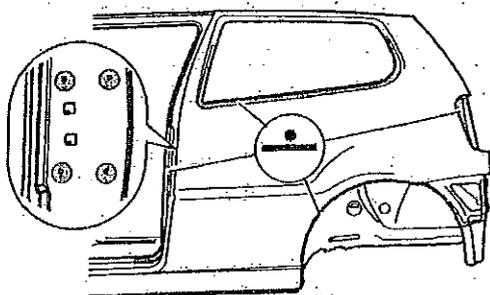


CARROSSERIE

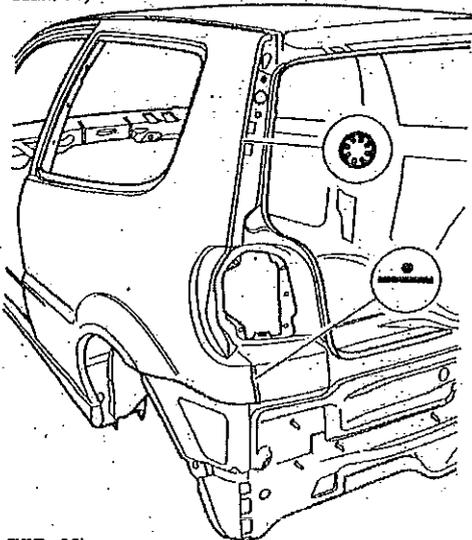
Soudage

• Préparation de la pièce neuve

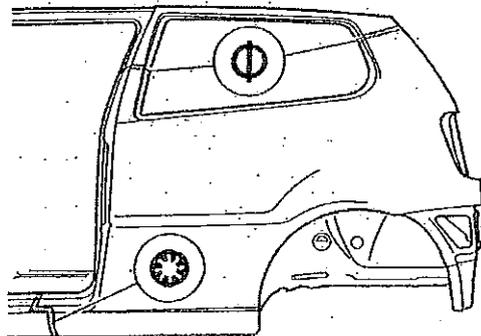
- Reporter les lignes de coupé sur la pièce neuve et découper la zone hachurée (fig. CAR. 97).
- Percer la pièce neuve dans la zone d'accostage extérieure.
- Le véhicule ne subissant aucune contrainte, ajuster la section.
- Avant le soudage, contrôler les jeux avec les éléments avoisinants.
- Doubler la zone d'accostage du montant (C) d'un reste de tôle prélevé sur la pièce neuve.
- Souder le panneau latéral à la pointeuse électrique (fig. CAR. 98).
- Souder le renfort de pivot de fermeture du montant (B) à la pointeuse électrique.



(Fig. CAR. 98)



(Fig. CAR. 99)



(Fig. CAR. 100)

- Souder le panneau latéral par bouchonnage sous gaz de protection (fig. CAR. 99).
- Sur l'insert, souder de l'intérieur à la pointeuse électrique.
- Effectuer la soudure en bord à bord des lignes de coupe par sur point sous gaz de protection (fig. CAR. 100).
- Souder le reste de l'accostage par bouchonnage sous gaz de protection.

Remplacement du panneau latéral (pièce partielle) (5 portes)

Zones de découpe

- Tracer la ligne de coupe sur le montant (C) en fonction de la zone endommagée (fig. CAR. 101).
- Découper le panneau latéral.
- Dégraffer l'accostage d'origine en bas.
- Enlever les morceaux de tôle restants.

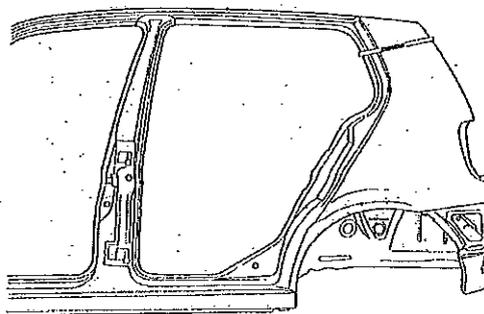
Pièce de rechange

- Panneau latéral.
- Renfort de pivot de fermeture du montant (C).

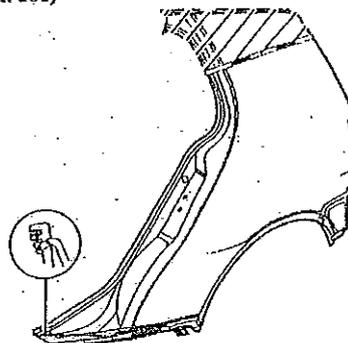
Soudage

• Préparation de la pièce neuve

- Reporter la ligne de coupe sur la pièce neuve et découper la zone hachurée (fig. CAR. 102).
- Percer la pièce neuve dans la zone d'accostage extérieure.
- Souder le renfort de pivot de fermeture du montant (C) à la pointeuse électrique.
- Le véhicule ne subissant aucune contrainte, ajuster la section.
- Avant le soudage, contrôler les jeux avec les éléments avoisinants.
- Doubler la zone d'accostage du montant (C) d'un reste de tôle prélevé sur la pièce neuve.
- Souder le panneau latéral à la pointeuse électrique (fig. CAR. 101).
- Souder la zone d'accostage par point sur point sous gaz de protection.



