

REEMPLACEMENT : AILE ARRIÈRE

IMPERATIF : Respecter les consignes de sécurité et de propreté ⓘ .

IMPERATIF : Respecter les précautions à prendre pour les éléments pyrotechniques ⓘ .

IMPERATIF : Pour toute intervention de retouche peinture sur un véhicule équipé du système STOP and START nécessitant une cabine de peinture, il est nécessaire de déposer l'ensemble dispositif de maintien de tension centralisé (DMTC) si la température excède 80°C.

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

ATTENTION : Le nombre de points de soudure nécessaire à l'assemblage d'une pièce neuve doit être identique au nombre de point de soudure fixant la pièce d'origine.

1. Information

Types de cordons de soudure par procédé arc électrique utilisés sur cet élément :

- Soudo-brasage MIG avec métal d'apport en cupro-aluminium employé avec un gaz inerte
- Soudage MAG avec métal d'apport en acier et employé avec gaz actif

Désignations des tôles haute résistance utilisées dans ce document :

- HLE : Acier à haute limite élastique
- THLE : Acier à très haute limite élastique
- UHLE : acier à ultra haute limite élastique

NOTA : Utiliser les produits recommandés par le constructeur ⓘ .

Outil	Référence	Désignation
<p>Figure : E5AH002T</p>	[1366-ZZ]	Coffret d'outillage pour essais points de soudure électrique
	[1366]	Éprouvettes pour essai des points de soudure électrique

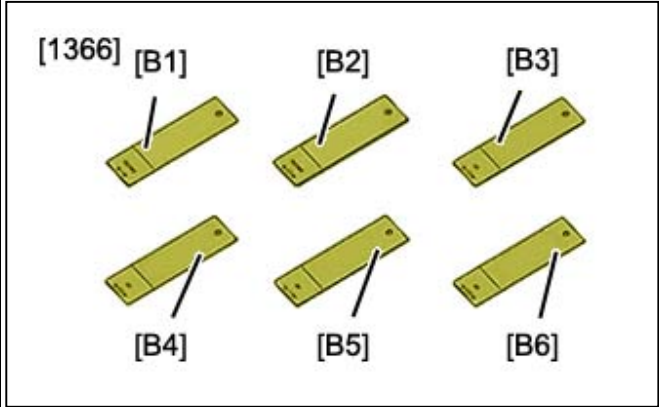


Figure : E5AH003T

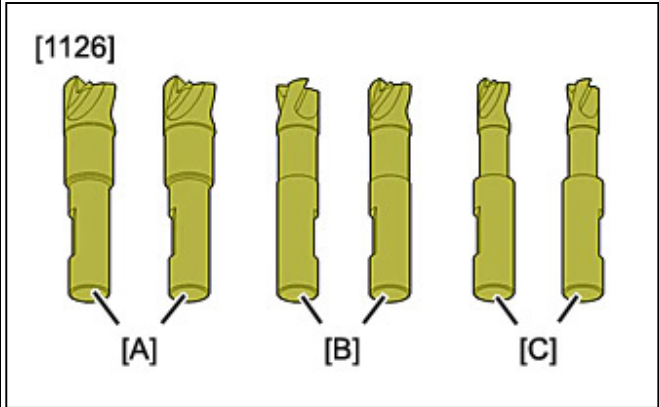


Figure : E5AH006T

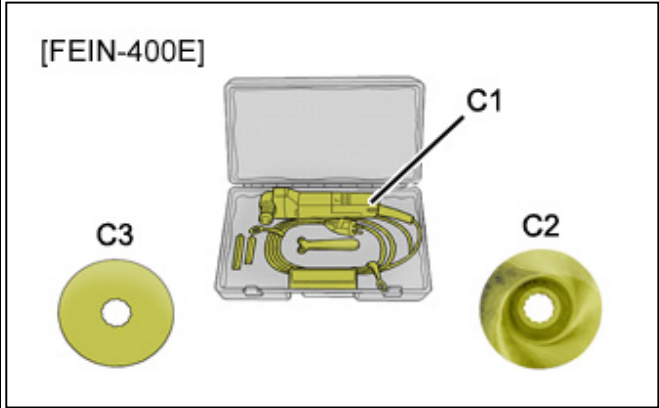


Figure : E5AH00ET

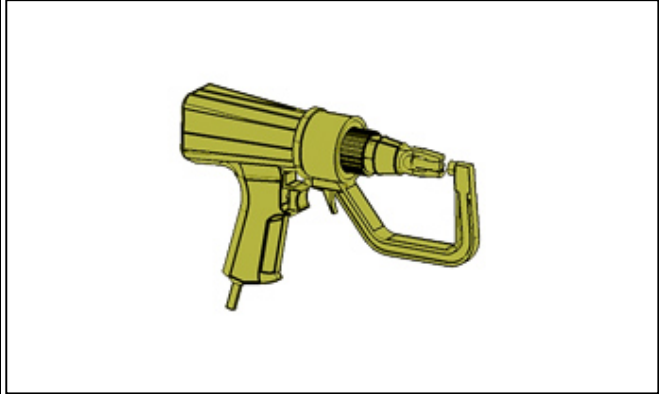


Figure : E5AH004T

[1126]

Coffret de forets de dépointage

[FEIN-400E]

Coffret couteau électrique FEIN-"C1" Couteau électrique - "C2" Lame de scie FEIN à moyeu déporté-"C3" Lame N°10

Perceuse à col de cygne pour découper les points électriques

Pistolet thermique



Figure : E5AB0C8T

2. Opérations préliminaires

Mise hors service des systèmes pyrotechniques ⓘ.

Débrancher la batterie de servitude.

ATTENTION : Déposer ou protéger les éléments qui se trouvent dans la zone de réparation et qui peuvent être détériorés par la chaleur ou la poussière.

Déposer :

- La porte arrière
- Le feu arrière
- La garniture du pied central
- La garniture du pavillon
- Le pare-boue arrière
- Le pare-chocs arrière

Remplacer :

- **Le pavillon tôle** ⓘ
- **Le pavillon arrière toit panoramique** ⓘ

Dégager les faisceaux électriques.

