

CITROËN ZX

LE 31 MAI 1994

RÉF.

14

N° ZX 800-00/7

ABONNEMENT CAR

STRUCTURE

● PARTICULARITES ZX BREAK

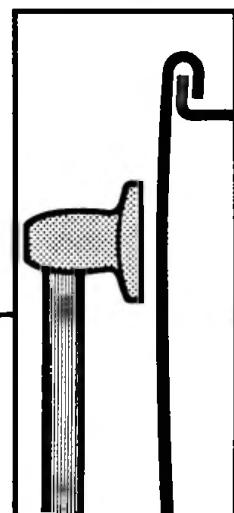
Partie arrière

Partie latérale

Pavillon

Caisse

MAN 008943



AUTOMOBILES CITROËN
DIRECTION COMMERCE EUROPE
DOCUMENTATION APRES VENTE

TABLE DES MATIERES

PARTIE ARRIERE

REPLACEMENT : PANNEAU ARRIERE	3
REPLACEMENT PARTIEL : PANNEAU ARRIERE	9
REPLACEMENT PARTIEL : PLANCHER ARRIERE	17
REPLACEMENT : APPUI DE REMORQUAGE SOUS PLANCHER ARRIERE	22
REPLACEMENT : TOLE SUPPORT DE FEU ARRIERE	24

PARTIE LATERALE

REPLACEMENT : COTE D'HABITACLE	32
REPLACEMENT : PARTIE ARRIERE DU COTE D'HABITACLE	42
REPLACEMENT : AILE ARRIERE	49
REPLACEMENT : DOUBLURE D'AILE ARRIERE	56
REPLACEMENT : PASSAGE DE ROUE ARRIERE	61

PAVILLON

REPLACEMENT : PAVILLON ET TRAVERSES DE PAVILLON	65
---	----

CAISSE

PARTICULARITES : STRUCTURE CAISSE (BREAK)	71
PREPARATION – ETANCHEITE : CAISSE	76
CONTROLE CAISSE : BANC DIMENSIONNEL "CAROLINER"	83
CONTROLE CAISSE : BANC POSITIF "CELETTE"	88
CONTROLE CAISSE : BANC DIMENSIONNEL "CELETTE METRO 2000"	91

REEMPLACEMENT : PANNEAU ARRIERE

IMPERATIF : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué. Référence C8.

1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose :

- pare-chocs arrière
- feux arrière
- joint d'entrée de coffre

Dégarnir-garnir :

- doublure d'aile arrière
- tapis de coffre

NOTA : Tapis de coffre : relever la partie arrière.

Dégager les faisceaux.

2 – IDENTIFICATION DES PIECES DE RECHANGE

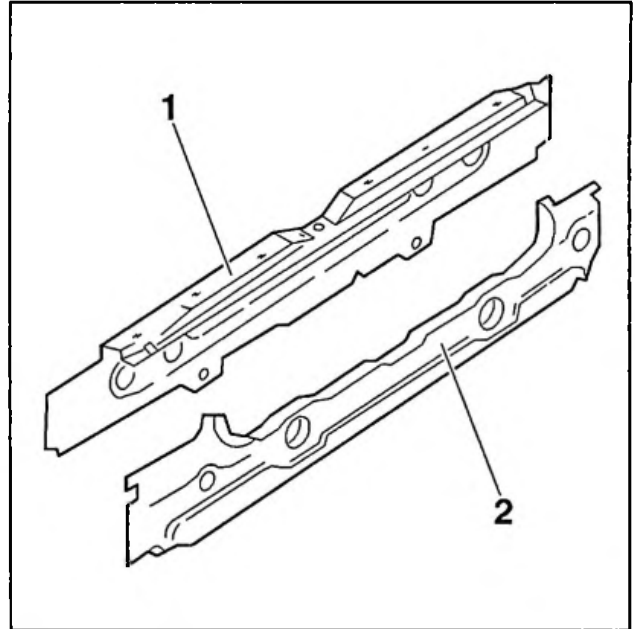


Fig : C4BP02FC

1 – doublure de panneau arrière assemblée.

2 – panneau arrière.

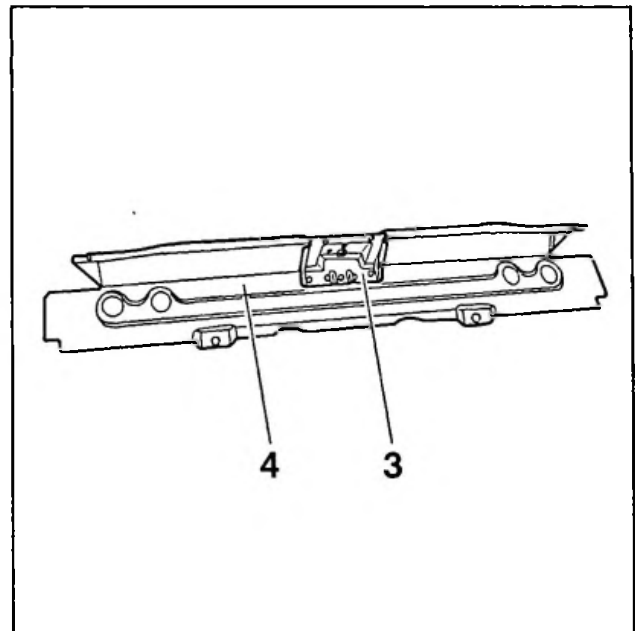


Fig : C4BP02GC

3 – renfort fixation de gâche.

4 – doublure de panneau arrière.

3 – PREPARATION PIECES DE RECHANGE

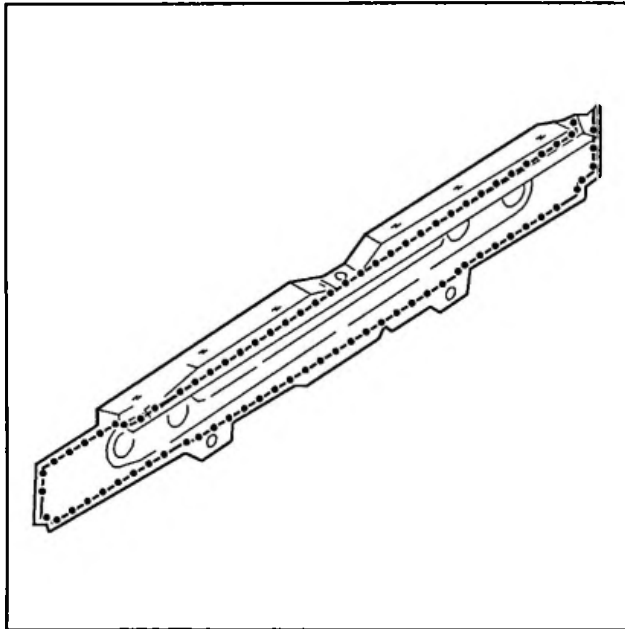


Fig : C4BP02HC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

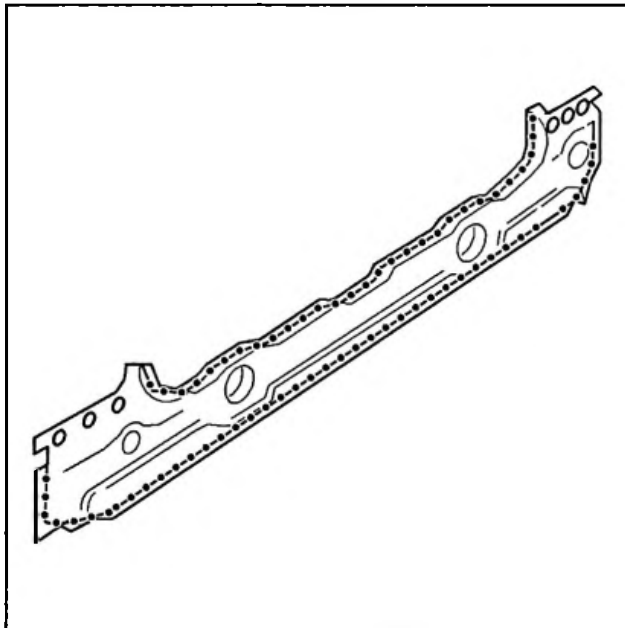


Fig : C4BP02IC

Percer à $\varnothing=6$ mm pour soudage ultérieur au MAG.
Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

4 – DEGRAFAGE

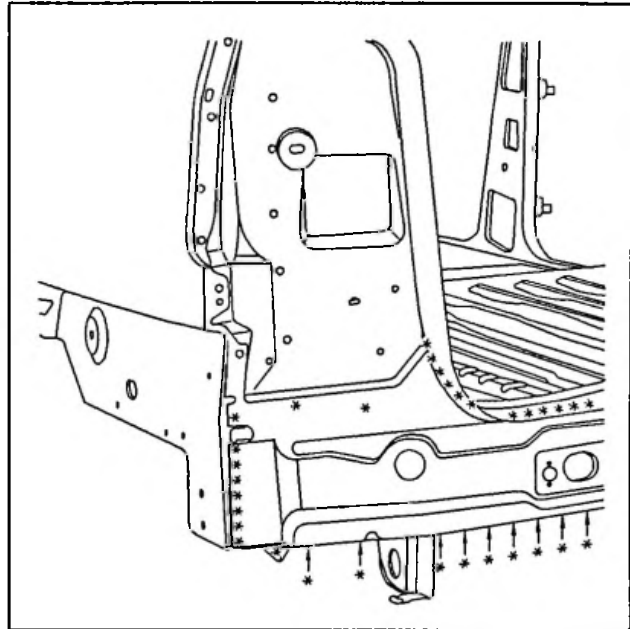


Fig : C4BP02JC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.

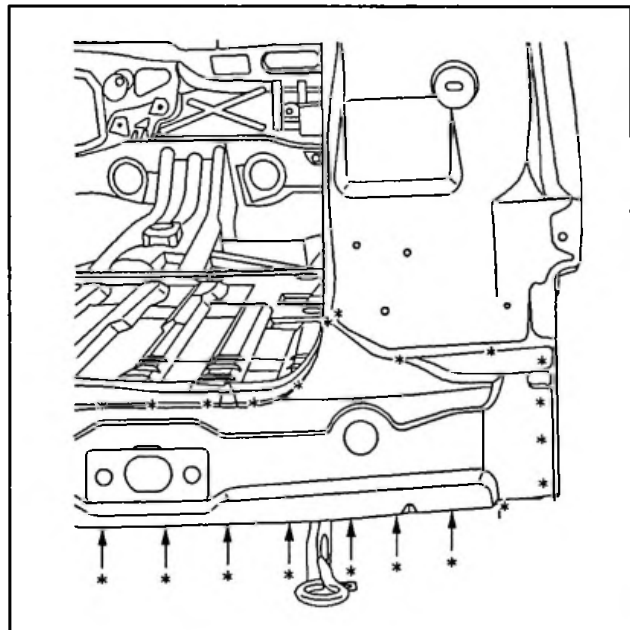


Fig : C4BP02KC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.

5 – PREPARATION CAISSE

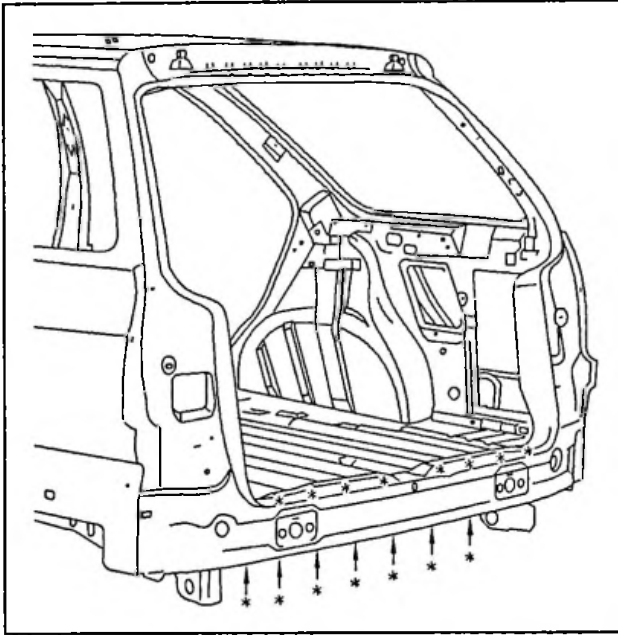


Fig : C4BP02LC
Dégraffer les lignes de soudures à l'aide d'une fraise $\varnothing= 8$ mm.
Déposer le panneau arrière.

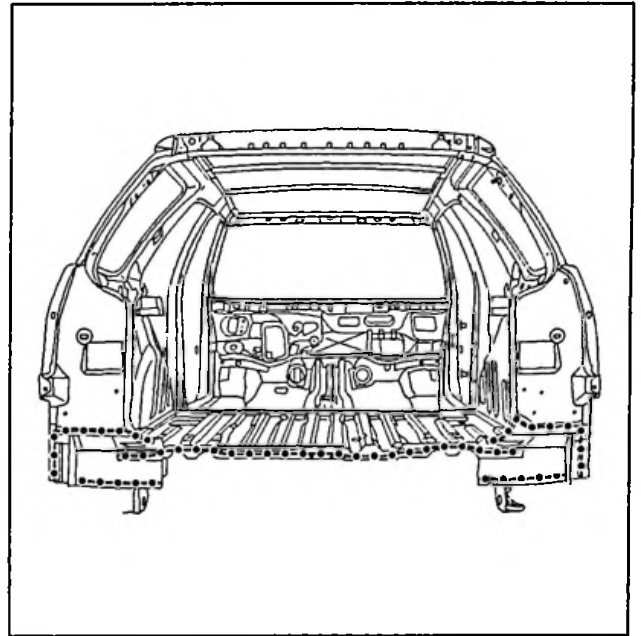


Fig : C4BP02NC
Redresser les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

6 – SOUDAGE

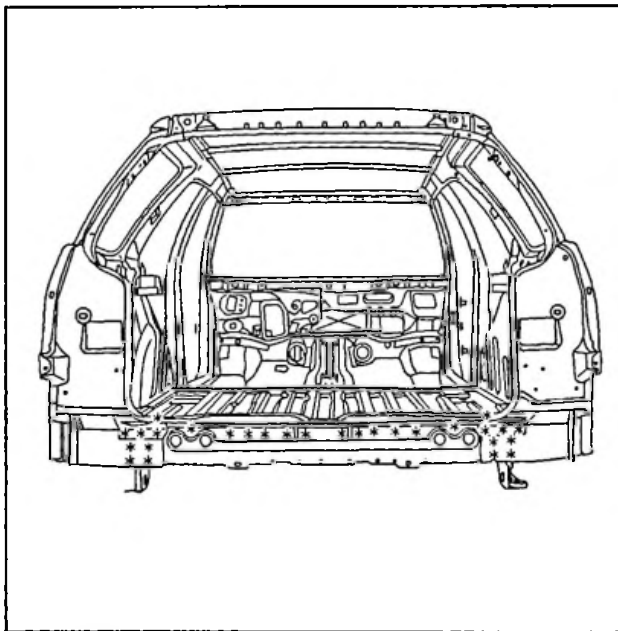


Fig : C4BP02MC
Dégraffer la ligne de points et les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing= 8$ mm.
Déposer la doublure de panneau arrière.

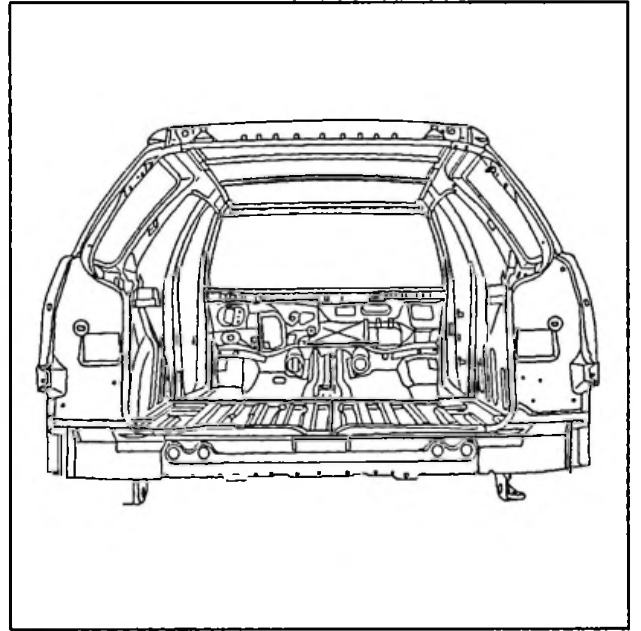


Fig : C4BP02PC
Poser la doublure de panneau arrière, la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

PARTIE ARRIERE

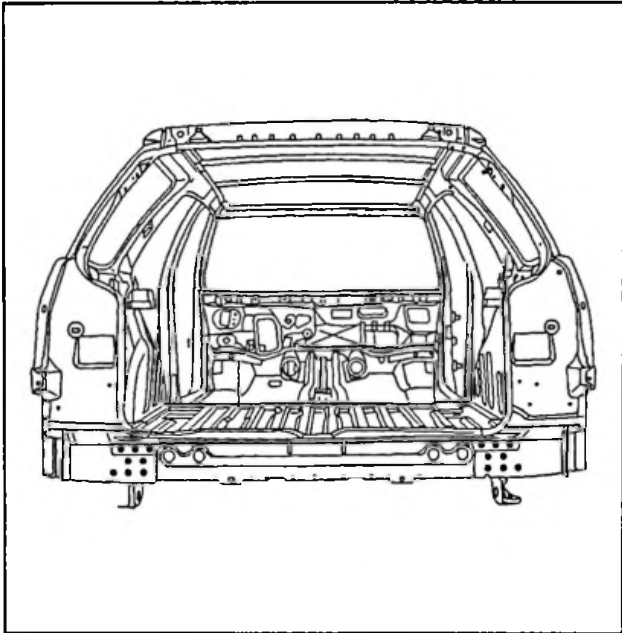


Fig : C4BP02QC

Souder par points "bouchon" MAG.

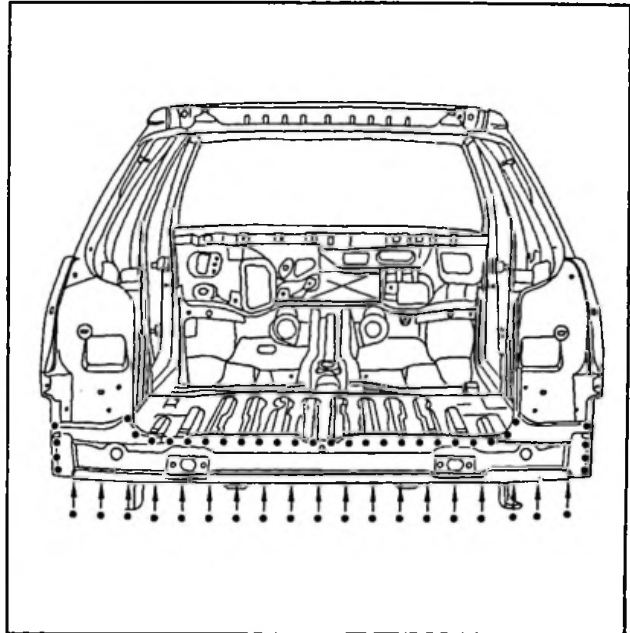


Fig : C4BP02SC

Poser le panneau arrière ; souder par points électriques.

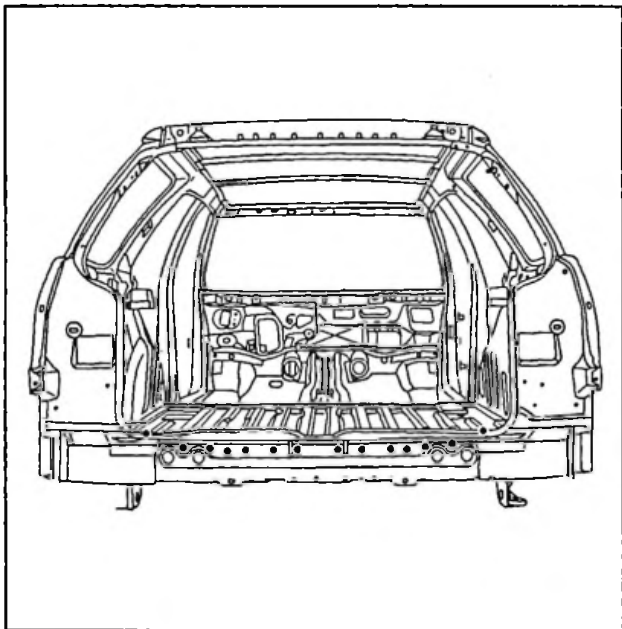


Fig : C4BP02RC

Souder par points électriques.

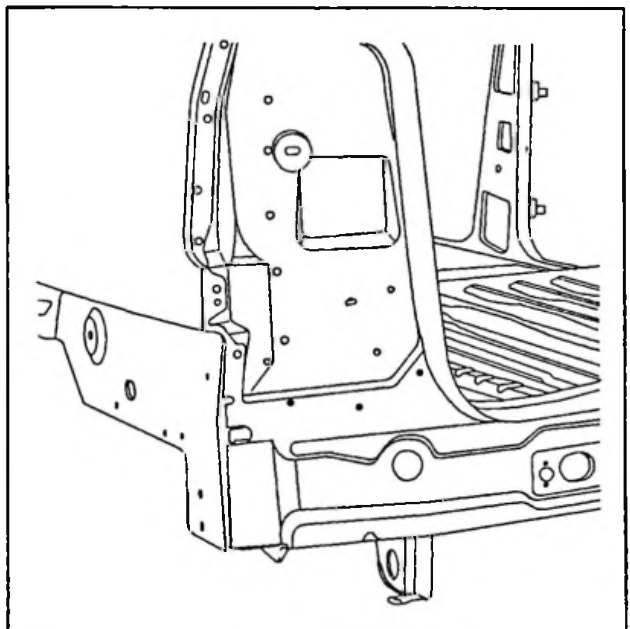


Fig : C4BP02TC

Souder par points "bouchon" MAG.
Meuler les points de soudure MAG.

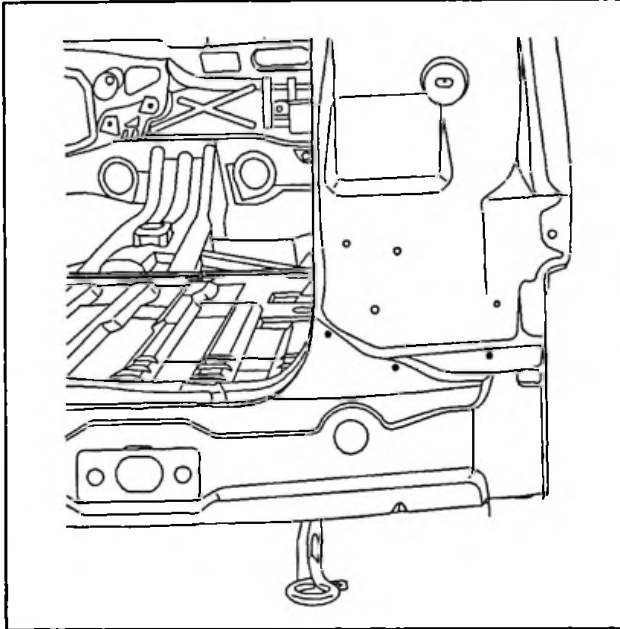


Fig : C4BP02UC
Souder par points "bouchon" MAG.
Meuler les points de soudure MAG.

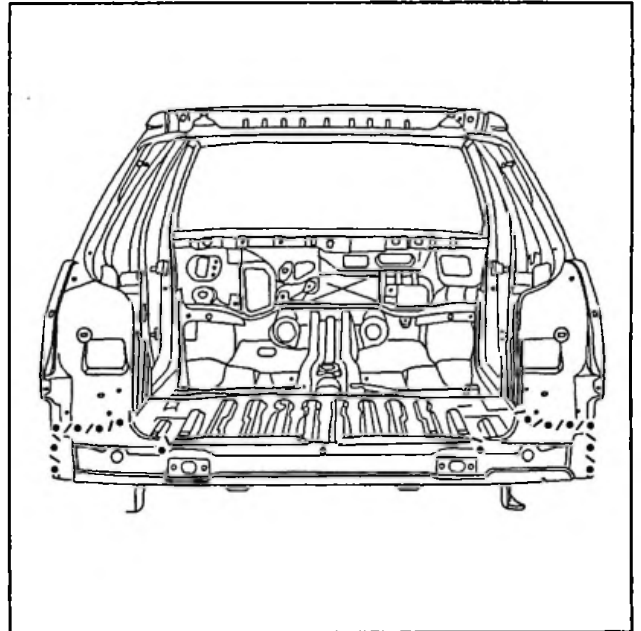


Fig : C4BP02WC
Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

7 – ETANCHEITE



Fig : C4BP02VC
Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

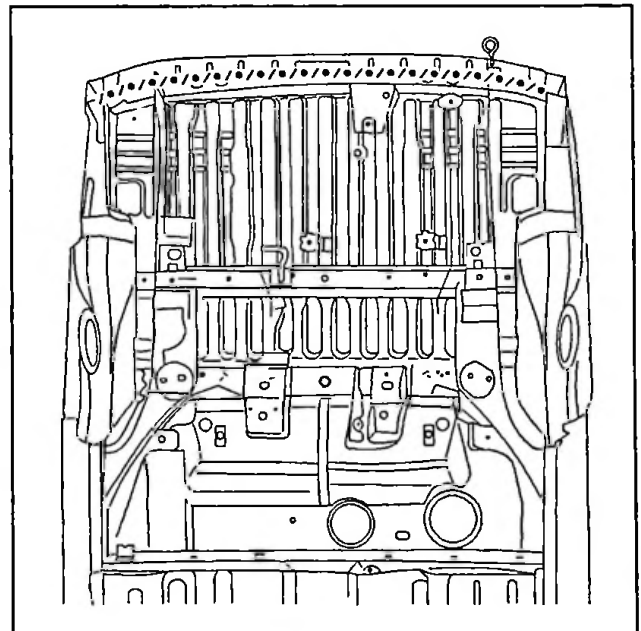


Fig : C4BP02XC
Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

8 – PROTECTION

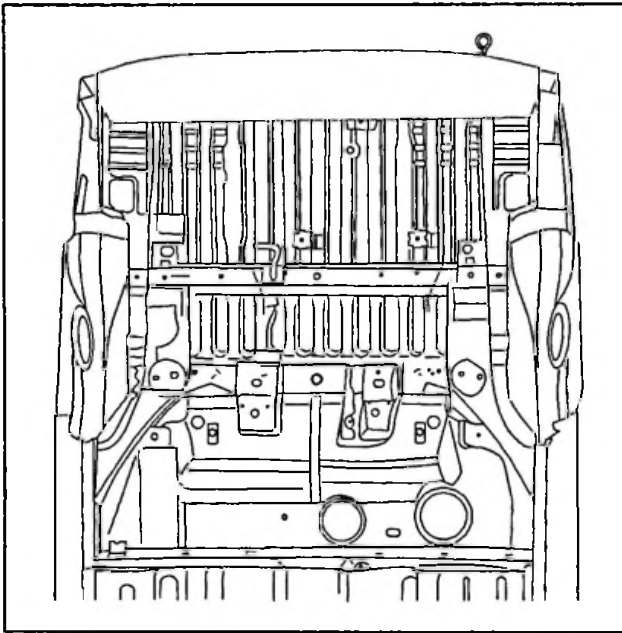


Fig : C4BP02YC

Appliquer une couche d'antigravillonnage.

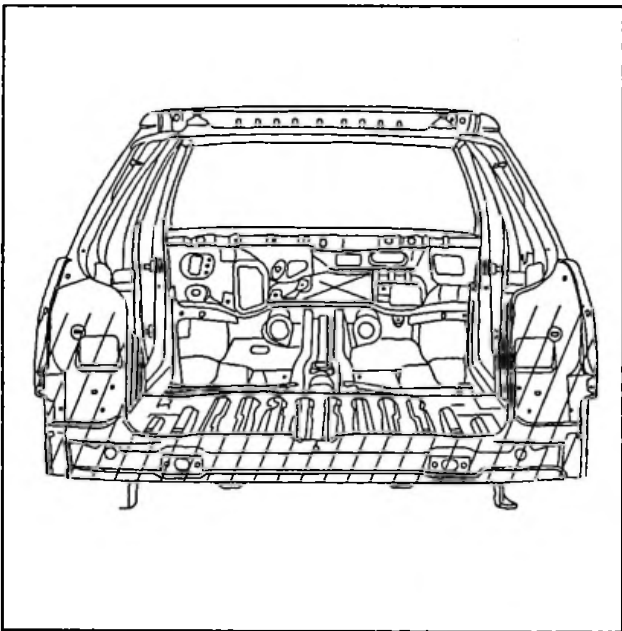


Fig : C4BP02ZC

Pulvériser de la cire fluide.

REPLACEMENT PARTIEL : PANNEAU ARRIERE

IMPERATIF : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué. Référence C8.

1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose :

- pare-chocs arrière
- feux arrière
- joint d'entrée de coffre

Dégarnir–garnir :

- doublure d'aile arrière (partielle)
- tapis de coffre

NOTA : Tapis de coffre : relever la partie arrière.

Dégager les faisceaux.

2 – IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

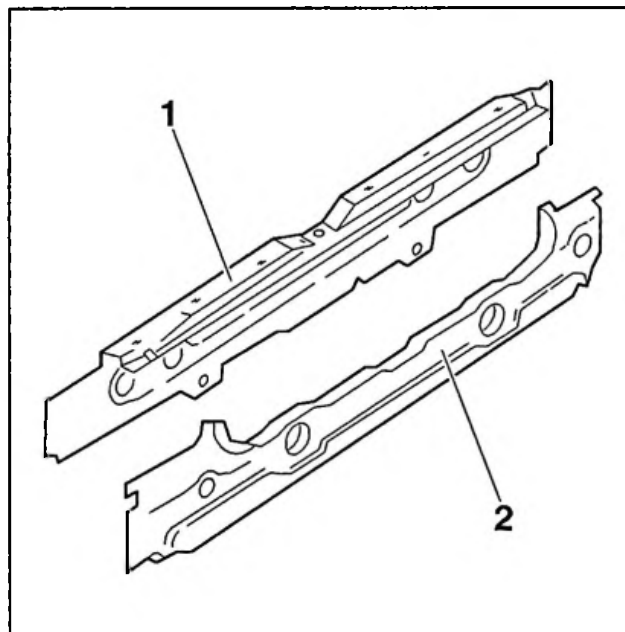


Fig : C4BP02FC

1 – doublure de panneau arrière assemblée.

2 – panneau arrière.

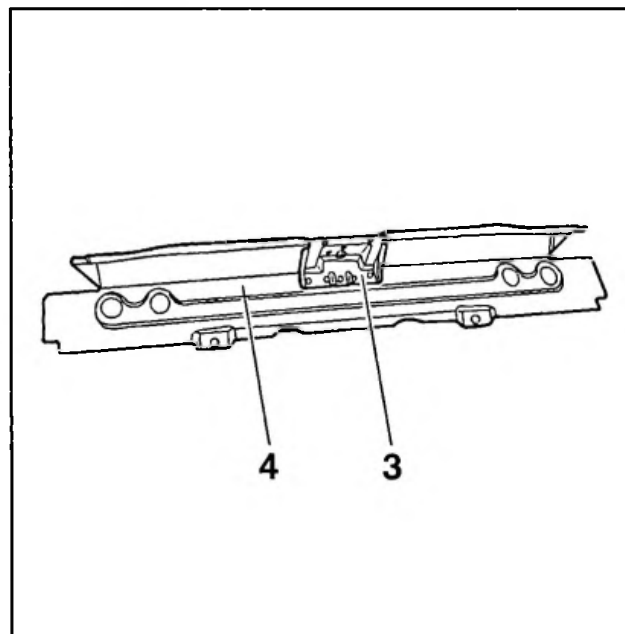


Fig : C4BP02GC

3 – renfort fixation de gâche.

4 – doublure de panneau arrière.

3 – PIECES NECESSAIRES A LA REALISATION DE LA METHODE

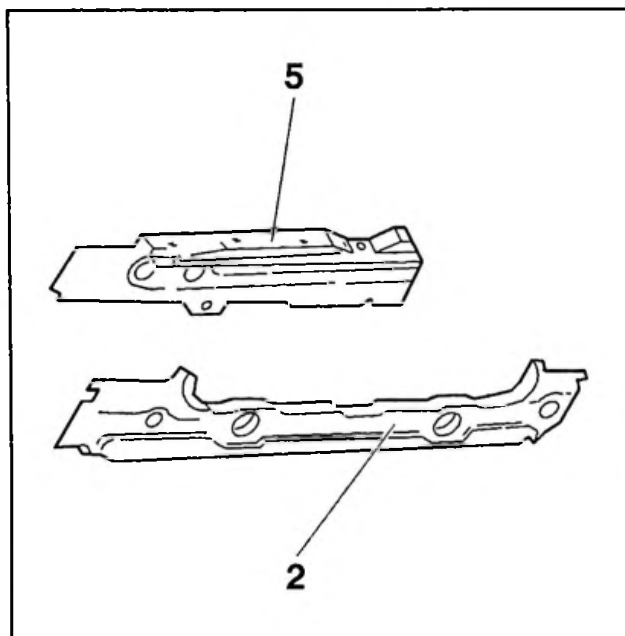


Fig : C4BP030C

5 – doublure de panneau arrière (partielle).
2 – panneau arrière.

4 – PREPARATION PIECES DE RECHANGE

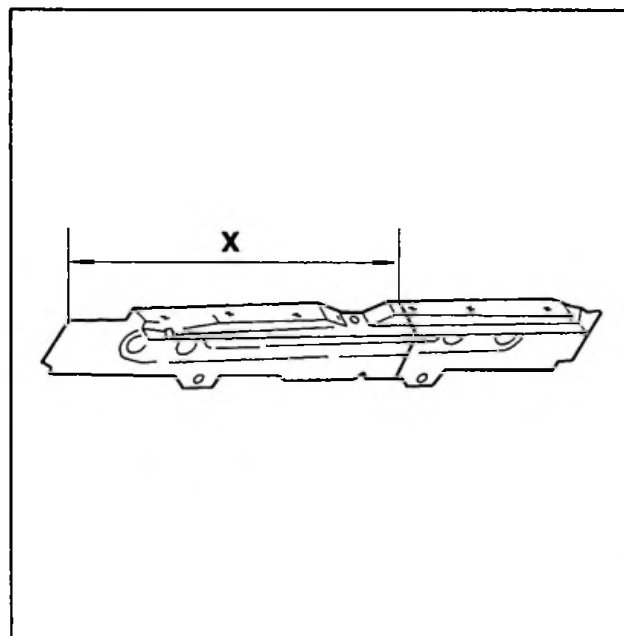


Fig : C4BP031C

Doublure de panneau arrière : tracer la cote "X"
(suivant besoin).

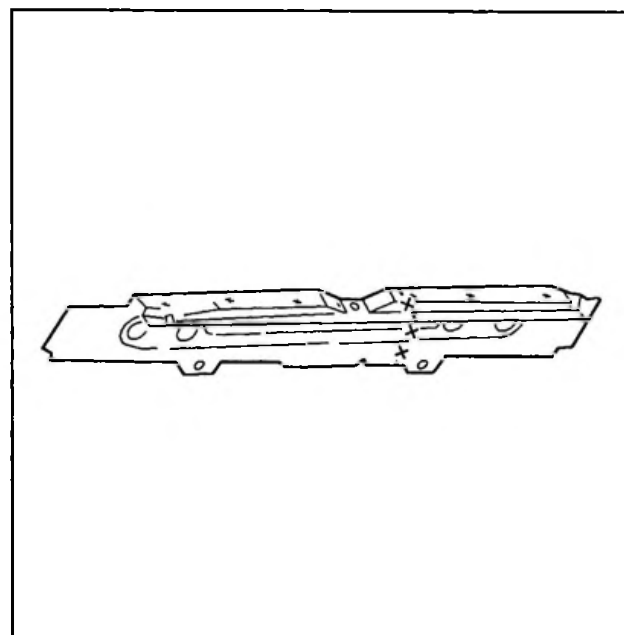


Fig : C4BP032C

Découper à l'aide d'une scie (coupe définitive).

5 – DEGRAFAGE

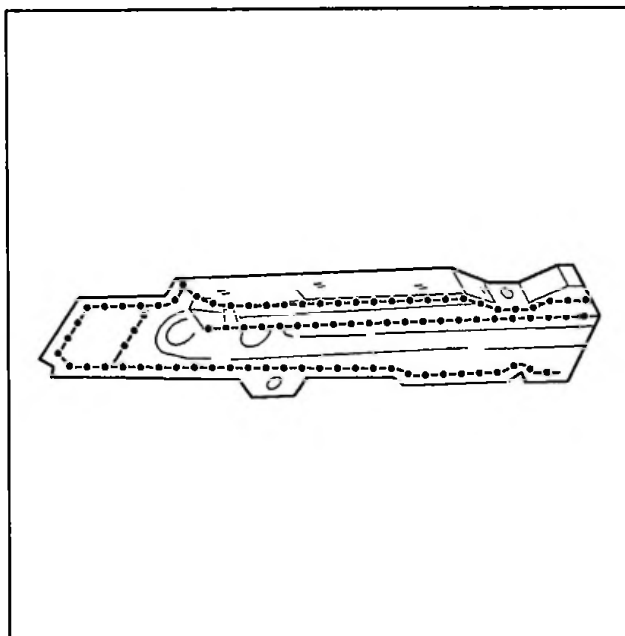


Fig : C4BP033C

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

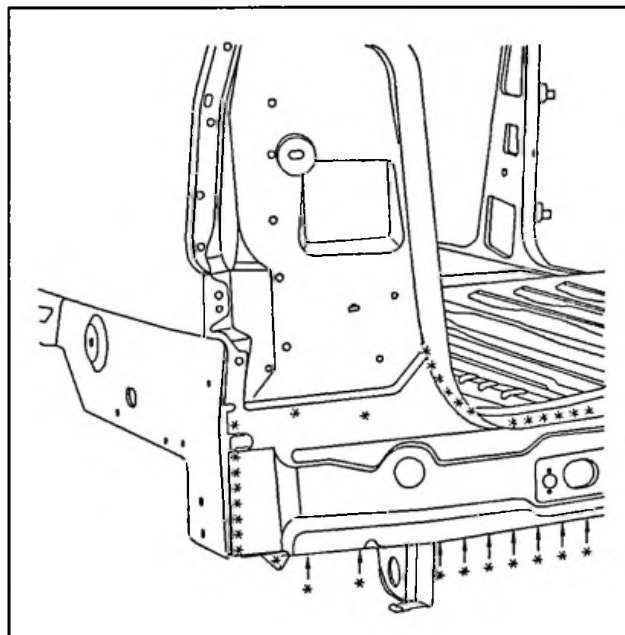


Fig : C4BP02JC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.

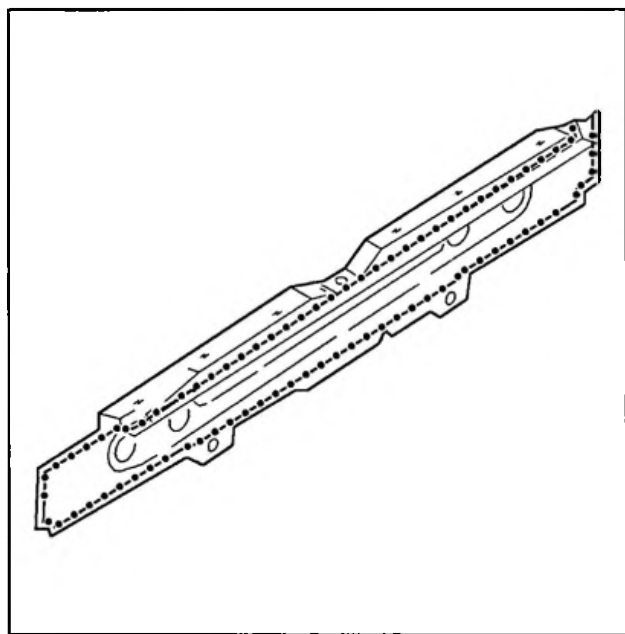


Fig : C4BP02HC

Percer à $\varnothing=6$ mm pour soudage ultérieur au MAG.
Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

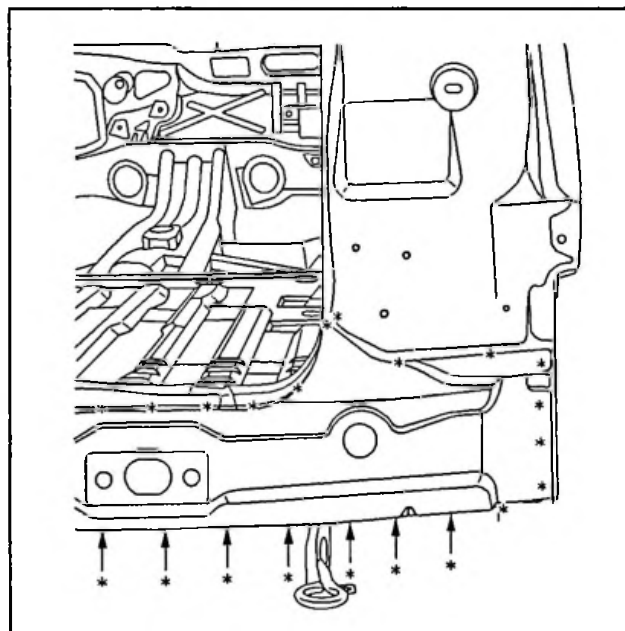


Fig : C4BP02KC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.

PARTIE ARRIERE

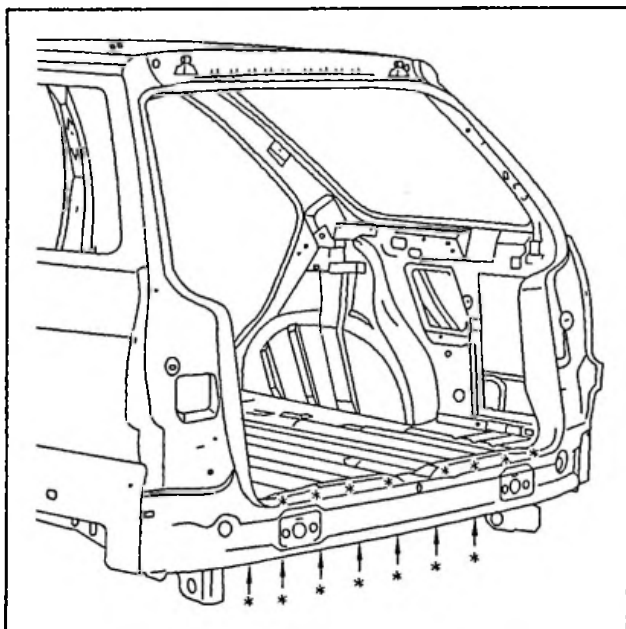


Fig. C4BP02LC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.
Déposer le panneau arrière.

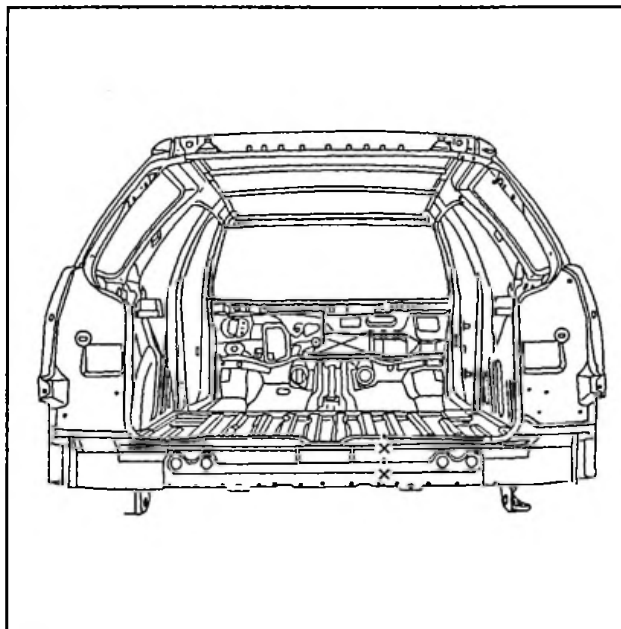


Fig : C4BP036C

Découper la doublure de panneau arrière à l'aide
d'une lame de scie.

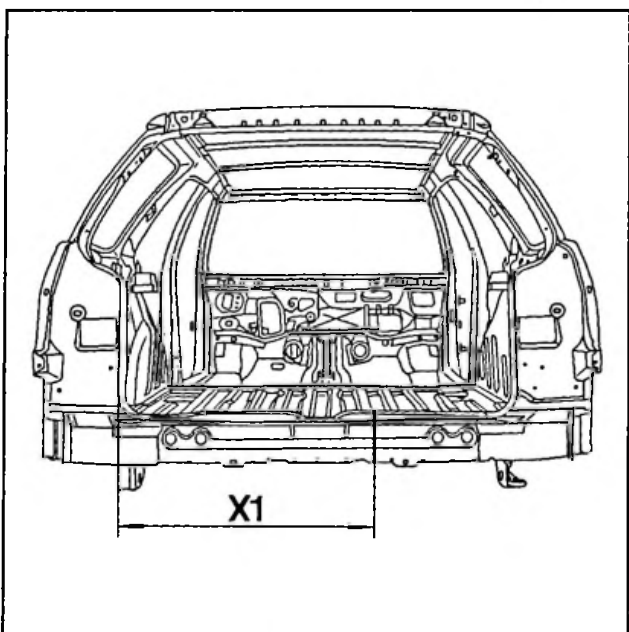


Fig : C4BP035C

Doublure de panneau arrière : tracer la cote "X1 = X
- 20 mm".

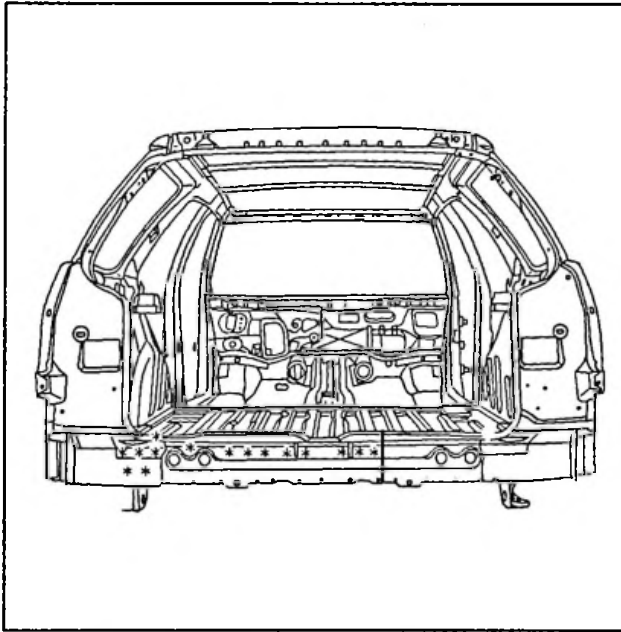


Fig : C4BP037C

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.
Déposer la doublure de panneau arrière (partielle).

6 – PREPARATION CAISSE

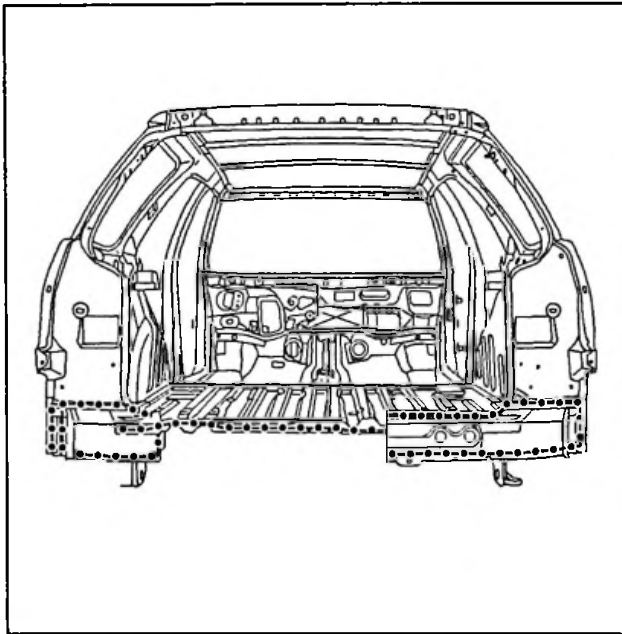


Fig : C4BP038C

Redresser les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

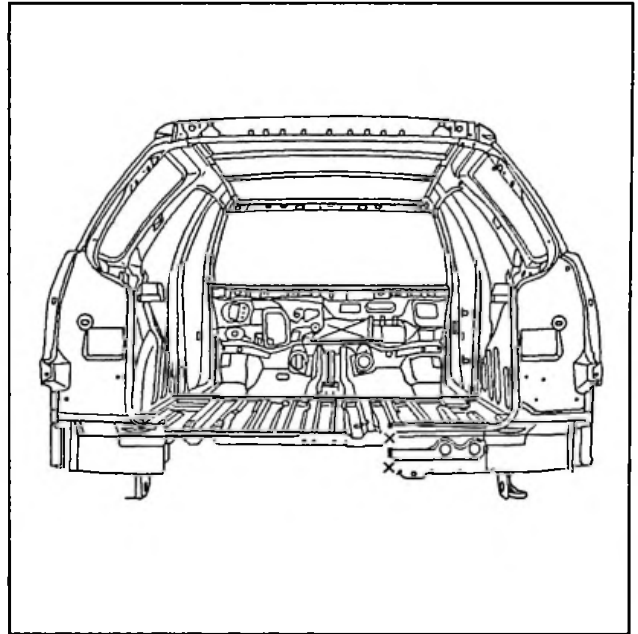


Fig : C4BP03AC

Déposer la doublure de panneau arrière (partielle). Retoucher la coupe (coupe définitive).

7 – AJUSTAGE

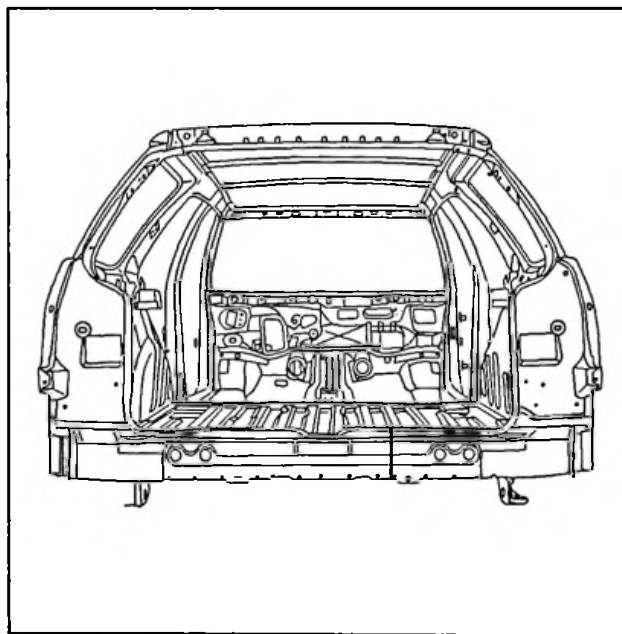


Fig : C4BP039C

Poser la doublure partielle de panneau arrière. Tracer la coupe.

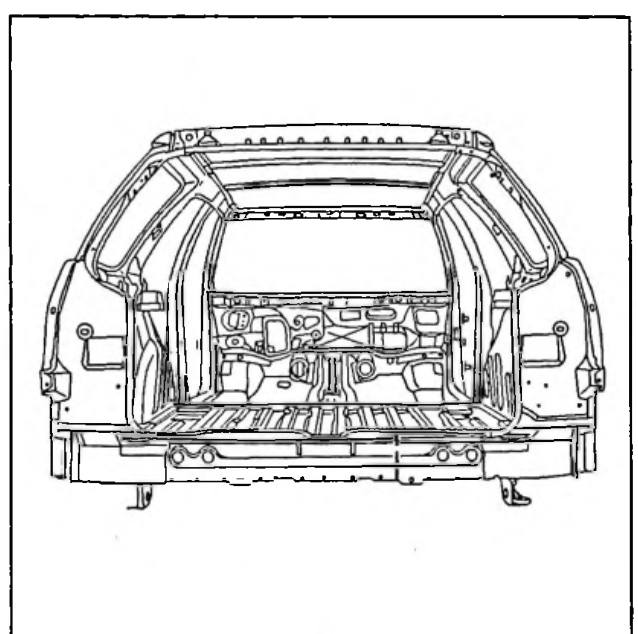


Fig : C4BP03BC

Poser la doublure partielle de panneau arrière ; souder par cordons successifs au MAG. Meuler les cordons.

PARTIE ARRIERE

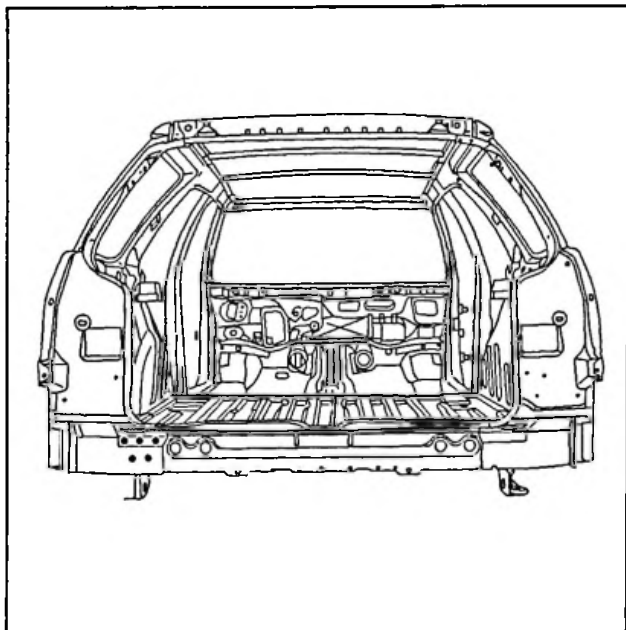


Fig : C4BP03CC

Souder par points "bouchon" MAG.

