DTAV

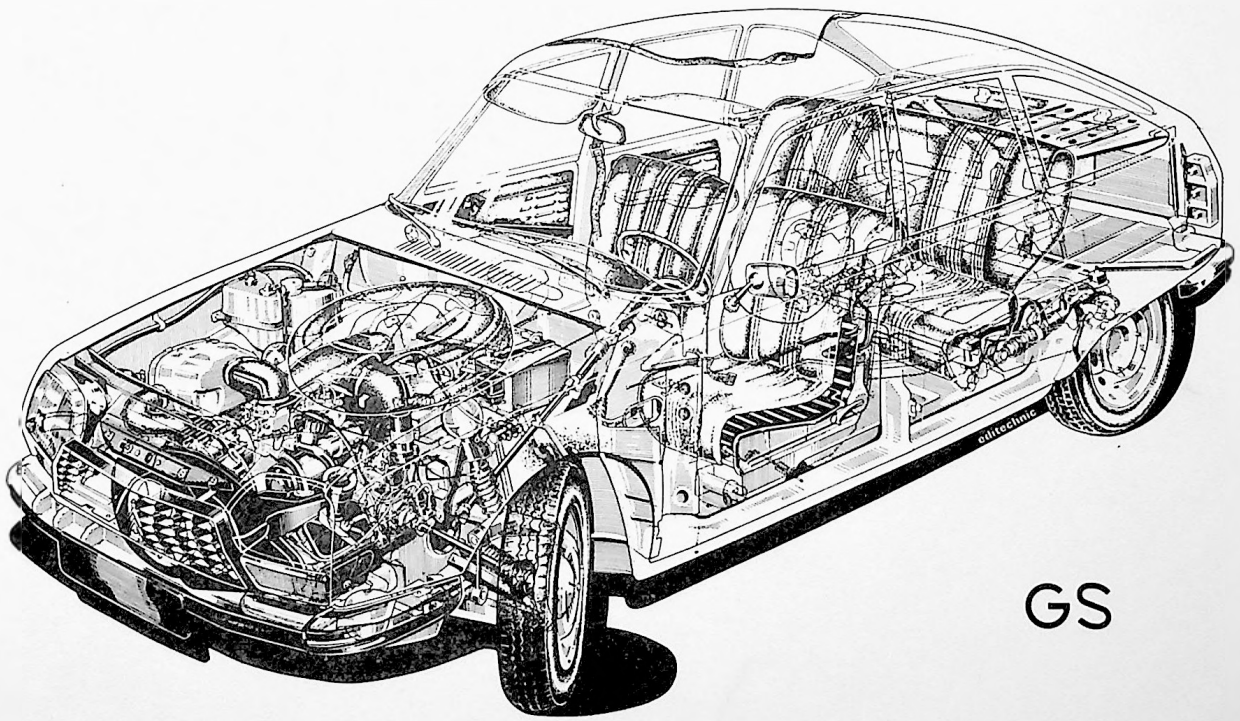
MANUEL DE REPARATIONS N° 582

FASCICULE V

VEHICULE GS

Mise à jour N° 1 : 5/1972
N° 2 : 2/1973
N° 3 : 3/1975
N° 4 : .....

CARROSSERIE



GS

Manuel 582-5

SOCIETE ANONYME AUTOMOBILES CITROEN
CAPITAL 600.000.000 F - SIEGE SOCIAL 117 à 167, QUAI ANDRE CITROEN - 75747 PARIS CEDEX 15 - R.C. SEINE 64 B 5019
DTAV (ASSISTANCE TECHNIQUE) - 163, Avenue Georges Clémenceau - 92 000 NANTERRE - Tél. 204-40-00 - Postes 577 et 578

AVIS IMPORTANT aux CONCESSIONS et SUCCURSALES RECEVANT LA DOCUMENTATION TECHNIQUE

ABONNEMENT GRATUIT aux MISES A JOUR
des Manuels de Réparations et Catalogues Pièces de Rechange

Pour bénéficier de cet abonnement, il faut IMPERATIVEMENT respecter les instructions suivantes :

PREMIER CAS : **Cette documentation n'est pas stockée,** mais vendue immédiatement :

A la livraison au client (Réseau ou Hors-Réseau) il faut :

Signaler à celui-ci qu'il devra remplir la « DEMANDE D'ABONNEMENT » ci-jointe et l'expédier lui-même à l'adresse indiquée au verso de celle-ci.

Les mises à jour lui parviendront alors directement.

NOTA : Dans ce cas, détruire l'imprimé « Transfert d'abonnement ».

DEUXIEME CAS : **Cette documentation est stockée pour la Vente, ou utilisée dans l'Etablissement :**

A la réception, le magasin doit remplir à son nom la « DEMANDE D'ABONNEMENT » ci-jointe et l'expédier à l'adresse indiquée au verso de celle-ci.

Les mises à jour lui seront alors adressées. Dès leur réception, un exemplaire devra être joint à chaque document qui est stocké, ou utilisé dans l'Etablissement.

Cas de l'Exportation : Voir au verso

ERRATUM N° 3 AU MANUEL DE REPARATIONS N° 582-5

NOTA IMPORTANT : Il est absolument INDISPENSABLE de faire la mise à jour du Manuel (pages additives et correctives) avant de procéder aux rectifications contenues dans cet Erratum.

N° de l'Opération	N° de page	N° de paragraphe	N° de ligne	au lieu de :	lire :
Utilisation du Manuel	Verso	OUTILLAGE	3	- 93 - St-OUEN ou 93404 - St-OUEN - Tél. : 606-17-79	93404 - St-OUEN - Tél. : 252-82-85
G. 00-980	11	.....	.....	.....	Supprimer la page
G. 410-0	1 à 7	.....	.....	.....	Supprimer l'opération
G. 420-0	1 à 2	.....	.....	.....	Supprimer l'opération
× ~~G. 800-00~~	2	Photos		N° 9942 ..... N° 8224	N° 8224 N° 9942
G. 800-0	3	II	1 - 2	à l'opération G. 410-0 pour l'essieu avant ..... à l'opération G. 420-0 pour l'essieu arrière	aux opérations G.410-0 / G.410-0a } pour l'essieu avant à l'opération G.420-0 pour l'essieu arrière } du Manuel 682-1
	6	2ème photo et texte		MUF 3, MUF 4	MUF 4, MUF 5
G.801-1	1	Dépose préalable	2	passages de roue, tôle support d'habillage.....	passages de roue → *Janvier 1975*, tôle support d'habillage
GE. 821-4	1	Dépose préalable	.....	.....	Ajouter : - les units d'essieux avant et arrière (cas de passage au marbre)
GFt. 824-1	1	Dépose préalable	8	les garnitures intérieures.....	Supprimer la ligne
G. 961-1	1	4	.....	.....	Ajouter : Poser la clé de scellement
GFv. 961-4	1	PRODUIT EMPLOYÉ § b	1	dont la conservation est de six mois	dont la conservation est de cinq mois
GE. 961-7	1	PRODUIT EMPLOYÉ § b	1	dont la conservation est de six mois	dont la conservation est de cinq mois.

LISTE DES OPERATIONS FIGURANT AU FASCICULE N° 5 DU MANUEL 582

Véhicules « GS » (GX séries GA - GE - GF)

Les opérations dont le numéro est précédé de la lettre « G» sont communes à tous les types de véhicules de la famille « GS».
Les opérations dont le numéro est précédé des lettres « GE» sont communes à tous les véhicules Break cinq portes.
Les opérations dont le numéro est précédé des lettres « GFt. » sont communes à tous les véhicules Break Service tôlés, trois portes.
Les opérations dont le numéro est précédé des lettres « GFv. » sont communes à tous les véhicules Break Service vitrés, trois portes.
Les opérations dont le numéro est précédé des lettres « Gea» sont particulières aux véhicules équipés d'un convertisseur de couple.

Numéro de l'Opération	DESIGNATION
	GENERALITES (1)
G. 00	Points de levage et de remorquage du véhicule.
G. 01	Protection des organes électriques.
G. 02	Protection des organes hydrauliques.
G. 00-635	Généralités sur la soudure.
G. 00-636	Généralités sur la peinture.
G. 00-661	Montage d'une galerie de toit
GE. 00-661	Montage d'une galerie de toit
G. 00-663	Montage d'un attelage de remorque.
G. 00-800	Cotes d'habitabilité et d'encombrement
GE. 00-800	Cotes d'habitabilité et d'encombrement
GFt. 00-800	Cotes d'habitabilité et d'encombrement
GFv. 00-800	Cotes d'habitabilité et d'encombrement
G. 00-854	Pose des monogrammes
GE. 00-854	Pose des monogrammes
G. 00-855	Pose de baguettes latérales (type « Pallas »)
G. 00-980	Liste des insonorisants, mastics et colles.
	TOLERIE (2)
G. 800-000	Eléments constitutifs de la caisse
GE. 800-000	Eléments constitutifs de la caisse
GFt. 800-000	Eléments constitutifs de la caisse
GFv. 800-000	Eléments constitutifs de la caisse
G. 800-00	Préparation d'une caisse - Etanchéité par masticage - Insonorisation
GFt. 800-00	Préparation d'une caisse - Etanchéité par masticage - Insonorisation
G. 800-0	Contrôle d'une caisse
G. 801-1	Remplacement d'un unit avant avec baie de pare-brise
G. 801-4	Remplacement d'un unit avant supérieur
G. 801-7	Travaux sur unit avant inférieur - Remplacement des extensions seules
G. 812-1	Remplacement d'un pied milieu et de son renfort supérieur
GFt. 812-1	Remplacement d'un pied milieu
GFv. 812-1	Remplacement d'un pied milieu
G. 813-1	Remplacement d'une tôle de pare-brise
G. 813-4	Remplacement d'une tablette arrière.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

LISTE DES OPERATIONS FIGURANT AU FASCICULE N° 5 DU MANUEL 582

Véhicules « GS » (GX séries GA - GE - GF)

Numéro de l'Opération	DESIGNATION
	TOLERIE (suite) ➧ (2)
G. 831-4	Remplacement des traverses sous sièges avant
G. 832-1	Travaux sur soubassement arrière : - Remplacement d'une traverse arrière - Remplacement d'un plancher de coffre arrière
	FERRAGE ➧ (3)
G. 840-0	Réglages des éléments d'habillage
G. 841-0	Réglages des portes latérales avant et arrière : - Réglage d'une porte avant - Réglage d'une porte arrière
G. 841-1	Remplacement d'une porte latérale avant ou arrière
G. 841-2	Déshabillage et habillage des portes latérales : - Dépose et pose d'un accoudoir
G. 844-0	Réglage d'une porte de coffre
GE. 844-0	Réglage d'un hayon arrière
G. 844-1	Remplacement d'une porte de coffre
GE. 844-1 -	Remplacement d'un hayon arrière
G. 844-2	Deshabillage et habillage d'une porte de coffre
GE. 844-2	Deshabillage et habillage d'un hayon arrière
GFv. 844-2	Deshabillage et habillage d'un hayon arrière
G. 851-1	Remplacement d'une aile avant
G. 851-4	Dépose et pose d'un passage de roue avant
G. 852-0	Réglage d'un capot
G. 853-1	Dépose et pose d'une tôle-support d'habillage avant
G. 853-4	Dépose et pose d'une tôle d'habillage inférieure avant
G. 961-1	Travaux sur glace de pare-brise : - Remplacement d'une glace de pare-brise
G. 961-4	Travaux sur glaces latérales : - Remplacement d'une glace de custode
GE. 961-4	- Remplacement d'une glace de custode
GFv. 961-4	- Remplacement d'une glace latérale
G. 961-7	Travaux sur glace de lunette arrière : - Remplacement d'une glace de lunette arrière
GE. 961-7	Travaux sur hayon arrière : - Remplacement d'une glace de hayon « collée » - Remplacement d'une glace de hayon « chaussée »
GFv. 981-2	Deshabillage et habillage d'un intérieur de coffre
G. 988-1	Remplacement d'une garniture de pavillon
GE. 988-1	Remplacement d'une garniture de pavillon
GFv. 988-1	Remplacement d'une garniture de pavillon
	OUTILLAGE ➧ (4)
	Liste des outils spéciaux figurant au fascicule
	Plan d'exécution des outils spéciaux non vendus

Additif N° 2 au Manuel 582-5

(2) ➧

(3) ➧

(4) ➧

UTILISATION DU MANUEL

♦

PRESENTATION.

Pour faciliter l'emploi du Manuel, nous avons classé les opérations en cinq fascicules correspondant aux possibilites des ateliers ou à leurs spécialités.

- Le fascicule I comporte :
  - les CARACTERISTIQUES - REGLAGES - CONTROLES

  Ce fascicule est nécessaire à tous les ateliers pour la mise au point ou le dépannage.

- Le fascicule II traite les opérations de :
  - DEPOSES et POSES des organes, sous-ensembles et accessoires.

- Le fascicule III traite les opérations de :
  - REMISES EN ETAT des organes, sous-ensembles et accessoires.

- Le fascicule IV traite les opérations concernant :
  - ELECTRICITE - CHAUFFAGE - CLIMATISATION

- Le fascicule V traite les opérations concernant la CARROSSERIE.

Chacun de ces fascicules est vendu séparément ce qui permet d'avoir pour chaque spécialité les exemplaires correspondant aux besoins de l'atelier.

♦ Chaque fascicule est présenté dans une reliure en Fibrex de couleur bleue à mécanique du type « MULTO », afin de faciliter la mise en place des mises à jour, ou le prélèvement d'une opération nécessaire à l'atelier.

COMPOSITION.

Chaque fascicule comporte :

- la liste des opérations figurant dans le fascicule
- les opérations classées par ordre numérique
- la liste de tous les outils cités dans les opérations et les dessins d'exécution des outils spéciaux non vendus pouvant être fabriqués par le réparateur lui-même.

OPERATIONS

L'ordre des opérations a été étudié pour obtenir la meilleure qualité de travail dans le temps le plus court.

Les numéros d'opération se composent :

a) de l'indicatif de véhicule : «G»

b) d'un nombre de trois chiffres désignant l'organe ou l'élément d'organe.

c) d'un chiffre indiquant la nature de la réparation.

- les chiffres 0 0 0 indiquent les caractéristiques du véhicule
- les chiffres 0 0 indiquent les caractéristiques de l'organe
- le chiffre 0 indique les contrôles et réglages
- les chiffres 1, 4, 7 indiquent les déposes et poses
- les chiffres 2, 5, 8, indiquent les déshabillages et habillages
- les chiffres 3, 6, 9, indiquent les remises en état.

Des onglets correspondant aux repères de la liste des opérations permettent de trouver rapidement l'opération recherchée.

OUTILLAGE.

L'outillage spécial est indiqué dans le texte par un numéro suivi de la lettre T.

Ces outils sont vendus par les :

- Etablissements FENWICK Département AMA 24, boulevard Biron - 93404 St OUEN - Tél. 606-17-79

L'outillage de complément est indiqué dans le texte par un numéro précédé de l'indice MR. Les plans d'exécution de ces outils, classés par ordre numérique, figurent à la fin de chaque fascicule.

COUPLES DE SERRAGE.

Ces couples sont exprimés :

- en mètres Newton (m \\) unité légale de mesure de couple.
- en mètres kilogrammes (m.kg). les clés dynamométriques en service actuellement étant graduées en m.kg.

1 m.kg = 9,81 m \\

Les valeurs correspondantes aux couples exprimés en m.kg sont «arrondies»

Ex. 2 m \\ = 0,2 m.kg
60 m \\ = 6 m.kg

NOTA - Lorsque l'indication «clé dynamométrique» est mentionnée à la suite de la valeur d'un couple, l'opération doit être IMPERATIVEMENT exécutée avec une clé dynamométrique.

REMARQUES IMPORTANTES

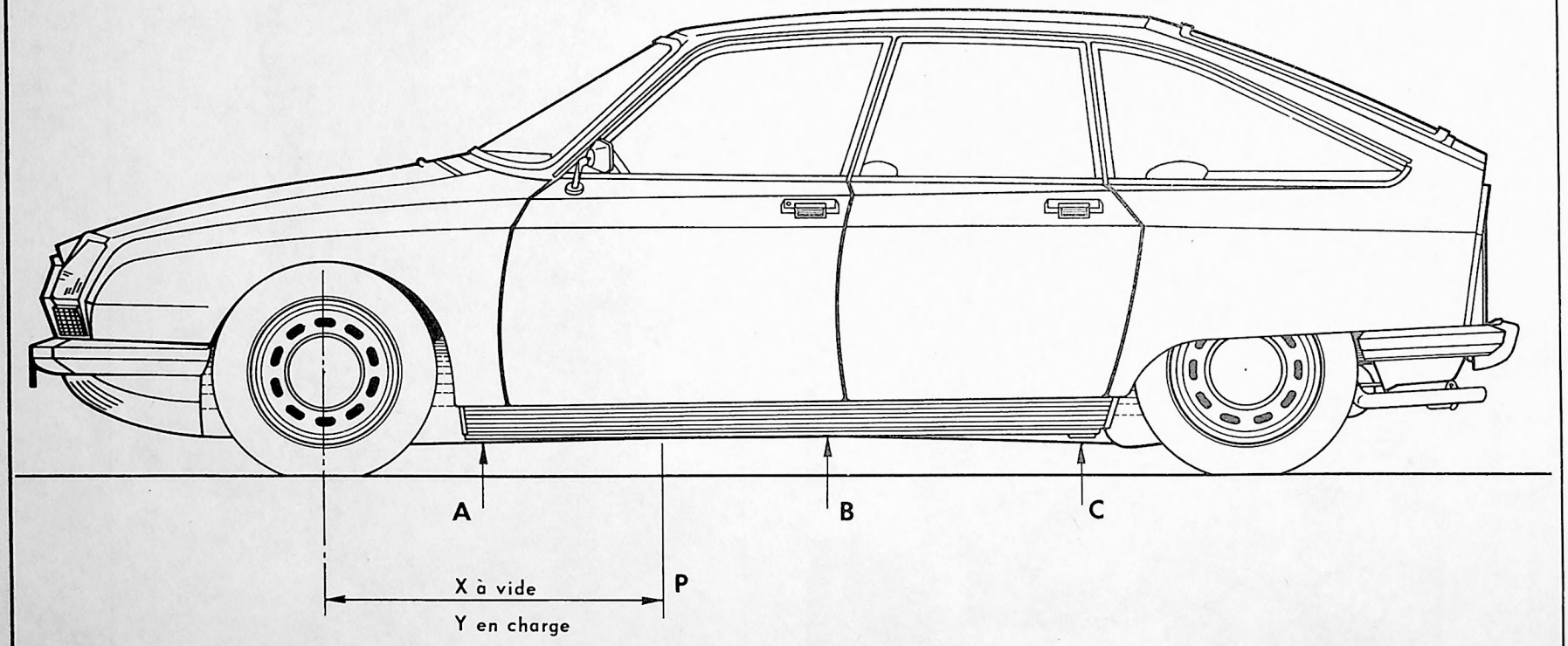
Pour tous renseignements techniques concernant ces véhicules, veuillez vous adresser au Service : DIVISION TECHNIQUE APRES-VENTE, ASSISTANCE TECHNIQUE, 163, avenue G. Clémenceau (92000) NANTERRE. Téléphone : 204-40-00

Pour les renseignements techniques concernant les incidents de fonctionnement, demander les postes interieurs 577 ou 578.

Pour les renseignements concernant les outils ou les opérations de réparation demander le poste intérieur 506.

A : Point de levage pour cric rouleur
B : Emplacement pour béquille et cric du véhicule
C : Point de levage arrière pour cric rouleur
Plan P : Plan médian passant par le centre de gravité du véhicule, en ordre de marche
A et C : Points de levage pour pont à prise sous coque

TYPE	X en mm	Y en mm
GX F2 (10i5) Confort Tôlé	855	1233
GX S 4(1015)	892	1209
GX F2 Confort Tôlé	839	1217
GX F2 Club Vitré	899	1250
GX F4 Club	900	1210
GX S4 Club	888	1200
GX S4 Club EMBAUT	872	1191

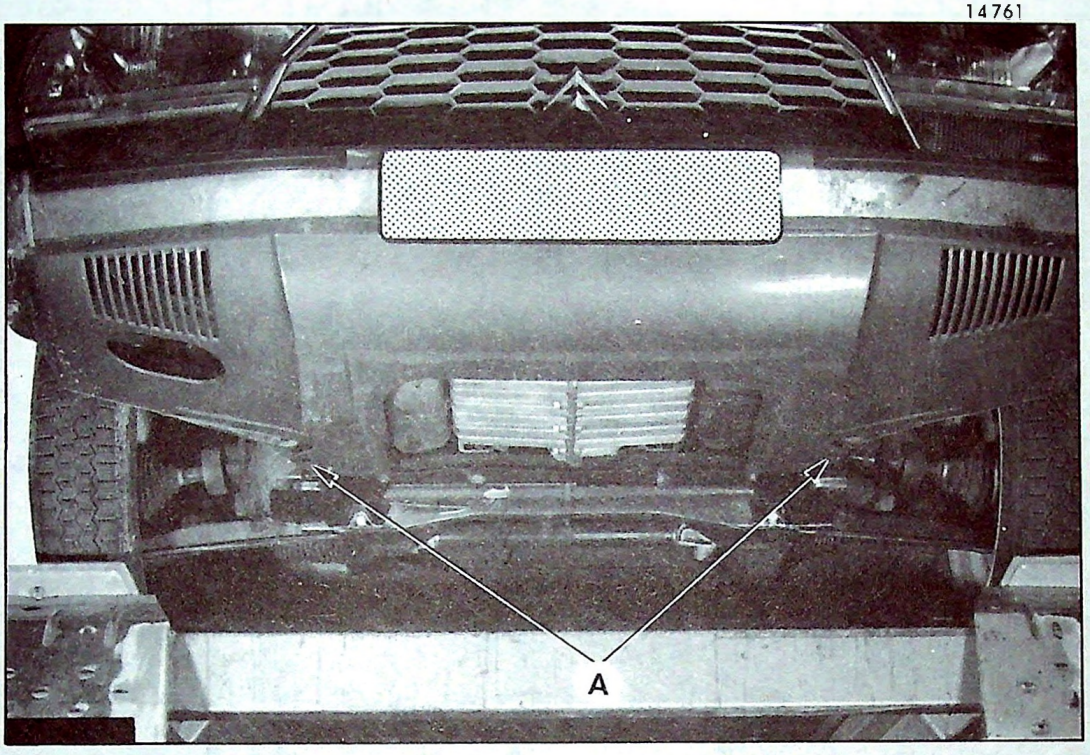


II - POINTS DE REMORQUAGE

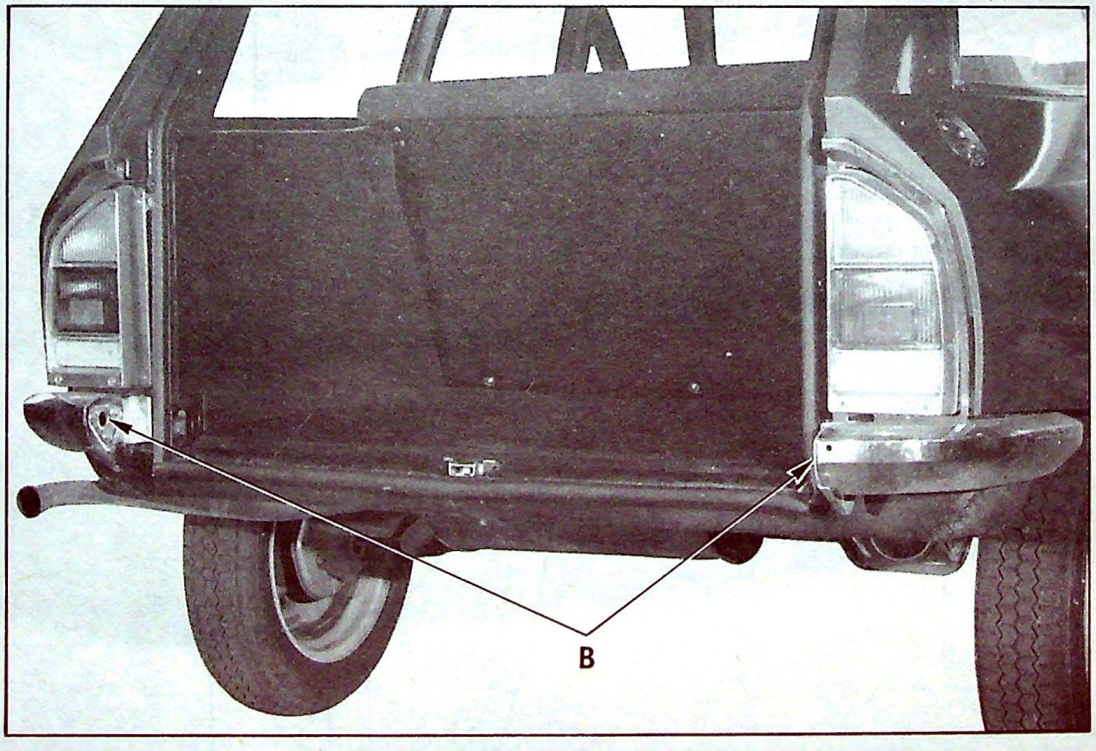
A : Points de remorquage avant

B : Points de remorquage arrière.

14761



14762



PROTECTION DES ORGANES ELECTRIQUES

PRECAUTIONS A PRENDRE LORS D'UNE INTERVENTION SUR LE VEHICULE

Il faut absolument éviter certaines fausses manœuvres qui risquent de détériorer certains organes électriques ou de provoquer un court-circuit (risque d'incendie ou d'accident).

1 - Batterie -

a) Déconnecter, en premier lieu, la cosse de la borne négative de la batterie, puis celle de la borne positive.

b) Connecter avec prudence les deux cosses sur les bornes de la batterie, la cosse négative doit être *connectée en dernier.*

c) Avant de connecter la cosse négative, s'assurer qu'il n'y a pas de passage de courant. Pour ceci, réaliser des contacts intermittents de la cosse avec la borne négative de la batterie : il ne doit pas y avoir d'étincelles. Dans le cas contraire, ou bien un appareil est resté en service, ou bien il y a un court-circuit auquel il faut remédier.

d) La batterie doit être correctement branchée : la borne négative doit être reliée à la masse.

e) Avant d'actionner le démarreur, s'assurer que les deux cosses sont correctement serrées sur leurs bornes respectives.

2 - Alternateur - Régulateur -

a) Ne pas faire tourner l'alternateur sans qu'il soit connecté à la batterie.

b) S'assurer, avant de connecter l'alternateur, que la batterie est correctement branchée (borne négative à la masse).

c) Ne pas vérifier le fonctionnement de l'alternateur en mettant en court-circuit les bornes positive et masse, ou les bornes « EXC » et masse.

d) Ne pas intervertir les fils branchés au régulateur.

e) Ne pas chercher à réamorcer un alternateur : il n'en a jamais besoin et il en résulterait des dommages à l'alternateur et au régulateur.

f) Ne pas connecter un condensateur de déparasitage radio à la borne « EXC » de l'alternateur ou du régulateur.

g) Ne pas relier les bornes de la batterie à un chargeur et ne jamais souder à l'arc (ou avec une pince à souder) sur le châssis du véhicule, sans avoir déconnecté les deux câbles positif et négatif de la batterie, et isolé le câble positif, de la masse.

3 - Bobine d'allumage -

a) Connecter le fil d'alimentation de la bobine d'allumage sur la fiche de la résistance extérieure et non sur la borne « BAT » de la bobine.

b) Ne pas connecter un condensateur de déparasitage sur la borne « RUP » de la bobine, mais sur la fiche de la résistance extérieure.

4 - Lampe à iode :

a) Ne remplacer une lampe à iode que phares éteints. Après utilisation des phares il est prudent de les laisser refroidir cinq minutes avant de procéder à une manipulation.

b) Ne pas toucher la lampe à iode avec les doigts. Des traces de doigts, produites par inadvertance doivent être nettoyées avec un peu d'eau savonneuse et la lampe séchée avec un chiffon non pelucheux.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

I - PRECAUTIONS A PRENDRE POUR LES DIFFERENTS TRAVAUX SUR ORGANES ET CIRCUITS HYDRAULIQUES DU VEHICULE

Le fonctionnement correct de toute l'installation hydraulique exige une propreté parfaite du liquide et des organes hydrauliques. Il y a donc lieu de prendre des précautions méticuleuses pendant le travail et pour le magasinage du liquide et des pièces de rechange.

1. LIQUIDE HYDRAULIQUE.

Le liquide hydraulique minéral (LHM) est le seul liquide qui convient et qui doit être impérativement utilisé pour le circuit hydraulique de ce véhicule.

Le liquide LHM *de couleur verte* est de même nature que l'huile de graissage du moteur.

L'utilisation de *tout autre liquide* entraînerait la *détérioration complète* des caoutchoucs et joints d'étanchéité.

2. ORGANES ET PIECES CAOUTCHOUC.

Les organes appropriés sont peints ou repérés *en vert* et ne doivent être remplacés que par des *organes d'origine* également peints ou repérés en vert.

Toutes les pièces en caoutchouc (joints, tubes, membranes, etc...) sont de *qualité spéciale pour le liquide* LHM et sont repérées en vert ou en blanc.

3. MAGASINAGE.

Les organes doivent être stockés *pleins de liquide et bouchonnés.* Comme les tuyauteries, ils doivent être mis à l'abri des chocs et de la poussière.

Les tuyauteries caoutchouc et les joints doivent être conservés à l'abri de la poussière, de l'air, de la lumière et de la chaleur.

Le liquide hydraulique LHM doit être conservé dans les bidons d'origine soigneusement bouchés. Nous conseillons l'emploi de bidons d'un litre (pour les compléments) ou de cinq litres (dans les cas de vidange) pour éviter de conserver des bidons entamés.

4. VERIFICATION AVANT TRAVAUX.

Si un incident de fonctionnement se produit, il faut, avant toute intervention, s'assurer :

a) *Qu'il n'existe pas une contrainte dans les commandes et les articulations mécaniques des organes ou groupe d'organes hydrauliques incriminés.*

b) *Que le circuit haute pression (H.P.) est en charge:* Pour cela :
Le moteur tournant au ralenti :
- Dévisser d'un tour à un tour et demi la vis de détente du conjoncteur-disjoncteur : on doit entendre dans le conjoncteur-disjoncteur un bruit de fuite.
- Resserrer la vis de détente; on doit constater la disjonction ce qui se traduit par une diminution du bruit de fonctionnement de la pompe H.P.

Dans le cas contraire vérifier dans l'ordre :
- qu'il y a du liquide en quantité suffisante dans le réservoir,
- que le filtre du réservoir est parfaitement propre et en bon état,
- que la pompe H.P. est amorcée et qu'il n'y a pas d'entrée d'air sur le circuit d'aspiration de la pompe,
- que la vis de détente du conjoncteur-disjoncteur est serrée correctement.

5. PRECAUTIONS A PRENDRE AVANT TOUTE INTERVENTION SUR LE CIRCUIT HYDRAULIQUE.

a) *Nettoyer soigneusement* la zone de travail, les raccords, l'organe à déposer.

- Déconnecter le câble de la borne négative de la batterie.

- Utiliser de l'essence ou de l'essence «C» à l'exclusion de tout autre produit.

b) *Faire chuter la pression dans les circuits :*

- Mettre le véhicule en *position haute*
- Desserrer la vis de détente du conjoncteur -disjoncteur.
  Attendre l'affaissement complet de la suspension avant.
- Placer la commande en *position normale* et attendre que la suspension arrière se stabilise.
- Placer à nouveau la commande en *position haute* et attendre l'affaissement complet de la suspension arrière.

6. PRECAUTIONS A PRENDRE EN COURS DE DEMONTAGE.

a) *Obturer les canalisations métalliques* à l'aide de bouchons et les tubes caoutchouc à l'aide de goupilles cylindriques de diamètre approprié.

b) *Obturer les orifices des organes* à l'aide de bouchons appropriés.

REMARQUE : Tous les bouchons ou goupilles devront être soigneusement nettoyés avant utilisation.

7. CONTROLE OU ESSAI D'ORGANES HYDRAULIQUES.

- Utiliser *le banc d'essai* 3654-T qui est équipé et prévu pour le liquide LHM.
- Ce banc est *peint en vert* et ses accessoires portent un repère vert.

- Ne jamais l'utiliser avec un autre liquide que celui d'origine ou pour contrôler des organes fonctionnant avec un autre liquide (organes d'un véhicule «D» fonctionnant au LHS 2 par exemple).

NOTA : La pompe «Le Bozec» utilisée sur les bancs de contrôle d'injecteurs des moteurs DIESEL peut être employée, après nettoyage, pour le contrôle des organes fonctionnant au liquide minéral LHM.

8. PRECAUTIONS A PRENDRE EN COURS DE MONTAGE.

a) *Nettoyage :*

- les tubes acier doivent être soufflés à l'air comprimé,

- les tubes caoutchouc et les joints caoutchouc doivent être lavés à l'essence ou à l'essence «C» et soufflés à l'air comprimé,

- les organes hydrauliques doivent être nettoyés à l'essence ou à l'essence «C» et soufflés à l'air comprimé.

NOTA : A chaque intervention il est nécessaire de changer les joints d'étanchéité.

b) *Lubrification :*

- Suivre les indications des gammes du Manuel.

- Les joints et pièces internes doivent être humectés avant montage (Utiliser uniquement du liquide minéral LHM)..

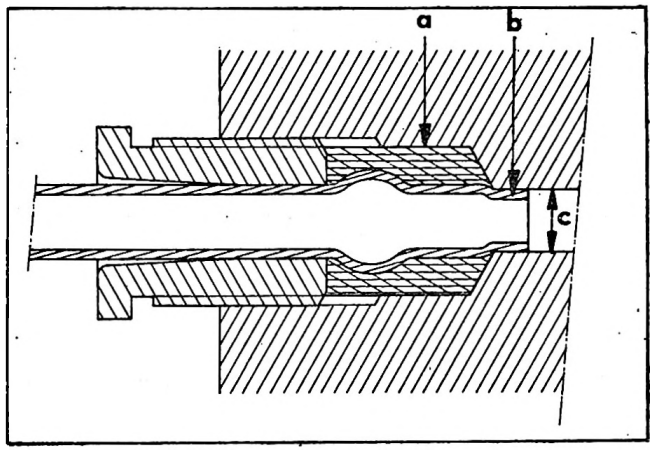
- Si les pièces en contact avec les organes hydrauliques doivent être graissées, utiliser exclusivement une graisse minérale (graisse à cardan ou graisse à roulement).

c) *Montage :*

- N'utiliser que des joints dont la qualité correspond au liquide minéral LHM.

- Pour accoupler un raccord procéder comme suit :

TT. 00-5



- Mettre en place la garniture «a» humectée avec du liquide LHM, sur le tube. Cette garniture doit être en retrait de l'extrémité «b» du tube.

- Centrer le tube dans l'alésage en le présentant suivant l'axe du trou en évitant toute contrainte. (S'assurer que l'extrémité «b» du tube pénètre dans le petit alésage «c».

- Faire prendre l'écrou-raccord à la main.

- Serrer modérément l'écrou ; un excès de serrage occasionnerait une fuite par déformation du tube.

NOTA - Couples de serrage :

Tube de ϕ = 3,5 mm } 8 à 9 mAN (0,8 à 0,9 m.kg)
Tube de ϕ = 4,5 mm }
Tube de ϕ = 6 mm 9 à 11 mAN (0,9 à 1,1 m.kg)

Par construction les différents joints sont d'autant plus étanches que la pression est plus élevée. On n'augmente donc pas l'étanchéité en augmentant le serrage des raccords.

- Pour accoupler un tube caoutchouc il est nécessaire d'interposer entre ce tube et le collier de serrage une bague caoutchouc du diamètre approprié.

Manuel 582-5

9. VERIFICATION APRES TRAVAUX.

Après tous travaux sur les organes ou le circuit hydraulique, vérifier :

a) *L'étanchéité des raccords.*

b) *La garantie existant entre les tubes :* les tubes ne doivent pas se toucher entre eux et ne doivent pas toucher ou être en contrainte sur un autre organe fixe ou mobile.

II - REPARATION D'UN TUBE PLASTIQUE

REMARQUES:

a) Cette opération peut être effectuée en réalisant un manchonnage sur la canalisation.

b) Si deux manchonnages sont à exécuter sur un même tube, ils doivent être distants de 800 mm. environ, pour conserver la souplesse de l'ensemble de la canalisation.

c) Se procurer un flacon (60 cm3) de colle RILSAN, vendu par la Société BOYRIVEN, 37 bis Rue de Villiers- 92200 - NEUILLY sur SEINE - Tél. 624-36-11

(La colle RILSAN attaque l'épiderme, ne pas y toucher avec les doigts; utiliser une spatule de bois).

1. Sectionner la canalisation et dépolir les extrémités, sur une longueur de 90 mm. environ, à l'aide de papier abrasif N° 600.

2. Dégraisser soigneusement au trichloréthylène les extrémités dépolies, ainsi que le manchon.

3. Faire chauffer au bain-marie, la colle RILSAN pour l'amener à une température de 60° C.

Ne pas dépasser cette température.

NOTA : Cette opération est indispensable pour réduire le temps de séchage.

4. Enduire de colle les extrémités dépolies des tubes et l'intérieur du manchon.

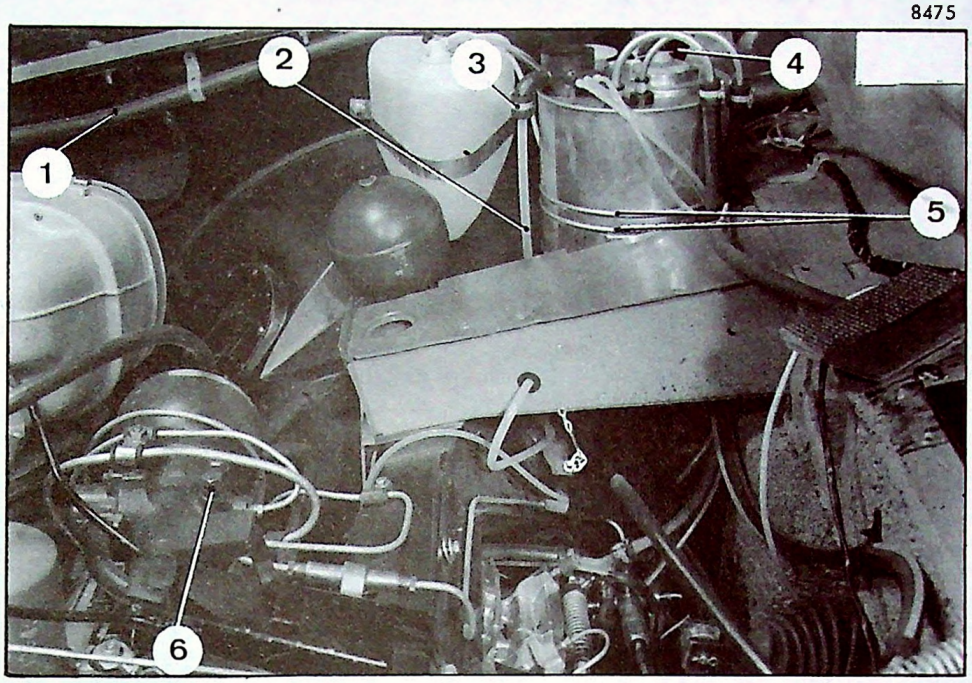
Laisser sécher les pièces quelques minutes.

Introduire les extrémités des tubes dans le manchon.

Laisser sécher l'assemblage trois ou quatre heures, avant de réutiliser la canalisation réparée.

III - VIDANGE DU CIRCUIT HYDRAULIQUE

8475



VIDANGE -

a) Placer le levier de commande manuelle en position *normale route*

b) Ouvrir la vis de détente du conjoncteur-disjoncteur.(6)

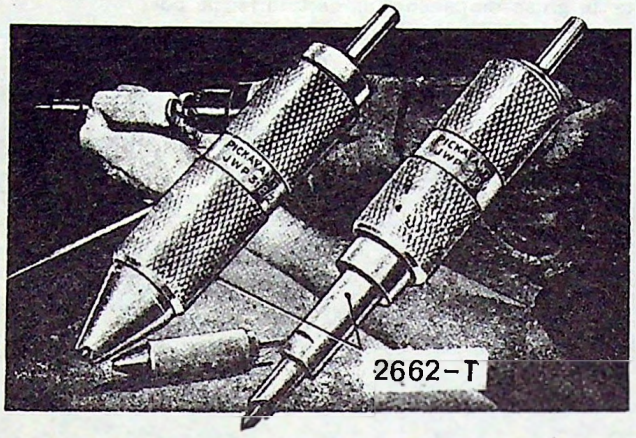
c) Placer le levier de commande manuelle en position *haute.*

Vidanger le réservoir. Pour cela :
Desserrer le collier (3),
Dégager le tube nylon (2) et le raccorder à un tube souple.
Dégager l'agrafe de maintien du filtre (4).
Vidanger le réservoir.
Dégager le filtre et vider le tuyau d'aspiration de pompe HP (1)
Nettoyer le filtre à l'essence.
Le souffler à l'air comprimé.

REMPLISSAGE -

- Remplir le réservoir de liquide hydraulique **LHM** *(couleur verte)*
- Amorcer la pompe HP:
  - Remplir la pompe de liquide hydraulique par le tube d'aspiration.
- Mettre le moteur en marche.
- Serrer la vis de détente du conjoncteur-disjoncteur.
- Compléter le niveau de liquide hydraulique du réservoir (Véhicule en position *haute*).
  - La hauteur du liquide dans le réservoir doit être comprise entre les deux *bourrelets* (5) du réservoir.

GENERALITES SUR LA SOUDURE.



1. POUR DESSOUDER LES ELEMENTS.

Il est recommandé d'utiliser l'extracteur de points de soudure « PICKAVANT » réf. JWP 318 vendu par la Société FENWICK sous le n° 2662-T, qui enlève les points sans détérioration des panneaux.

NOTA : Il est également possible de percer les points de soudure à l'aide d'un foret de $\phi = 6$ mm environ affûté à 150° en limitant le perçage à l'élément à déposer.

Séparer ensuite les deux tôles à l'aide d'un burin à dégrafer.

2. POUR ASSEMBLER LES ELEMENTS EN TOLE D'ACIER.

Il existe quatre modes d'assemblage couramment employés:
- la soudure électrique par points,
- la soudure autogène,
- la soudure à l'arc électrique,
- la soudure « bouchon » électrique.

♦ IMPORTANT : Les assemblages et les soudures « bouchon » par brasure sont prohibés.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

3. LA SOUDURE ELECTRIQUE PAR POINTS.

C'est une soudure, sans métal d'apport, obtenue par fusion localisée sous l'action d'un passage de courant électrique de très forte intensité, pendant un temps très court.

Pour obtenir un point de soudure correct, le simple mouvement de la poignée de la pince commande trois opérations.

a) Mise en pression des éléments.

Dans la première partie du mouvement de la poignée, les électrodes se rapprochent et viennent pincer fortement les éléments à souder. L'effort exercé sur les tôles dépend du réglage de la pince d'où l'importance de ce réglage à effectuer avant de procéder au travail de soudure.

b) Passage du courant :

Dans la deuxième partie du mouvement de la poignée, il y a passage du courant dont la durée est généralement réglée par un coffret de temporisation, donc indépendant de la rapidité de manœuvre de la poignée de la pince.

c) **Forgeage.**

Dans la dernière phase du mouvement, la pression des électrodes sur les éléments est maintenue, le passage du courant étant interrompu. Il faut maintenir cette pression pendant un certain temps pour obtenir un « forgeage » du point de soudure, c'est à dire une interpénétration des molécules du métal maintenu à température convenable par les électrodes.

4. MATERIEL POUR SOUDURE PAR POINTS.

Pour effectuer les travaux de carrosserie il est utile de se procurer :

- 1 pince
- 1 soudeuse double points
- 1 coffret de temporisation
- 1 jeu de porte-électrodes
- 1 jeu d'électrodes

} de forme adaptée à différents travaux

(voir planche page 3)

REMARQUE : Il existe deux sortes de coffret de temporisation.

a) le coffret de temporisation sans contrôle d'intensité.
Cet appareil ne permet que de régler le temps de passage du courant.

b) le coffret de temporisation avec contrôle d'intensité.
Cet appareil contrôle l'intensité du courant en fonction de l'état des éléments à souder et le temps de passage de ce courant.
Il est préférable d'utiliser ce dernier appareil.

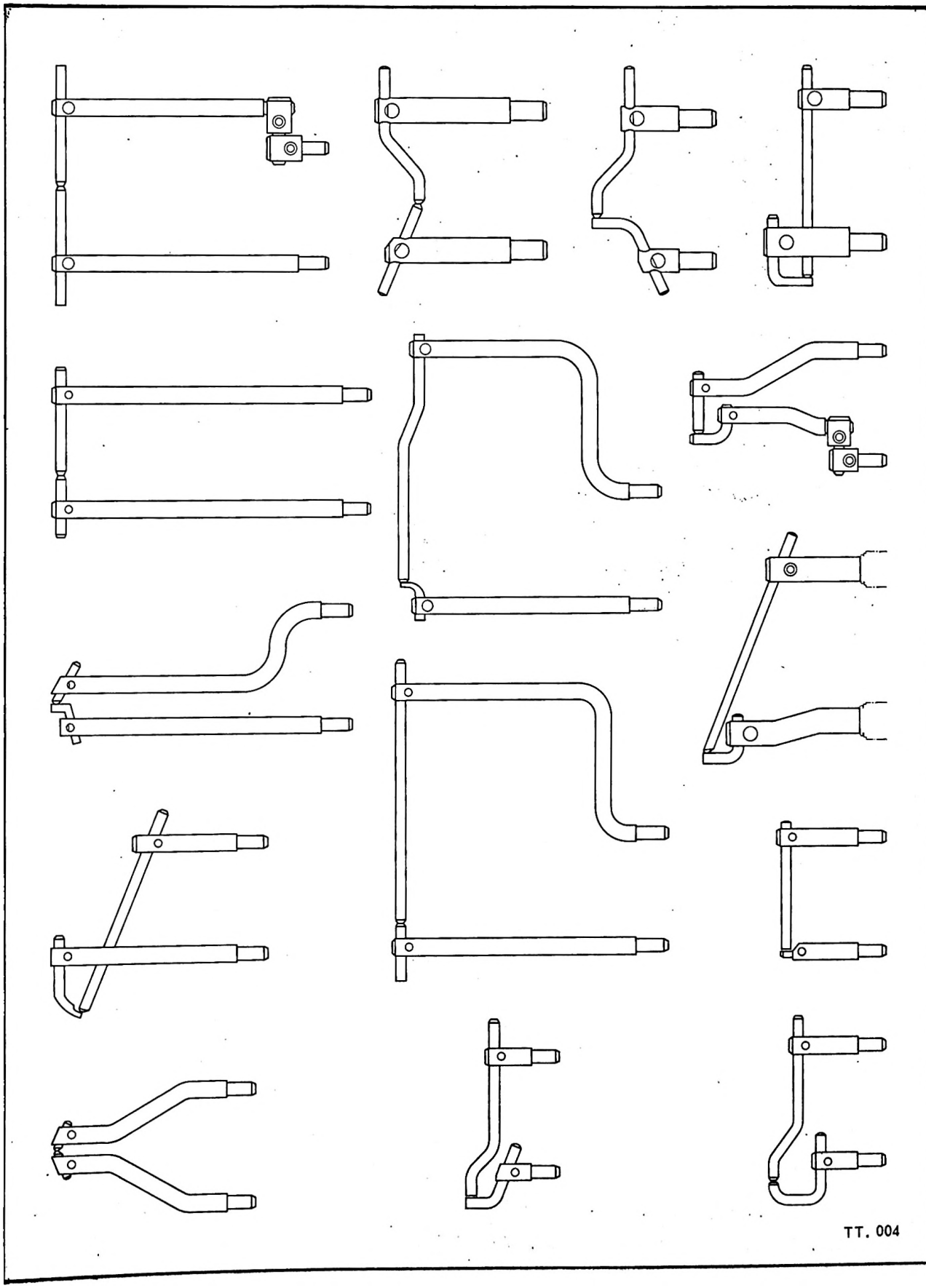
5. UTILISATION DES SOUDEUSES.

A chaque fois que cela est possible, utiliser de préférence la pince plutôt que la soudeuse double-points.

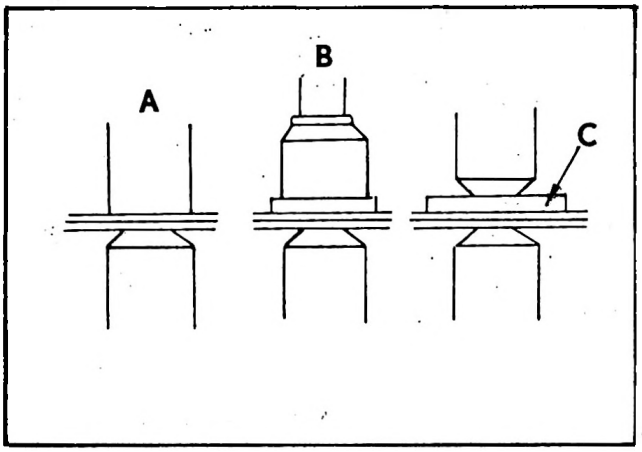
6. UTILISATION DE LA PINCE A SOUDER.

a) **Porte-électrodes.**

Il faut choisir les porte-électrodes **les plus courts possible** afin :
- de ne pas diminuer la pression aux électrodes par flexion,
- de ne pas diminuer l'intensité effective de soudage par perte de charge, ou par mauvais contact dû au manque de pression.



TT. 004



b) **Electrodes.**

Choisir les électrodes adaptées au travail à exécuter.
Afin d'obtenir des points de soudure invisibles après peinture, il est possible d'utiliser l'un des trois procédés suivants

Appliquer sur la tôle intéressée :
- l'électrode à plein diamètre A
ou
- l'électrode à rotule B
ou
- interposer entre la tôle et l'électrode ordinaire une plaquette de cuivre rouge C.

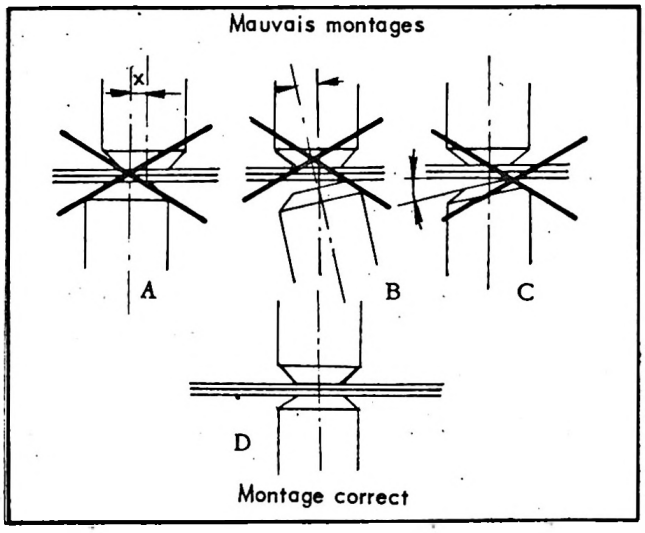
7. REGLAGE DE LA PINCE.

Pour obtenir des points de soudure de bonne qualité il est impératif que :

- les électrodes soient dans le prolongement l'une de l'autre et leurs extrémités parallèles, compte tenu de l'épaisseur à souder,

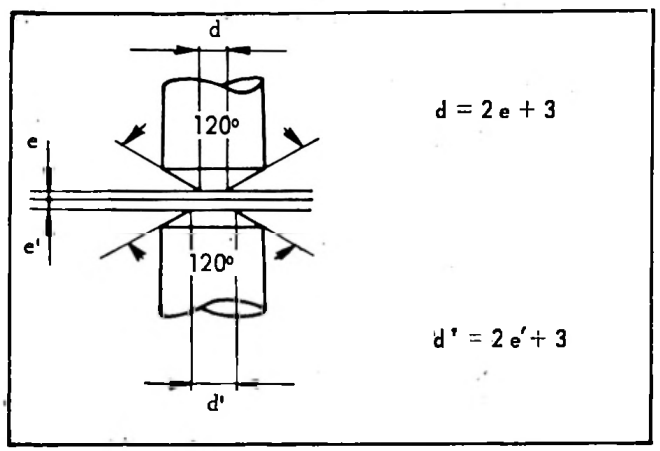
- les porte-électrodes soient parallèles (électrodes au contact des tôles à souder),

- la pression aux électrodes soit réglée en fonction de l'épaisseur à souder.



REMARQUE : Pour le soudage de deux tôles d'épaisseurs inégales, régler la pression comme s'il s'agissait de deux épaisseurs égales à la plus faible.

Pour le soudage de trois épaisseurs, faire le même réglage que s'il s'agissait de deux épaisseurs seulement.



8. AFFUTAGE DES POINTES D'ELECTRODES.

Il faut affûter les pointes à 120°, le diamètre de la partie portante étant fonction de l'épaisseur de la tôle au contact de l'électrode (voir figure).

Cet affûtage est très important car il détermine le diamètre des points de soudure.

9. QUELQUES CONSEILS.

Pour obtenir une bonne qualité des points de soudure et une cadence de travail acceptable, il faut :

- que les éléments à souder *soient propres*, exempt de rouille, de peinture ou de boue, sinon il faut augmenter le temps de passage du courant ou son intensité, ce qui entraîne un échauffement de la pince d'où une baisse sensible de la cadence de travail,

- que les éléments à souder soient bien accostés pour éviter de «brûler» les points, ou même de percer la tôle.

- que les électrodes soient en bon état : *une électrode qui a chauffé (bleui) est à remplacer* car il y a eu une évolution du métal qui offre trop de résistance au passage du courant.

- que le temps de passage du courant (temporisation) soit bien réglé.

- que la cadence de soudage soit respectée en fonction du travail à exécuter. *Dès que les électrodes apparaissent légèrement mordorées, les refroidir en les trempant dans l'eau.* Si le transformateur de la pince chauffe, laisser reposer l'ensemble quelques minutes.

10. REGLAGE DU COFFRET DE TEMPORISATION.

Pour qu'un point de soudure soit correct, il faut régler le temps de passage du courant (coffret sans réglage d'intensité) ou le temps de passage du courant et son intensité, ce dernier réglage se faisant automatiquement (coffret avec réglage d'intensité).

Le temps de passage du courant et l'intensité sont déterminés en fonction de l'épaisseur des tôles à souder et de leur état de surface. Suivre les indications du constructeur de l'appareil.

11. CADENCE DE SOUDAGE.

La cadence de soudage est limitée par tous les facteurs qui provoquent un échauffement des électrodes et du transformateur de la pince (voir §§ précédents). Elle est fonction :

a) **du « pas » des points** (distance entre deux points):

Nous conseillons un pas de 40 mm. Il est faux de penser qu'on augmente la solidité d'un assemblage en multipliant le nombre de points, donc en diminuant le « pas ».
En effet les électrodes étant appliquées trop près d'un point déjà formé, une partie du courant passera par ce point et il y aura un manque d'intensité pour former un nouveau point. (voir § 13 a).

b) **du nombre de points à réaliser :**

La cadence de soudage est inversement proportionnelle au nombre total de points à réaliser.
Par exemple, s'il s'agit d'assembler deux tôles de 0,7 mm d'épaisseur sur une longueur de 1 m, il est possible de faire 24 points à la minute (tôle propre - pince bien réglée).
Cette cadence tombe à 15 points seulement s'il s'agit d'assembler les mêmes tôles sur deux mètres de longueur (en travail continu); s'il s'agit de faire 200 points en travail continu, soit 8 mètres, la cadence devient alors de 4 à 5 points par minute.

12. UTILISATION DE LA SOUDEUSE DOUBLE-POINTS.

Avec ce procédé, seule la tôle supérieure est en contact avec les électrodes.
Plusieurs cas peuvent se présenter.

Soit « e » l'épaisseur de la tôle inférieure et « e' » celle de la tôle supérieure.

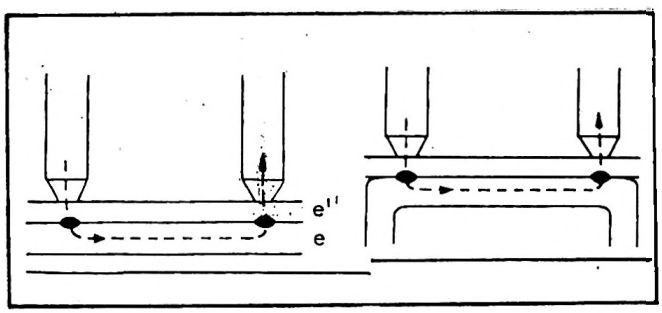
1er Cas - *(voir Fig. 1)*:

Recouvrement des deux tôles : $e' \leqslant e$.

La tôle inférieure peut être de forme ou d'épaisseur indifférentes (en U, en T ou en □) si son épaisseur reste égale ou plus grande que celle de la tôle supérieure.

Dans le cas contraire le court-circuit dans la tôle supérieure serait trop important et empêcherait la soudure.

Fig. 1

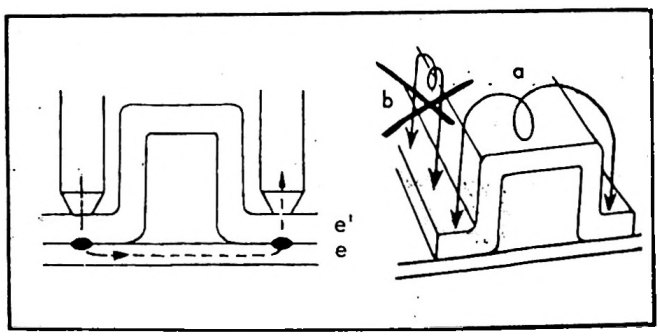


2ème Cas - *(voir Fig. 2)*:

Cas fréquent en tôlerie automobile : $e' \geqslant e \times 1{,}2$.

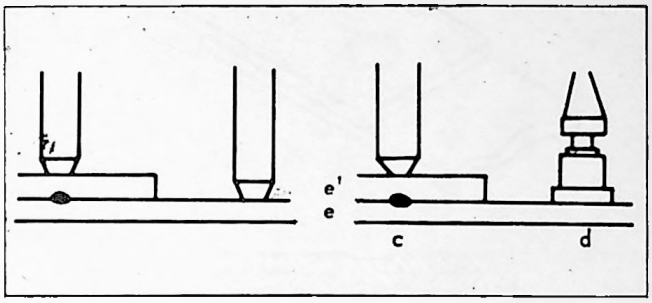
La résistance mécanique et la rigidité de la tôle supérieure peuvent être plus grandes que celles de la tôle inférieure. Pour éviter un court-circuit trop important, la position de travail indiquée en « b » est à proscrire. La soudeuse doit travailler comme indiqué en « a.».

Fig. 2



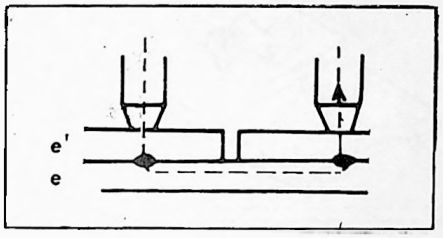
3ème Cas - *(voir Fig. 3)* :
Soudure « à cheval » : e < 2 mm et e/e' indifférent.
La tôle supérieure peut être indifféremment d'épaisseur plus grande ou plus petite que celle de la tôle inférieure. Le court-circuit provoqué dans la tôle supérieure est éliminé. Il est indispensable d'utiliser en « d » une électrode à rotule pour éviter une marque et assurer un maximum de courant en « c ».

Fig. 3



4ème Cas - *(voir Fig. 4)* :
Soudure « bord à bord » : e ≤ e et e' ≤ 2 mm.
Assemblage de deux tôles sur une tôle inférieure, un profilé ou un couvre-joint. Mêmes avantages que dans le 3ème cas (court-circuit très faible). Possibilité de réduire au minimum la distance entre les électrodes.

Fig. 4

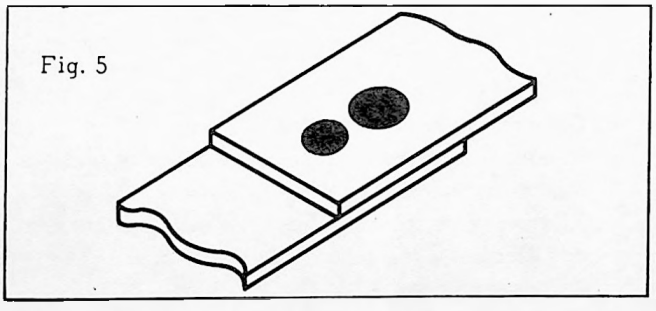


REMARQUE : Les conseils donnés au § 9 sont applicables à la soudeuse double-points.

13. CONTROLE DE LA QUALITE D'UNE SOUDURE.

Un examen visuel soigneux permet de déceler les défauts *apparents* des points de soudure.
Les défauts les plus courants sont les suivants :

Fig. 5



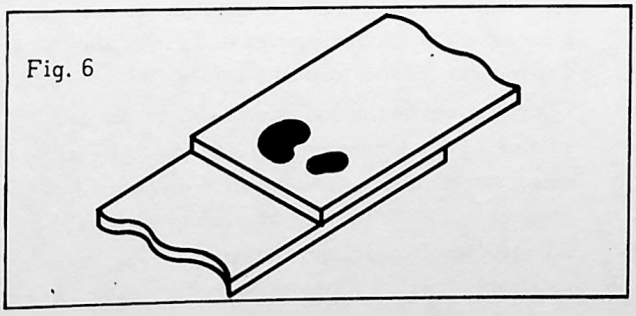
TT. 63-J

a) **Dimension des points de soudure :**

Le diamètre d'un point est important : il est déterminé par la nature du travail, et du métal ainsi que l'épaisseur des tôles : voir § 8.

Des points de soudure voisins de diamètres inégaux (fig.5) proviennent du fait que le deuxième a été exécuté trop près du premier, entraînant une dérivation de courant vers le précédent et donnant un point plus petit dont la résistance est trop faible (voir § 11 a).

Fig. 6



b) **Points asymétriques ou déformés (fig. 6) :**
(Points de forme irrégulière, toute autre que circulaire).

Ce défaut provient d'un mauvais alignement des électrodes, de la présence de poussières, de particules, ou de corps étrangers sur les surfaces en contact.

Ces soudures sont très fragiles.

Manuel 582-5

TT. 63-1

Fig. 7

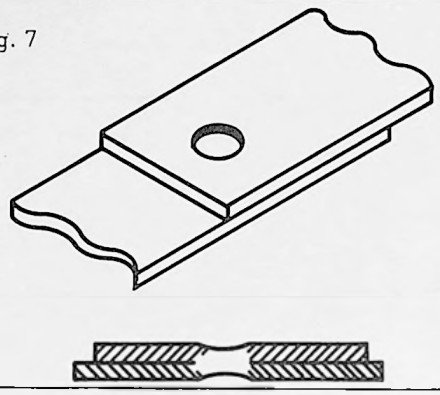


Fig. 8

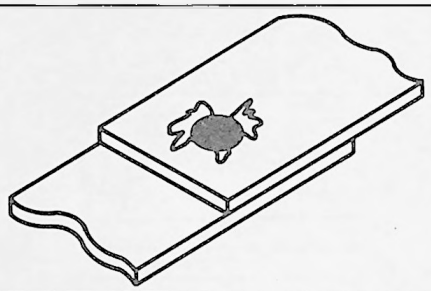


Fig. 9

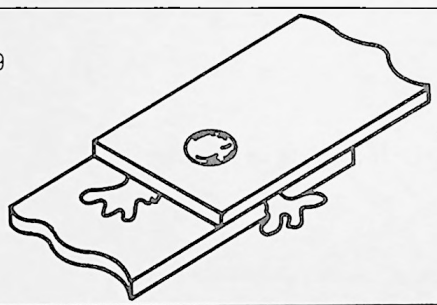


Fig. 10

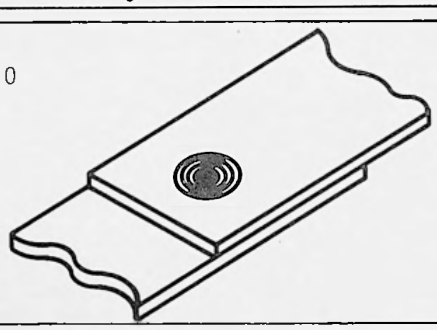


Fig. 11

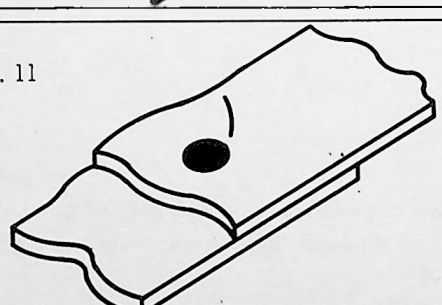
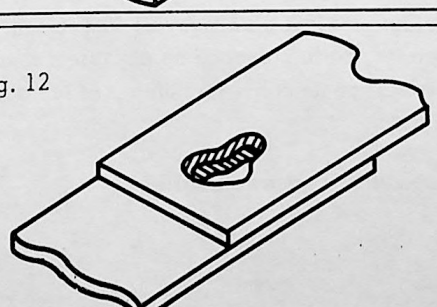


Fig. 12



c) **Indentation excessive** (fig. 7) :
(creusement excessif du point de soudure).
Ce défaut provient, soit d'un mauvais alignement des électrodes, soit d'un mauvais affûtage de ces dernières, donnant une surface de contact trop réduite.
Cela peut provenir également d'un courant trop fort ou d'un temps de soudage trop prolongé (voir le réglage du coffret de temporisation.

d) **Excroissances, bavures et crachements de surface** (fig. 8) :
Ces défauts indiquent :
- un nettoyage incorrect des surfaces,
- un courant de soudage trop fort par rapport à la pression de soudage,
- un réglage défectueux du coffret temporisateur.

e) **Expulsion du métal entre les tôles** (fig. 9) :
Il se produit surtout dans le cas de soudage de tôle de grosse épaisseur.
Ce défaut résulte d'une pression de soudage insuffisante ce qui donne un courant trop fort pour les surfaces de contact.

f) **Brûlage** (fig. 10) :
Il se caractérise par un noircissement interne du point de soudure et de la région qui l'entoure.
Les points présentent en outre une forme irrégulière.
Ce défaut provient du chauffage exagéré, provoqué par une pression insuffisante sur les électrodes, une puissance trop élevé, ou un temps de soudure trop long.

g) **Déformation des pièces** (fig. 11) :
Plusieurs facteurs peuvent intervenir dans la déformation des pièces.
Elle peut être provoquée par un mauvais alignement des électrodes, ou un mauvais positionnement lors de l'assemblage.
Elle peut aussi provenir de pièces déformées.

h) **Soufflures ou cavités** (fig. 12) :
Elles sont la conséquence d'un réglage incorrect des contrôles électriques, d'un défaut de la forme des électrodes, d'un mauvais positionnement des pièces par rapport aux pointes des électrodes, ou d'une phase d'accostage trop courte.
Elles peuvent également être produites par des saletés ou des bavures sur la surface du métal, entraînant ainsi une concentration du courant de soudage qui n'est pas absorbé par la soudure, ou diffusé dans le métal qui l'entoure.

14. SOUDURE PAR POINTS SUR DES ELEMENTS PROTEGES PAR ELECTROPHORESE.

Tous les éléments des véhicules « GS » ont reçu une protection électrophorèse après assemblage.
Cette impression est obtenue par dépôt sur la tôle, de particules de peinture spéciale sous l'action d'un champ électrique.
Elle présente de nombreux avantages mais *elle est isolante* et empêche le passage du courant électrique.
La soudure par points des éléments ainsi protégés, nécessite des précautions spéciales.

REPARATION

Tous les éléments vendus par le Service des Pièces de Rechange sont protégés par électrophorèse.
Avant de les mettre en place, *il faut impérativement mettre la tôle à nu* sur les zones qui doivent être soudées et cela *sur les deux faces.*

a) Assemblage de deux tôles :

Décaper très soigneusement *les deux faces* de chaque tôle. Il faut que l'impression soit *totalement* enlevée et la tôle mise à nu dans les zones à souder.
Il est possible d'employer un disque, mais il est souvent nécessaire de terminer l'opération à la toile émeri et même à la lime.

b) Assemblage de plusieurs tôles :

Il est souvent indiqué dans les gammes de tôlerie « Dégrafer seulement une des tôles », les autres restant soudées entre elles.
Dans ce cas, s'il est possible de décaper *totalement* deux des faces des tôles qui restent assemblées; il est impossible d'enlever la couche d'électrophorèse *entre les tôles* qui ne sont pas séparées.
En rapportant la tôle neuve, même bien décapée, le courant ne passe pas, ou passe insuffisamment pour réaliser un point correct.
Dans ce cas il faut faire les premiers points de soudure sur les points existants et réunissant déjà les deux premières tôles. Régler le coffret de temporisation sur la position « tôles sales ».
S'assurer au cours de la soudure que les points sont corrects et pas seulement collés, ce qui indiquerait un mauvais réglage de la pince :
(pression insuffisante, mauvais état de surface des électrodes, mauvais réglage de l'intensité et du temps de soudure).

Correctif N° 2 au Manuel 582-5

15. SOUDURE AVEC APPAREIL « SAFERPOINT ».

En réparation et à l'aide d'une pince classique, il est parfois difficile, et même impossible d'assembler deux éléments à la soudure électrique par points du fait de l' inaccessibilité (impossibilité de passer les électrodes derrière les éléments à assembler).
Il faut donc avoir recours à la soudure oxyacétylénique et effectuer au chalumeau une soudure « bouchon » mais celle-ci n'est pas valable dans tous les cas.
Le pistolet « SAFERPOINT » permet précisément d'effectuer des soudures par points en opérant que d'un seul côté.
C'est un appareil léger, qui s'utilise avec une seule main et avec lequel le port du masque n'est pas nécessaire en cours de travail.
Il se compose :

- du pistolet proprement dit,
- d'un coffret de commande relié par câble à un poste de soudure normal.

Un coaxial alimente le pistolet et un troisième câble alimente le temporisateur qui commande la marche ou l'arrêt automatique.

Principe de fonctionnement.

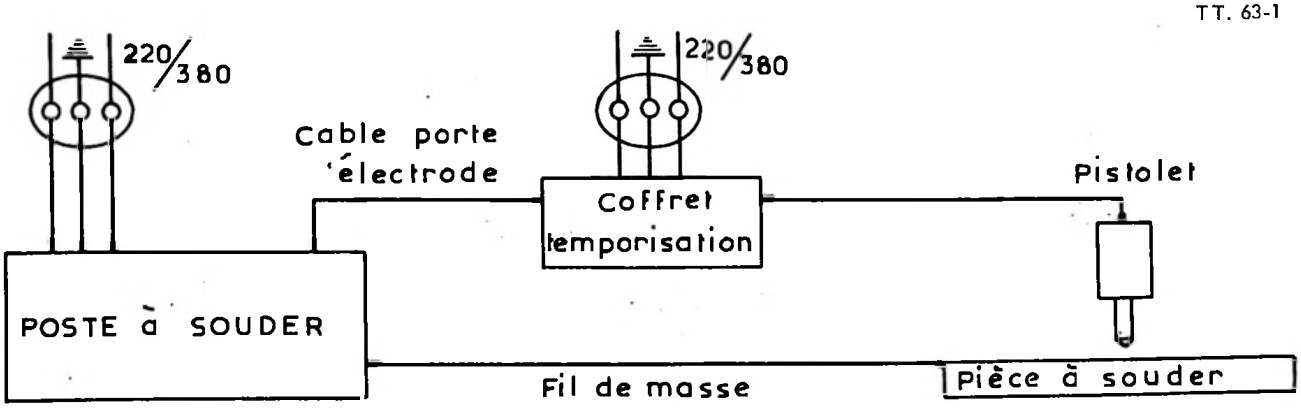
L'appareil « SAFERPOINT » est conçu pour fonctionner avec des électrodes de bonne qualité dite « automatiques manuelles ». Elles sont du type « Rutile.»
Cet appareil fonctionne avec un poste de soudage à l'arc soit continu , soit alternatif, avec de préférence un réglage continu de l'intensité.
Les opérations, se succédant automatiquement en cours de fonctionnement, sont les suivantes :
- amorçage de l'électrode,
- perçage à l'arc de la tôle, ou de l'élément supérieur,
- pénétration de la tôle ou de l'élément inférieur pour assurer l'accrochage,
- apport de métal de soudure pour effectuer le bouchonnage.

Pour son amorçage, il est nécessaire que l'électrode comporte un cratère pour éviter le contact direct de l'âme en acier avec la masse. Il faut donc choisir les électrodes en fonction de cet impératif.
La perforation de la tôle supérieure ainsi que la pénétration dans l'élément inférieur dépendent de l'intensité appliquée à l'électrode en fonction du diamètre de cette dernière.
La perforation suffisante étant réalisée, il faut faire , à partir du fond du perçage, un apport progressif de métal qui réalise ainsi le bouchonnage. Le débit d'électrode étant préréglé, la descente de celle-ci est arrêtée en temps utile, mais l'arc est entretenu par le temporisateur, et l'électrode continue à fondre sous une intensité de plus en plus proche de l'intensité normale de soudure par suite de l'allongement de l'arc.
La soudure étant terminée, la coupure de courant intervient et met fin à l'opération.
Le tableau ci-après donne les réglages à effectuer en fonction du diamètre des électrodes et des épaisseurs de tôles à assembler.

Epaisseurs Tôles (mm)	ϕ Electrode (mm)	Réglage Longueur Electrode (mm)	Réglage Poste Soudage	Position du Temporisateur
5/10 sur 5/10	2	2	50 A	3
10/10 sur 10/10	2	2,5	85 A	3
10/10 sur 15/10	2	2,5	85 A	3
15/10 sur 10/10	2	4	100 A	3
15/10 sur 15/10	2,5	5,5	115 A	4
20/10 sur 20/10	2,5	6 à 7	160 A	4

Schéma de branchement.

TT. 63-1



Incidents de fonctionnement.

Le coffret étant branché, le témoin rouge de mise sous tension ne s'allume pas.	Vérifier les fusibles de la ligne d'alimentation. Vérifier le fusible du coffret et le remplacer s'il y a lieu. Vérifier également si la prise de courant au secteur est correctement mise
Le témoin est allumé mais en pressant sur le bouton-poussoir, le témoin vert de fermeture du contacteur ne s'allume pas et le claquement de fermeture ne se fait pas entendre	Vérifier le branchement du pistolet et s'assurer notamment que la petite fiche banane est bien en place. Pour le cas où le branchement serait normal, reculer le porte-électrode à la main jusqu'à la butée mobile. Si le témoin s'allume et le contact se ferme, seul le bouton-poussoir est en cause.
Le coffret et le pistolet fonctionnent normalement, mais il apparaît des difficultés d'amorçage ou les points ont un mauvais aspect.	Vérifier si le réglage a bien été fait en tenant compte de l'abaque et, dans ce cas, s'assurer des contacts du poste de soudure à la masse et à la pince.
Les points ne sont pas tous identiques quant à leur aspect et à leur tenue.	Vérifier la tension et l'intensité en charge du poste de soudure ou s'assurer qu'il n'y a pas, dans l'alimentation de ce dernier, de perturbations apportées soit par le secteur, soit par des démarrages d'autres appareils branchés sur la même ligne.
Le pistolet ne coupe pas en fin d'opération.	S'assurer que l'électrode est parfaitement centrée dans le porte-électrode et coulisse très librement dans la porcelaine D'autre part, s'assurer également que le ressort choisi est suffisant pour le travail demandé.
L'opération dépasse le temps normal et le pistolet ne coupe pas, l'électrode continuant à fondre	Le frein de tige n'est pas serré. Appuyer plus fermement sur la poignée du pistolet.
Le réglage correctement effectué, le point ne pénètre pas suffisamment.	Il s'agit d'un poste de soudure ayant des caractéristiques très différentes de ceux ayant servi à établir les courbes, ou encore de variations importantes d'alimentation du primaire. Augmenter l'intensité sans changer les autres réglages, jusqu'à l'obtention d'une pénétration suffisante
Le point présente un cratère ou des inclusions gazeuses.	Le bain de métal est trop froid. Augmenter l'intensité largement, en diminuant la longueur affichée au pistolet, pour revenir à une pénétration correcte. Augmenter également la temporisation de un ou deux points

Correctif N° 2 au Manuel 582-5

16. SOUDURE AUTOGENE.

Utilisée plus spécialement dans le cas d'inaccessibilité à la pince à souder, ou pour le renforcement de la liaison de deux éléments soumis à des efforts importants.
Ci-dessous, les dimensions des becs de chalumeau qui doivent être employés pour la soudure des tôles minces.

Epaisseur de la tôle	Calibrage du bec	ϕ du fil d'apport
0,5 mm	40 litres	1 mm
1 mm	100 litres	2 mm
1,5 mm	150 litres	2 mm
2 mm	225 litres	3 mm
2,5 mm	225 litres	3 mm

Protection des tôles et de la peinture.
Il est nécessaire de déposer de l'amiante mouillé aux abords immédiats des soudures pour limiter les déformations, et éviter la détérioration de la peinture.

17. LA SOUDURE A L'ARC ELECTRIQUE.

C'est une soudure avec apport de métal. La chaleur nécessaire à la fusion du métal est obtenue par un arc électrique amorcé entre l'électrode et les éléments à souder.

Ce procédé d'assemblage est utilisé dans le cas où une résistance mécanique importante est nécessaire.
Il a l'avantage de ne provoquer qu'un échauffement localisé et une déformation limitée des pièces.

Il existe des baguettes de soudure de différentes qualités appropriées à la nature des métaux à assembler.

Ci-dessous, les diamètres de baguettes à employer suivant l'épaisseur des tôles à souder.

Epaisseur de la tôle la plus mince	Diamètre de l'électrode
jusqu'à 1,5 mm	2,4 mm
jusqu'à 5 mm	3,2 mm
jusqu'à 10 mm	5 mm
au-dessus de 10 mm	5 mm (procéder par passes successives)

18. SOUDURE PAR BRASURE.

Elle doit être utilisée exclusivement pour réaliser les étanchéités des intersections de tôles.

19. FINITION.

Afin d'obtenir une surface parfaitement lisse après une soudure autogène (ou un débosselage), il est parfois nécessaire de procéder à l'application d'un étain qui sera limé et poli pour obtenir un bel aspect.

Procéder comme suit :
a) Nettoyer et poncer au papier abrasif ou au disque la zone à garnir.
b) Etaler une pâte décapante genre « HAMPTON », sur cette zone.

c) Etamer la tôle, utiliser une soudure à 27 % d'étain, étaler cette soudure en frottant énergiquement à l'aide d'un chiffon, tout en chauffant au chalumeau les endroits à étamer.

d) Faire l'apport d'étain, utiliser les baguettes d'un alliage de 18 % d'étain et de 82 % de plomb. Chauffer à l'aide d'un chalumeau dont la flamme est réglée « blanche », c'est à dire avec un léger excès d'acétylène. Etaler l'étain à l'aide d'une spatule en bois dur suiffée.

e) Surfacer l'application d'étain à la lime et terminer le polissage à la toile émeri.
L'usage du disque abrasif est à prohiber pour cette opération, les poussières d'étain dégagées étant extrêmement nocives.

NOTA IMPORTANT :

Du fait de la teneur en plomb de cette soudure et des vapeurs dégagées pendant son application, l'hygiène du travail impose :
- De ne pas manger sur le lieu de travail.
- De ne pas porter la main au visage pendant l'opération.
- De se laver très soigneusement les mains et de se brosser les ongles après les travaux.

Recommande :
- De porter des gants pour effectuer cette opération.

Additif N° 2 au Manuel 582-5

I. LA PEINTURE OU LAQUE

DEFINITION

Une peinture est un fluide, composé d'un « liant » en solution dans un « solvant » volatil, comportant en suspension des poudres colorées insolubles, les « pigments » et « charges », assurant l'opacité et la couleur.

Ce fluide coloré est capable de se transformer en un film opaque, solide et adhérent, après avoir été appliqué en couches sur un support préalablement préparé à le recevoir.

ROLE :

La peinture a deux rôles à remplir :
- Un rôle de protection contre la corrosion due à l'oxygène de l'air, l'eau, les agents chimiques, etc...
- Un rôle esthétique, en cachant les défauts de l'élément support et en lui donnant une couleur.

COMPOSITION :

Une peinture comporte quatre éléments :
- les liants,
- les pigments et charges,
- les solvants ou dilutifs,
- les adjuvants divers.

Additif N° 2 au Manuel 582-5

Les liants :

Les liants restent dans le film sec et constituent la partie essentielle de la peinture.
Ils déterminent l'adhérence, la souplesse, l'imperméabilité, la dureté et la résistance chimique.
Ils sont responsables du mode de séchage.

Les pigments et charges :

Les pigments sont des poudres pouvant avoir deux origines : minérale ou organique.
Ils sont responsables de l'opacité, du brillant et de la teinte.
Ils protègent le film contre les rayons ultra violets et conditionnent quelques propriétés mécaniques .

Les charges sont utilisées dans les mastics et apprêts et déterminent la facilité du ponçage, la dureté, la souplesse et l'imperméabilité.

Les solvants ou dilutifs :

Les solvants ont pour rôle de faciliter la fabrication et l'application de la peinture.
Le choix du solvant est très important. Il règle l'application et conditionne le résultat obtenu.
Il agit directement sur la prise du film, le temps « hors poussière », la tension du feuil et le brillant final.

Les adjuvants divers :

Les adjuvants ont des fonctions et des propriétés bien déterminées.

Les siccatifs sont des catalyseurs d'oxydation.

Les « anti-peaux » sont des inhibiteurs d'oxydation.

On trouve aussi des « mouillants », des « antidérapants », etc...

CLASSIFICATION :

Les peintures sont classées d'après la nature de leurs liants, donc d'après leur mode de séchage.

Séchage par évaporation :

Laque cellulosique et laque acrylique thermoplastique.
Les caractéristiques de cette classe sont : un séchage rapide, la réversibilité du film, une résistance extérieure et une rétention de brillant inférieures aux autres classes pour la laque cellulosique, très bonnes pour la laque acrylique.

Séchage par oxydation :

Laque glycérophtalique « à l'air ».
Le séchage a lieu en deux temps : évaporation du solvant, soit:«hors poussière», suivi d une polymérisation, sous l'action de l'oxygène de l'air.
Les caractéristiques de cette classe sont : un séchage plus lent, l'irréversibilité après séchage, une souplesse et une adhérence excellentes.

Séchage par polymérisation thermique :

Laque glycérophtalique « au four » (laque Constructeur) et laque acrylique thermodurcissable.
Le séchage s'effectue à des températures élevées, de l'ordre de 110 à 130° C.
Les caractéristiques du film obtenu sont : dureté, souplesse, irréversibilité, bonne tenue aux agents extérieurs.

Séchage par polymérisation chimique :

Laque polyuréthane (sur apprêt polyester).
Le durcissement se produit par réaction chimique, lorsque les deux composants sont mis en présence.
La réaction, qui s'effectue à froid, peut être accélérée par une élévation de la température.(L'oxygène est sans influence).
Les caractéristiques de cette classe sont : très grande dureté, résistance exceptionnelle aux agents chimiques et atmosphériques, irréversibilité du film.

II. LES SOUS - COUCHES

ROLE ET CLASSIFICATION :

Faciliter l'adhérence de la peinture, surtout sur les parties extérieures qui sont soumises aux agents atmosphériques.
Les sous-couches se divisent en deux groupes : les impressions et les apprêts, qui doivent être appliqués successivement, avant la mise en peinture.

Les impressions :

Leur but est d'assurer une protection anti-corrosion et une bonne adhérence des couches suivantes.
Elles peuvent être de différentes natures : phosphatante, chromatante ou grasse (pour le bois).

NOTA : Le Département des Pièces de Rechange vend les éléments de carrosserie en apprêt « ELECTROPHORESE » qui est un revêtement par dépôt électrolytique et constitue une impression (primaire).

Les apprêts :

Leur but est de « garnir » et masquer les petits défauts d'aspect (piqûres, rayures, petites inégalités).

Après cuisson et polymérisation de ces sous-couches, on effectue un polissage à l'aide de papier abrasif très fin (N° 480, ou 600 de préférence) pour obtenir une surface parfaitement lisse mais non polie.

III. LE MATERIEL

Les types de matériels actuellement sur le marché sont très nombreux. Leurs fabricants fournissent des notices qui contiennent tous les renseignements et conseils désirables pour une bonne utilisation de ceux-ci.

Pour obtenir un travail de qualité, le matériel devra être adapté au genre de travail, bien installé, maintenu propre et en parfait état de fonctionnement.

IV. LES RETOUCHES

Après son application, une peinture évolue dans le temps. Cette évolution oblige le peintre à corriger la teinte d'origine de la laque de retouche pour obtenir un raccord invisible.

Cette correction sera effectuée sur des « éprouvettes » qui seront comparées avec un élément de la carrosserie.

Pour réaliser cette correction, le peintre doit avoir des notions de colorimétrie (enseignée par les fabricants de peinture). D'autre part, les appareils dits : à jauge auto-mélangeuse facilitent le travail de préparation.

Jauges auto-mélangeuses :

Le nombre de teintes de peinture est considérable. Ces teintes se différencient par la proportion de leurs différents composants.

La jauge auto-mélangeuse permet, à partir de ces composants (appelés teintes de base), de reconstituer la teinte particulière que l'on recherche.

Ces jauges sont basées sur deux principes : mesure du volume ou mesure du poids.

En principe, chaque fabricant de peinture possède son propre système. Toutefois, le système pondéral nous semble le plus intéressant (il permet de valoriser une erreur possible pendant la composition de la teinte).

Chaque appareil est accompagné d'un formulaire « nuancier » qui permet de composer la teinte désirée.

Additif N° 2 au Manuel 582-5

V. LES PRINCIPAUX DEFAUTS EN PEINTURE ET LEURS CAUSES POSSIBLES

REMARQUES IMPORTANTES :

1°) Il est souvent néfaste d'utiliser des composants provenant de fabricants différents pour l'élaboration d'une laque de retouche (risques de mauvaise adhérence, maroquinage, surface rugueuse, manque de brillant, blanchiment) (laques nitrocellulosiques).

2°) Il peut arriver aussi qu'un peintre, habitué aux applications de laques nitrocellulosiques, éprouve quelques difficultés à obtenir des finitions exemptes de coulures lorsqu'il commence à employer des laques synthétiques. Dans ce cas, une aide efficace peut être obtenue auprès du fabricant de laque qui proposera, soit des démonstrations, soit des stages d'application.

Maroquinage (ou peau d'orange) :

Ce défaut est dû, généralement, soit à l'emploi d'un diluant mal équilibré ou à une dilution insuffisante de la peinture (évaporation trop rapide des solvants), soit à une pulvérisation insuffisante dûe à une pression d'air trop faible ou à un pistolage exécuté de trop loin.

Il peut aussi provenir de l'utilisation d'un produit se trouvant à une température inférieure à celle du local de pistolage.

Lenteur de séchage :

Ce défaut résulte généralement de l'application de la peinture en couches trop épaisses qui s'oxydent en surface, causant ainsi une certaine imperméabilité à l'oxygène de l'air, ce qui retarde le séchage « à cœur ».

Il peut également provenir d'un pistolage et un séchage réalisés en atmosphère froide ou humide, ou saturée de solvants.

Frisures :

Ce défaut peut se produire avec des laques synthétiques.
Il provient de l'application en couches trop épaisses, ou par des températures extrêmes (temps très chaud ou très froid), ou sur un fond insuffisamment sec.
Le séchage trop rapide de la surface retarde le séchage en profondeur, lequel fait plisser la pellicule externe.

Coulures :

Ce défaut résulte généralement de l'application de la peinture en couches trop épaisses, ou avec un pistolet mal adapté (jet trop étroit), ou tenu trop près de la surface à peindre, ou lorsque les passes de pistolage sont exécutées « en arc de cercle » (pistolet non tenu parallèle à la surface à peindre).
Les coulures peuvent aussi être dûes à une température trop basse dans l'atelier (l'évaporation des solvants est très lente et la pellicule de laque tend à former des coulures, notamment sur les parties verticales).
Une absorption inégale des fonds, ou l'application de la couche de finition sur un voile insuffisamment sec peuvent également provoquer des coulures.

Surfaces rugueuses (ou granuleuses) :

Ce défaut est souvent dû à la présence de poussières sur la surface à peindre ou dans l'air ambiant.
Il peut également provenir des produits employés : diluant mal adapté (provoquant une précipitation partielle), peinture mal filtrée (peau brisée et remise en suspension) ou non homogénéisée (pigments mal remis en suspension).
Du brouillard de pistolage retombant sur une laque déjà « prise » peut aussi provoquer ce défaut.

Piqûres :

DANS LE CAS DE SECHAGE A L'AIR :

Ce défaut provient de la présence d'eau ou d'huile dans l'air comprimé, d'une pression de vaporisation trop grande ou d'une température ambiante trop élevée.

Du diluant pris entre deux couches (couches trop chargées) ou des sous-couches poreuses peuvent également être la cause de ce défaut.

DANS LE CAS DE SECHAGE PAR INFRAROUGES :

Le défaut peut provenir de couches trop chargées, mais également d'une exposition trop près des panneaux chauffants ou trop tôt après l'application de la laque.

Insuffisance de brillant :

DANS LE CAS DE SECHAGE A L'AIR :

Ce défaut provient d'un ponçage effectué sur une laque insuffisamment sèche (ou à l'aide d'un papier abrasif de grain trop gros) ou d'une sous-couche insuffisamment sèche (ou poncée avec un papier abrasif de grain trop gros).
Un diluant mal adapté peut aussi provoquer ce défaut.

DANS LE CAS DE SECHAGE PAR INFRAROUGES :

Ce défaut est produit par une exposition trop longue, ou trop près, des panneaux chauffants.

Cloques ou ampoules (apparaissant après exposition à l'extérieur). :

Ce défaut résulte généralement d'une préparation imparfaite des tôles avant peinture (présence de sels hygroscopiques sur la tôle ou entre les apprêts et la laque).
Il peut être également produit par un séchage insuffisant avant exposition à la pluie, une exposition permanente ou prolongée en climat saturé d'humidité (ou un garage à l'extérieur sous une enveloppe imperméable, qui crée une atmosphère saturée d'humidité).

Mauvaise adhérence (décollements) :

Si tout le revêtement se détache, la cause en est une mauvaise préparation de la surface ou l'emploi de sous-couches mal appropriées.

Si l'on observe des décollements entre la laque et l'apprêt, ceux-ci sont généralement dûs à une application de la laque sur un apprêt insuffisamment propre ou d'application trop ancienne.

Si des décollements se produisent entre deux couches de laque (dans le cas d'une application de laque cellulosique sur une peinture ancienne), ils ont pour cause un mauvais ponçage ou un nettoyage insuffisant des surfaces.

Nuançages (différences de tons) :

DANS LE CAS DE SECHAGE PAR INFRAROUGES :

Ce défaut est dû à une exposition trop près des panneaux chauffants ou à une mauvaise disposition de ceux-ci.

Ternissement (ou poudroiement) :

Ce phénomène n'est pas un défaut, à proprement parler. C'est un processus de vieillissement plus ou moins rapide dû à l'action du soleil, de l'atmosphère et des intempéries.

Taches :

Ce défaut est généralement localisé aux surfaces horizontales d'une carrosserie qui sont chauffées par le moteur et les rayons solaires.
Il est dû généralement à l'emploi d'une laque de mauvaise qualité ou de produits de lustrage à base de cire.

Additif N° 2 au Manuel 582-5

VI. LA PEINTURE « MOUILLE SUR MOUILLE ».

Ce procédé élimine le ponçage des apprêts. Il ne donne de bons résultats que s'il est exécuté dans une cabine parfaitement hors poussière et à une température de 18° C minimum. En effet, si les apprêts et la laque sont pulvérisés dans une atmosphère poussiéreuse, la poussière déposée à chaque application de produit n'est pas éliminée par le ponçage et la peinture contient deux ou trois fois plus de grains que celle qui est faite suivant le procédé classique.

Ce procédé est surtout applicable aux éléments neufs; il est plus délicat de l'employer sur un véhicule complet ou sur un élément réparé à cause des poussières qui peuvent se décrocher sous l'action du jet du pistolet.
Il est conseillé dans ce cas de laver préalablement le véhicule et, en particulier, l'intérieur des roues ainsi que le dessous des ailes et de la caisse.

REMARQUE : Des gammes traitant de l'application de ce procédé, établies et essayées avec les fournisseurs, donnent satisfaction à condition de respecter les différentes données, notamment la température, le pourcentage de dilution de la laque et les temps de séchage (Voir Note d'Information N° 23 - TT).

VII. LES PEINTURES METALLISEES.

L'application (et surtout la retouche) de ces peintures nécessitent des soins particuliers qu'il est impératif de respecter pour obtenir des raccords « invisibles ».
En effet, lorsqu'on examine un raccord de peinture métallisé sous des angles différents, des différences de teinte ou de clarté peuvent apparaître. Celles-ci sont surtout produites par les particules métalliques en suspension dans la laque.
Les principaux facteurs pouvant influer sur l'aspect d'une peinture métallisée sont :
- la dilution et la mise à la teinte de la laque,
- l'orientation et la dimension des particules métalliques en suspension,
- la préparation des surfaces à peindre et la teinte de l'apprêt,
- les modes d'application et de séchage de la laque.

RETOUCHES :

Dilution de la peinture :

La mise à la viscosité (ou dilution) de la laque de retouche est une opération déterminante pour la qualité du travail effectué.
Cette viscosité est donnée par les fabricants de peinture pour une température de 20° C (en principe).
Si la retouche doit être effectuée à chaud (70° C, environ), ajouter 5 % de diluant lourd et 20 % de diluant normal.

N'employer que les diluants préconisés par le fabricant de la laque de retouche.

Mise à la teinte :

Lorsque la laque d'origine a été appliquée à chaud, les particules de métal sont, après pistolage et séchage, plus concentrées (plus « serrées » ou « couchées » contre l'apprêt) que lors d'une application effectuée à froid. Il est donc nécessaire, lors d'une retouche exécutée à froid (20° C, environ), de procéder à une mise à la teinte et à un ajustement de la viscosité de la laque en y ajoutant (pour chaque couleur et chaque marque) des pigments et des particules métalliques en quantités déterminées par éprouvettes.

Le tableau ci-dessous donne quelques indications relatives aux facteurs pouvant influencer la teinte d'une retouche en laque métallisée, ainsi que l'ordre d'efficacité de ces facteurs.

FACTEURS POUVANT MODIFIER LA TEINTE D'UNE LAQUE METALLISEE

Facteurs	Pour éclaircir la teinte	Pour foncer la teinte	Ordre d'efficacité
Conditions de l'atelier			
Température	Plus chaude	Plus froide	2
Humidité	Plus faible	Plus forte	4
Ventilation	Augmenter	Diminuer	7
Equipement de pistolage :			
Buse à aiguille	Plus petite ouverture	Plus grande ouverture	14
Molette de débit	Fermer	Ouvrir	13
Chapeau d'air	Plus forte consommation	Plus faible consommation	5
Réglage du jet	Large	Etroit	5
Pression de pistolage	Plus forte	Plus faible	11
Diluants :			
Type	A séchage rapide	A séchage lent	1
Pourcentage	Plus dilué	Moins dilué	9
Utilisation d'un diluant lourd		Ajouter 10 % de diluant lourd au diluant normal	8
Technique de pistolage :			
Distance de pistolage	Pistoler de plus loin	Pistoler de plus près	10

NOTA : Les ordres d'efficacité indiqués ci-dessus le sont par valeurs relatives et non en pourcentage.

RETOUCHES EN LAQUE METALLISEE CELLULOSIQUE :

Avant toute application de laque métallisée cellulosique, il est recommandé d'effectuer une impression en « fausse teinte », assortie à celle-ci, afin d'obtenir un bon pouvoir couvrant et plus de « profondeur » lors de l'application de la laque définitive.

Application de la laque de retouche :

1. Appliquer une couche croisée « mouillée » de laque d'impression.
   Laisser sécher une heure environ.
   Poncer au papier 600 pour dépolir et assurer une base d'accrochage.

2. Appliquer une couche croisée « mouillée » de laque métallisée.
   Laisser sécher 25 à 30 minutes.
   Appliquer une seconde couche croisée « mouillée ».
   Lustrer légèrement, si nécessaire, avec une pâte à polir à grain très fin *(après 24 heures de séchage)*.

NOTA : Les laques métallisées cellulosiques ne doivent pas être poncées pour la finition.
Employer exclusivement le diluant préconisé par le fournisseur (la composition de celui-ci est étudiée pour favoriser l'orientation des particules métalliques).
Une laque métallisée cellulosique sera moins brillante et de moins bonne tenue qu'une laque synthétique.

RETOUCHES EN LAQUE METALLISEE SYNTHETIQUE

L'application d'une laque d'impression n'est pas nécessaire avant celle de la laque métallisée.
Toutefois, il est conseillé de choisir la teinte de l'apprêt en fonction de celle de la laque de retouche.

Application de la laque de retouche :

PREMIERE COUCHE

Régler « moyen » le débit de peinture et régler la pression de l'air pour avoir 3,5 bars au pistolet.
La buse d'air étant fermée, l'ouvrir progressivement pour obtenir la largeur de jet désirée.
Appliquer une couche simple « mouillée » qui formera le voile d'accrochage.
Laisser sécher 10 à 15 minutes.

DEUXIEME COUCHE

Augmenter le débit de peinture, sans modifier la pression de l'air.
Appliquer une couche croisée « mouillée ».

TROISIEME COUCHE

(Voile de finition à appliquer sans laisser sécher la deuxième couche).

Ajouter un peu de diluant (20 % environ) pour obtenir plus de « brillant ».
Régler « faible » le débit de peinture et régler la pression de l'air pour avoir entre 4 et 4,5 bars.
Appliquer un « brouillard » (distance de pistolage : 35 cm, environ).

L'aspect des laques métallisées étant surtout fonction de la technique de pistolage, si l'on applique une couche « mouillée », la teinte sera plus foncée que si l'on applique une couche « en brouillard » qui donnera un ton plus métallisé, les particules métalliques ne se plaçant pas de la même manière dans les deux cas.

Si l'on applique une couche « mouillée » les particules métalliques descendent vers le fond de la couche et le colorant remonte vers la surface, alors que si l'on applique une couche « en brouillard », les particules métalliques se « figent » plus près de la surface.

NOTA : Si des raccords sont à effectuer sur plusieurs éléments, les pratiquer après avoir monté les éléments sur le véhicule pour mieux juger la teinte réalisée et l'obtenir plus homogène.

Additif N° 2 au Manuel 582-5

VIII. MISE EN CABINE D'UN VEHICULE - CONDITIONS DE SECURITE

Lors du passage d'un véhicule complet en cabine, la législation sur la sécurité des ateliers prévoit, par les décrets du 23 Août 1947, que :

- Le réservoir d'essence soit vide.
- La batterie soit déposée.
- Le châssis (ou la coque) soit relié à la masse.
  (La cabine devant être elle-même reliée à une prise de terre)

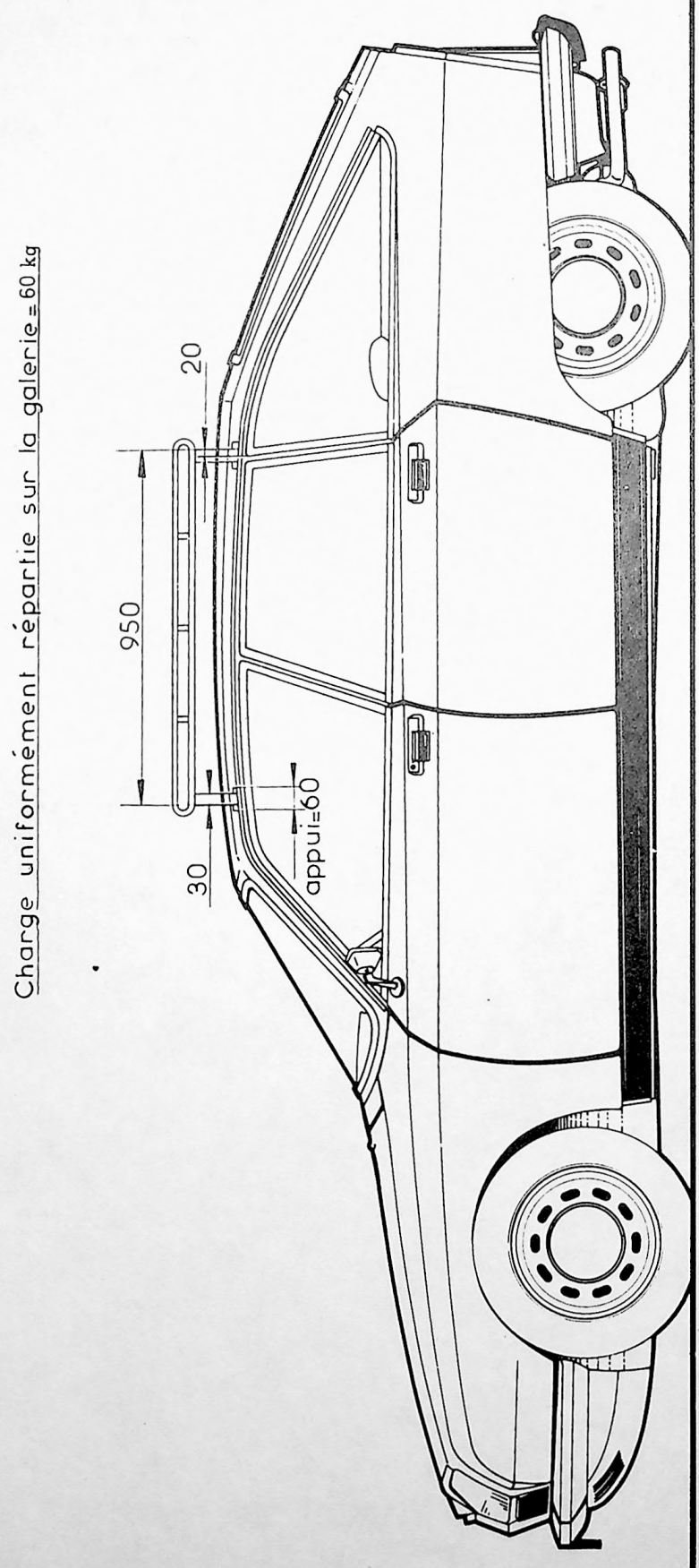
D'autre part, les constructeurs de cabines de peinture préconisent en plus de :

- Dégonfler les pneus.
- Placer à l'intérieur du véhicule un récipient contenant environ 10 litres d'eau. (Pour éviter la dessiccation des garnitures et accessoires).

MONTAGE D'UNE GALERIE DE TOIT.

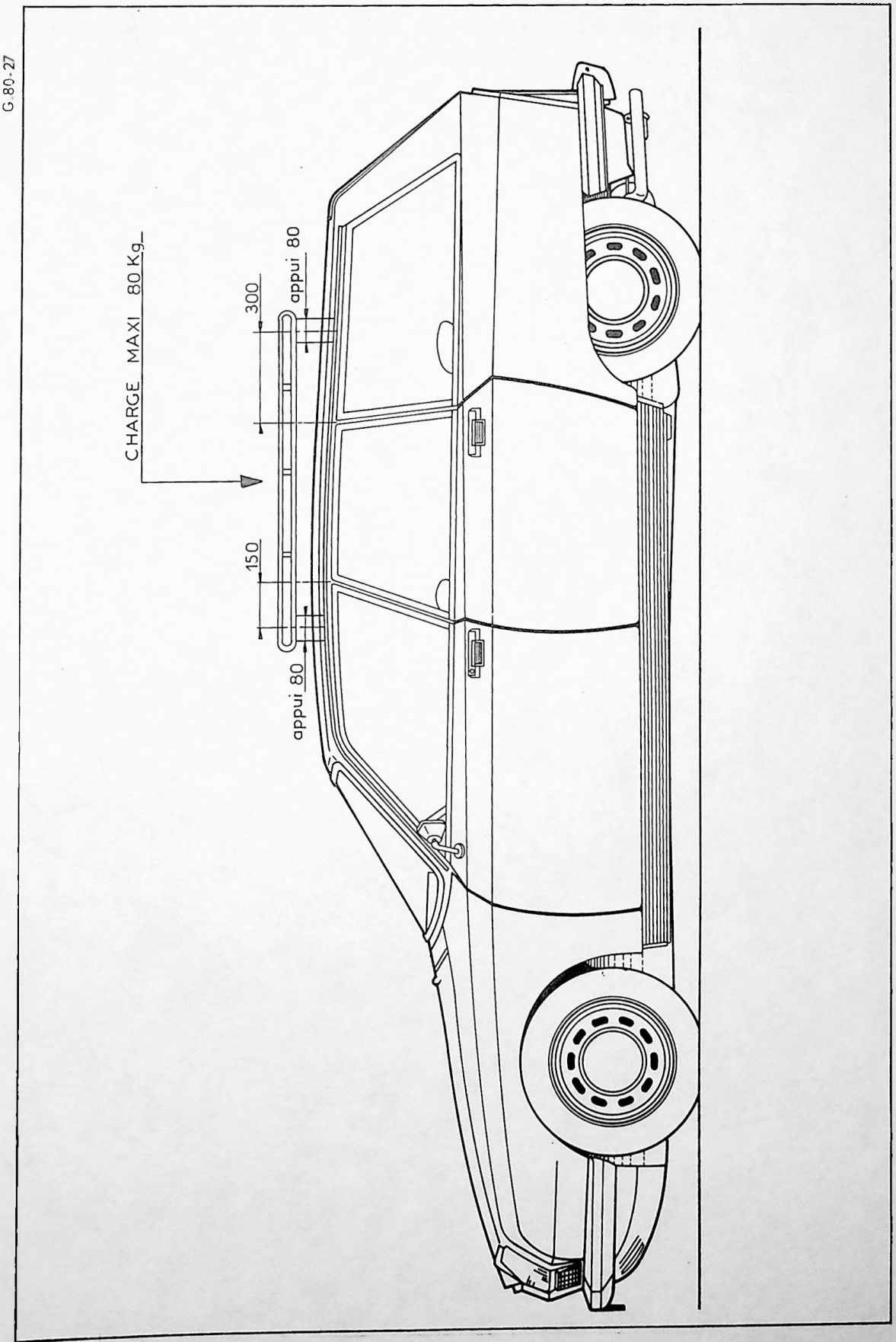
G. 66-2

Additif N° 3 au Manuel 582-5



MONTAGE D'UNE GALERIE DE TOIT

G 80-27

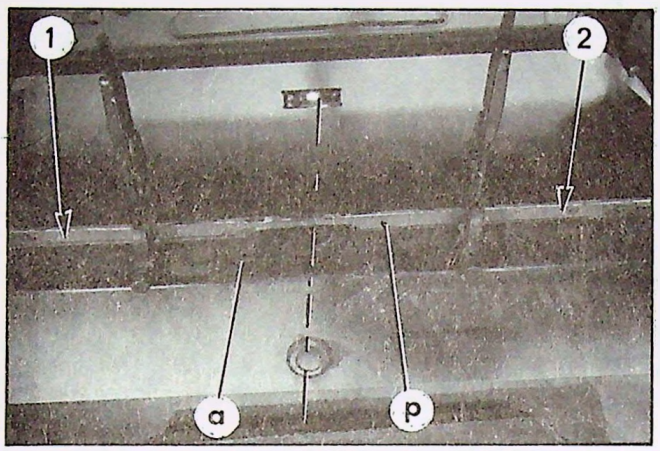


Additif N° 2 au Manuel 582-5

♦ MONTAGE D'UN ATTELAGE DE REMORQUE.

L'ensemble vendu par le Département des Pièces de Rechange comprend l'attelage et ses fixations, le faisceau électrique additionnel et ses connections, et la prise à sept broches (socle).

9191



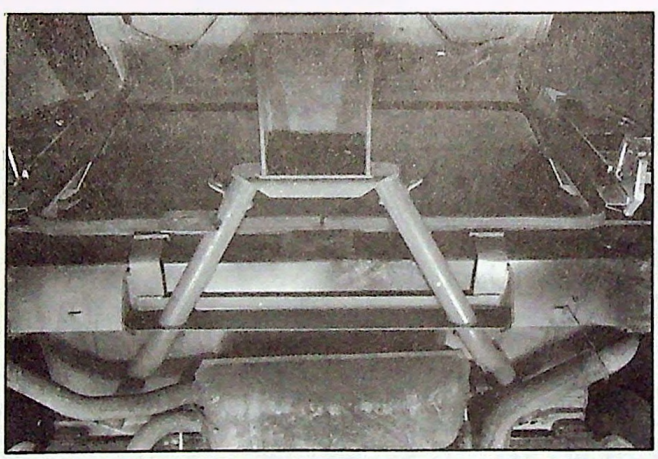
1. **Exécuter le calibre de perçage P** (voir page 2).

MONTAGE DE L'ATTELAGE (Partie mécanique).

2. Déposer le « snappon » d'encadrement du coffre arrière. Dégrafer et retirer la garniture du plancher de coffre.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

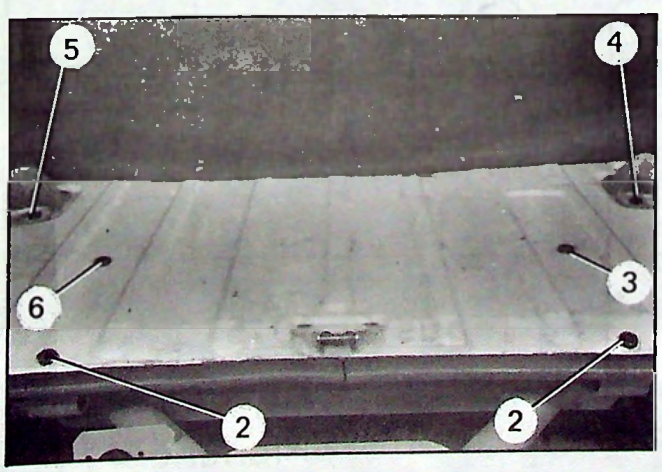
9192



3. **Percer les trous de fixation, à l'aide du calibre P :**

Présenter le calibre P (voir figure). Centrer le calibre, en plaçant le dégagement central sur l'embouti « a » du panneau arrière.
Le fixer à l'aide de pinces serre-joint.
Percer les trous (1) et (2) (ϕ = 11 mm).
Déposer le calibre.

9195



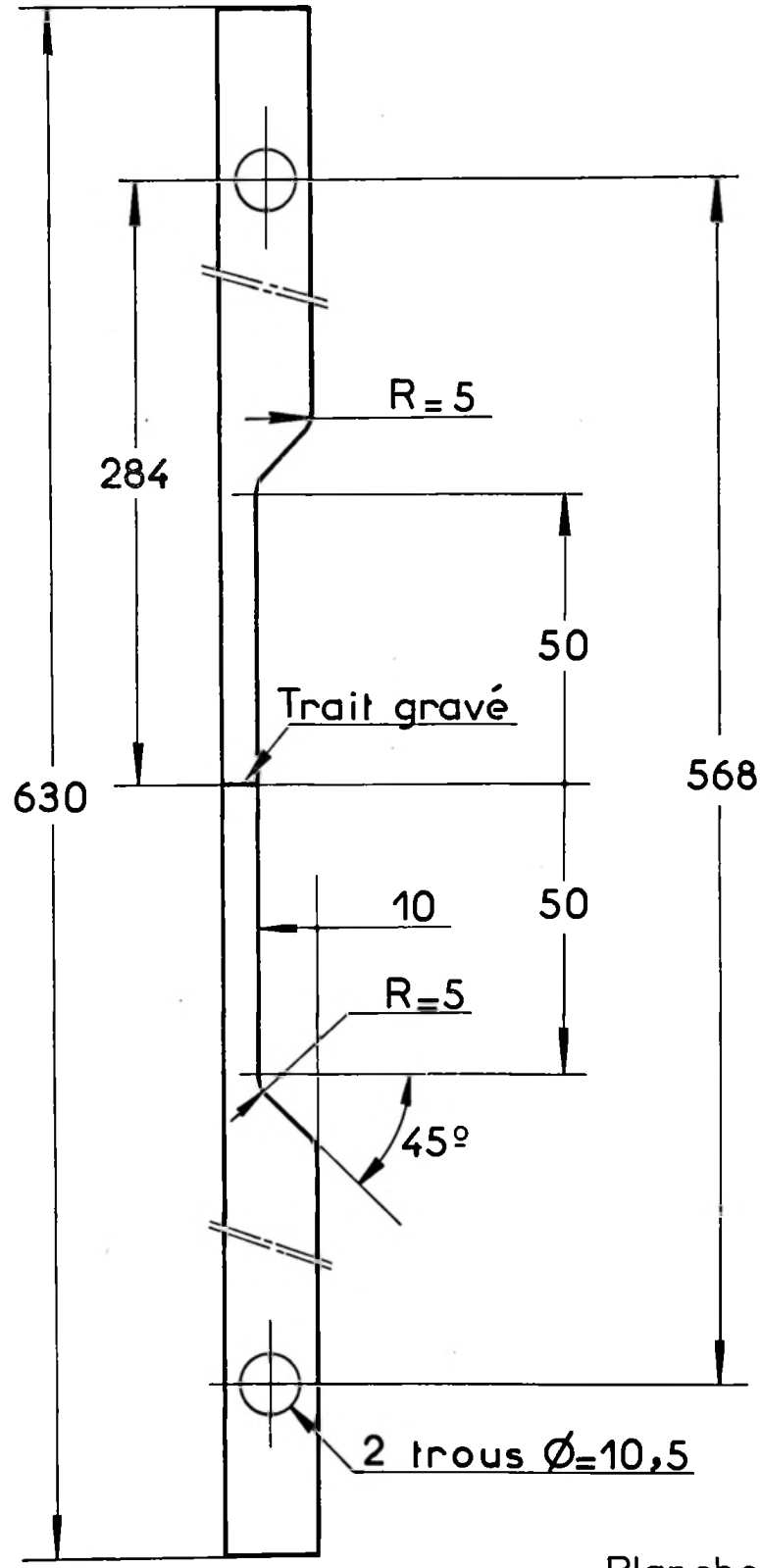
4. **Fixer l'attelage :**

Présenter l'attelage et le fixer en (1) et (2) à l'aide de vis de ϕ = 10 mm.
Par le dessous du véhicule, percer les trous (ϕ = 3 mm) en (3), (4), (5) et (6).
Par l'intérieur du coffre arrière, contrepercer ces trous à 11 mm.
Poser et serrer les vis de fixation (3), (4), (5) et (6) (vis de ϕ = 10 mm).
Poser la garniture du plancher de coffre et le « snappon » d'encadrement.

CALIBRE DE PERCAGE.

G.66-1 a

Repère: P



Fer plat
16 x 5

Planche 4/4

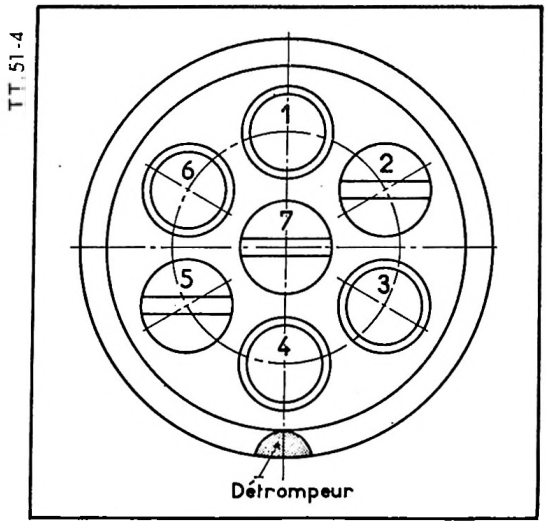
MONTAGE DE L'ATTELAGE (Partie électrique).

1. Mettre en place le faisceau de remorque :

- Sur véhicule équipé de l'attelage, déposer les blocs de signalisation arrière.
- Percer un trou de $\phi = 8$ mm dans le flanc gauche du coffre, au ras du plancher, au niveau de la patte de fixation du pare-chocs.
- Mettre en place le faisceau. Faire cheminer les deux fils correspondants vers le bloc droit et les trois autres fils vers le bloc gauche, dans les pattes d'appui de l'attelage, puis à travers chaque obturateur caoutchouc de la traverse.
- Faire cheminer le fil bleu ou (2), du bloc gauche, à travers le trou percé précédemment, vers le tableau de bord en passant sous les garnitures, le long du longeron gauche puis de la console vers le tableau de bord.

2. Connecter les fils à la prise :

VUE DU SOCLE SUR VEHICULE
(côté broches)



BRANCHEMENT DE LA PRISE SEPT BROCHES
(suivant norme BNA. R 434-07)

Ce branchement est donné à titre indicatif. Contrôler la prise sur la remorque : en cas de différence, se conformer à cette dernière.

1. Indicateur de direction gauche *(fil jaune ou « 1 »).*
2. Libre, utilisé pour éclairage intérieur de la remorque « + » batterie *(fil bleu ou « 2 »).*
3. Masse *(fil blanc ou « 3 »).*
4. Indicateur de direction droit *(fil vert ou « 4 »).*
5. Lanterne droite et éclairage plaque de police *(fil marron ou « 5 »).*
6. Feux de stop *(fil rouge ou « 6 »).*
7. Lanterne gauche *(fil noir ou « 7 »).*

(Le numéro est gravé sur le fil si les couleurs ne correspondent pas).

3. Connecter les fils sur le véhicule :

- Connecter, avec les connecteurs rapides, chaque conducteur du faisceau de remorque sur le faisceau du véhicule, suivant les fonctions.
- Connecter le fil bleu (ou « 2 ») à la fiche d'alimentation de l'allume-cigare ou à la borne accessoires.
- Fixer la prise « sept broches » sur l'attelage et connecter le fil blanc (ou « 3 ») sur une vis de fixation, après s'être assuré d'une bonne « masse ».
- Poser les blocs de signalisation arrière.

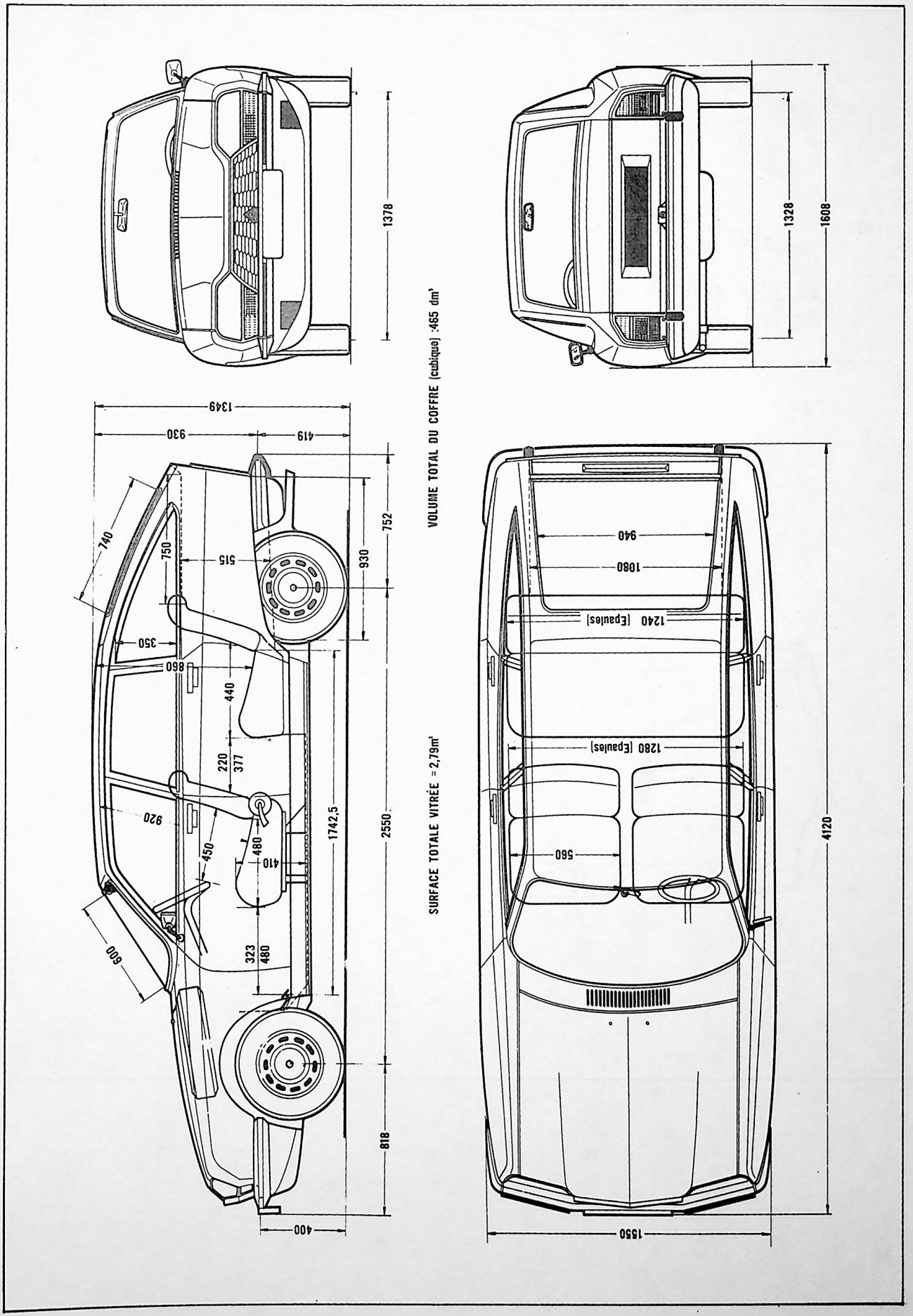
4. Poser l'ensemble de clignotement :

Déposer la centrale clignotante d'origine et réaliser les connections de la centrale clignotante « remorque » et du voyant, en suivant les indications de l'ensemble sous « blister ». Poser la centrale et le voyant.

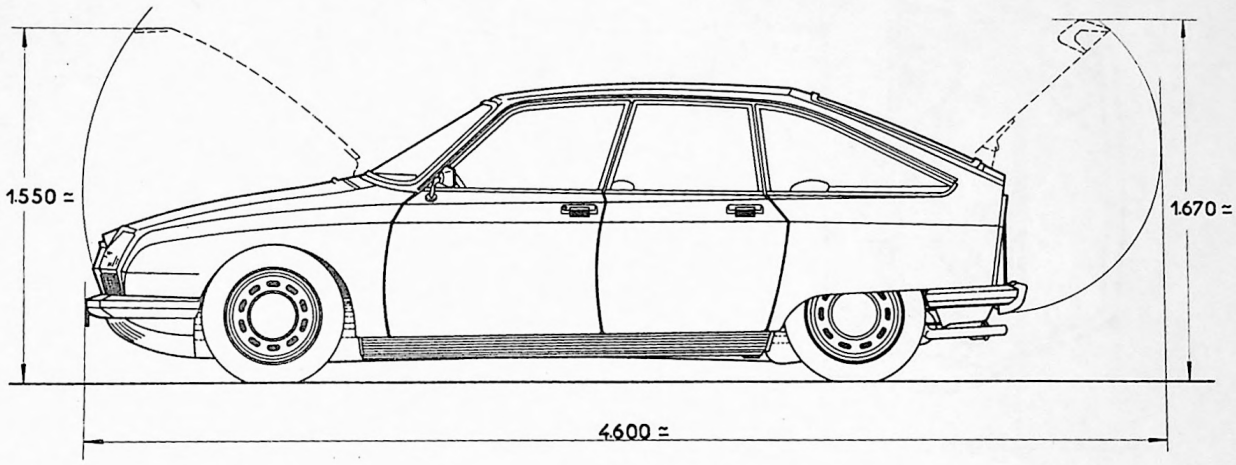
L'équipement « remorque » ne modifie pas le signal de détresse.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

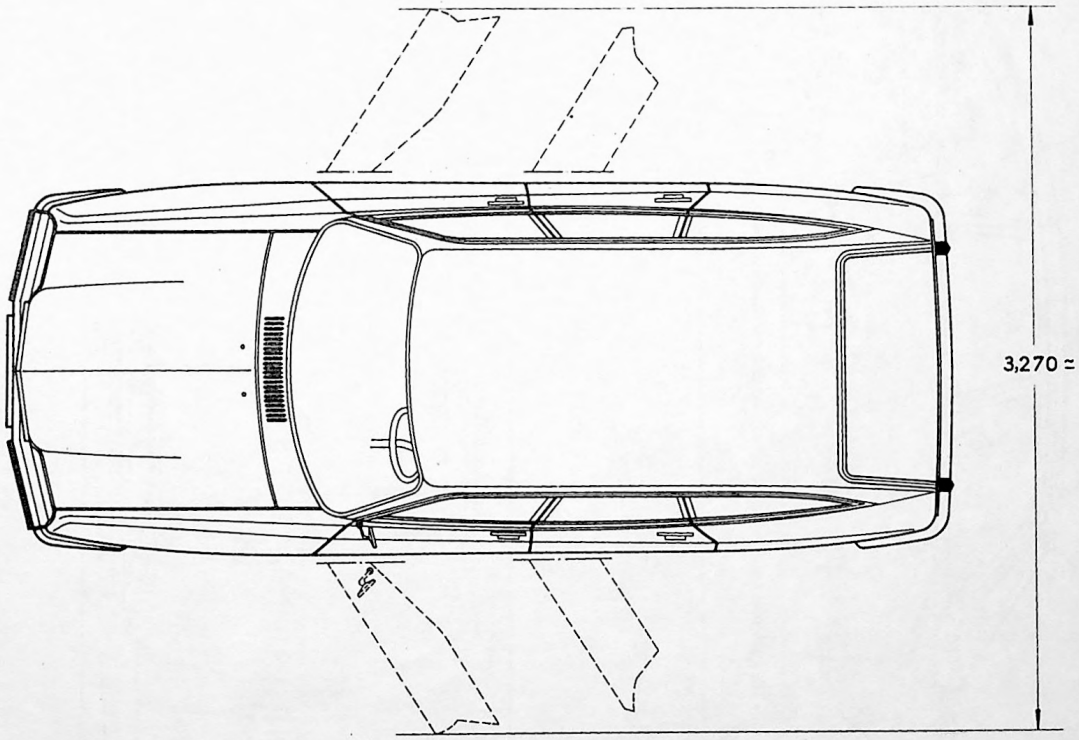
G.80-3

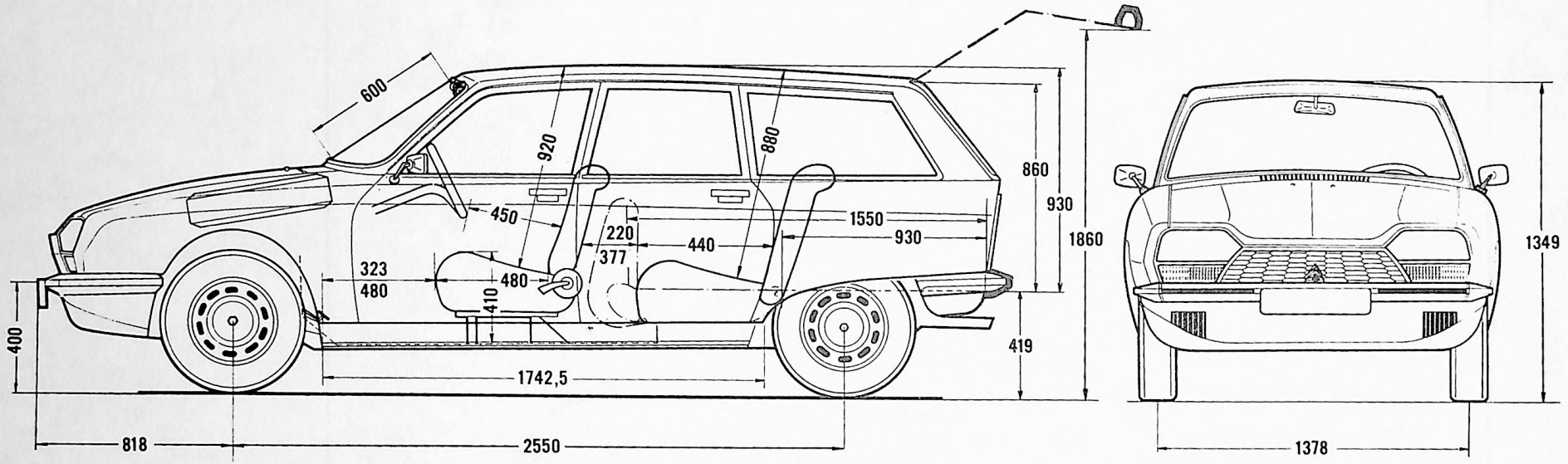

1378
1328
1608
1349
930
419
740
750
515
930
752
350
860
440
220
377
920
450
480
410
1742,5
2550
323
480
600
818
400
VOLUME TOTAL DU COFFRE (cubique) :465 dm³
SURFACE TOTALE VITRÉE = 2,79m²
940
1080
1240 (Epaules)
1280 (Epaules)
560
4120
1550

G 80-15



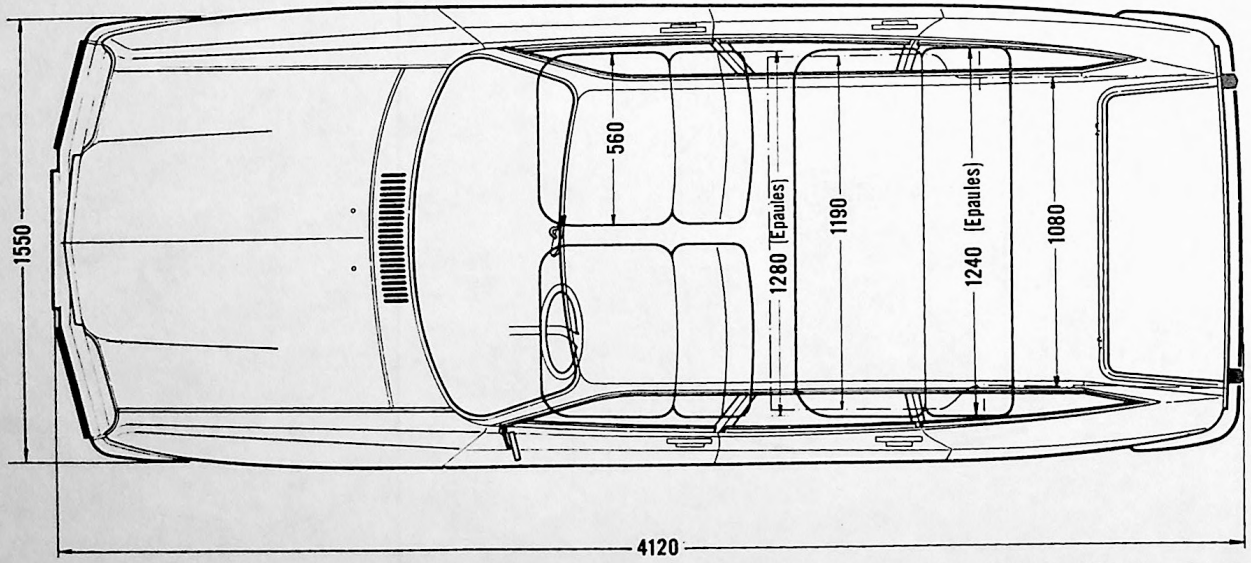
G 80-14

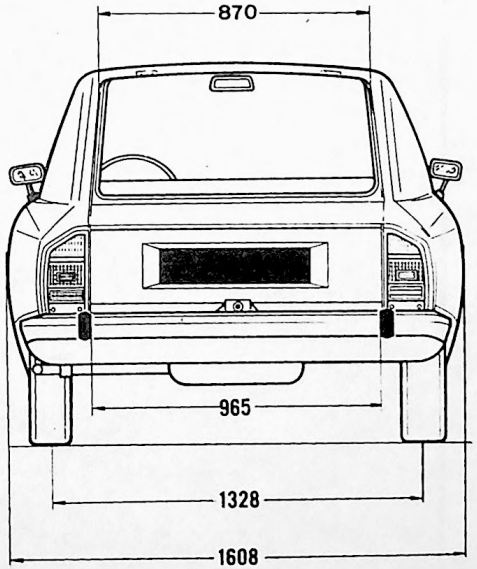




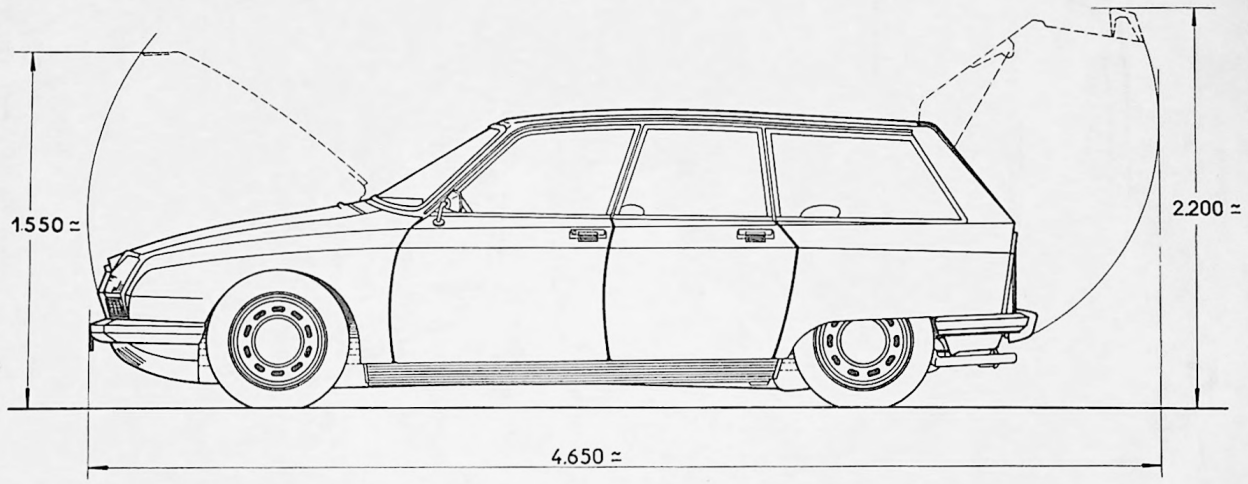
Surface totale vitrée : 2,60 m²
Volume total du coffre : 710 dm³

Volume total du coffre
Banquette AR rabattue } 1510 dm³

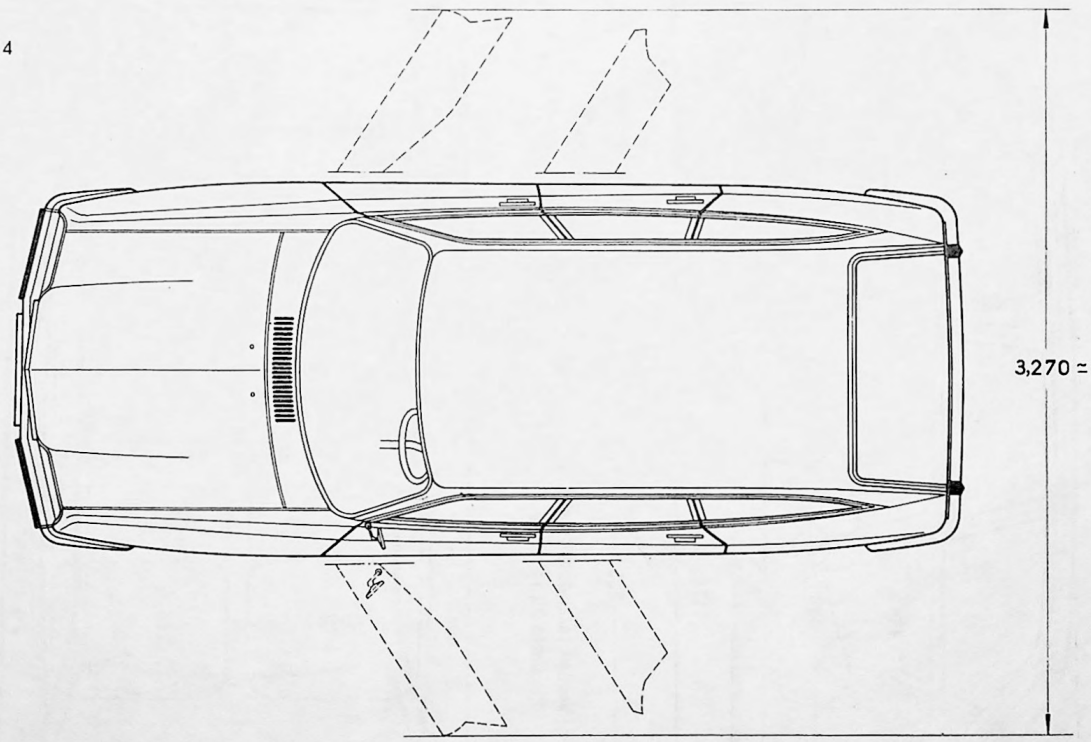




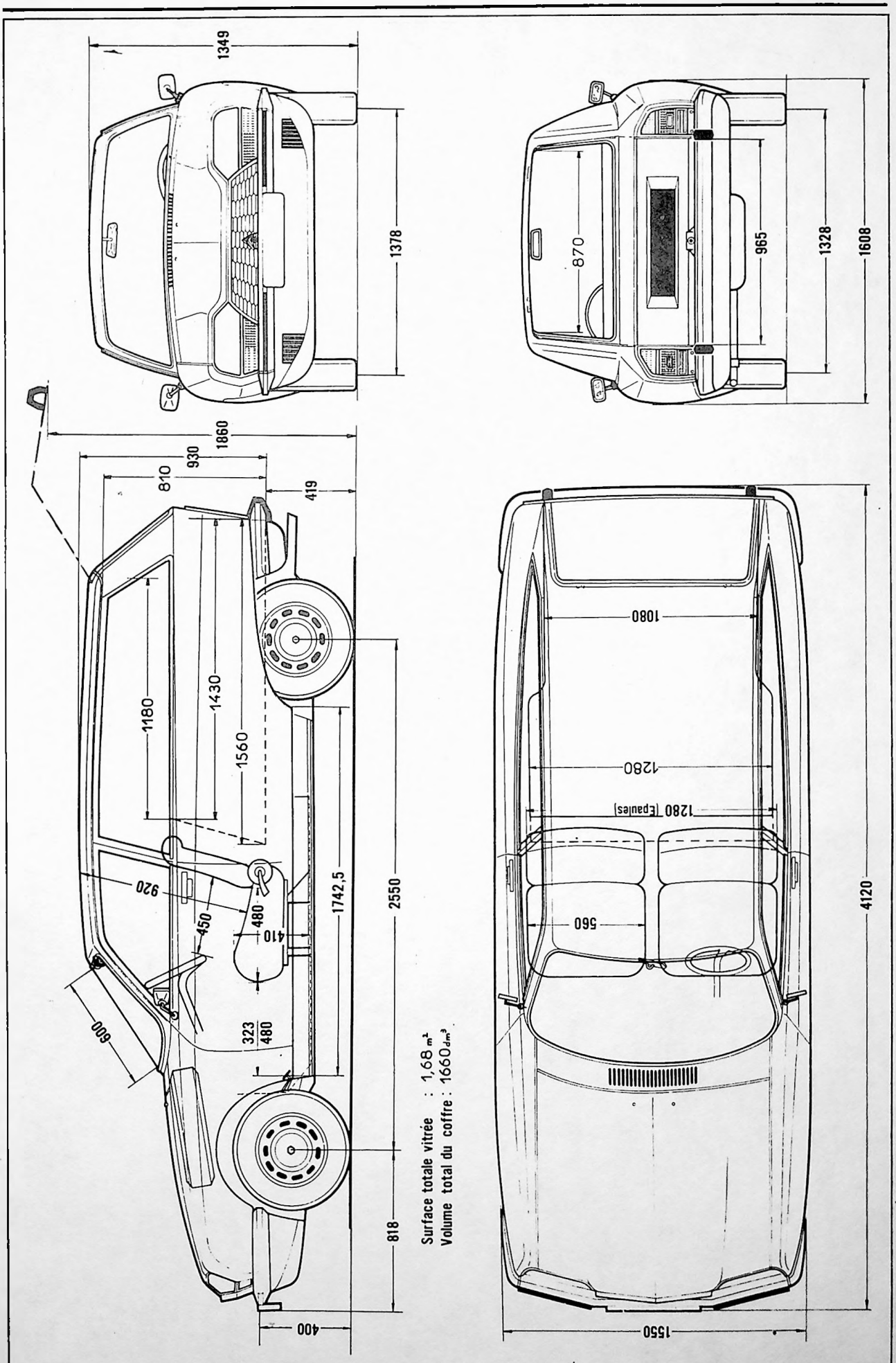
G. 80-16



G. 80-14



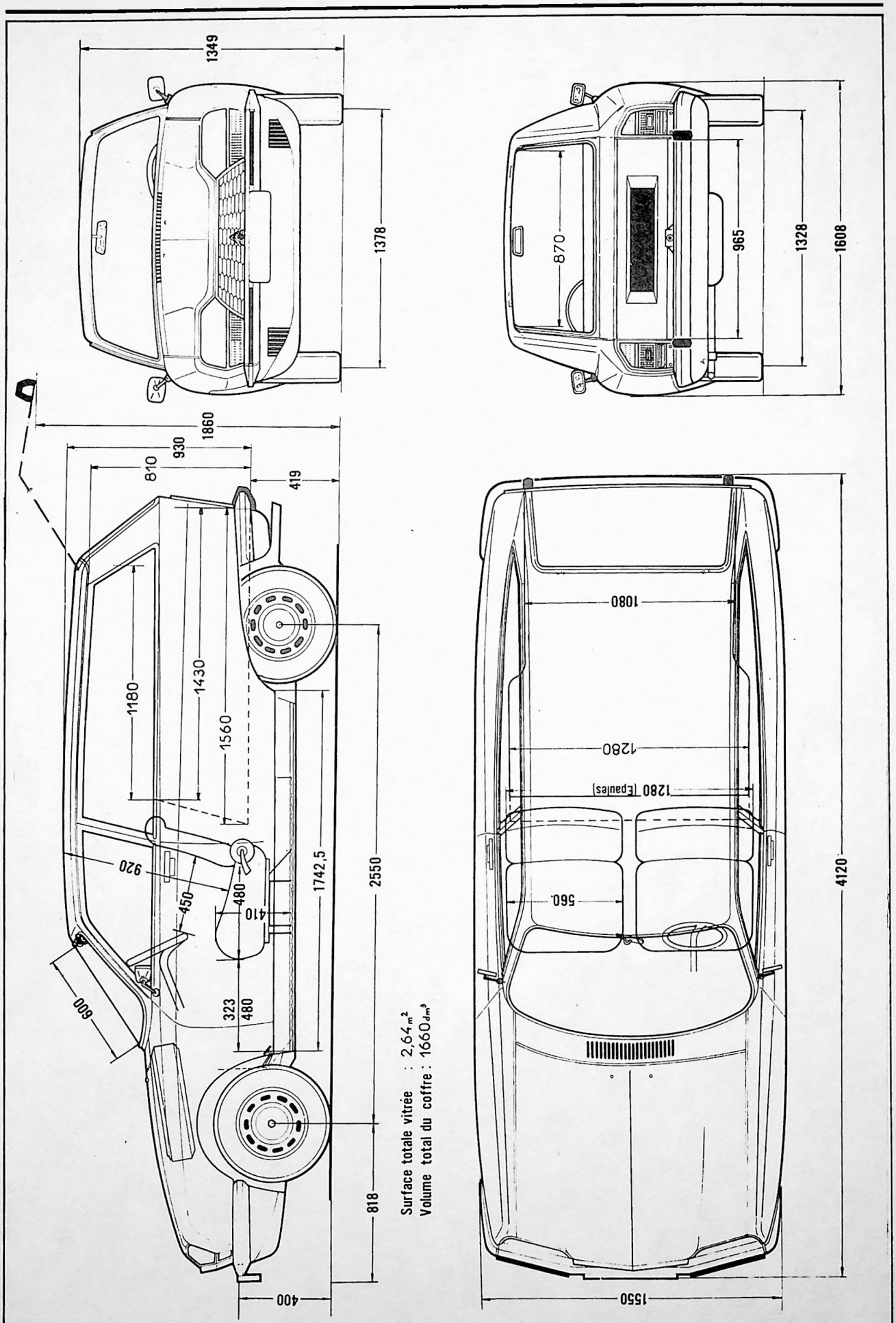
G. 80-22 a



Additif N° 2 au Manuel 582-5

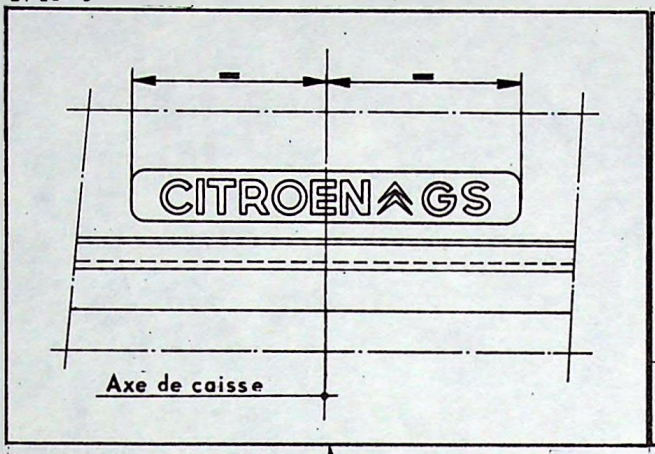
G 80-21 a

Additif N° 2 au Manuel 582-5

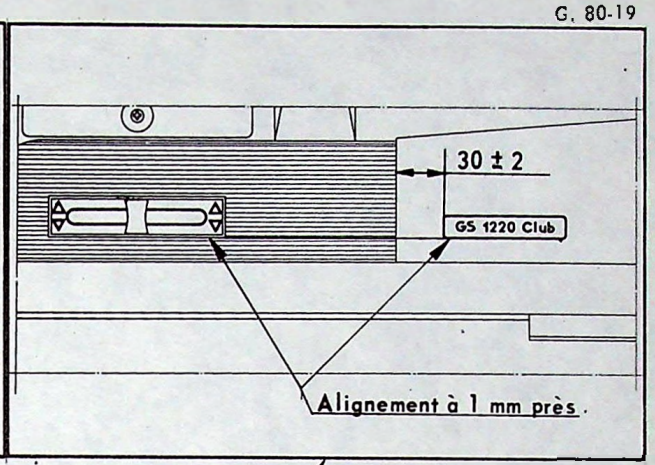


POSE DES MONOGRAMMES

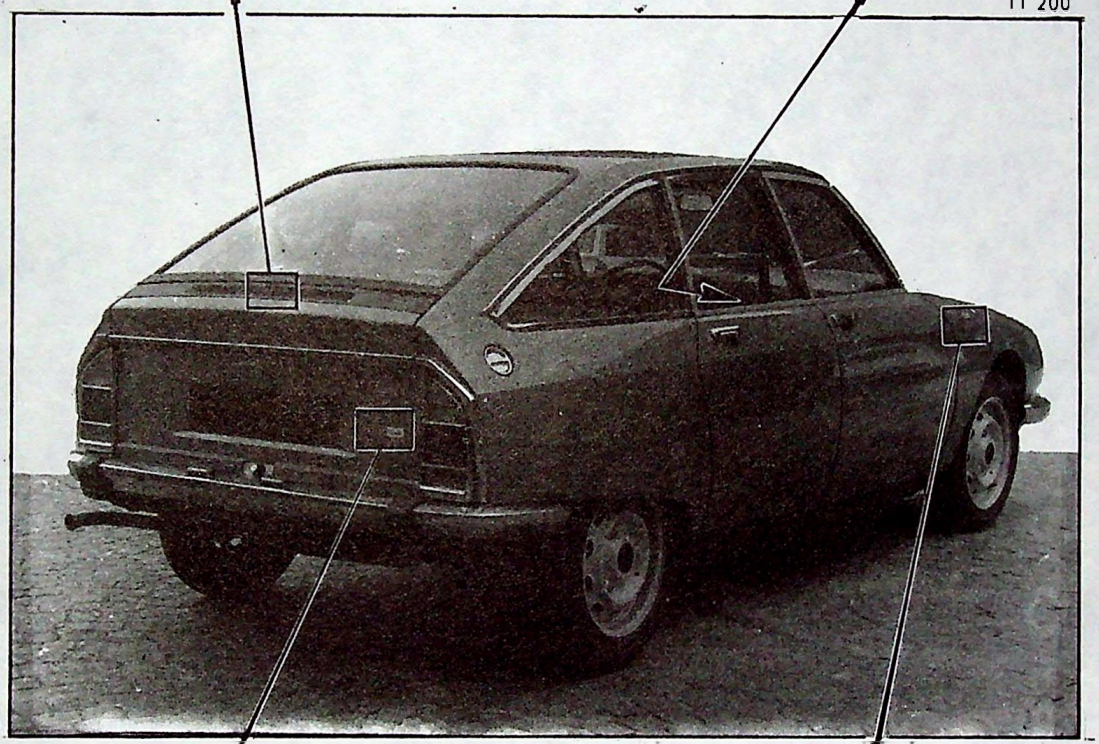
G. 80-18



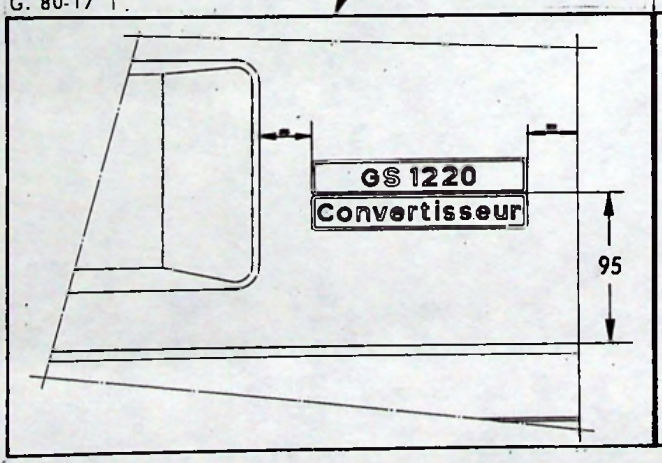
G. 80-19



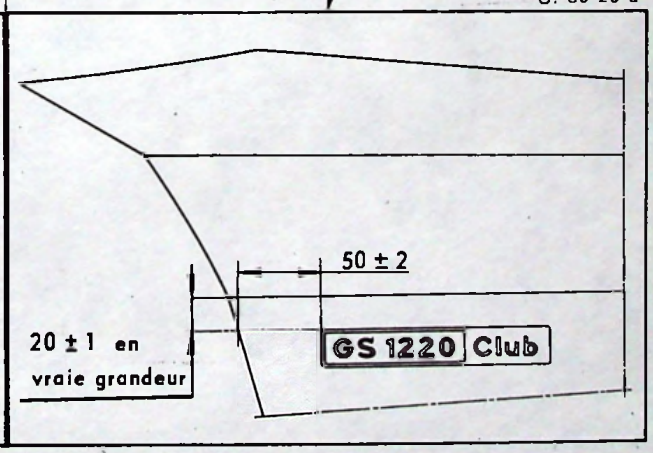
11 200



G. 80-17 I.



G. 80-20 a



POSE

- Nettoyer très soigneusement **à l'alcool** la surface de pose.
- Repérer par un léger tracé la position du monogramme.
- Enlever le papier de protection de la face adhésive sur le monogramme.