ATTENTION : Si le véhicule est équipé du système Stop and Start ; **Déposer le dispositif de maintien de tension centralisé** ⓘ.

3. Localisation : Pièce de rechange

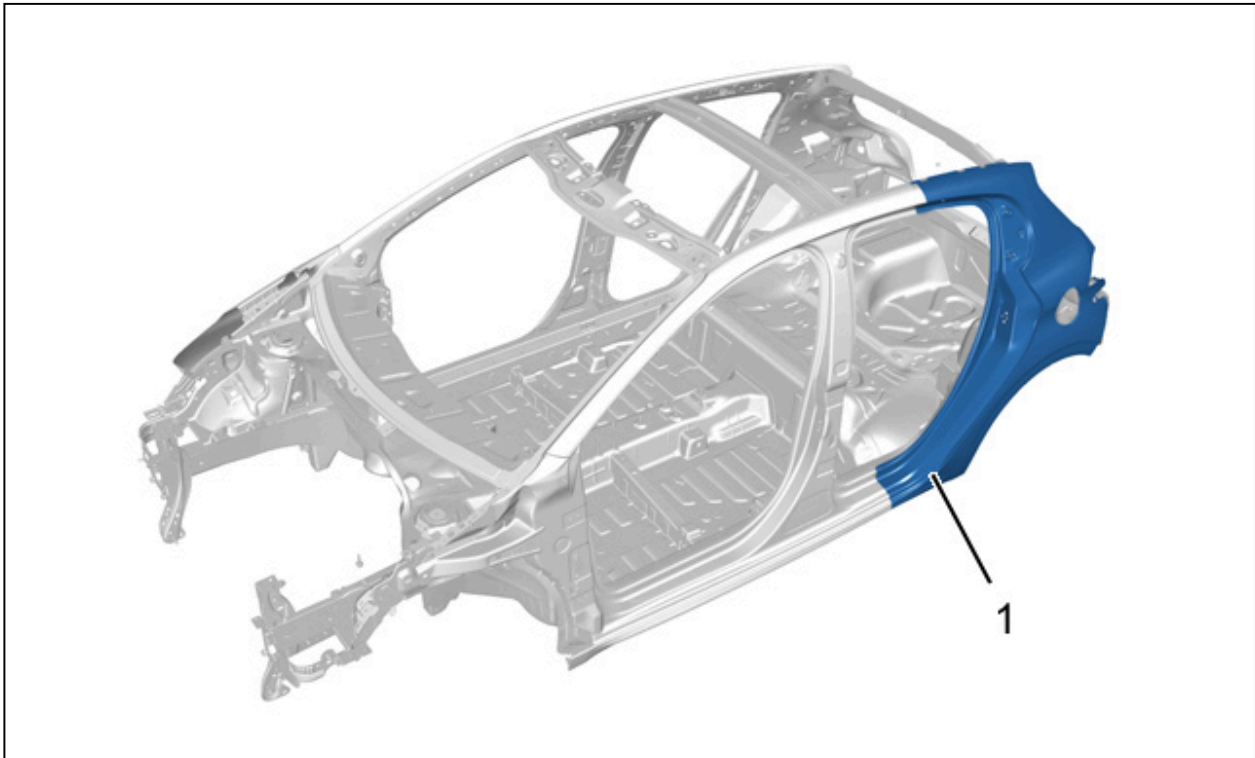


Figure : C4CH56HD

Repère	Désignation
(1)	Aile arrière

4. Identification de la pièce de rechange

4.1. Composition : Aile arrière

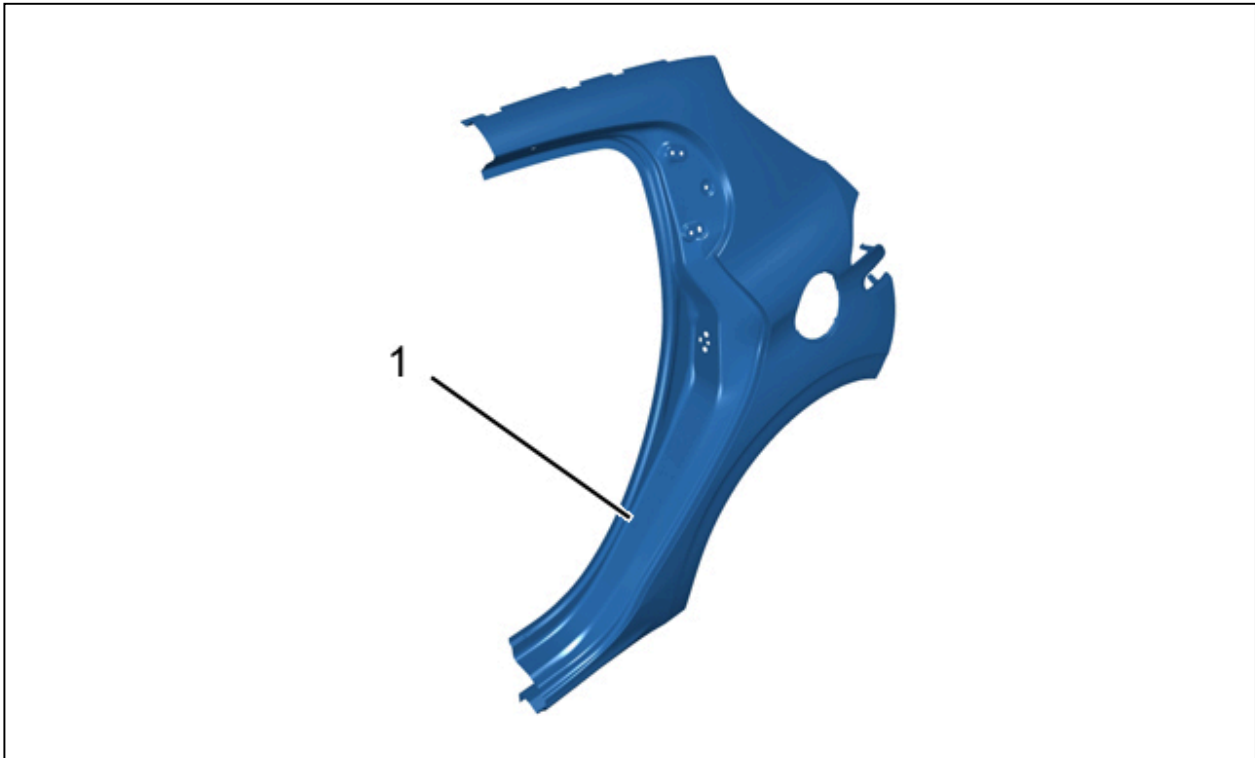


Figure : C4CH56ID