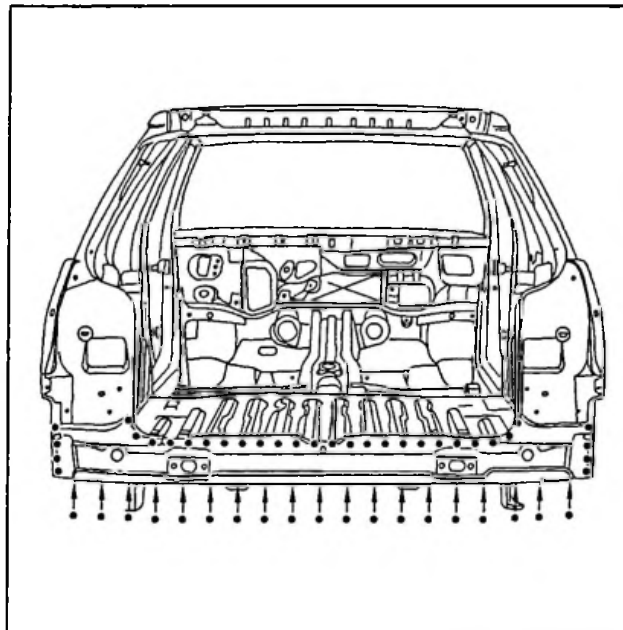


Fig : C4BP02SC

Poser le panneau arrière ; souder par points électriques.

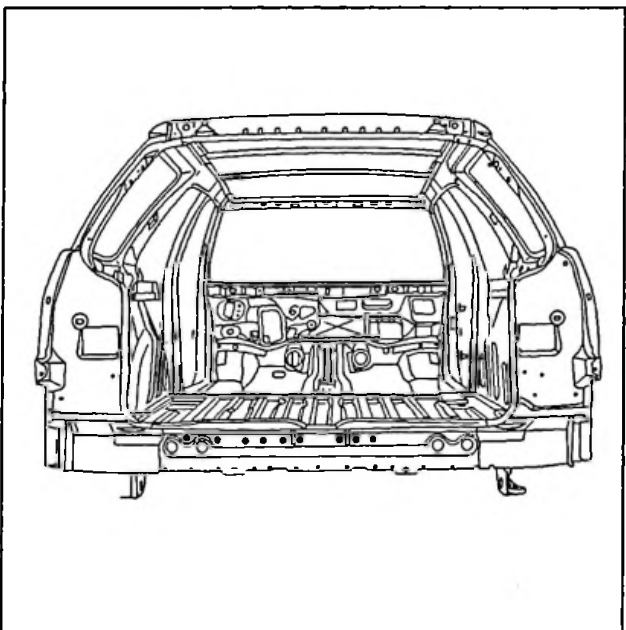


Fig : C4BP03DC

Souder par points électriques.

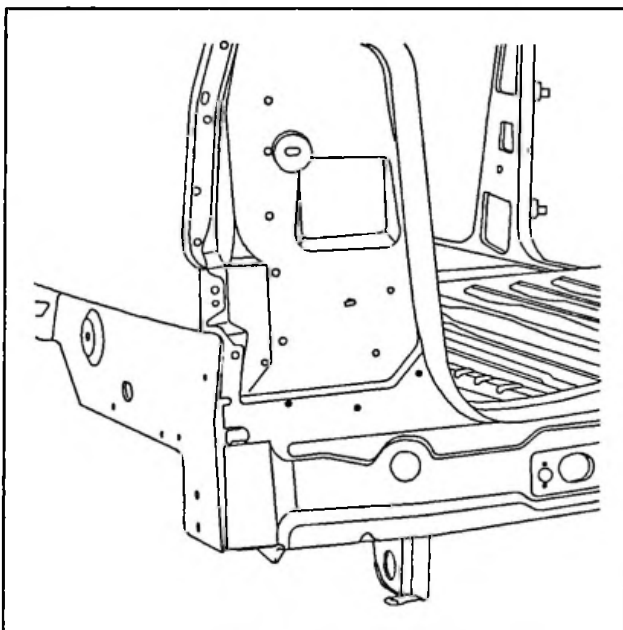


Fig : C4BP02TC

Souder par points "bouchon" MAG.
Meuler les points de soudure MAG.

10 – ETANCHEITE

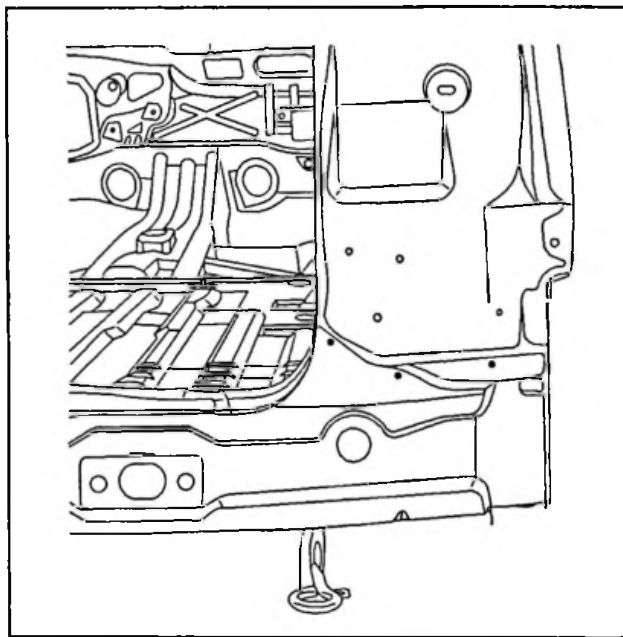


Fig : C4BP02UC
Souder par points "bouchon" MAG.
Meuler les points de soudure MAG.

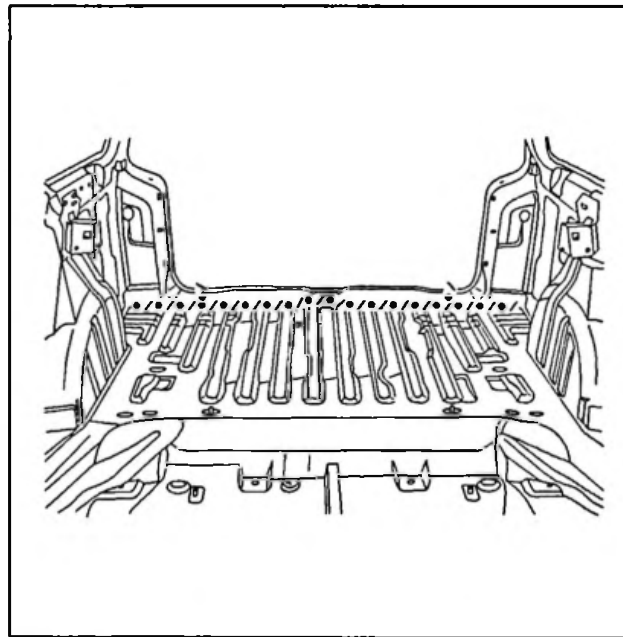


Fig : C4BP02VC
Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

9 – FINITION

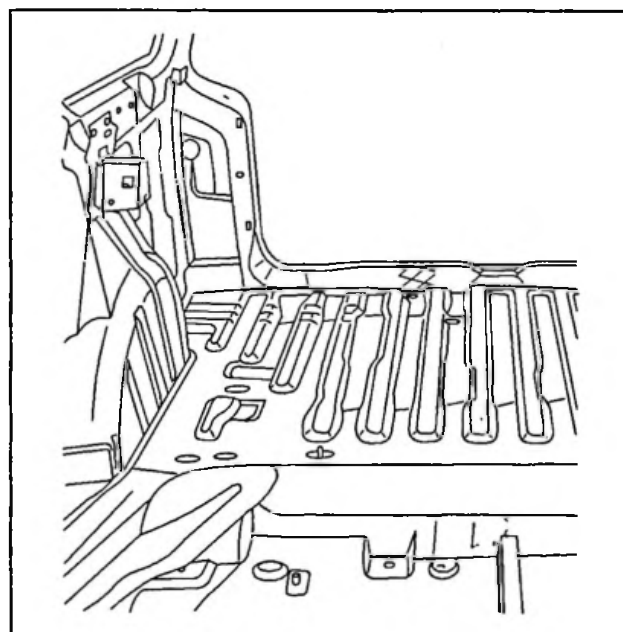


Fig : C4BP03EC
Effectuer une finition étain.

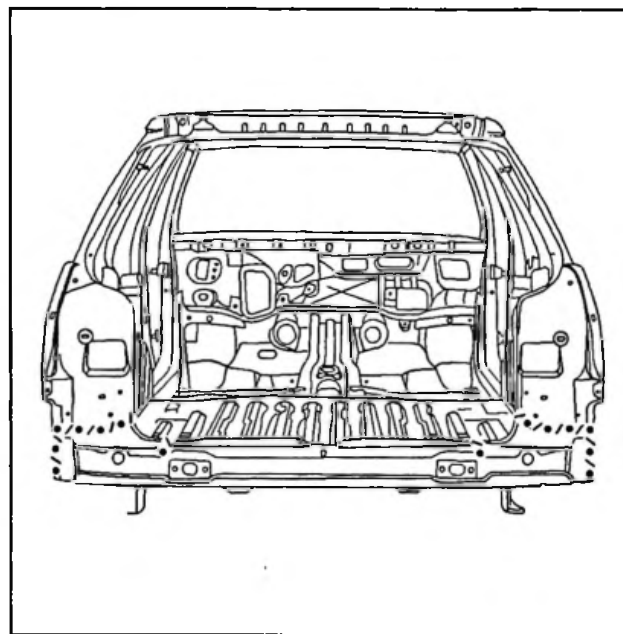


Fig : C4BP02WC
Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

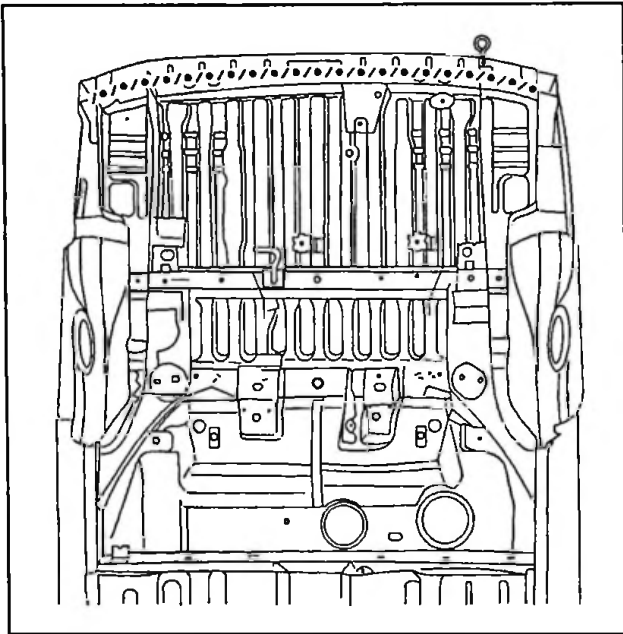


Fig : C4BP02XC

Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

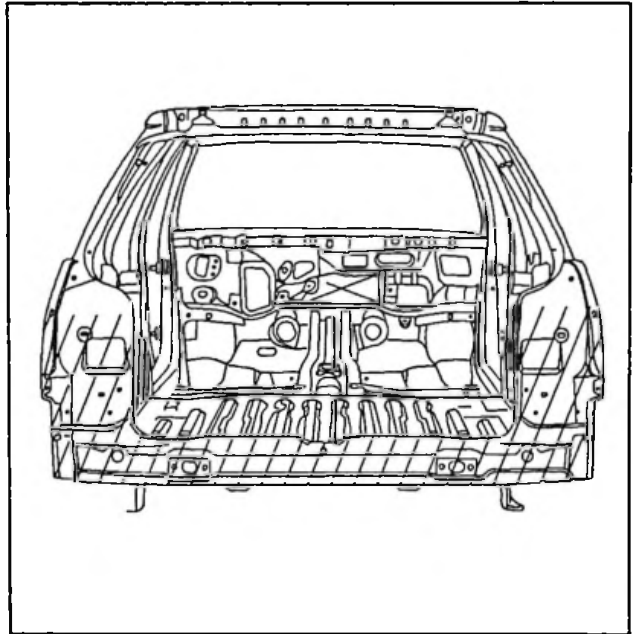


Fig : C4BP02ZC

Pulvériser de la cire fluide.

11 – PROTECTION

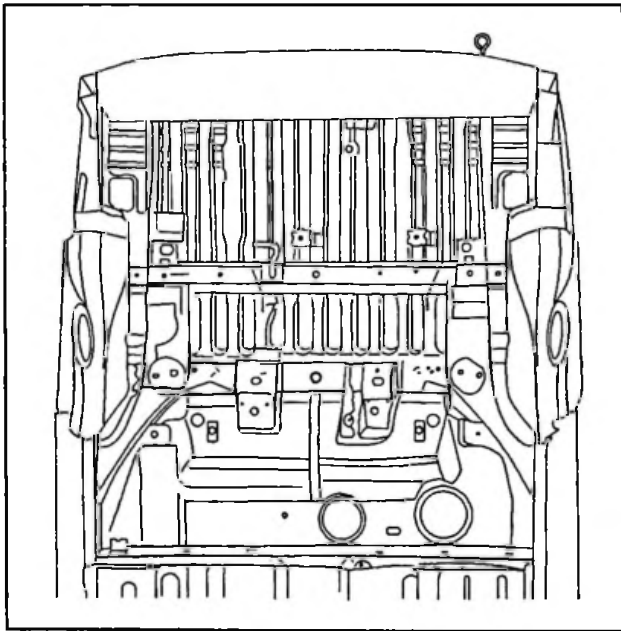


Fig : C4BP02YC

Appliquer une couche d'antigravillonnage.

REPLACEMENT PARTIEL : PLANCHER ARRIERE

ATTENTION : Passage de la caisse au banc.

IMPERATIF : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué. Référence C8.

1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Remplacement :

- aile arrière
- doublure d'aile arrière
- panneau arrière partiel

Dépose-pose :

- réservoir à carburant
- essieu arrière
- banquette arrière

Dégarnir-garnir : coffre arrière.

Dégager les faisceaux.

2 – IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

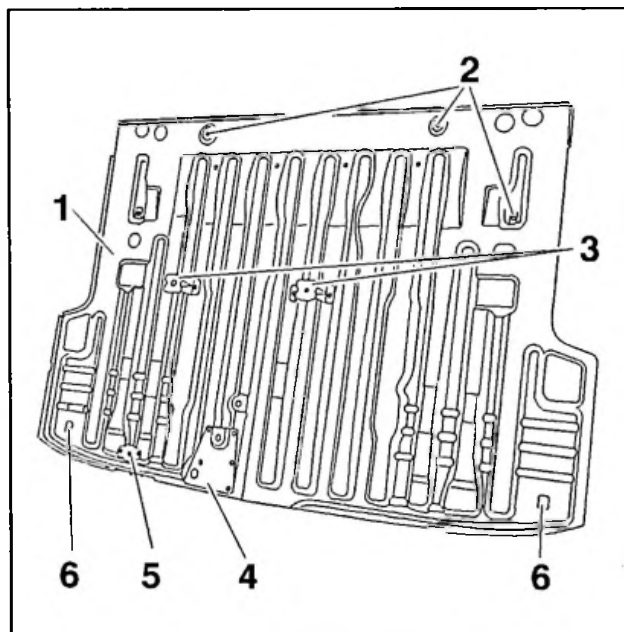


Fig : C4BP050C

- 1 – plancher nu.
- 2 – goujons soudés M6.
- 3 – renfort de fixation du berceau roue de secours.
- 4 – appui roue de secours.
- 5 – support d'attache du crochet de sécurité.
- 6 – support d'attache des bagages.

3 – PIECE NECESSAIRE A LA REALISATION DE LA METHODE

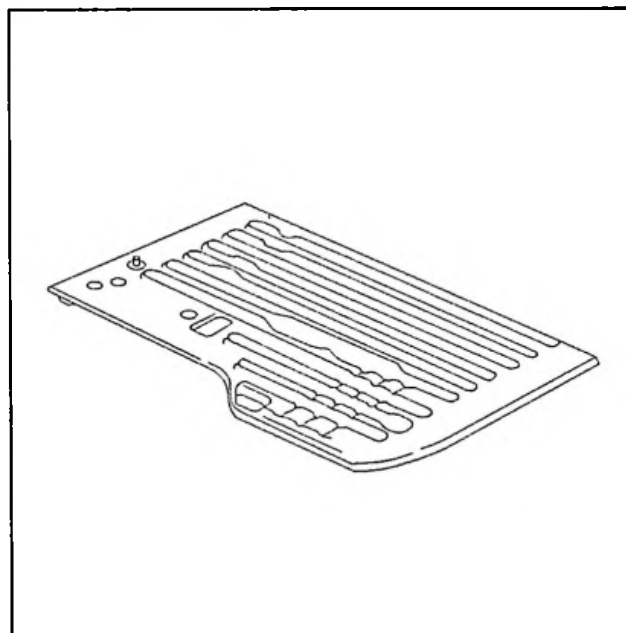


Fig : C4BP04KC

Plancher arrière assemblé partiel.

4 – PREPARATION PIECE NEUVE

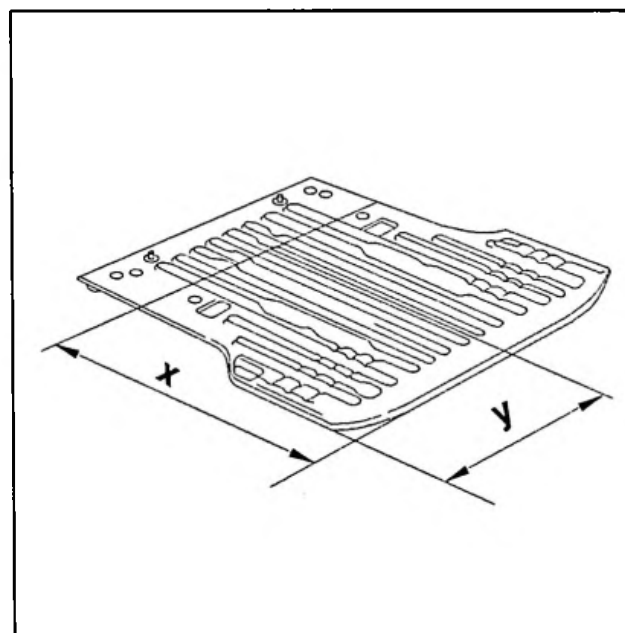


Fig : C4BP04LC

Tracer les cotes "X" et "Y" (suivant le remplacement à effectuer).

5 – DECOUPAGE – DEGRAFFAGE

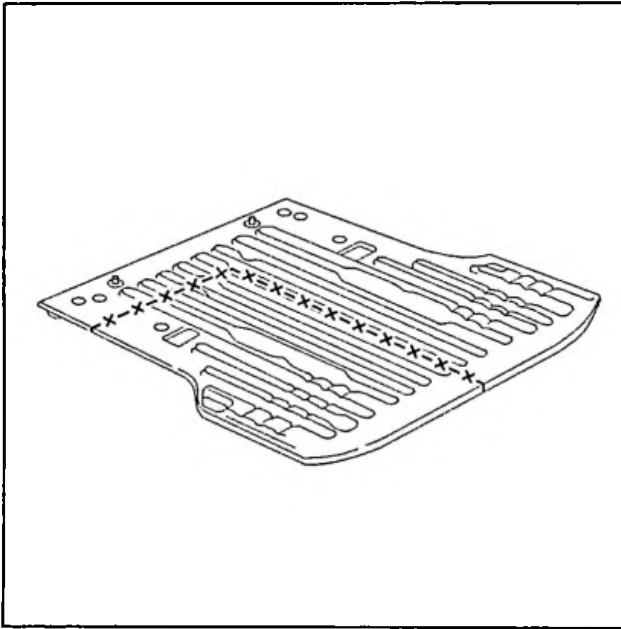


Fig : C4BP04MC
Découper le plancher arrière partiel.

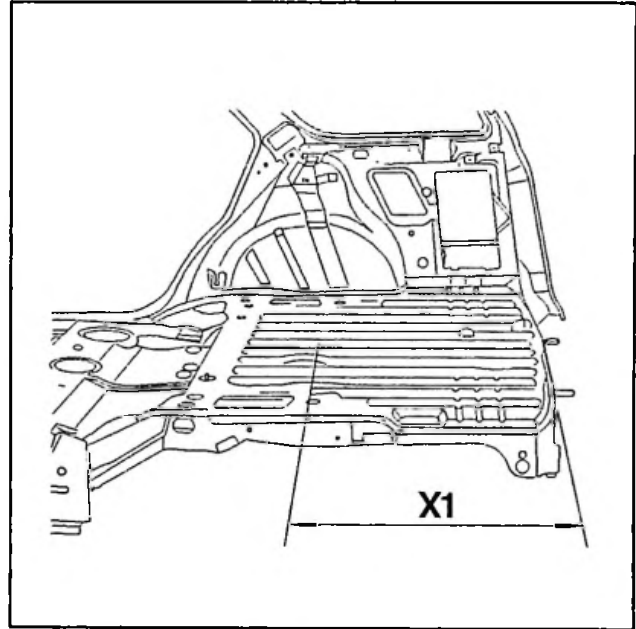


Fig : C4BP04PC
Tracer la cote "X1 = X - 20 mm".

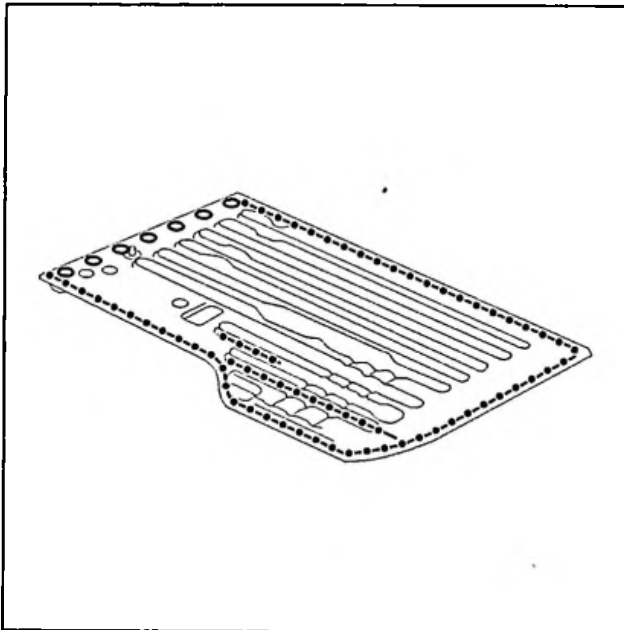


Fig : C4BP04NC
Perçer à $\varnothing = 6$ mm pour soudage ultérieur au MAG.
Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

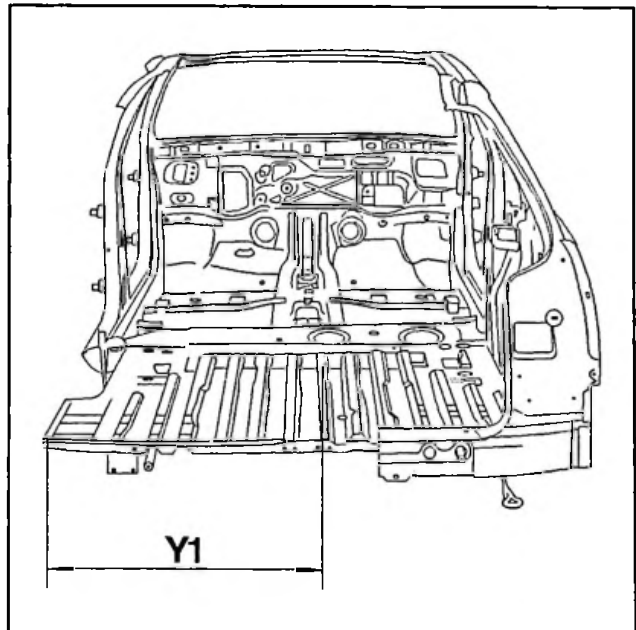


Fig : C4BP04QC
Tracer la cote "Y1 = Y - 20 mm".

6 – NETTOYAGE – PREPARATION
CAISSE

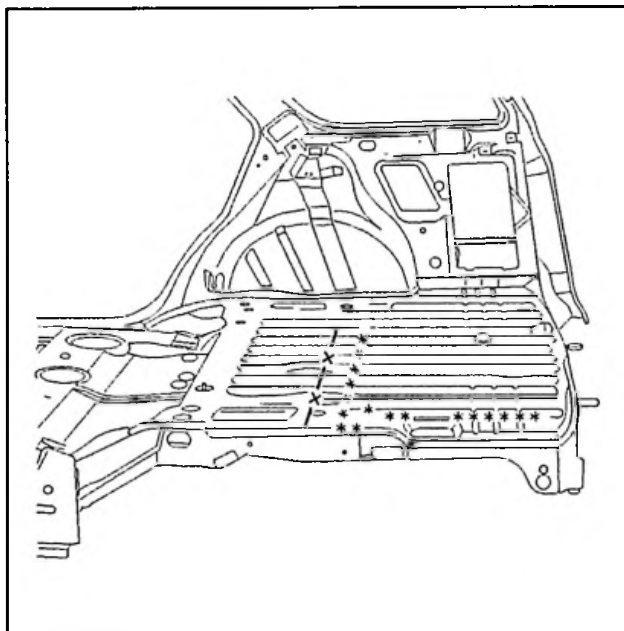


Fig : C4BP04RC

Dégraver les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.
Découper suivant le tracé "X1".

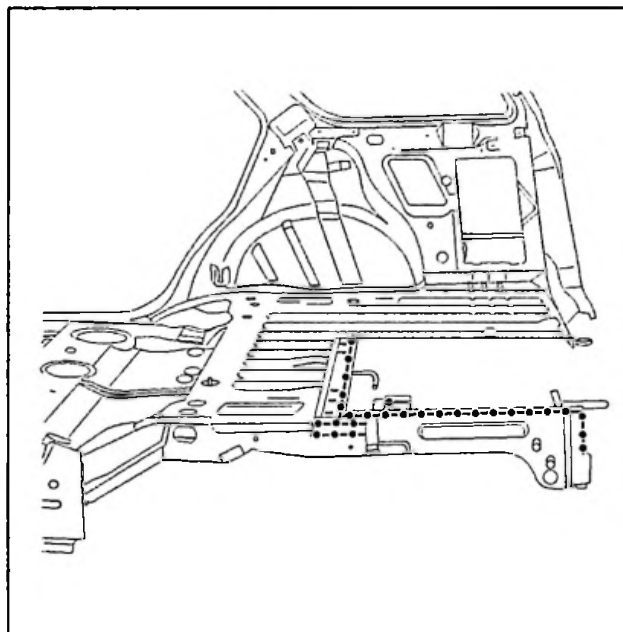


Fig : C4BP04TC

Redresser les bords d'accostage et les protéger par
un apprêt soudable.

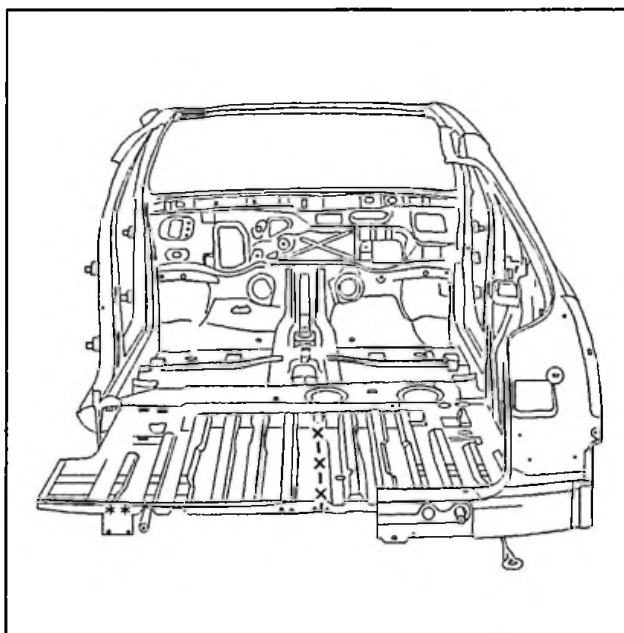


Fig : C4BP04SC

Dégraver les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.
Découper suivant le tracé "Y1".
Déposer le plancher arrière partiel.

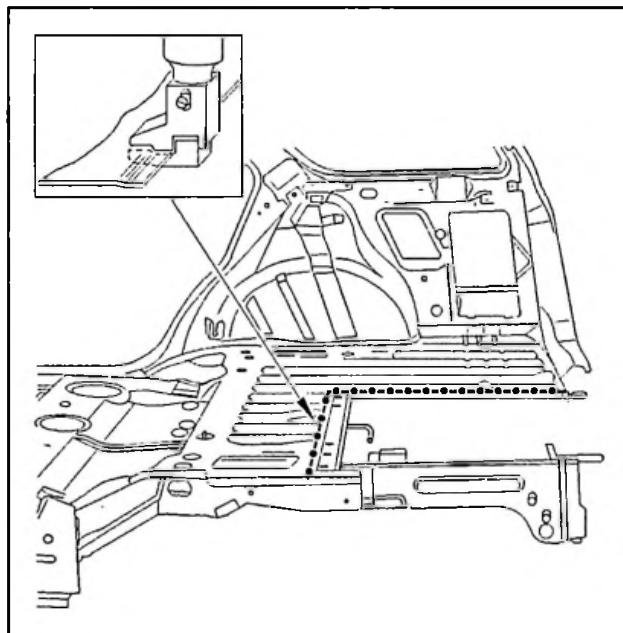


Fig : C4BP04UC

Exécuter le soyaage.

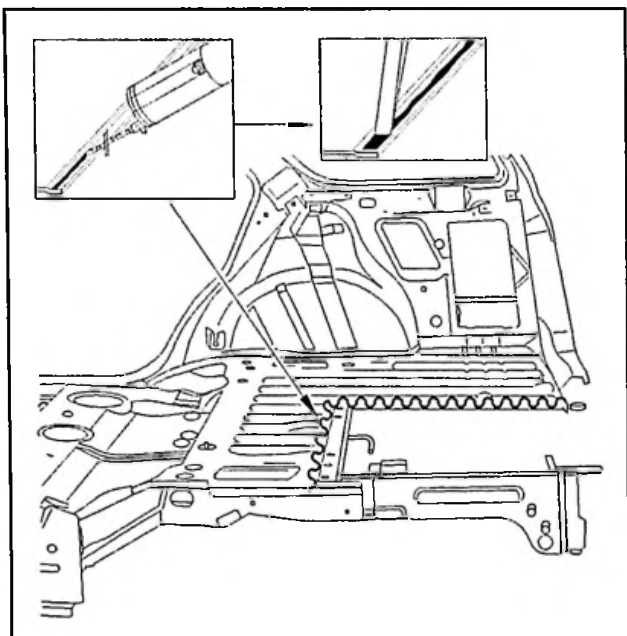


Fig : C4BP04VC

Appliquer une colle structurale B8.

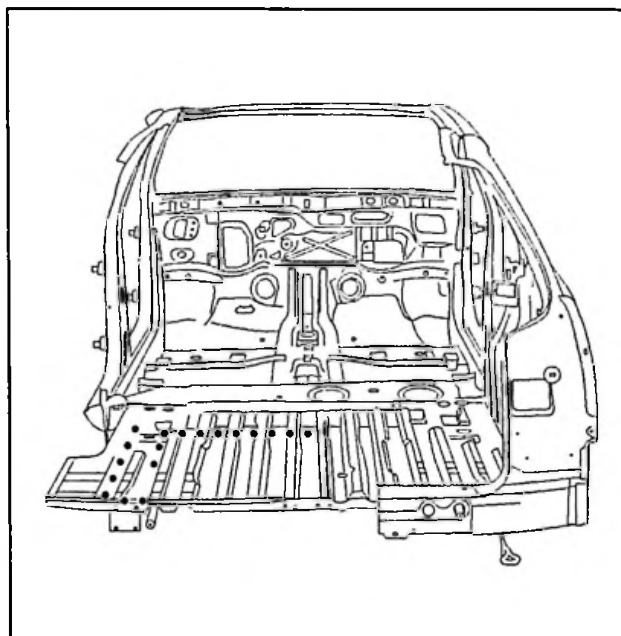


Fig : C4BP04XC

Souder par points électriques.

7 – SOUDAGE

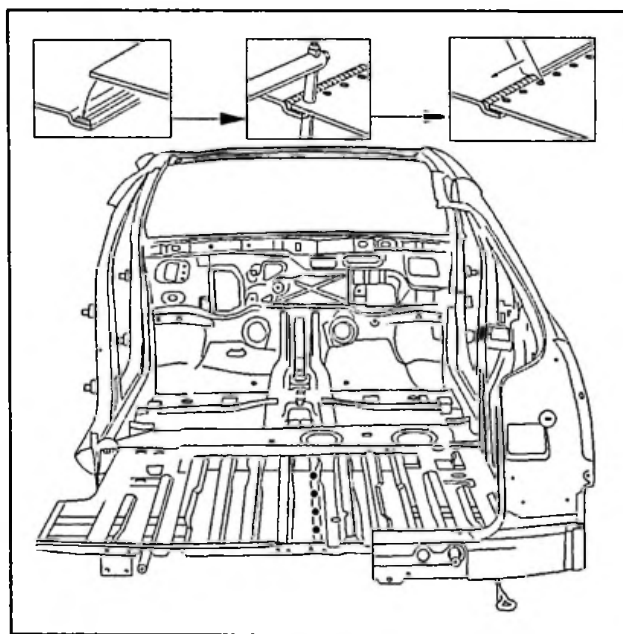


Fig : C4BP04WC

Poser le plancher arrière partiel.
Souder par points électriques.
Lisser l'excédent de colle.

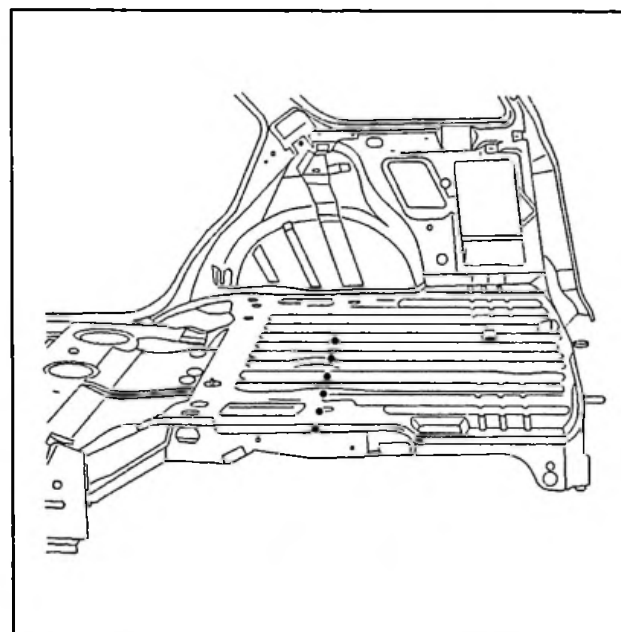


Fig : C4BP04YC

Souder par points "bouchon" MAG.
Meuler les points de soudure MAG.
Lisser l'excédent de colle.

8 – FINITION

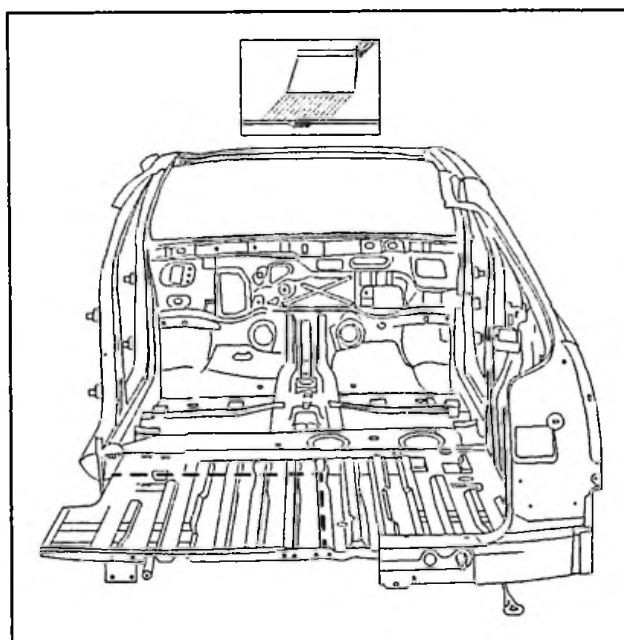


Fig : C4BP042C

Appliquer un mastic de finition.

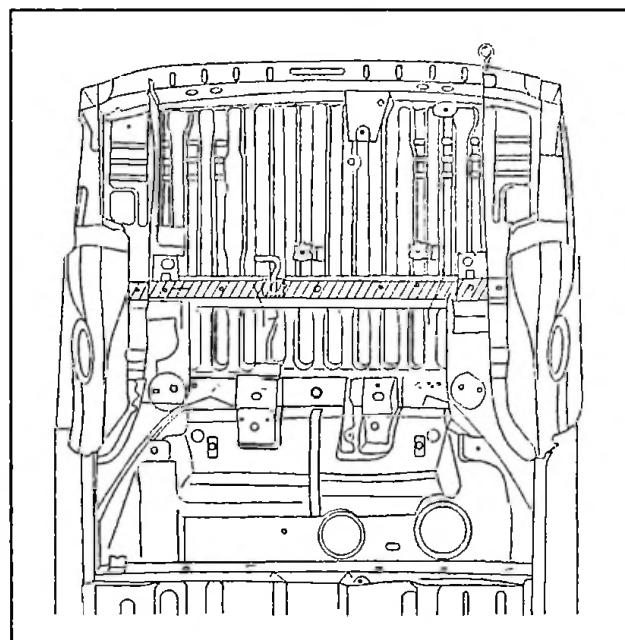


Fig : C4BP04JC

Pulvériser de la cire fluide.

9 – PROTECTION

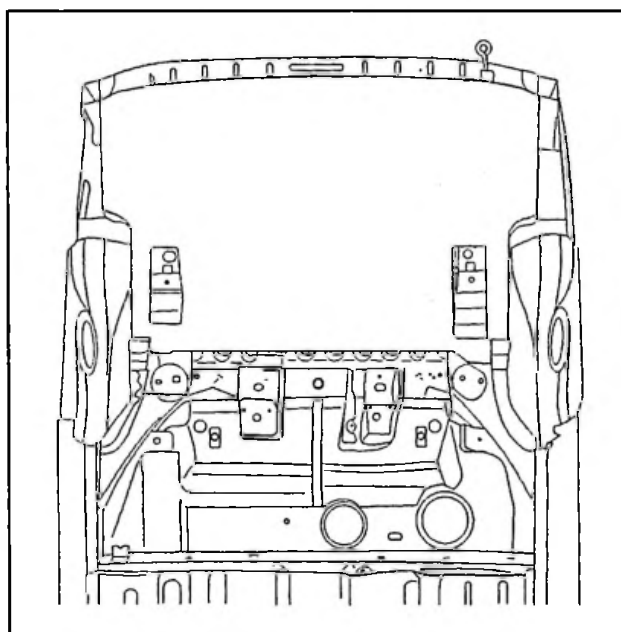


Fig : C4BP04IC

Appliquer une couche d'antigravillonnage C1.

REPLACEMENT : APPUI DE REMORQUAGE SOUS PLANCHER ARRIERE

ATTENTION : Passage de la caisse au banc.

IMPERATIF : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué. Référence C8.

1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Remplacement :

- aile arrière
- doublure d'aile arrière
- panneau arrière (partiel)
- plancher arrière (partiel)

Dépose-pose :

- réservoir à carburant
- essieu arrière
- banquette arrière

Dégarnir-garnir :

- coffre arrière
- doublure d'aile arrière

Dégager les faisceaux.

NOTA : En cas de remplacement nécessaire du longeronnet arrière, se conformer aux indications suivantes.

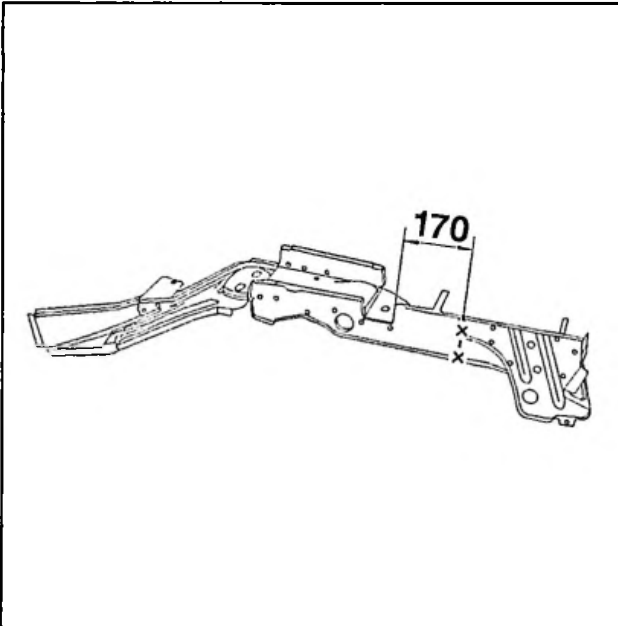


Fig : C4BP04CC

Effectuer les directives préconisées pour l'opération correspondante sur la berline et appliquer les instructions ci-après lors de la pose :

- prendre la pièce de la berline
- la couper à 170 mm de la traverse d'essieu arrière

2 – IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

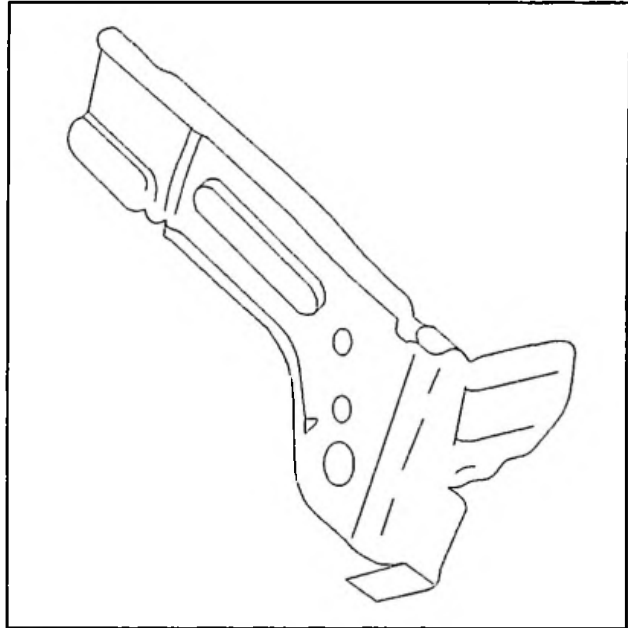


Fig : C4BP04DC

Appui de remorquage.

3 – PREPARATION PIECE NEUVE

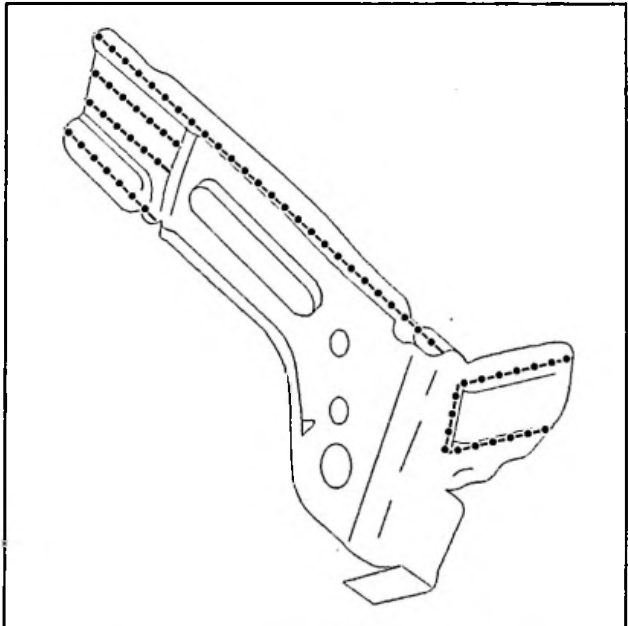


Fig : C4BP04EC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

4 – DEGRAFAGE

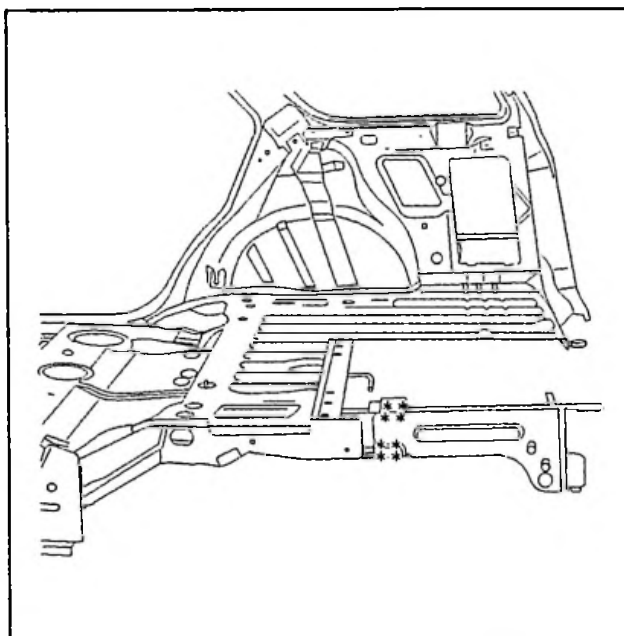


Fig : C4BP04FC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing= 8$ mm.
Déposer l'appui de remorquage.

6 – SOUDAGE

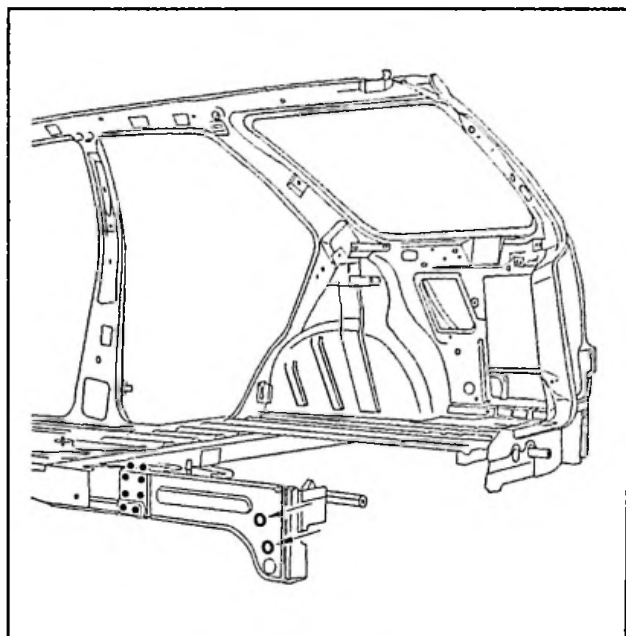


Fig : C4BP04HC

Poser l'appui de remorquage.
Fixer l'appui au banc.
Souder par points électriques.

5 – NETTOYAGE – PREPARATION
CAISSE

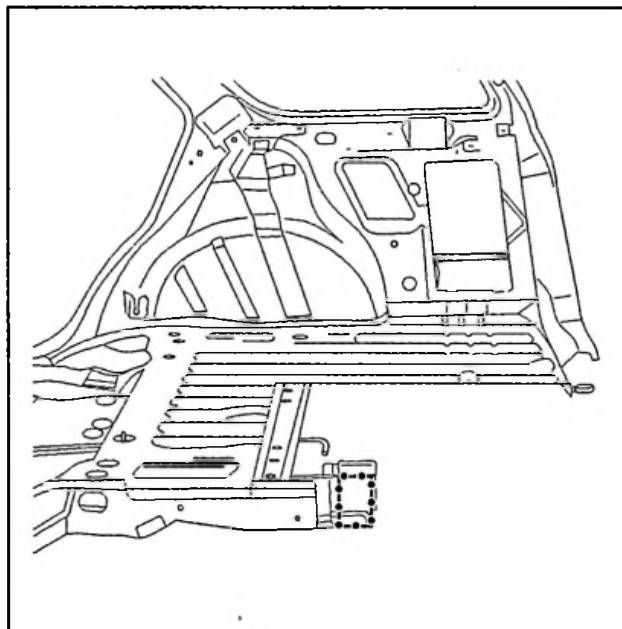


Fig : C4BP04GC

Redresser les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

7 – PROTECTION

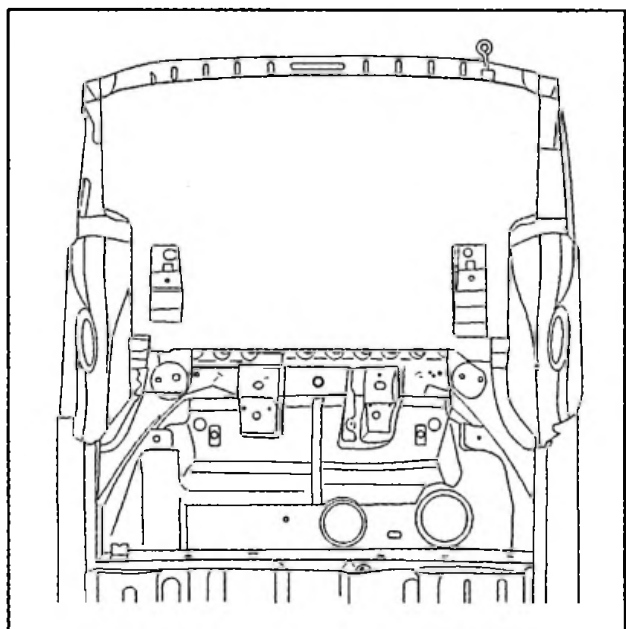


Fig : C4BP04IC

Appliquer une couche d'antigravillonnage – C1.

REPLACEMENT : TOLE SUPPORT DE FEU ARRIERE

IMPERATIF : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué. Référence C8.

1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose :

- pare-chocs arrière
- feu arrière
- joint d'entrée de coffre partiel
- garnissage d'entrée de coffre (côté concerné)
- tablette arrière

Dégarnir – garnir :

- doublure d'aile arrière (côté concerné)
- tapis de coffre
- les feutres du passage de roue arrière (côté concerné)

Dégager les faisceaux.

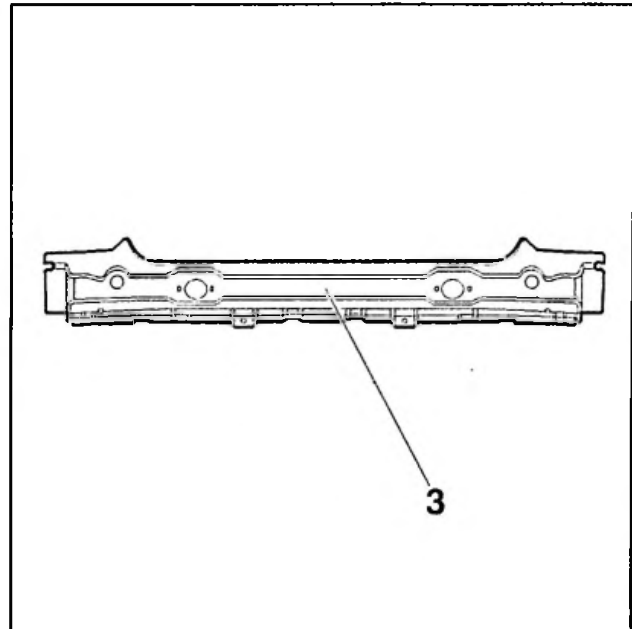


Fig : C4BP03JC

3 – panneau arrière.

2 – IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

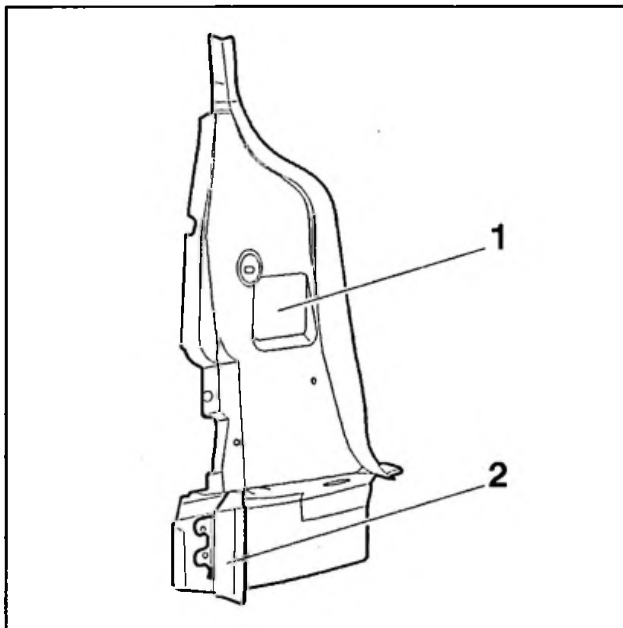


Fig . C4BP03IC

1 – tôle support de feu arrière.

2 – fermeture arrière de pied de volet arrière.