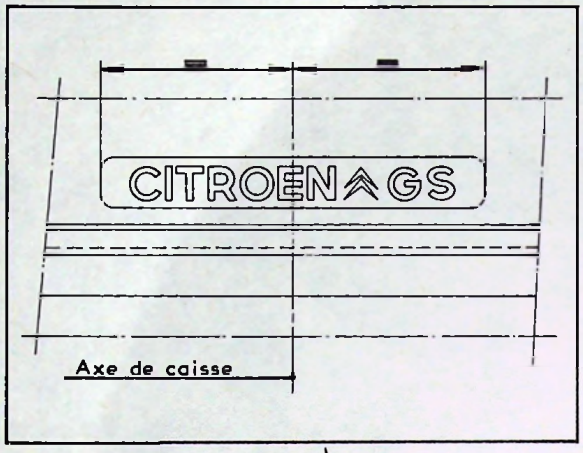
ATTENTION : Lors de cette opération, ne pas mettre les doigts sur cette face adhésive.

- Appliquer fortement le monogramme sur le support.

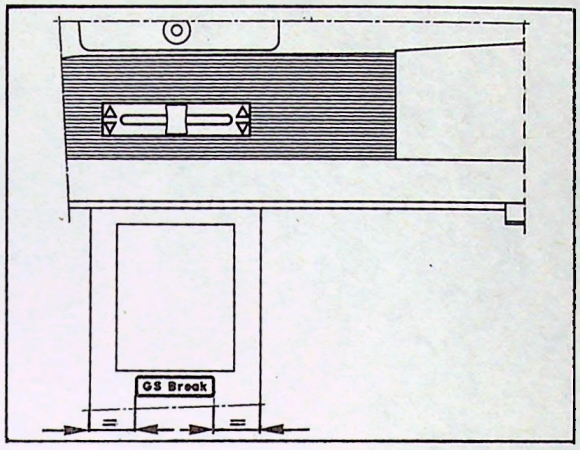
Additif N° 2 au Manuel 582-5

POSE DES MONOGRAMMES

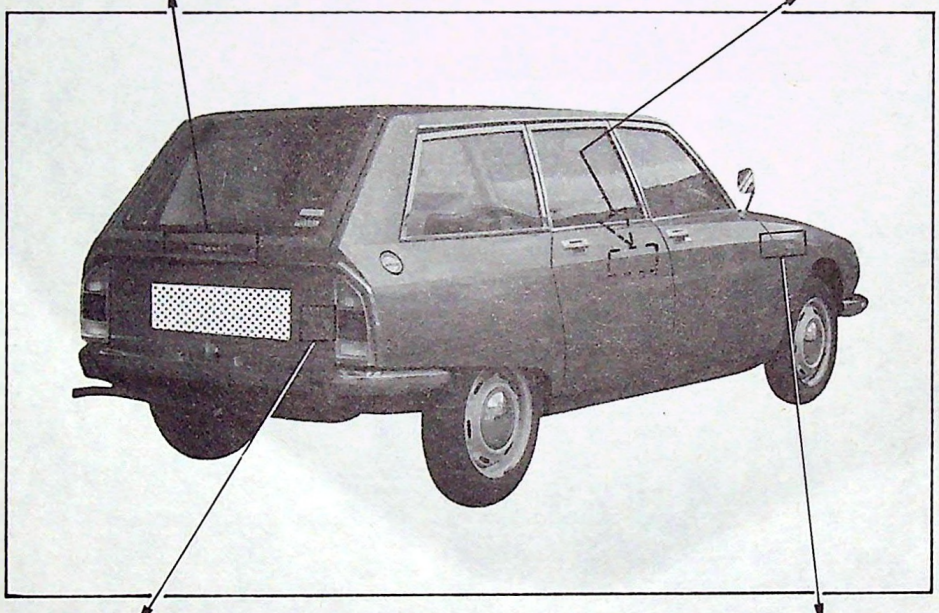
G.80-18



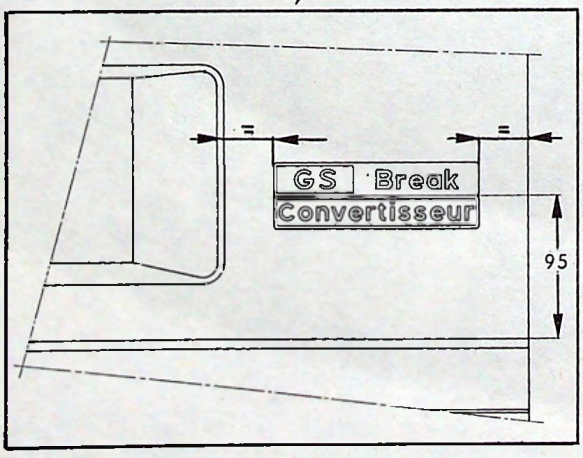
G.80-39



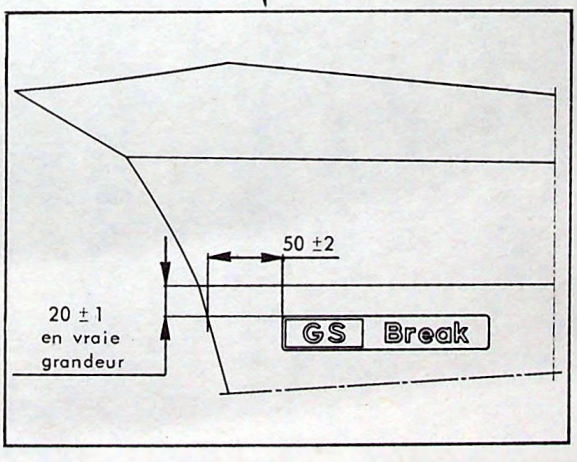
14736



G.80-38



G.80-37



Additif N° 3 au Manuel 582-5

POSE

- Nettoyer très soigneusement à l'alcool la surface de pose.
- Repérer, par un léger tracé, la position du monogramme.
- Enlever le papier de protection de la face adhésive sur le monogramme.

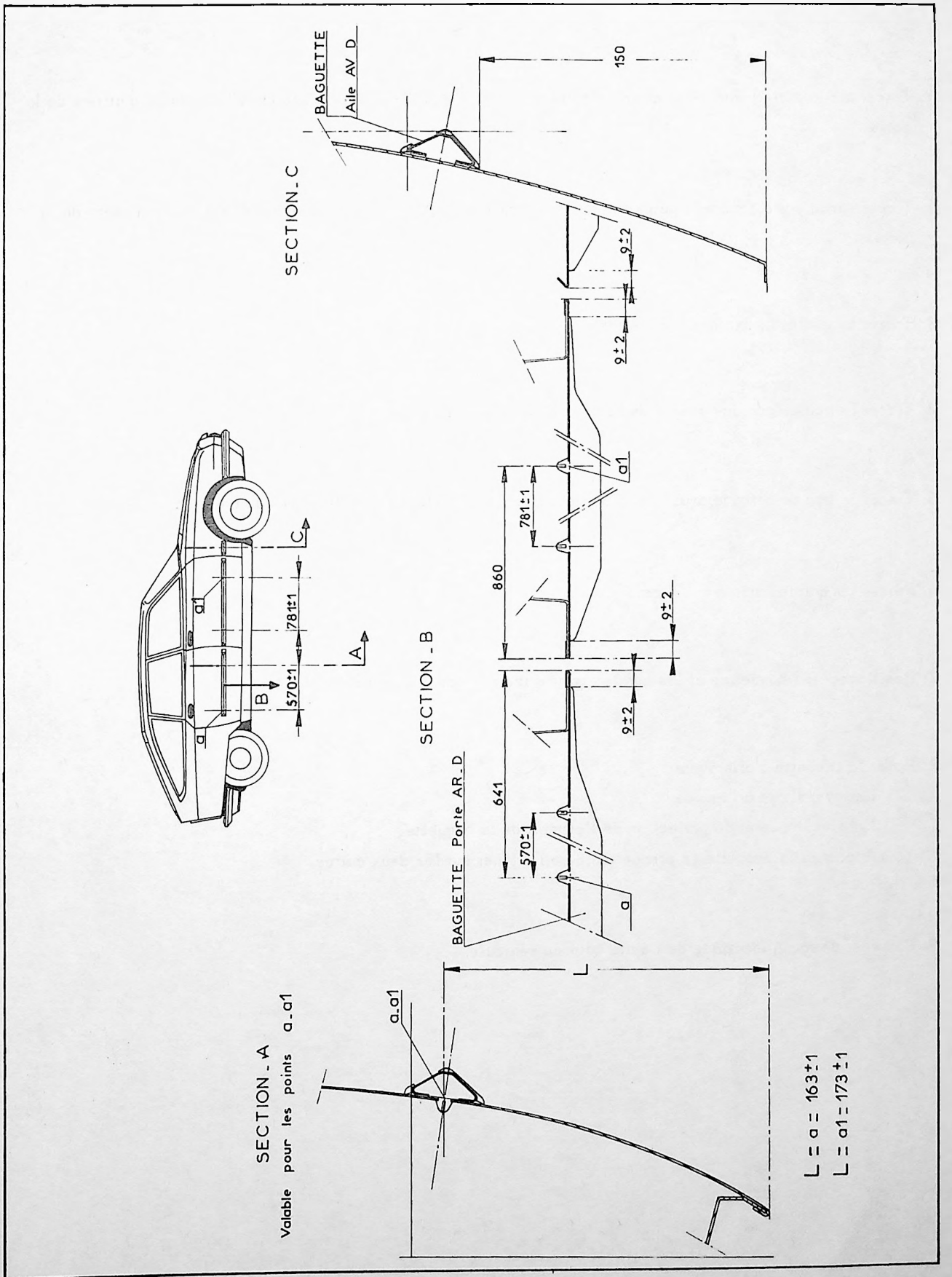
ATTENTION : Lors de cette opération, ne pas mettre les doigts sur cette face adhésive.

- Appliquer fortement le monogramme sur le support.

POSE DES BAGUETTES LATERALES

(Type Pallas)

G.80-35



Additif N° 3 au Manuel 582-5

POSE DES BAGUETTES LATERALES
(Type Pallas)

1. Tracer sur la porte avant le point « a 1 », à une distance L = 173 ± 1 mm du bas et 860 mm du bord arrière de la porte.

2. Tracer sur la porte arrière le point « a », à une distance L = 163 ± 1 mm du bas et 641 mm du bord avant de la porte.

3. Tracer, au cordeau, l'axe de perçage passant par ces deux points.

4. Tracer le trou de perçage arrière de la porte avant, à une distance de 781 ± 1 mm du point « a 1 ».

5. Tracer le trou de perçage avant de la porte arrière, à une distance de 570 ± 1 mm du point « a ».

6. Percer les quatre trous à ϕ = 6 mm.

7. Positionner les baguettes et les agrafes comme indiqué sur le croquis.

8. Poser la baguette d'aile avant :
   Nettoyer l'aile à l'alcool,
   Enlever le papier de protection de l'adhésif de la baguette,
   Appliquer la baguette en prenant soin de l'aligner sur les deux autres.

9. Procéder de façon identique de l'autre côté du véhicule.

INSONORISANTS

PRODUIT ET FOURNISSEUR	EMPLOI	PARTICULARITÉS
REVETEMENT AUTOGARD (MINNESOTA de FRANCE)	- Appliquer au pinceau (à poils courts et raides). - Appliquer à la spatule (stries normales de 2 mm de profondeur), - Appliquer au pistolet. - Régler la pression d'air du pistolet de 5 à 6 bars. - Régler la pression du pot, de 2 à 4 bars environ.	- Revêtement insonorisant et anti-corrosion . - Séchage complet 48 heures env. - Couleur gris clair. - Peut se peindre quelques heures après son application. - Ne pas croiser les traits de pinceau afin d'éviter la création de bulles d'air. - Durée de conservation : six mois environ.
BOSTIK 555 S (S.A. BOSTIK)	- Spécialement étudié pour application au pistolet sans air. - Peut également s'appliquer au pistolet conventionnel, à la brosse, ou à la spatule. - Epaisseur pouvant atteindre 2 mm sans couler. - Pression du pistolet : 5 bars.	- Revêtement protecteur insonorisant et anti-corrosion. - Hors-poussière en 30 mn. - Sec à cœur en 48 heures environ. - Les mouvements du pinceau doivent être faits toujours dans le même sens, afin d'éviter la formation de bulles d'air pouvant provoquer un cloquage. - Durée de conservation : un an environ. - Ne jamais « revenir » avec le pinceau ou la spatule sur la couche déjà appliquée, avant séchage.
ANTISON LCH - M 10 (Sté REXSON)	- Possibilités d application à la brosse ou à la spatule. - Appliquer de préférence au pistolet. - Régler la pression du pistolet, de 5 à 6 bars. - Régler la pression de la pompe à 4 bars.	- Revêtement protecteur insonorisant. - Sèche en 4 heures. - Prêt à l'emploi. - Couleur noire. Existe en beige (à pistoler). - Peut se peindre. - Convient comme anti-corrosion pour véhicules devant transporter des produits acides (bétaillères, mareyeurs). Il faut seulement protéger la couche anti-corrosion du plancher du véhicule par un caillebotis.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

INSONORISANTS

PRODUIT ET FOURNISSEUR	EMPLOI	PARTICULARITÉS
ASOPHONE (Sté KELLER)	Appliquer au pinceau (à poils courts et raides). - Appliquer à la spatule (stries normales de 2 mm de profondeur). - Appliquer au pistolet. - Régler la pression d'air du pistolet, de 5 à 5,5 bars. - Régler la pression d'air de la pompe, de 3 à 3,5 bars.	- Produit insonorisant et protecteur. - Sèche en quelques heures (3 à 4). - Couleur noire. - Peut se peindre après un séchage de 48 heures minimum. - Prêt à l'emploi. En cas d'épaississement, utiliser l'essence ordinaire comme solvant. - Ne pas croiser les traits de pinceau, afin d'éviter la création de bulles d'air. Pocher simplement le produit.
TEROSON O.U.T (TEROSON S.A.)	- Application avec pompe TEROSON TA. - Régler la pression d'air du pistolet, de 4 à 5 bars - Régler la pression d'air de la pompe, de 2,5 à 3 bars.	- Revêtement protecteur insonorisant. - Séche en 3 heures. - Couleur noire. - Peut être peint. - Prêt à l'emploi. - En cas d'épaississement et pour le nettoyage, utiliser le diluant TEROSON FB. - Durée de conservation : six mois. - Existe en gris sous la référence TEROSON MAS. - Conditionné en 30 kg, 50 kg et cartouche plastique de 10 kg pour application avec appareil «ROBOT»
TEROSON P (TEROSON S.A.)	- Appliquer à la brosse ou à la spatule.	- Revêtement protecteur insonorisant. - Séche en 3 heures. - Couleur noire ou grise. - Peut être peint. Prêt à l emploi. - Diluant : TEROSON FB. - Conservation : six mois. - Conditionné en 2 kg et 10 kg.
BLACKSON - AIRLESS BLACKSON-STATION (Sté BLACKSON)	- AIRLESS applicable à la pompe haute pression rapport 30/1, pression : 5 bars. - Appliquer à la spatule (stries normales de 2 mm de profondeur). - Application meilleure au pistolet avec un groupe surpresseur (basse pression). - Pression à la pompe : 1 à 2 bars. - Pression du pistolet : 4 bars.	- Revêtement protecteur insonorisant. Séche en 3 ou 4 heures. - Couleur noire (existe en gris ou beige). - Peut se peindre. - Prêt à l'emploi. - Durée de conservation illimitée. Diluant « BLACKSON ». - Conditionnement : fûts de 50 kg et 25 kg.

INSONORISANTS

PRODUIT ET FOURNISSEUR	EMPLOI	PARTICULARITÉS
BLACKSON S.O.L. (Sté BLACKSON)	- Appliquer au pinceau (à poils courts et raides). - Appliquer à la spatule (stries normales de 2 mm de profondeur). - Application meilleure au pistolet avec un groupe surpresseur. - Pression de la pompe : 1à 2 bars. - Pression du pistolet : 4 bars.	- Revêtement protecteur insonorisant. - Séche en 3 ou 4 heures. - Couleur noire. - Peut se peindre. - Conditionnement : fûts de 50 kg et 25 kg. - Prêt à l'emploi. - Durée de conservation illimitée. - Diluant « BLACKSON ». - Existe sous la réf. S. 10 en conditionnement de 10 kg pour application avec appareil « ROBOT ».
BLACKSON IP 71 (Sté BLACKSON)	- Application à l'aide d'un pistolet spécial B 70 vissé sur le bidon.	- Produit d'insonorisation et de protection des petites surfaces. - Conditionnement : bidon de 1 litre par carton de 12 bidons.

INSONORISANTS EN PLAQUES

BOSTIK I.F.F. (Sté BOSTIK)	- Insonorisation de capot, de portes ou d'auvent de caisse. - Plaques auto-collantes à appliquer après découpe, sur l'élément à insonoriser.	- Complexe auto-collant insonorisant et antivibratoire. - Livré en paquet de cinq cartons contenant cinq plaques de 200 × 450 mm. - Couleur noire. - Intercalaire de protection à enlever avant la mise en place.
TERODEM SP 1 (TEROSON S.A)	- Insonorisation de capot, de portes ou d'auvent de caisse. - Plaques auto-collantes à appliquer après découpe, sur l'élément à insonoriser.	- Complexe auto-collant insonorisant - Livré en plaques de 500 × 500 mm (carton de dix). - Intercalaire de protection à enlever avant la mise en place. - Couleur noire. - Aspect gaufré.
BLACKSON A.C (Sté BLACKSON)	- Insonorisation de capot, de portes ou d'auvent de caisse. - Plaques auto-collantes à appliquer après découpe, sur l'élément à insonoriser.	- Carton antivibration auto-adhésif. - Pochettes de quatre ou seize feuilles de 500 × 250 mm.

MASTICS

BLACKSON A.D (Sté BLACKSON)	- Mastic préboudiné ϕ = 6 mm applicable à la main.	- Reste plastique dans le temps. - Couleur grise ou noire. - Peut se peindre. - Boîte de 22,50 m. - Durée de conservation illimitée.
BOSTIK 6050 (Sté BOSTIK)	- Mastic en cartouche de 180 cm^3 ou 350 cm^3 - Appliquer au pistolet pneumatique ou à main. - Pression : 3 à 5 bars.	- Séchage à l'air. - Hors poussière en 30 minutes. - Couleur noire. - Existe en blanc sous la réf. 6051. - Peut se peindre. - Durée de conservation : un an.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

MASTICS

PRODUIT ET FOURNISSEUR	EMPLOI	PARTICULARITÉS
MASTIC 275 (Sté REXSON)	- Mastic préboudiné applicable à la main.	- Reste pâteux. - Couleur grise. - ϕ = 4,7 mm. - Peut se peindre. - Livré en boîtes de 80 × 0,50 m. - Poids 2 kg. - Durée de conservation : un an.
MASTIC 2300 (Sté REXSON)	- Mastic en cartouche. - Mastic au pistolet pneumatique ou à main, - Régler la pression d'air du pistolet, de 3 à 5 bars.	- Séchage à l'air. Hors poussière en 4 heures. - Couleur noire. Existe en blanc. sous la référence 2450. - Peut se peindre. - Peut être livré en tubes munis de buses plastiques. Durée de conservation : six mois.
TEROSTAT II (TEROSON S.A)	- Mastic en bande préboudiné sur papier intercalaire. - Applicable à la main.	- Reste souple dans le temps. - Couleur blanche. - Peut se peindre. - Section ronde (ϕ = 6 mm) ou rectangulaire (15 × 2 mm).
TEROSTAT A.C. (TEROSON S.A.)	- Mastic acrylique pour joints, en cartouche à buse plastique. - Application au pistolet à main ou au pistolet pneumatique.	- Forme en séchant un joint élastique qui peut être peint. - Excellent vieillissement. - Couleurs : noire, grise et blanche. - Livrable par dix cartouches. - Durée de conservation : six mois. - Temps de séchage : 24 heures.
PRESTIK SS (Sté BOSTIK)	- Mastic préboudine ou en ruban. - Application à la main.	- Couleur gris clair. - Section ronde de ϕ = 6 mm à 30 mm. - Section rectangulaire (ruban) allant de 3 à 10 mm d'épaisseur et 10 à 45 mm de large. - Peut se peindre. - Reste plastique dans le temps. - Plus particulièrement recommandé écrasé entre deux surfaces. - Durée de conservation : dix ans. - On peut augmenter l'adhérence, en période hivernale, en enduisant la surface à mastiquer de fixatif BSF BOSTIK.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

MASTICS

PRODUIT ET FOURNISSEUR	EMPLOI	PARTICULARITÉS
GUN - MASTIC 3041 (Sté BOSTIK)	- Mastic en cartouche plastique - A extruder au pistolet pneumatique ou à main. - Régler la pression d'air du pistolet, de 3 à 5 bars.	- Polymérise superficiellement sous 8 à 48 heures, l'âme du joint restant plastique. - Couleur beige. - Peut se peindre une fois sec. - Durée de conservation : deux ans.
GLAZING - COMPOUND (Sté BOSTIK)	- Mastic en tube à séchage à l'air.	- Couleur noire. - Livrable en tubes de 200 g munis d'une clé et d'une bague d'extrusion. - Durée de conservation : trois mois.
ADERIT V (Sté KELLER)	- Mastic préboudiné ϕ = 5 mm applicable à la main.	- Couleur grise. - Très bonne adhérence. - Peut se peindre. - Durée de conservation : trois mois.
CHOISYJOINT (Sté REST - AGRAF)	- Mastic en cartouche de 180 cc ou 320 cc. - Mastic en tube de 150 cc. - Mastic en boîte de 800 cc ou 5 kg. - S'extrude avec pistolet réf. 3061 (pneumatique) ou 3060 (manuel).	- S'applique sur surfaces propres et sèches. - Pellicule en 5 mn. - Sèche à l'air en 24 à 48 heures suivant l'épaisseur du joint. - Peut être peint après 12 heures. - Reste souple dans le temps.
MASTIC 2185 (MINNESOTA de FRANCE)	- Mastic en cartouche. - A extruder au pistolet pneumatique ou à main « 3 M ». - Régler la pression d'air du pistolet à 7 bars maxi pour une extrusion mini (soit ϕ = 2 mm)	- Séchage à l'air. Hors poussière en 20 minutes. - Couleur grise. - Reste souple dans le temps. - Peut se peindre. - Durée de conservation : six mois. - Existe en noir sous la réf. 3585.
SCOTCHCALK (MINNESOTA de FRANCE)	- Mastic préboudiné applicable à la main.	- Reste plastique dans le temps. - Couleur grise. - Diamètre standard : 6 mm. - Livré en boîtes de 0,5 kg environ (60 cordons de 30 cm). - Peut se peindre. - Durée de conservation : un an.
MASTIC MN (Sté BLACKSON)	- Joint d'étanchéité au néoprène. - Application au pistolet manuel ou pneumatique.	- Couleur noire ou blanche. - Cartouche de 180 cm^3 ou 320 cm^3 en nylon ou tube de 150 cm^3. - Conservation : neuf mois. - Peut se peindre. - Hors poussée : 15 à 20 minutes.

REMARQUES :

1°) En principe les produits préconisés pour le séchage à l'air ne doivent pas être utilisés sur des éléments destinés à passer en étuve pour peinture.
Toutefois, si un élément traité avec ces produits devait passer au four, l'opération ne serait possible qu'après complète évaporation des solvants, soit en général 48 heures après l'application.

2°) Les durées de conservation des produits sont indiquées pour un stockage à l'abri de l'air dans un endroit tempéré.

3°) Le nettoyage des buses ou des pinceaux s'effectue à l'aide de diluant cellulosique ou de white spirit.

MODE D'EMPLOI ET CONDITIONS D'UTILISATION

DES COLLES LES PLUS COURANTES.

MODE D'EMPLOI :

Les temps de séchage, avant mise en contact des pièces à assembler, sont fonction de la température ambiante. Ils sont, la plupart du temps, donnés pour une température de 18° à 20° C.

En général, il faut *LAISSER SECHER* la colle jusqu'à ce que, tout en demeurant collante (poisseuse), elle ne s'attache plus au doigt lorsqu'on la touche légèrement.

* Pour la MINNESOTA « SPRAY-PAVILLON » en bombe aérosol, laisser sécher 5 minutes environ.

Pour les grandes surfaces, il est préférable de coller immédiatement après application.

La colle BOSTIK « 1400 » doit être remplacée par la « 1313 » en cas de pose sur peinture cellulosique.

La colle MINNESOTA « SUPER PLASTIQUE », employée ou répandue sur peinture synthétique *FRAICHE*, risque de faire « friser » cette dernière.

En cas de tachage accidentel par la colle BOSTIK 1400 ou autres colles au néoprène, nettoyer immédiatement à *L'ALCOOL*, ce qui évite la pénétration de la colle dans les tissus ou similis.

COLLES

Matériaux à coller	Support	Gamme de collage	Fournisseur Réparation	Référence	à défaut
FEUTRES : *écru :* (pavillon et tablier d'auvent). *enduit de P.V.C. :* tablette arrière, plancher de pédales, passages de roue arrière, fond de coffre. *d insonorisation :* tableau de bord et brancard de bas de caisse.	- Tôle peinte. - Carton.	- Enduction du support, - Séchage, - Mise en place, - Lissage.	BOSTIK	1313	1400
			MINNESOTA	EC 1099	Spray-Pavillon *
			MIPLACOL	Néoflex 1015	
			SCHULTZ	Colfix 170	
			TEROSON	Terokal 504	
MOUSSE DE LATEX : (bande de calage de plateforme, accoudoir, cales de caoutchouc sur étanchéité de portes de coffre, de trappes de réservoir, de conduit d'aération).	- Tôle peinte. - Tôle traitée. - Carton. - Aluminium. - Verre.	- Enduction du support et du matériau, - Séchage. - Mise en place, - Pression pour améliorer le contact.	BOSTIK	1313	1400 1500
			MINNESOTA	EC 1236	Spray-Pavillon *
			MIPLACOL	Néoflex 1015	
			ONFROY	306	
			SCHULTZ	Colfix 170	Colfix 550
			TEROSON	Terokal 2444	
MOUSSE DE POLYURETHANE : (planche de bord, boudin de protection sur siège, profil de brancard de pavillon, garniture de pavillon).	- Tôle peinte. - Aluminium. - Polyester.	- Enduction au rouleau du support ou pulvérisation, - Séchage, - Mise en place, - Lissage.	BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	Spray-Pavillon *	EC 1236
			MIPLACOL	Néoflex 1015	
			SCHULTZ	Colfix 180	Colfix 430
			TEROSON	Terokal 2444	
SIMILI : (Reptile de dossier avant, Rio de dossier de banquette arrière, aluminium de longeron)	- Tôle peinte. - Tôle traitée.	- Enduction du support et du matériau, - Séchage, - Mise en place, - Lissage.	BOSTIK	1410 SC	1400
			MINNESOTA	EC 1236	EC 1099
			MIPLACOL	Néoflex 1015	
			REST-AGRAF	Choisyprène «S»	
			SCHULTZ	Colfix 550	
			TEROSON	Terokal 914	
BAS DE GLACES EN TOLE	- Verre.	- Enduction du bas de glace, après nettoyage soigné, - Mise en place, - Séchage en six heures à 20° C (ou 20 mn à 80° C) - Séchage immédiat.	SCHULTZ	Masticol	
			TEROSON	Terokal METALLKLEBERX	Terokal 221
			BOSTIK	CM	
OUATE GRISE	- Carton feutre.	- Enduction du support et du matériau, - Séchage, - Mise en place, - Pression pour améliorer le contact.	BOSTIK	1313	1400
			SCHULTZ	Colfix 170	
			TEROSON	Terokal 2444	

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

COLLES

Matériaux à coller	Support	Gamme de collage	Fournisseur Réparation	Référence	à défaut
TISSUS (Rhovyline, natté, coton granité).	- Tôle peinte. - Carton. - Feutre.	- Enduction du support, - Séchage, - Mise en place, - Lissage.	BOSTIK	1313	1400
			MINNESOTA	EC 1236	Spray-Pavillon *
			MIPLACOL	Néoflex 1015	
			SCHULTZ	Colfix 170	
			TEROSON	Terokal 2444	
BANDE KLEGECEL	- Glace "Sécurit"	- Enduction du matériau, - Séchage, - Mise en place, - Pression pour améliorer le contact.	BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	EC 1099	
			MIPLACOL	Néoflex 1015	
			SCHULTZ	Colfix 550	
			TEROSON	Terokal 2444	
VINYLE (ajours de portes latérales, dossier de siège).	- Tôle peinte. - Carton. - Tube peint.	- Enduction du support, et du matériau, - Séchage, - Mise en place, - Lissage.	BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	EC 1099	EC 1236
			MIPLACOL	Néoflex 1015	
			SCHULTZ	Colfix 430	
JONC DE FINITION (Planche de bord, boîte à gants).	- Tôle peinte. - Carton.	- Enduction du support, - Séchage, - Enduction du matériau, - Séchage, - Mise en place, - Pression pour améliorer le contact.	BOSTIK	1400	
			MINNESOTA	EC 1099	EC 1236
			MIPLACOL	Néoflex 1015	
			SCHULTZ	Colfix 430	
GLISSIERE RILSAN	- Glace.	- Enduction du support, - Séchage, - Mise en place, - Pression pour améliorer le contact.	BOSTIK	1410	
			MINNESOTA	EC 1099	
			MIPLACOL	Néoflex 1015	
			SCHULTZ	Colfix 550	
RUBEROÏD GAUFFRÉ (conduit d'aération).	- Tôle peinte.	- Enduction au pinceau du support, - Séchage, - Mise en place.	BOSTIK	1313	
			MINNESOTA	Spray-Pavillon *	EC 1236
			SCHULTZ	Colfix 170	

DEROUILLANTS - ANTIROUILLES - DEGRIPPANTS

PRODUIT ET FOURNISSEUR	EMPLOI	PARTICULARITES
JENOLITE - RRNB (JENOLITE - FRANCE)	- Appliquer au pinceau sur les parties rouillées. - Laisser agir pendant 15 à 30 minutes. - Essuyer les parties enduites à l'aide de chiffons propres et secs. - Laisser reposer les surfaces pendant 8 à 12 heures afin d'obtenir une passivation correcte. - Exécuter les raccords de peinture.	- Produit dérouillant et passivant. - Ne pas rincer à l'eau la surface traitée. - N'attaque pas la peinture, mais la décolore. En cas de coulure sur la laque, essuyer rapidement à l'éponge mouillée ou avec un chiffon propre. - S'emploie seulement sur métaux ferreux. - Il est possible de peindre sans apprêter, après passivation.
BOSTIK ANTIROUILLE (S.A. BOSTIK)	- Appliquer au pinceau sur les parties rouillées. - Laisser sécher 1 heure *au minimum* ou davantage suivant l'importance de la couche de rouille. - Exécuter les raccords de peinture.	- Produit dérouillant et protecteur. - Ne pas rincer à l'eau la surface traitée. - N'attaque pas les peintures, *sauf les métallisées.* - Dans le cas de coulure sur celles-ci, essuyer rapidement à l'éponge mouillée ou avec un chiffon propre. - S'emploie sur métaux ferreux. - Il est possible de peindre, sans apprêter, après séchage.
RUSTOL (Ets. DURIEU)	- Appliquer au pinceau sur les parties rouillées - Laisser sécher de 24 à 48 heures. - Exécuter les raccords de peinture. NOTA IMPORTANT : *Le RUSTOL est miscible* avec les peintures à base d'huiles siccatives, les peintures bitumineuses à base d'asphalte pétrolier, les résines glycérophtaliques ou phénoliques, les vernis du même type, les enduits et mastics gras ou glycérophtaliques. *Le RUSTOL est incompatible* avec les peintures cellulosiques, vinyliques, acryliques à base de caoutchouc chloré, les peintures bitumineuses à base de goudron ou de brai de houille, les résines époxydes, les laques et vernis à base d'alcool, les enduits et mastics cellulosiques. *Ne jamais additionner le diluant à du RUSTOL, ni à un mélange Rustol-peinture.*	- Produit antirouille pénétrant. Agglomère la rouille et forme une couche protectrice ayant, après séchage, l'apparence d'un vernis. - Résiste à une température d'environ 120° C. - Après séchage, il est possible de peindre sans apprêter, le vernis formant une excellente base d'accrochage. - N'attaque pas la peinture, mais risque en cas de coulure de laisser une trace brillante sur la laque. Afin d'éviter cet inconvénient, essuyer immédiatement la coulure avec un chiffon propre et sec.
TEROSON M.O. TEROSON S.A.	- Se présente sous forme de bombe aérosol. - Pulvériser sur les parties grippées ou bruyantes.	- Produit dégrippant à base de bisulfure de molybdène. - Désagrège la rouille. N'attaque pas les peintures, ni les caoutchoucs. - Facilite les glissements des câbles et des caoutchoucs sur tôles.
C.R.C. 5-56 (ABEL BONNEX)	- Se présente sous forme de bombe aérosol. - Pulvériser sur les parties grippées ou bruyantes.	- Produit dégrippant. Désagrège la rouille. - Facilite le glissement des câbles dans leurs gaines.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

LISTE DES FOURNISSEURS

ABEL BONNEX ..... 15 à 21, rue J.R. Thorelle - 92340 - BOURG-LA-RENNE - Tél. : 702-06-93

Sté BLACKSON ..... 42, rue du Vieux Pont de Sèvres - 92100 - BOULOGNE-BILLANCOURT
Tél. : 605-39-56

S.A. BOSTIK ..... 5, route de St Leu - 95360 - MONTMAGNY - Tél. : 964-64-12

Ets. DURIEU ..... 3, rue Victor Hugo - 94250 - GENTILLY - Tél. : 588-20-40

JENOLITE - FRANCE ..... 110, rue Lamarck - 75018 - PARIS - Tél. : 606-30-92

Sté KELLER ..... 21, quai Alphonse Le Gallo - 92100 - BOULOGNE-BILLANCOURT
Tél. : 603-13-60

MINNESOTA DE FRANCE ..... 135, boulevard Sérurier - 75019 - PARIS - Tél. : 202-80-80

MIPLACOL ..... 52, avenue de la Concorde - 93270 - SEVRAN - Tél. : 929-85-96

ONFROY - BIDAL ..... 35, rue Léon Sampaix - 75010 - PARIS - Tél. : 206-84-70

Sté REST - AGRAF ..... 6, place du Général Leclerc - 92300 - LEVALLOIS-PERRET - Tél. : 757-67-34

Sté REXSON ..... 33, avenue du Général Michel Bizot - 75012 - PARIS - Tél. : 344-48-31

SCHULTZ ..... 43, route de la Mertzau - 68100 - MULHOUSE - Tél. : 42-10-84
(Dépositaire à Paris : Sté F.I.R. 102 - 104, avenue Maginot
94400 - VITRY - SUR - SEINE - Tél. : 680-00-10)

TEROSON S.A. ..... 175, avenue Jean Jaurès - 75019 - PARIS - Tél. : 202-50-72

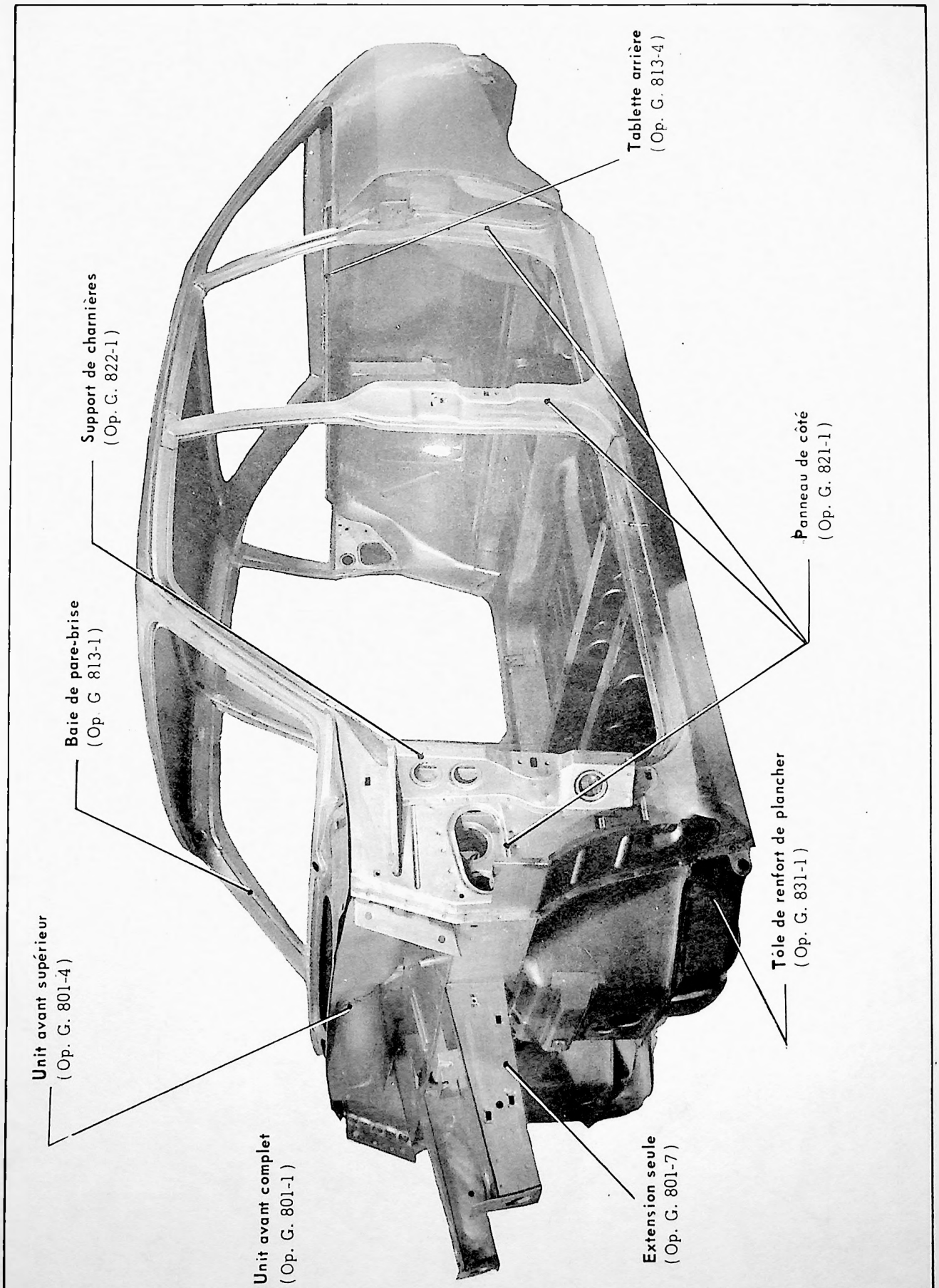
LISTE DES FOURNISSEURS

ABEL BONNEX	15 à 21, rue J.R Thorelle - 92340 - BOURG-LA-REINE - Tél : 702-06-93
Sté BLACKSON	42, rue du Vieux Pont de Sèvres - 92100 - BOULOGNE-BILLANCOURT Tél : 605-39-56
S.A. BOSTIK	5, route de St Leu - 95360 - MONTMAGNY - Tél : 964-64-12
Ets. DURIEU	3, rue Victor Hugo - 94250 - GENTILLY - Tél : 588-20-40
JENOLITE - FRANCE	110, rue Lamark - 75018 - PARIS - Tél : 606-30-92
Sté KELLER	21, quai Alphonse Le Gallo - 92100 - BOULOGNE-BILLANCOURT Tél : 603-13-60
MINNESOTA DE FRANCE	135, boulevard Sérurier - 75019 - PARIS - Tél : 202-80-80
MIPLACOL	52, avenue de la Concorde - 93270 - SEVRAN - Tél : 929-85-96
ONFROY - BIDAL	35, rue Léon Sampaix - 75010 - PARIS - Tél : 206-84-70
Sté REXSON	33, avenue du Général Michel Bizot - 75012 - PARIS - Tél : 307-79-56
SCHULTZ	43, route de la Mertzau - 68100 - MULHOUSE - Tél : 42-10-84 (Dépositaire à Paris : Sté F.I.R. 102 - 104, avenue Maginot 94400 - VITRY-SUR-SEINE - Tél : 680-00-10)
TEROSON S.A	175, avenue Jean Jaurés - 75019 - PARIS - Tél : 202-50-72

Additif N° 2 au Manuel 582-5

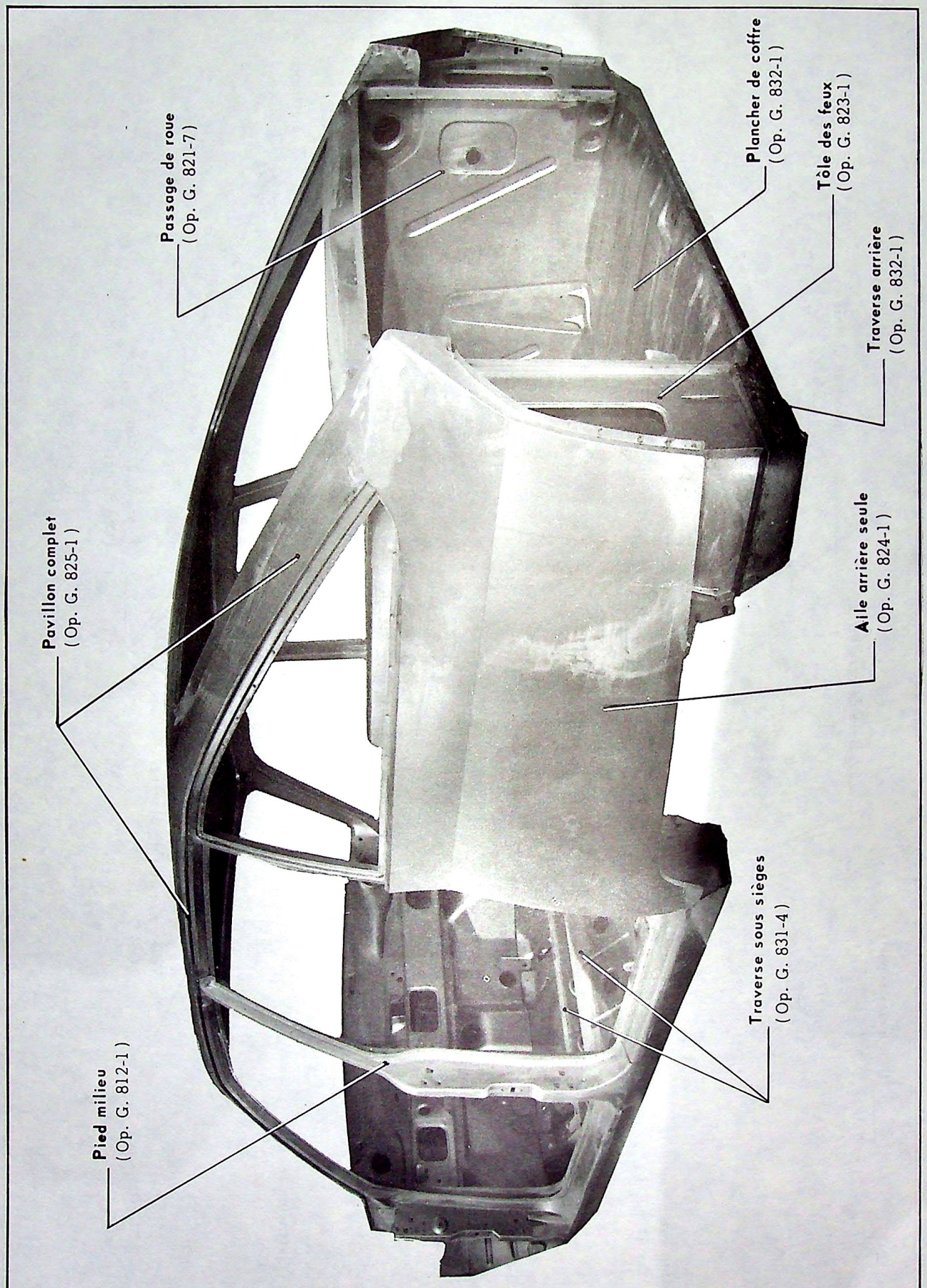
ELEMENTS CONSTITUTIFS DE LA CAISSE

8207



ELEMENTS CONSTITUTIFS DE LA CAISSE

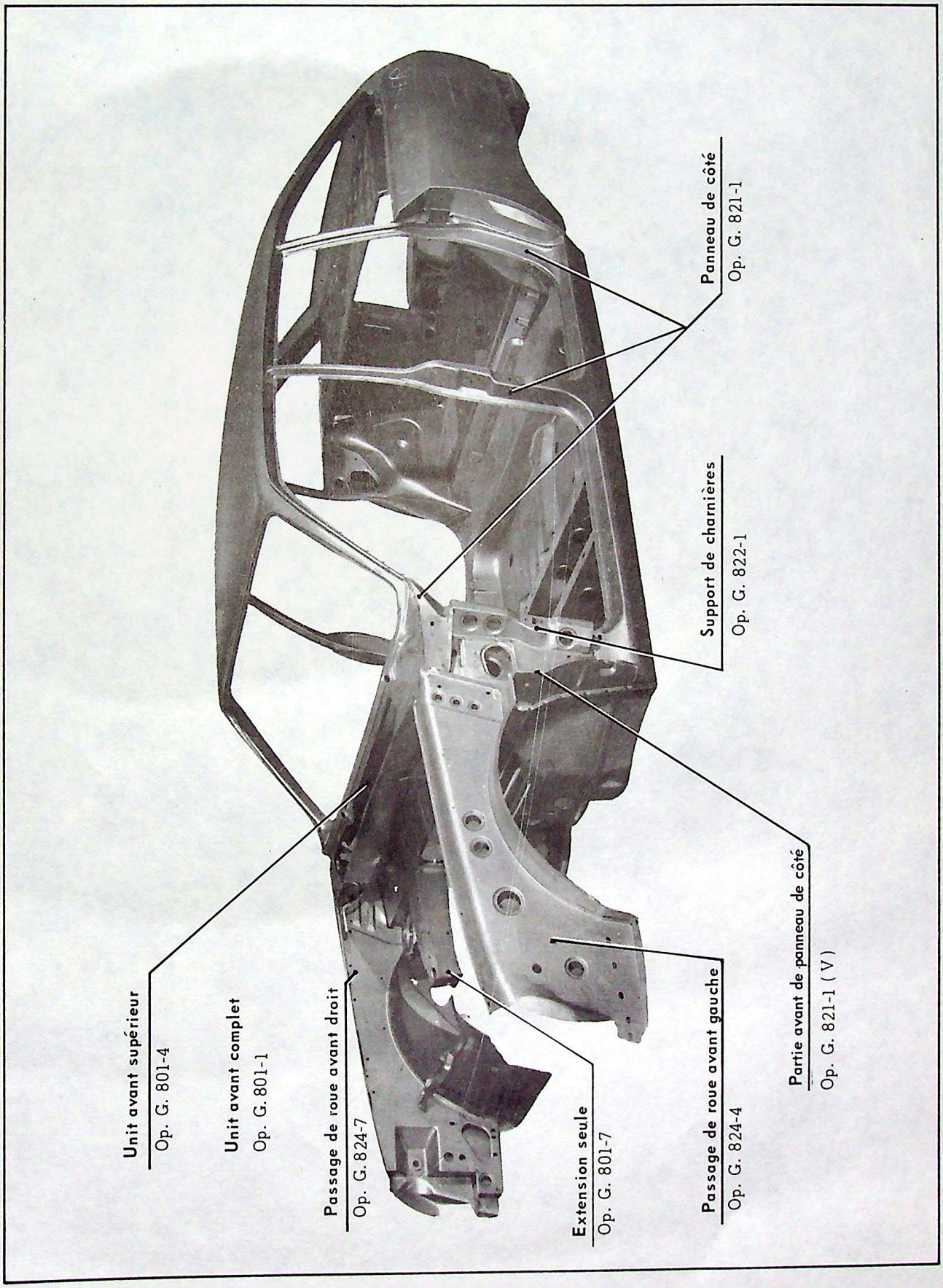
8209



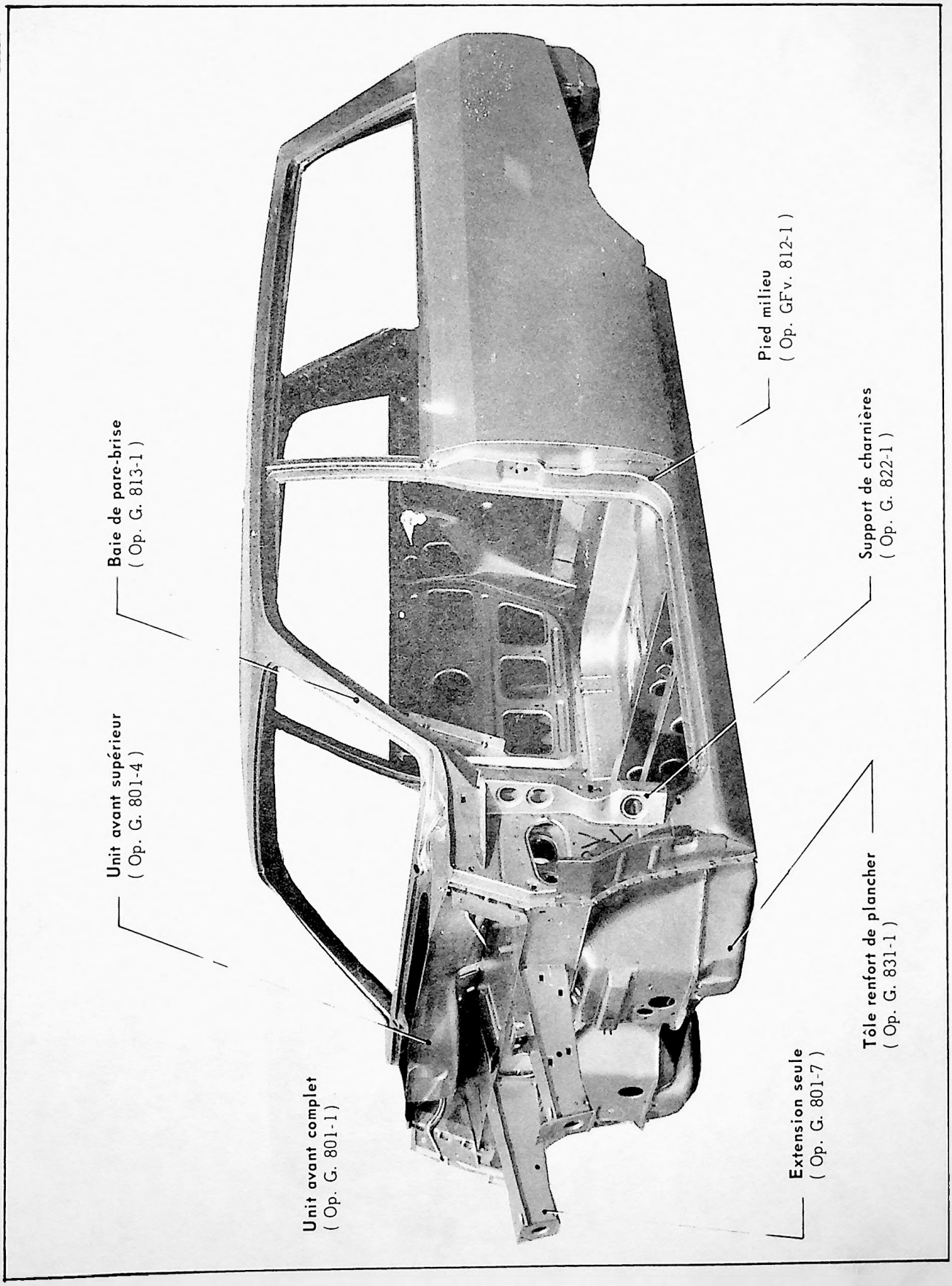
Additif N° 3 au Manuel 582-5

ELEMENTS CONSTITUTIFS DE LA CAISSE

14672



ELEMENTS CONSTITUTIFS DE LA CAISSE

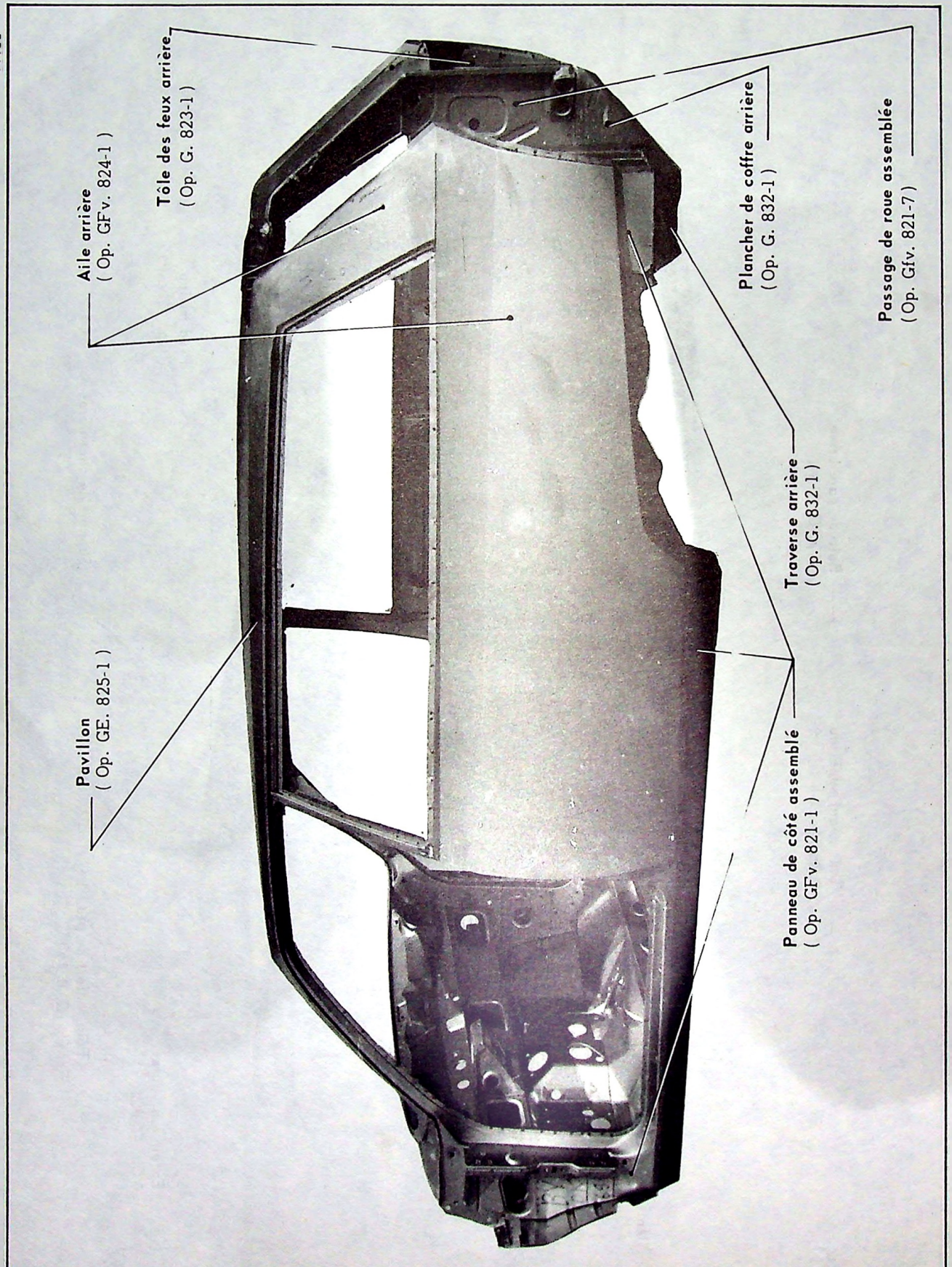


11154

Additif N° 2 au Manuel 582-5

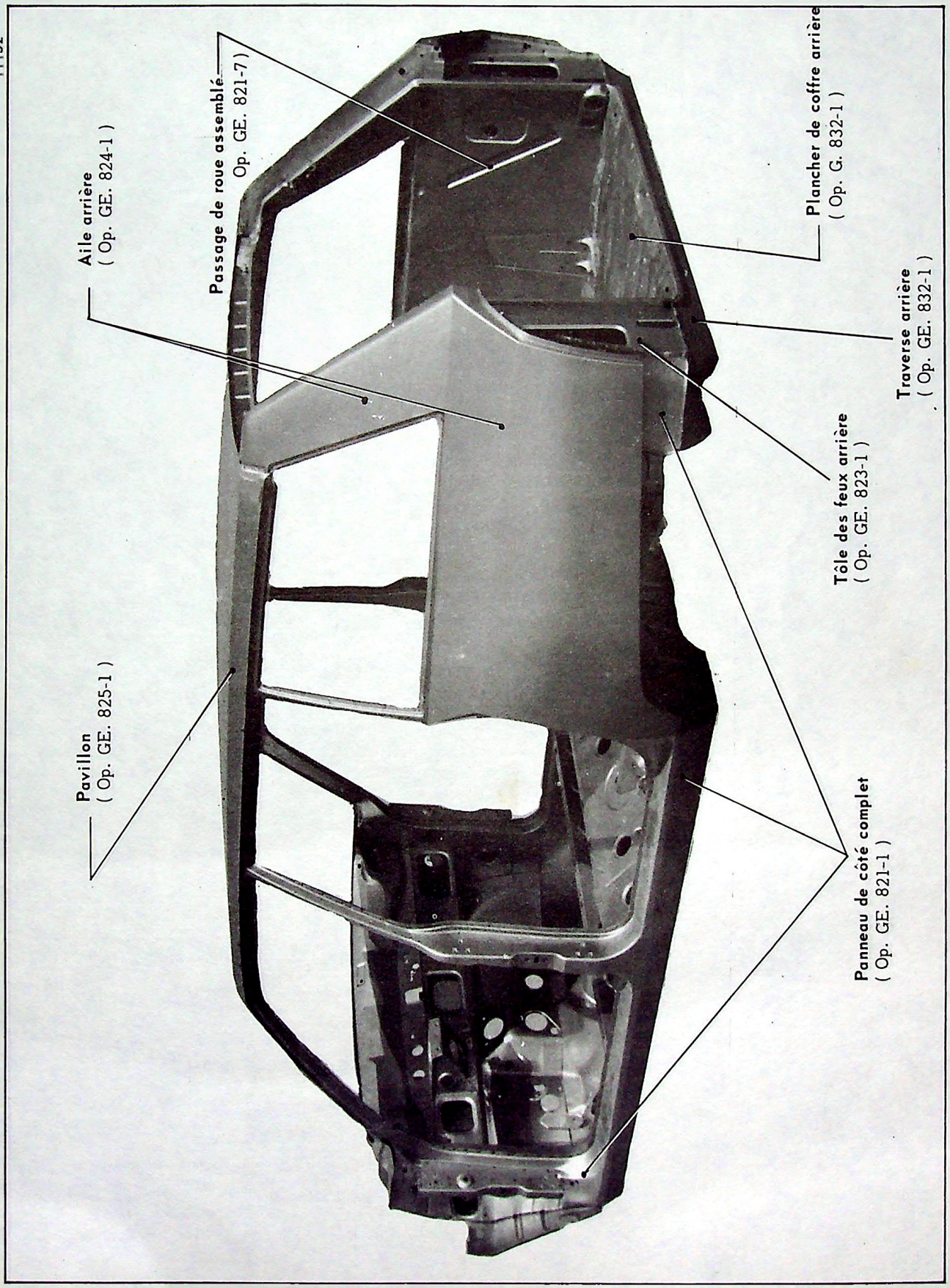
ELEMENTS CONSTITUTIFS DE LA CAISSE

11153

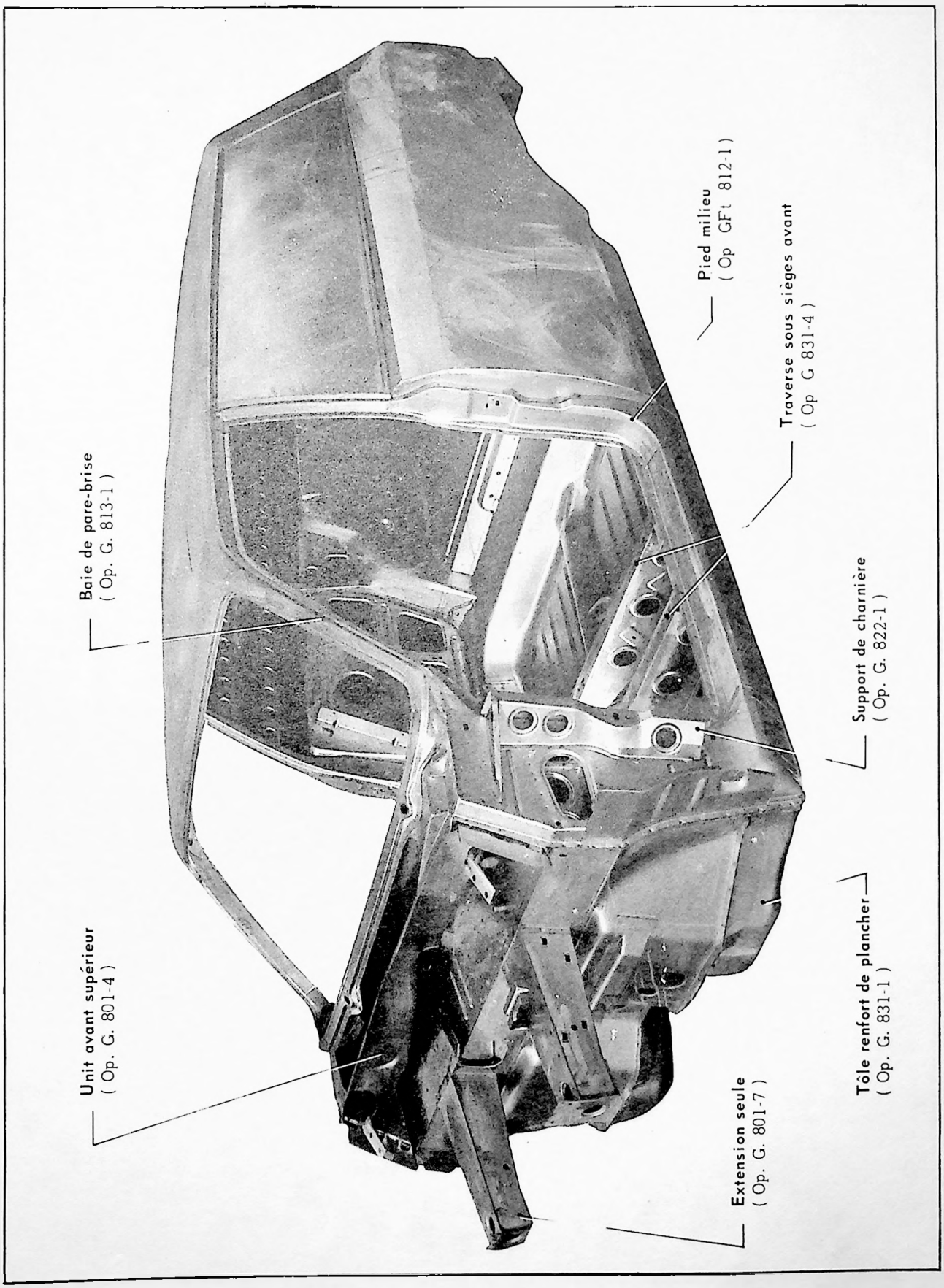


ELEMENTS CONSTITUTIFS DE LA CAISSE

11152

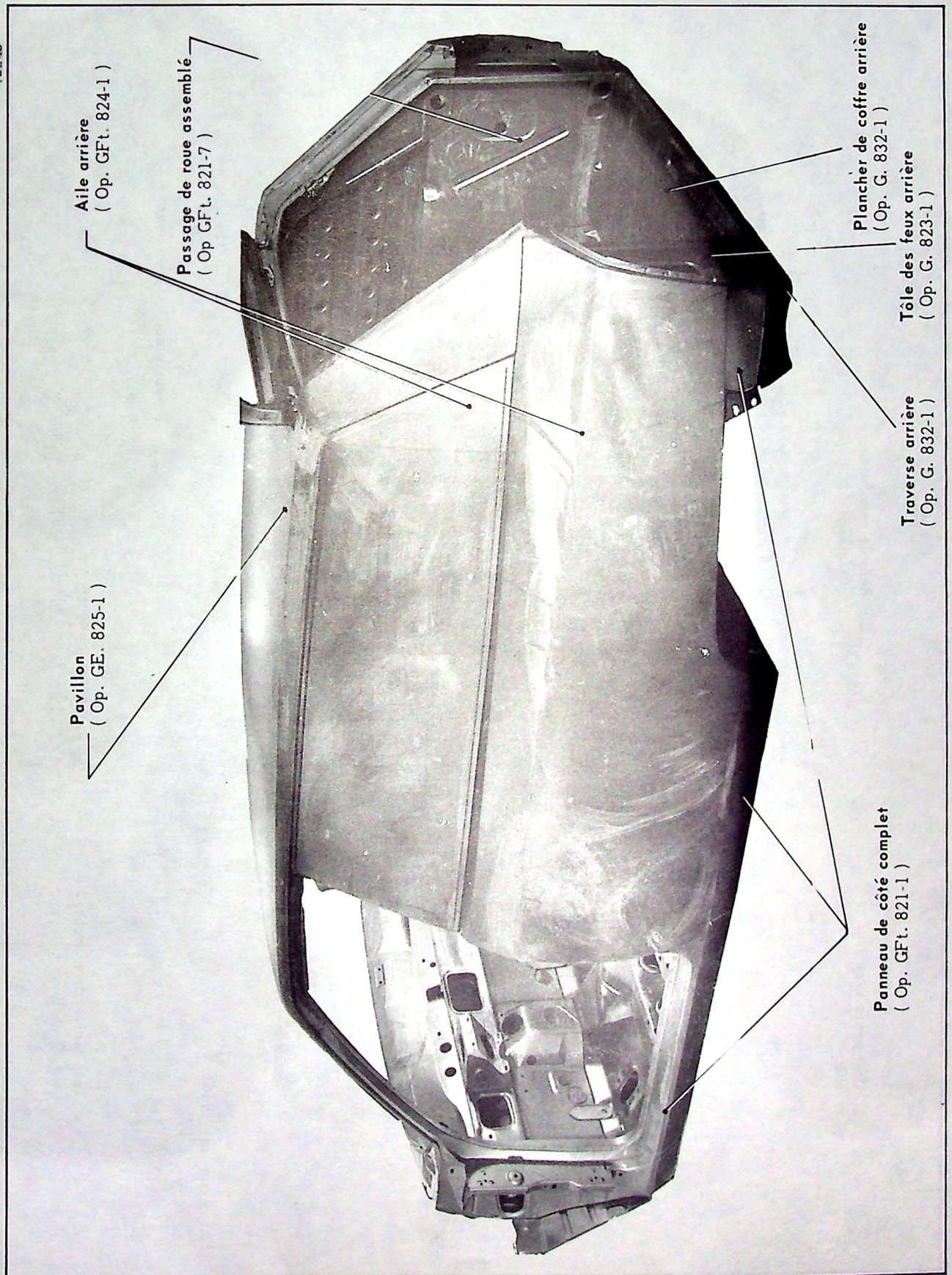


ELEMENTS CONSTITUTIFS DE LA CAISSE



10638
Additif N° 2 au Manuel 582-5

ELEMENTS CONSTITUTIFS DE LA CAISSE

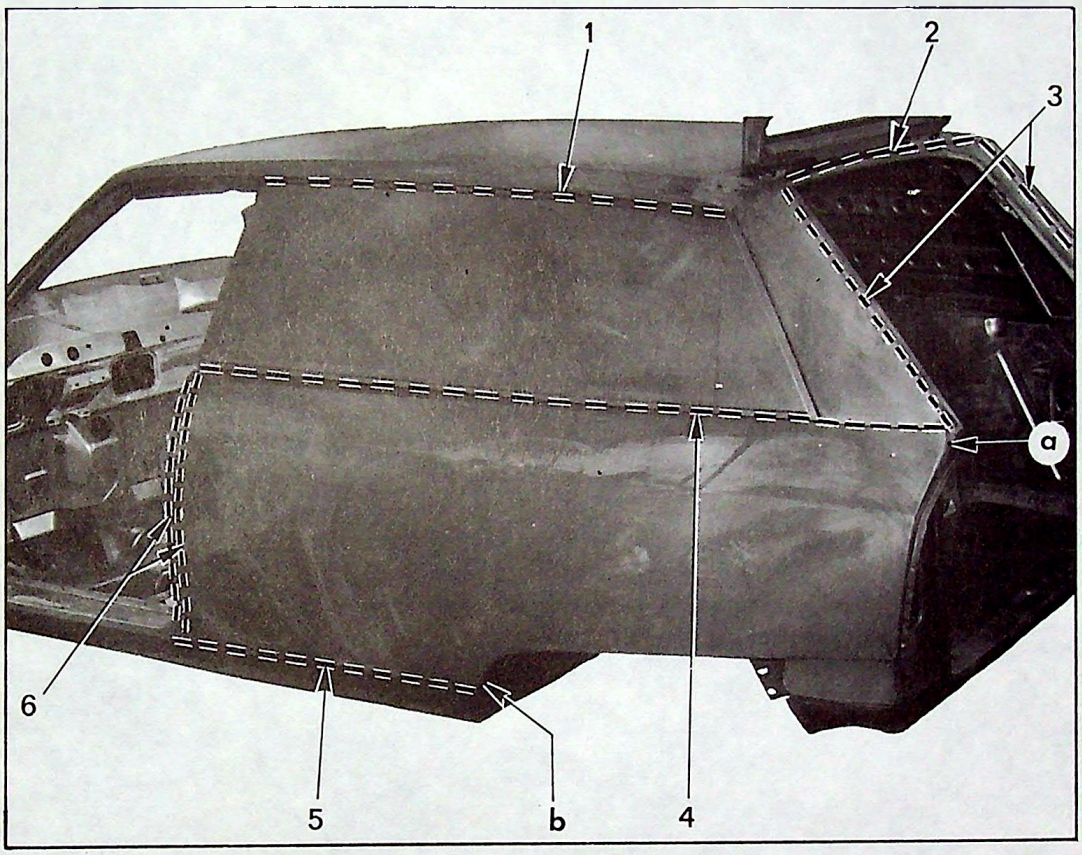


10640

ETANCHEITE PAR MASTICAGE

Pour cette opération, utiliser les produits préconisés
(Voir l'Opération G.00-980)

10 640



Ligne 1 : Liaison panneau de côté, partie d'aile arrière.

Ligne 2 : Liaison pavillon, traverse arrière de pavillon.

Lignes 3 : Liaison aile arrière, montant arrière de panneau de côté *(2 lignes de chaque côté)*.

Ligne 4 : Liaison aile arrière partie supérieure, aile arrière partie inférieure.

Ligne 5 : Liaison aile arrière partie inférieure, brancard de bas de caisse.

Lignes 6 : Liaison aile arrière battant d'aile, battant d'aile et pied milieu.

Point « a » : Introduire une boulette de mastic à la liaison aile arrière partie inférieure, aile arrière partie supérieure côté intérieur.

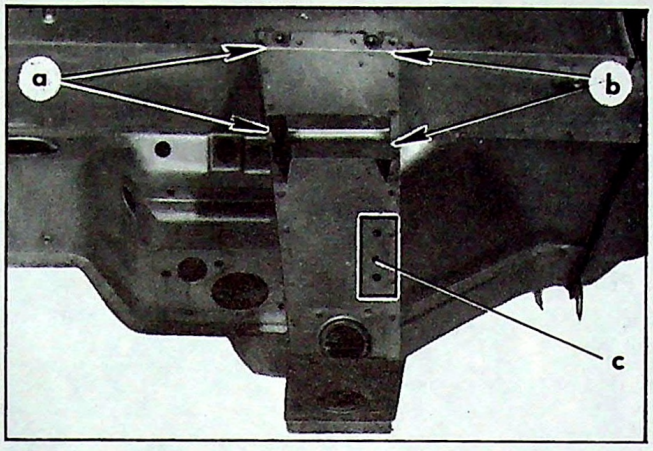
Point « b » : Introduire une boulette de mastic à la liaison aile arrière partie inférieure, et passage de roue arrière partie avant.

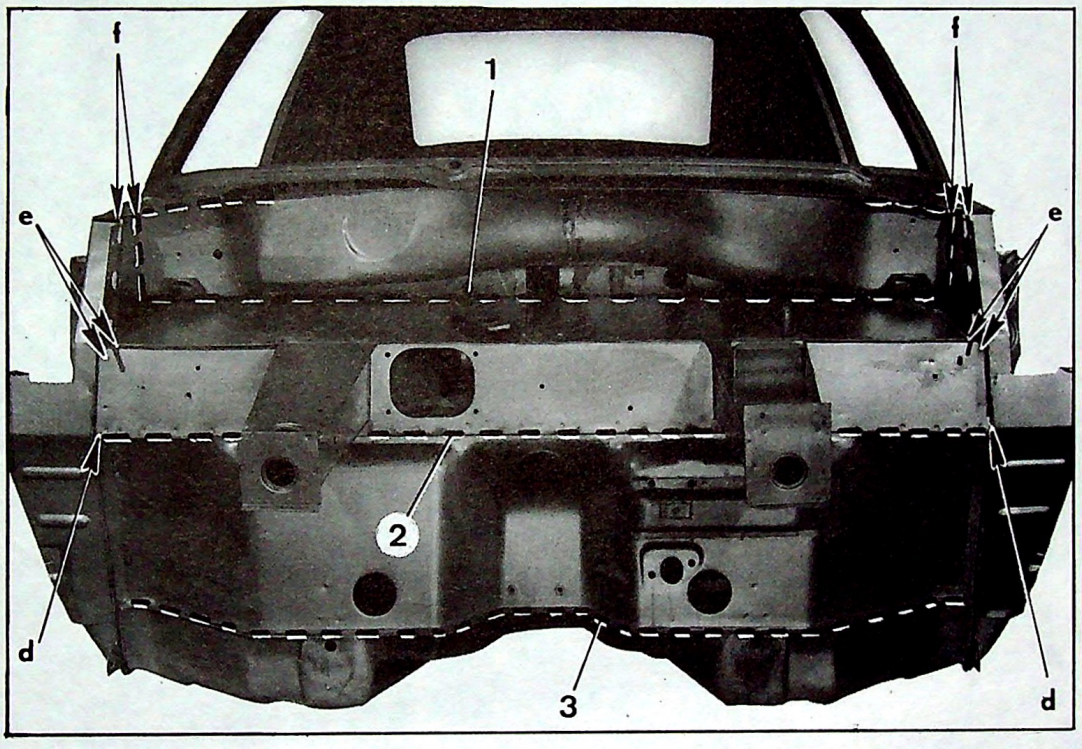
Additif N° 3 au Manuel 582-5

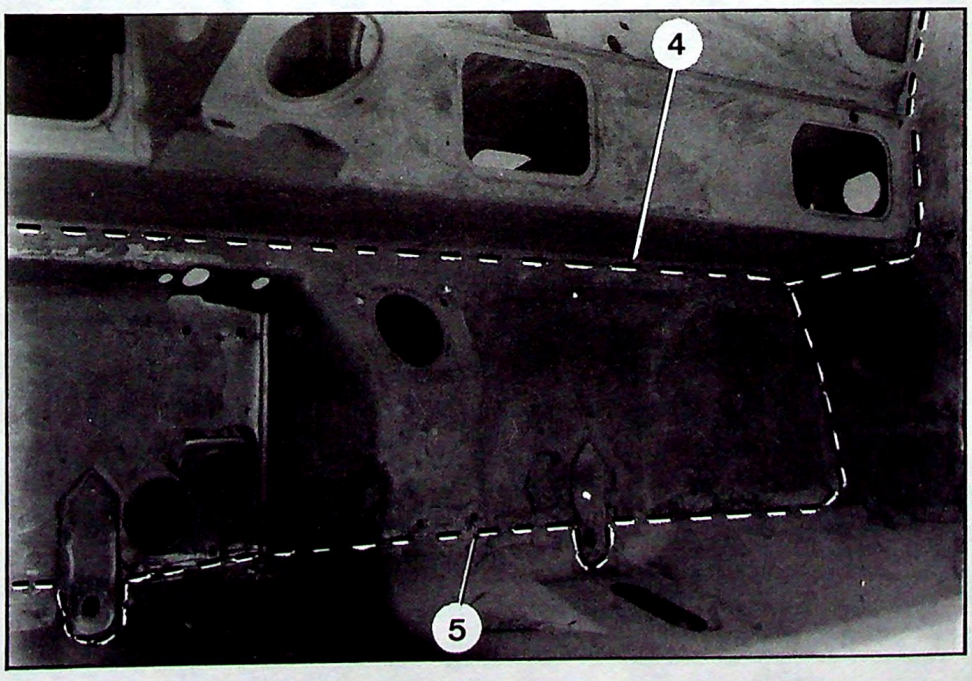
ETANCHEITE PAR MASTICAGE

Pour cette opération utiliser les produits préconisés

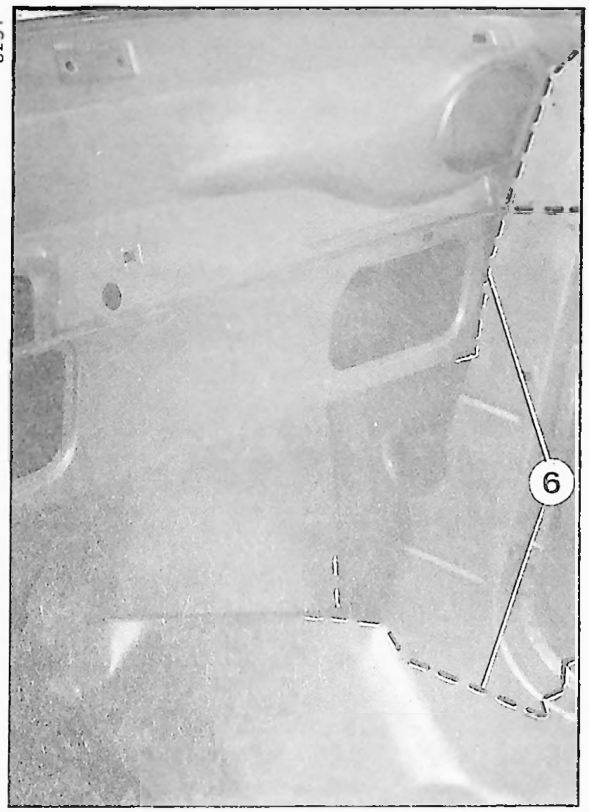
(Voir l'opération G. 00 - 980)

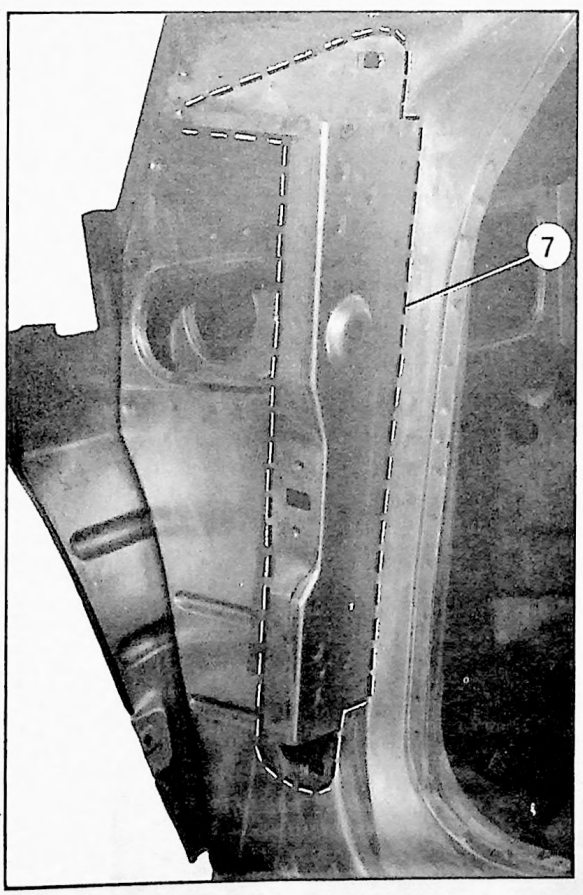

a
b
c
8223

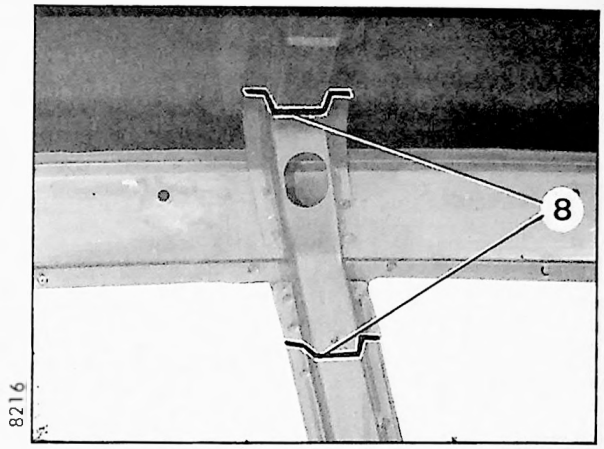

f
f
1
e
e
2
d
3
d
9942


4
5
8224

Correctif N° 3 au Manuel 582-5







Procéder au masticage des lignes et des points indiqués ci-dessous

UNIT AVANT

- **Extensions :**

  A gauche seulement : Obturer les trous en « c » (bande adhésive 80 × 25 mm)

  De chaque côté : Jonction des tôles en « a », « b » et « e ».

- **Ligne 1** : Liaison de l'ensemble tablier-collecteur avec l'ensemble extension.

  De chaque côté : Jonction des tôles en « f ».

- **Ligne 2** : Liaison de l'ensemble extension avec le tablier inférieur.

  De chaque côté : Jonction des tôles en « d ».

- **Ligne 3** : Liaison du tablier inférieur avec le caisson central.

- **Ligne 4** : Liaison du tablier inférieur avec la tôle d'extension.

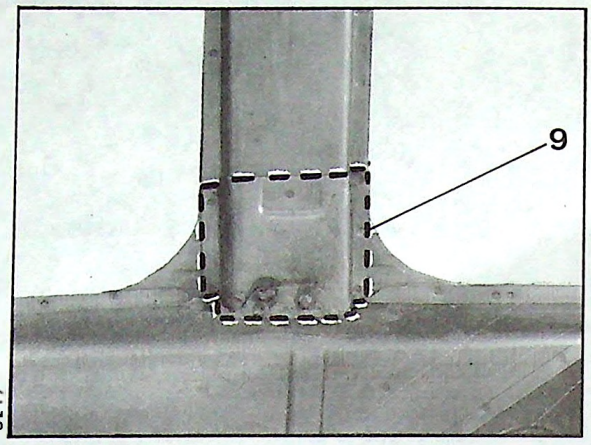
- **Ligne 5** : Liaison du tablier inférieur avec le caisson central.

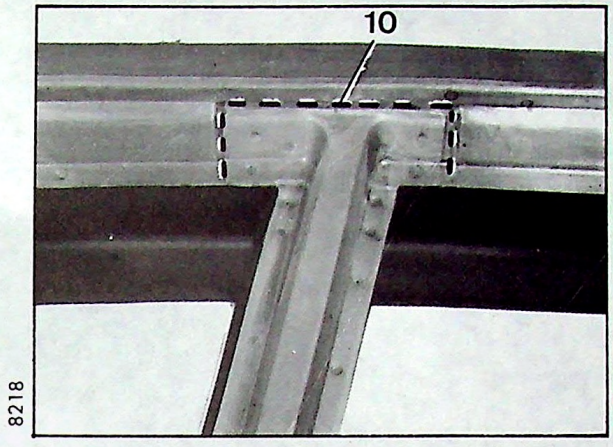
- **Ligne 6** : Liaison de l'unit avant avec le panneau de côté, *de chaque côté.*

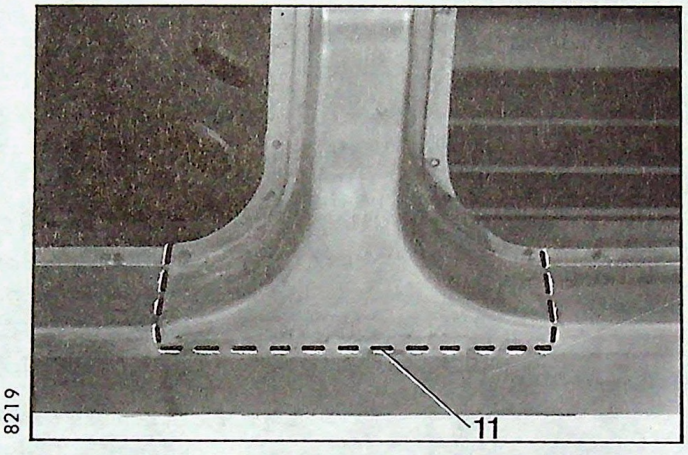
- **Ligne 7** : Liaison du pied milieu avant avec le support de charnières, *de chaque côté.*

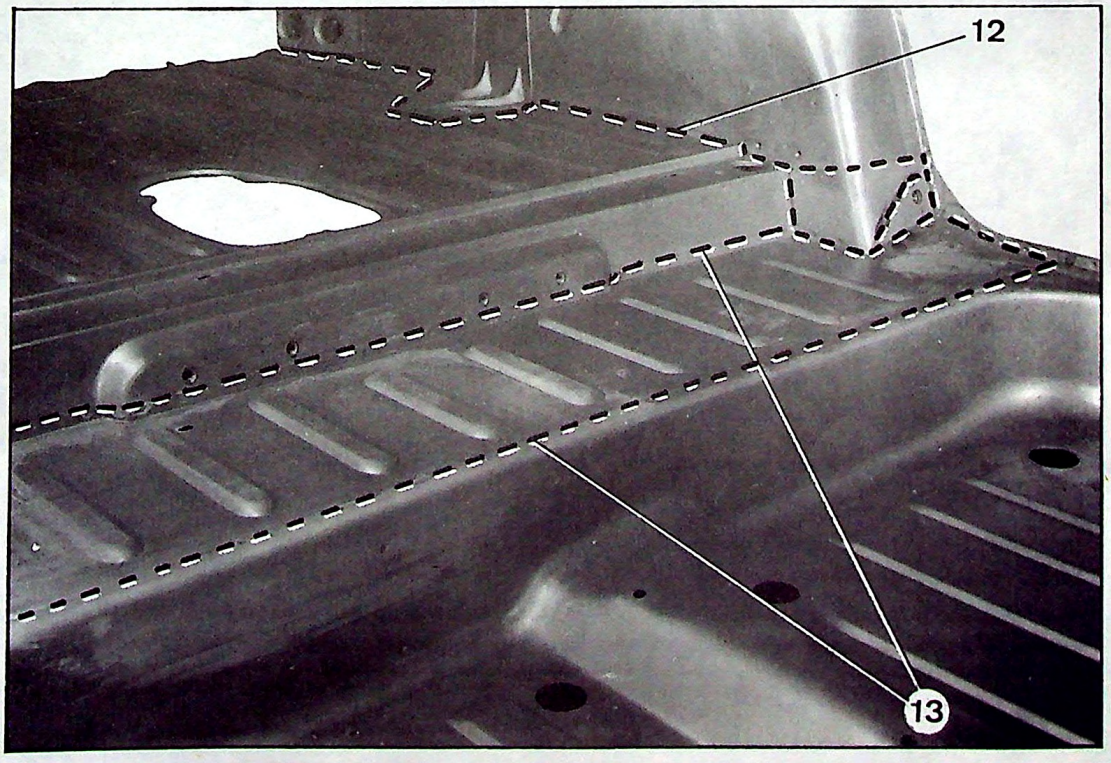
CAISSE

- **Ligne 8** : Liaison du pied milieu avec la traverse de pavillon, *à l'intérieur et de chaque côté.*


9
8217


10
8218


11
8219


12
13
8260

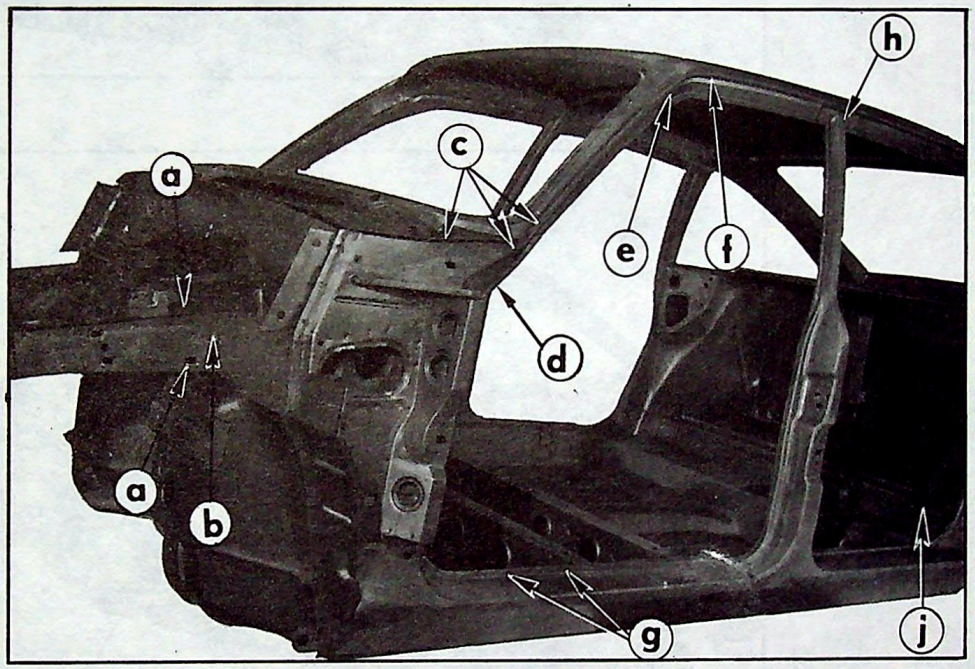
CONTROLE D'UN VEHICULE ACCIDENTE.

Pour contrôler un véhicule accidenté, il faut procéder dans l'ordre aux vérifications suivantes :
- Contrôle « à vue » : recherche des éventuels plis, déformations, criques ou vrillage de la caisse.
- Contrôle de la géométrie des essieux à l'aide d'un appareil de contrôle optique (sans dépose des organes mécaniques).
- Contrôle des units d'essieux avant et arrière et de la géométrie de la caisse (avec dépose des organes mécaniques).
- Contrôle de la caisse nue sur marbre et redressage éventuel.

I. CONTROLE « A VUE ».

Pour faciliter leurs recherches, les déformations ont été classées par zone de choc et suivant un ordre croissant en fonction de l'intensité du choc.

8208



A - CHOC DE FACE.

Les déformations indiquées ci-dessous se retrouvent en général de chaque côté de la caisse.

1. **Extensions avant** : Déformations en « a » sur les faces supérieures et inférieures, toujours accompagnées de déformations latérales situées en « b » près de l'auvent.

2. **Traverse inférieure de baie de pare-brise** : Enfoncement à la jonction, en « c », avec le montant.

3. **Liaison montant de baie de pare-brise avec pied avant** : Enfoncement longitudinal se manifestant par de petits plis situés en « d » sur le panneau de côté, au niveau de la crosse de porte.

4. **Brancard latéral de pavillon** : Ecartement anormal entre la partie supérieure de la porte, le montant de pare-brise et le brancard. Plis en « e » et « f ».

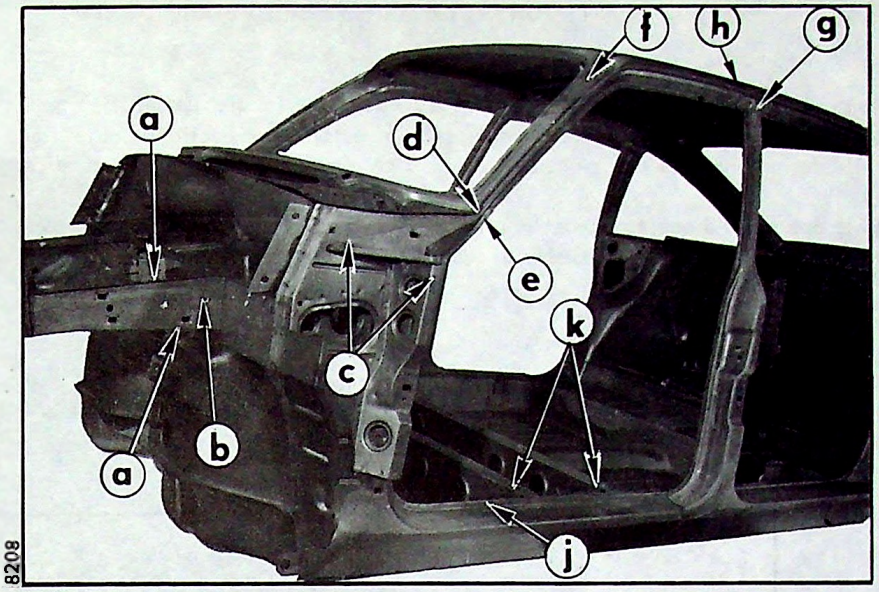
5. **Brancard de bas de caisse** : Déformations en « g » entre le raccordement avec le pied avant et la première traverse sous sièges.

6. **Pied milieu** : Dans le cas d'un choc important, celui-ci peut être décollé du brancard de pavillon en « h ».

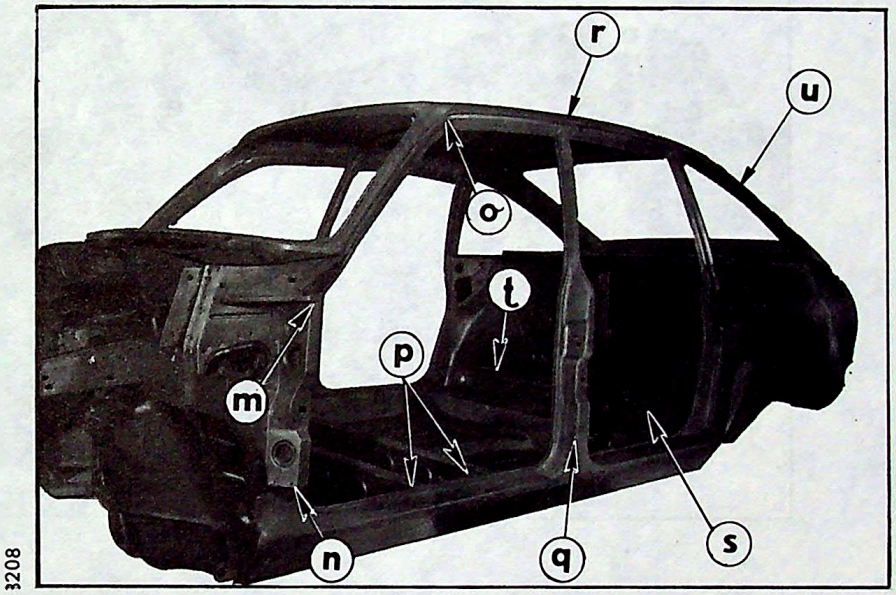
7. **Planche à talon** : A la suite d'un choc très important, il peut se produire des plis en « j » sur la planche à talon, située sous le siège arrière.

Additif N° 1 au Manuel 582-5

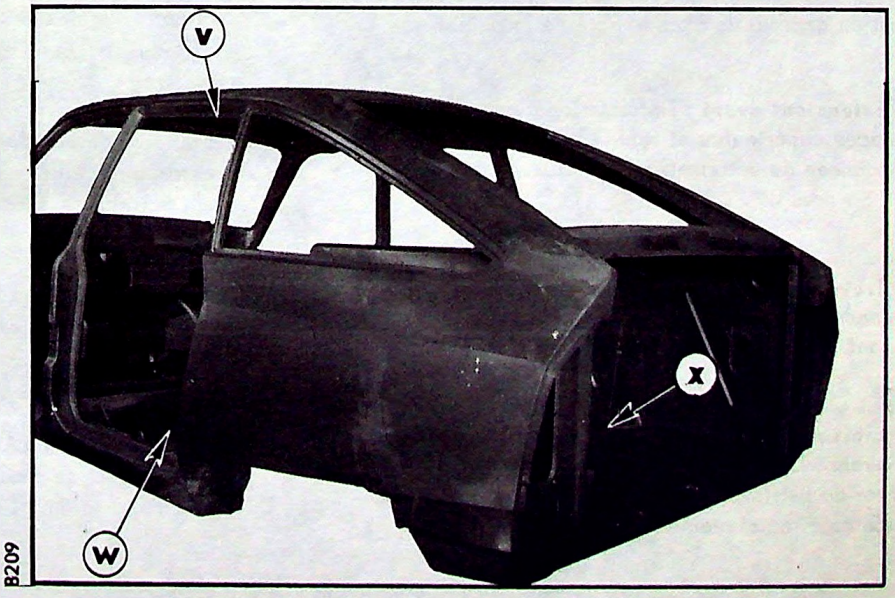
CHOC 3/4 AVANT



CHOC LATERAL



CHOC 3/4 ARRIERE
ET ARRIERE



B - CHOC 3/4 AVANT.

1. **Extensions avant** : Déformations en « a » sur les faces supérieures et inférieures, toujours accompagnées de déformations latérales situées en « b » près de l'auvent.
2. **Support de charnières et pied avant** : Enfoncement et recul du pied avant en « c » : la porte n'est plus alignée par rapport au panneau de côté.
3. **Traverse inférieure de baie de pare-brise** : Enfoncement en « d » de la partie supérieure du pied avant. Ce qui entraîne une déformation de la traverse inférieure et de la baie de pare-brise elle-même . Présence de criques sur la face extérieure de baie, dans sa partie basse « e ».
4. **Brancard latéral de pavillon et montant de baie de pare-brise** :
   Présence de criques aux emplacements en « f » des étains de liaison avec le pavillon.
   La partie supérieure de la porte avant est anormalement écartée par rapport au brancard de pavillon.
5. **Liaison du pavillon avec le pied milieu** : Déformation du pavillon en « g » avec cloque et cassure de l'arête du pavillon en « h ». Il peut se produire parfois un décollement du pied milieu.
6. **Brancard de bas de caisse** : Plis importants en « j » sur le brancard et en « k » sur les traverses sous sièges.

C - CHOC LATERAL.

1. **Pied avant et brancard de bas de caisse** : Enfoncement en « m » du pied avant et en « n » du brancard, accompagné de plis sur le pavillon en « o » et sur les traverses sous sièges en « p ».
2. **Pied milieu et brancard de bas de caisse** : Enfoncement en « q » du pied et du brancard, accompagné de plis sur les traverses sous sièges en « p », d'un décollement du pied milieu du brancard de pavillon et de plis en « r » sur le pavillon dans la zone de liaison avec le pied milieu.
3. **Pied arrière et aile arrière** : Enfoncement du pied arrière, des ailes et du passage de roue, accompagné de plis sur la planche à talon en « s », sur le plancher arrière en « t » et sur le passage de roue intérieur . Présence de criques sur le panneau de côté et le pavillon en « u » au-dessus de la baie de custode.

Additif N° 1 au Manuel 582-5

D - CHOC 3/4 ARRIERE OU ARRIERE.

1. **Liaison brancard latéral de pavillon avec pied arrière** : Plis en « v », environ 10 cm à l'avant du pied arrière.
2. **Liaison brancard de bas de caisse avec planche à talon** : Plis en « w ».
3. **Plancher arrière** : Plis en « x » entre les points de fixation de l'unit d'essieu arrière.
4. **Eléments divers** : Déformations locales sur panneau de côté, traverse arrière, passage de roue, tôle de feux arrière, traverse inférieure de baie de lunette .... etc.

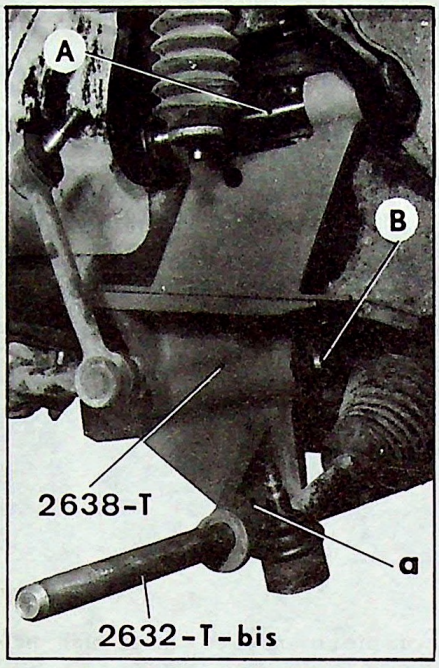
E - CONCLUSION.

Si le contrôle à vue permet de déceler NETTEMENT des déformations, ou plis, aux endroits précités, **le passage de la caisse au marbre est impératif.**
Par contre, si un doute subsiste en ce qui concerne l'importance des déformations, ou plis, il est alors impératif de contrôler la géométrie des essieux, puis les units d'essieux avant et arrière.

II. CONTROLE DE LA GEOMETRIE DES ESSIEUX.

Se reporter : - à l'Opération G. 410-0 pour l'essieu avant,
- à l'Opération G. 420-0 pour l'essieu arrière.

III. CONTROLE DES UNITS D'ESSIEUX AVANT ET ARRIERE.

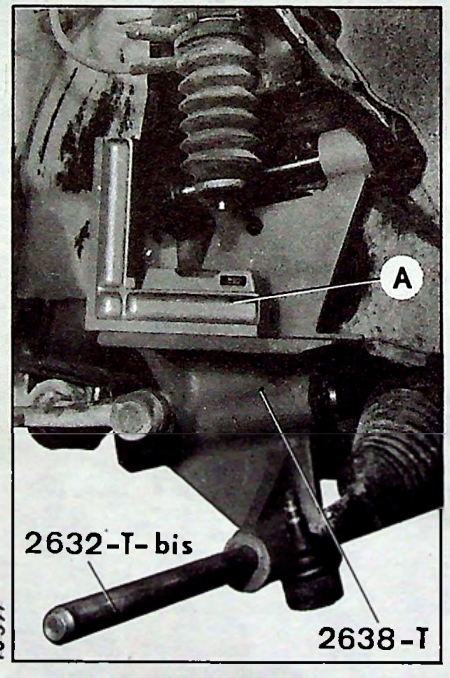


1. Contrôle de l'unit d'essieu avant :

a) Placer le véhicule sur cales, sur un sol plan et horizontal. Déposer de chaque côté :
- les bras d'essieu supérieur et inférieur,
- la transmission.

b) De chaque côté, présenter un outil 2638-T à l'emplacement des fixations des bras d'essieu. Le fixer à l'aide :
- d'une broche supérieure filetée A : l'écrou moleté doit être placé vers l'arrière du véhicule,
- d'une broche inférieure B : **elle doit être libre dans son alésage** et la tête doit être placée vers l'arrière du véhicule.

c) Introduire une barre 2632-T bis dans les alésages inférieurs « a » des outils : **elle doit pouvoir tourner et coulisser sans point dur. Dans le cas contraire, l'unit d'essieu est faussé et doit être remplacé**. Cependant, la caisse pouvant elle-même être faussée, il faut la contrôler au marbre avant de procéder au montage du nouvel unit d'essieu qui nécessite de toute façon la dépose de toute la mécanique avant (Dans ce cas, les contrôles des § 2 à 4 sont inutiles). IMPORTANT : Tout redressage de l'unit d'essieu est prohibé.



2. Contrôle de l'unit d'essieu arrière :

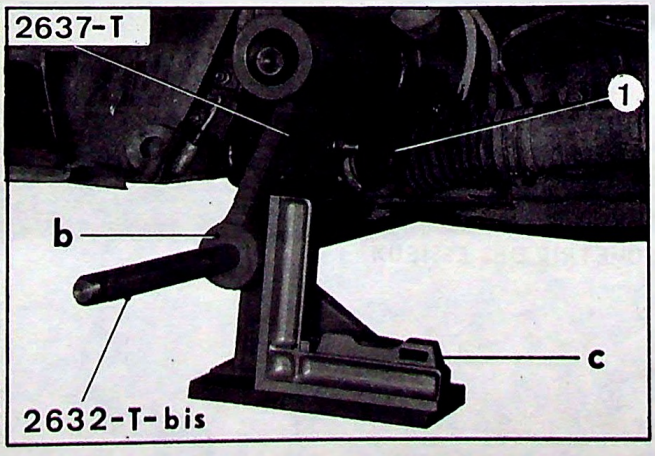
a) Placer le véhicule sur cales, sur un sol plan et horizontal. Déposer de chaque côté :
- le bras d'essieu,
- la butée avant de suspension.

b) De chaque côté, mettre en place un outil 2637-T sur l'axe du bras d'essieu.

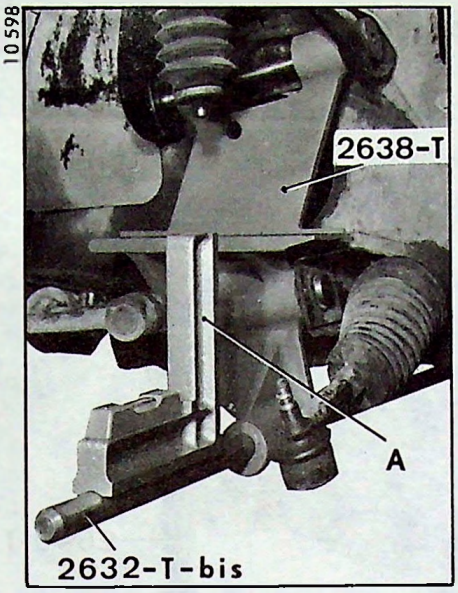
c) Poser un niveau réglable C sur la semelle d'un des outils 2638-T placés à l'avant : régler la bulle au « zéro ».

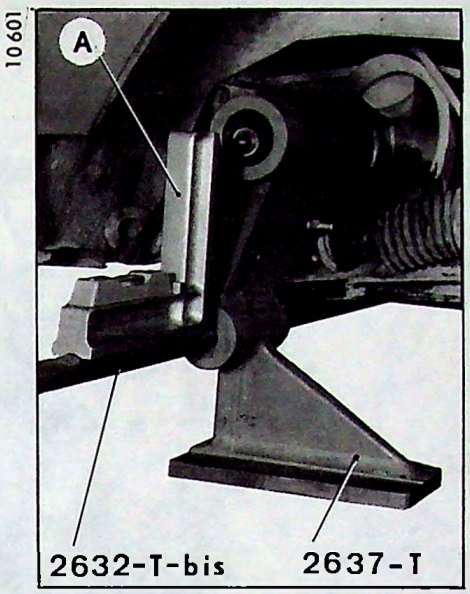
d) Placer le niveau C sur la semelle de chacun des outils 2637-T placés à l'arrière : à l'aide de la vis (1), régler la position de chacun d'eux pour que la bulle du niveau soit placée au « zéro ».

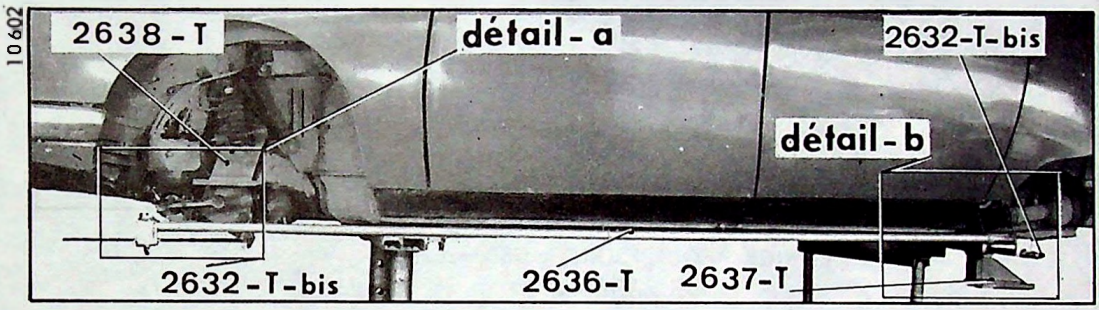
e) Introduire une barre 2632-T bis dans les alésages inférieurs « b » des outils 2637-T : **elle doit pouvoir tourner et coulisser sans point dur. Dans le cas contraire, l'unit d'essieu est faussé et doit être remplacé** : ceci permettra en plus de poursuivre les contrôles pour déterminer si la caisse n'est pas elle-même faussée.

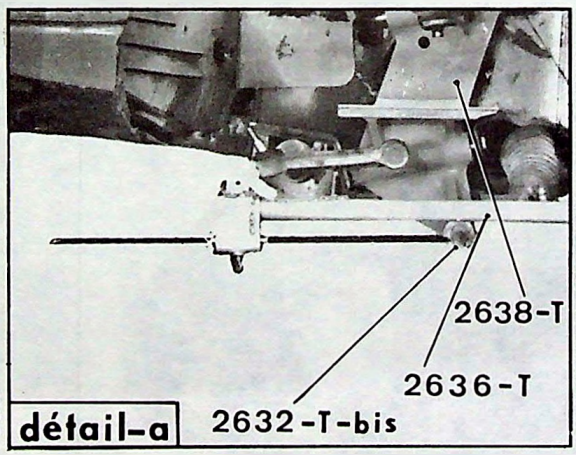


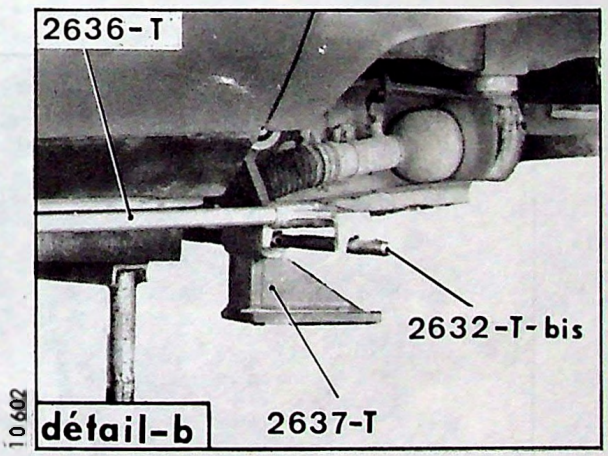
IMPORTANT : *Tout redressage de l'unit d'essieu est prohibé.*











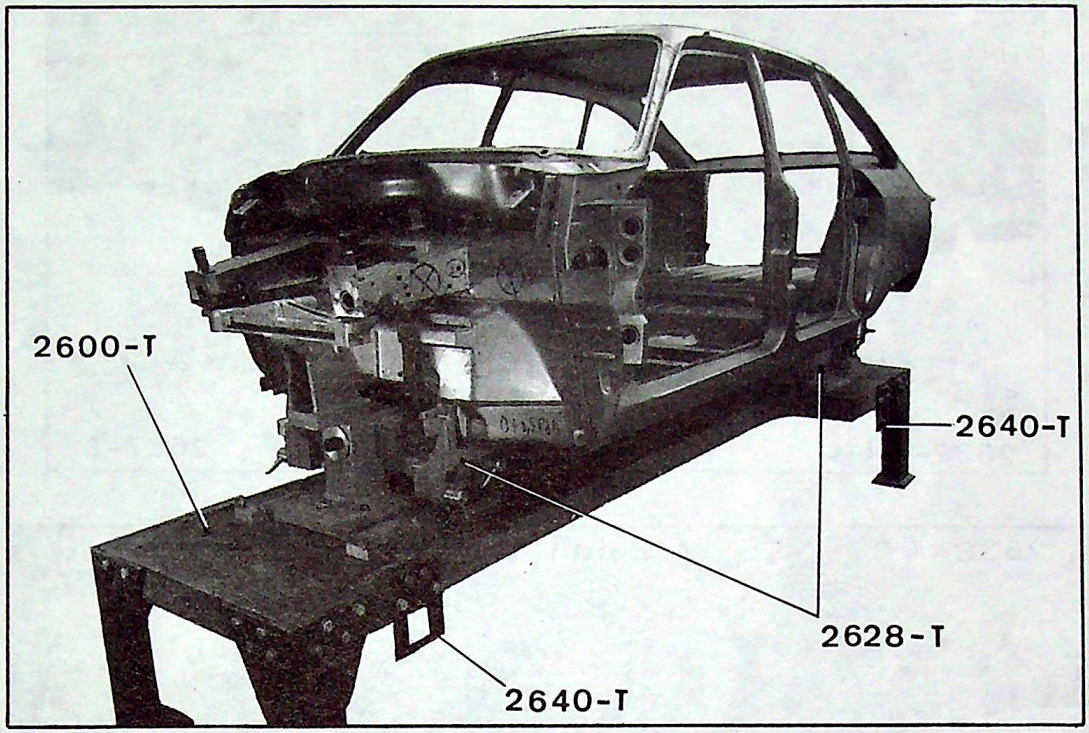
3. **Contrôle du « vrillage » de la caisse :**
NOTA : Ce contrôle est à effectuer lorsque les contrôles d'unit d'essieu n'ont décelé aucune anomalie.
   a) Placer le niveau réglable A successivement sur les barres 2632-T bis placées à l'avant et à l'arrière.
   b) Comparer l'horizontabilité de ces deux barres : elle doit être égale à ± 0,25 % près (exemple : avec un niveau de 300 mm, la différence d'horizontabilité, lue au jeu de cales, ne doit pas excéder 0,75 mm).
4. **Contrôle du parallélisme des essieux entre eux :**
Présenter la barre de contrôle 2636-T successivement de chaque côté du véhicule :
Placer le pied de cette barre sur l'une des barres 2632-T bis et amener la pige de l'extrémité opposée en contact avec l'autre barre.
Choisir le côté où la distance séparant les deux barres est la plus grande et régler la pige.
La comparer avec l'autre côté : à l'aide d'un jeu de cales, en relever *la différence qui ne doit pas être supérieure à 4 mm.*

NOTA : Si les résultats des deux derniers contrôles ne sont pas corrects, il faut déposer les units d'essieux avant et arrière pour pouvoir procéder aux contrôles sur le marbre.

Additif N° 1 au Manuel 582-5

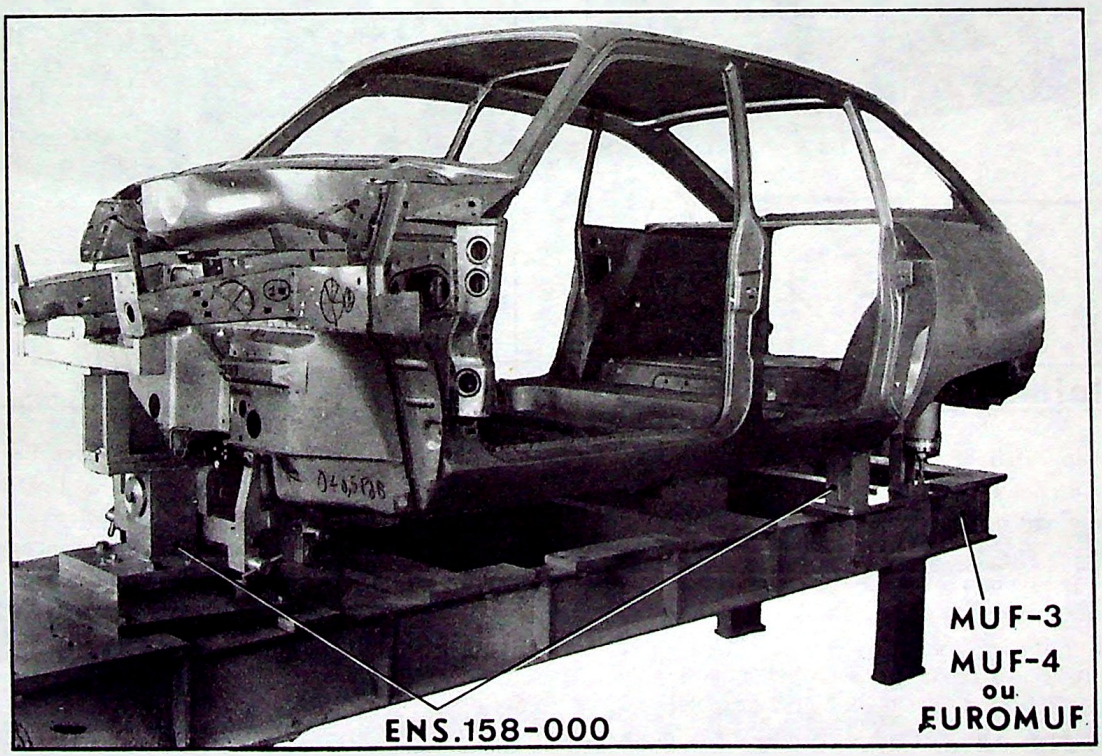
IV. CONTROLE D'UNE CAISSE SUR MARBRE.

9801



FENWICK : EQUIPEMENT « GS » : 2628-T
SUR MARBRE : 2600-T

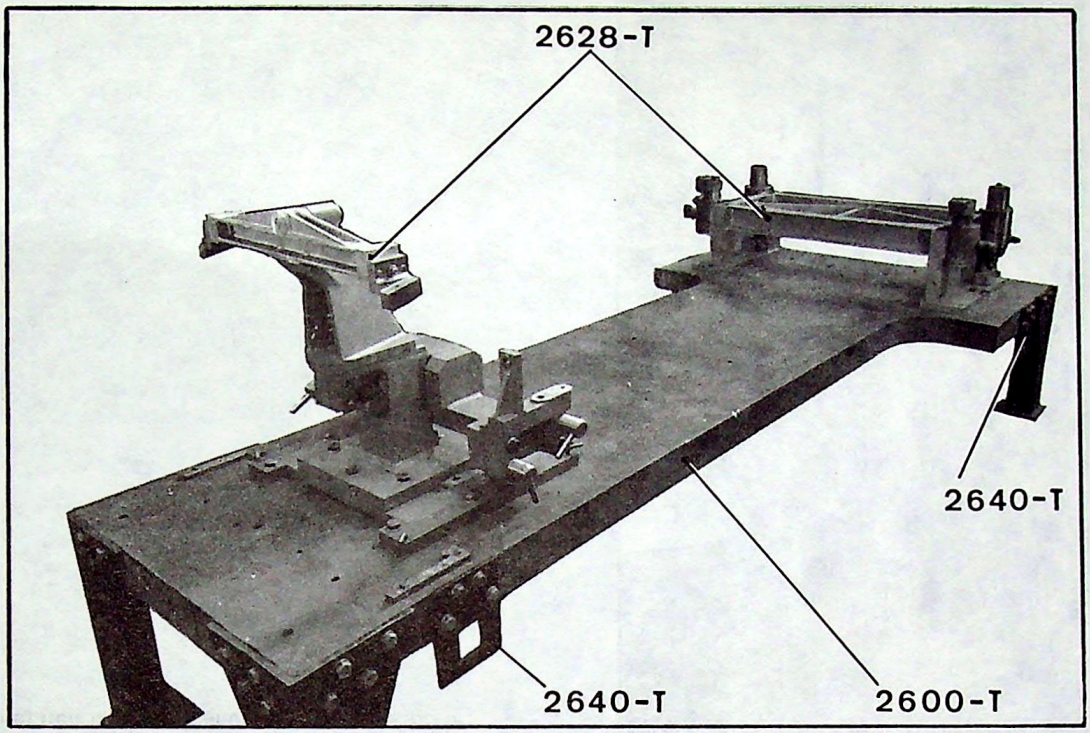
10043



CELETTE : EQUIPEMENT « GS » : ENS. 158-000
SUR MARBRE : MUF. 3, MUF 4 ou EUROMUF

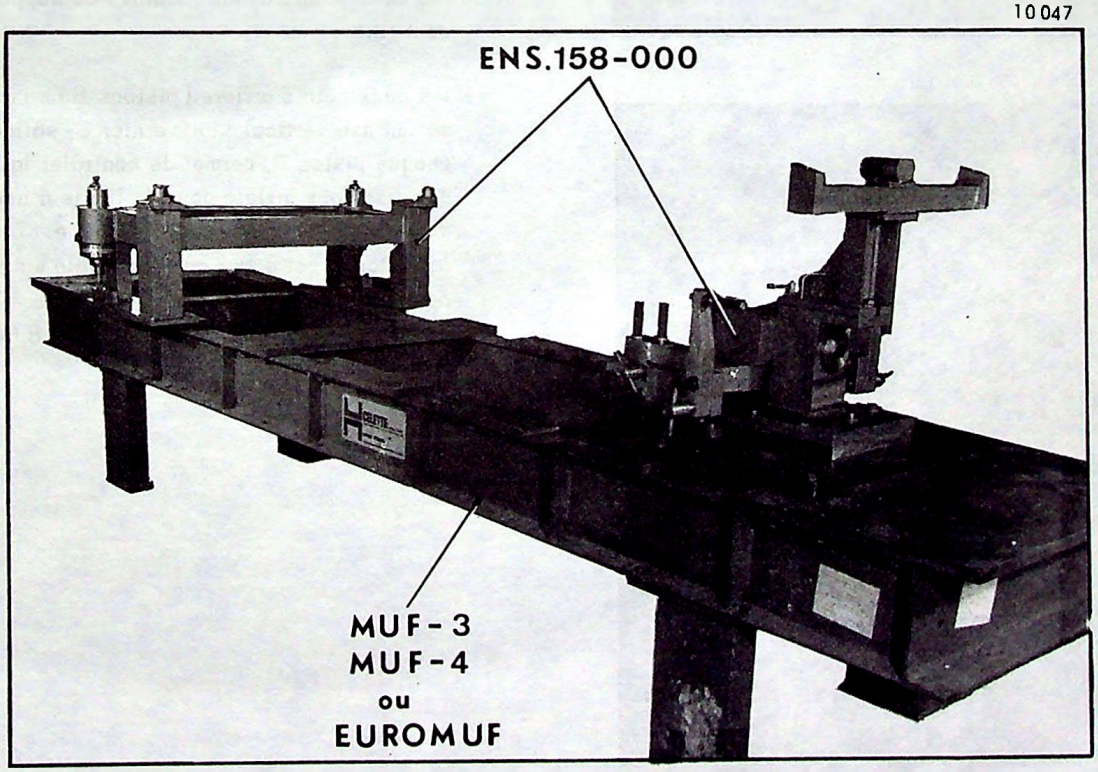
EQUIPEMENT FENWICK

9800



EQUIPEMENT CELETTE

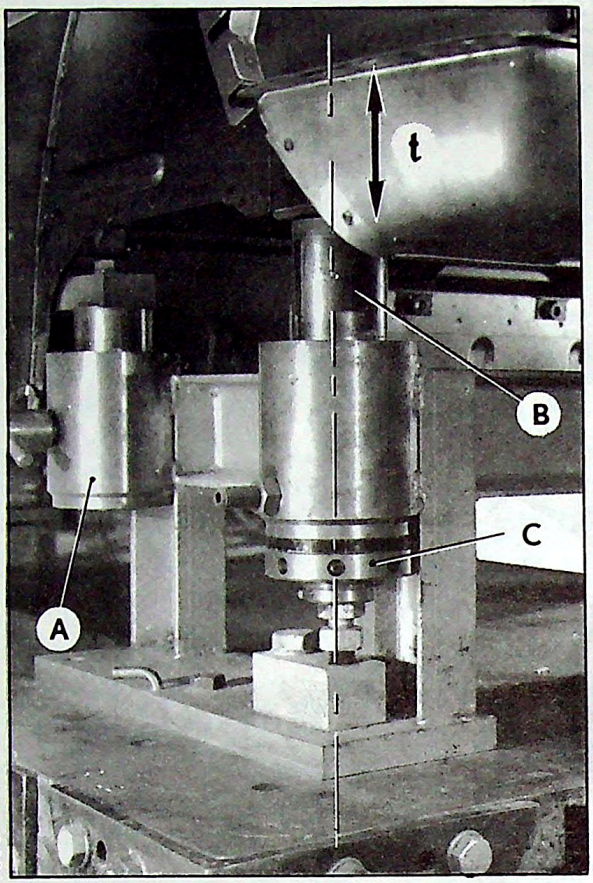
10047



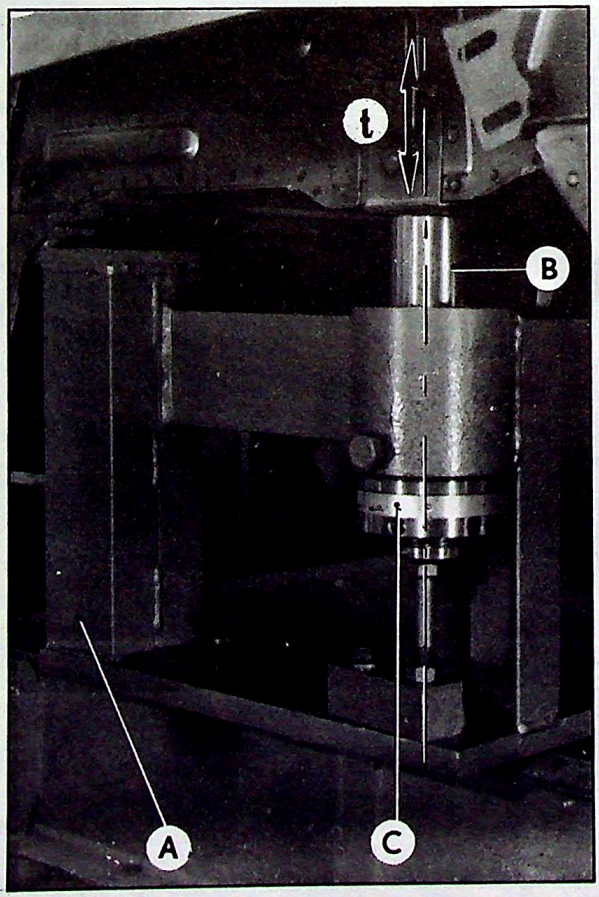
Additif N° 1 au Manuel 582-5

DESCRIPTION

Chacun de ces équipements se compose de deux ensembles (avant et arrière).
Leur conception autorise l'utilisation de vérins pour redresser une caisse directement sur le marbre.