Repère	Désignation	Épaisseur	Nature / classification
(1)	Aile arrière	0,97 mm	Acier doux

4.2. Composition : Inserts gonflants

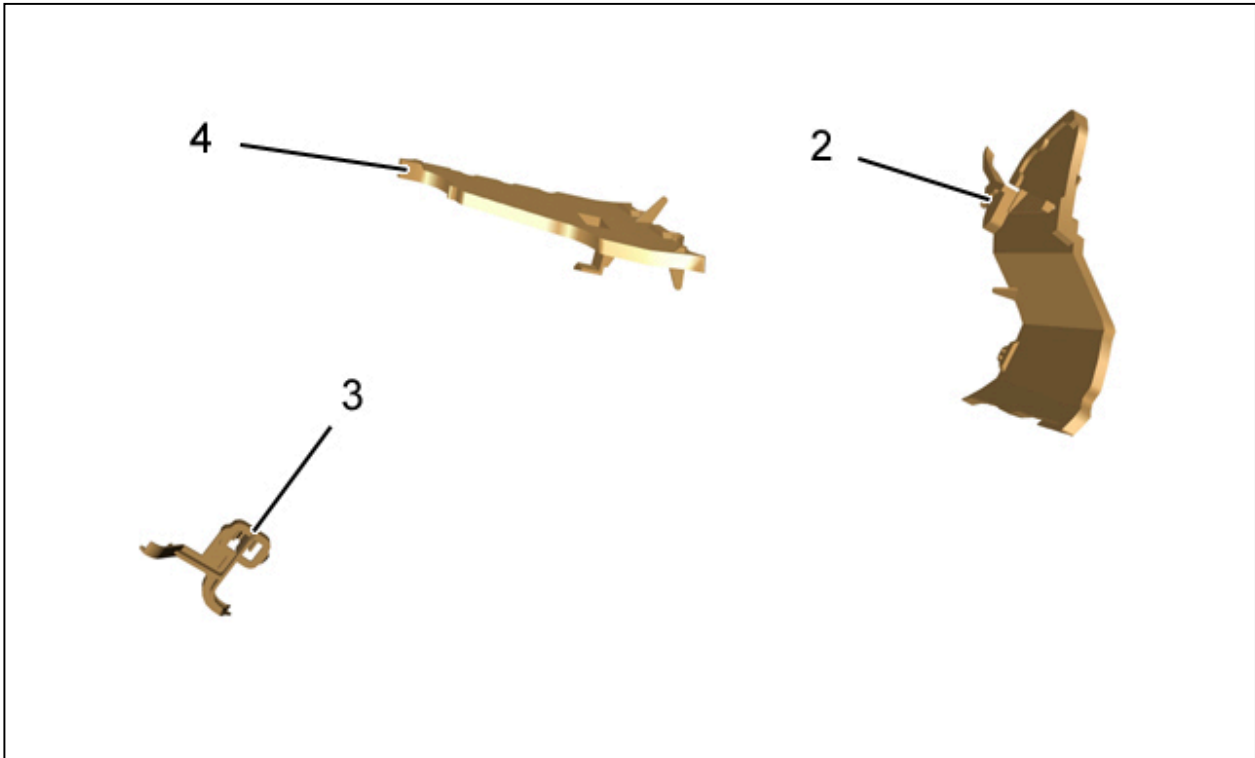


Figure : C4CH56JD

Repère	Désignation	Épaisseur	Nature / classification
(2)	Insert gonflant arrière de doublure de custode	-	-
(3)	Insert gonflant de doublure de custode	-	-
(4)	Insert gonflant avant doublure custode	-	-