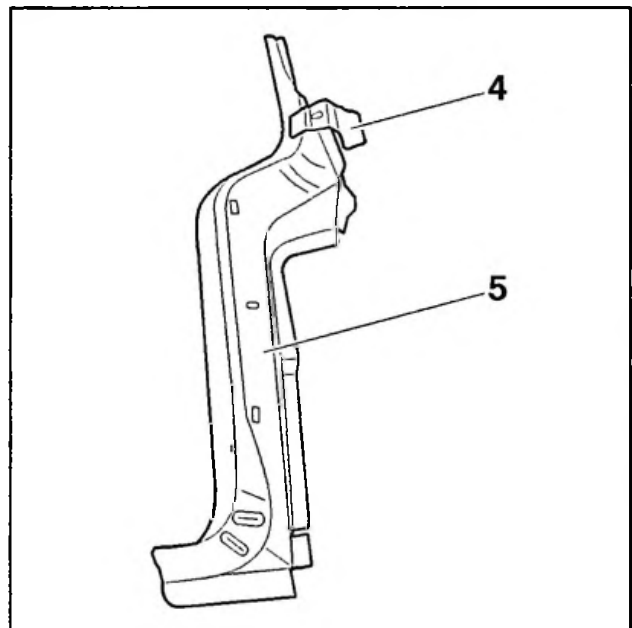


Fig : C4BP03KC

4 – support cache bagages.

5 – renfort inférieur d'entrée de volet arrière.

3 – PREPARATION PIECES DE RECHANGE

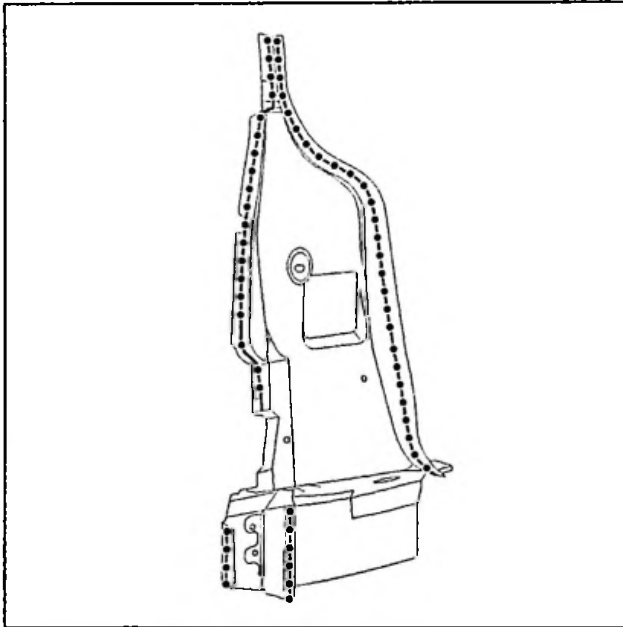


Fig : C4BP03LC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

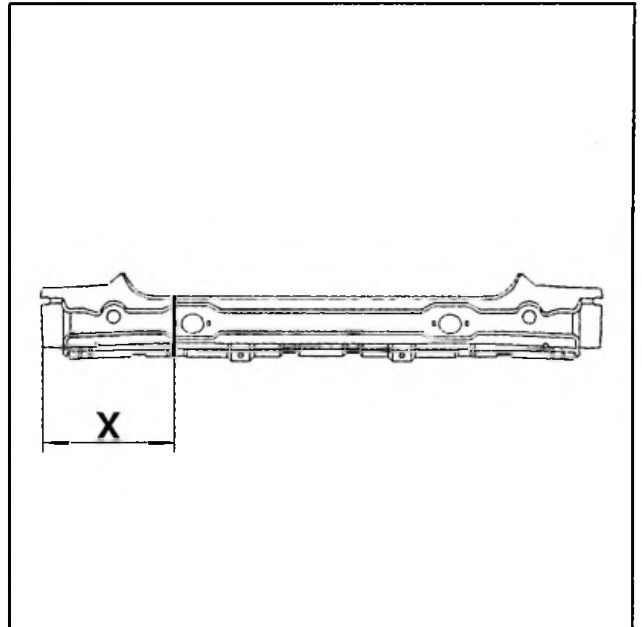


Fig : C4BP03NC

Tracer le panneau arrière à une cote X.

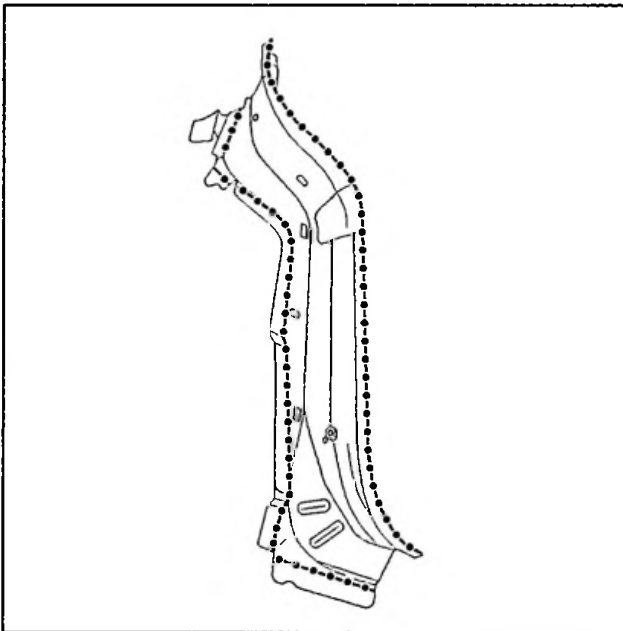


Fig : C4BP03MC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

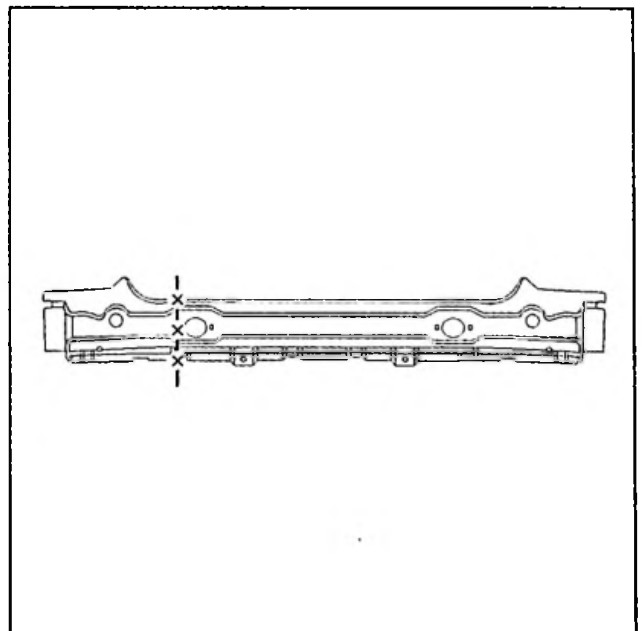


Fig : C4BP03PC

Découper à l'aide d'une scie à métaux (coupe définitive).

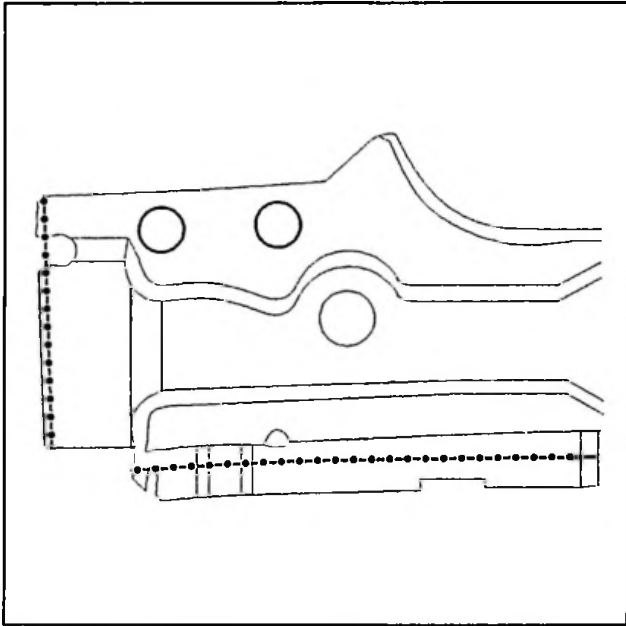


Fig : C4BP03QC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

Percer 2 $\varnothing= 8$ mm (pour soudage ultérieur par points "bouchon").

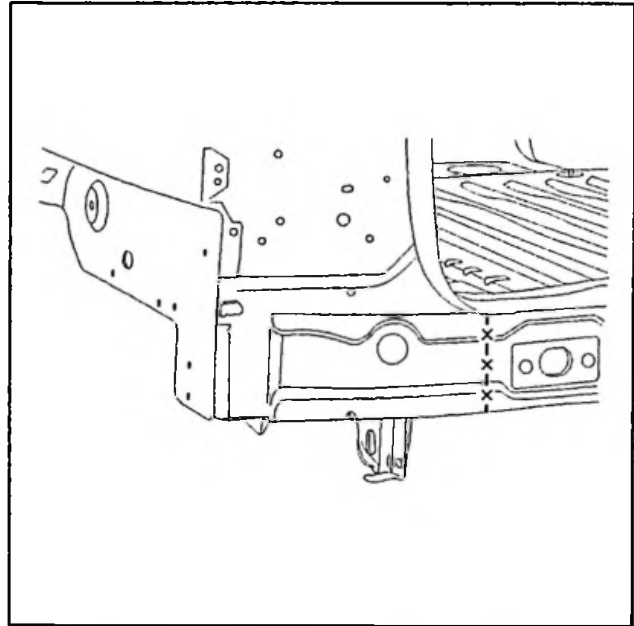


Fig : C4BP03SC

Découper suivant le tracé (coupe provisoire).

4 – DECOUPAGE

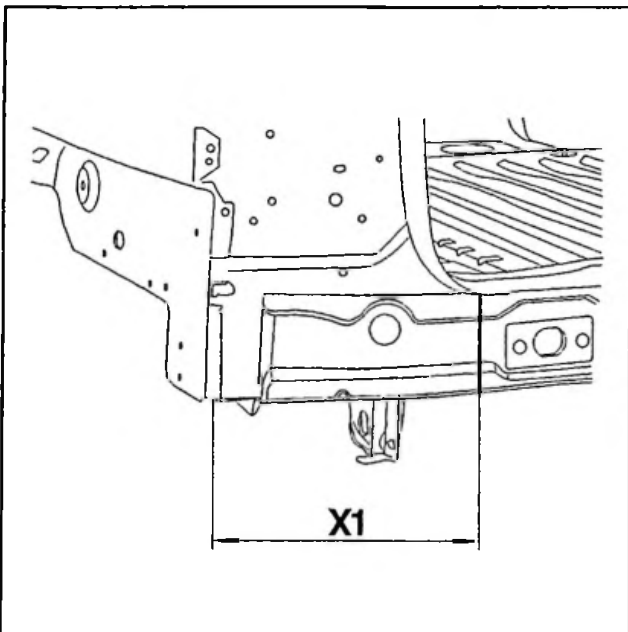


Fig : C4BP03RC

Tracer le panneau arrière à une cote $X1 = X-20$ mm.

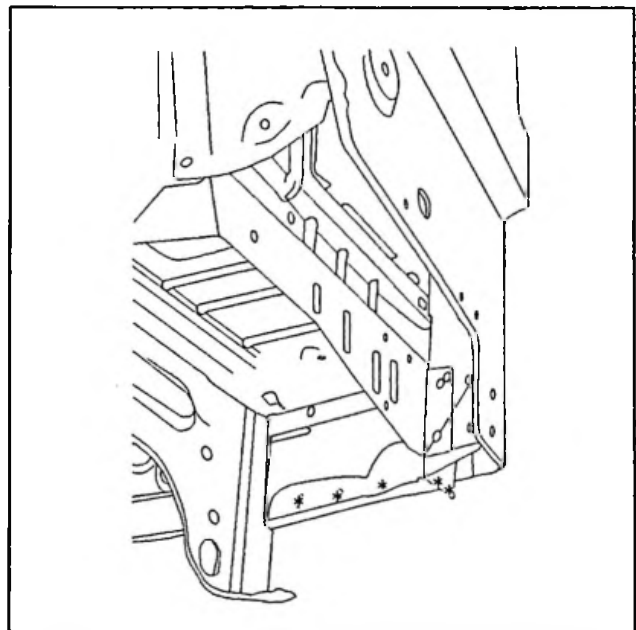


Fig : C4BP03TC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing= 8$ mm.

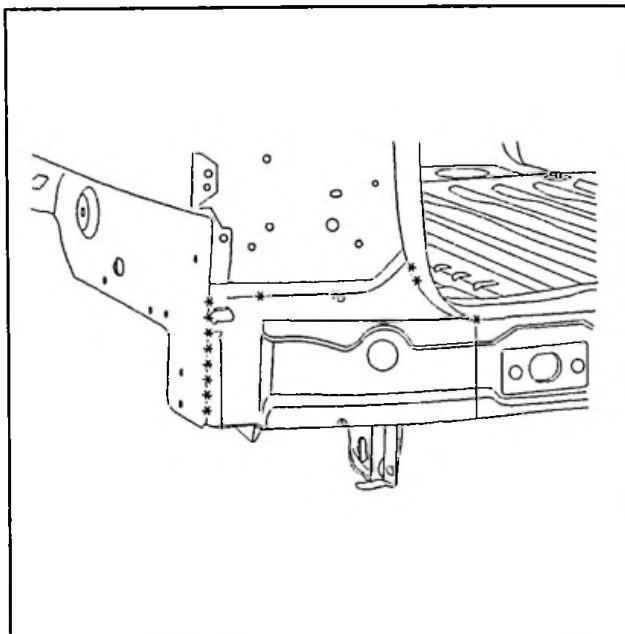


Fig : C4BP03UC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.
Déposer le panneau arrière partiel.

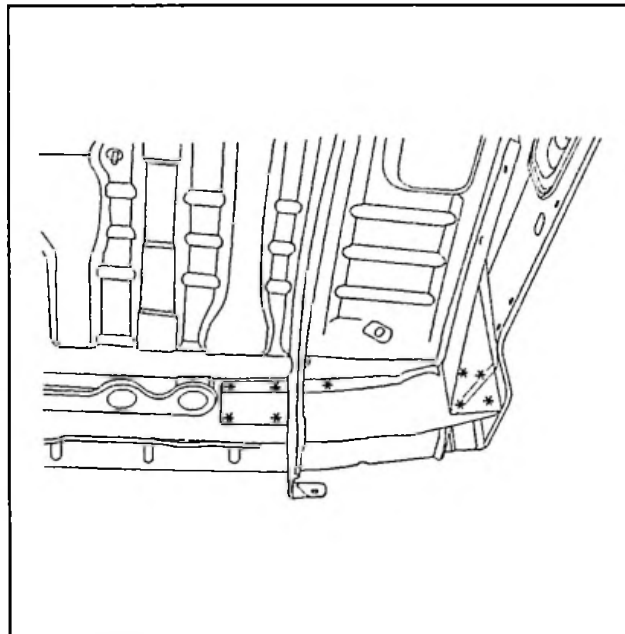


Fig : C4BP03WC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.

5 – DEGRAFAGE

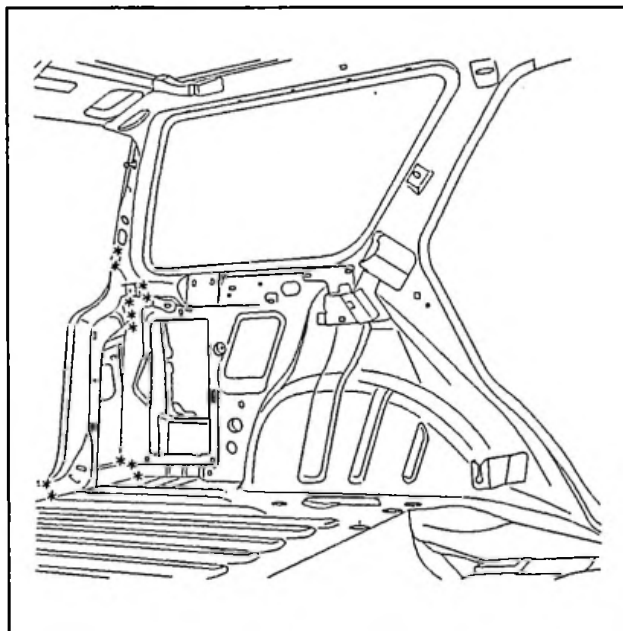


Fig : C4BP03VC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.

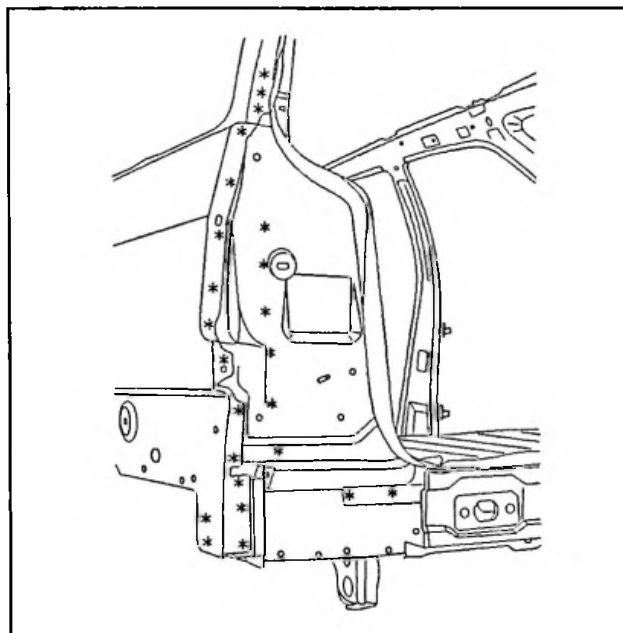


Fig : C4BP03XC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.
Déposer la tôle support de feu arrière.

6 – NETTOYAGE – PREPARATION
CAISSE

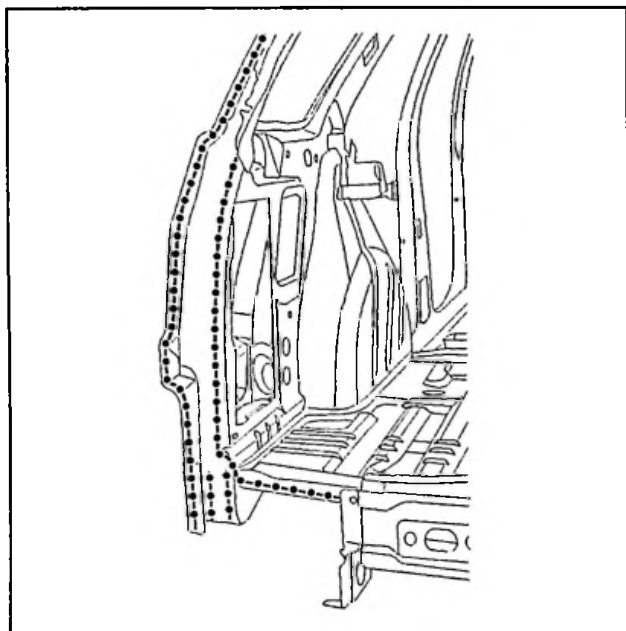


Fig : C4BP03YC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

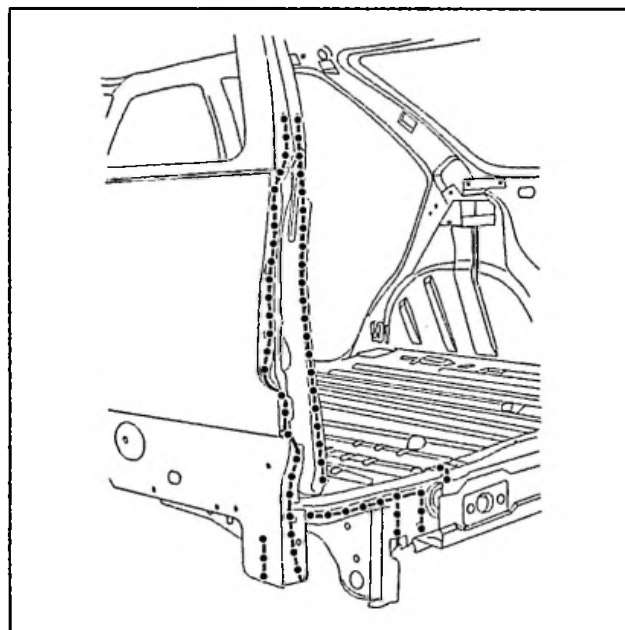


Fig : C4BP03ZC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

7 – AJUSTAGE

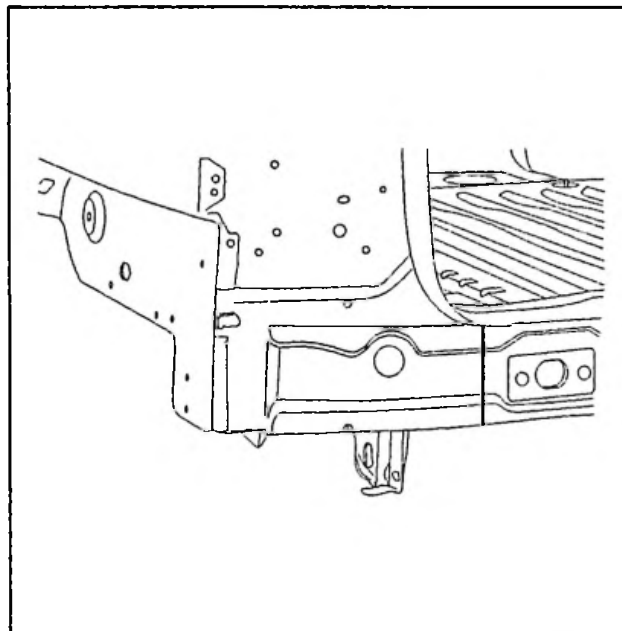


Fig : C4BP040C

Poser :

- tôle support de feu arrière
- renfort inférieur d'entrée de volet arrière
- panneau arrière partiel

Contrôler les jeux.

Tracer la coupe du panneau arrière.

Déposer le panneau arrière.

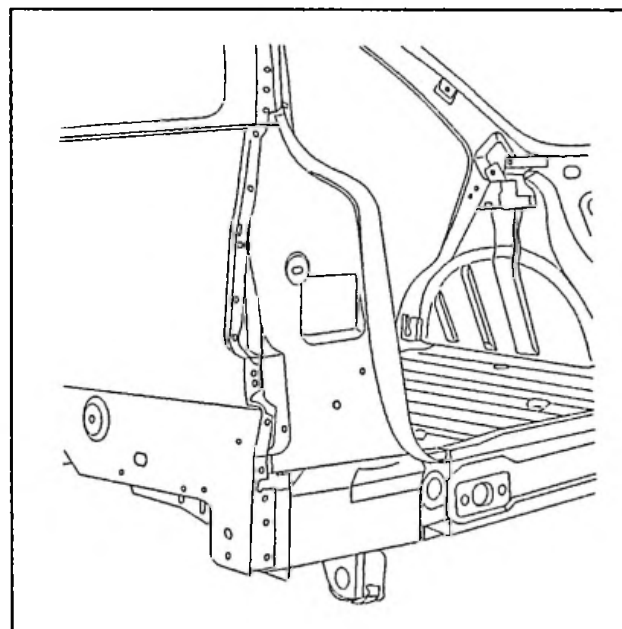


Fig : C4BP041C

Retoucher la coupe (coupe définitive).

8 – SOUDAGE

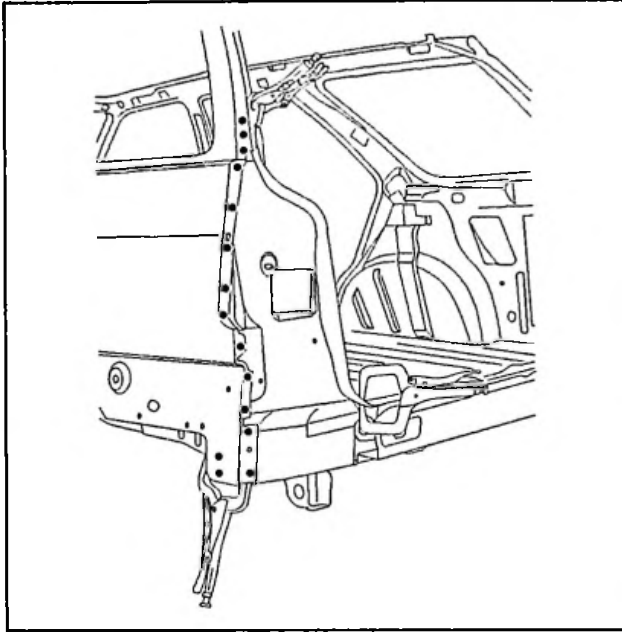


Fig : C4BP042C

Souder par points "bouchon" MAG.

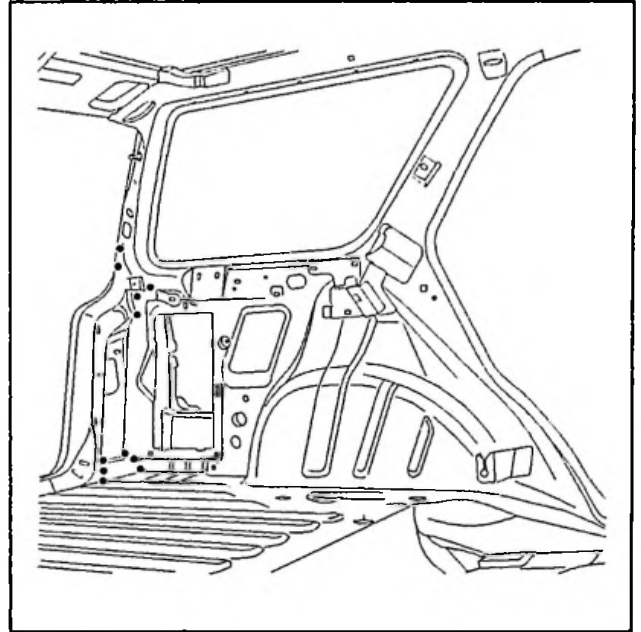


Fig : C4BP044C

Souder par points "bouchon" MAG.
Meuler les points de soudure MAG.

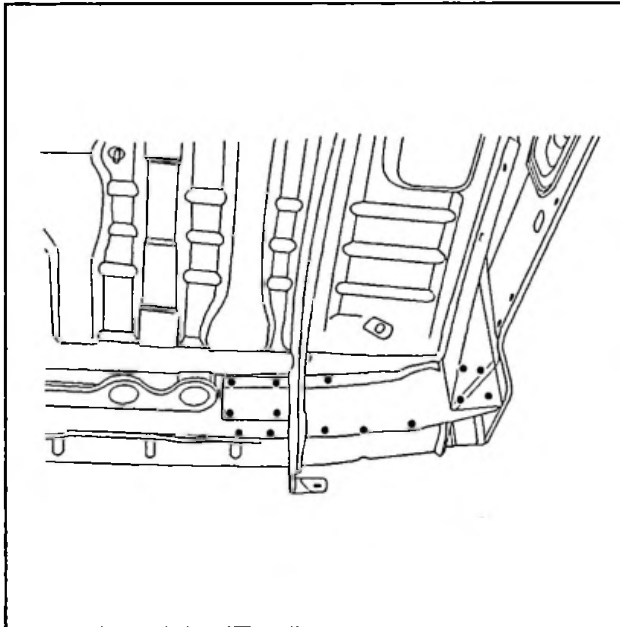


Fig : C4BP043C

Souder par points "bouchon" MAG.

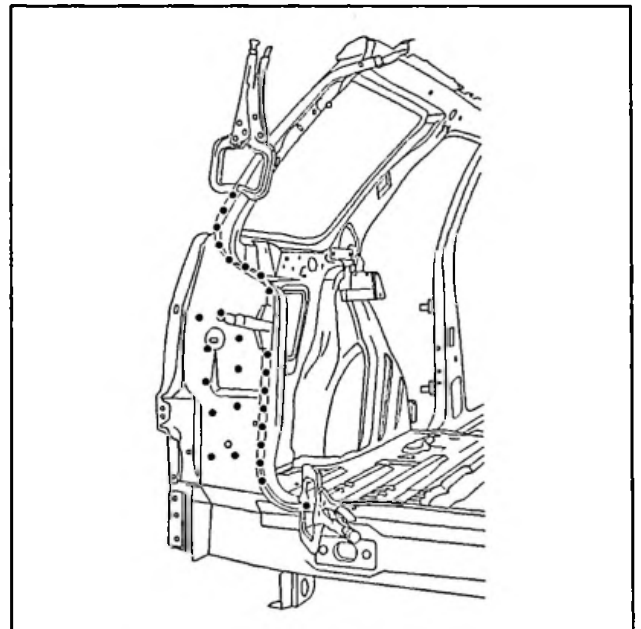


Fig : C4BP045C

Souder par points électriques.

9 – ETANCHEITE

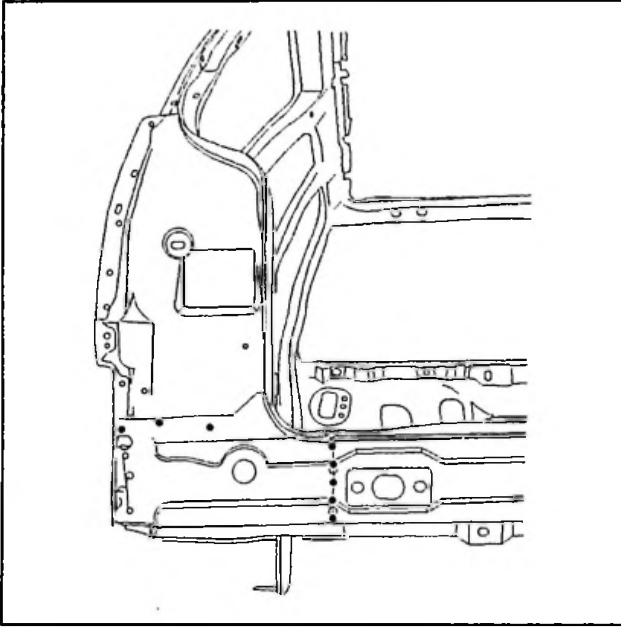


Fig : C4BP046C

Poser le panneau arrière partiel ; souder par points "bouchon" MAG.

Souder par cordons successifs au MAG.

Meuler les cordons et les points bouchons.

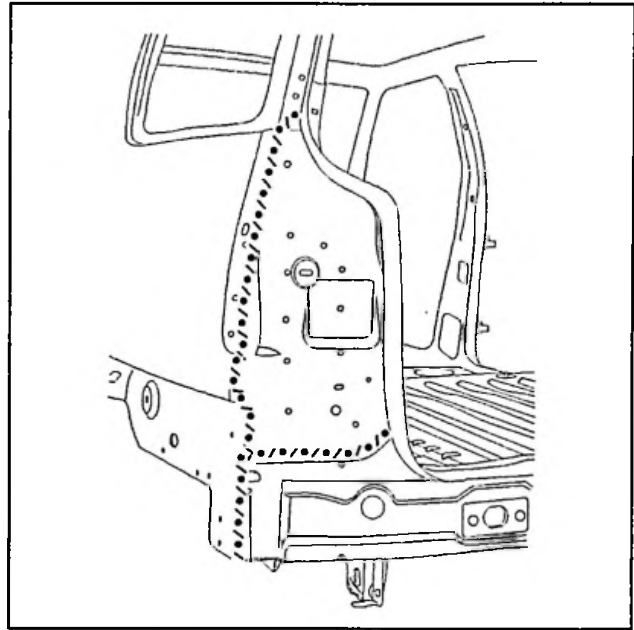


Fig : C4BP048C

Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

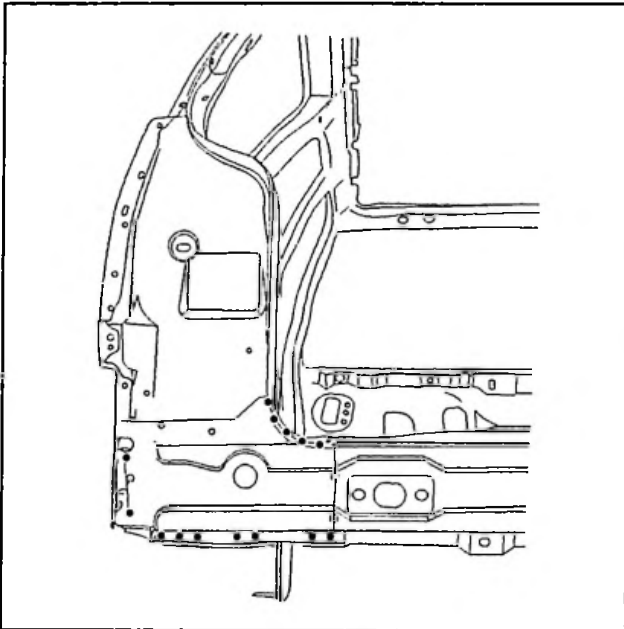


Fig : C4BP047C

Souder par points électriques.

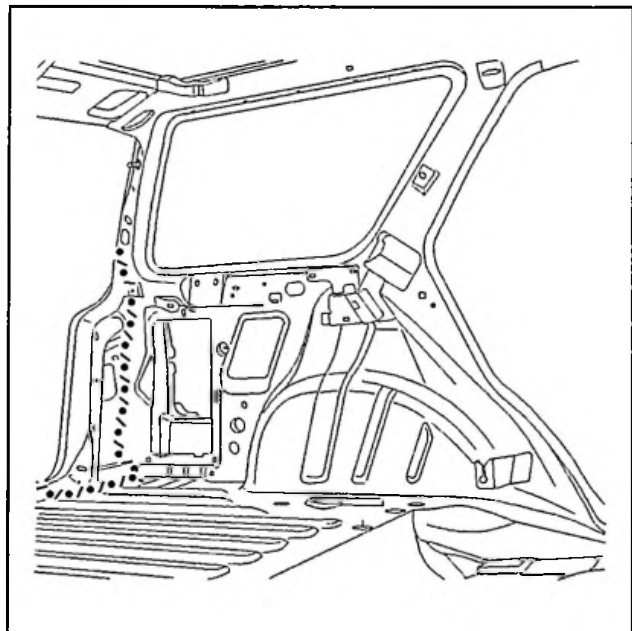


Fig : C4BP049C

Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

10 – PROTECTION

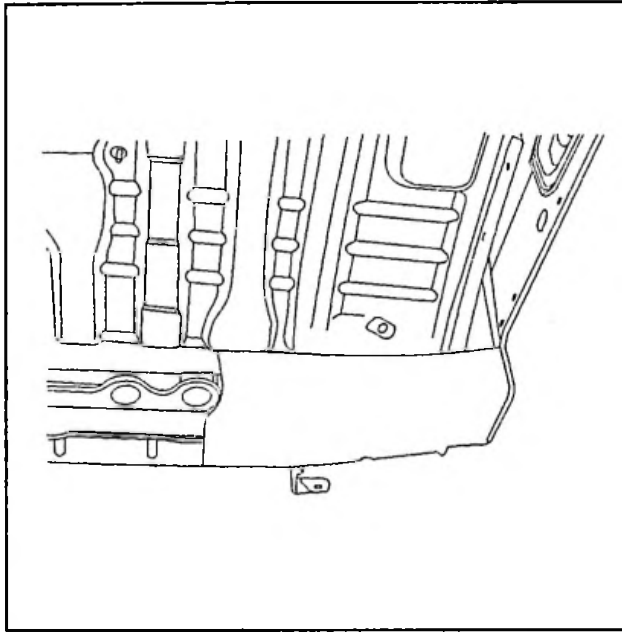


Fig : C4BP04AC

Appliquer une couche d'antigravillonnage.

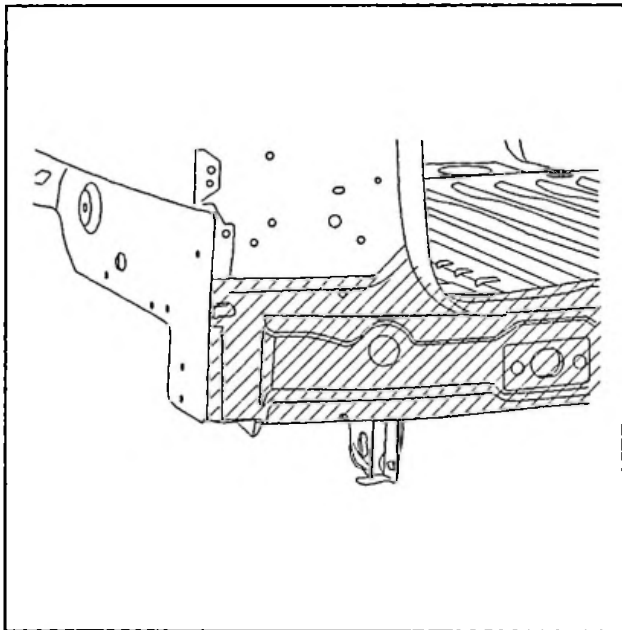


Fig : C4BP04BC

Pulvériser de la cire fluide.

REPLACEMENT : COTE D'HABITACLE

IMPERATIF : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué – référence C8.

1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose–pose :

- porte avant
- porte arrière
- volet arrière
- capot
- aile avant
- siège avant
- banquette arrière
- planche de bord
- garniture de montant de baie de pare-brise
- garniture de pied arrière
- garniture de pavillon
- enrouleur de ceinture de sécurité avant et arrière
- joints d'entrée de boîte avant et arrière
- pare-brise
- roues avant et arrière

Dégarnir–garnir :

- passage de roue avant
- plancher avant partiel
- plancher arrière partiel

Dégager :

- faisceaux
- câble d'antenne (côté droit)

Vidanger le réservoir de carburant ; le déposer.

2 – IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

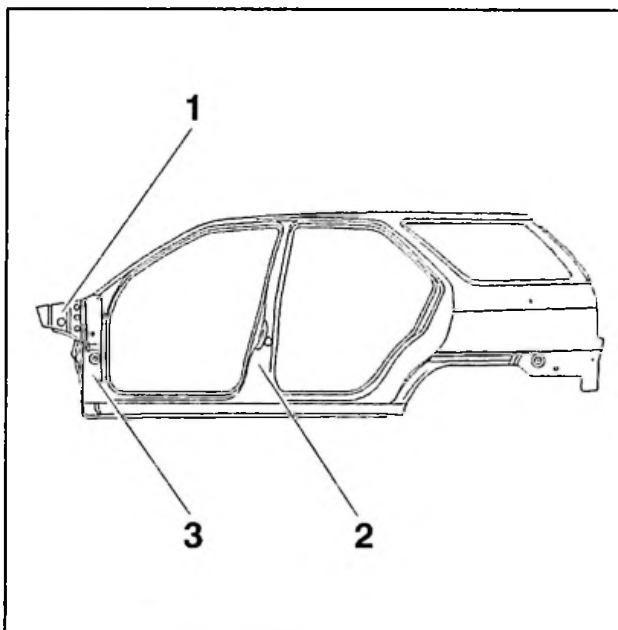


Fig : C4CP080C

1 – renfort avant de côté d'habitacle.

2 – côté d'habitacle.

3 – support arrière d'aile avant.

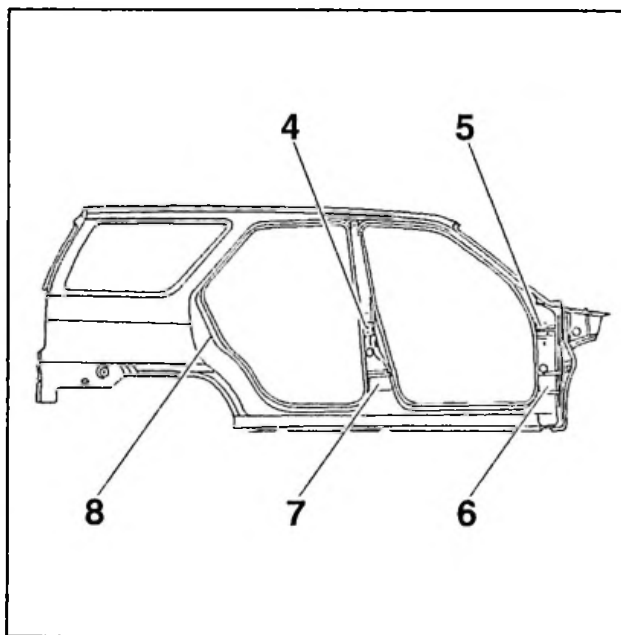


Fig : C4CP081C

4 – renfort supérieur de charnière de pied milieu.

5 – renfort supérieur de charnière de pied avant.

6 – renfort inférieur de charnière de pied avant.

7 – renfort inférieur de pied central.

8 – renfort fixation de gâche.

3 – PREPARATION PIECE NEUVE

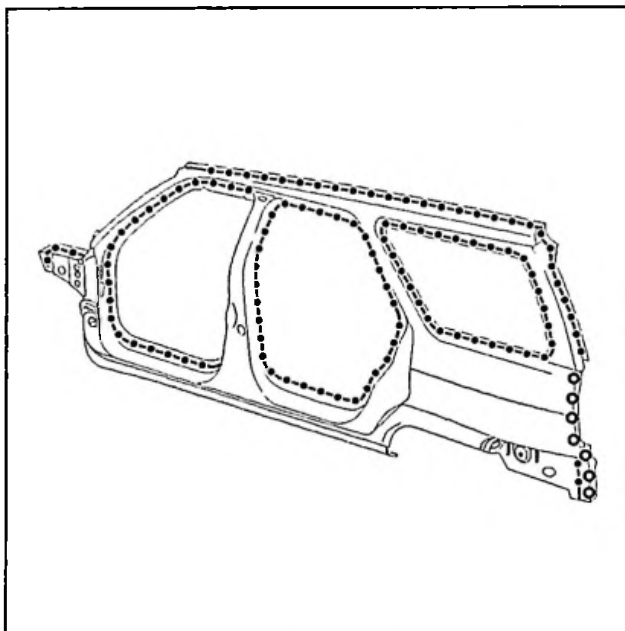


Fig : C4CP082C

Percer à $\varnothing=6$ mm pour soudage ultérieur au MAG.
Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

4 – DEGRAFAGE

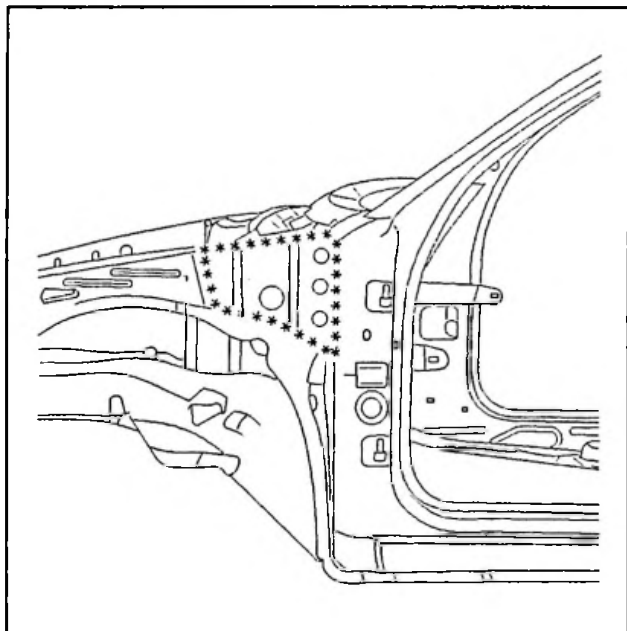


Fig : C4CP084C

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.
Déposer l'élément.

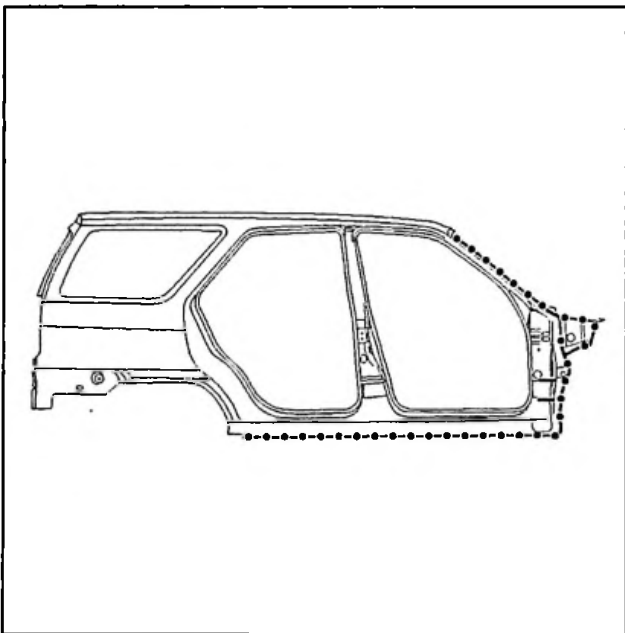


Fig : C4CP083C

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

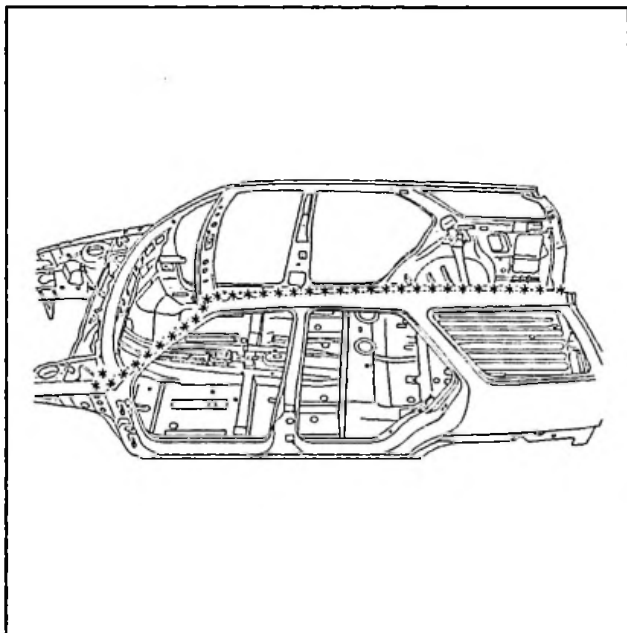


Fig : C4CP085C

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.

PARTIE LATÉRALE

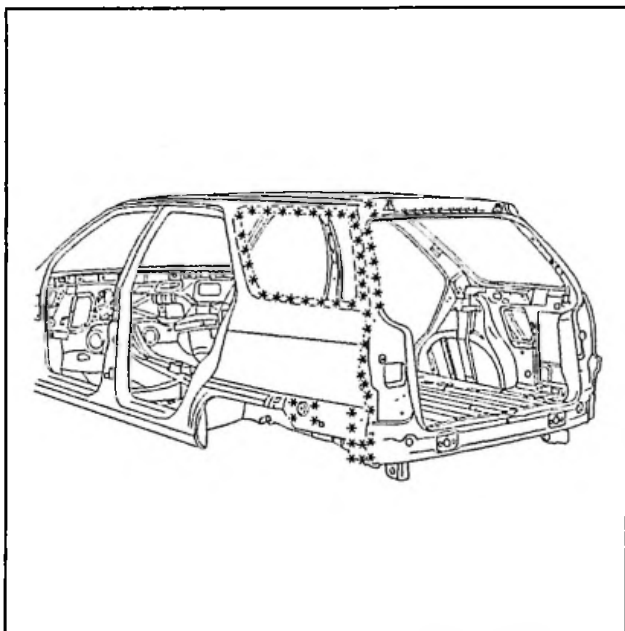


Fig : C4CP086C

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.

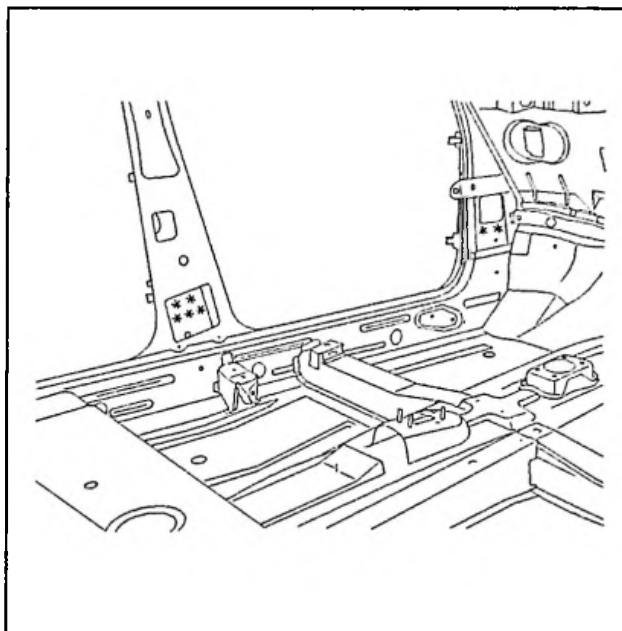


Fig : C4CP088C

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.

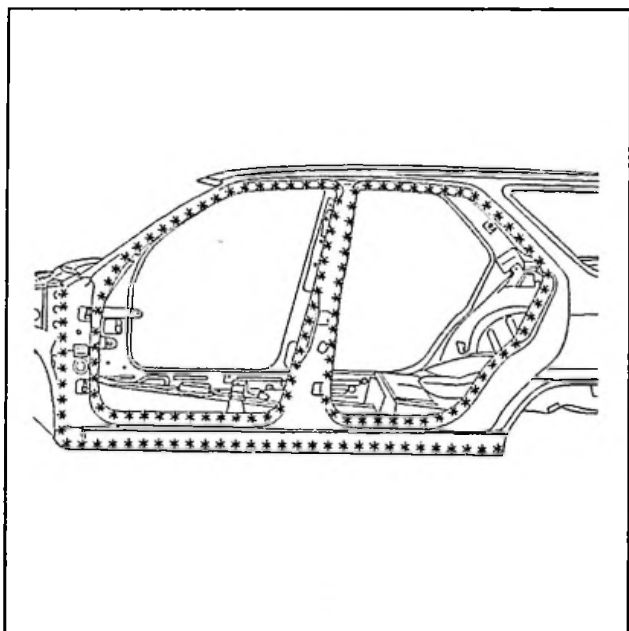


Fig : C4CP087C

Dégrafer les lignes de points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.

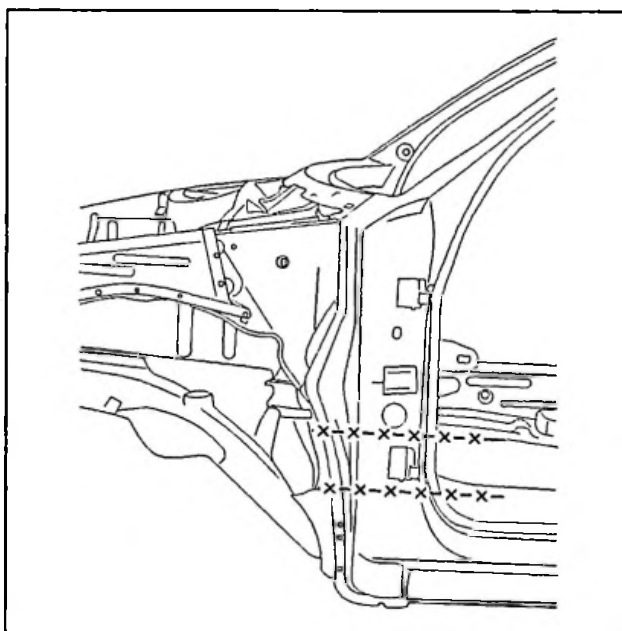


Fig : C4CP089C

Découper le côté d'habitacle au-dessus et en-dessous du charnon inférieur, à l'aide d'une scie. Déposer le côté d'habitacle.

5 – NETTOYAGE – PRÉPARATION
CAISSE

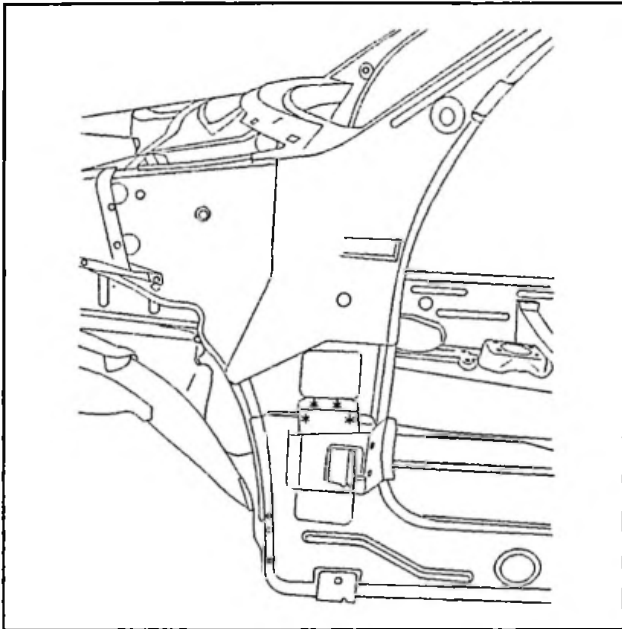


Fig : C4CP08AC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.

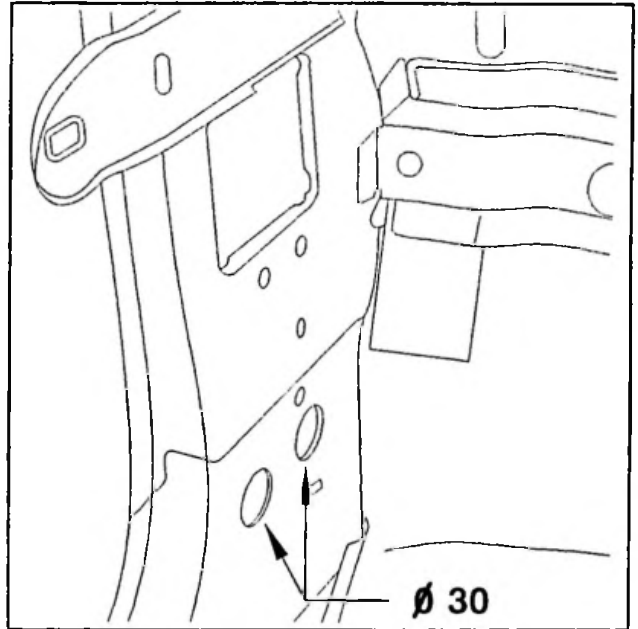


Fig : C4CP03FC

Agrandir les perçages $\varnothing = 8$ mm à $\varnothing = 30$ mm.