9804



10044

1. Ensemble arrière :

La caisse est maintenue en quatre points qui sont les points de fixation de l'unit d'essieu arrière :

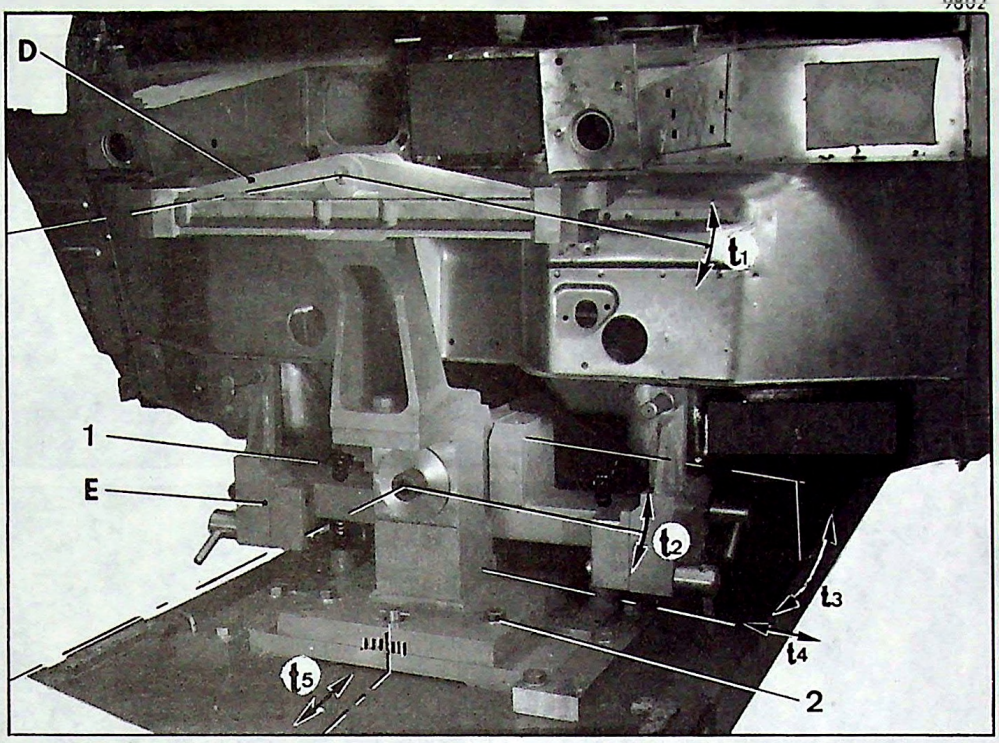
- les deux points avant (bobines ou supports A) sont fixes,

- les deux points arrière (pistons B) sont mobiles sur un axe vertical : un vernier C, solidaire de chaque piston B, permet de contrôler la position des fixations arrière dans la limite d'une tolérance admise « t ». Lorsque le vernier C est à « zéro » le piston B est à la « cote nominale » : celui-ci peut descendre de 4,64 mm (vernier à « - 4,64 ») ou monter de 8,64 mm (vernier à « + 8,64 »).

Additif N° 1 au Manuel 582-5

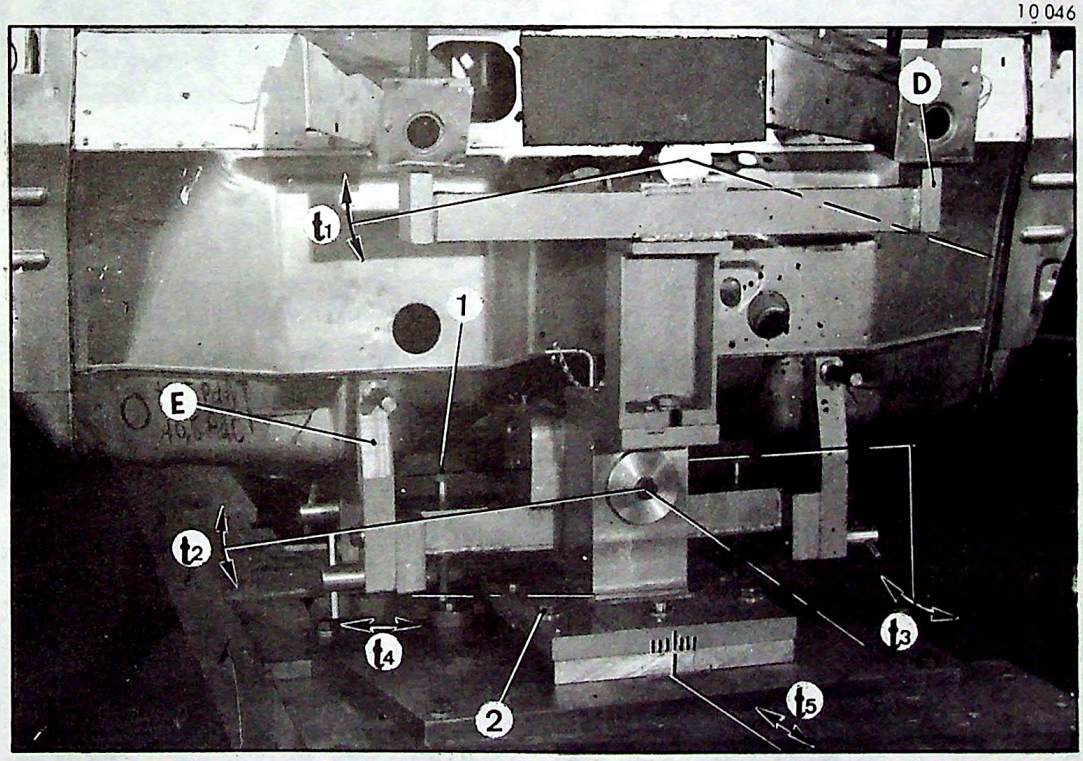
FENWICK

9802



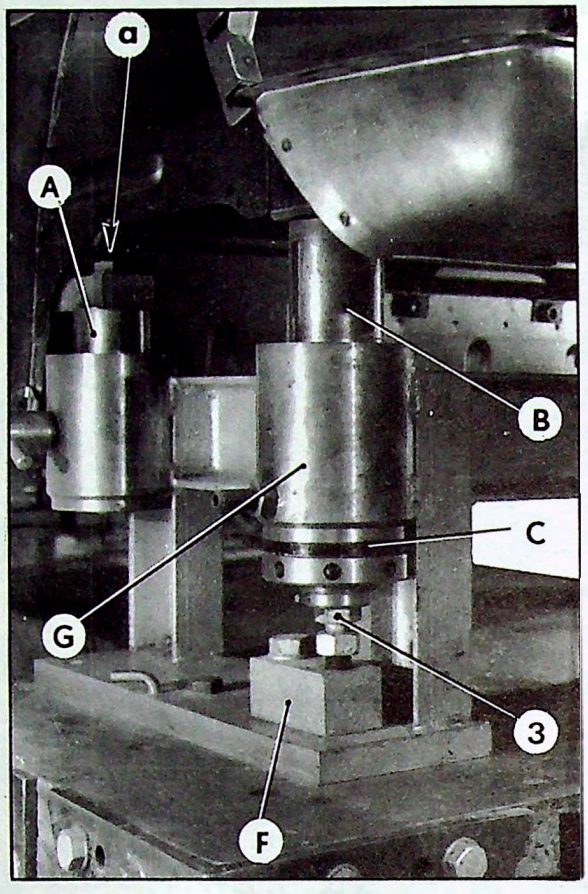
CELETTE

10 046

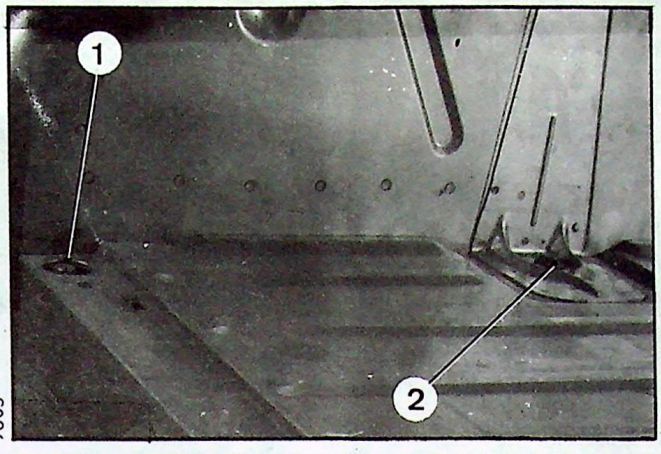


2. **Ensemble avant** : La caisse est brochée en huit points qui sont les points de fixation de l'unit d'essieu avant.
Cet ensemble est mobile par rapport au marbre et autorise :
- une tolérance longitudinale « t 5 »,
- une tolérance latérale « t 4 »,

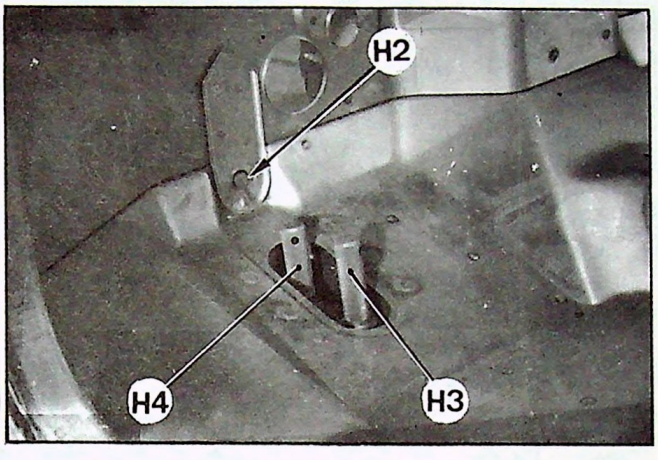
lorsque les deux vis (2) sont desserrées.
Dans cet ensemble, deux supports sont mobiles, ce qui autorise en plus :
- pour les points de fixation supérieure : - une tolérance « t 1 » (basculement transversal du support d'extension D).
- pour les points de fixation inférieure : - une tolérance « t 2 » (basculement transversal du support inférieur E) lorsque les deux vis (2) sont desserrées à fond
- une tolérance « t 3 » (rotation longitudinale du support inférieur E).



9804

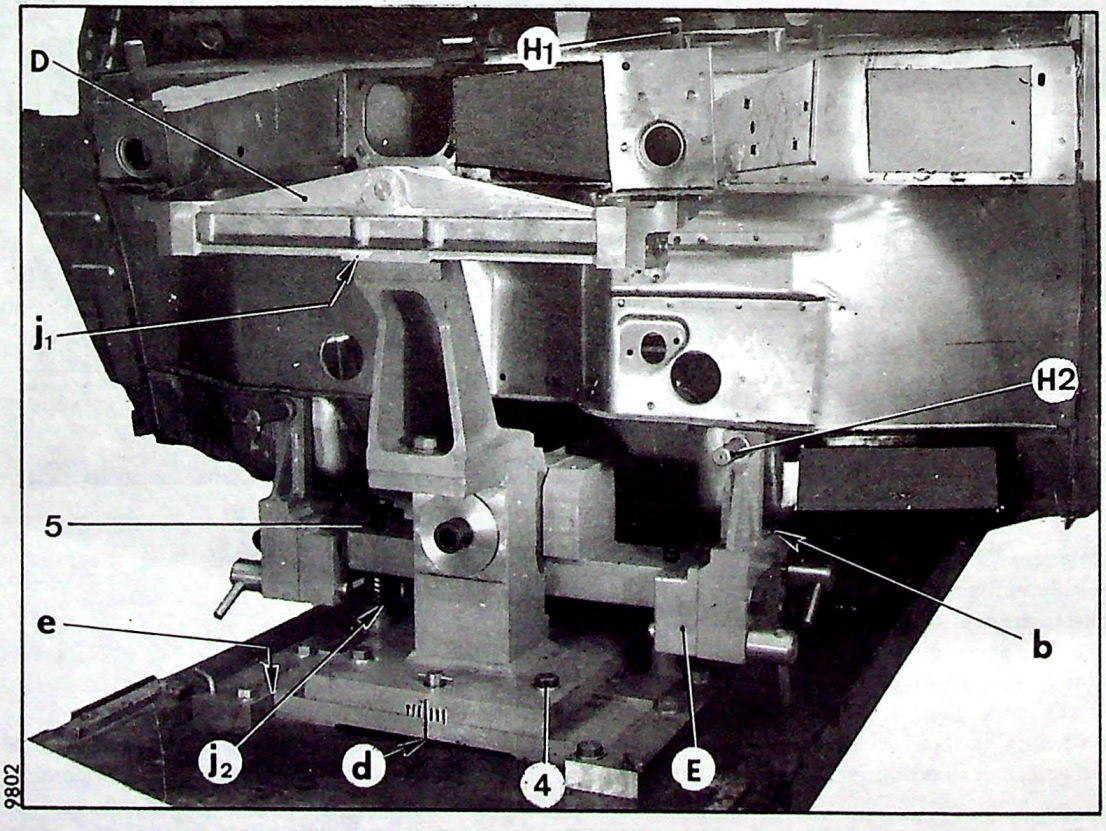


9805



9803

FENWICK



9802

Additif N° 1 au Manuel 582-5

PREMIER CAS : Caisse légèrement accidentée.

1. **Contrôler les fixations arrière :**
   a) Descendre au maximum les pistons B de l'ensemble arrière, en agissant sur les vis (3).
   b) Présenter la caisse horizontalement au-dessus du marbre :
   - La faire reposer sur les deux bobines avant A (ou supports) de l'ensemble arrière.
   - Engager la caisse en « a » sur les têtons de centrage des bobines. **Ne pas poser les vis de fixation.**

   c) Laisser reposer la caisse sur l'ensemble avant du marbre.
   d) De chaque côté de l'ensemble arrière, dévisser complètement le vernier C.
   e) *Contrôler :*
   - *que la caisse porte en « b » sur chacun des supports de l'ensemble avant,*
   - *qu'en agissant sur la vis (3), chaque piston B peut être amené EN CONTACT avec la traverse intermédiaire de la caisse : veiller à ne pas soulever la caisse en « a ».*
   - *que les verniers C peuvent être visés jusqu'au contact des cylindres G,*
   - *que la différence entre les deux cotes indiquées par les verniers C n'est pas supérieure à 4 mm.*

   SI L'UNE DE CES CONDITIONS N'EST PAS REMPLIE, LA CAISSE EST FAUSSEE.
   REMARQUE : Exemples de possibilités de lecture aux verniers :
   - Si l'un des verniers indique « - 2 », on ne doit pas lire sur l'autre vernier une cote supérieure à « + 2 ».
   - Si l'un des verniers indique « + 4 », on ne doit pas lire sur l'autre vernier une cote inférieure à « 0 » ou supérieure à « + 8 ».

2. **Contrôler les fixations avant :**
   a) Desserrer les deux vis d'arrêt (4).
   Dévisser les deux vis (5) pour les amener en butée en position haute (tolérance « t2 » maximale).
   b) De chaque côté, mettre en place **dans l'ordre** les broches H4, H3, H2 et H1.
   NOTA : Ces broches doivent pouvoir être engagées ou vissées, *à la main.*
   c) Serrer à nouveau les deux vis d'arrêt (4).
   d) *Contrôler :*
   - *que TOUTES les broches H peuvent être dégagées A LA MAIN.*
   - *que le jeu relevé en « j2 » (à droite, ou à gauche) n'est pas supérieur à CINQ FOIS la valeur de celui relevé en « j1 », du même côté.*

   SI L'UNE DE CES CONDITIONS N'EST PAS REMPLIE, LA CAISSE EST FAUSSEE.

   ATTENTION : **Ne jamais « travailler » une caisse aux vérins lorsqu'elle est brochée sur le support D des extensions.**

DEUXIEME CAS : Caisse accidentée à l'avant.

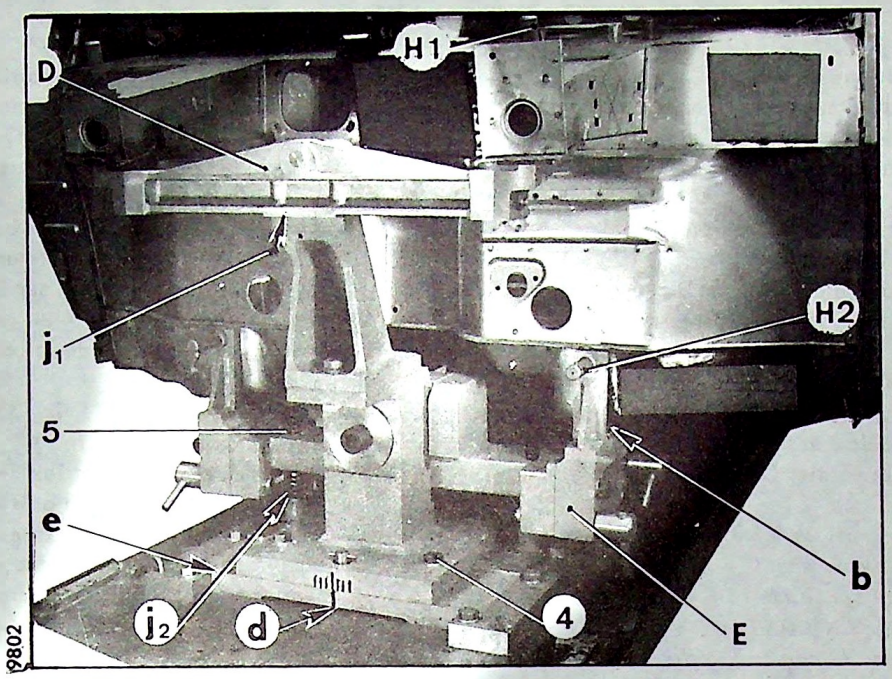
1. **Fixer la caisse sur l'ensemble arrière :**
   a) Descendre au maximum les pistons B de l'ensemble arrière, en agissant sur les vis (3).
   b) Présenter la caisse horizontalement au-dessus du marbre :
   - La faire reposer sur les deux bobines avant A (ou supports) de l'ensemble arrière.
   - Engager la caisse en « a » sur les têtons de centrage des bobines.

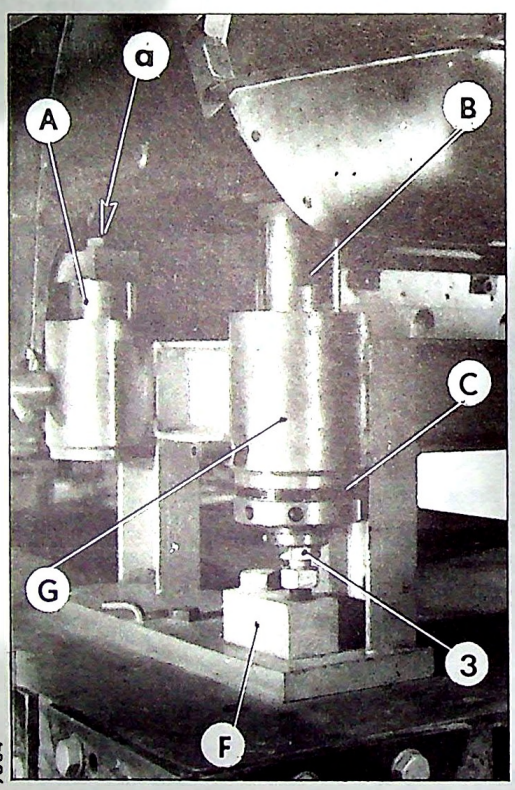
   c) Laisser reposer l'avant de la caisse sur l'ensemble avant du marbre.
   d) Remonter les pistons B (vis (3)) à la « cote nominale » (vernier au « zéro »).
   e) Poser les deux vis (1) et les deux vis (2).
2. **Positionner l'ensemble avant à la « cote nominale » :**
   a) Déposer le support D des extensions.
   Si nécessaire, déposer une des « chaises » du support E, du côté où s'exercera la traction.
   Desserrer les deux vis d'arrêt (4).
   ATTENTION : **Ne jamais « travailler » une caisse aux vérins lorsqu'elle est brochée sur le support D des extensions.**
   b) Placer l'ensemble avant dans la position « milieu » de toutes les tolérances admises :
   - *Tolérance latérale « t4 » :* le repère « zéro » du vernier en « d » doit être en face du repère fixe.
   - *Tolérance longitudinale « t5 » :*
   Sur marbre FENWICK : placer une cale de 2 mm d'épaisseur de chaque côté en « e ».
   Sur marbre CELETTE : le vernier correspondant doit être à la position « zéro ».
   - *Tolérance en basculement « t2 » du support inférieur E :*
   Dévisser à fond les deux vis (5).
   Poser une cale de 2,70 mm d'épaisseur en « j2 », sous une des vis (5) et serrer l'autre de façon à annuler le basculement.
   Retirer la cale de 2,70 mm et serrer cette vis pour annuler de nouveau le basculement du support E.
   Serrer les deux vis (4).

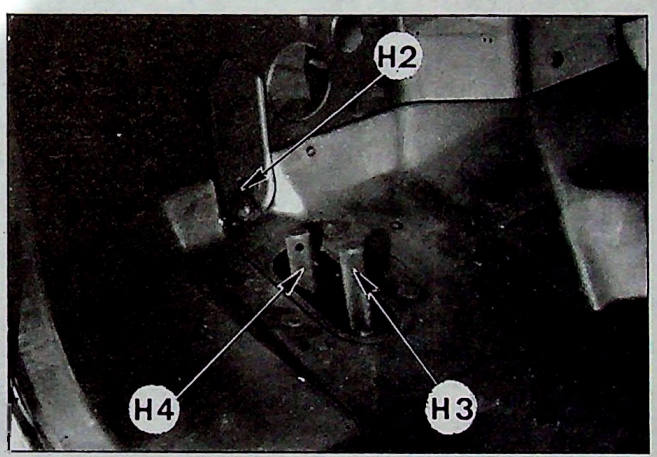
3. **Redresser la caisse :** La « travailler » à l'aide de vérins jusqu'à pouvoir mettre en place, *et dans l'ordre*, les broches H4, H3 et H2, correspondantes à la « chaise » restée en place.
   NOTA : Les broches doivent pouvoir être mises en place *à la main.*

4. Monter la « chaise » déposée.
   Opérer comme indiqué au § 3 ci-dessus.

5. Monter le support D des extensions.
   Contrôler les extensions à l'aide des broches H1 : procéder comme indiqué au § 2 d du Premier cas.







TROISIEME CAS : Caisse accidentée à l'arrière :

1. **Positionner l'ensemble avant à la « cote nominale » :**
   Procéder comme indiqué au § 2 b du Deuxième cas.

2. **Brocher la caisse sur le support inférieur de l'ensemble avant.**

De chaque côté, mettre en place, **dans l'ordre**, les broches H4, H3 et H2.
NOTA : Ces broches doivent pouvoir être mises en place *à la main.*
Contrôler les extensions à l'aide des broches H1 en procédant comme indiqué au § 2 d du Premier cas.
Retirer les broches après contrôle.

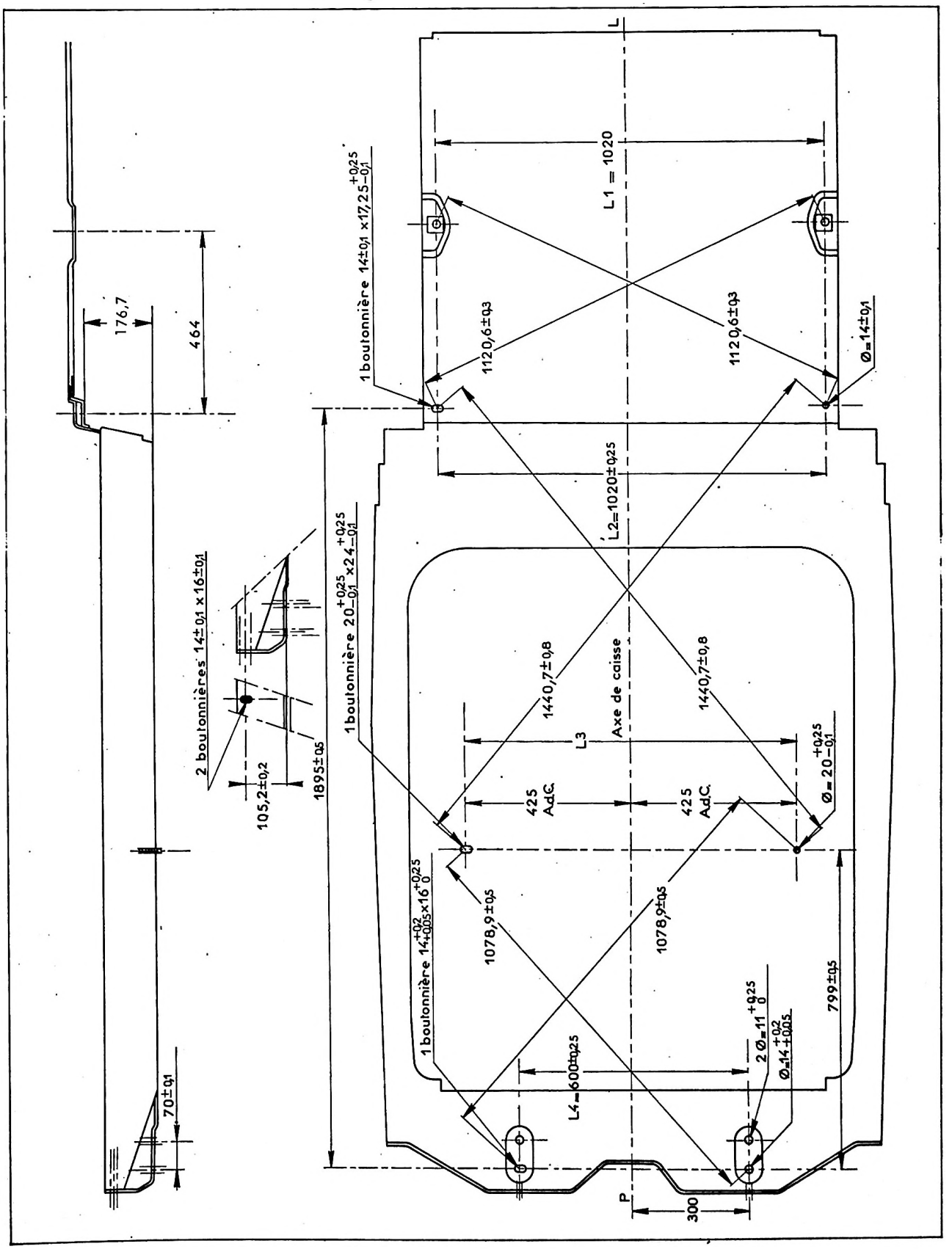
3. **Libérer les fixations arrière :**
   Faire pivoter les cales F et descendre au maximum les pistons B.

4. **Redresser la caisse** : La « travailler » à l'aide de vérins jusqu'à pouvoir contrôler les fixations arrière comme indiqué au § 1 du Premier cas.

V. CONTROLE DIMENSIONNEL D'UNE CAISSE.

Le schéma du soubassement ci-dessous n'est donné qu'à titre indicatif.
En aucun cas, il ne peut être utilisé comme référence lors du redressage d'une caisse.

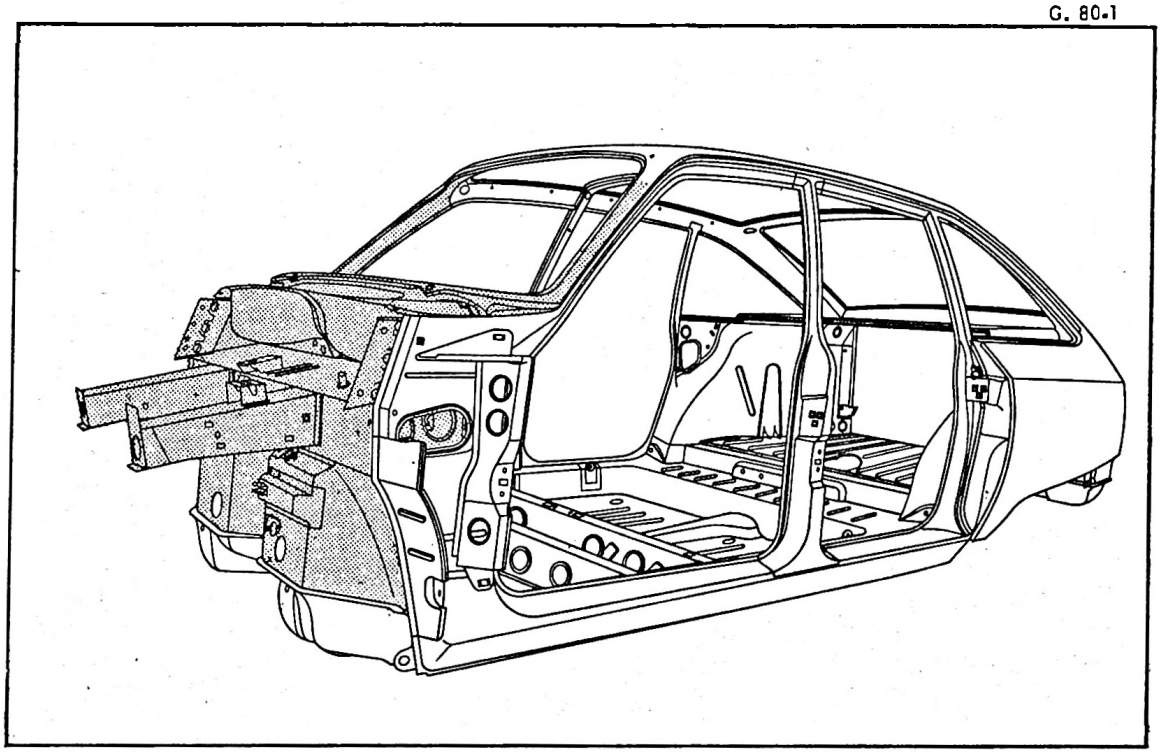
G. 83-2



Additif N° 1 au Manuel 582-5

REMPLACEMENT D'UN UNIT AVANT AVEC BAIE DE PARE-BRISE

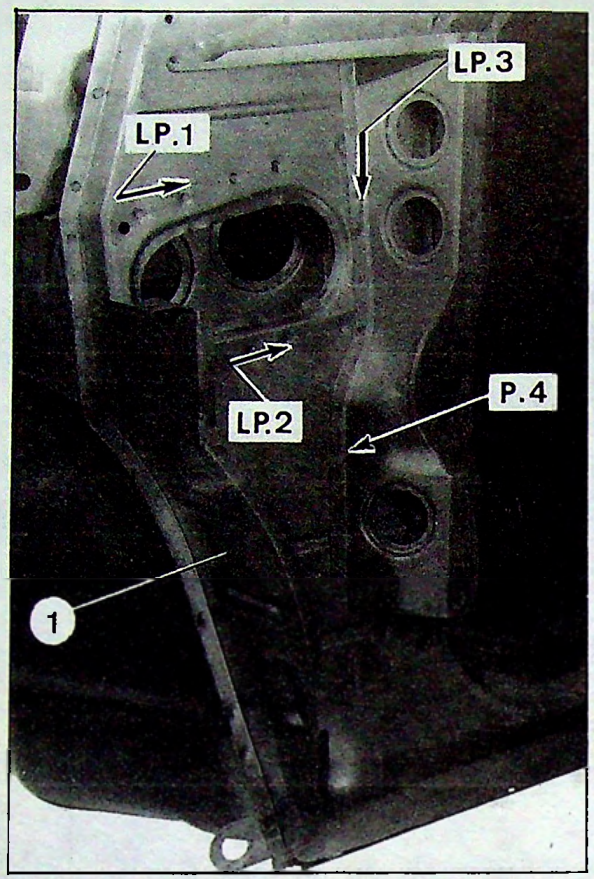
G. 80-1



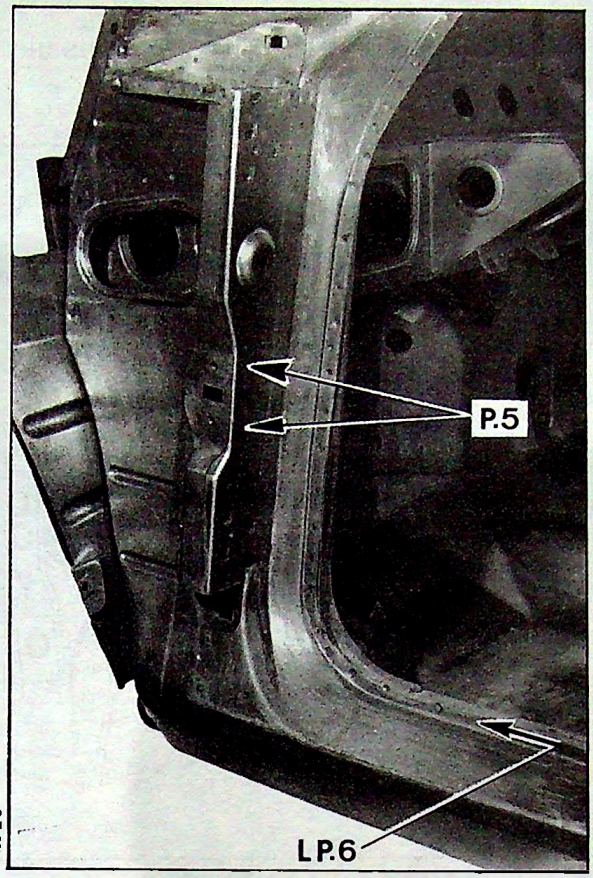
Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.
Outils spéciaux utilisés : - 2600-T : marbre tous types
- 2628-T : équipement « G » pour 2600-T.

Pour effectuer cette opération il faut déposer, au préalable :

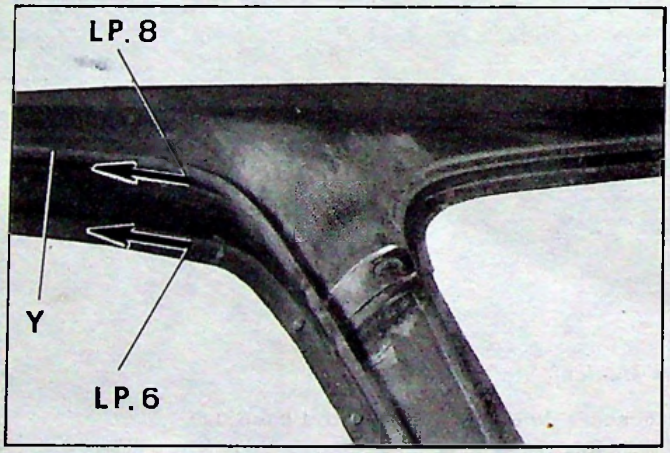
- l'habillage avant : calandre, ailes, passages de roue, tôle-support d'habillage,
- tôle d'habillage inférieure,
- l'ensemble unit d'essieu avant avec moteur et boîte de vitesses,
- l'ensemble unit d'essieu arrière avec réservoir d'essence,
- la glace de pare-brise,
- la planche de bord,
- la console centrale,
- les sièges avant et la banquette arrière,
- l'ensemble mécanisme d'essuie-glace et moteur,
- les portes avant et arrière,
- la garniture de pavillon (la dégager seulement jusqu'au pied milieu),
- les garnitures d'étanchéité et d'insonorisation de l'unit avant, des entrées de portes avant, et du plancher avant,
- le faisceau électrique avant,
- les tubes du circuit hydraulique de l'unit avant.



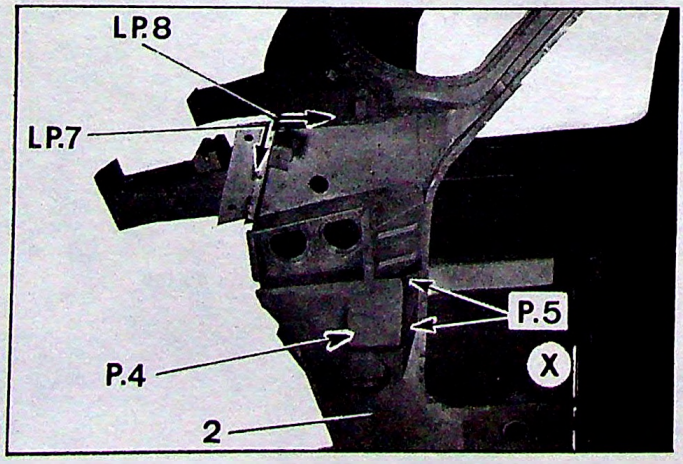
8221



8220



8355



8351

DEPOSE.

1. Eliminer les soudures d'étain aux liaisons du pavillon avec la tôle de baie de pare-brise.

2. **Déposer la tôle de protection (1)** *(de chaque côté).*

3. **Déposer les deux parties avant des panneaux de côté :**

   Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP. 1, LP. 2 et LP. 3.

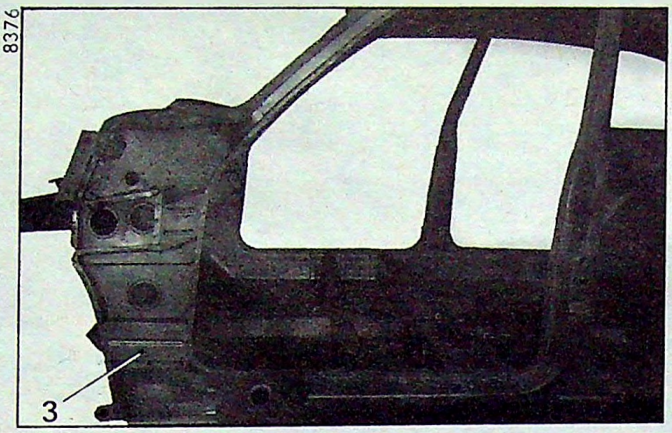
   Ne pas omettre le point P.4 *et les deux points* P.5. *(Voir leurs positions sur la doublure (2)).*

   - LP. 6 (de X jusqu'à Y)
   - LP. 7 (jusqu'à X)
   - LP. 8 (jusqu'à Y)

   Scier le panneau de côté suivant X et Y.

   Déposer la partie avant du panneau de côté avec le support de charnières.

4. **Déposer la tôle de doublure (2) du panneau de côté** *(de chaque côté).*

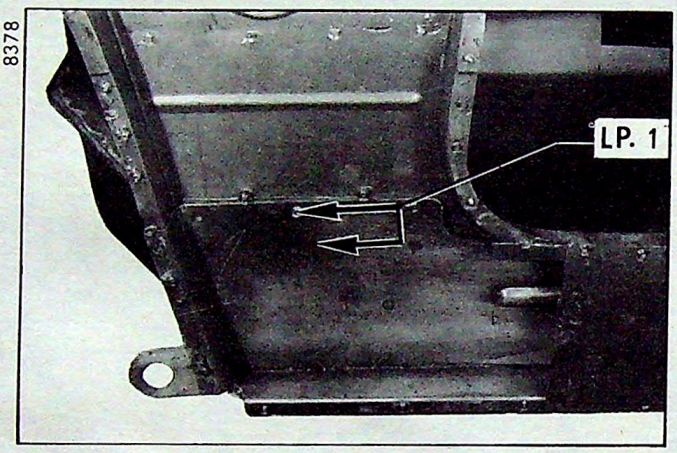


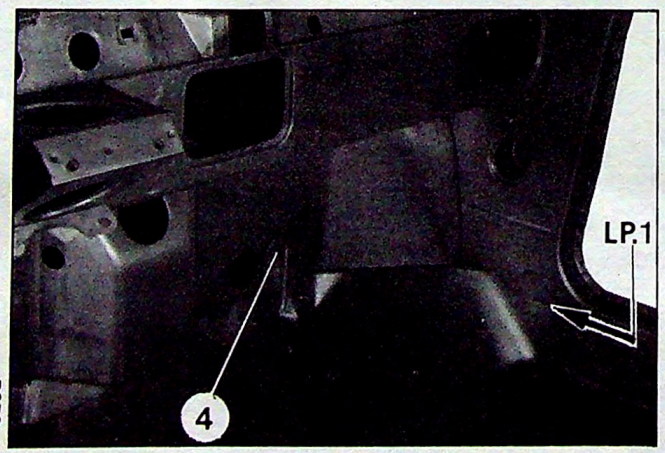
5. Déposer le gousset (3) *(de chaque côté).*

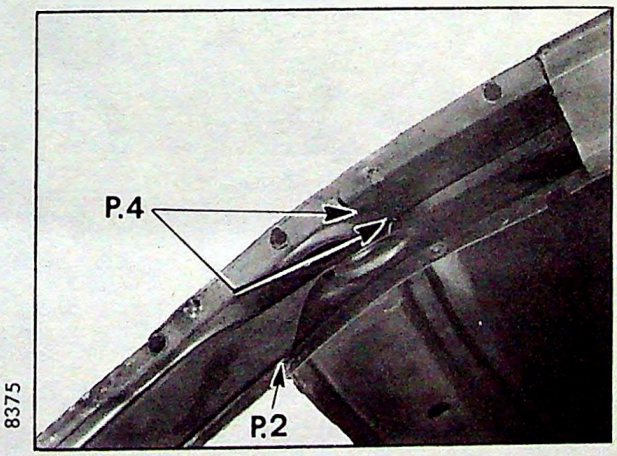
6. Déposer les deux pattes (4).

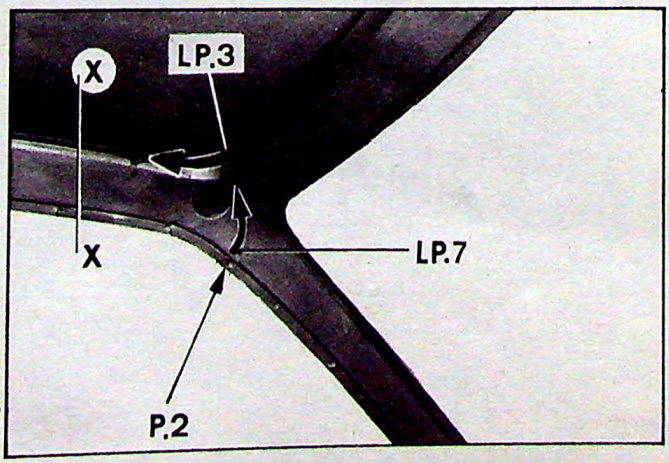
7. Déposer l'unit avant :
Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

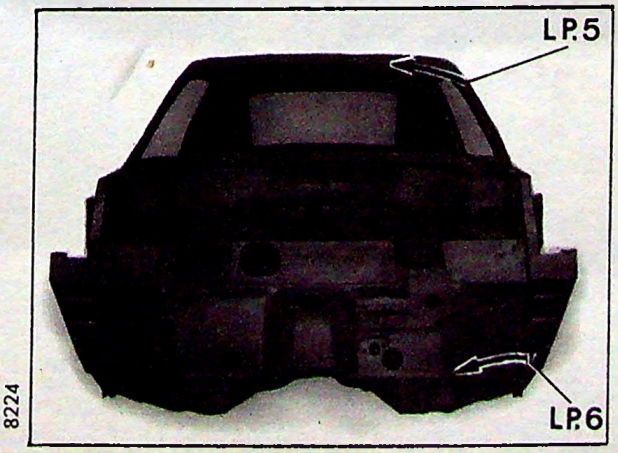
- LP. 1 (deux linges)
- P. 2 (un point)
- LP.3 (jusqu'à XX)
- P. 4 (deux points)
- LP.5
- LP.6
- LP.7



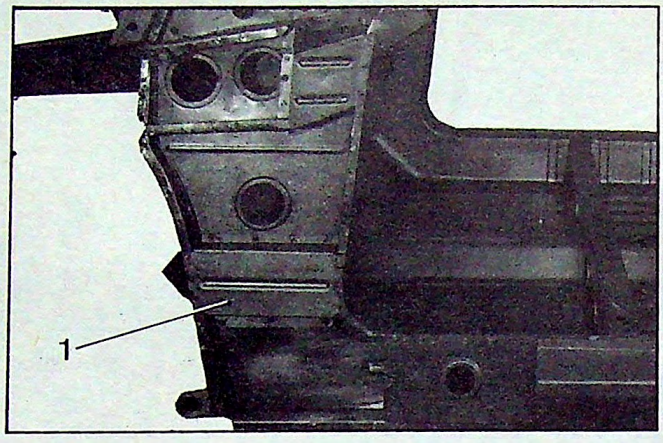


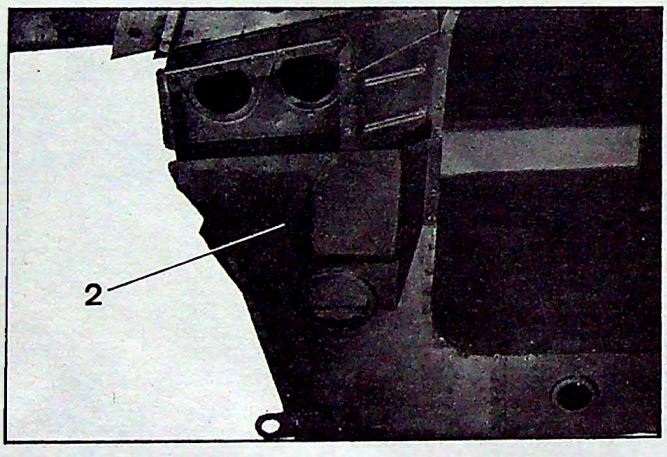






Correctif N° 3 au Manuel 582-5





POSE.

8. Préparer les lignes de dégrafage.
Reformer les tôles, si nécessaire.
Décaper les zones de soudure des éléments neufs.

9. Présenter l'unit avant sur la caisse, et le maintenir à l'aide de serre-joints.

10. Assembler par points de soudure électrique et par soudure autogène en « bouchon ».

11. Assembler le gousset de liaison (1) et la doublure (2) de panneau de côté, par soudure par points et autogène.

12. Présenter le panneau de côté et le maintenir à l'aide de serre-joints.

Assembler par soudure autogène en « bouchon ».

Souder bord à bord à l'autogène les coupes du panneau de côté.

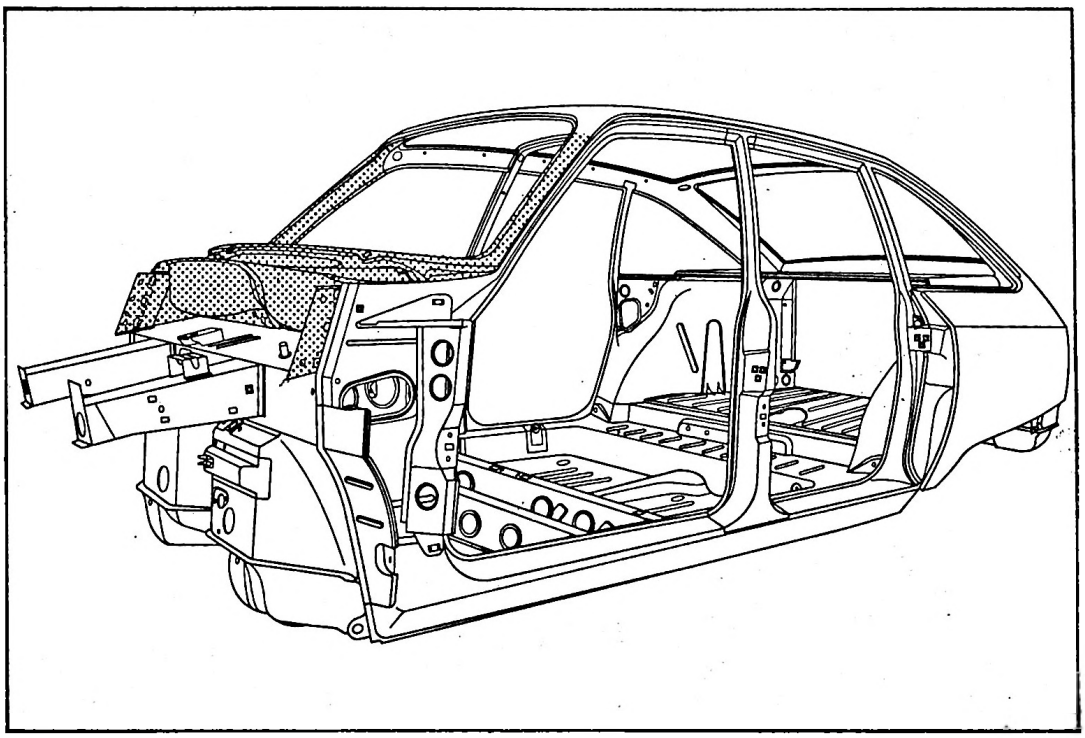
13. Souder à l'étain les liaisons pavillon-tôle de baie de pare-brise.

14. Etamer, ou mastiquer les joints des tôles.

15. Réaliser l'étanchéité par masticage..

REMPLACEMENT D'UN UNIT AVANT SUPERIEUR

G. 80-1



Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

Outils spéciaux utilisés : - 2600-T : marbre tous types
- 2628-T : équipement «G» pour 2600-T.

Outillage nécessaire :

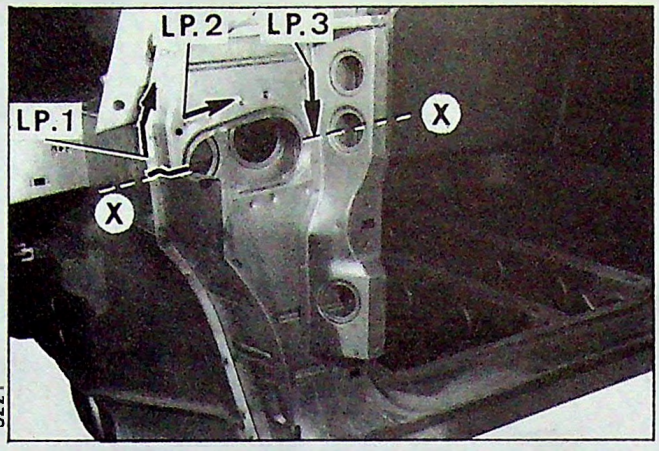
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou «PICKAVANT»
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- Appareil à souder «SAFERPOINT»
- Pince à souder.

Pour effectuer cette opération il faut déposer, au préalable :

♦ - le capot et les ailes avant,
- les units d'essieu avant et arrière,
- l'habillage avant et les portes avant,
- la glace de pare-brise,
- l'ensemble mécanisme d'essuie-glace et moteur,
- la planche de bord,
- la garniture de pavillon (la dégager seulement jusqu'au pied milieu),
- les garnitures d'insonorisation de la planche de bord,

♦ - les sièges avant et la banquette arrière,
- le collecteur d'air,
- Dégager le faisceau électrique.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

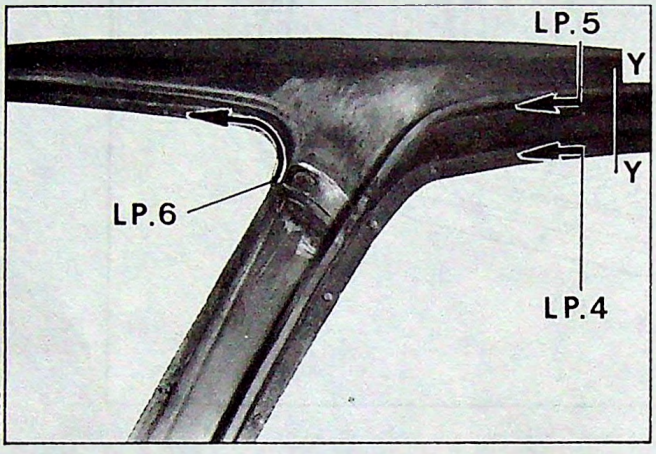


8221

DEPOSE.

1. **Déposer les supports des charnières des portes avant.**

2. Eliminer les soudures d'étain aux liaisons de la tôle de baie de pare-brise avec le pavillon.

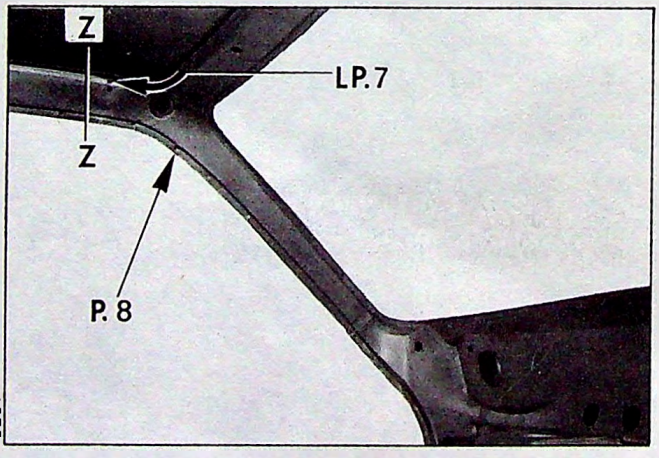


8355

3. **Déposer les parties supérieures avant des pan - neaux de côté :**

Dégrafer les points de soudure électrique de XX jusqu'à YY, suivant les lignes :

- LP. 1 (liaison avec unit)
- LP. 2 et LP. 3
- LP. 4 et LP. 5



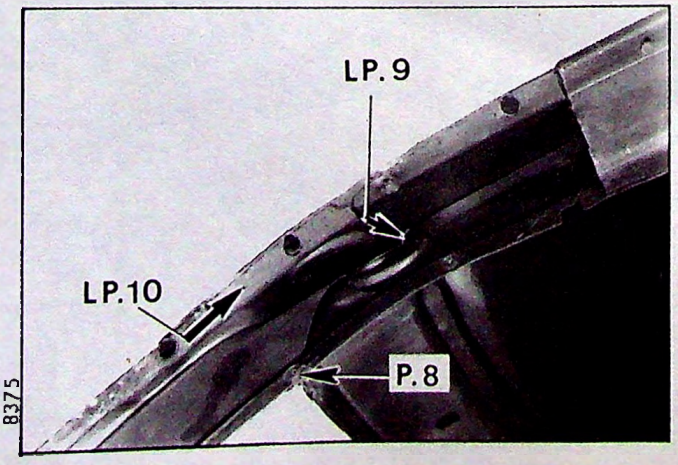
8259

Scier les panneaux de côté suivant :
- XX et YY

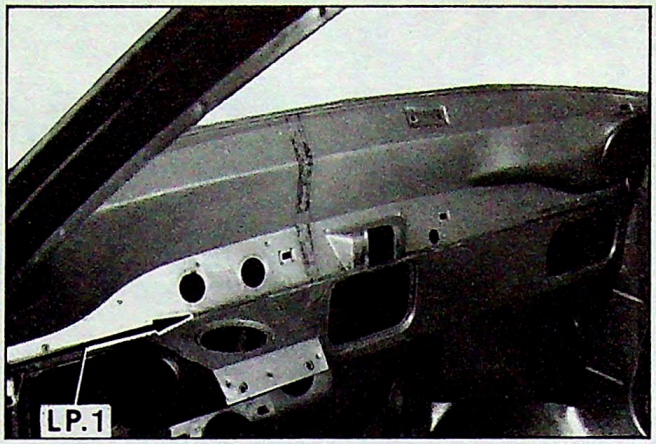
4. **Déposer l'unit avant supérieur :**

Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

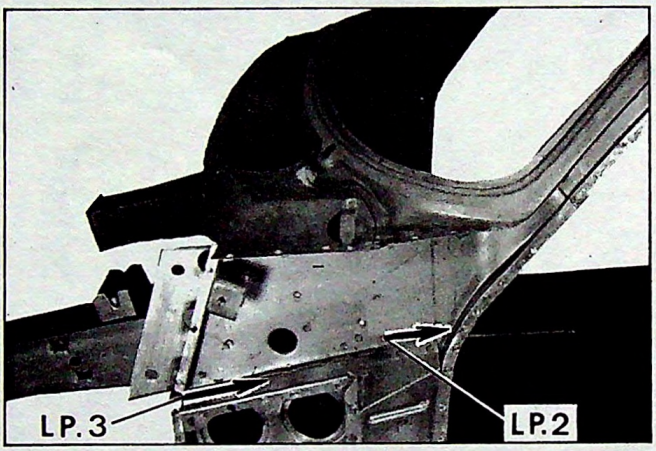
- LP. 6
- LP. 7 (jusqu'à ZZ)
- P. 8 (un point)
- LP. 9 (liaison avec doublure de brancard)
- LP. 10



8375



8251



8351

Manuel 582 - 5

Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
- LP. 1 (liaison avec unit inférieur)
- LP. 2 et LP. 3

POSE.

5. Préparer les lignes de dégrafage,
Reformer les tôles si nécessaire.
Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.

6. Positionner l'unit avant supérieur neuf sur la caisse et l'assembler par points de soudure électrique.

7. Assembler les deux parties supérieures avant des panneaux de côté par soudure autogène en « bouchon ».

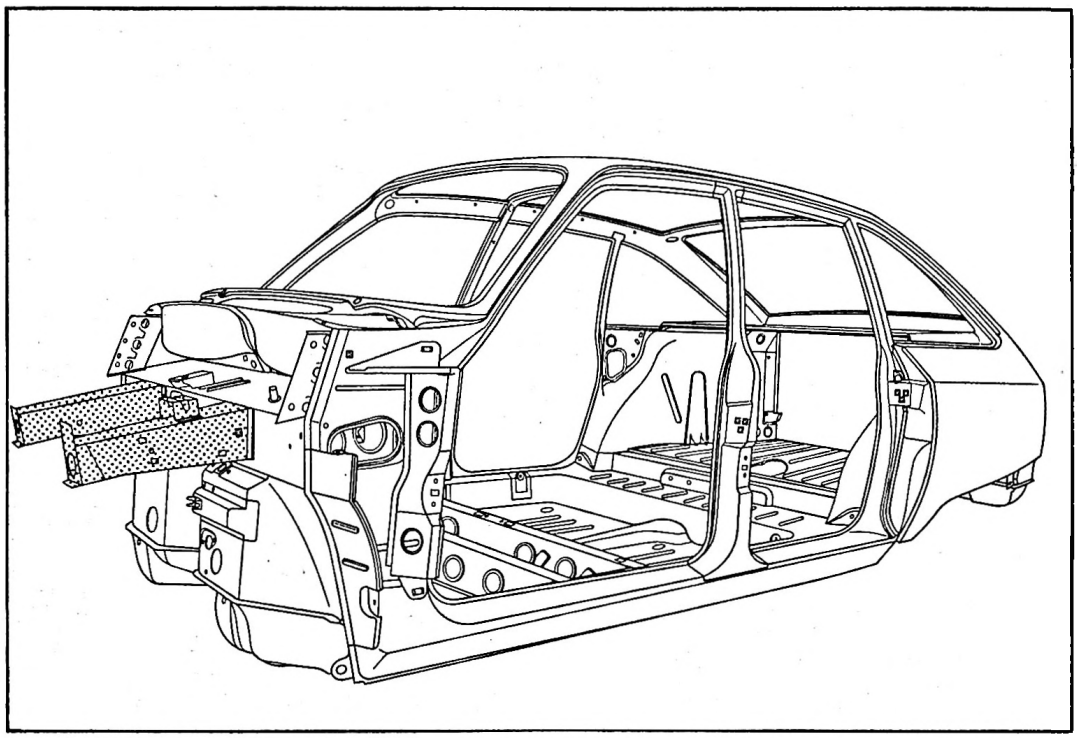
Réaliser une soudure autogène « bord à bord » à chacune des coupes.

8. **Assembler les supports des charnières des portes avant.**

9. Souder à l'étain les liaisons de la tôle de baie de pare-brise avec le pavillon.

10. Réaliser l'étanchéité par masticage.

REMPLACEMENT DES EXTENSIONS SEULES.



G 80-1

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

Outils spéciaux utilisés : - 2600-T : marbre tous types,
- 2628-T : équipement «G» pour 2600-T.

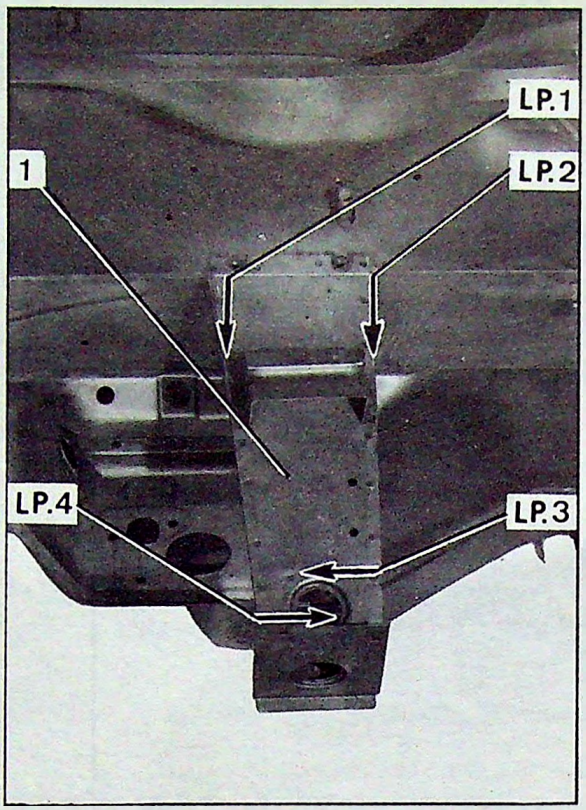
Outillage nécessaire :

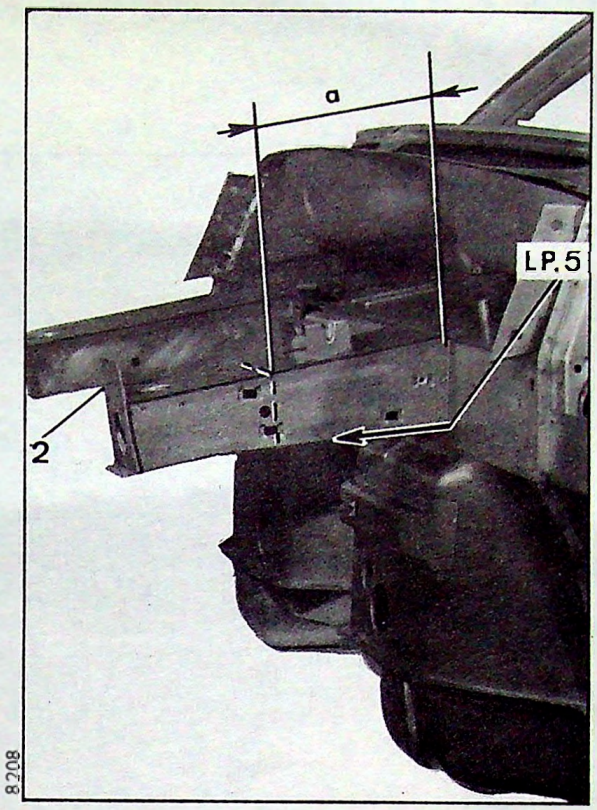
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou «PICKAVANT»
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- Appareil à souder «SAFERPOINT»
- Pince à souder.

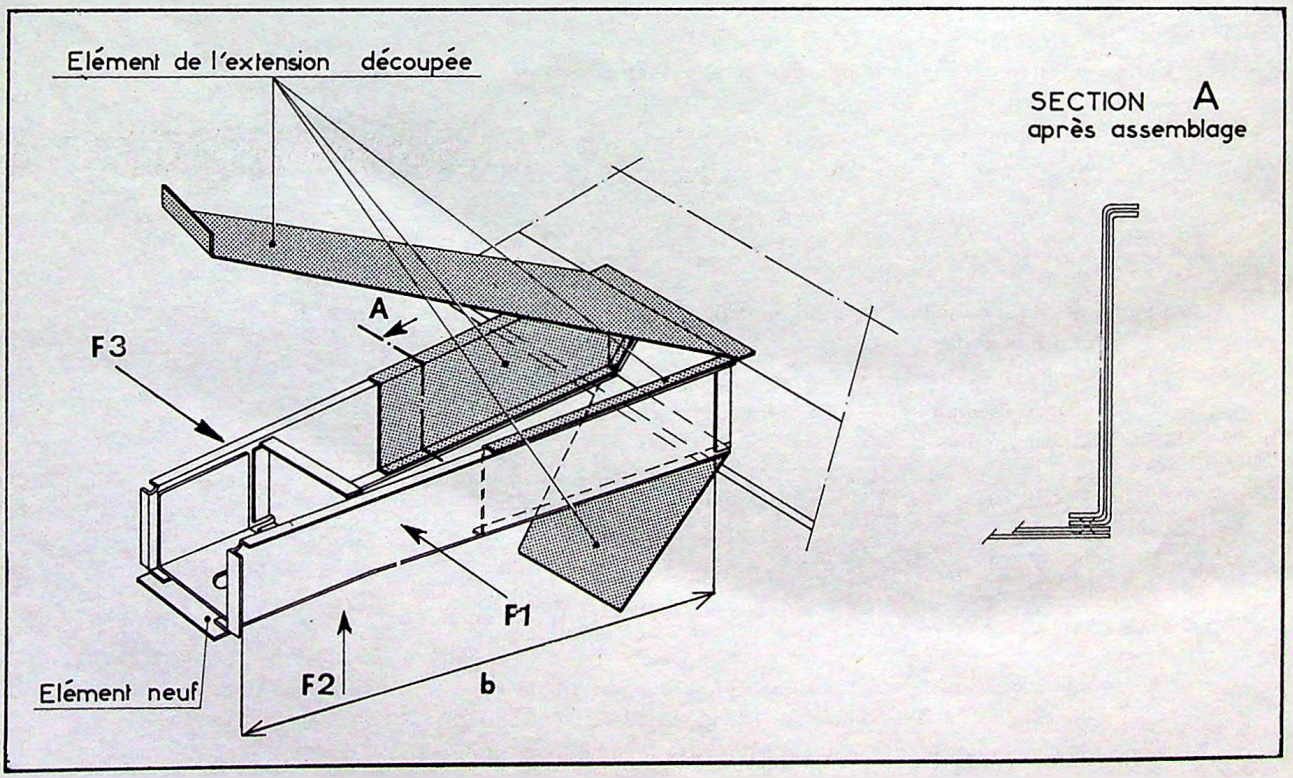
Pour effectuer cette opération il faut déposer, au préalable :

♦ - l'habillage avant : capot, calandre, tôle-support d'habillage, tôle d'habillage inférieur, ailes et passage de roue ⟶ *Janvier 1975.*
- l'ensemble unit d'essieu avant avec moteur et boîte de vitesses,
- l'ensemble unit d'essieu arrière avec réservoir d'essence.

♦ - les portes avant et garnitures,
- les sièges avant et la banquette arrière.


LP.1
LP.2
1
LP.4
LP.3
8223


a
LP.5
2
8208


Elément de l'extension découpée
SECTION A
après assemblage
A
F3
F1
F2
b
Elément neuf
G 801.7

DEPOSE

1. Dégrafer les points de soudure suivant les lignes :
   - LP. 1
   - LP. 2
   - LP. 3
   - LP. 4

   Ecarter la tôle (1) de fermeture supérieure de l'extension.

2. Découper l'extension :
   Découper l'extension à la scie, à une distance
   $a = 160$ *mm*
   de la face avant de la traverse d'auvent.

3. De chaque côté de l'extension, dégrafer les points de soudure électrique suivant la ligne :
   - LP. 5

   Ecarter la tôle de fermeture inférieure de l'extension.

PREPARATION

4. Préparer les lignes de dégrafage.
   Réformer les tôles si nécessaire.
   Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.

5. Découper la nouvelle extension à une distance
   $b = 330$ *mm*
   du rebord tombé de son extrémité avant.

NOTA : *S'assurer que la nouvelle extension est bien équipée de tous ses « écrous prisonniers ».*

POSE

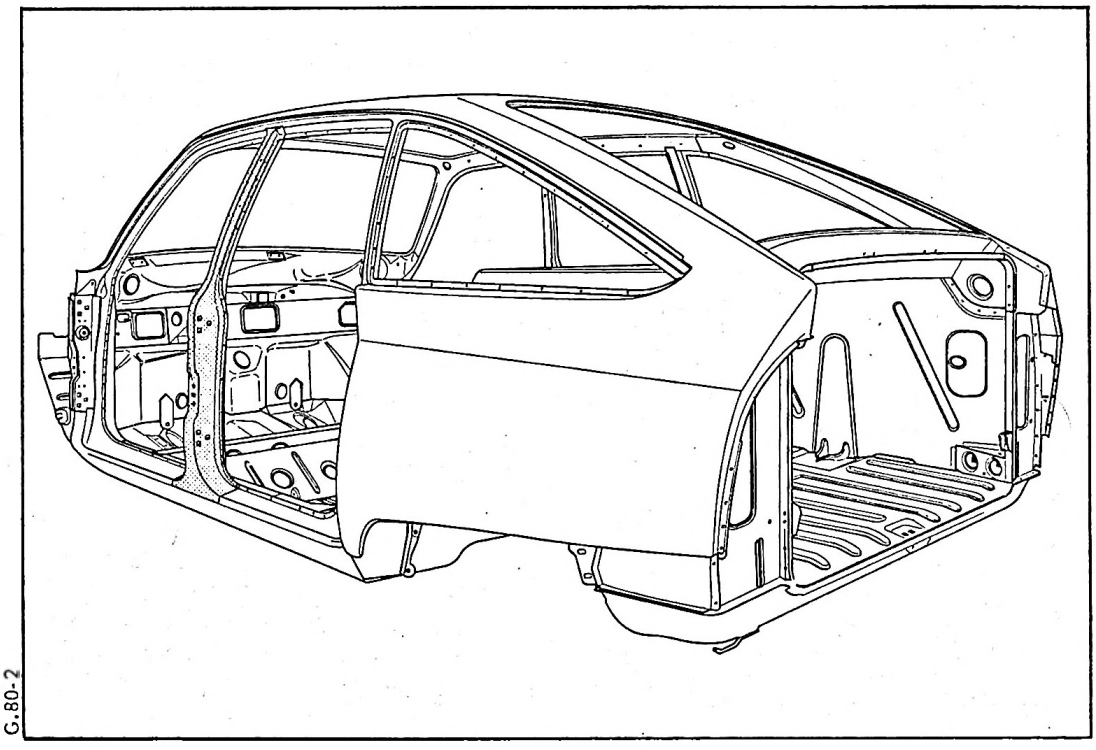
6. Mettre en place la nouvelle extension.
   Engager à l'intérieur de celle-ci, les flancs laissés en place de l'ancienne extension.
   Positionner l'extension en la brochant sur le marbre.

7. Assembler par points de soudure électrique les faces F 1, F 2 et F 3.
   (exécuter sur chacune des faces deux ligne de points en quinconce).

8. Rabattre les tôles de fermeture supérieure et inférieure, et les assembler par points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP. 5 (de chaque côté de l'extension)
   - LP. 1
   - LP. 2
   - LP. 3

9. Positionner la tôle de fermeture avant (2) et l'assembler par points de soudure électrique à l'extrémité de l'extension.

REMPLACEMENT D'UN PIED MILIEU ET DE SON RENFORT SUPERIEUR



G.80-2

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

Outillage nécessaire :

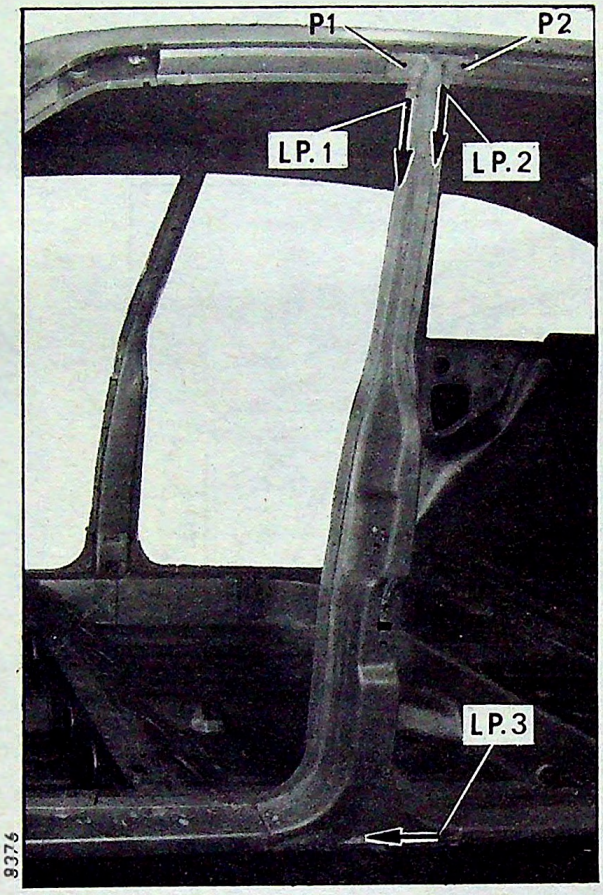
- Perceuse.
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT ».
- Burin à dégrafer.
- Appareil à souder « SAFERPOINT ».
- Pince à souder.

Pour effectuer cette opération il faut déposer, au préalable :

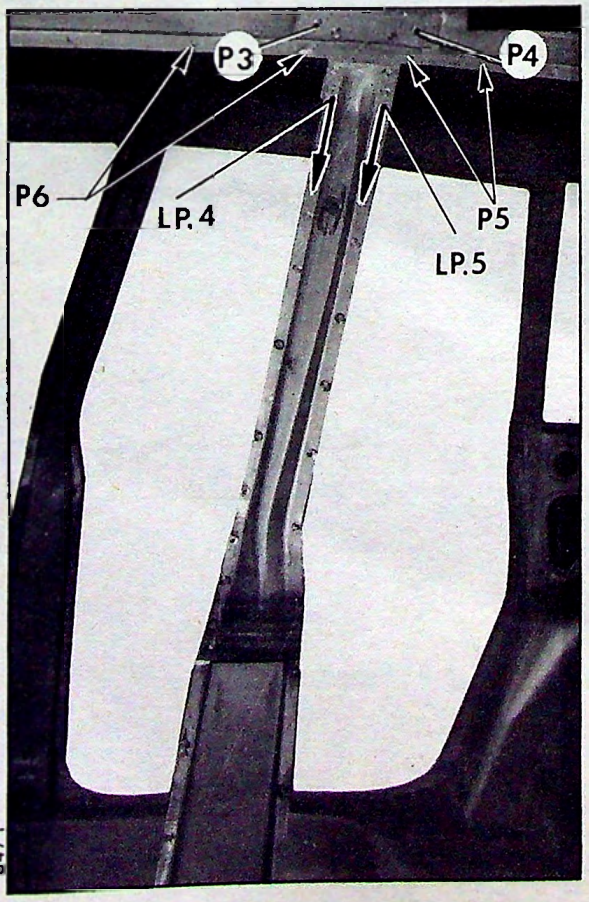
♦ - la porte avant,
- la ceinture de sécurité sur pied milieu,
- la garniture intérieure de pied,
- les garnitures d'étanchéité des portes avant et arrière,
- la porte arrière,
- la gâche de porte avant,

(côté intéressé)

- les garnitures de plancher et de pavillon,
♦ - le siège avant et la banquette arrière.



8376



8471

DEPOSE

1 - Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP. 1
- LP. 2
- LP. 3

et les points en :

- P1 et P2 (deux tôles).

Déposer le pied milieu.

2 - Déposer le renfort supérieur de pied milieu :

Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP. 4
- LP. 5

et les points en :

- P3 et P4

Déposer le renfort intérieur de pied milieu.

PREPARATION.

3 - Dégrafer les points P5 et P6 *(deux à trois points)* Intercaler entre le panneau de côté et la doublure, une tôle pour protéger le faisceau électrique. Redresser, si nécessaire, le panneau de côté faisant doublure de pied milieu.

4 - Préparer les lignes de dégrafage.
Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.

POSE.

5 - Positionner le pied milieu et son renfort et le maintenir à l'aide de pinces serre- tôles.

6 - Assembler le pied milieu au panneau de côté par soudure électrique suivant les lignes :

- LP. 1
- LP. 2

7 - Assembler le pied milieu au brancard de pavillon et au panneau de côté partie inférieure par soudure « bouchon »

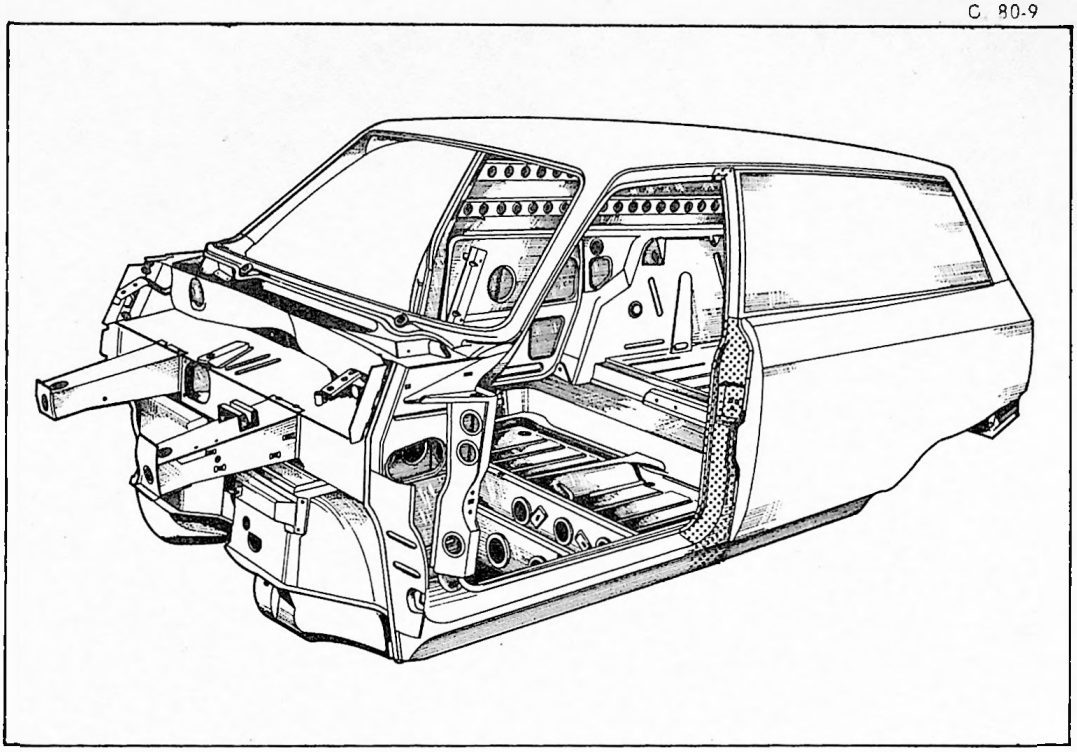
suivant : LP. 3
et en : P1 et P2

8 - Mastiquer les bords supérieurs et inférieurs pour assurer l'étanchéité.

REMPLACEMENT D'UN PIED MILIEU

(Points particuliers à ce type de véhicule)

C 80-9



Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

Outillage nécessaire :

- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- « SAFERPOINT »
- Pince à souder

Pour effectuer cette opération il faut déposer au préalable :

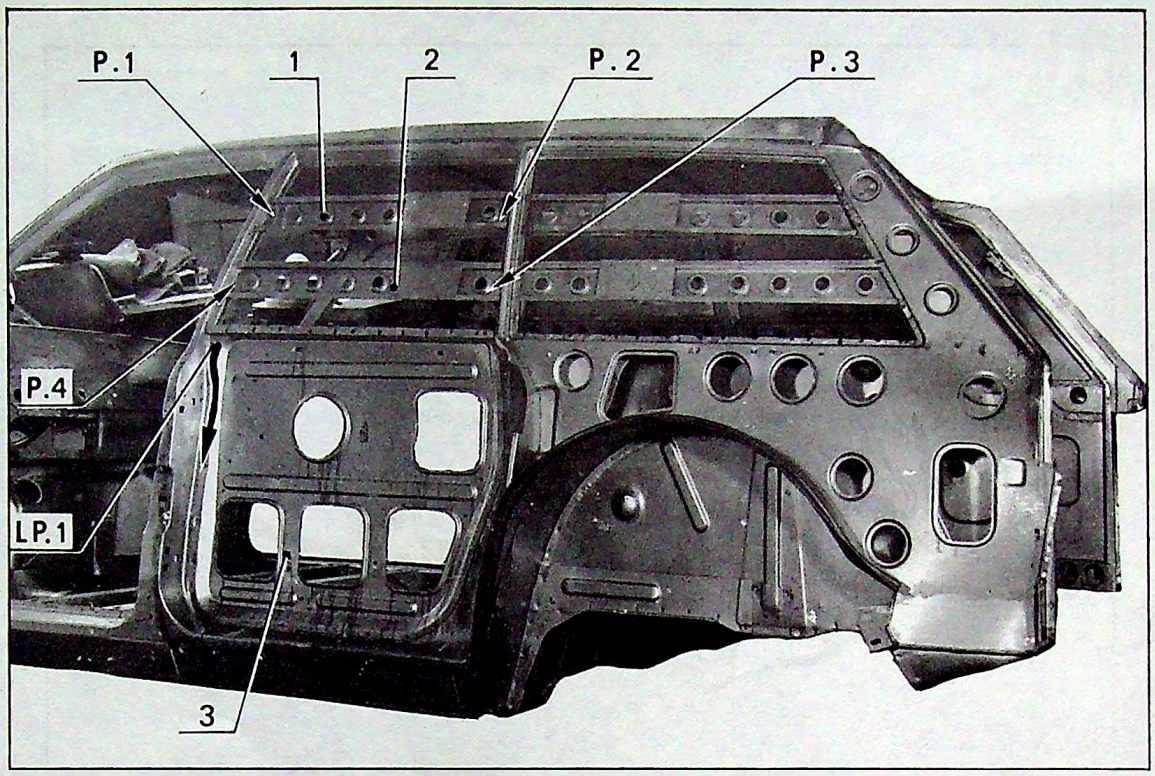
- la porte latérale et sa garniture d'étanchéité *(du côté intéressé)*,
- le plancher amovible de coffre,
- la cloison amovible arrière,
- le siège avant *(du côté intéressé)*.

Ecarter la garniture de pavillon (au droit du pied milieu)

- la porte de coffre.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

10 889



DEPOSE.

1. **Déposer l'aile arrière.**
   (Se reporter à l'opération correspondante).

2. Dégrafer les points de soudure électrique en :
   - P.1 (deux points) P.2 (deux points),
   - P.3 (deux points), P.4 (2 points).
   Dégager le renfort supérieur avant (1) ainsi que le renfort inférieur avant (2).

3. Dégrafer les points de soudure électrique suivant la ligne LP. 1.
   Dégager le panneau de fermeture (3).

4. **Déposer le pied milieu**
   (Se reporter à la gamme correspondante de la berline).

PREPARATION.

5. Préparer les lignes de dégrafage.
   Reformer les tôles, si nécessaire.
   Décaper les zones de soudure des éléments neufs.

POSE.

6. **Poser le pied milieu.**
   (Se reporter à la gamme correspondante de la berline).

7. Présenter et assembler par points de soudure électrique le panneau de fermeture (3) suivant la ligne LP. 1.

8. Présenter et assembler par points de soudure électrique :
   - le renfort supérieur avant (1) suivant P. 1 (deux points), P. 2 (deux points),
   - le renfort inférieur avant (2) suivant P.3 (deux points, P. 4 (deux points).

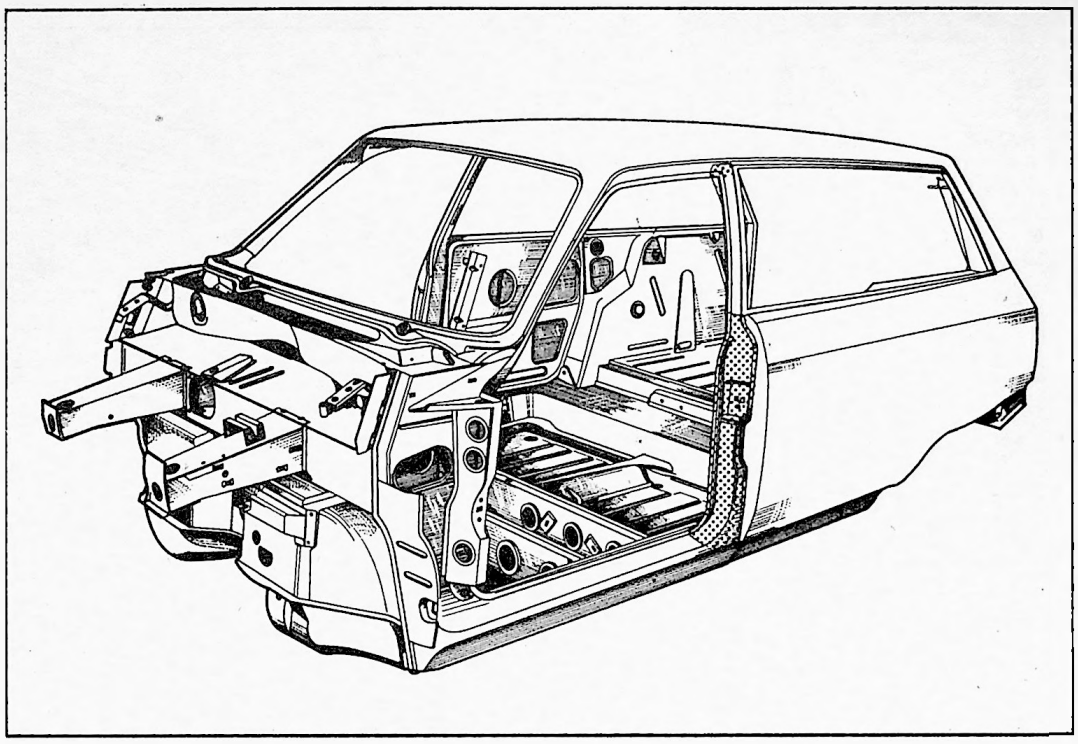
9. **Poser l'aile arrière.**
   (Se reporter à l'opération correspondante).

10. Parfaire l'étanchéité.

REMPLACEMENT D'UN PIED MILIEU

(Points particuliers à ce type de véhicule)

G.80-26



Correctif N° 3 au Manuel 582-5

Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

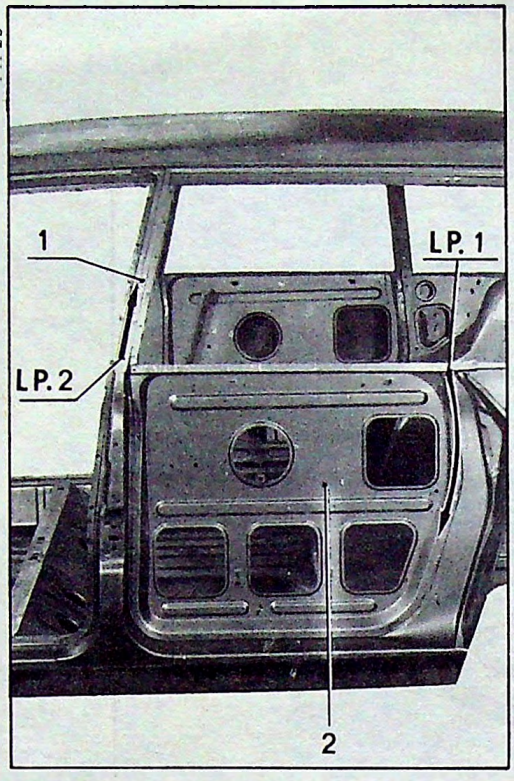
Outillage nécessaire :
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- « SAFERPOINT »
- Pince à souder

Pour effectuer cette opération il faut déposer, au préalable :
- la porte latérale et sa garniture d'étanchéité *(du côté intéressé)*,
- les garnitures latérales et supérieures de passage de roue,
- les planchers amovibles de coffre,
- la cloison amovible arrière,
- le siège avant *(du côté intéressé)*,

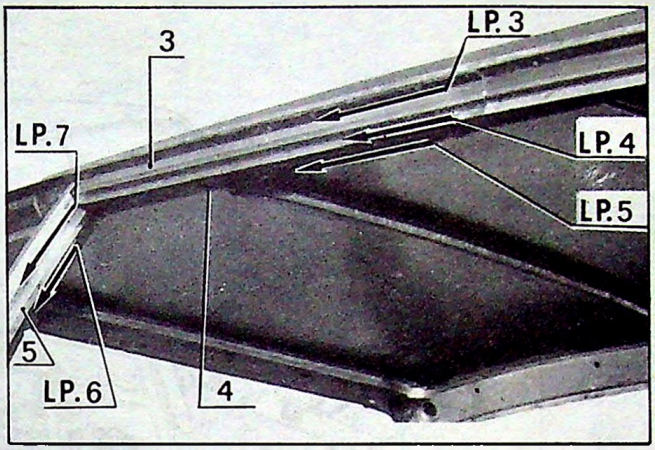
Ecarter la garniture de pavillon (du milieu de la porte avant au raidisseur arrière de pavillon).

Pièces de Rechange à commander, en plus du pied milieu :
- une finition de feuillure de pied,
- un renfort de feuillure de pied,
- une équerre de feuillure de custode (partie avant),
- un renfort de feuillure de custode.

11725



11172



DEPOSE

1. Déposer la glace latérale :
(Se reporter à l'opération correspondante).

2. Déposer l'aile arrière :
(Se reporter à l'opération correspondante).

3. Déposer :

a) le panneau de fermeture (2) :
Dégrafer les points de soudure électrique suivant la ligne LP.1.

b) l'équerre de feuillure de custode (3) et le renfort de feuillure (4) :
Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
- LP. 3, LP.4.

4. } **Déposer le pied milieu et son renfort :**
5. } *(Voir Op. G. 812-1. §§ 1 et 2)*

PREPARATION.

6. }
7. } *Procéder comme indiqué Op. G. 812-1. §§ 3 et 4*

POSE.

8. Poser le pied milieu et son renfort :
(Voir Op. G. 812-1. §§ 5 à 8).

9. Poser :

a) le renfort de feuillure de pied (5) ainsi que la finition de feuillure (1).

Assembler par points de soudure électrique les lignes :
- LP.2, LP.6, LP. 7.

b) l'équerre de feuillure de custode (3) et le renfort de feuillure (4)

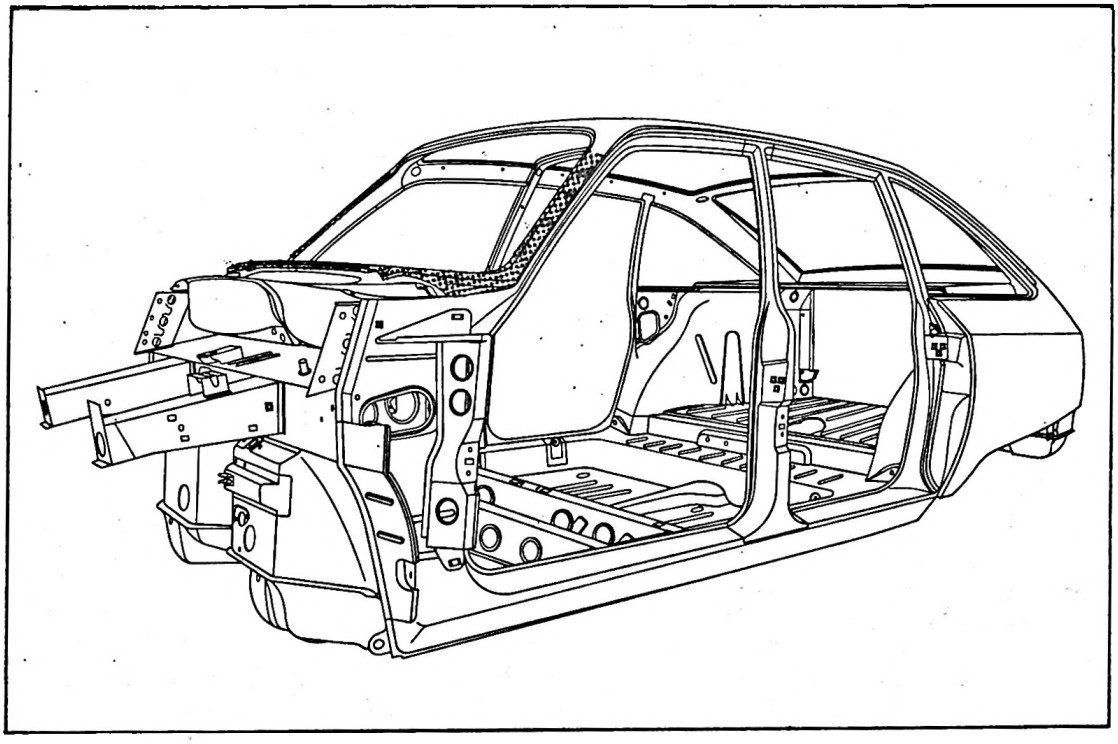
Assembler par points de soudure électrique suivant les lignes :
- LP. 3, LP.4, LP. 5.

10. Poser l'aile arrière :
(Se reporter à l'opération correspondante).

11. Poser la glace latérale :
(Se reporter à l'opération correspondante)

REMPLACEMENT D'UNE TOLE DE BAIE DE PARE-BRISE

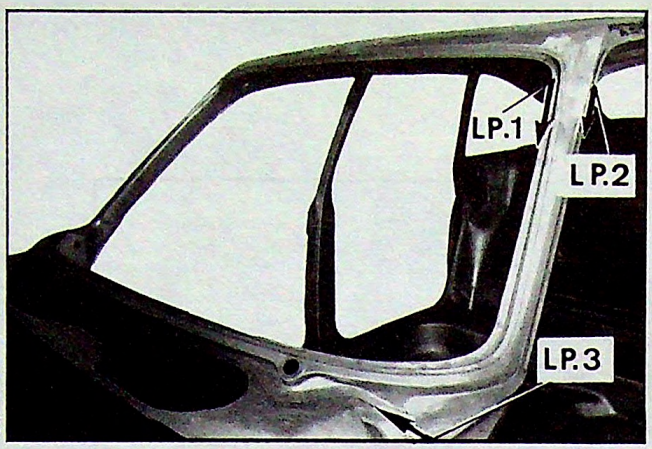
G. 80-1



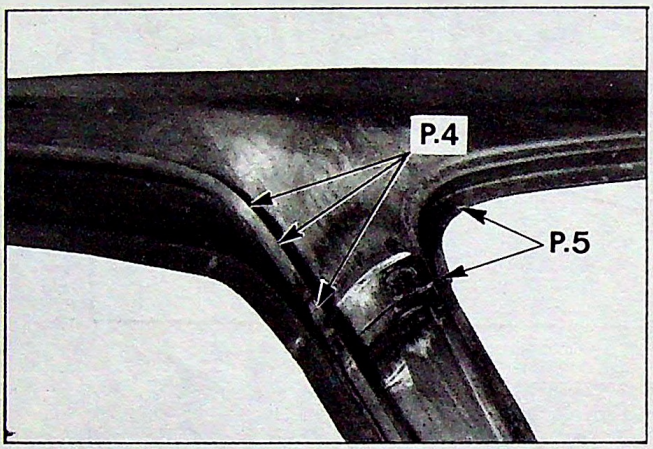
Manuel 582-5

Pour effectuer cette opération il faut déposer, au préalable :

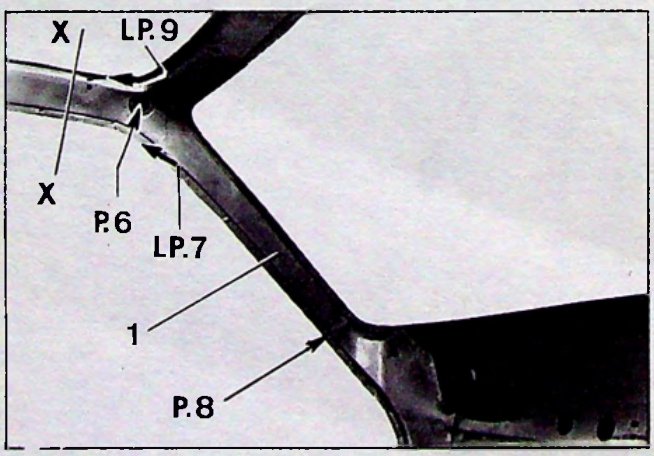
- le capot moteur,
- les ailes avant droite et gauche,
- les passages de roue droit et gauche,
- les portes avant droite et gauche,
- les sièges avant,
- la tôle supérieure du collecteur d'aération,
- l'ensemble mécanisme d'essuie-glace et moteur,
- la planche de bord,
- la glace de pare-brise,
- la garniture de pavillon (la dégager jusqu'au pied milieu seulement),
- les garnitures de montant de pare-brise droit et gauche,



8222



8355



8259

DEPOSE

1. Eliminer les soudures d'étain aux liaisons de la tôle de baie de pare-brise avec le pavillon.

2. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP. 1 (liaison avec doublure)
   - LP. 2 (liaison avec panneau de côté)
   - LP. 3
   - P. 4 (trois points, deux tôles)
   - P. 5 (deux points, deux tôles)
   - P. 6 (un point, deux tôles)

3. Déposer la tôle de baie de pare-brise.

4. Déposer, si nécessaire, la doublure (1) en dégrafant les points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP. 7 (jusqu'à X)
   - LP. 9 (jusqu'à X)
   - P. 8 (un point)

POSE

5. Préparer les lignes de dégrafage.
   Reformer les tôles, si nécessaire.
   Décaper les zones de soudure des éléments neufs.

6. Présenter la tôle de baie de pare-brise et sa doublure (1) sur la caisse.
   Maintenir les pièces à l'aide de serre-joints.

7. Assembler par points de soudure électrique.

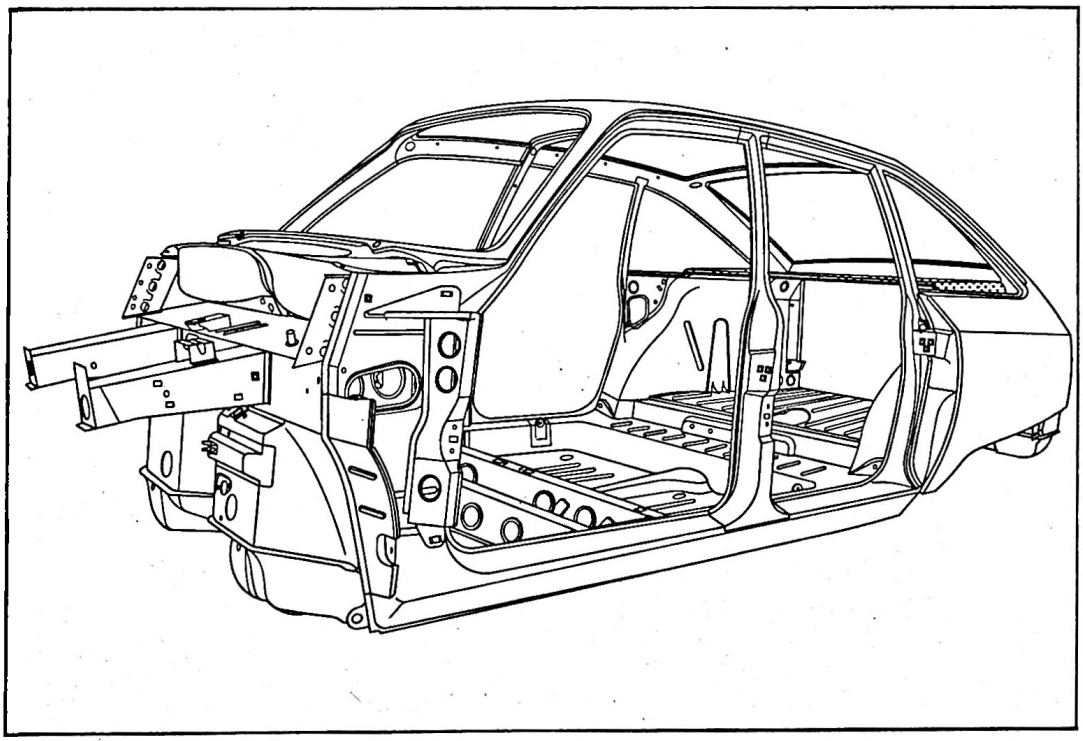
8. Souder à l'autogène en « bouchon » les points :
   - P. 4 et P. 5
   - P. 6 et P. 8
   et les lignes :
   - LP. 7 et LP. 9.

9. Réaliser l'étanchéité par brasure.

10. Souder à l'étain les liaisons du pavillon et de la tôle de baie de pare-brise.

REMPLACEMENT D'UNE TABLETTE ARRIERE.

G 80-1



Correctif N° 3 au Manuel 582-5

Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

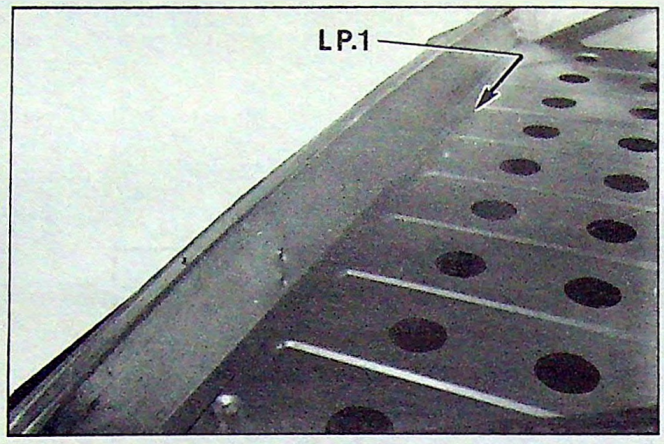
Outillage nécessaire :

- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »
- Burin à dégrafer
- Appareil « SAFERPOINT »
- Poste de soudure autogène
- Pince à souder.

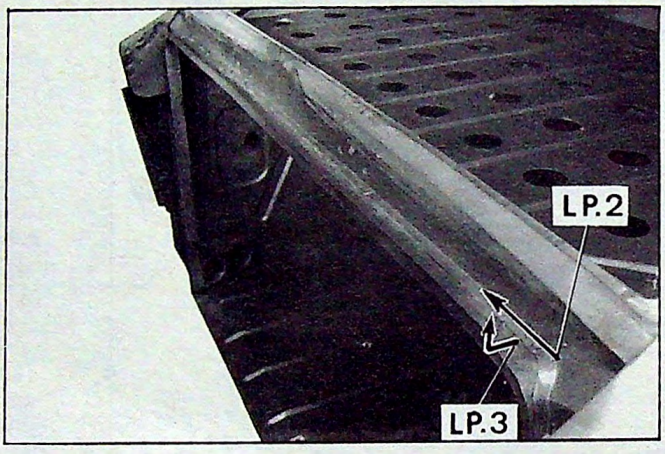
Pour effectuer cette opération, il faut déposer, au préalable :

- la glace de lunette arrière et son scellement,
- les glaces de custode et leurs scellements,
- les garnitures de tablette et de coffre,
- la banquette arrière,
- la porte de coffre,
- ♦ - la garniture de pavillon *(jusqu'au pied milieu).*

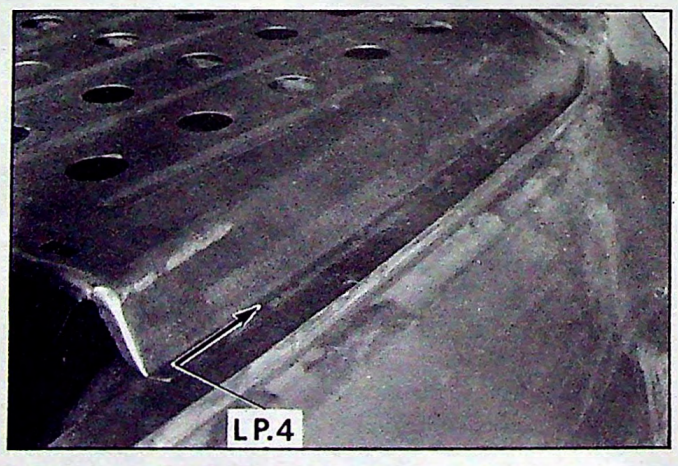
8255



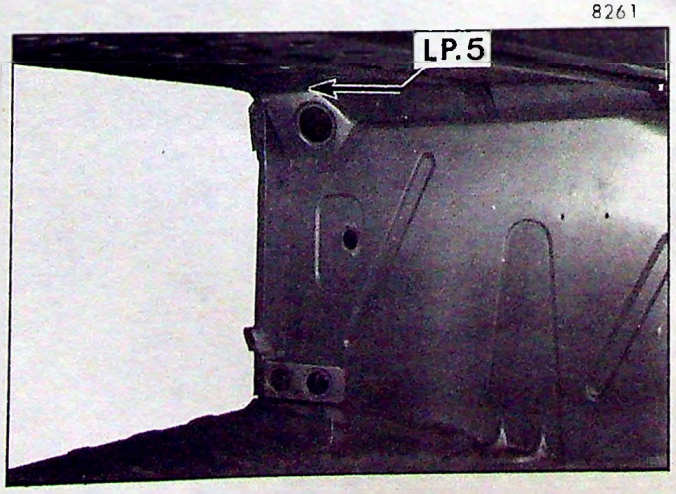
8256



8254



8261



DEPOSE.

1. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP.1 (liaison avec traverse inférieure de baie de lunette)
   - LP.2 (liaison avec pavillon)
   - LP.3 (liaison avec gousset)
     et son symétrique
   - LP.4 (liaison avec passage de roue)
     et son symétrique
   - LP.5 (liaison avec gousset)
     et son symétrique

2. Déposer la tablette en la dégageant vers l'intérieur de la caisse.

PREPARATION.

3. Préparer les lignes de dégrafage.
   Reformer les tôles, si nécessaire.
   Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.

POSE.

4. Positionner l'élément et l'assembler par soudure électrique par points et suivant les lignes :
   - LP.1
   - LP.2
   - LP.3
   - LP.5.

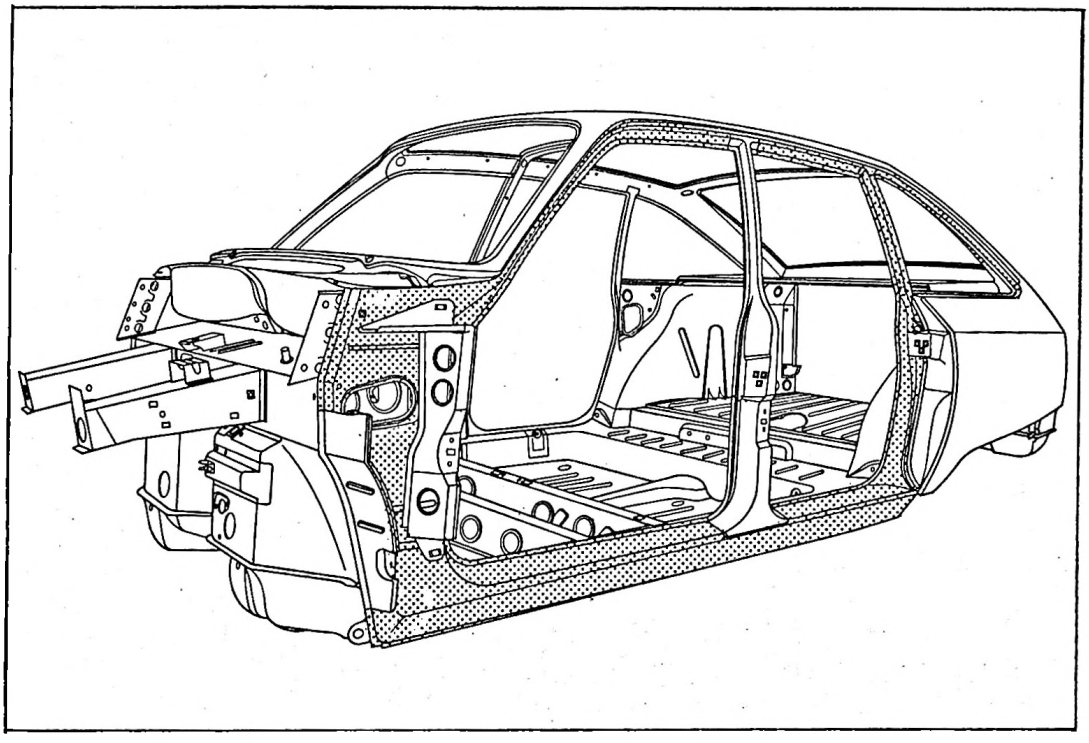
5. Souder par soudure « bouchon » au « SAFERPOINT » suivant la ligne LP.4.

6. Réaliser l'étanchéité par brasure et masticage.

7. Reposer les éléments déposés.

I. REMPLACEMENT D'UN PANNEAU DE CÔTÉ NU

G.80-1



Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

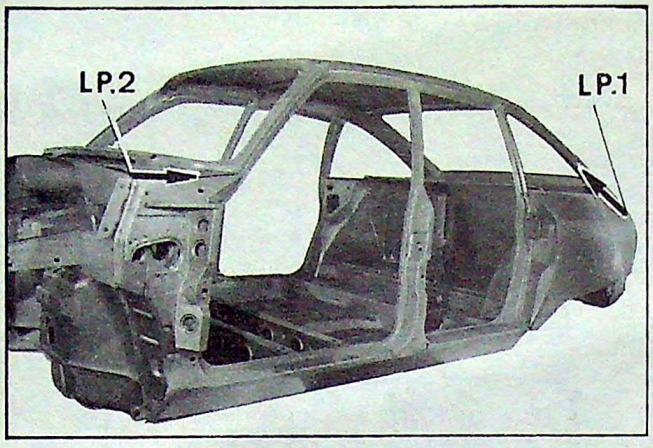
Outils spéciaux utilisés : - 2600-T : marbre « FENWICK » tous types,
- 2628-T : équipement « G » pour 2600-T.

Outillage nécessaire :
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »
- Disqueuse et disques à ébarber
- Appareil « SAFERPOINT »
- Pince à souder.

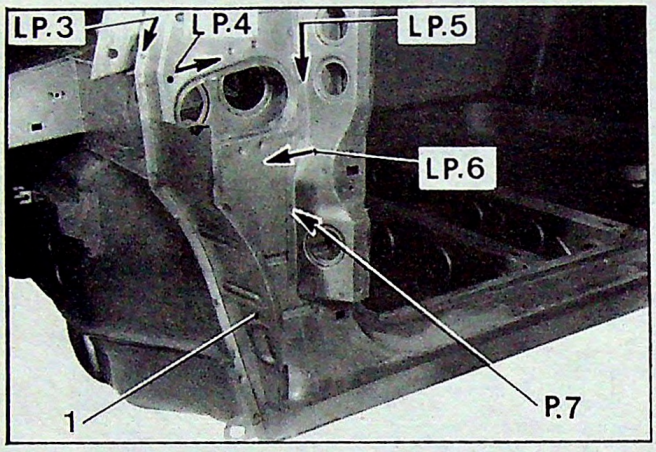
Pour effectuer cette opération, il faut déposer, au préalable :
- les ensembles d'unit avant et arrière avec moteur et réservoir d'essence,
- le capot, la tôle d'auvent,
- les portes latérales *(côté intéressé)*,
- les sièges avant,
- la banquette arrière,
- la porte de coffre,
- les glaces de pare-brise, de lunette arrière, de custode et leurs scellements,
- la garniture de pied milieu et de montant de pare-brise,
- le feu arrière *(côté intéressé)*,
- l'aile avant *(côté intéressé)*,
- le passage de roue *(côté intéressé)*,
- le faisceau électrique *(côté gauche)*.

Dégager partiellement :
- la planche de bord,
- les garnitures de plancher, de coffre, de tablette arrière, et de pavillon.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5



8208

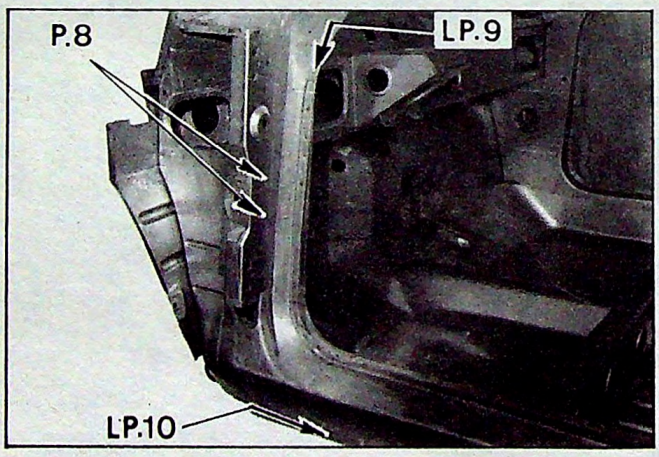


8221

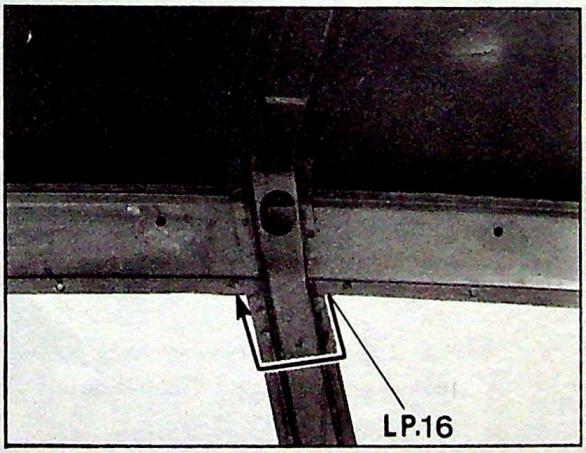
DEPOSE.

1. **Déposer l'aile arrière.**

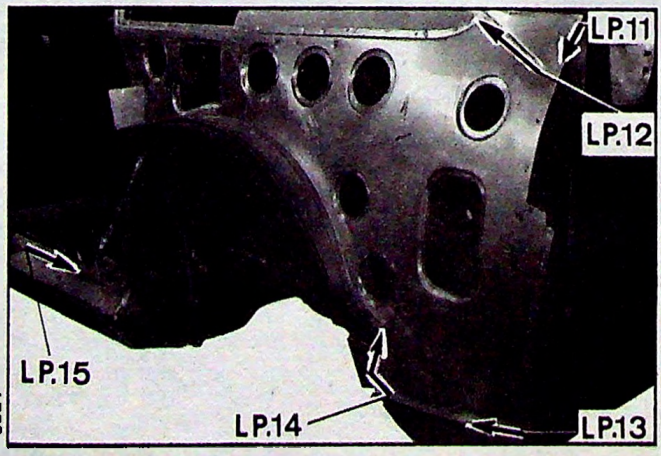
2. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP. 1 (liaison pavillon-panneau de côté)
   - LP. 2 (liaison unit avant - panneau de côté)
   - LP. 3 (déposer auparavant la tôle de protection (1))
   - LP. 4
   - LP. 5
   - LP. 6
   - P. 7 (un point seulement)
   - P. 8 (deux points)
   - LP. 9 (toute la baie d'entrée de porte avant sauf le pied milieu)
   - LP. 10 (liaison caisson - panneau de côté)
   - LP. 11
   - LP. 12 (toute la baie de glace de custode)
   - LP. 13
   - LP. 14
   - LP. 15 (toute la baie, sauf le pied milieu)
   - LP. 16
   - LP. 17



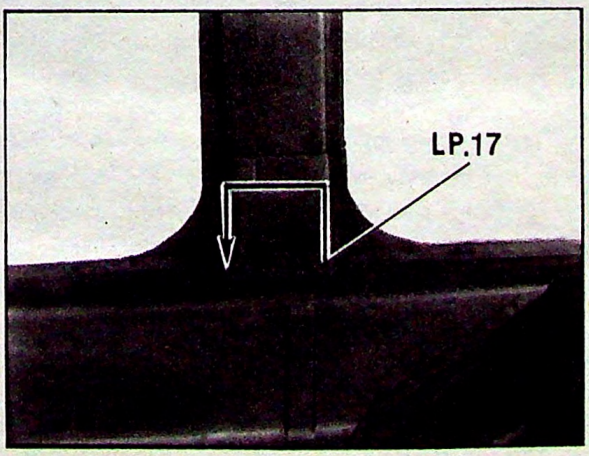
8220



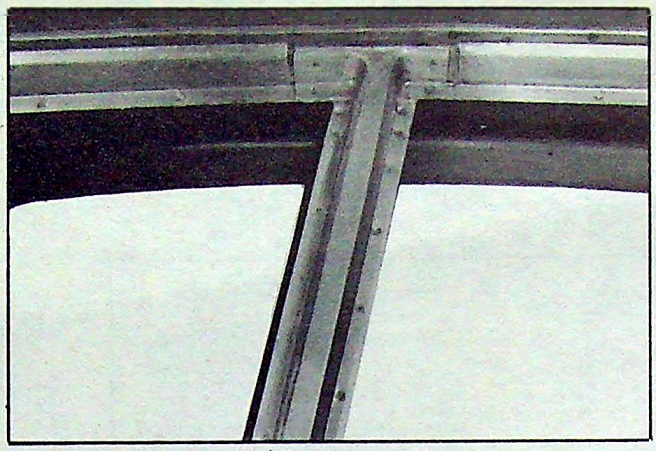
8216

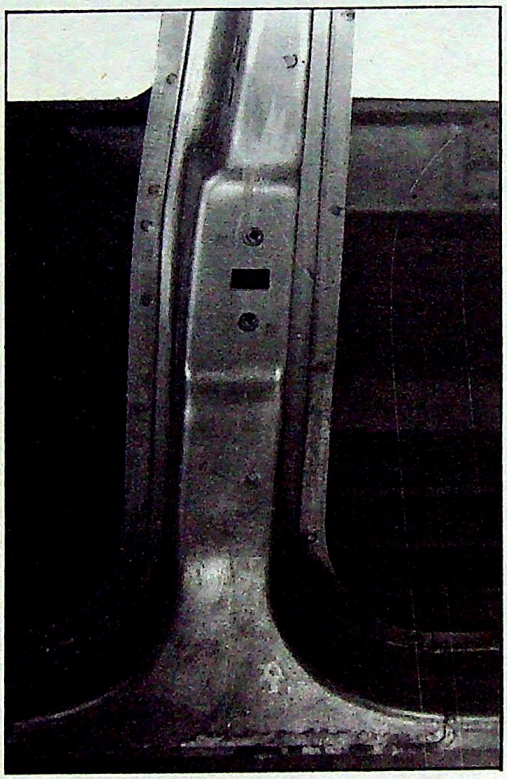


8339



8217


8218


8219

POSE.

3. Préparer les lignes de dégrafage.
Reformer les tôles, si nécessaire.
Décaper les zones de soudure des éléments neufs.

4. **Assembler le pied milieu :**
Présenter le pied-milieu et son renfort supérieur de fixation de ceinture de sécurité, sur le panneau de côté neuf.
Assembler par points de soudure électrique.

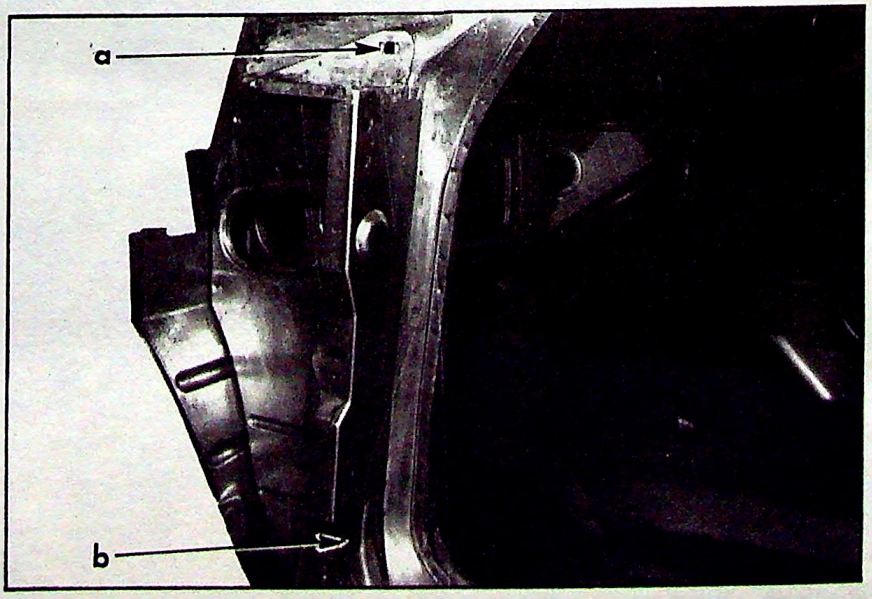
5. **Assembler le support de charnières de porte avant :**
Plaquer la pièce contre la baie et la centrer par rapport aux ajours «a» et «b».
Effectuer les soudures par points.

6. **Assembler le panneau de côté :**
Positionner le panneau de côté sur la caisse, le maintenir à l'aide de serre-joints.
Réaliser les lignes de points de soudure électrique.

7. Souder à l'autogène des points en «bouchon» pour les goussets supérieur et inférieur de pied milieu.

8. **Assembler l'aile arrière.**

9. Réaliser l'étanchéité par brasure.



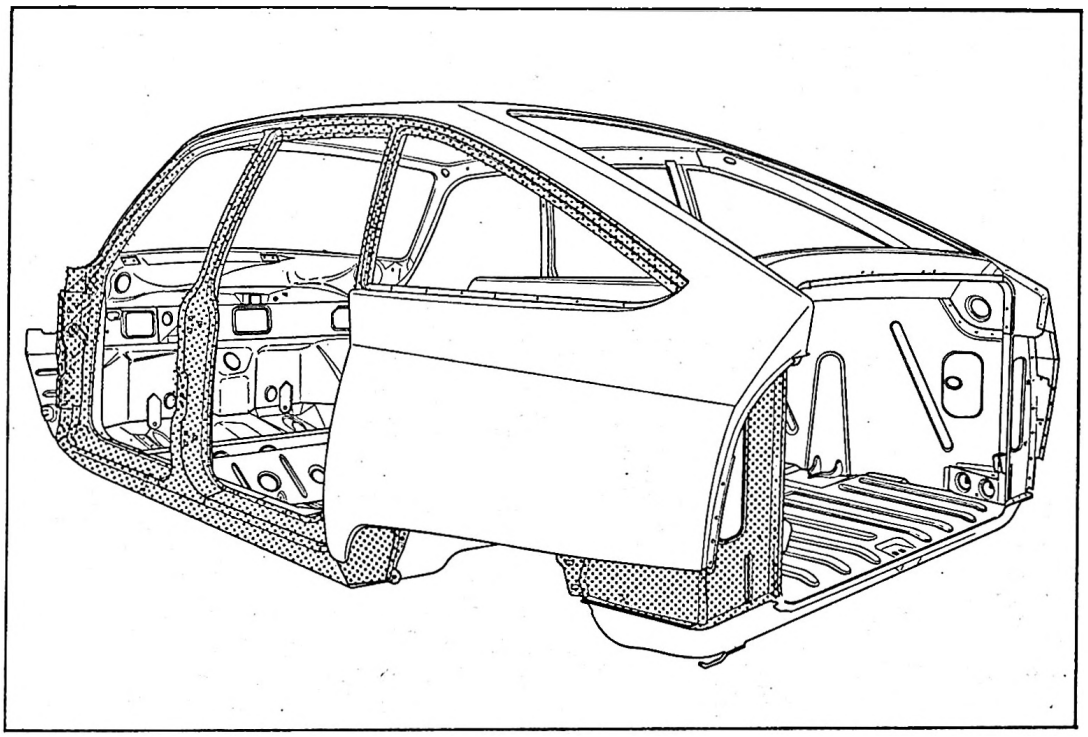
8220

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

II - REMPLACEMENT D'UN PANNEAU DE CÔTÉ ASSEMBLÉ

(Panneau de côté avec brancard de pavillon et doublure de bas de caisse, passage de roue arrière, pied milieu, supports de charnière avant, support de gache arrière).

G.80-2



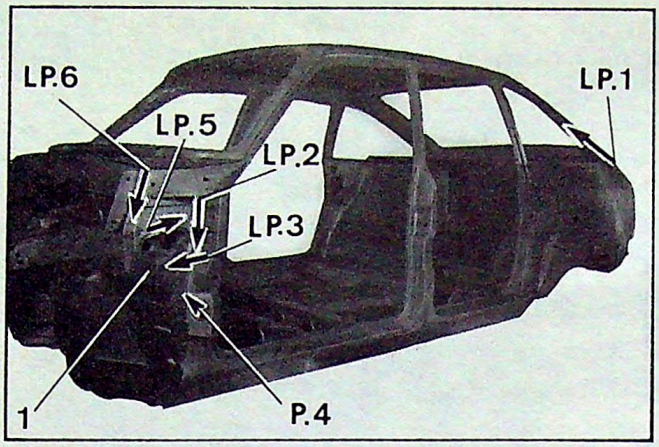
Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

Outils spéciaux utilisés : - 2600-T : marbre tous types,
- 2628-T : équipement « G » pour 2600-T.

Outillage nécessaire :
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- Appareil « SAFERPOINT »
- Pince à souder.

Pour effectuer cette opération, il faut déposer, au préalable :
- le faisceau électrique *(côté gauche)*,
- les portes latérales *(côté intéressé)*,
- les sièges avant,
- la banquette arrière,
- la porte de coffre,
- les glaces de lunette arrière, du pare-brise, de custode et leurs scellements,
- le feu arrière *(côté intéressé)*,
- l'aile avant et le passage de roue *(côté intéressé)*,
- l'habillage avant, le capot, la tôle d'auvent.
- l'ensemble unit d'essieu avant avec moteur et boîte de vitesses,
- l'ensemble unit d'essieu arrière avec le réservoir d'essence,
- la planche de bord.

Dégager partiellement :
- les garnitures de tablette, de coffre, de plancher et de pavillon.

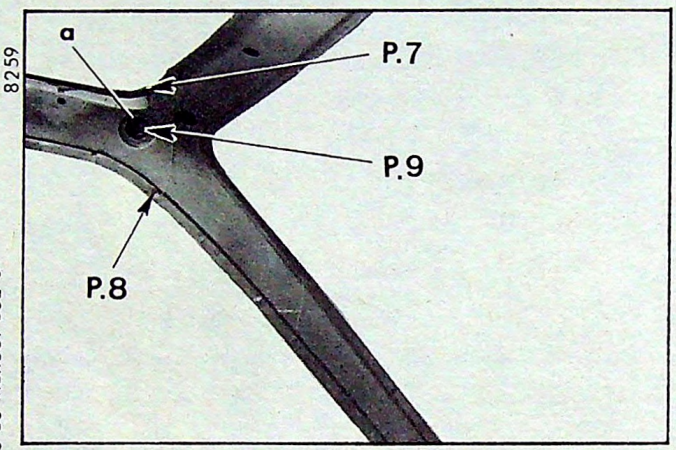


8207

DEPOSE.

1. Dégrafer la tôle de protection (1).

2. Eliminer les soudures d'étain aux jonctions pavillon-aile arrière et pavillon baie de pare-brise.

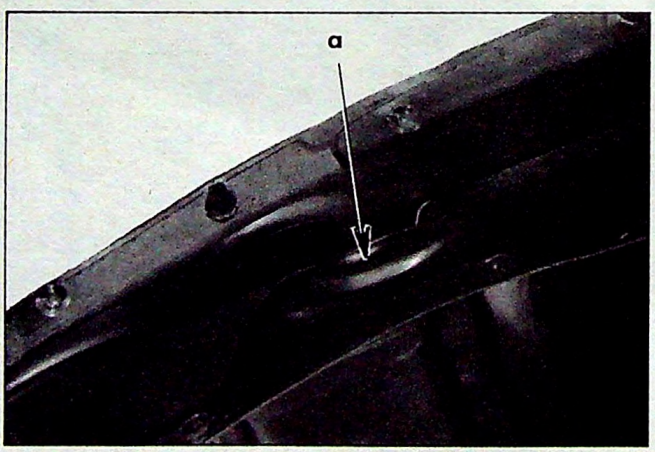


8259

3. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

A l'extérieur :

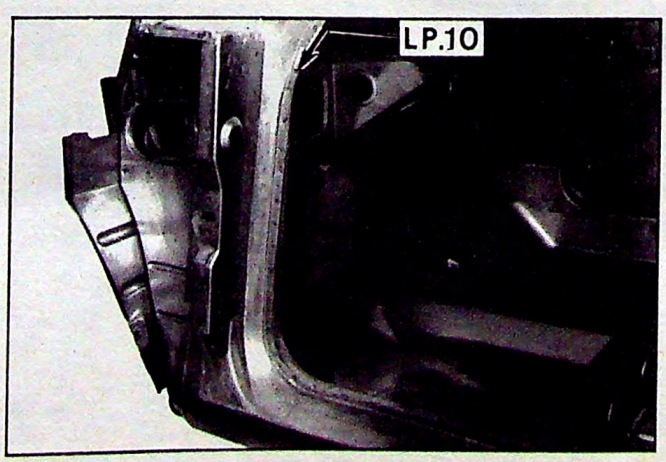
LP.1 (jusqu'à l'auvent)
LP.2
LP.3
P.4 (un point)
LP.5
LP.6



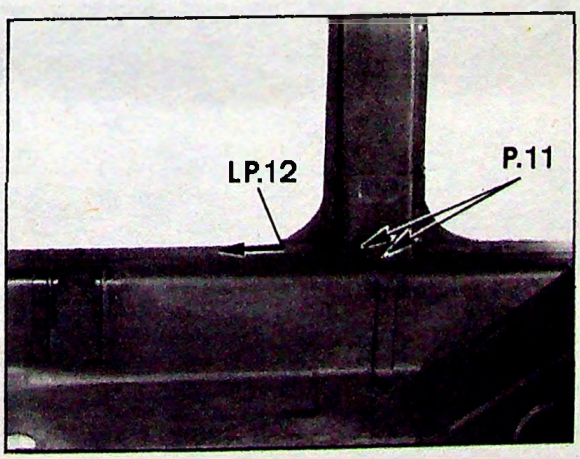
8375

A l'intérieur :

P.7 (un point) et P.8 (un point)
P.9 (un point, par l'ajour «a»)
LP.10 (de P.8 jusqu'au pied milieu)
P.11 (les deux points M.A.G.)
LP.12 (jusqu'au passage de roue)



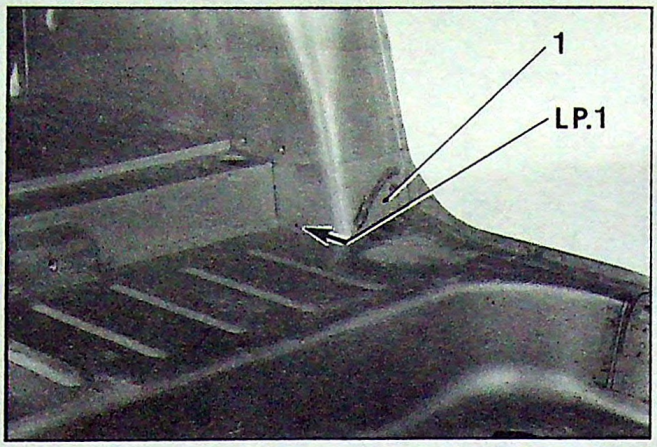
8220



8217

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

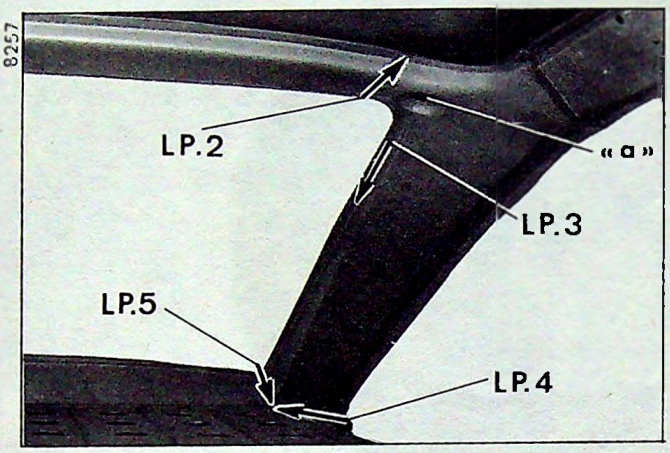
8260



4. Découper l'angle du gousset (1).

Déposer le gousset supérieur (2) de pied milieu.

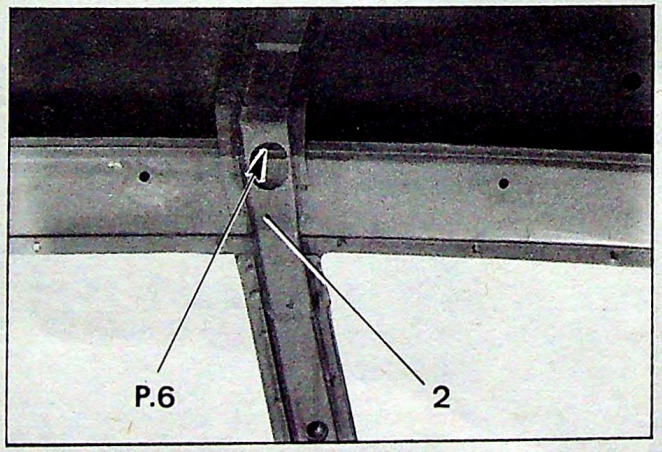
8257



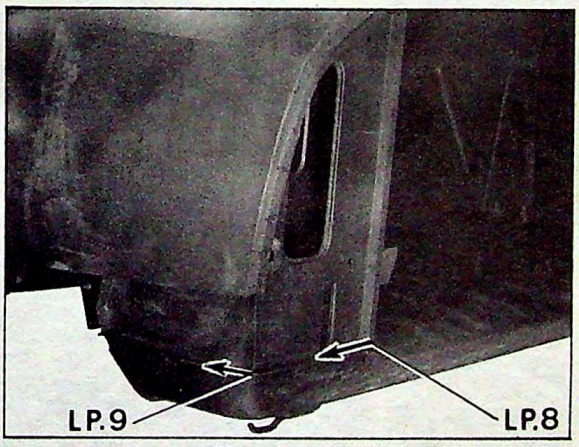
5. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

LP. 1
LP. 2
LP. 3
LP. 4
LP. 5 (Ainsi que le point situé dans l'ajour « a »)
P. 6 (un point situé dans l'ajour du gousset (2))
LP. 7
LP. 8 et LP. 9
LP. 10
LP. 11 (liaison gousset à tablette)

8216

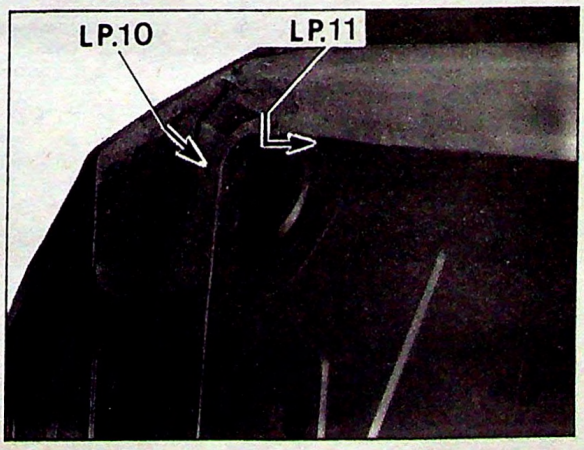


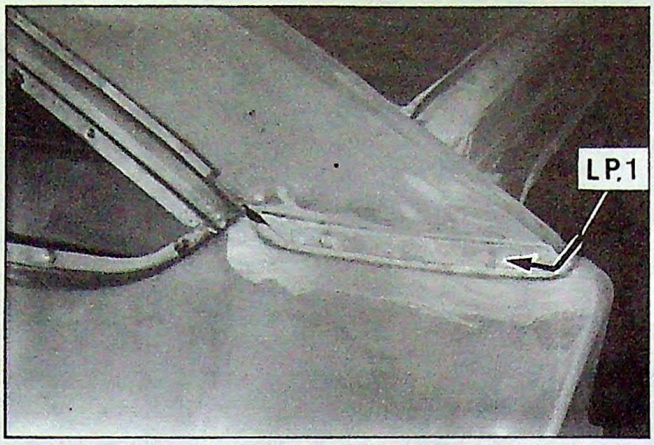
8211



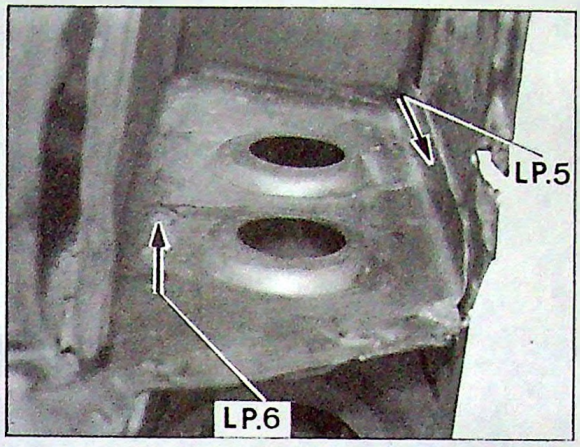
8254

8212

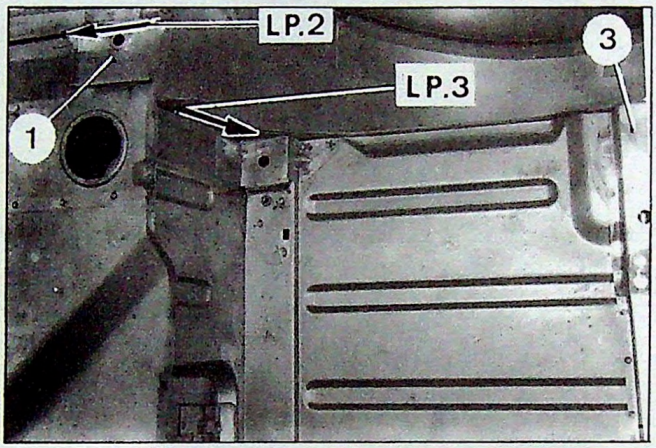




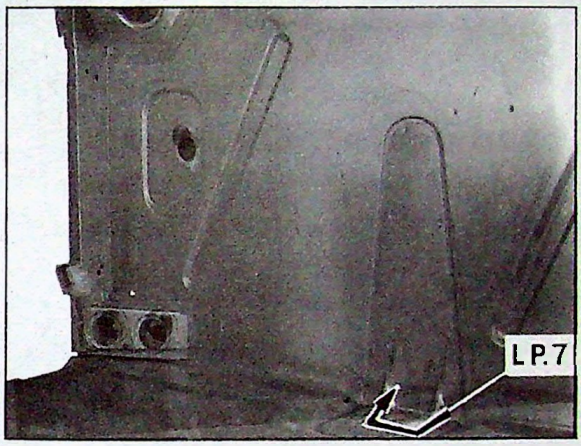
8336



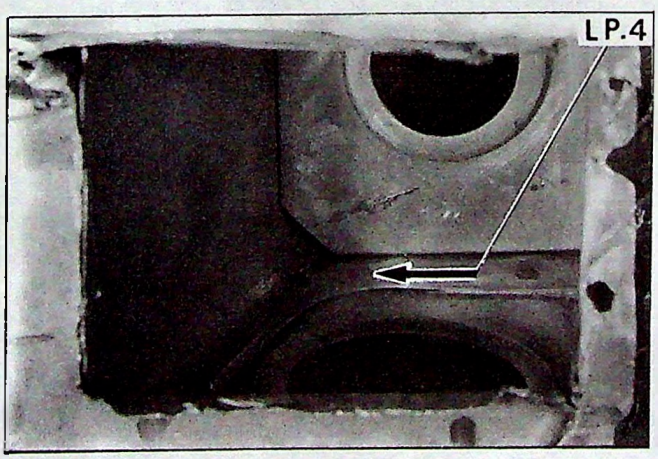
8636



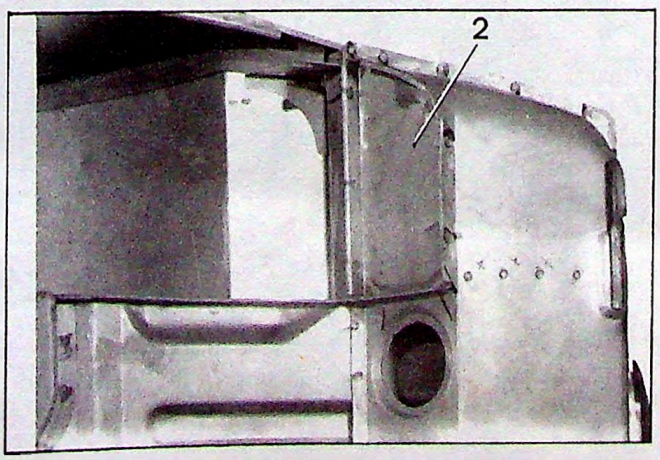
8277



8261



8635



8280

6. Déposer les tôles de fermeture (1) et (2) et l'embout de traverse (3).

7. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

LP. 1
LP. 2 (liaison panneau de côté à caisson)
LP. 3 (liaison passage de roue à plancher)
LP. 4 (derrière la tôle (1))
LP. 5 et LP.6 (derrière la tôle (2))
LP. 7 (liaison renfort à plancher)

POSE.

