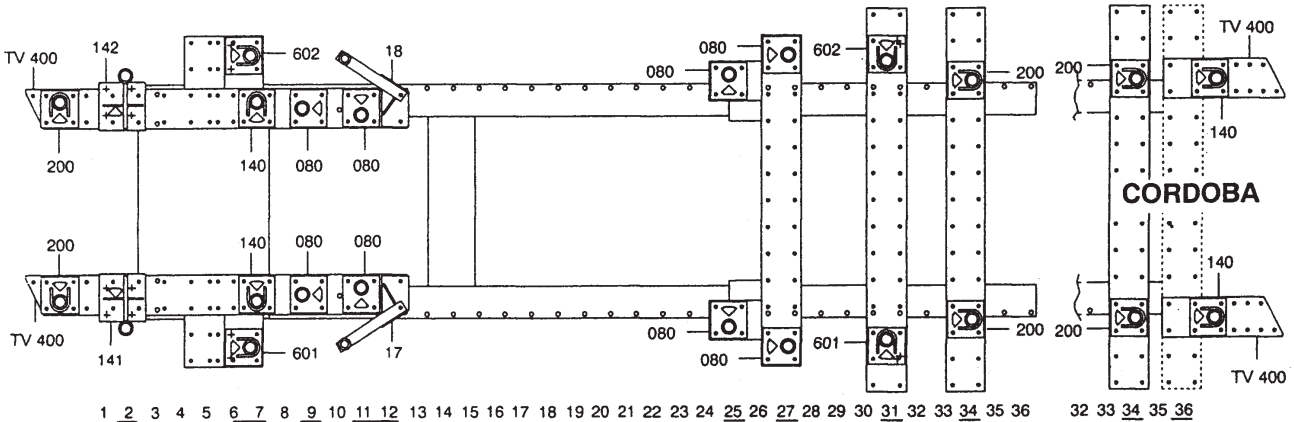
M 8	4
-----	---

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

## SEAT

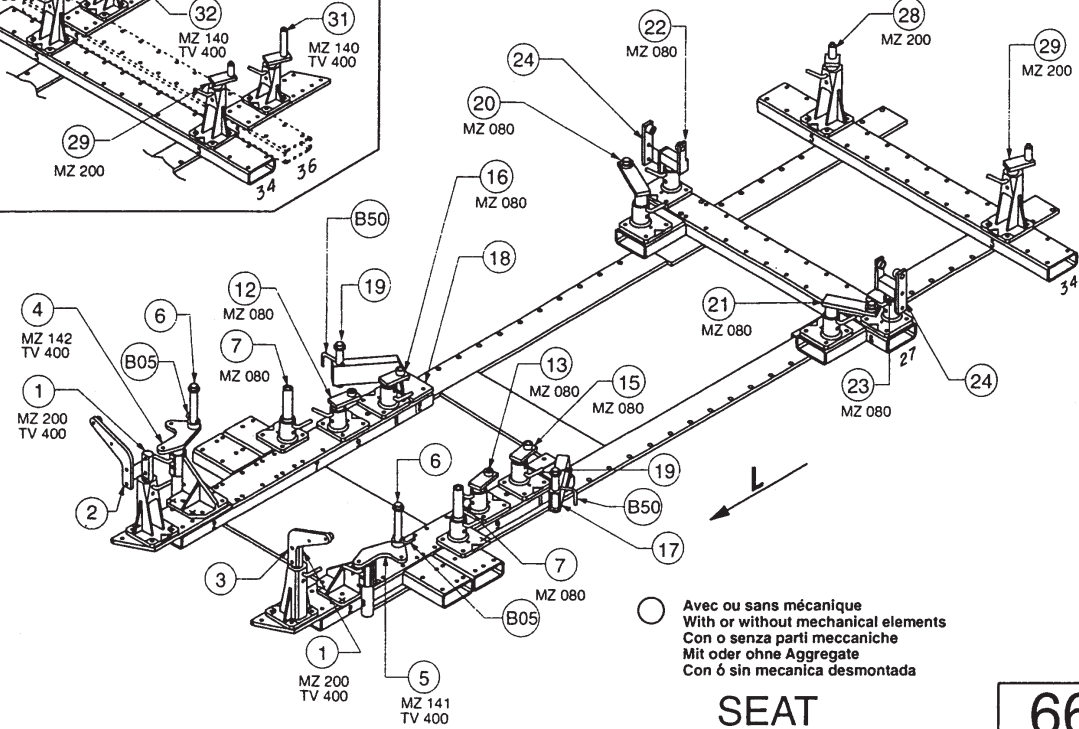
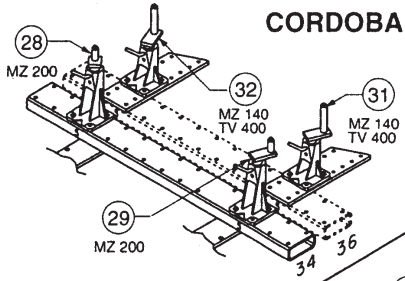
# 667.310