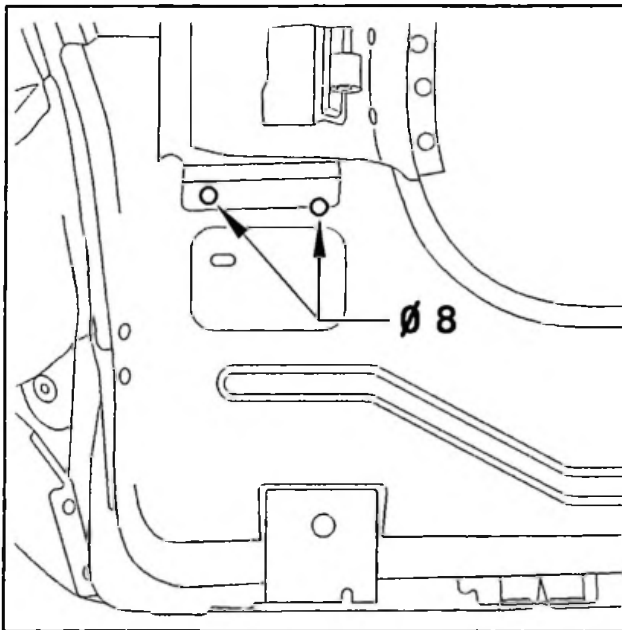


Fig : C4CP03EC

Tracer et percer à $\varnothing = 8$ mm (traverser le pied avant).
Déposer le support de charbon inférieur.

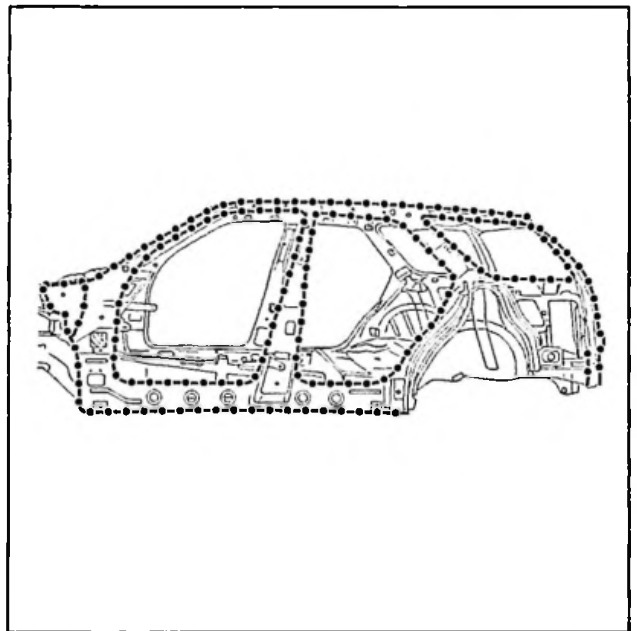


Fig : C4CP08DC

Redresser les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

6 – SOUDAGE

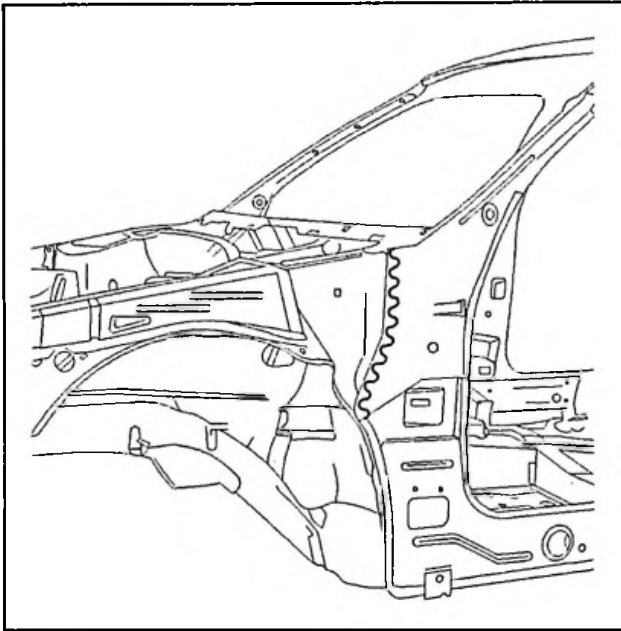


Fig : C4CP08EC

Appliquer une colle structurale B8.

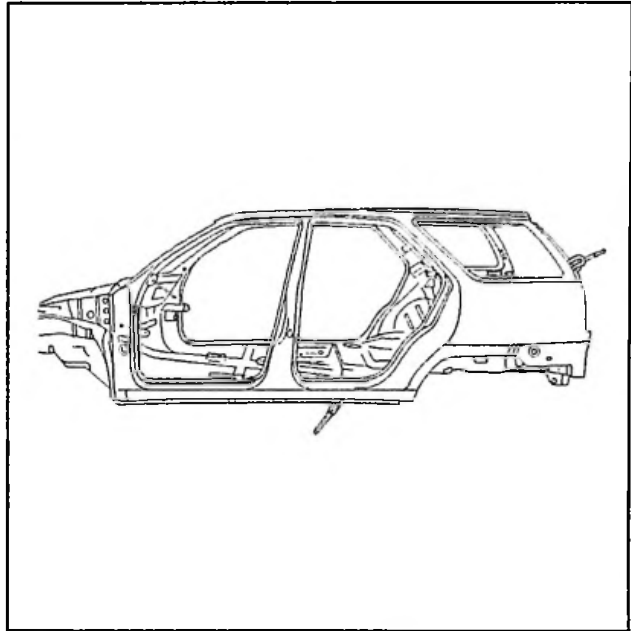


Fig : C4CP08GC

Poser le côté d'habitacle ; le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

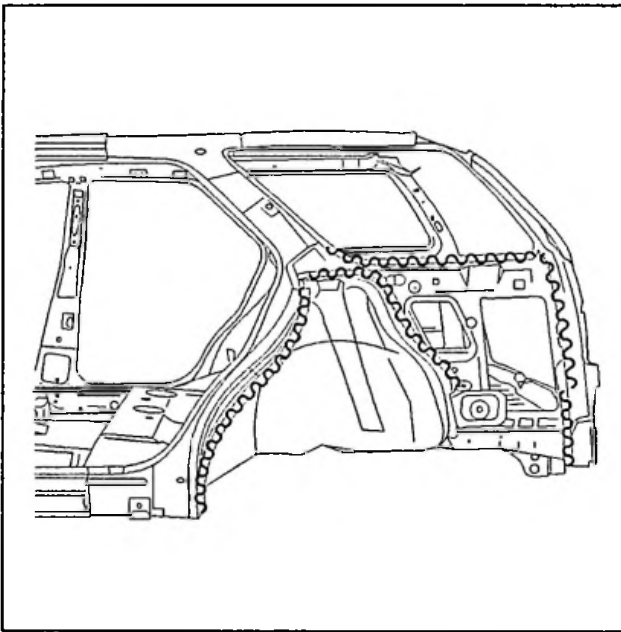


Fig : C4CP08FC

Appliquer une colle de calage A2.

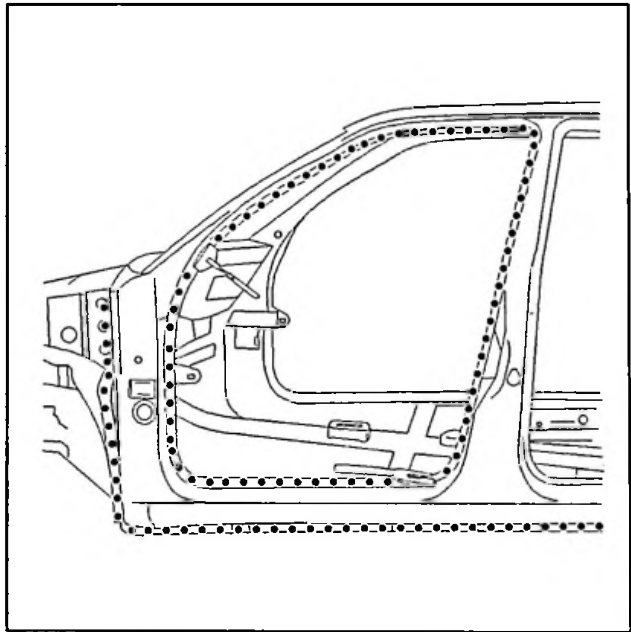


Fig : C4CP08HC

Souder par points électriques.

PARTIE LATÉRALE

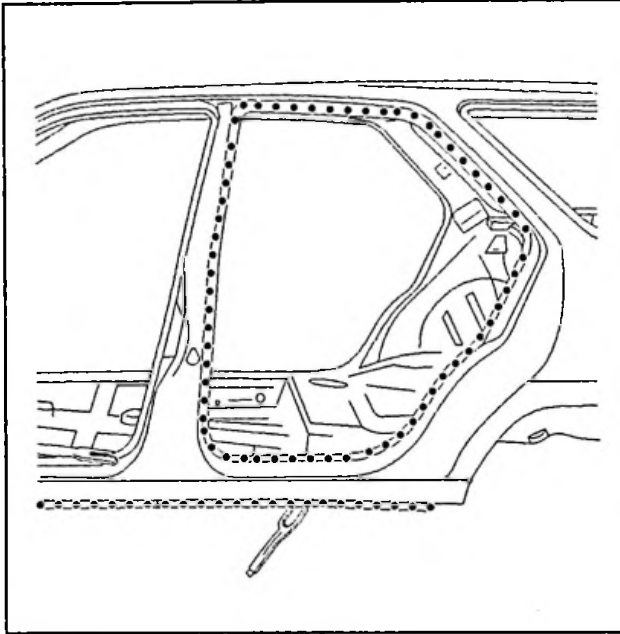


Fig : C4CP08IC

Souder par points électriques.

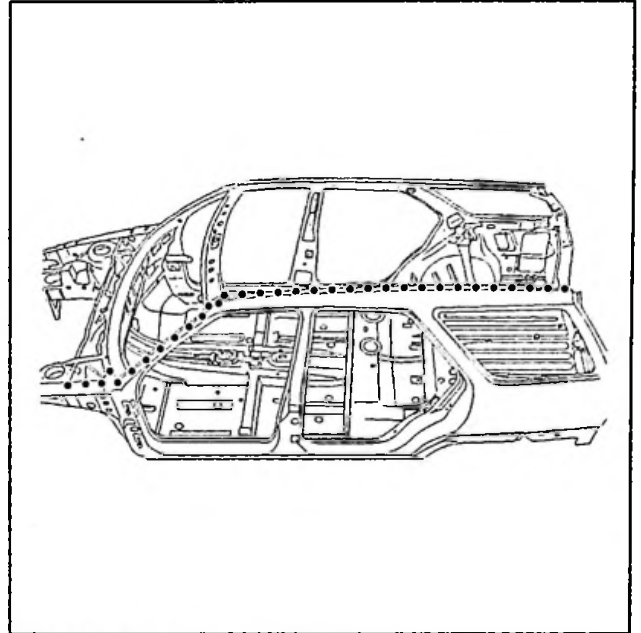


Fig : C4CP08KC

Souder par points électriques.

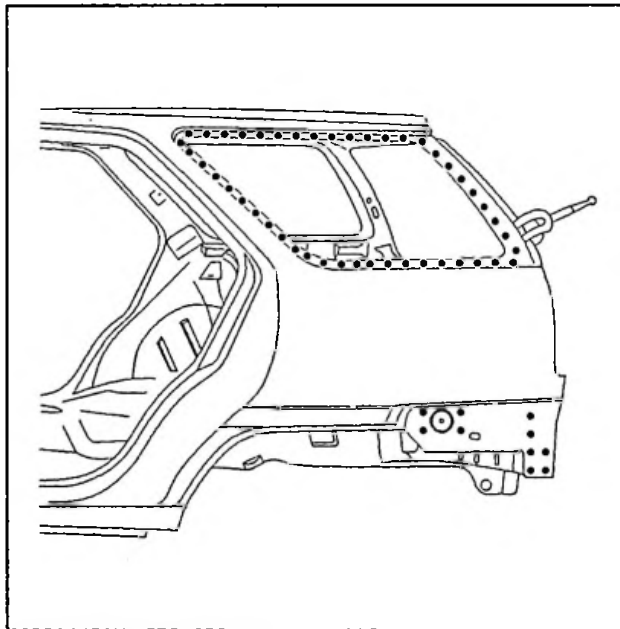


Fig : C4CP08JC

Souder par points électriques.

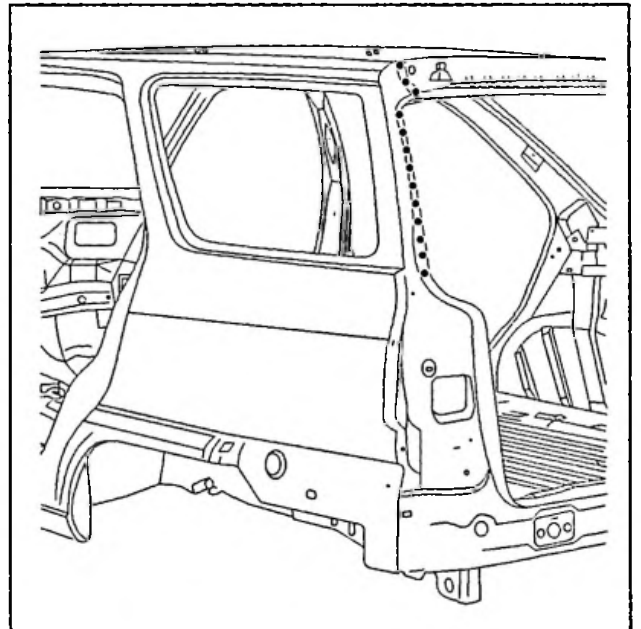


Fig : C4CP08LC

Souder par points électriques.

PARTIE LATÉRALE

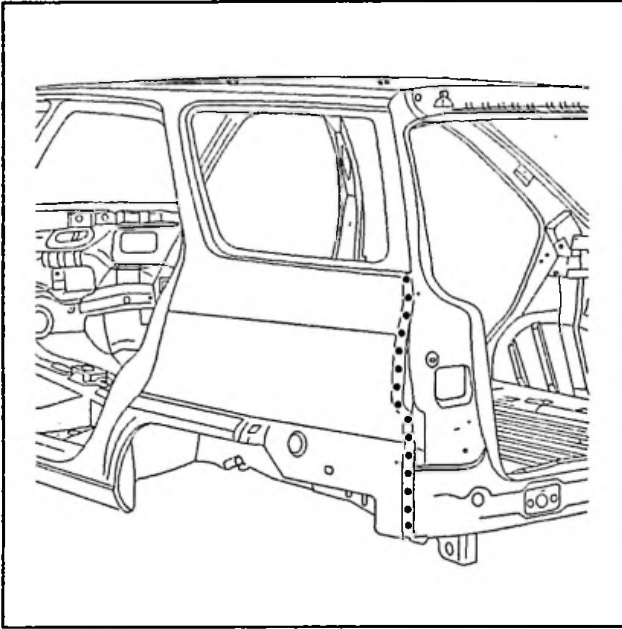


Fig : C4CP08MC

Souder par points "bouchon" MAG.
Meuler les points de soudure MAG.

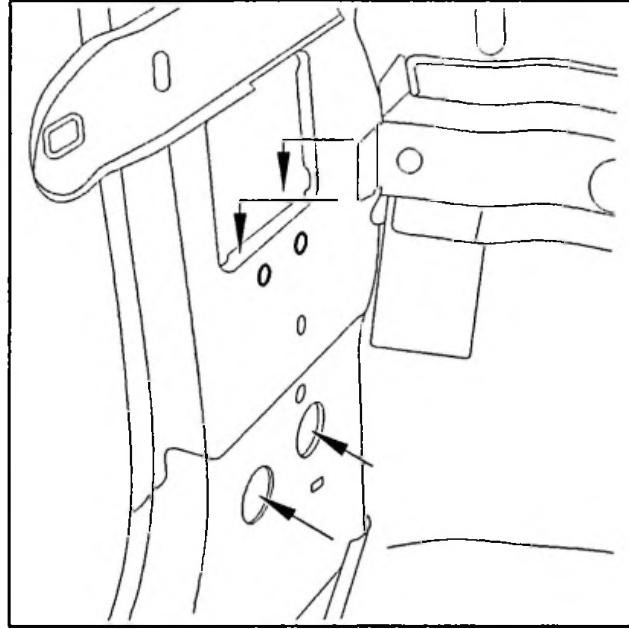


Fig : C4CP03RC

Souder par points "bouchon" MAG.

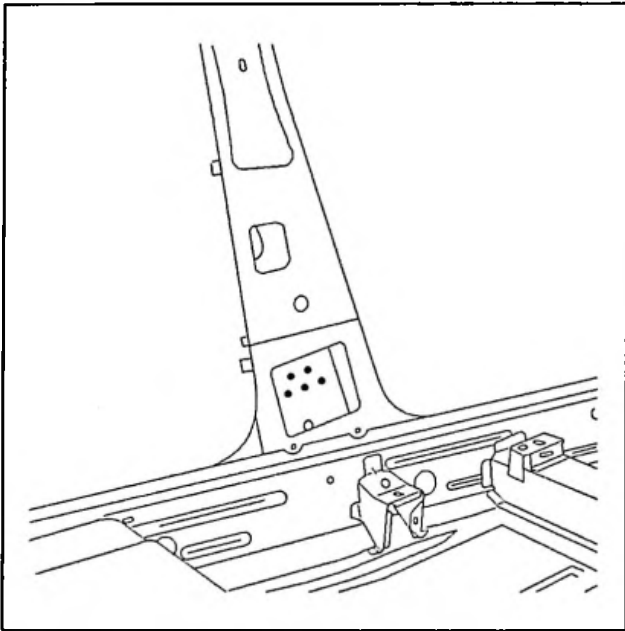


Fig : C4CP08NC

Souder par points "bouchon" MAG.

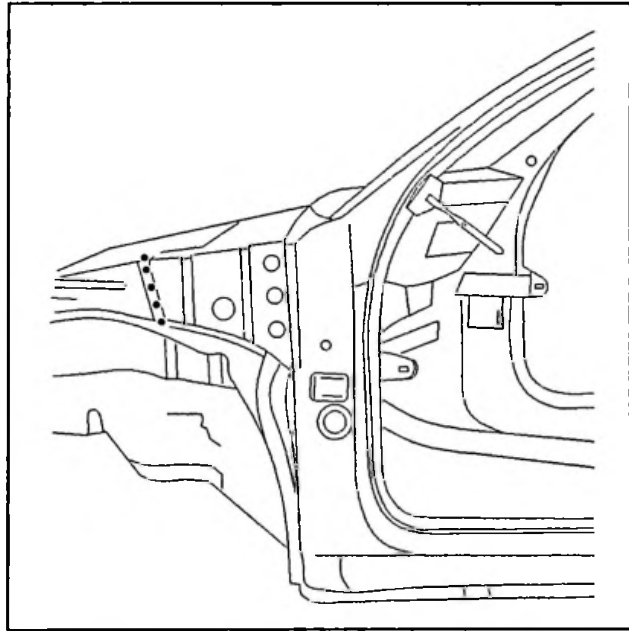


Fig : C4CP08QC

Souder par points "bouchon" MAG.

7 - ETANCHEITE

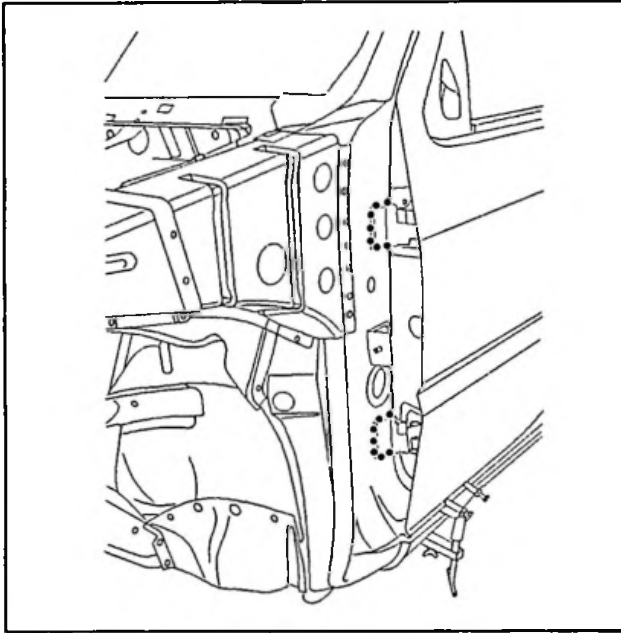


Fig : C4CP08RC

Poser et souder au MAG les charnons sur le pied avant, conformément aux directives de l'opération : soudage des charnons sur caisse.

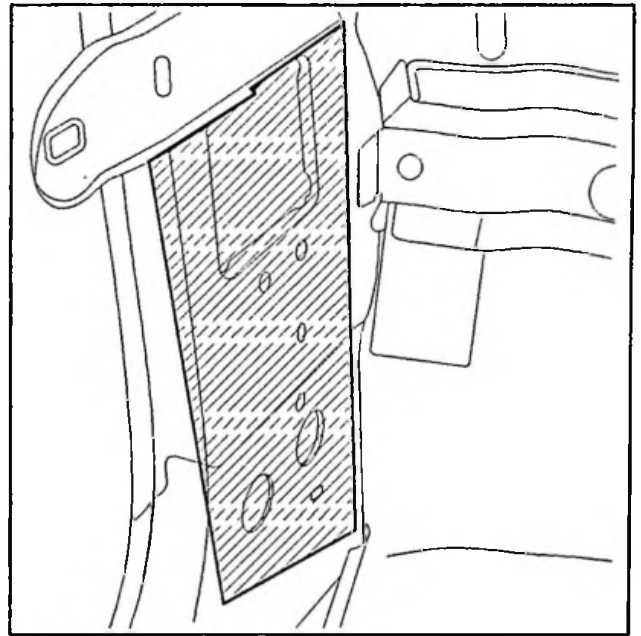


Fig : C4CP040C

Poser un film d'étanchéité.

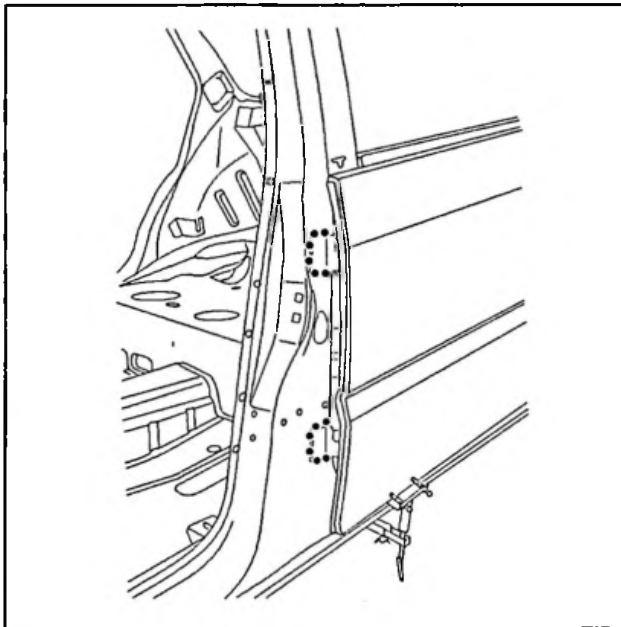


Fig : C4CP08SC

Poser et souder au MAG les charnons sur le pied avant, conformément aux directives de l'opération : soudage des charnons sur caisse.

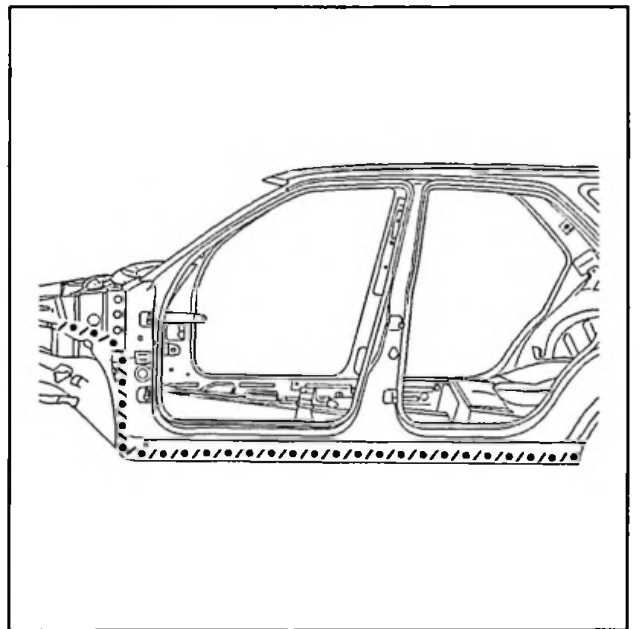


Fig : C4CP08UC

Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

PARTIE LATÉRALE

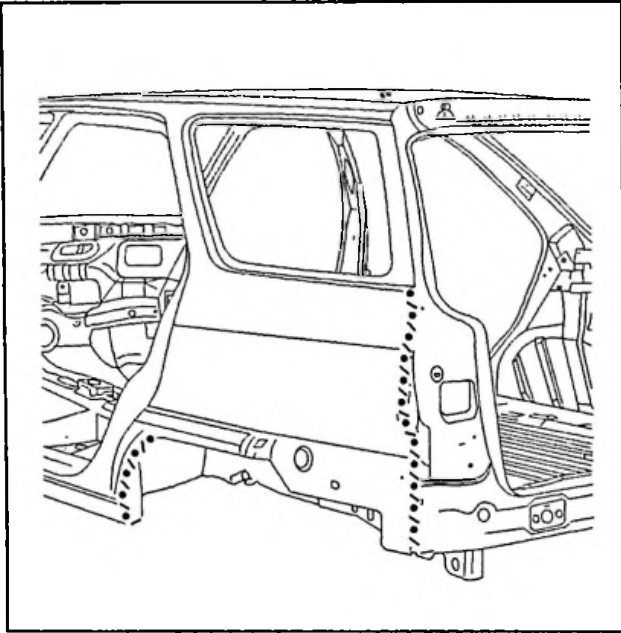


Fig : C4CP08VC

Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

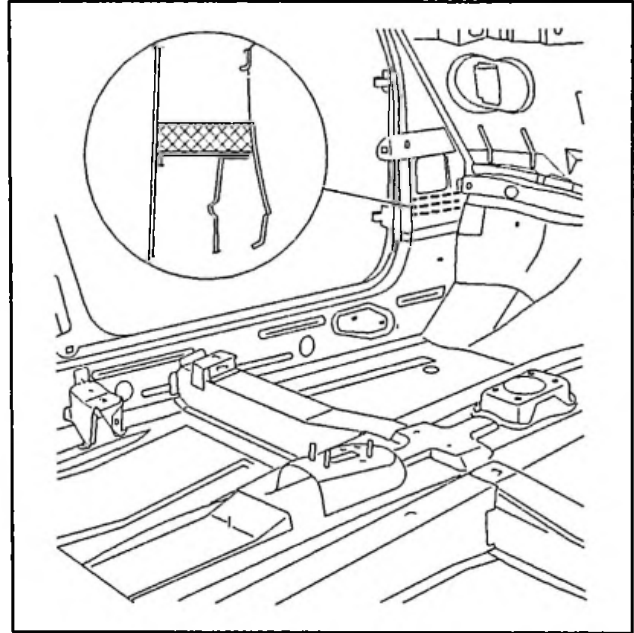


Fig : C4CP08XC

Pulvériser une mousse polyuréthane C6.

8 – PROTECTION

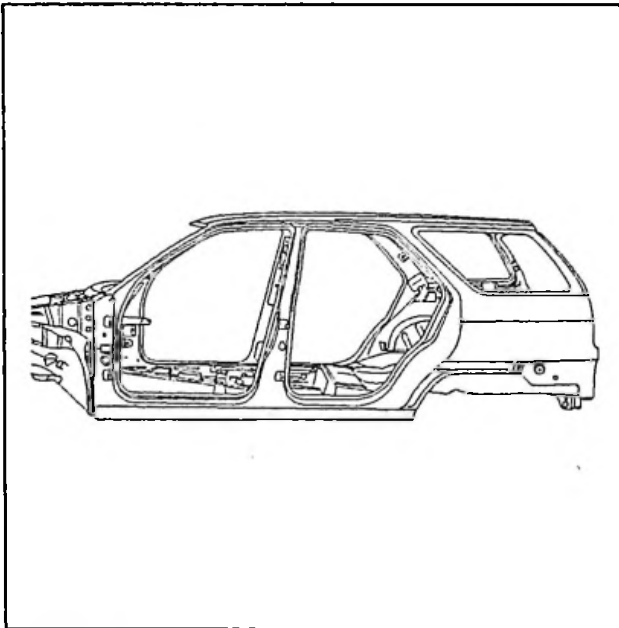


Fig : C4CP08WC

Appliquer une couche d'antigravillonnage C1.

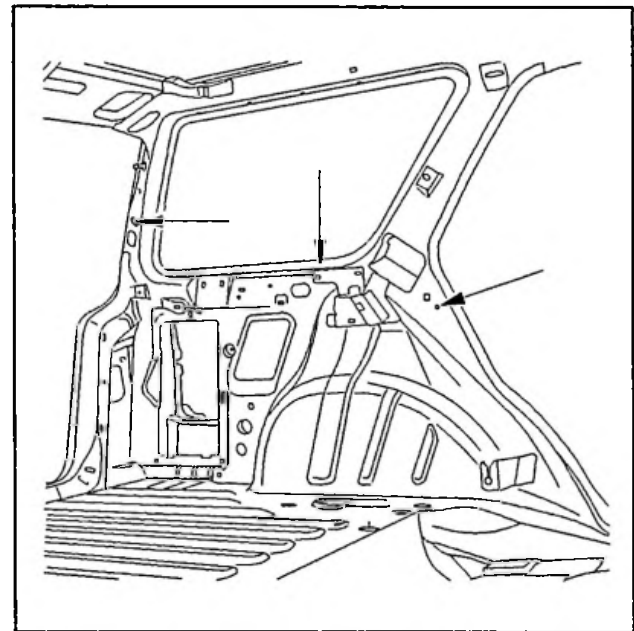


Fig : C4CP08YC

Introduire la mousse tranchée.
Pulvériser une mousse polyuréthane C6.

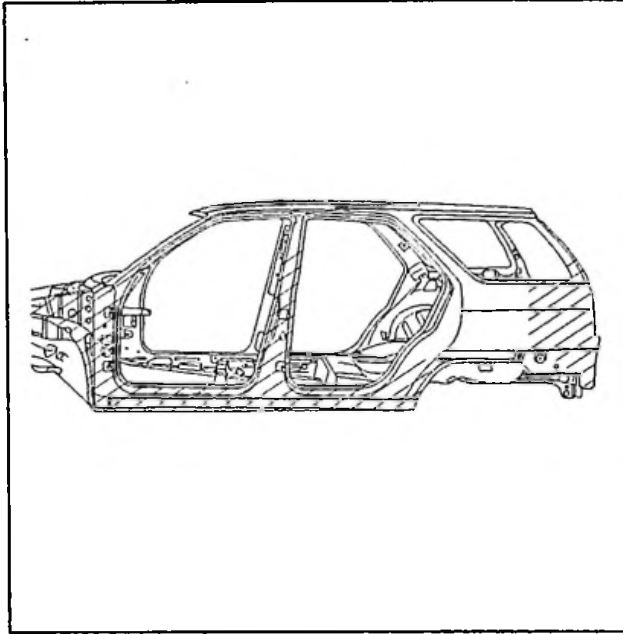


Fig : C4CP082C

Pulvériser de la cire fluide.

REPLACEMENT : PARTIE ARRIÈRE DU CÔTÉ D'HABITACLE

IMPERATIF : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué. Référence C8.

1 – OPERATIONS COMPLÉMENTAIRES

Remplacement : pavillon.

Dépose-pose :

- pare-chocs arrière
- volet arrière
- feu arrière
- garniture de doublure d'aile arrière
- ceinture de sécurité arrière
- gâche de porte arrière
- joint d'étanchéité d'entrée de porte arrière
- joint d'entrée de coffre
- insonorisant d'aile arrière
- goulotte de remplissage du réservoir à carburant (côté droit)
- vitre de custode

Dégager les faisceaux.

2 – IDENTIFICATION PIÈCE DE RECHANGE

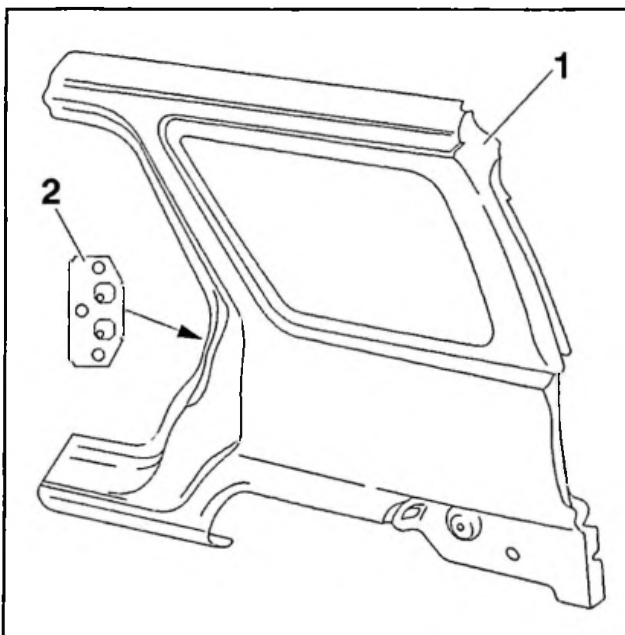


Fig : C4CP090C

- 1 – partie arrière du côté d'habitacle.
2 – renfort fixation de gâche.

3 – PRÉPARATION PIÈCE NEUVE

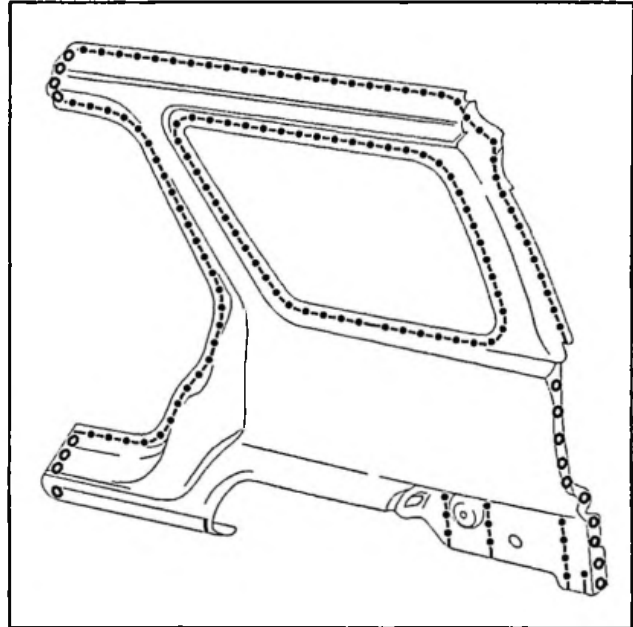


Fig : C4CP091C

Perçer à $\varnothing = 8$ mm pour soudage ultérieur au MAG.

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

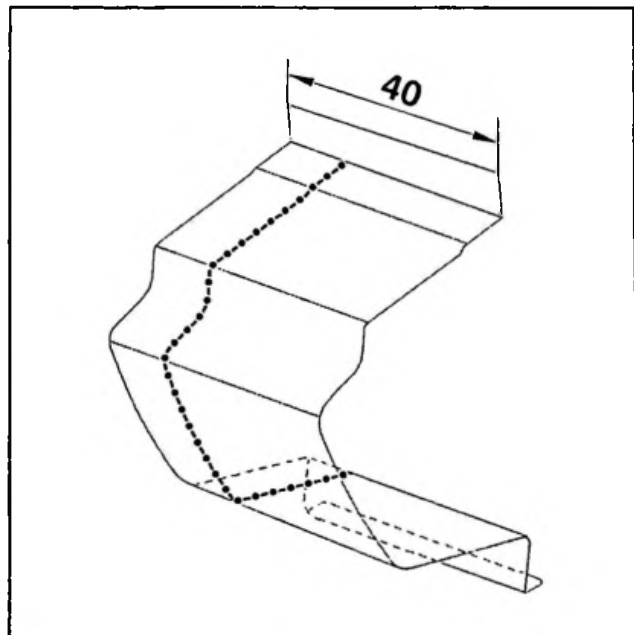


Fig : C4CP092C

Tracer puis découper un renfort (pièce à prendre dans la partie arrière du côté d'habitacle après sa dépose).

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

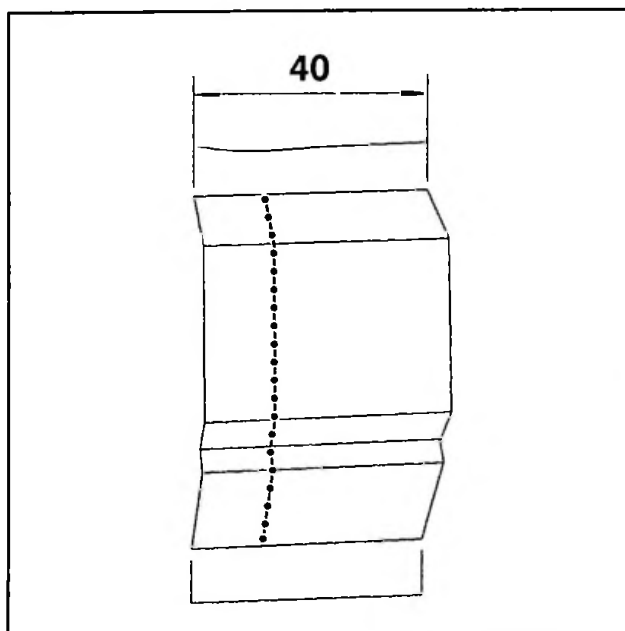


Fig : C4CP093C

Tracer puis découper un renfort (pièce à prendre dans la partie arrière du côté d'habitacle après sa dépose). Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

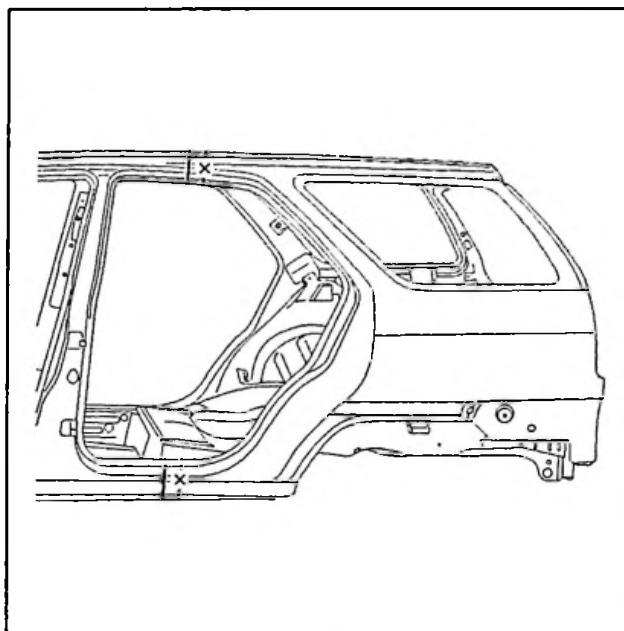


Fig : C4CP095C

Déposer la pièce neuve.

Découper, à l'aide d'une scie, la partie arrière du côté d'habitacle à déposer (coupes provisoires).

NOTA : Effectuer la découpe avec un retrait de 2 cm par rapport aux tracés.

4 – DECOUPAGE

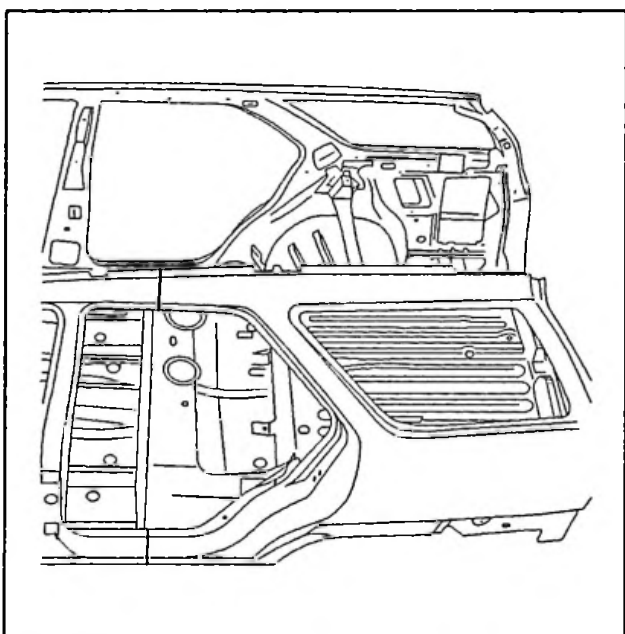


Fig : C4CP094C

Tracer les coupes (poser la pièce neuve en superposition).

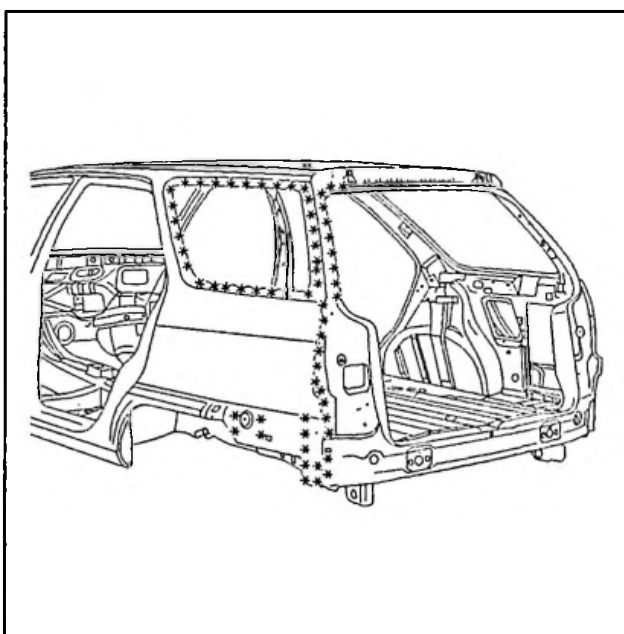


Fig : C4CP096C

Dégrafer les lignes de points et les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.

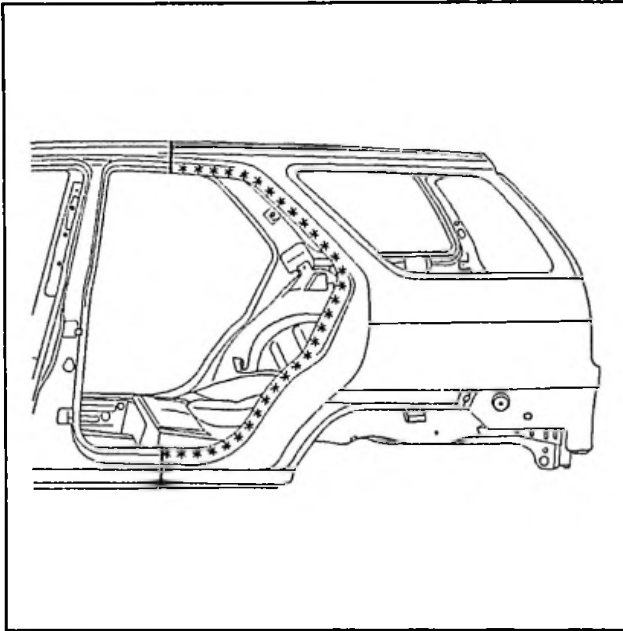


Fig : C4CP097C

Dégrafer les lignes de points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8\text{mm}$.

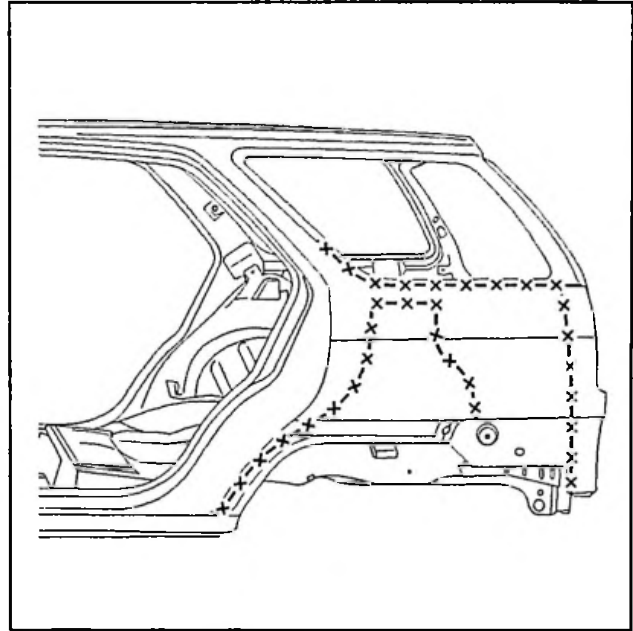


Fig : C4CP099C

Découper les cordons de mastic à l'aide d'un outil tranchant.

Déposer la partie arrière de côté d'habitacle.

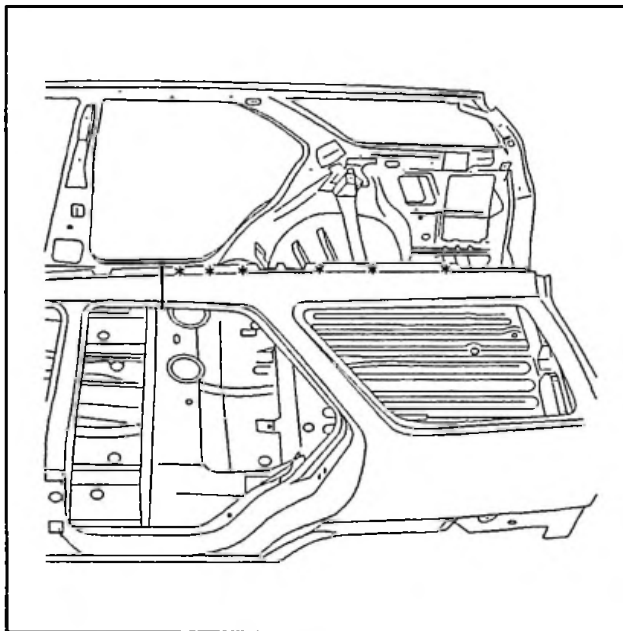


Fig : C4CP098C

Dégrafer la ligne de points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8\text{ mm}$.

6 – NETTOYAGE – PRÉPARATION CAISSE

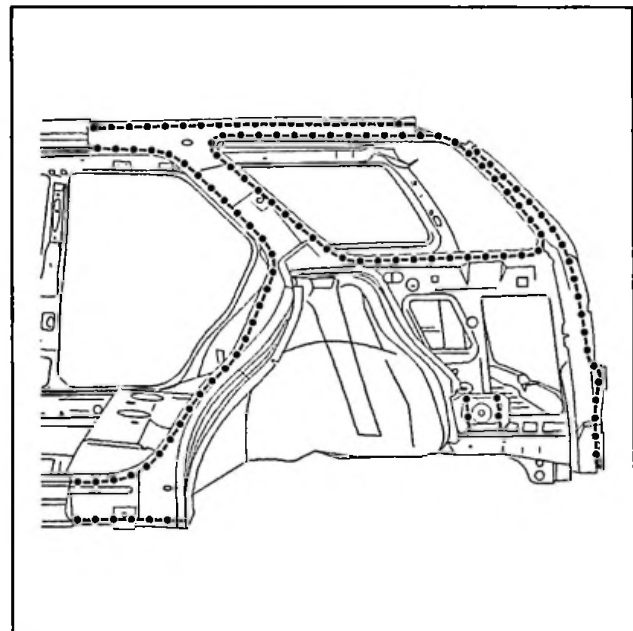


Fig : C4CP09AC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

7 - AJUSTAGE

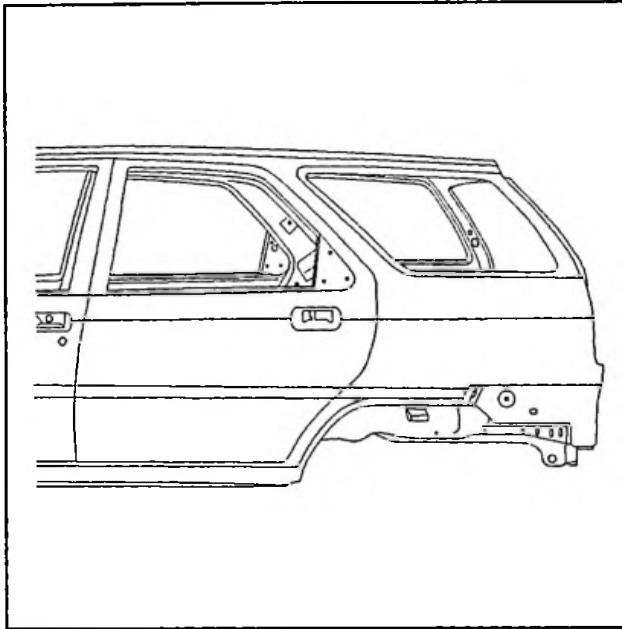


Fig : C4CP09BC

Poser :

- partie arrière du côté d'habitacle
- volet arrière

Fermer la porte et contrôler les jeux.

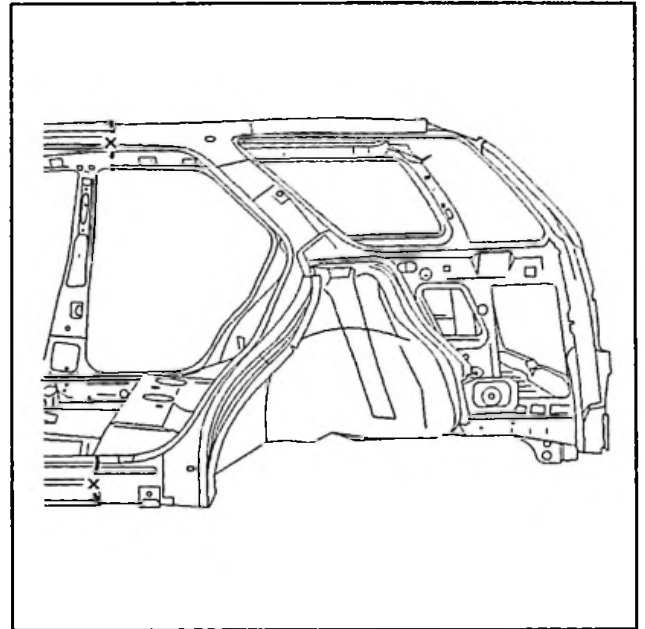


Fig : C4CP09DC

Retoucher les coupes (coupes définitives).

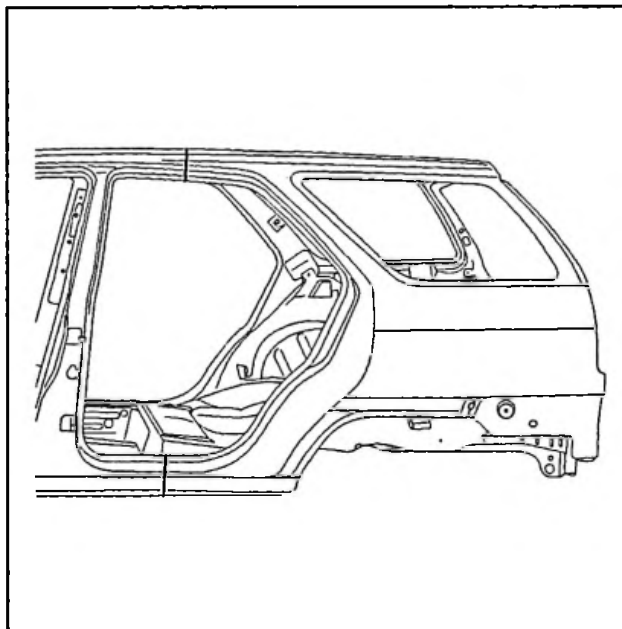


Fig : C4CP09CC

Tracer les coupes.

Déposer :

- volet arrière
- partie arrière du côté d'habitacle

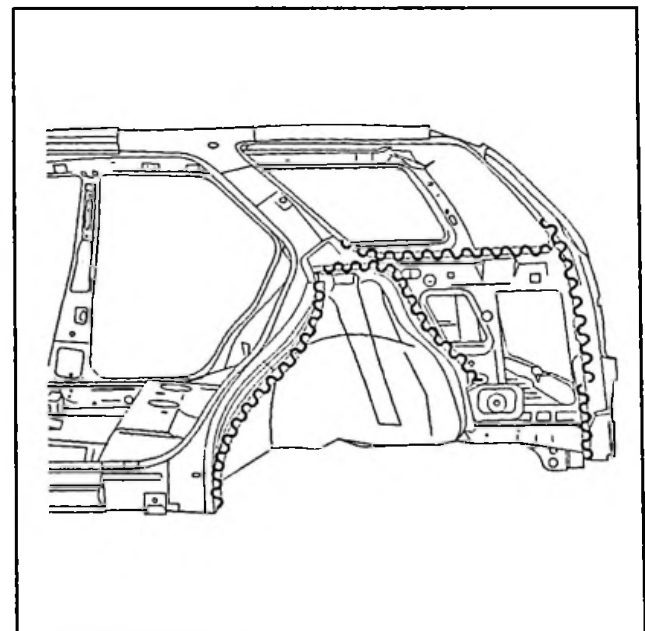


Fig : C4CP09EC

Appliquer une colle de calage A2.