8. Préparer les lignes de dégrafage.
Reformer les tôles, si nécessaire.
Décaper les zones de soudure des éléments neufs.

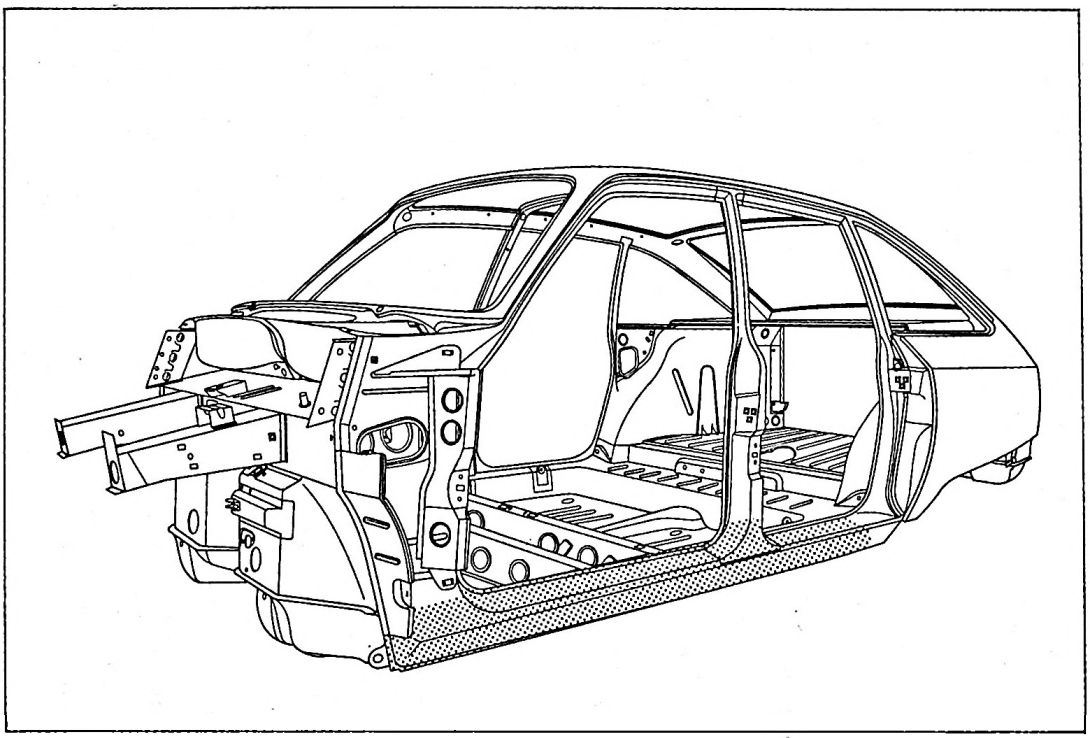
9. Positionner le panneau de côté assemblé et le fixer par soudure électrique par points et soudure autogène en « bouchon ».
Assembler les tôles de fermeture (1) et (2).

10. Assembler l'aile arrière.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

III - REMPLACEMENT DE LA PARTIE INFÉRIEURE D'UN PANNEAU DE CÔTÉ

G.80-1



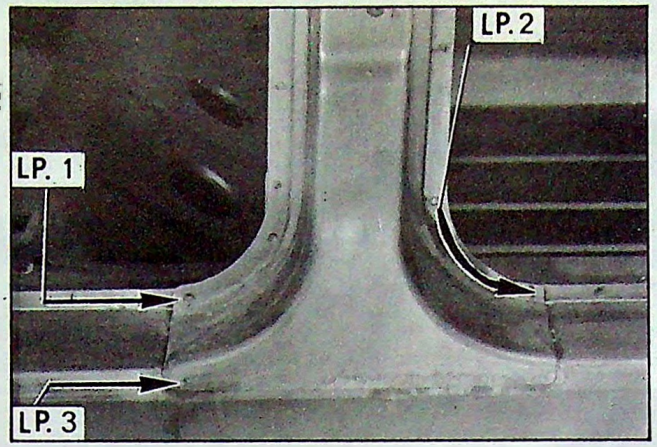
Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre seulement dans le cas où il y a déformation de la partie interne du brancard latéral de bas de caisse.

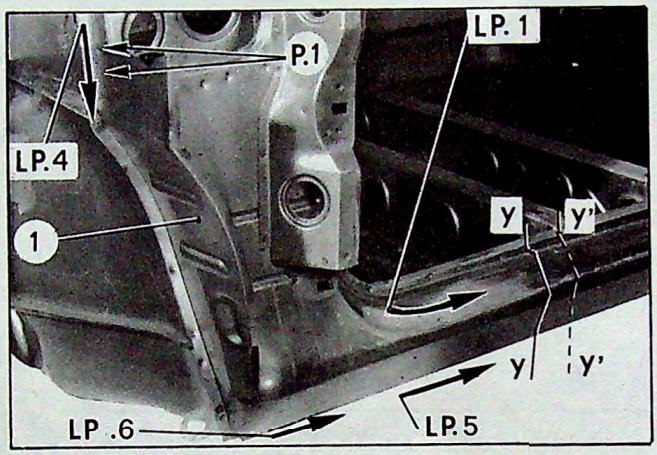
Outils spéciaux utilisés : - 2600-T : marbre « FENWICK » tous types,
- 2628-T : équipement « G » pour 2600-T.

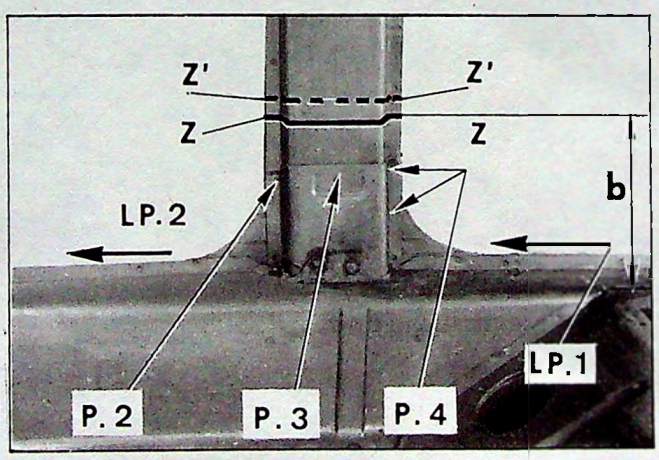
Outillage nécessaire :
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »
- Burin à dégrafer
- Appareil « SAFERPOINT »
- Disqueuse et disques à ébarber
- Pince à souder
- Poste autogène.

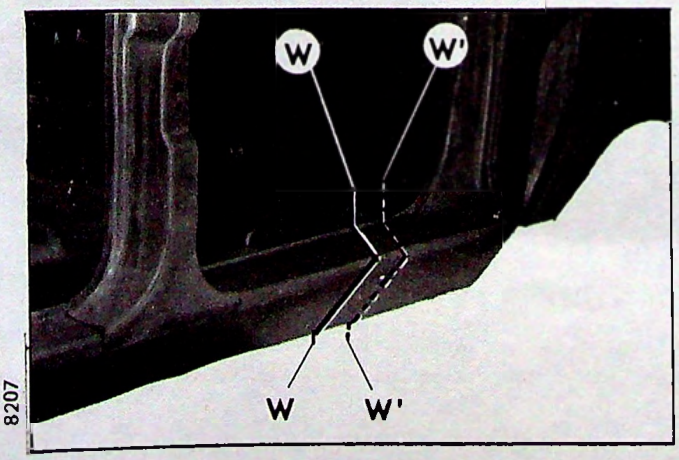
Pour effectueur cette opération, il faut déposer, au préalable :
(du côté intéressé) :

- les deux portes latérales,
- l'aile avant et le passage de roue,
- les caoutchoucs d'étanchéité des portes,
- le siège avant *(côté intéressé)* et la banquette arrière,
- les tapis de sol.









Additif N° 3 au Manuel 582-5

DEPOSE

1. **Déposer la tôle de protection avant (1) :**
Dégrafer les points de soudure électrique suivant la ligne LP.4 et les deux points en P.1.

2. **Dégrafer la partie inférieure du pied milieu :**
Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes : LP.1- LP.2 et LP.3.

3. **Déposer la partie inférieure du panneau de côté :**
a) Scier le panneau suivant les lignes :
- YY à l'avant (tôle extérieure seulement),
- ZZ au pied milieu (une tôle seulement) à une distance b = 150 mm,
- WW à l'arrière (tôle extérieure seulement).

b) Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
- LP.1- LP.2 -LP.5 et LP.6
ainsi que les points :
- en P.2 -P.3 et P.4.
Déposer la partie inférieure du panneau de côté.

PREPARATION

4. Préparer les lignes de soudure.
Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.
Reformer les tôles si nécessaire.

5. Exécuter des fourreaux pour chaque coupe YY, ZZ, WW de longueur 150 mm.
Les positionner et les souder par points.
Présenter l'élément neuf, ajuster les coupes en bord à bord. Le fixer à l'aide de pinces serre-tôles.

POSE

6. **Assembler la partie inférieure de panneau de côté :**
Assembler par soudure « bouchon » (appareil SAFERPOINT) les parties en recouvrement sur les fourreaux (en Y'Y', Z'Z' et W'W') ainsi que la ligne de points LP.5.
Assembler par points de soudure électrique suivant les lignes :
- LP.1 - LP.2 et LP.6
et aux points :
- P.2 - P.3 et P.4.

7. **Assembler la partie inférieure du pied milieu :**
Assembler par soudure « bouchon » (appareil SAFERPOINT) suivant la ligne LP.3.
Assembler par points de soudure électrique suivant les lignes :
- LP.1 et LP.2.

8. Souder à l'autogène en bord à bord suivant les lignes : YY, ZZ et WW.

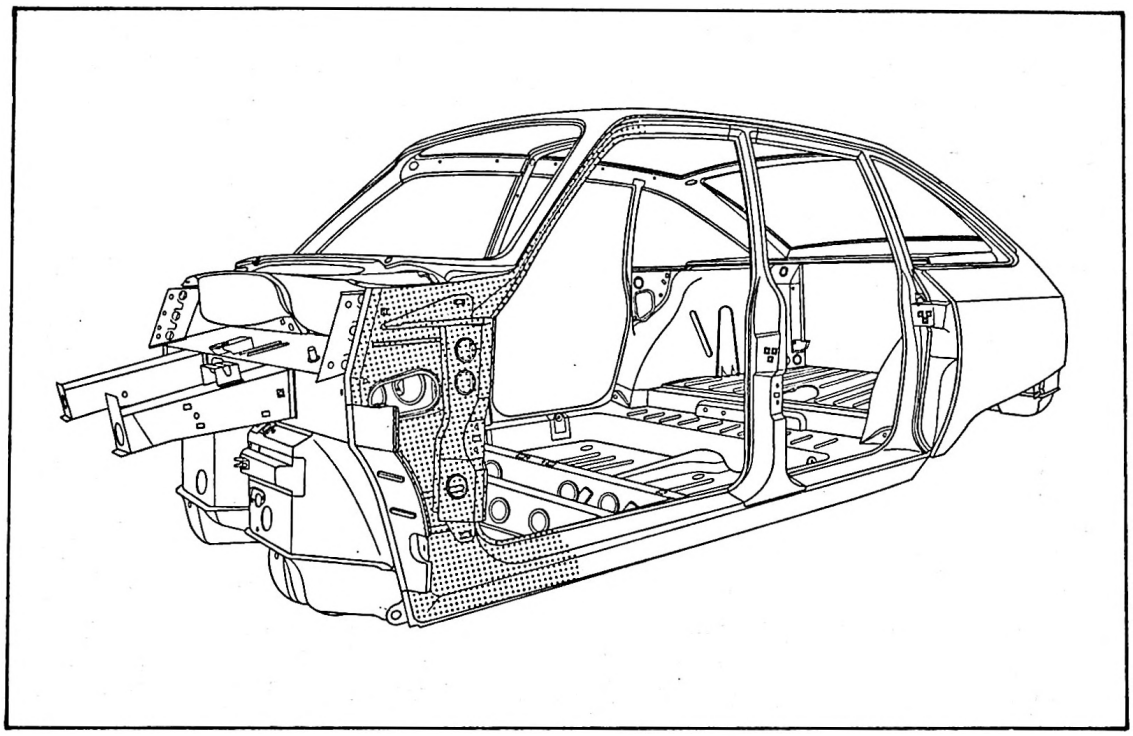
9. Faire « filer » les lignes par un apport d'étain.

10. Présenter la tôle de protection. La fixer par points de soudure électrique suivant la ligne LP.4 et en P.1 (deux points).

IV - REMPLACEMENT D'UNE PARTIE AVANT DE PANNEAU DE CÔTÉ

(⟶ 15/1/1975)

G.80-1

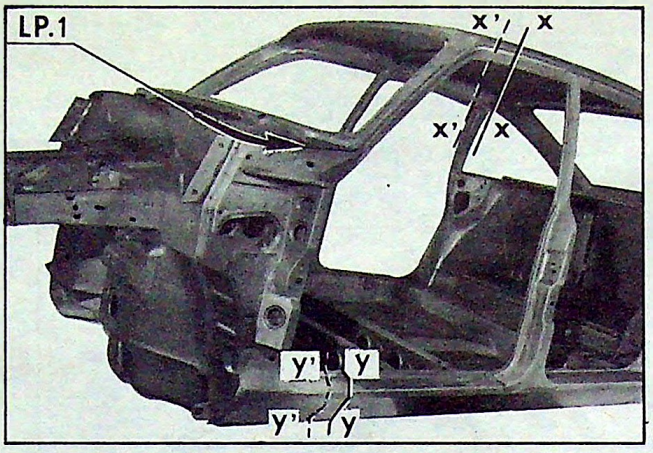


Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

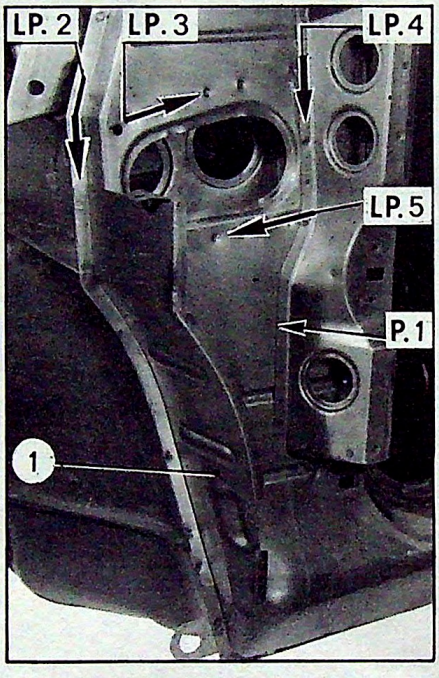
Outils spéciaux utilisés : - 2600-T : marbre tous types,
- 2628-T : équipement « G » pour 2600-T.

Outillage nécessaire :
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- Appareil à souder « SAFERPOINT »
- Pince à souder
- Poste de soudure autogène.

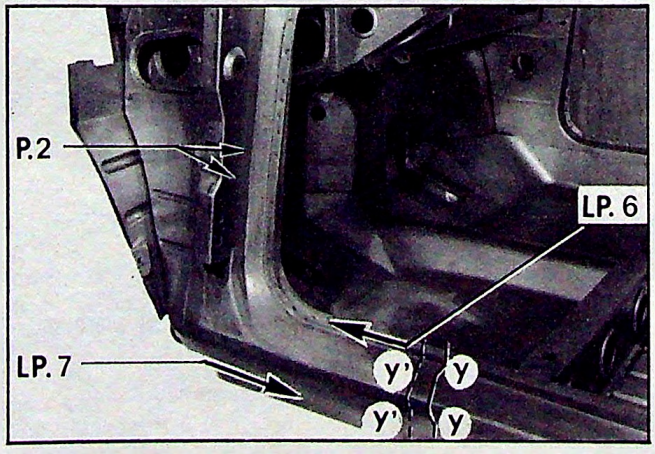
Pour effectuer cette opération, il faut déposer, au préalable :
- l'habillage avant : calandre, ailes, passage de roue ⟶ *Janvier 1975*, tôle-support d'habillage,
- tôle d'habillage inférieure et le capot,
- l'ensemble unit d'essieu avant avec moteur et boîte de vitesses,
- l'ensemble unit d'essieu arrière avec réservoir d'essence,
- la glace de pare-brise,
- la planche de bord,
- la console centrale,
- les sièges avant et la banquette arrière,
- l'ensemble mécanisme d'essuie-glace et moteur,
- les portes avant et arrière,
- la garniture de pavillon (la dégager seulement jusqu'au pied milieu),
- les garnitures d'étanchéité et d'insonorisation de l'unit avant, des entrées de portes avant, et du plancher avant,
- le faisceau électrique avant,
- les tubes du circuit hydraulique de l'unit avant.



8208



8221



8220

DEPOSE

1. Tracer les coupes XX et YY à 100 mm de la fin des raccordements des courbes de l'entrée de porte.

2. **Déposer la partie avant de panneau de côté :**
Dégrafer les points de soudure suivant les lignes :
- LP.1 *(jusqu'à XX)*
- LP.2 *(jusqu'à LP.7)* (déposer la tôle (1))
- LP.3 *(jusqu'à LP.4)*
- LP.4 *(jusqu'à LP.5)*
- LP.5 *(3 à 4 points)*
- LP.6 *(de YY à XX)*
- LP.7 *(jusqu'à YY : 2 lignes)*

et les points :
- P.1 et P.2.

3. Exécuter les coupes suivant les tracés XX et YY.

4. Terminer au burin le dégrafage du panneau et le déposer.

PREPARATION

5. Reformer les tôles si nécessaire.
Préparer les lignes de dégrafage.
Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.

6. Préparer deux renforts d'une longueur de 120 mm, les poser à chaque coupe XX et YY et les souder par points sur le panneau de côté restant.

POSE

7. **Présenter le panneau de côté :**
Ajuster les deux coupes et les fixer à l'aide de pinces serre-tôles.

8. **Assembler le panneau de côté :**
Par soudure par points suivant les lignes :
- LP.1 - LP.2 - LP.3 - LP.4 - LP.5 - LP.6
- LP.7 *(une ligne)*,

au «SAFERPOINT» suivant les points :
- P.1 - P.2 et la ligne LP.7.

9. Exécuter une soudure autogène en bord à bord suivant XX et YY.

10. Exécuter des points de soudure «bouchon» au «SAFERPOINT» suivant X'X' et Y'Y'.

11. Faire «filer» les lignes de soudure par un apport d'étain, après disquage.

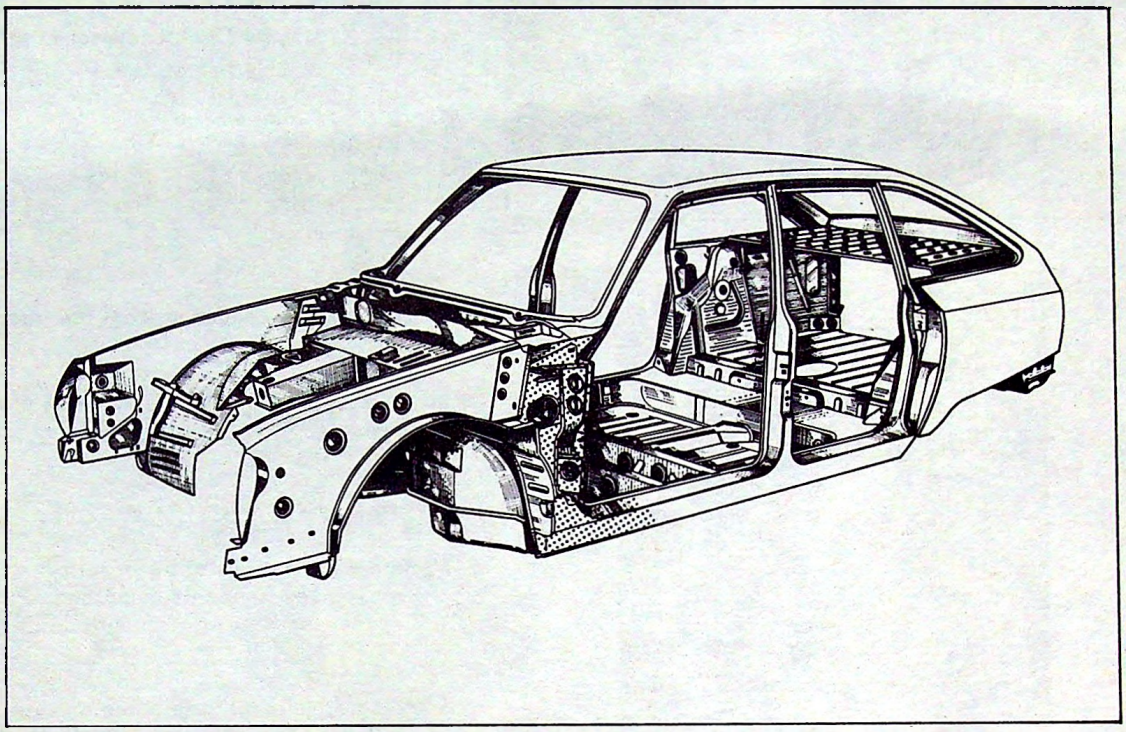
Additif N° 3 au Manuel 582-5

V - REMPLACEMENT D'UNE PARTIE AVANT DE PANNEAU DE CÔTÉ

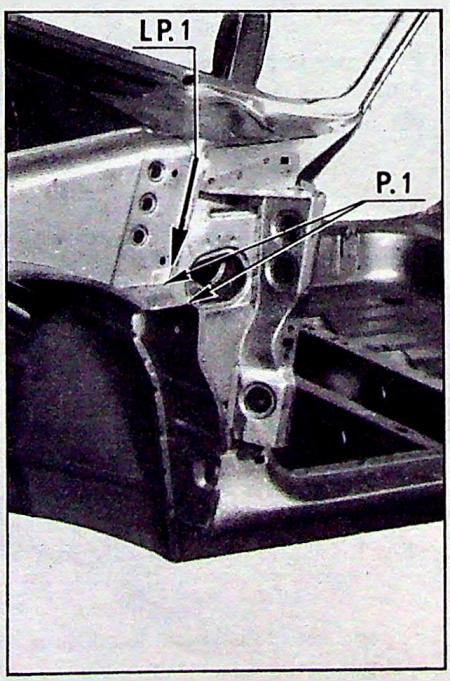
(15/ 1/ 1975 ⟶)

Cette opération ne diffère de la précédente que par les particularités suivantes :

G.80-41



14672



DEPOSE

1. Dégrafer les points de soudure suivant la ligne :
   - LP.1

   et les points :
   - P.1 (deux à trois points).

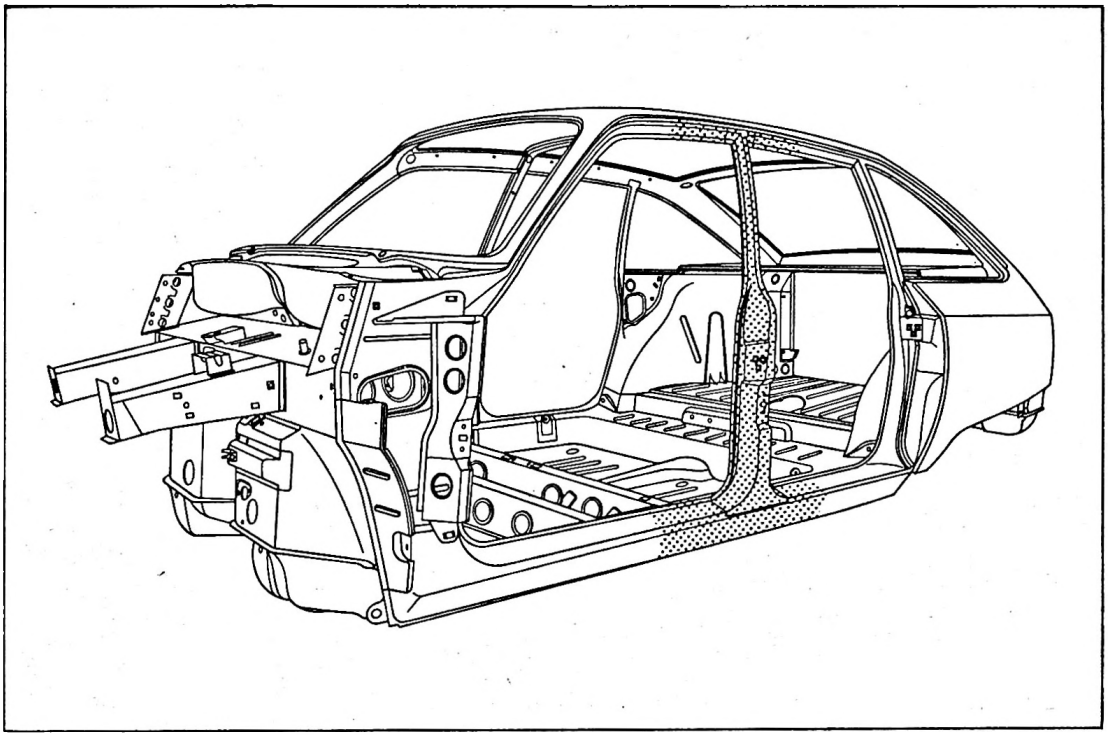
POSE

2. Assembler le passage de roue avant au panneau de côté.
   Souder par points suivant la ligne :
   - LP.1

   et les points :
   - P.1 (deux à trois points).

VI - REMPLACEMENT D'UN PANNEAU DE CÔTÉ, PARTIE MILIEU

G.80-1



Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

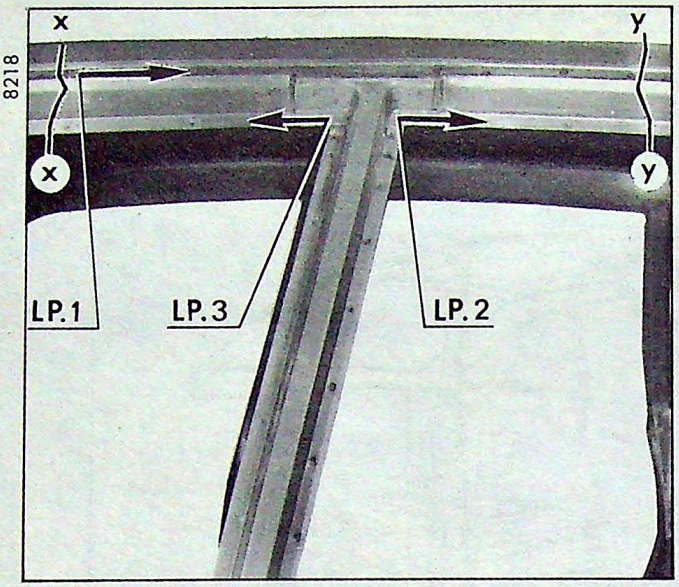
Outillage nécessaire

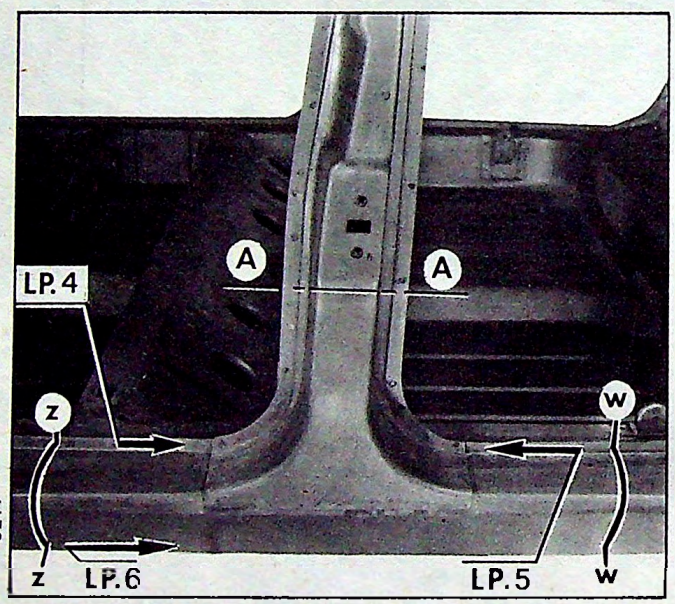
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou «PICKAVANT»
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- Appareil «SAFERPOINT»
- Pince à souder
- Poste autogène.

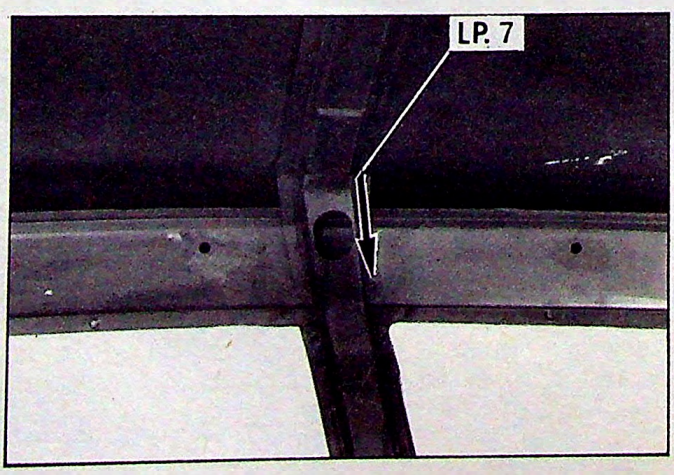
Pour effectuer cette opération, il faut déposer, au préalable :

- la ceinture de sécurité sur pied milieu,
- la garniture intérieure de pied,
- les garnitures d'étanchéité des portes avant et arrière,
- la porte arrière et la porte avant,
- la gâche de porte avant,
- les garnitures de plancher et de pavillon,
- le siège avant et la banquette arrière,
- Dégager le faisceau électrique.

Additif N° 3 au Manuel 582-5







DEPOSE

1. **Déposer la partie milieu de panneau de côté :**
   - Dégrafer les points de soudure suivant les lignes :
     - LP.1 *(de XX à YY)*
     - LP.2 *(jusqu'à YY)*
     - LP.3 *(jusqu'à XX)*
     - LP.4 *(jusqu'à AA)*
     - LP.5 *(jusqu'à AA)*
     - LP.6 *(2 lignes de ZZ à WW)*
     - LP.7 *(4 à 5 points de chaque côté du pied milieu)*

     et les points :
     - P.1
     - P.2
     - P.3 *(un point)*.
   - Exécuter quatre coupes suivant : WW, XX, YY, ZZ.
   - Terminer le dégrafage au burin et déposer le panneau de côté, partie milieu, avec le pied milieu.

PREPARATION

2. Préparer les lignes de dégrafage.
   Reformer les tôles, si nécessaire.
   Décaper les zones de soudure sur les éléments neufs.

3. Préparer quatre renforts. *(1 pour chaque coupe)*, les ajuster et les pointer sur les véhicules.

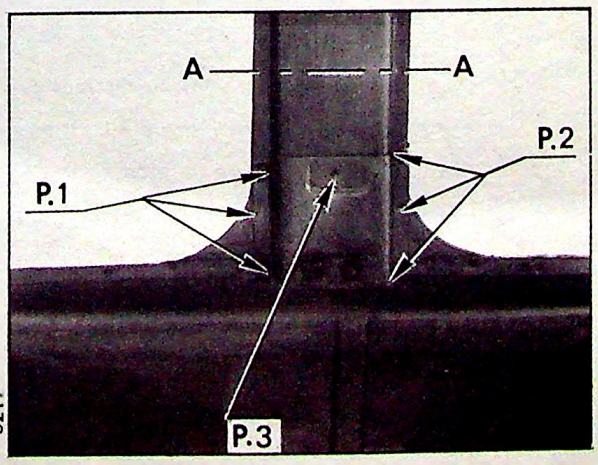
POSE

4. Ajuster le panneau de côté neuf et le fixer à l'aide de pinces serre-tôles.

5. Assembler le panneau :
   - Par soudure par points suivant les lignes :
     - LP.1 - LP.2 - LP.3 - LP.4 - LP.5 - LP.6 - LP.7 *(deux points de chaque côté)*

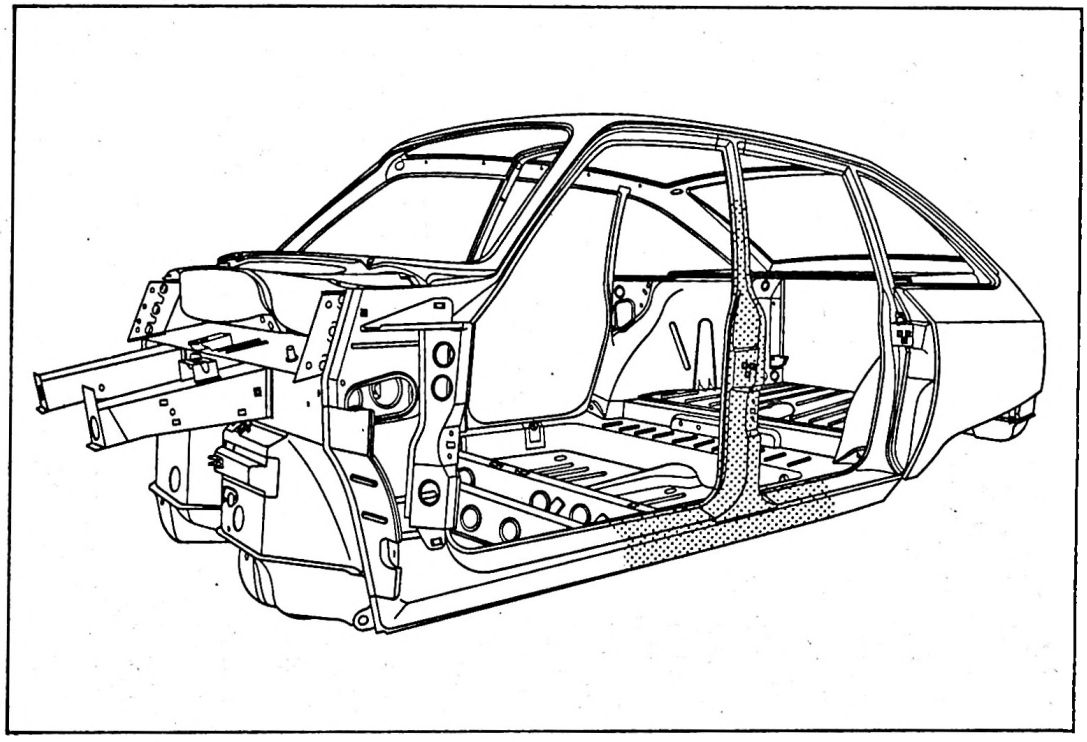
     et les points :
     - P.1 - P.2 - P.3.
   - Par soudure « bouchon » au « SAFERPOINT » suivant la ligne :
     - LP.7 (sur brancard).

6. Poser le pied milieu et son renfort (voir opération correspondante).



VII - REMPLACEMENT D'UN PIED MILIEU ET D'UN PANNEAU DE CÔTÉ (PARTIE INFERIEURE)

G.80-1



Additif N° 3 au Manuel 582-5

Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

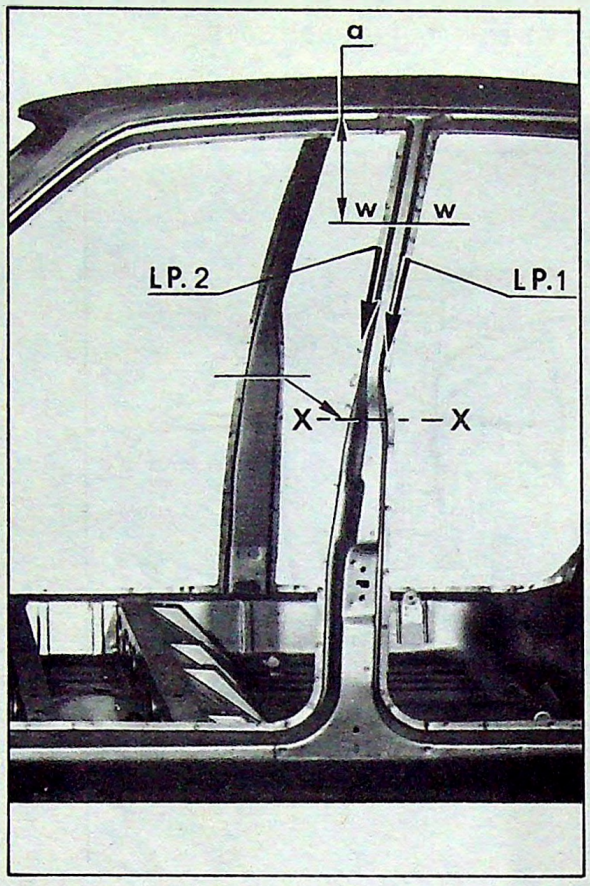
Outillage nécessaire :

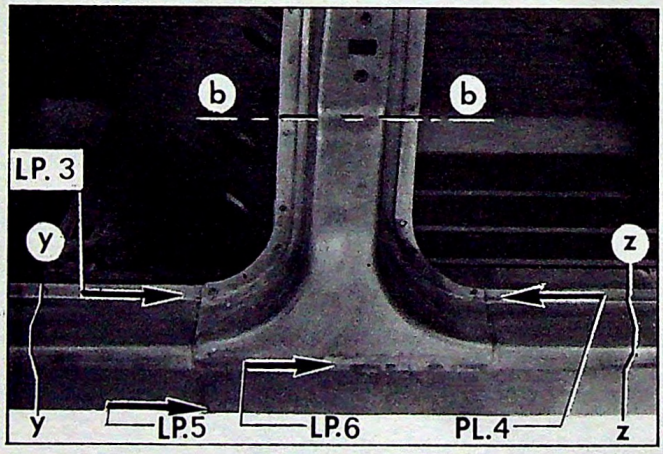
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou «PICKAVANT»
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- Appareil «SAFERPOINT»
- Pince à souder
- Poste de soudure autogène.

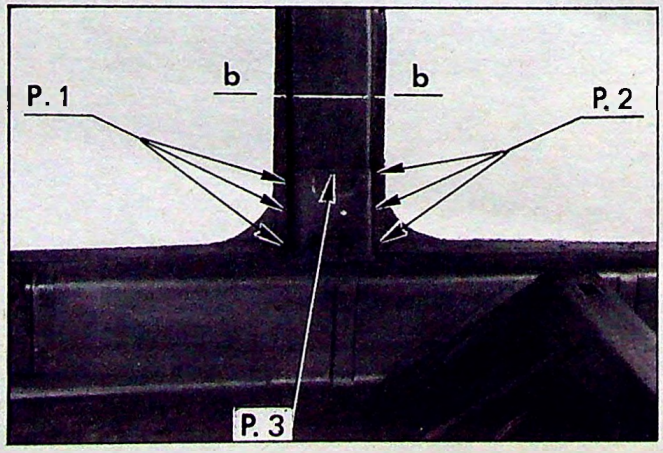
Pour effectuer cette opération, il faut déposer, au préalable :

- les sièges avant et la banquette arrière,
- la ceinture de sécurité,
- la garniture intérieure de pied,
- les garnitures des portes avant et arrière,
- la porte arrière,
- la gâche de porte avant,
- les garnitures de pavillon.

} *(Côté intéressé)*







DEPOSE

1. **Déposer le pied milieu et le panneau de côté** (Partie inférieure) :
   - Exécuter à la scie les coupes :
     WW à une distance «a» = 200 mm du brancard de pavillon.
     XX (à l'intérieur) en dessous du renfort de ceinture de sécurité.
     YY et ZZ sur la partie basse du panneau de côté.
   - Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
     - LP.1 de WW à XX
     - LP.2 de WW à XX
     - LP.3 de YY à bb
     - LP.4 de ZZ à bb
     - LP.5 de YY à ZZ *(deux lignes)*

     et les points :
     - P.1 et P.2 (trois points)
     - P.3.
   - Terminer le dégrafage au burin et déposer la partie inférieure milieu du panneau de côté.

PREPARATION

2. Préparer les lignes de dégrafage.
   Reformer les tôles, si nécessaire.
   Décaper les zones de soudure des éléments neufs.

3. Préparer pour chaque coupe des fourreaux de 100 mm de longueur et les souder par points sur la caisse.

POSE

4. **Poser la partie inférieure de panneau de côté :**
   - Ajuster chaque coupe en «bord à bord».
   - Fixer le panneau de côté partie inférieure à l'aide de pinces serre-tôles.
   - Souder par points suivant les lignes :
     - LP.3 - LP.4 - LP.5 *(une ligne)*

     et les points :
     - P.1 - P.2 - P.3

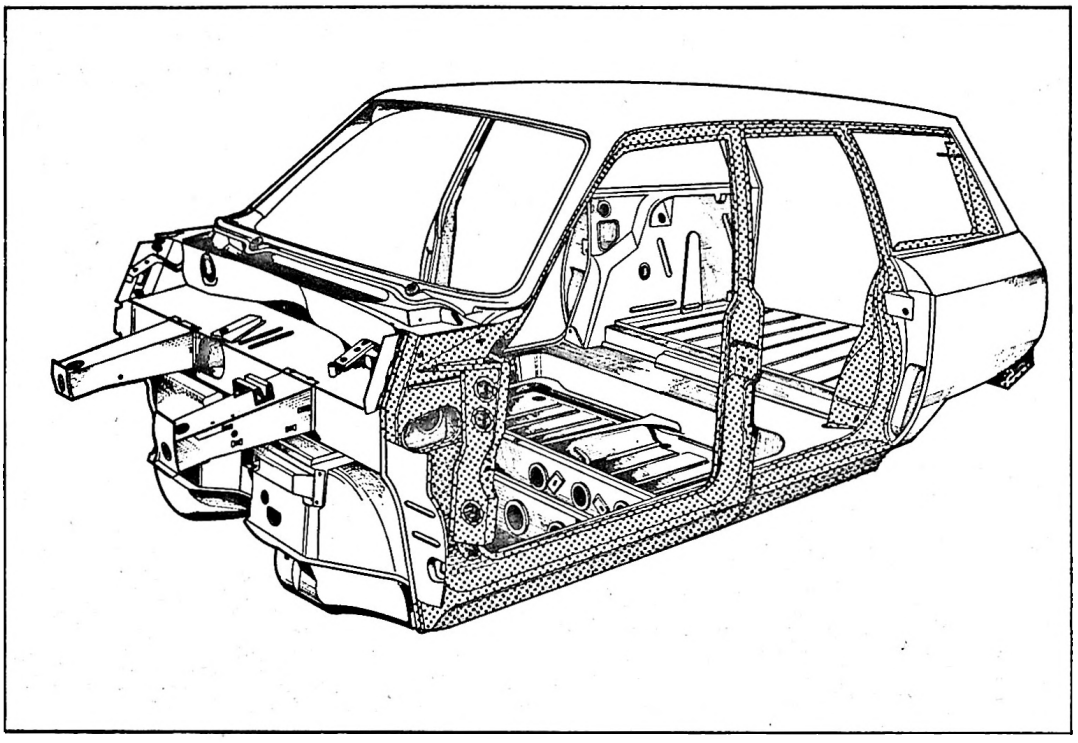
     et sur le fourreau de la coupe XX.

5. **Poser la partie inférieure de pied milieu**
   - Ajuster la coupe WW. Fixer le pied à l'aide de pinces serre-tôles.
   - Souder à la pince suivant les lignes :
     - LP.1 et LP.2.

6. Terminer l'assemblage :
   - Par soudure «bouchon» au «SAFERPOINT» suivant :
     - LP.5 *(une ligne)*,
     - LP.6 ainsi que sur chaque fourreau des coupes : XX, YY, ZZ
     - Réaliser un cordon de soudure autogène en bord à bord à chaque coupe.
     - Faire «filer» les coupes par un apport d'étain.
     - Planer et meuler les soudures.

REMPLACEMENT D'UN PANNEAU DE CÔTÉ ASSEMBLÉ

G.80-24



Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

♦ *Outils spéciaux utilisés :* - 2600-T : marbre « FENWICK » tous types
- 2628-T : équipement « G » pour 2600-T

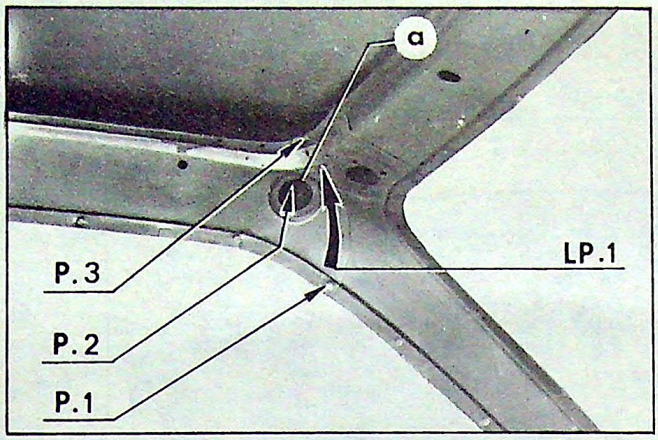
Outillage nécessaire :
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- Appareil « SAFERPOINT »
- Pince à souder

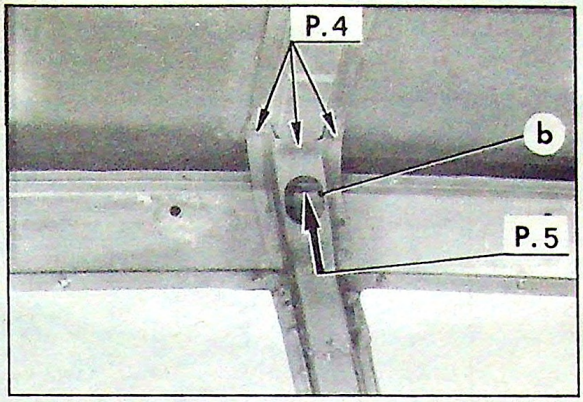
Pour effectuer cette opération il faut déposer, au préalable :
- les portes latérales avec leur gâches et leurs charnières,
- le hayon arrière,
- les garnitures d'étanchéité de porte latérale et de hayon arrière,
- le pare-brise et la glace de custode *(du côté intéressé)*,
- les garnitures de pavillon, de pied avant, de pied milieu, de pied arrière, de panneau intérieur de custode, de passage de roue et de longeron,
- le siège avant, la banquette et le dossier arrière,
- les tapis avant et arrière, et de fond de coffre,
- le feu de signalisation arrière muni de son enjoliveur, et la lame de pare-chocs *(du côté intéressé)*,
- l'habillage avant, les ailes avant et les passages de roues avant,

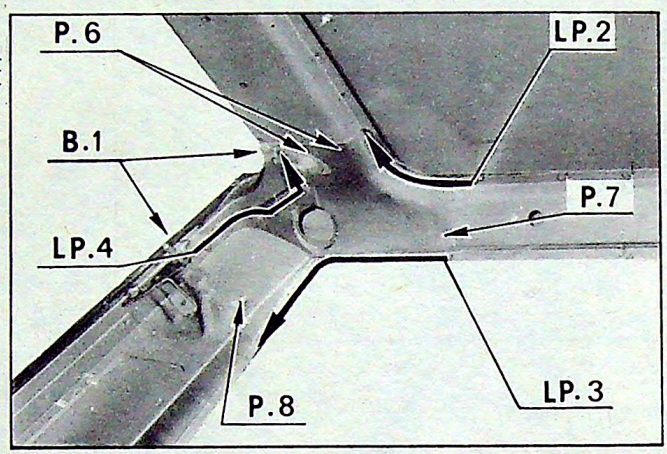
Côté gauche : le faisceau électrique,
Côté droit : la goulotte de remplissage d'essence et le tube de mise à l'air libre,
- les ensembles d'units d'essieux avant et arrière avec l'ensemble moteur-boîte de vitesses et le réservoir d'essence,
- la planche de bord.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

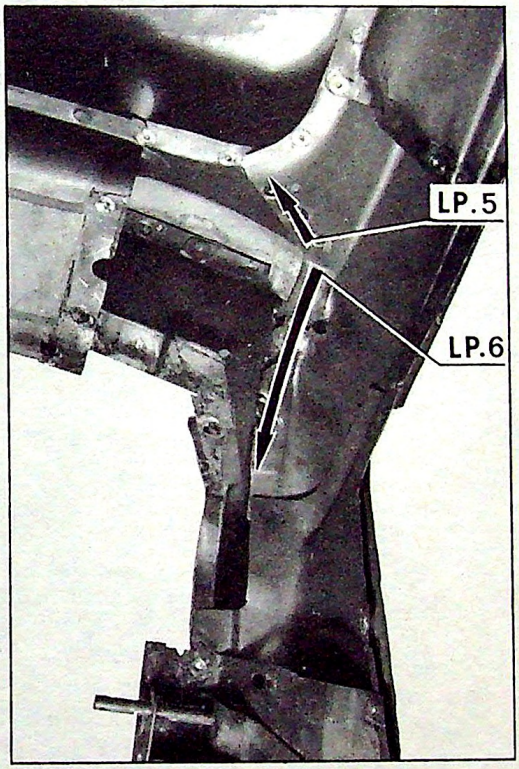
8259

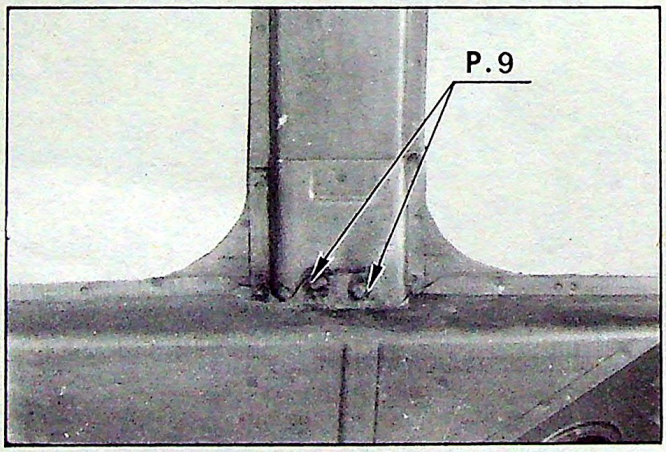






11272





9805

DEPOSE.

(Intérieur de caisse)

1. Liaison baie de pare-brise et brancard supérieur :

Dégrafer les points de soudure électrique suivant la ligne LP. 1.
Dégrafer les points :
- P. 1, P. 2 (par l'ajour « a ») et P. 3.

2. Liaison renfort et traverse intermédiaire :

Dégrafer :
- les trois points P. 4
- le point P. 5 (par l'ajour « b »).

3. Déposer le gousset arrière :

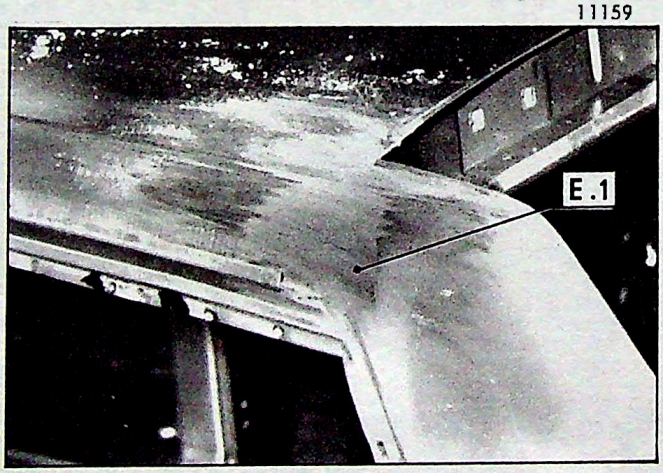
Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
- LP. 2, LP. 3, LP. 4.

Dégrafer les points :
- P. 6, P. 7, P. 8

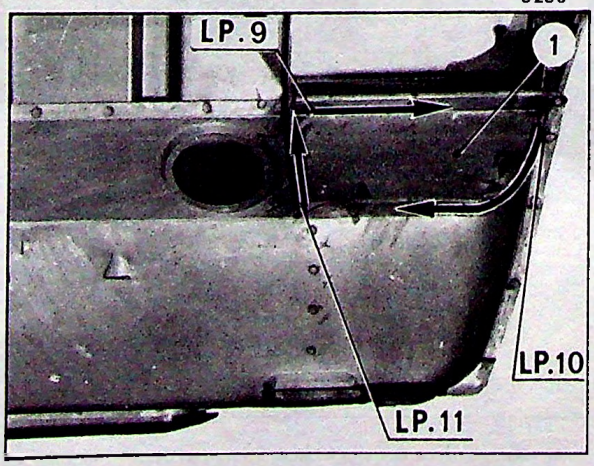
Eliminer les brasures B.1.

Dégager le gousset arrière.

11159



8280



4. Liaison traverse arrière et brancard supérieur :

Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
- LP.5, LP.6.

5. Liaison pied milieu et longerons :

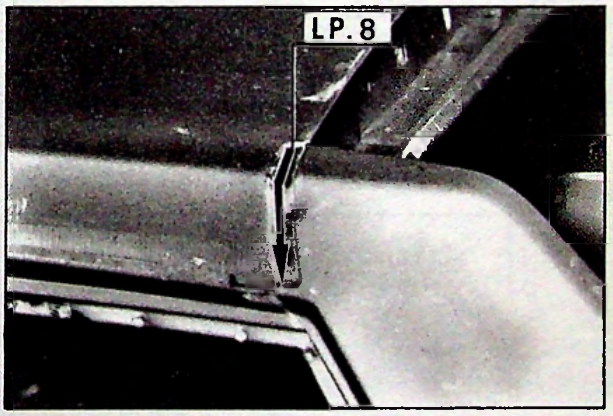
Dégrafer au burin les points de soudure MAG, P.9.

6. Liaison passage de roue et plancher arrière :

Dégrafer les points de soudure électrique suivant la ligne LP. 7.

Découper au burin le renfort de ceinture de sécurité en C.1.

11169



(Extérieur de caisse)

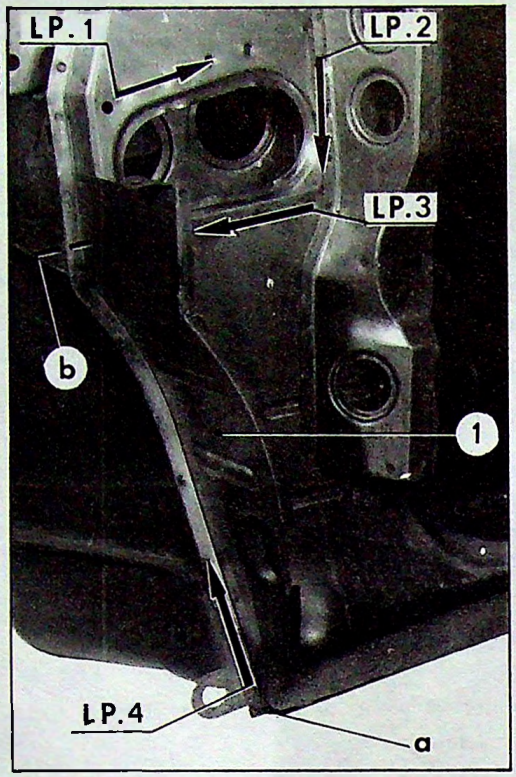
7. Eliminer l'étain en E.1.

8. Dégrafer les points de soudure électrique suivant la ligne LP. 8.

9. Déposer la tôle de fermeture de traverse arrière (1) :

Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
- LP. 9, LP. 10, LP. 11 (deux tôles).

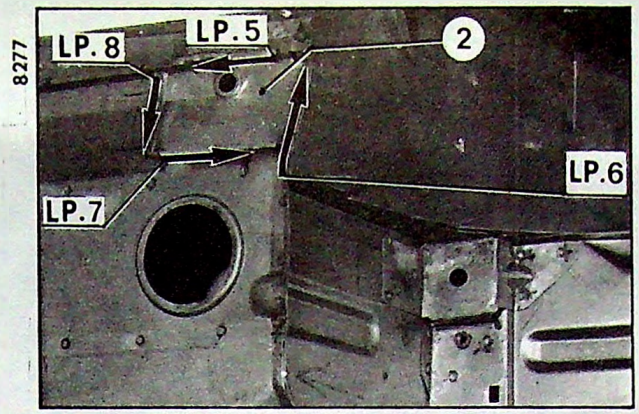
Additif N° 2 au Manuel 582-5



10. **Déposer la tôle de protection avant (1) :**

Dégrafer les points de soudure électrique suivant la ligne LP.4 (une tôle).

Dégager la tôle de protection (1).

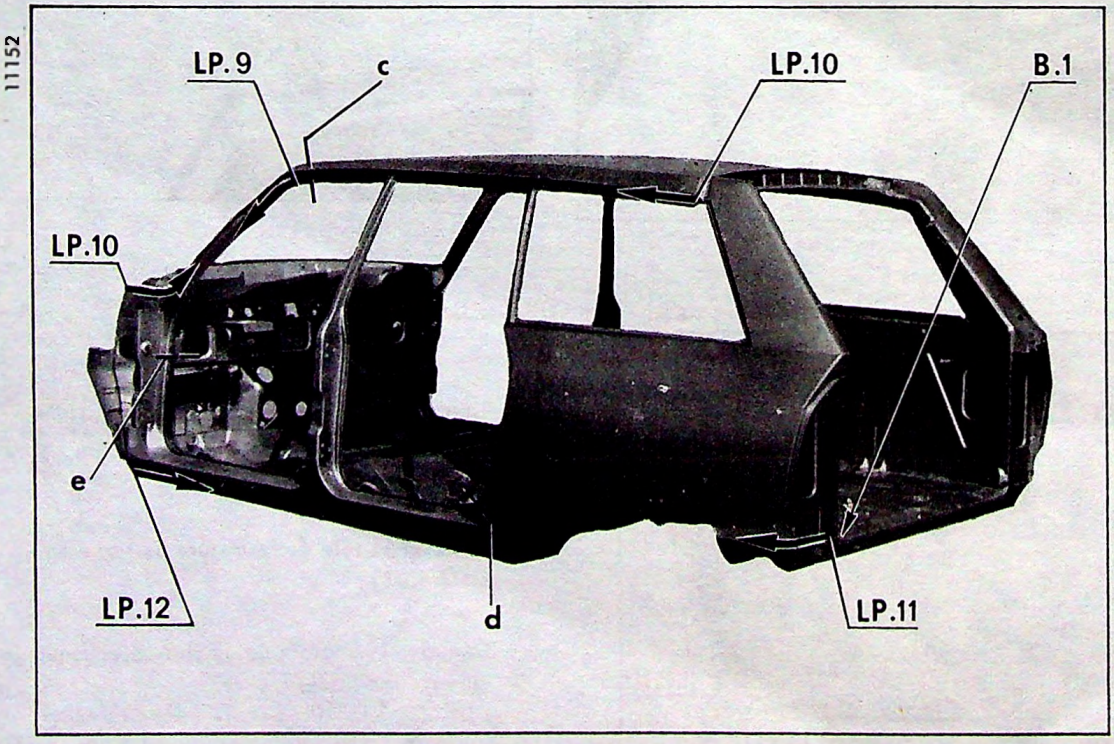


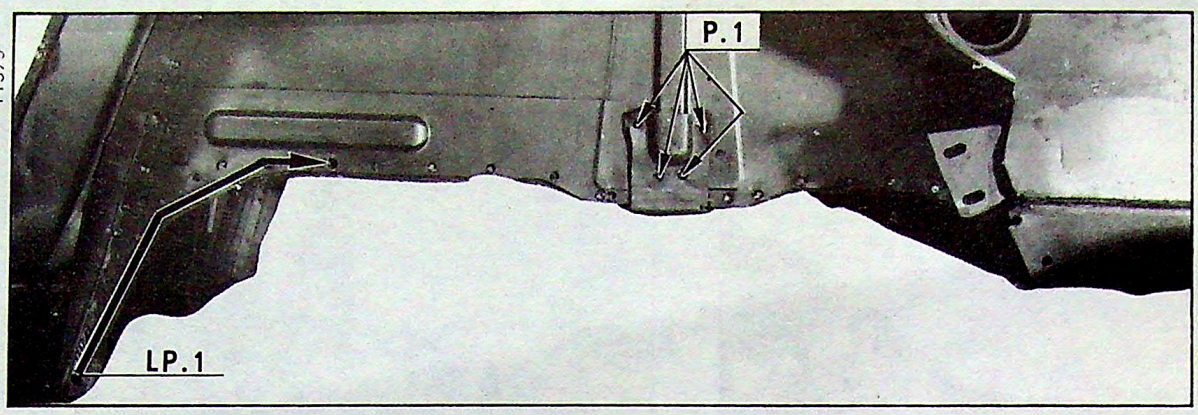
11. **Déposer la tôle de fermeture de longeron (2) :**
Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
- LP.5, LP.6, LP.7, LP.8 (deux tôles).

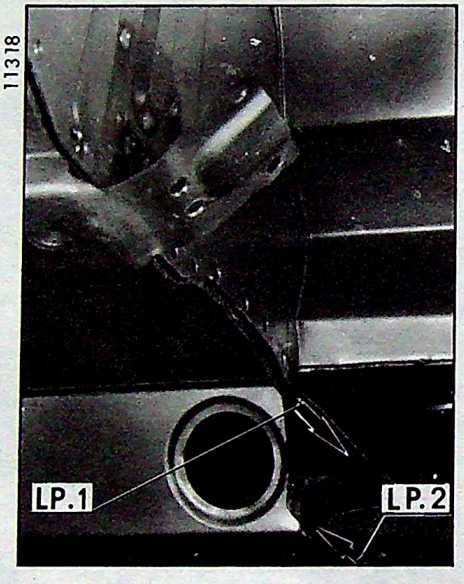
Dégager la tôle de fermeture de longeron (2).

12. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
- LP.1, LP.2, LP.3,
- LP.4 (de « a » en « b », deux tôles et au-delà de « b », une tôle),
- LP.9 (de « c » en « e », une tôle et de « e » en « d », deux tôles),
- LP.10, LP.11, LP.12 (deux tôles).

13. Eliminer la brasure en B.1.







Additif N° 2 au Manuel 582-5

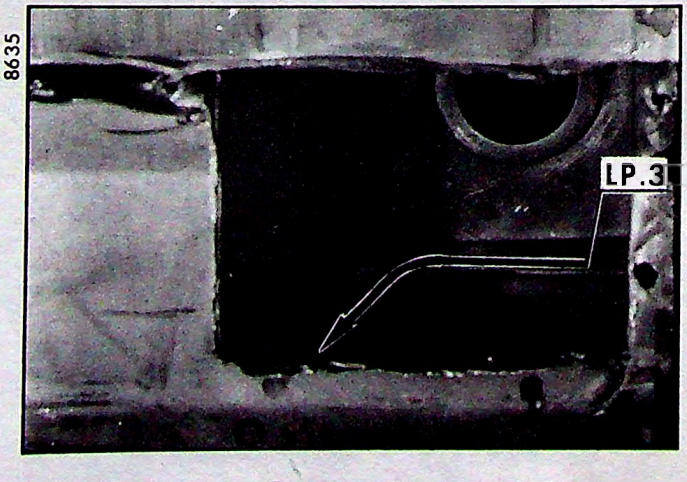
14. Liaison plancher arrière et passage de roue :

Dégrafer les points de soudure MAG, en P.1.

Ecarter le renfort.

Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
- LP.1, LP.2.

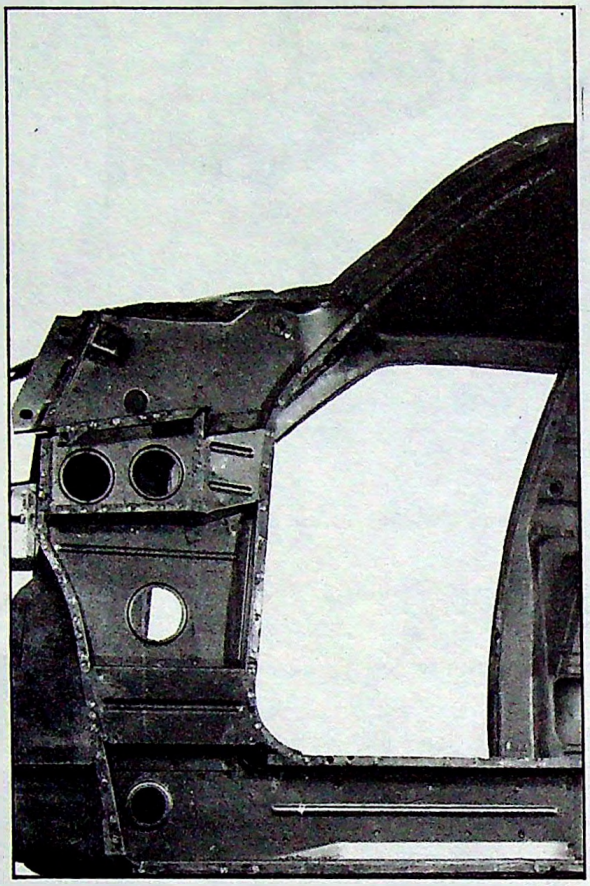
Dégrafer au burin les points de soudure électrique en :
- LP.1 (zone comprise à l'intérieur de la traverse arrière),
- LP. 3.



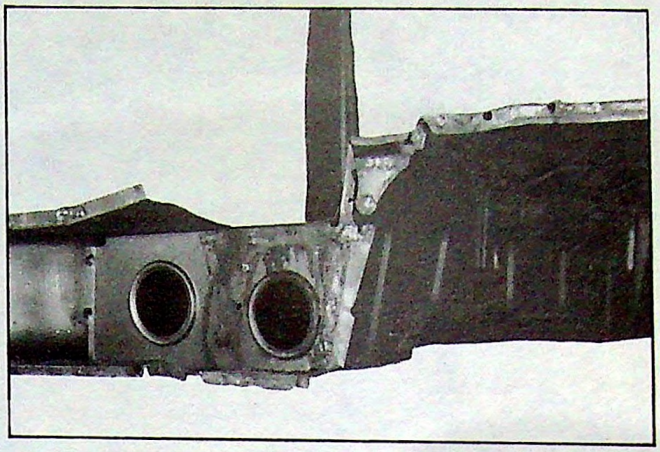
15. Dégager le panneau de côté assemblé.

Aspect des lignes de dégrafage sur véhicule après dépose du panneau de côté

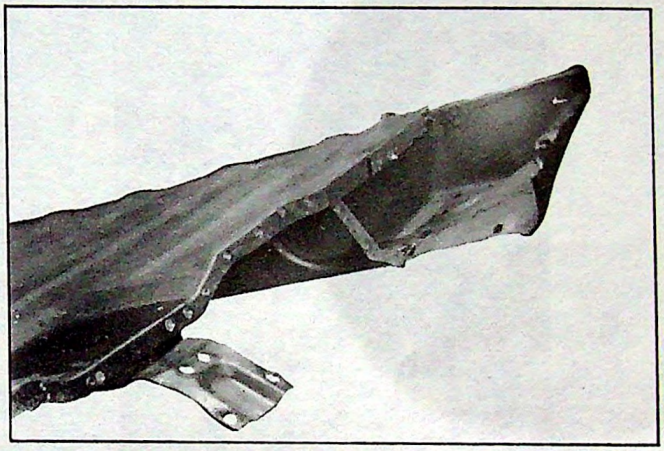
11321



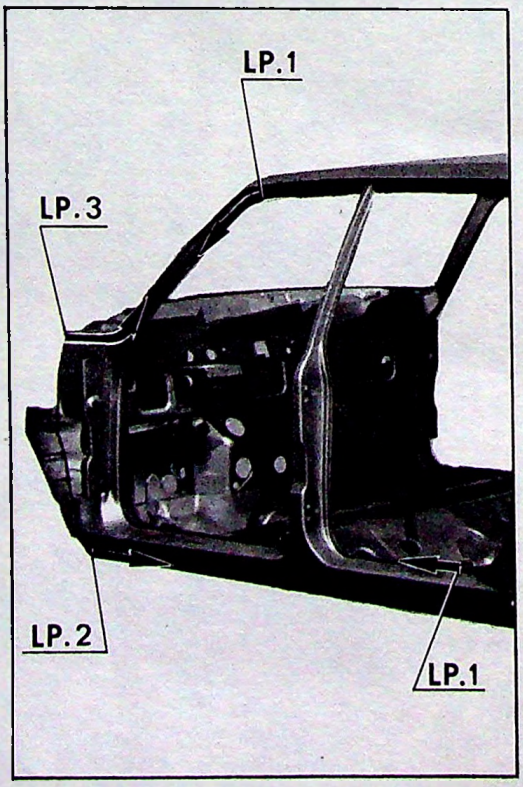
11319



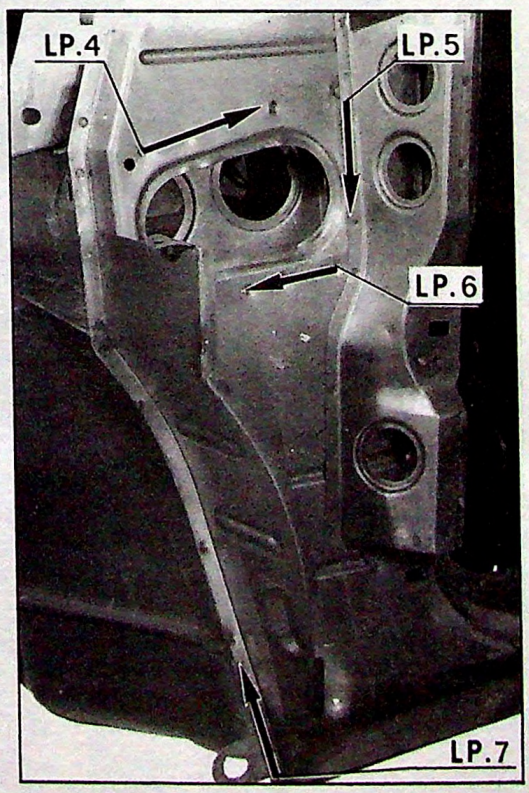
11320

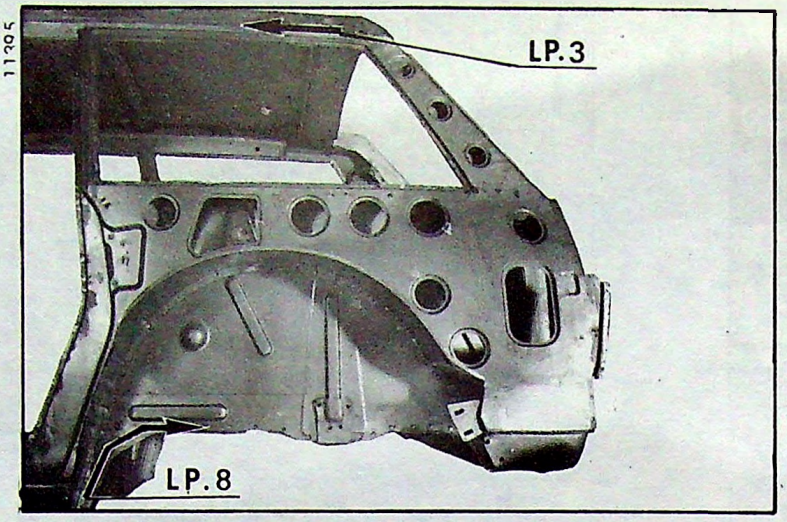


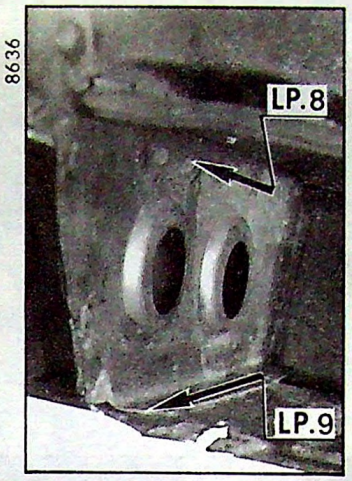
11152

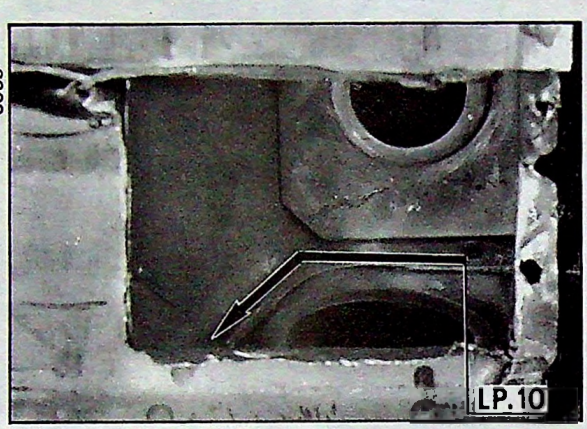


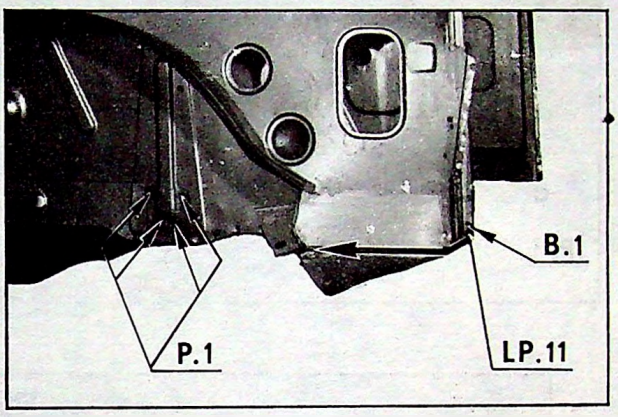
8221

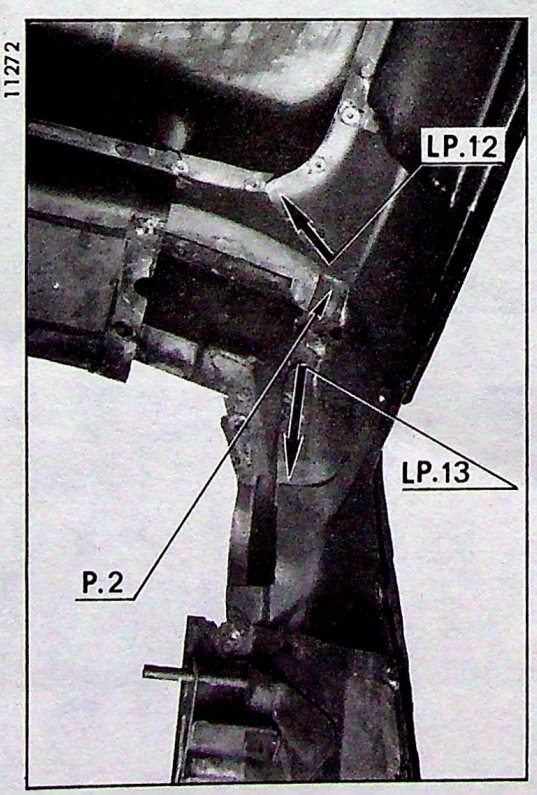












PREPARATION.

16. Préparer les lignes de dégrafage, reformer les bords, si nécessaire.
Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.

POSE.

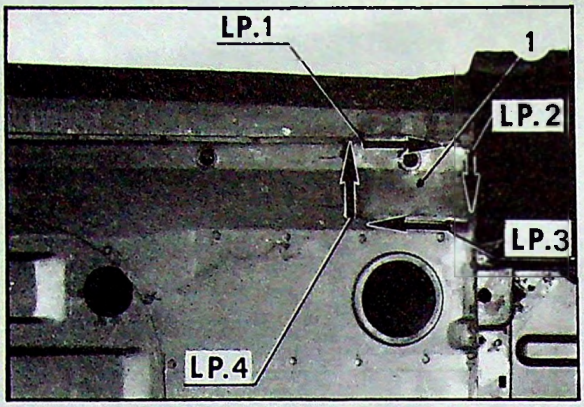
17. Présenter le panneau de côté assemblé, le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

18. **Assembler le panneau de côté :**
a) Par points de soudure électrique suivant les lignes :
- LP.1, LP.2, LP.3, LP.4, LP.5, LP.6, LP.7, LP.8, LP.9, LP.10, LP.11, LP.12, LP.13.

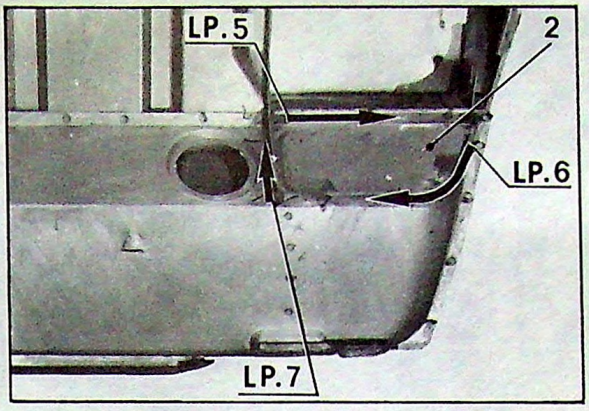
b) Par points de soudure électrique « bouchon » ou « SAFERPOINT » en : P.1 (quatre points mini) et P.2 (un point).

c) Exécuter une brasure en B.1.

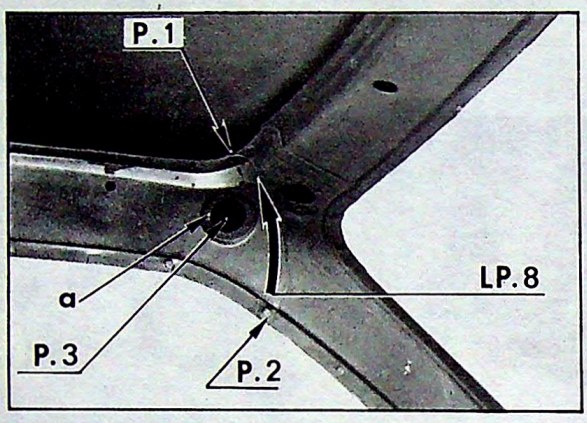
8276



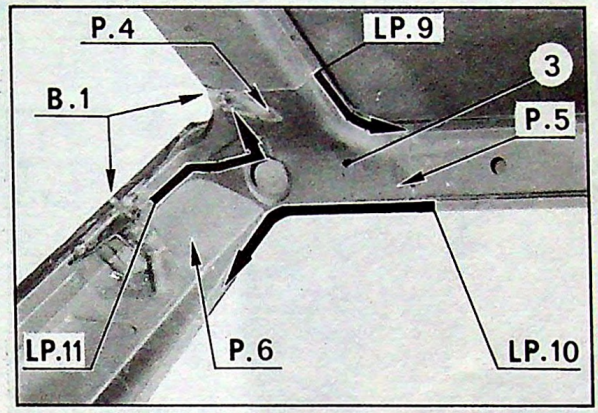
8280



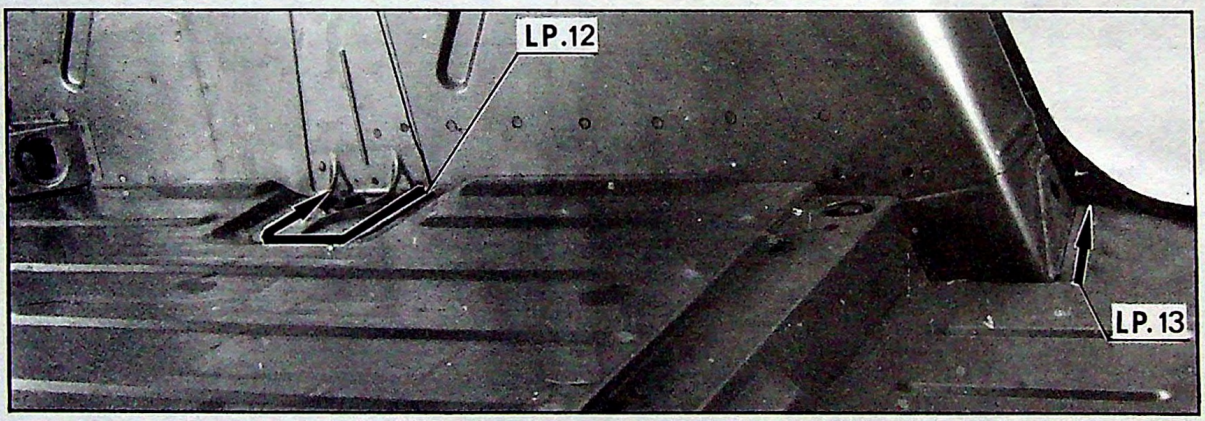
8259



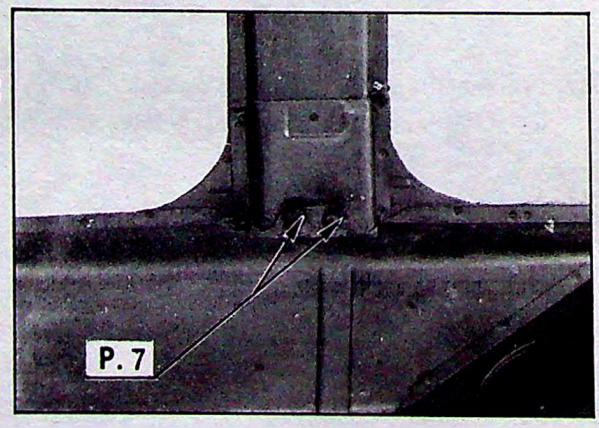
11160



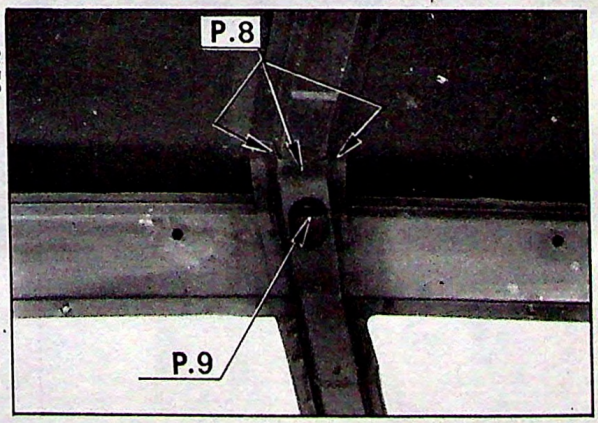
9805



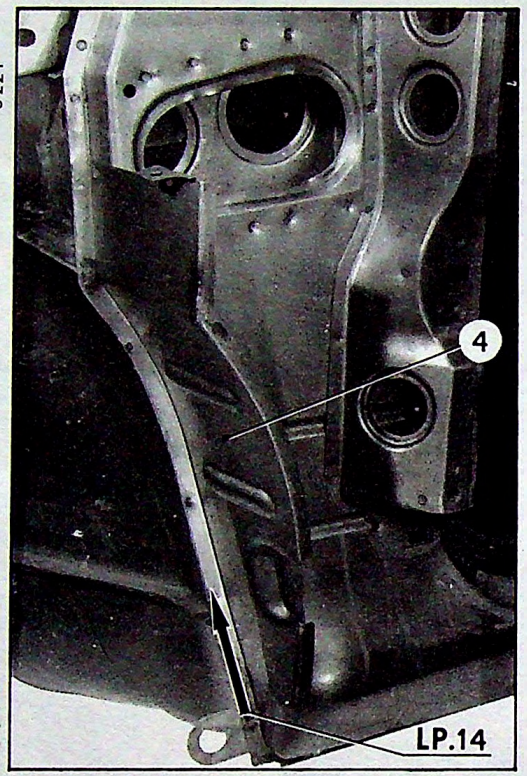
8217



8216



Additif N° 2 au Manuel 582-5



19. Assembler par points de soudure électrique :

a) le gousset de fermeture de longeron (1) suivant les lignes :
- LP.1, LP.2, LP.3, LP.4.

b) le gousset de fermeture de traverse arrière (2) suivant les lignes :
- LP.5, LP.6, LP.7.

c) le gousset de liaison (3) de traverse arrière et de panneau de côté suivant les lignes :
- LP.9, LP.10, LP.11.

d) la tôle de liaison (4) entre passage de roue et aile avant suivant les lignes :
- LP.14 (cinq points seulement).

20. Parfaire l'assemblage par points de soudure électrique en :
- P.1, P.2, P.5, P.6, et LP.8 par l'ajour « a ».

21. Exécuter l'assemblage par points de soudure électrique « bouchon » ou « SAFERPOINT »,

a) suivant les lignes :
- LP.12, LP.13.

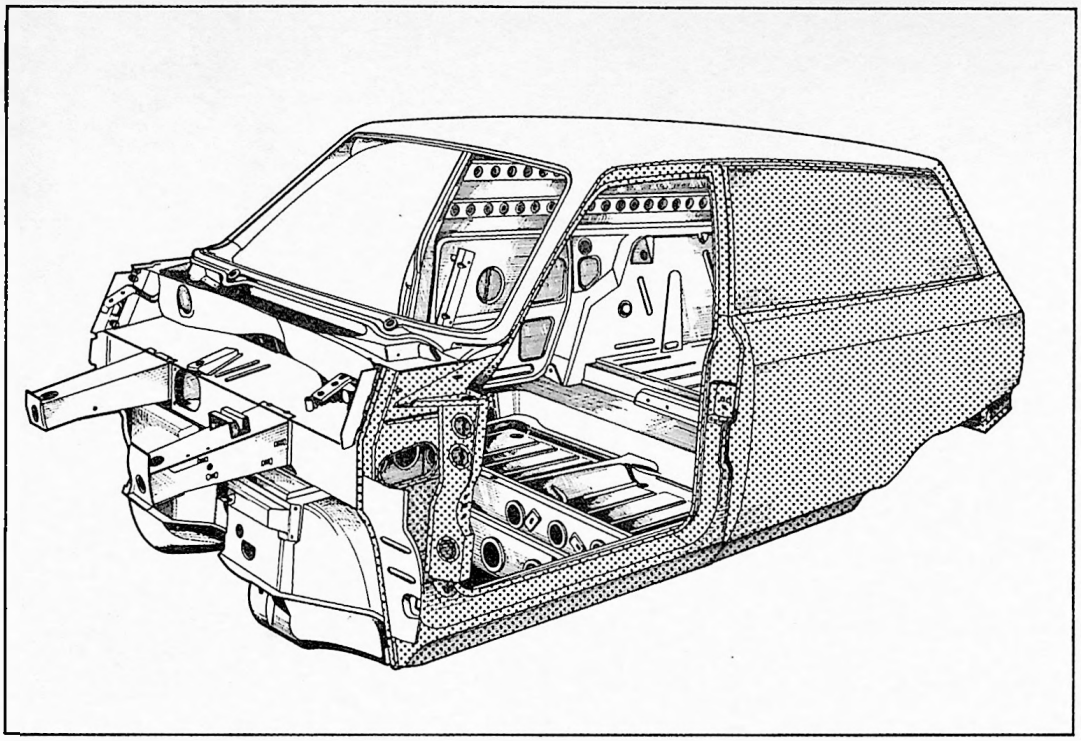
b) suivant les points :
- P.3 (par l'ajour « a »),
- P.4, P.7, P.8, P.9.

22. Exécuter les brasures en B.1.

23. Poser l'aile arrière neuve.

24. Parfaire l'étanchéité.

REMPLACEMENT D'UN PANNEAU DE CÔTÉ ASSEMBLÉ



Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

♦ *Outils spéciaux utilisés :* - 2600-T : marbre « FENWICK » tous types
- 2628-T : équipement « G » pour marbre 2600-T

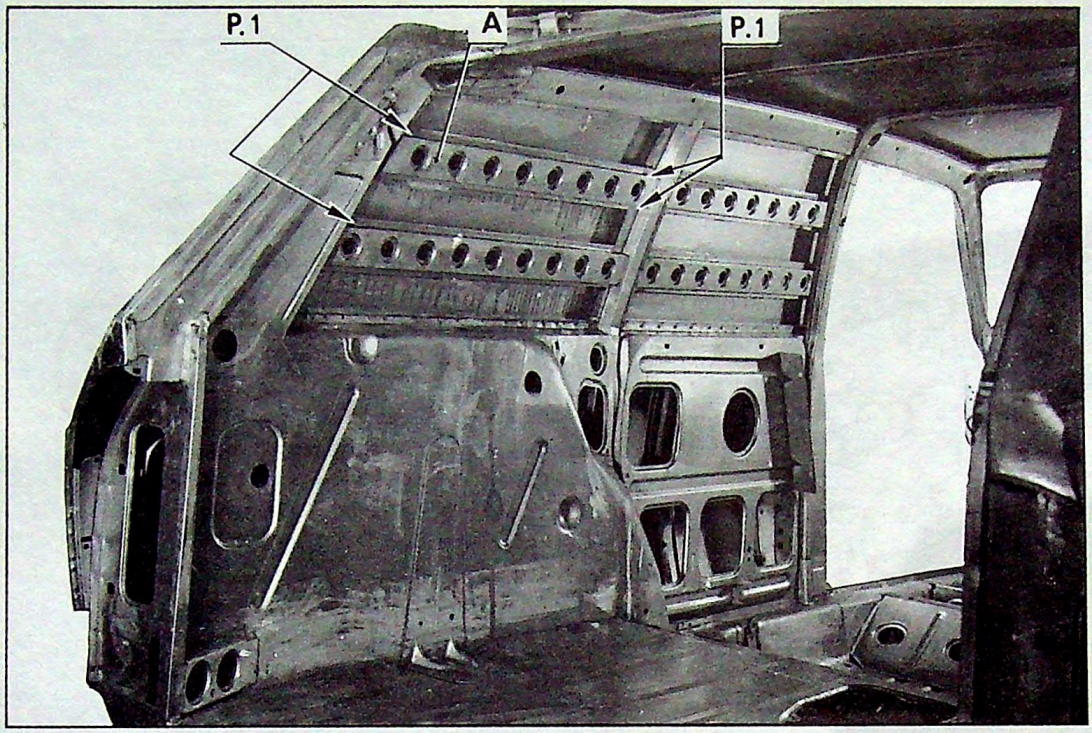
Outillage nécessaire :
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- Appareil « SAFERPOINT »
- Pince à souder

Pour effectuer cette opération il faut déposer, au préalable :
- les portes latérales munies de leurs gâches, de leurs charnières, et les garnitures d'étanchéité,
- la porte de coffre arrière et sa garniture d'étanchéité,
- le pare-brise,
- les garnitures de pavillon, de pied avant, de pied milieu et de longeron,
- le plancher amovible de fond de coffre ainsi que la cloison amovible arrière,
- les sièges avant *(du côté intéressé)*.
- le feu de signalisation arrière muni de son enjoliveur et la lame de pare-chocs *(du côté intéressé)*.

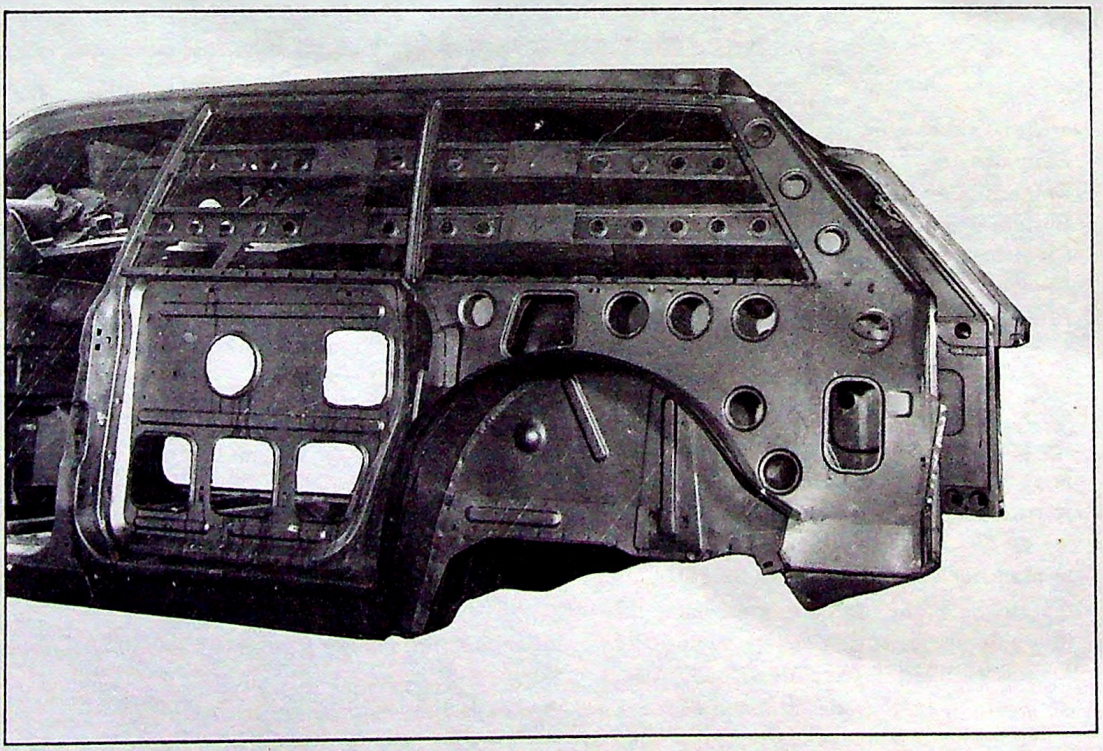
côté gauche : le faisceau électrique,
côté droit : la goulotte de remplissage d'essence et le tube de mise à l'air libre,
- les units d'essieux avant et arrière,
- l'habillage avant,
- les ailes et passages de roue avant.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

10644



10889



DEPOSE

I. Intérieur de la caisse.

1. } *(Identique à Op. GFv. 821-1 §§ 1 et 2)*
2. }

3. Déposer le renfort arrière supérieur A.
Dégrafer les points de soudure électrique suivant les points P.1.
Dégager le renfort.

4. à 7 } *(Identique à Op. GFv. 821-1 §§ 4 à 7).*

II. Extérieur de la caisse.

8 à 16 } *(Identique à Op. GFv. 821-1, §§ 8 à 16)*

PREPARATION.

17. } *(Identique à Op. GFv. 821-1, §§ 17 et 18)*
18. }

POSE.

19. à 24. } *(Identique à Op. GFv. 821-1, §§ 19 à 24)*

25. Présenter les renforts avant et arrière.
Les maintenir à l'aide de pinces serre-tôles
Procéder à leur assemblage par points de soudure électrique (deux points à chaque extrémité).

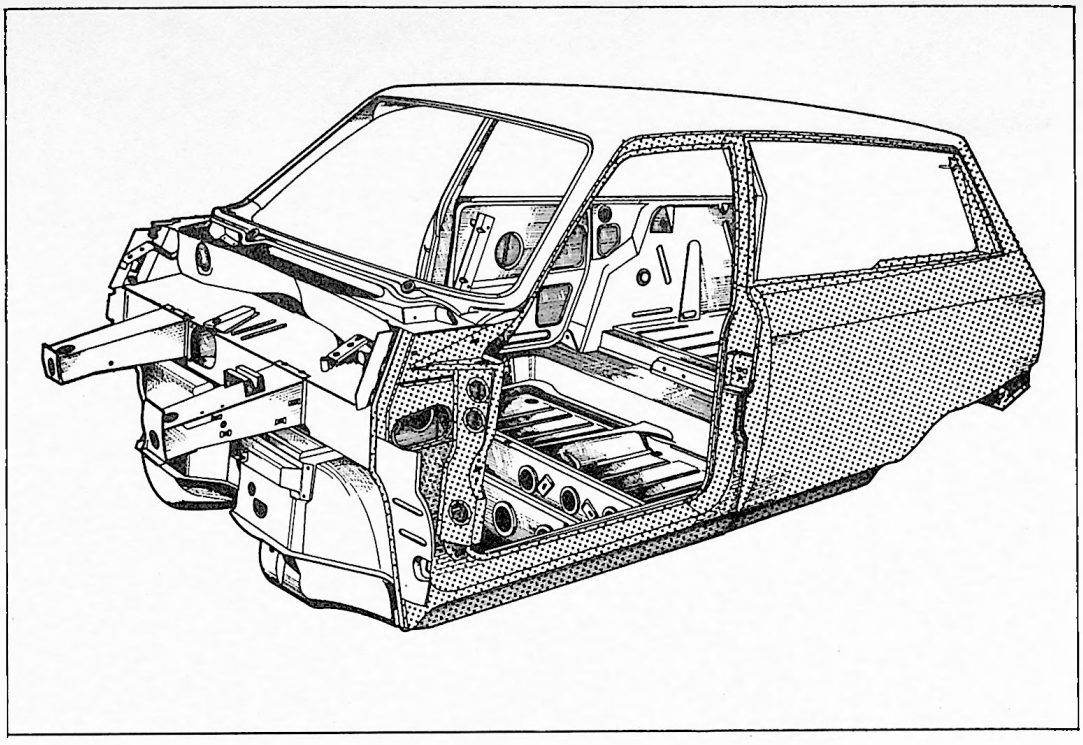
26. Poser l'aile arrière.

27. Parfaire l'étanchéité.

Additif N° 2 au Manuel 582-5

REMPLACEMENT D'UN PANNEAU DE CÔTÉ ASSEMBLÉ

G.80-26



Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

♦ *Outils spéciaux utilisés :* - 2600-T : marbre « FENWICK » tous types
- 2628-T : équipement « G » pour marbre 2600-T

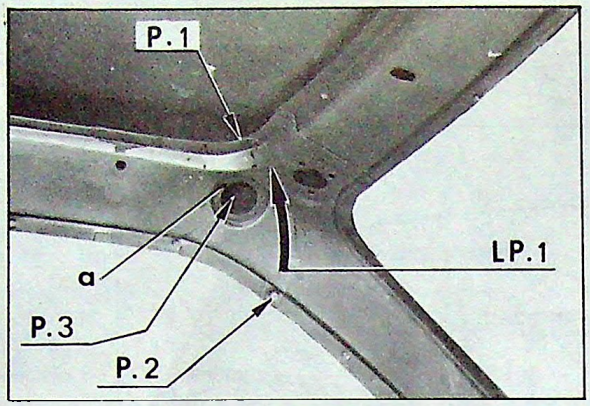
Outillage nécessaire :
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- Appareil « SAFERPOINT »
- Pince à souder

Pour effectuer cette opération il faut déposer, au préalable :
- les portes latérales munies de leurs gâches et de leurs charnières, ainsi que les garnitures d'étanchéité,
- la glace latérale et ses enjoliveurs *(du côté intéressé)*,
- le hayon arrière et sa garniture d'étanchéité,
- le pare-brise,
- les garnitures de pavillon, de pied avant, de pied milieu, de montant de custode, de passage de roue et de longeron,
- les planchers amovibles de fond de coffre ainsi que la cloison amovible arrière,
- les sièges avant,
- le feu arrière muni de son enjoliveur et la lame de pare-chocs *(du côté intéressé)*,

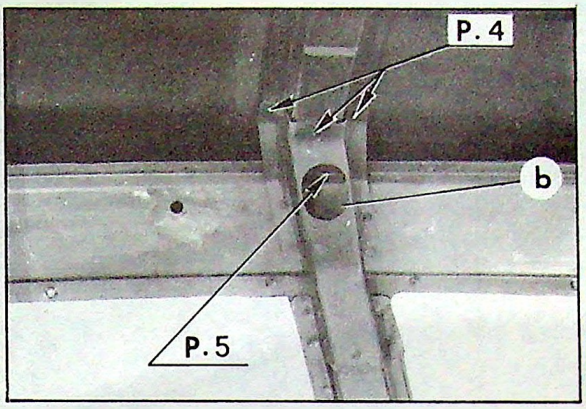
Côté gauche : le faisceau électrique,
Côté droit : la goulotte de remplissage d'essence et le tube de mise à l'air libre,
- les units d'essieux avant et arrière,
- la tôle d'habillage avant,
- les ailes avant et les passages de roue avant.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

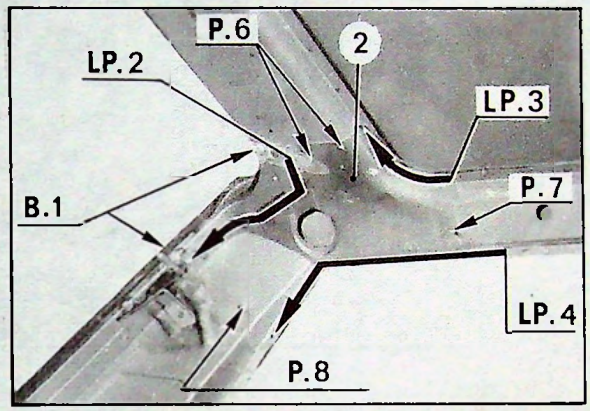
8259



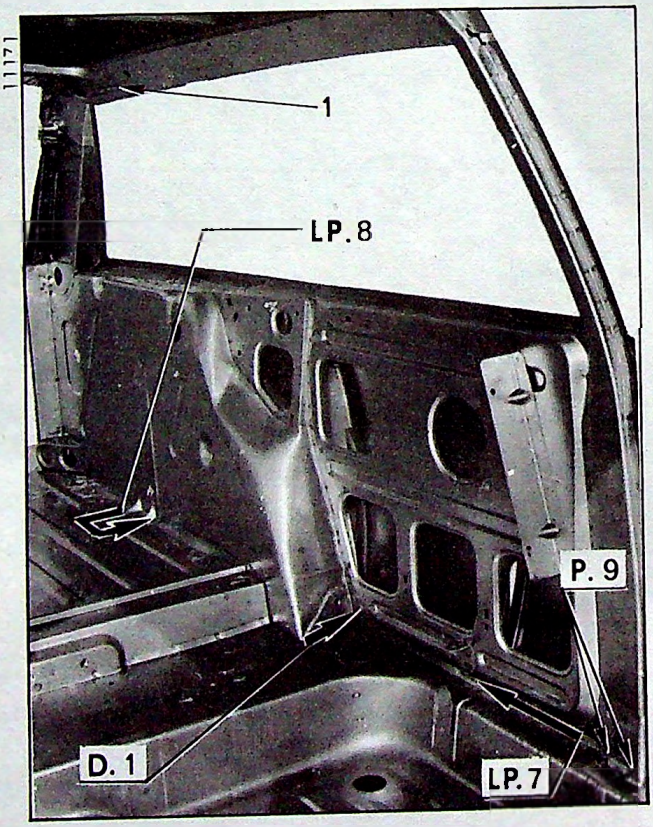
3216



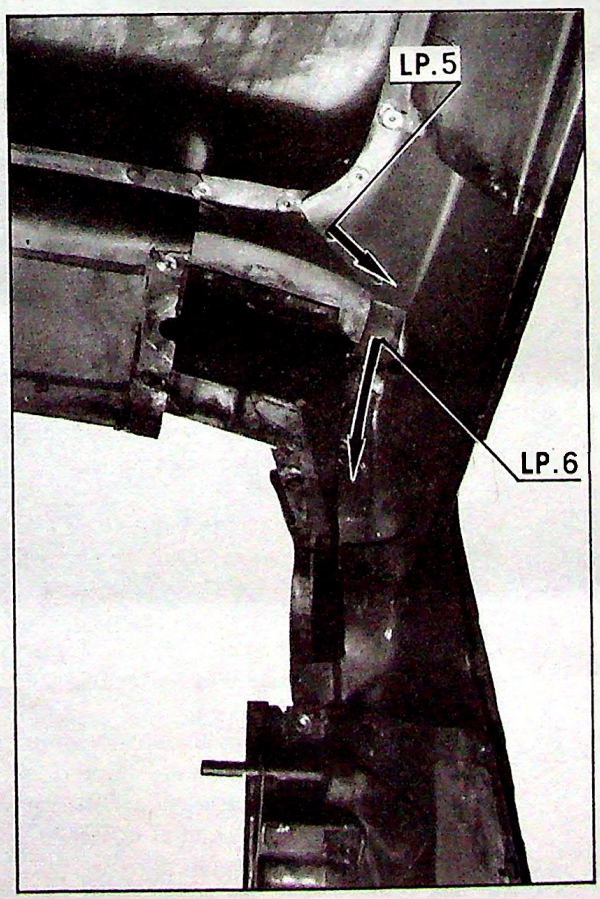
11160



11171



11272



DEPOSE.

1. **Liaison traverse supérieure de pare-brise et brancard latéral :**

   Dégrafer les points de soudure électrique suivant la ligne LP.1.

   Dégrafer les points :
   P.1, P.2, P.3 (par l'ajour « a »).

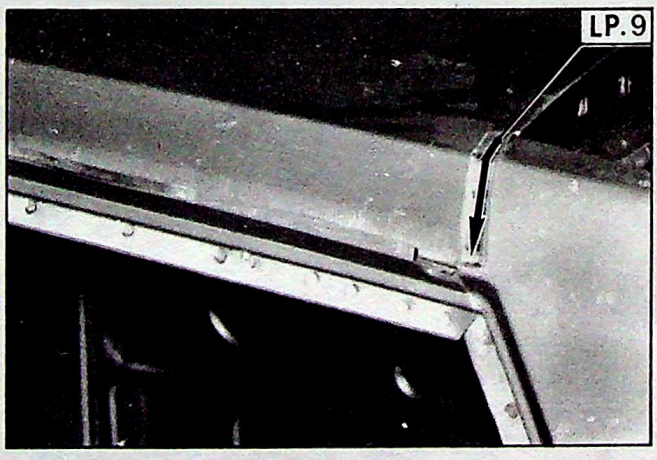
2. **Liaison équerre - renfort et traverse intermédiaire :**

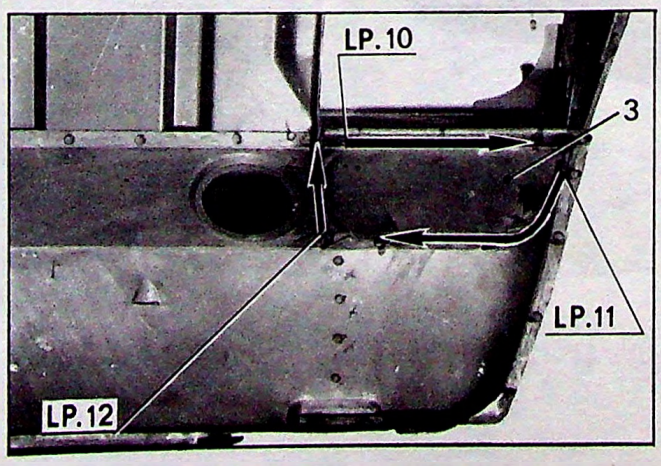
   Dégrafer les points de soudure électrique en :
   - P.4 (trois points),
   - P.5 (par l'ajour « b »).

3. Contrepercer les trois rivets « Pop » fixant le profilé arrière (1) de maintien de la garniture de pavillon.

   Déposer le profilé arrière (1).

11163





8280

4. **Déposer le gousset arrière (2) :**
   Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP.2, LP.3, LP.4.

   Dégrafer les points :
   - P.6, P.7, P.8.

   Eliminer les brasures en B1.
   Déposer le gousset arrière (2).

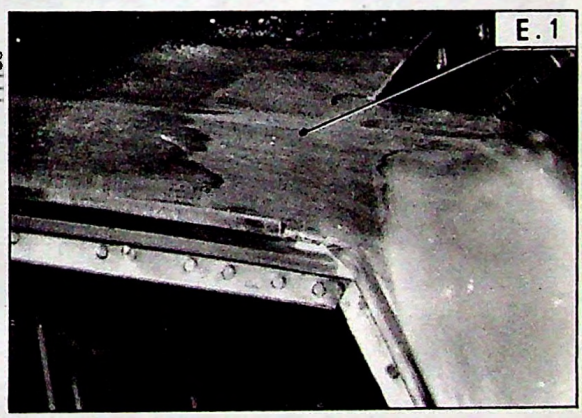
5. **Liaison traverse arrière et brancard supérieur :**
   Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP.5, LP.6.

6. **Liaison pied milieu et longeron :**
   Dégrafer au burin les points de soudure MAG, P.9.

7. **Liaison passage de roue - plancher arrière - panneau de côté :**
   Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP.7, LP.8.

   Découper au burin le renfort de ceinture de sécurité D1.

11156



8. Eliminer l'étain en E1.

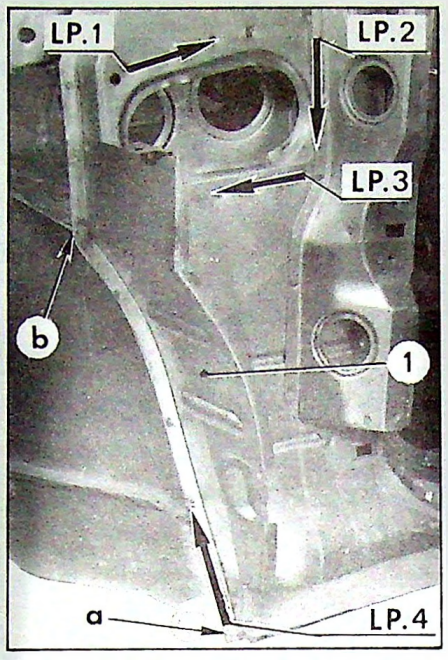
9. Dégrafer les points de soudure électrique suivant la ligne LP.9.

10. **Déposer la tôle de fermeture de traverse arrière (3):**
    Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

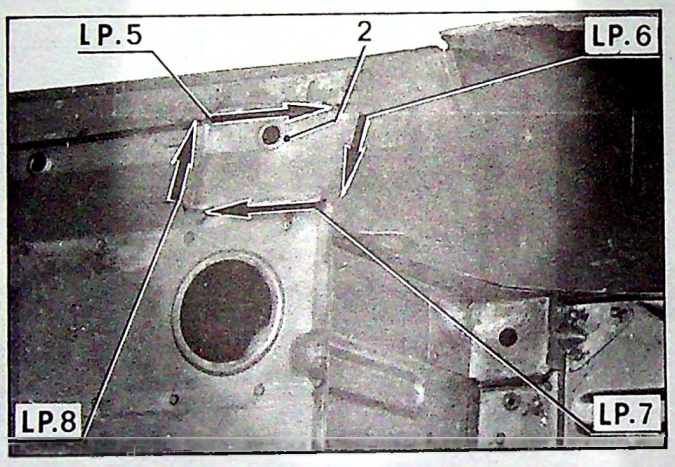
    - LP.10, LP.11, LP.12, (deux tôles).

Additif N° 2 au Manuel 582.5

8221



10651



11. Déposer la tôle de protection avant (1) :

Dégrafer les points de soudure électrique suivant la ligne : LP. 4 (une tôle).

12. Déposer la tôle de fermeture de longeron (2) :

Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

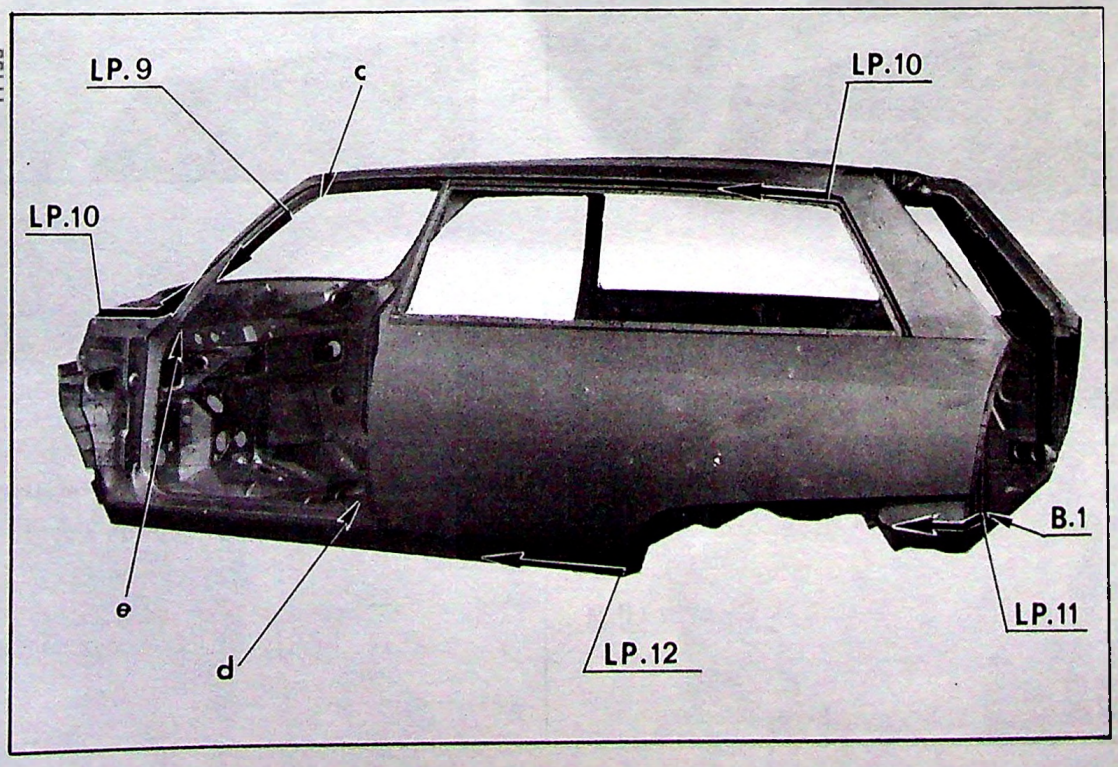
- LP. 5, LP.6, LP.7, LP.8 (deux tôles).

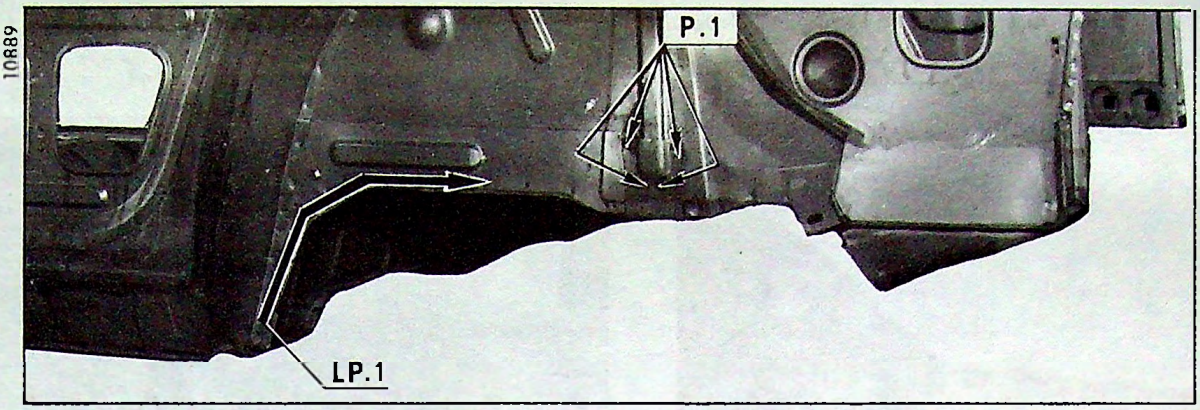
13. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

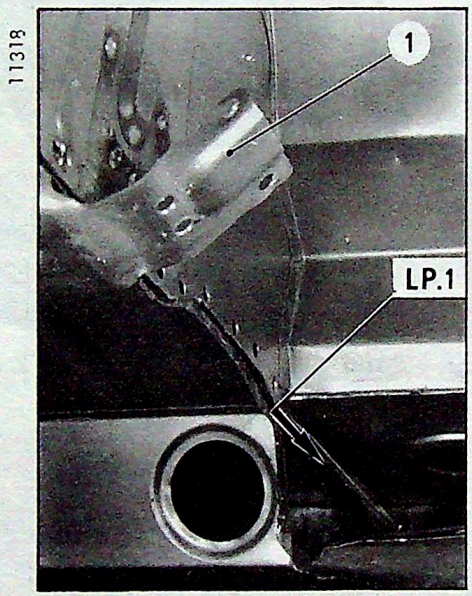
- LP.1, LP.2, LP.3,
- LP.4 (de « a » en « b » deux tôles et au - delà de « b », une tôle),
- LP.9 (de « c » en « e » une tôle et de « e » en « d », deux tôles),
- LP.10, LP.11, LP.12, (deux tôles).

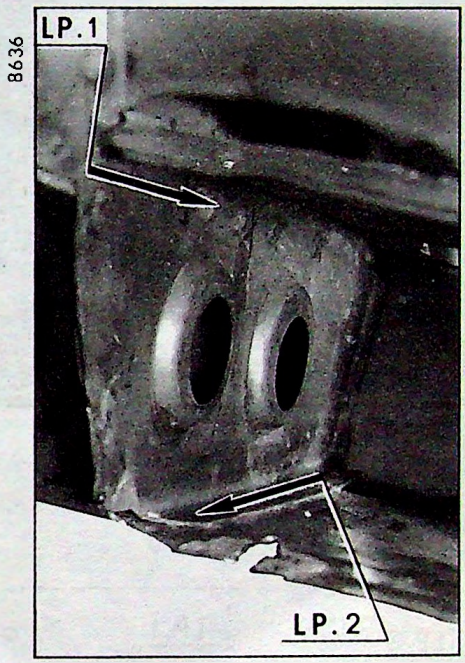
14. Eliminer la brasure en B1.

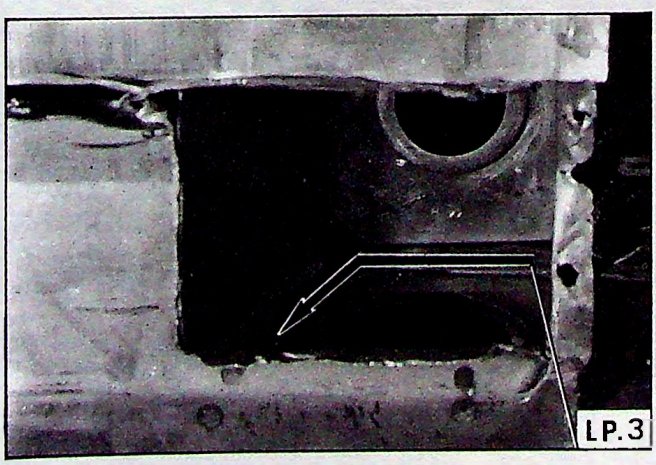
11153











15. **Liaison plancher arrière et passage de roue :**

Dégrafer les points de soudure MAG, en P.1.

Ecarter le renfort (1).

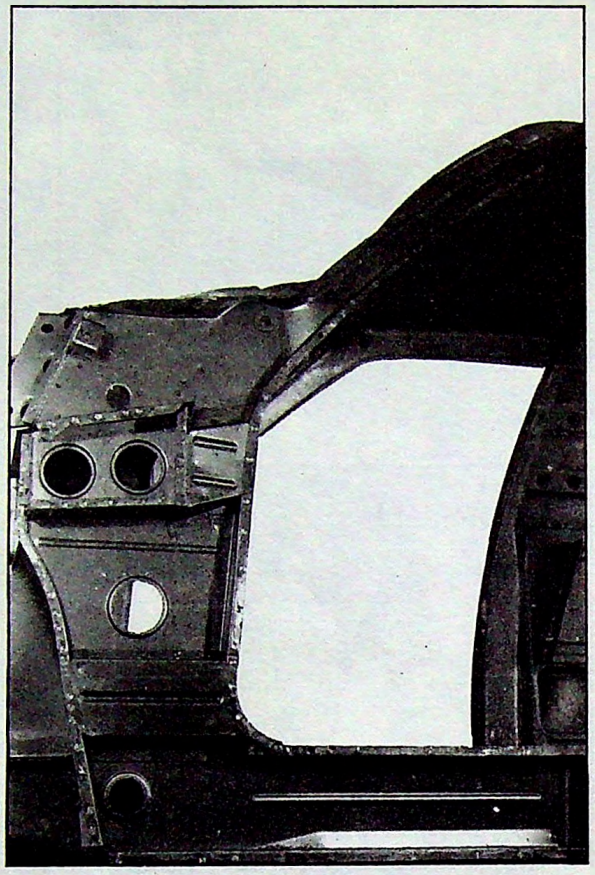
Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
- LP.1, LP.2.

Dégrafer au burin les points de soudure électrique suivant les lignes :
- LP.1 (zone comprise à l'intérieur de la traverse arrière),
- LP.3.

16. Déposer le panneau de côté assemble.

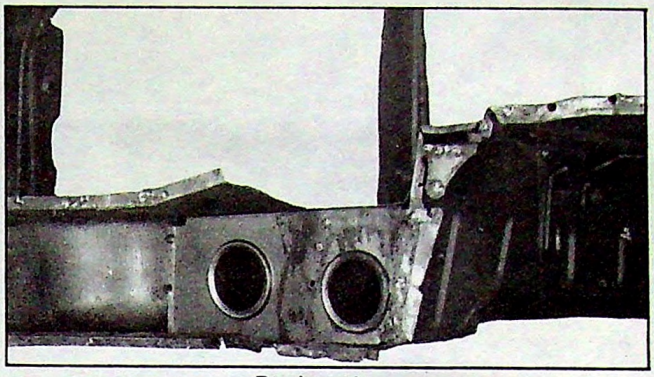
Aspect des lignes de dégrafage sur véhicule après dépose du panneau de côté.

11321



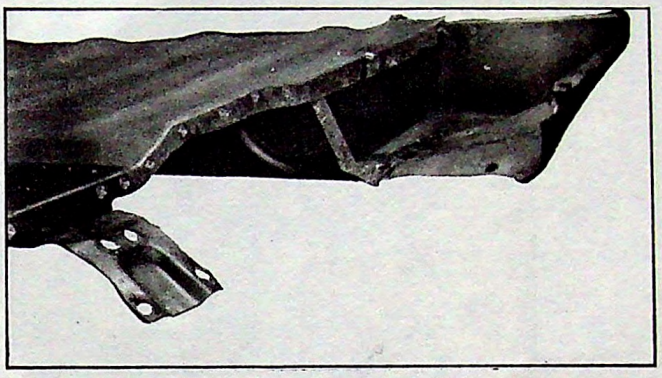
Pied avant

11319



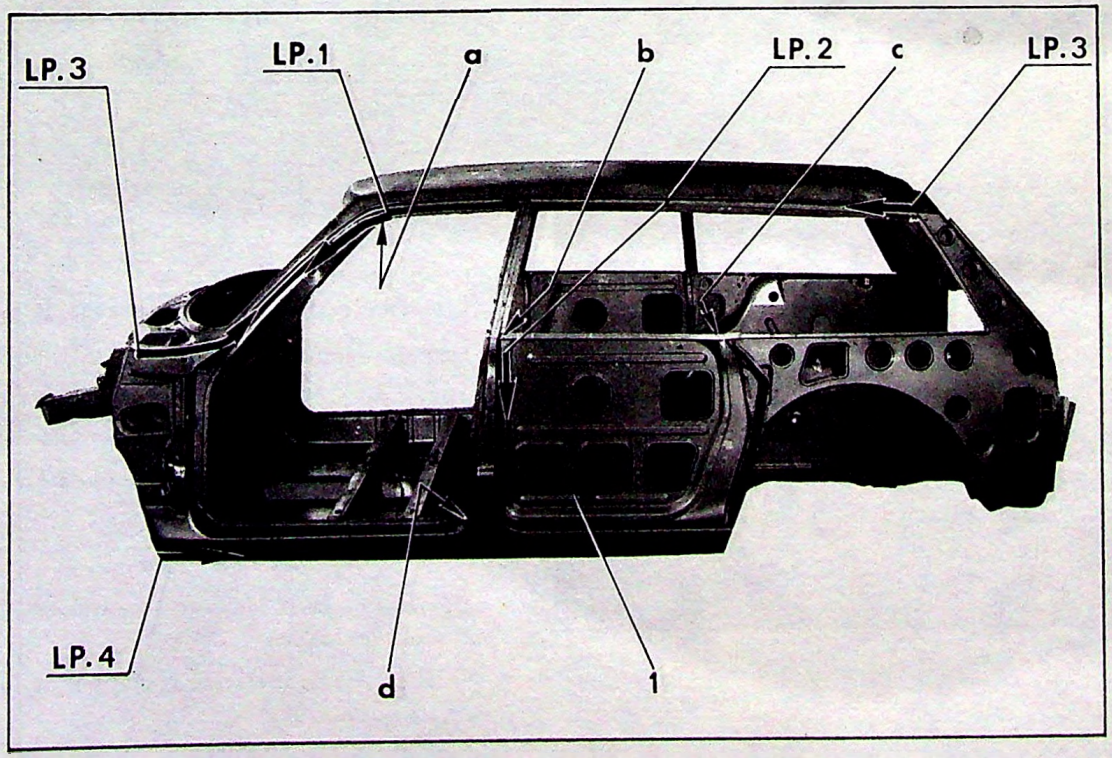
Pied arrière

11320

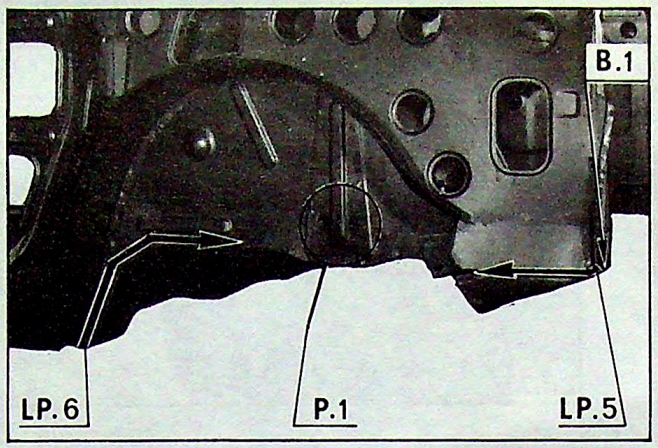


Traverse arrière de coffre

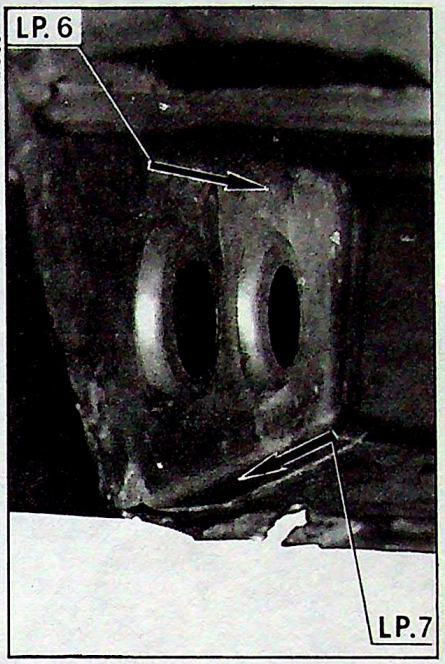
11103



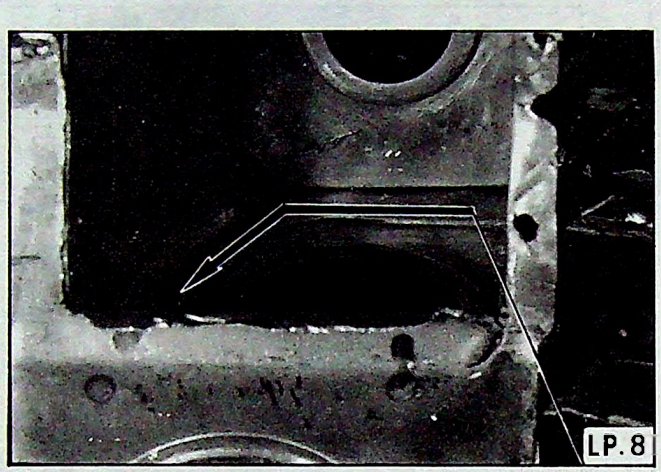
10889



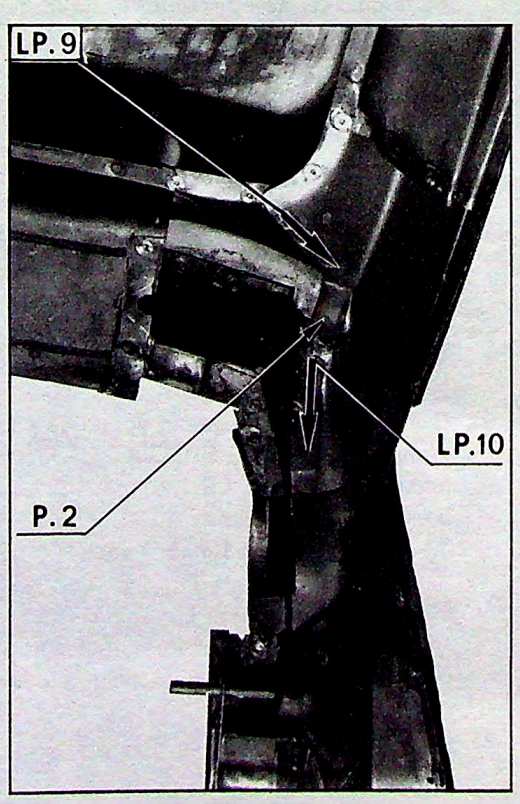
8636



9635



11272



PREPARATION.

17 Préparer les lignes de dégrafage.
Reformer les tôles, si nécessaire.
Décaper les zones de soudure des éléments neufs.

18. Positionner le panneau de fermeture (1), le maintenir en place par quelques points de soudure électrique.

POSE.

19. Présenter le panneau de côté assemblé, le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

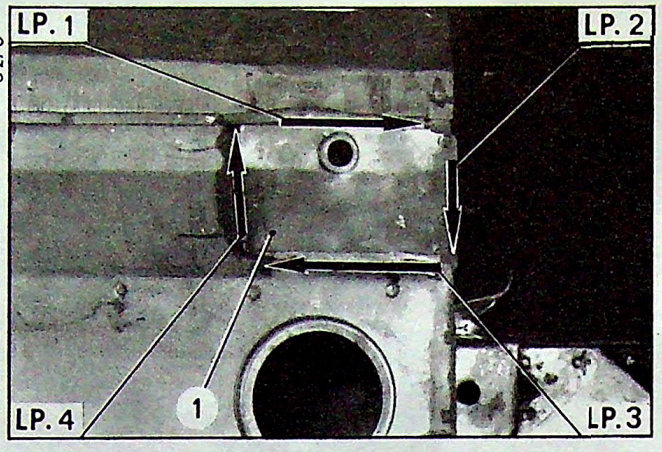
20. **Assembler le panneau de côté :**

a) Par points de soudure électrique suivant les lignes :
- LP.1 (de « a » en « d »),
- LP. 2 (de « b » en « c »),
- LP.3, LP.4, LP.5, LP.6, LP.7, LP.8, LP.9, LP.10.

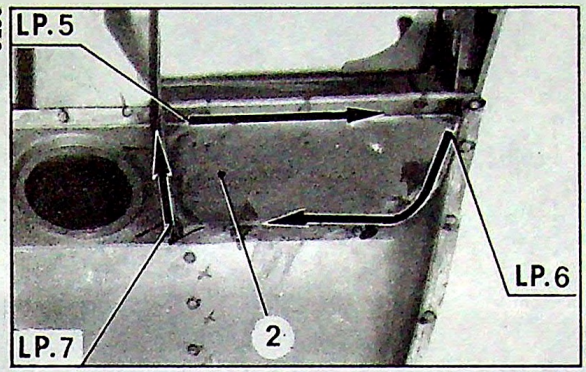
b) Par points de soudure électrique « bouchon » SAFERPOINT en :
- P.1 (quatre points mini)
- P.2 (un point).

c) Exécuter une brasure en B.1.

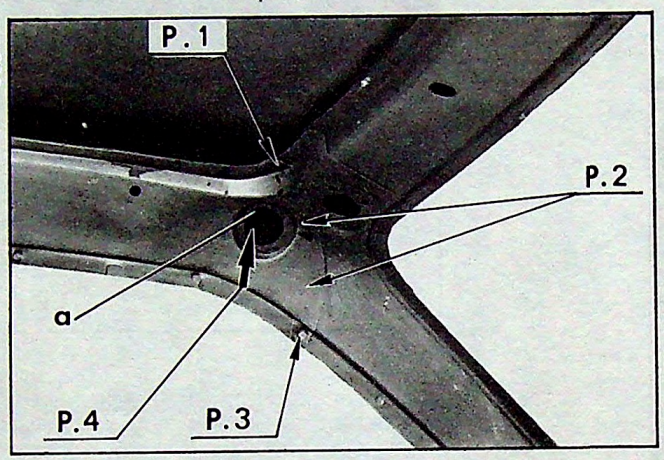
8276



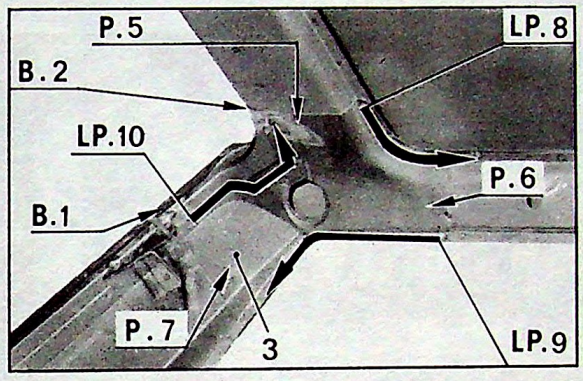
8280



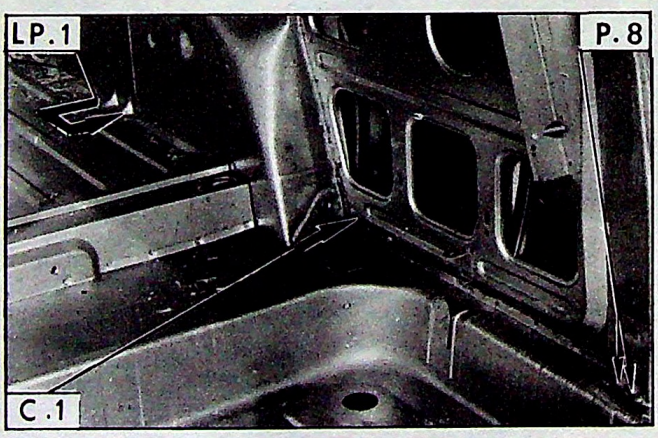
8259



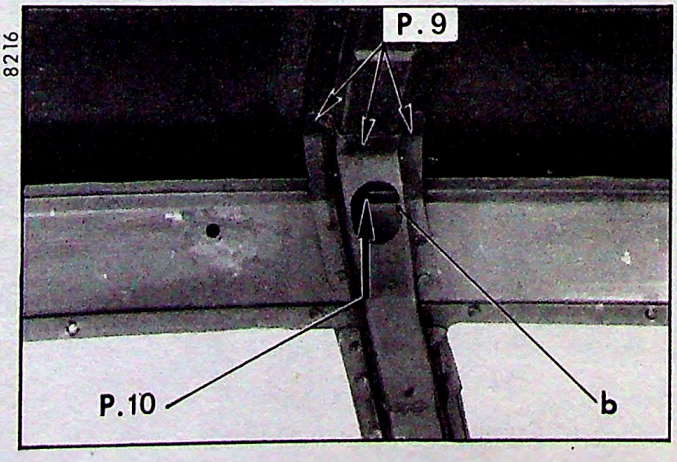
11160



11171



8216

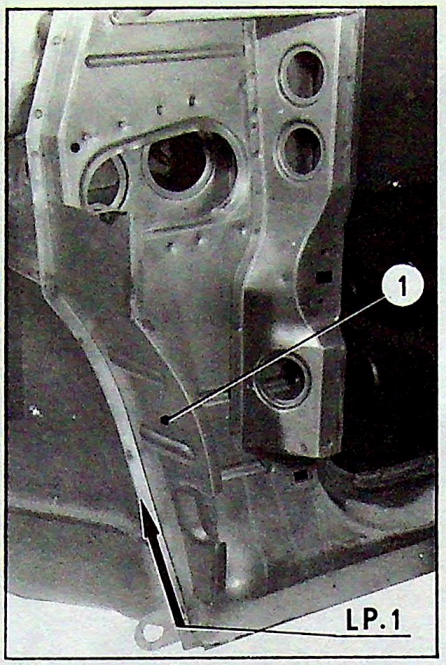


21. Assembler par points de soudure électrique :
   a) le gousset de fermeture (1) de longeron suivant les lignes :
      - LP.1, LP.2, LP.3, LP.4.
   b) le gousset de fermeture de traverse arrière (2) suivant les lignes :
      - LP.5, LP.6, LP.7.
   c) le gousset de liaison de traverse arrière (3) et de panneau de côté, suivant les lignes :
      - LP.8, LP.9, LP.10.
   d) Parfaire l'assemblage par points de soudure électrique en :
      - P.1, P.2, P.3.