73 Kg | 18.02.2000 | 431-D-4D





# SEAT IBIZA MOD. 93 – CORDOBA

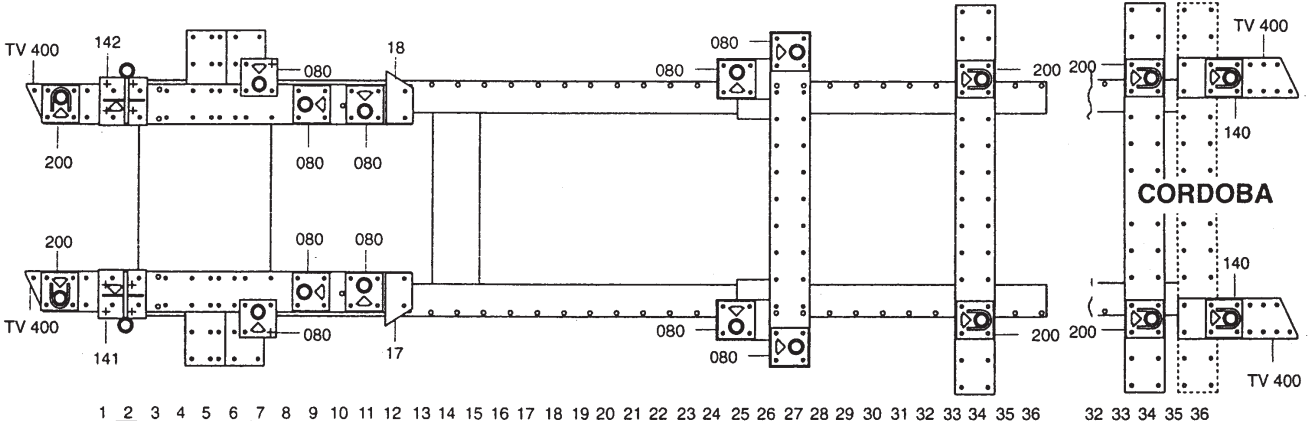


○ Avec ou sans mécanique  
 With or without mechanical elements  
 Con o senza parti meccaniche  
 Mit oder ohne Aggregate  
 Con ó sin mecanica desmontada

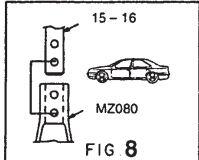
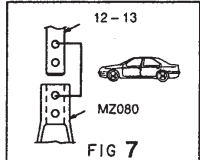
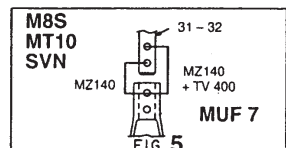
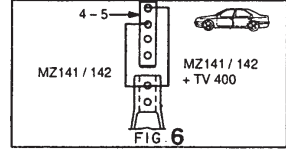
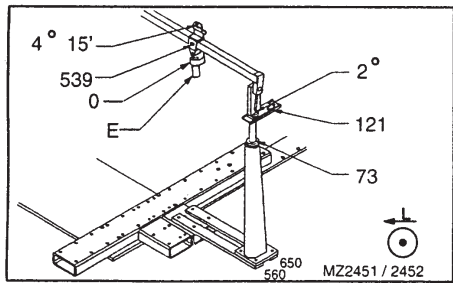
SEAT

667.310

73 Kg 18.06.93 431-D-4E



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 32 33 34 35 36



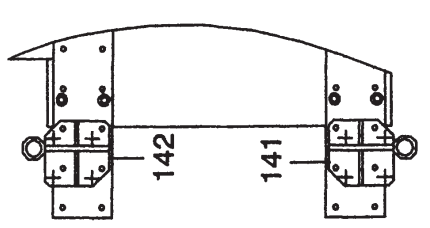
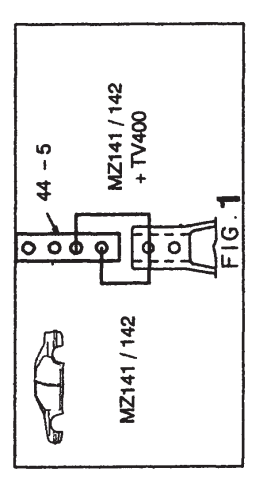
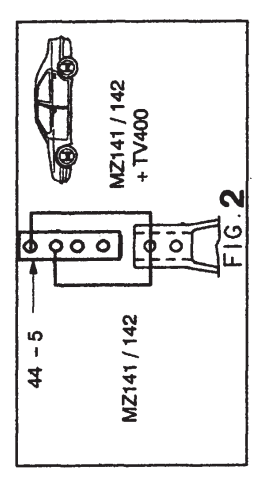
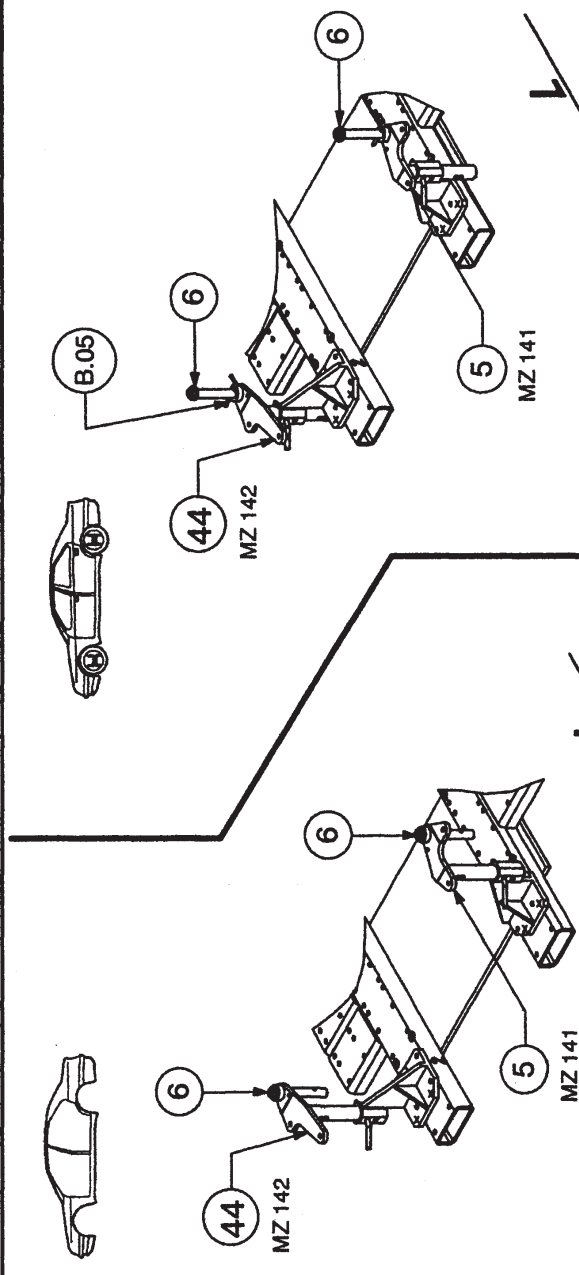
**CELETTE**  
 VIENNE-FRANCE

© Copyright 1993 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.