8 – SOUDAGE

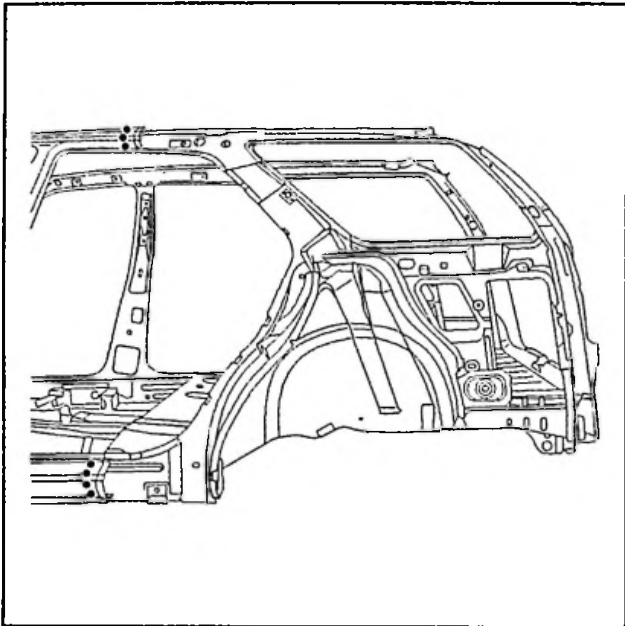


Fig : C4CP09FC

Poser les renforts ; les souder par points électriques.

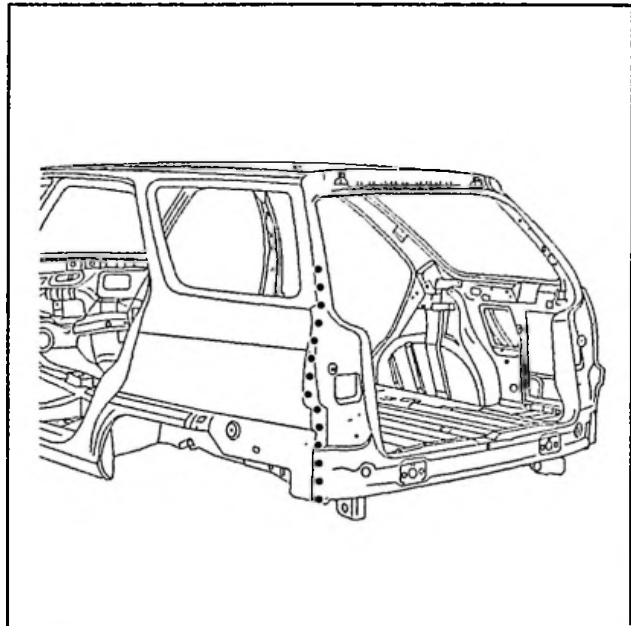


Fig : C4CP09HC

Souder par points "bouchon" MAG.
Meuler les points de soudure MAG.

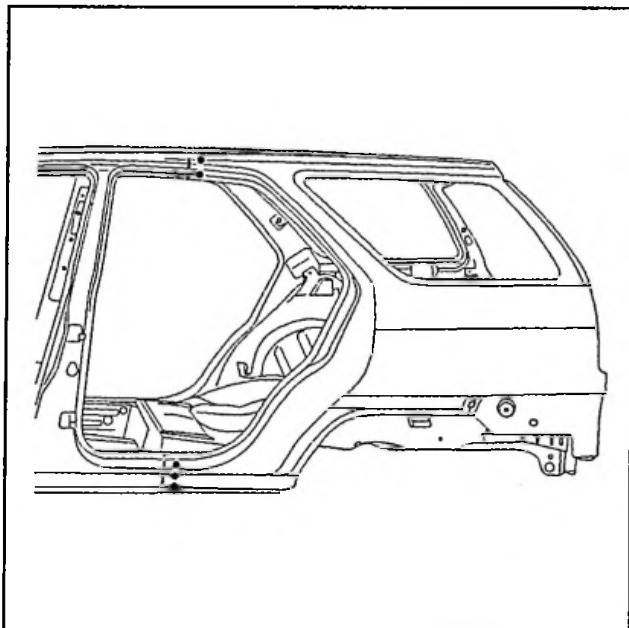


Fig : C4CP09GC

Poser la partie arrière du côté d'habitacle.
Souder par cordons successifs au MAG.
Meuler les cordons.

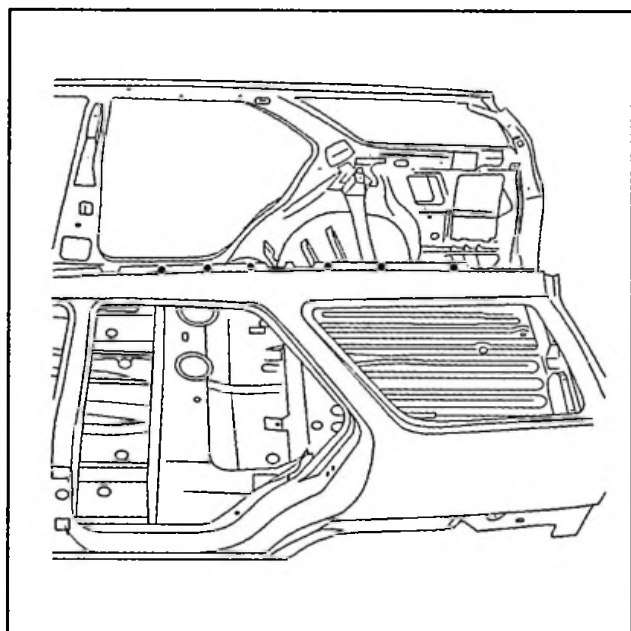


Fig : C4CP09IC

Souder par points électriques.

9 – FINITION

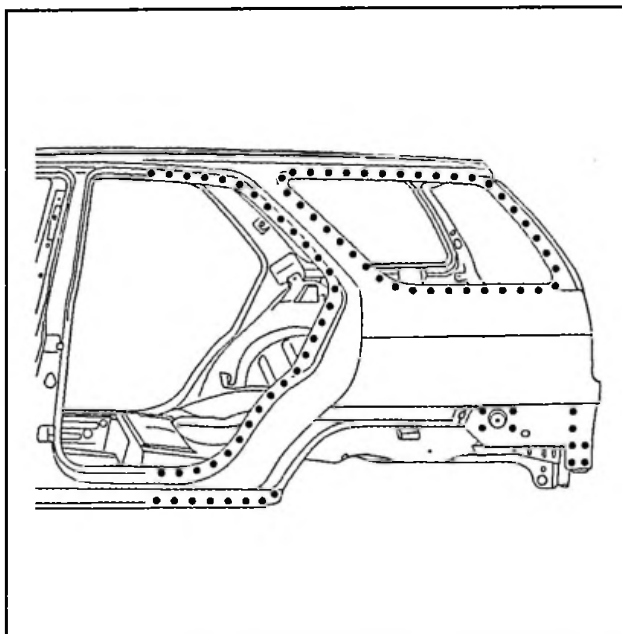


Fig : C4CP09JC
Souder par points électriques.

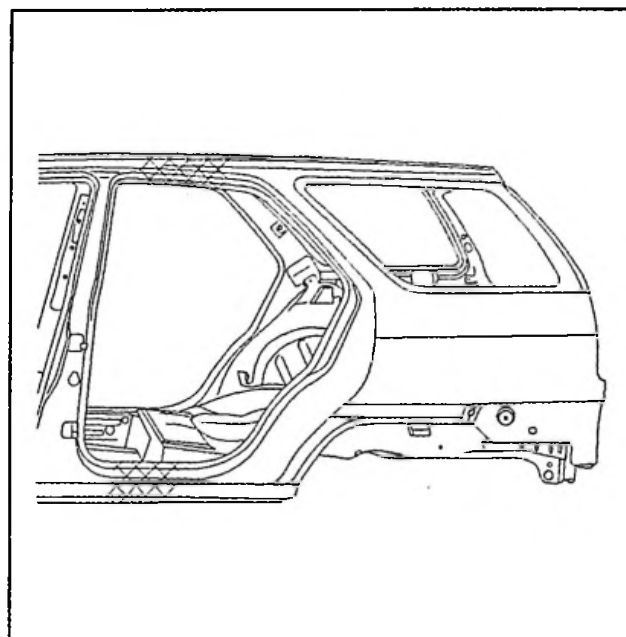


Fig : C4CP09LC
Effectuer une finition étain.

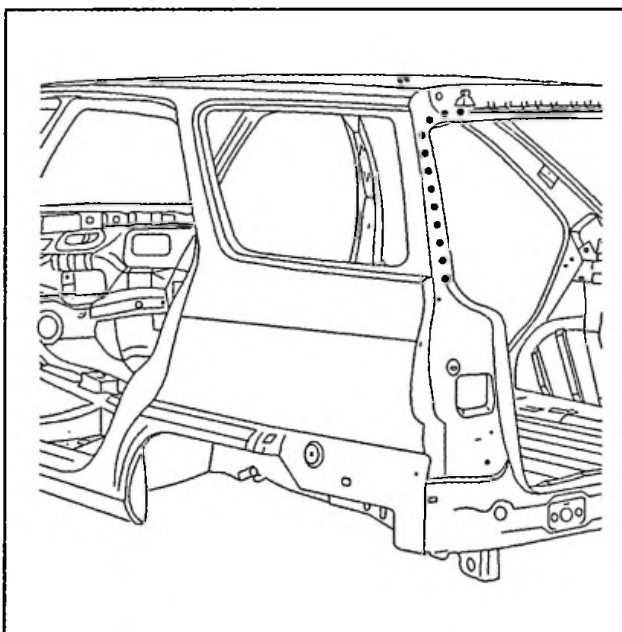


Fig : C4CP09KC
Souder par points électriques.

10 – ETANCHEITE

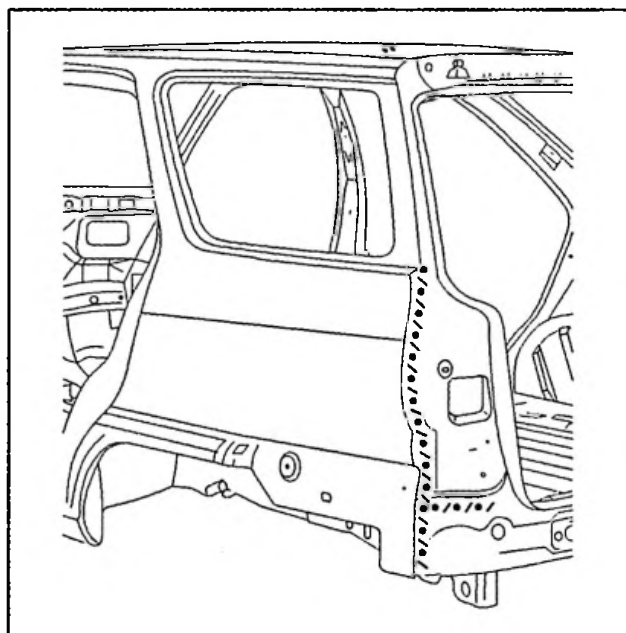


Fig : C4CP09MC
Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

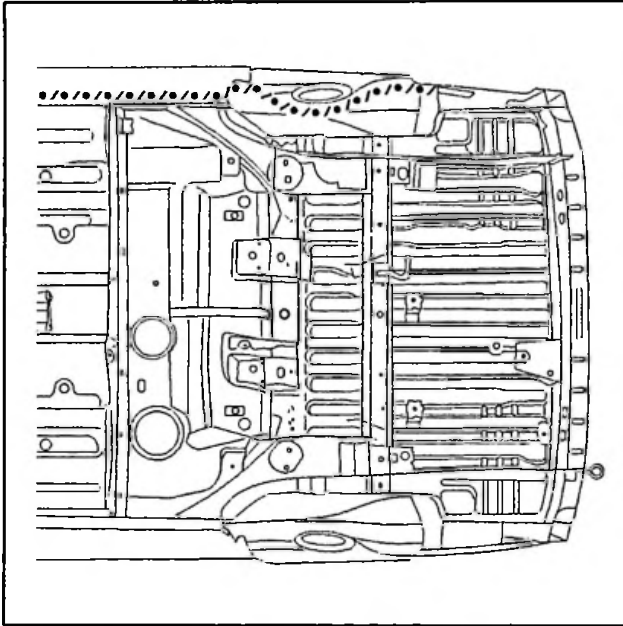


Fig : C4CP09NC

Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

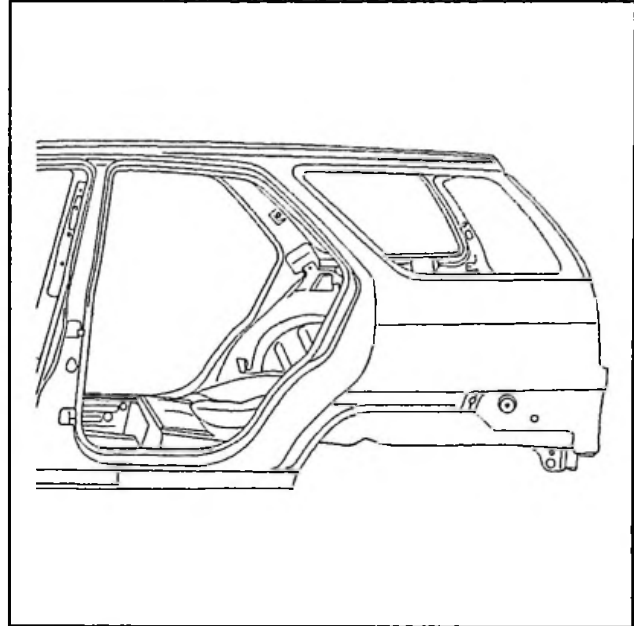


Fig : C4CP09QC

Appliquer une couche d'antigravillonnage C1.

11 – PROTECTION

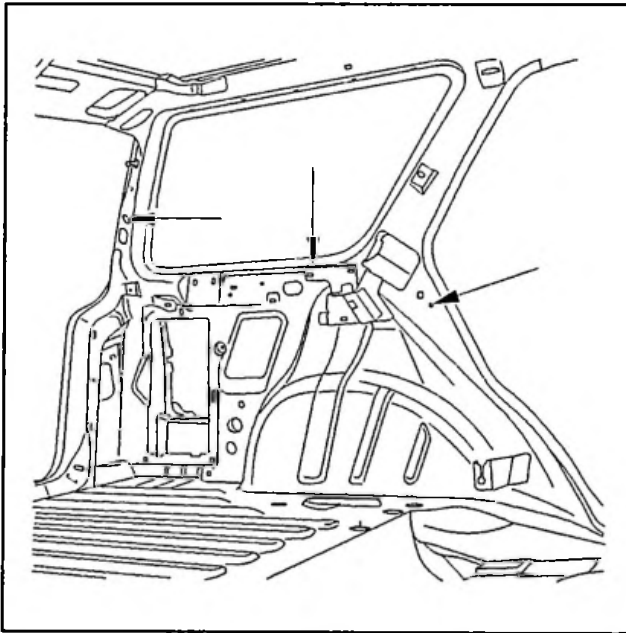


Fig : C4CP08YC

Pulvériser une mousse polyuréthane C6.

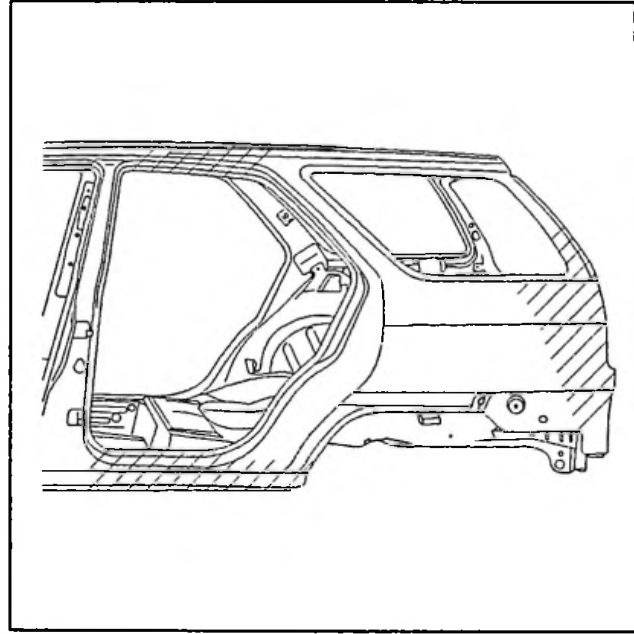


Fig : C4CP09RC

Pulvériser de la cire fluide.

REPLACEMENT : AILE ARRIERE

IMPERATIF : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de zébrage électrolytique homologué. Référence C8.

1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose–pose :

- pare–chocs arrière
- feu arrière
- garniture de doublure d'aile arrière
- ceinture de sécurité arrière
- gâche de porte arrière
- joint d'étanchéité d'entrée de porte arrière
- joint d'entrée de coffre
- insonorisant d'aile arrière
- goulotte de remplissage du réservoir à carburant (côté droit)
- vitre de custode

Dégager les faisceaux.

2 – IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

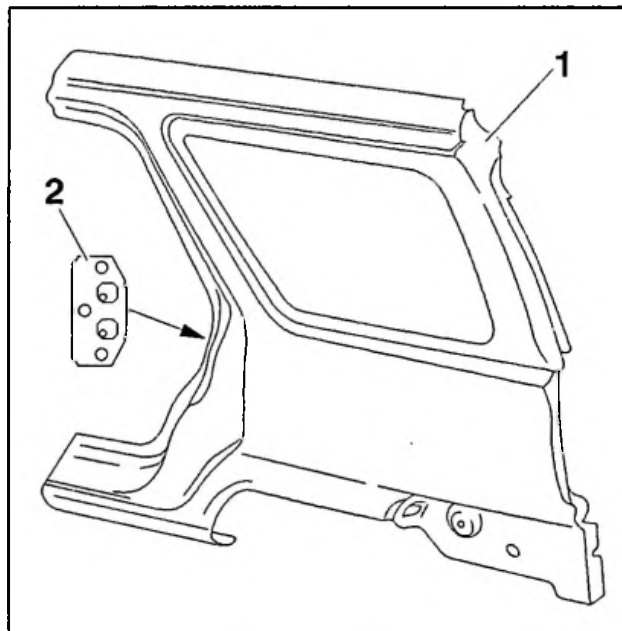


Fig : C4CP090C

1 – partie arrière du côté d'habitacle.

2 – renfort fixation de gâche.

3 – PIECE NECESSAIRE A LA REALISATION DE LA METHODE

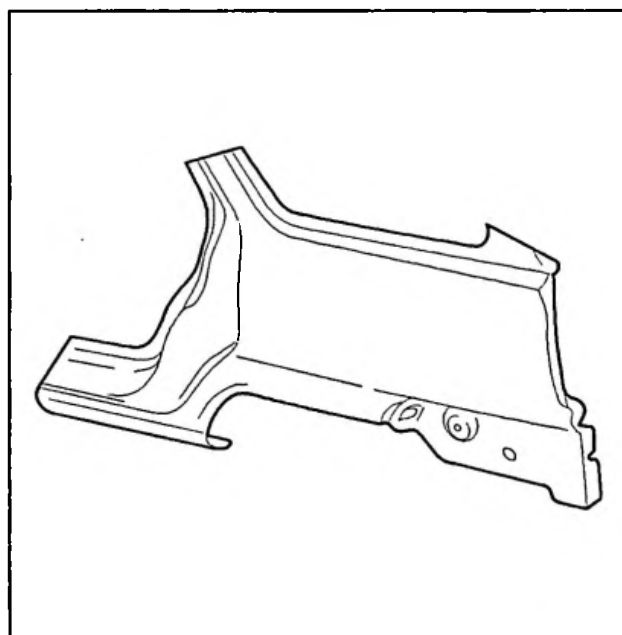


Fig : C4CP09SC

Aile arrière partielle.

4 – PRÉPARATION PIÈCE NEUVE

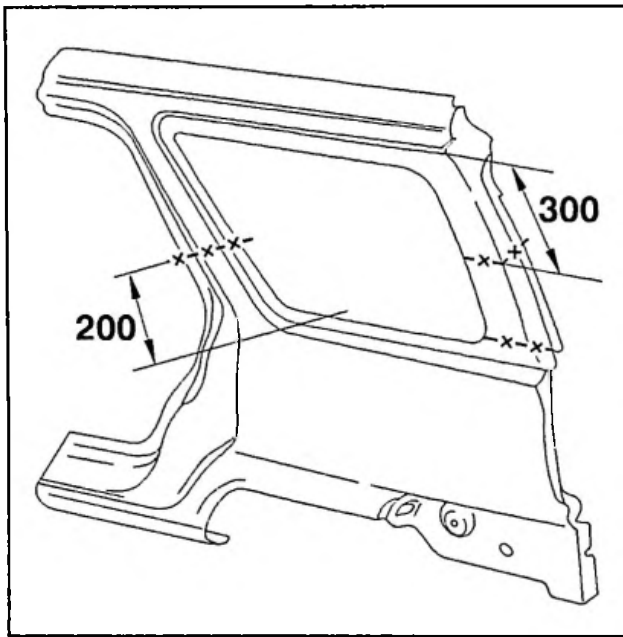


Fig : C4CP09TC

Tracer puis découper à l'aide d'une scie (à l'arrière du panneau, couper suivant échange ou non du pied de volet arrière).

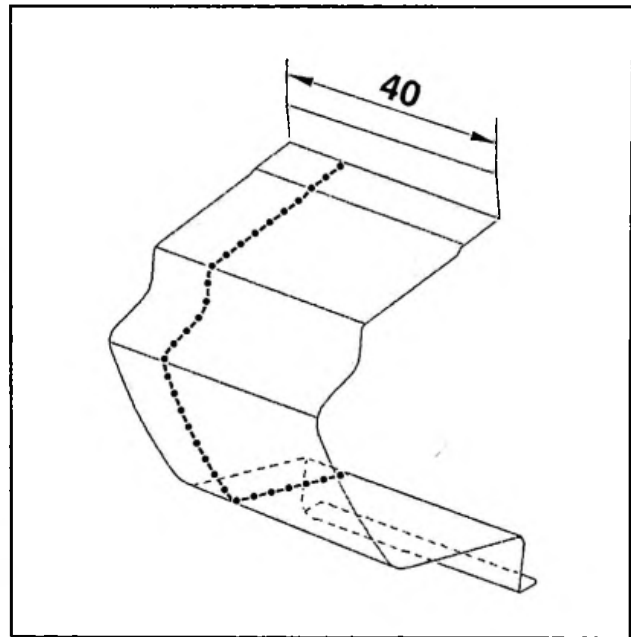


Fig : C4CP092C

Tracer puis découper un renfort (pièce à prendre dans l'aile arrière après sa dépose).

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

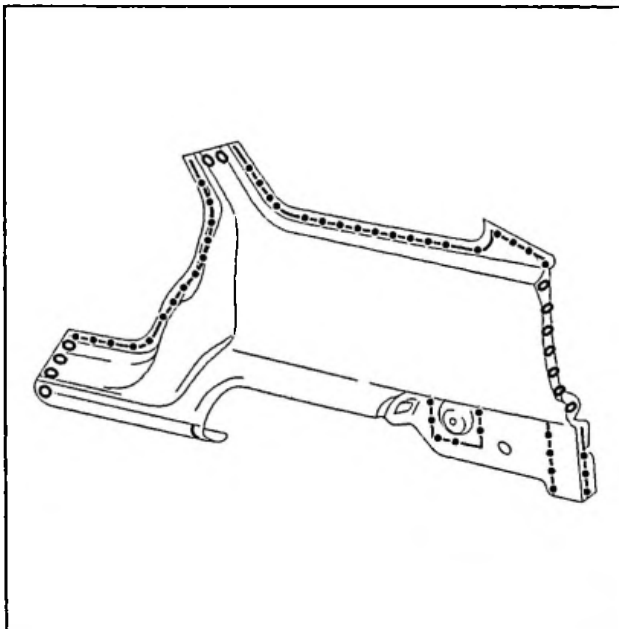


Fig : C4CP09UC

Perçer à $\varnothing = 8$ mm pour soudage ultérieur au MAG.

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

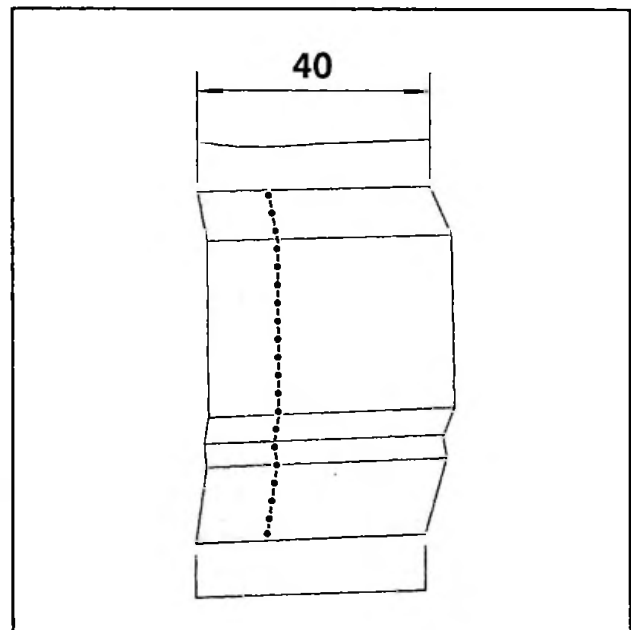


Fig : C4CP093C

Tracer puis découper un renfort (pièce à prendre dans l'aile arrière après sa dépose).

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

5 – DECOUPAGE

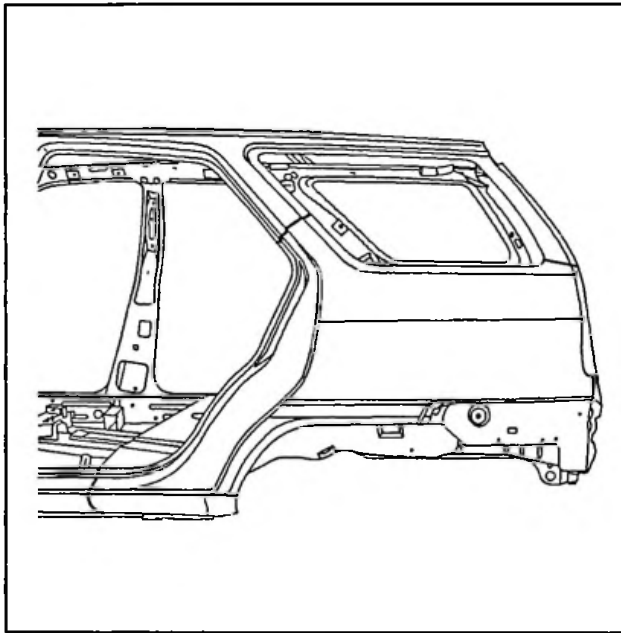


Fig : C4CP09VC

Tracer les coupes (poser la pièce neuve en superposition).

6 – DEGRAFAGE

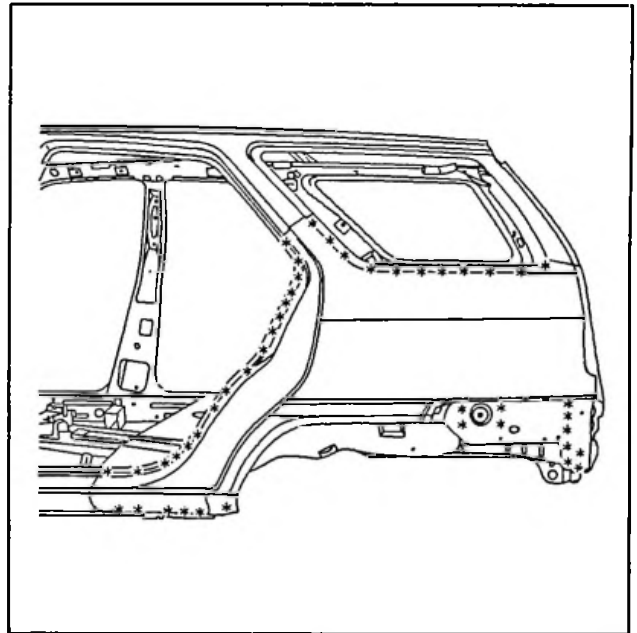


Fig : C4CP09XC

Dégrafer les lignes de points et les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.

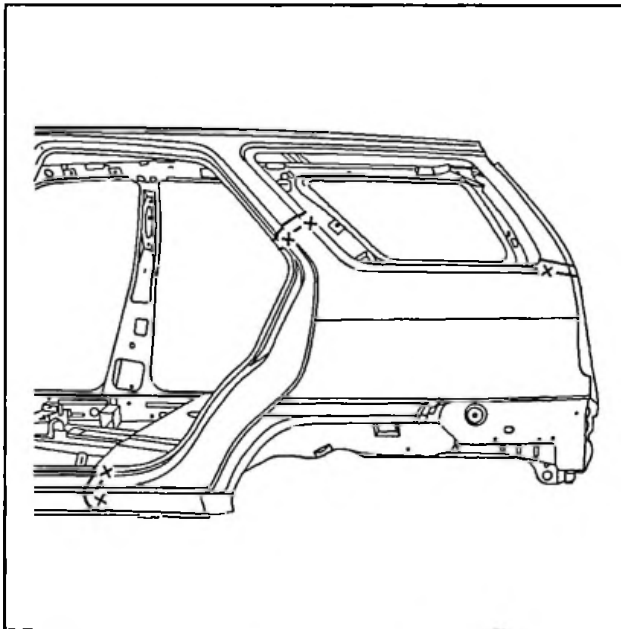


Fig : C4CP09WC

Déposer la pièce neuve.
Découper, à l'aide d'une scie, l'aile à déposer (sur la partie arrière du côté d'habitacle).
NOTA : Effectuer la découpe avec un retrait de 2 cm par rapport aux tracés.

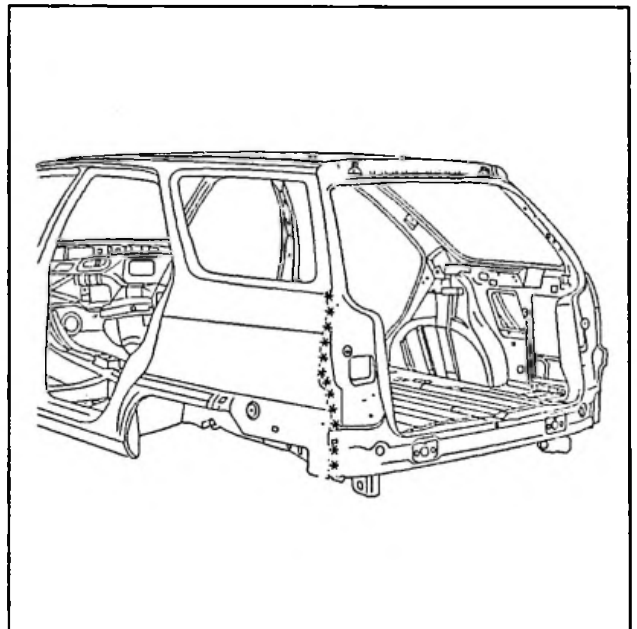


Fig : C4CP09YC

Dégrafer la ligne de points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.
Déposer l'aile arrière.

7 – NETTOYAGE – PRÉPARATION CAISSE

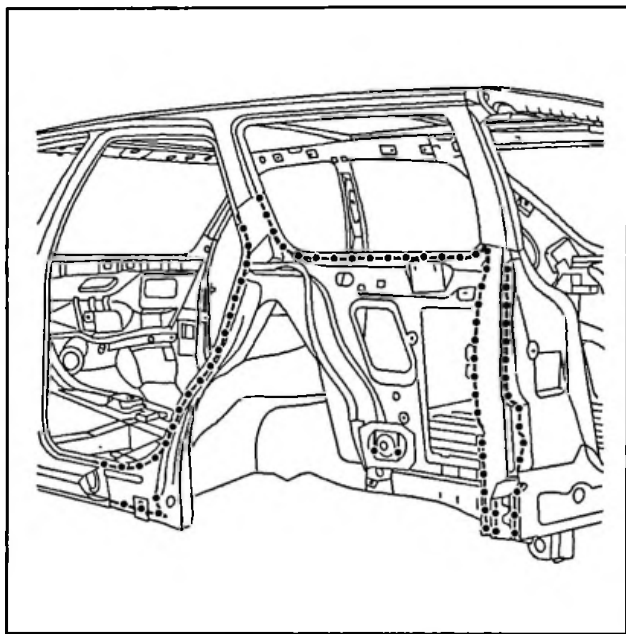


Fig : C4CP09ZC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

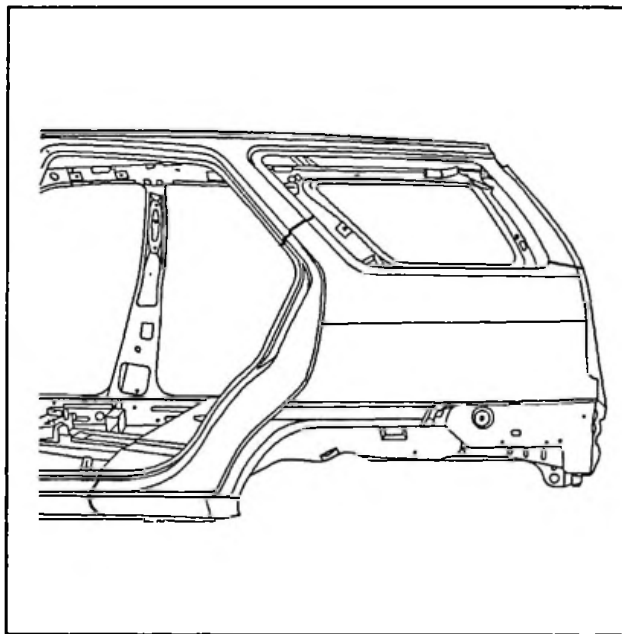


Fig : C4CP09VC

Tracer les coupes.

Déposer :

- volet arrière
- aile arrière

8 – AJUSTAGE

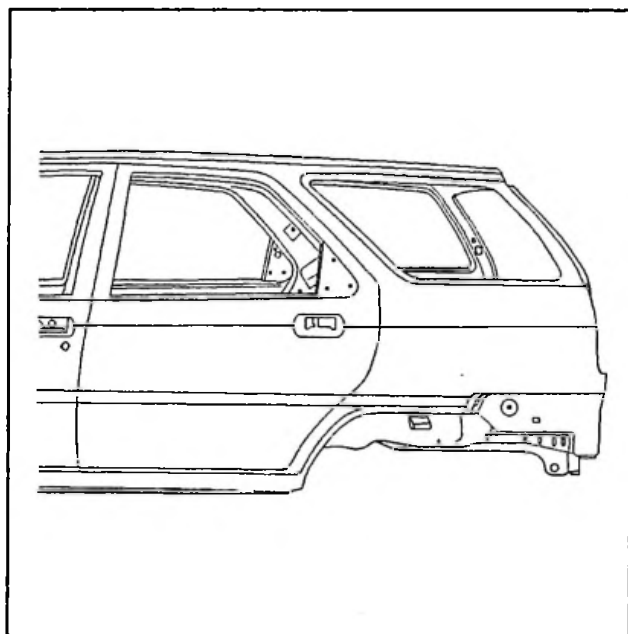


Fig : C4CP09BC

Poser :

- aile arrière
- volet arrière

Fermer la porte et contrôler les jeux.

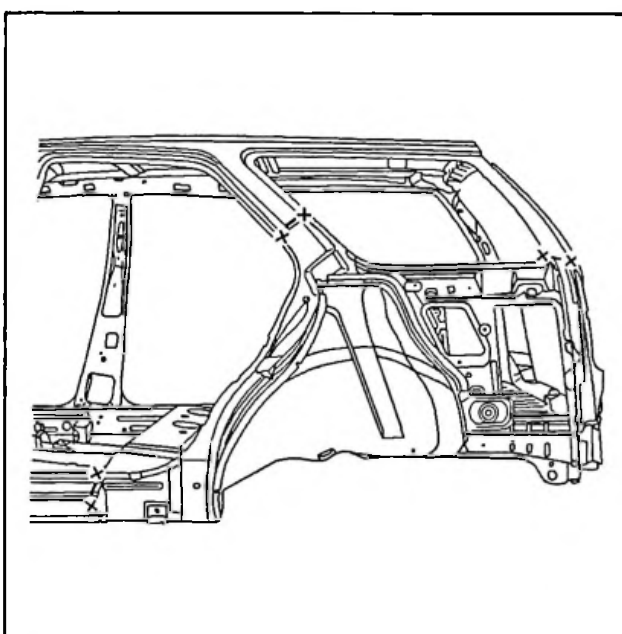


Fig : C4CP102C

Retoucher les coupes (coupes définitives).

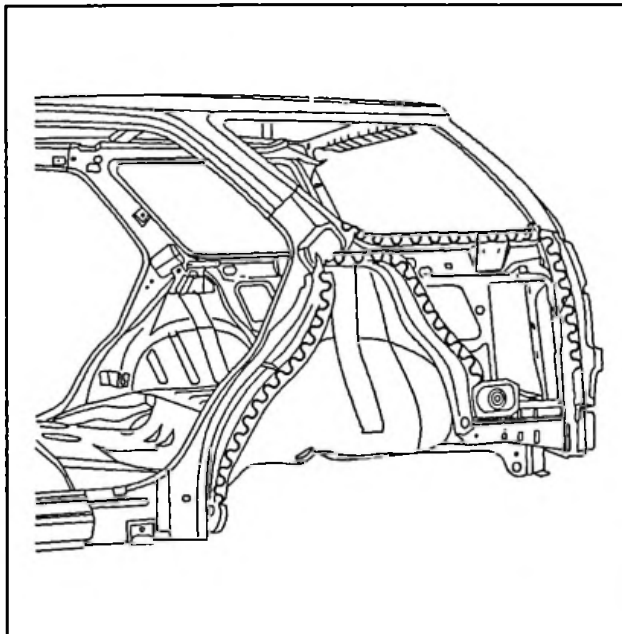


Fig : C4CP103C
Appliquer une colle de calage A2.

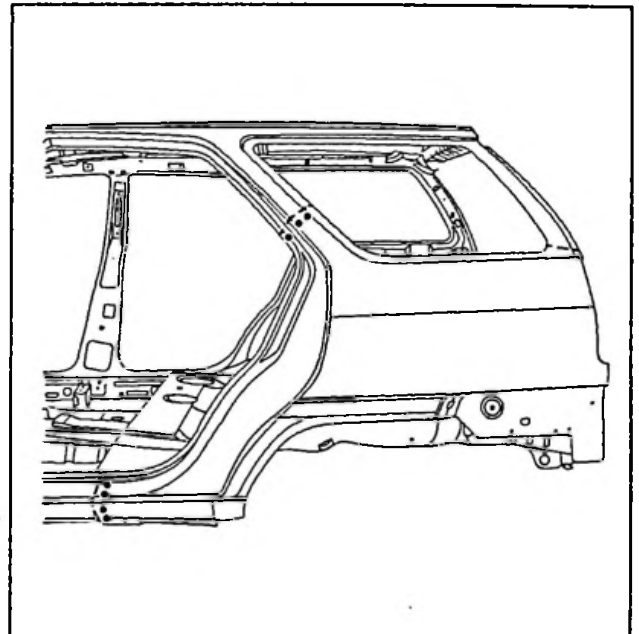


Fig : C4CP105C
Poser l'aile arrière.
Souder par cordons successifs au MAG.
Meuler les cordons.

9 – SOUDAGE

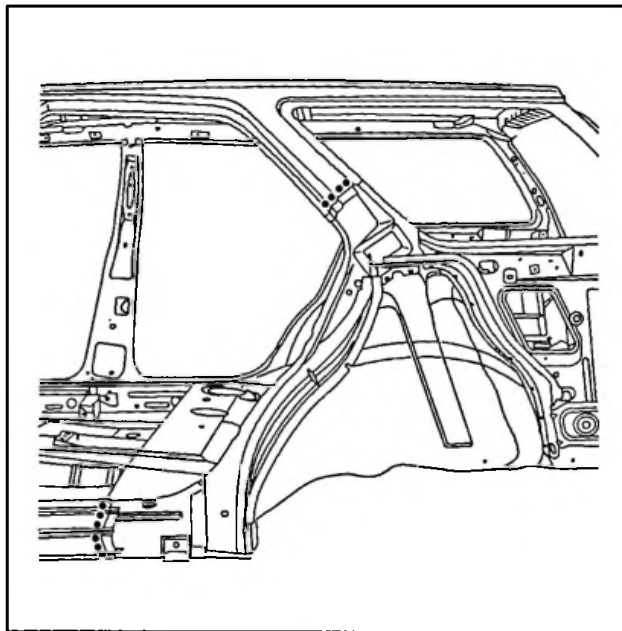


Fig : C4CP104C
Poser les renforts ; les souder par points électriques.

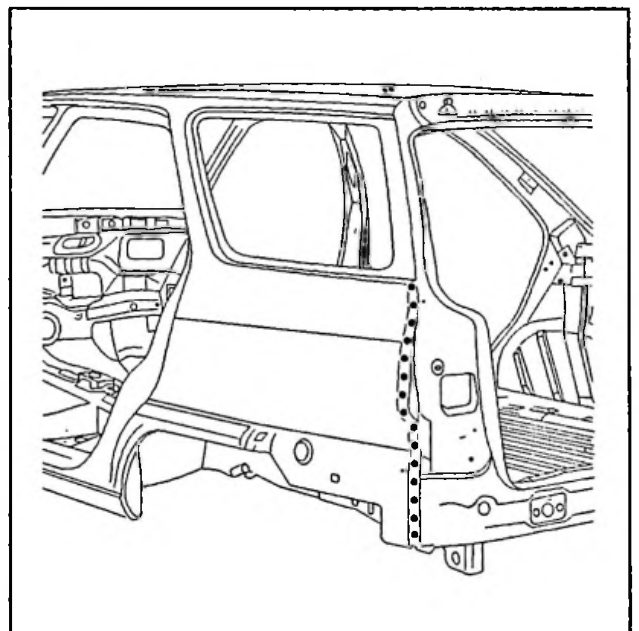


Fig : C4CP08MC
Souder par points "bouchon" MAG.
Meuler les points de soudure MAG.

11 – ETANCHEITE

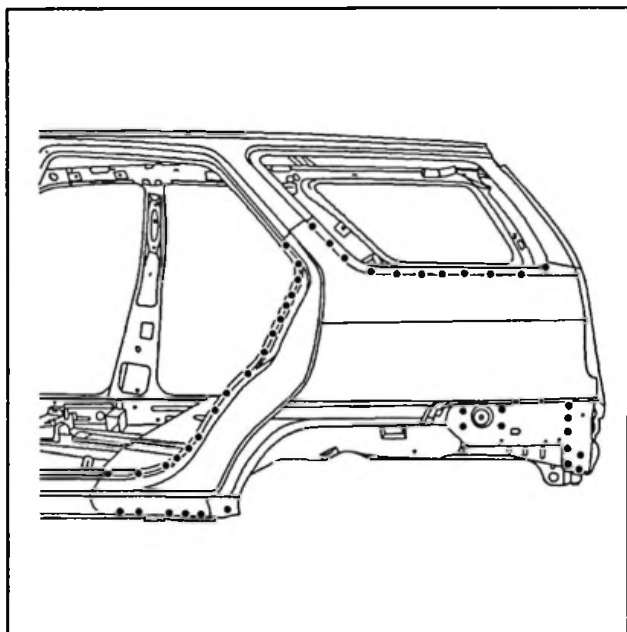


Fig : C4CP107C

Souder par points électriques.

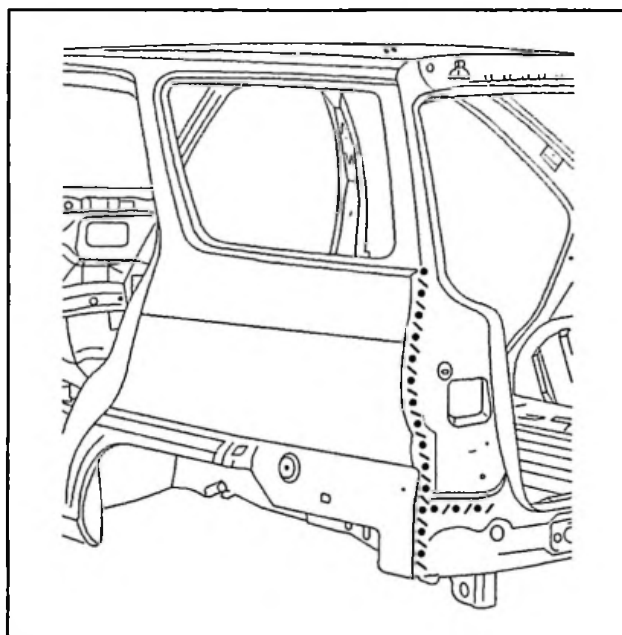


Fig : C4CP09MC

Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

10 – FINITION

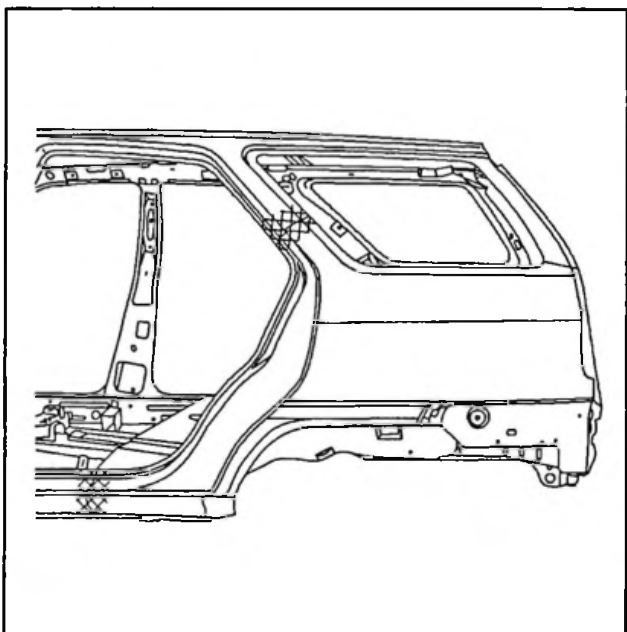


Fig : C4CP108C

Effectuer une finition étain.

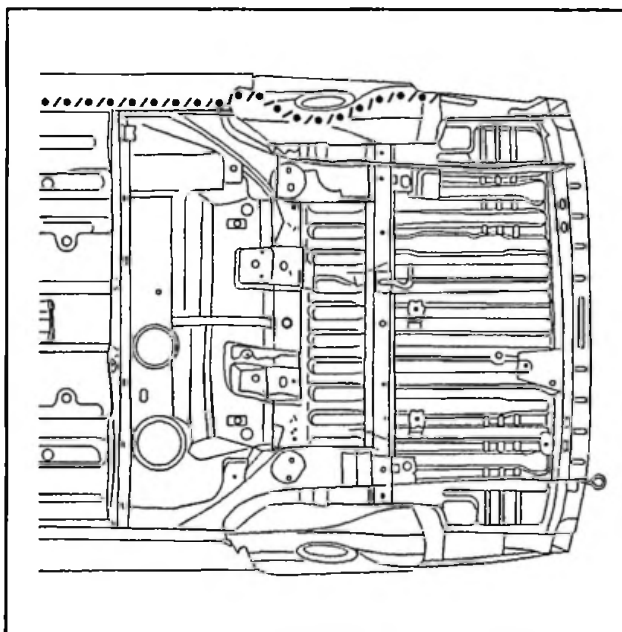


Fig : C4CP09NC

Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

12 – PROTECTION

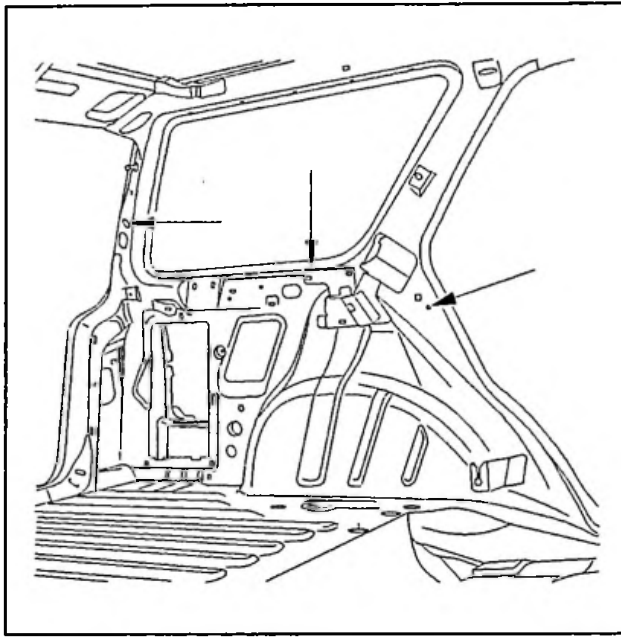


Fig : C4CP08YC

Pulvériser une mousse polyuréthane C6.

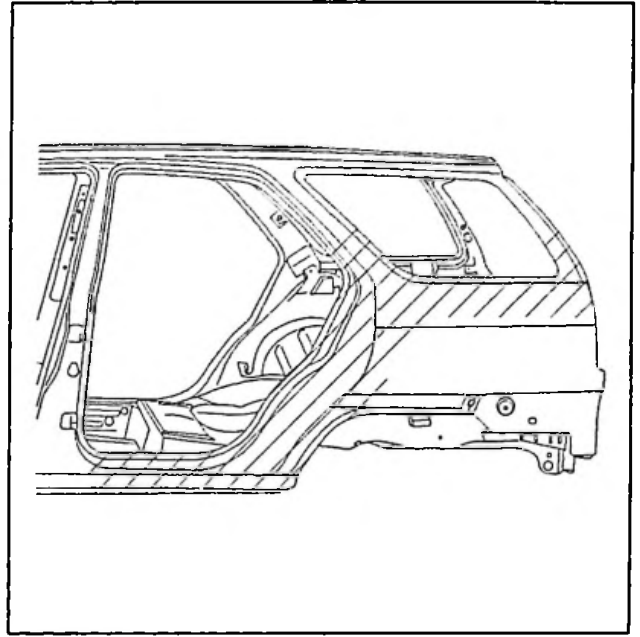


Fig : C4CP109C

Pulvériser de la cire fluide.

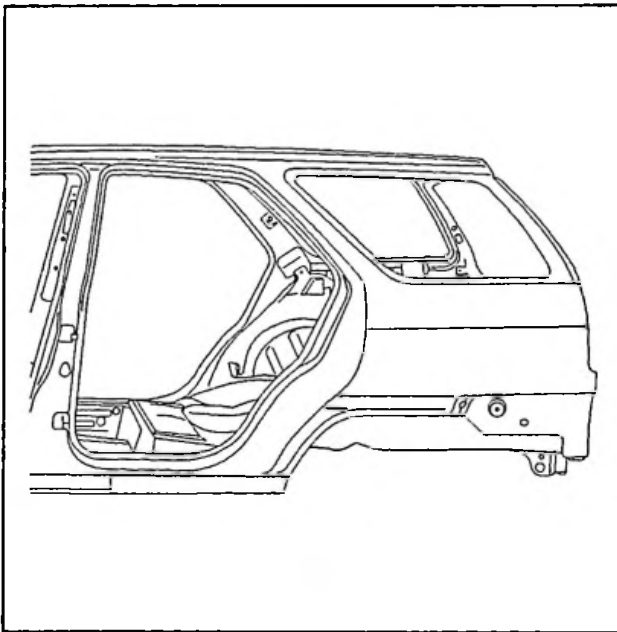


Fig : C4CP09QC

Appliquer une couche d'antigravillonnage C1.

REPLACEMENT : DOUBLURE D'AILE ARRIERE

ATTENTION : Passage de la caisse au banc.

IMPERATIF : Toutes les surfaces découpées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué. Référence C8.

1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Remplacement : partie arrière du côté d'habitacle.

Dépose-pose :

- assise arrière
- volet arrière
- pare-chocs arrière
- feu arrière

Dégarnir-garnir :

- pavillon
- habillage intérieur de doublure d'aile arrière
- tapis de coffre

Dégager les faisceaux.

2 – IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

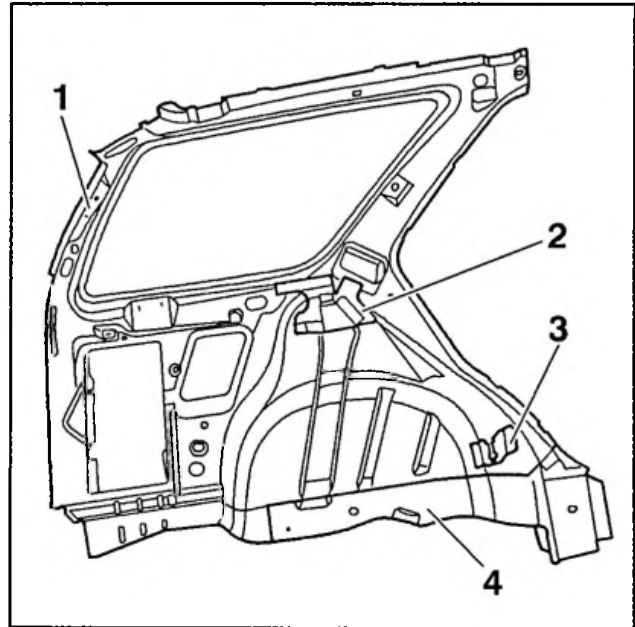


Fig : C4CP10AC

- 1 – doublure d'aile arrière.
- 2 – support verrouillage de dossier arrière.
- 3 – renfort d'articulation de dossier arrière.
- 4 – renfort passage de roue arrière.