22. Exécuter l'assemblage par points de soudure « bouchon » ou « SAFERPOINT ».
   a) suivant la ligne LP.1,
   b) suivant les points :
      - P.2, P.4 (par l'ajour « a »), P.5, P.6, P.7.
      - P.8 (deux points)
      - P.9 (trois points)
      - P.10 (un point par l'ajour « b »).
   c) Exécuter un cordon de soudure électrique en C.1.

23. Exécuter les brasures en B.1, B.2.

8221



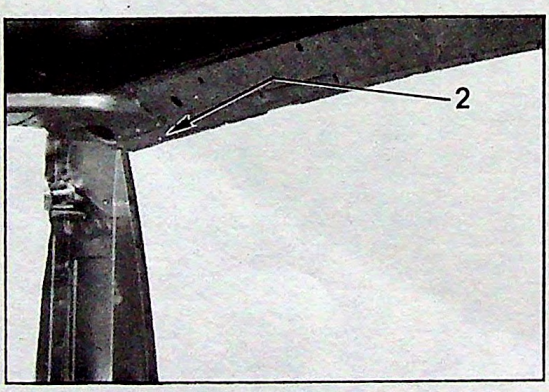
24. Assembler par points de soudure électrique la tôle de laision entre passage de roue (1) et aile avant suivant la ligne LP.1.

25. Poser à l'aide de trois rivets « Pop » le profilé arrière (2) de maintien de la garniture de pavillon.

26. Poser l'aile arrière.

27. Parfaire l'étanchéité.

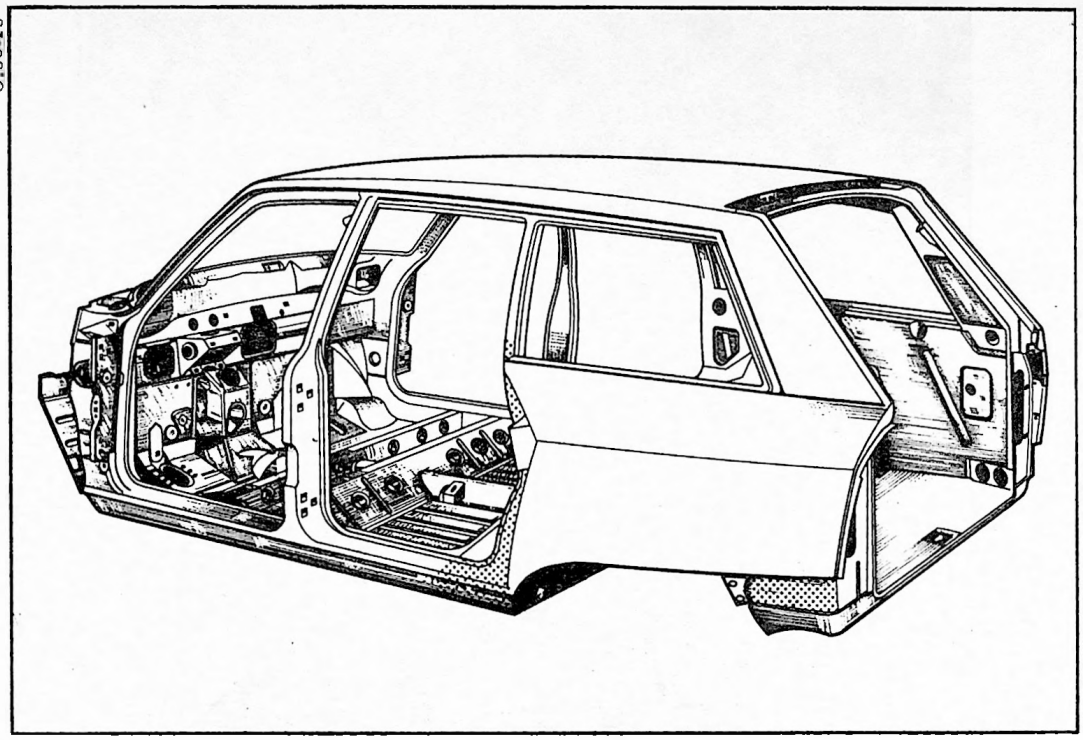
11171



Additif N° 2 au Manuel 582-5

REMPLACEMENT D'UN PANNEAU DE COTE, PARTIE ARRIERE

G.80-23



Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre si le plancher arrière de soubassement n'est pas déformé. Dans le cas contraire, le passage au marbre est nécessaire.

Outillage nécessaire :

- Perceuse.
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT ».
- Burin à dégrafer.
- Disqueuse et disque à ébarber.
- Appareil à souder « SAFERPOINT ».
- Pince à souder.

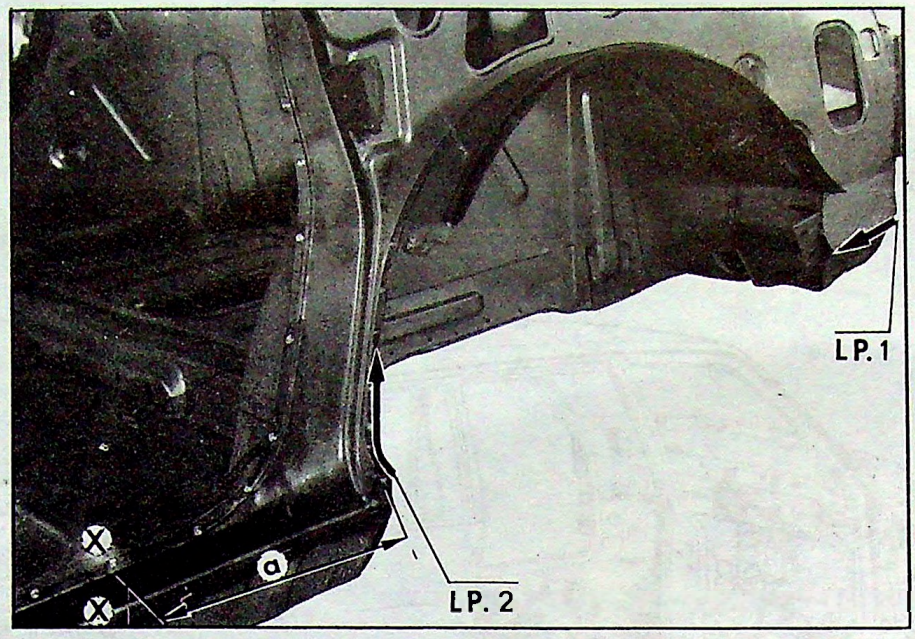
Pour effectuer cette opération, il faut déposer, au préalable :

- la gâche de porte arrière *(du côté intéressé)*,
- la porte de coffre arrière,
- la porte latérale arrière,
- les garnitures d'étanchéité de la porte latérale arrière *(du côté intéressé)* et de la porte de coffre,
- la glace de custode *(du côté intéressé)*,
- la garniture de pavillon dans sa partie supérieure arrière,
- les garnitures de pied arrière de panneau de custode, de passage de roue et de longeron,
- le siège et le dossier arrière,
- le bloc de signalisation et la lame de pare-chocs *(du côté intéressé)*,

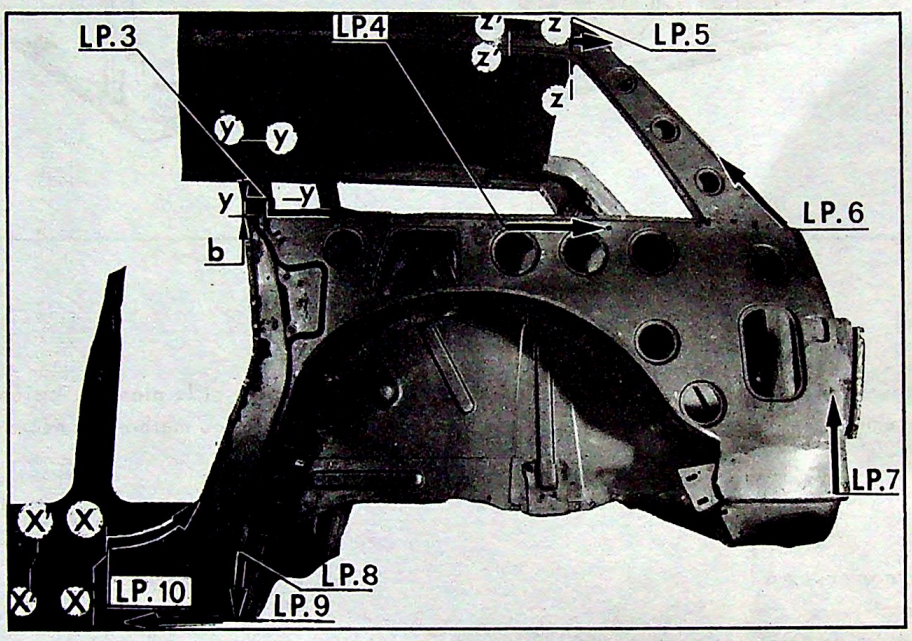
Côté droit : la tubulure de remplissage d'essence et le tube de mise à l'air libre.

Additif N° 2 au Manuel 582-5

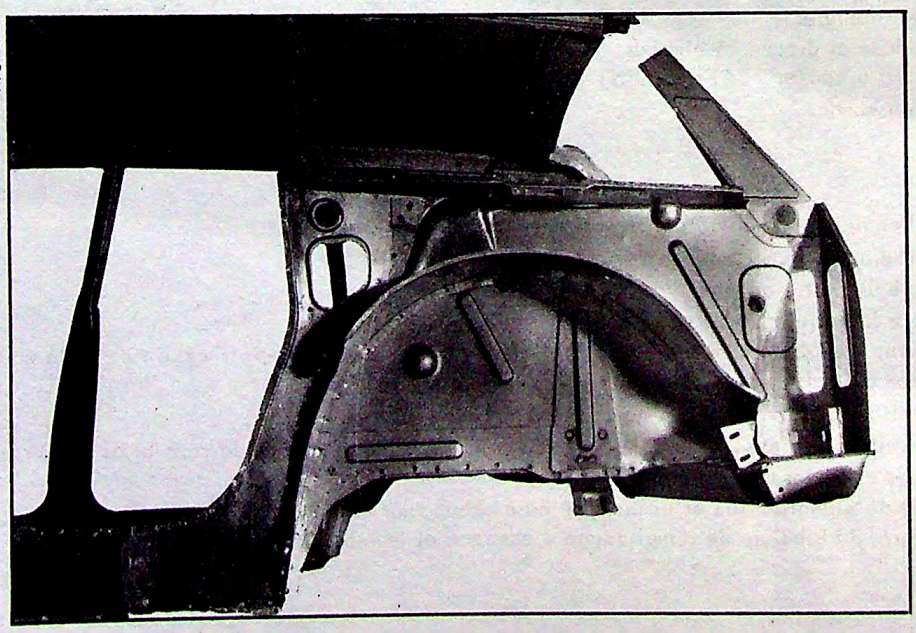
10905

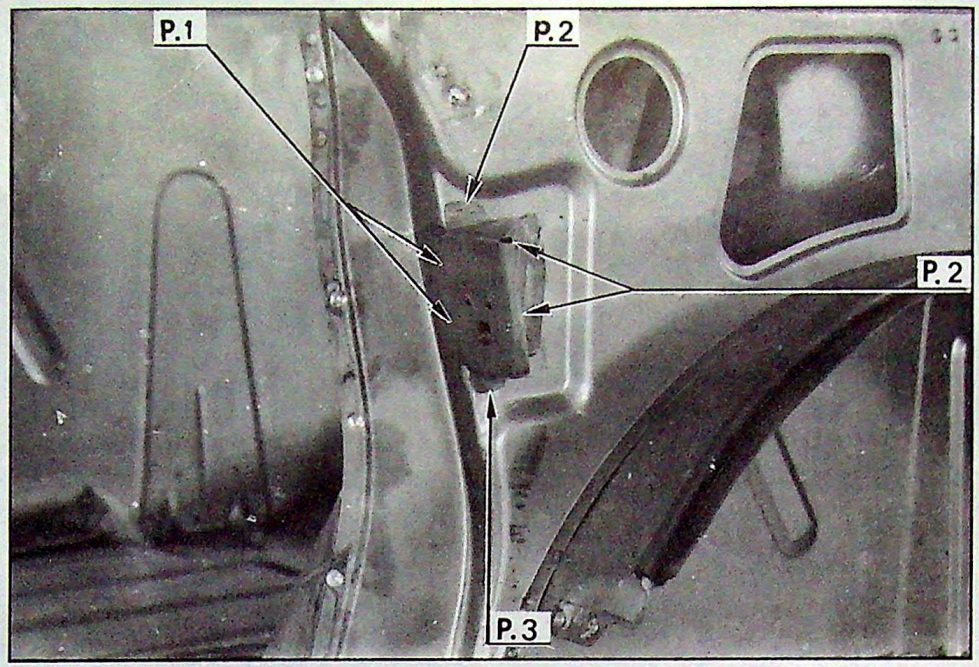


11395



11394





Correctif N° 3 au Manuel 582-5

DEPOSE.

1. Déposer l'aile arrière *(voir l'opération correspondante).*

2. Découper à la scie et au burin le panneau de côté, partie arrière, suivant :
   - XX situé à une distance « a » = 250 mm, du passage de roue arrière,
   - YY situé à une distance « b » = 30 mm du fond de feuillure de custode,
   - ZZ situé à la limite arrière de la gouttière de pavillon.

3. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP. 1, LP. 2,
   - LP. 3 (de la découpe YY à la découpe ZZ),
   - LP. 4, LP. 5, LP. 6, LP. 7, LP. 8,
   - LP. 9 (jusqu'à la découpe XX),
   - LP. 10 (de la découpe XX à la découpe YY).

   Dégager le panneau arrière.

PREPARATION.

4. Préparer les zones de dégrafage, reformer les bords si nécessaire.
   Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.
   ♦ Exécuter trois renforts, longueur = 150 mm, les glisser à l'intérieur de chaque coupe XX, YY, ZZ et les souder par points.

5. Préparer le panneau de côté, partie arrière :
   Exécuter les découpes en :
   - XX, YY et ZZ.

POSE.

6. Positionner le panneau de côté (partie arrière) le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

7. Assembler le panneau de côté (partie arrière) :
   a) par points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP. 1, LP. 2, LP. 3, LP. 4, LP. 6, LP. 7, LP. 8, LP. 9, LP. 10.

   ♦ b) par points de soudure électrique « bouchon » ou « SAFERPOINT » suivant la ligne LP. 5. et suivant les lignes X'X' - Y'Y' - Z'Z'.

8. Souder à l'autogène suivant les lignes :
   - X X - Y Y et Z Z et disquer les soudures.

9. Faire « filer » les lignes par un apport d'étain.

10. Positionner le support de gâche (Utiliser la porte comme calibre).

11. Assembler le support de gâche par points de soudure électrique en :
    - P. 1 (deux points), P. 2 (un point),
    - P. 3 (deux points), P. 4 (un point).

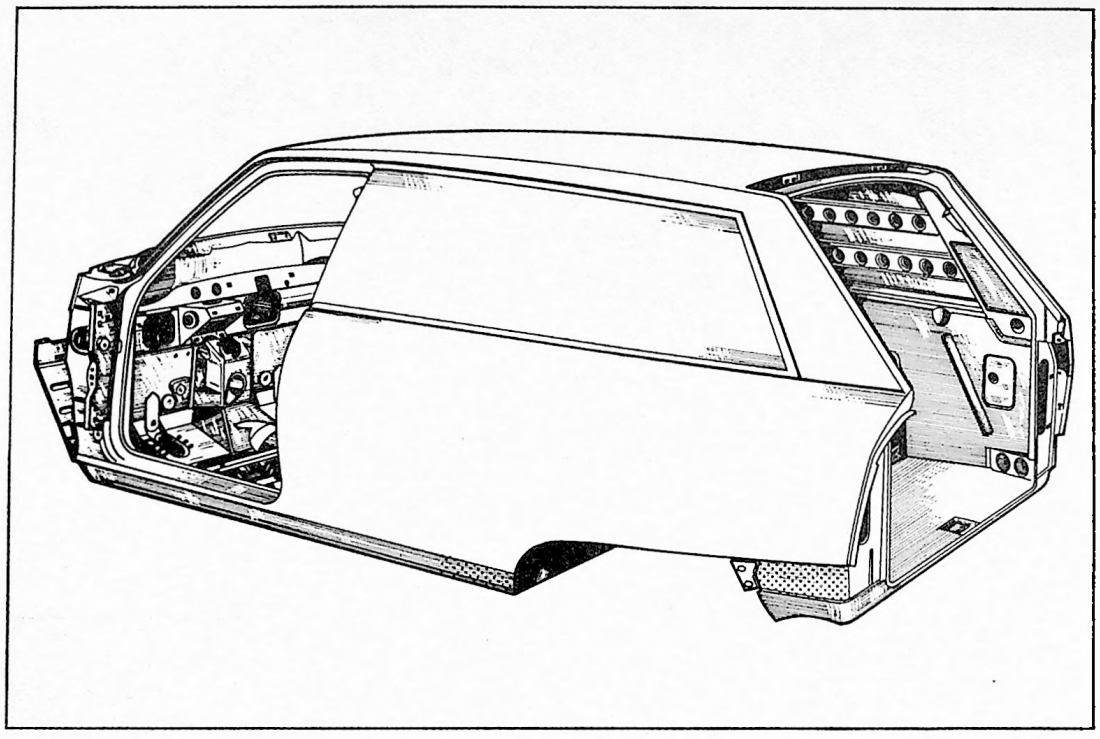
12. Poser l'aile arrière.

13. Parfaire l'étanchéité.

REMPLACEMENT D'UN PANNEAU DE CÔTÉ (PARTIE ARRIÈRE)

(Points particuliers à ce type de véhicule)

G. 80-10



Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre si le plancher arrière de soubassement n'est pas déformé. Dans le cas contraire, le passage au marbre est nécessaire.

Outillage nécessaire :

- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- « SAFERPOINT »
- Pince à souder

Pour effectuer cette opération il faut déposer, au préalable :

- la porte latérale et sa garniture d'étanchéité *(côté intéressé),*
- la porte de coffre et sa garniture d'étanchéité,

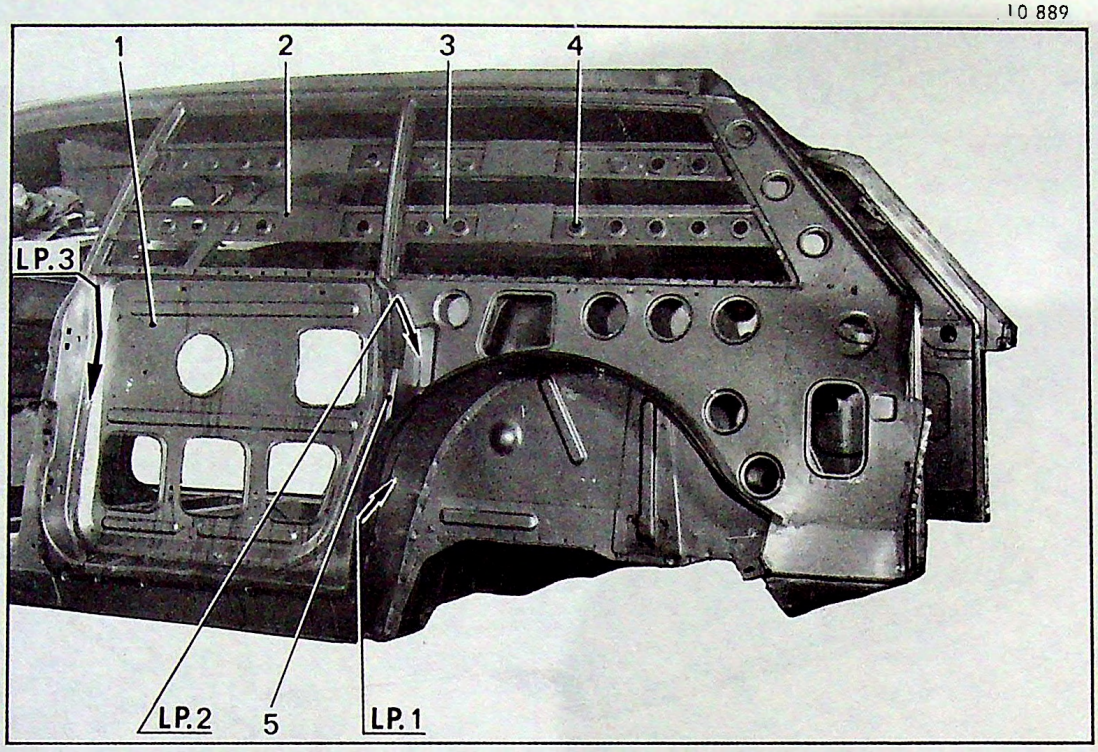
Ecarter la garniture de pavillon, au droit de la traverse arrière de pavillon,

- le siège avant *(côté intéressé),*
- le plancher et la cloison amovible arrière,
- la lame de pare-chocs et le feu arrière muni de son enjoliveur *(côté intéressé).*

Côté droit : la goulotte de remplissage d'essence et le tube de mise à l'air libre.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

10 889



DEPOSE.

1. **Déposer l'aile arrière :**
(Se reporter à l'opération correspondante)

2. Déposer :
a) Le panneau de fermeture (1) :
Dégrafer les points de soudure électrique suivant la ligne LP.3
b) Les renforts (2), (3), (4) :
Dégrafer les points de soudure électrique situés à chacune de leurs extrémités.

3. **Déposer le battant d'aile :**
Dégrafer les points de soudure électrique suivant la ligne LP.1.

4. **Déposer le panneau de côté (partie arrière) :**
(Identique à Op. GE. 821-4 §§ 2 et 3).

PREPARATION.

5. *(Identique à Op. GE. 821-4 §§ 4 et 5).*

POSE.

6. **Poser le panneau de côté (partie arrière) :**
(Identique à Op. GE. 821-4 §§ 6 à 9).

7. Poser :

a) Le battant d'aile :
Assembler par points de soudure électrique suivant les lignes LP.1, LP.2.

b) Poser les renforts (2), (3) et (4) :
Assembler par points de soudure électrique chacune de leurs extrémités.

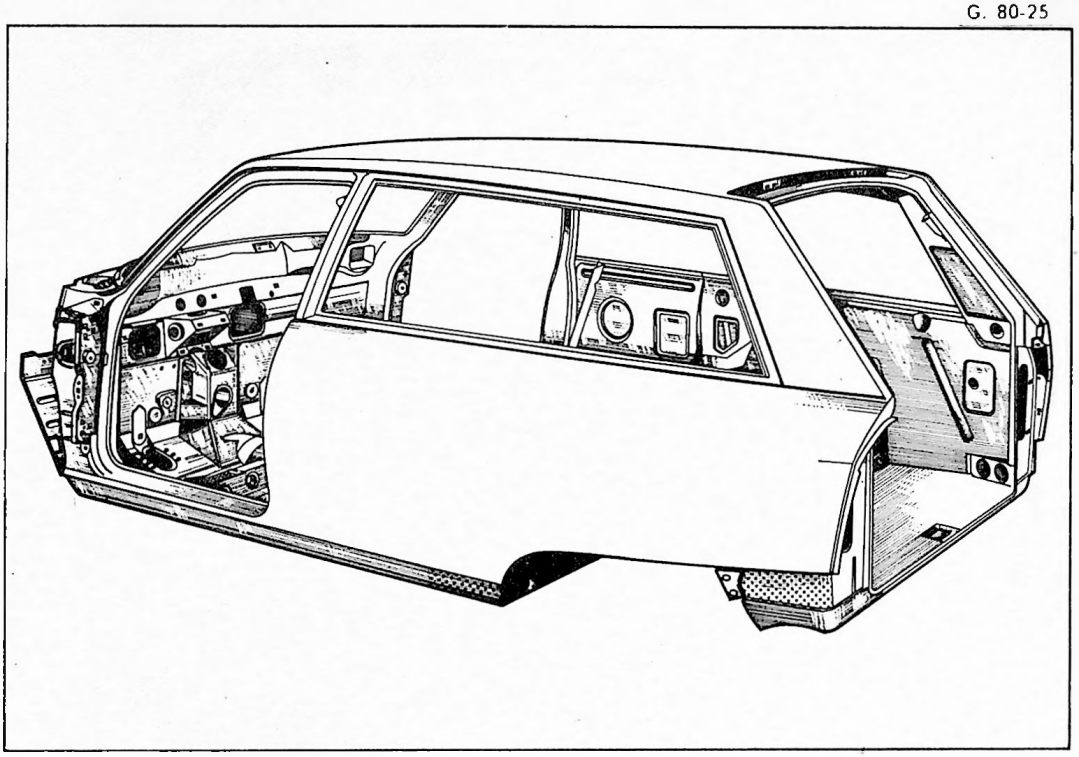
c) Le panneau de fermeture (1) :
Assembler par points de soudure électrique suivant la ligne LP.3.

8. **Poser l'aile arrière :**
(Se reporter à l'opération correspondante)

REMPLACEMENT D'UN PANNEAU DE CÔTE (PARTIE ARRIÈRE)

(Points particuliers à ce type de véhicule)

G. 80-25



Correctif N° 3 au Manuel 582-5

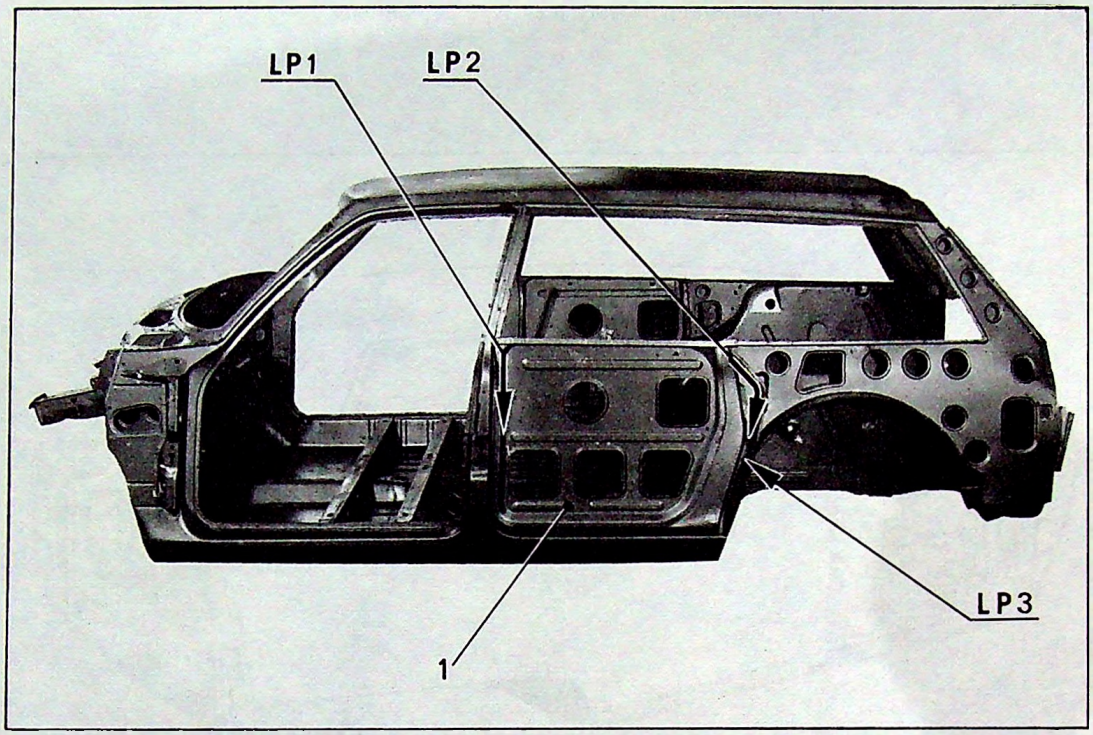
Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre si le plancher arrière de soubassement n'est pas déformé. Dans le cas contraire, le passage au marbre est nécessaire.

Outillage nécessaire :
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »
- Burin à dégrafer
- disqueuse et disques à ébarber
- « SAFERPOINT »
- Pince à souder

Pour effectuer cette opération il faut déposer, au préalable :
- les portes latérales et leurs garnitures d'étanchéité,
- la porte de coffre et sa garniture d'étanchéité,
- le siège avant *(côté intéressé)*,
- les garnitures de plancher et de cloison amovible,
- le plancher et la cloison amovible,
- les garnitures latérales de coffre,
- la lame de pare-chocs et le bloc de signalisation *(côté intéressé)*,

Côté droit : la goulotte de remplissage d'essence et le tube de mise à l'air libre,
Ecarter la garniture de pavillon au droit de la traverse arrière de pavillon.

11 725



DEPOSE.

1. **Déposer la glace latérale :**
   (Se reporter à l'opération correspondante)

2. **Déposer l'aile arrière :**
   (Se reporter à l'opération correspondante)

3. Déposer le panneau de fermeture (1) :
   Dégrafer les points de soudure électrique suivant la ligne LP.1.

4. **Déposer le battant d'aile :**
   Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes LP.2 et LP.3.

5. à 6. *Identique à Op. GE. 821-4 §§ 2 et 3 sauf la découpe du pied arrière Y Y'*

PREPARATION.

7. à 8. *Identique à Op. GE. 821-4, sauf la découpe du pied arrière Y'Y'.*

POSE.

9 à 12. *Identique à Op. GE 821-4 §§ 6 à 9, sauf les soudures et étains concernant la ligne Y'Y'.*

13. **Poser le battant d'aile :**
    Assembler par points de soudure électrique suivant les lignes LP.2 et LP.3.

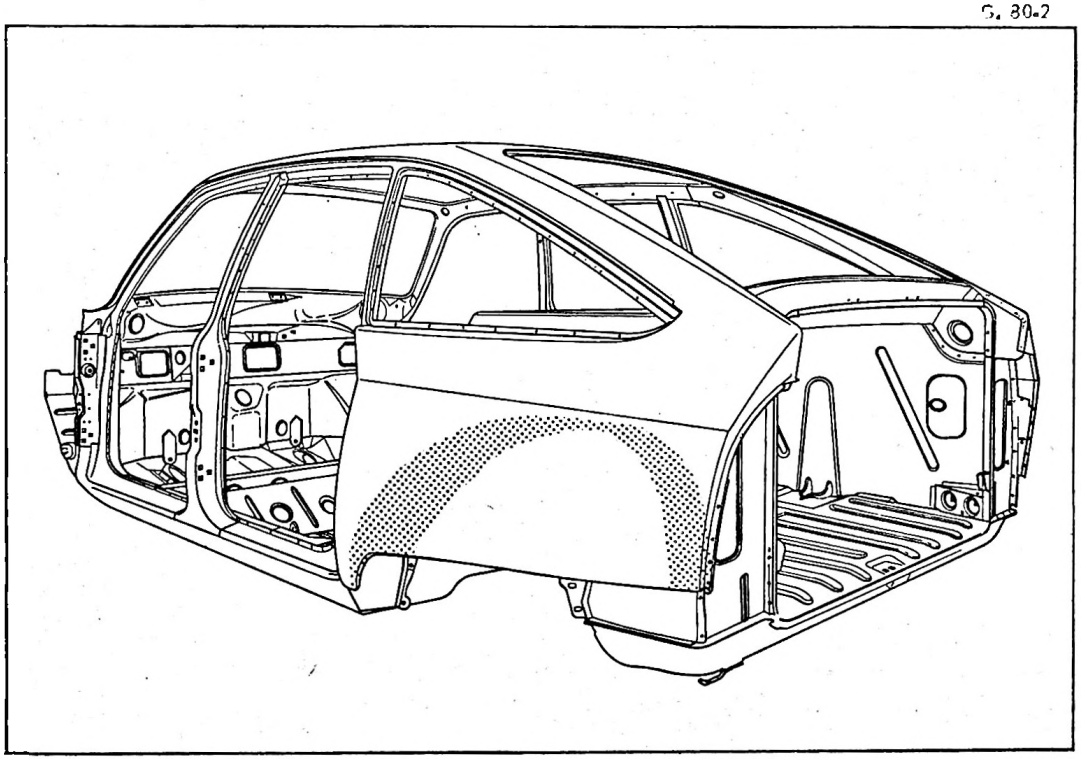
14. **Poser le panneau de fermeture (1) :**
    Assembler par points de soudure électrique suivant la ligne LP.1.

15. **Poser l'aile arrière :**
    (Se reporter à l'opération correspondante)

16. **Poser la glace latérale :**
    (Se reporter à l'opération correspondante)
    NOTA : Cette dernière opération est à effectuer après peinture et étanchéité.

I. REMPLACEMENT D'UN PASSAGE DE ROUE SUPÉRIEUR.

G. 80-2



Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre seulement dans le cas où il y a déformation du plancher de soubassement.

Outils spéciaux utilisés :
- 2600-T marbre « FENWICK » tous types,
- 2628-T équipement « G » pour 2600-T.

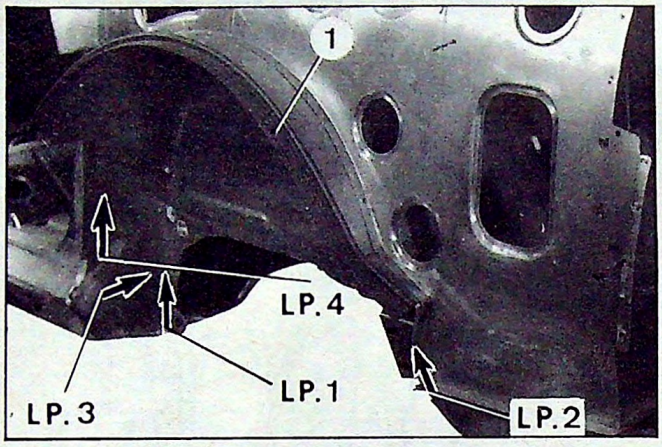
Outillage nécessaire :
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- Appareil à souder « SAFERPOINT »
- Pince à souder.

Pour effectuer cette opération il faut déposer, au préalable :

- le feu arrière et son enjoliveur *(côté intéressé)*,
- la glace de custode *(côté intéressé)*,
- la banquette arrière,
- les garnitures intérieures de tablette, de coffre et de plancher (les dégager partiellement),
- le pare-chocs arrière,
- la porte de coffre,
- *Côté droit :* la goulotte de remplissage d'essence et le tube de mise à l'air libre.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

DEPOSE.

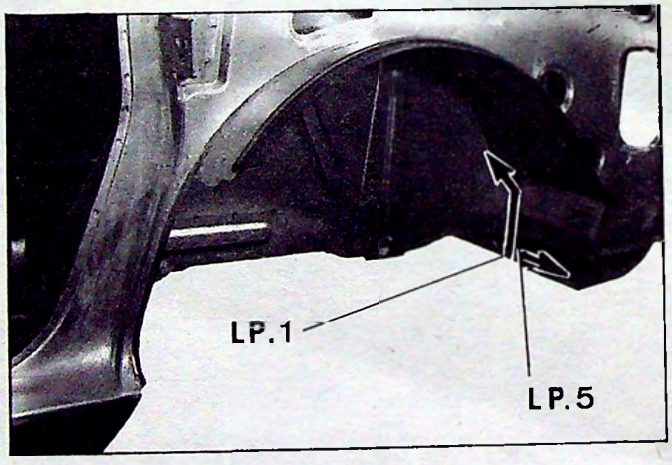


8329

1. **Déposer l'aile arrière.**

2. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP.1 (liaison avec passage de roue vertical)
   - LP.2 (liaison avec panneau de côté)
   - LP.3 (liaison avec traverse arrière de caisson)
   - LP.4 (liaison avec doublure de pied arrière)
   - LP.5 (liaison avec traverse arrière)

POSE.



8340

3. Préparer les lignes de dégrafage.
   Reformer la tôle du panneau de côté et du passage de roue vertical, si nécessaire.
   Décaper les zones de soudure des éléments neufs.

4. Positionner le passage de roue supérieur neuf et le maintenir à l'aide de serre-joints.

5. Assembler par soudure électrique par points et par soudure autogène en « bouchon ».

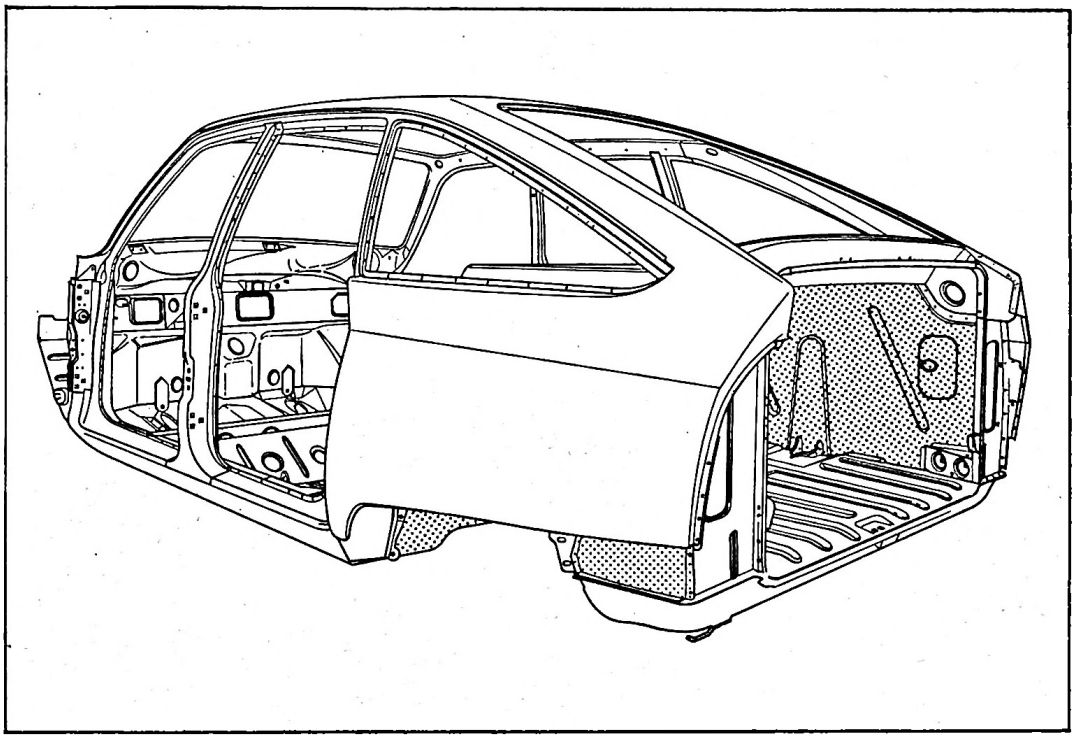
6. Poser le support de pare-chocs arrière neuf.

7. Poser le joint caoutchouc d'étanchéité (1).

8. **Poser l'aile arrière neuve.**

II. REMPLACEMENT D'UN PASSAGE DE ROUE ASSEMBLÉ

G 80-2



♦ **Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.**

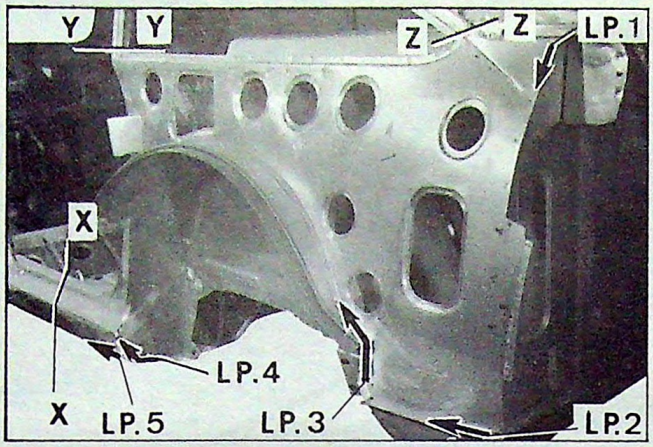
Outils spéciaux utilisés : - 2600-T : marbre « FENWICK » tous types
- 2628-T : équipement « G » pour marbre 2600-T

Outillage nécessaire :
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- Appareil « SAFERPOINT »
- Pince à souder

Pour effectuer cette opération il faut déposer, au préalable :
- la glace de custode *(côté intéressé)*,
- la porte de coffre,
- la banquette arrière et les sièges avant,
- l'unit d'essieu arrière et l'unit d'essieu avant,
- les garnitures de coffre, de tablette, de passage de roue, de plancher, de pavillon (les dégager partiellement)
- le feu arrière *(côté intéressé)*,
- le pare-chocs arrière *(côté intéressé)*.
♦ - la tôle d'habillage, les ailes avant,
- les snappons de porte de coffre,
- la porte arrière et son snappon d'étanchéité,

Côté droit : la goulotte de remplissage d'essence et le tube de mise à l'air libre.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5



8339

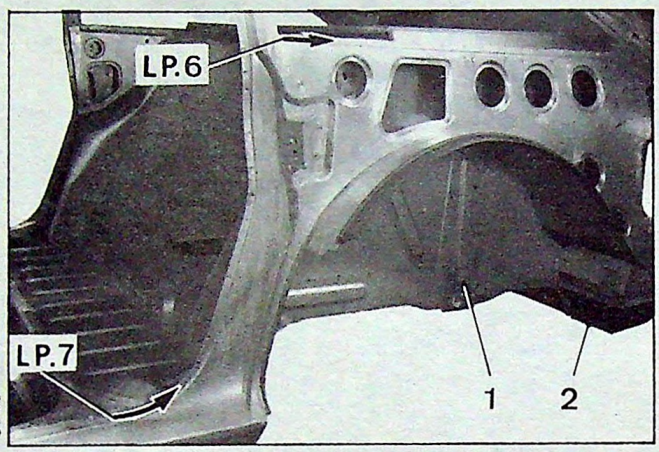
DEPOSE.

1. **Déposer l'aile arrière.**

2. **Déposer la partie arrière du panneau de côté :**

Scier suivant : XX, YY et ZZ.
Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP.1
- LP.2
- LP.3
- LP.4
- LP.5 (jusqu'à XX)
- LP.6
- LP.7 (de XX à YY)



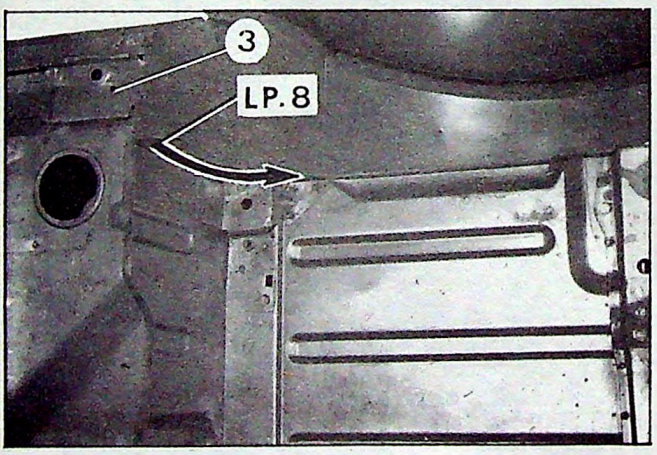
8340

3. **Déposer le passage de roue assemblé :**

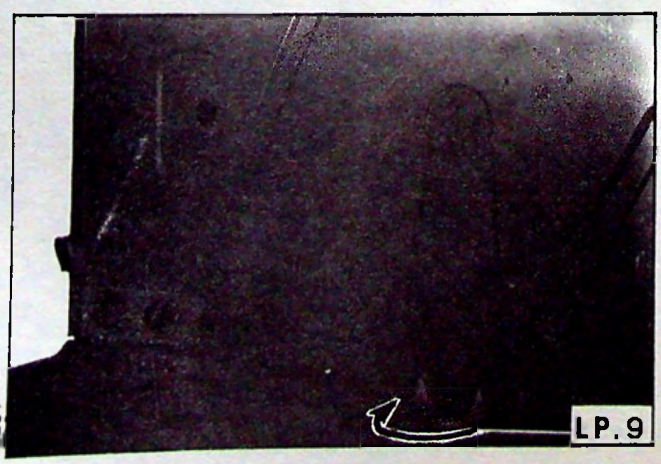
Déposer l'embout (1) de traverse intermédiaire et la tôle de fermeture (2) de traverse arrière.

Déposer la tôle de fermeture (3) de longeron.

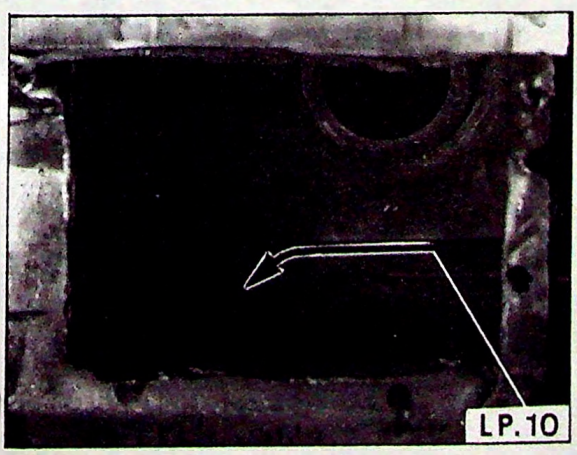
Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
- LP.8
- LP.9
- LP.10



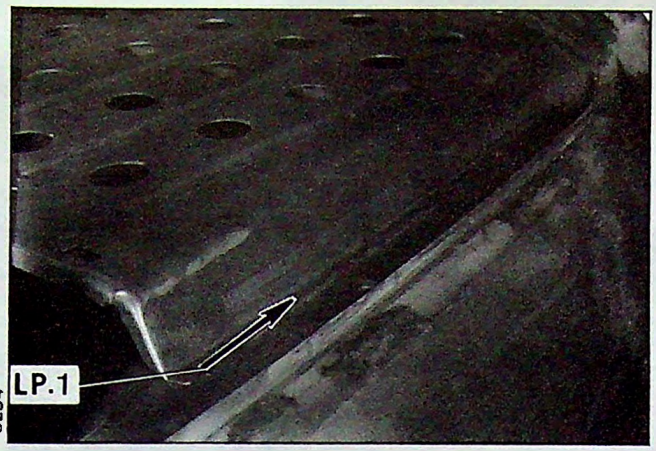
8277



8261



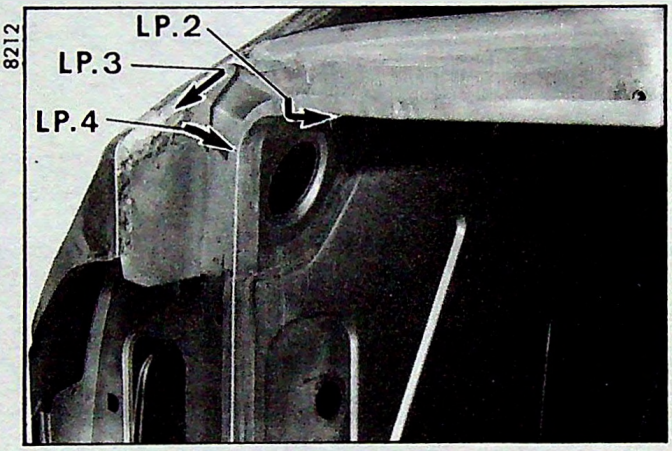
8635



Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP.1
- LP.2 (liaison gousset à tablette et doublure de montant de baie de lunette)
- LP.3
- LP.4
- LP.5

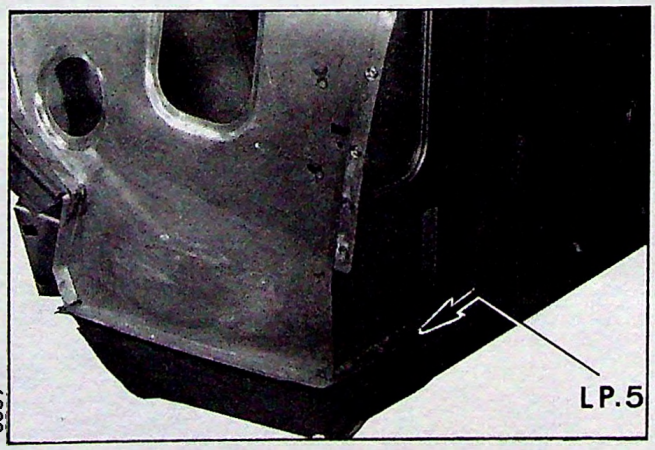
POSE.



4. Préparer les lignes de dégrafage.
   Reformer les tôles.
   Décaper les zones de soudure des éléments neufs.

5. Positionner le passage de roue et l'assembler par soudure électrique par points et par soudure autogène en « bouchon ».

6. Présenter la partie arrière du panneau de côté et l'assembler par soudure autogène en « bouchon » (prévoir des renforts aux endroits du sciage).
   Réaliser une soudure autogène « bord à bord » aux trois coupes.



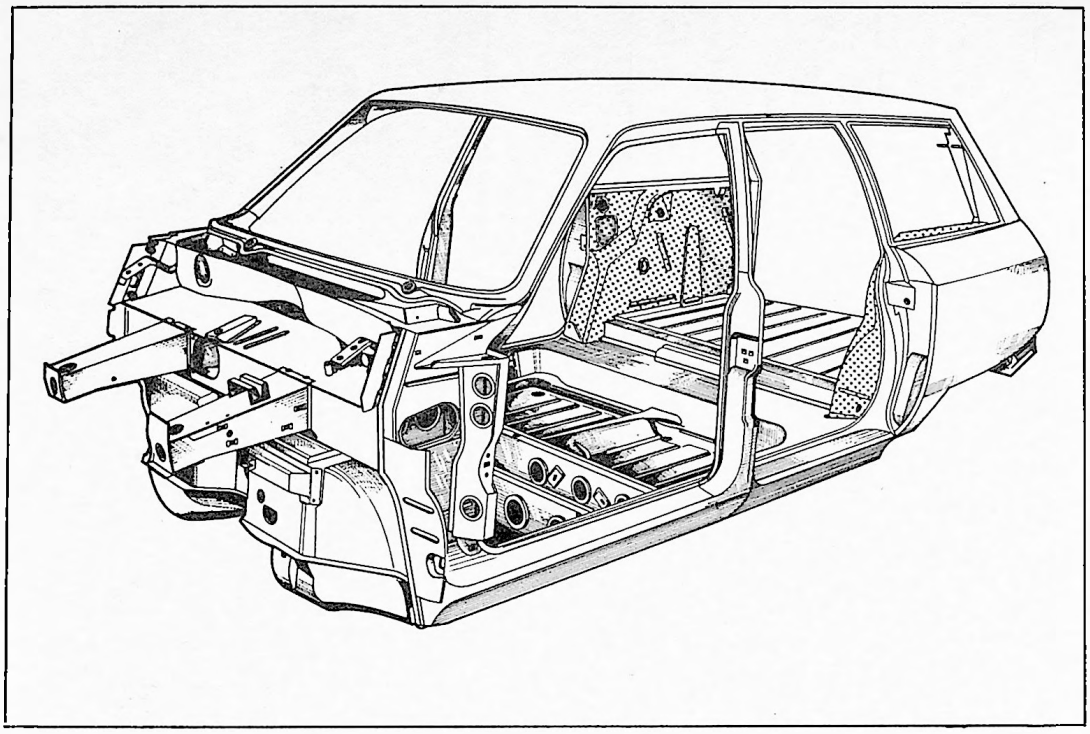
7. Assembler les deux tôles de fermeture par soudure électrique par points.

8. Percer quelques trous (ϕ = 6 mm) dans l'embout neuf de traverse intermédiaire et l'assembler à la caisse par soudure autogène en « bouchon ».

9. **Poser l'aile arrière neuve.**

REMPLACEMENT D'UN PASSAGE DE ROUE ARRIERE ASSEMBLÉ

G. 80-24



Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

♦ *Outils spéciaux utilisés :* - 2600-T : marbre « FENWICK » tous types
- 2628-T : équipement « G » pour marbre 2600-T

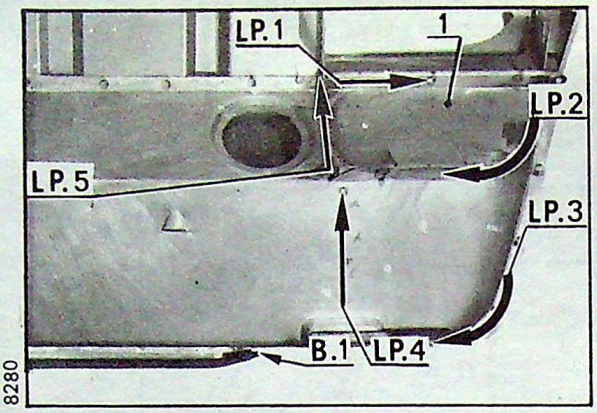
Outillage nécessaire :
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- Appareil « SAFERPOINT »
- Pince à souder

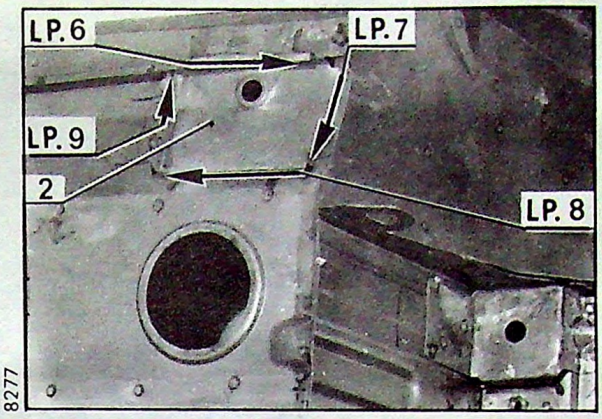
Pour effectuer cette opération il faut déposer, au préalable :
- la gâche de la porte arrière *(côté intéressé)*,
- la porte de coffre arrière,
- les garnitures d'étanchéité de porte latérale arrière *(côté intéressé)* et de porte de coffre,
- la glace de custode *(côté intéressé)*,
- les sièges avant et le dossier arrière,

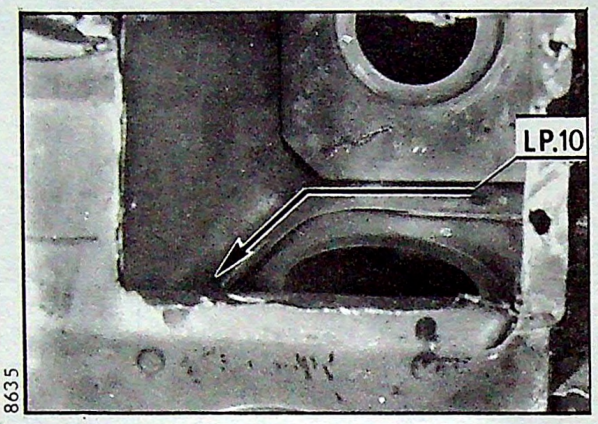
Ecarter la garniture de pavillon dans sa partie supérieure arrière,
- les garnitures de pied arrière, de panneau de custode, de passage de roue et de longeron,
- le bloc de signalisation et la lame de pare-chocs *(côté intéressé)*,

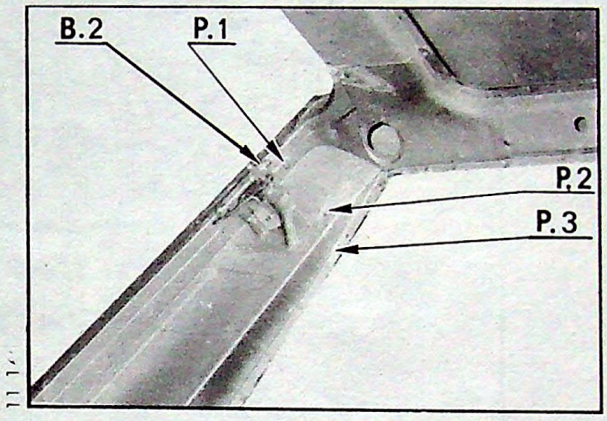
Côté droit : la goulotte de remplissage d'essence et le tube de mise à l'air libre,
- les units d'essieux avant et arrière,
- l'habillage avant (aile, capot, tôle d'habillage),
- la porte arrière *(côté intéressé)*,
- les gâches d'accrochage du dossier de banquette arrière.

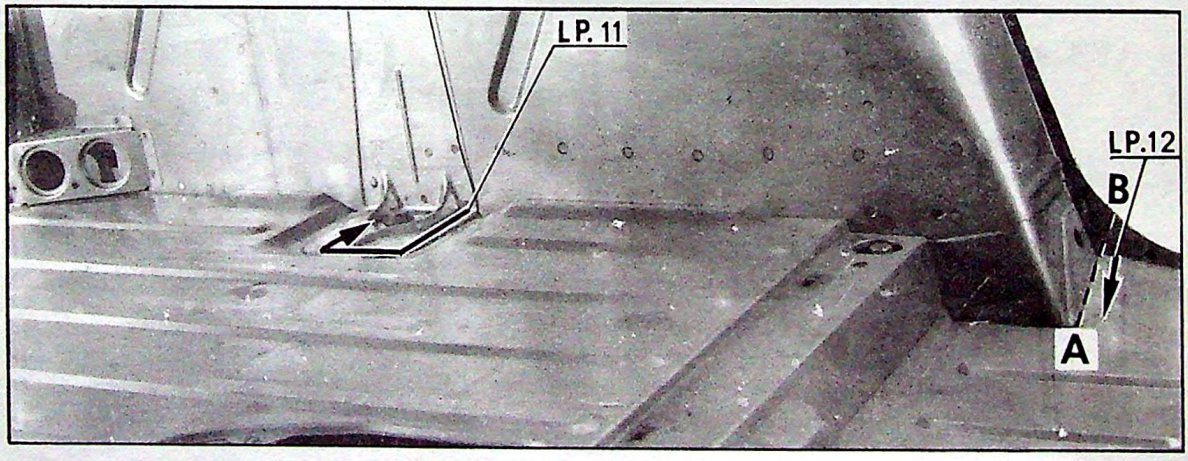
Correctif N° 3 au Manuel 582-5

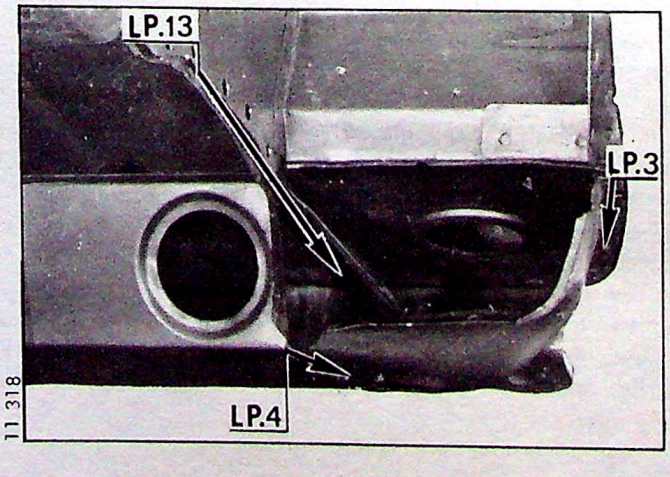

LP.1
1
LP.2
LP.5
LP.3
B.1
LP.4
8280


LP.6
LP.7
LP.9
2
LP.8
8277

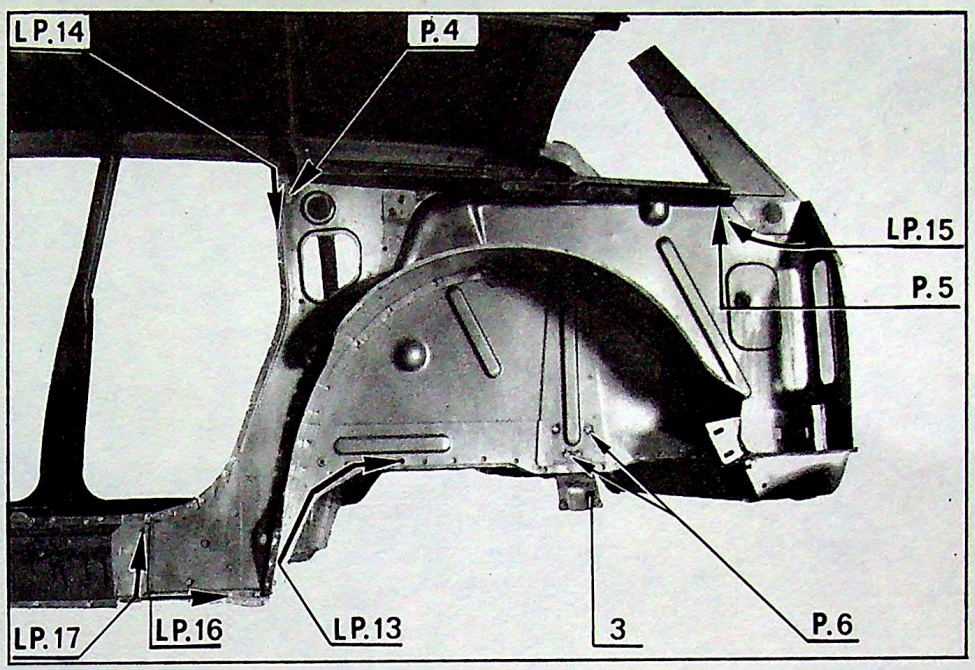

LP.10
8635


B.2
P.1
P.2
P.3


LP.11
LP.12
B
A
9805


LP.13
LP.3
LP.4
11 318

11 394



Additif N° 2 au Manuel 582-5

DEPOSE.

1. **Déposer l'aile arrière :**
   (Se reporter à l'opération correspondante)

2. **Déposer le panneau de côté, partie arrière :**
   (Se reporter à l'opération correspondante).

3. Déposer les tôles de fermeture :
   - de traverse arrière (1),
   - de fermeture de longeron (2).

   Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP.1, LP.2, LP.5,
   - LP.6, LP.7, LP.8, LP.9 (deux tôles)

   Dégager les tôles de fermeture.

4. **Déposer le passage de roue supérieur arrière :**
   a) *Liaison plancher arrière et passage de roue :*
   Dégrafer les points de soudure électrique en :
   - P.6 (quatre points MAG) et rabattre l'équerre renfort (3).

   Dégrafer les points de soudure électrique suivant :
   - LP.3, LP.4, LP.10, LP.11, LP.13, LP.14 (trois points) LP.16, LP.17 (trois points).

   b) *Liaison gousset de traverse arrière-panneau de custode-pied arrière :*
   Dégrafer les points de soudure électrique en :
   - P.1 (un point)
   - P.2 (un point)
   - P.3 (un point)
   - P.4 (un point)

5. Eliminer les brasures en : B1, B2.
6. Décaper au burin le renfort de ceinture de sécurité, suivant AB.
7. Dégager le passage de roue avec la doublure de custode.

PREPARATION.

8. Préparer les lignes de dégrafage.
   Reformer les tôles, si nécessaire.
   Décaper les zones de soudure des éléments neufs.

   NOTA : Le Département des Pièces de Rechange fournit séparément la doublure de montant de custode

POSE.

9. Présenter le passage de roue assemblé et la doublure du montant de custode.
   Maintenir ces pièces à l'aide de pinces serre-tôles.

10. Assembler par points de soudure électrique :
    - suivant les lignes :
      LP.3, LP.4, LP.10, LP.13, LP.15, LP.16,
    - suivant les points :
      P.1, P.2, P.3, P.4, P.5 (deux points).

11. Assembler par soudure « bouchon » ou « SAFERPOINT ».
    - suivant les lignes :
      LP.11, LP.12, LP.17,
    - suivant les points :
      P.6 (quatre à cinq points) après avoir rabattu l'équerre-renfort (3).

12. Poser et assembler par points de soudure élec - trique les tôles de fermeture (1) et (2) suivant les lignes :
    - LP.1, LP.2, LP.5, LP.7, LP.8, LP.9,

13. Exécuter les brasures en B1 et B2.

14. **Poser le panneau de côté partie arrière :**
    (Se reporter à l'opération correspondante)

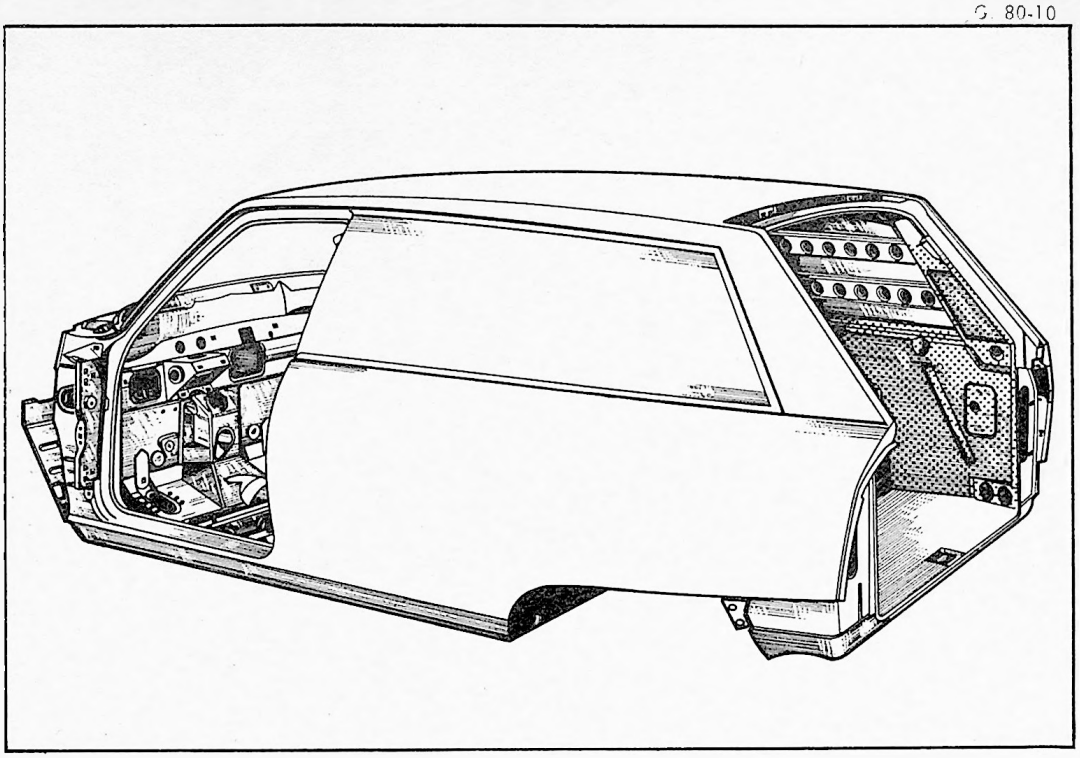
15. **Poser l'aile arrière :**

    (Se reporter à l'opération correspondante).

REMPLACEMENT D'UN PASSAGE DE ROUE ARRIÈRE ASSEMBLÉ

(Points particuliers à ce type de véhicule)

G. 80-10



Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

♦ *Outils spéciaux utilisés :*

2600-T marbre « FENWICK » tous types

2628-T équipement « G » pour marbre 2600-T.

Outillage nécessaire :

- Perceuse.
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT ».
- Burin à dégrafer.
- Disqueuse et disques à ébarber.
- Pince à souder.
- Appareil à souder « SAFERPOINT ».

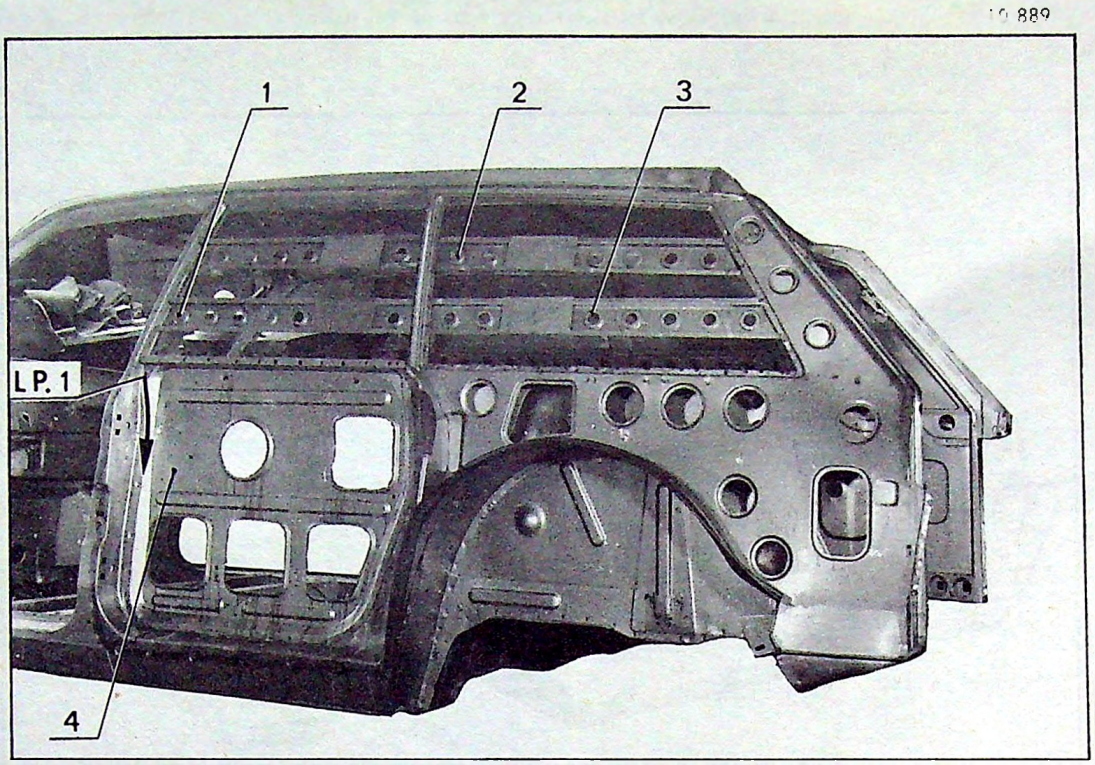
Pour effectuer cette opération, il faut déposer au préalable :

- les portes avant,
- la porte de coffre,
- les garnitures d'étanchéité de porte avant et de porte de coffre,
- le plancher amovible arrière,
- le bloc de signalisation et la lame de pare-chocs *(côté intéressé)*,

Côté droit : la goulotte de remplissage d'essence et le tube de mise à l'air libre.

- les sièges avant,
- l'habillage avant,
- les units avant et arrière.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5



DEPOSE

1. **Déposer l'aile arrière :**
(Se reporter à l'opération correspondante).

2. **Déposer le panneau de côté, partie arrière :**
(Se reporter à l'opération correspondante).

3. **Déposer les trois renforts (1), (2), (3) :**
Dégrafer les deux points de soudure situés à chacune de leurs extrémités.

4. **Déposer le panneau de fermeture (4) :**
Dégrafer les points de soudure électrique suivant la ligne LP. 1.

5 à 9 *(Voir Op. GE. 821-7 §§ 3 à 7)*

PREPARATION

10. *(Identique à Op. GE. 821-7 § 8)*

POSE

11 à 15 *(Voir Op. GE. 821-7, §§ 9 à 13)*

16. Présenter le panneau de fermeture (4).
L'assembler par points de soudure électrique suivant la ligne : LP.1.

17. Présenter les trois renforts (1), (2),et (3), les assembler par deux points de soudure électrique à chacune de leurs extrémités.

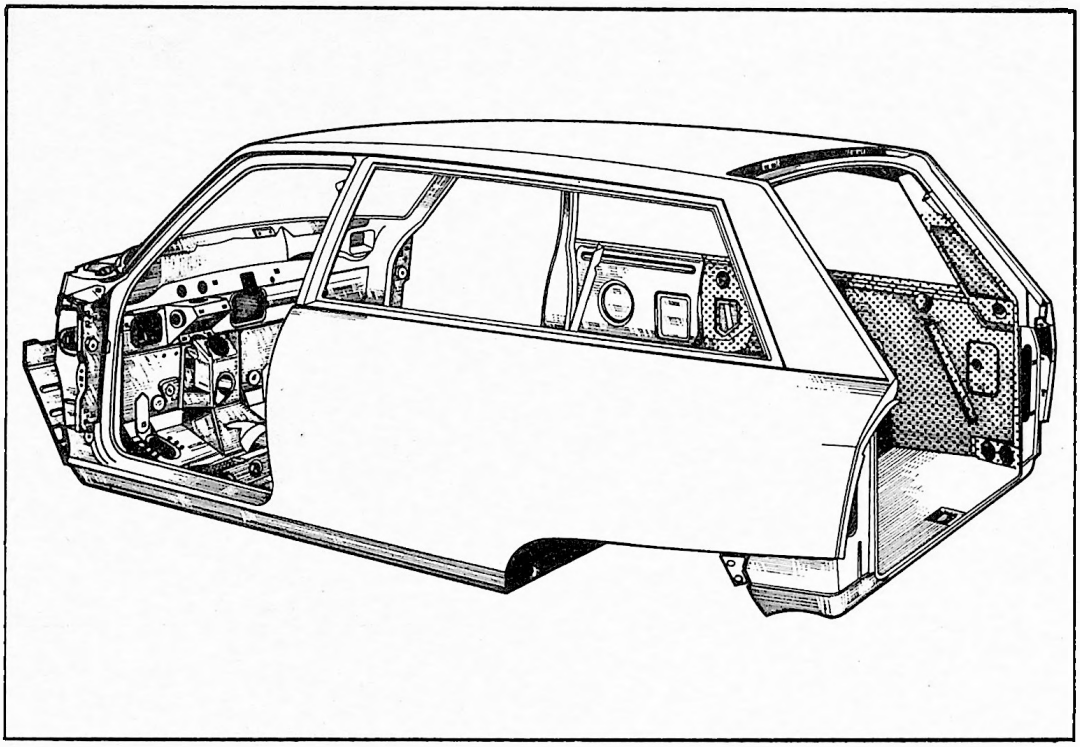
18. **Poser le panneau de côté, partie arrière :**
(Se reporter à l'opération correspondante).

19. **Poser l'aile arrière :**
(Se reporter à l'opération correspondante).

REMPLACEMENT D'UN PASSAGE DE ROUE ARRIÉRE ASSEMBLÉ

(Points particuliers à ce type de véhicule)

G. 80-25



Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

Outillage nécessaire :

- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou «PICKAVANT»
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- Appareil à souder «SAFERPOINT»
- Pince à souder.

Pour effectuer cette opération, il faut déposer, au préalable :

- la porte avant *(côté intéressé)*,
- la porte de coffre et sa garniture d'étanchéité,
- les sièges avant,
- les garnitures amovibles de plancher et de dossier amovible,
- les garnitures latérales de passage de roue et de panneau latéral,
- le plancher amovible arrière et la cloison amovible arrière,
- le bloc de signalisation arrière *(côté intéressé)*,
- la lame de pare-chocs arrière *(côté intéressé)*,

Côté droit : la goulotte de remplissage d'essence et le tube de mise à l'air libre,

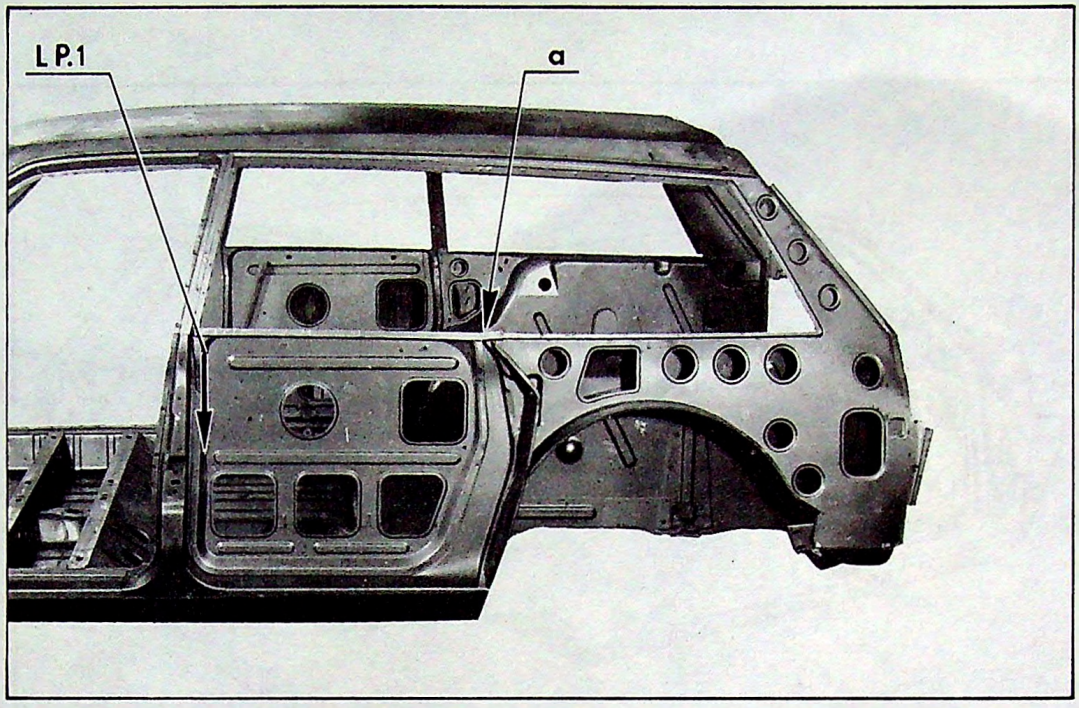
- l'habillage avant.

Pièces de Rechange à commander en plus du passage de roue :

- Un gousset de fermeture de pied,
- Une doublure de montant de custode.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

11 725



DEPOSE.

1. **Déposer la glace latérale :**
   (Se reporter à l'opération correspondante).

2. **Déposer l'aile arrière :**
   (Se reporter à l'opération correspondante)

3. **Déposer le panneau de fermeture :**
   Dégrafer les points de soudure électrique suivant la ligne LP.1.

4. **Déposer le panneau de côté partie arrière :**
   (Se reporter à l'opération correspondante)

5. Déposer les tôles de fermeture :
   - de traverse arrière,
   - de longeron arrière.
   (Voir Op. GE. 821-7 § 3).

6. **Déposer le passage de roue supérieur arrière :**
   (Identique à Op. GE. 821-7. § 4 sauf LP. 14 et le point P.4)

7. à 9. *(Voir Op. GE. 821-7 §§ 5 à 7)*

PREPARATION.

10. Préparer les lignes de dégrafage.
    Reformer les tôles, si nécessaire.
    Décaper les zones de soudure des éléments neufs.

11. Sur le passage de roue nu, assembler par points de soudure électrique : le gousset de fermeture de pied en « a ».

POSE.

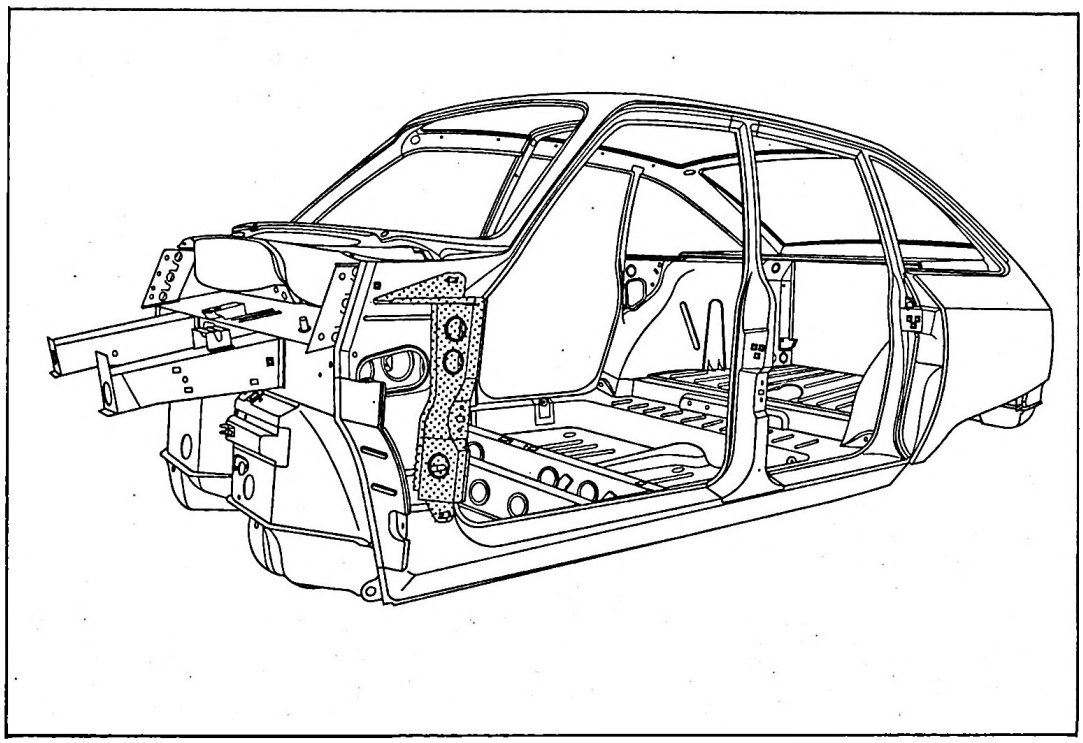
12. à 16. *(Voir Op. GE. 821-7. §§ 9 à 13).*

17. **Poser le panneau de fermeture :**
    Assembler par points de soudure électrique suivant la ligne LP.1.

18. **Poser le panneau de côté partie arrière :**
    (Se reporter à l'opération correspondante)

19. **Poser l'aile arrière :**
    (Se reporter à l'opération correspondante).

I - REMPLACEMENT D'UN SUPPORT DE CHARNIERES AVANT



G 80.1

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

Outillage nécessaire :

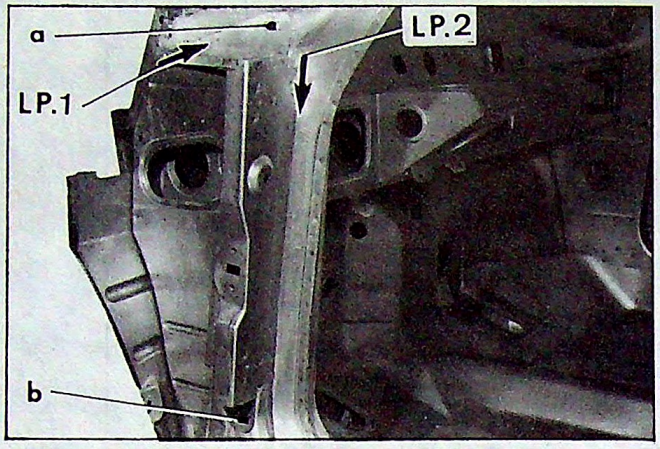
- Perceuse
- Burin à dégrafer
- Appareil «SAFERPOINT»

Pour effectuer cette opération, il faut déposer, au préalable :

- l'aile avant,
- la porte avant.

} *(côté intéressé)*

DEPOSE.



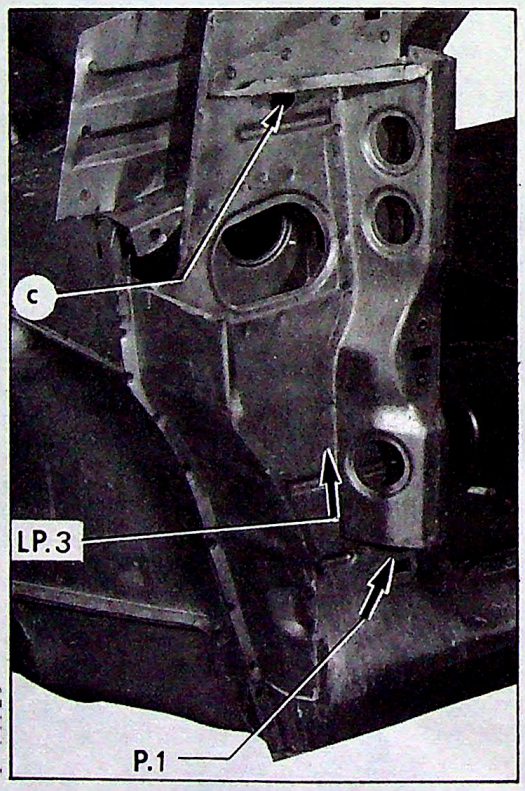
8220

1. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP.1
   - LP.2

   suivant le point : P.1,
   et la ligne : LP.3.

2. Déposer le support de charnières.

PREPARATION.



♦ 14725

3. Préparer les lignes de dégrafage.
   Reformer le panneau de côté, si nécessaire.
   Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.

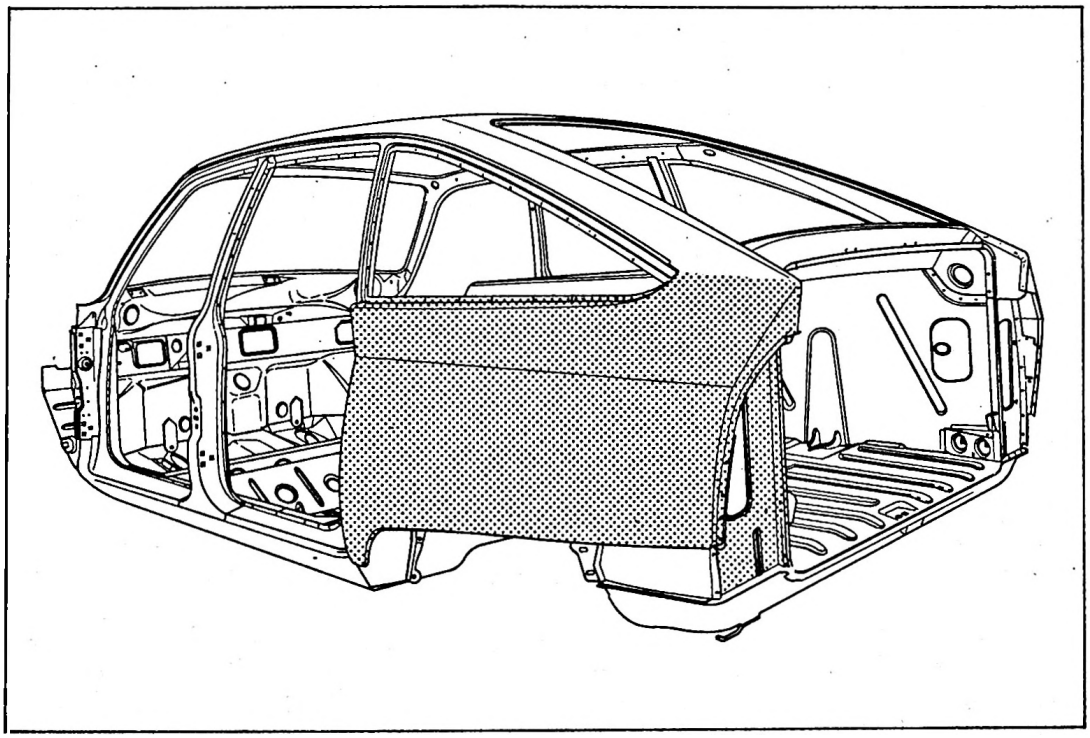
♦ 4. Par le trou « c » introduire un fil de fer et repousser le faisceau électrique.

POSE

5. Mettre en place le support de charnières.
   Centrer la pièce par rapport aux ajours « a » et « b » et la maintenir avec des serre-joints.

♦ 6. Souder en « bouchon » au « SAFERPOINT » les lignes LP.1, LP.2 et LP.3 ainsi que le point P.1.

I - REMPLACEMENT D'UNE TÔLE DES FEUX ARRIÈRE ET D'UNE AILE ARRIÈRE



G 80 2

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

♦ *Outillage nécessaire :*

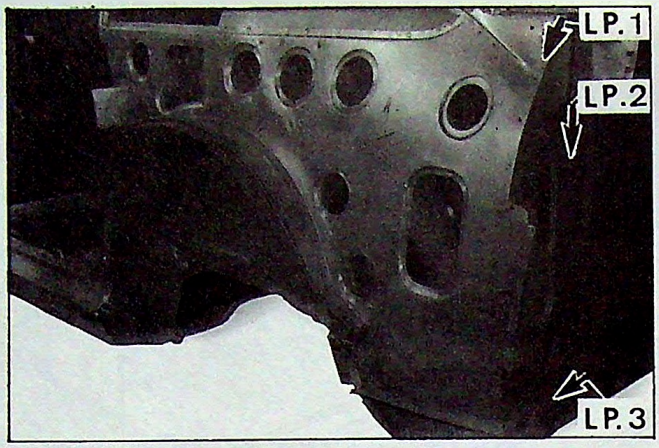
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou «PICKAVANT»
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- Appareil «SAFERPOINT»
- Pince à souder.

Pour effectuer cette opération, il faut déposer, au préalable :

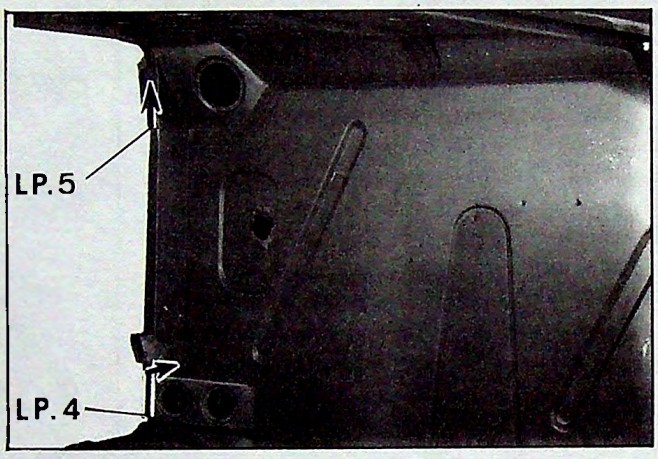
- le feu arrière muni de son enjoliveur, *(côté intéressé)*,
- la banquette arrière,
- la glace de custode, *(côté intéressé)*,
- la porte de coffre,
- les garnitures de coffre, de tablette et de plancher,
- le pare-chocs arrière.

♦ - le caoutchouc d'étanchéité de porte arrière,

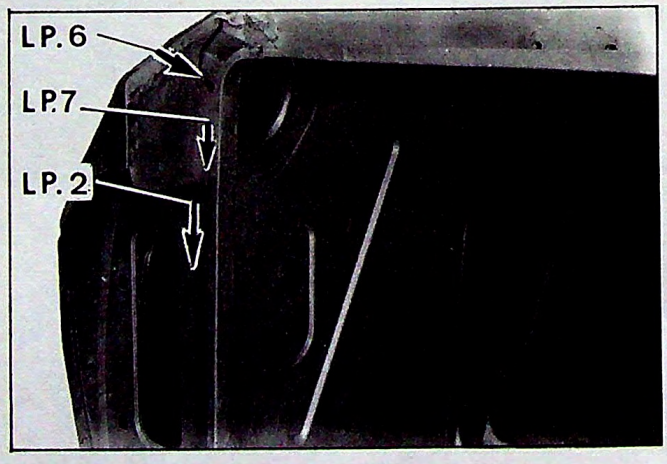
Côté droit : la goulotte de remplissage d'essence et le tube de mise à l'air libre.



8339



8261



8212

DEPOSE

1. **Déposer l'aile arrière** (si nécessaire)

2. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

   - LP. 1 (liaison avec panneau de côté)
   - LP. 2 (liaison avec passage de roue)
   - LP. 3 (liaison avec traverse arrière)
   - LP. 4 (liaison avec gousset inférieur)
   - LP. 5 (liaison avec gousset supérieur)
   - LP. 6 (liaison avec traverse de lunette)
   - LP. 7 (liaison avec gousset supérieur)

POSE

3. Préparer les lignes de dégrafage. Décaper les zones de soudure des éléments neufs.

4. Reformer les tôles du panneau de côté et du passage de roue vertical.

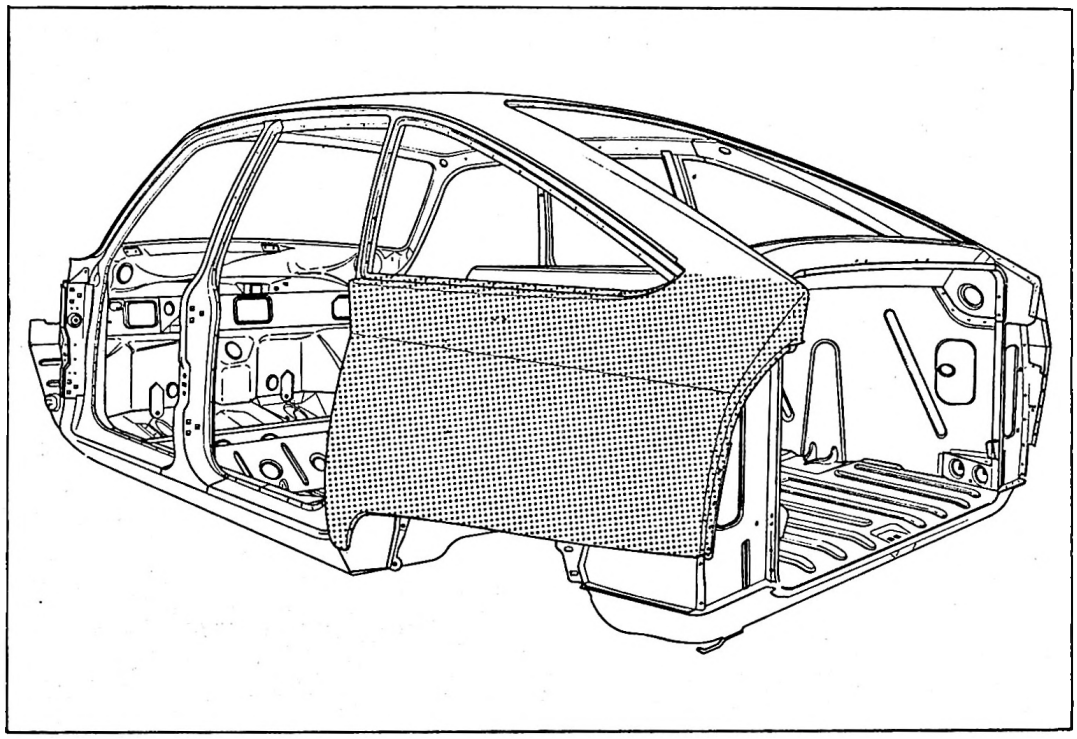
5. Assembler la tôle des feux, par points de soudure électrique.

6. Souder à l'autogène par des points en « bouchon » suivant :

   - LP. 4, LP. 5 et LP. 6.

7. **Poser l'aile arrière neuve** (si nécessaire).

I - REMPLACEMENT D'UNE AILE ARRIÈRE



G 80.2

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

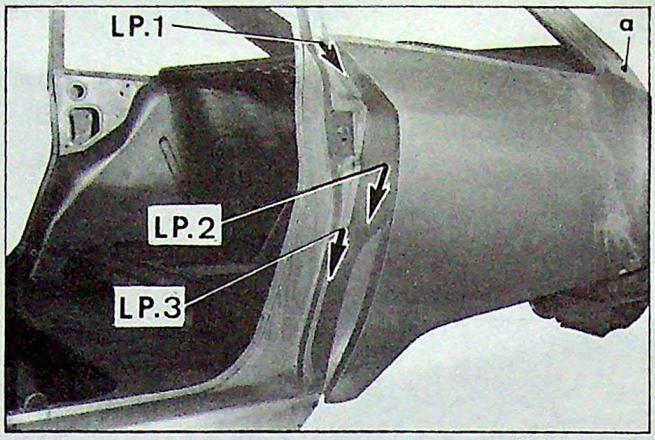
♦ *Outillage nécessaire :*

- Perceuse,
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »,
- Burin à dégrafer,
- Disqueuse et disques à ébarber
- Appareil « SAFERPOINT »;
- Pince à souder.

Pour effectuer cette opération il faut déposer, au préalable :

- le feu arrière de signalisation muni de son enjoliveur *(côté intéressé)*,
- le caoutchouc d'étanchéité de porte arrière *(côté intéressé)*,
- la banquette arrière,
- la glace de custode, *(côté intéressé)*,
- la porte de coffre,
- les garnitures de coffre et de lunette arrière,
- le feu arrière *(côté intéressé)*,
- le pare-chocs arrière.

Côté droit : la goulotte de remplissage d'essence et le tube de mise à l'air libre.

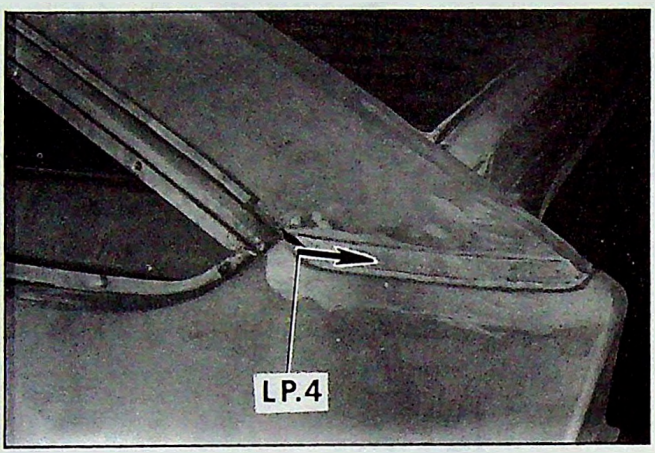


8213

DEPOSE.

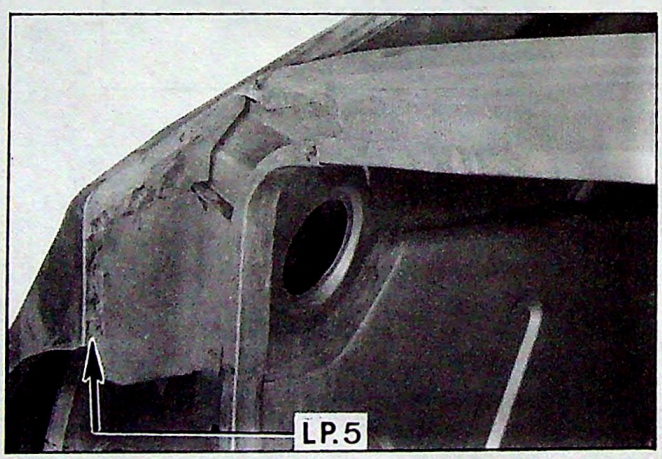
1. Eliminer la soudure à l'étain de la jonction en « a » (aile arrière-montant de baie de lunette),

2. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP. 1 (liaison avec le panneau de côté)
   - LP. 2 (deux points de liaison avec le passage de roue)
   - LP. 3 (liaison avec le panneau de côté)
   - LP. 4 (liaison pavillon - aile arrière)
   - LP. 5 (liaison avec tôle de fermeture)
   - LP. 6 (liaison avec l'extrémité du panneau de côté)
   - LP. 7 (liaison panneau de côté - aile arrière)



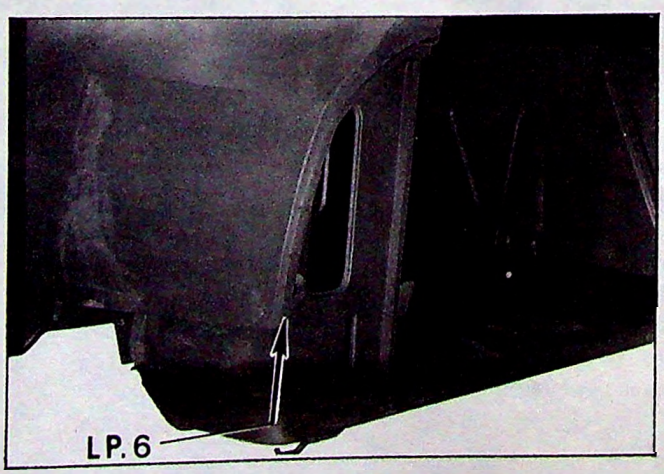
8336

3. Eliminer les brasures en B1 et B2

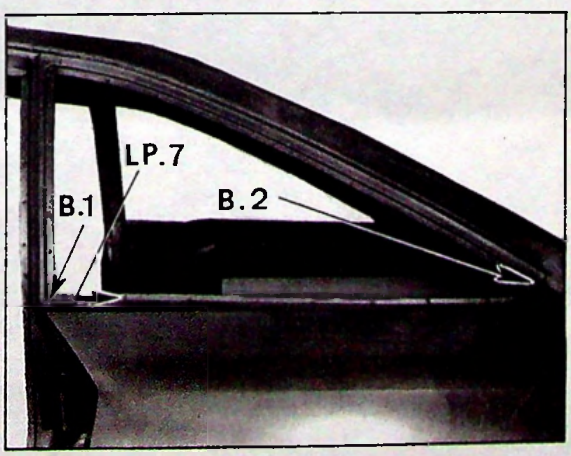


8212

4. Déposer l'aile, en la dégageant vers le bas.

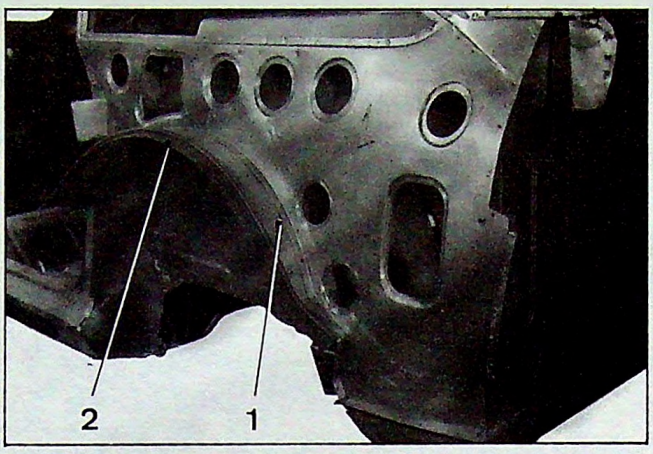


8211



8210

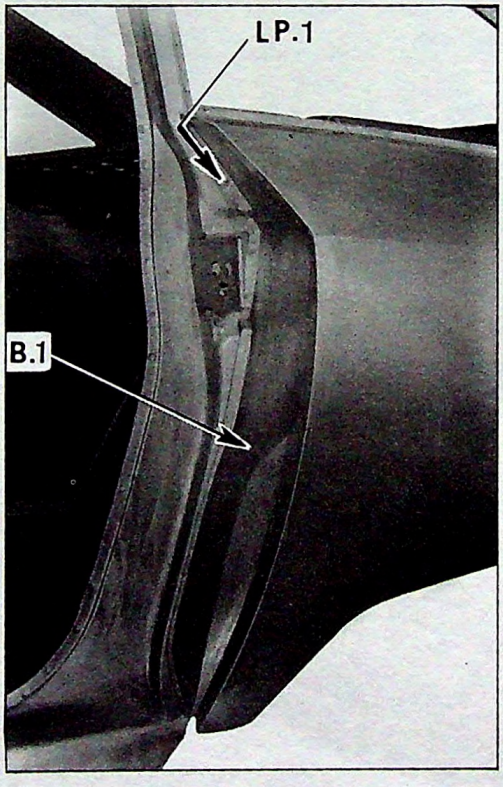
POSE.



8339

5. Préparer les lignes de dégrafage.
Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.

6. Si nécessaire, reformer la tôle (1) de passage de roue, et vérifier la mise en place du caoutchouc d'étanchéité (2)



8213

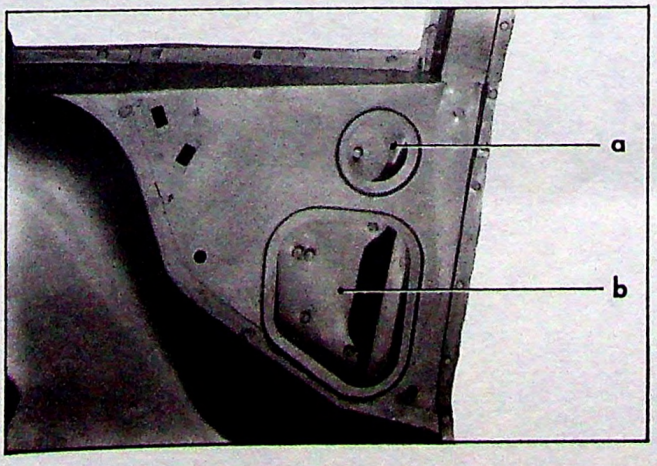
7. Présenter l'aile arrière neuve; la maintenir à l'aide de serre-joints.

8. Assembler par points de soudure électrique.

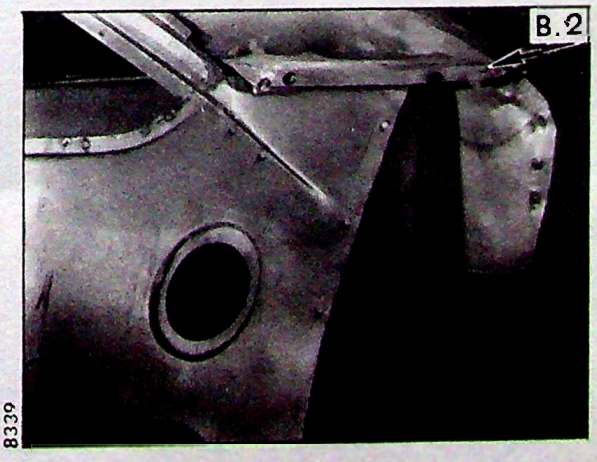
- Pour la ligne LP.1, passer l'électrode par les ajours «a» et «b».
- Pour les points B.1, percer dans le battant d'aile des trous de ϕ = 5 mm et distants de 50 mm. Souder ensuite à l'autogène par des points en «bouchon».
- Pour la jonction pavillon-aile arrière, réaliser suivant B.2 des points de soudure en «bouchon»

9. Réaliser l'étanchéité par brasure.

10. Réaliser la soudure à l'étain, de la liaison pavillon - aile arrière.



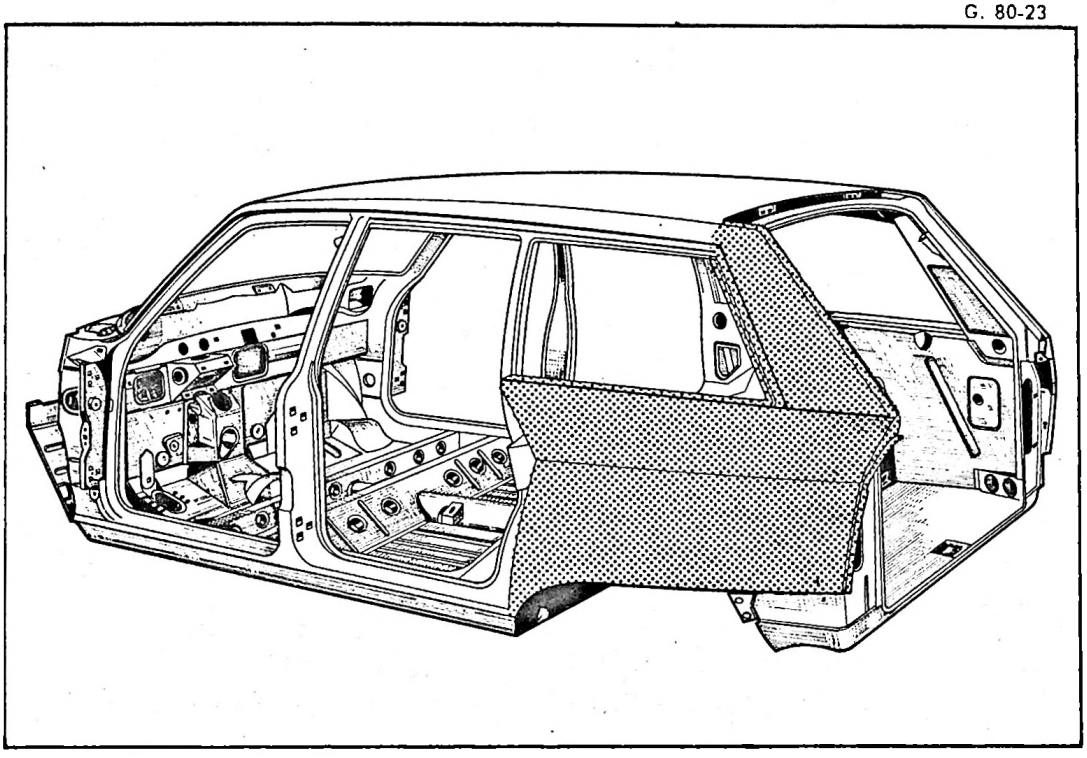
8214



8339

REMPLACEMENT D'UNE AILE ARRIERE

G. 80-23



Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

Outillage nécessaire :

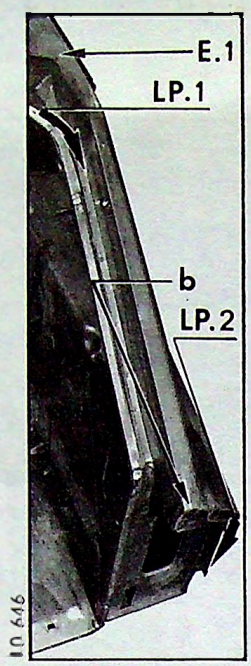
- Perceuse.
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT ».
- Burin à dégrafer.
- Disqueuse et disque à ébarber.
- Pince à souder.
- Appareil « SAFERPOINT ».
- Poste de soudure autogène.

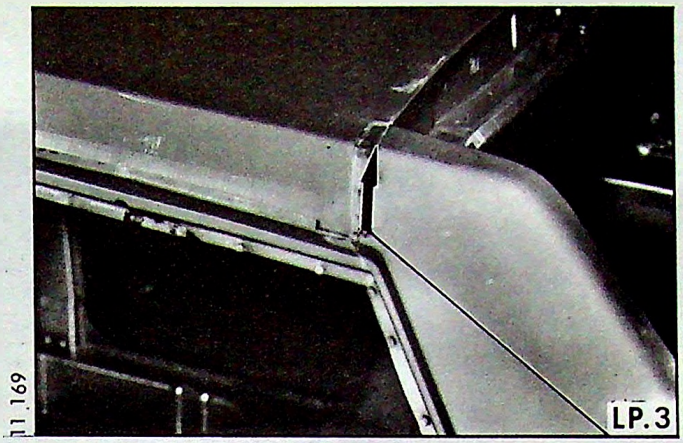
Pour effectuer cette opération, il faut déposer au préalable :

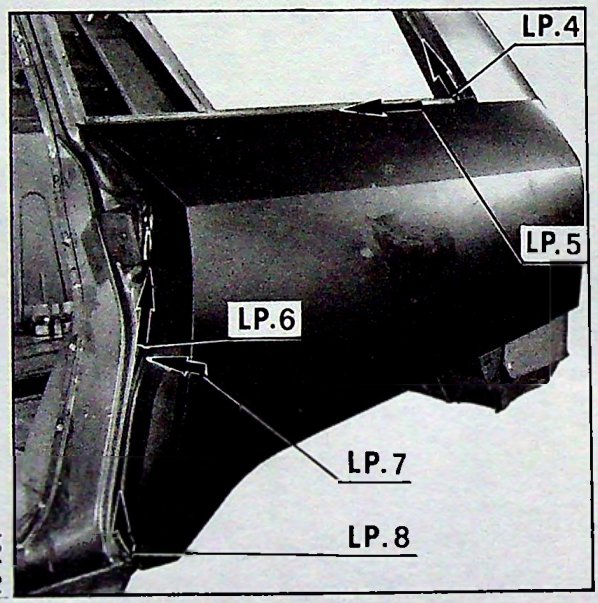
- le hayon arrière et sa garniture d'étanchéité,
- la glace de custode,
- la garniture de pavillon dans sa partie arrière (jusqu'au pied milieu),
- le pare-chocs latéral arrière, le bloc de signalisation et son enjoliveur (du côté intéressé),
- le dossier arrière et la banquette,
- les garnitures supérieures de passage de roue, de panneau de custode, de pied arrière et de panneau latéral arrière, (du côté intéressé),
- la garniture d'étanchéité de porte arrière, (du côté intéressé),

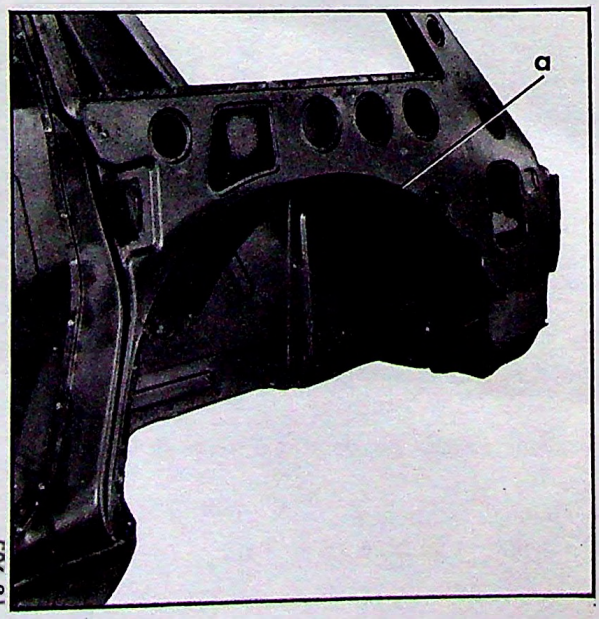
Côté droit : le bouchon, la goulotte de remplissage d'essence et sa mise à l'air libre.

Additif N° 2 au Manuel 582-5









DEPOSE.

1. Eliminer la soudure à l'étain en E.1.

2. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   LP. 1, LP. 2, LP. 3, LP. 4, LP. 5, LP. 6, LP. 7, LP. 8.

3. Dégager l'aile arrière et la déposer.

PREPARATION.

4. Préparer les lignes de dégrafage.
   Reformer les bords si nécessaire.
   Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.
   S'assurer que le caoutchouc d'étanchéité « a » est en place et collé.

POSE.

5. Positionner l'aile arrière, la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles et vérifier son alignement et son désaffleurement avec la porte arrière.

6. Assembler l'aile arrière :
   a) Par points de soudure électrique suivant les lignes :
      LP. 1, LP. 2, LP. 4, LP. 5.
   b) Par points de soudure électrique « bouchon » ou « SAFERPOINT » suivant les lignes :
      LP. 3 (cinq points mini)
      LP. 6, LP. 7, LP. 8.

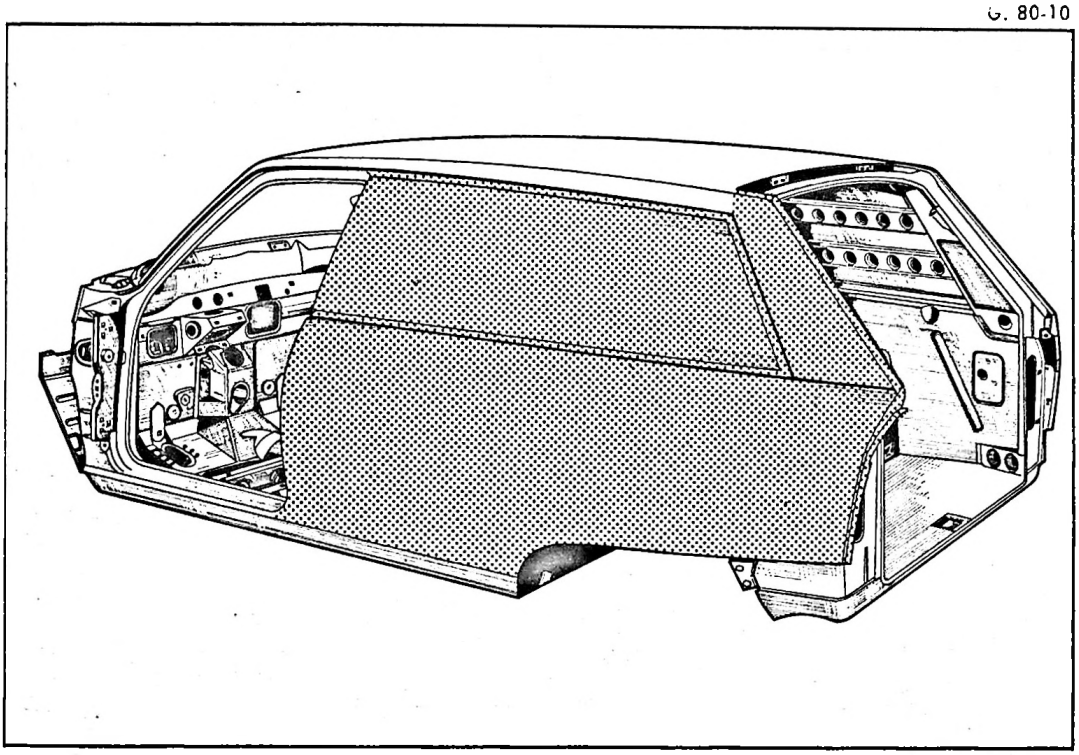
7. Exécuter la soudure à l'étain en E.1.

8. Réaliser l'étanchéité par brasure et masticage.

NOTA : Avant peinture, il est recommandé de vérifier l'alignement des pointes « b » avec la porte de coffre; au besoin, reprendre cet alignement à l'étain.

REMPLACEMENT D'UNE AILE ARRIERE

G. 80-10

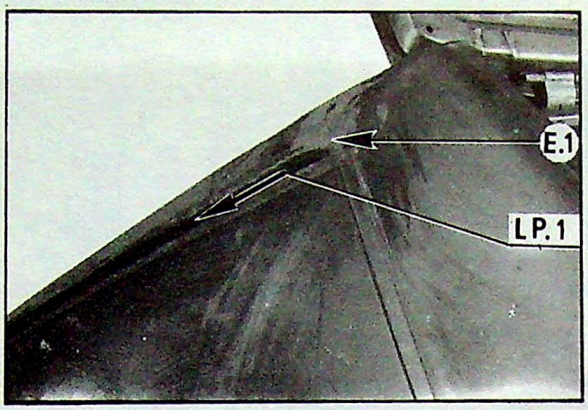


Additif N° 2 au Manuel 582-5

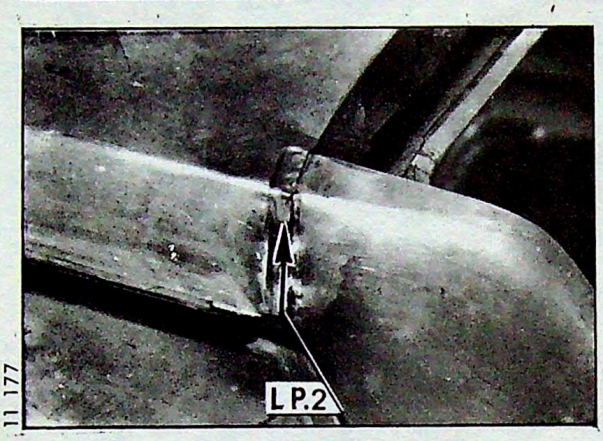
Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre .

Outillage nécessaire :
- Perceuse et foret de 3,25 mm,
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »,
- Burin à dégrafer,
- Disqueuse et disque à ébarber,
- Pinces à rivets et rivets « POP »,
- Pince à souder à broche,
- « SAFERPOINT »,
- Poste de soudure autogène.

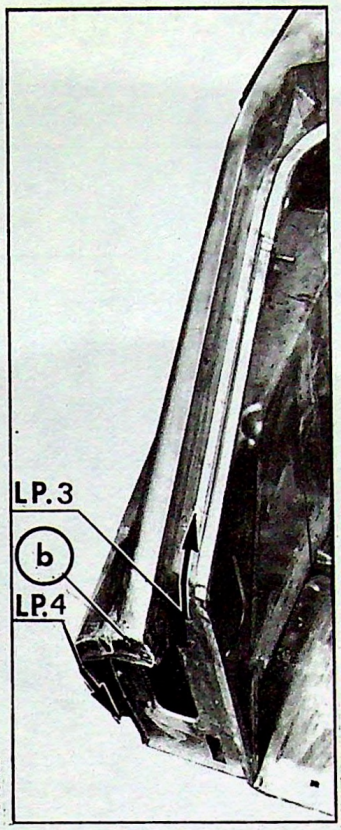
Pour effectuer cette opération il faut déposer au préalable :
- le hayon arrière et sa garniture d'étanchéité,
- le bloc de signalisation arrière et le pare-chocs (du côté intéressé)
- le siège avant (du côté intéressé),
- le plancher et la cloison amovible arrière,
- la garniture de pavillon,
- la garniture d'étanchéité de porte avant (du côté intéressé),
- les garnitures intérieures de passage de roue et de panneau de côté,
- *Côté droit* : le bouchon et la goulotte de remplissage d'essence, et sa mise à l'air libre.



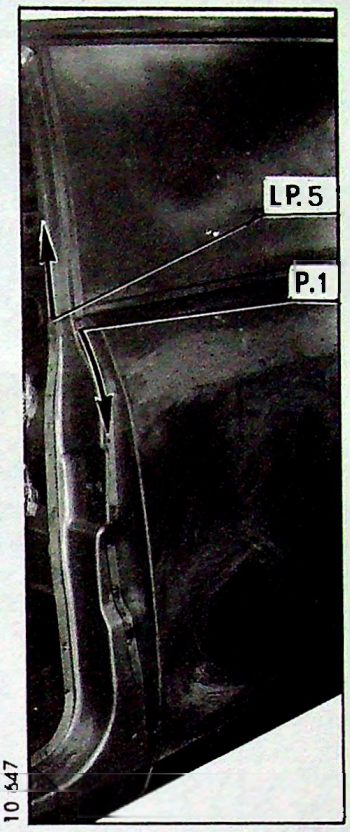
10 645



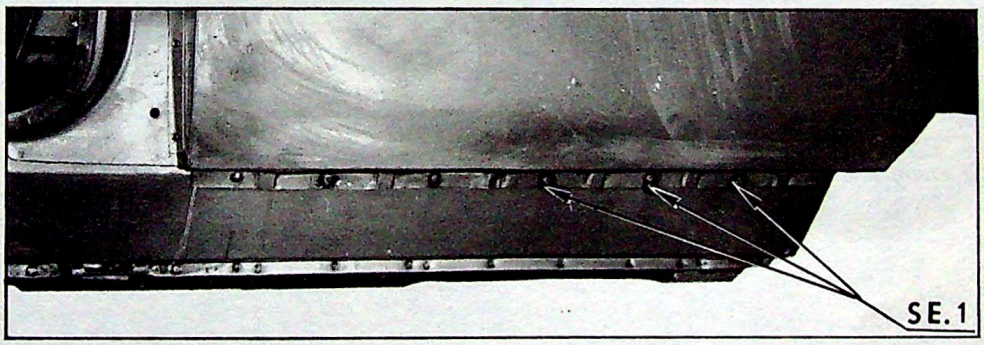
11 177



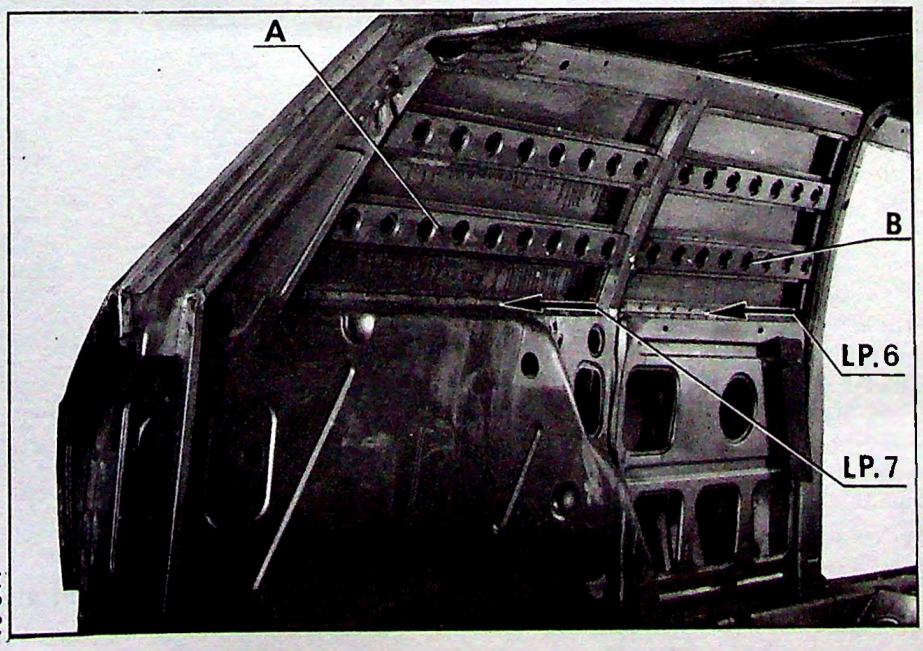
10 646



10 647

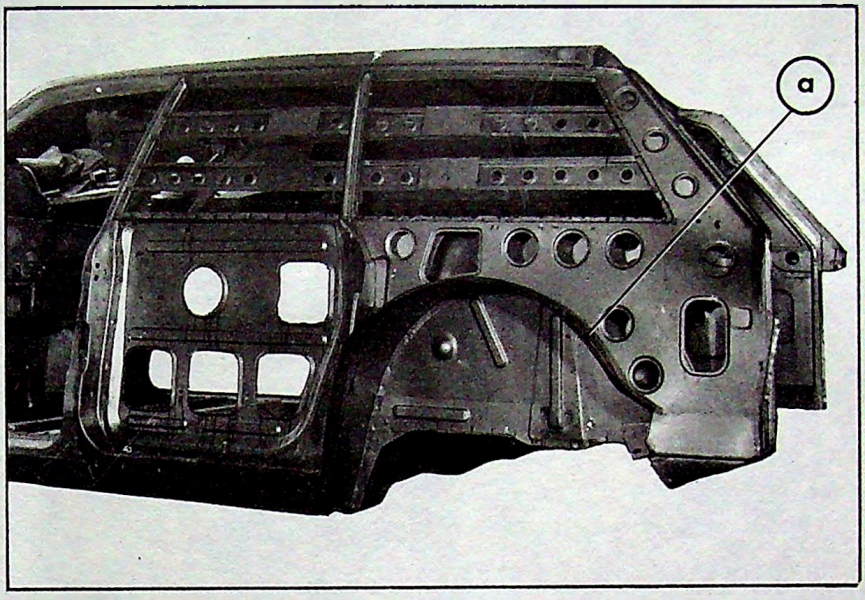


10 648



10 644

10 889



Additif N° 2 au Manuel 582-5

DEPOSE.

1. Eliminer la soudure à l'étain en E.1.

2. Agrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP. 1, LP. 2, LP. 3, LP. 4, LP. 5, LP. 6 LP. 7.

3. A l'aide d'un burin, découper l'aile arrière autour des points SE.1 réalisés en soudure MAG.

4. Eliminer les rivets « POP » suivant la ligne P.1.

5. Dégager l'aile arrière.

PREPARATION

6. Préparer les lignes de dégrafage.
   Reformer les bords si nécessaire.
   Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.
   Disquer les points de soudure SE.1.

POSE

7. S'assurer que le caoutchouc d'étanchéité « a » est en place et collé.

8. Positionner l'aile arrière, la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

9. Assembler l'aile arrière :
   a) Par points de soudure électrique suivant les lignes :
      - LP. 1, LP.3, LP. 4, LP. 5, LP. 6, LP. 7.
   b) Par points de soudure électrique « bouchon » ou « SAFERPOINT » suivant les lignes :
      LP. 2 (5 points mini) et SE.1.
   c) Par rivets « POP » suivant la ligne P.1.

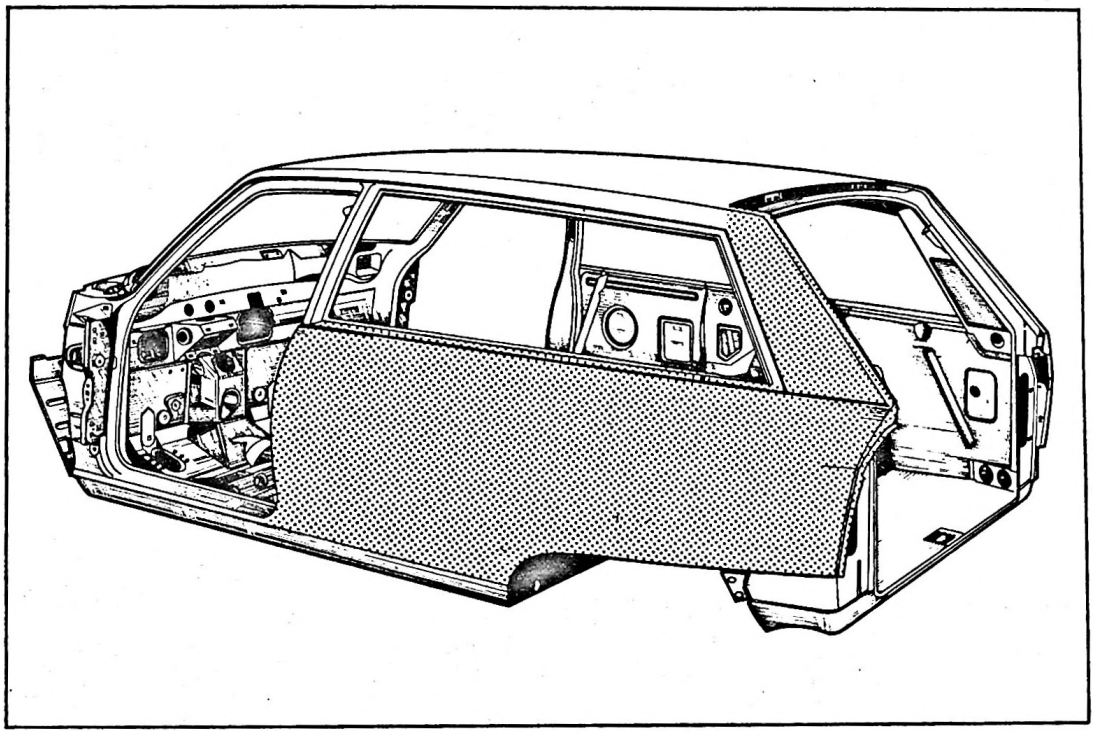
10. Exécuter la soudure à l'étain en E.1.

11. Réaliser l'étanchéité par brasure et masticage.

NOTA : Avant peinture, il est recommandé de vérifier l'alignement des pointes « b » avec la porte de coffre; si nécessaire, reprendre cet alignement à l'étain.

REMPLACEMENT D'UNE AILE ARRIERE

G. 80-25



Additif N° 2 au Manuel 582-5

Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

Pour effectuer cette opération il faut déposer au préalable :

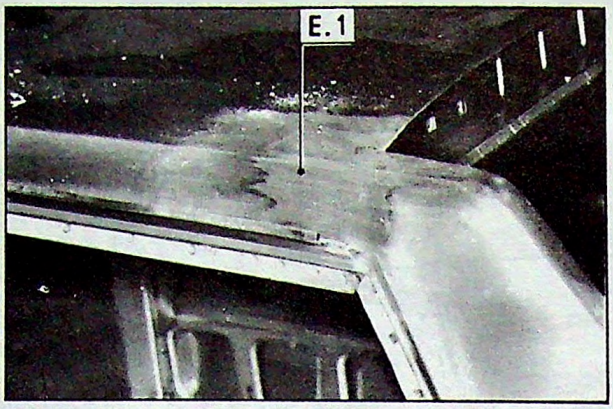
- la glace latérale et ses enjoliveurs (du côté intéressé),
- la porte de coffre arrière,
- la garniture d'étanchéité de porte de coffre au droit des panneaux de custode (gauche ou droit),
- la lame de pare-chocs (du côté intéressé),
- le bloc de signalisation arrière et son enjoliveur (du côté intéressé),
- les garnitures de passage de roue (partie supérieure), et de panneau de custode,

Ecarter la garniture de pavillon dans sa partie supérieure arrière (du côté intéressé),
Côté droit : la tubulure de remplissage d'essence et le tube de mise à l'air libre.

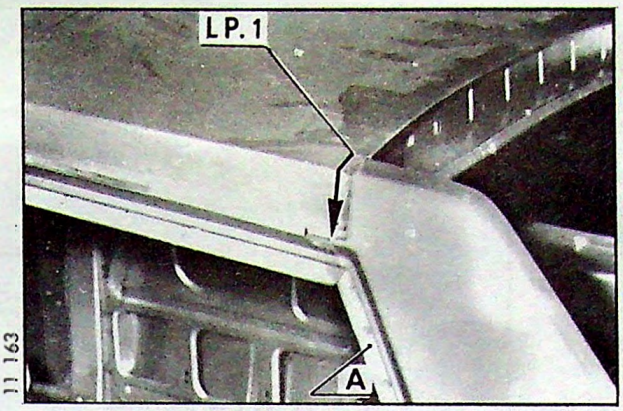
NOTA : Le remplacement de l'aile arrière nécessite celui de l'équerre de feuillure de custode.

Outillage nécessaire :

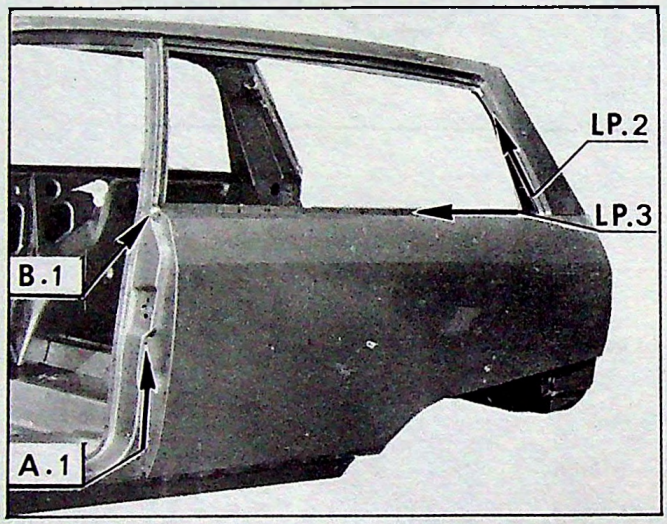
- Perceuse.
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT ».
- Burin à dégrafer.
- Disqueuse et disques à ébarber.
- SAFERPOINT.
- Pince à souder



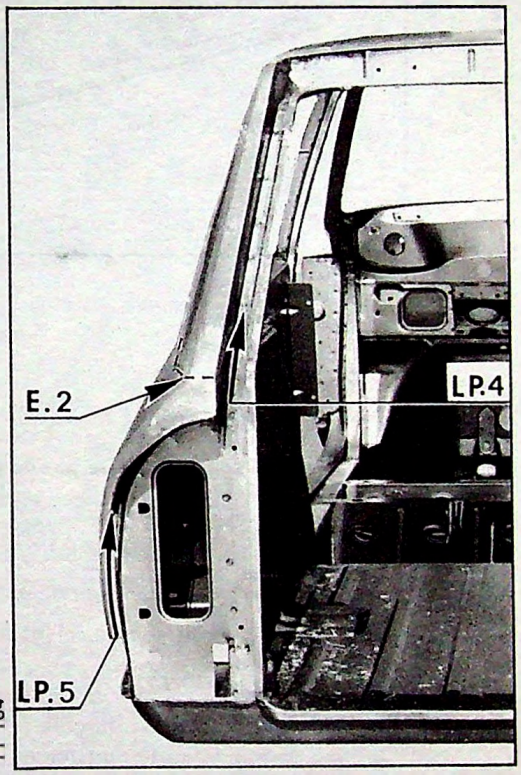
11 156



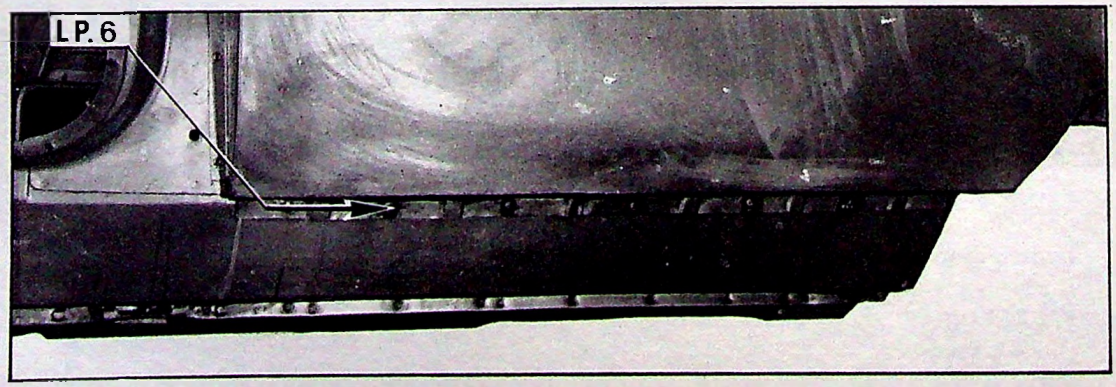
11 163



11 154

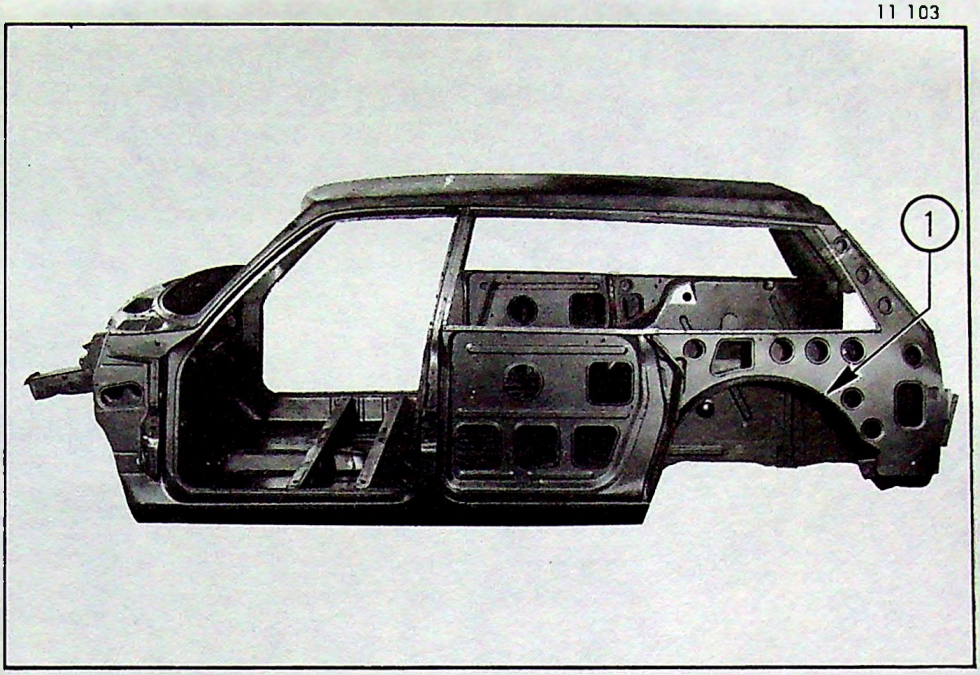


11 164



10 648

11 103



Additif N° 2 au Manuel 582-5

DEPOSE.