**H CELETTTE®**

**IBIZA / CORDOBA  
INCA / CADDY  
POLO CLASSIC / POLO FLIGHT**

**MOD. 99**



1 2 3

REP.	REFERENCE	PDS	NB	MZ
44	667.744 B.05	4,1 0,1	1 1	142

**IBIZA / CORDOBA**  
complément au  
complementary set to  
complemento al  
ZUSATZ ZU **667.310**

**INCA / CADDY**  
**667.310 +**  
**667.308**  
complément au  
complementary set to  
complemento al  
ZUSATZ ZU **727.300 +**  
**667.308**

**POLO CLASSIC / POLO FLIGHT**  
**667.310 +**  
**667.307**  
complément au  
complementary set to  
complemento al  
ZUSATZ ZU **727.300**

**667.306**

4,2 Kg	07.05.99	431-D-4H
--------	----------	----------

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



VAS 5001/1

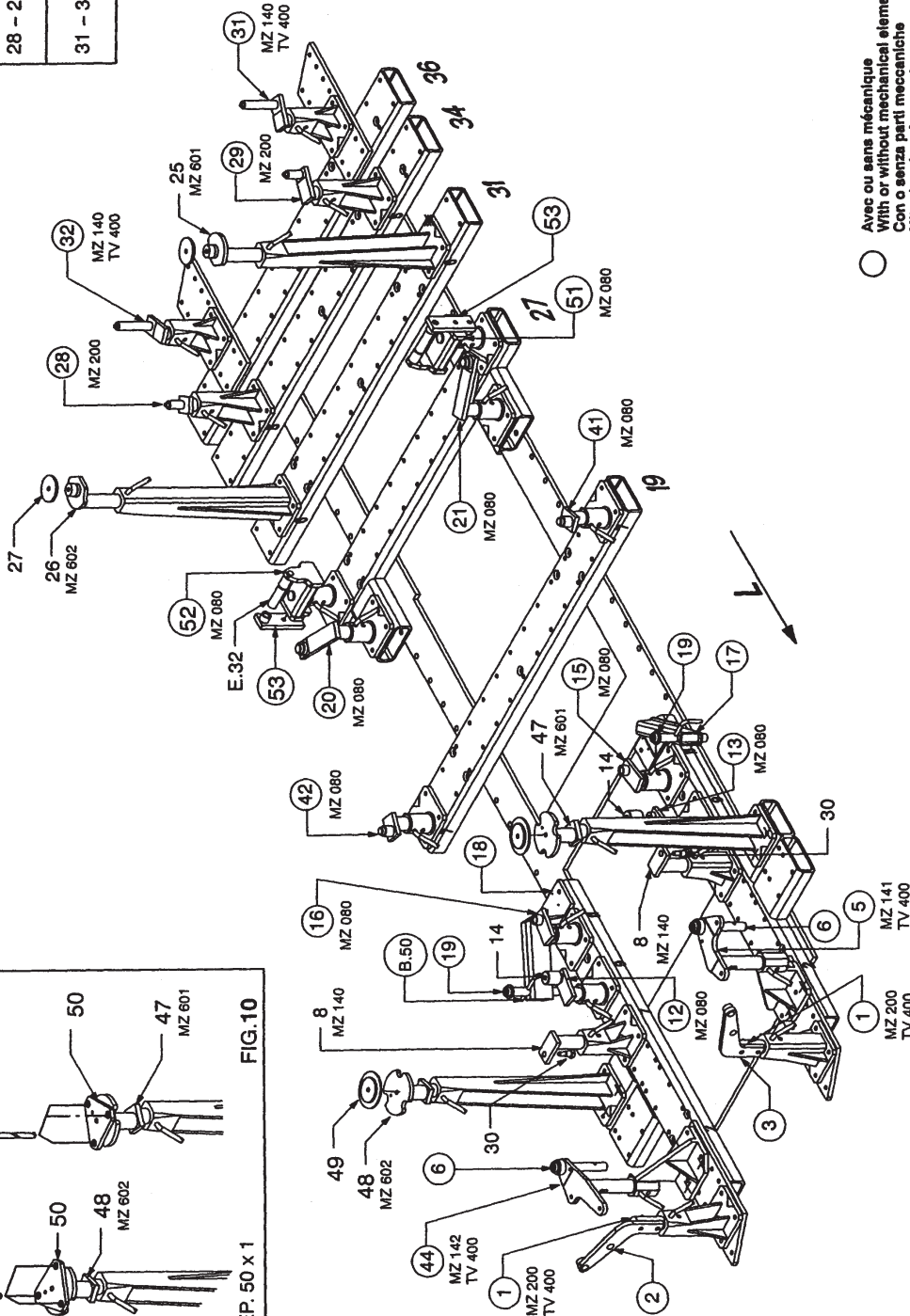
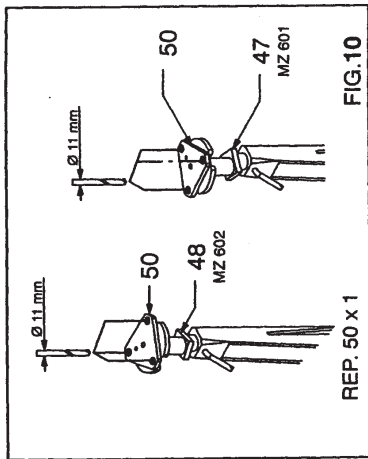
GP99

POLO CLASSIC / POLO FLIGHT / POLO VARIANT /  
CORDOBA / IBIZA



CELETTE®

REP.	MOD.
28 - 29	SEAT IBIZA
31 - 32	POLO CLASSIC / POLO FLIGHT POLO VARIANT / SEAT CORDOBA



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



REP.	REFERENCE	PDS	NB	MZ
47	667.747	2,9	1	601
48	667.746	0,5	2	602
49	667.748	0,5	2	
50	667.750	1,3	1	080
51	667.751	3,8	1	080
52	667.752	0,8	2	
53	667.753	0,9	2	
54	667.754 E.32	0,1	2	
<hr/>				
	M 8-35		1	
	M 12-25		4	
	M 12-35		2	
<hr/>				
IBIZA / CORDOBA complément au complementary set to complemento al zusatz zu				
667.310 + 667.306				
<hr/>				
POLO CLASSIC / POLO FLIGHT 667.310 + 667.307 + complément au complementary set to complemento al zusatz zu				
727.309				
<hr/>				
21 Kg	31.03.2000	498-D-14E		