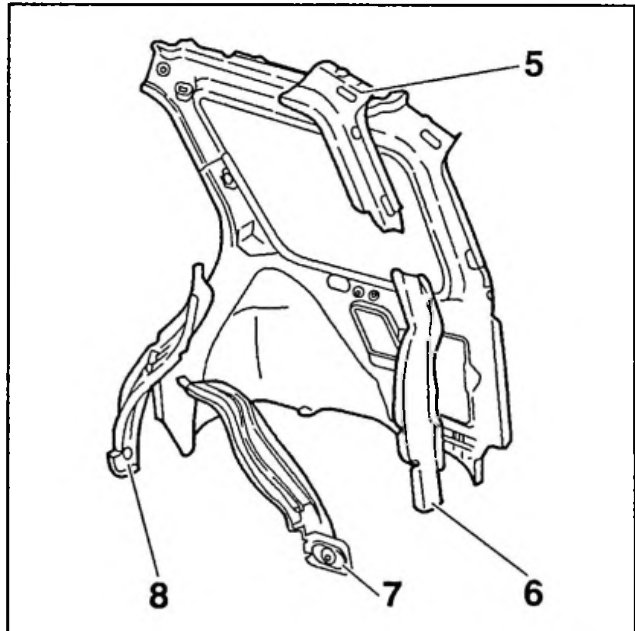


Fig : C4CP10BC

- 5 – renfort de fixation d'équilibreur de volet.
- 6 – pied de volet arrière.
- 7 – passage de roue arrière, partie arrière.
- 8 – passage de roue arrière, partie avant.

3 – PRÉPARATION PIÈCE NEUVE

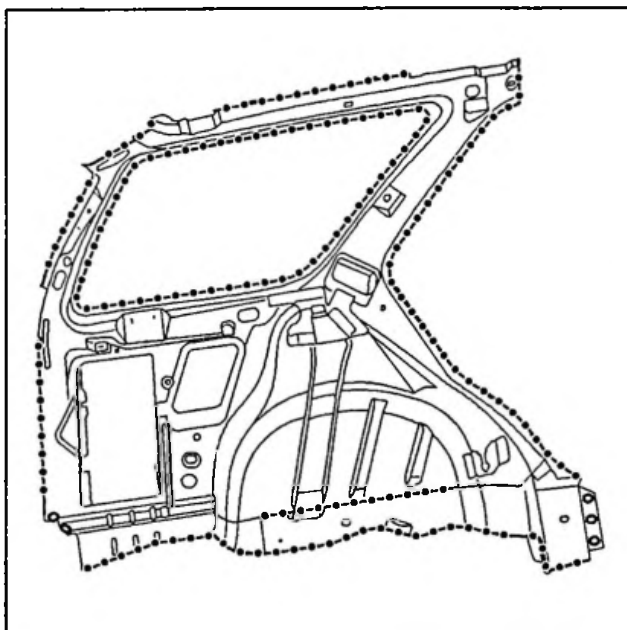


Fig : C4CP10CC

Percer à $\varnothing=6$ mm pour soudage ultérieur au MAG.
Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

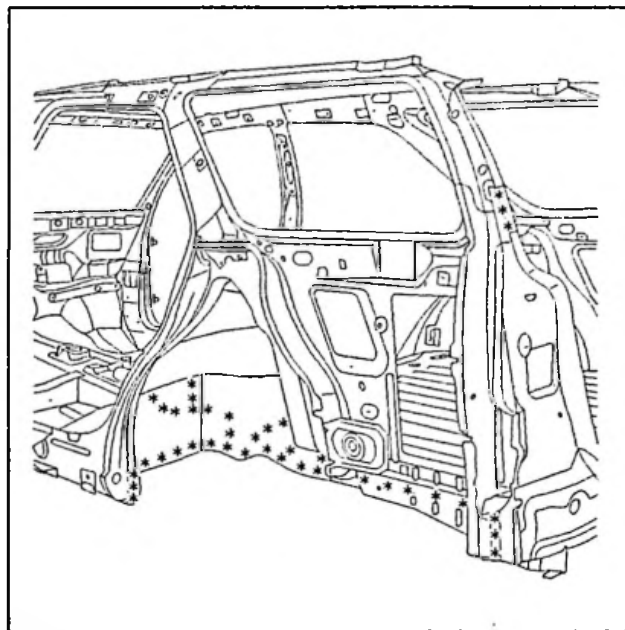


Fig : C4CP10EC

Dégrafer les lignes de points et les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.

4 – DEGRAFFAGE

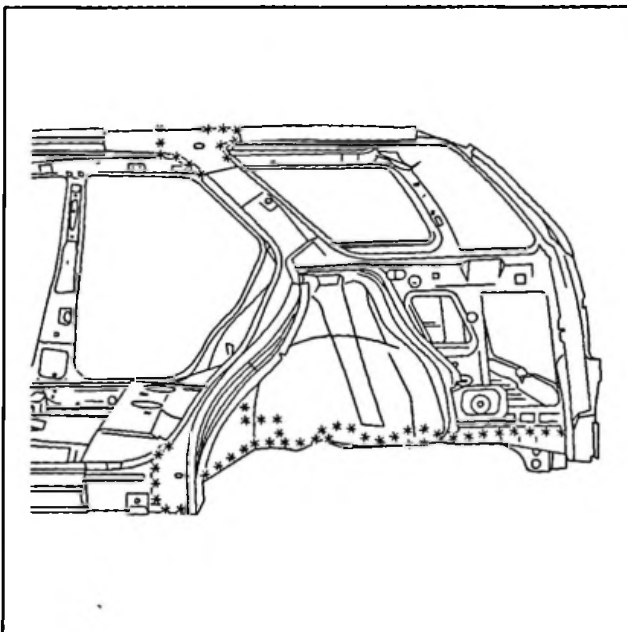


Fig : C4CP10DC

Dégrafer les lignes de points et les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.

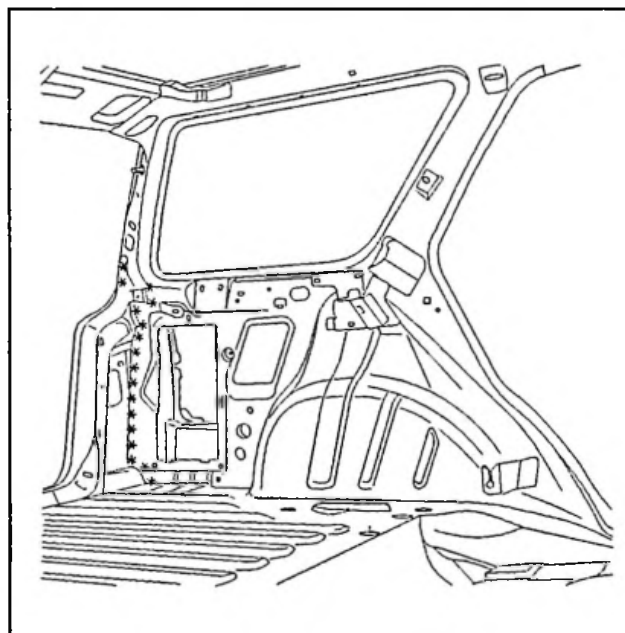


Fig : C4CP10FC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.
Déposer la doublure d'aile arrière.

5 – NETTOYAGE – PRÉPARATION
CAISSE

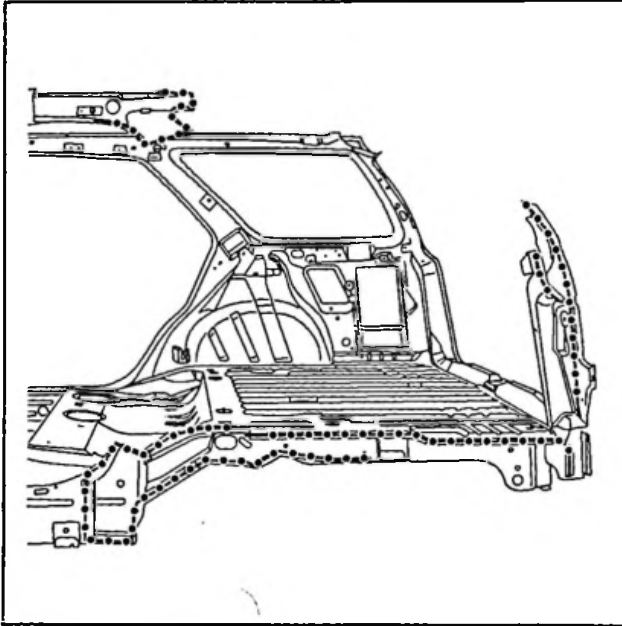


Fig : C4CP10GC

Redresser les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

6 – SOUDAGE

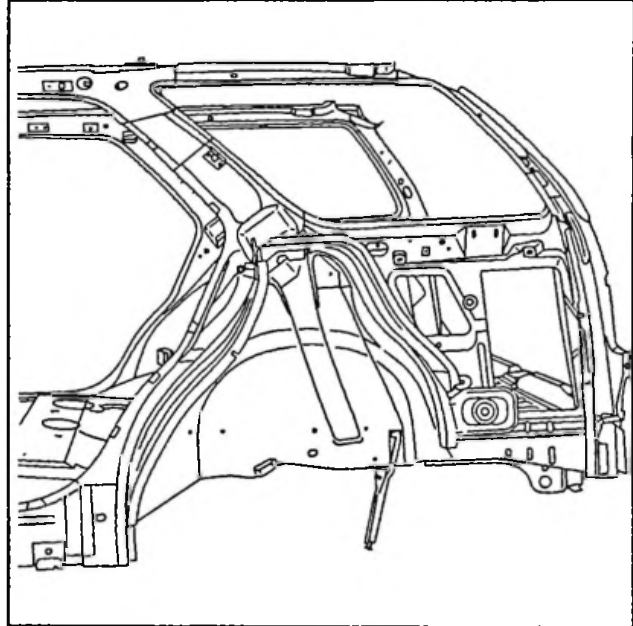


Fig : C4CP10IC

Poser la doublure d'aile arrière ; la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

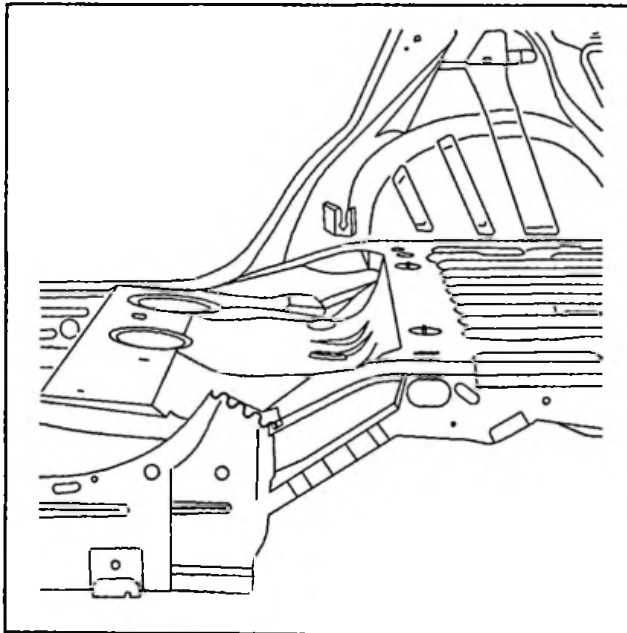


Fig : C4CP10HC

Appliquer une colle structurale B8.

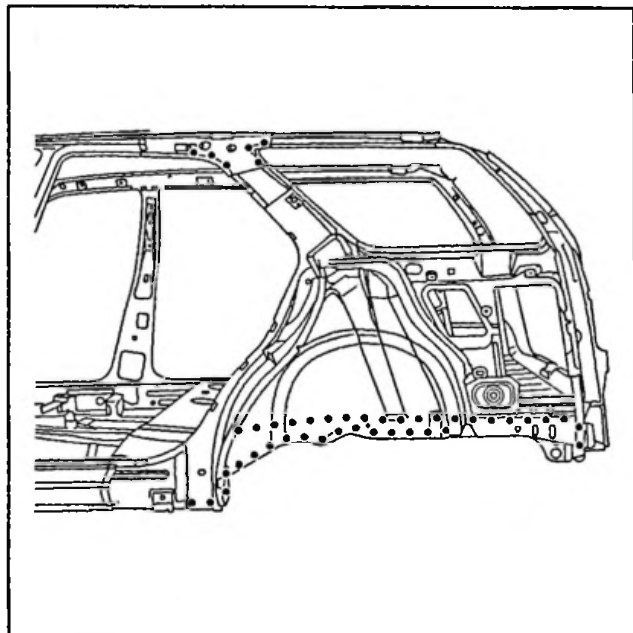


Fig : C4CP10JC

Souder par points électriques.

PARTIE LATÉRALE

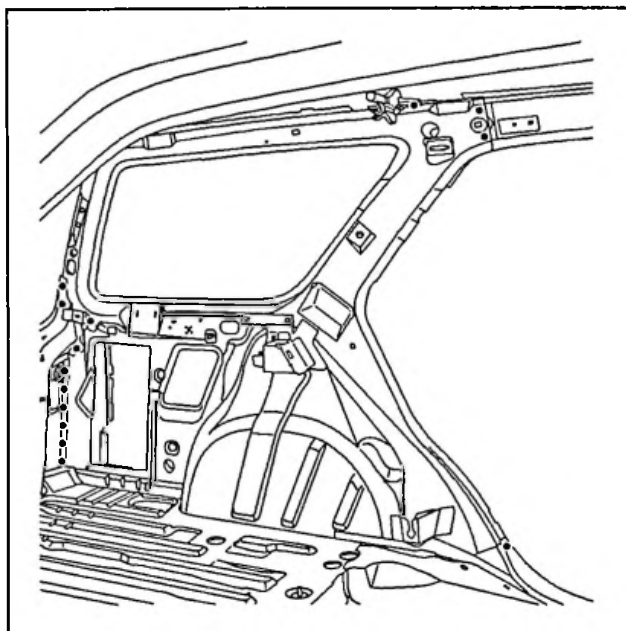


Fig : C4CP10KC

Souder par points électriques.

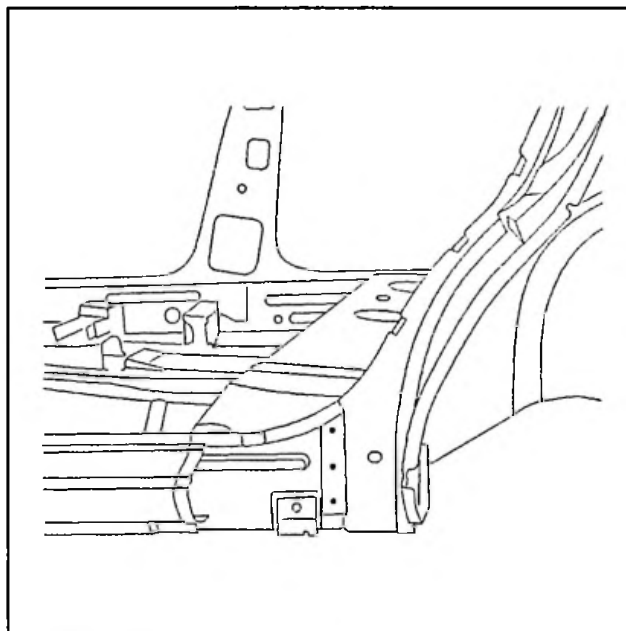


Fig : C4CP10MC

Souder par points "bouchon" MAG.

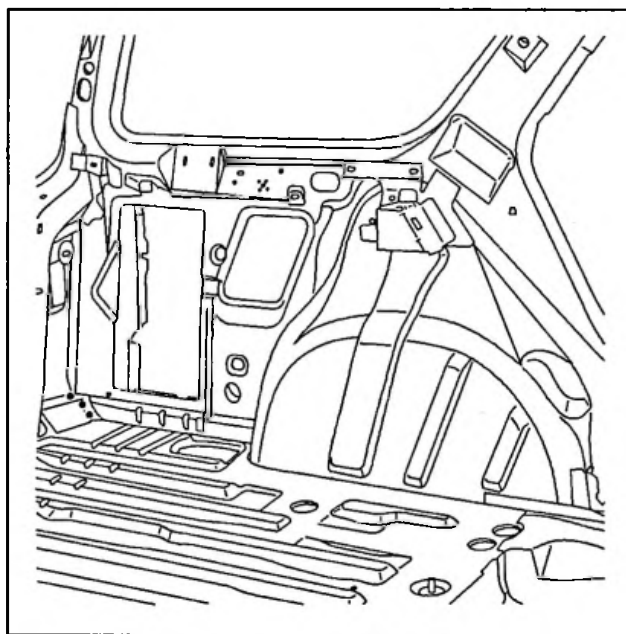


Fig : C4CP10LC

Souder par points "bouchon" MAG.

7 – ETANCHEITE

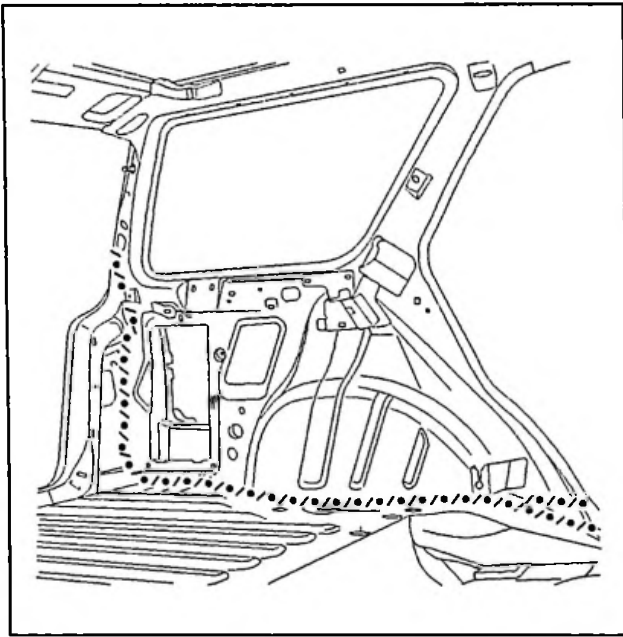


Fig : C4CP10NC

Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

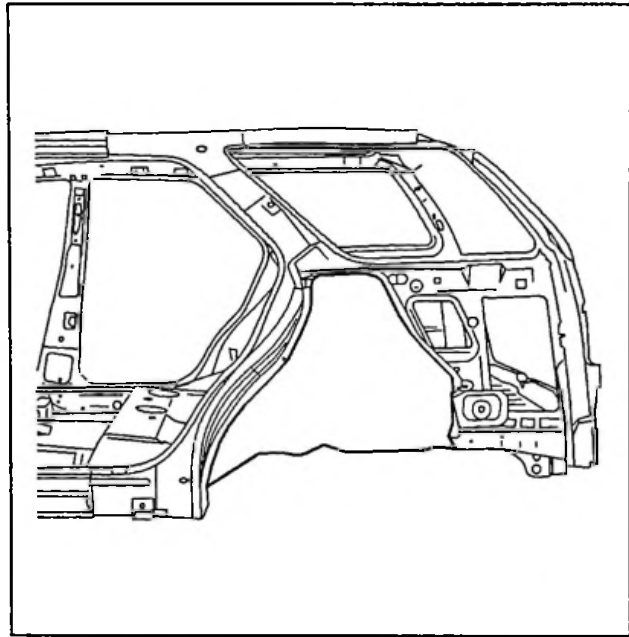


Fig : C4CP10QC

Appliquer une couche d'antigravillonnage C1.

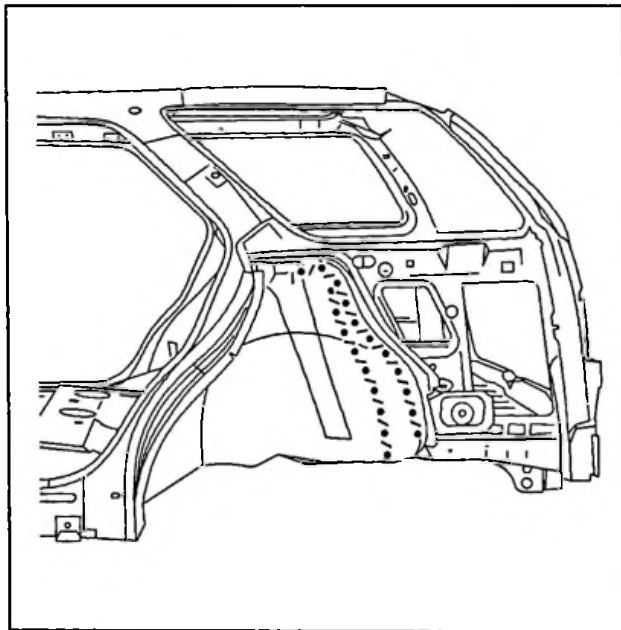


Fig : C4CP10PC

Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

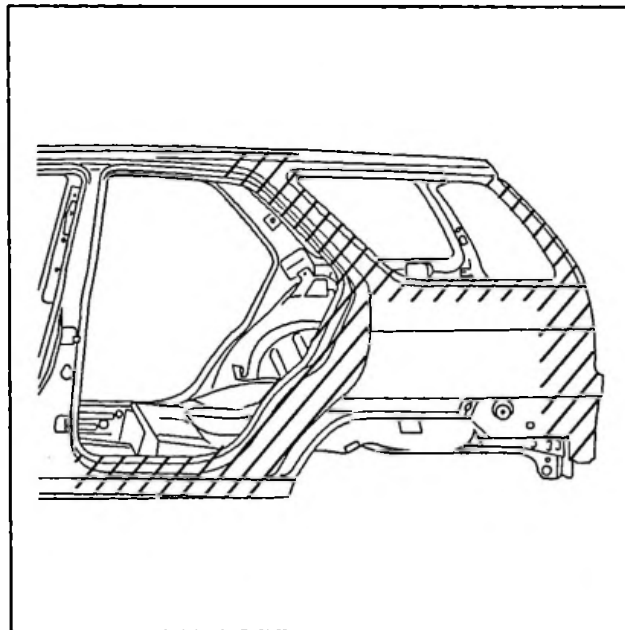


Fig : C4CP10RC

Pulvériser de la cire fluide.

REPLACEMENT : PASSAGE DE ROUE ARRIERE

IMPERATIF : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué. Référence C8.

1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Remplacement : aile arrière.

2 – IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

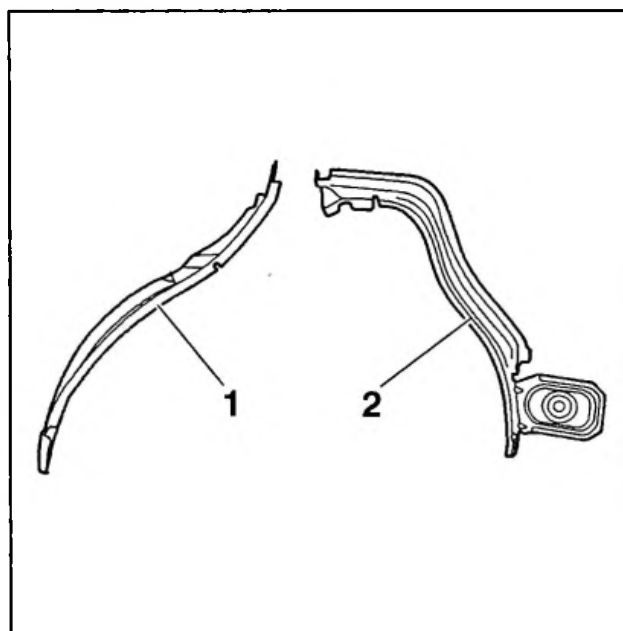


Fig : C4CP10SC

- 1 – passage de roue arrière, partie avant.
- 2 – passage de roue arrière, partie arrière.

3 – PREPARATION PIECES NEUVES

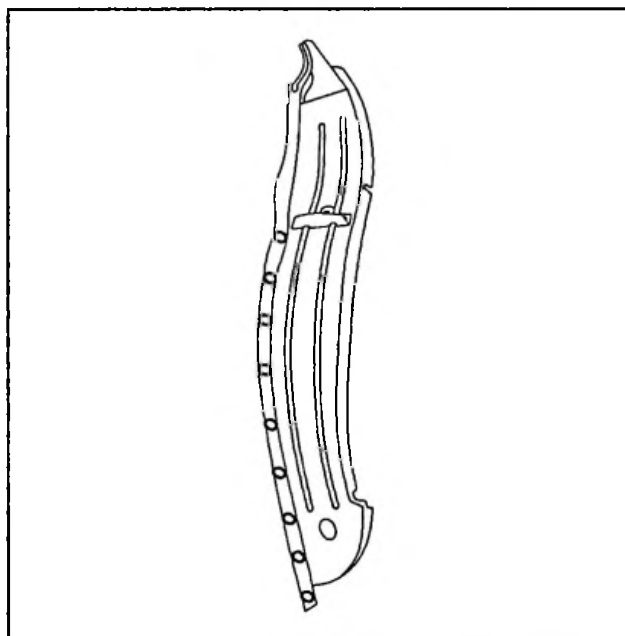


Fig : C4CP10TC

Percer à $\varnothing = 8$ mm pour soudage ultérieur au MAG.

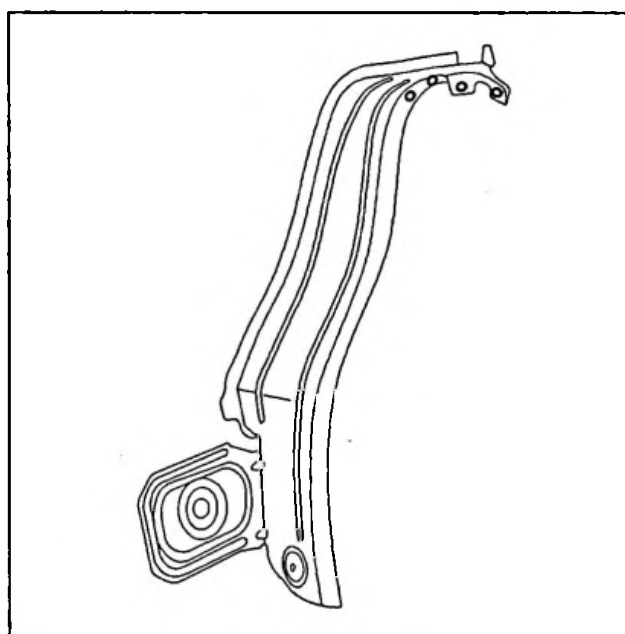


Fig : C4CP10UC

Percer à $\varnothing = 8$ mm pour soudage ultérieur au MAG.

4 – DEGRAFFAGE

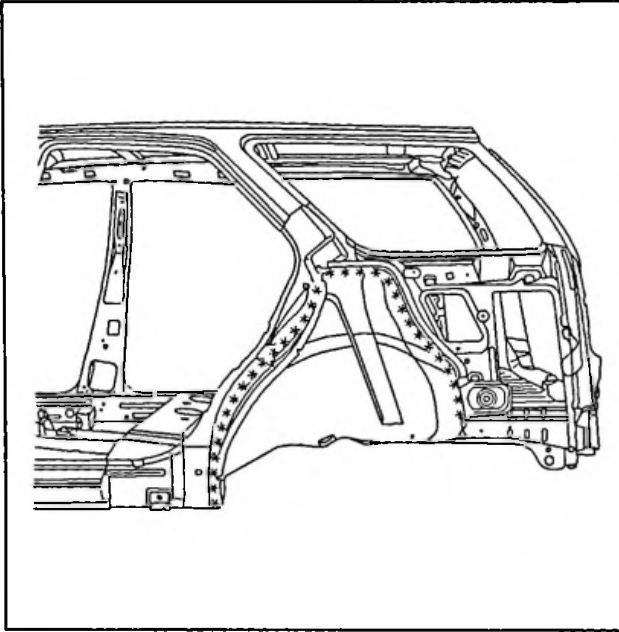


Fig : C4CP10VC

Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.

Déposer :

- passage de roue arrière, partie arrière
- passage de roue arrière, partie avant

5 – NETTOYAGE – PRÉPARATION
CAISSE

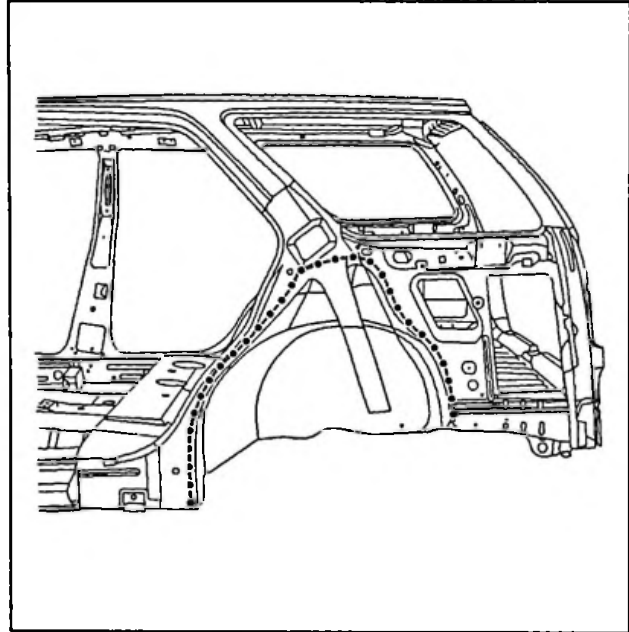


Fig : C4CP10WC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

6 – SOUDAGE

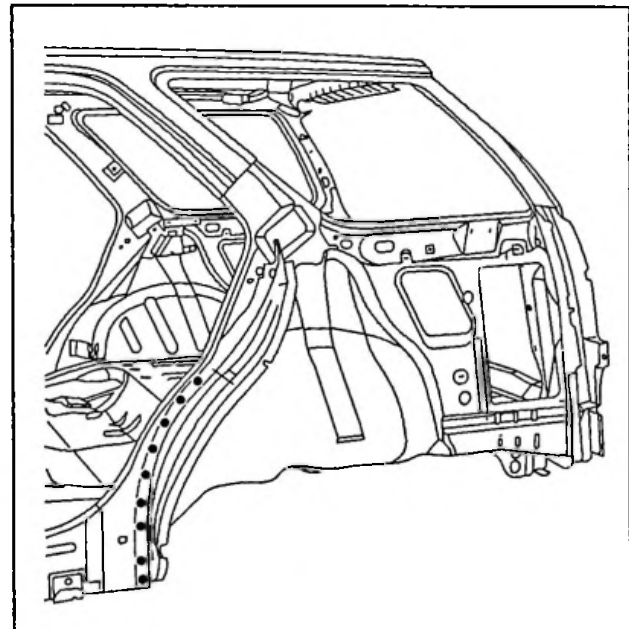


Fig : C4CP10XC

Poser le passage de roue arrière, partie avant.
Souder par points "bouchon" MAG.

7 - ETANCHEITE

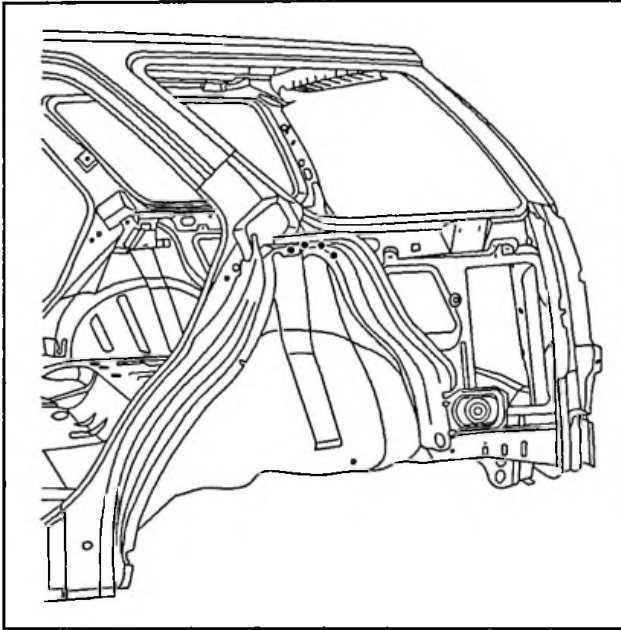


Fig : C4CP10YC

Poser le passage de roue arrière, partie arrière.
Solder par points "bouchon" MAG.

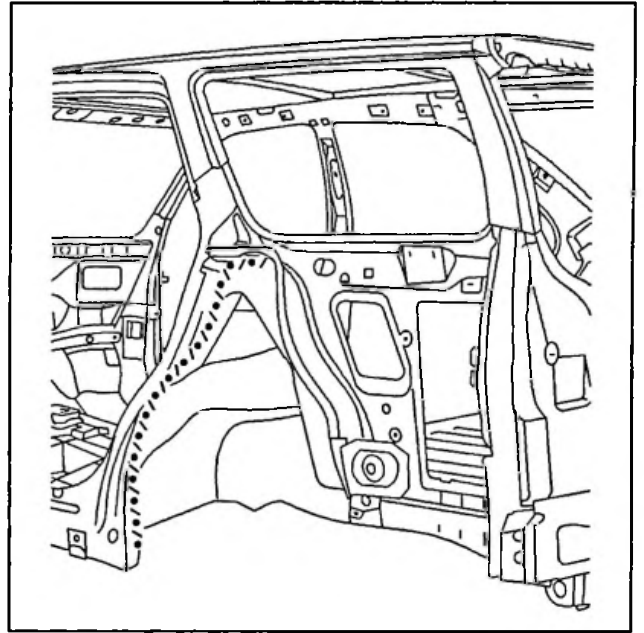


Fig : C4CP110C

Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

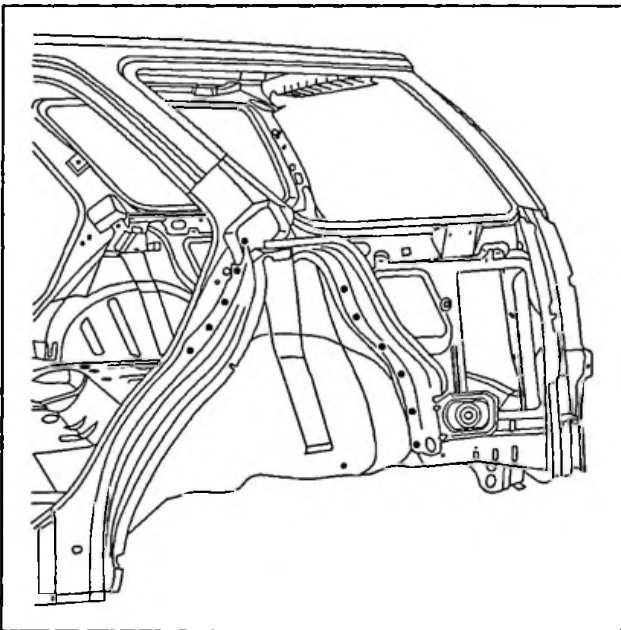


Fig : C4CP10ZC

Solder par points électriques.

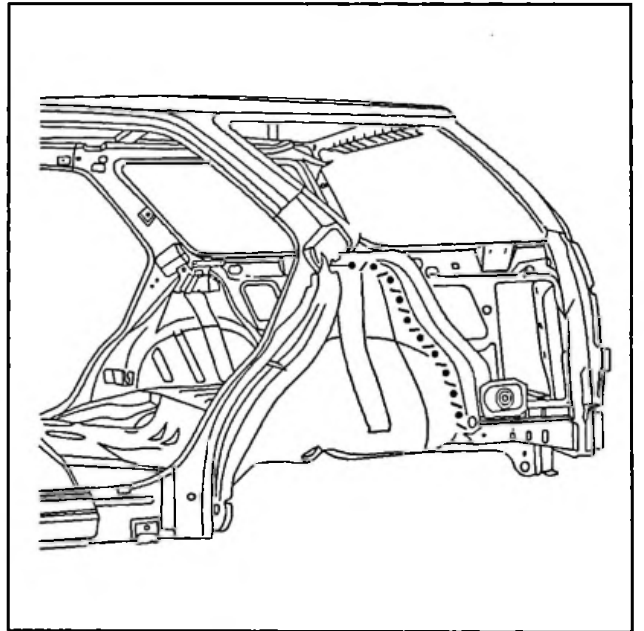


Fig : C4CP111C

Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

8 – PROTECTION

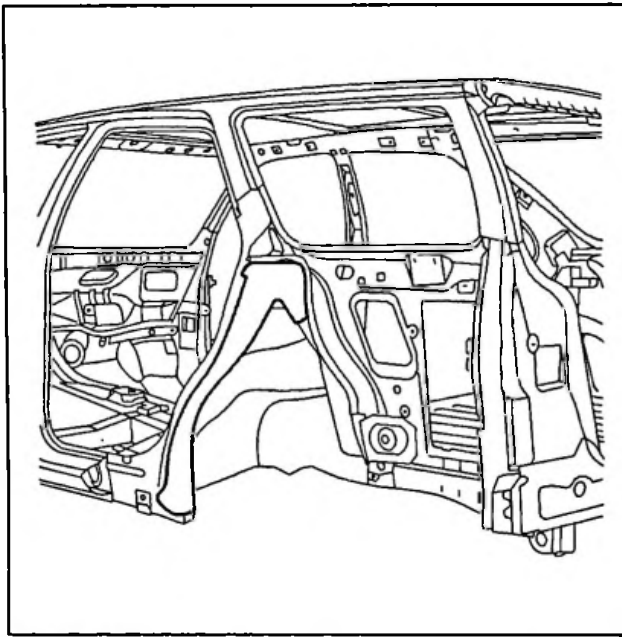


Fig : C4CP112C

Appliquer une couche d'antigravillonnage C1.

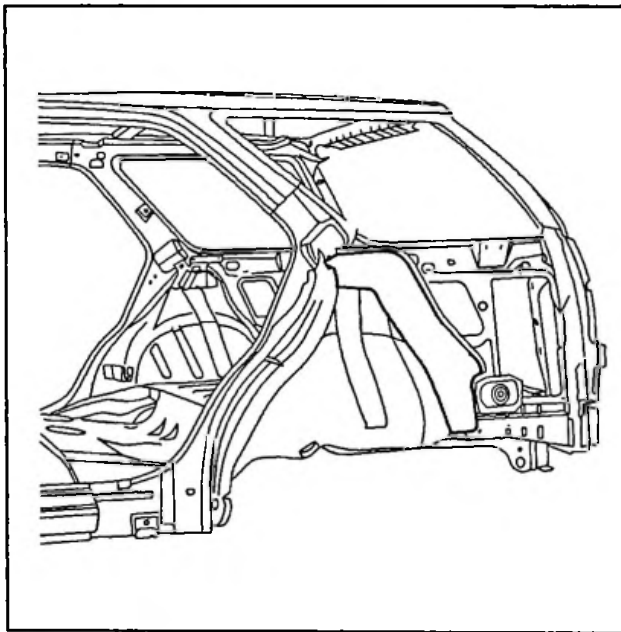


Fig : C4CP113C

Appliquer une couche d'antigravillonnage C1.

REPLACEMENT : PAVILLON ET TRAVERSES DE PAVILLON

IMPERATIF : Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué. Référence C8.

1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose :

- volet arrière
- pare-brise
- garniture de pavillon
- toit ouvrant (suivant équipement)

Dégager :

- faisceaux
- câble d'antenne

Protéger l'intérieur de l'habitacle à l'aide d'une bâche.

2 – IDENTIFICATION DES PIECES DE RECHANGE

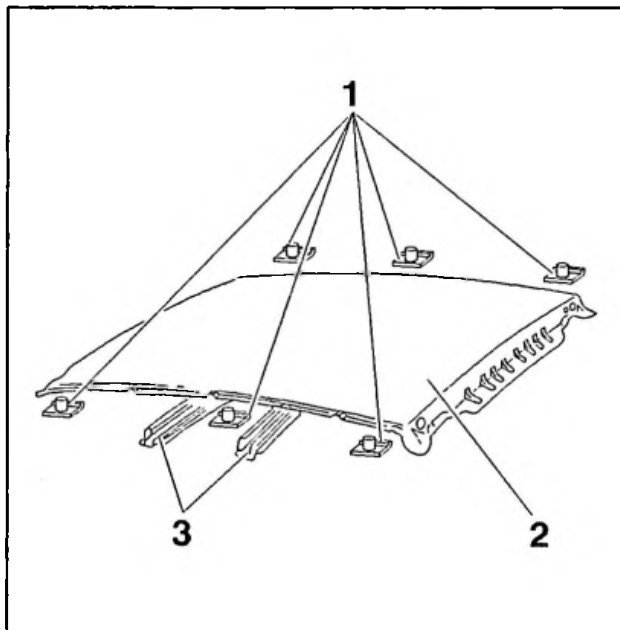


Fig : C4DP01AC

- (1) – romaines.
 (2) – pavillon.
 (3) – traverses intermédiaires.

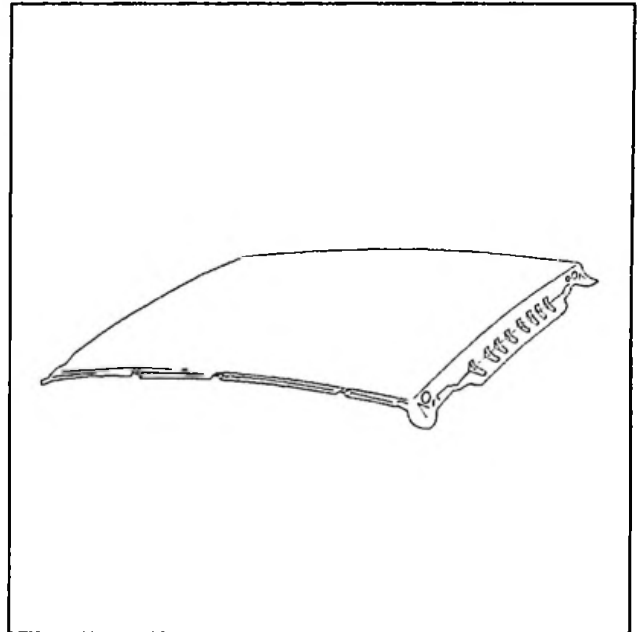


Fig : C4DP018C

Pavillon assemblé.

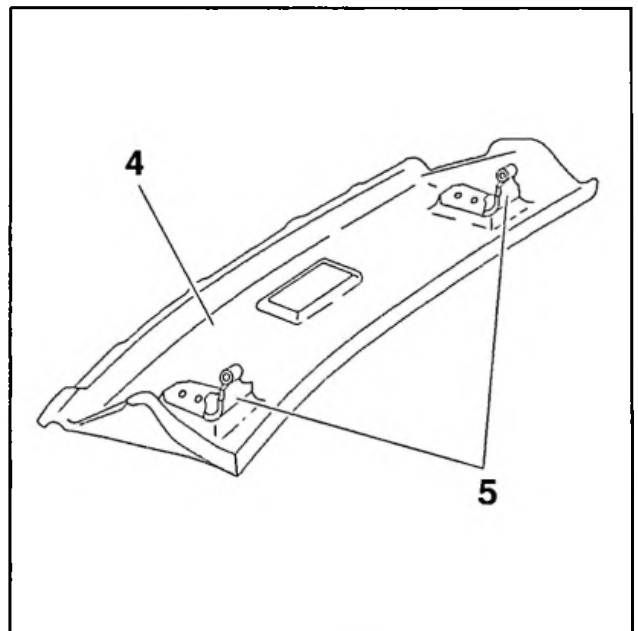


Fig : C4DP01BC

- (4) – traverse arrière.
 (5) – charnons de volet arrière.

3 – PREPARATION PIECES DE RECHANGE

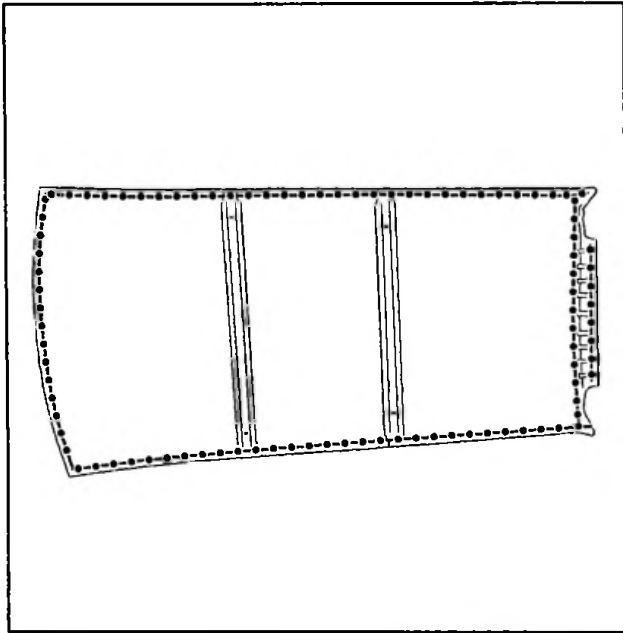


Fig : C4DP01CC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

4 – DECOUPAGE

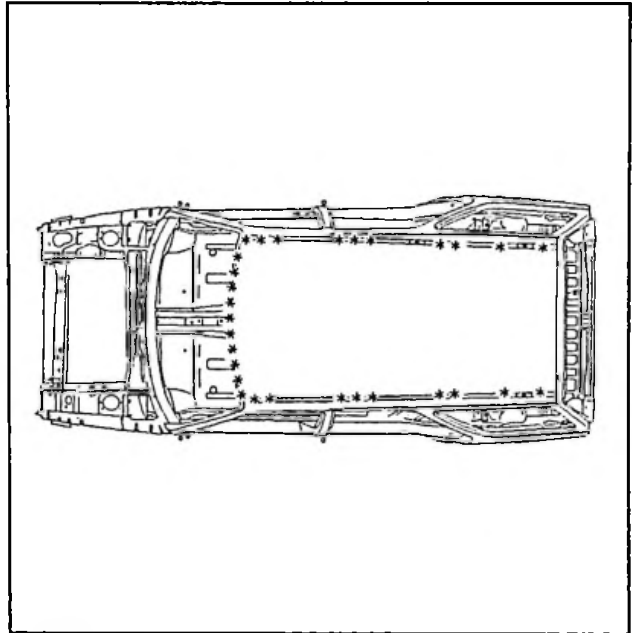


Fig : C4DP01EC

Dégrafer les lignes de points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8\text{mm}$.

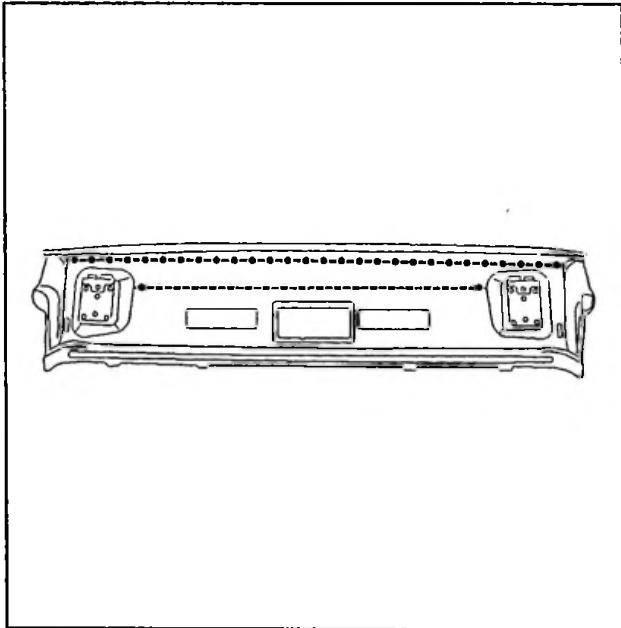


Fig : C4DP01DC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

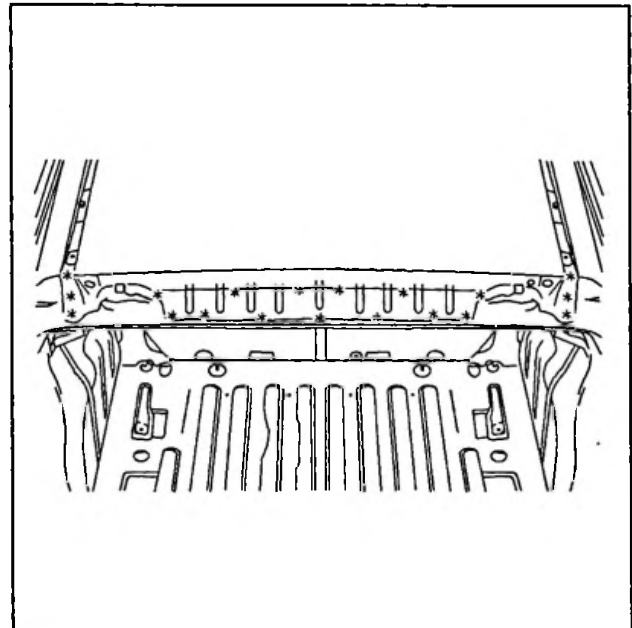


Fig : C4DP01FC

Dégrafer les lignes de points et les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8\text{mm}$.

PAVILLON

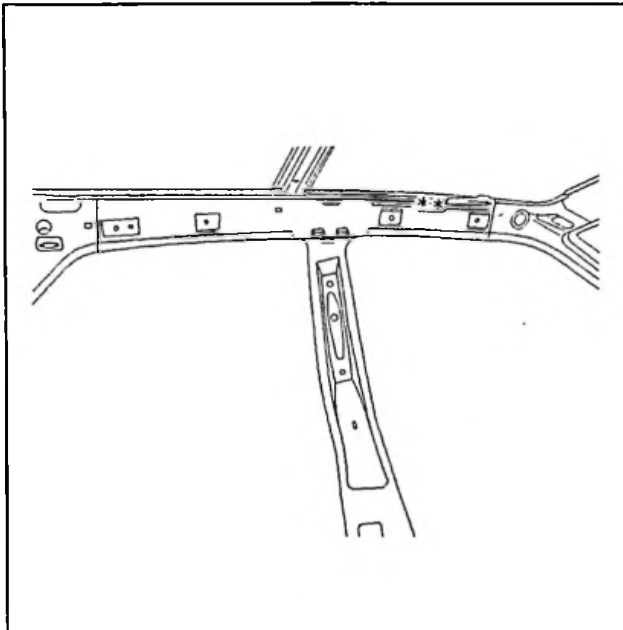


Fig : C4DP01GC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\text{Ø} = 8 \text{ mm}$.

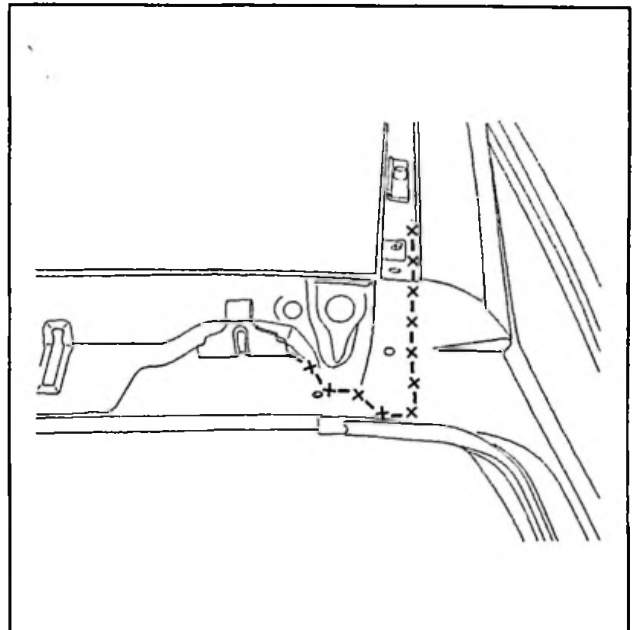


Fig : C4DP01IC

Découper les cordons de mastic.
Effectuer l'opération symétrique.
Déposer le pavillon.

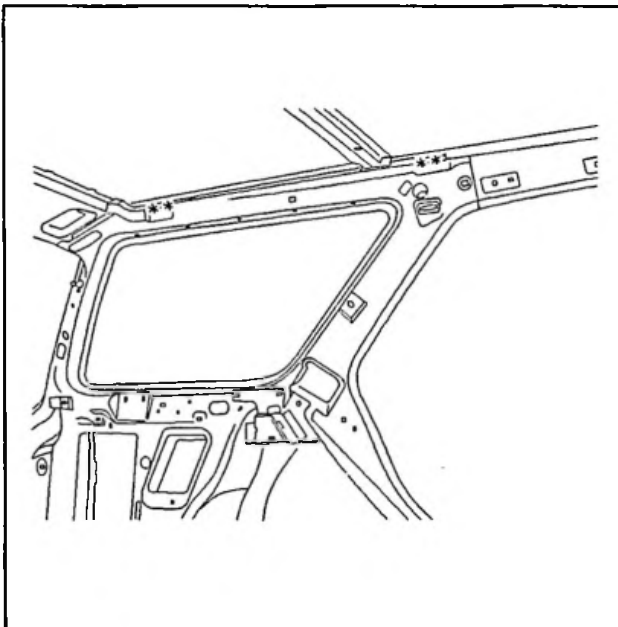


Fig : C4DP01HC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\text{Ø} = 8 \text{ mm}$.

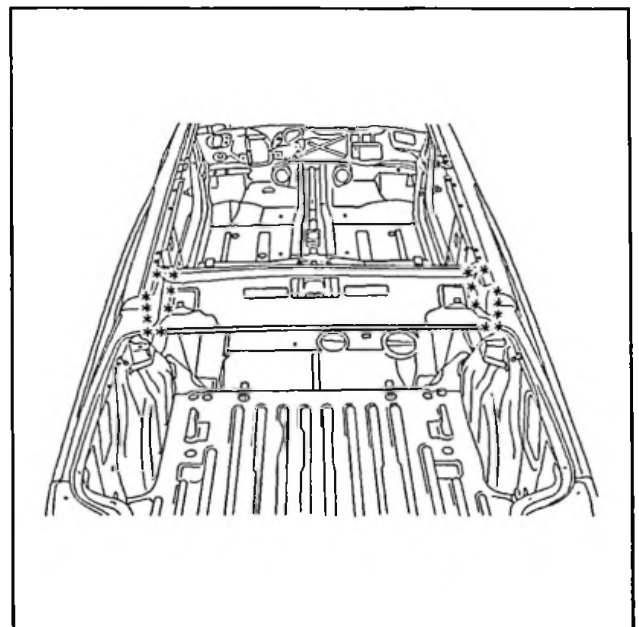


Fig : C4DP01JC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\text{Ø} = 8 \text{ mm}$.