1. Eliminer :
   - l'étain en E1,
   - la brasure en B1.

2. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP. 1 (deux épaisseurs),
   - LP. 2 (deux épaisseurs),
   - LP. 3, LP. 4, LP. 5, LP. 6.

3. Eliminer par perçage les rivets «Pop » suivant la ligne R 1.

4. Dégager l'aile arrière avec l'équerre de feuillure de custode A.

PREPARATION.

5. Préparer les lignes de dégrafage.
   Reformer les tôles si nécessaire.
   Décaper les zones de soudure des éléments neufs.

6. Positionner l'équerre de feuillure de custode A sur l'aile arrière. La maintenir en place par deux points de soudure électrique.

7. Poser la garniture caoutchouc d'étanchéité (1) sur le pourtour du passage de roue (le coller si nécessaire.

POSE.

8. Positionner l'aile arrière, la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

9. **Assembler l'aile arrière :**

   a) Par points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP. 2, LP. 3, LP. 4, LP. 5.

   b) Par points de soudure « bouchon » ou « SAFER-POINT » suivant les lignes :
   - LP. 1, LP. 6.

   c) Par rivets « Pop » suivant la ligne R 1.

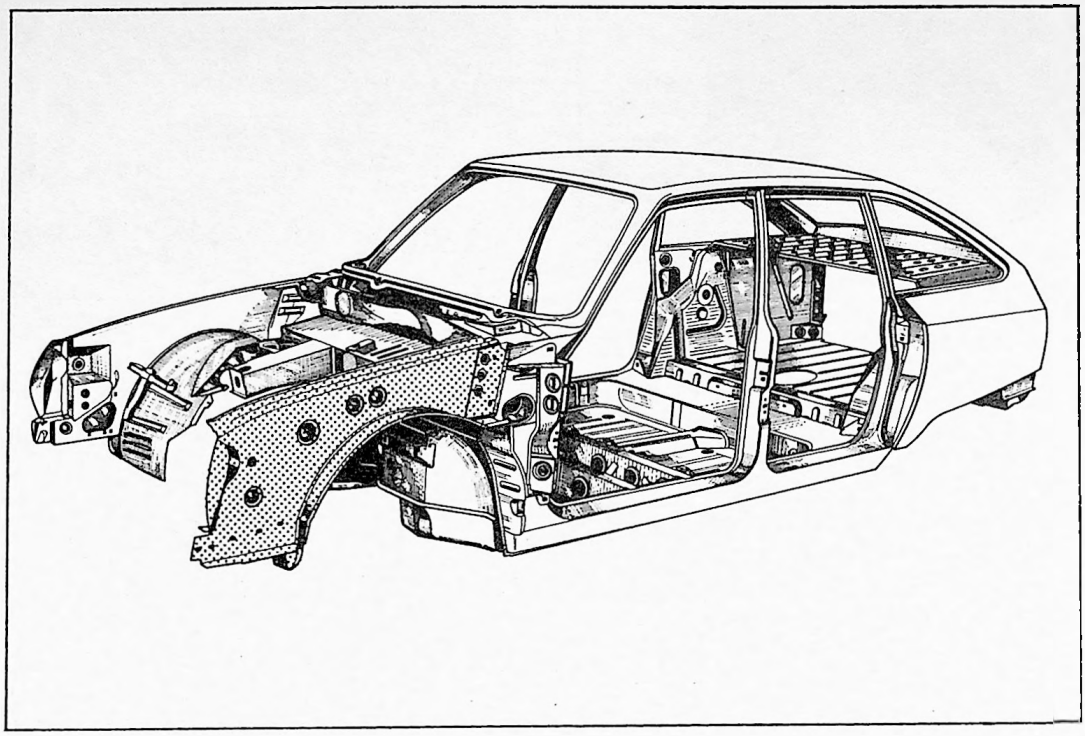
10. Araser par meulage les soudures « bouchon ».

11. Exécuter :
   - la brasure en B 1,
   - les étains en E 1 et E 2.

12. Parfaire l'étanchéité.

REMPLACEMENT D'UN PASSAGE DE ROUE AVANT GAUCHE

G 80-41



Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre si la géométrie du véhicule est bonne après contrôle optique.

Outils spéciaux utilisés :
- 2645-T : gabarit de positionnement des passages de roue avant
- 2641-T : niveau à semelle.

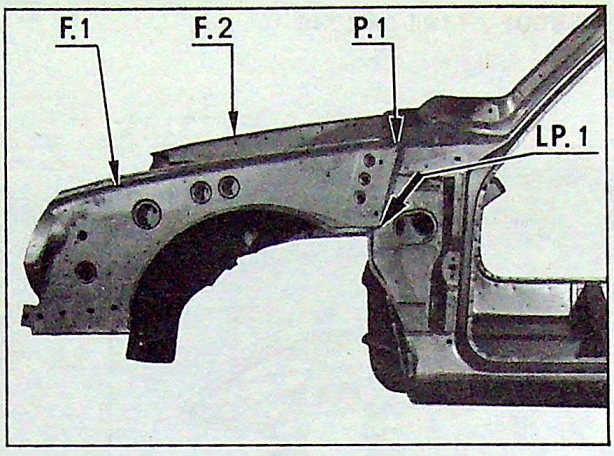
Outillage nécessaire :
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou «PICKAVANT»
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- Pince à souder
- Appareil «SAFERPOINT»
- Poste de soudure autogène.

Pour effectuer cette opération, il faut déposer, au préalable :
- le capot moteur et la grille du collecteur d'air,
- le butoir de pare-chocs latéral côté gauche,
- l'aile avant gauche,
- la batterie, le boîtier de fusibles, les phares et les clignotants,
- les tôles d'étanchéité intérieures de passage de roue,
- la tôle anti-recyclage assemblée,

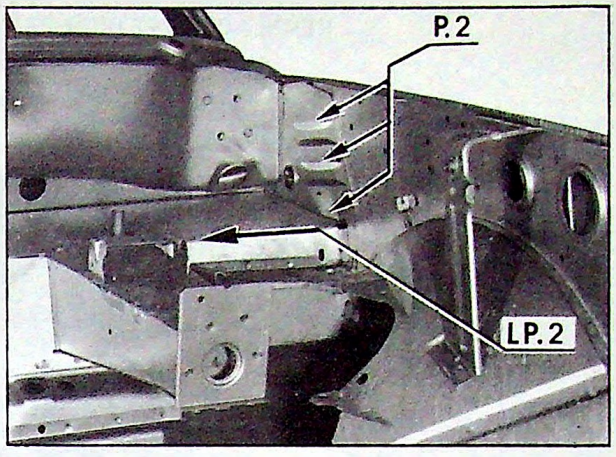
Ecarter et protéger le faisceau électrique,
Ecarter la commande d'ouverture de capot.

Additif N° 3 au Manuel 582-5

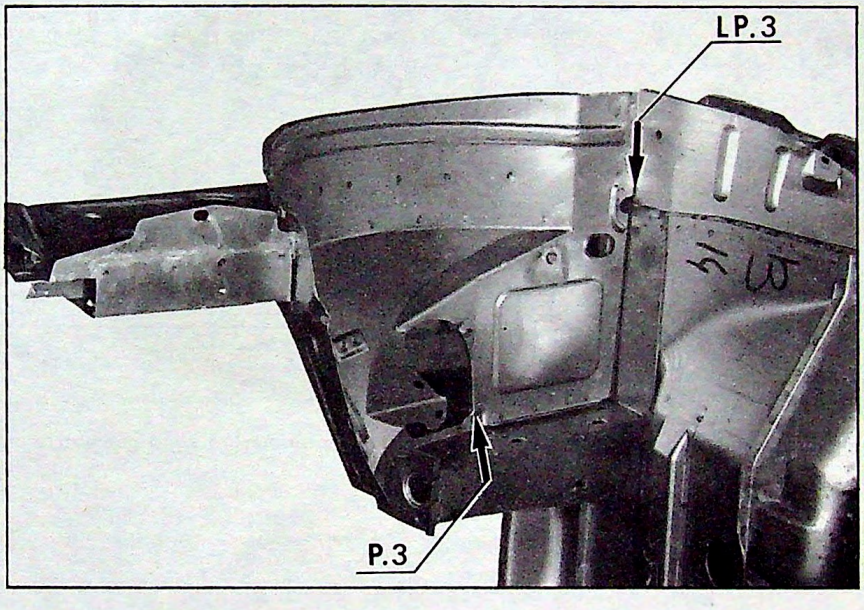
14674



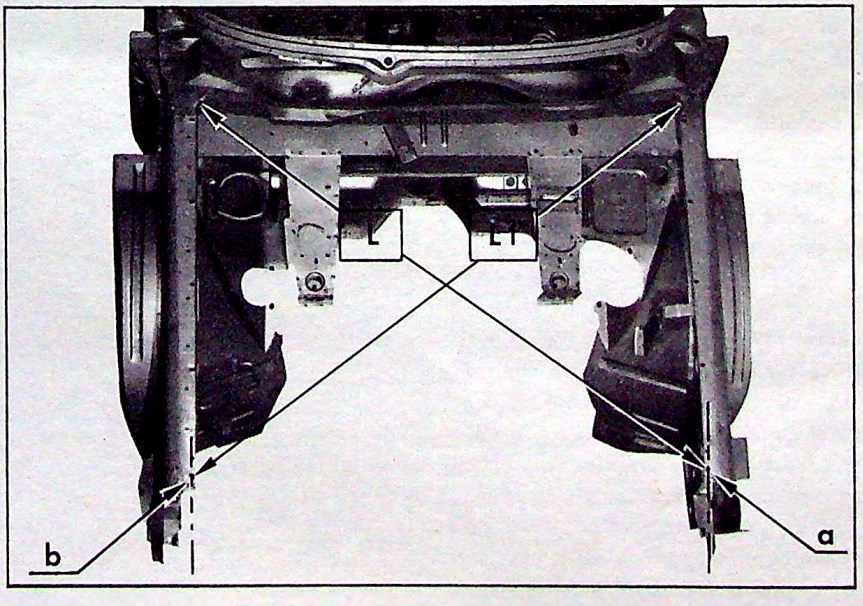
14677



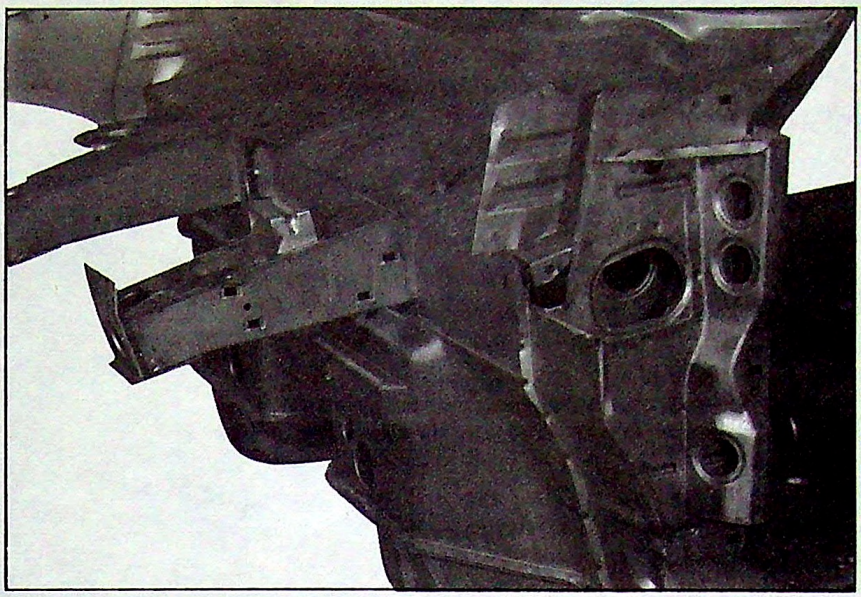
14679



14681



14725



Aspect de la caisse, passage de roue avant gauche déposé.

Additif N° 3 au Manuel 582-5

DEPOSE

1. Déposer le passage de roue avant.
   Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP.1 - LP.2 - LP.3,

   et les points :
   - P.1 (2 points)
   - P.2 (3 points)
   - P.3 (1 point).

2. Dégager le passage de roue avant.

PREPARATION

3. Préparer les lignes de dégrafage.
   Reformer les tôles, si nécessaire.
   Décaper les zones de soudure des éléments neufs.

POSE

4. Présenter le passage de roue avant, le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

5. Présenter :
   - le gabarit 2645-T entre les points « a » et « b »

   Contrôler :
   - le parallélisme des passages de roue à l'aide du faux niveau 2641-T placé sur les faces **F 1** et **F 2**.
   - les diagonales **L** et **L 1**. Celles-ci doivent être identiques.

6. Procéder à l'assemblage du passage de roue par points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP.1 - LP.2 - LP.3,

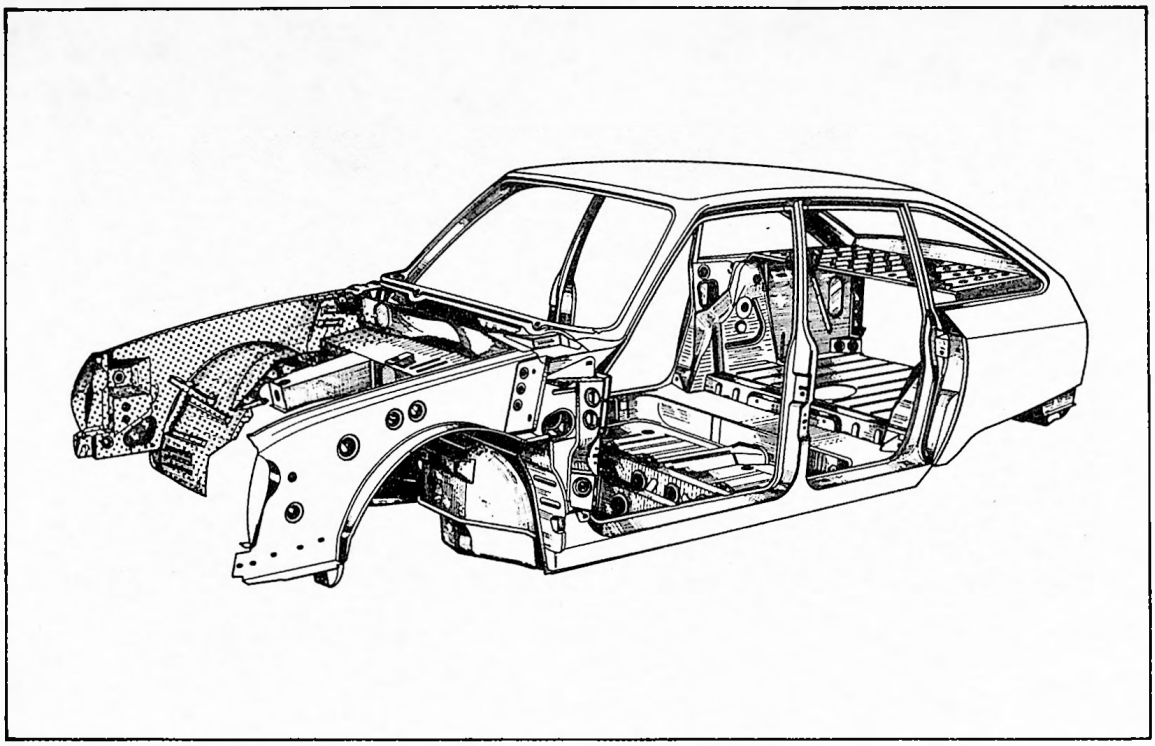
   et les points :
   - P.1 (2 points)
   - P.2 (3 points)
   - P.3 (1 point).

7. Parfaire l'étanchéité.

8. Procéder au réhabillage des éléments préalablement déposés.

REMPLACEMENT D'UN PASSAGE DE ROUE AVANT DROIT

G.80-41



Additif N° 3 au Manuel 582-5

Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre si la géométrie du véhicule est « bonne » au contrôle optique.

Outils spéciaux utilisés :

- 2645-T : gabarit de positionnement de passage de roue avant
- 2641-T : niveau à semelle.

Outillage nécessaire :

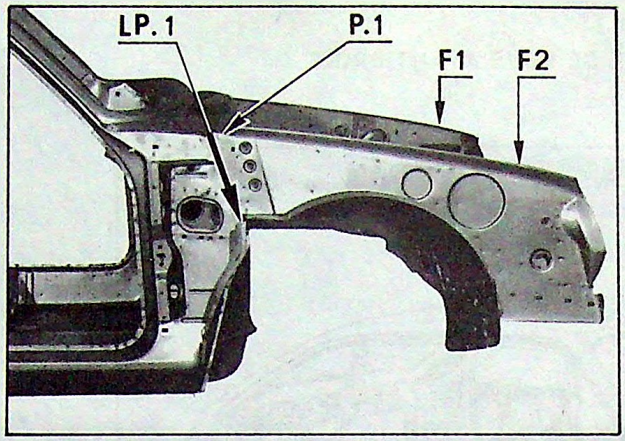
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou «PICKAVANT»
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- Pince à souder.

Pour effectuer cette opération, il faut déposer, au préalable :

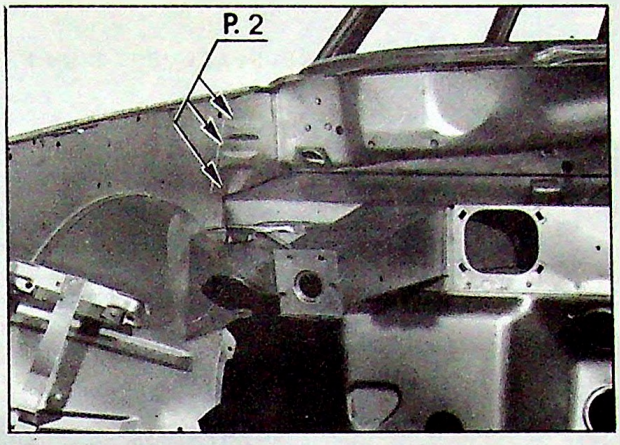
- le capot moteur et la grille de collecteur d'air,
- le butoir de pare-chocs latéral côté droit,
- l'aile avant droite,
- les phares, les clignotants, la tôle anti-recyclage assemblée,
- les tôles d'étanchéité intérieures de passage de roue,

Ecarter le réservoir hydraulique et le réservoir de lave-glace.

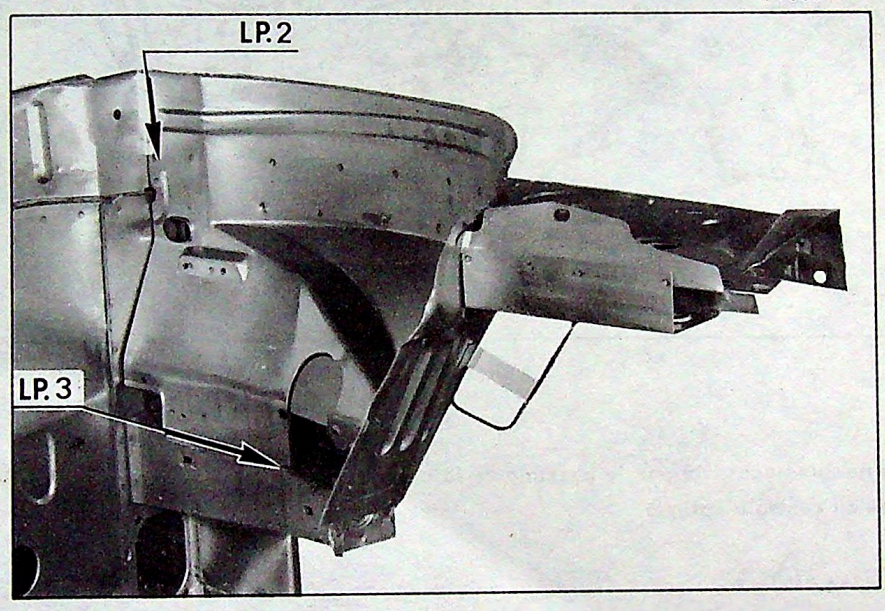
14675



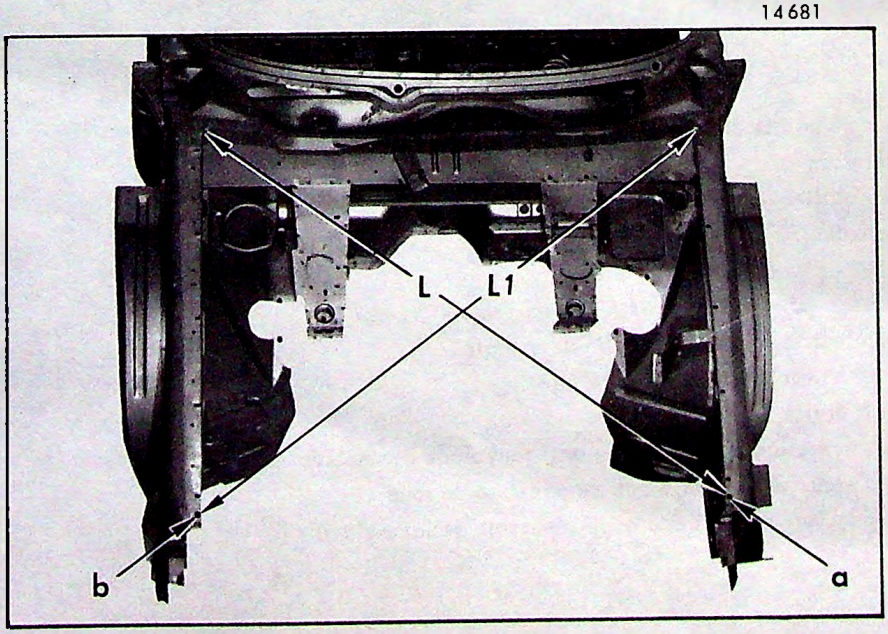
14678

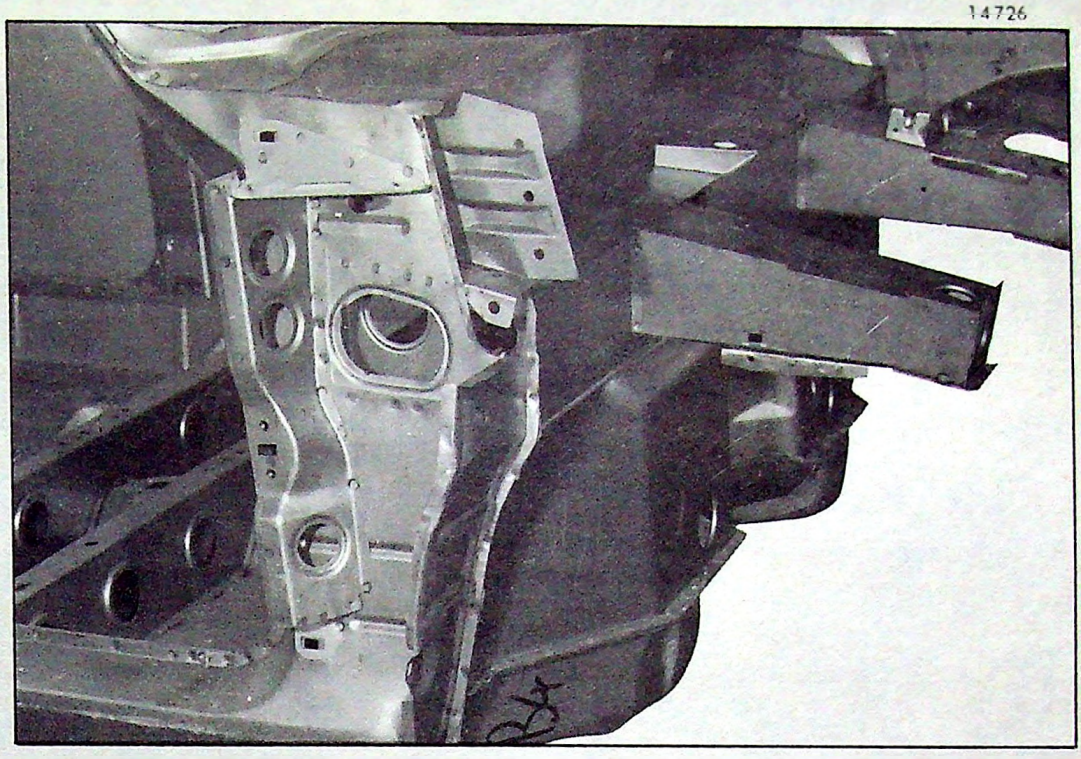


14683



14681





Aspect de la caisse, passage de roue avant droit déposé

DEPOSE

1. Déposer le passage de roue avant :
   Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP.1 - LP.2 - LP.3
   les points :
   - P.1 (2 points)
   - P.2 (3 points)
   - P.3 (1 point).

2. Dégager le passage de roue avant.

PREPARATION

3. Préparer les lignes de dégrafage.
   Reformer les tôles, si nécessaire.
   Décaper les zones de soudure des éléments neufs.

POSE

4. Présenter le passage de roue avant, le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

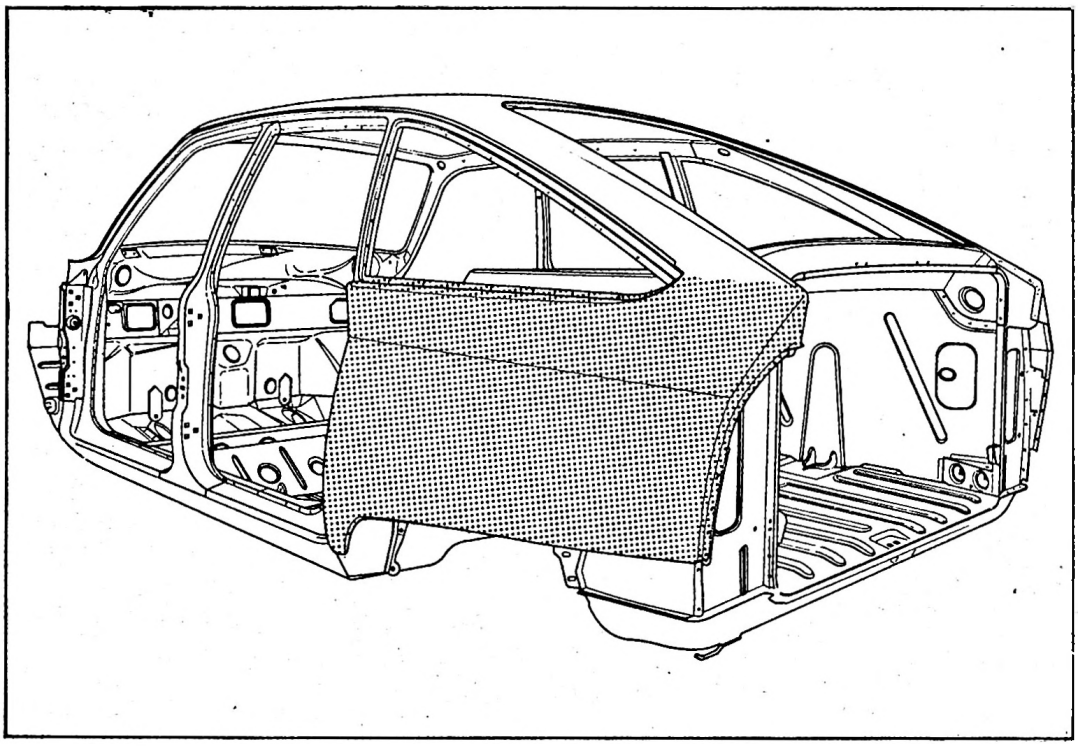
5. Présenter :
   - le gabarit 2645-T entre les points « a » et « b »
   Contrôler :
   - le parallélisme des passages de roue à l'aide du niveau 2641-T placé sur les faces **F 1** et **F 2**.
   - les diagonales **L** et **L 1**.
   Celles-ci doivent être identiques.

6. Procéder à l'assemblage du passage de roue par points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP.1 - LP.2 - LP.3
   et les points :
   - P.1 (2 points)
   - P.2 (3 points)
   - P.3 (1 points).

7. Parfaire l'étanchéité.

8. Procéder au réhabillage des éléments préalablement déposés.

I - REMPLACEMENT D'UNE AILE ARRIERE



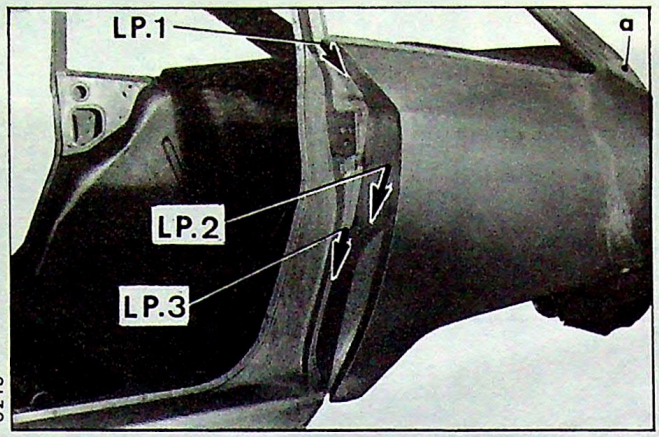
G 80-2

Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

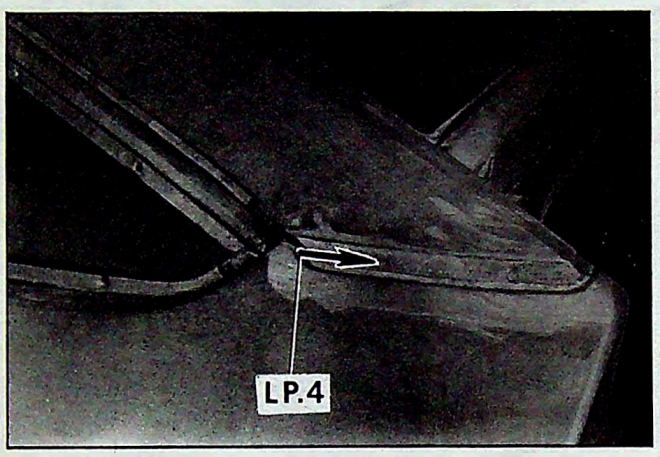
Pour effectuer cette opération il faut déposer, au préalable :

- la banquette arrière,
- la glace de custode, (du côté intéressé)
- la porte de coffre,
- les garnitures de coffre et de lunette arrière,
- le feu arrière (du côté intéressé),,
- le pare-chocs arrière.

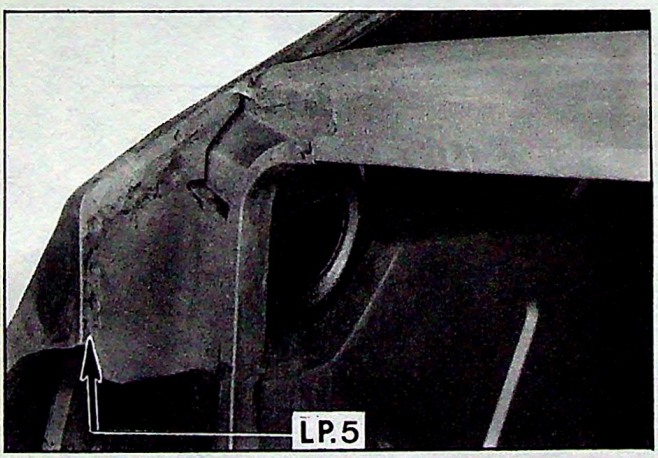
Correctif N° 2 au Manuel 582-5



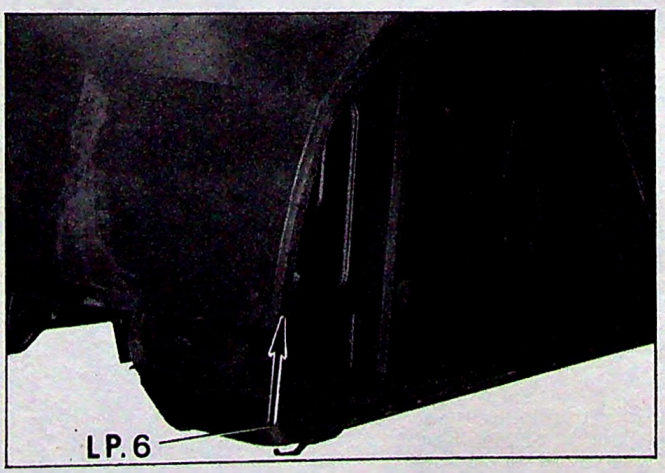
8213



8336



8212



8211

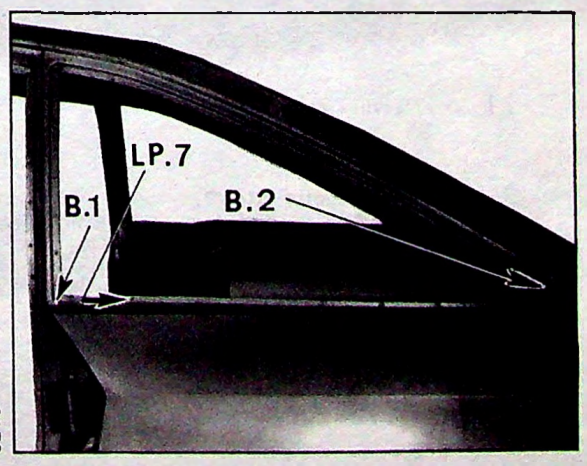
DEPOSE.

1. Eliminer la soudure à l'étain de la jonction en «a» (aile arrière-montant de baie de lunette),

2. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP.1 (liaison avec le panneau de côté)
   - LP.2 (deux points de liaison avec le passage de roue)
   - LP.3 (liaison avec le panneau de côté)
   - LP.4 (liaison pavillon - aile arrière)
   - LP.5 (liaison avec tôle de fermeture)
   - LP.6 (liaison avec l'extrémité du panneau de côté)
   - LP.7 (liaison panneau de côté - aile arrière)

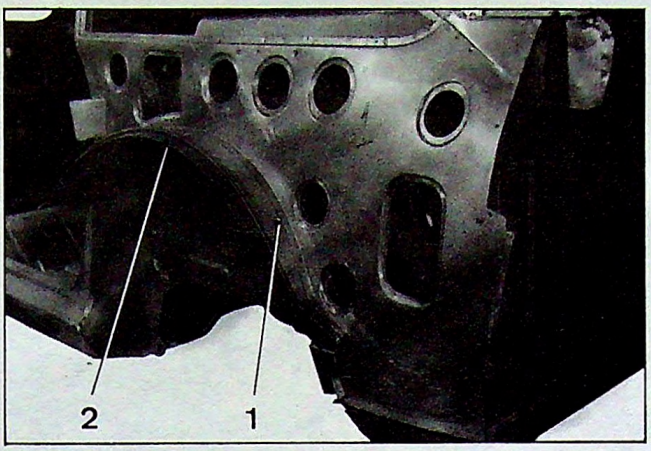
3. Eliminer les brasures en B1 et B2

4. Déposer l'aile, en la dégageant vers le bas.



8210

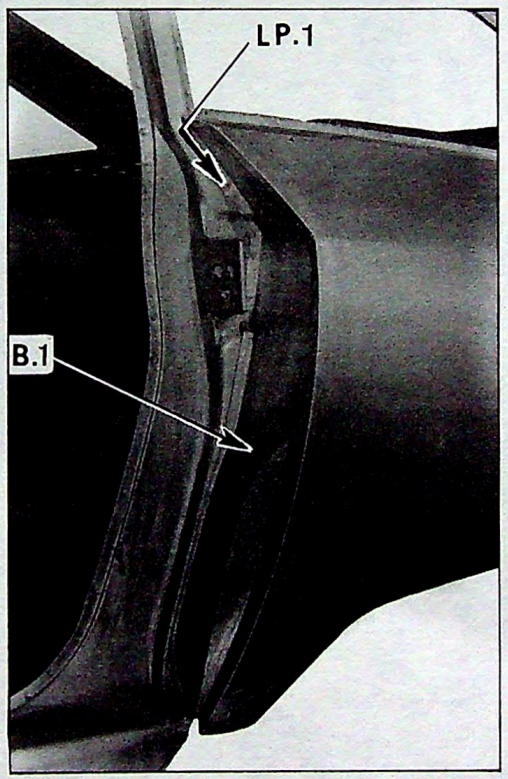
POSE.



8339

5. Préparer les lignes de dégrafage.
Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.

6. Si nécessaire, reformer la tôle (1) de passage de roue, et vérifier la mise en place du caoutchouc d'étanchéité (2)



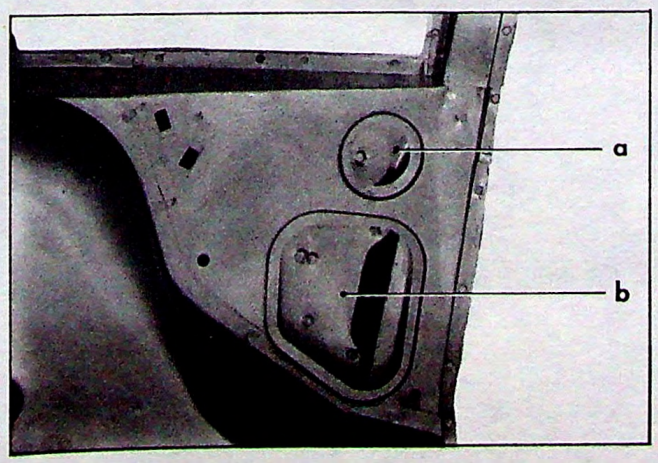
8213

7. Présenter l'aile arrière neuve; la maintenir à l'aide de serre-joints.

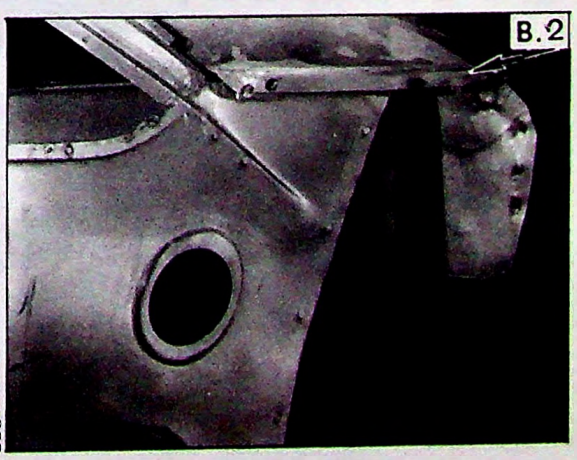
8. Assembler par points de soudure électrique.
- Pour la ligne LP.1, passer l'électrode par les ajours «a» et «b».
- Pour les points B.1, percer dans le battant d'aile des trous de $\phi = 5$ mm et distants de 50 mm. Souder ensuite à l'autogène par des points en «bouchon».
- Pour la jonction pavillon-aile arrière, réaliser suivant B.2 des points de soudure en «bouchon».

9. Réaliser l'étanchéité par brasure.

10. Réaliser la soudure à l'étain, de la liaison pavillon - aile arrière.



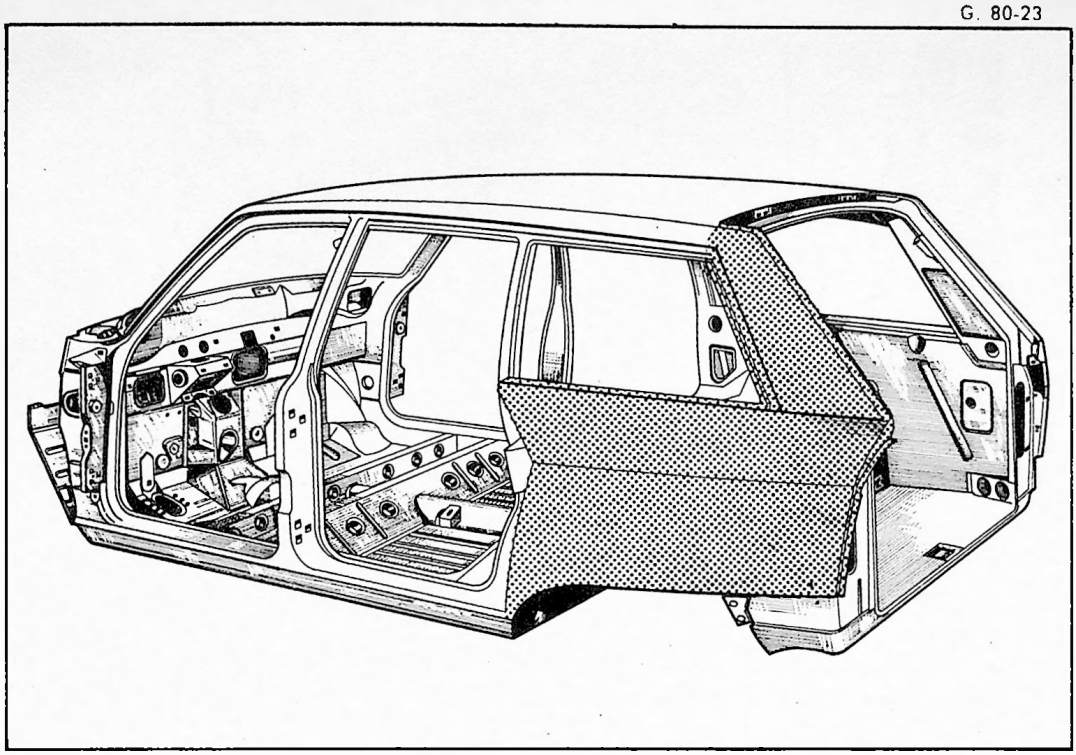
8214



8339

REMPLACEMENT D'UNE AILE ARRIERE

G. 80-23



Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

Outillage nécessaire :

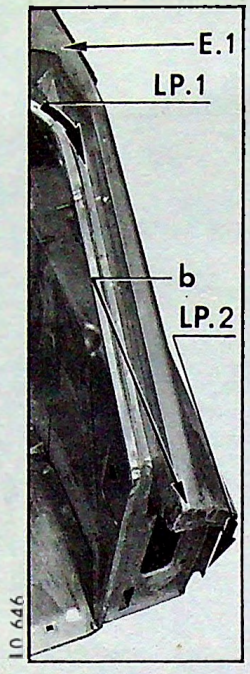
- Perceuse.
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT ».
- Burin à dégrafer.
- Disqueuse et disque à ébarber.
- Pince à souder.
- Appareil « SAFERPOINT ».
- Poste de soudure autogène.

Pour effectuer cette opération, il faut déposer au préalable :

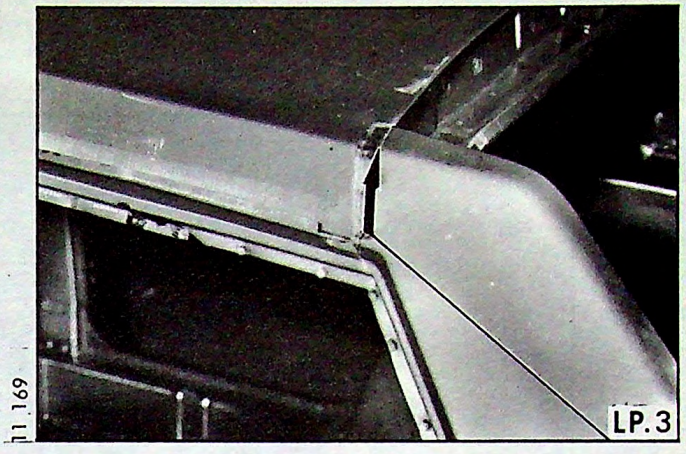
- le hayon arrière et sa garniture d'étanchéité,
- la glace de custode,
- la garniture de pavillon dans sa partie arrière (jusqu'au pied milieu),
- le pare-chocs latéral arrière, le bloc de signalisation et son enjoliveur (du côté intéressé),
- le dossier arrière et la banquette,
- les garnitures supérieures de passage de roue, de panneau de custode, de pied arrière et de panneau latéral arrière, (du côté intéressé),
- la garniture d'étanchéité de porte arrière, (du côté intéressé),

Côté droit : le bouchon, la goulotte de remplissage d'essence et sa mise à l'air libre.

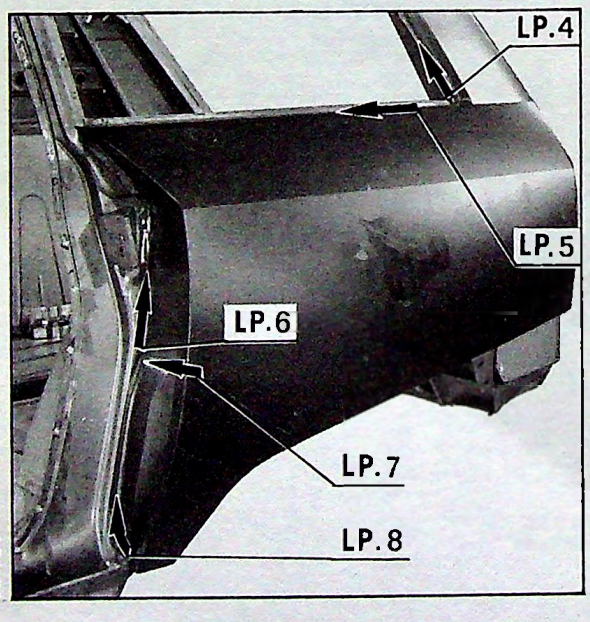
Additif N° 2 au Manuel 582-5



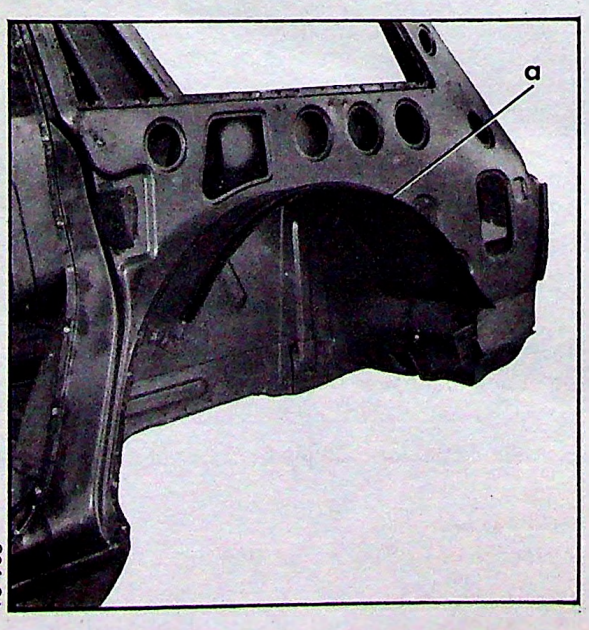
10 646



11 169



10 904



10 905

DEPOSE.

1. Eliminer la soudure à l'étain en E.1.

2. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   LP. 1, LP. 2, LP. 3, LP. 4, LP. 5, LP. 6, LP. 7, LP. 8.

3. Dégager l'aile arrière et la déposer.

PREPARATION.

4. Préparer les lignes de dégrafage.
   Reformer les bords si nécessaire.
   Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.
   S'assurer que le caoutchouc d'étanchéité « a » est en place et collé.

POSE.

5. Positionner l'aile arrière, la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles et vérifier son alignement et son désaffleurement avec la porte arrière.

6. Assembler l'aile arrière :
   a) Par points de soudure électrique suivant les lignes :
      LP. 1, LP. 2, LP. 4, LP. 5.
   b) Par points de soudure électrique « bouchon » ou « SAFERPOINT » suivant les lignes :
      LP. 3 (cinq points mini)
      LP. 6, LP. 7, LP. 8.

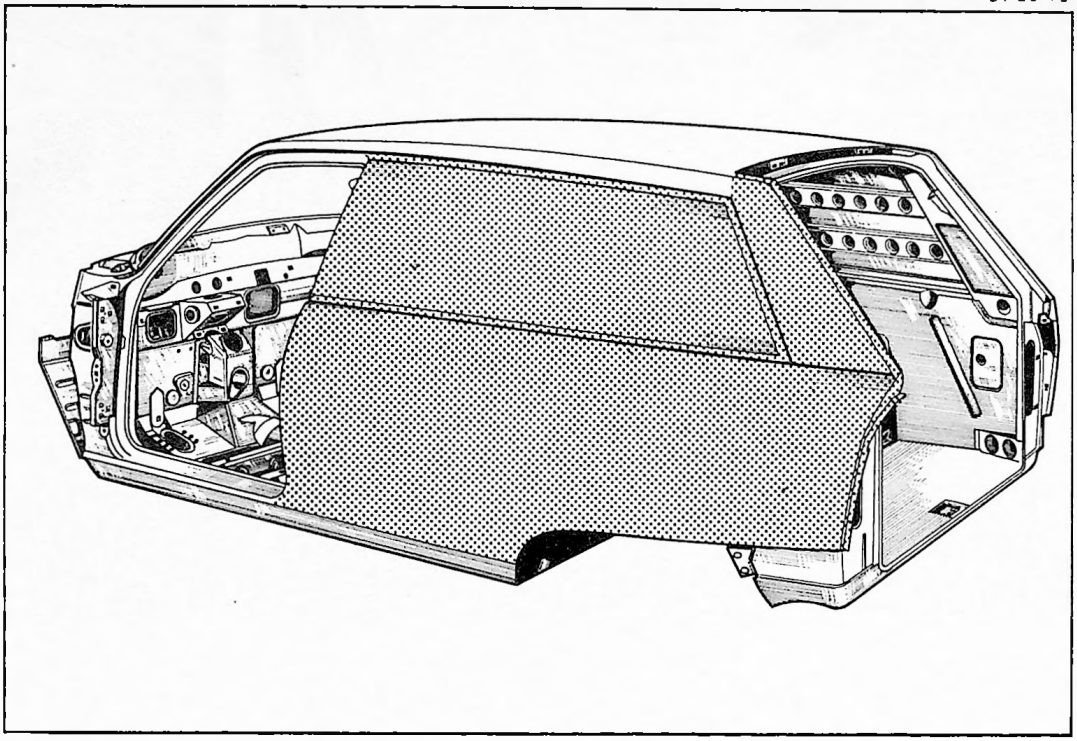
7. Exécuter la soudure à l'étain en E.1.

8. Réaliser l'étanchéité par brasure et masticage.

NOTA : Avant peinture, il est recommandé de vérifier l'alignement des pointes « b » avec la porte de coffre; au besoin, reprendre cet alignement à l'étain.

REMPLACEMENT D'UNE AILE ARRIERE

G. 80-10

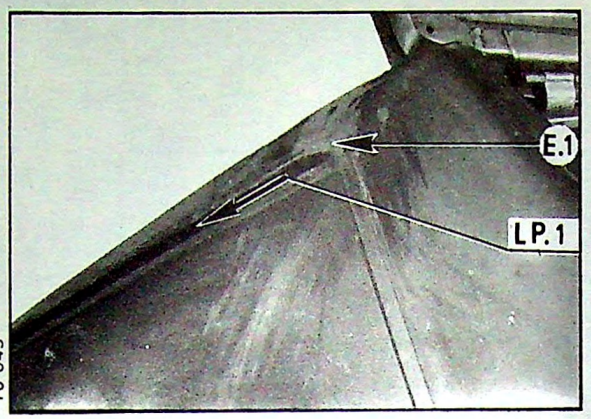


Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre .

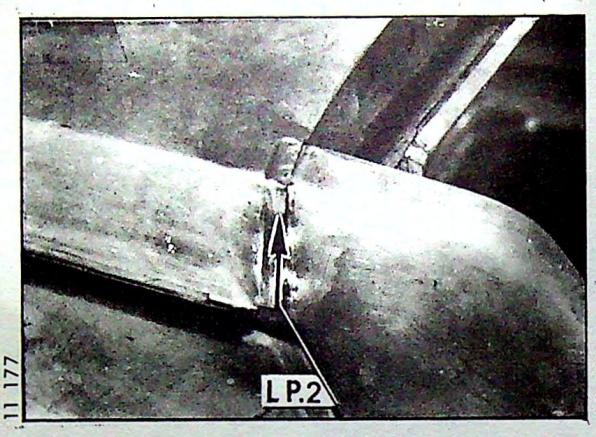
Outillage nécessaire :
- Perceuse et foret de 3,25 mm,
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »,
- Burin à dégrafer,
- Disqueuse et disque à ébarber,
- Pinces à rivets et rivets « POP »,
- Pince à souder à broche,
- « SAFERPOINT »,
- Poste de soudure autogène.

Pour effectuer cette opération il faut déposer au préalable :
- le hayon arrière et sa garniture d'étanchéité,
- le bloc de signalisation arrière et le pare-chocs (du côté intéressé)
- le siège avant (du côté intéressé),
- le plancher et la cloison amovible arrière,
- la garniture de pavillon,
- la garniture d'étanchéité de porte avant (du côté intéressé),
- les garnitures intérieures de passage de roue et de panneau de côté,
- *Côté droit* : le bouchon et la goulotte de remplissage d'essence, et sa mise à l'air libre.

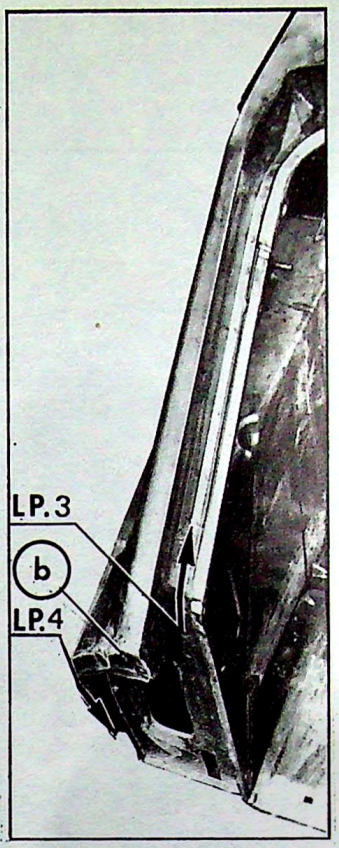
Additif N° 2 au Manuel 582-5



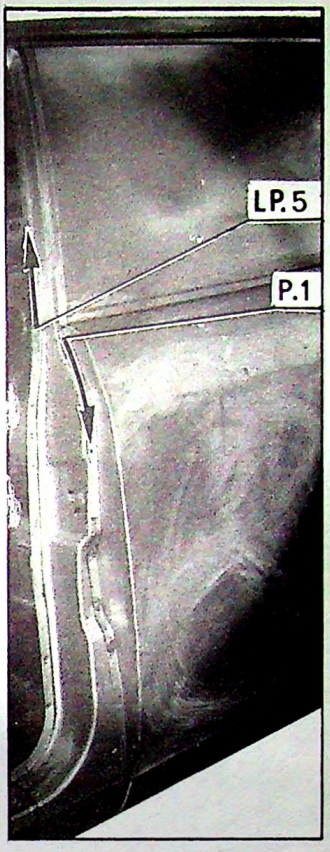
10 645



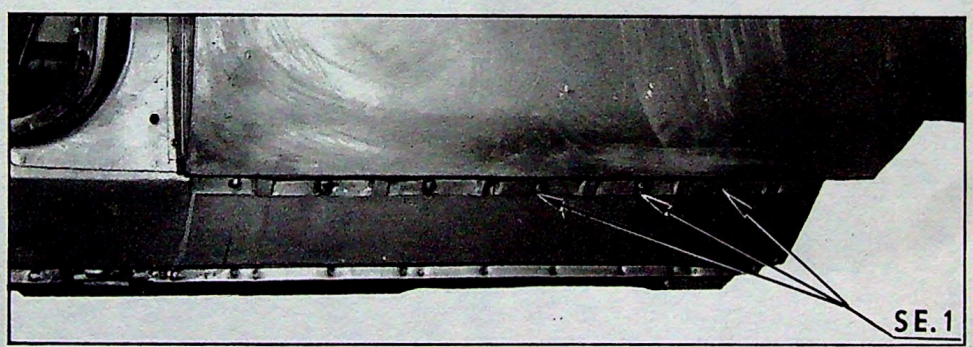
11 177



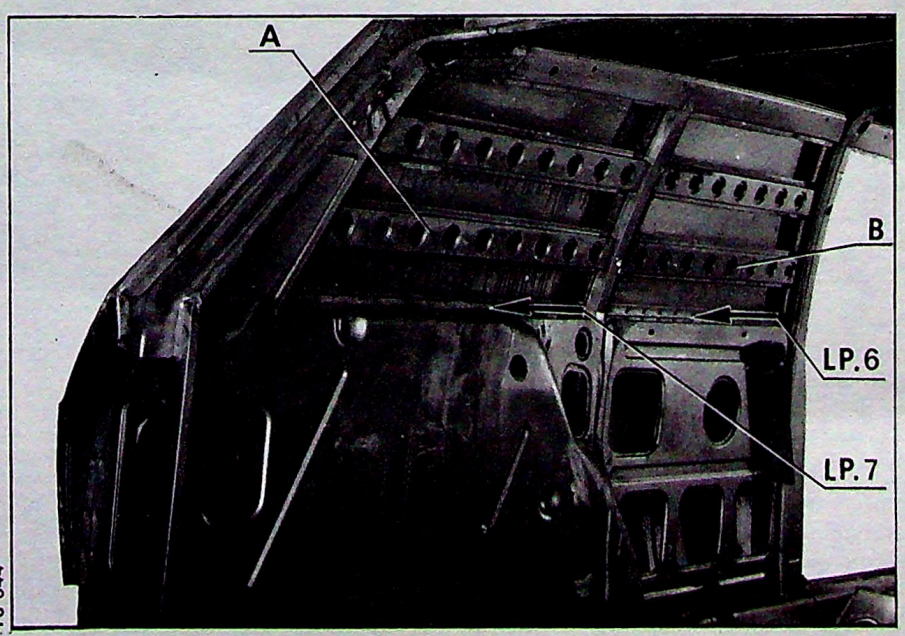
10 646



10 647

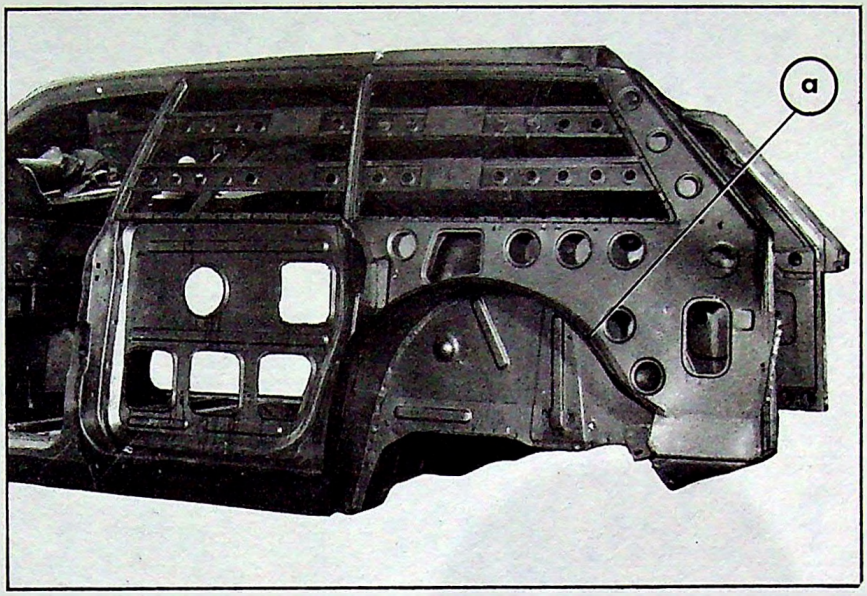


10 648



10 644

10 889



Additif N° 2 au Manuel 582-5

DEPOSE.

1. Eliminer la soudure à l'étain en E.1.

2. Agrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP. 1, LP. 2, LP. 3, LP. 4, LP. 5, LP. 6 LP. 7.

3. A l'aide d'un burin, découper l'aile arrière autour des points SE.1 réalisés en soudure MAG.

4. Eliminer les rivets « POP » suivant la ligne P.1.

5. Dégager l'aile arrière.

PREPARATION

6. Préparer les lignes de dégrafage.
   Reformer les bords si nécessaire.
   Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.
   Disquer les points de soudure SE.1.

POSE

7. S'assurer que le caoutchouc d'étanchéité « a » est en place et collé.

8. Positionner l'aile arrière, la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

9. Assembler l'aile arrière :
   a) Par points de soudure électrique suivant les lignes :
      - LP. 1, LP.3, LP. 4, LP. 5, LP. 6, LP. 7.
   b) Par points de soudure électrique « bouchon » ou « SAFERPOINT » suivant les lignes :
      LP. 2 (5 points mini) et SE.1.
   c) Par rivets « POP » suivant la ligne P.1.

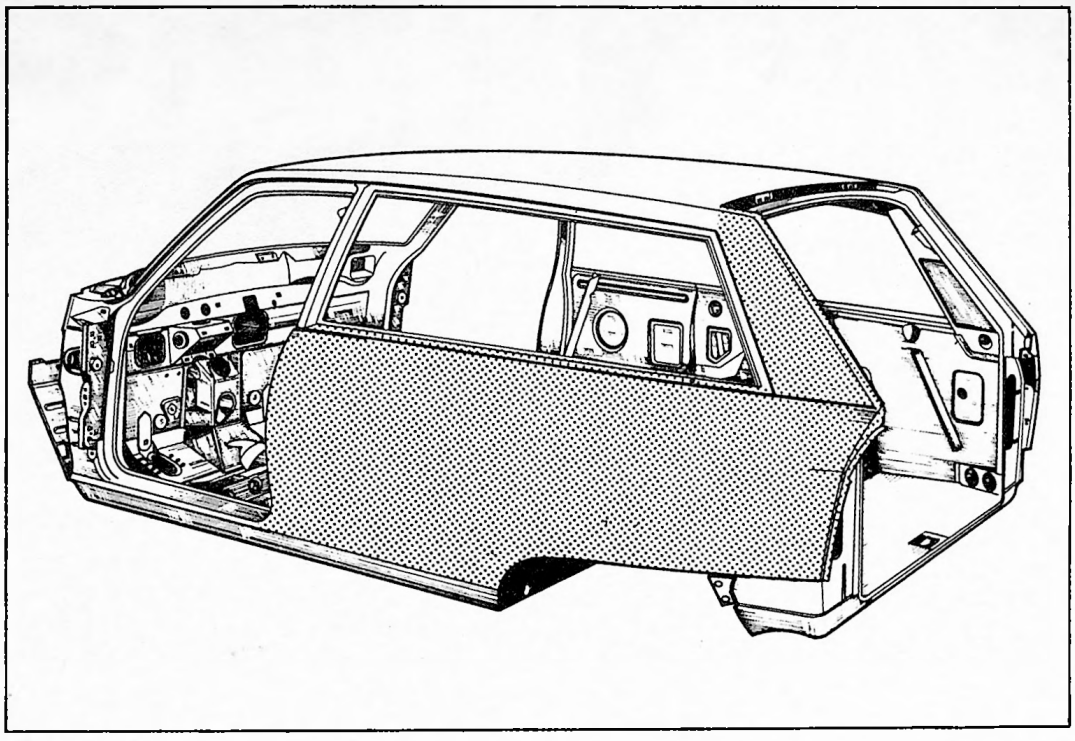
10. Exécuter la soudure à l'étain en E.1.

11. Réaliser l'étanchéité par brasure et masticage.

NOTA : Avant peinture, il est recommandé de vérifier l'alignement des pointes « b » avec la porte de coffre; si nécessaire, reprendre cet alignement à l'étain.

REMPLACEMENT D'UNE AILE ARRIERE

G. 80-25



Additif N° 2 au Manuel 582-5

Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

Pour effectuer cette opération il faut déposer au préalable :

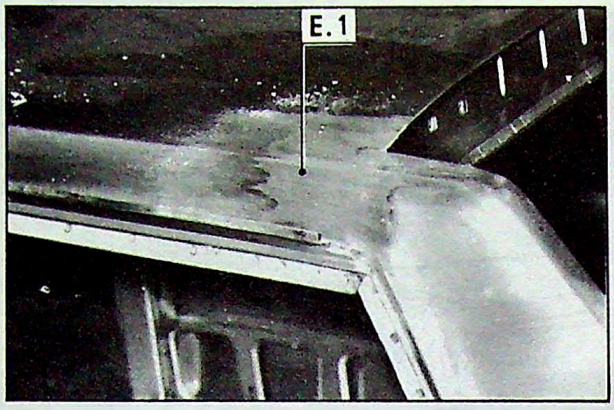
- la glace latérale et ses enjoliveurs (du côté intéressé),
- la porte de coffre arrière,
- la garniture d'étanchéité de porte de coffre au droit des panneaux de custode (gauche ou droit),
- la lame de pare-chocs (du côté intéressé),
- le bloc de signalisation arrière et son enjoliveur (du côté intéressé),
- les garnitures de passage de roue (partie supérieure), et de panneau de custode,

Ecarter la garniture de pavillon dans sa partie supérieure arrière (du côté intéressé),
Côté droit : la tubulure de remplissage d'essence et le tube de mise à l'air libre.

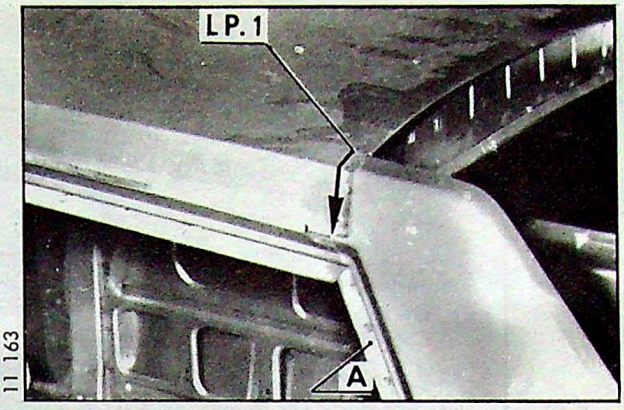
NOTA : Le remplacement de l'aile arrière nécessite celui de l'équerre de feuillure de custode.

Outillage nécessaire :

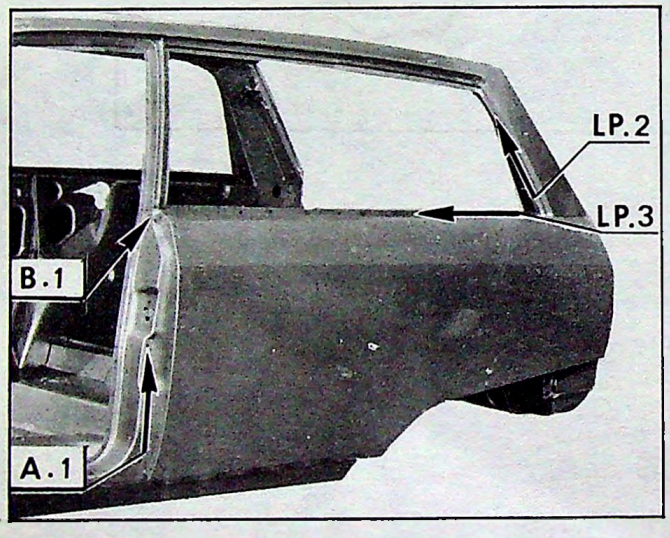
- Perceuse.
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT ».
- Burin à dégrafer.
- Disqueuse et disques à ébarber.
- SAFERPOINT.
- Pince à souder



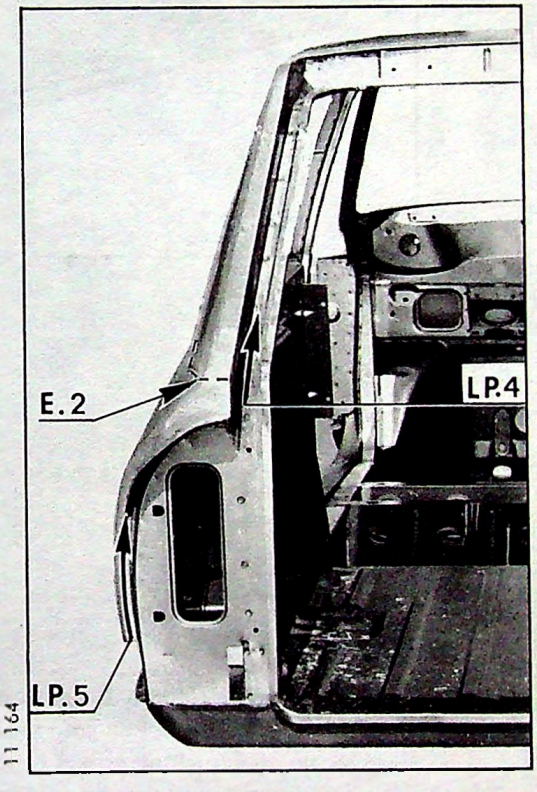
11 156



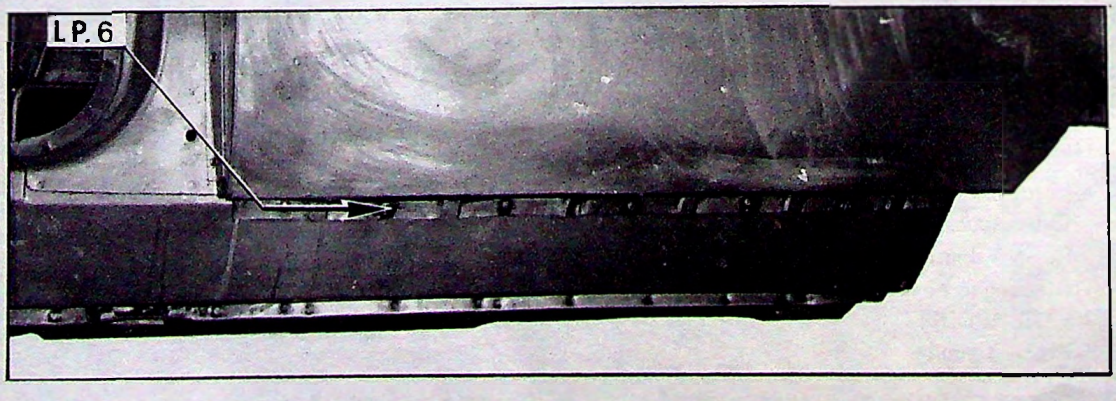
11 163



11 154

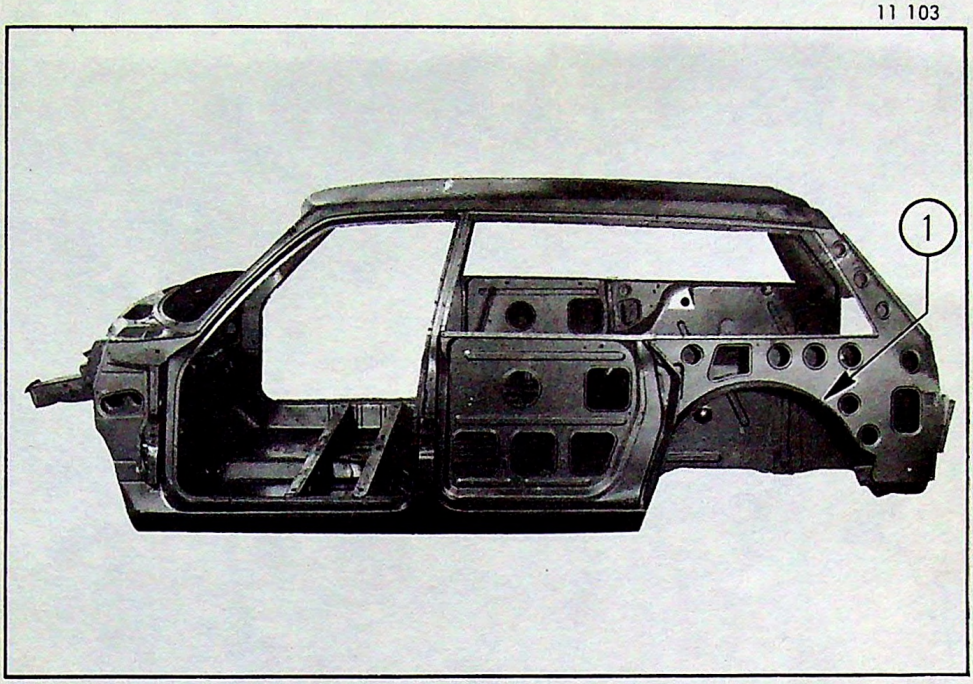


11 164



10 648

11 103



Additif N° 2 au Manuel 582-5

DEPOSE.

1. Eliminer :
   - l'étain en E1,
   - la brasure en B1.

2. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP. 1 (deux épaisseurs),
   - LP. 2 (deux épaisseurs),
   - LP. 3, LP. 4, LP. 5, LP. 6.

3. Eliminer par perçage les rivets «Pop » suivant la ligne R 1.

4. Dégager l'aile arrière avec l'équerre de feuillure de custode A.

PREPARATION.

5. Préparer les lignes de dégrafage.
   Reformer les tôles si nécessaire.
   Décaper les zones de soudure des éléments neufs.

6. Positionner l'équerre de feuillure de custode A sur l'aile arrière. La maintenir en place par deux points de soudure électrique.

7. Poser la garniture caoutchouc d'étanchéité (1) sur le pourtour du passage de roue (le coller si nécessaire.

POSE.

8. Positionner l'aile arrière, la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

9. **Assembler l'aile arrière :**

   a) Par points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP. 2, LP. 3, LP. 4, LP. 5.

   b) Par points de soudure « bouchon » ou « SAFER-POINT » suivant les lignes :
   - LP. 1, LP. 6.

   c) Par rivets « Pop » suivant la ligne R 1.

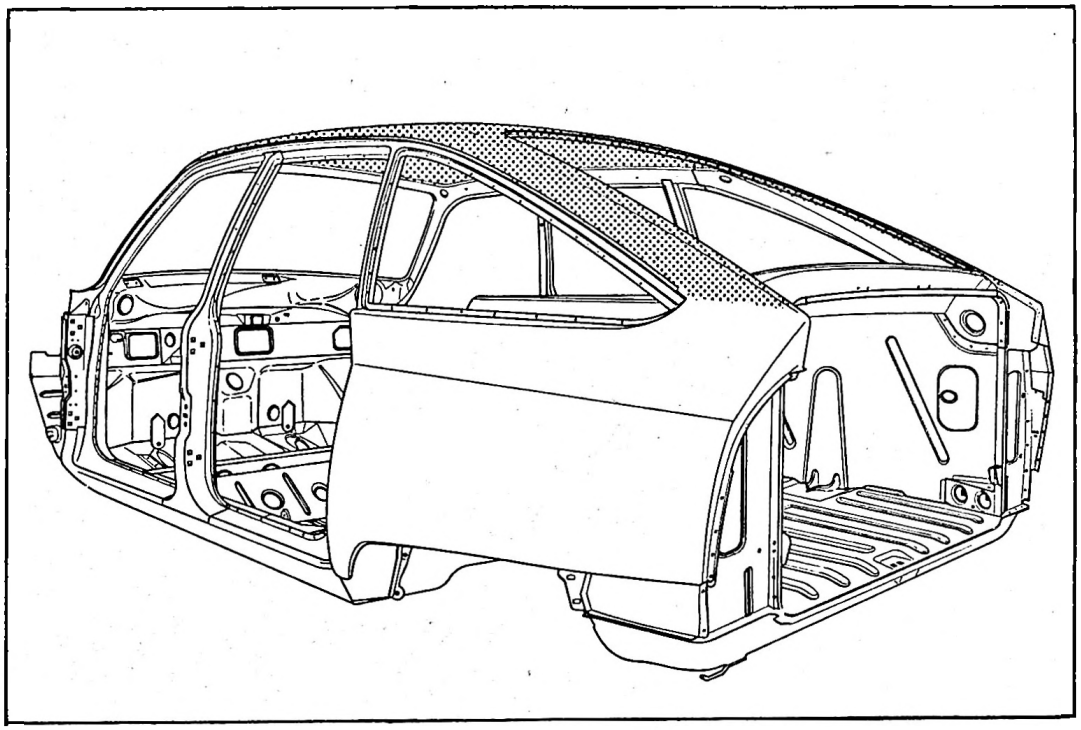
10. Araser par meulage les soudures « bouchon ».

11. Exécuter :
   - la brasure en B 1,
   - les étains en E 1 et E 2.

12. Parfaire l'étanchéité.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

I - REMPLACEMENT D'UN PAVILLON COMPLET



G 80-2

Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

♦ *Outillage nécessaire :*

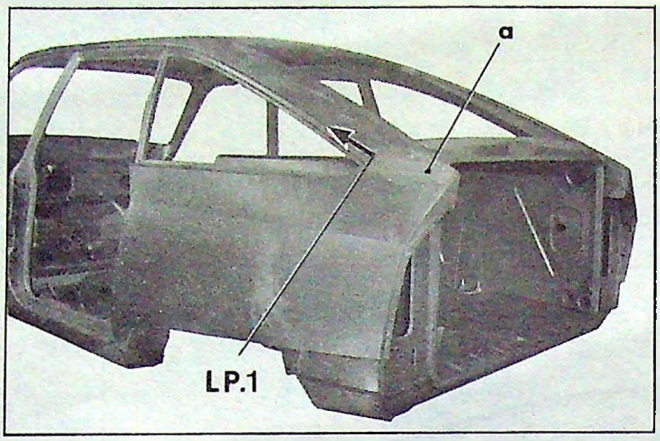
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou «PICKAVANT»
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- Appareil «SAFERPOINT»
- Pince à souder.

Pour effectuer cette opération, il faut déposer, au préalable :

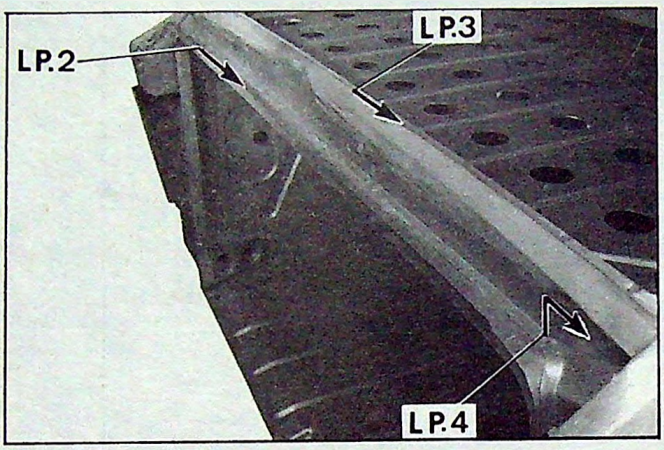
- la porte de coffre et son caoutchouc d'étanchéité,
- les portes avant et arrière et leurs caoutchoucs d'étanchéité *(de chaque côté)*,
- le profilé de gouttière *(de chaque côté)*,
- les glaces de pare-brise, de lunette arrière, de custode et leurs scellements,
- les sièges avant,
- la banquette arrière,
- la garniture de pavillon et les rallonges de montant de lunette arrière,
- les feutres d'insonorisation sous pavillon.

Dégager le faisceau électrique.

Protéger les garnitures intérieures des projections d'étincelles de soudure.



8209



8256

DEPOSE.

1. Eliminer les soudures à l'étain des jonctions de tôles en «a» (pavillon avec ailes arrière) et en «b» (pavillon avec tôle de baie de pare-brise).

2. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

LP.1 (liaison pavillon - panneau de côté) *et son symétrique*

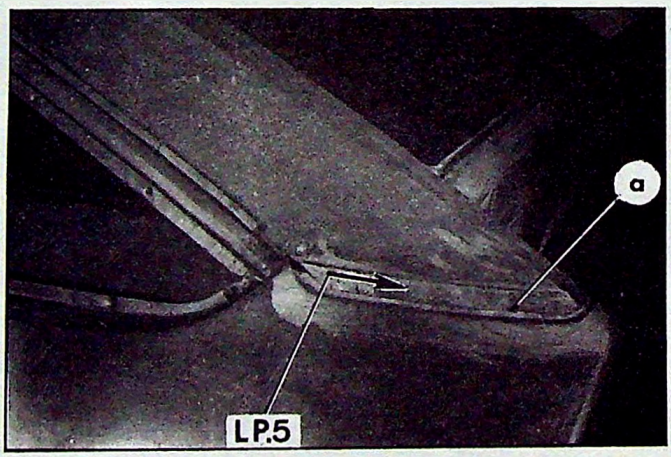
LP.2 (liaison pavillon - tablette arrière)

LP.3 (toute la baie de lunette arrière)

LP.4 (liaison pavillon - gousset inférieur) *et son symétrique*

LP.5 (liaison pavillon - aile arrière) *et son symétrique*

LP.6 (liaison pavillon - traverse supérieure de baie de pare-brise)

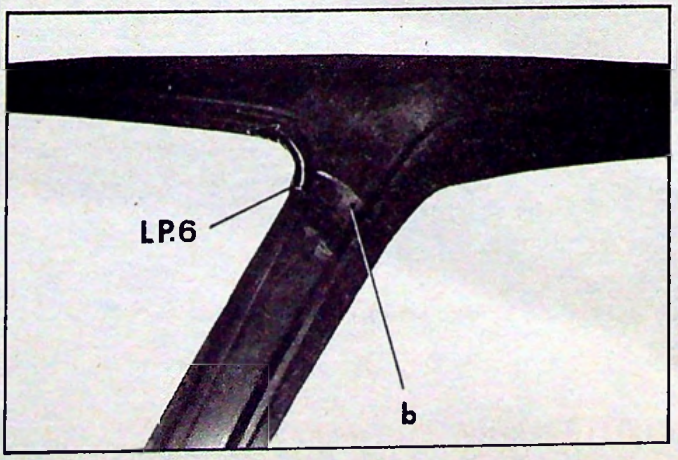


8336

POSE.

3. Préparer les lignes de dégrafage.
Reformer les tôles, si nécessaire.
Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.

4. Assembler par points de soudure électrique.



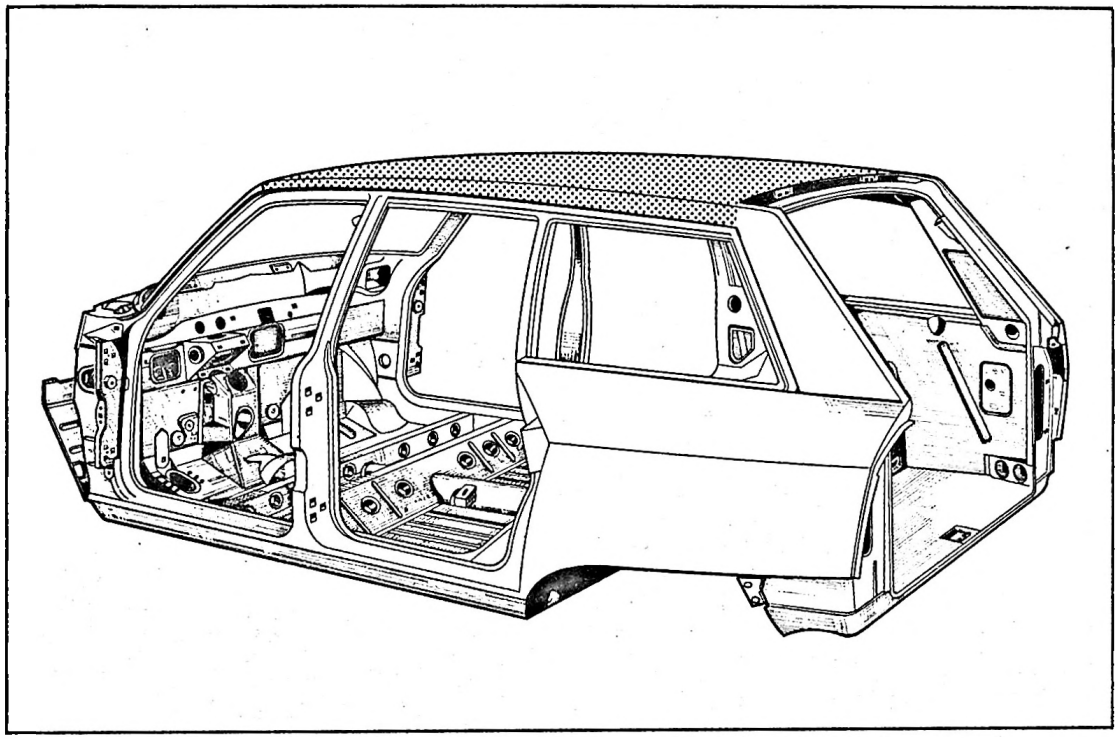
8355

5. Pour les lignes LP.4 et LP.5, percer la tôle de pavillon de quelques trous de $\phi = 5$ mm, distants de 50 mm.
Souder ensuite à l'autogène, des points en «bouchon».

6. Souder à l'étain les jonctions de tôles en «a» (pavillon avec ailes arrière) et en «b» (pavillon avec tôle de baie de pare-brise).

REMPLACEMENT D'UN PAVILLON COMPLET

G.80-23



Correctif N° 3 au Manuel 582-5

Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

Outillage nécessaire :

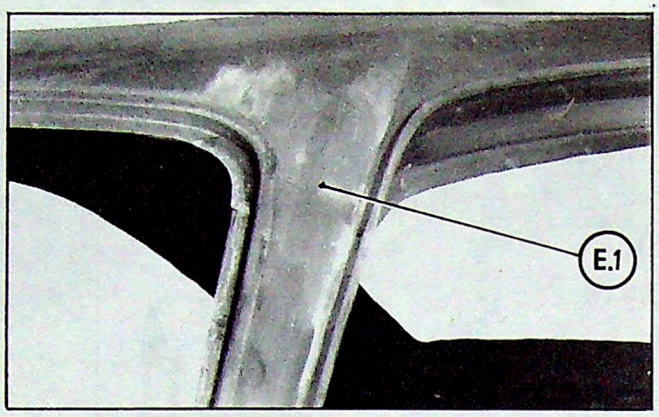
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou «PICKAVANT»
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- Appareil «SAFERPOINT»
- Poste de soudure autogène
- Pince à souder.

Pour effectuer cette opération, il faut déposer, au préalable :

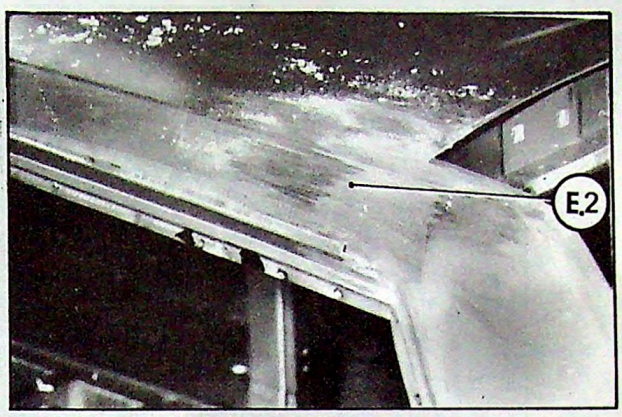
- le pare-brise et les glaces de custode arrière et leurs scellements,
- le hayon arrière et sa garniture d'étanchéité dans la partie supérieure,
- la garniture de pavillon et les feutres d'insonorisation,
- les sièges avant et la banquette arrière,
- les portes avant et arrière et leurs caoutchouc d'étanchéité,
- les profilés de gouttières,
- Dégager le faisceau électrique

Protéger par des housses tout l'intérieur du véhicule.

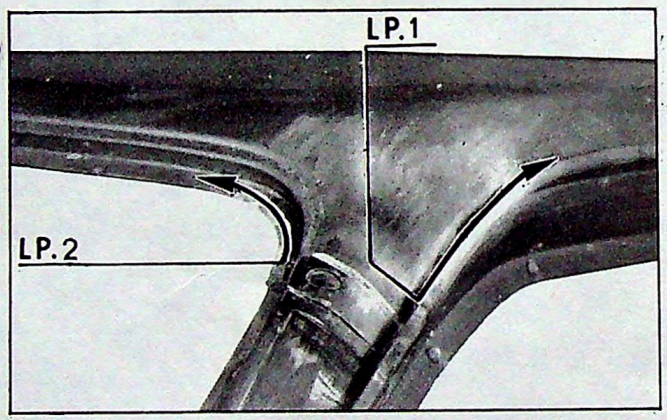
8222



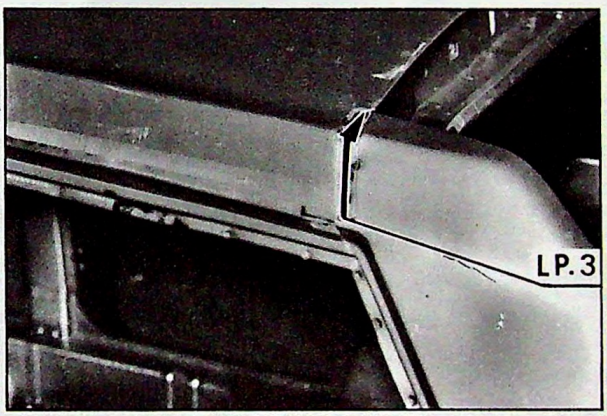
11 159



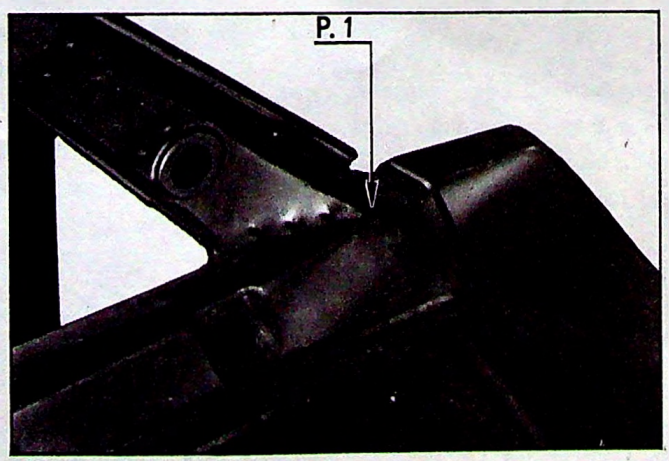
8355



11169



11274



DEPOSE.

1. Eliminer les soudures à l'étain en :
   E 1, E 2 et *symétriquement.*

2. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   LP. 1, LP. 2, LP. 3 et *symétriquement.*

3. Dégager le pavillon.

   REMARQUES :
   - Le pavillon étant serti sur la traverse arrière, il suffit pour le dégager de le pousser vers l'arrière.
   - Le raidisseur arrière de pavillon sera déposé en même temps que celui-ci.

PREPARATION.

4. Préparer les lignes de dégrafage.
   Reformer les tôles si nécessaire.
   Décaper les zones de soudure des éléments neufs.

5. Exécuter en P.1 et *symétriquement* un point de soudure « bouchon » ou « SAFERPOINT ».

6. Positionner le raidisseur arrière sur le pavillon et le maintenir par un point de soudure à chaque extrémité.

POSE.

7. Positionner le pavillon.
   Le maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

8. Assembler le pavillon :
   a) Par points de soudure électrique suivant les lignes :
   LP. 1, LP. 2, et *symétriquement.*

   b) Par points de soudure électrique « bouchon » ou « SAFERPOINT » suivant les lignes :
   LP. 3 et *symétriquement* (cinq points mini)

9. Sertir le pavillon sur la traverse arrière.

   Présenter le hayon arrière et contrôler le désaffleurement avec le pavillon.

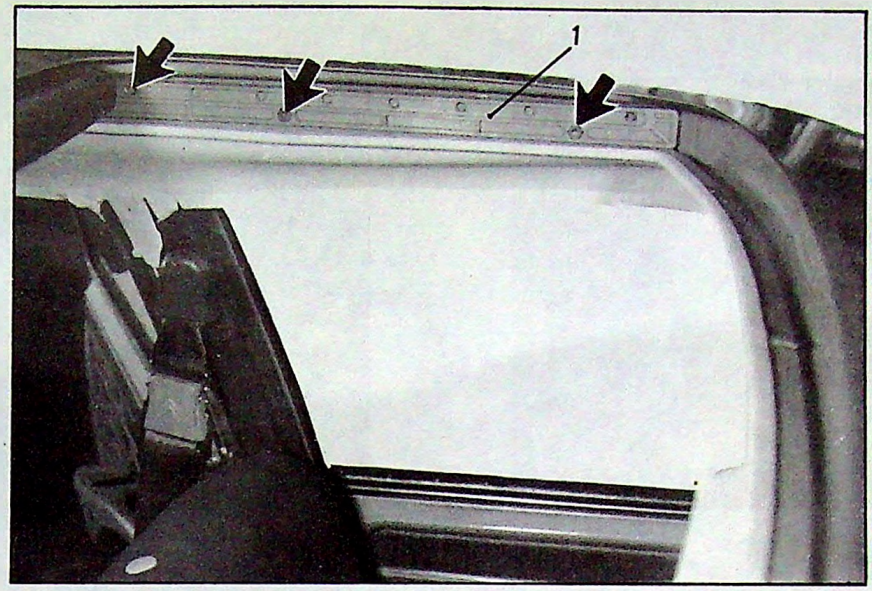
10. Exécuter les soudures à l'étain, en :
    E1, E2, et *symétriquement.*

11. Parfaire l'étanchéité (voir Op. GE. 800-00).

Additif N° 2 au Manuel 582-5

I. REGLAGE D'UN TOIT OUVRANT

12864



Ce réglage ne nécessite aucun déshabillage.

- Desserrer, *de chaque côté*, les trois vis (➔) pour permettre le déplacement des glissières (1) dans le sens longitudinal et dans le sens de la hauteur.

Additif N° 3 au Manuel 582-5

G.82-3 a

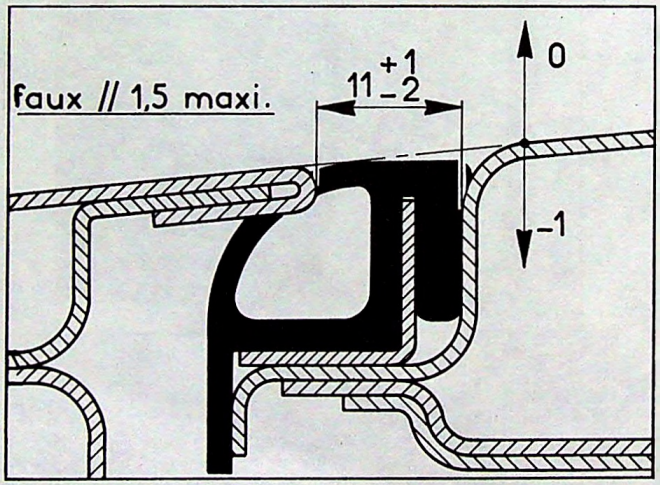


Fig. 1

G.82-5 a

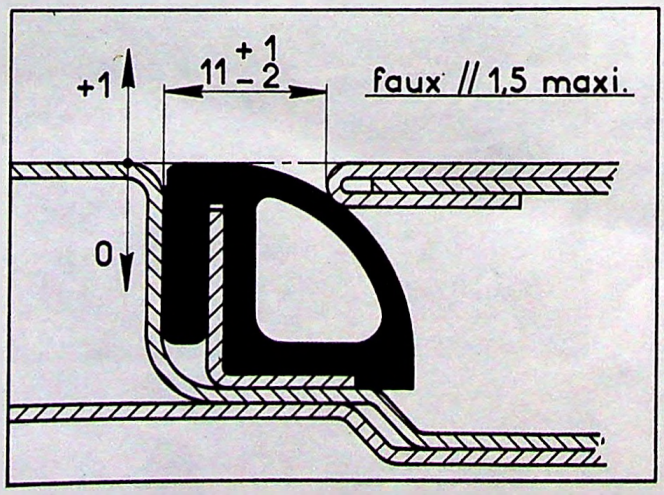


Fig. 2

1. Réglage de la bordure avant :

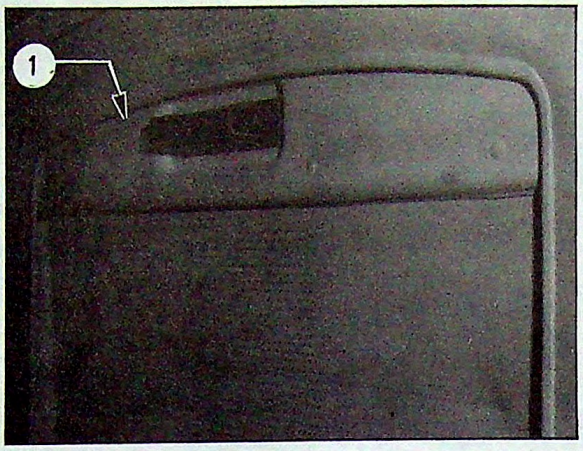
Agir sur les glissières pour obtenir un écart de $11 \,^{+1}_{-2}$ mm, entre le bord avant du toit ouvrant et le bord du pavillon, avec un faux parallélisme de 1,5 mm maxi et un désaffleurement de $\pm \,^{0}_{1}$ mm par rapport au pavillon.

2. Réglage de la bordure arrière :

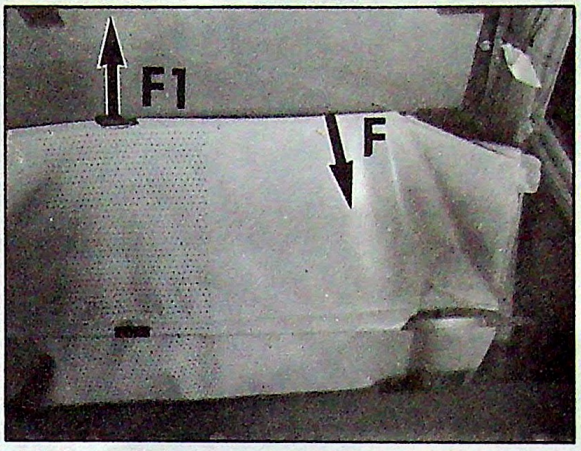
Agir sur les glissières pour obtenir un écart de $11 \,^{+1}_{-2}$ mm, entre le bord arrière du toit ouvrant et le bord du pavillon, avec un faux parallélisme de 1,5 mm maxi et un désaffleurement de $\,^{+1}_{-0}$ mm maxi par rapport au pavillon.'

II. DEPOSE ET POSE D'UN TOIT OUVRANT

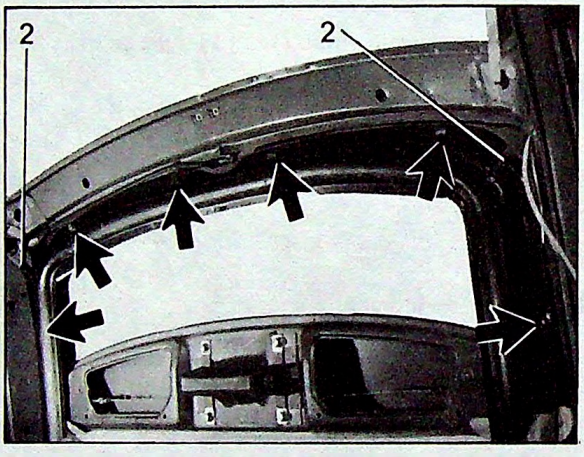
12 792



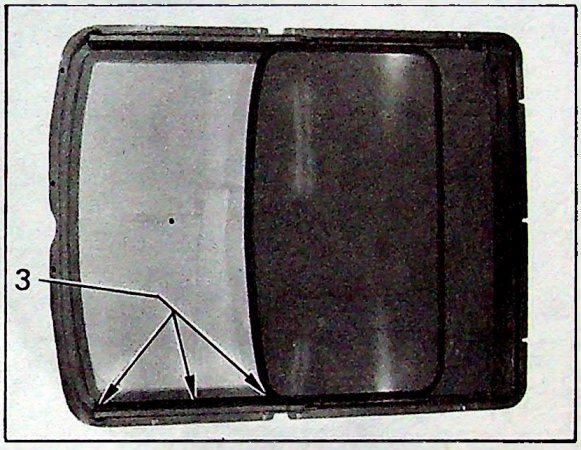
12 856



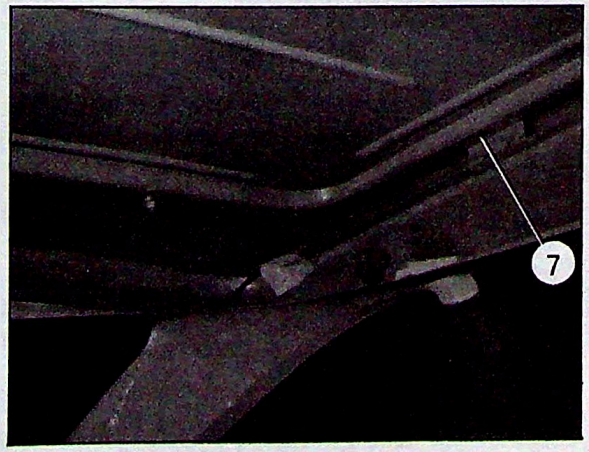
12 858



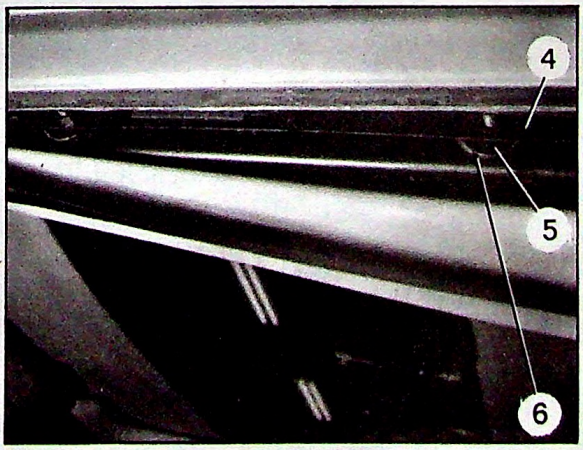
13 028



12 793



12 867



Additif N° 3 au Manuel 582-5

DEPOSE

1. Déposer :

- le pare-brise *(véhicules G.TT. sauf GS birotor).*
- la lunette arrière et les deux glaces de custode *(GS birotor),*
- les pare-soleil,
- le rétroviseur intérieur,
- les enjoliveurs supérieurs de pied milieu,
- le plafonnier (déconnecter et isoler le fil positif),
- le profilé de finition (1).

2. Déposer partiellement la garniture de pavillon :

- Dégager les garnitures d'étanchéité des portes latérales, au droit des brancards de pavillon.

a) *Véhicules G.TT. sauf GS birotor :*

- Décoller la garniture de pavillon, de la traverse avant de pare-brise, des brancards latéraux et autour du cadre de toit ouvrant.
- Dégager les arceaux arrière, en tirant suivant **F** sur les parties latérales et suivant **F1** sur la partie centrale.
- Replier la garniture sur la partie arrière.

b) *Véhicules GS birotor :*

- Décoller la garniture de pavillon, de la traverse de lunette arrière, des brancards latéraux et autour du cadre de toit ouvrant.
- Dégager les arceaux arrière, en tirant suivant **F** sur les parties latérales et suivant **F1** sur la partie centrale.
- Replier la garniture sur la planche de bord.

3. Déposer l'ensemble cadre-toit ouvrant :

- Débrancher les tuyaux (2) d'évacuation d'eau, situés aux quatre coins du cadre.
- Déposer les vis, écrous et rondelles (➡) de fixation du faux cadre sur le pavillon.
- Déposer l'ensemble cadre-toit ouvrant. Le dégager par le pare-brise *(véhicules G.TT, sauf birotor)* ou par la lunette arrière *(véhicules GS birotor).*

4. Déposer le toit ouvrant de son cadre :

- Déposer les vis (3) de fixation d'une glissière.
- Déposer le toit ouvrant et la glissière.

POSE

5. Assembler le toit ouvrant sur son cadre :

- Présenter le toit ouvrant muni de sa glissière sur le cadre.
- Poser les vis (3) de fixation de la glissière avec les rondelles caoutchoucs (6), les rondelles plates (5) et la plaquette support d'écrous soudés (4).

6. Poser l'ensemble cadre et toit ouvrant :

GS TT. sauf birotor :

Présenter l'ensemble par la baie de pare-brise.

GS birotor :

Présenter l'ensemble par la baie de lunette arrière.

- Poser les vis et écrou de fixation (➡) sur le pourtour du cadre.

ATTENTION : Poser des vis, longueur = 15 mm, aux points (7) pour éviter une déformation du pavillon.

- Fixer, avec du papier adhésif, des fils d'alimentation du plafonnier.

7. Regarnir le pavillon :

- Fixer les arceaux arrière de la garniture de pavillon.

a) *Véhicules G.TT, sauf GS birotor :*

1) Encoller les bordures de traverse de pare-brise et d'encadrement du toit ouvrant.
2) Coller la garniture dans l'ordre suivant :
   - bord arrière du cadre de toit ouvrant,
   - bord avant du cadre de toit ouvrant,
   - baie de pare-brise,
   - bords latéraux du toit ouvrant,
   - encadrement des portes latérales.

b) *Véhicules GS birotor :*

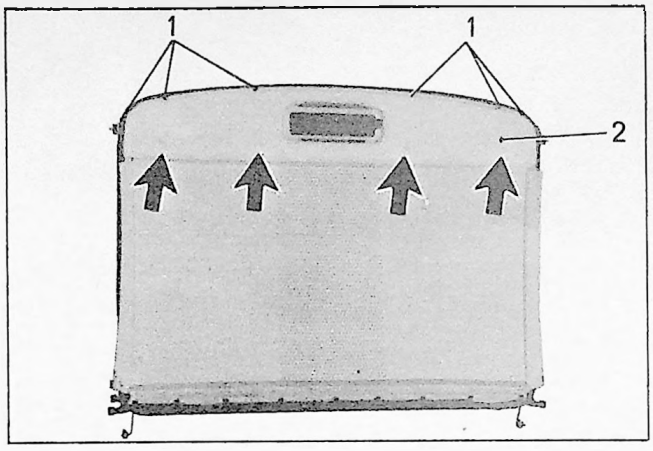
1) Encoller les bordures de lunette arrière et d'encadrement du toit ouvrant.
2) Coller la garniture dans l'ordre suivant :
   - bord avant du cadre de toit ouvrant,
   - bord arrière du cadre de toit ouvrant,
   - traverse de lunette arrière,
   - bords latéraux du cadre de toit ouvrant,
   - encadrement des portes latérales,
   - glaces de custode.

8. Poser :

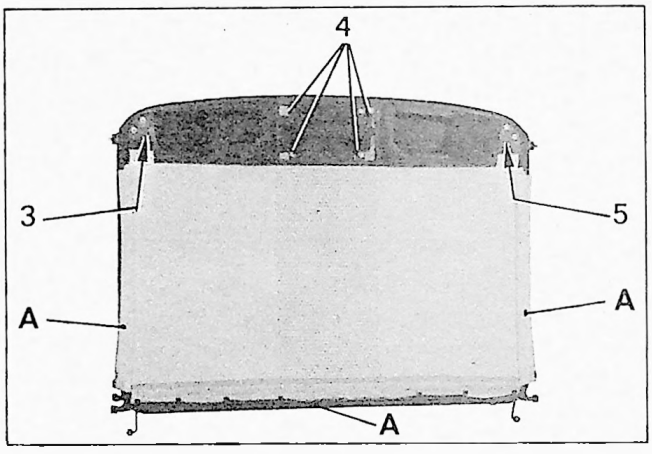
- les garnitures d'étanchéité des portes latérales,
- le profilé de finition (1),
- le plafonnier (connecter les fils d'alimentation),
- les enjoliveurs supérieurs de pied milieu,
- le rétroviseur intérieur,
- les pare-soleil,
- le pare-brise *(véhicules G.TT. sauf birotor),*
- la lunette arrière et les glaces de custode *(véhicules GS birotor).*

III. DESHABILLAGE ET HABILLAGE D'UN TOIT OUVRANT

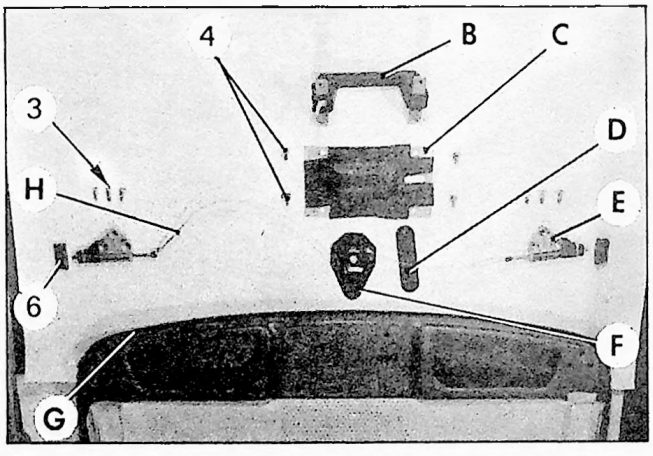
13 030



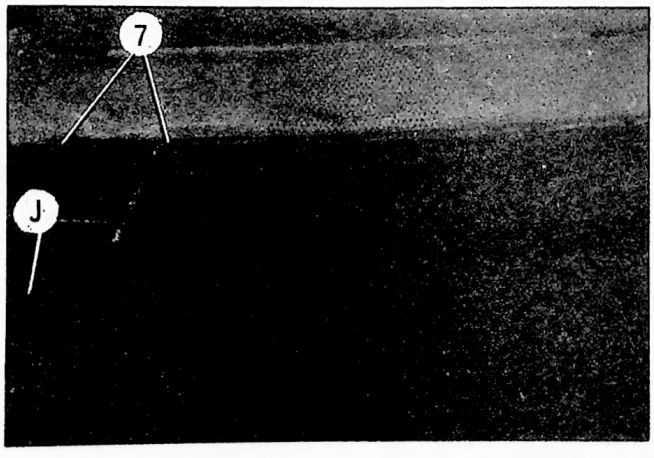
13 031



12 861



12 862



DESHABILLAGE.

1. Déposer la commande de verrouillage.

Déposer :
- les vis de fixation (1),
- les bouchons (⇨) de l'applique de finition (2),
- l'applique de finition (2),
- les feutres de protection des serrures,
- les vis (3) et (5) de fixation des serrures (E),
- les vis (4) de fixation de la poignée (B),
- la poignée (B),
- la plaque renfort (C),
- la plaquette support d'écrous soudés (D),
- les deux caoutchoucs (6),
- l'ensemble comprenant les serrures (E), les câbles (H) et la commande (F).

2. Déposer les garnitures :

a) - Déposer les agrafes de fixation sur les côtés (A) de la garniture et libérer la garniture, de la bordure en tôle.
- Décrocher l'arceau, en le tirant vers l'avant.
- Déposer :
  - la ligne de vis Parker (7),
  - la garniture,
  - les feutres (J).

b) - Dessertir la garniture d'étanchéité (G) et la déposer.

HABILLAGE

3. Poser la commande de verouillage :

- Mettre en place l'ensemble serrure- câbles et commande.
- Poser les vis (3) et (5) de fixation des serrures.
- Mettre en place la plaque (C), la plaquette (D) et la poignée (B).
- Positionner la commande (F) et poser les vis de fixation (4).
- Coller les deux caoutchoucs (6).
- Régler la tension des câbles (H) de façon qu'ils permettent aux doigts de verrouillage des serrures d'aller jusqu'au bout de leur course.
- Poser les feutres de protection des serrures.

4. Poser les garnitures :

a) - Mettre en place la garniture d'étanchéité (G) et procéder à son sertissage, à l'aide d'une chasse d'angle.

b) - Coller les feutres (J).
- Mettre la garniture en place.
- Poser les vis de fixation (ligne « 7 »).
- Accrocher l'arceau.
- Agrafer la garniture sur les trois côté (A).
- Poser l'applique de finition (2) (vis « 1 ») et les bouchons (➡).

DEPOSE

1. Déposer :

- le pare-brise *(véhicules G.TT, sauf GS birotor)*.
- la lunette arrière et les deux glaces de custode *(GS birotor)*,
- les pare-soleil,
- le rétroviseur intérieur,
- les enjoliveurs supérieurs de pied milieu,
- le plafonnier (déconnecter et isoler le fil positif),
- le profilé de finition (1).

2. Déposer partiellement la garniture de pavillon :

- Dégager les garnitures d'étanchéité des portes latérales, au droit des brancards de pavillon.

a) *Véhicules G.TT, sauf GS birotor :*

- Décoller la garniture de pavillon, de la traverse avant de pare-brise, des brancards latéraux et autour du cadre de toit ouvrant.
- Dégager les arceaux arrière, en tirant suivant **F** sur les parties latérales et suivant **F1** sur la partie centrale.
- Replier la garniture sur la partie arrière.

b) *Véhicules GS birotor :*

- Décoller la garniture de pavillon, de la traverse de lunette arrière, des brancards latéraux et autour du cadre de toit ouvrant.
- Dégager les arceaux arrière, en tirant suivant **F** sur les parties latérales et suivant **F1** sur la partie centrale.
- Replier la garniture sur la planche de bord.

3. Déposer l'ensemble cadre-toit ouvrant :

- Débrancher les tuyaux (2) d'évacuation d'eau, situés aux quatre coins du cadre.
- Déposer les vis, écrous et rondelles (➡) de fixation du faux cadre sur le pavillon.
- Déposer l'ensemble cadre-toit ouvrant. Le dégager par le pare-brise *(véhicules G.TT, sauf birotor)* ou par la lunette arrière *(véhicules GS birotor)*.

4. Déposer le toit ouvrant de son cadre :

- Déposer les vis (3) de fixation d'une glissière.
- Déposer le toit ouvrant et la glissière.

POSE

5. Assembler le toit ouvrant sur son cadre :

- Présenter le toit ouvrant muni de sa glissière sur le cadre.
- Poser les vis (3) de fixation de la glissière avec les rondelles caoutchoucs (6), les rondelles plates (5) et la plaquette support d'écrous soudés (4).

6. Poser l'ensemble cadre et toit ouvrant :

GS TT, sauf birotor :
Présenter l'ensemble par la baie de pare-brise.
GS birotor :
Présenter l'ensemble par la baie de lunette arrière.

- Poser les vis et écrou de fixation (➡) sur le pourtour du cadre.

ATTENTION : Poser des vis, longueur = 15 mm, aux points (7) pour éviter une déformation du pavillon.

- Fixer, avec du papier adhésif, des fils d'alimentation du plafonnier.

7. Regarnir le pavillon :

- Fixer les arceaux arrière de la garniture de pavillon.

a) *Véhicules G.TT, sauf GS birotor :*

1) Encoller les bordures de traverse de pare-brise et d'encadrement du toit ouvrant.
2) Coller la garniture dans l'ordre suivant :
   - bord arrière du cadre de toit ouvrant,
   - bord avant du cadre de toit ouvrant,
   - baie de pare-brise,
   - bords latéraux du toit ouvrant,
   - encadrement des portes latérales.

b) *Véhicules GS birotor :*

1) Encoller les bordures de lunette arrière et d'encadrement du toit ouvrant.
2) Coller la garniture dans l'ordre suivant :
   - bord avant du cadre de toit ouvrant,
   - bord arrière du cadre de toit ouvrant,
   - traverse de lunette arrière,
   - bords latéraux du cadre de toit ouvrant,
   - encadrement des portes latérales,
   - glaces de custode.

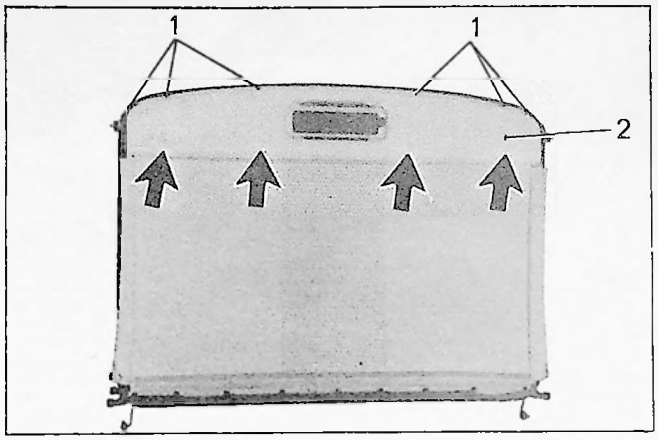
8. Poser :

- les garnitures d'étanchéité des portes latérales,
- le profilé de finition (1),
- le plafonnier (connecter les fils d'alimentation),
- les enjoliveurs supérieurs de pied milieu,
- le rétroviseur intérieur,
- les pare-soleil,
- le pare-brise *(véhicules G.TT, sauf birotor)*,
- la lunette arrière et les glaces de custode *(véhicules GS birotor)*.

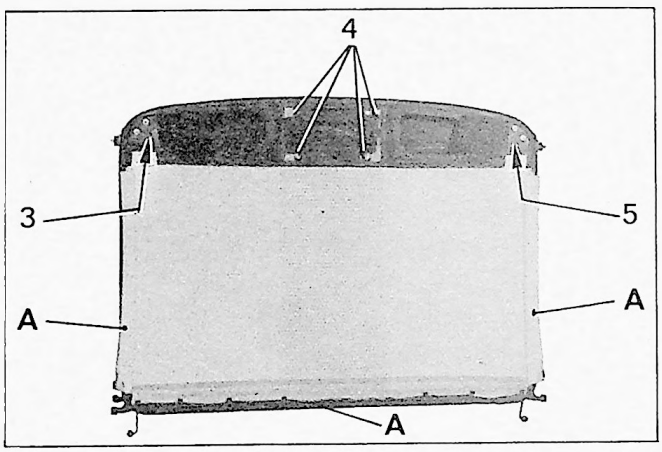
Additif N° 3 au Manuel 582-5

III. DESHABILLAGE ET HABILLAGE D'UN TOIT OUVRANT

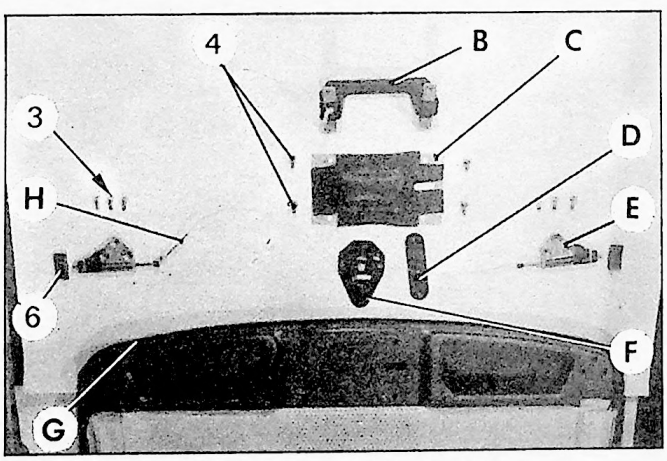
13 030



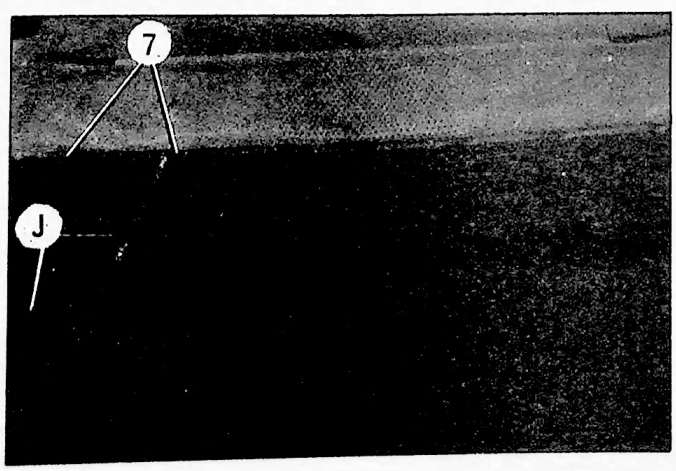
13 031



12 861



12 862



DESHABILLAGE.

1. Déposer la commande de verrouillage.

Déposer :
- les vis de fixation (1),
- les bouchons (➔) de l'applique de finition (2),
- l'applique de finition (2),
- les feutres de protection des serrures,
- les vis (3) et (5) de fixation des serrures (E),
- les vis (4) de fixation de la poignée (B),
- la poignée (B),
- la plaque renfort (C),
- la plaquette support d'écrous soudés (D),
- les deux caoutchoucs (6),
- l'ensemble comprenant les serrures (E), les câbles (H) et la commande (F).

2. Déposer les garnitures :

a) - Déposer les agrafes de fixation sur les côtés (A) de la garniture et libérer la garniture, de la bordure en tôle.
- Décrocher l'arceau, en le tirant vers l'avant.
- Déposer :
  - la ligne de vis Parker (7),
  - la garniture,
  - les feutres (J).

b) - Dessertir la garniture d'étanchéité (G) et la déposer.

HABILLAGE

3. Poser la commande de verouillage :

- Mettre en place l'ensemble serrure- câbles et commande.
- Poser les vis (3) et (5) de fixation des serrures.
- Mettre en place la plaque (C), la plaquette (D) et la poignée (B).
- Positionner la commande (F) et poser les vis de fixation (4).
- Coller les deux caoutchoucs (6).
- Régler la tension des câbles (H) de façon qu'ils permettent aux doigts de verrouillage des serrures d'aller jusqu'au bout de leur course.
- Poser les feutres de protection des serrures.

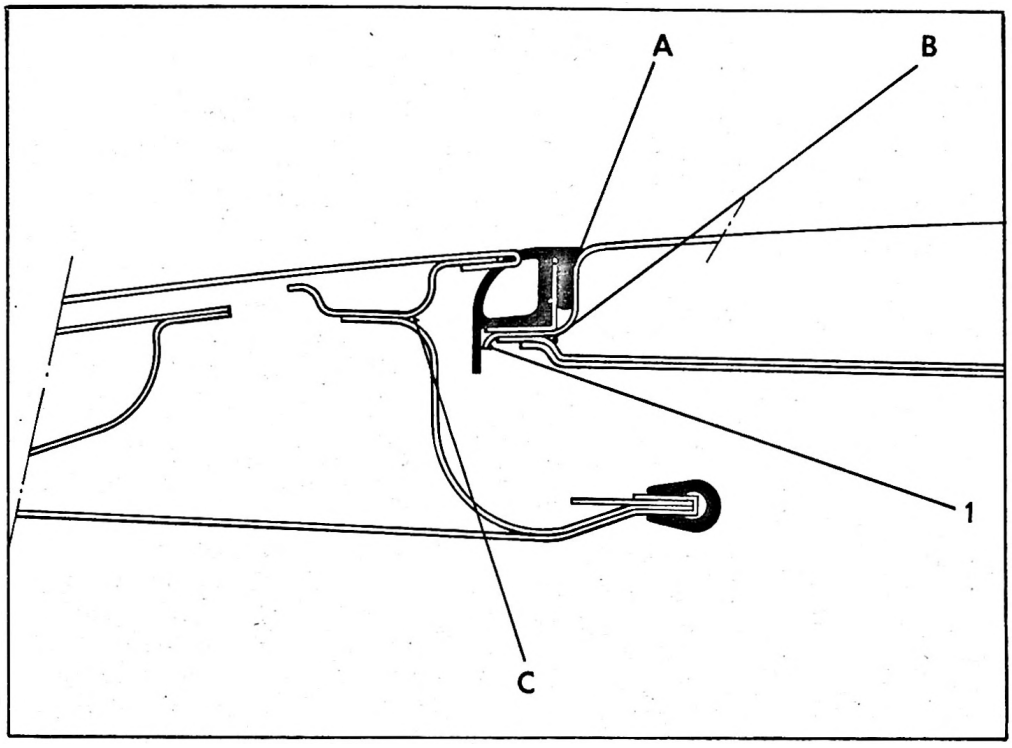
4. Poser les garnitures :

a) - Mettre en place la garniture d'étanchéité (G) et procéder à son sertissage, à l'aide d'une chasse d'angle.

b) - Coller les feutres (J).
- Mettre la garniture en place.
- Poser les vis de fixation (ligne « 7 »).
- Accrocher l'arceau.
- Agrafer la garniture sur les trois côté (A).
- Poser l'applique de finition (2) (vis « 1 ») et les bouchons (➔).

IV. ETANCHEITE D'UN TOIT OUVRANT

G.82-7



Additif N° 3 au Manuel 582-5

FUITES ENTRE JOINT ET TOIT OUVRANT.

1. S'assurer que les tubes d'évacuation d'eau ne sont pas obturés et, le cas échéant, les déboucher en leur insufflant un jet d'air comprimé.

2. Vérifier le réglage du toit ouvrant.
   Vérifier que le joint caoutchouc d'étanchéité est maintenu correctement par son sertissage.
   Si nécessaire, déposer le toit ouvrant, ressertir le joint et remonter le toit ouvrant. *(Le régler, s'il y a lieu).*

3. Appliquer un joint de mastic, en (A), entre le caoutchouc d'étanchéité et la tôle extérieure du toit ouvrant, à l'aide d'un pistolet (buse ϕ = 2 mm maximum).
   Nettoyer le surplus de mastic avec un chiffon imbibé d'alcool ou de white-spirit.
   (Pour cette opération, utiliser un mastic de couleur noire).

4. - Déposer le bandeau intérieur.
   - Appliquer un joint de mastic en (B), à la jonction des tôles intérieures et extérieures de toit ouvrant (sur la partie avant), à l'aide d'un pistolet.
   - Poser le bandeau.
   - S'assurer que les vis de fixation du bandeau ne touchent pas la lèvre inférieure du caoutchouc d'étanchéité.
   Si nécessaire, chasser le bord de tôle (1) pour pallier ce défaut.

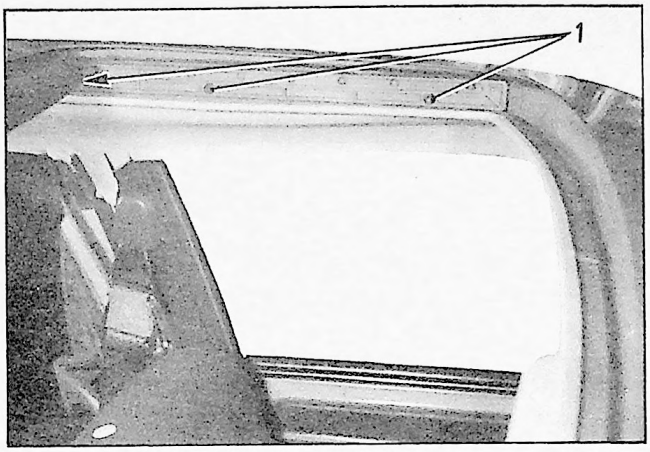
FUITES ENTRE PAVILLON ET SUPPORT DE TOIT OUVRANT.

- Appliquer, à l'aide d'un pistolet, un joint de mastic en (C), sur les parties avant et latérales accessibles lorsque le toit est ouvert.

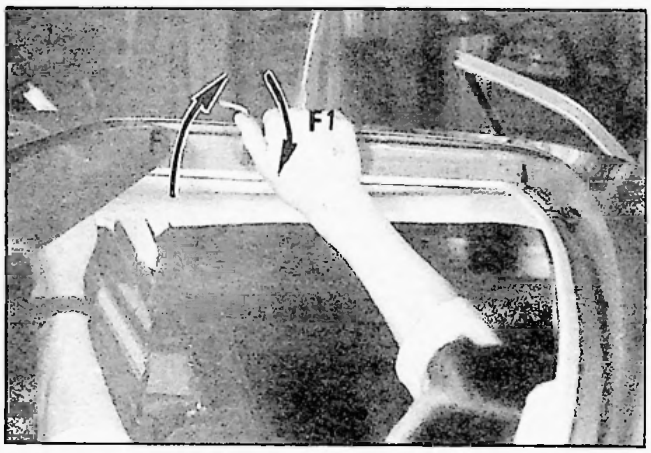
V. REMPLACEMENT D'UNE GLISSIERE DE TOIT OUVRANT

Cette opération peut être effectuée sans dépose de l'ensemble cadre et toit ouvrant.

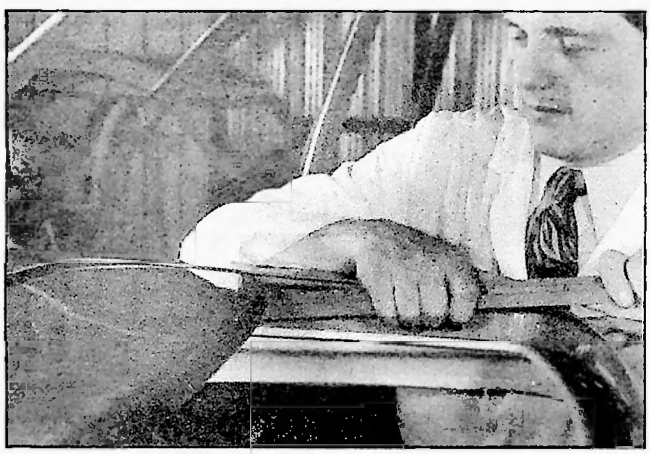
12 864



12 865



12 866



12 867

DEPOSE

1. **Déposer :**
   - la vis de fixation de l'enjoliveur supérieur de pied milieu (*côté intéressé*),
   - l'enjoliveur.

2. Dégager les garnitures :
   - de portes avant et arrière, au droit du brancard de pavillon.
   - de pavillon, du brancard.

3. **Déposer la glissière :**

   Déposer les trois vis (1) de fixation de la glissière (écrous et rondelles).
   Faire pivoter la glissière sur elle-même (suivant F) en maintenant le couvercle de toit ouvrant plaqué vers le haut et la commande d'ouverture appuyée.
   Retirer la glissière en la faisant glisser vers l'avant.

POSE

4. **Poser la glissière :**

   a) Engager la glissière, en la poussant par le dessous du toit ouvrant (maintenir ce dernier soulevé le plus possible et maintenir appuyée la commande d'ouverture).

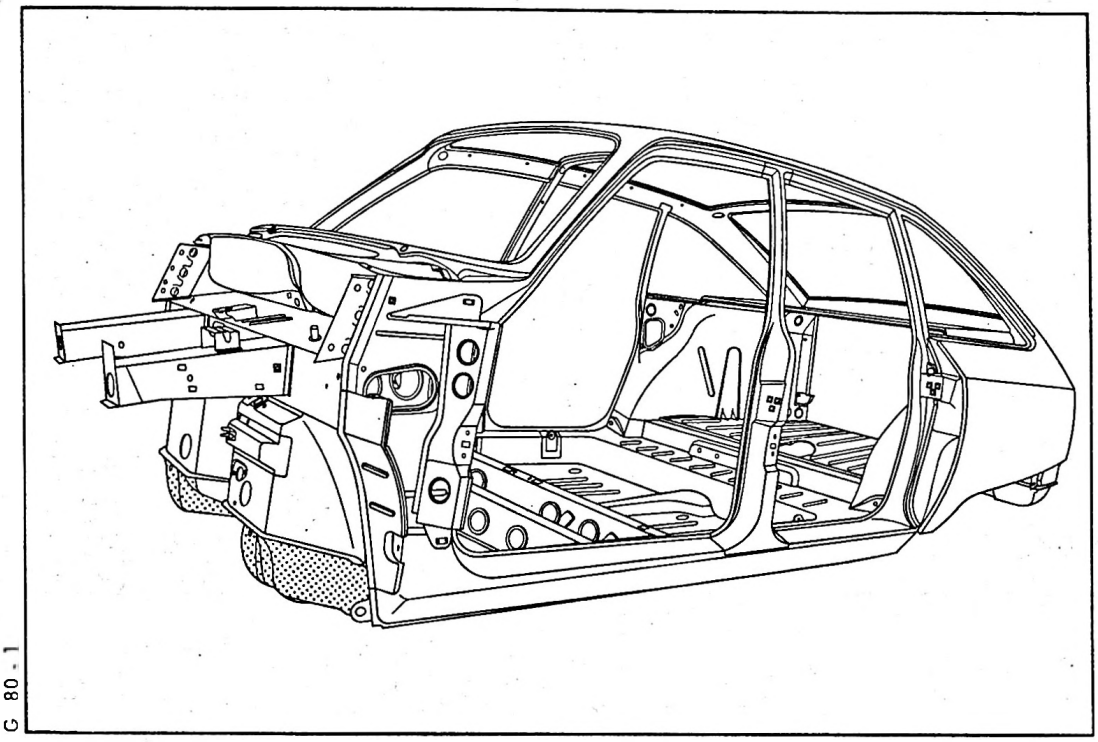
   b) Faire pivoter la glissière suivant (F1) en prenant garde que le doigt d'accrochage pénètre bien dans sa gorge.

   c) Poser les vis de fixation avec, dans l'ordre :
      - la rondelle caoutchouc (2),
      - la rondelle plate (4),
      - la plaquette supportant les écrous prisonniers (3).

5. Régler le toit ouvrant.

6. Recoller la garniture de pavillon.
   Fixer les garnitures d'étanchéité des portes.
   Poser l'enjoliveur supérieur de pied milieu.

REMPLACEMENT D'UNE TÔLE DE RENFORT DE PLANCHER AVANT



G 80 - 1

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

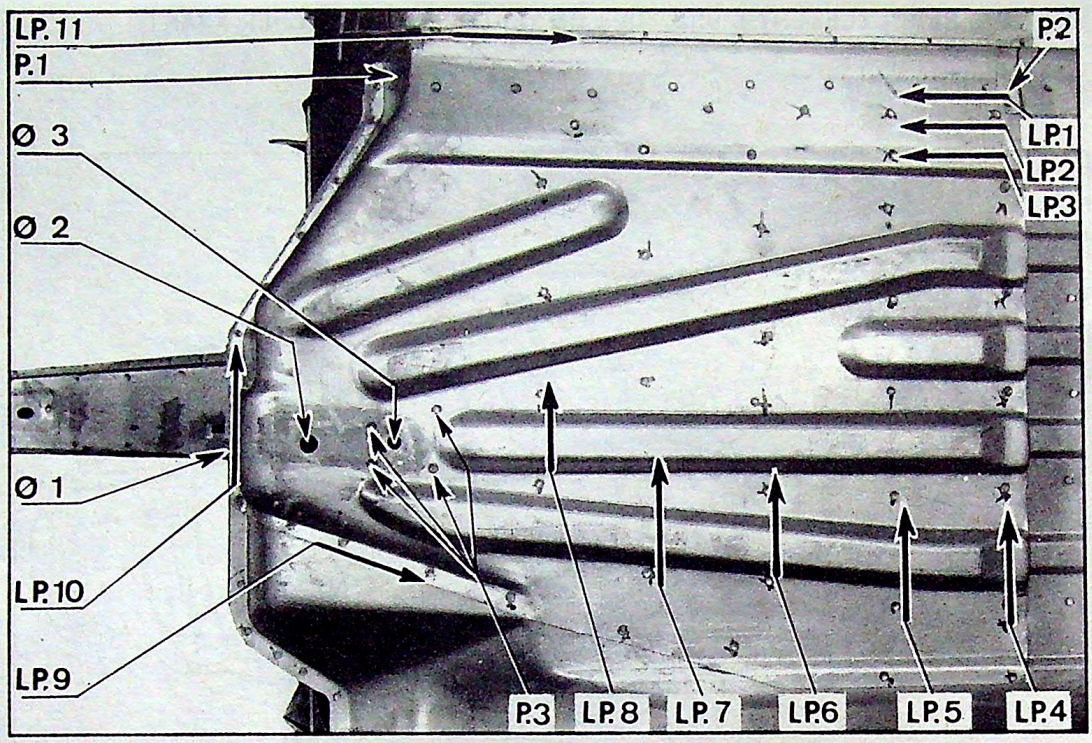
Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre :

Outils spéciaux utilisés : - 2600-T : marbre tous types
2628-T : équipement « G » pour 2600-T.

♦ *Outillage nécessaire :*
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- Appareil « SAFERPOINT »
- Pince à souder.

Pour effectuer cette opération, il faut déposer, au préalable :

- le capot,
- l'habillage avant : tôle d'habillage inférieure, tôle-support d'habillage, ailes,
- l'ensemble unit d'essieu avant avec moteur et boîte de vitesses,
- l'ensemble unit d'essieu arrière et réservoir d'essence.
- ♦ la banquette arrière et les sièges avant,
- les garnitures de plancher,
- la console centrale.



DEPOSE

1. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP. 1 - LP. 5 - LP. 9
   - LP. 2 - LP. 6 - LP. 10
   - LP. 3 - LP. 7 - LP. 11
   - LP. 4 - LP. 8
2. Eliminer les points de soudure électrique en P.1, P.2 et P.3.
3. Dégager le renfort inférieur

PREPARATION

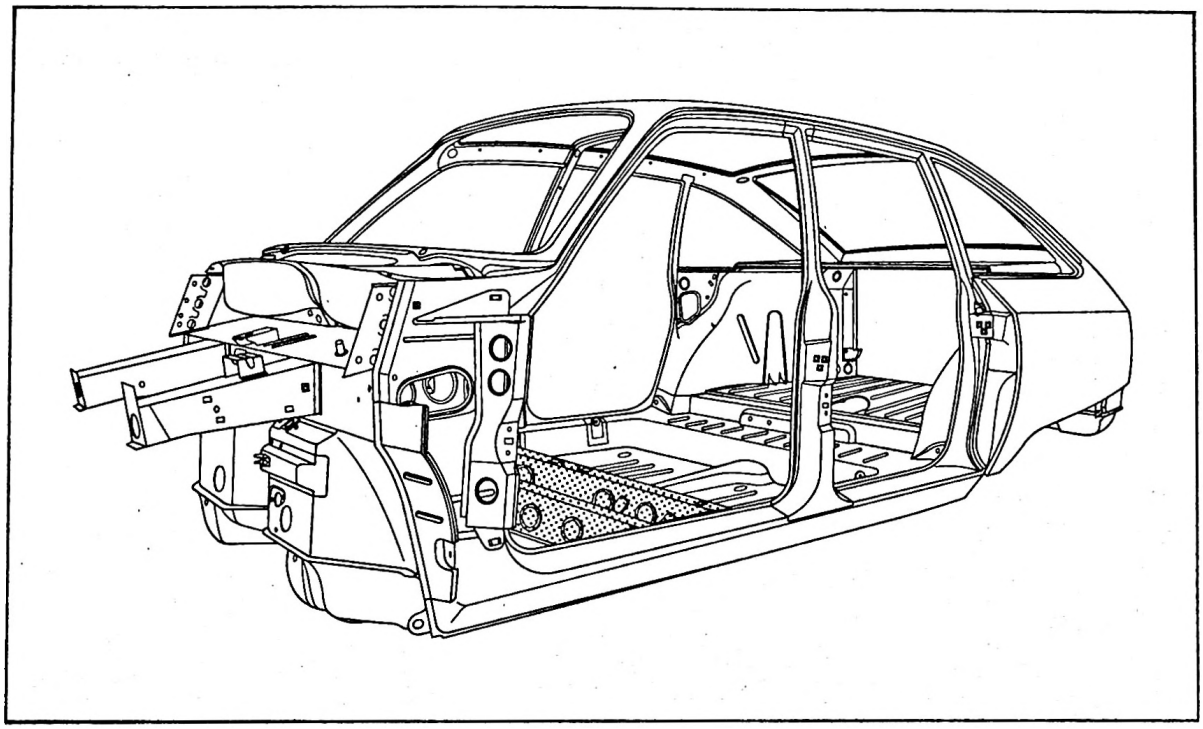
4. Préparer les lignes de dégrafage.
   Reformer les tôles, si nécessaire.
   Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.