VAS 5001/2

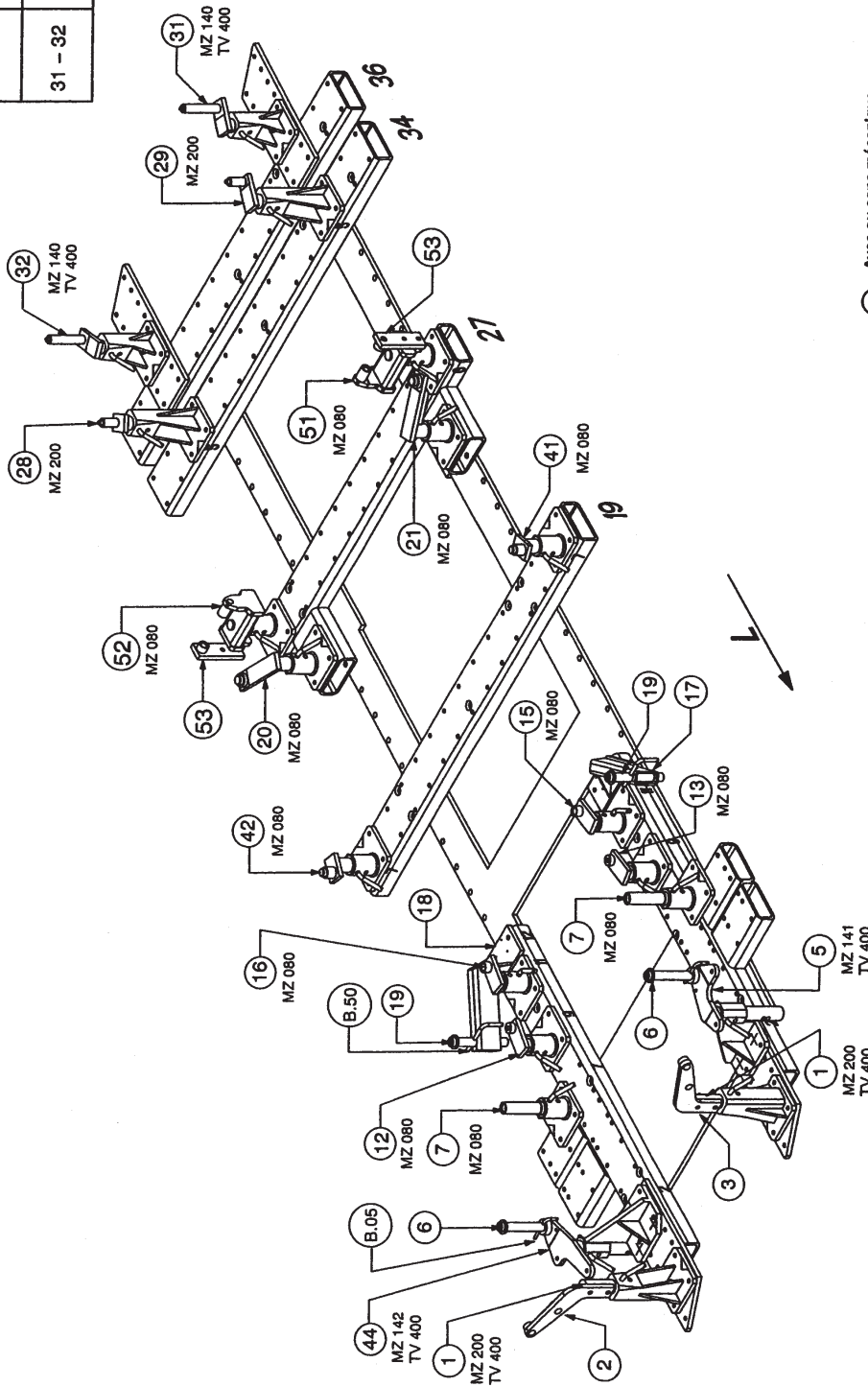
Copyright 2000 CELETTE S.A. - All rights reserved. No part of this document may be reproduced in any form, by photostat, xerography or any other means, or incorporated into any informational retrieval system, electronic or mechanical, without the permission of the copyright owner.