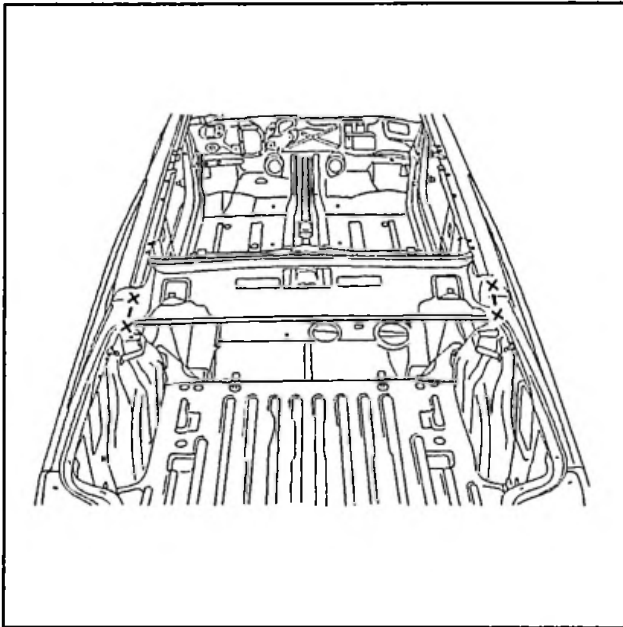


Fig : C4DP01KC

Découper les cordons de mastic.
Déposer la traverse arrière.

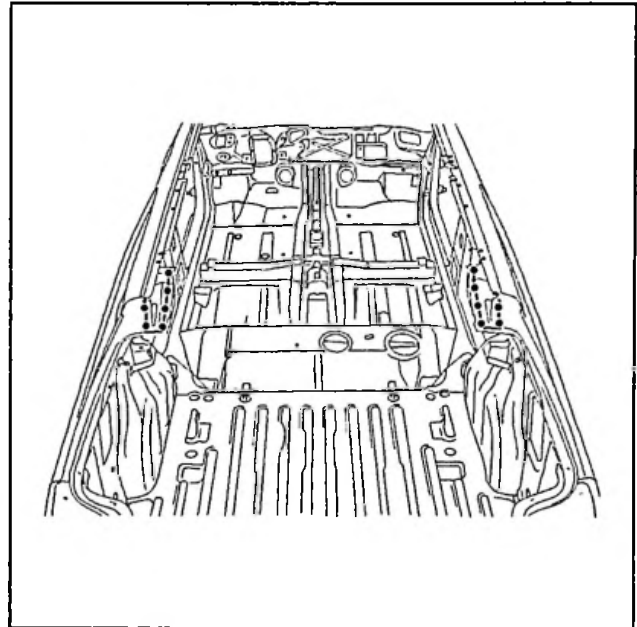


Fig : C4DP01MC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

5 – NETTOYAGE – PREPARATION CAISSE

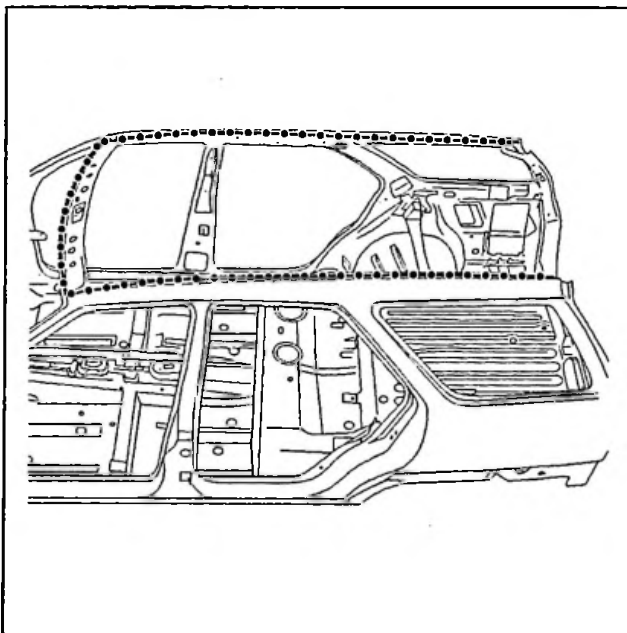


Fig : C4DP01LC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

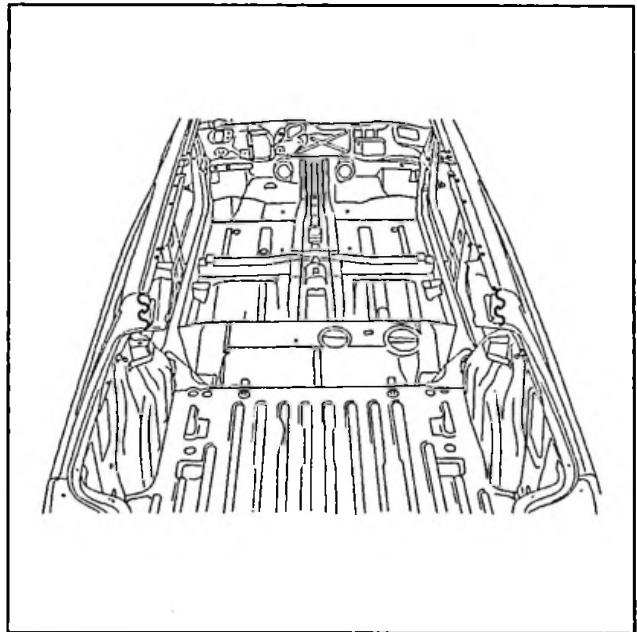


Fig : C4DP01NC

Déposer un cordon de mastic (voir opération correspondante).

PAVILLON

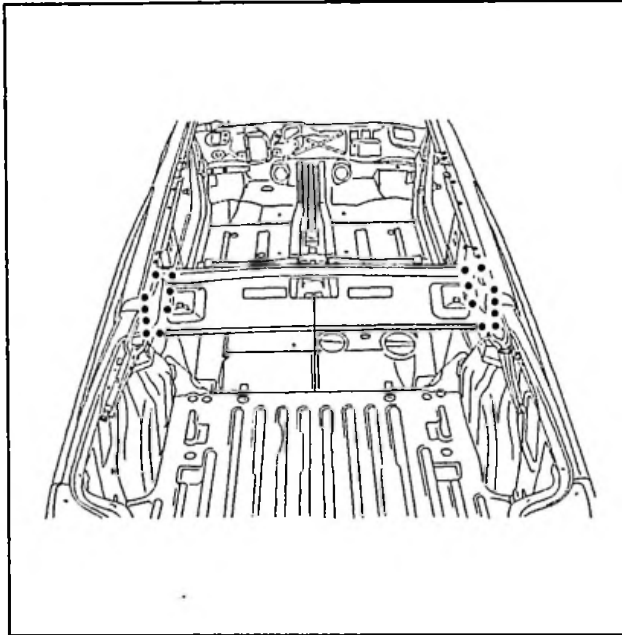


Fig : C4DP01PC

Poser la traverse arrière.
Souder par points électriques.

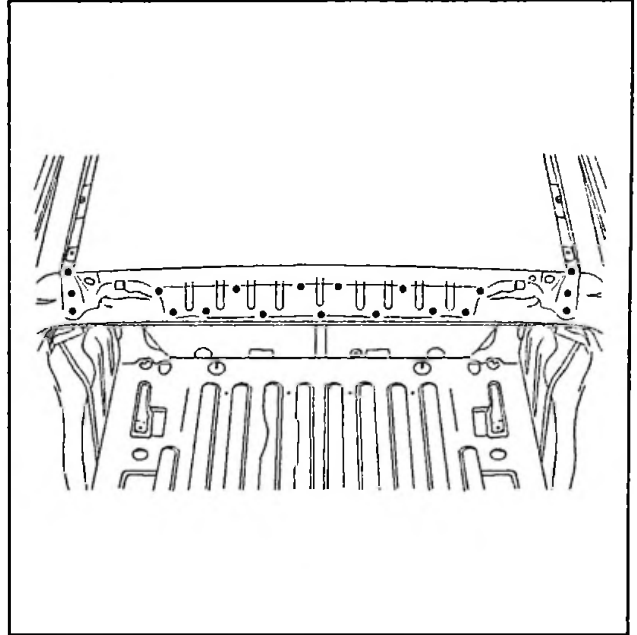


Fig : C4DP01RC

Souder par points électriques.

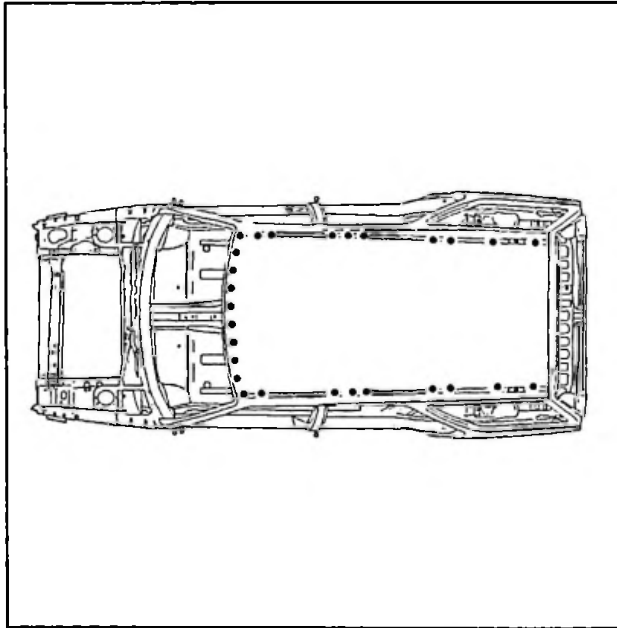


Fig : C4DP01QC

Poser le pavillon.
Souder par points électriques.

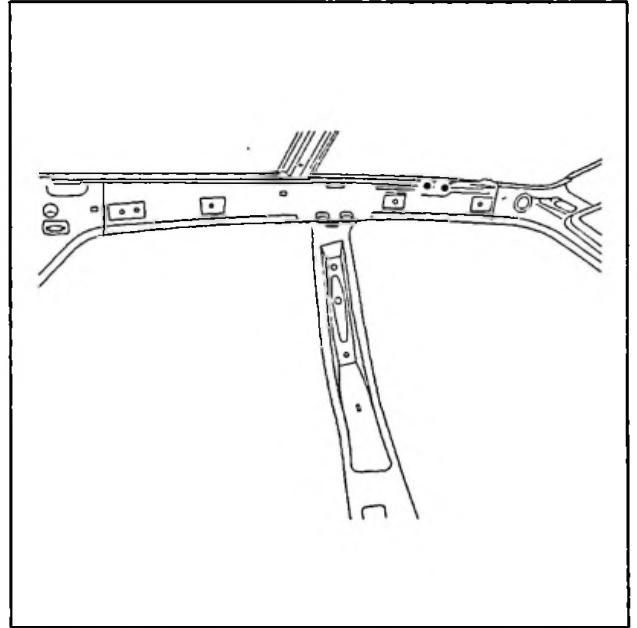


Fig : C4DP01SC

Souder par points "bouchon" MAG.

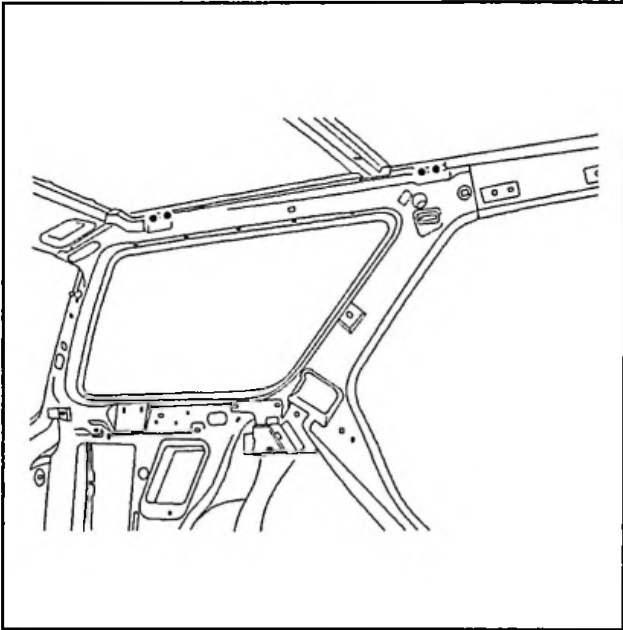


Fig : C4DP01TC

Souder par points "bouchon" MAG.

7 – ETANCHEITE – PROTECTION

Appliquer un mastic d'étanchéité (voir opération correspondante).

Pulvériser de la cire fluide dans : doublure d'arc de pavillon (à l'endroit des points de soudure).

PARTICULARITES : STRUCTURE CAISSE (BREAK)

1 – IDENTIFICATION ELEMENTS STRUCTURE

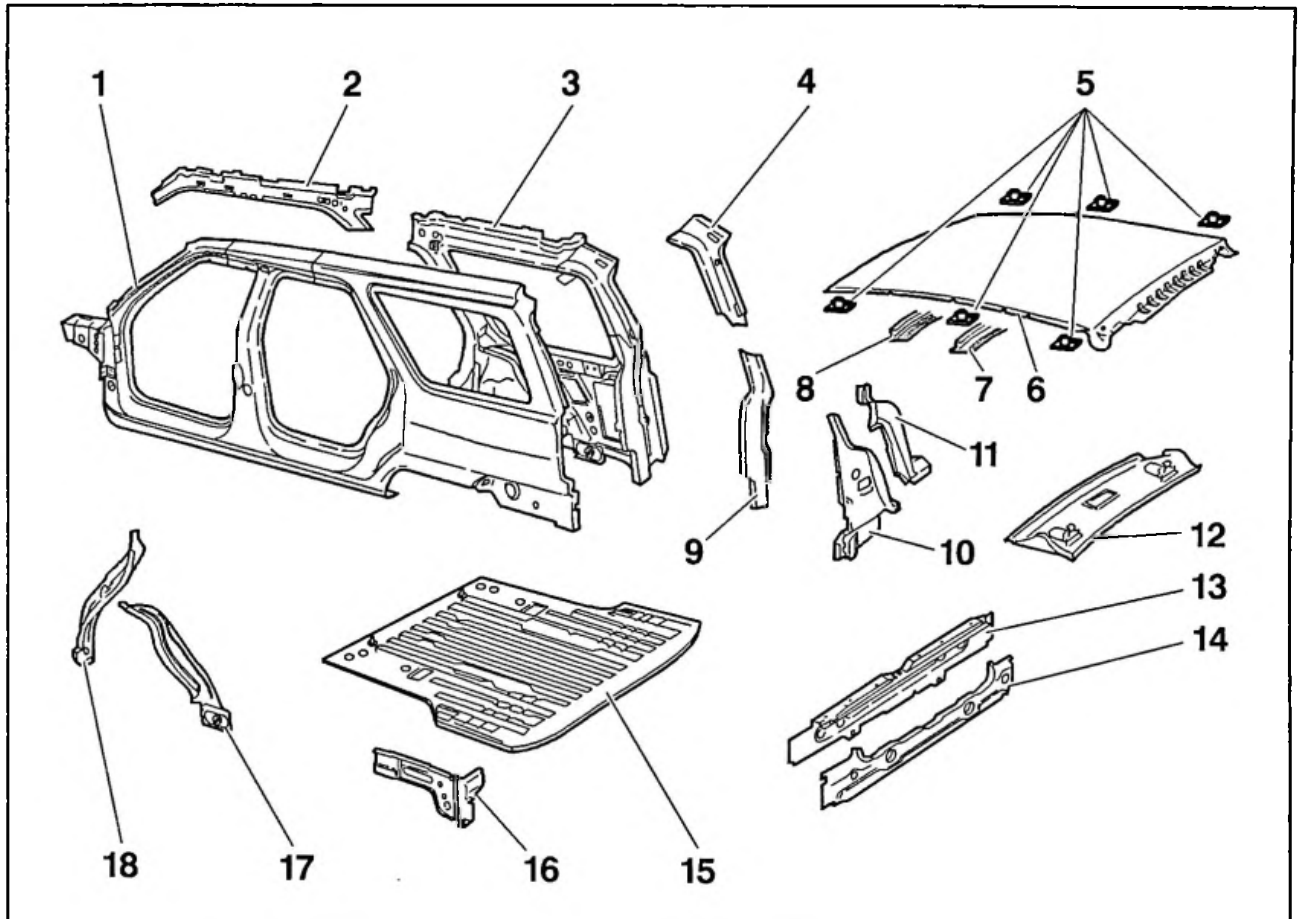


Fig : C4EP03KD

Légende.

(*) : pièces sans revêtement.

G1 : G10/01 : galvanisée une face, une face brossée.

G2 : G10/10 : galvanisée deux faces, épaisseur de zinc = 10 microns.

EZ1 : EZ10/0 : électro-zinguée une face, épaisseur de zinc = 10 microns.

EZ2 : EZ10/10 : électro-zinguée deux faces, épaisseur de zinc = 10 microns.

2 – PIÈCES STRUCTURE

1 – côté d'habitacle (G2).

2 – doublure d'arc de pavillon (*).

3 – doublure d'aile arrière (*).

4 – renfort de fixation d'équilibreur de volet (*).

5 – romaines (*).

6 – pavillon (EZ1).

7 – arceau arrière de pavillon (*).

8 – arceau central de pavillon (*).

9 – pied de volet arrière (G2).

10 – tôle de feux arrière (G2).

11 – renfort inférieur d'entrée de volet arrière (G2).

12 – traverse arrière de pavillon (*).

13 – doublure de panneau arrière (G2).

14 – panneau arrière (G2).

15 – plancher arrière (G2).

16 – appui, remorquage (G2).

17 – passage de roue arrière, partie arrière (G2).

18 – passage de roue arrière, partie avant (G2).

3 – IDENTIFICATION PIECES SPECIFIQUES

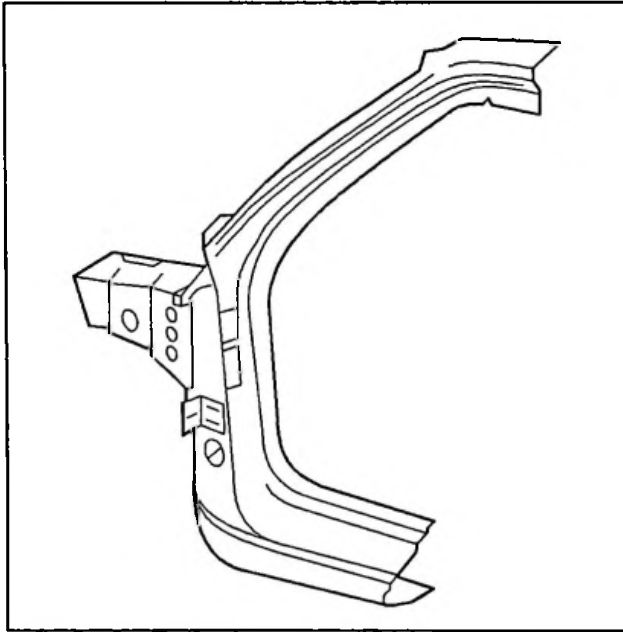


Fig : C4EP03LC
Côté d'habitacle (partie avant).

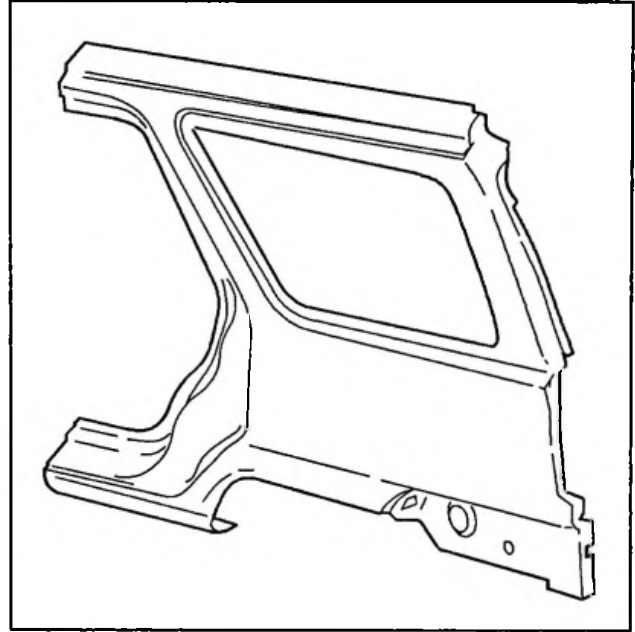


Fig : C4EP03NC
Côté d'habitacle (partie arrière).

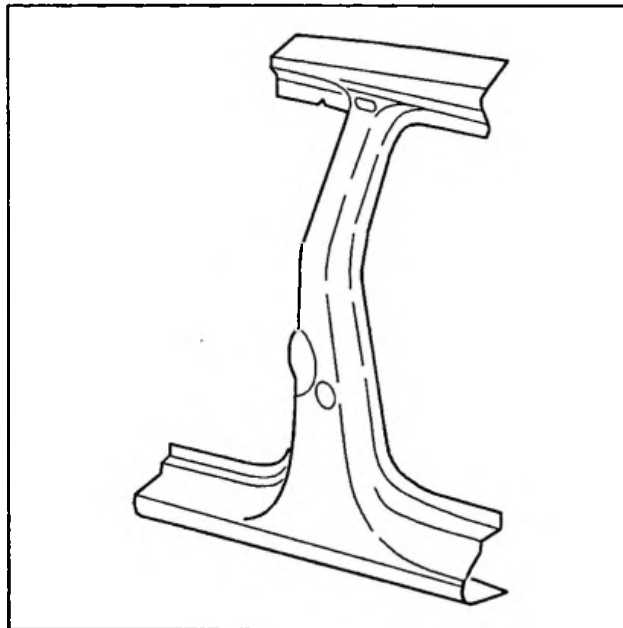


Fig : C4EP03MC
Côté d'habitacle (partie centrale).

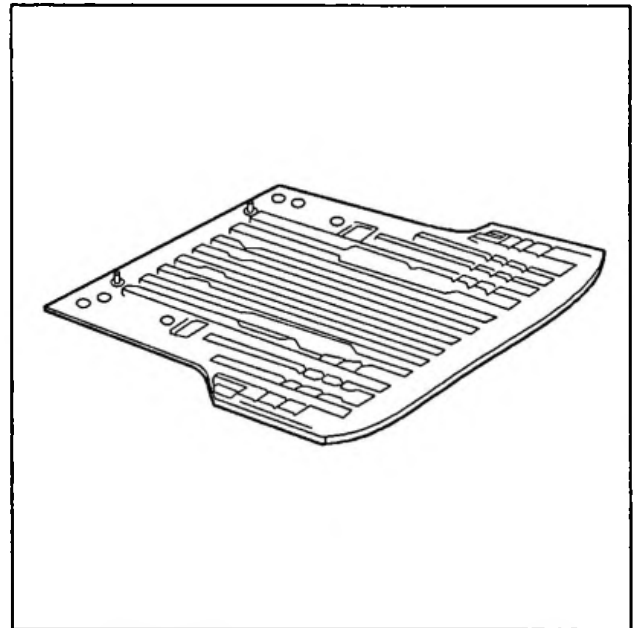


Fig : C4EP03PC
Plancher arrière.

4 – JEUX ET AFFLEUREMENTS

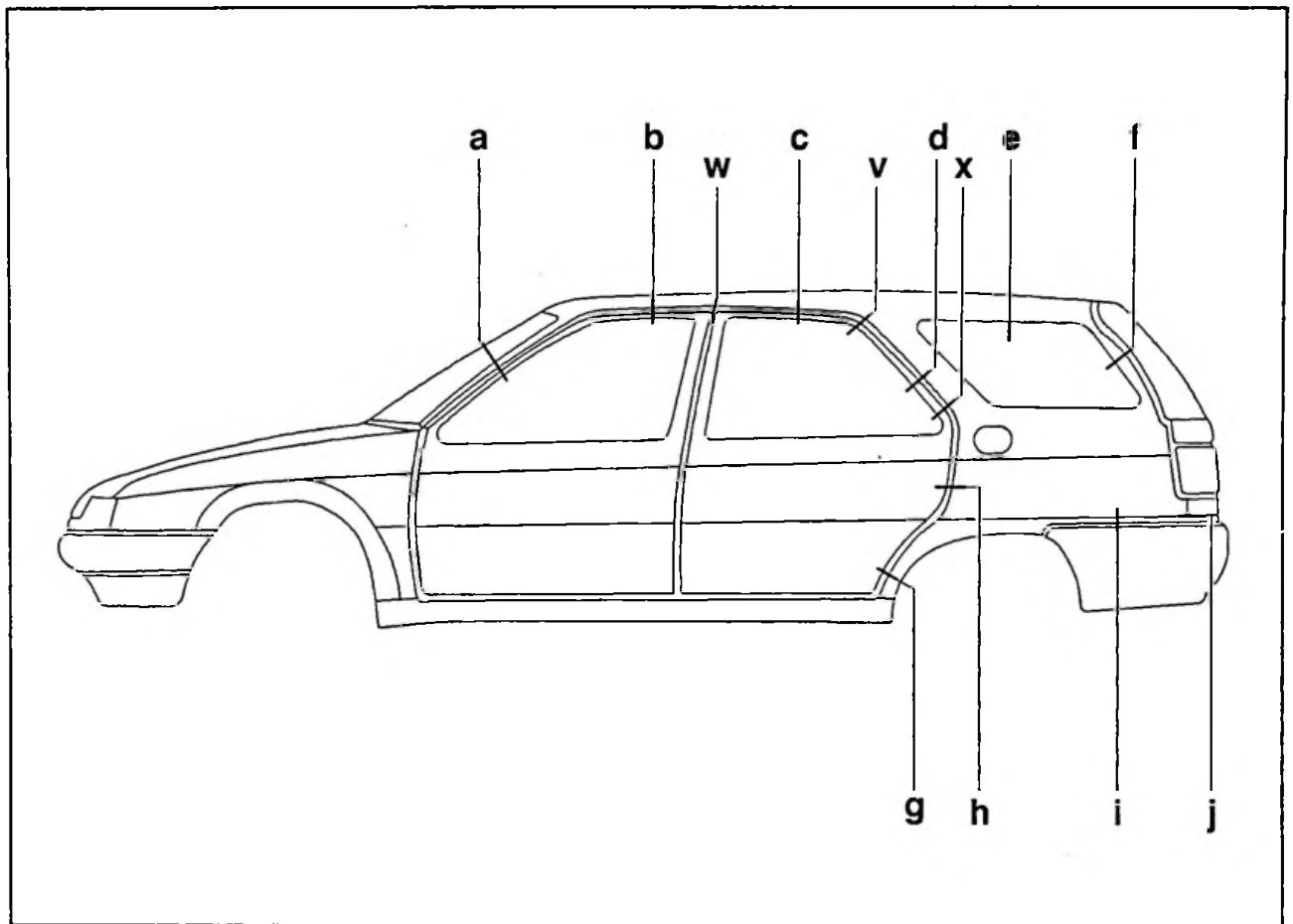


Fig : C4EP030D

Repère	Elements structure	Contrôle des jeux	Désaffleurement	Faux parallélisme
a	Montant de baie – porte avant	4 mm (+2 ; 0)	1 mm (maximum)	1 mm (maximum)
b	Côté d'habitacle pavillon – porte avant		1 mm (maximum)	
c	Côté d'habitacle pavillon – portes arrière		1 mm (maximum)	
d	Côté d'habitacle – portes arrière		3 mm en "v" 0 mm en "w-x"	
e	Côté d'habitacle – glace de custode		1 ± 1 mm	1 mm (maximum)
f	Côté d'habitacle – volet arrière	5 ± 1 mm	1 ± 1 mm	1 mm (maximum)
g	Côté d'habitacle – bas de porte arrière		0 ± 1 mm	
h	Côté d'habitacle – milieu de porte arrière		0 ± 1 mm	
i	Côté d'habitacle – pare-chocs arrière	5 ± 1,5 mm		1,5 mm (maximum)
j	Côté d'habitacle – bandeau de feux arrière		0 ± 1 mm	1 mm (maximum)

CAISSE

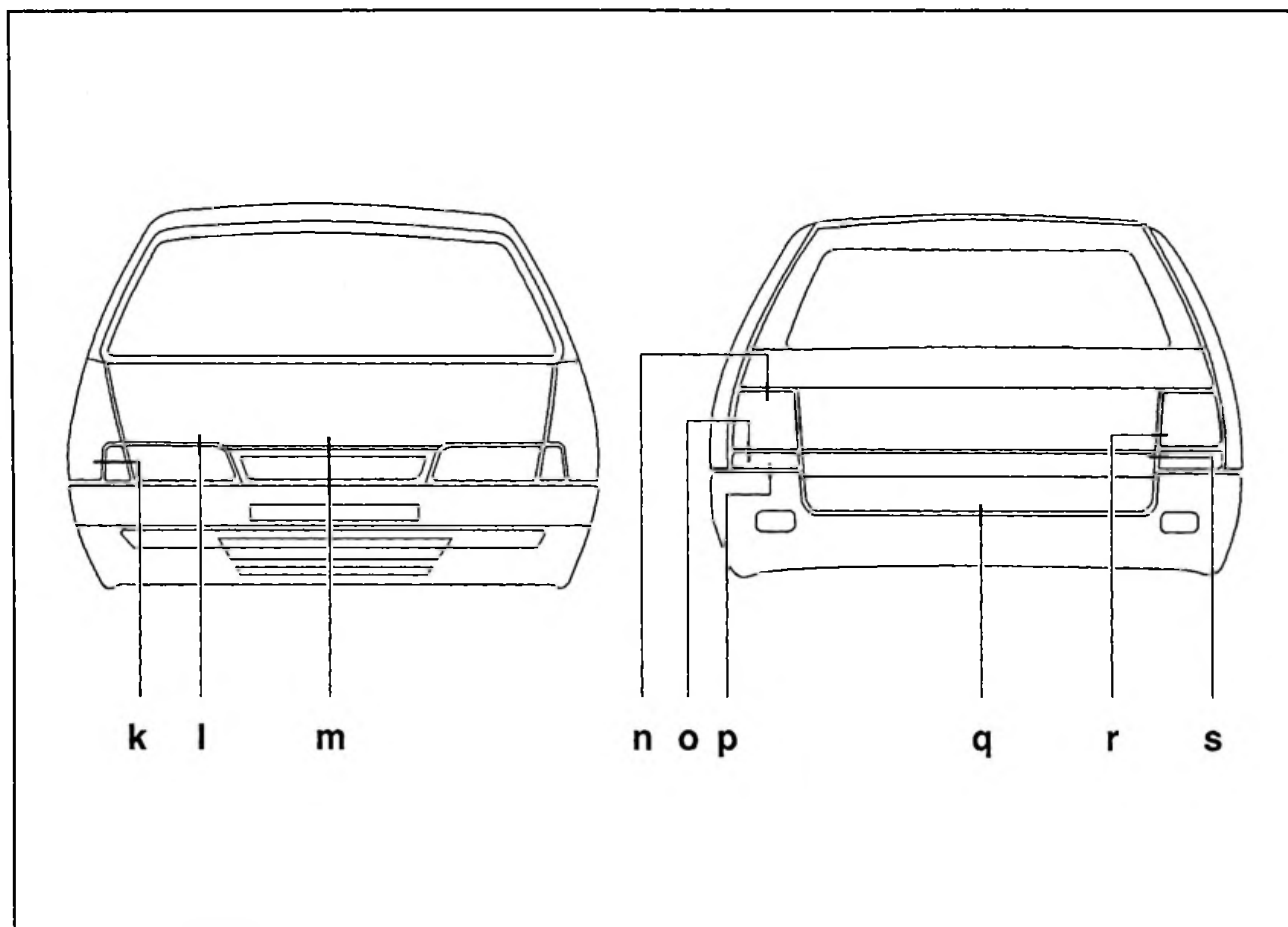


Fig : C4EP03RD

Repère	Elements structure	Contrôle des jeux	Désaffleurement	Faux parallélisme
k	Aile avant – clignotant	$1 \pm 0,5$ mm	2 mm (+ 1,5 ; - 1)	1,5 mm (maximum)
	Clignotant – phare	2,5 mm (+ 1,5 ; - 1)	$0 \pm 1,5$ mm	2 mm (maximum)
l	Capot – phare	6 mm (+ 2 ; - 1,5)	2 ± 2 mm	2 mm (maximum)
m	Capot – calandre	$1,5 \pm 0,75$ mm	$3,3 \pm 1$ mm	
	Calandre – pare-chocs avant	$7,5 \pm 2$ mm		2 mm (maximum)
n	Volet arrière – feux arrière	$4,5 \pm 2$ mm		1,5 mm (maximum)
o	Bandeau de feux arrière – feux arrière	$6 \pm 1,5$ mm		1,5 mm (maximum)
p	Bandeau de feux arrière – pare-chocs arrière	5 ± 2 mm		2 mm (maximum)
q	Protecteur de volet arrière – pare-chocs arrière	10 ± 2 mm	$10,5 \pm 2,5$ mm	3 mm (maximum)
	Volet arrière – pare-chocs arrière	7 ± 2 mm		2 mm (maximum)
r	Feux arrière – volet arrière	$4,5 \pm 1$ mm		1,5 mm (maximum)
s	Bandeau de feux arrière – volet arrière	4 ± 1 mm		1,5 mm (maximum)

CAISSE

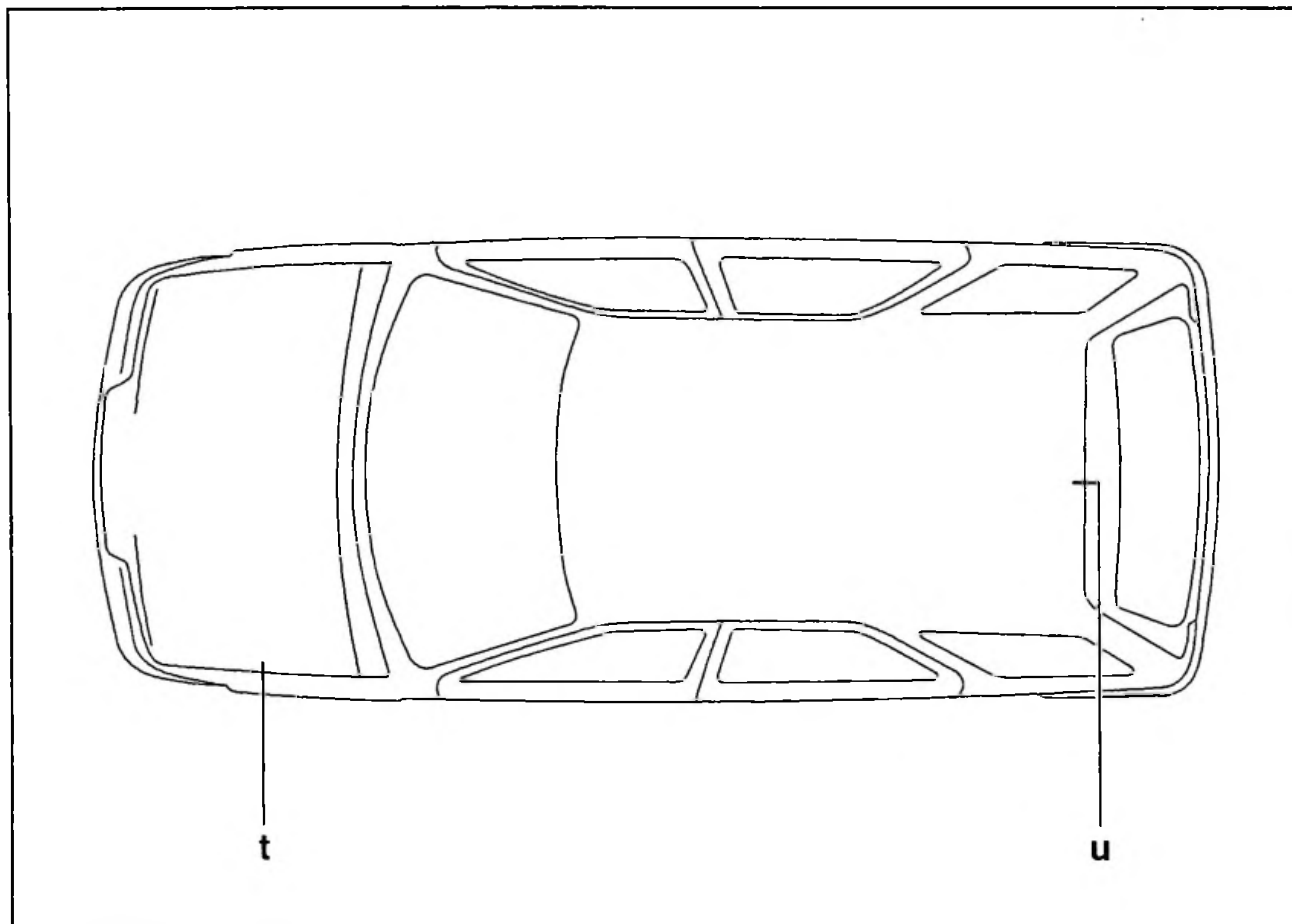


Fig : C4EP03SD

Repère	Elements structure	Contrôle des jeux	Désaffleurement	Faux parallélisme
t	Aile avant – capot	4 mm (+ 2 ; 0)	1,5 mm (maximum)	1 mm (maximum)
u	Volet arrière – pavillon	6 ± 1 mm	1 ± 1 mm	1 mm (maximum)

PREPARATION – ETANCHEITE : CAISSE

1 – PRESENTATION

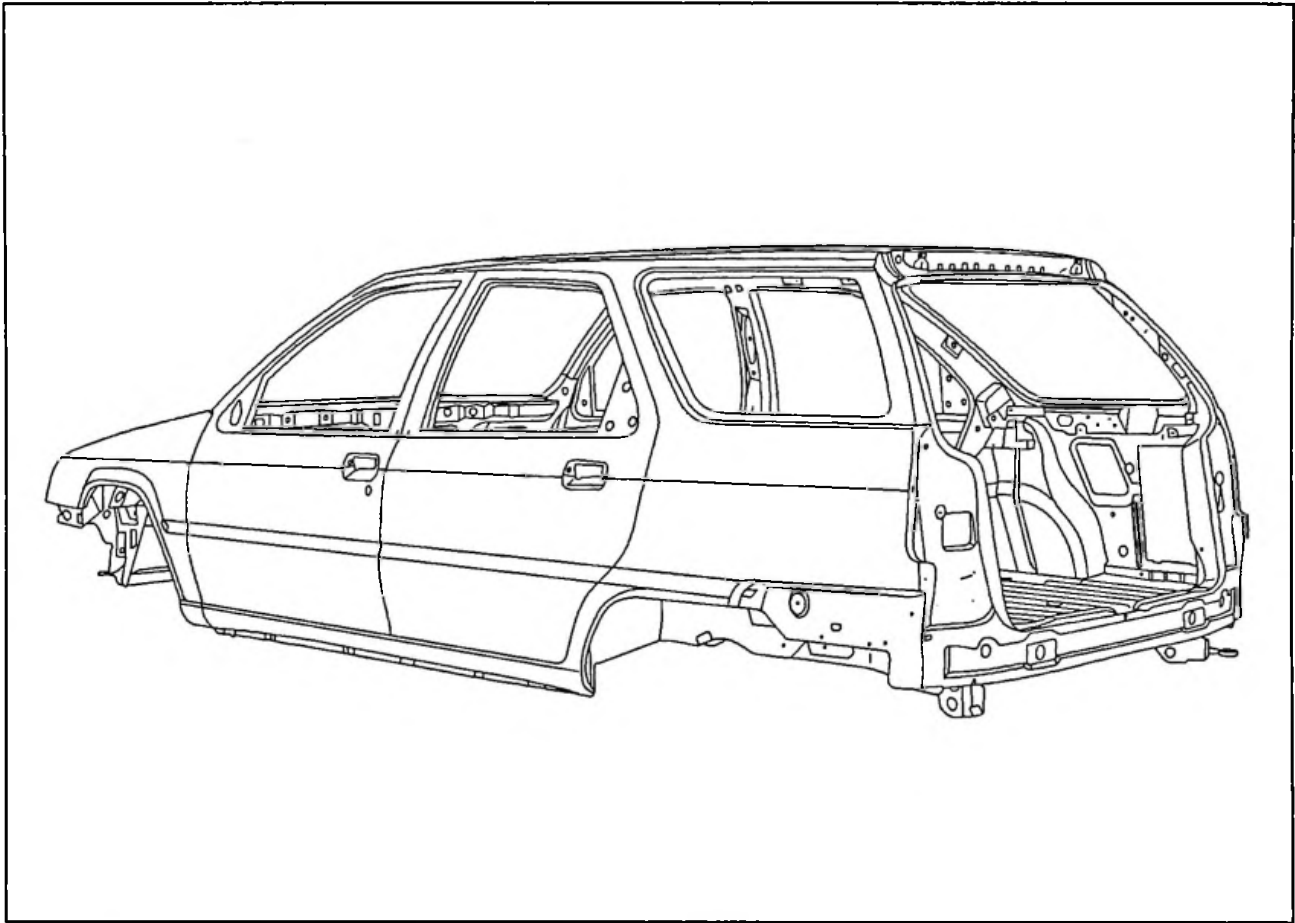


Fig : C4EP03TD

2 – INGREDIENTS PRECONISES

A1 : mastic d'étanchéité des liaisons tôles après soudage.

A2 , B8 : mastic d'étanchéité des liaisons tôles avant soudage par points.

C3 : apprêt antigravillonnage.

C6 : mousse polyuréthane.

C1 : protection anticorrosion des dessous de caisse.

3 – LIGNES DE MASTICAGE

Mastic préconisé : A1.

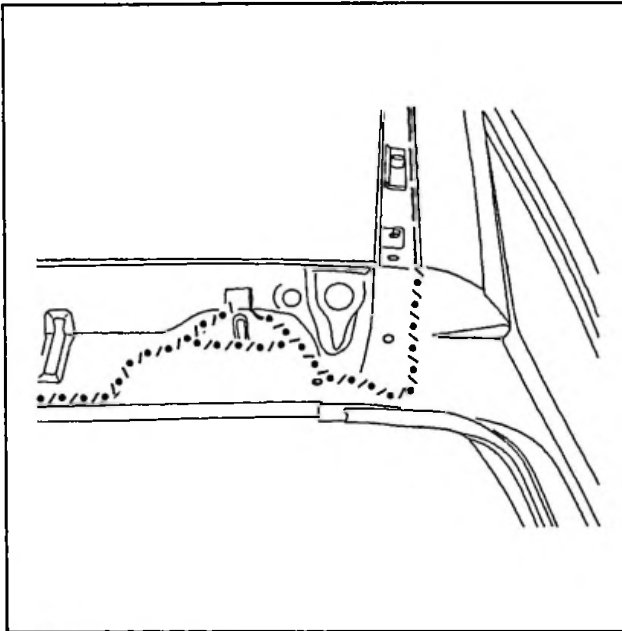


Fig : C4EP03UC

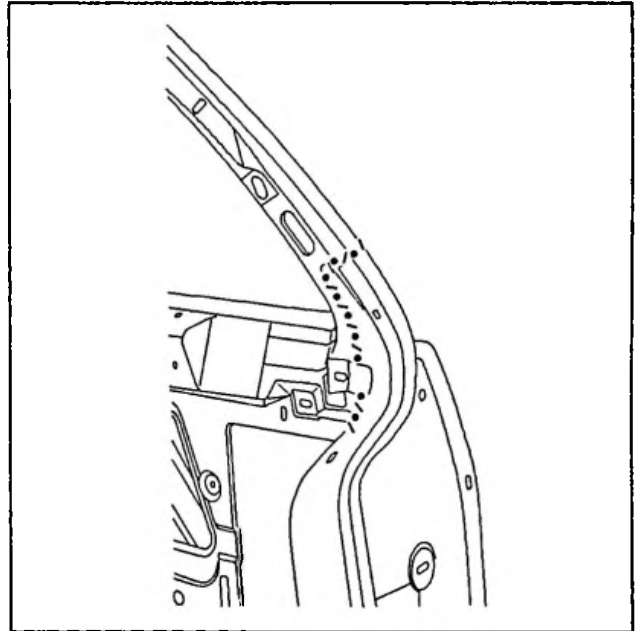


Fig : C4EP03WC

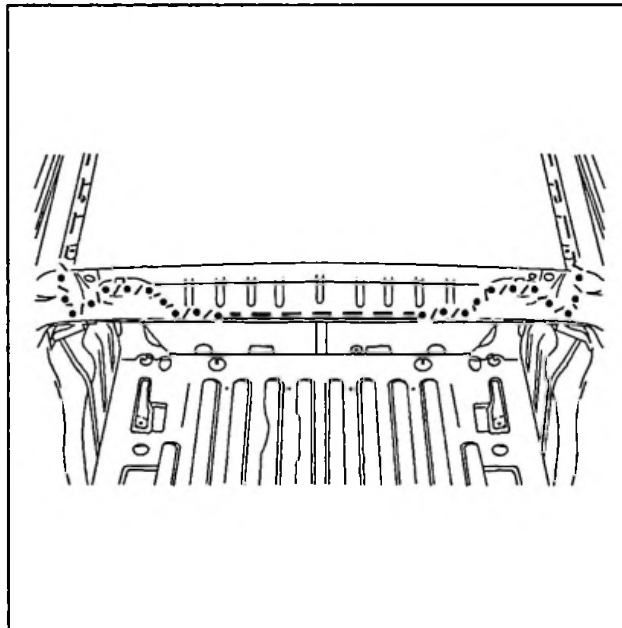


Fig : C4EP03VC

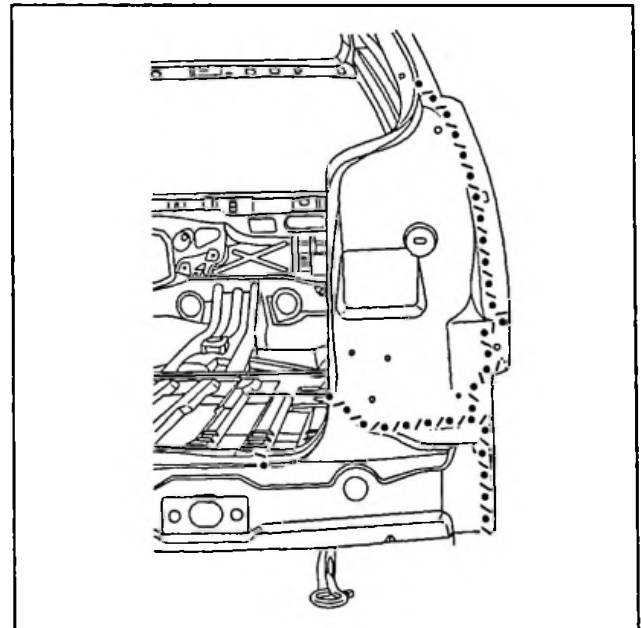


Fig : C4EP03XC

4 – ZONE ANTIGRAVILLONNAGE

Apprêt préconisé : C3.

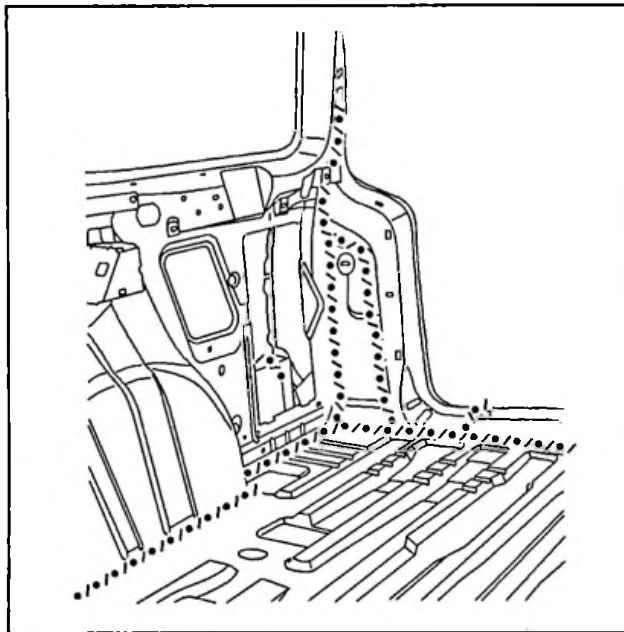


Fig : C4EP03YC

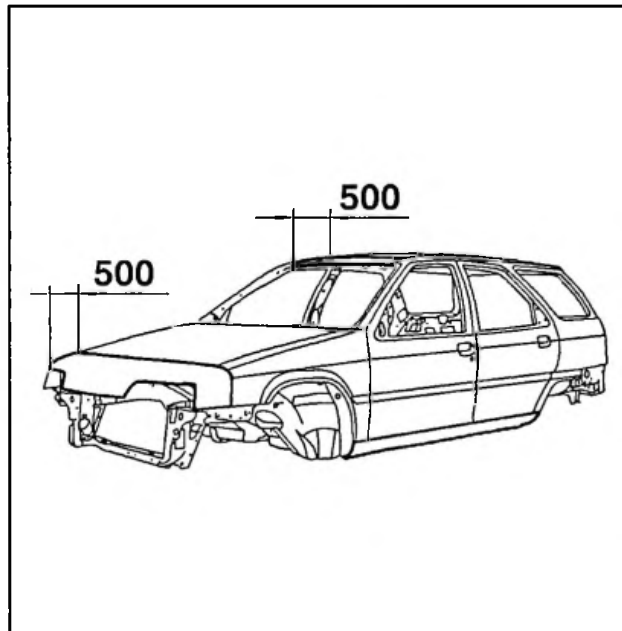


Fig : C4EP040C

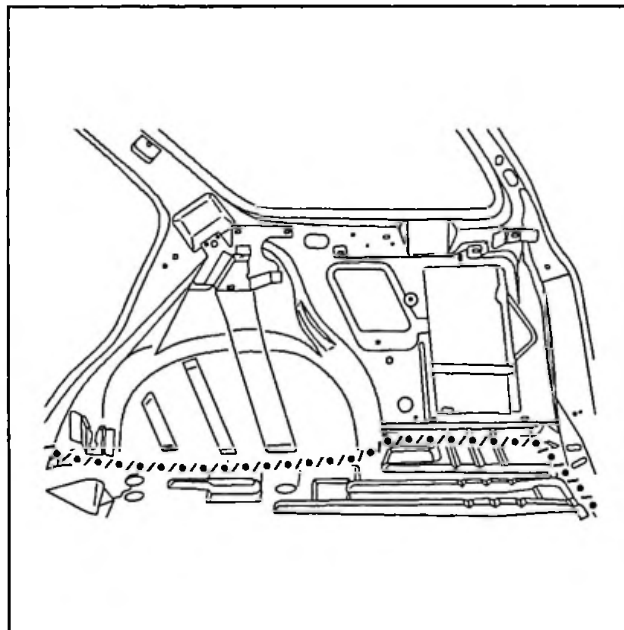


Fig : C4EP03ZC

5 – ZONES DE MOUSSAGE

Mousses préconisées :

- A = mousse PU : C6
- B = mousse tranchée

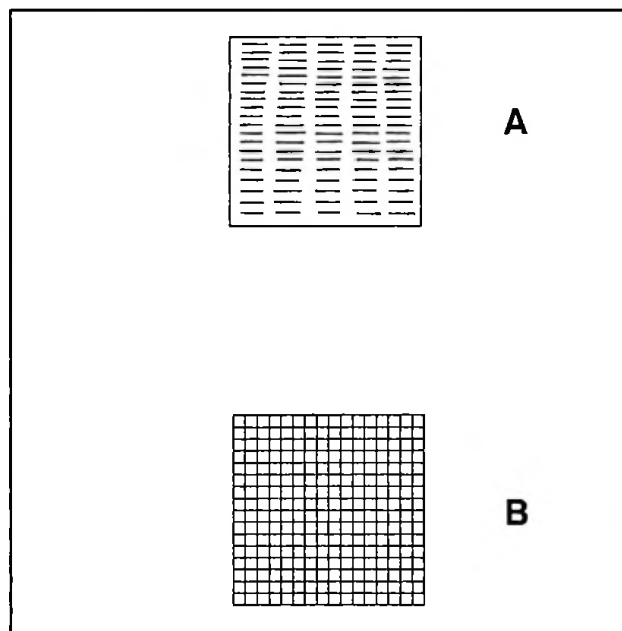


Fig : C4EP041C

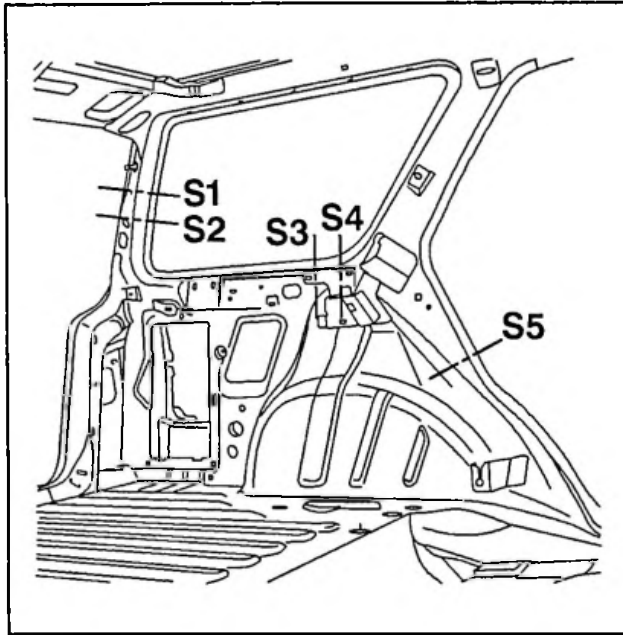


Fig : C4EP042C

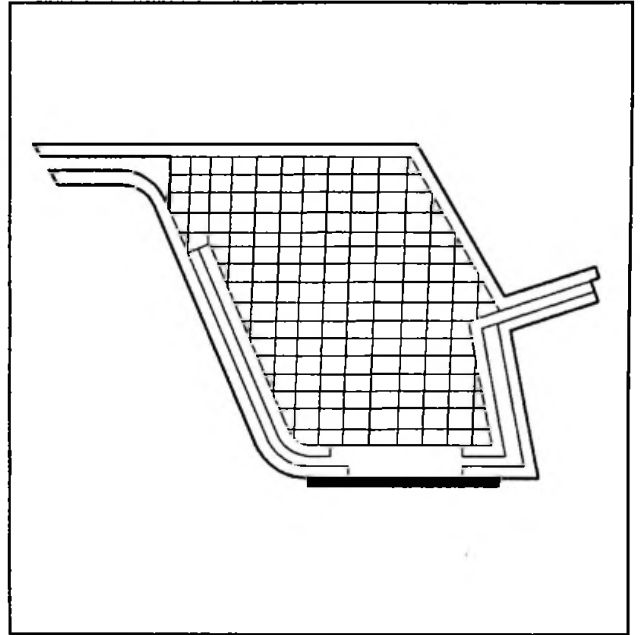


Fig : C4EP044C

Vue suivant section 2.