4.3. Identification des pièces adjacentes à la pièce de rechange

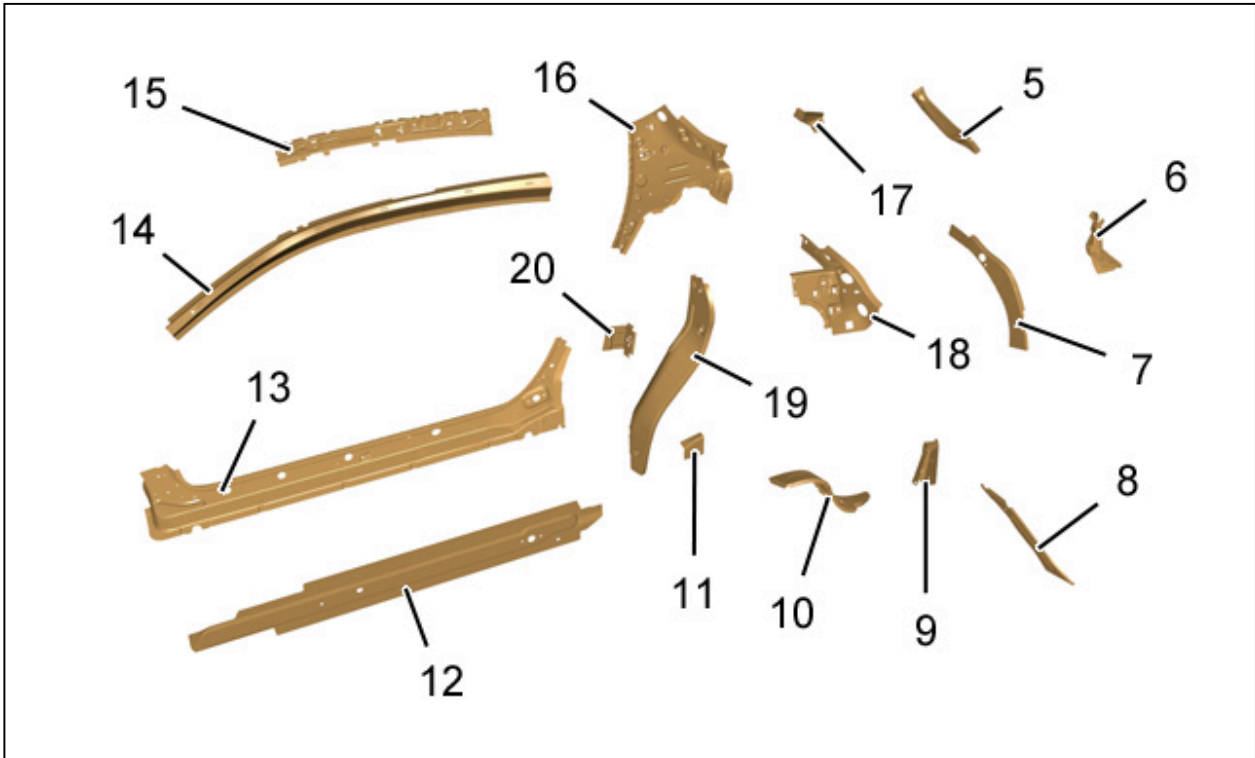


Figure : C4CH56KD

Repère	Désignation	Épaisseur	Nature / classification
(5)	Gouttière d'aile arrière	0,77 mm	Acier doux
(6)	Logement de feu	0,97 mm	Acier doux
(7)	Raidisseur vertical de doublure de custode	1,27 mm	THLE

(8)	Renfort supérieur de doublure de custode	0,97 mm	HLE
(9)	Fermeture de logement de feux	0,97 mm	HLE
(10)	Doublure d'aile arrière partie arrière	0,87 mm	HLE
(11)	Support de cric (arrière)	3 mm	HLE
(12)	Renfort de longeron	1,17 mm	THLE
(13)	Longeron intérieur	1,6 mm	HLE
(14)	Renfort montant de baie	0,97 mm	UHLE
(15)	Doublure arc de pavillon	0,92 mm	HLE
(16)	Doublure de custode	0,97 mm	Acier doux
(17)	Fermeture supérieure arrière de côté d'habitacle	0,87 mm	Acier doux
(18)	Gousset de gouttière d'aile arrière	1 mm	Acier doux
(19)	Doublure d'aile arrière partie avant	0,87 mm	HLE
(20)	Renfort fixation gâche de porte arrière	1,80 mm	HLE

5. Préparation pièce de rechange

ATTENTION : Lors du nettoyage des bords d'accostage, utiliser uniquement des roues de décapage pour ne pas détériorer la protection anticorrosion.

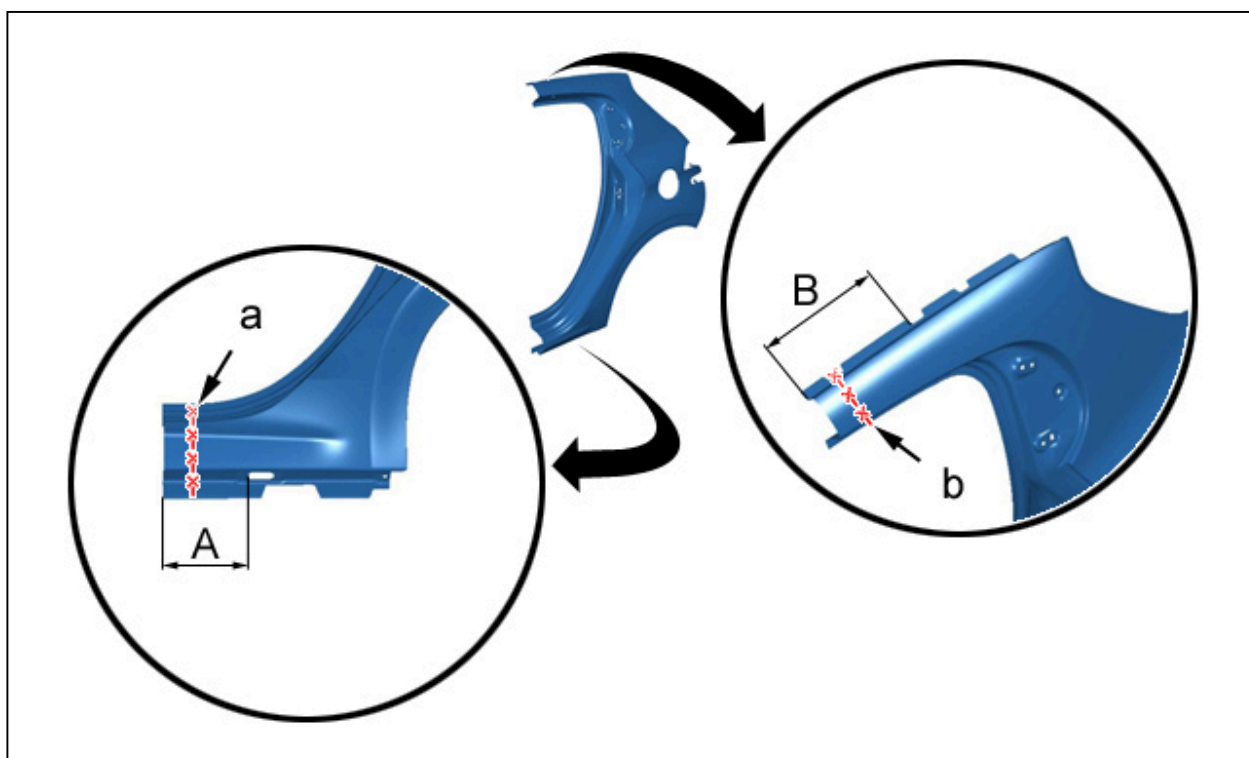


Figure : C4CH56LD

"A" = 150 mm.