POLO CLASSIC / POLO FLIGHT / POLO VARIANT /  
CORDOBA / IBIZA

GP99

REP.	MOD.
28 - 29	SEAT IBIZA
31 - 32	POLO CLASSIC / POLO FLIGHT POLO VARIANT / SEAT CORDOBA



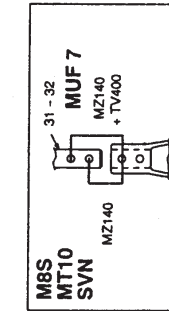
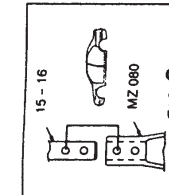
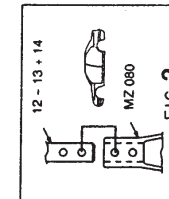
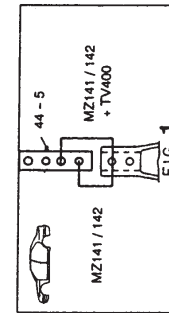
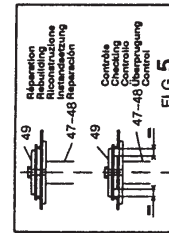
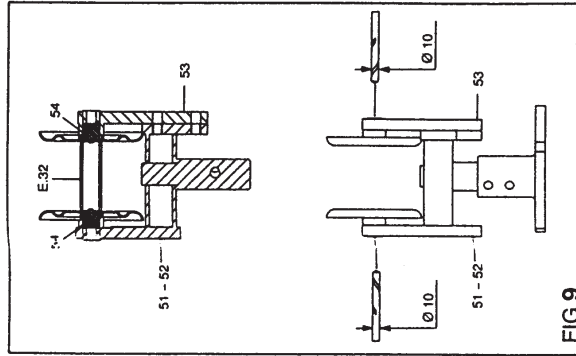
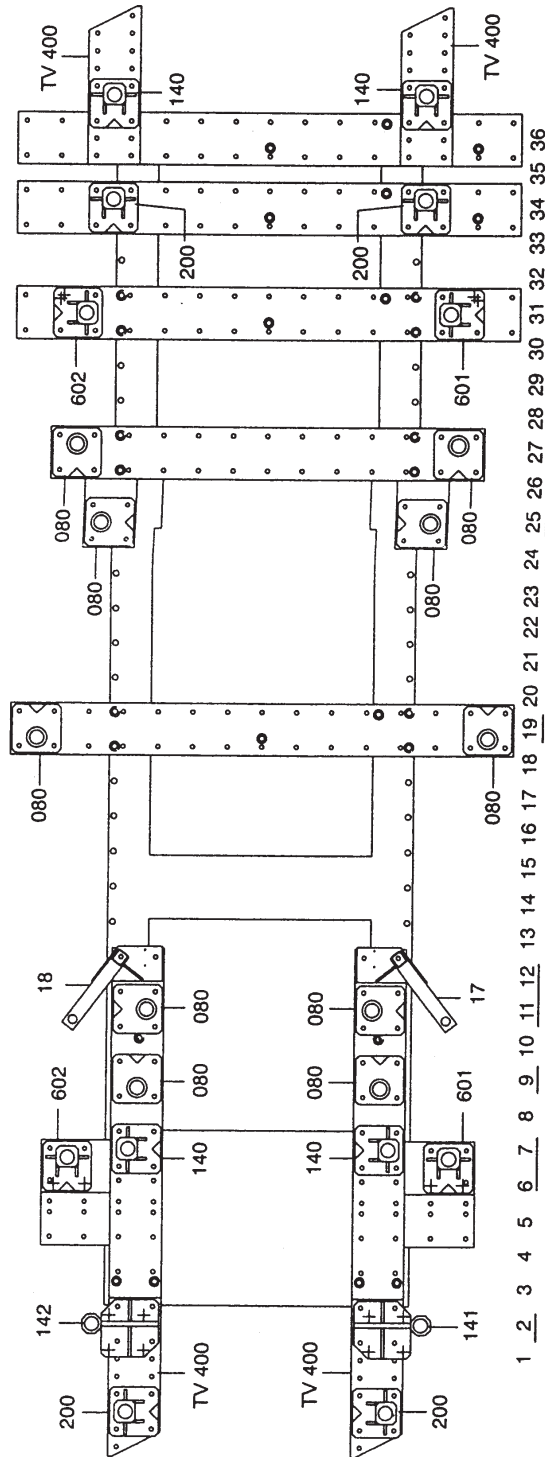
○ Avec ou sans mécanique  
With or without mechanical elements  
Con o senza parti meccaniche  
Mit oder ohne Aggregate  
Con e sin mecanica desmontada



727.309  
21 Kg 31.03.2000 438-D-14F

VAS 5001/2

Copyright 2000 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.



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

**727.309**

21 Kg 11.02.2000 438-D-14G



**VAS 5001/2**

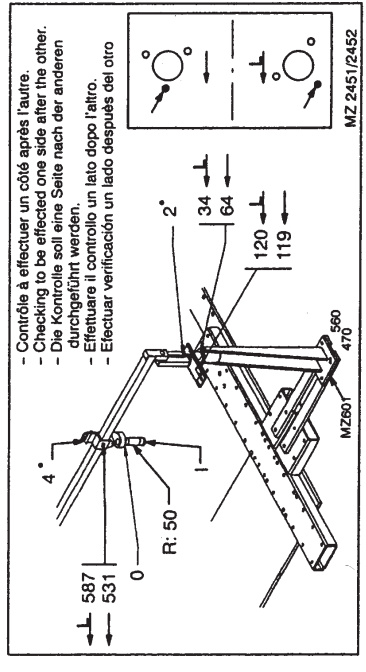
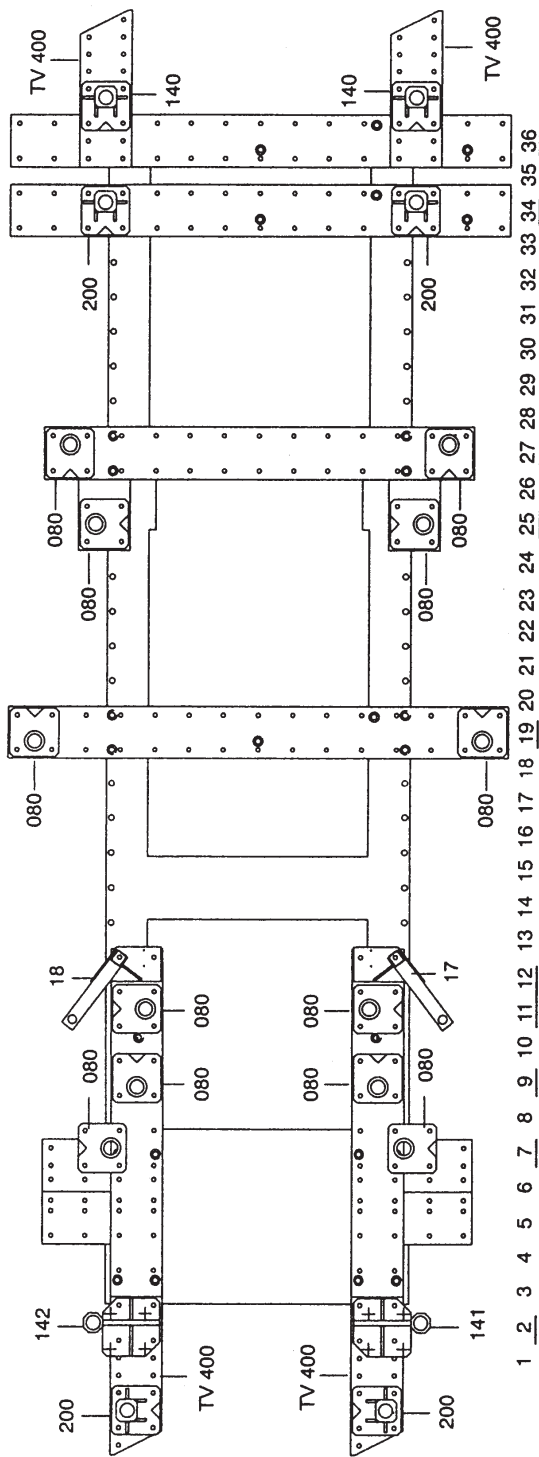
Copyright 2000 CELETTE S.A. - All rights reserved. No part of this document may be reproduced in any form, by photostat, xerography or any other means, or incorporated into any informational retrieval system, electronic or mechanical, without the permission of the copyright owner.