(Fig. CAR. 101)



(Fig. CAR. 102)

...r l'insert, souder de l'intérieur à la pointeuse électrique.
...solder le panneau latéral par bouchonnage sous gaz de protection (fig. CAR. 104).

Édage du flasque du passage de roue

...vec la mise en service de l'ensemble châssis-suspension de 14"
...compter du millésime 1996, il faut border le flasque du passage
...à roue vers l'intérieur après le soudage du panneau latéral (fig.
...AR. 105).

Remplacement du panneau latéral (4 portes)

Zones de découpe

...arter le flasque du passage de roue (1) (fig. CAR.106).
...acer les lignes de coupe sur les montants (C) et (D) en fonction
...de la zone endommagée.

...écouper le panneau latéral.

...enlever les morceaux de tôle restants.

Pièces de rechange

...anneau latéral.

Préparation de la pièce neuve

...éporter la ligne de coupe sur la pièce neuve et découper la zone
...achurée (fig. CAR. 107).

...ercer la pièce neuve dans la zone d'accostage extérieure.

Édage

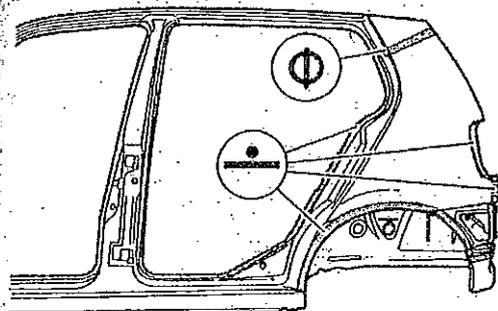
...e véhiculé ne subissant aucune contrainte, ajuster le panneau la-
...éral, contrôler les jeux et fixer les pièces.

...solder le panneau latéral à la pointeuse électrique (fig. CAR. 108).
...solder le panneau latéral par bouchonnage sous gaz de protection
... (fig. CAR. 109).

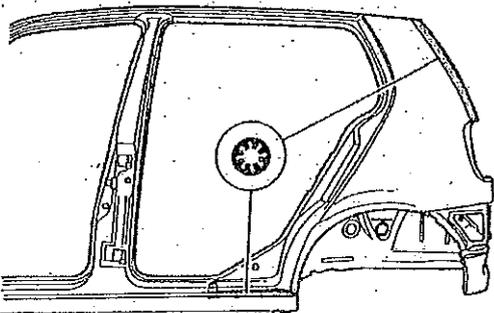
...solder la zone d'accostage par point sur point sous gaz de pro-
...tection.

...solder le reste de l'accostage par bouchonnage sous gaz de pro-
...tection (fig. CAR. 110).

...Rabattre le flasque du passage de roue (1) avec une pince à border
... (fig. CAR. 111).



(Fig. CAR. 103)



(Fig. CAR. 104)

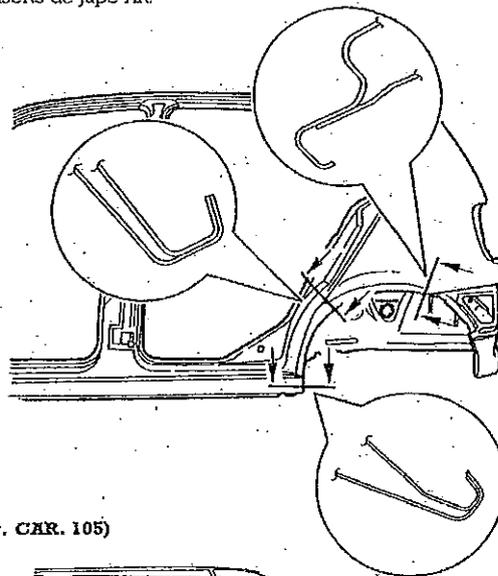
Remplacement de la jupe AR (3 et 5 portes)

Zones de découpe

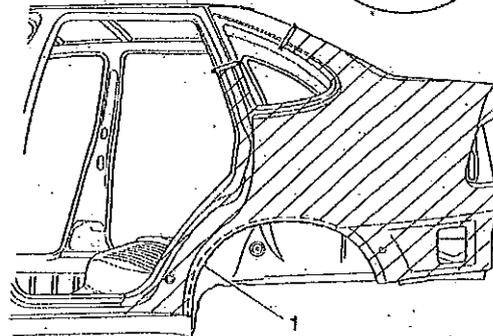
- Découper la jupe AR (fig. CAR. 112).
- Percer les points de soudure.
- Enlever les morceaux de tôle restants.