Tracer en "a" dans la zone de coupe "A", puis découper ⓘ.

"B" = 240 mm.

Tracer en "b" dans la zone de coupe "B", puis découper ⓘ.

NOTA : Les cotes "A" et "B" sont données à titre indicatif et peuvent évoluer suivant les différents cas de remplacement de l'aile arrière complète.

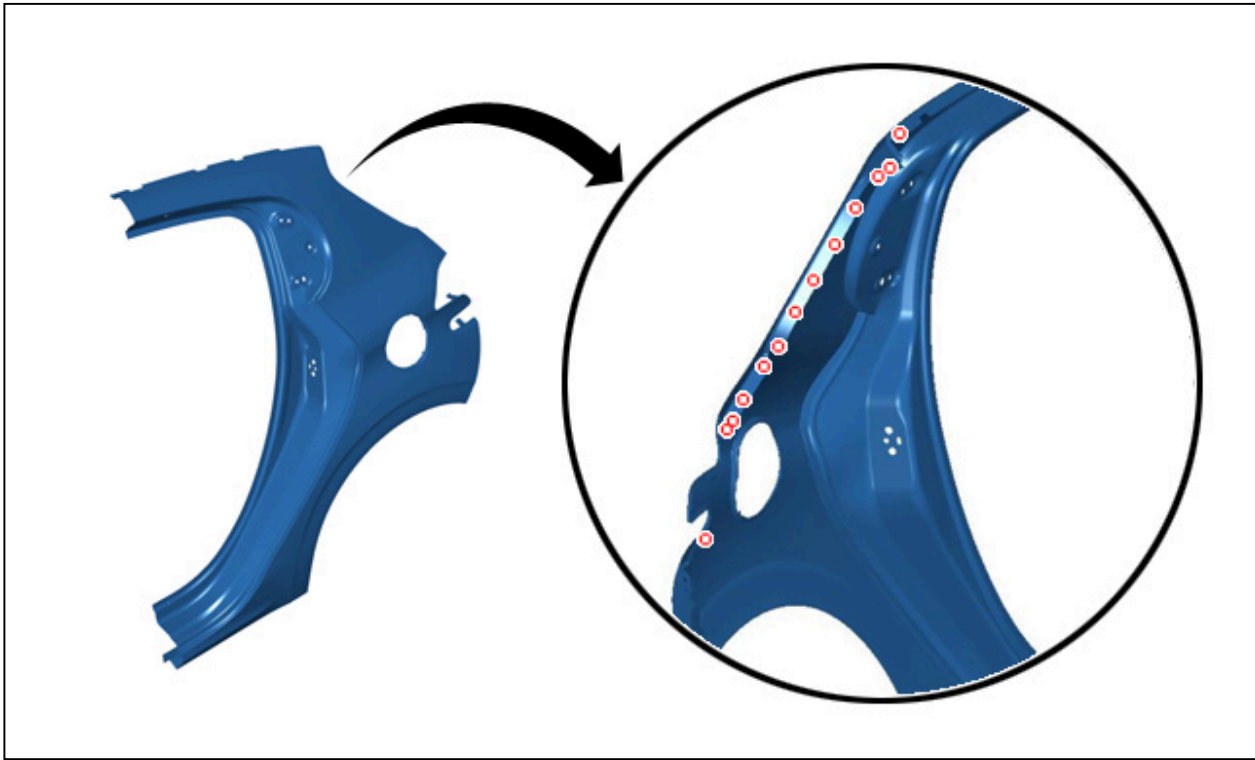


Figure : C4CH56MD

Tracer puis percer au diamètre 6,5 mm pour un soudage ultérieur par points bouchons MIG.
Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable (indice "C7").

NOTA : Appliquer l'apprêt soudable sur les faces internes des tôles à souder.