GP99

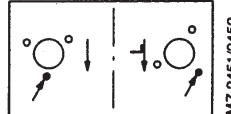
POLO CLASSIC / POLO FLIGHT / POLO VARIANT /  
CORDOBA / IBIZA



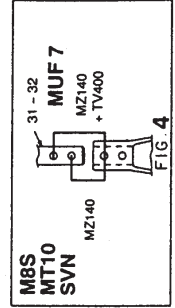
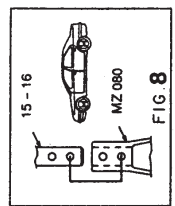
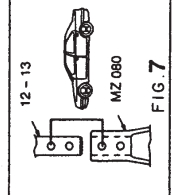
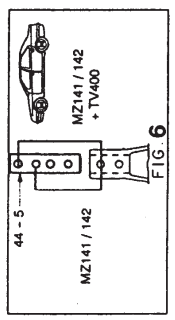
CELETTE®



- Contrôle à effectuer un côté après l'autre.  
- Checking to be effected one side after the other.  
- Die Kontrolle soll eine Seite nach der anderen durchgeführt werden.  
- Effettuare il controllo un lato dopo l'altro.  
- Efectuar verificación un lado despues del otro



MZ 2451/2452



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



VAS 5001/2

727.309

21 Kg 11.02.2000 438-D-14H

Copyright 2000 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.



**CELETTE** METRO 2000 MYGALE



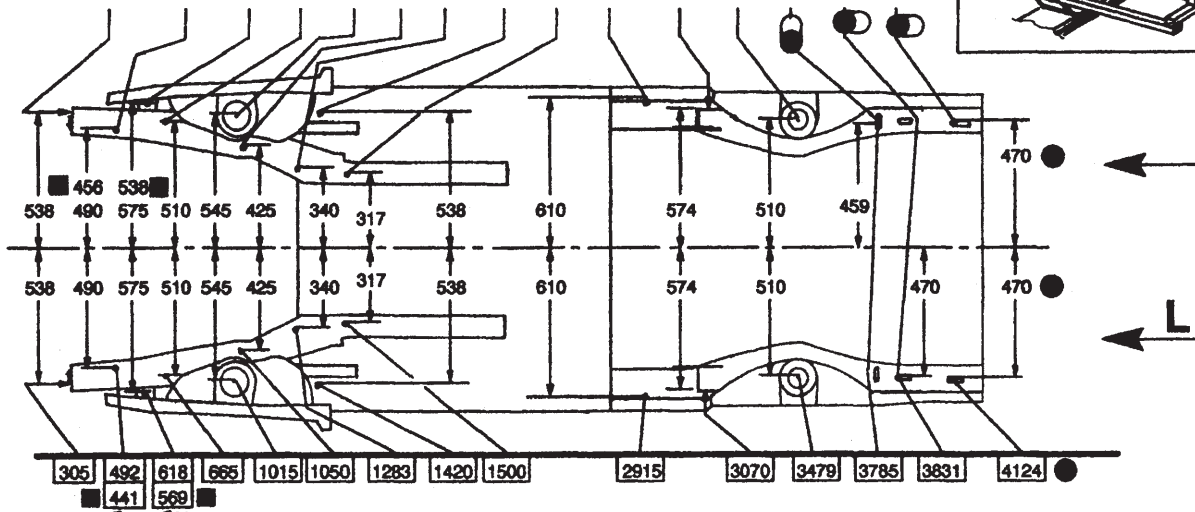
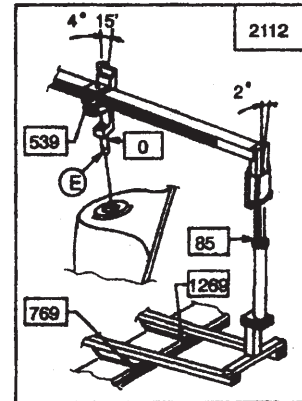
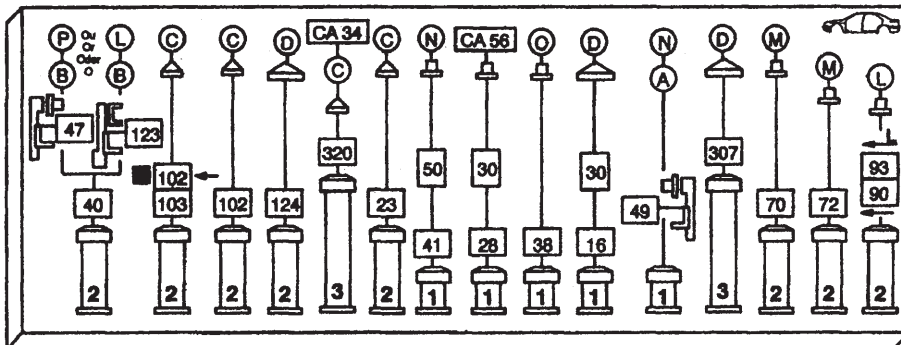
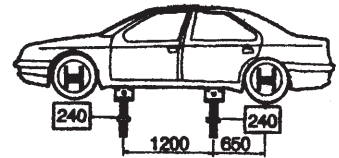
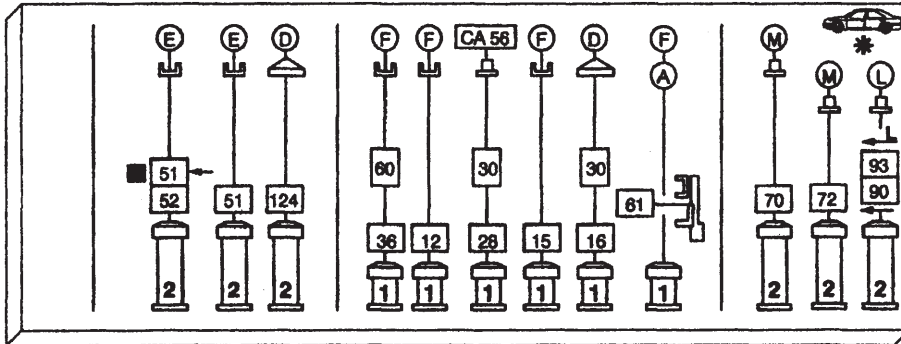
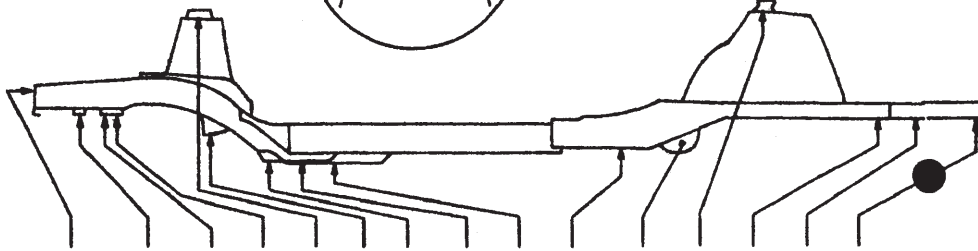
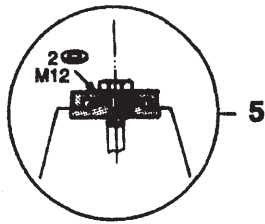
**IBIZA MOD.93 - CORDOBA**