Pièces de rechange

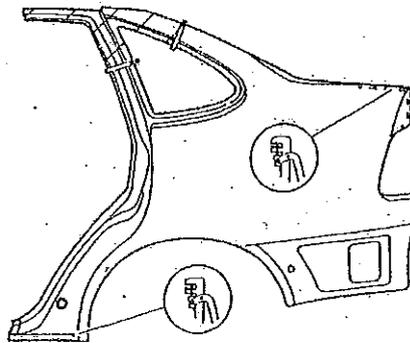
- jupe AR.
- Porte-serrure.
- Inserts de jupe AR.



(Fig. CAR. 105)



(Fig. CAR. 106)



(Fig. CAR. 107)

| | |
|------------------------------------|---------------|
| BEP Carrosserie (les 2 dominantes) | Rappel codage |
| EP3 – Préparation d'une production | 8/13 |

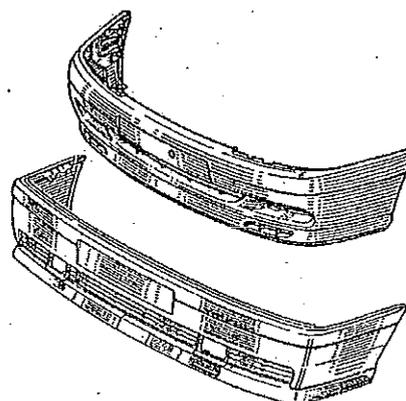
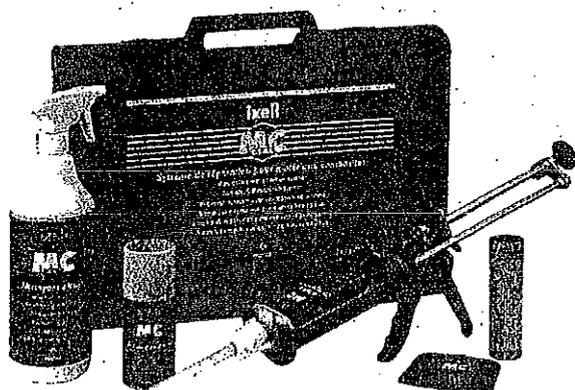


MC Kit

Système de réparation universel pour matériaux composites

LE PRODUIT

- Concept créé spécialement pour la réparation des boucliers en matière plastique.
- Kit conçu pour reboucher et coller les pièces en matériaux composites, les cassures (10 cm), les éraflures et égratigures.
- Evite le changement des boucliers et des accessoires.
- Excellente adhérence sur les matériaux en Polypropylène (PP), Polypropylène/Polyéthylène (P/E) et tous les Polypropylènes Modifiés (PP/EPDM).
- Permet 8 à 10 réparations (cassure 10 cm)



| | Conditionnements | Références |
|------------------------|------------------|--------------|
| Mallette MC Kit | Coffret | 7711 171 429 |
| ① Nettoyant Alcalin | 1 litre | 7711 171 431 |
| ② Primaire d'adhérence | 150 ml | 7711 171 430 |
| ③ Mastic de réparation | 200 ml | 7711 171 434 |
| ④ Toile de renfort | 1,80 m | 7711 171 428 |
| ⑤ Embouts mélangeurs | sachet de 12 | 7711 171 432 |
| ⑥ Pistolet | 1 unité | 7711 171 715 |
| Diluant antistatique | 400 ml | 7701 408 493 |
| Adhéra | 400 ml | 7701 408 494 |

CARACTÉRISTIQUES ET HYGIÈNE SÉCURITÉ

| | ① Nettoyant Alcalin | ② Primaire d'adhérence | ③ Mastic | Durcisseur |
|----------------|---------------------|------------------------|----------|------------|
| Couleur | bleuté | brun | beige | blanc |
| Point éclair | + 55°C | - 40°C | + 90°C | + 90°C |
| Stockage | 18 mois | 24 mois | 12 mois | 12 mois |
| Nature | aqueuse Alcalin | polymères | PU | uréthane |
| Gaz propulseur | - | butane propane | - | - |



cassures, éraflures

RECOMMANDATION

- L'adhérence parfaite de la réparation est obtenue si toutes les opérations suivantes sont scrupuleusement respectées.

NETTOYAGE

ÉLIMINER LES CORPS GRAS ET LA POLLUTION



Nettoyant Alcalin



Rincer à l'eau



Soufflage



Chiffon non pelucheux

PRÉPARATION DES SUPPORTS

- Cassure
- ① Percer de chaque côté de la cassure un trou \varnothing 3 mm.
 - ② Chanfreiner avec la roue les bords intérieurs et extérieurs de la cassure.
 - ③ Poncer 5 à 10 cm autour de la cassure.