6. Découpage de la pièce sur la caisse

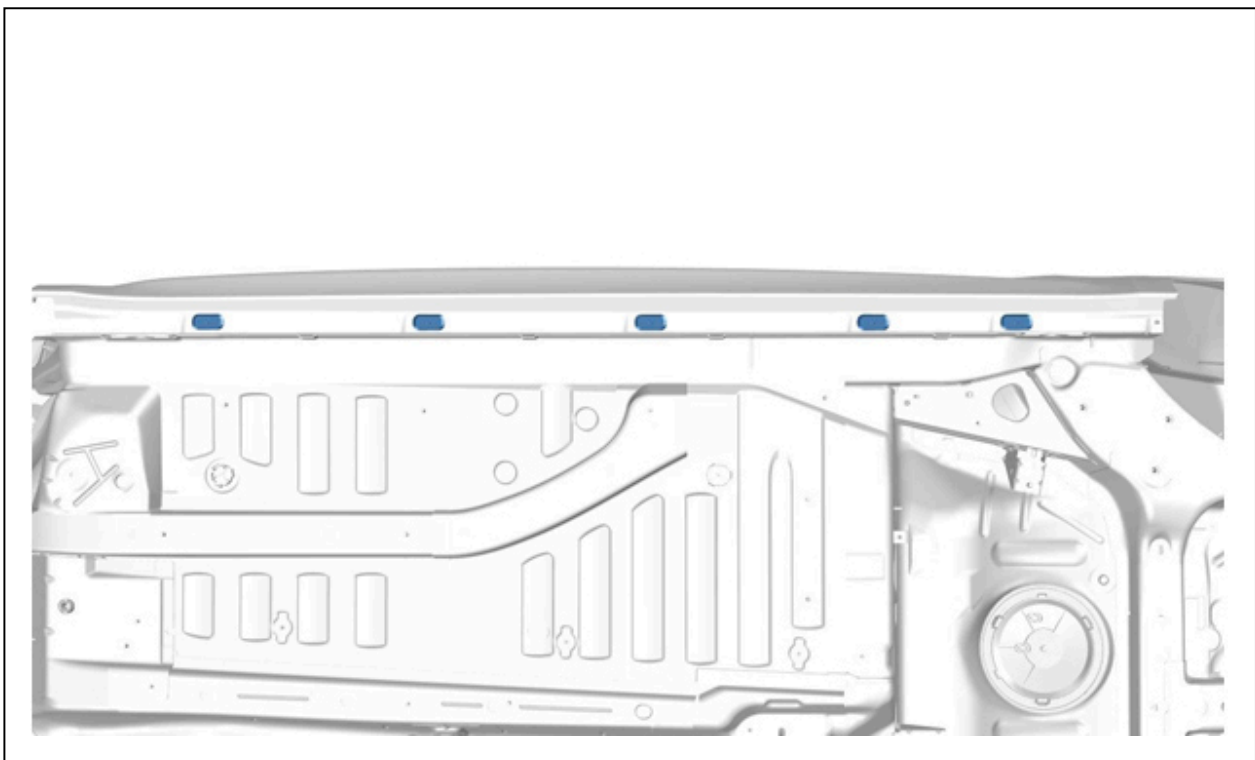


Figure : C4CH56ND

Déposer les obturateurs .

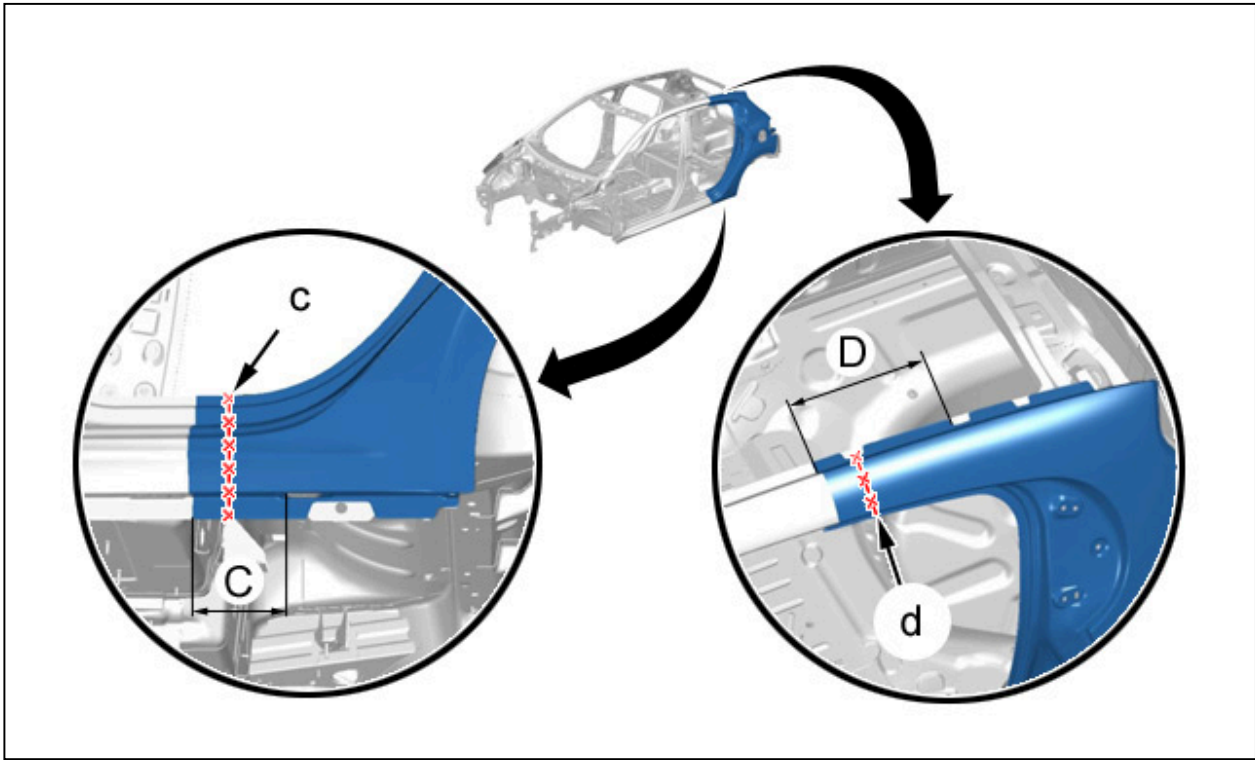


Figure : C4CH56OD

"C" = 130 mm.

Tracer (en "c") dans la zone de coupe "C", puis découper ⓘ .

"D" = 230 mm.

Tracer (en "d") dans la zone de coupe "D", puis découper ⓘ .

NOTA : Les cotes "C" et "D" sont données à titre indicatif et peuvent évoluer suivant les différents cas de remplacement de l'aile arrière complète.