POSE

5. Assembler par points de soudure électrique suivant les lignes :
   - LP. 3 - LP. 6 - LP. 9
   - LP. 4 - LP. 7 - LP. 10
   - LP. 5 - LP. 8 - LP. 11
6. Assembler par soudure « bouchon » ou SAFER-POINT, les lignes :
   - LP. 1
   - LP. 2
   ainsi que les points :
   en P. 1, P. 2 et P. 3.
7. Pointer (sur le marbre) et contrepercer les trois diamètres de fixation de l'unit d'essieu avant :
   ϕ 1 = 13 mm
   ϕ 2 = 14 mm
   ϕ 3 = 9 mm

REMPLACEMENT DES TRAVERSES SOUS SIÈGES AVANT

G. 80-1



Correctif N° 3 au Manuel 582-5

♦ **Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.**

Outillage nécessaire :

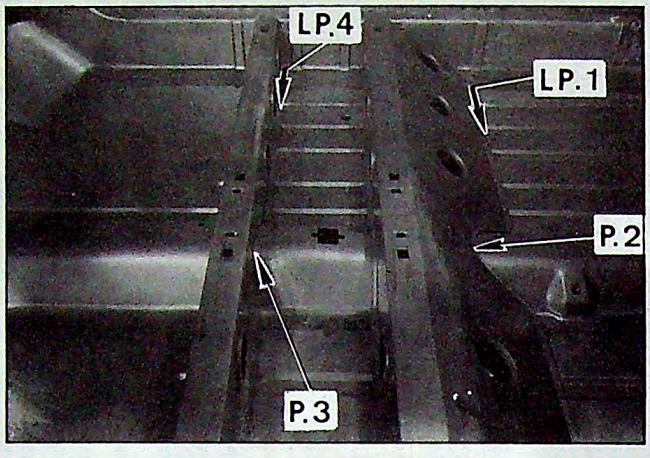
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- Appareil « SAFERPOINT »
- Pince à souder.

Pour effectuer cette opération il faut déposer, au préalable :

- les portes avant et leurs garnitures d'étanchéité,
- les sièges avant, la banquette arrière,
- la console centrale,
- les garnitures de plancher.

DEPOSE.

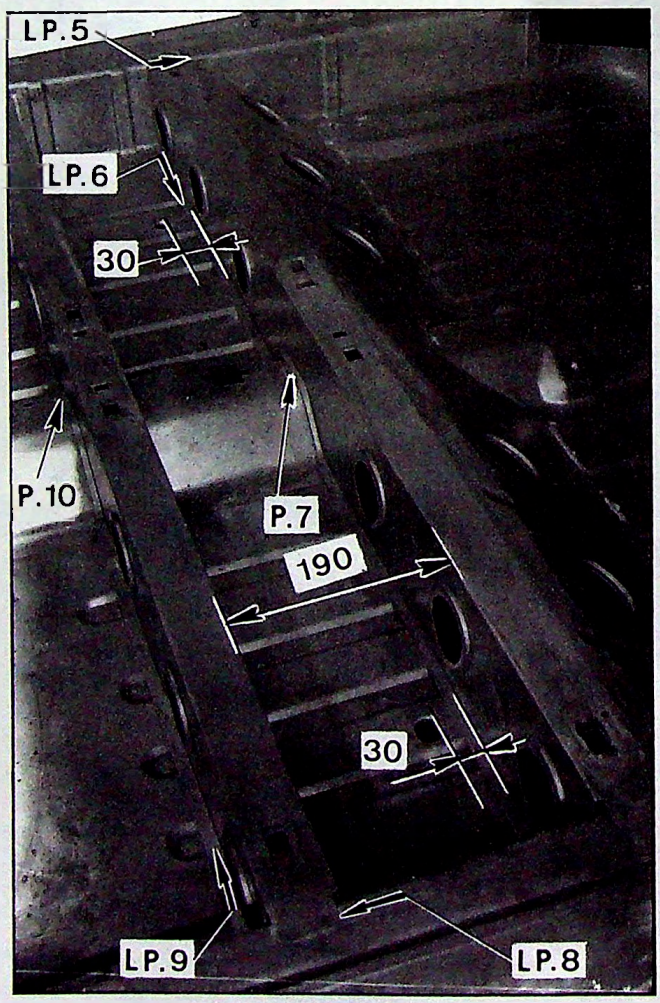
8253



1. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP.1 *et son symètrique*
- P. 2 (un point)
- P. 3 (un point)
- LP. 4 *et son symétrique*
- LP. 5 *et son symétrique*
- LP. 6 *et son symétrique*
- P. 7 (un point)
- LP. 8 *et son symétrique*
- LP. 9 *et son symétrique*
- P. 10 (un point)

8310



POSE.

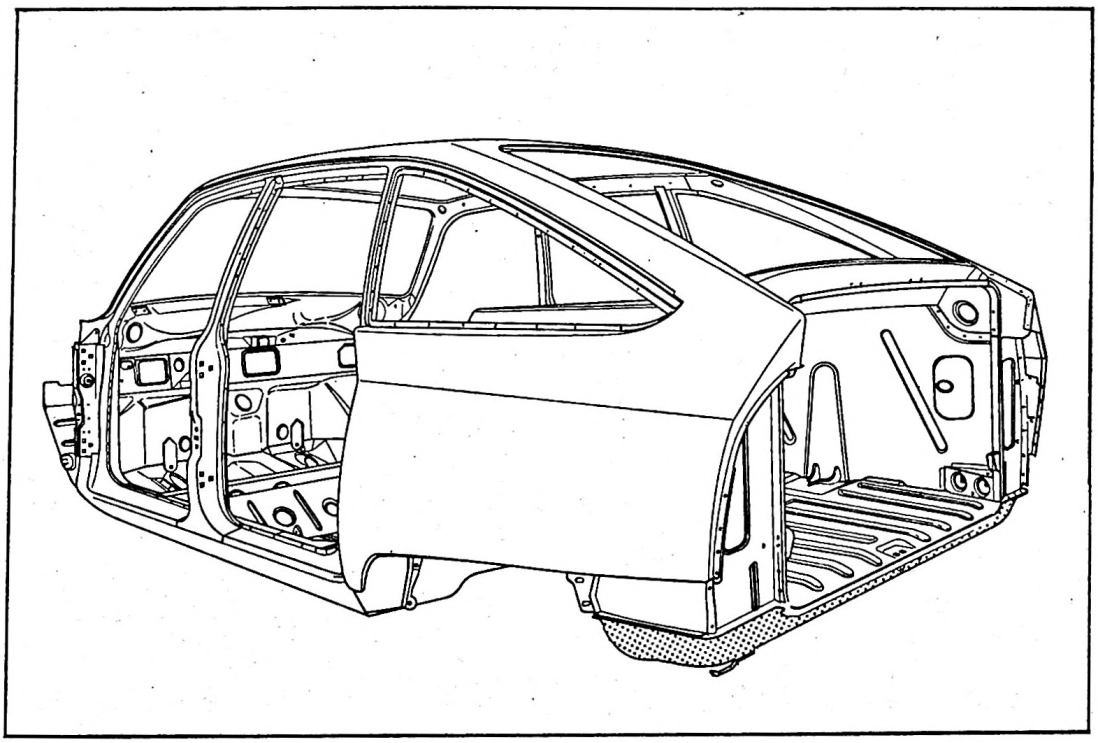
2. Préparer les lignes de dégrafage.
Décaper les zones de soudure des éléments neufs.

3. Présenter les pièces sur la caisse et les régler suivant les cotes indiquées sur la figure ci-contre.

♦ 4. Assembler les traverses au caisson par points de soudure électrique (soudeuse double-points) ou appareil «SAFERPOINT».

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

I - REMPLACEMENT D'UNE TRAVERSE ARRIÈRE



G. 80 - 2

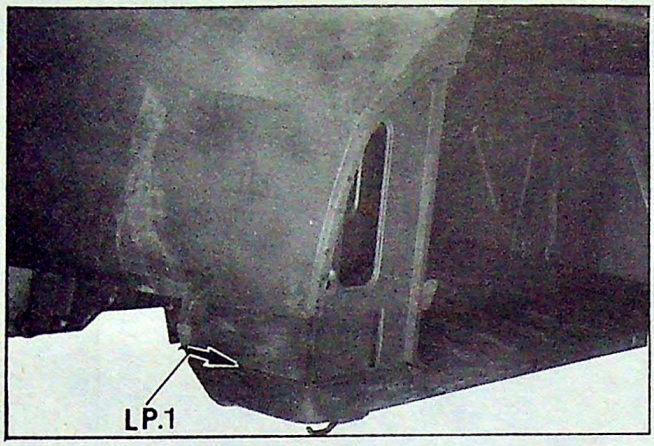
♦ Cette opération ne nécessite pas le passage de la caisse au marbre.

Outillage nécessaire :

- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou «PICKAVANT»
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- Appareil «SAFERPOINT»
- Pince à souder.

Pour effectuer cette opération, il faut déposer, au préalable :

- les garnitures de fond de coffre et de passage de roue,
- les feux arrière,
- le pare-chocs arrière,
- la porte de coffre et son caoutchouc d'étanchéité,
- le pot de détente de l'échappement.

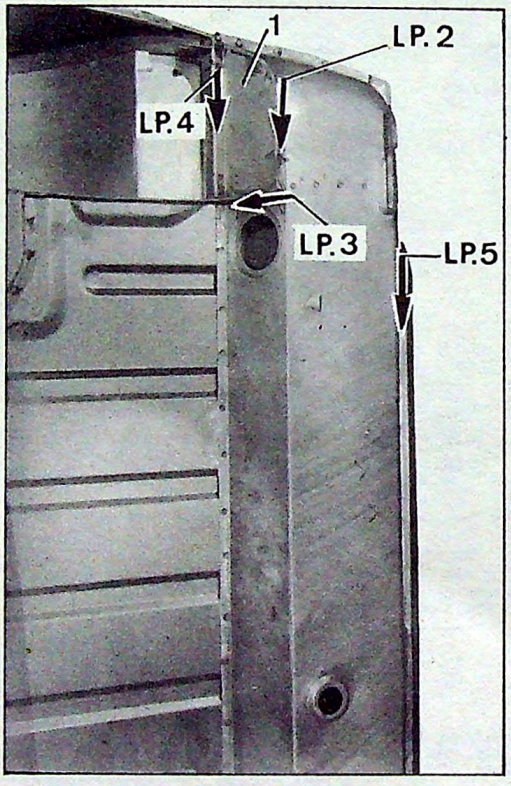


8211

DEPOSE.

1. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

   - LP. 1 (liaison avec panneau de côté et tôle des feux) *et son symétrique*
   - LP. 2 et LP. 3 *et leurs symétriques*
   - Déposer la tôle de fermeture (1)
   - LP. 4
   - LP. 5
   - LP. 6 (derrière la tôle (1)) *et son symétrique*



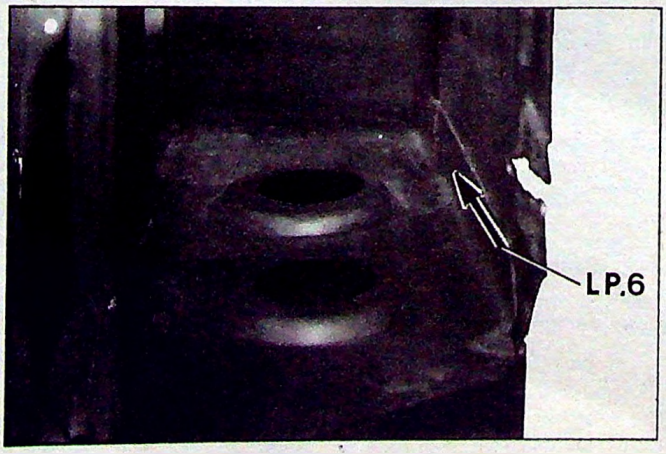
3280

POSE.

2. Préparer les lignes de dégrafage.

   Reformer les tôles, si nécessaire.

   Décaper les zones de soudure des éléments neufs.

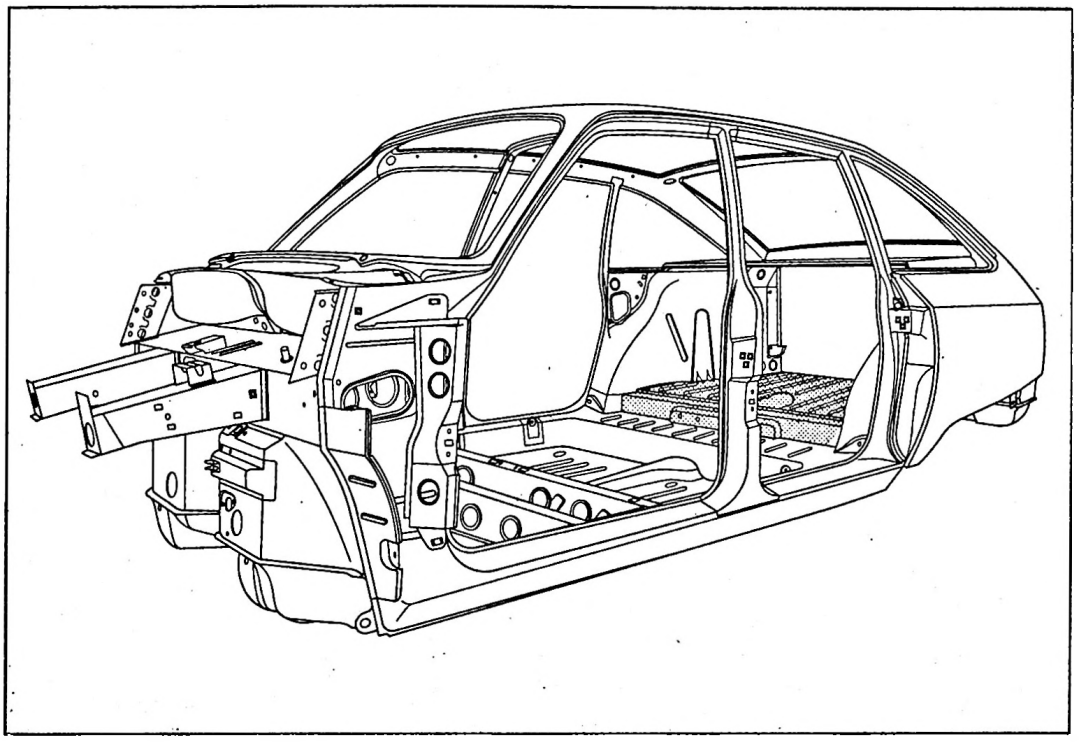


8636

3. Positionner la traverse arrière neuve et l'assembler par soudure électrique par points.

4. Poser et assembler la tôle (1) de fermeture neuve.

II - REMPLACEMENT D'UN PLANCHER DE COFFRE ARRIÈRE



G. 80-1

Cette opération nécessite le passage de la caisse au marbre.

Outils spéciaux utilisés :

- 2600-T : marbre tous types
- 2628-T : équipement « G » pour 2600-T.

♦ *Outillage nécessaire :*

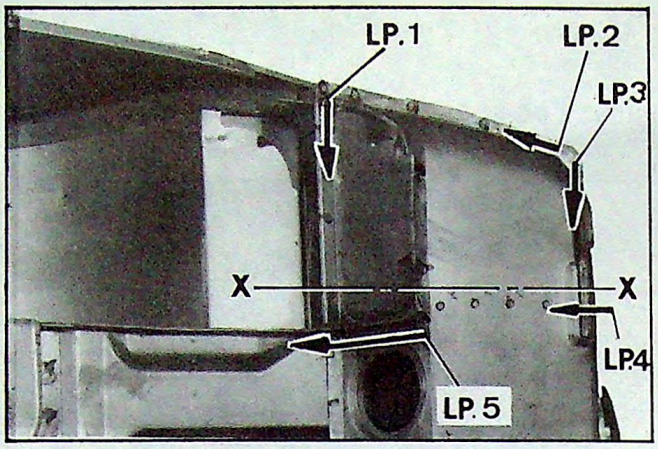
- Perceuse
- Extracteur de points de soudure 2662-T ou « PICKAVANT »
- Burin à dégrafer
- Disqueuse et disques à ébarber
- Appareil « SAFERPOINT »
- Pince à souder.

Pour effectuer cette opération, il faut déposer, au préalable :

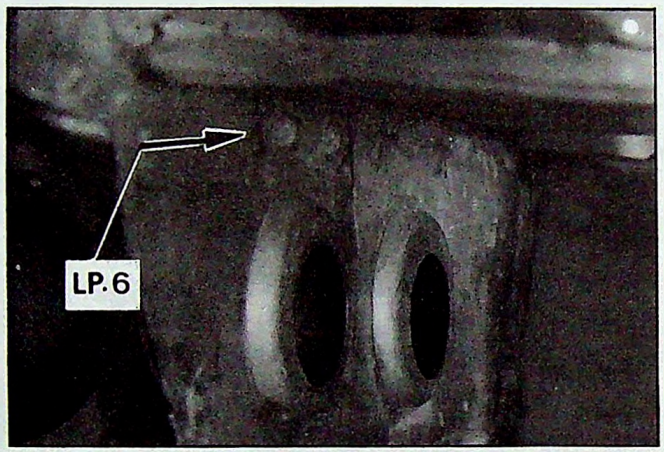
- les sièges avant et la banquette arrière,
- la goulotte de remplissage d'essence et le tube de mise à l'atmosphère *(côté droit)*,
- l'ensemble unit d'essieu avant avec moteur et boîte de vitesses,
- l'ensemble unit d'essieu arrière avec réservoir d'essence,
- l'habillage avant (ailes, capot, tôles d'habillage et la tôle anti-recyclage),
- la porte de coffre,
- les portes latérales arrière,
- les garnitures de coffre,
- la banquette arrière,
- les feux arrière de signalisation.

Correctif N° 3 au Manuel 582-5

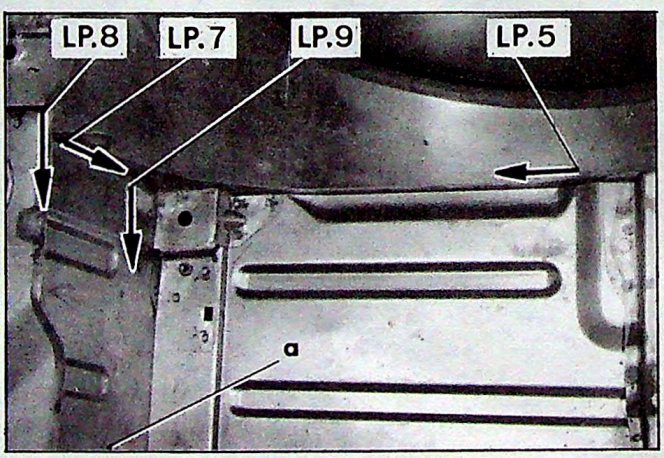
8290



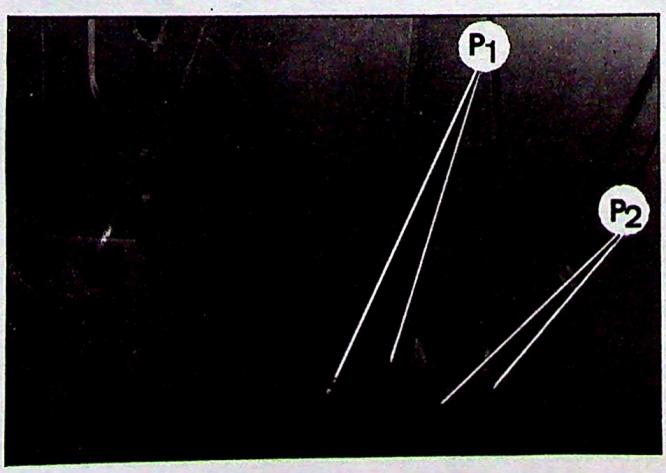
8636



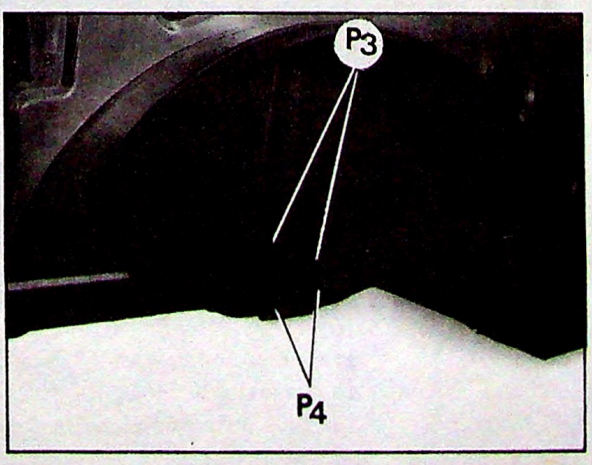
8277



8261



8340



DEPOSE

1 - Déposer les extrémités de traverse arrière :

De chaque côté :

Scier la traverse arrière suivant XX

Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP. 1 et LP. 3 jusqu'à XX
- LP. 2

Déposer les extrémités de traverse arrière.

2 - Dégrafer le plancher :

De chaque côté :

Dégrafer les points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP. 4 (liaison panneau de côté - traverse arrière)
- LP. 5 (liaison plancher - passage de roue) jusqu'au caisson central.
- LP. 6 (liaison plancher - panneau de côté)
- LP. 7 (liaison plancher - caisson central)
- LP. 8 (liaison plancher - doublure de caisson central)
- LP. 9 extérieurement jusqu'en « a ». (La partie centrale de cette ligne de soudure est à dégrafer de l'intérieur de la caisse)

3 - Meuler les points de soudure « bouchon » :

- en P1 et P2 (liaison gousset intérieur - plancher)
- en P3 et P4 (liaison renfort de traverse intermédiaire - passage de roue)

Déposer le plancher de coffre arrière.

POSE

4 - Préparer les lignes de dégrafage.

Décaper les zones de soudure de l'élément neuf.

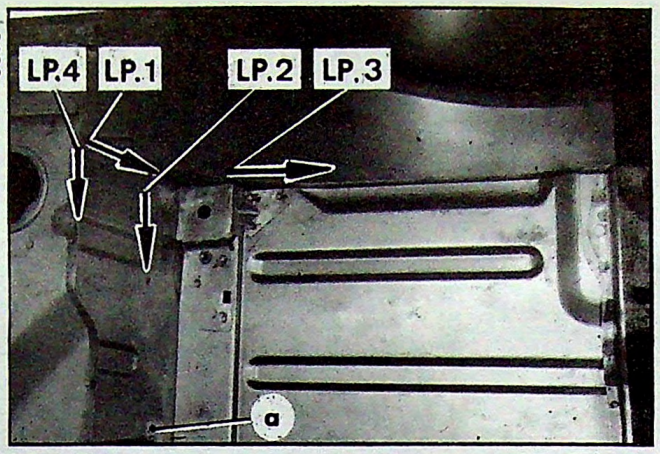
5 - Poser les renforts de traverse intermédiaire sur le marbre.

Poser le plancher arrière sur le marbre.

S'assurer que l'emboîtage du renfort sur la traverse est correct.

Descendre la caisse et brider le plancher à l'aide de pinces serre - tôles.

8636



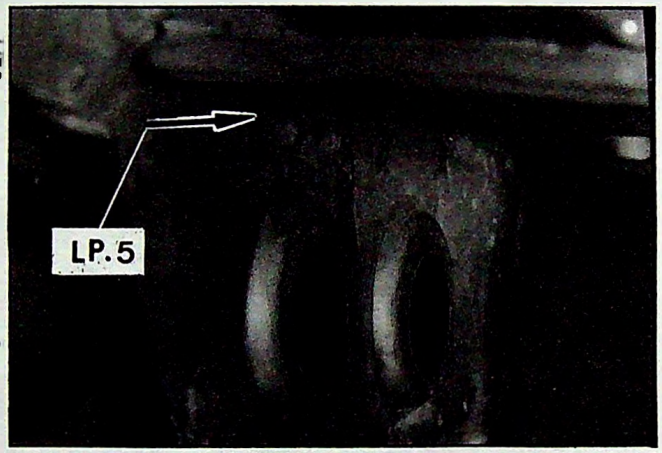
6 - Assembler le plancher arrière par points de soudure électrique suivant les lignes :

- LP. 1
- LP. 2 (jusqu'en « a »)
- LP. 3
- LP. 4
- LP. 5

7 - Souder à l'autogène en « bouchon » :

- en P1 et P2
- en P3 et P4
- sur la partie centrale de la ligne LP. 2 (côté intérieur de caisse).

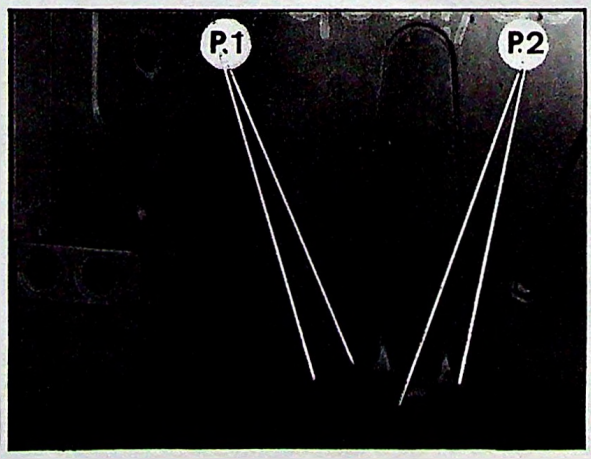
8277



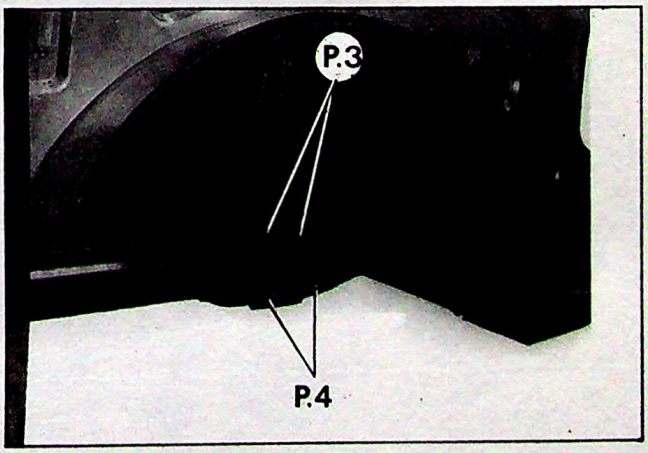
8 - Poser la traverse arrière.

9 - Réaliser l'étanchéité par masticage.

8261

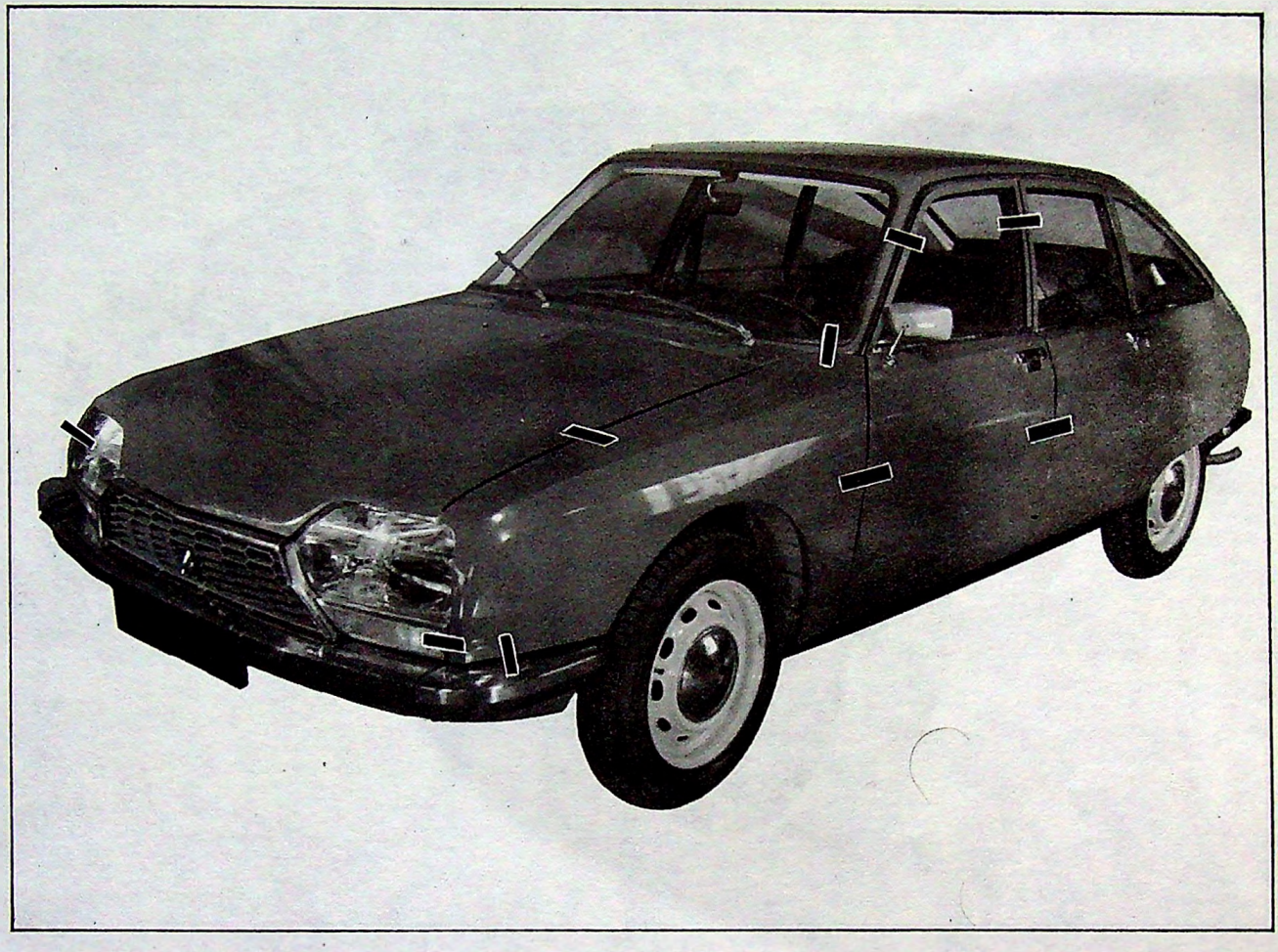


8340



REGLAGES DES ELEMENTS D'HABILLAGE

8330

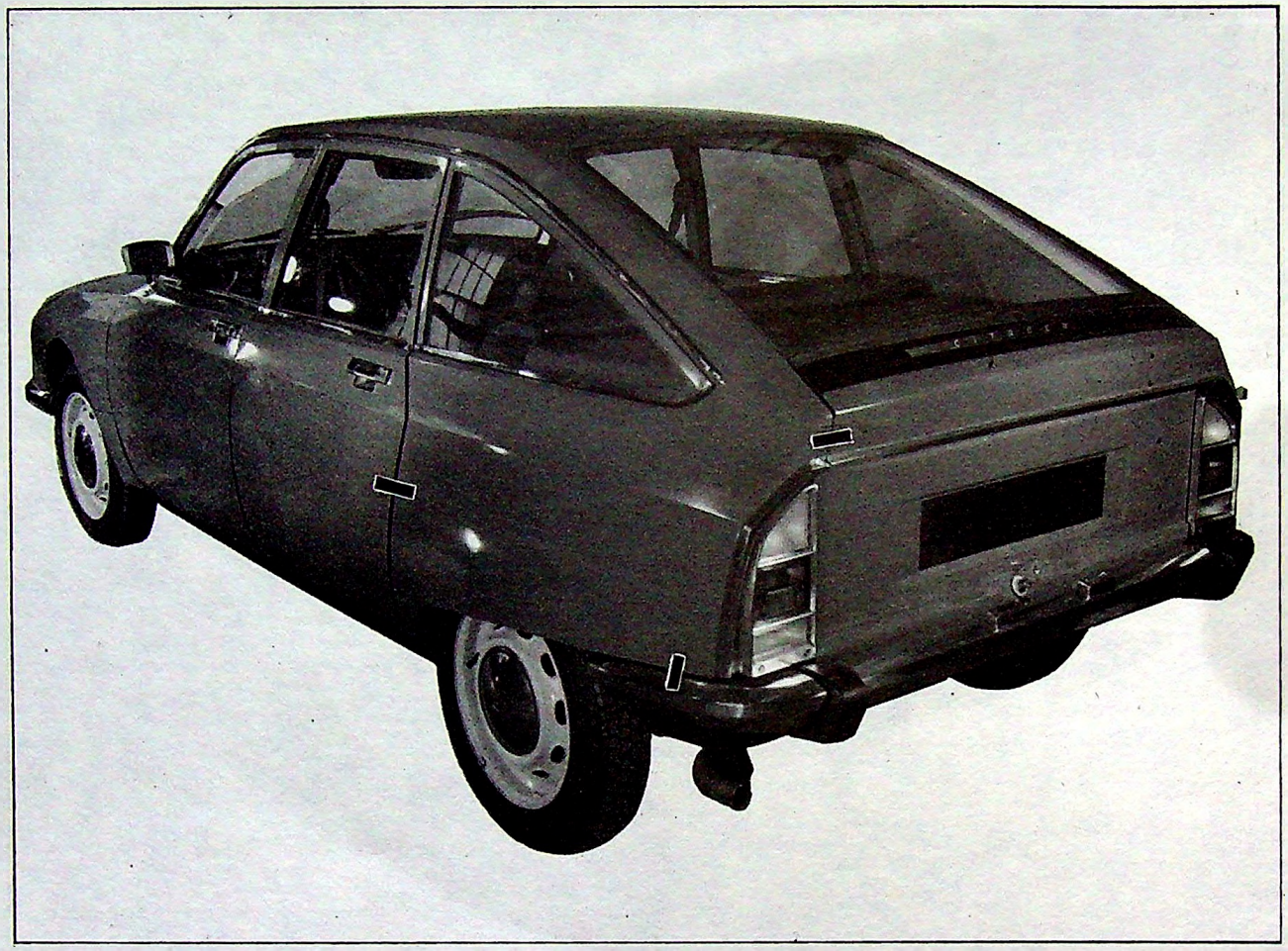


Manuel 582-5

- Jeu entre aile et porte avant : ..... 6 ± 1 mm
- Jeu entre aile et baie de pare-brise : ..... 6 ± 1 mm
- Jeu entre aile et capot : ..... 6 ± 1 mm
- Jeu entre aile et pare-chocs avant : ..... 6 ± 1 mm
- Jeu entre aile et clignotant avant : ..... 6 ± 1 mm
- Jeu entre aile et phare : ..... 5,5 ± 1 mm
- Jeu entre encadrement de glace de porte avant et montant de baie de pare-brise : ..... 8 ± 1 mm
- Jeu entre les encadrements de glace des portes avant et arrière : ..... 10 ± 2 mm
- Jeu entre les portes avant et arrière : ..... 6 ± 1 mm

Désaffleurement maximum des éléments d'habillage, de l'avant vers l'arrière : ..... 2 mm

8332



- Jeu entre aile et porte de coffre : ..... 6 ± 1 mm

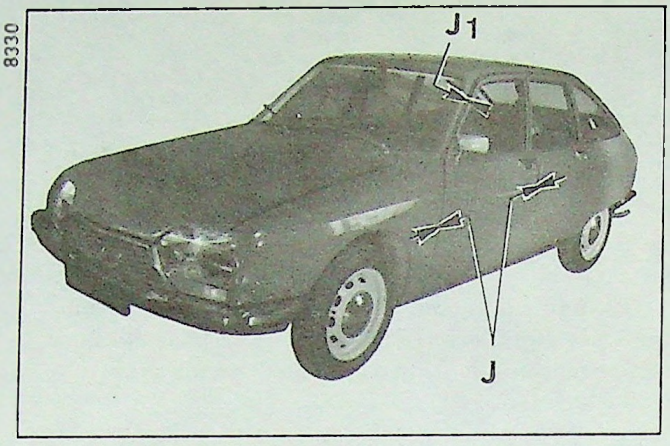
- Jeu entre aile et porte arrière : ..... $6\ ^{+2}_{-0,5}$ mm

- Jeu entre aile et pare-chocs arrière : ..... 6 ± 1 mm

Désaffleurement maximum des éléments d'habillage, de l'avant vers l'arrière : ..... 2 mm

I. REGLAGE D'UNE PORTE AVANT

8330



1. Vérifier le jeu de la porte avec l'aile avant et la porte arrière, qui doit être : $J = 6 \pm 1$ *mm*.
Si nécessaire, interposer des cales plus ou moins épaisses en « a ».

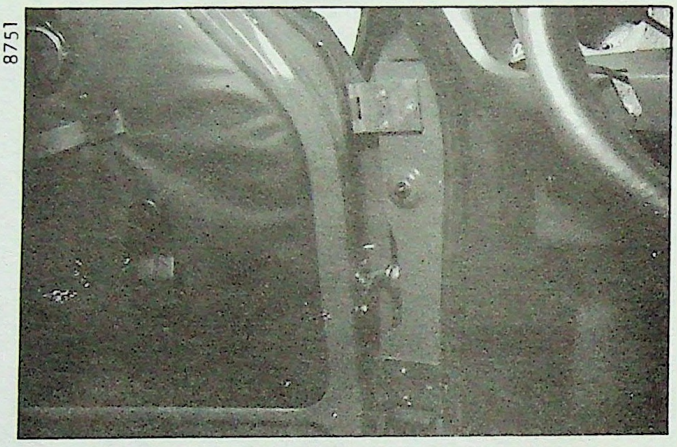
2. Desserrer les vis cruciformes de fixation des charnières et déplacer celles-ci sur leur support pour obtenir le jeu entre porte et montant de baie de pare-brise :

$J\,1 = 8 \pm 1$ *mm*.

Vérifier la continuité de la ligne de lumière.

Déplacer les charnières transversalement pour assurer le désaffleurement entre l'aile avant et la porte qui doit être de *2 mm maximum*.
Bloquer les vis de fixation.

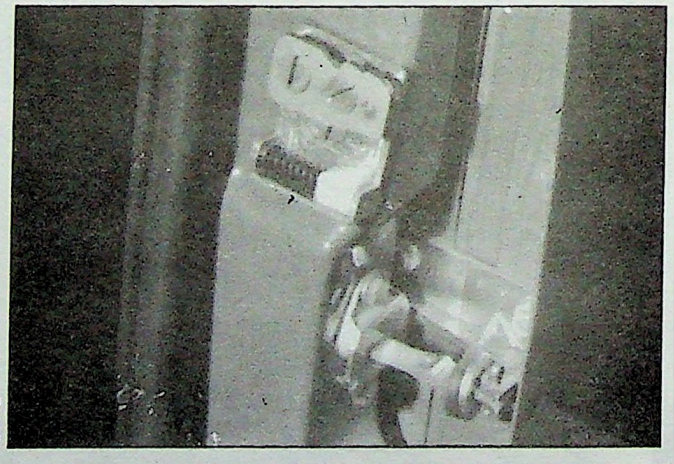
8751



3. Agir sur les trois vis de fixation de la gâche pour obtenir un engâchage correct et un serrage suffisant sur les caoutchoucs d'étanchéité.
Si nécessaire, interposer des cales de réglage entre gâche et pied-milieu.
Le désaffleurement de l'arrière de porte avant par rapport à l'avant de porte arrière doit être de *2 mm maximum*.
Bloquer les vis.

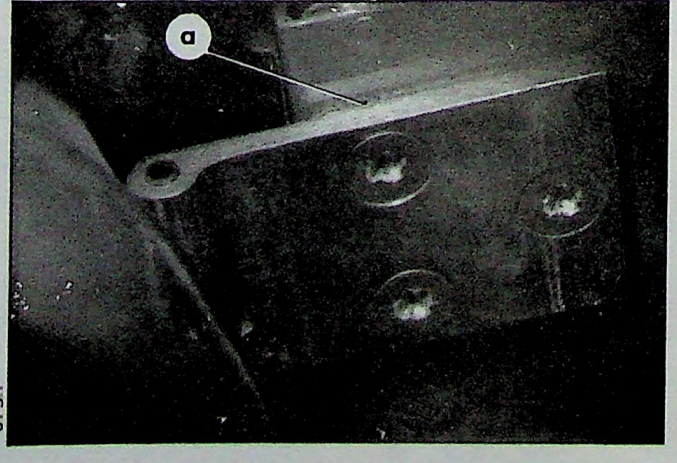
Manuel 582-5

8748

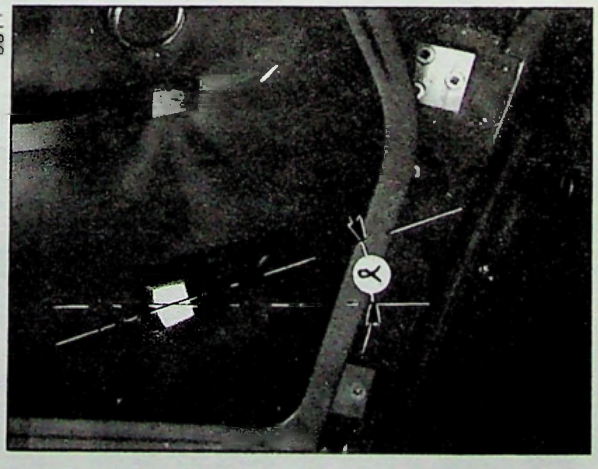


4. Régler la manivelle de lève-glace pour que, glace fermée, celle-ci forme l'angle $\alpha = 30°$ environ.
(La manivelle est montée sur cannelures).

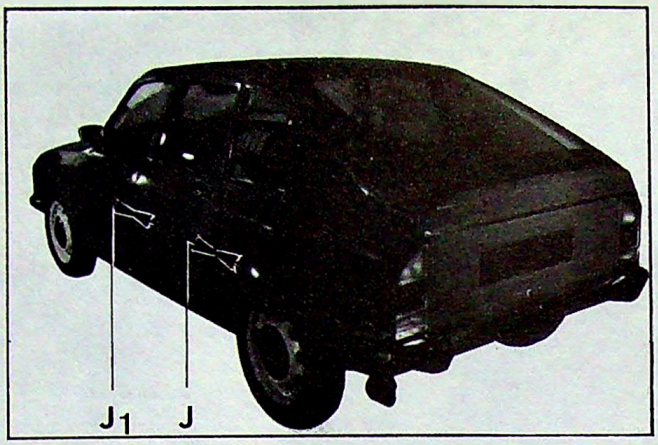
8753



8811



II. REGLAGE D'UNE PORTE ARRIERE



8332

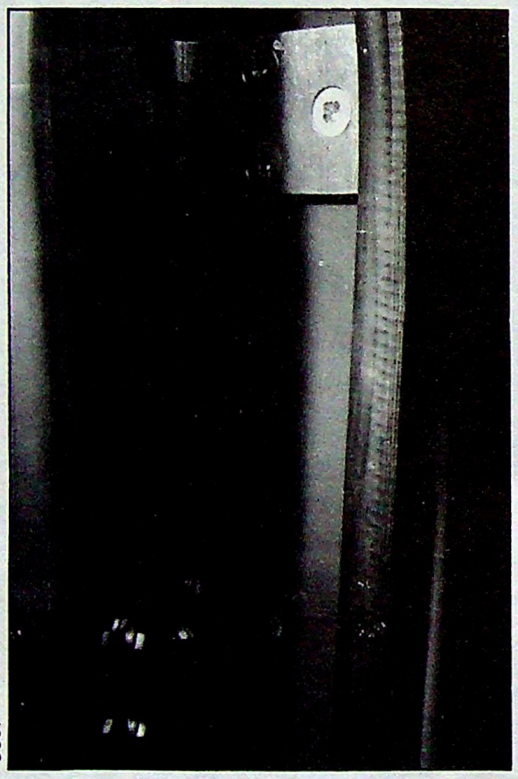
1. Vérifier le jeu $J = 6 \begin{smallmatrix} +2 \\ -0,5 \end{smallmatrix}$ *mm* entre la porte et l'aile arrière, et le jeu $J\,1 = 6 \pm 1$ *mm* entre les deux portes.

   Si nécessaire, interposer des cales de réglage entre pied-milieu et charnières de porte arrière.

2. Agir sur la fixation des charnières pour obtenir le désaffleurement de l'arrière de porte avant par rapport à la porte arrière de *2 mm maximum.*

   Vérifier la continuité de la ligne de lumière.

   Bloquer les vis cruciformes de fixation.


8807

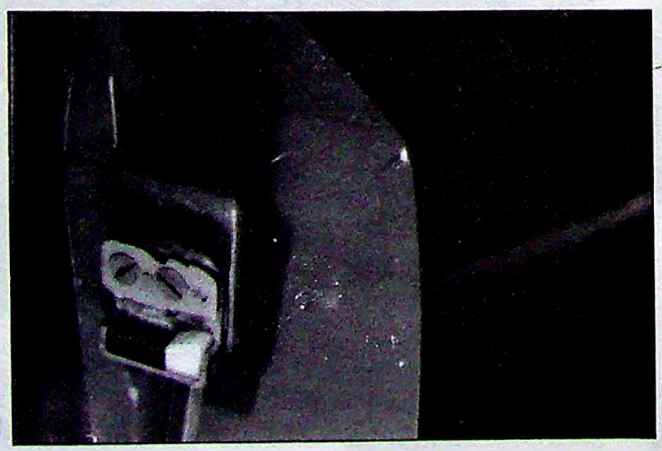
3. Agir sur les vis de fixation de la gâche pour obtenir un verrouillage correct et un serrage suffisant sur les caoutchoucs d'étanchéité.

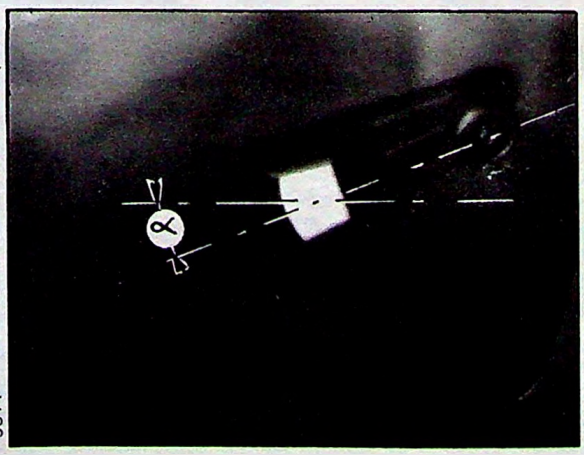
   Si nécessaire, interposer des cales de réglage entre la gâche et le pied-arrière.

   Le désaffleurement de l'arrière de porte par rapport à l'avant de l'aile arrière doit être de *2 mm maximum.*

4. Régler la manivelle de lève-glace pour que, glace fermée, celle-ci forme l'angle $\alpha = 30°$ environ.

   (La manivelle est montée sur cannelures).

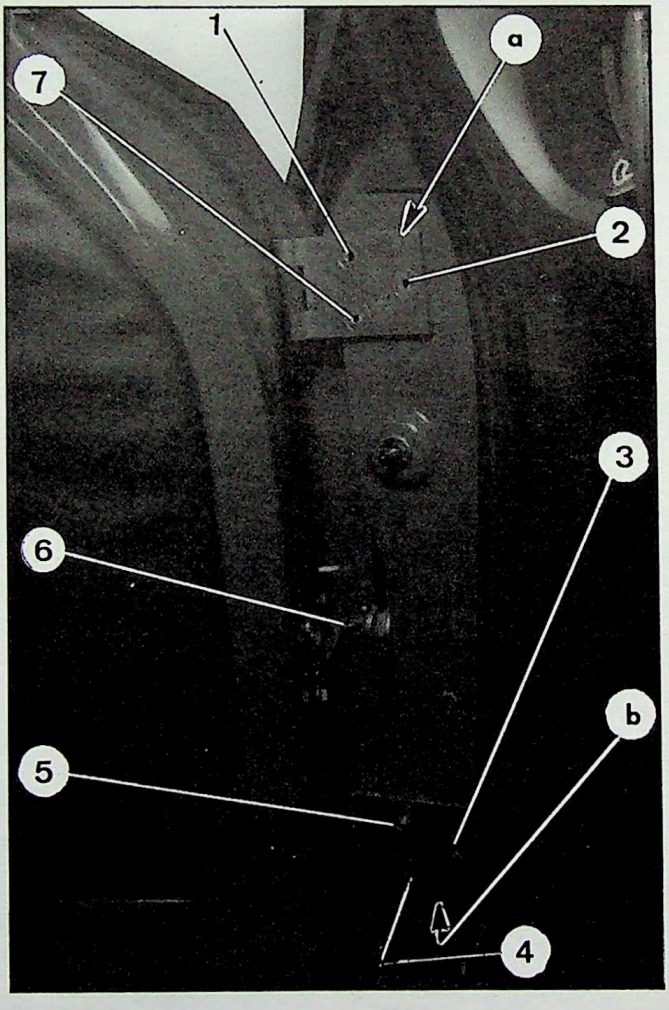

8810



8811

REMPLACEMENT D'UNE PORTE LATERALE AVANT OU ARRIERE

8751



Manuel 582-5

DEPOSE

1. Ouvrir la porte sans encliqueter le tirant (4) de porte.

2. Déposer les vis de fixation (3), (4), (5) de la charnière inférieure, et (1), (2), (7) de la charnière supérieure.
   Pour cela utiliser un tournevis « à choc » (genre MULLER-BEM réf. 506, muni d'un intermédiaire réf. 6636-0, et des embouts N° 3 réf. 6636-3, ou N° 4 réf. 6636-4).

   ATTENTION :
   - Repérer les cales de réglage existantes en « a » et « b ».
   - Protéger la peinture de l'aile avant (ou de la porte avant) à l'aide d'un chiffon.

3. Dégager le tirant de porte de son logement et déposer la porte.

POSE

4. Engager le tirant (3) de porte dans son logement.

5. Poser, *sans les serrer*, les vis (1) et (7) de la charnière supérieure et les vis (4) et (5) de la charnière inférieure.

6. Si nécessaire, glisser en « a » et « b » les cales de réglage déposées au § 2.

7. Poser les vis de fixation (2) et (3) des charnières.

8. Régler la porte.

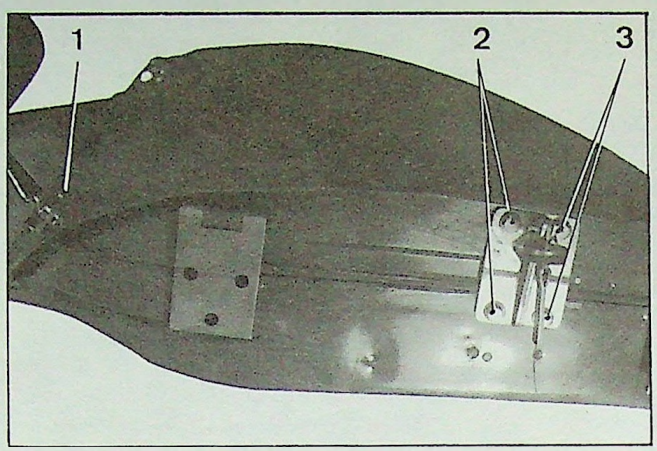
9. Serrer définitivement les vis de fixation des charnières.

♦ DESHABILLAGE ET HABILLAGE D'UNE PORTE LATERALE.

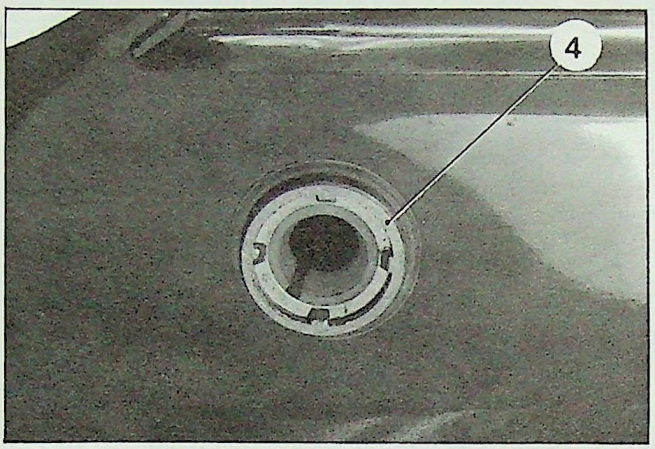
(avant ou arrière)

VEHICULES T.T.

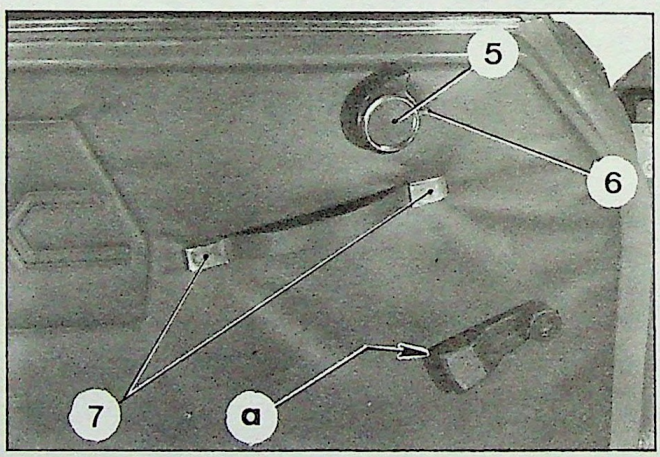
3/ 1972



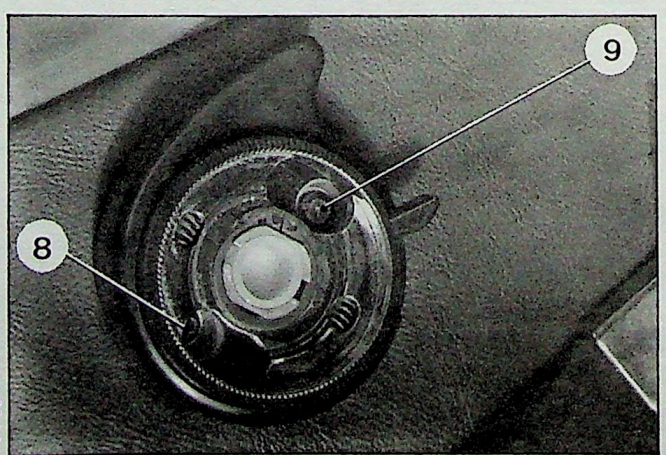
9034



9035



9031



9140

Correctif N° 1 au Manuel 582-5

DESHABILLAGE

1. **Déposer la porte.**

2. **Déposer le rétroviseur extérieur (porte gauche seulement) :**

   - Déposer l'écrou (1) (protéger les parties chromées) et dégager le rétroviseur.
   - Déposer l'embase (4) et sa rondelle plastique d'étanchéité.

3. **Déposer le tirant de porte :**

   - Déposer les vis de fixation (2 et 3) et dégager le tirant de porte.

4. **Déposer la commande intérieure de serrure :**

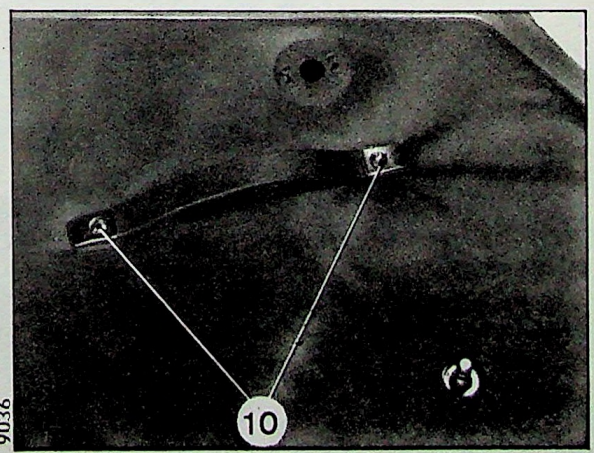
   - Verrouiller la commande (6) et la maintenir dans cette position. Glisser un réglet sous le bouton (5) Déposer celui-ci en faisant levier avec le réglet.

   - Déposer les vis de fixation (8 et 9) de la commande intérieure.
   - Dégager la commande intérieure de la biellette de commande de serrure.

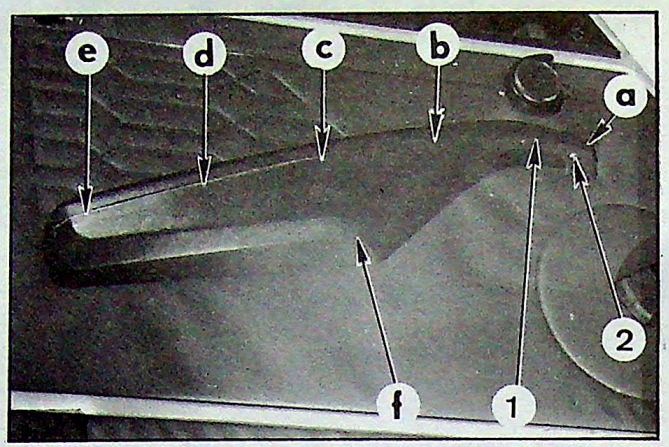
5. **Déposer la poignée de commande du lève-glace :**

   Glisser l'outil MR. 630-84/14 en « a » entre la rondelle d'appui et la poignée pour dégager la rondelle du moyeu de la poignée. Tirer sur celle-ci pour la dégager.(La poignée est encliquetée sur l'axe du lève-glace et verrouillée par la rondelle)

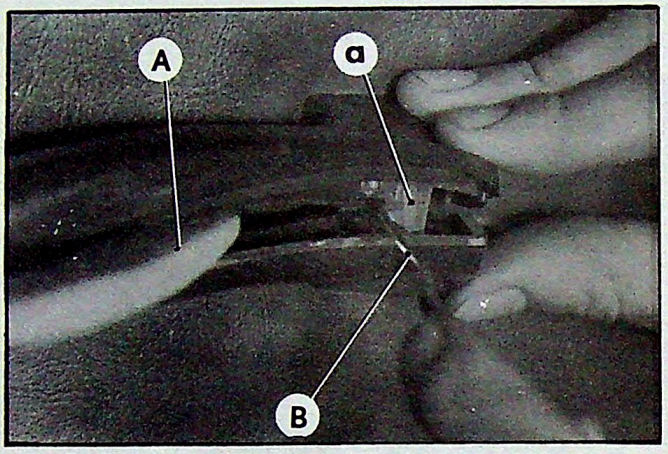
6. **Déposer la poignée intérieure de porte** *(Véhicules type « Confort ») :*
   Soulever les extrémités des enjoliveurs (7) et les déposer.
   Déposer :
   - les vis de fixation (10),
   - la poignée.



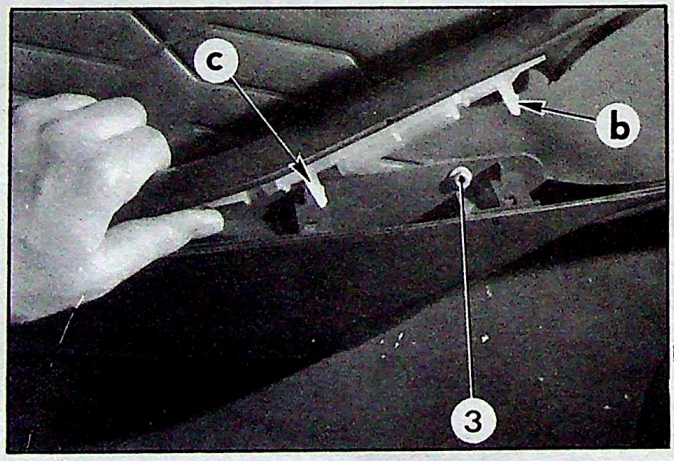
9036



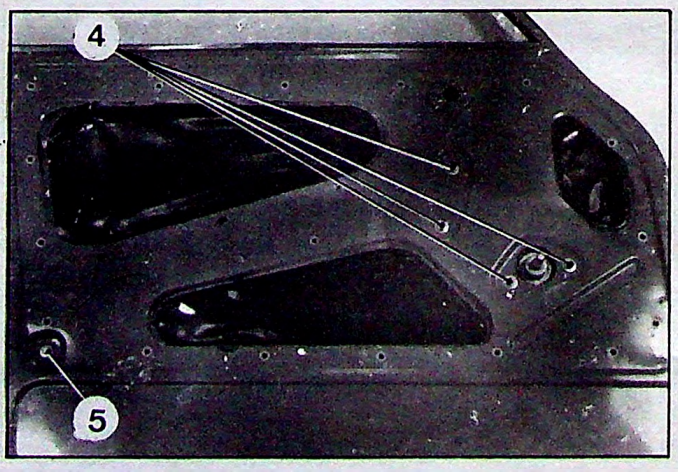
9974



10 035



9975



9037

7. Déposer l'accoudoir *(Véhicules type « Club »)* :

a) Déposer les deux vis Parker (1) et (2).

b) Dégager le garnissage supérieur :

- Introduire avec précaution une « lissette » A entre le garnissage et le corps de l'accoudoir, au niveau de la vis (1) : cela permet d'écarter légèrement le garnissage et d'atteindre la patte d'accrochage située en «a» à l'aide d'un fil de fer B (ϕ = 2 mm).
  Exercer alors sur la patte « a » une légère pression dirigée vers l'avant du véhicule, jusqu'au dégagement de la patte.
- Glisser la «lissette » A vers l'arrière, tout en écartant légèrement le garnissage au fur et à mesure. jusqu'à pouvoir atteindre la seconde patte située en «b».
  A l'aide du fil de fer B, *exercer sur la patte « b» une légère pression dirigée vers l'arrière du véhicule,* jusqu'au dégagement de cette se - conde patte.
- Dégager successivement les autres pattes situées en «c», «d» et «e», en procédant de la même façon que pour les pattes «b» (pression dirigée vers l'arrière).

Déposer le garnissage supérieur.

c) Déposer le corps de l'accoudoir :
Déposer les quatre vis de fixation (3) du corps de l'accoudoir. Ecarter celui-ci en exerçant une légère traction sur sa partie inférieure, afin de dégager l'agrafe en plastique située en «f».

8. Dégrafer le panneau de garnissage intérieur :

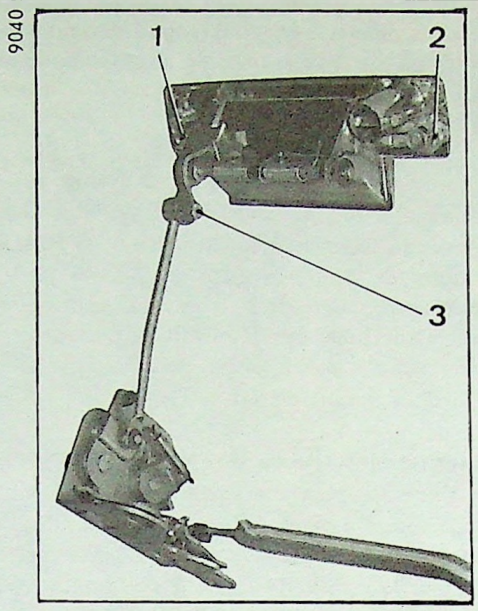
- Déposer le ressort de lève-glace.
- Décoller les feuilles d'étanchéité en vinyle.

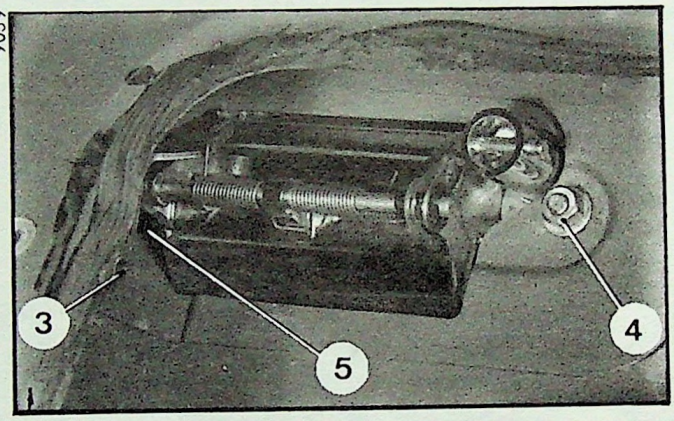
9 Déposer le mécanisme de lève-glace :

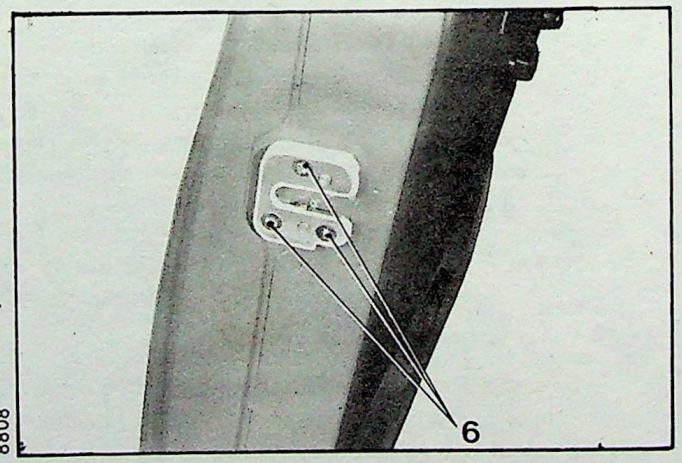
- Déposer les quatre écrous (4) et dégager les molettes du lève-glace de leurs guides sur la glace.
- Déposer le mécanisme.

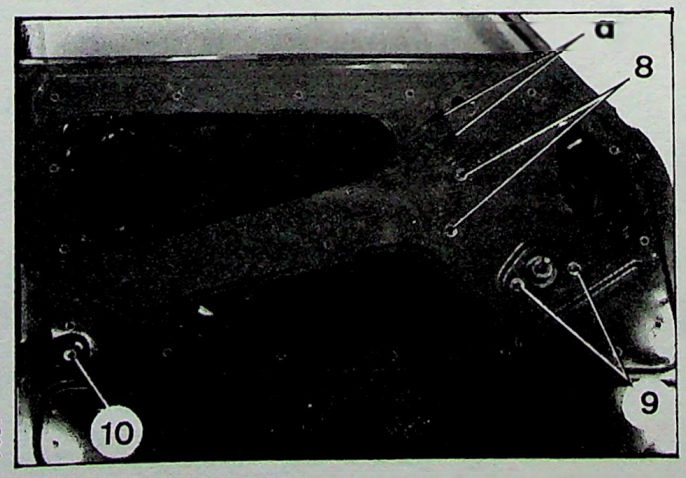
10. Déposer la glace ;

- Descendre la glace dans la porte.
- Déposer les lèche-vitres intérieur et extérieur de panneau de porte.
- Déposer la vis de fixation (5) du guide mobile arrière et le déposer.
- Dégager la glace en l'inclinant vers l'avant.









Correctif N° 1 au Manuel 582-5

11. **Déposer la commande extérieure de serrure :**
Désaccoupler la commande, de la serrure.
Desserrer la vis (3).
Déposer les écrous (4) et (5) et dégager la commande.

12. **Déposer la serrure :**
Déposer les trois vis (6) de fixation de la serrure.
Dégager la tige de commande de son palier de maintien.
Déposer la serrure et sa tige de commande.

13. **Déposer :**
- les caoutchoucs inférieurs,
- le palier de maintien de tige de commande,
- les bouchons d'étanchéité des agrafes,
- les coulisses de glace.

HABILLAGE.

14. **Poser l'ensemble serrure et tige de commande** (munie de son palier de maintien) :
- Encliqueter le palier de maintien sur le panneau intérieur en « a ».
- Poser et serrer les trois vis (6) de fixation de la serrure (5 mAN soit 0.5 m.kg).

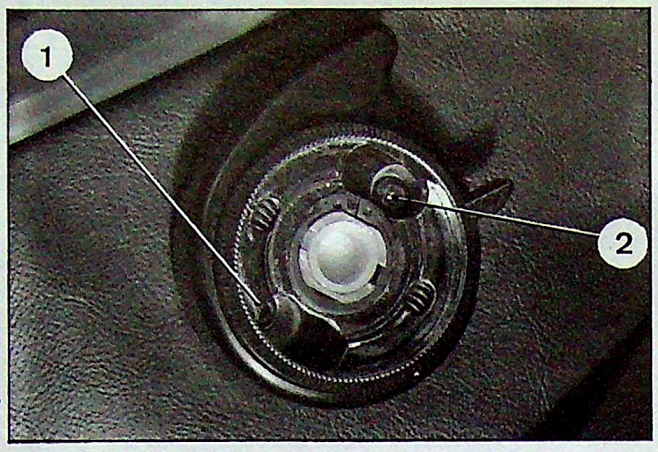
15. Poser les coulisses de glace avant, arrière et supérieure.

16. **Poser la commande extérieure de serrure :**
- Poser la rondelle et l'écrou sur le goujon (5).
- Introduire la commande dans son logement et poser la rondelle contact et l'écrou sur le goujon (4).
- Engager la tige de liaison dans le palier et serrer la vis (3).
- Serrer les écrous (4) et (5).

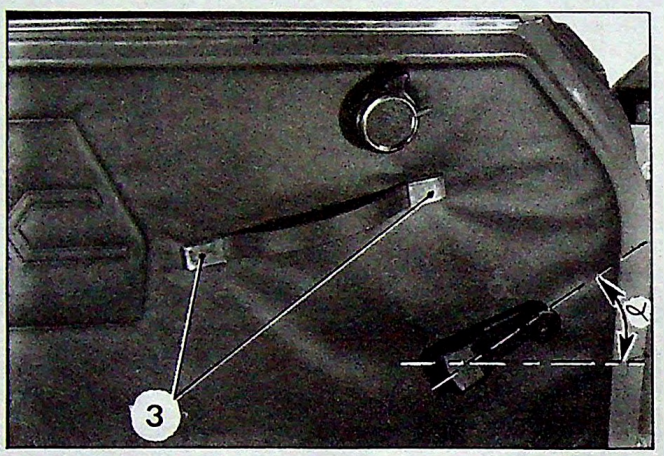
17. **Poser la glace :**
- Poser le guide arrière de glace.
- Introduire la glace par le haut de la porte.
- La faire descendre dans la porte et la positionner dans la glissière avant.
- Présenter la rallonge de guide arrière. La mettre en place sur la glace et poser la vis (10) sans la serrer. Positionner la rallonge, afin d'obtenir un coulissement doux sans point dur sur toute la course de la glace.
- Serrer la vis (10).

18. **Poser le mécanisme de lève-glace :**
a) Introduire le mécanisme dans la porte.
- Engager les molettes du lève-glace dans les coulisseaux de la glace.
- Fixer provisoirement le mécanisme à l'aide des quatre écrous (8) et (9) (rondelle contact).
- Régler la position du mécanisme : la glace doit coulisser sans point dur sur toute la longueur de la course, le bord supérieur restant parallèle au profilé supérieur d'encadrement. Serrer les écrous (8) et (9)

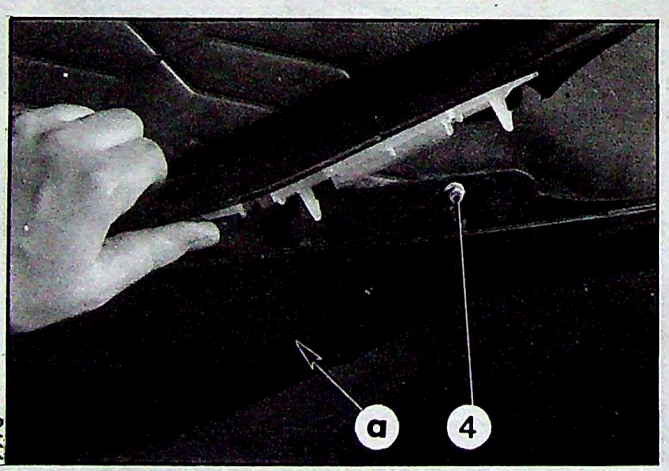
b) Poser les lèche-vitres intérieur et extérieur de panneau de porte.
- Poser les feuilles d'étanchéité en vinyle.
- Poser les bouchons d'étanchéité des agrafes de panneau de porte.



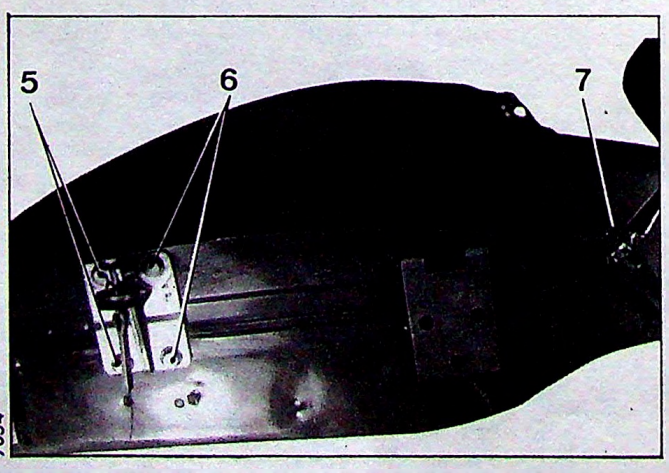
9140



9031



9975



9034

19. Poser le panneau de garnissage intérieur :
Mettre en place le ressort de poussée sur l'axe de mécanisme de lève-glace et agrafer le panneau.

20. Poser la commande intérieure de serrure :
- Accoupler la commande à sa tige de commande.
- Poser la commande sur la porte et la fixer à l'aide des vis (1) et (2).
- Régler la course de la commande pour obtenir un verrouillage et une ouverture corrects.
- Serrer les vis de fixation de la commande.
- Poser le bouton de verrouillage.

21. Poser la manivelle de lève-glace :
La glace étant complétement fermée, poser :
- la rondelle d'appui,
- la manivelle, de manière que $\alpha = 30°$ environ

Pousser la manivelle jusqu'à son encliquetage sur l'axe de mécanisme.

22. Poser la poignée intérieure de porte (*Véhicules type « Confort » :*
Poser les vis (3) et les enjoliveurs.

23. Poser l'accoudoir (*Véhicules type « Club »*) :

a) Poser le corps de l'accoudoir :
- Présenter le corps et engager l'agrafe de fixation inférieure en «a».
- Poser les quatre vis de fixation (4) (rondelle plate large).

b) Poser le garnissage supérieur :
- Présenter le garnissage en engageant les pattes de fixation dans leurs logements du corps de l'accoudoir. Appuyer sur le garnissage pour verrouiller les pattes. S'assurer en même temps, que le bord du garnissage s'emboîte dans le corps de l'accoudoir sur toute sa longueur.

c) Poser les deux vis Parker de fixation avant.

24. Poser le tirant de porte :

Ne pas serrer les vis de fixation (5) et (6).
(Cette opération ne sera faite qu'après la mise en place de la porte sur le véhicule).

25. Poser le rétroviseur extérieur (porte gauche seulement) :

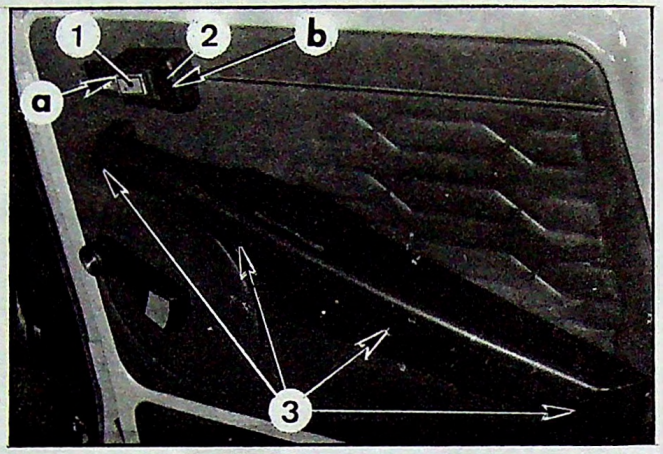
- Poser l'embase et la rondelle plastique d'étanchéité.
- Poser le rétroviseur. Serrer l'écrou (7) en protégeant les parties chromées.

26. Poser la porte et la régler.

VEHICULES T.T.
→ 3/1972

DESHABILLAGE ET HABILLAGE D'UNE PORTE LATERALE.

(avant ou arrière)



10718

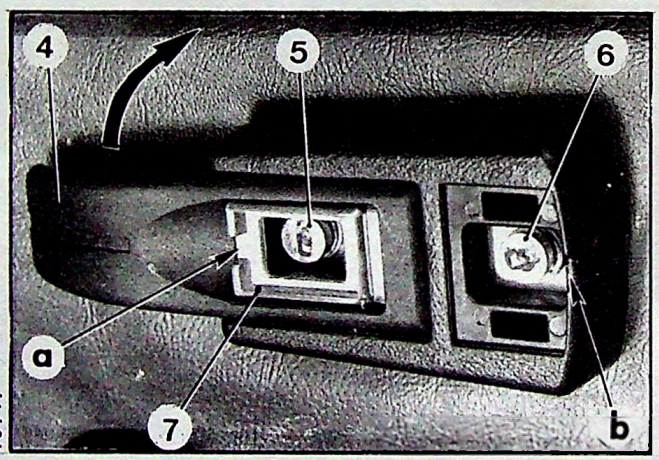
NOTA : Ces portes ne diffèrent des précédentes que par la commande intérieure de serrure et l'accoudoir monobloc.

Cette opération ne diffère de la précédente que par :

DEPOSE.

4. Déposer la commande intérieure de serrure :

a) Introduire en « a » et « b » un petit tournevis et dégager les caches en plastique (1) et (2).
b) Déposer les vis (5) et (6).
c) Faire pivoter la commande intérieure de 90° vers le haut et la décrocher de la tige de commande de serrure.
d) Déposer la commande intérieure.



10719

Additif N° 1 au Manuel 582-5

7. Déposer l'accoudoir monobloc :

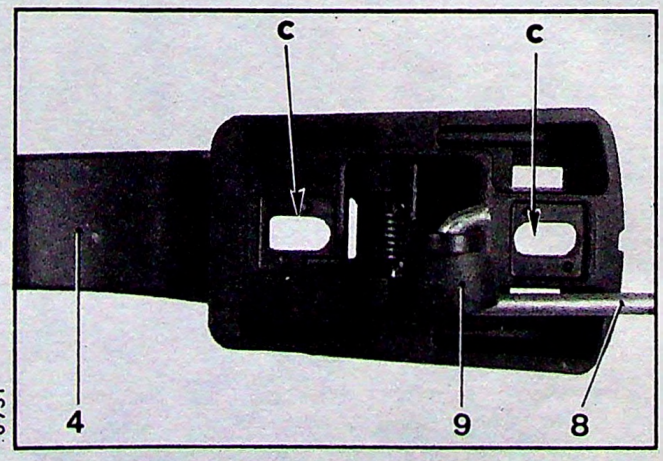
Déposer les quatre vis (3) et dégager l'accoudoir.

POSE.

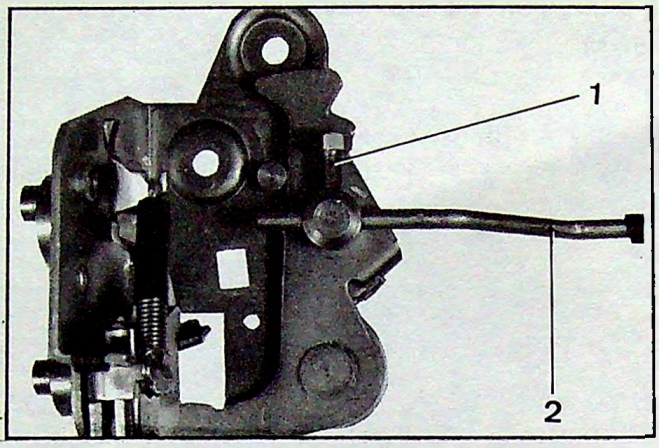
20. Poser la commande intérieure de serrure :

a) Contrôler la position de la rondelle caoutchouc (9) sur la tige de commande (8).
b) Présenter la commande intérieure (poignée dirigée vers le haut) et l'engager sur la tige de commande. Décrire une rotation de 90° pour amener la commande intérieure à sa position.
c) Poser les vis de fixation (5) et (6) (rondelle plate) : placer la commande de façon que ces vis se trouvent au milieu des boutonnières «c» Serrer les vis.
d) **Contrôler le fonctionnement de la commande :**
- Vérifier que le levier (4) n'est pas en contrainte sur l'embase de la commande : la garde entre ce levier et l'embase doit être de 1 à 1,5 mm.
- Actionner le levier (4) pour ouvrir la porte : la course nécessaire de ce levier doit être au maximum de :
  40 mm pour une porte avant,
  57 mm pour une porte arrière.

NOTA : Avant de contrôler le fonctionnement de ce levier sur une porte arrière, pousser le bouton (7) en position « verrouillée ».



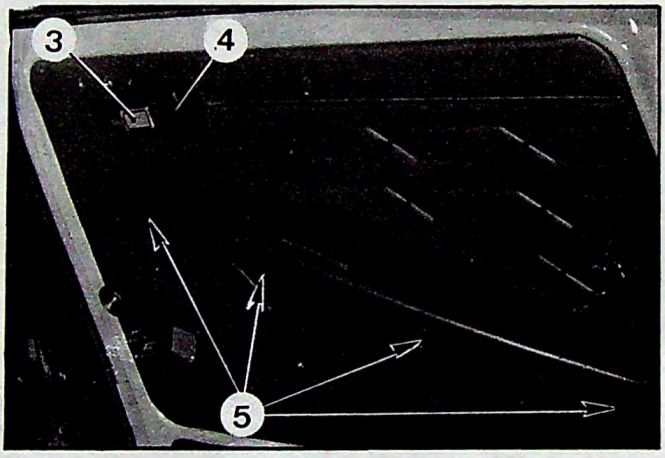
10731



10732

- Si ces conditions ne sont pas obtenues, desserrer la vis (1) et modifier la position de la tige de commande (2). Serrer la vis (1).

e) Poser les caches en plastique (3) et (4) dans leurs logements.



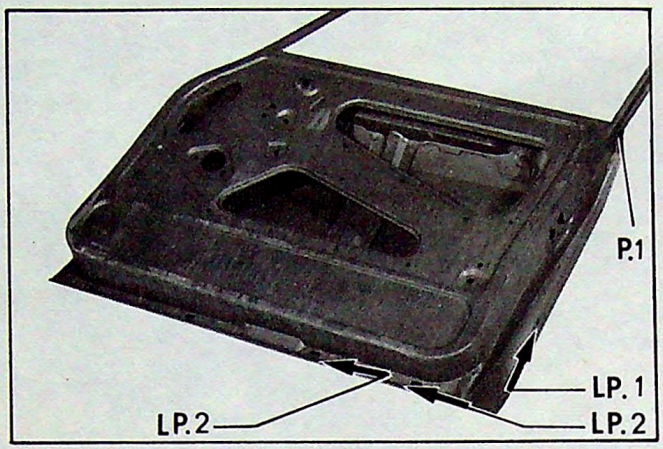
10718

23. Poser l'accoudoir monobloc :

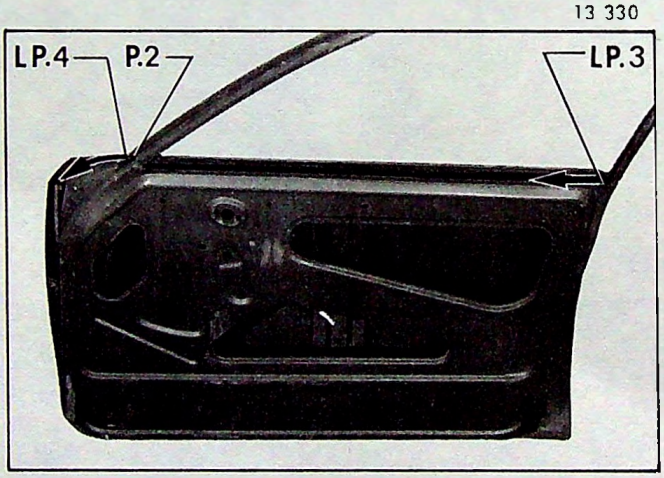
Présenter l'accoudoir et le fixer à l'aide des quatre vis (5) (rondelle plate).

REMPLACEMENT D'UN PANNEAU EXTÉRIEUR DE PORTE LATÉRALE.

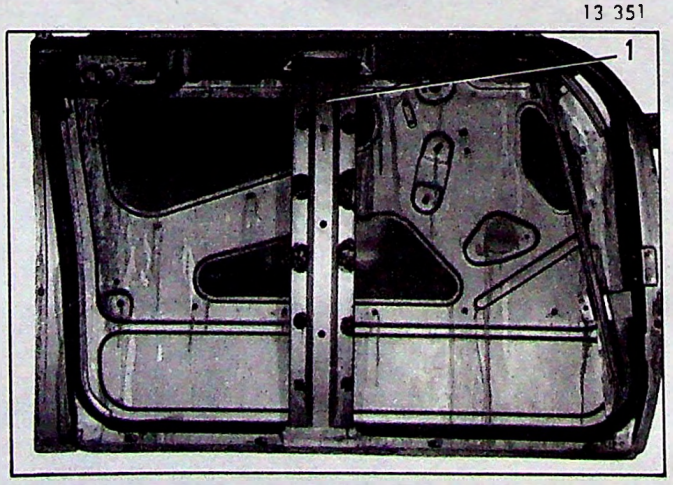
13 328



13 330



13 351



DESHABILLAGE.

1. Pour effectuer cette opération, il faut déposer au préalable :
   - les lèche-glace intérieur et extérieur,
   - l'accoudoir et le panneau garni intérieur,
   - la commande extérieure de serrure,
   - la glace et ses coulisses en feutre,
   - le rétroviseur *(porte avant gauche)*,
   - la garniture d'étanchéité inférieure de porte,
   - les enjoliveurs verticaux de l'encadrement de glace.

DEPOSE.

2. Dégrafer les points de soudure électrique suivant les points :
   - P. 1 (un point) et P. 2,

   et suivant les lignes :
   - LP. 1,
   - LP. 2,
   - LP. 3,
   - LP. 4.
3. Couper les bords tombés, en meulant les quatre arêtes du panneau extérieur.
   Déposer le panneau extérieur.
   Déposer les bords intérieurs.

POSE.

4. Redresser les bords de la partie intérieure de porte (si nécessaire).
   Poser un insonorisant en différents points sur le renfort central de porte (1).
5. **Poser le panneau extérieur de porte :**
   Mettre le panneau en place et le maintenir, à l'aide de pinces serre-tôles.
   Procéder à l'agrafage, dans l'ordre suivant :
   - bord supérieur,
   - bord inférieur,
   - bords verticaux.

   Souder (pince à souder), suivant les lignes :
   - LP. 3,
   - LP. 2 (électrodes à rotule),

   Ajuster le galbe du panneau et souder suivant les lignes :
   - LP. 1 } (électrodes à rotule)
   - LP. 4 }

   et suivant les points :
   - P. 1 et P. 2.

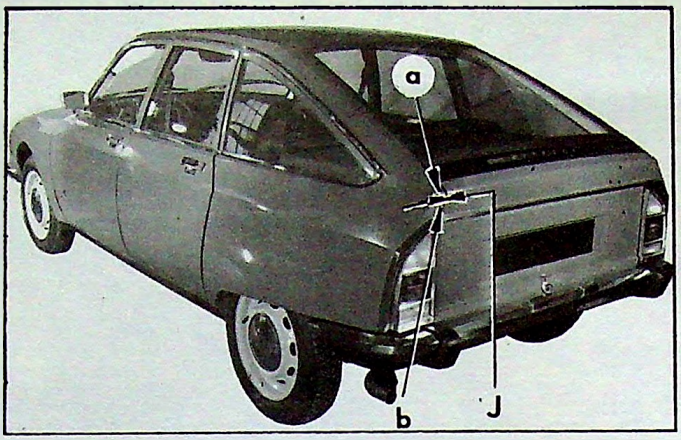
HABILLAGE.

6. Poser :
   - les coulisses en feutre et la glace,
   - les lèche-glace intérieur et extérieur,
   - la commande extérieure de serrure,
   - la garniture d'étanchéité inférieure,
   - les enjoliveurs d'encadrement de glace,
   - le panneau intérieur et l'accoudoir,
   - le rétroviseur extérieur *(porte avant gauche)*.

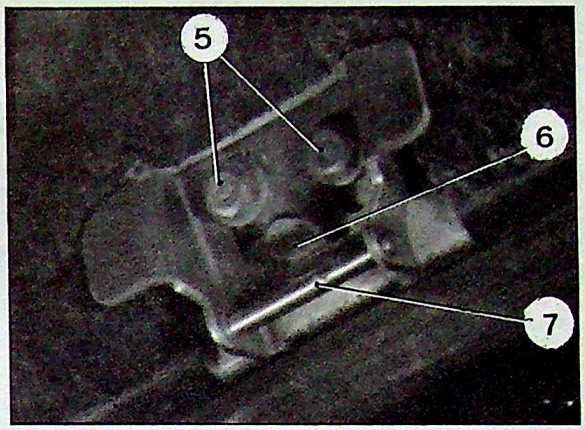
Additif N° 3 au Manuel 582-5

REGLAGE D'UNE PORTE DE COFFRE

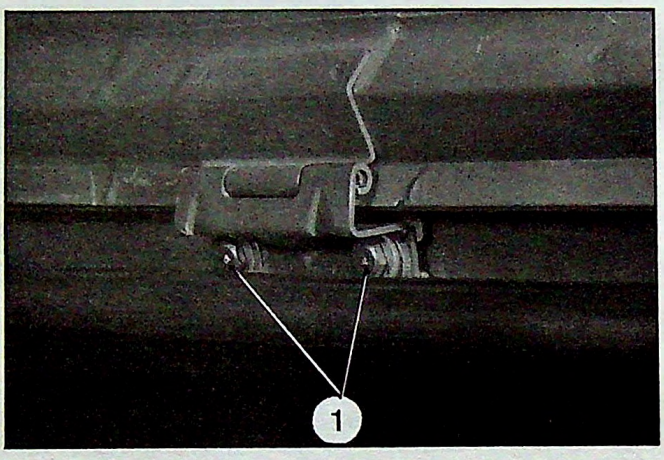
8332



10 020



8758



1 - Agir sur les vis de fixation (1) des charnières pour obtenir :

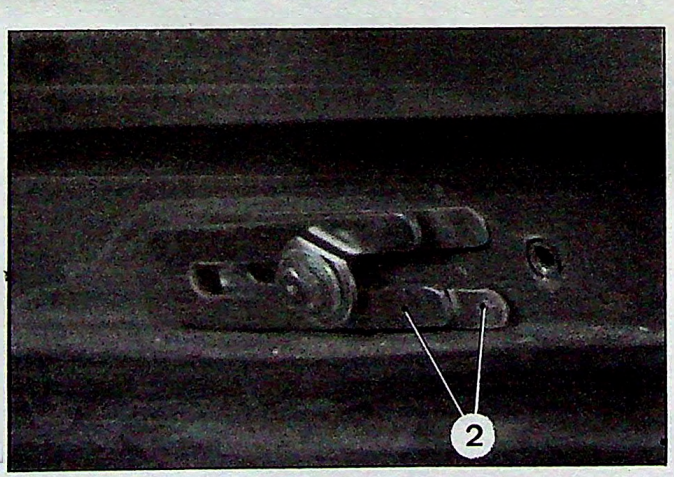
- un jeu J = 6 ± 1 mm de chaque côté
- un alignement de ± 2 mm de la porte de coffre avec les faces supérieures des ailes en « a ».

2 - Si nécessaire, modifier le nombre des cales de réglage (2) afin d'obtenir :

- un alignement de ± 2 mm de la porte de coffre avec les faces arrière des ailes en « b ».

Manuel 582-5

8762



3 - Agir sur la vis de butée (3) afin d'obtenir un jeu J 1 = 1 ± 0,5 mm entre le pêne et le levier de commande de serrure.

Bloquer le contre-écrou (4).

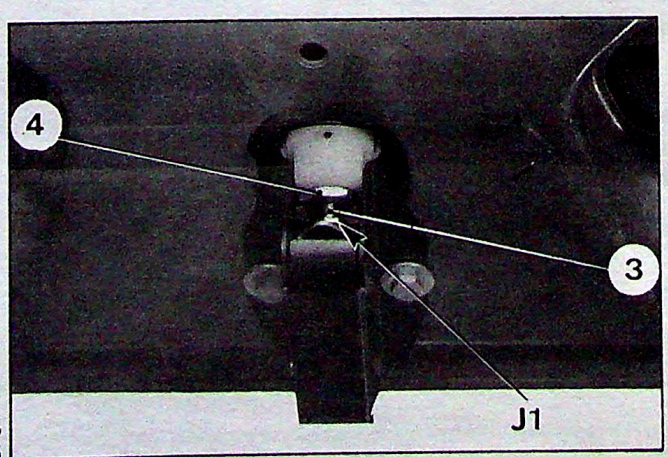
IMPORTANT : *A partir du 22-9-1970 :*

Les serrures de porte de coffre comportent deux crans de fermeture :

- 1 er Cran : Cran de sécurité (7)
- 2 ème Cran : Cran de verrouillage. (6)

S'assurer du passage de ces deux crans, en fermant plusieurs fois la porte.

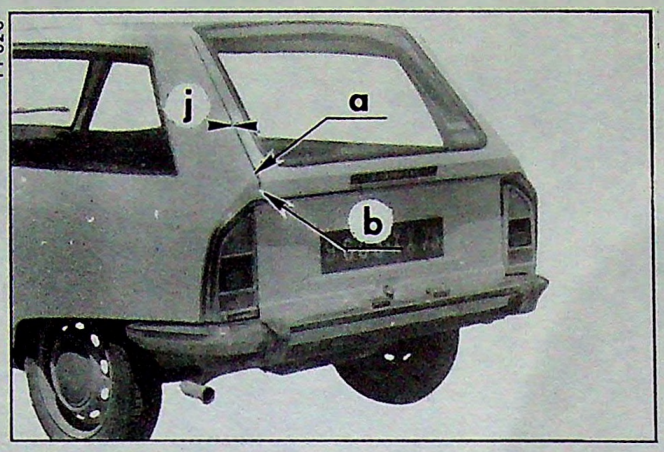
8761

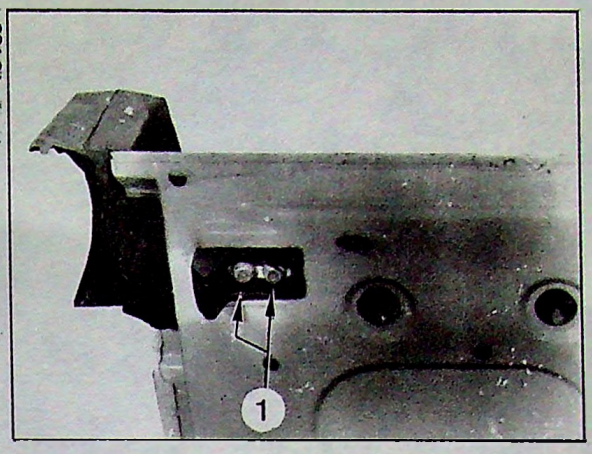


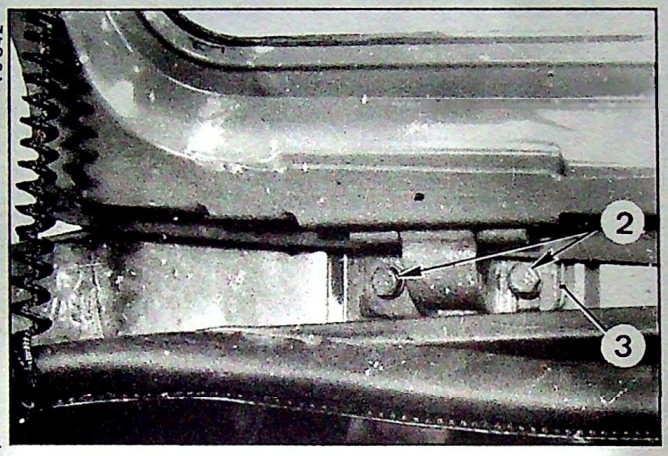
4 - Desserrer les vis (5) et régler la gâche pour que, porte de coffre fermée, il ne subsiste aucun jeu sur les caoutchoucs d'étanchéité.

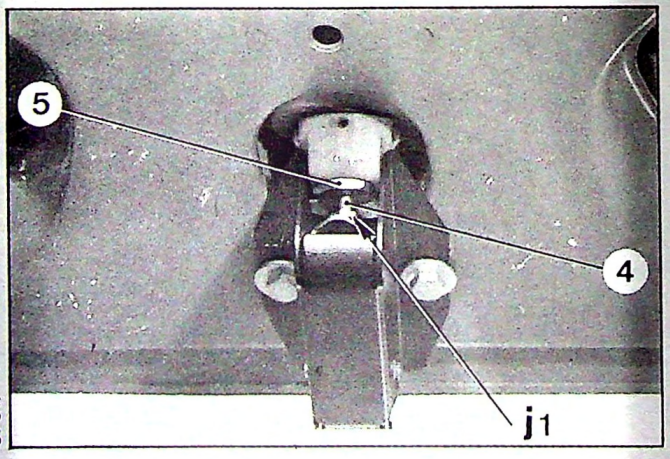
La porte de coffre doit se fermer et se verrouiller entièrement sur les deux crans (6) et (7), lorsqu'on la lâche à la position « Point Mort » des béquilles.

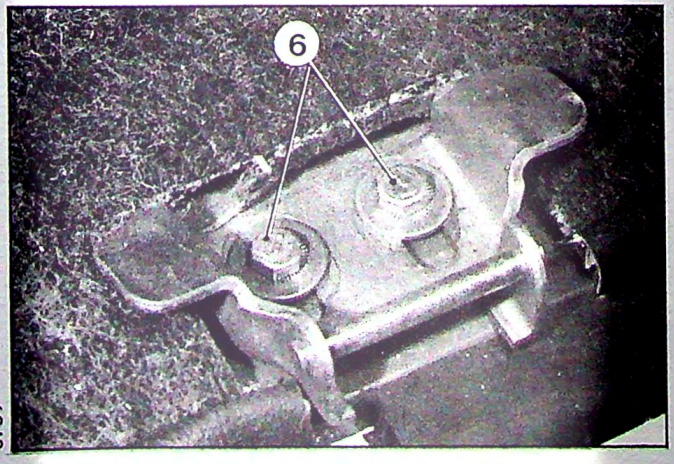
REGLAGE D'UN HAYON ARRIERE.











Additif N° 2 au Manuel 582-5.

1 - Agir sur les vis de fixation (2) des charnières ainsi que les vis (1) des butées pour obtenir :

- un jeu J = 6 ± 1 mm de chaque côté
- un alignement de ± 2 mm de la porte de coffre avec les faces supérieures des ailes en «a».

2 - Si nécessaire, modifier le nombre des cales de réglage (3) afin d'obtenir :

- un alignement de ± 2 mm de la porte de coffre avec les faces arrière des ailes en «b».

3 - Agir sur la vis de butée (4) afin d'obtenir un jeu J 1 = 1 ± 0,5 mm entre le pêne et le levier de commande de serrure.

Bloquer le contre-écrou (5).

IMPORTANT :

Les serrures de porte de coffre comportent deux crans de fermeture :
- 1er Cran : Cran de sécurité.
- 2ème Cran : Cran de verrouillage.

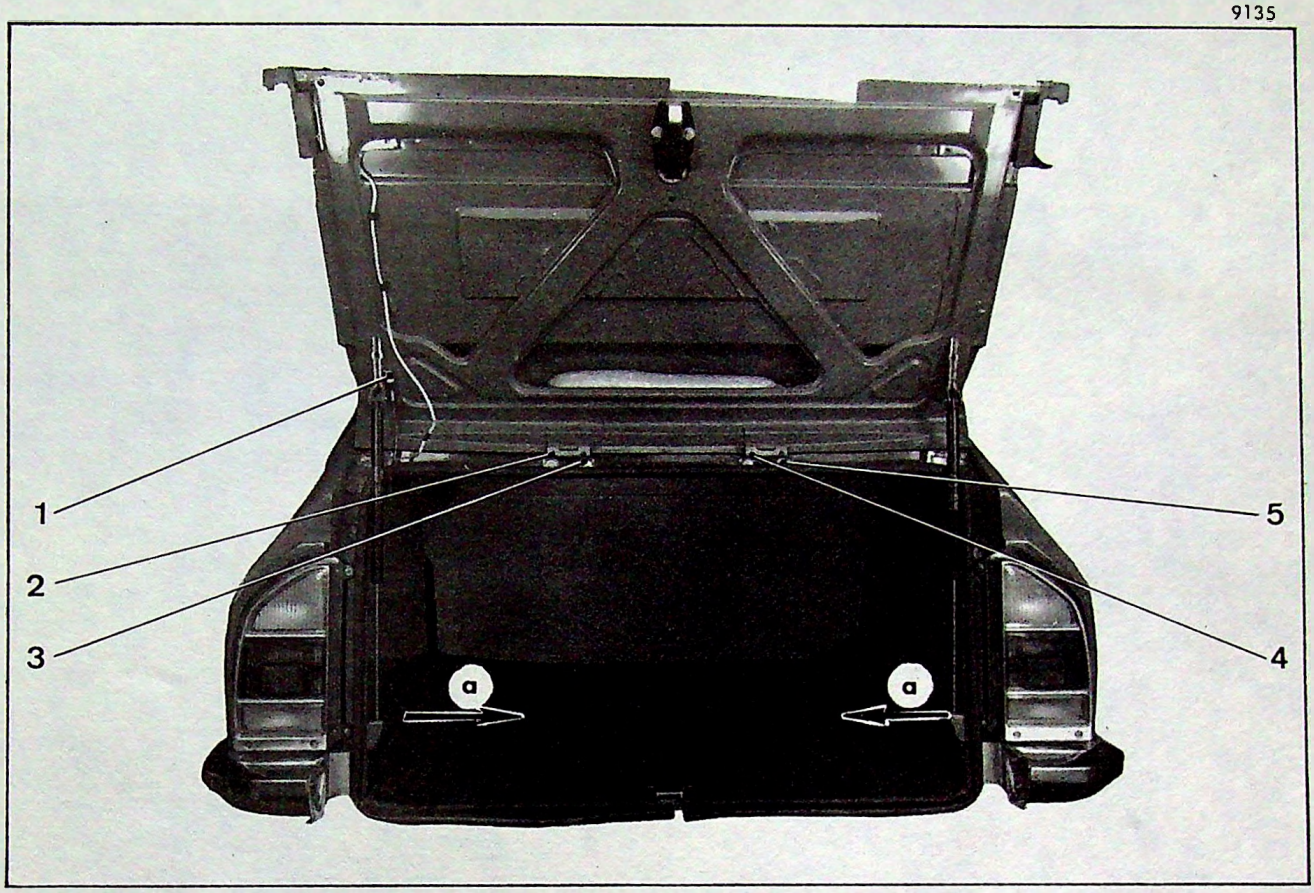
S'assurer du passage de ces deux crans en fermant plusieurs fois la porte.

La porte de coffre doit se fermer et se verrouiller entièrement sur les deux crans lorsqu'on la lâche à la position «Point mort» des béquilles.

4 - Desserrer les vis (6) et régler la gâche pour que, porte de coffre fermée, il ne subsiste aucun jeu sur les caoutchoucs d'étanchéité.

REMPLACEMENT D'UNE PORTE DE COFFRE.

9135



DEPOSE.

1. Déconnecter l'interrupteur-basculeur (1).

2. Déposer les vis de fixation (3) et (5) des charnières.

3. Desserrer, *sans les déposer*, les vis de fixation (2) et (4) des charnières.

4. Tirer suivant le sens des flèches « a » sur le bas des béquilles de coffre, et les dégager de leurs supports. (fixation par pinces).

5. Déposer la porte de coffre.

ATTENTION :
Avant de les déposer, repérer la position des cales de réglage, placées sous les charnières.

POSE.

6. Présenter la porte, et engager les charnières sous les rondelles contact des vis de fixation (2) et (4).

7. Poser, *sans les serrer*, les vis de fixation (3) et (5) des charnières

8. Glisser les cales de réglage (déposées au § 5) entre les charnières et la traverse inférieure de baie arrière.

9. Engager les pinces de fixation de béquilles sur leurs supports.

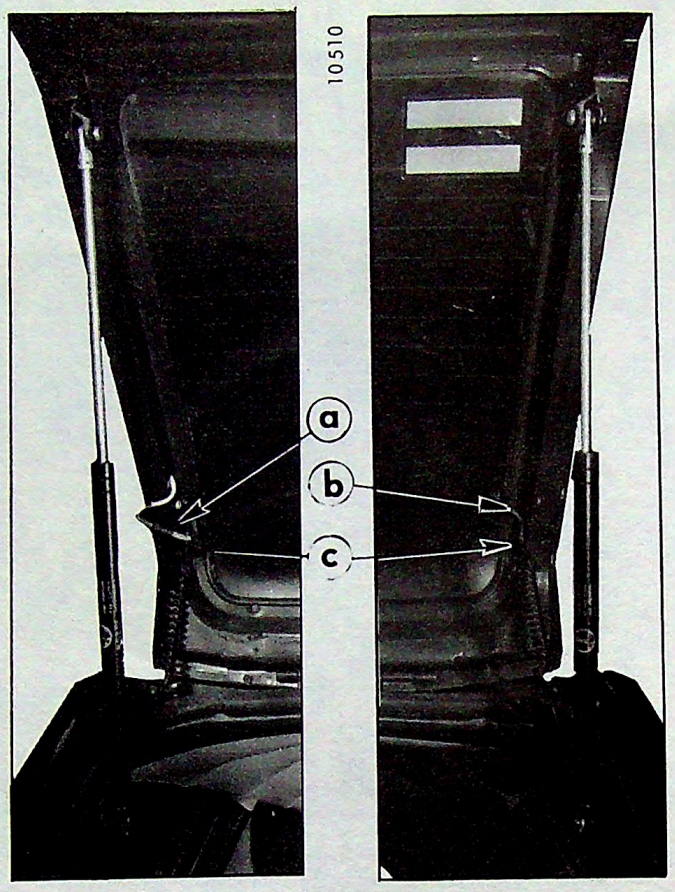
10. Connecter l'interrupteur-basculeur (1).

11. Régler la porte de coffre.

12. Serrer les vis de fixation des charnières.

REMPLACEMENT D'UN HAYON ARRIERE

10510



10510

DEPOSE.

1. Déconnecter :
   Côté gauche :
   - le fil d'alimentation de l'éclaireur de la plaque de police, en «a».

   Côté droit :
   - le fil d'alimentation de la résistance chauffante, en «b».

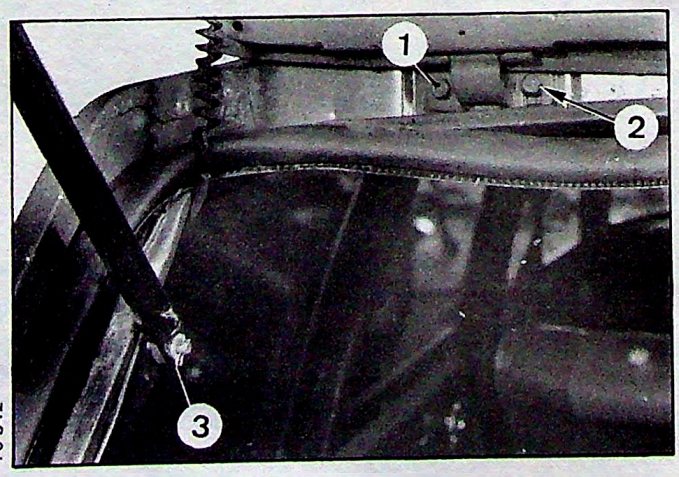
2. Déposer les agrafes de maintien des spirales, en «c».

3. Déposer les vis (1) des charnières (vis côté gauche de chaque charnière)

4. Desserrer, sans les déposer, les vis (2). (vis côté droit de chaque charnière).

5. Déposer les agrafes (3) et dégager les équilibreurs de leurs axes.
   Déposer le hayon arrière.

POSE.



10842

6. Présenter le hayon arrière et engager les charnières sous les vis (2) (rondelle contact).
   Poser, sans les serrer, les vis (1) (rondelle contact).

7. Engager les équilibreurs dans leurs axes respectifs et poser les agrafes (3), après avoir intercalé les les rondelles-ressorts.

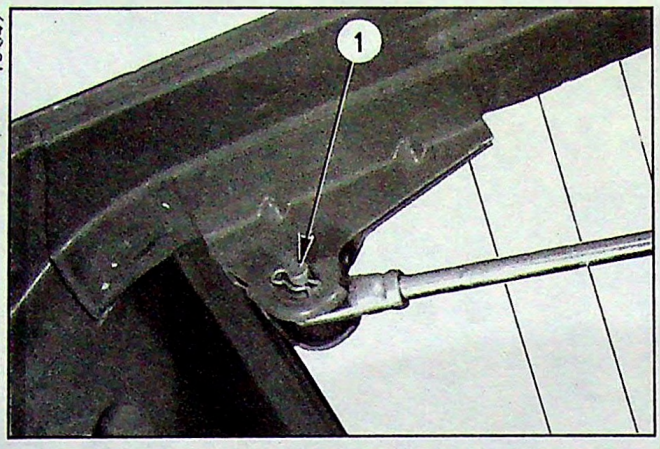
8. Connecter les fils d'alimentation :
   - de l'éclaireur de la plaque de police, en «a»
   - de la résistance chauffante, en «b».

   Agrafer les spirales des fils d'alimentation en «c».

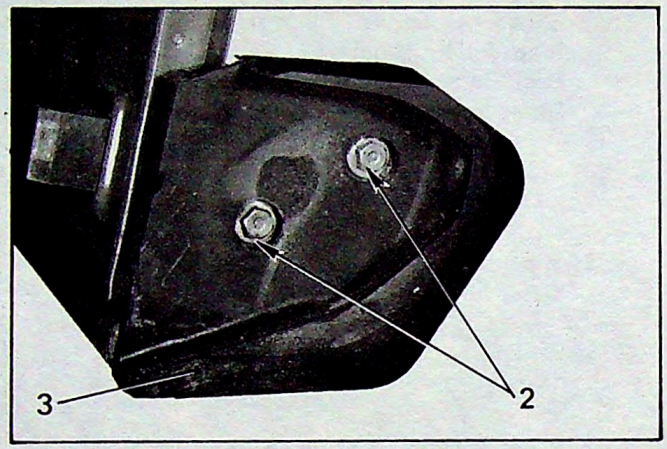
9. **Régler le hayon arrière.**

Additif N° 2 au Manuel 582-5

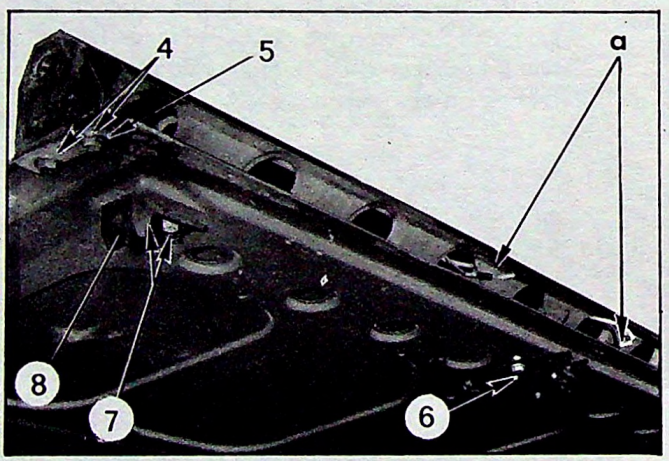
DESHABILLAGE ET HABILLAGE D'UN HAYON ARRIERE.



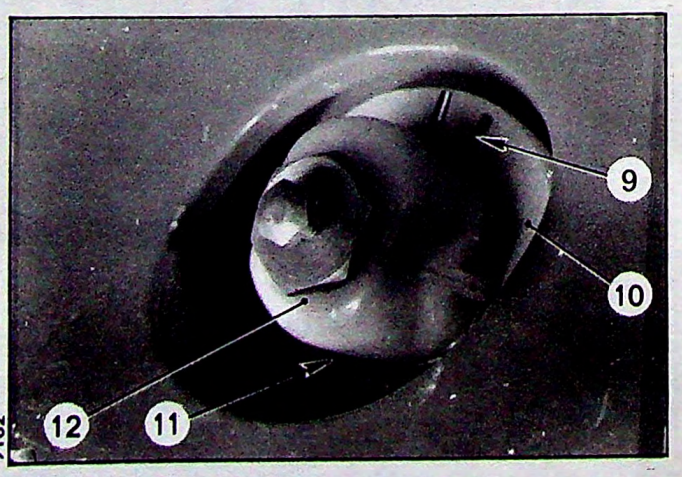
10849



10839



10840



9162

Additif N° 2 au Manuel 582-5

DESHABILLAGE.

1. Déposer les agrafes, les rondelles, les axes (1) et dégager les équilibreurs.

2. **Déposer la partie centrale de pare-chocs :**
Déconnecter en « a » les éclaireurs de plaque de police.
Déposer les vis (2) et dégager les butoirs (3).
Déposer les vis (4), les contreplaques (5) et dégager la partie centrale de pare-chocs.

3. **Déposer la serrure de coffre :**
Déposer :
- les deux vis (6),
- le circlip (9),
- la rondelle plastique (10),
- la rondelle caoutchouc (11).

Dégager la serrure (12).

4. Déposer les vis (7) et dégager les butées caoutchouc (8).

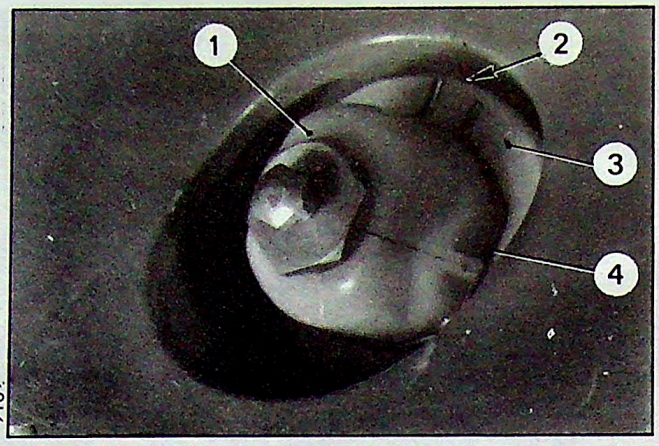
5. Déposer, côté gauche, le faisceau électrique d'alimentation des éclaireurs de plaque de police.

6. **Déposer la glace de hayon.**
(Se reporter à la gamme correspondante).

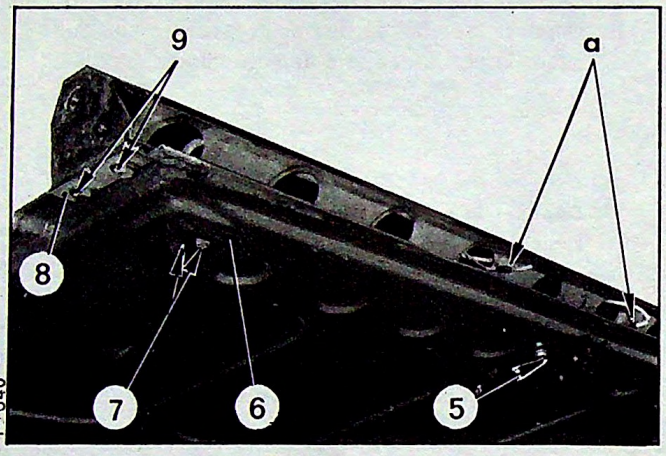
7. Déposer les charnières de hayon.

NOTA : La dépose des enjoliveurs extérieurs n'est à effectuer que dans le cas d'une peinture complète de hayon.

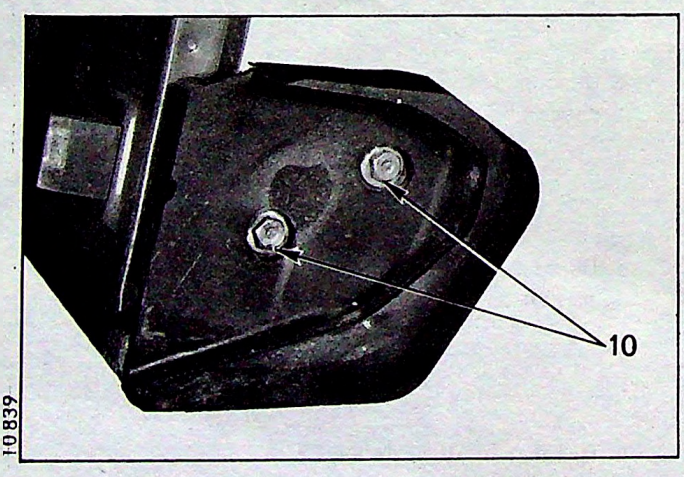
Les enjoliveurs ne sont pas réutilisables après dépose. Prévoir leur remplacement.



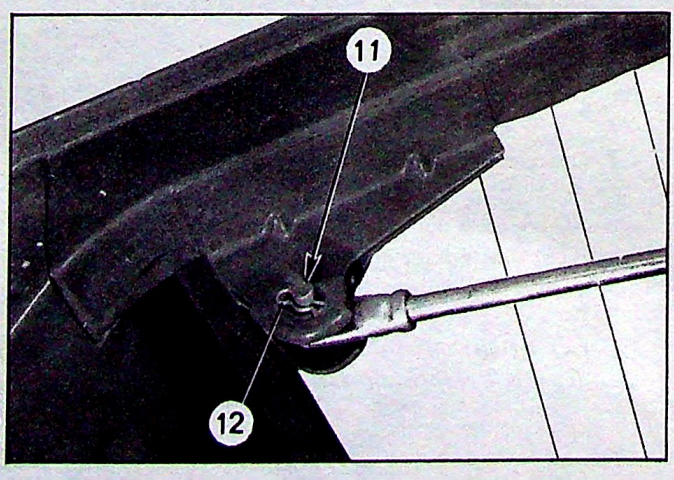
9162



10840



10839



10849

HABILLAGE..

8. Poser les charnières de hayon.

9. Poser le faisceau électrique d'alimentation des éclaireurs de plaque de police (côté gauche).

10. **Poser la serrure de porte :**
Engager la serrure (1), la rondelle caoutchouc (2), la rondelle plastique (3), le circlip (4).
Poser le boîtier de serrure.
Serrer les deux vis (5) (rondelle contact).

11. Poser les butées caoutchouc (6).
Serrer les deux vis (7) (rondelle contact).

12. Poser la partie centrale de pare-chocs.
Positionner le pare-chocs et poser les contre-plaques (8). Serrer les vis (9) (rondelle contact) (connecter les éclaireurs de plaque de police en « a »).

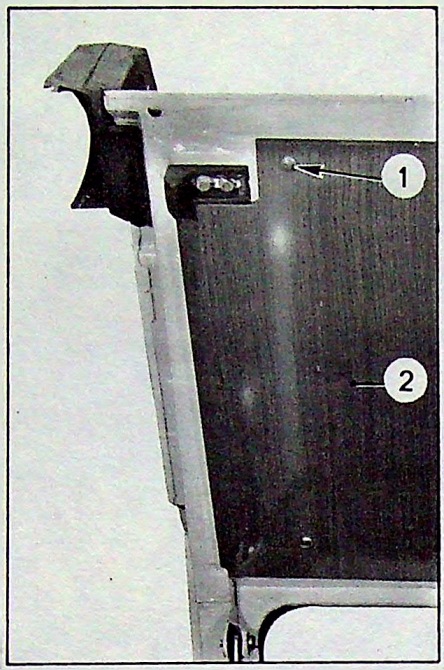
13. **Poser les butoirs.**
Positionner les butoirs. Serrer les deux vis (10) (rondelle contact).

14. **Poser la glace de hayon.**
(Se reporter à l'opération correspondante).

15. **Poser les stabilisateurs.**
Mettre en place les axes (11), les rondelles et les clips (12).

16. Poser un monogramme et un enjoliveur neufs de hayon après un nettoyage à l'alcool.

DESHABILLAGE ET HABILLAGE D'UN HAYON ARRIERE.



10 985

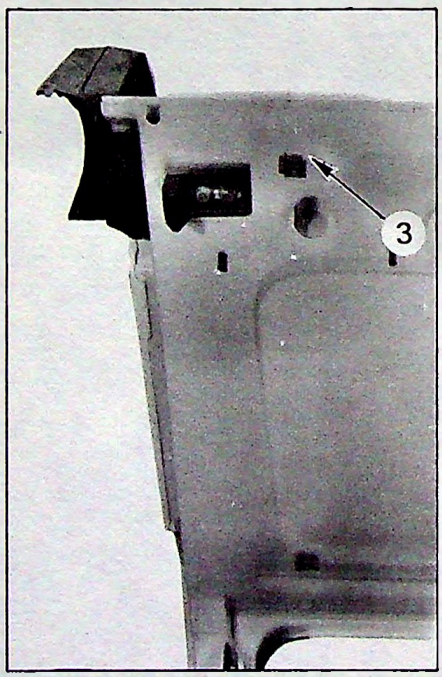
DESHABILLAGE.

1. Déposer :
   - les équilibreurs,
   - la partie centrale de pare-chocs,
   - la serrure de coffre,
   - les butées caoutchouc,
   - le faisceau électrique,
   - la glace de hayon,
   - les charnières.

   (Voir Op. GE. 844-2).

2. Déposer :
   - les vis (1) et dégager le panneau stratifié (2),
   - les écrous prisonniers (3).

   (Procéder à l'inverse de la pose indiquée sur le schéma ci-dessous).



10 984

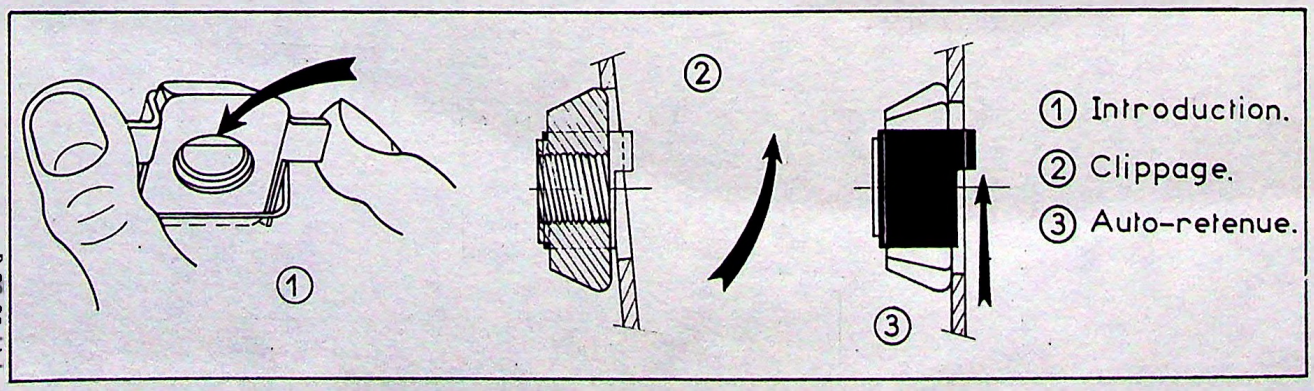
HABILLAGE.

3. Poser :
   - les charnières,
   - la glace de hayon,
   - le faisceau électrique,
   - les butées caoutchouc,
   - la serrure de coffre,
   - la partie centrale de pare-chocs,
   - les équilibreurs.

   (Voir Op. GE. 844-2).

4. Poser les écrous prisonniers (3).
   (Procéder comme indiqué sur le schéma ci-dessous).

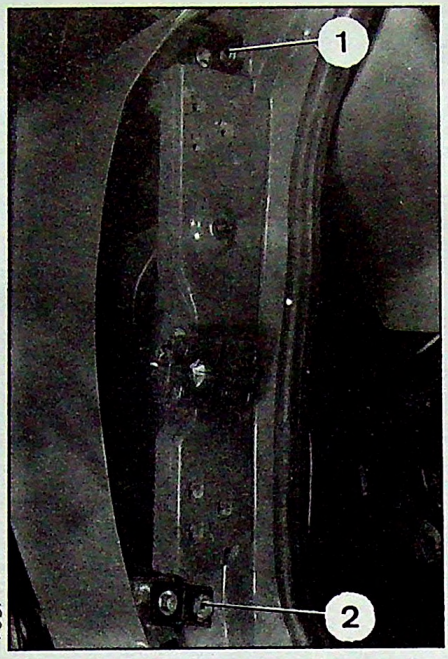
5. Présenter le panneau stratifié (2). Le fixer à l'aide des vis (1) (rondelle cuvette).



TT. 00-55 a

Additif N° 2 au Manuel 582-5

REMPLACEMENT D'UNE AILE AVANT.



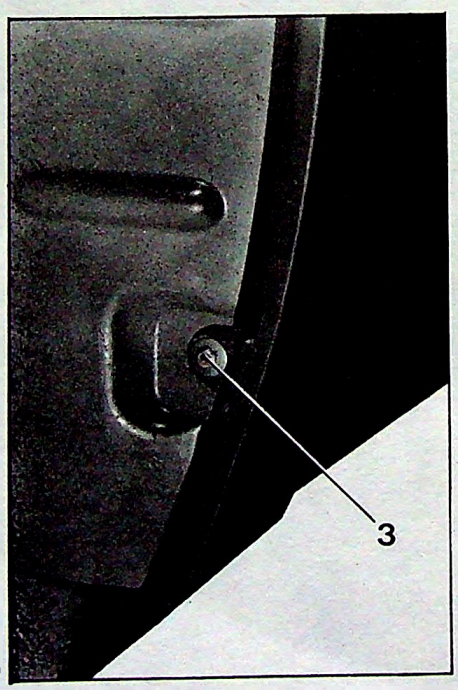
9357

DEPOSE.

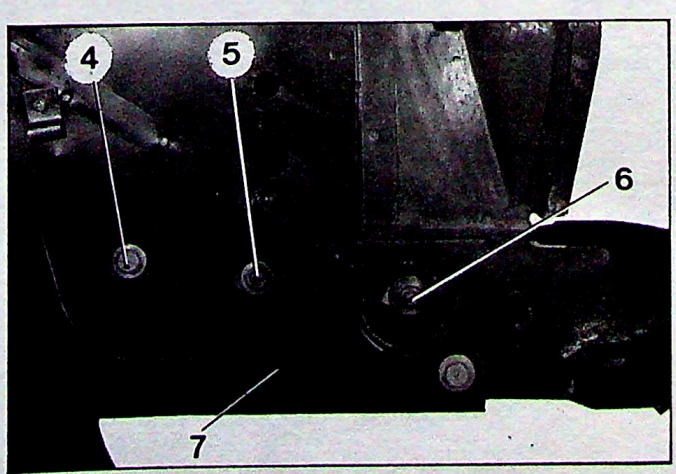
1. Ouvrir le capot et la porte avant (du côté interessé).
2. Desserrer, *sans les déposer*, les vis de fixation (1) et (2) sur le panneau de côté.
   Déposer la vis (3) de fixation inférieure de l'aile sur la tôle de protection.
   Déposer les vis (4) et (5). Desserrer l'écrou de fixation (6) sur le passage de roue (7) (par l'ajour « a » sous le phare).
   Déposer les cinq vis (8) de fixation supérieure de l'aile sur le passage de roue.
3. Déposer l'aile avant en la tirant vers l'avant du véhicule.

POSE.

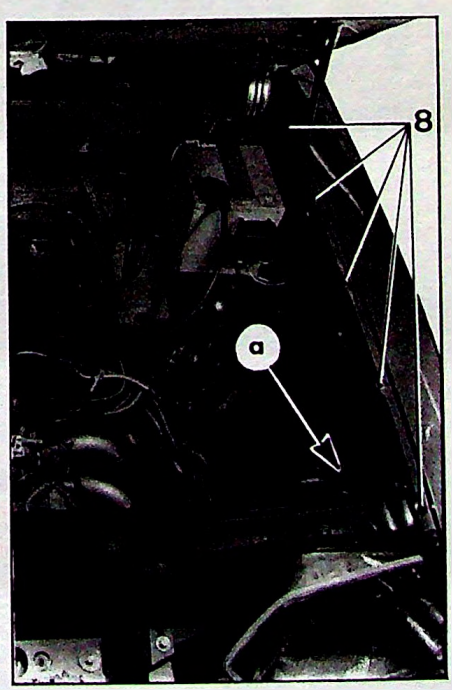
4. Présenter l'aile avant, la porte avant étant ouverte (protéger celle-ci à l'aide de chiffons).
5. Poser, sans les serrer :
   - les vis (8),
   - les vis (4) et (5),
   - l'écrou (6) (rondelle contact),
   - la vis (3),
   - les vis (1) et (2) (rondelle contact).
6. Régler l'aile avant.
7. Serrer définitivement toutes les vis de fixation de l'aile.



9358

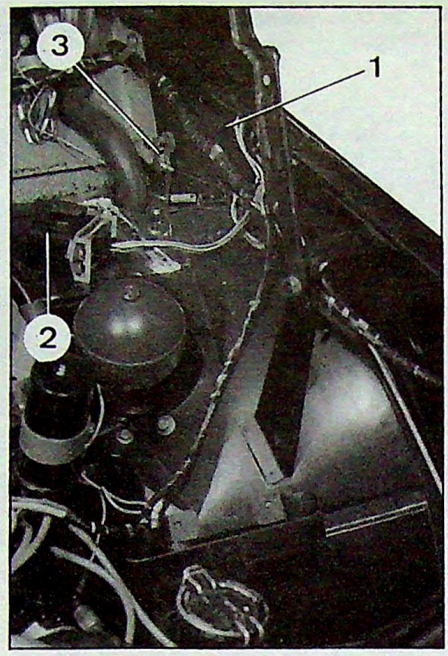


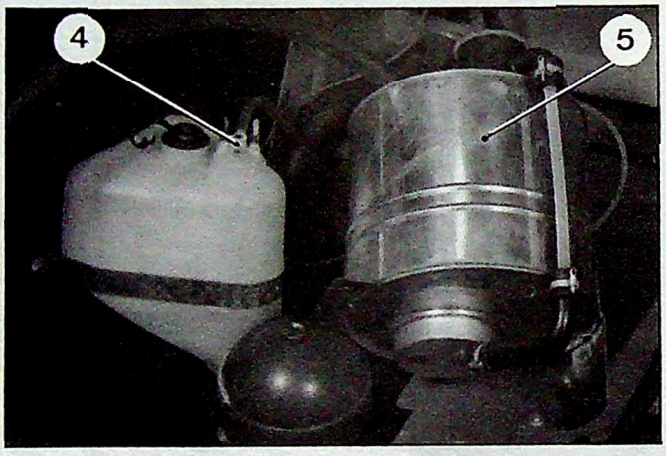
9374

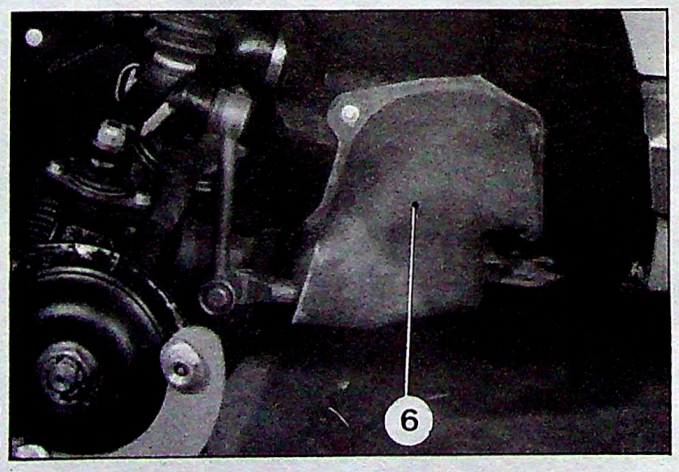


9026

DEPOSE ET POSE D'UN PASSAGE DE ROUE AVANT

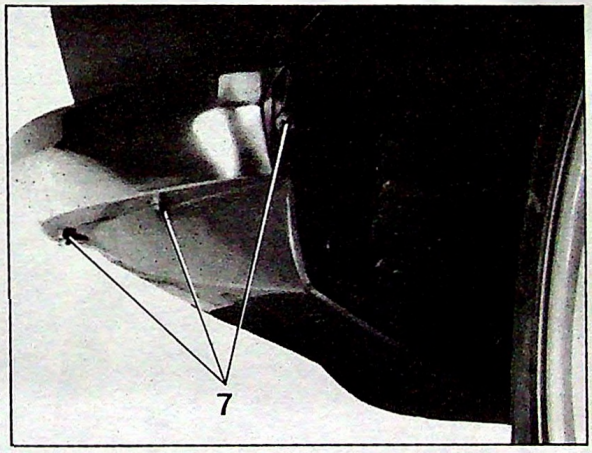


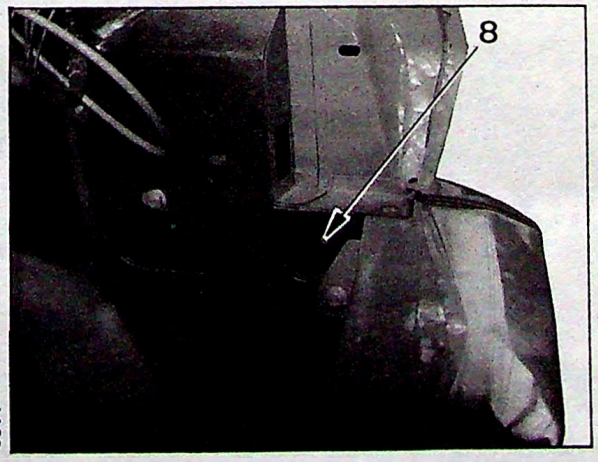




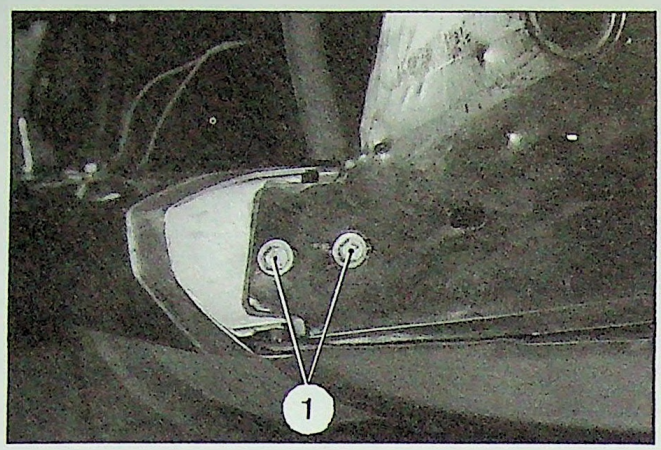
DEPOSE

1. Placer l'avant du véhicule sur cales.
2. Du côté intéressé, déposer :
   - le phare et le feu indicateur de direction,
   - l'aile et la roue.
3. **Cas de la dépose du passage de roue gauche :**
   - Dégager le régulateur (2) de son support sur le bac de la batterie et déposer celle-ci.
   - Déconnecter les fils de l'alternateur et de l'avertisseur.
   - Dégager le faisceau de ses attaches sur la tôle support d'habillage et sur le passage de roue.
   - Déposer le boîtier (1) des fusibles.
   - Désaccoupler la commande de déverrouillage (3) de capot.
   - Déposer l'axe de la béquille de capot. (maintenir celui-ci à l'aide d'une cordelette)
4. **Cas de la dépose du passage de roue droit :**
   - Désaccoupler les fils d'alimentation et le tuyau de la pompe (4) de lave-glace. Déposer le bocal et son support.
   - Déposer les vis de fixation du réservoir (5) Dégager celui-ci et le poser sur l'unit.
   - Déposer le carter de protection (6) du correcteur de hauteur.





5. **Déposer la partie latérale du pare-chocs** (du côté intéressé) :
   - Déposer les vis (7) et l'écrou (8).

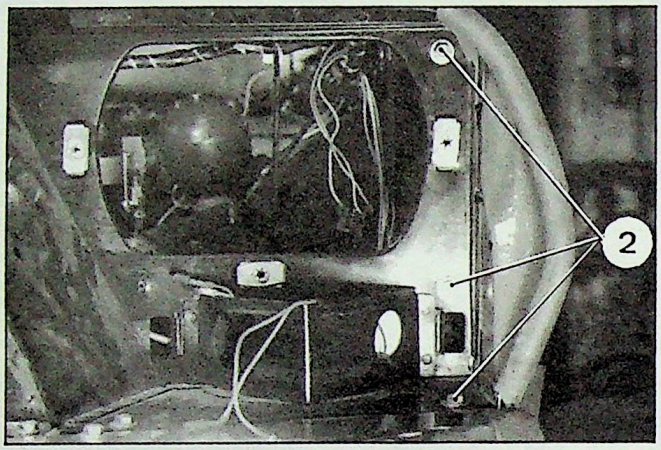


9329

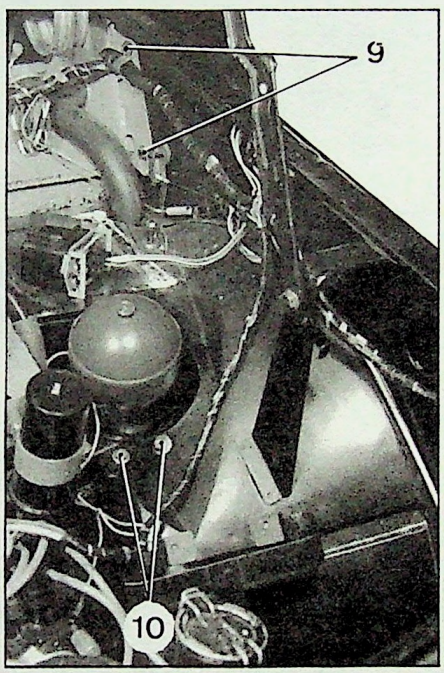
6. Déposer le passage de roue :

Déposer les vis de fixation :

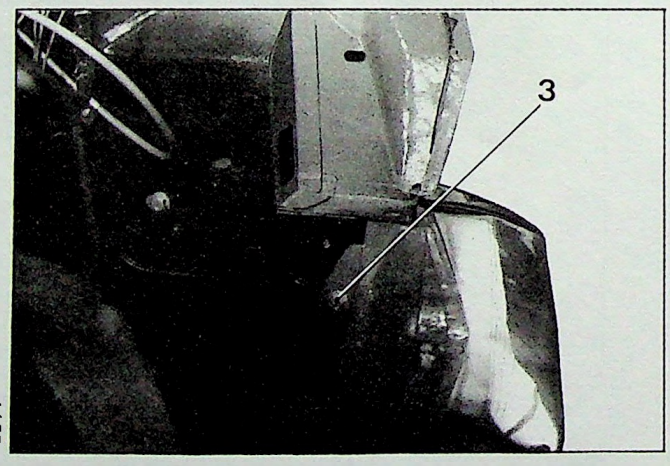
- (1) et (3) sur la tôle d'habillage inférieure,
- (2) sur la tôle support d'habillage,
- (4) et (5) sur l'unit d'essieu,
- (7) sur le tablier,
- (8) sur l'extension avant,
- (6) et (10) sur la tôle de protection du cylindre de suspension,
- (9) sur l'auvent.