● CORDOBA

■ MOD. 99

C 3108

CA 34  
CA 56



11/99

GÉNÉRALITÉS

MÉCANIQUE

ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE

CARROSSERIE

CELETTE METRO 2000 MYGALE

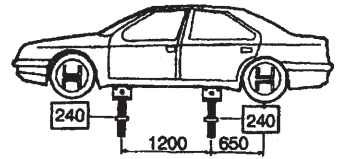
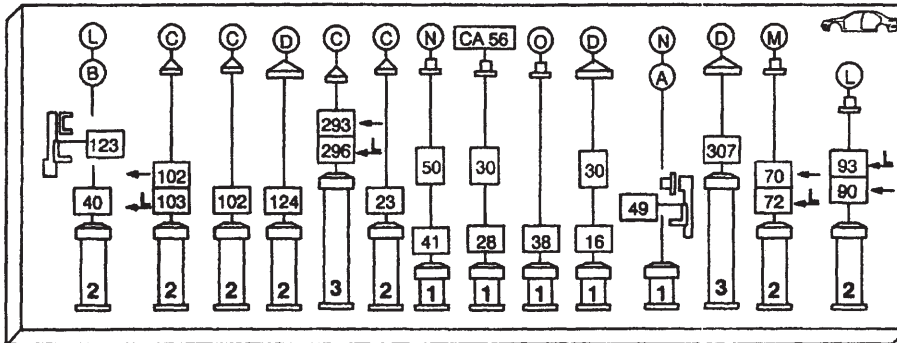
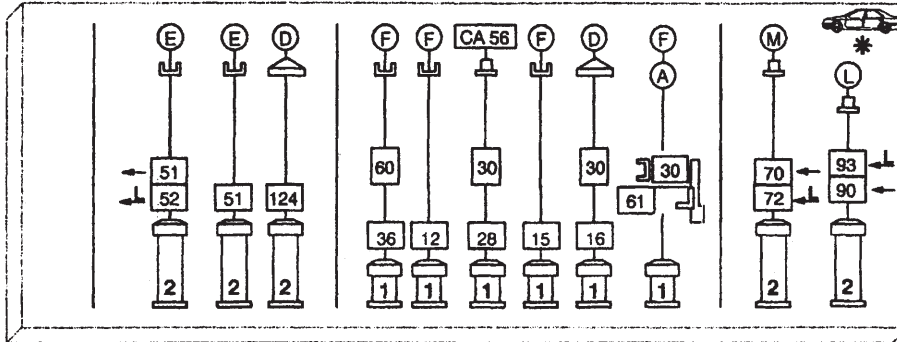
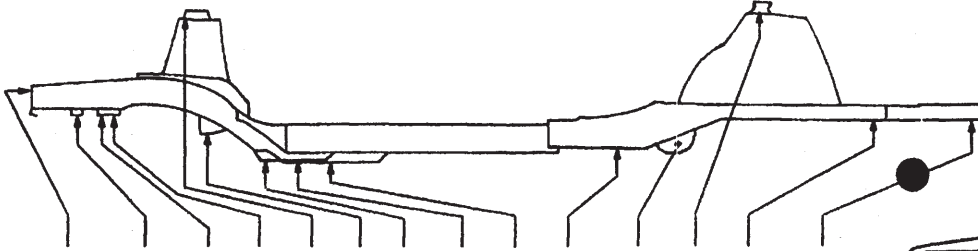


IBIZA - CORDOBA GP99

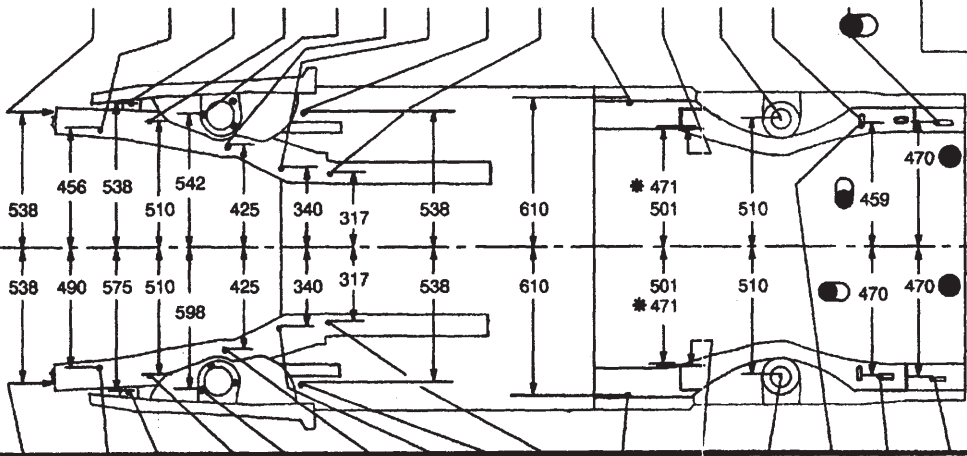
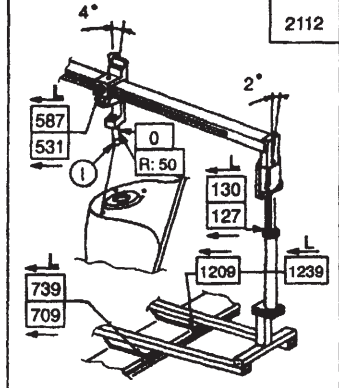
● CORDOBA