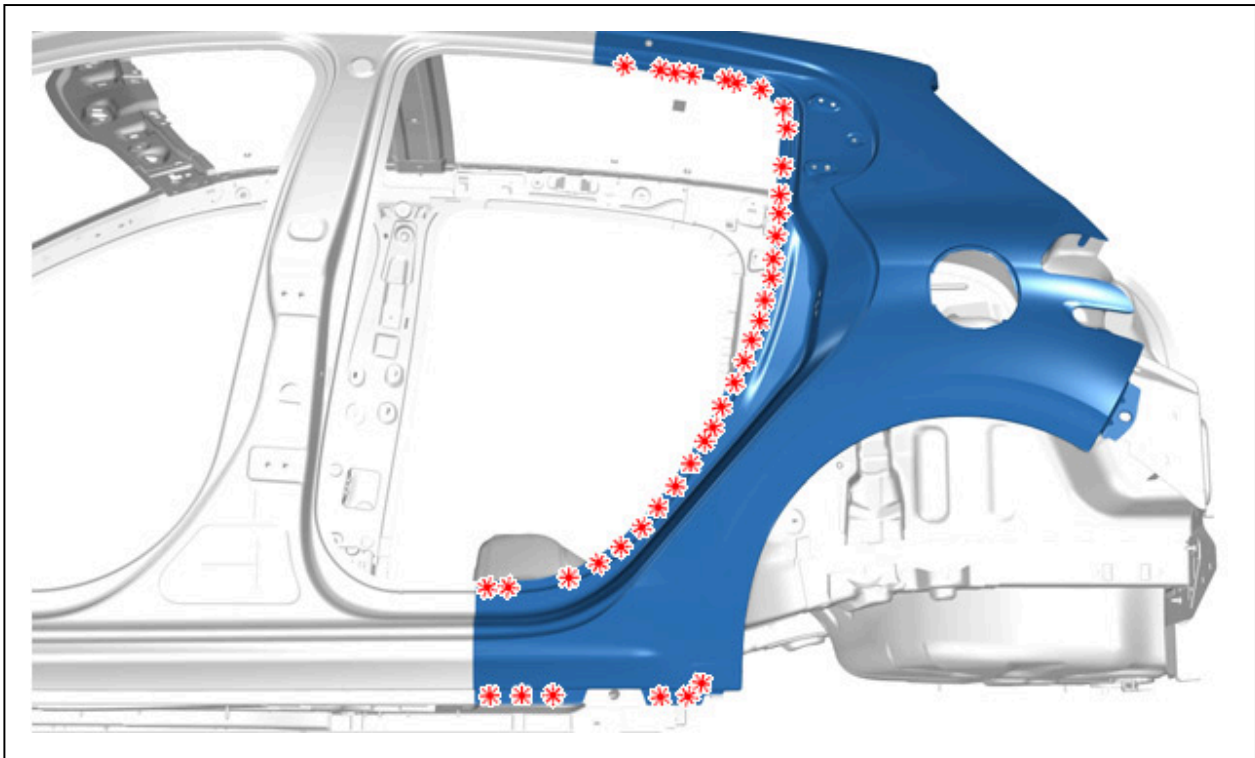


Figure : C4CH56PD

Découper les points .

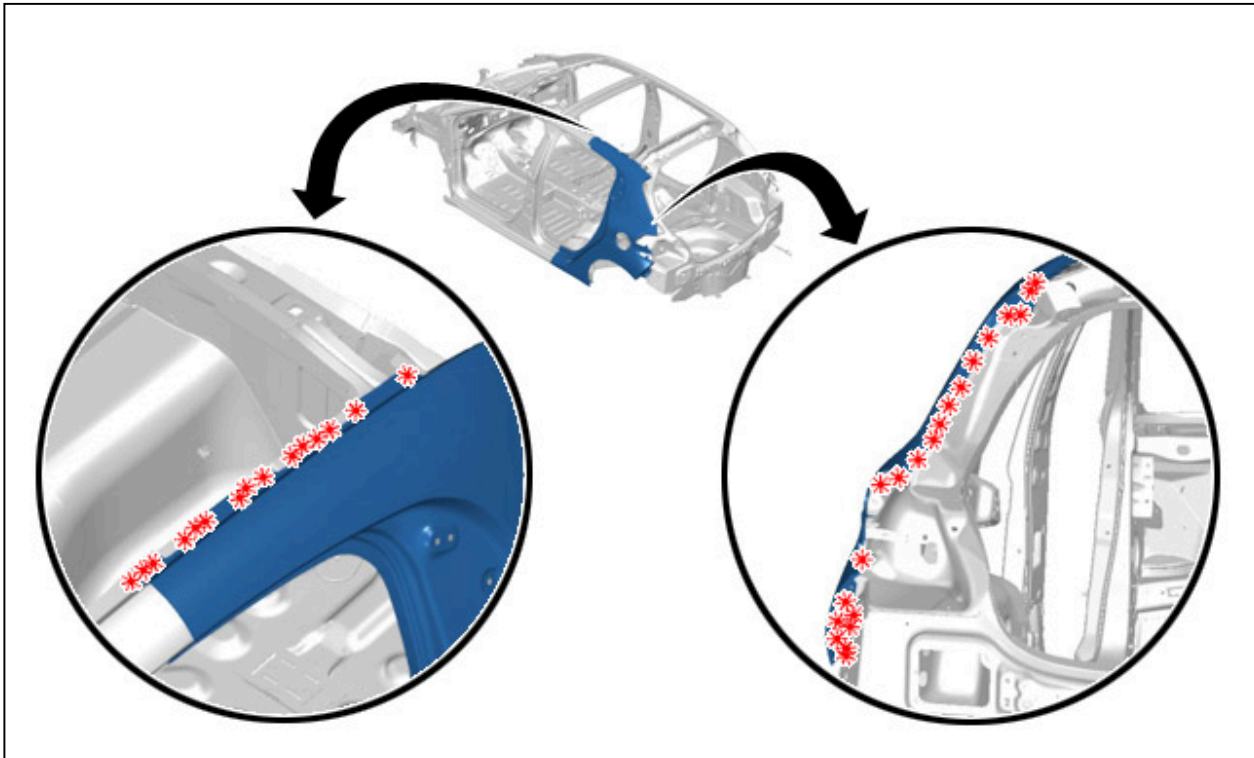


Figure : C4CH56QD
 Découper les points .
 Déposer l'aile arrière complète.