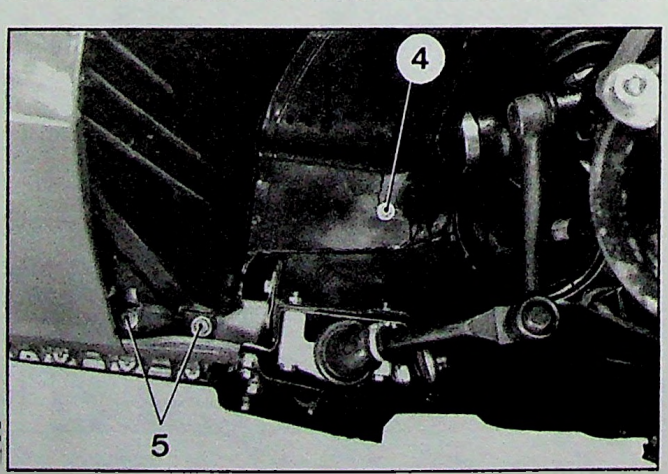
9328



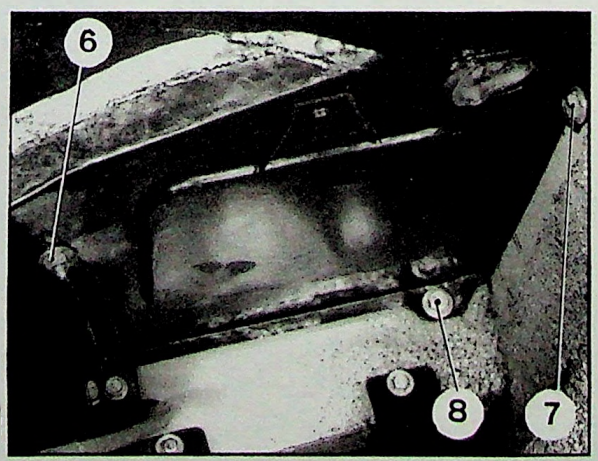
9331



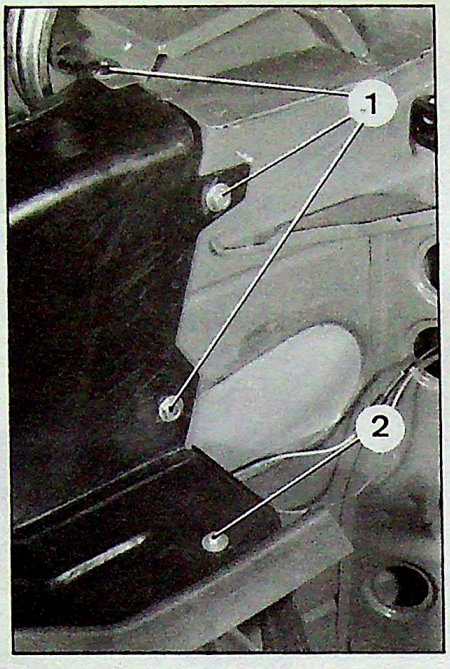
8599



8756



9327

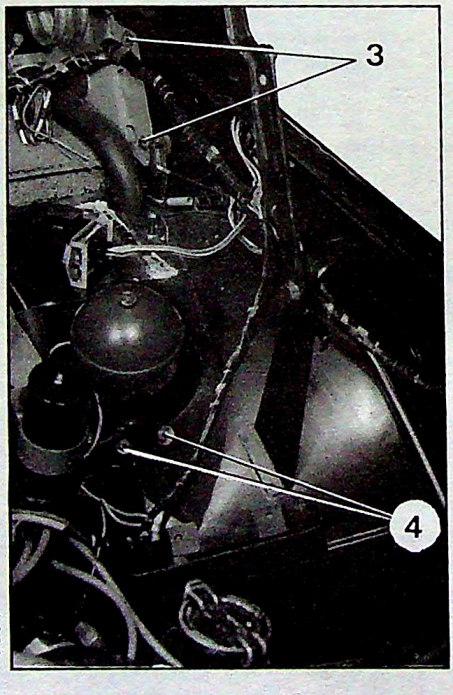


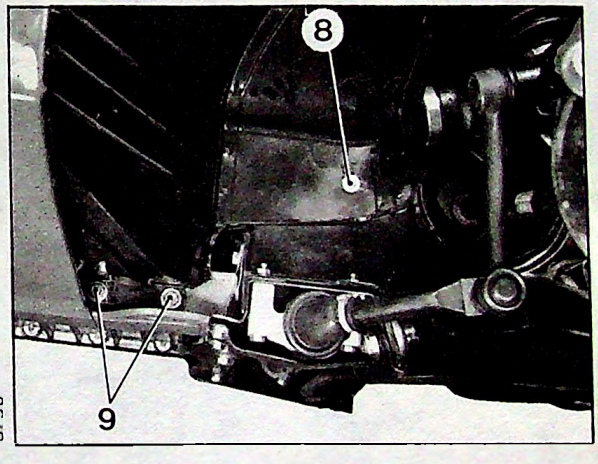
- Déposer les vis de fixation (1) sur l'auvent, et (2) sur la tôle de protection d'auvent.
- Dégager le passage de roue.

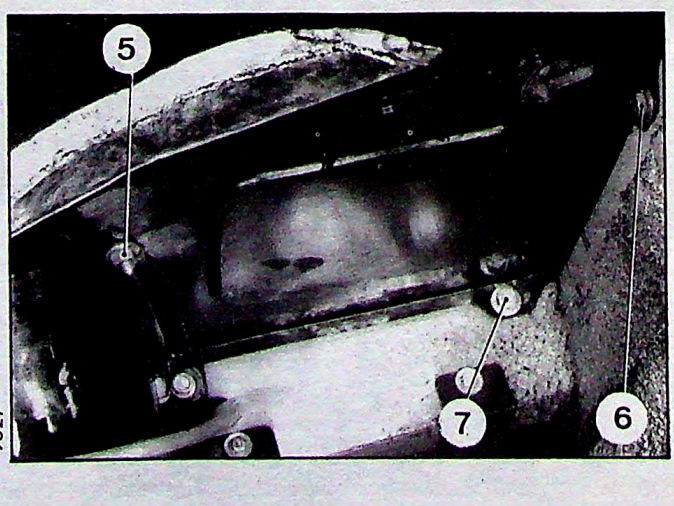
7. Poser le passage de roue :

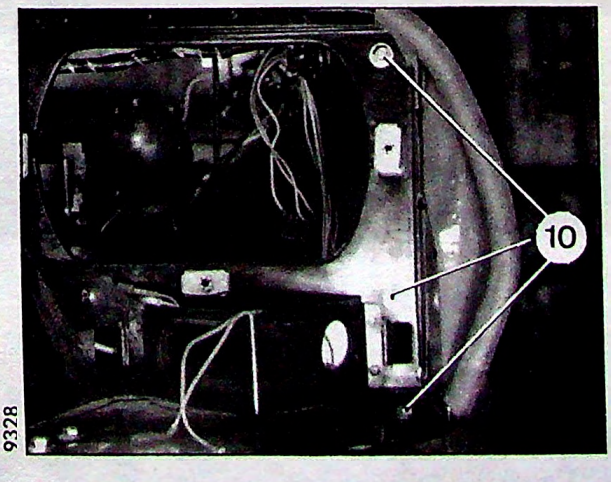
Poser les vis de fixation (rondelle contact) :

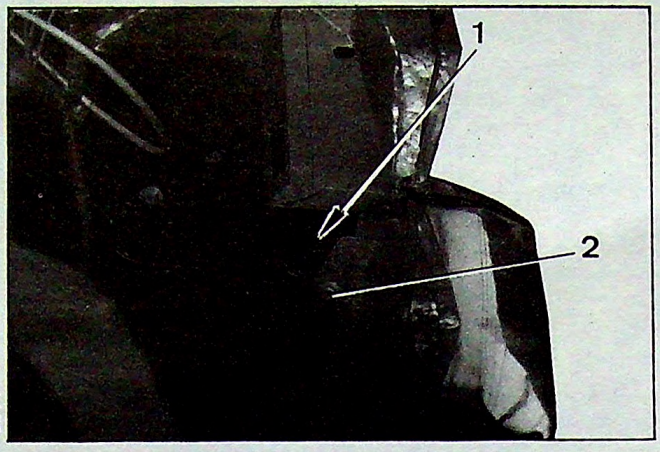
- (1) et (3) sur l'auvent,
- (2) sur la tôle de protection d'auvent,
- (4) et (5) sur la tôle de protection du cylindre de suspension,
- (6) sur le tablier,
- (7) sur l'extension avant,
- (8) et (9) sur l'unit d'essieu,
- (10) sur la tôle support d'habillage.











8599

Poser les vis de fixation (2) et (3) sur la tôle d'habillage inférieure.

8. Poser la partie latérale du pare-chocs :

Poser l'écrou (1) et les vis (4) (rondelle contact).
Vérifier l'alignement entre l'aile et le pare-chocs et serrer définitivement les vis et l'écrou de fixation.

9. Cas de la pose du passage de roue droit :

- Poser le bocal de lave-glace et son support (7) Accoupler les fils d'alimentation et le tuyau (5) à la pompe.
- Mettre en place le réservoir (6). Serrer les vis de fixation (rondelle contact).
- Poser le carter de protection du correcteur de hauteur.

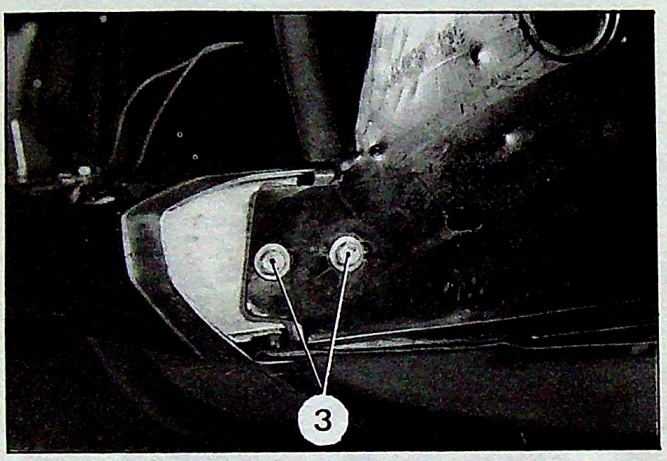
10. Cas de la pose du passage de roue gauche :

- Poser l'axe de la béquille de capot.
- Accoupler la commande de déverrouillage (10) de capot.
- Poser le boîtier (8) des fusibles.
- Connecter les fils à l'alternateur et à l'avertisseur.
- Fixer le faisceau par ses attaches sur le passage de roue et la tôle support d'habillage.
- Poser la batterie et le régulateur (9).

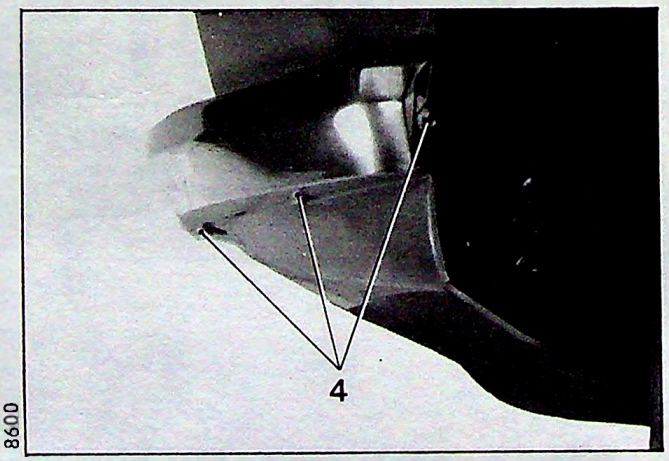
11. Poser :

- la roue et l'aile,
- le phare et le feu indicateur de direction.

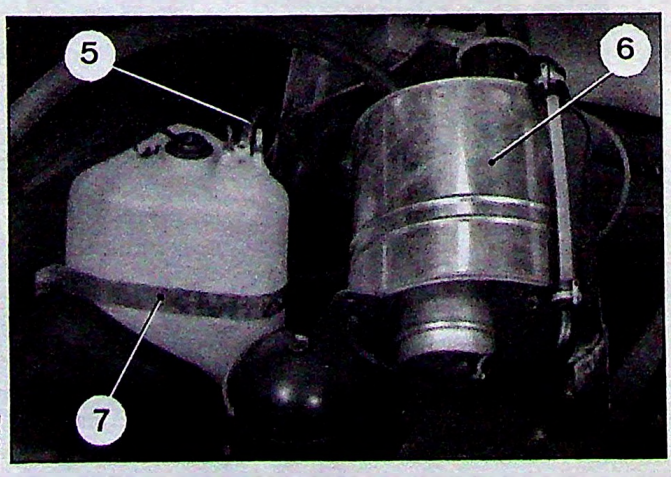
12. Mettre le véhicule au sol.



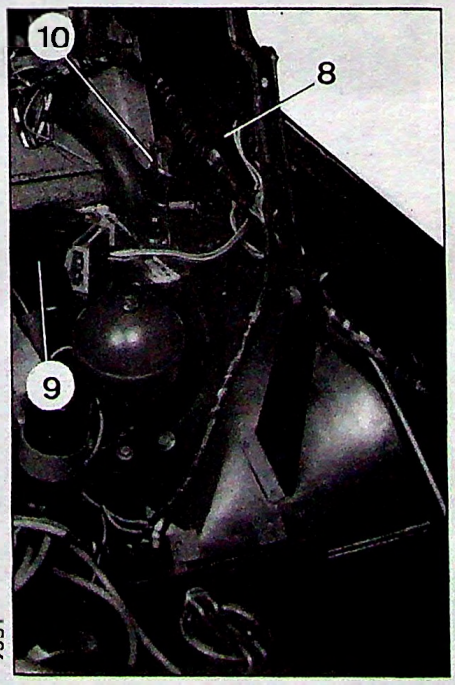
9329



8600



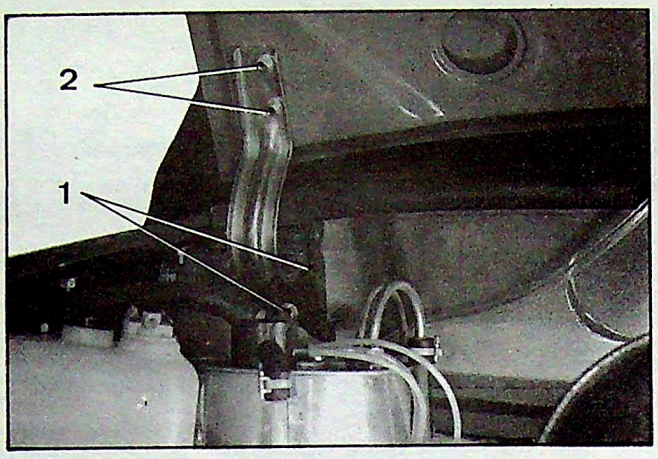
9332



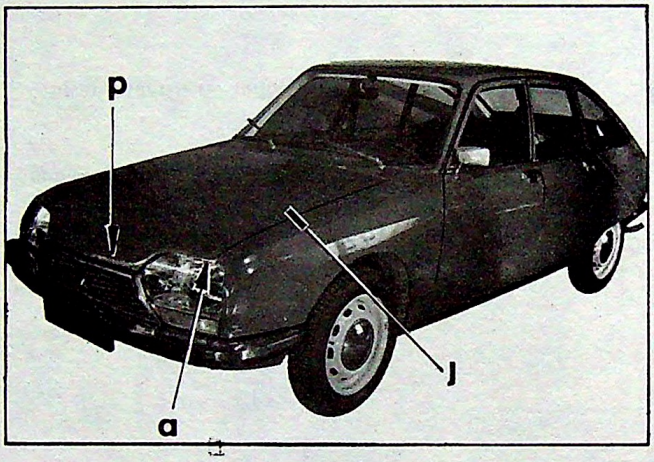
9331

I. REGLAGE D'UN CAPOT

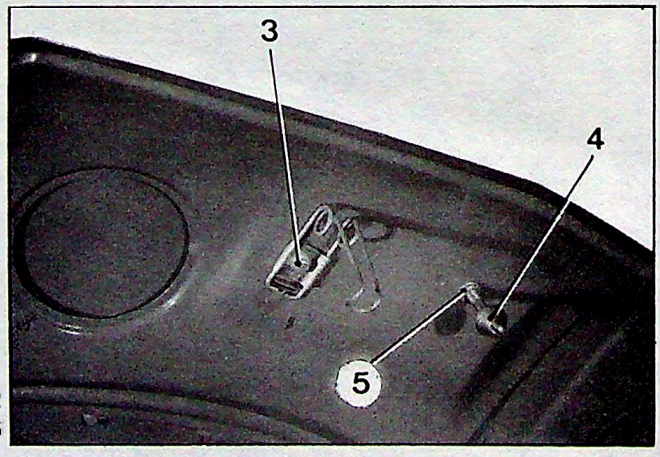
8745



8330

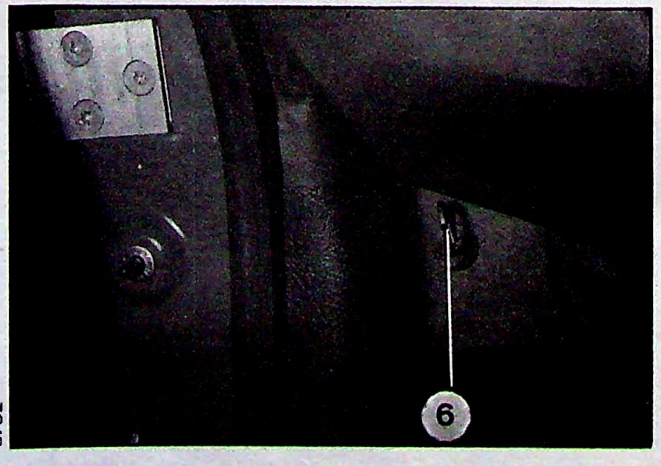


Correctif N° 1 au Manuel 582-5



8746

8752



1. Agir sur les vis de fixation (1) du support de charnière pour régler la hauteur du capot par rapport au bord supérieur de l'aile avant.

2. Agir sur les vis de fixation (2) du capot pour obtenir un réglage $J = 6 \pm 1$ *mm* régulier et sensiblement égal de chaque côté.

   Vérifier que le capot s'aligne avec l'extrémité avant de chacune des ailes en « a » à 3 mm près.

   Bloquer les vis de fixation (2).

3. Agir sur la vis (3) pour régler la garantie de retenue du crochet de sécurité : *elle doit être comprise entre 0,5 et 2 mm.*

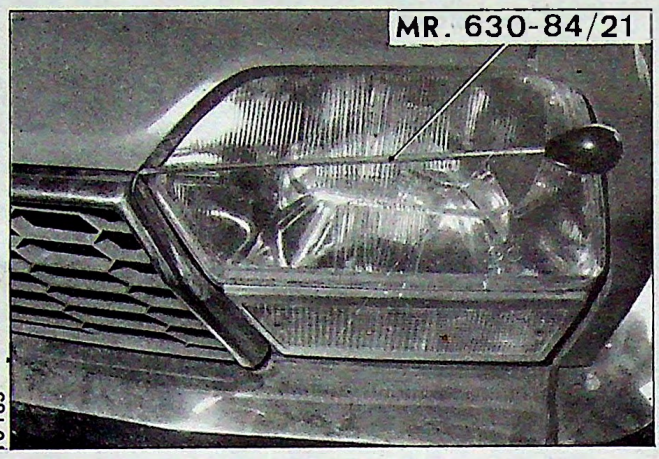
4. Régler l'axe de verrouillage (4) du capot pour que, sous un effort vertical de 12 kg au point P, aucun jeu ne subsiste.
   Serrer le contre-écrou (5).

5. Capot ouvert, serrure au repos, vérifier le jeu, à la tirette d'ouverture (6), qui doit être de 1 ± 0,5 mm.

En tombant d'environ 250 mm, le capot doit être complètement fermé et la serrure revenue à sa position repos.

♦ II. DEVERROUILLAGE D'UN CAPOT

(Dans le cas où la commande est désaccouplée)



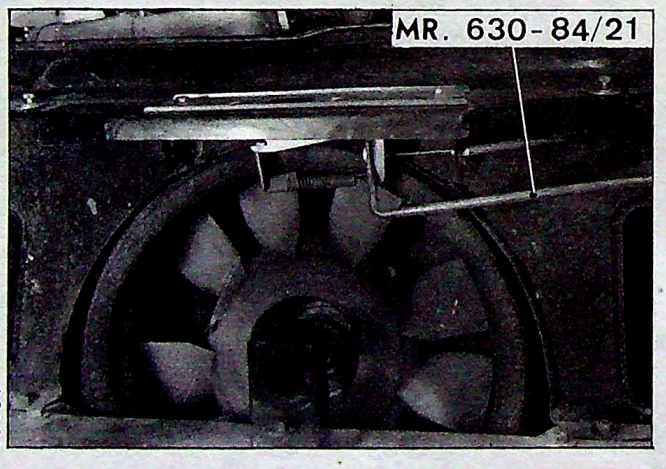
10183

REMARQUE : Il est possible de déverrouiller un capot dont la commande n'est plus accouplée :
- soit parce que les câbles de commande ne sont plus accrochés au pène,
- soit par suite de la rupture du câble.

1°) Côté gauche, introduire l'outil MR. 630-84/21 dans l'interstice compris entre le phare, la calandre et le capot.

2°) Eclairer la serrure de capot au travers de la calandre.

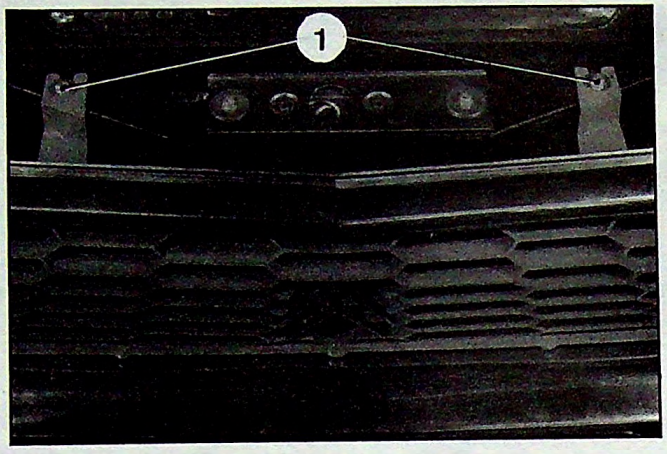
Accrocher l'extrémité de l'outil à la commande d'ouverture du capot et tirer pour obtenir le déverrouillage.



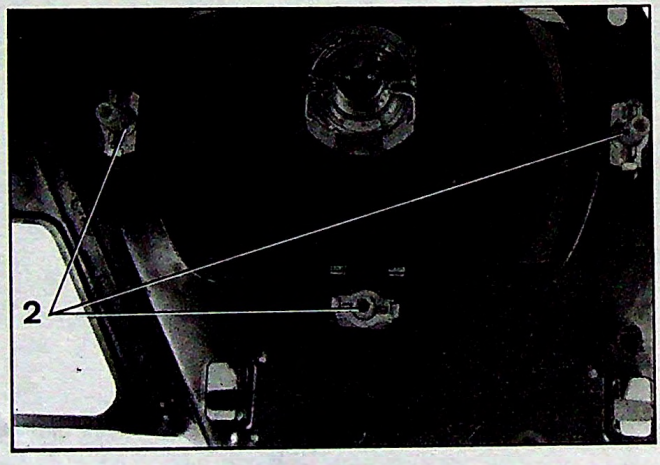
10184

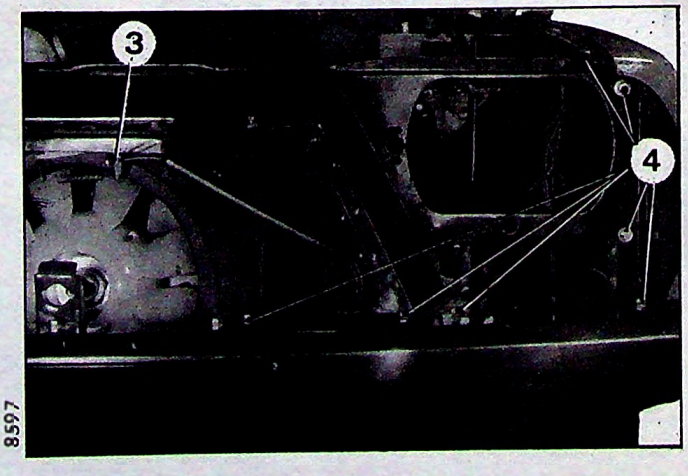
DEPOSE ET POSE D'UNE TOLE - SUPPORT D'HABILLAGE AVANT

8367



8625





8597

Manuel 582-5

DEPOSE.

1. Déconnecter le câble de la borne négative de la batterie.

2. Déposer la calandre :

Desserrer les vis (1), dégager et extraire la calandre en la tirant vers le haut.

3. Déconnecter le faisceau électrique :

Déposer les feux indicateurs de direction.

Désaccoupler les connecteurs des lampes des phares.

Déconnecter le fil de l'avertisseur.

Dégager le faisceau de ses pattes d'attache sur la tôle-support d'habillage.

4. Déposer les phares :

Tourner les verrous de fixation (2) des phares, et déposer les phares.

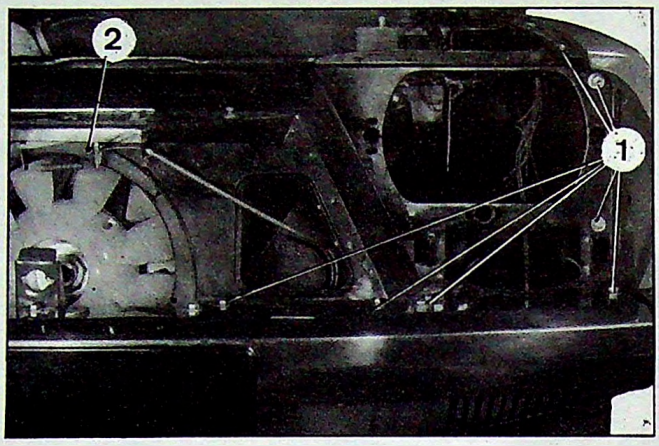
5. Déposer la tôle - support d'habillage :

Désaccoupler le câble de commande (3) du verrou de capot.

De chaque côté , déposer les vis de fixation (4) de la tôle-support d'habillage

Déposer l'avertisseur avec sa patte support.

POSE.



8597

6. Poser la tôle-support d'habillage :

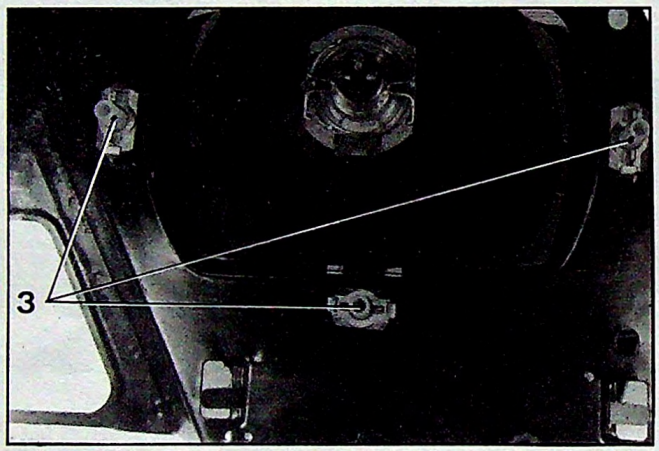
Présenter la tôle entre les ailes, en engageant la partie supérieure légèrement inclinée vers l'arrière.

De chaque côté, poser (sans les serrer) les vis de fixation (1) (rondelle contact).

Serrer définitivement toutes les vis.

Poser le câble de commande (2) du verrou de capot.

Poser l'avertisseur avec sa patte - support.



8625

7. Poser le phares :

Mettre les phares en place et poser les verrous (3) (tourner pour les bloquer).

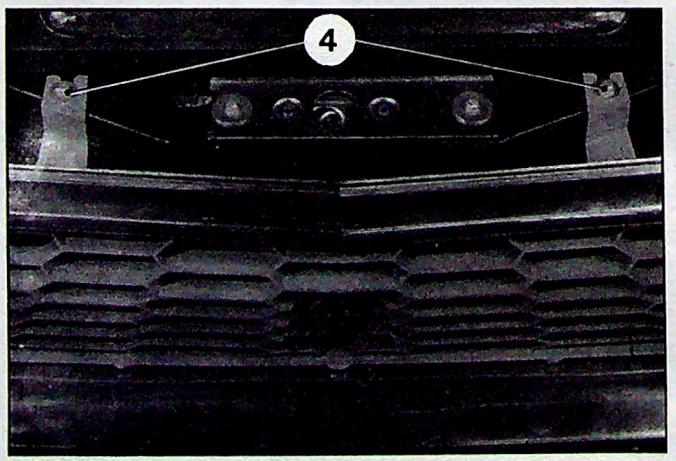
8. Connecter le faisceau électrique :

Fixer le faisceau par ses pattes d'attache sur la tôle-support d'habillage.

Connecter l'avertisseur.

Connecter les fils d'alimentation aux feux indicateurs de direction. Les mettre en place et les pousser pour les verrouiller.

Mettre en place les connecteurs sur les lampes des phares.



8367

9. Poser la calandre :

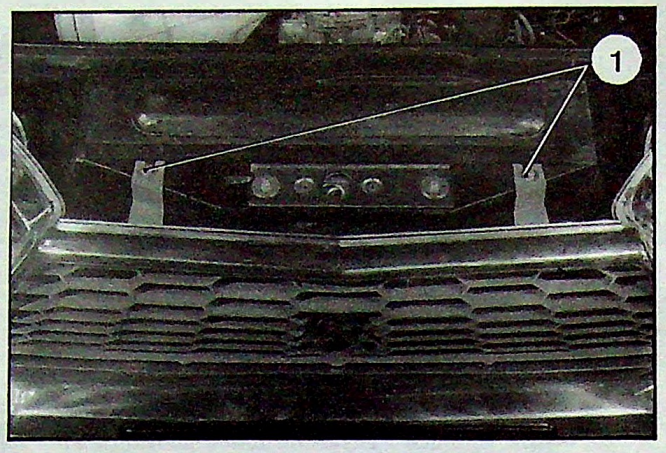
Engager les pattes inférieures dans leurs logements.

Engager les pattes supérieures sous les rondelles plates. Serrer les vis (4) (rondelle contact).

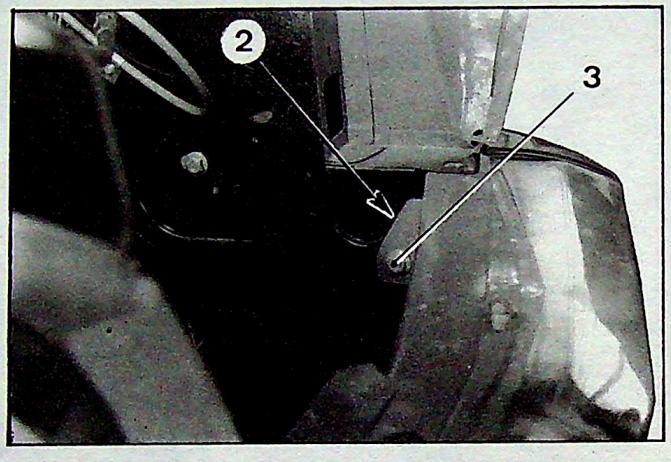
10. Connecter le câble à la borne négative de la batterie.

DEPOSE ET POSE D'UNE TOLE D'HABILLAGE INFERIEURE AVANT.

8367

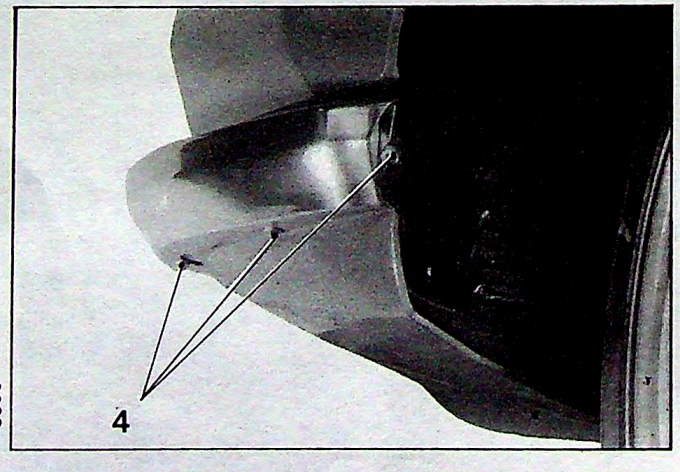


8599

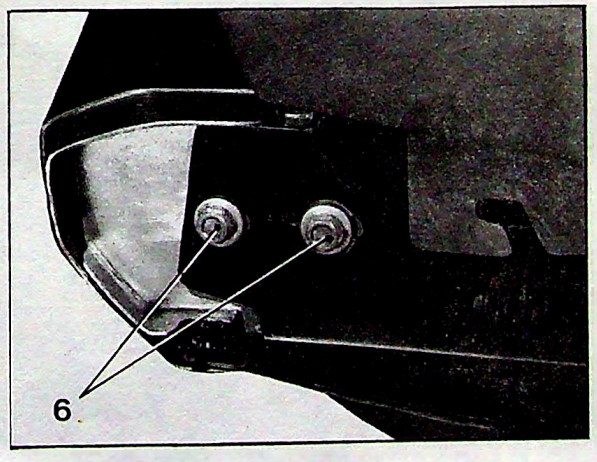


Manuel 582-5

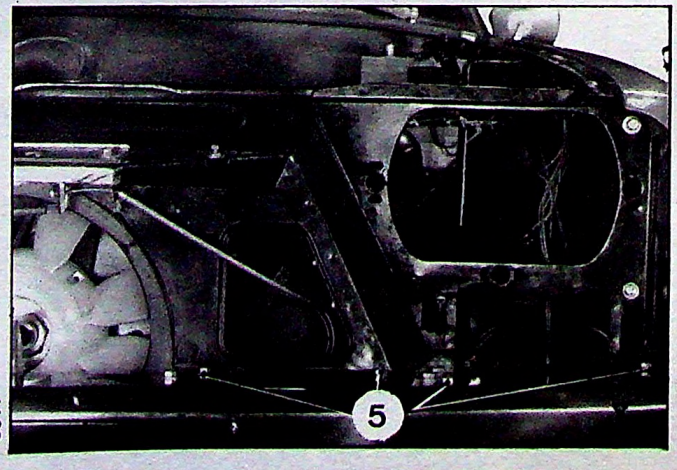
8600



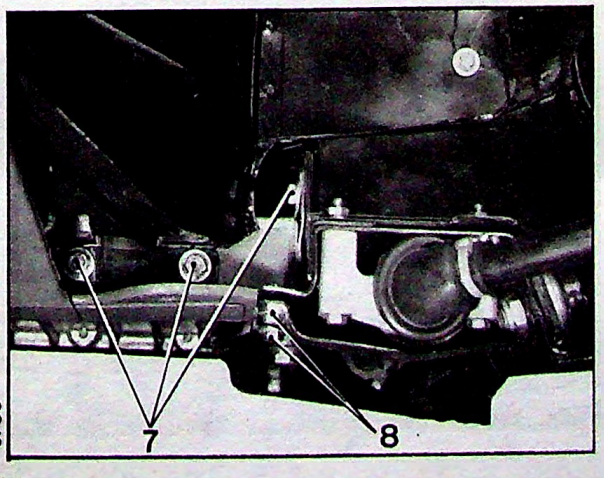
8601



8597



8756



DEPOSE.

1. Déconnecter le câble de la borne négative de la batterie.

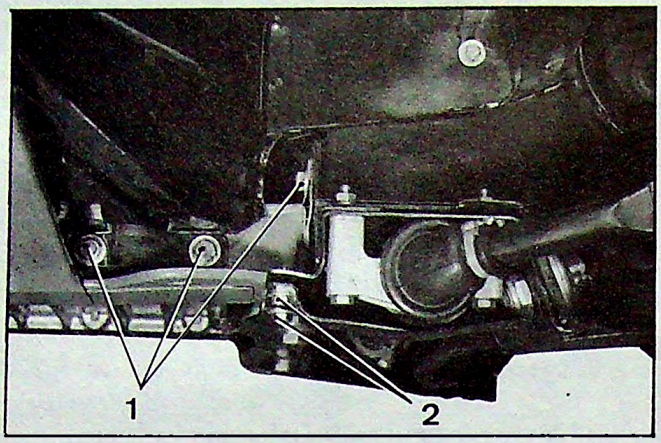
2. **Déposer la calandre :**
Desserrer les vis (1) et dégager la calandre vers le haut.

3. **Déposer les feux indicateurs de direction.**

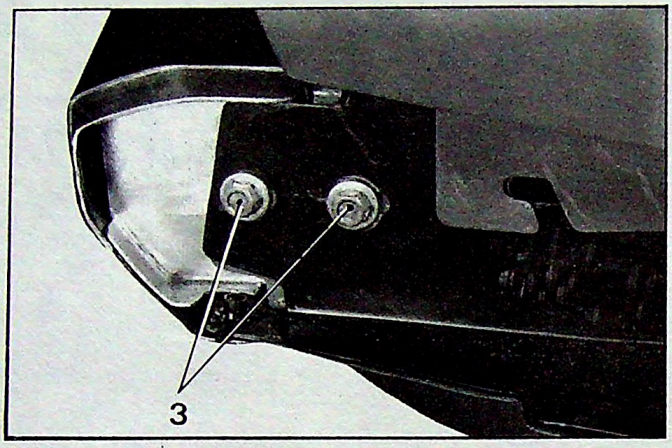
4. **Déposer les parties latérales du pare-chocs :**
De chaque côté, deposer l'écrou (2) et les vis (4). Dégager la partie latérale.

5. **Déposer l'ensemble tôle d'habillage inférieure et pare-chocs :**
De chaque côté déposer :
- les vis de fixation (5) sur la tôle support d'habillage,
- les vis (3) et (6),
- les vis de fixation (7) et (8) sur l'unit d'essieu.

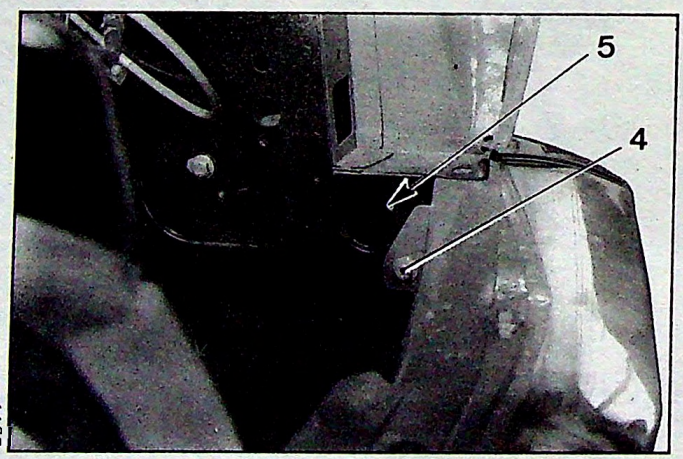
Du côté droit seulement : déposer le protecteur du correcteur de hauteur.
Dégager l'ensemble tôle d'habillage et pare-chocs.



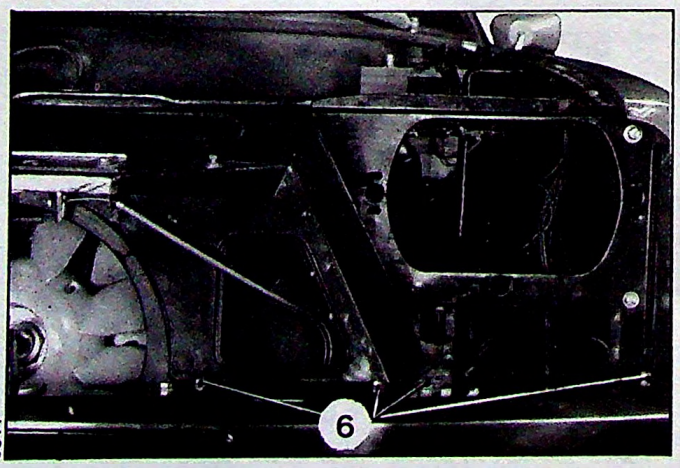
8756



8601



8599



8597

6. Si nécessaire, désaccoupler la partie centrale du pare-chocs, de la tôle d'habillage.

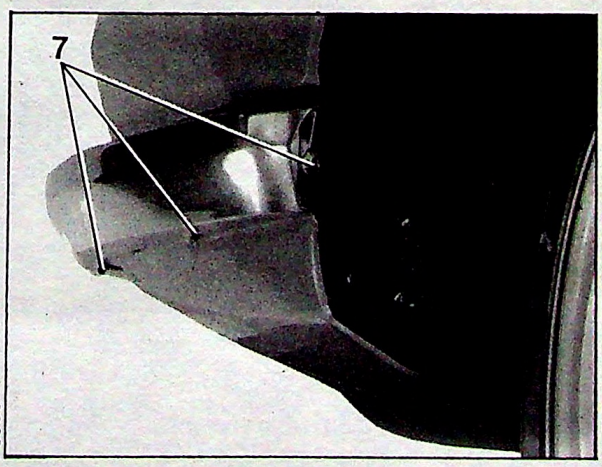
POSE.

7. Si nécessaire, monter la partie centrale du pare-chocs sur la tôle d'habillage.

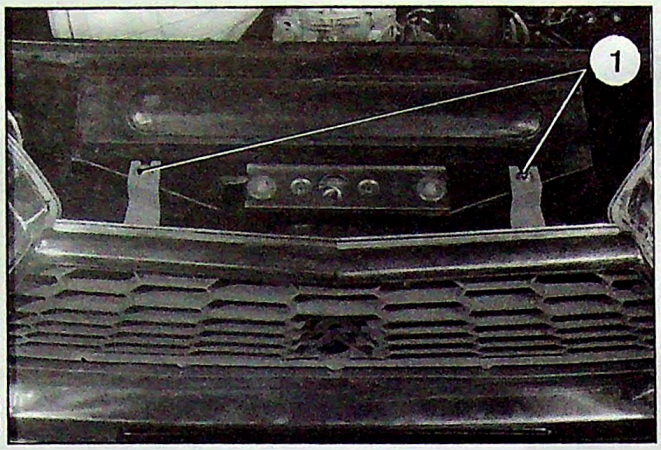
8. **Mettre en place l'ensemble tôle d'habillage et pare-chocs :**
De chaque côté poser sans les serrer :
- les vis de fixation (1) et (2) sur l'unit d'essieu (rondelle contact), Les vis (2) fixent aussi le protecteur de palier de barre anti-roulis,
- les vis (3) et (4) (rondelle contact),
- les vis de fixation (6) sur la tôle support d'habillage (rondelle contact),

Serrer définitivement toutes les vis de fixation.
Poser le protecteur de correcteur de hauteur, *côté droit seulement.*

9. **Poser les parties latérales du pare-chocs :**
De chaque côté :
- poser, sans les serrer, l'écrou (5) et les vis (7) (rondelle contact),
- vérifier l'alignement entre aile et pare-chocs et serrer définitivement toutes les vis et l'écrou de fixation.



8600



8367

10 . Poser les feux indicateurs de direction :

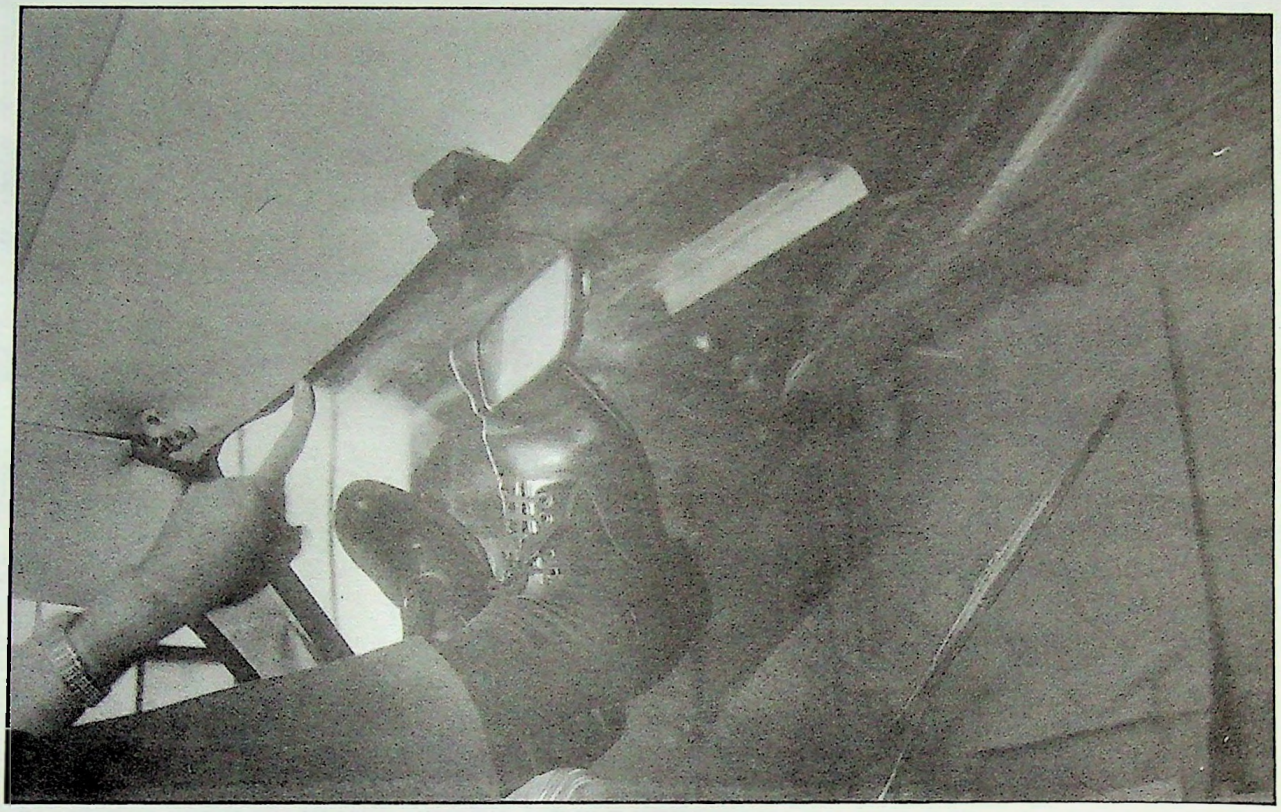
Connecter les fils d'alimentation avant montage,
Pousser sur les feux pour les verrouiller.

11 . Poser la calandre :

Engager les pattes inférieures dans leur logement.
Engager les pattes supérieures sous les rondelles plates des vis (1). Serrer les vis.

REMPLACEMENT D'UNE GLACE DE PARE-BRISE

9315



DEPOSE.

1. Relever les essuie-glace.

2. Se placer sur le siège avant. Poser les pieds bien à plat sur la glace, en haut et à gauche de celle-ci et à proximité du caoutchouc de scellement. Pousser vers l'extérieur jusqu'à l'apparition de la feuillure. Continuer l'opération tout autour de la glace jusqu'au dégagement complet de la glace.

3. Déposer les enjoliveurs de scellement (*Véhicules « Club » seulement*).

4. Retirer le caoutchouc de scellement de la glace.

9081

POSE.

5. Nettoyer soigneusement la feuillure de baie.

6. Monter le caoutchouc de scellement sur la glace.

7. Poser les enjoliveurs de scellement (*Véhicules « Club » seulement*):
Passer une cordelette dans la gorge correspondante du caoutchouc.
Mettre en place la partie supérieure, puis la partie inférieure de l'enjoliveur, tout en tirant sur la cordelette.
Poser le couvre-joint.

8. Passer une cordelette (ϕ = 4 mm) enduite d'eau savonneuse dans la gorge du caoutchouc. Les extrémités de la cordelette doivent se croiser au milieu de la partie inférieure de la glace.

9. Présenter la glace, ainsi équipée, sur la baie de pare-brise, les extrémités de la cordelette étant placées à l'intérieur du véhicule.

10. Appuyer fortement sur l'extérieur de la glace, et le plus près possible du caoutchouc de scellement, tandis qu'à l'intérieur du véhicule, un aide tire sur l'une des extrémités de la cordelette (celle-ci soulève la lèvre intérieure du caoutchouc et permet la mise en place de celui-ci sur la feuillure).

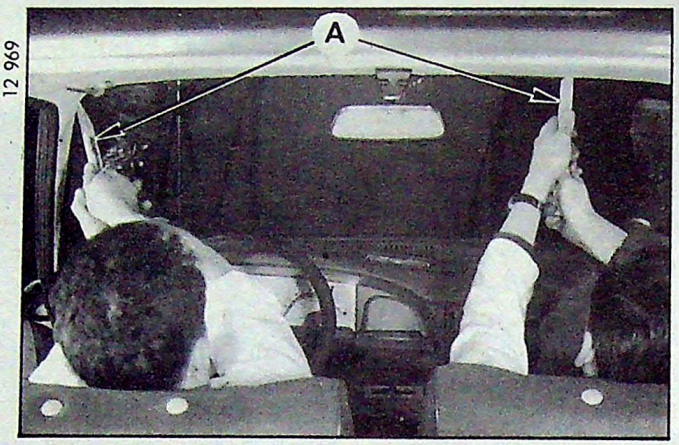
Suivre ainsi, tout en appuyant, l'extraction de la cordelette tout autour de la glace.

11. Terminer la mise en place en frappant, à l'aide d'un maillet en caoutchouc, sur l'extérieur de la glace, tout autour de celle-ci et le plus près possible du caoutchouc de scellement.

REMPLACEMENT D'UN PARE-BRISE TRIPLEX

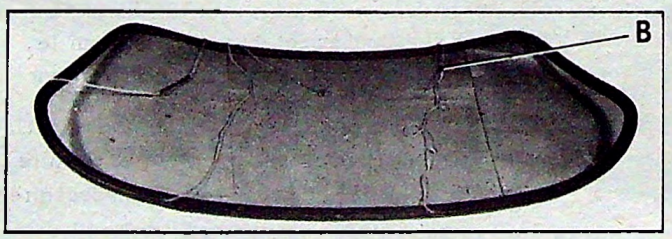
NOTA : Pour toute intervention sur un pare-brise, il est impératif de proscrire les outils métalliques (tournevis crochet etc...) risquant, soit de rayer la glace, soit de détériorer le scellement ou les garnitures.
Confectionner un coin en bois dur, pour remplacer ces outils.

12 969

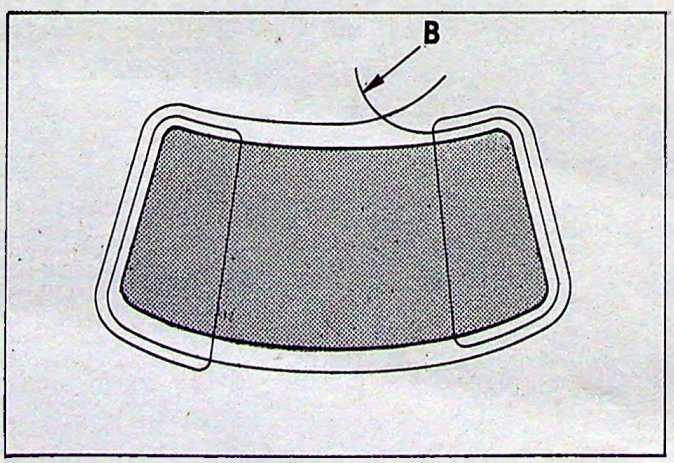


12 970

12 971



12 972



G. 96-2

Additif N° 3 au Manuel 582-3

DEPOSE

1. **Relever les balais d'essuie-glace.**

2. **Déposer la glace de pare-brise et son scellement :**

Avec un aide, s'asseoir dans le véhicule, poser un pied sur le pare-brise et exercer une légère pression.
Aider le dégagement du scellement, à l'aide d'un coin de bois A en commençant par les deux angles supérieurs.
Poursuivre le dégagement sur toute la partie supérieure.
Dégager le pare-brise de sa baie, avec le scellement et sa clé.

PREPARATION

3. **Contrôler la baie de pare-brise :**

Redresser, si nécessaire, les déformations de la baie de pare-brise.
Ebavurer soigneusement les picots de soudure.
Recoller soigneusement la garniture de pavillon.
Vérifier le galbe de la baie de pare-brise (utiliser le pare-brise comme gabarit). Rectifier la feuillure, si nécessaire.

4. **Contrôler le pare-brise :**

a) Le pourtour du pare-brise ne doit pas être ébréché. Dans le cas contraire, poncer les endroits ébréchés au papier 260 et à l'eau : procéder par petites touches rapides, perpendiculairement à ceux-ci, en creusant et arrondissant les arêtes. Rincer à l'eau et essuyer soigneusement.

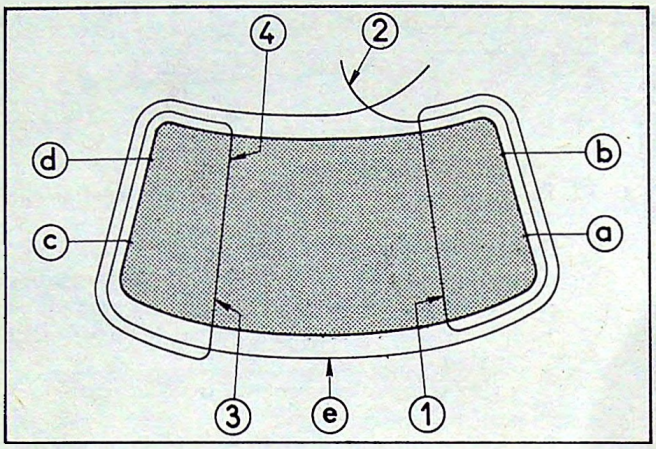
b) Rechercher les défauts de visibilité.

5. **Poser le scellement sur la glace :**
Enduire de savon liquide les gorges du scellement
Chausser la glace de son scellement, placer la soudure dans l'axe du véhicule, à la partie basse du pare-brise.
Poser la clé de scellement, à l'aide de l'outil 3814-T. La jonction de la clé doit se trouver dans la partie haute du pare-brise, dans l'axe du véhicule.

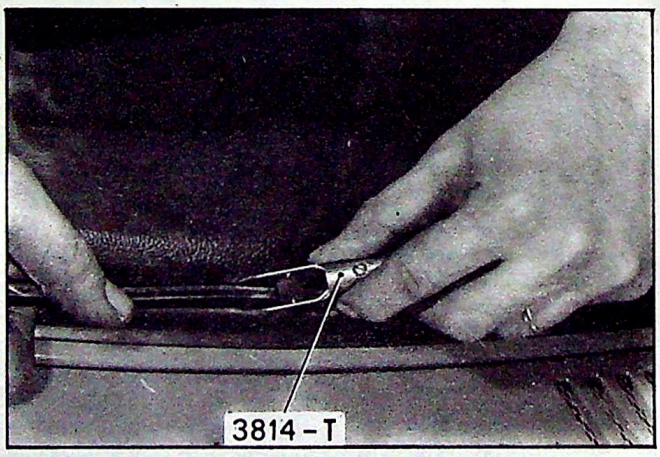
6. Placer une cordelette B ϕ = 4 mm (septain) dans la gorge du scellement comme indiqué ci-contre.
REMARQUE : Le double passage dans les montants latéraux de pare-brise permet de garder, lors de la pose, l'élasticité complète de la glace et évite, du fait de son double passage, d'avoir recours à un crochet dans le cas où le caoutchouc aurait été mal positionné, lors du premier passage.

POSE

G. 96-2



12 903



7. Présenter le pare-brise sur la baie. Vérifier , de l'intérieur, son centrage.

8. **Poser le pare-brise :**

Pendant qu'un aide exerce une légère pression de l'extérieur vers l'intérieur, en suivant le dégagement du septain :

a) Tirer sur le septain, parallèlement à la glace de la façon suivante :
1) sur la boucle (1), jusqu'en «a»
2) sur le brin (2), jusqu'en «b»
3) sur la boucle (3), jusqu'en «c»
4) sur la boucle (4), jusqu'en «d».

b) Terminer de chaque côté de «a» à «b» et de «c» à «d».

c) Exercer une légère pression au centre du pare-brise, pour lui permettre de prendre sa place le long de chaque montant.

d) Tirer le septain (*la partie intérieure ayant été dégagée précédemment*). faire le tour du pare-brise, surveiller le positionnement du scellement sur la baie dans la zône inférieure (e).

e) Terminer la pose en frappant avec la paume de la main sur le scellement, pour l'aider à se mettre en place.

f) Vérifier le positionnement du scellement sur le pourtour de la baie, à l'intérieur et à l'extérieur

g) Contrôler le positionnement de la clé et parfaire la pose, à l'aide de l'outil 3814-T, si nécessaire.

REMPLACEMENT D'UNE GLACE DE CUSTODE

9540

DEPOSE.

1. Par l'intérieur du véhicule , exercer une pression sur la partie supérieure avant de la glace.

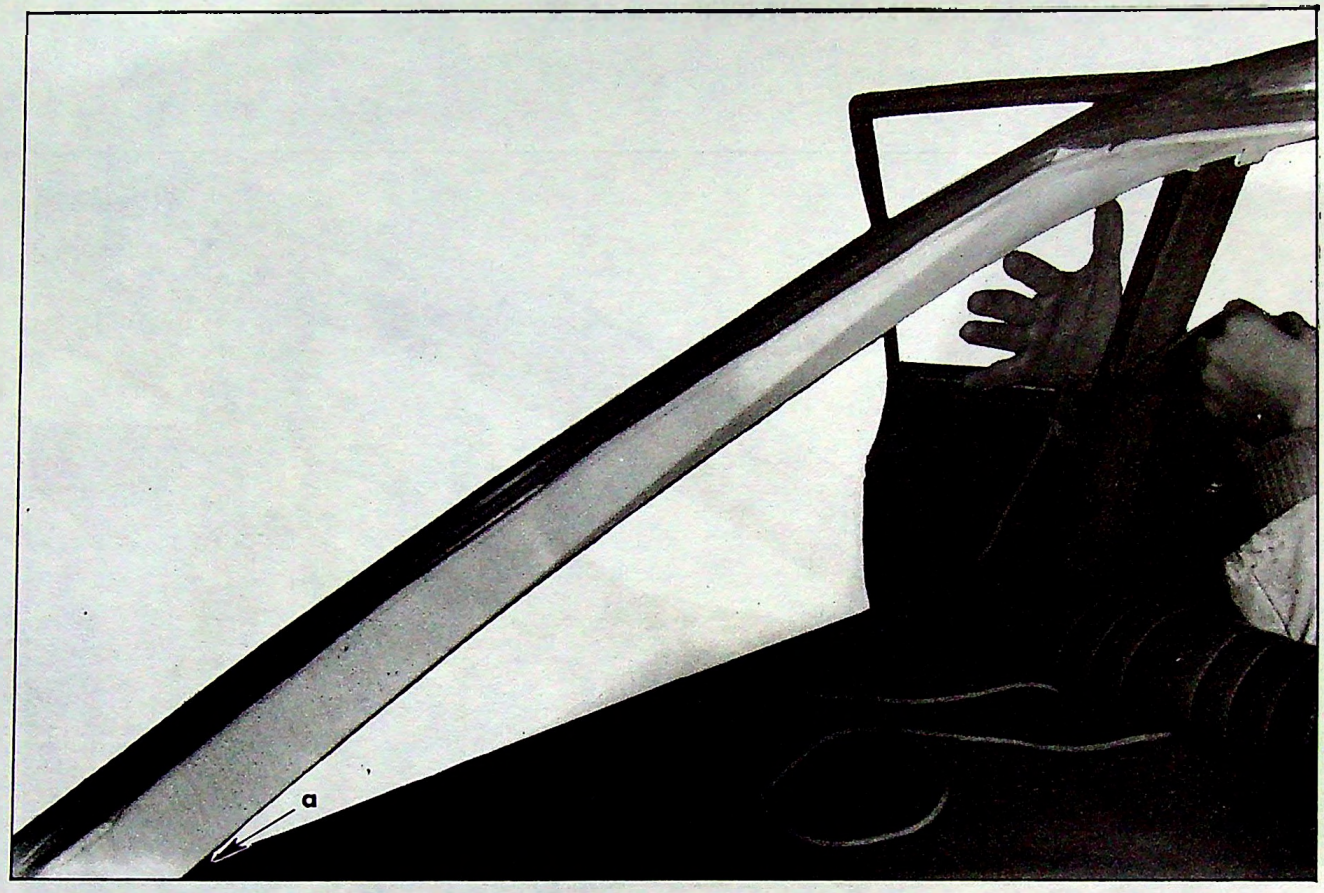
2. Dégager le caoutchouc de scellement en commençant par le haut de la glace.

3. Déposer la glace en la tirant vers l'avant.

4. Déposer les enjoliveurs de scellement *(Véhicules « Club » seulement)*.

5. Dégager le caoutchouc de scellement de la glace.

9546



POSE.

6. Nettoyer soigneusement la feuillure de baie.

7. Monter le caoutchouc de scellement sur la glace.

8. Poser les enjoliveurs de scellement *(Véhicules « Club » seulement)*:
Passer une cordelette dans la gorge correspondante du caoutchouc.
Mettre en place les deux parties de l'enjoliveur tout en tirant sur la cordelette.
Poser l'embout d'enjoliveur.

9. Introduire une cordelette (ϕ = 4 mm), enduite d'eau savonneuse, dans la gorge du caoutchouc de scellement, Les extrémités de la cordelette doivent se croiser au milieu de la partie avant de la glace.

10. Présenter la glace de custode, ainsi équipée, dans la baie de custode.

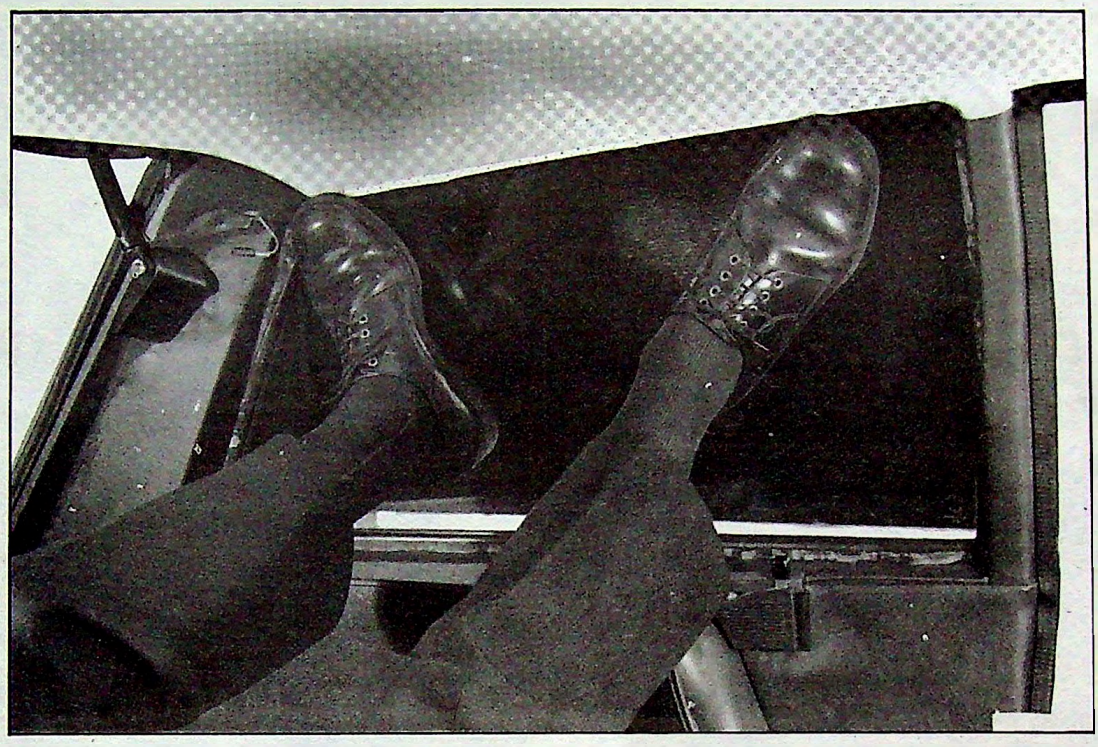
11. Engager l'extrémité « a » du scellement dans la baie, les extrémités de la cordelette étant placées à l'intérieur du véhicule.

12. Par l'extérieur du véhicule, exercer sur la glace une pression dirigée vers l'arrière.

13. Tout en maintenant la pression, tirer successivement sur chacune des extrémités de la cordelette pour soulever la lèvre intérieure du caoutchouc et permettre la mise en place de celui-ci sur la feuillure.
Suivre ainsi, en appuyant, l'extraction de la cordelette le long de la partie supérieure du caoutchouc de scellement.

14. Terminer la mise en place en frappant à l'aide d'un maillet en caoutchouc sur l'extrémité de la glace, tout autour de celle-ci et le plus près possible du caoutchouc de scellement.

REMPLACEMENT D'UNE GLACE DE CUSTODE.



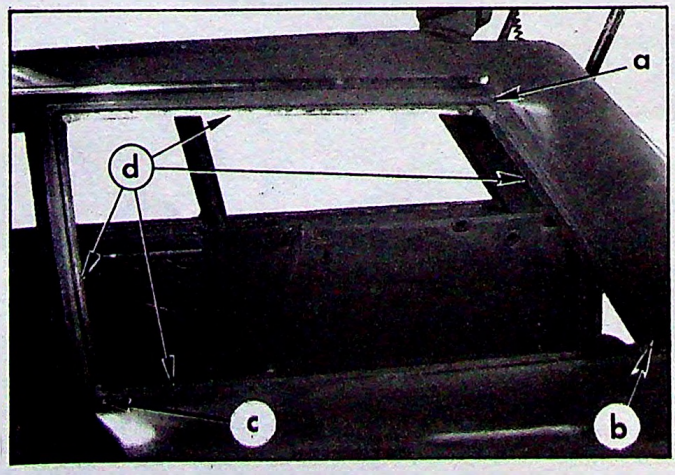
Additif N° 2 au Manuel 582-5

DEPOSE.

1. Se placer à l'intérieur du véhicule.
   Poser les pieds bien à plat dans la partie haute de la glace et exercer une poussée régulière sur celle-ci afin de la dégager de sa feuillure.
   Intercaler entre les pieds et la glace une épaisse feuille de caoutchouc (10 mm) afin d'éviter les rayures et de mieux répartir les efforts.

2. Déposer les enjoliveurs.

3. Déposer le caoutchouc de scellement de la glace.



PREPARATION.

4. Nettoyer soigneusement la feuillure de custode.
   Seules doivent subsister les boulettes de mastic d'étanchéité en « a », « b » et « c ».

5. Contrôler la conformité du fond de feuillure à l'aide de la nouvelle glace.
   Aucun point de la feuillure ne doit se trouver à plus de 2 mm de la glace.
   Reprendre à la chasse la feuillure, si besoin.

6. S'assurer que les retours « d » de toutes les garnitures sont correctement collés sur le fond de feuillure (5 mm mini).

10848

POSE.

7. Poser les enjoliveurs sur le caoutchouc de scellement.
   Passer une cordelette dans la gorge correspondante du caoutchouc.
   Engager dans l'ordre l'enjoliveur supérieur, les enjoliveurs latéraux, l'enjoliveur inférieur et l'embout.

8. Poser le caoutchouc de scellement ainsi équipé sur la glace à l'aide d'une cordelette introduite dans la gorge correspondante.

9. A l'aide d'une éponge imprégnée de savon noir enduire le caoutchouc de scellement sur tout son pourtour ainsi que la gorge devant recevoir la cordelette pour la pose de la glace dans sa feuillure.

10. Introduire une cordelette (ϕ = 4 mm) en nylon dans la gorge du caoutchouc de scellement.
    Les extrémités de cette cordelette doivent se croiser au milieu de la partie inférieure de la glace.

11. Engager la glace ainsi équipée dans sa feuillure.
    Les extrémités de la cordelette doivent se trouver à l'intérieur du véhicule.

12. **Poser la glace de custode :**
    Exercer une traction sur une extrémité de la cordelette tout en faisant exercer par un aide, à l'extérieur, une poussée au droit où cette cordelette se dégage du scellement caoutchouc.
    Suivre le pourtour de la glace jusqu'au dégagement complet de la cordelette.

13. Parfaire la mise en place de la glace de custode en frappant sur celle-ci et sur tout son pourtour à l'aide d'un maillet en caoutchouc.

14. **Contrôler l'étanchéité :**
    Si besoin, mastiquer, entre caoutchouc de scellement et feuillure sans deposer la glace, à l'aide de pistolets à mastic et produits préconisés.

REMPLACEMENT D'UNE GLACE DE LUNETTE ARRIERE

DEPOSE.

1. *Cas d'une lunette chauffante :* déconnecter les fils d'alimentation.

2. Se placer sur la banquette arrière et poser les pieds bien à plat sur la glace, dans un angle de celle-ci à proximité du caoutchouc de scellement.

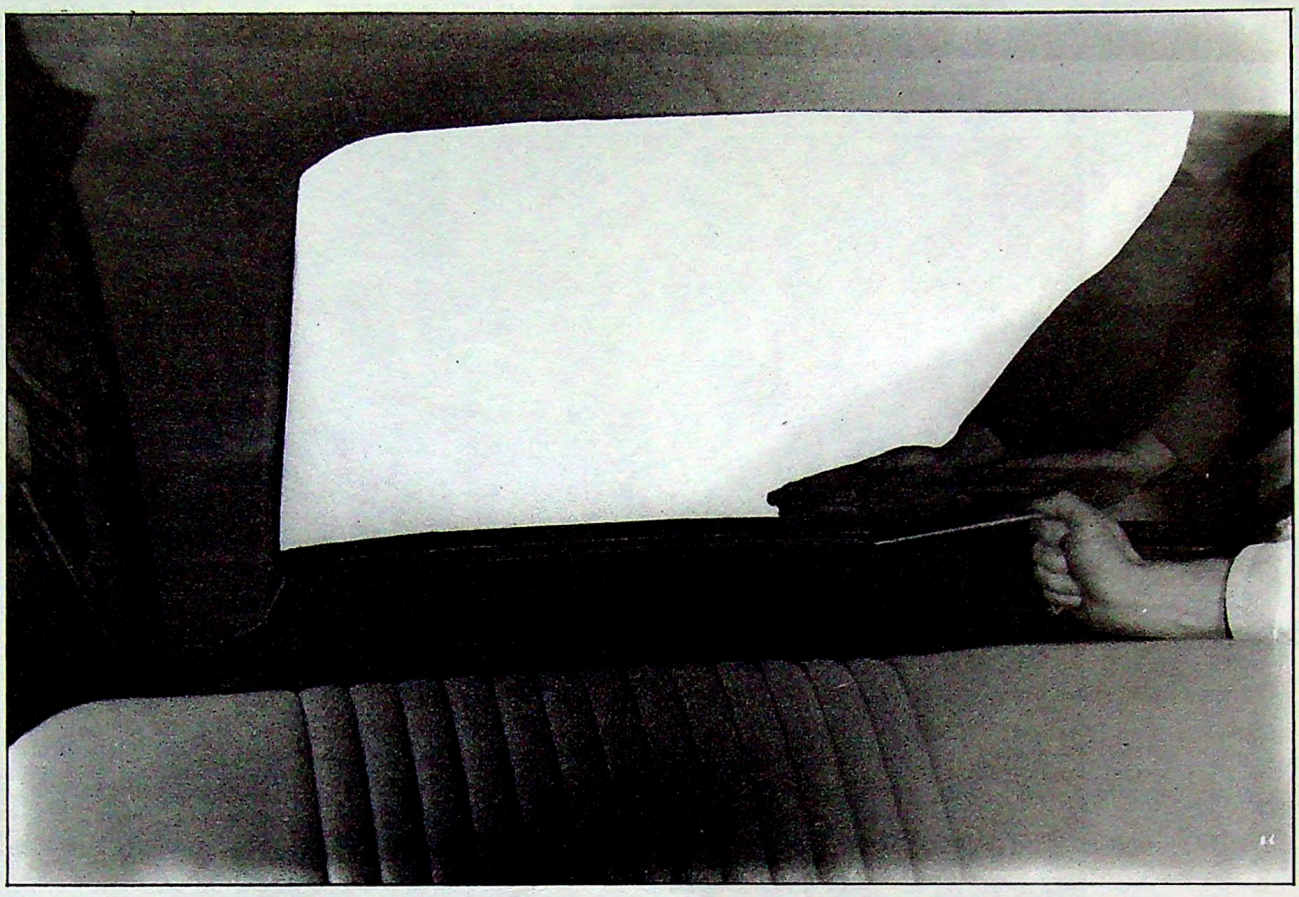
   Pousser sur la glace jusqu'au dégagement complet de celle-ci.

3. Retirer le mastic d'étanchéité et nettoyer soigneusement la feuillure de baie.

4. Déposer le caoutchouc de scellement de la glace.

5. Déposer l'enjoliveur de scellement *(sur certains véhicules « Club »)*.

9539



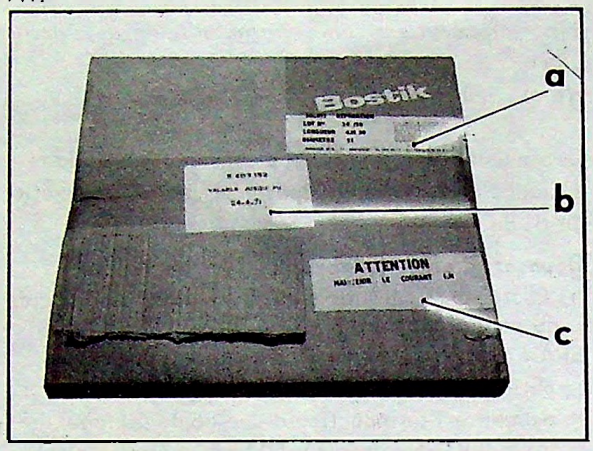
POSE.

6. Préparer la baie de lunette :
Nettoyer soigneusement la feuillure.
Etaler du mastic d'étanchéité sur une longueur de 5 cm environ, dans les deux angles inférieurs de la baie.
Dans le cas d'une lunette chauffante : étaler de la même façon du mastic à la hauteur de l'emplacement des fils d'alimentation.
7. Monter le caoutchouc de scellement sur la glace de lunette.
8. Poser l'enjoliveur de scellement *(sur certains véhicules « Club »)*.
. Passer une cordelette dans la gorge correspondante du caoutchouc de scellement.
Mettre en place les deux parties de l'enjoliveur, tout en tirant sur la cordelette.
Poser le couvre-joint.
9. Passer une cordelette (ϕ =4 mm), enduite d'eau savonneuse, dans la gorge du caoutchouc. Les extrémités de la cordelette doivent se croiser au milieu de la partie inférieure de la glace.
10. Présenter la glace ainsi équipée dans la baie, les extrémités de la cordelette placées vers l'intérieur du véhicule.
11. Appuyer fortement sur l'extérieur de la glace et le plus près possible du caoutchouc de scellement, tandis qu'à l'intérieur du véhicule, un aide tire sur l'une des extrémités de la cordelette (celle-ci soulève la lèvre intérieure du caoutchouc et permet la mise en place de celui-ci sur la feuillure).
Suivre ainsi, tout en appuyant, l'extraction de la cordelette tout autour de la glace.
12. Terminer la mise en place en frappant, à l'aide d'un maillet en caoutchouc, sur l'extérieur de la glace, tout autour de celle-ci et le plus près possible du caoutchouc de scellement.

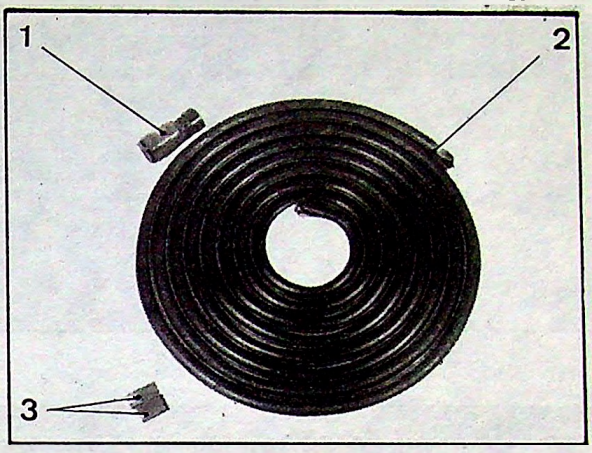
I. REMPLACEMENT D'UNE GLACE DE HAYON « COLLEE »

PRODUIT EMPLOYE

9417



9283



Le produit employé pour le collage d'une glace de hayon est un boudin en néoprène extrudé contenant un agent vulcanisant et une résistance électrique incorporée.
La vulcanisation est obtenue par le passage d'un courant électrique (Voir Chapitre « MATERIEL EMPLOYE » § b). Ce produit, fabriqué par la Société BOSTIK, est désigné par l'appellation : « SOLBIT ».

Ce produit existe en deux qualités :

a) Une qualité, destinée à la fabrication, dont la conservation n'est que de cinq semaines à température ambiante, ou illimitée à une température inférieure à 0° C.

b) Une qualité, destinée à la réparation, dont la conservation est de six mois à température ambiante.
Le cordon « réparation » est vendu par le Département des Pièces de Rechange qui le livre sous emballage carton.
Les trois étiquettes collées sur l'emballage indiquent respectivement :
Etiquette « a » : les propriétés physiques du produit (longueur, diamètre, date de fabrication, etc..).
Etiquette « b » : le N° Pièces de Rechange et la date limite d'utilisation qui, **en aucun cas, ne devra être dépassée.**
Etiquette « c » : le temps de vulcanisation à appliquer lors de la pose (une heure).

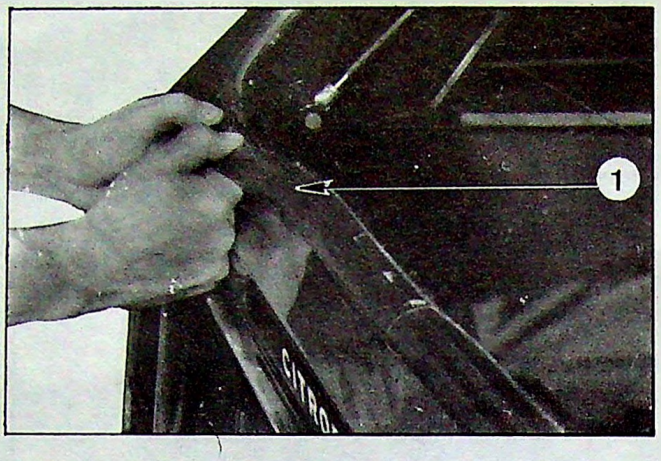
On trouve à l'intérieur de cet emballage :
- Un cordon « SOLBIT » (2) - Un flacon (1) de liquide primaire - Deux cales (3) en caoutchouc - Un brin de corde à piano d'une longueur de 0.60 mètre environ - Une notice d'utilisation.

Correctif N° 2 au Manuel 582-5

MATERIEL EMPLOYE.

a) **Outillage courant :**
- Un tournevis cruciforme.
- Un marteau à planer.
- Un tas.
- Un rouleau de papier adhésif.
- Trois longueurs de corde à piano (ϕ = 0,6 mm - longueur = 500 mm).

b) **Outillage spécial :**
- Un jeu de trois sangles 3822-T.
- Deux poignées 3905-T.
- Un transformateur de marque DERI type P. 1044 (référence hors catalogue et spéciale Citroën) permettant, à partir de tensions de 220 V ou 380 V ± 20 V, d'obtenir 27 V ± 1,5 V (Voir Note Outillages et Equipements N° 73-05).
- Deux conducteurs électriques (ϕ = 4 mm^2, longueur = 2,5 m) (liaison entre la sortie du transformateur et le cordon « SOLBIT »).



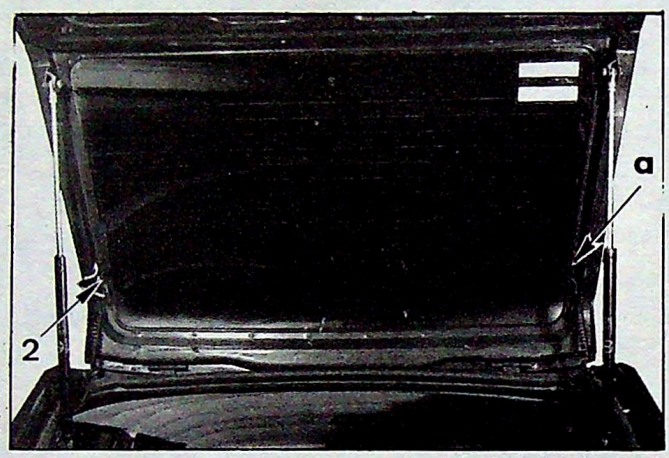
10509

DEPOSE.

1. Déposer le caoutchouc de finition (1) :
   Tirer fortement sur celui-ci afin de le dégager de la glace.
   Ne pas réutiliser ce caoutchouc de finition.

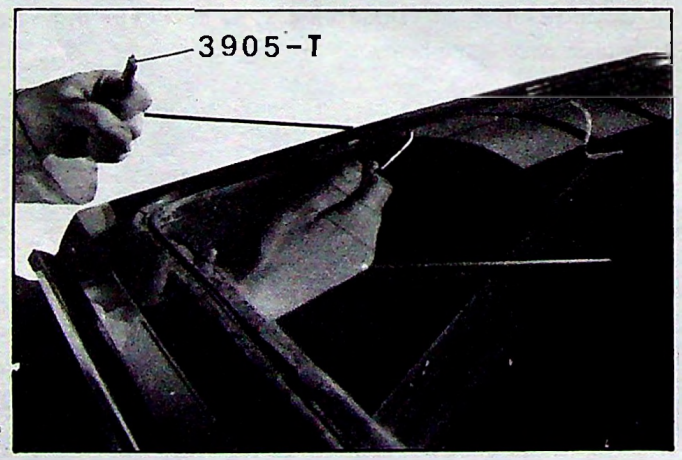
2. Déconnecter en « a », le fil d'alimentation de la résistance chauffante et déposer la vis (2) de fixation du fil de masse.

3. **Déposer la glace de hayon :**
   a) Protéger la peinture extérieure du hayon à l'aide de papier adhésif.
   b) A l'aide d'un tournevis coudé, pratiquer une petite ouverture dans le cordon « SOLBIT » pour permettre l'introduction d'une corde à piano (ϕ = 0,6 mm - longueur 500 mm) entre la glace et la feuillure.
   Fixer, à chaque extrémité de cette corde à piano, les poignées 3905-T.
   Par un mouvement de tractions alternées, couper le cordon « SOLBIT » sur toute la périphérie de la la glace.



10510

   b) Déposer la glace de hayon.
   L'emploi de ventouses facilite cette opération.



10511

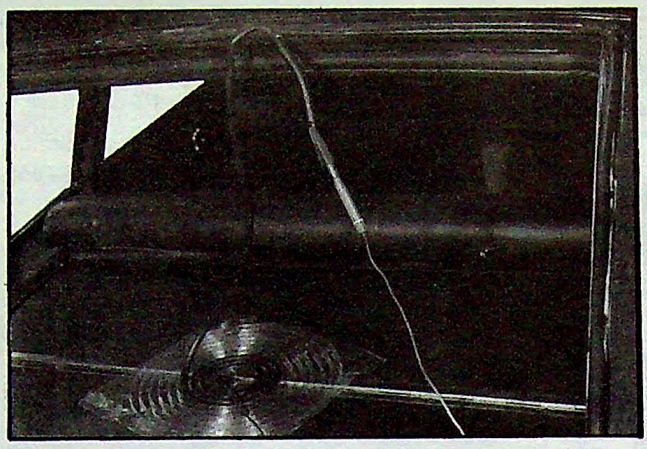
PREPARATION.

4. A l'aide d'un couteau, nettoyer les restes du cordon « SOLBIT » adhérant à la glace et à la feuillure.
   Planer si nécessaire la feuillure de glace.

NOTA : Il n'est pas nécessaire de mettre à nu la glace et la tôle, le cordon «SOLBIT» neuf adhérant parfaitement à l'ancien. Il faut toutefois éviter les trop grandes surépaisseurs, (les poncer si nécessaire).

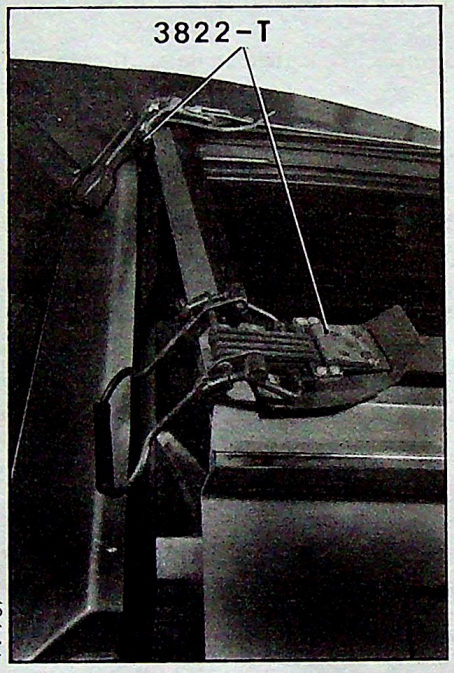
5. Poser le caoutchouc de finition neuf sur la glace de hayon, le coller si nécessaire.

6. Nettoyer soigneusement à l'alcool :
   - la feuillure,
   - le pourtour de la glace et le caoutchouc (zone de collage).

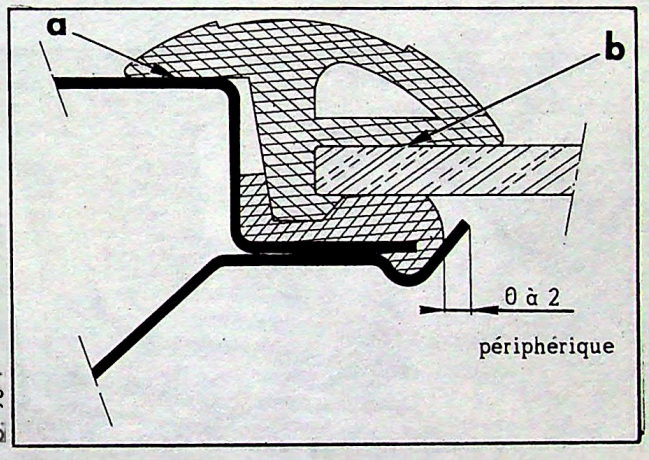

10 514

POSE.

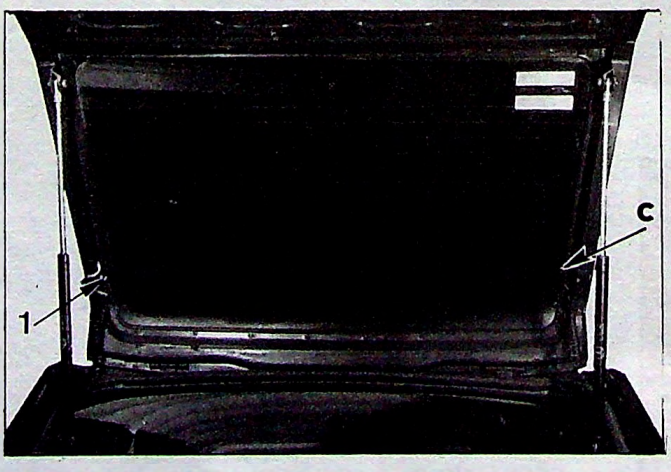
7. A l'aide d'un pinceau, enduire de liquide primaire :
   - la feuillure,
   - la face intérieure de la glace sur tout son pour - tour sur une largeur de 20 mm environ.
   - le caoutchouc de finition.
8. **Préchauffer le cordon « SOLBIT » :**
   Connecter les extrémités de la résistance à une source de courant de 24 volts.
   Déconnecter la résistance lorsque le cordon « SOLBIT » est devenu mou et légèrement poisseux.
   (surveillance permanente, temps maximum = trois minutes).
9. Mettre en place le cordon « SOLBIT » dans la feuillure , en croisant ses extrémités à la partie supérieure dans l'axe de la caisse . Placer les extrémités vers l'intérieur.
   Ecraser la jonction de façon à éviter une trop grande surépaisseur du cordon.
   Ne pas couper le cordon « SOLBIT » à longueur.



11 767



6. 96 i



10 510

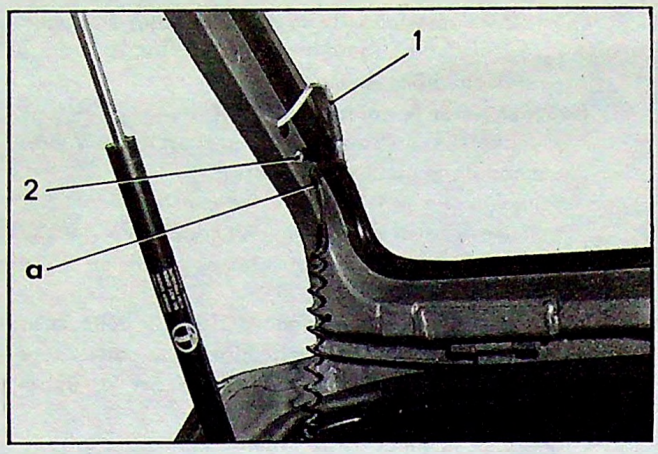
10. **Poser la glace :**
    Mettre en place la glace avec son caoutchouc de finition sur le cordon « SOLBIT ».
11. **Chauffer le cordon « SOLBIT » :**
    Connecter les extrémités du cordon « SOLBIT » à une source de courant de 24 volts.
12. Appuyer sur le pourtour de la glace pour lui faire prendre sa place définitive et permettre au cordon de fluer entre la glace et la feuillure.
    Vérifier que le caoutchouc de finition plaque sur tout le pourtour en « a » sur la feuillure et en « b » sur la glace.
    Poser deux sangles 3822-T sur le hayon et les mettre en tension.

IMPORTANT : **Laisser chauffer le cordon pendant 1 heure. Ce temps est indispensable pour obtenir une parfaite vulcanisation du cordon.**

13. Déconnecter les extrémités du cordon.
    . Déposer les deux sangles 3822-T.
    . *Après refroidissement,* araser les extrémités du cordon au droit de la feuillure.
14. Nettoyer à l'alcool les traces de liquide primaire visibles sur la glace.
    Si la carrosserie a été tachée par le cordon « SOLBIT », tamponner les taches à l'aide de l'excédent de cordon.
    . Essuyer ensuite avec un chiffon doux imprégné d'essence.
15. Connecter en « c », le fil d'alimentation de la résistance chauffante et poser la vis (1) de fixation du fil de masse.

Correctif N° 2 au Manuel 582-5

II. REMPLACEMENT D'UNE GLACE DE HAYON « CHAUSSEE »



11 545

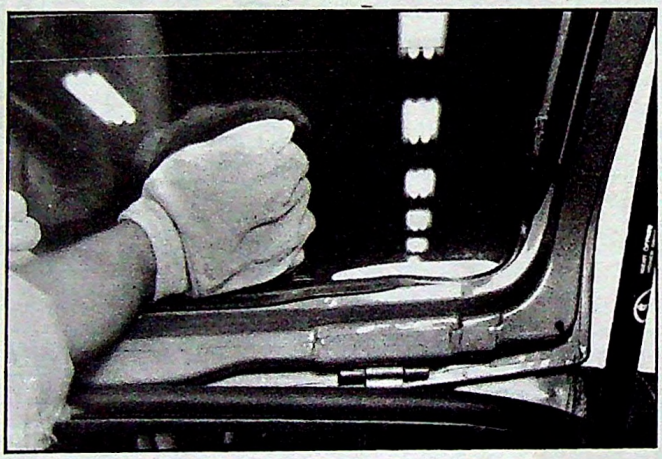
DEPOSE.

1. Déconnecter le fil d'alimentation de la résistance chauffante et déposer la vis (2) du fil de masse

   Déconnecter le fil (1) de l'éclaireur de plaque de police et dégrafer les conducteurs, de chaque côté du hayon, en « a ».

2. Dégager, à l'aide d'une « lissette », les angles supérieurs du caoutchouc de scellement.
   Exercer une poussée sur la glace pour faciliter le passage de la lèvre du caoutchouc de scellement.
   Terminer la dépose, en dégageant complètement la glace de hayon.

3. Déposer le caoutchouc de scellement.


11 547

PREPARATION.

4. Retirer le mastic d'étanchéité et nettoyer soigneusement la feuillure de hayon.
   Limer, si nécessaire, les bavures de soudure.
   Planer la feuillure, si nécessaire.

5. Poser, dans chaque angle, une boulette de mastic neuf, étirée sur une longueur de 50 mm environ.

POSE.

6. Chausser la glace de hayon de son caoutchouc de scellement.

7. Passer une cordelette (ϕ = 4 mm), enduite d'eau savonneuse, dans la gorge du caoutchouc. Les extrémités de la cordelette doivent se croiser au milieu de la partie inférieure de la glace.

8. Présenter la glace ainsi équipée dans la baie, les extrémités de la cordelette placées vers l'intérieur du véhicule.

11 458

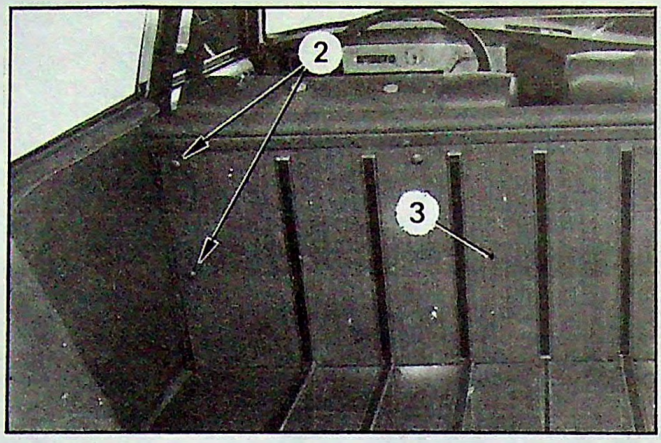
9. Appuyer fortement sur l'extérieur de la glace et le plus près possible du caoutchouc de scellement, tandis qu'à l'intérieur du véhicule, un aide tire sur l'une des extrémités de la cordelette (celle-ci soulève la lèvre intérieure du caoutchouc et permet la mise en place de celui-ci sur la feuillure).
   Suivre ainsi, tout en appuyant, l'extraction de la cordelette tout autour de la glace.

10. Terminer la mise en place en frappant, à l'aide d'un maillet en caoutchouc, sur l'extérieur de la glace, tout autour de celle-ci et le plus près possible du caoutchouc de scellement.

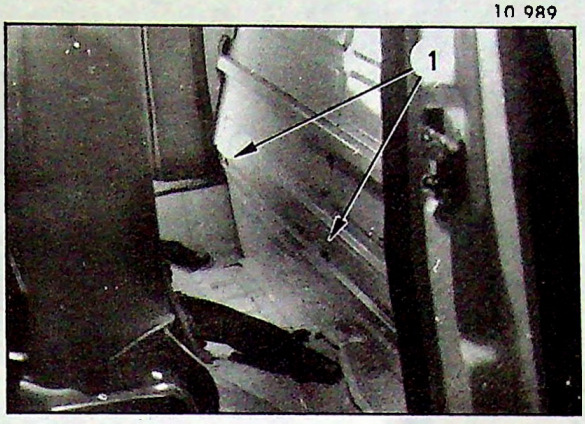
11. Connecter le fil d'alimentation de la résistance chauffante et poser la vis (2) du fil de masse.
    Connecter les fils (1) de l'éclaireur de plaque de police et les agrafer en « a », sur le hayon (de chaque côté).

DESHABILLAGE ET HABILLAGE D'UN INTERIEUR DE COFFRE

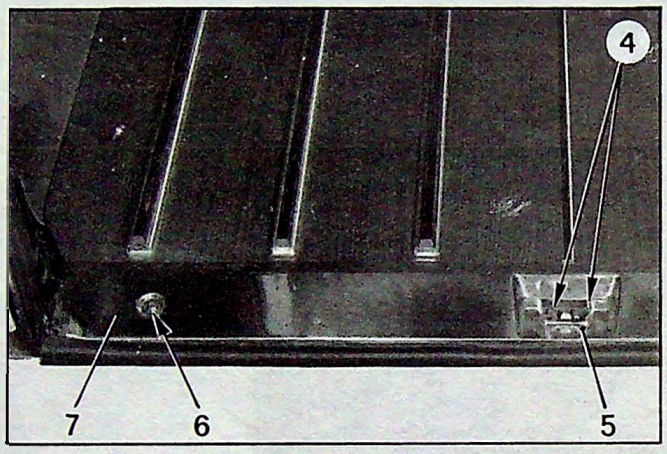
10 987



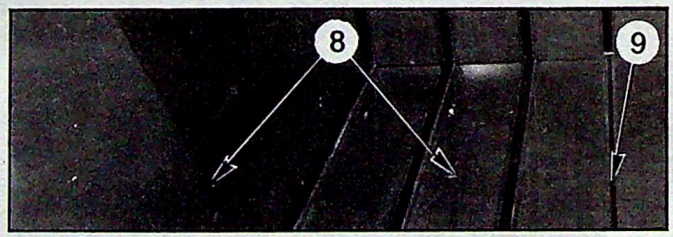
10 989



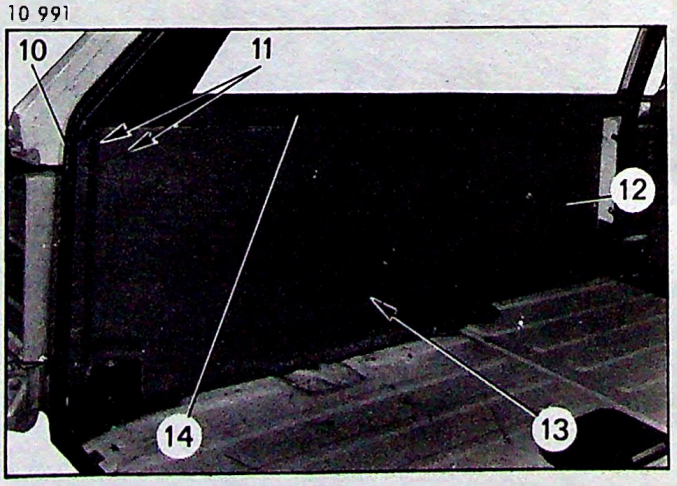
10 986



10 987



10 991



DESHABILLAGE.

1. Déposer la cloison amovible arrière :

Déposer :
- les quatre vis (1),
- les deux vis (2) et *symétriquement.*

Dégager la cloison amovible (3) vers l'arrière du véhicule.

2. Déposer la plaque de finition arrière :

Déposer :
- les deux vis (4) fixant la gâche (5),
- les deux vis (6).

Dégager la plaque de finition (7) maintenue entre la garniture d'étanchéité et la tôle de fond de coffre.

3. Déposer les planchers inférieurs :

Déposer les quatre vis (8).
Soulever dans l'axe de la caisse les planchers et dégager le profilé central (9).
Dégager les planchers droit et gauche.

4. Déposer :
- la garniture d'étanchéité de hayon (10), de chaque
- côté, sur une hauteur de 700 mm environ.
- les deux vis Parker (11).

5. Dégrafer les panneaux latéraux (12).

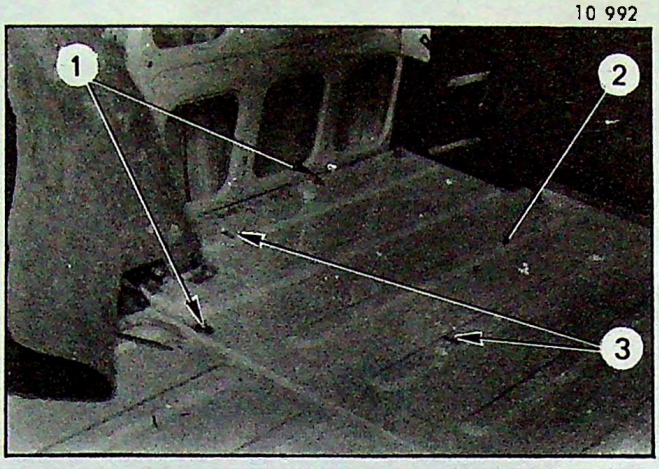
6. Décoller sur toute leur surface les garnitures latérales arrière (16) de passage de roue.

7. Décoller les garnitures supérieures (14) des passages de roue.

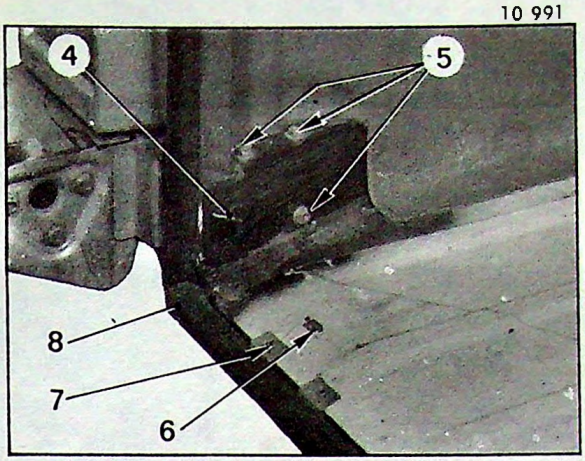
La garniture de finition « vinyle » *sera arasée* au ras de la glace latérale *et non arrachée.*

Additif N° 2 au Manuel 582 - 5

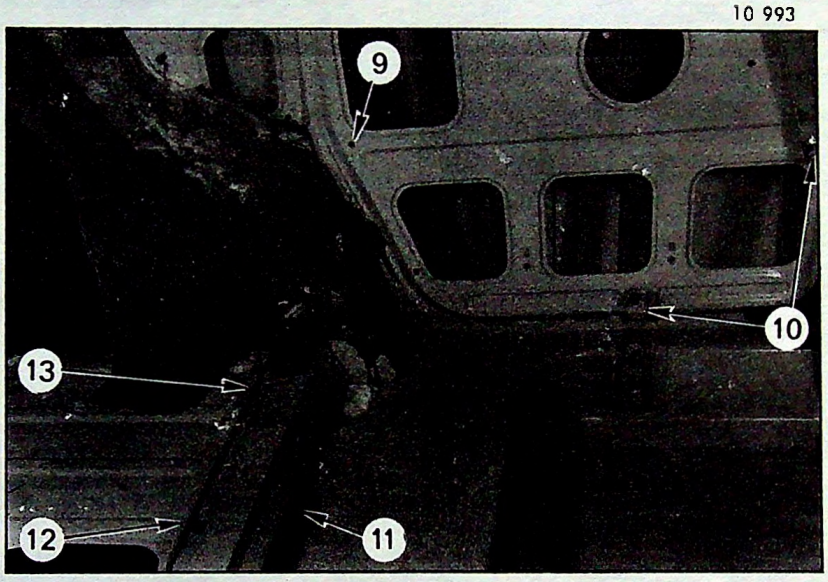
10 992



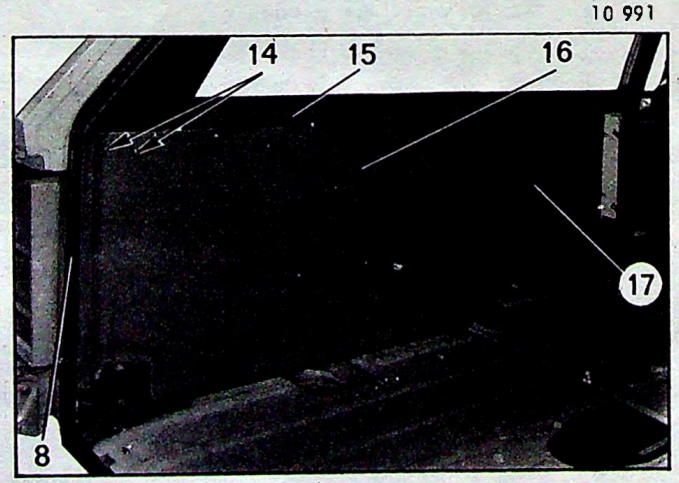
10 991



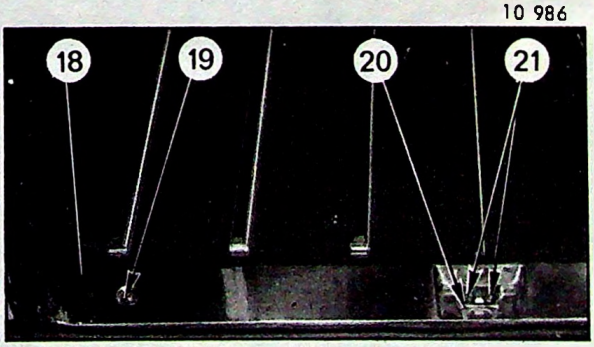
10 993



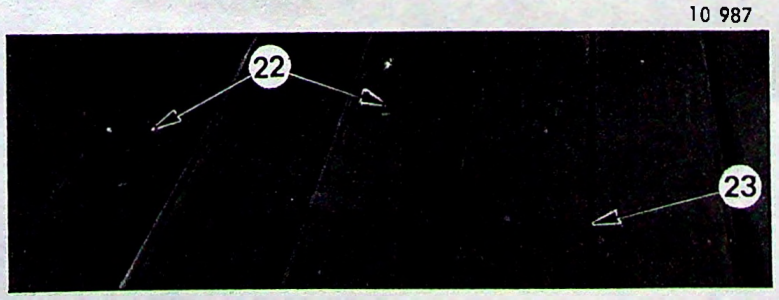
10 991



10 986



10 987



8. **Déposer le plancher amovible arrière :**
   Déposer les quatre vis (1).
   Dégager le plancher amovible (2).

9. Déposer les appuis de butées :
   Déposer les vis et rondelles (5).
   Dégager les appuis de butées (4) *de chaque côté.*

10. Déposer *(si nécessaire) :*
   - les bouchons plastique (9) de clipage des panneaux latéraux,
   - les écrous clips (10) de fixation du plancher amovible et de la cloison intermédiaire,
   - les écrous prisonniers (13) et (6) de fixation du plancher et de la plaque de finition arrière,
   - les obturateurs plastique des écrous des ceintures de sécurité (11) et de fixation du dossier arrière rabattable (12),
   - la garniture d'étanchéité inférieure arrière (8) et ses pattes de maintien (7).

HABILLAGE

11. Poser :
   - les bouchons plastique (9) de clipage des panneaux latéraux,
   - les écrous clips (10) de fixation du plancher amovible et de la cloison intermédiaire,
   - les écrous prisonniers (13) et (6) de fixation du plancher de plaque de finition arrière,
   - les obturateurs plastique des écrous des ceintures de sécurité (11) et de fixation du dossier arrière rabattable (12),
   - les pattes de maintien (7) et la garniture inférieure d'étanchéité (8),

   S'assurer que les écrous prisonniers (3) sont en place sur le plancher amovible.

12. Poser les appuis de butées (4) *de chaque côté* et poser les vis (5) (rondelle contact).

13. Poser le plancher amovible arrière (2).
   Poser les quatre vis (1) (rondelle contact).

14. Coller la garniture supérieure (15) de passage de roue sur toute sa surface.
   La garniture de finition « vinyle » sera arasée au ras de la glace latérale (le collage correct de cette garniture n'étant réalisable que glace latérale déposée).

15. Coller les garnitures latérales arrière (16) de passage de roue sur toute leur surface.
   Poser les vis Parker (14) (rondelle cuvette).
   Poser la garniture d'étanchéité de hayon (8).

16. Agrafer les panneaux latéraux (17).

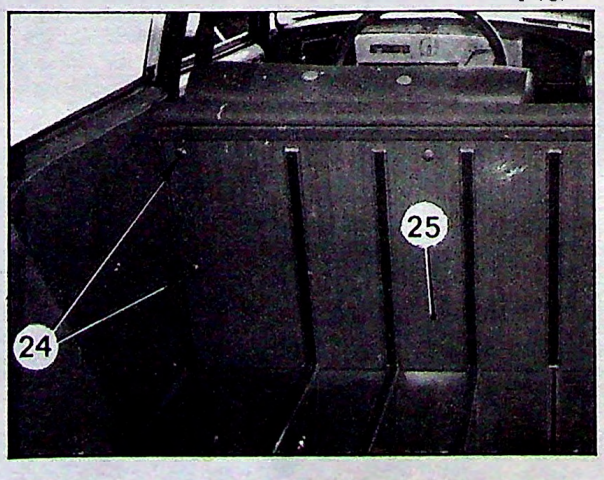
17. **Poser les planchers inférieurs :**
   Présenter les planchers latéraux gauche et droit, engager les vis (22) sans les serrer (rondelle contact).
   Engager en bout le profilé central (23).
   Serrer les vis (22).

18. **Poser la plaque de finition arrière (18) :**
   Engager cette plaque entre la garniture d'étanchéité et le bord de tôle.
   Poser les vis (19) (rondelle cuvette).
   Poser la gâche (20), approcher les vis (21) (rondelle contact).

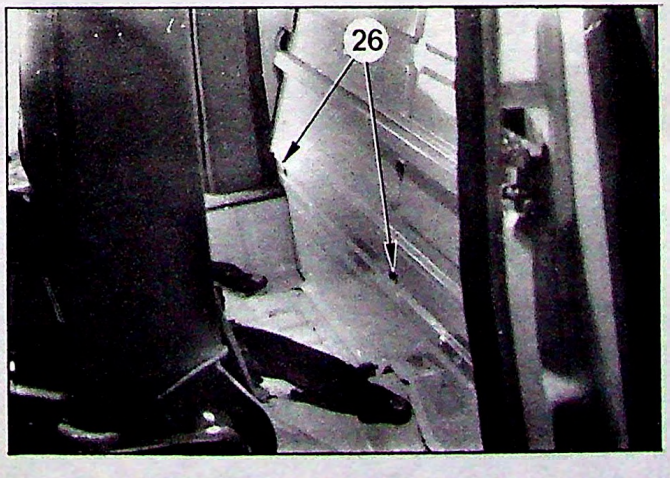
19. Poser la cloison amovible arrière (25) la fixer à l'aide des quatre vis (26) et des quatre vis (24) (rondelle cuvette).

20. **Régler la fermeture du hayon arrière.**

10 987

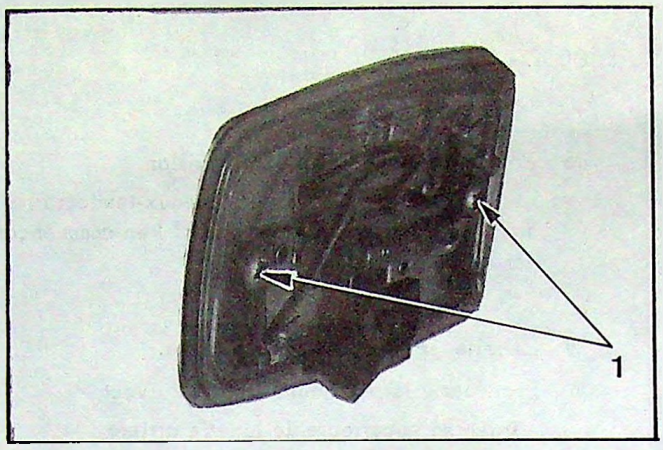


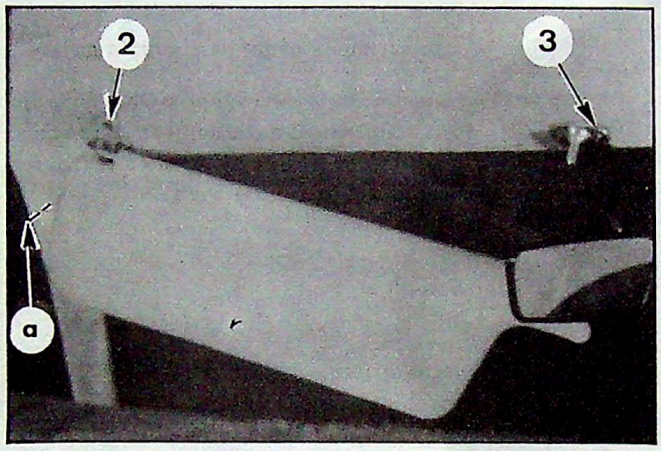
10 989

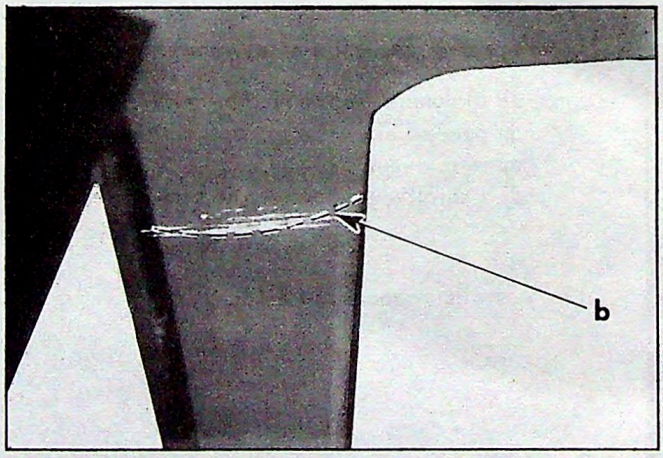


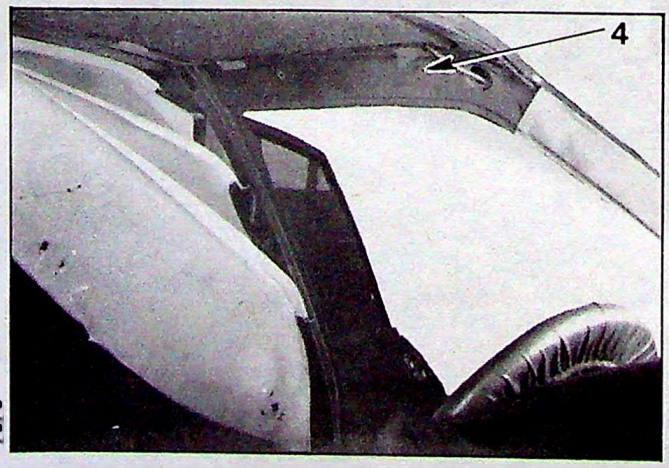
Additif N° 2 au Manuel 582-5

REMPLACEMENT D'UNE GARNITURE DE PAVILLON.









DEPOSE

1 - Déposer :

- le pare - brise,
- les glaces latérales de custode,
- la lunette arrière.

2 - Déposer les vis de fixation :

- (1) du plafonnier,
- (2) du pare - soleil,
- (3) du rétroviseur,
- de l'enjoliveur supérieur de pied milieu.

Déposer ces accessoires.

3 - Dégager les garnitures d'étanchéité de porte, au droit des brancards de pavillon.

4 - Décoller la garniture de pavillon au droit :

- de la traverse supérieure de pare - brise,
- des brancards latéraux,
- de la traverse supérieure de lunette arrière.

De chaque côté, décoller les recouvrements :

- en « a » sur la garniture de pied avant,
- en « b » sur la garniture de pied arrière.

5 - Dégager la garniture en basculant les arceaux-tendeurs de l'avant vers l'arrière du véhicule.

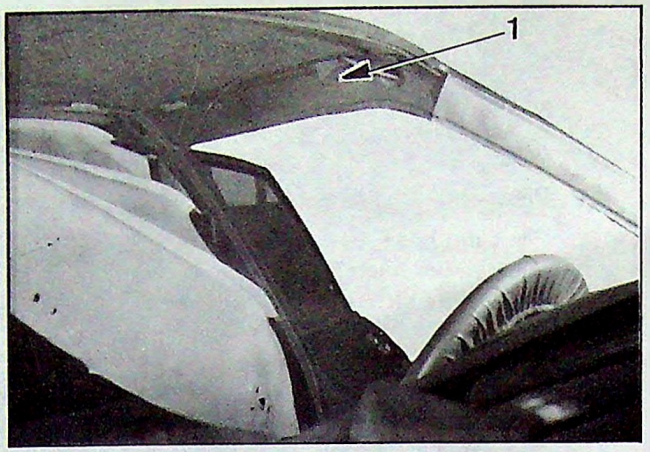
6 - Déposer les arceaux-tendeurs en ayant soin de repérer leurs positions dans leurs gaines respectives.

PREPARATION

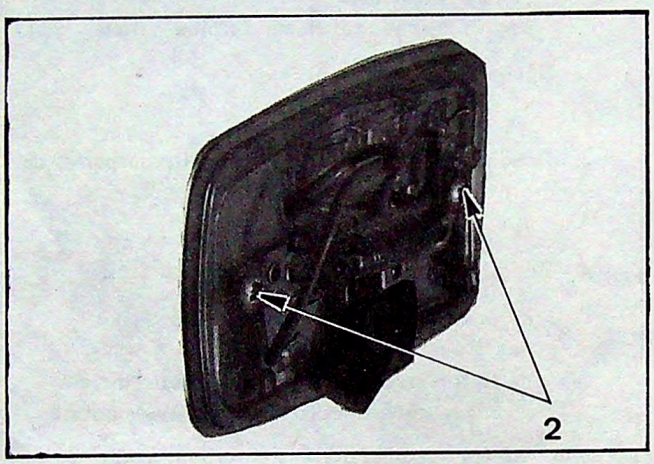
7 - Positionner les arceaux-tendeurs dans leurs gaines respectives.

S'assurer que les obturateurs plastiques (4) sont en place.

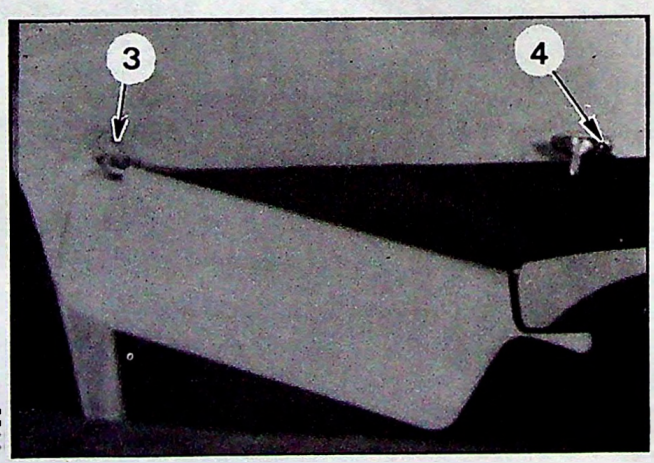
Correctif N° 3 au Manuel 582-5



9170



4877



9138

POSE

8 - Positionner la garniture de pavillon.

Engager les extrémités des arceaux-tendeurs dans les obturateurs plastique (1) en commençant par ceux de l'arrière.

9 - Encoller les bords de la garniture.

Procéder à la pose dans l'ordre suivant :

- traverse supérieure de lunette arrière,
- traverse supérieure de pare-brise,
- brancards latéraux,
- raccords sur pieds avant et montants arrière.

NOTA : La garniture devra être tendue dans le sens de la longueur et de la largeur. Le recouvrement sur les bords des différentes feuillures devra être de l'ordre de 3 à 5 mm.

10 - Poser :

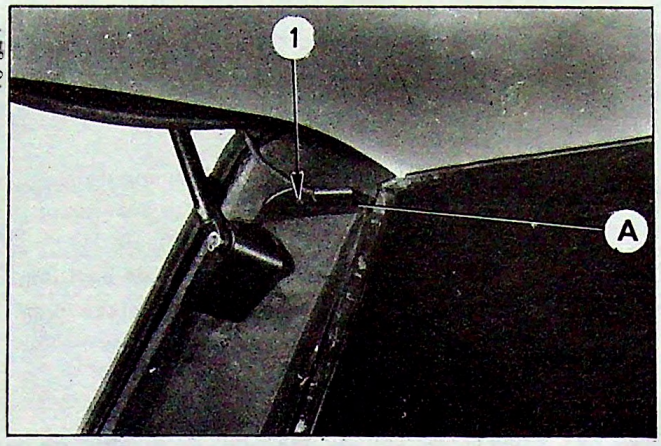
- le pare-brise,
- la lunette arrière,
- les glaces de custode,
- les garnitures d'étanchéité de porte.

11 - Poser les accessoires intérieurs.

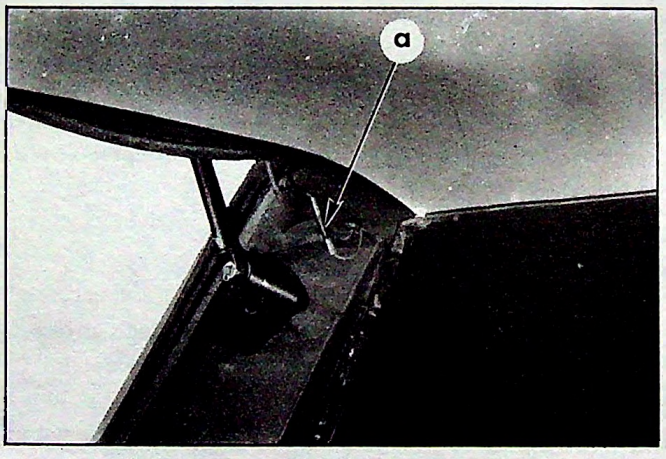
- du plafonnier (et connecter celui-ci), *vis (2)*,
- du pare-soleil, *vis (3)*,
- du rétroviseur, *vis (4)*,
- de l'enjoliveur supérieur de pied milieu.

12 - Poser le « cabochon » de plafonnier.

REMPLACEMENT D'UNE GARNITURE DE PAVILLON.

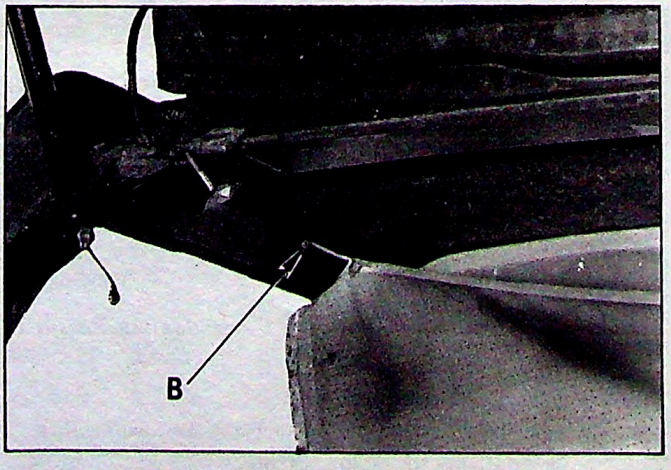


10 843



10 844

Additif N° 2 au Manuel 582-5



10 846

DEPOSE.

1. Déposer :
   - le pare-brise et les glaces de custode arrière,
   - les pare-soleil et le rétroviseur intérieur,
   - l'éclaireur central du plafonnier,
   - les enjoliveurs supérieurs de pied milieu,
   - les garnitures d'étanchéité des portes avant et arrière (dans leur partie supérieure),
   - la garniture d'étanchéité de porte de hayon arrière (dans sa partie supérieure).

2. Déposer :
   - les vis Parker (1) maintenant les cache-fils A.

3. Déconnecter :
   Côté gauche :
   - en « a » le faisceau d'alimentation des éclaireurs de plaque de police,
   Côté droit :
   - symétriquement le faisceau d'alimentation de la résistance chauffante de lunette arrière.

4. Décoller la garniture de pavillon :
   - de la traverse supérieure de baie de pare-brise,
   - des feuillures des portes latérales et de custode (de chaque côté),
   - de la feuillure arrière de traverse de pavillon.
   - aux recouvrements sur les pieds avant et panneaux de custode.

5. Dégager la garniture de pavillon :
   Basculer les arceaux vers l'avant du véhicule, tout en appuyant au centre de ceux-ci, afin de dégager leurs extrémités des brancards supérieurs de caisse.

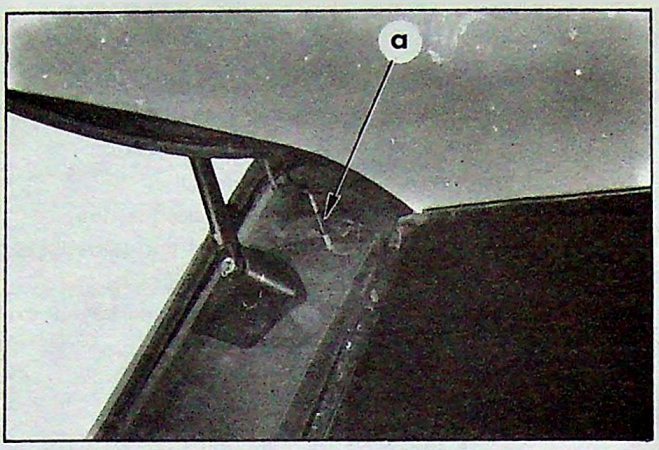
6. Dégager les arceaux de la garniture de pavillon.

PREPARATION

7. S'assurer que tous les embouts plastique B sont en place sur les brancards de caisse.

8. Positionner tous les arceaux dans leur gaine respective.

· POSE.



10 844

9. Positionner la garniture de pavillon :
Engager les extrémités des arceaux tendeurs dans les obturateurs plastique B en commençant par l'avant.

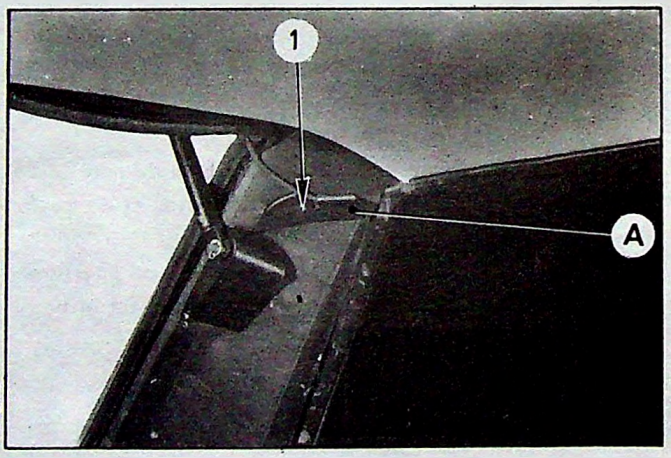
10. Encoller les feuillures :
- de baie de pare-brise (partie supérieure),
- de portes avant et arrière (partie supérieure),
- de baie de custode (partie supérieure),
- de la feuillure arrière de traverse de pavillon,

ainsi que les recouvrements sur les pieds avant et panneaux de custode.

11. **Procéder au collage** des bords de la garniture de pavillon **en respectant l'ordre suivant :**

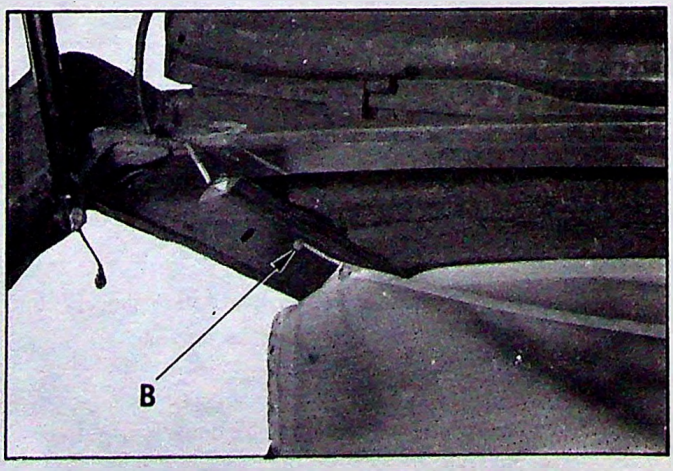
- traverse supérieure de baie de pare-brise,
- feuillure arrière de traverse de pavillon,
- feuillures latérales de portes et de custode (côté gauche),
- feuillures latérales de portes et de custode (côté droit).

NOTA : *Le recouvrement de la garniture de pavillon sur les feuillures côté extérieur devra être de l'ordre de 3 à 5 mm.*



10 843

12. Poser :
- le pare-brise et les glaces de custode arrière,
- les pare-soleil et le rétroviseur intérieur,
- l'éclaireur central de plafonnier,
- les garnitures d'étanchéité des parties avant et arrière (dans leur partie supérieure)
- les enjoliveurs supérieurs de pied milieu,
- la garniture d'étanchéité de la porte de hayon arrière (dans sa partie supérieure).



10 846

13. Connecter :
Côté gauche :
- en «a» le faisceau d'alimentation des éclaireurs de plaque de police.

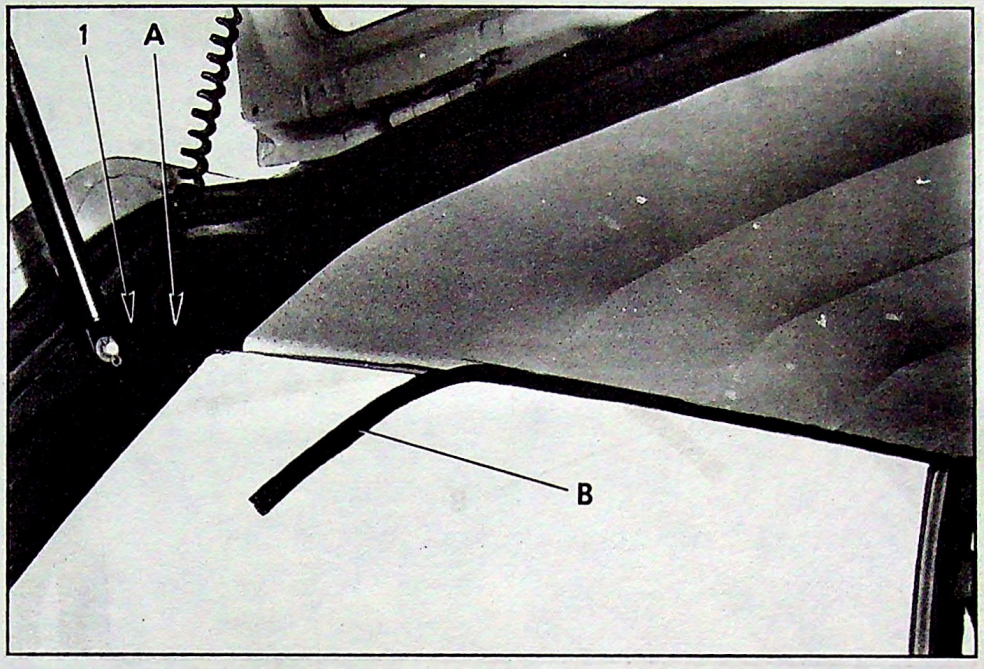
Côté droit :
- symétriquement le faisceau d'alimentation de la résistance chauffante de lunette arrière.

14. Poser les cache-fils A à l'aide des vis Parker (1).

15. Parfaire l'étanchéité dans les coins supérieurs de gouttière de hayon arrière.

REMPLACEMENT D'UNE GARNITURE DE PAVILLON.

10 994



Additif N° 2 au Manuel 582-5

DEPOSE.

1. Déposer :
   - le pare-brise,
   - les pare-soleil et le rétroviseur intérieur,
   - l'éclaireur central de plafonnier,
   - les enjoliveurs supérieurs de pied-milieu,
   - les garnitures d'étanchéité des portes avant (dans leur partie supérieure),
   - la garniture d'étanchéité de porte de hayon (dans sa partie supérieure).

2. Déposer :
   - les vis Parker (1) maintenant les cache-fils A
   - les profilés latéraux B de finition de brancard supérieur.

3. Déconnecter :
   - le faisceau d'alimentation des éclaireurs de plaque de police*(côté gauche)*,
   - le faisceau d'alimentation de la résistance chauffante de lunette arrière *(côté droit)*.

4. Décoller la garniture de pavillon, au droit :
   - de la traverse supérieure de baie de pare-brise,
   - des feuillures supérieures des portes avant,
   - du profilé supérieur de brancard,
   - de la feuillure arrière de traverse de pavillon,

   A l'avant, le recouvrement sur la garniture de pied avant.

5. Déposer la garniture de pavillon :
   Basculer les arceaux vers l'avant du véhicule tout en appuyant au centre de ceux-ci, afin de dégager leurs extrémités des brancards latéraux de pavillon.

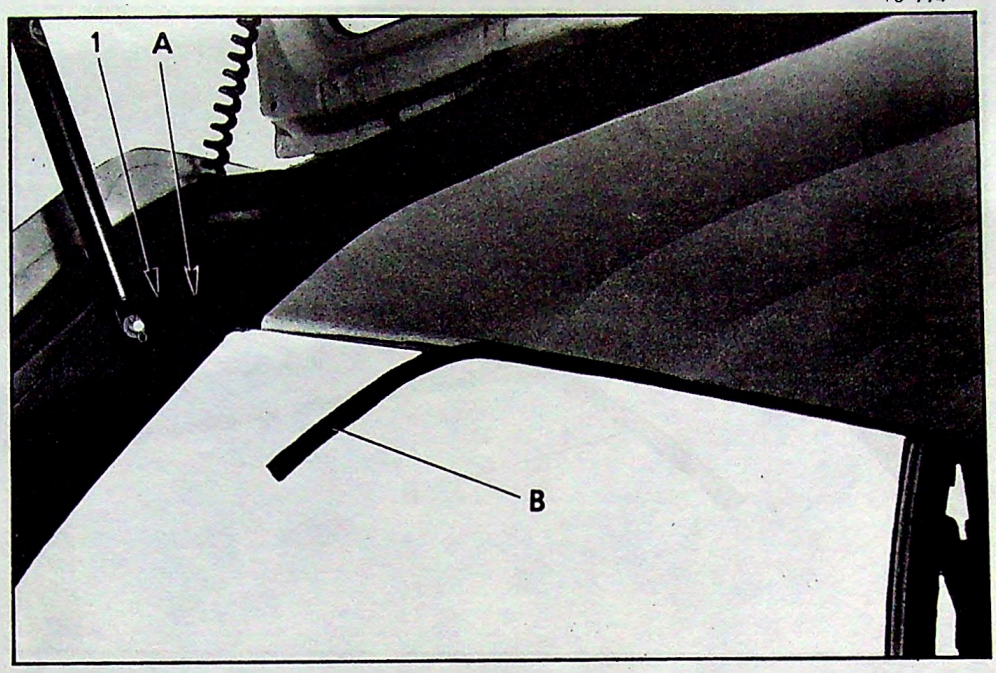
6. Dégager les arceaux de la garniture de pavillon.

PREPARATION

7. S'assurer que tous les embouts plastique sont en place sur les brancards latéraux de pavillon.

8. Positionner tous les arceaux dans leur gaine respective sur la garniture de pavillon.

10 994



POSE.

9. Positionner la garniture de pavillon :
Engager les extrémités des arceaux tendeurs dans les obturateurs plastique, en commençant par l'avant.

10. Encoller les feuillures :
- de baie de pare-brise (partie supérieure),
- de porte avant (partie supérieure),
- de profilé supérieur de brancard de caisse,
- de la feuillure arrière de traverse de pavillon,

ainsi que les recouvrements sur les pieds avant.

11. Proceder au collage des bords de la garniture de pavillon **en respectant l'ordre suivant :**
- traverse supérieure de pare-brise,
- feuillure arrière de traverse de pavillon,
- feuillures de portes avant,
- profilé supérieur de brancard de caisse.

NOTA : *Le recouvrement de la garniture de pavillon sur les feuillures côté extérieur devra être de l'ordre de 3 à 5 mm.*

12. Poser :
- le pare-brise,
- les pare-soleil et le rétroviseur intérieur,
- l'éclaireur central de plafonnier,
- les garnitures d'étanchéité de portes avant,
- les garnitures d'étanchéité B des profilés supérieurs de brancard de pavillon.

13. Connecter :
Côté gauche :
- le faisceau d'alimentation des éclaireurs de plaque de police,

Côté droit :
- le faisceau d'alimentation de la résistance chauffante de lunette arrière.

14. Poser les cache-fils A à l'aide des vis Parker (1).

15. Parfaire l'étanchéité dans les coins supérieurs de gouttière de hayon arrière.

LISTE DES OUTILS SPECIAUX FIGURANT AU FASCICULE N° 5 DU MANUEL 582

DESIGNATION	NUMEROS Méthodes - Réparation	REFERENCE de l'outil vendu
TOLERIE		
Marbre tous types « FENWICK »		2600-T
Pieds et plaques d'ancrage pour 2600-T		2640-T
Equipement « G » pour 2600-T		2628-T
Marbre tous types « CELETTE »		MUF 4 ou 5 ou EUROMUF
Equipement « G »		ENS. 158 000
Outillage pour contrôle de la position des essieux avant sur caisse		2638-T
Outillage pour contrôle de la position des essieux arrière sur caisse		2637-T
Outillage pour contrôle de la position des essieux sur caisse		2636-T
Barre (ϕ = 19,85 mm) pour vérification du positionnement des alésages des relais de direction et des fixations des essieux avant et arrière		2632-T bis
Niveau à semelle		2641-T
Niveau à équerre		2642-T
Traverse support pour marbre		2627-T
Gabarit de contrôle des passages de roue et traverse avant		2645-T
Extracteur de points de soudure « PICKAVANT »		JWP 318
Extracteur de points de soudure		ou 2662-T
FERRAGE		
Outil pour montage de clés de pare-brise		3814-T
Jeu de trois sangles pour collage des glaces		3822-T
Jeu de deux poignées pour dépose des glaces		3905-T
Transformateur DERI (référence DERI)		P.1044
Dépose agrafes de panneau de porte et de levier de lève-glace		3817-T
Outil de déverrouillage du capot	MR. 630-66/15	
Clé pour démontage des serrures de porte	MR. 630-12/40	

Additif N° 3 au Manuel 582-5