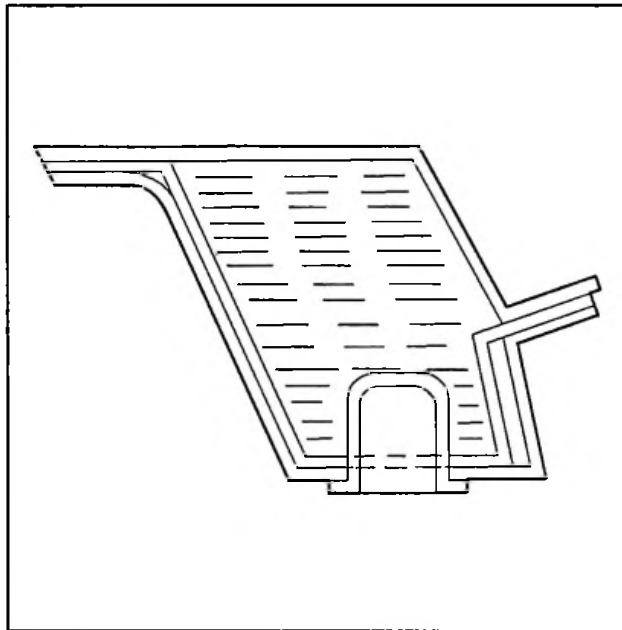


Fig : C4EP043C

Vue suivant section 1.

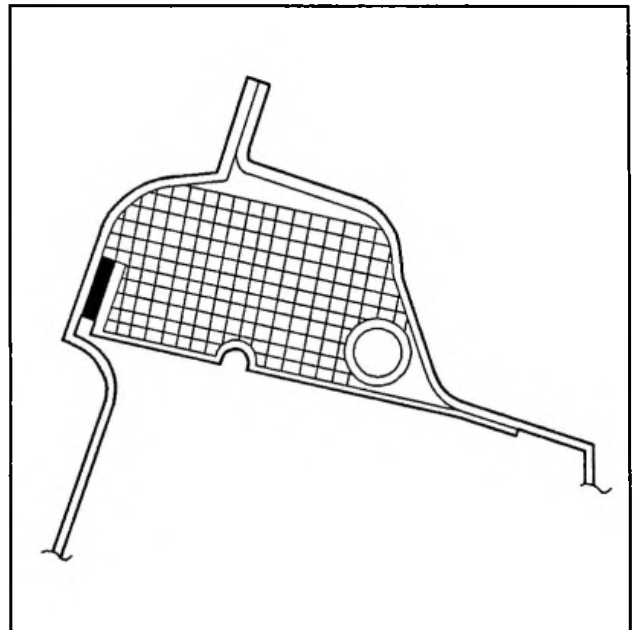


Fig : C4EP048C

Vue suivant section 3.

CAISSE

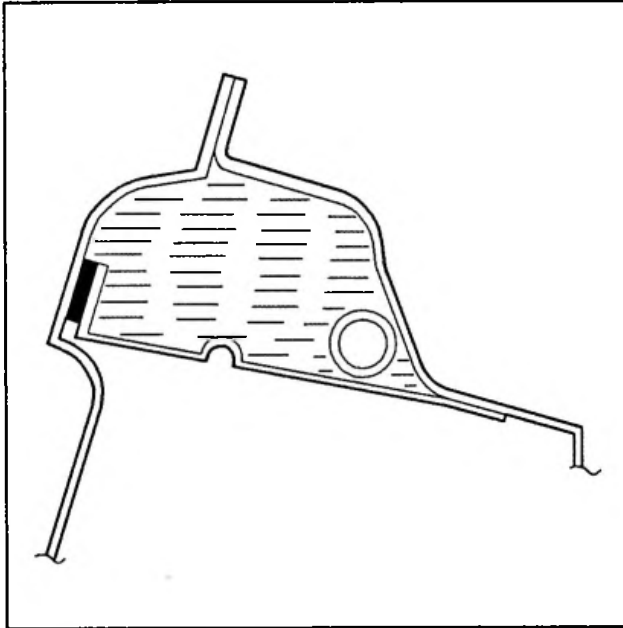


Fig : C4EP049C

Vue suivant section 4.

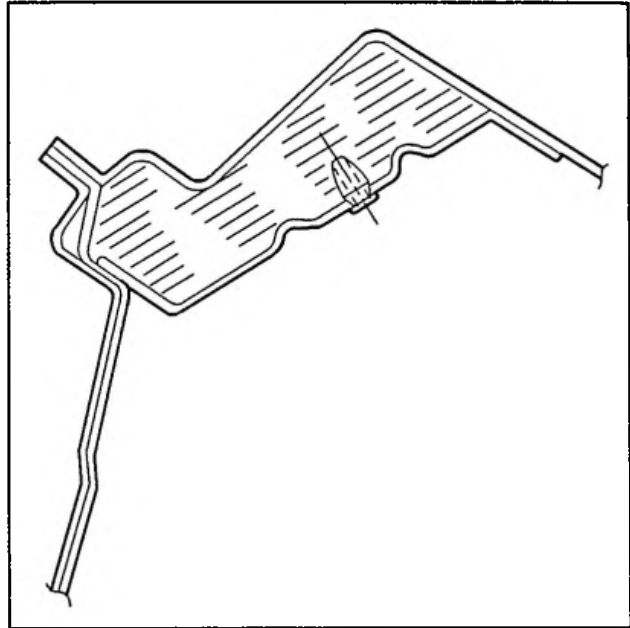


Fig : C4EP04AC

Vue suivant section 5.

6 – ZONE DE PROTECTION DE DESSOUS DE CAISSE

Produit préconisé : C1.

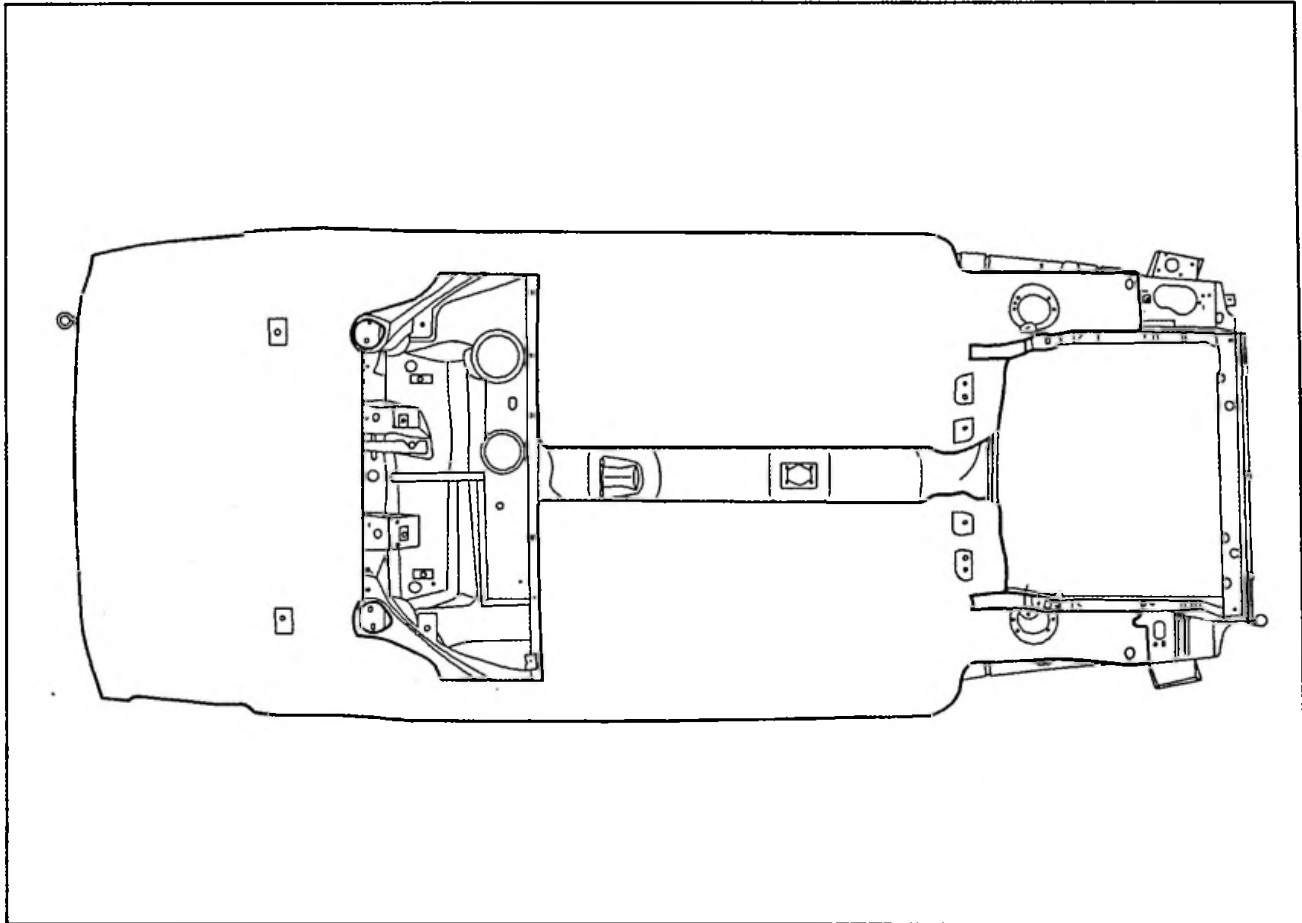


Fig : C4EP045D

ATTENTION : Toutes les zones d'appui des essieux avant et arrière, les fixations de suspensions, écrous et goujons soudés devront être exempts de protection de dessous de caisse.

7 – LIGNES D'ETANCHEITE AVANT SOUDAGE

Produits recommandés :

- A2 : fonction calage et étanchéité air-eau
- B8 : fonction collage tôle/tôle en joint mince

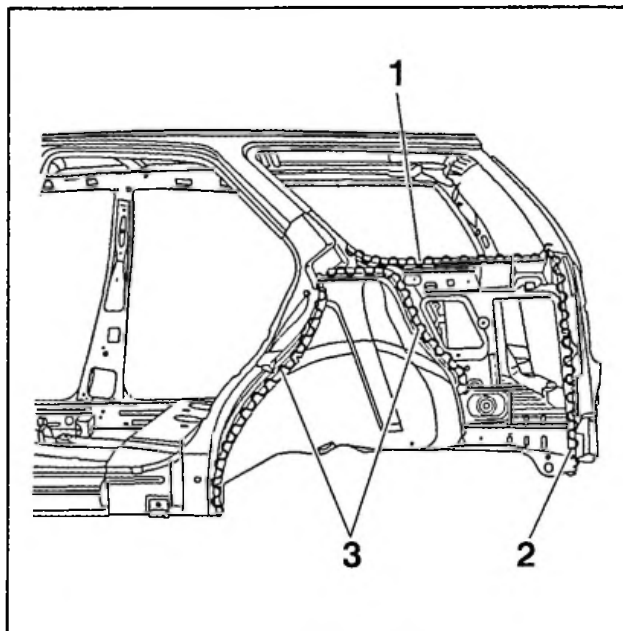


Fig : C4EP046C

Repère (1) : côté d'habitacle – doublure d'aile arrière = A2.

Repère (2) : côté d'habitacle – pied de volet arrière = A2.

Repère (3) : côté d'habitacle – passage de roue arrière (partie avant et arrière) = A2.

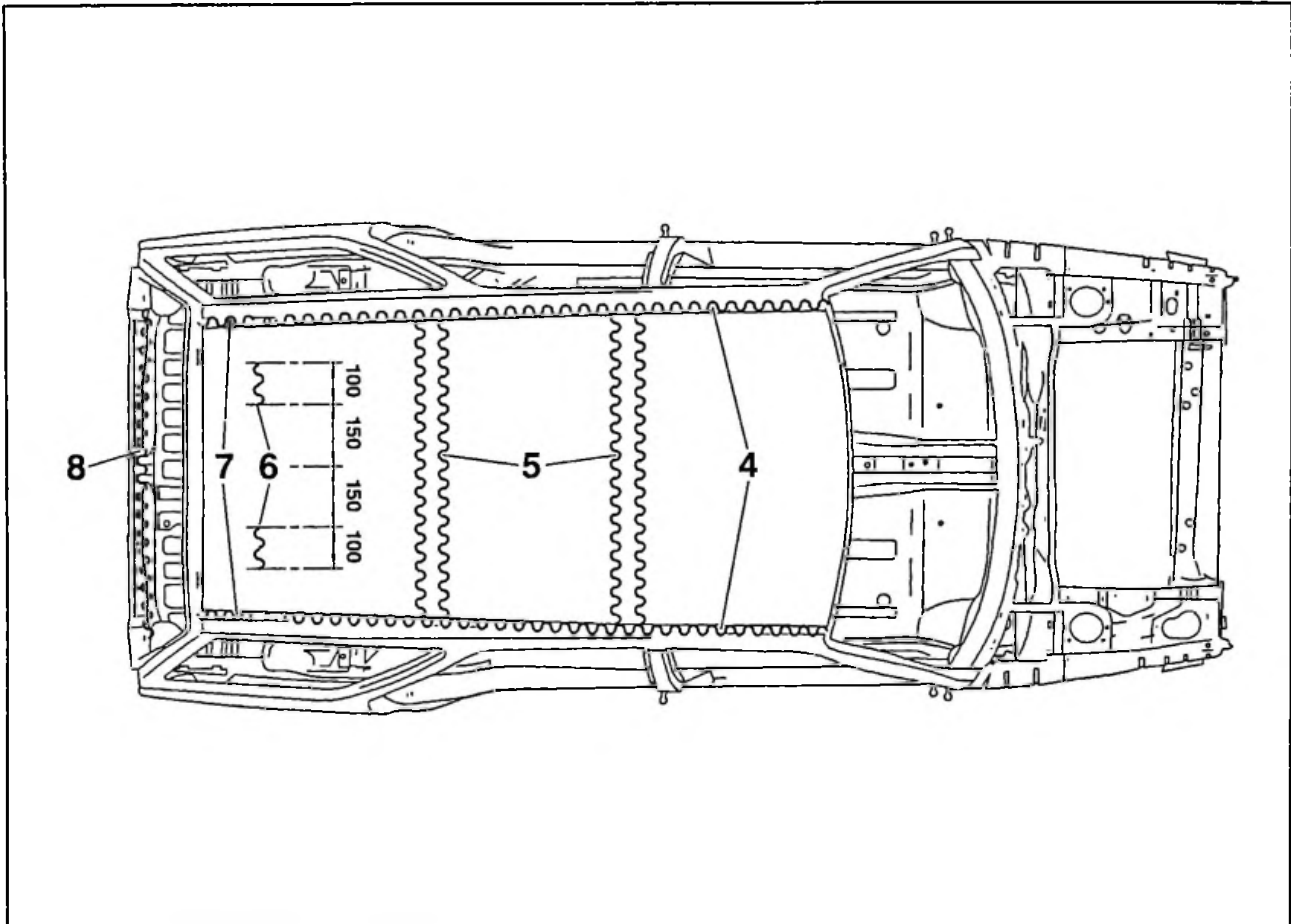


Fig. C4EP047D

Repère (4) : côté d'habitacle – pavillon = A2.

Repère (5) : pavillon – arceau de pavillon = A2.

Repère (6) : pavillon – traverse arrière de pavillon = A2.

Repère (7) : traverse arrière de pavillon – côté d'habitacle = B8.

Repère (8) : doublure de panneau arrière – traverse inférieure de panneau arrière = A2.

CONTROLE CAISSE : BANC DIMENSIONNEL "CAROLINER"

1 - OUTILLAGE PRECONISE

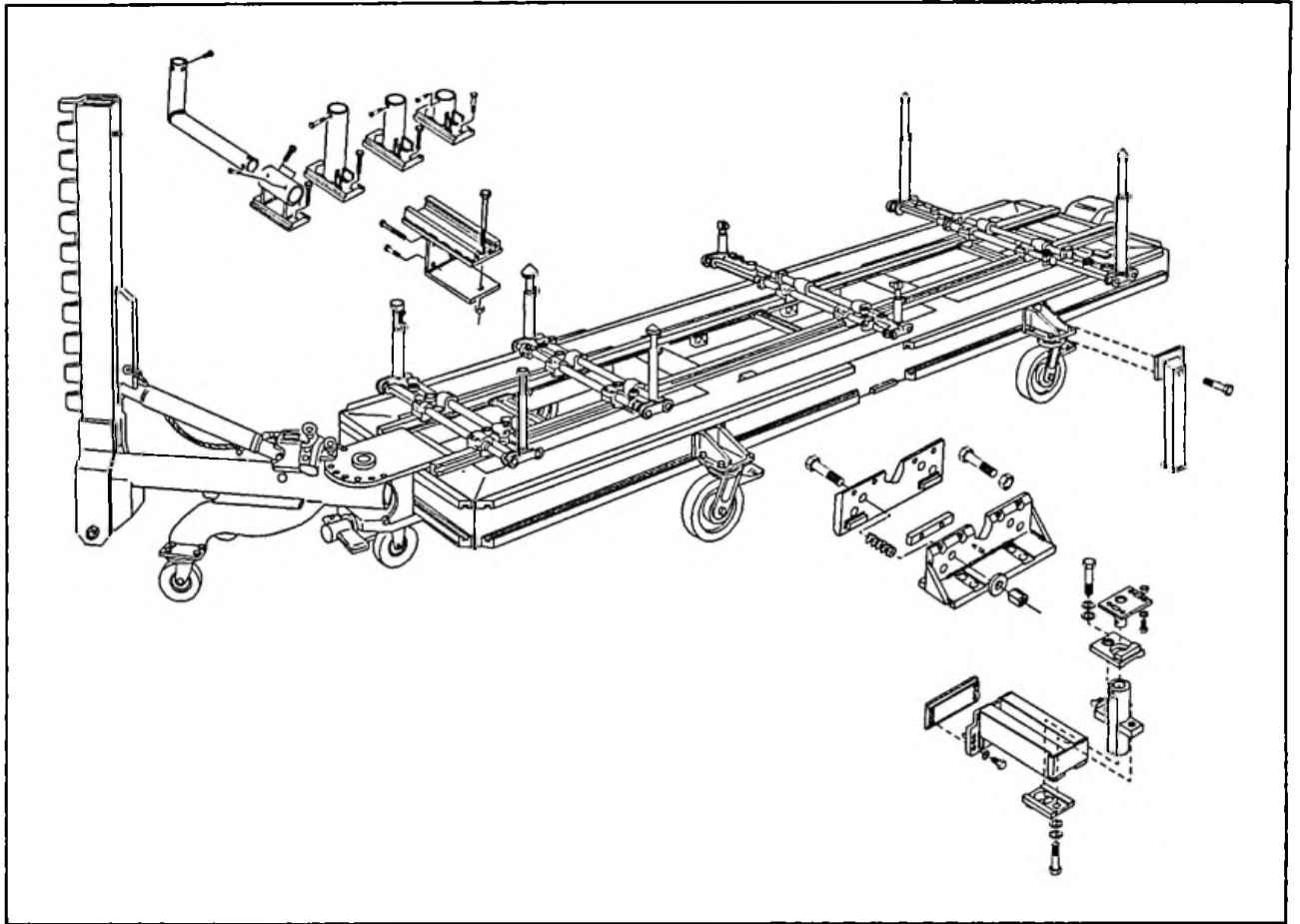


Fig : C4EP02SD

ATTENTION : Les vis mentionnées sur la figure "CONTROLE CAISSE NUE", n'ont pour seul but que le centrage des embouts.

- (1) – dessus de pinces (avant).
- (2) – dessus de pinces (arrière).
- (3) – axe pinces (avant).
- (4) – axe pinces (arrière).
- (5) – vis M12.
- (6) – vis M8.
- (7) – vis M14.
- (8) – vis M10.
- (9) – côté gauche.
- (10) – côté droit.

2 - CONTROLE CAISSE NUE

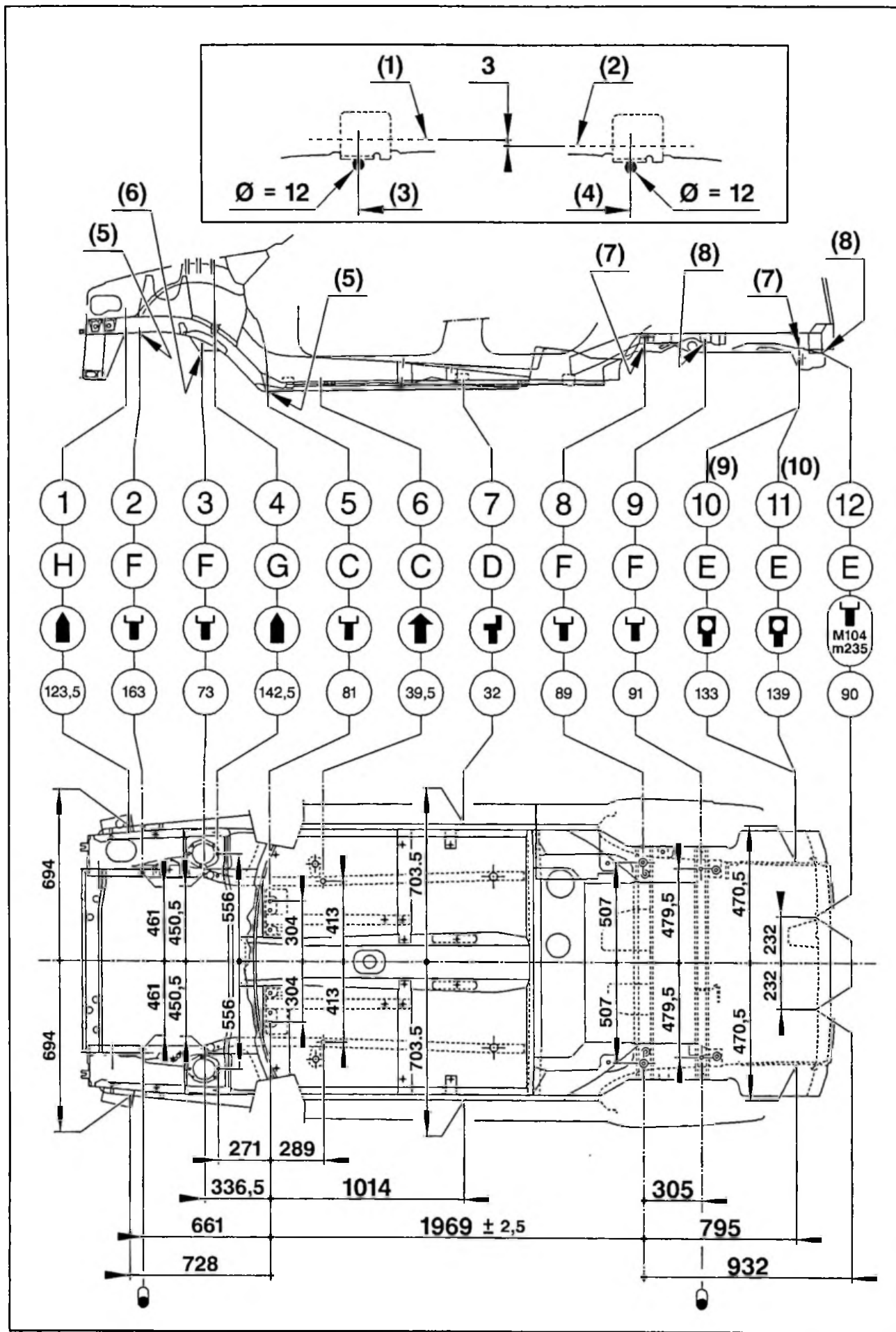


Fig : C4EP04EP

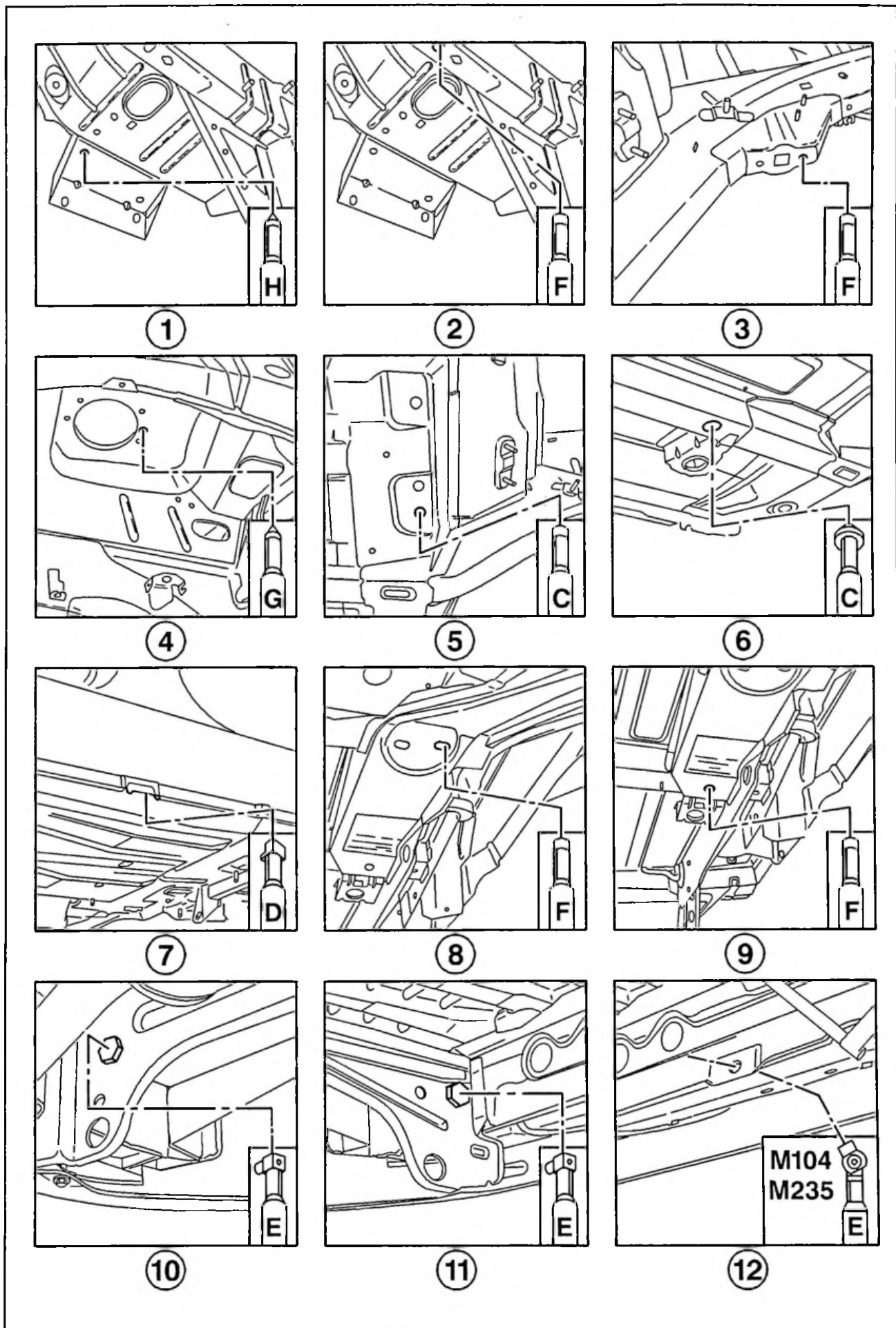


Fig : C4EP04FP

3 - CONTROLE VEHICULE (MECANIQUE EN PLACE)

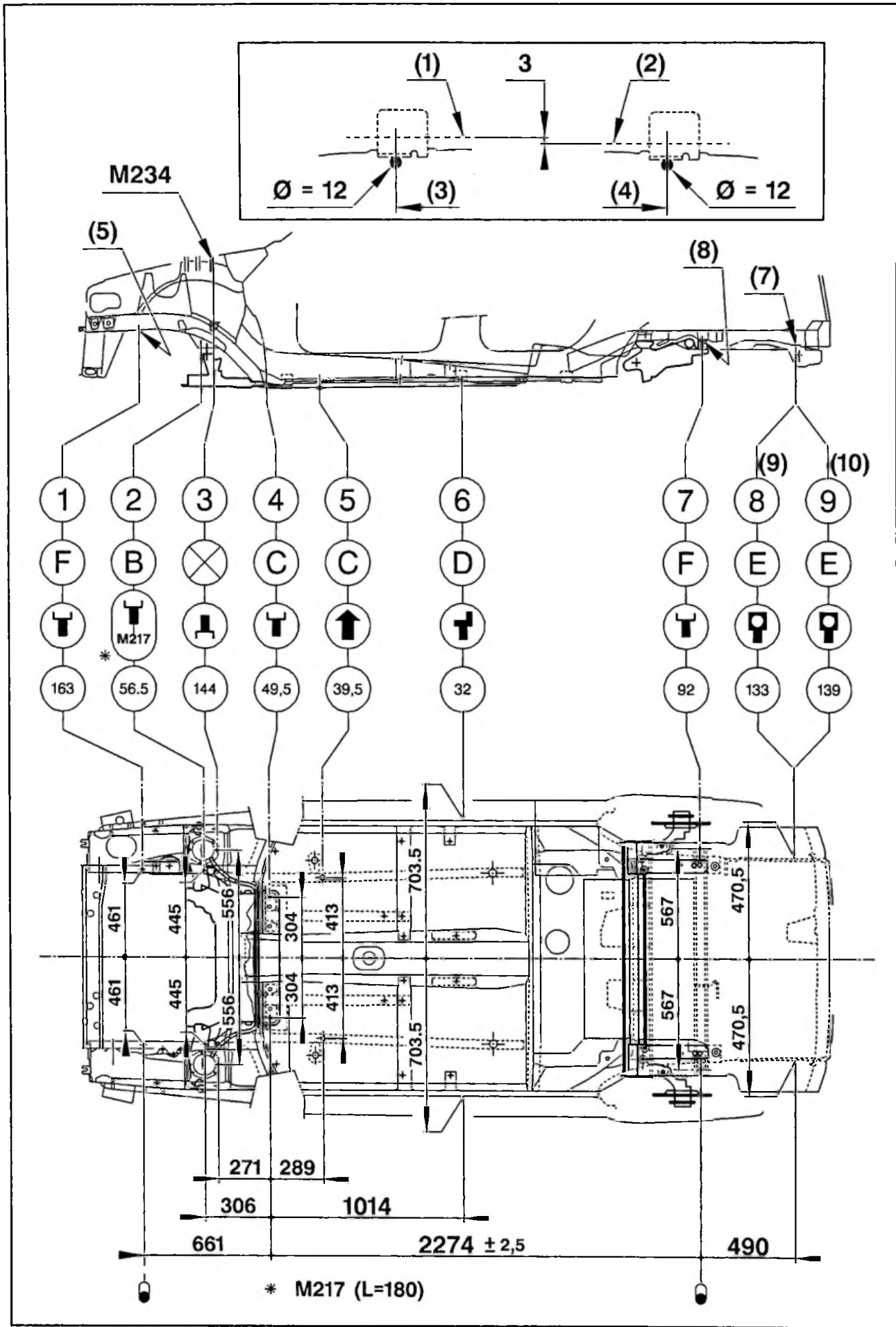
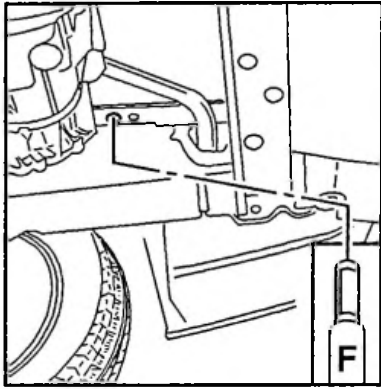
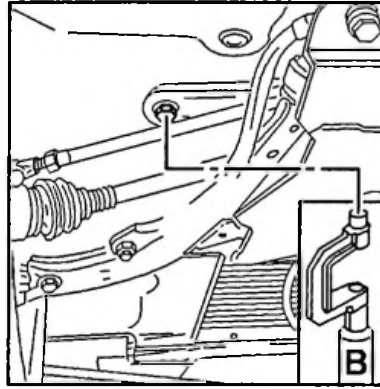


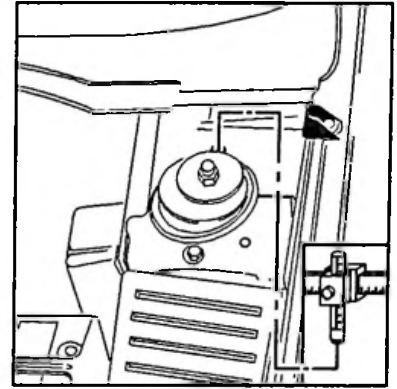
Fig : C4EP04GP



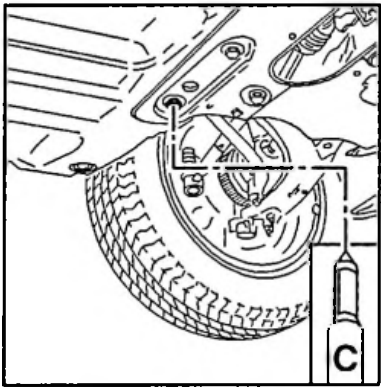
1



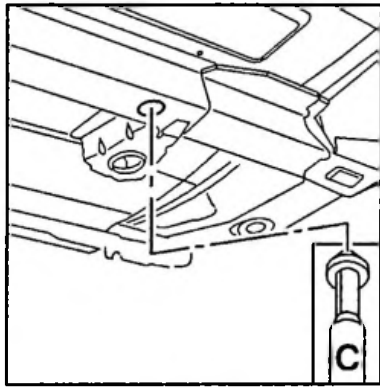
2



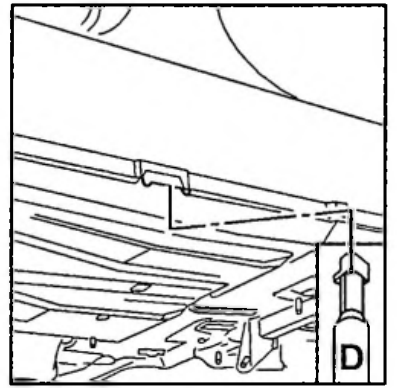
3



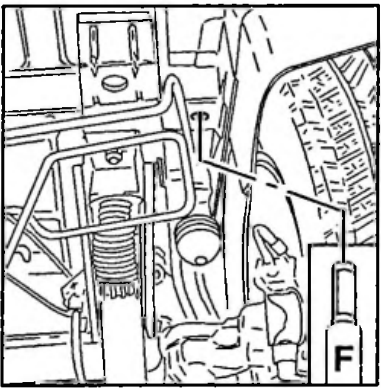
4



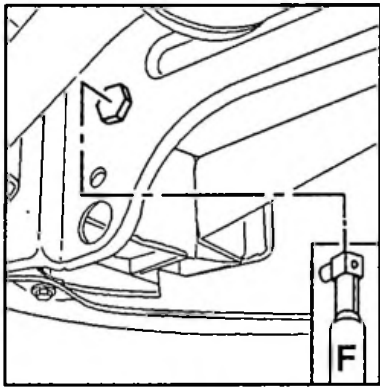
5



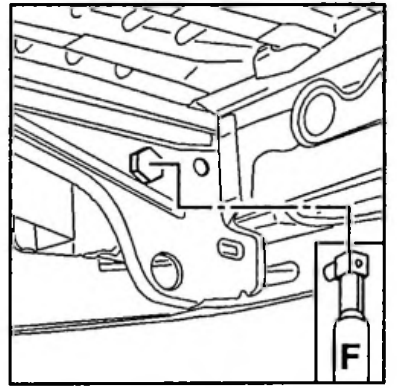
6



7



8



9

CONTROLE CAISSE : BANC POSITIF "CELETTE"

1 - OUTILLAGE PRECONISE

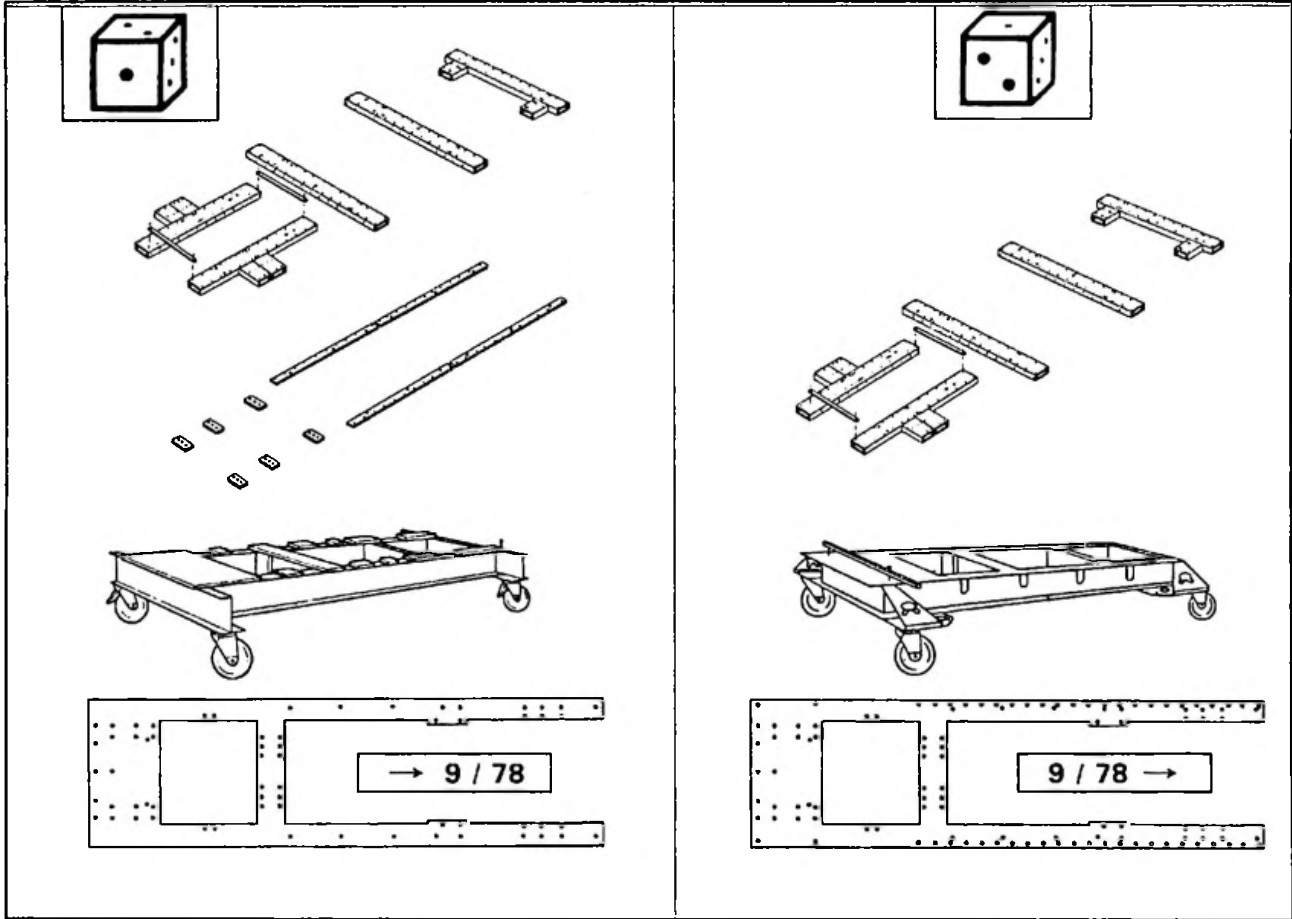


Fig : C4EP02TD









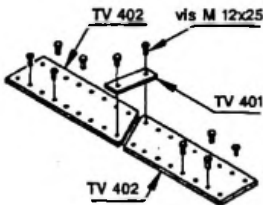
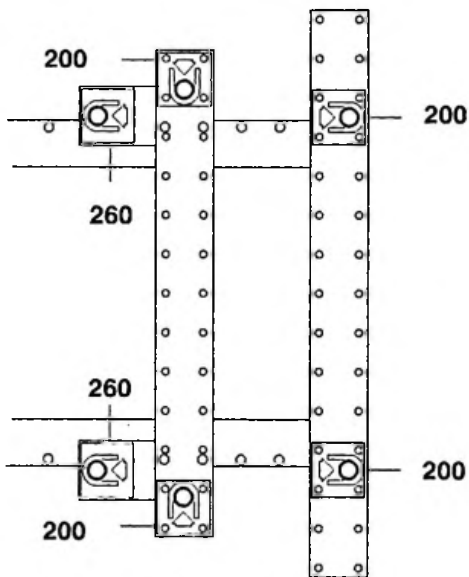
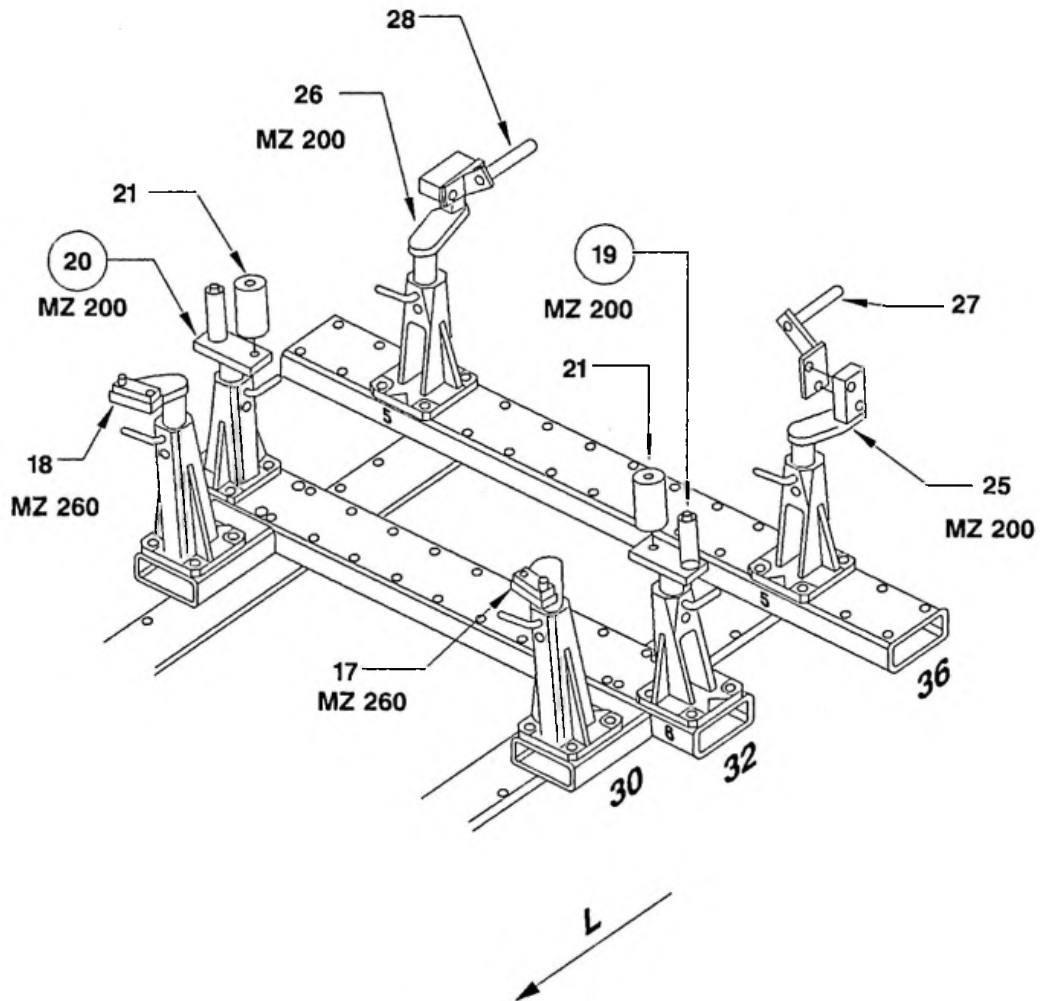
CELETTE MZ									
Détails									
Réf des Détails	MZ080	MZ140	MZ141	MZ142	MZ 200	Z260	MZ601	MZ602	TV400
Quantité									

Fig : C4EP02RD

2 - CONTROLE CAISSE NUE

Complément à 612.300.



28 29 30 31 32 33 34 35 36

CELETTE

612.309

**CONTROLE CAISSE : BANC DIMENSIONNEL "CELETTE
METRO 2000"**

CAISSE

1 - CONTROLE CAISSE NUE

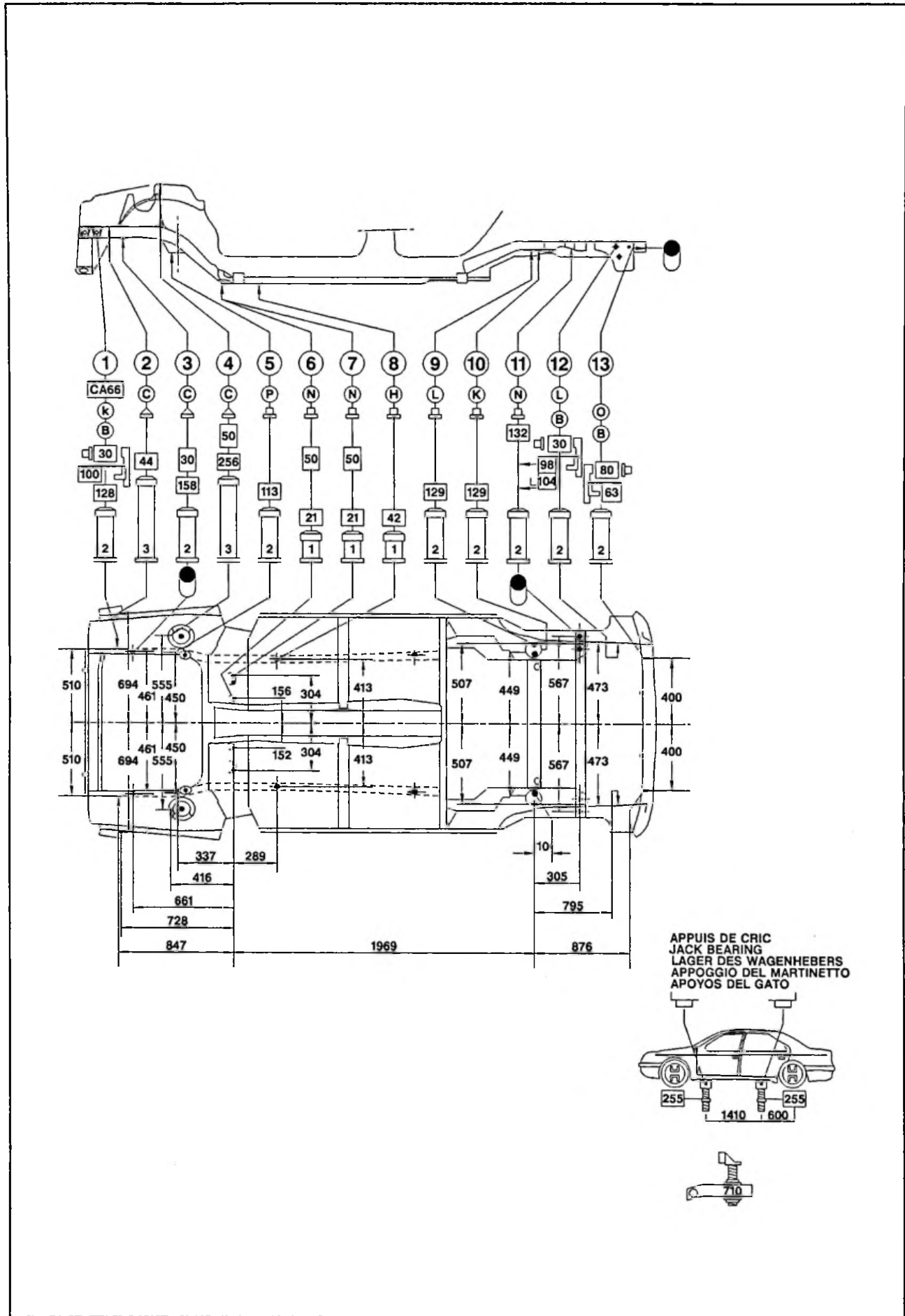


Fig : C4EP04CP

2 - CONTROLE VEHICULE (MECANIQUE EN PLACE)

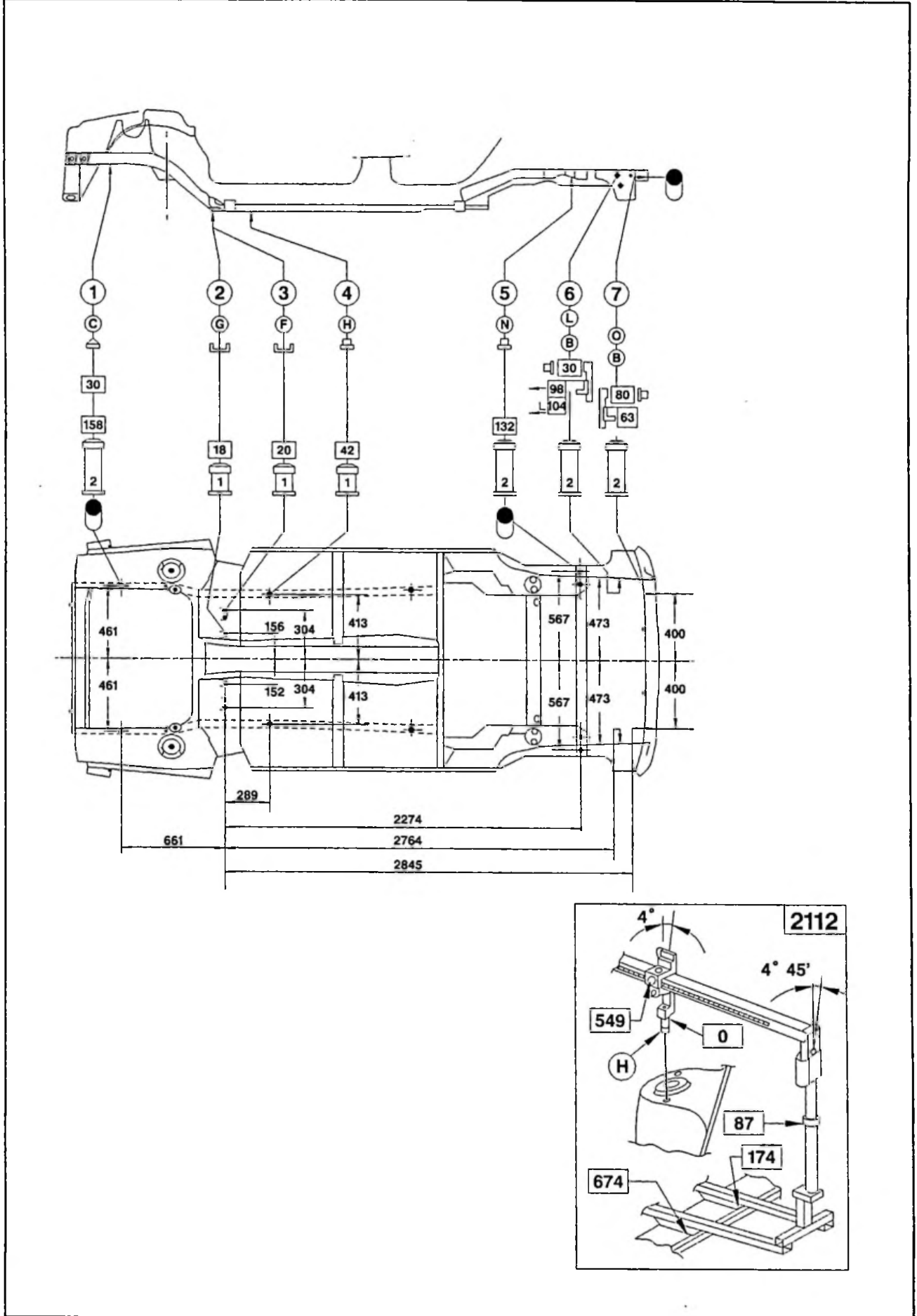


Fig : C4EP04DP