A 3112 (a)

CA 56



- Contrôle à effectuer un côté après l'autre.
- Checking to be effected one side after the other.
- Die Kontrolle soll eine Seite nach der anderen durchgeführt werden.
- Effettuare il controllo un lato dopo l'altro.
- Efectuar verificación un lado después del otro



305	492	618	665	984	1050	1283	1420	1500	2915	3070	3479	3785	3831	4124
	441	569		954										

04/00

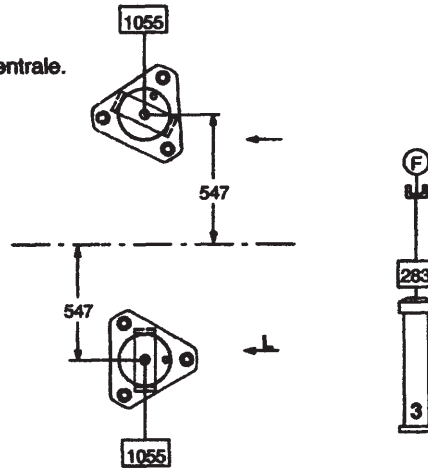
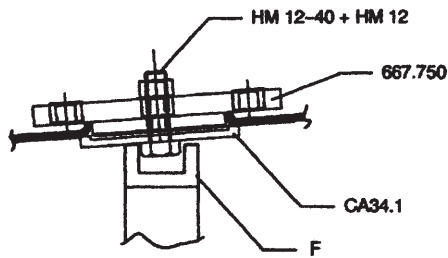
**AMORTISSEUR AVANT / FRONT SHOCK ABSORBER /  
VERDERES FEDERBEIN / AMMORTIZZATORE ANTERIORE /  
AMORTIGUADOR DELANTERA**

A 3112 (b)

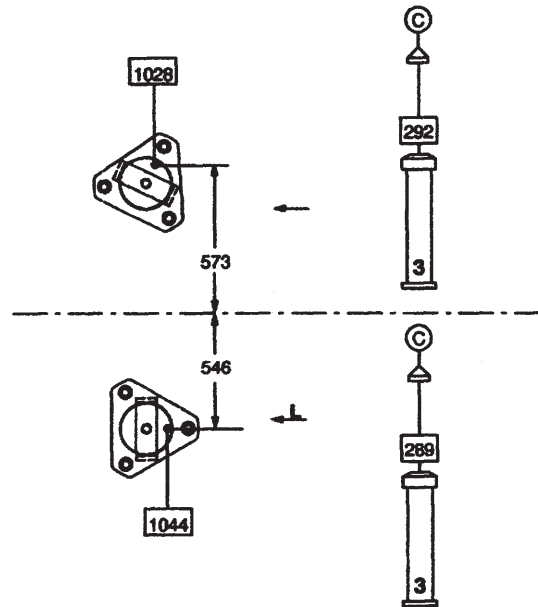
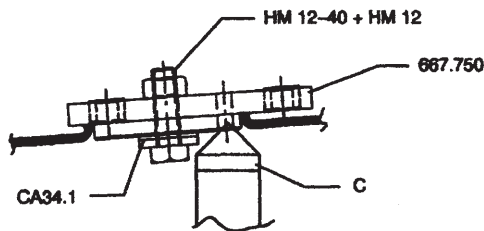
CA 100

1 / Mise en place de la pièce de rechange par le trou central.  
Installation of the spare part through the central hole.  
Einsetzen des Ersatzteils durch die Zentralbohrung.  
Collocamento della parte di ricambio attraverso la foratura centrale.  
Colocación de la pieza de recambio por el orificio central.

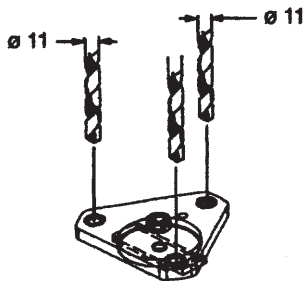
CA 100 = CA34.1 + 667.750



2 / Orientation du gabarit de perçage.  
Direction of the drilling gauge.  
Lenkung der Bohrungsablonne.  
Orientamento della maschera di foratura.  
Orientación del galibo de agujereamiento.

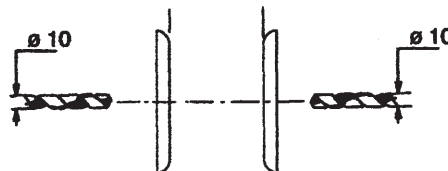


3 / Perçage des trous ø 11 mm.  
Drilling ø 11 mm.  
Bohrung ø 11 mm.  
Foratura ø 11 mm.  
Agujereamiento de los orificios ø 11 mm.



**FIXATION AVANT DE L'ESSEU ARRIERE / FRONT FIXING OF  
THE REAR AXLE / VORDERE BEFESTIGUNG DER HINTERACHSE /  
FISSAGGIO ANTERIORE DELL'ASSALE POSTERIORE / FIJACION  
DELANTERA DEL EJE TRASERO**

Repercer le ø 6 à ø 10 et utiliser la fiche Metro 2000.  
Effect a drilling ø 10 (instead of ø 6) and use the Metro 2000 data sheet.  
Eine Bohrung ø 10 (statt ø 6) durchführen, und das Messblatt Metro 2000 verwenden.  
Effettuare una foratura ø 10 (invece di ø 6) e utilizzare la scheda di misura Metro 2000.  
Agujerear el ø 6 hasta ø 10 y utilizar la ficha Metro 2000.



04/00