P80 (int/ P80 ext)



P80 (int/ P80 ext)



Soufflage



Diluant antistatique



Chiffon non pelucheux

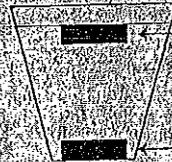


Soufflage

IDENTIFICATION DU SUPPORT

Test du verre d'eau

- ① Découper un morceau = 3 mm de la pièce à réparer.
- ② Plonger en appuyant sur le morceau découpé.



a. Le morceau flotte donc primaire d'adhérence indispensable

Thermoplastique

b. Le morceau coule donc pas de primaire d'adhérence

Thermodurcissable

| Repère: matière | Test du verre d'eau | Primaire | |
|------------------------------|---------------------|----------|-----|
| | | Oui | Non |
| PP (Polypropylène) | Flotte | | |
| P/E (Polypro/Polyéthylène) | Flotte | | |
| PP/EPDM (Polypro modifié) | Flotte | | |
| PPE/PA (Noryl) | Coule | | + |
| PC (Polycarbonate) | Coule | | + |
| PC/PBT (Xenoy) | Coule | | + |
| PVC (Polyvinylchloré) | Coule | | + |
| PA (Polyamide) | Coule | | + |
| RRIM (Injecté+ fibre) | Coule | | + |
| ABS (Acrylobutadienestyrene) | Coule | | + |
| PUR (Polyurethane) | Coule | | + |
| SMC (Compression+ fibre) | Coule | | + |
| RTM (Injecté+ fibre) | Coule | | + |
| BMC (Injecté+ fibre) | Coule | | + |

ATTENTION : pour les SMC, RTM, BMC: Avant d'appliquer le mastic MC Kit faire un séchage à l'infra-rouge ondes courtes à 30 cm pendant 30 minutes.

cassures, éraflures

APPLICATION

À 20°C

(*Cassure)

Selon les résultats
du test du verre d'eau.

FAVORISER L'ADHÉRENCE DU MASTIC DE COÛLAGE



Primaire
d'adhérence
MC Kit



1 couche
Int/ext



20°C



10 minutes

A- Reboucher le défaut intérieur

- ① Couper un morceau de trame nécessaire à la réparation en respectant un débordement de 3 cm.
- ② Enlever le film protecteur.
- ③ Appliquer la trame sur la réparation.
- ④ Recouvrir la trame de mastic MC Kit.
- ⑤ Lisser le mastic.

ATTENTION: se référer à la page mise en œuvre

B- Reboucher le défaut extérieur



1 couche



Lissage



5 mn



20°C

Infra-rouge

70 cm

onde moyenne

onde courte



30 mn



3 minutes

à 20°C

PONÇAGE

après refroidissement

Ponceuse à rotation faible



P80



Soufflage



Diluant
antistatique



Chiffon
non pelucheux



Soufflage

Ne jamais appliquer le mastic polyester pour effectuer le ratissage

RATISSAGE

(*Eraflure)

Selon les résultats
du test du verre d'eau.



Primaire
d'adhérence
MC Kit



1 couche



20°C



10 mn



1 couche fine



Lissage



5 mn



20°C

Infra-rouge

70 cm

onde moyenne

onde courte



30 mn



3 minutes

à 20°C

Après refroidissement, poncer le ratissage



P150



P400



Soufflage



Diluant



Chiffon non
pelucheux



Soufflage

cassures, éraflures

PRÉPARATION AVANT APPRÊTAGE

Selon les résultats du test du verre d'eau.



ADHERA



15 à 20 cm



1 couche max
2 à 3 microns

Sans surepasseur



20°C



20 minutes

ATTENTION: Au delà de 40 minutes recommencer la gamme complète.
Après usage de l'ADHERA, renverser l'aérosoliet purger la valve.



APPRÊTAGE

Apprêt à 2 composants: MAXIMA HS sans FLEXI 707



20°C
60°C
Infrarouge
70 cm
onde moyenne
onde courte



Matage



2 heures
30 minutes



100



25



2 couches



Matage

PONÇAGE

Après refroidissement



P800

ou



P400



soufflage

FINITION PEINTURE

Teinte de base ou teinte finale



Diluant
antistatique



Chiffon
non pelucheux



Soufflage

LISSE

Laque + Flexi 707

Base à revernir + Vernis + Flexi 707

GRAINE

Laque + 0505 ou 0504 ou 0503

Base à revernir + vernis + 0505 ou 0504 ou 503
verniss structure

La longueur de la pièce rép. 1 est de 1218 mm