7. Nettoyage et préparation de la caisse

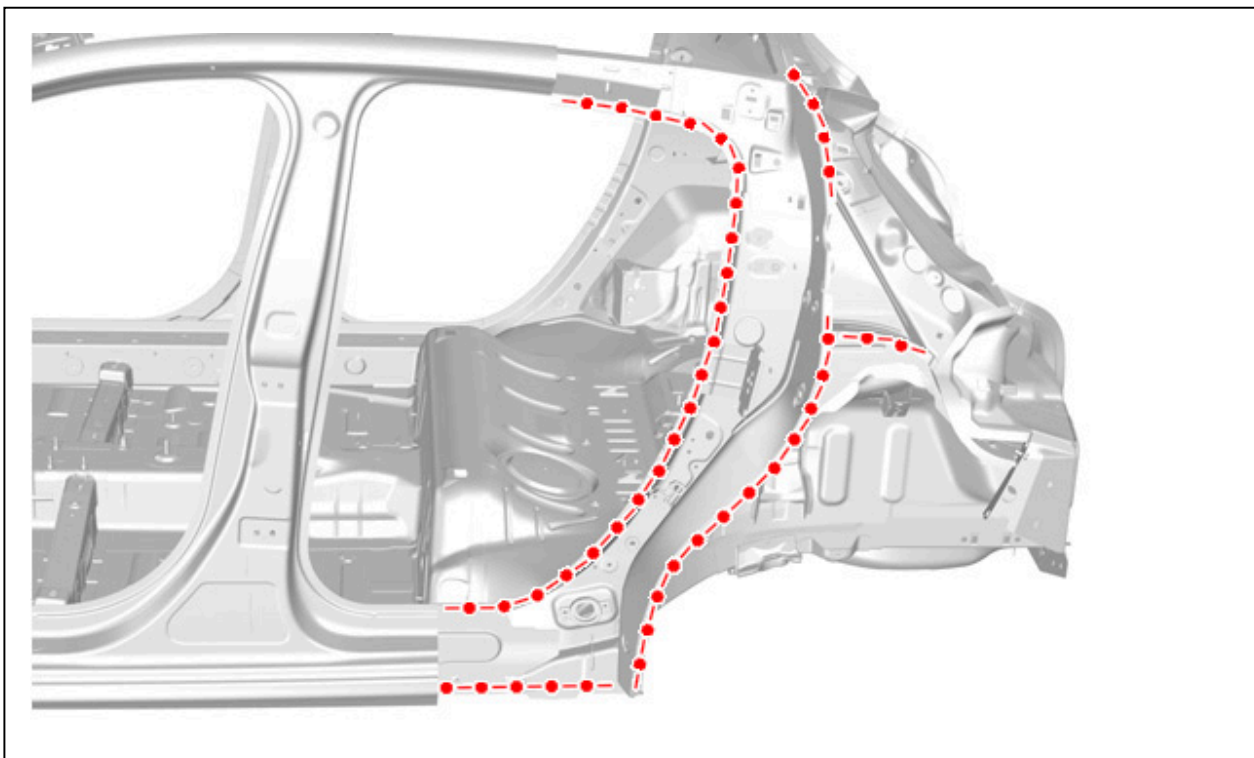


Figure : C4CH56RD

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable (indice "C7").

NOTA : Appliquer l'apprêt soudable sur les faces internes des tôles à souder.

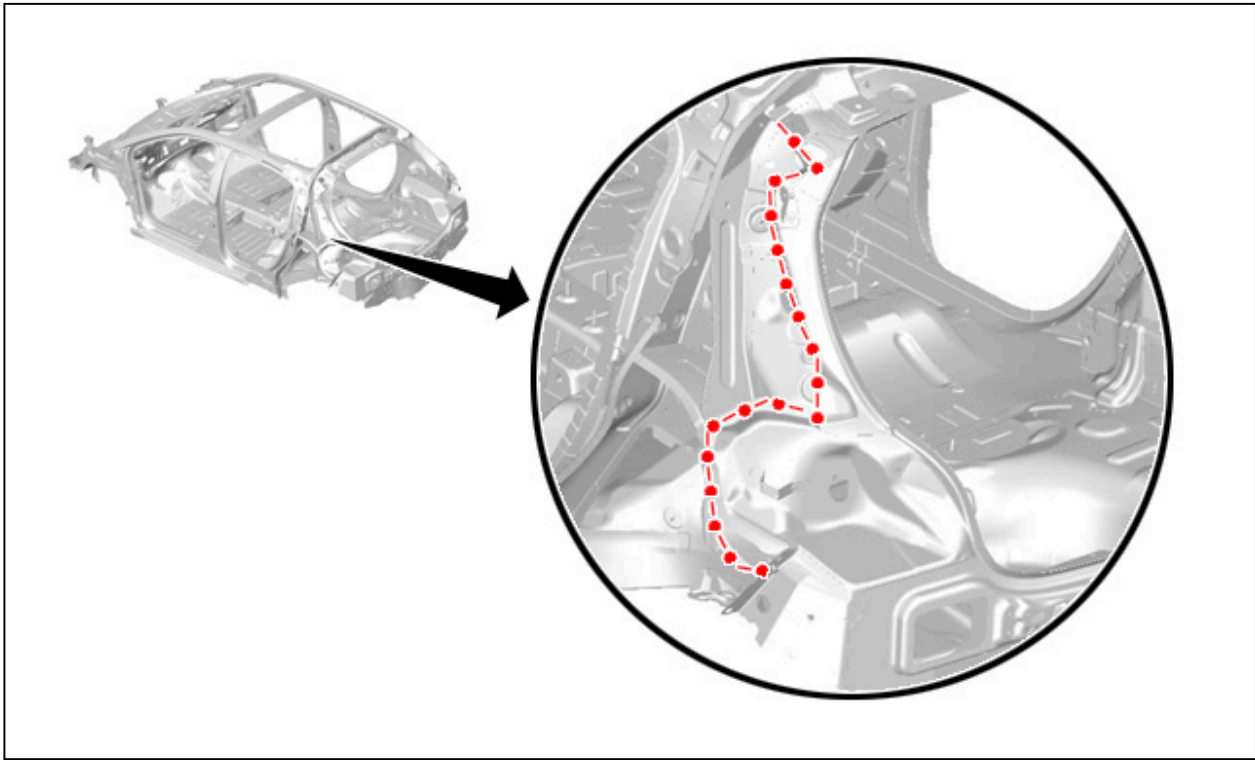


Figure : C4CH56SD
Préparer les bords d'accostage .

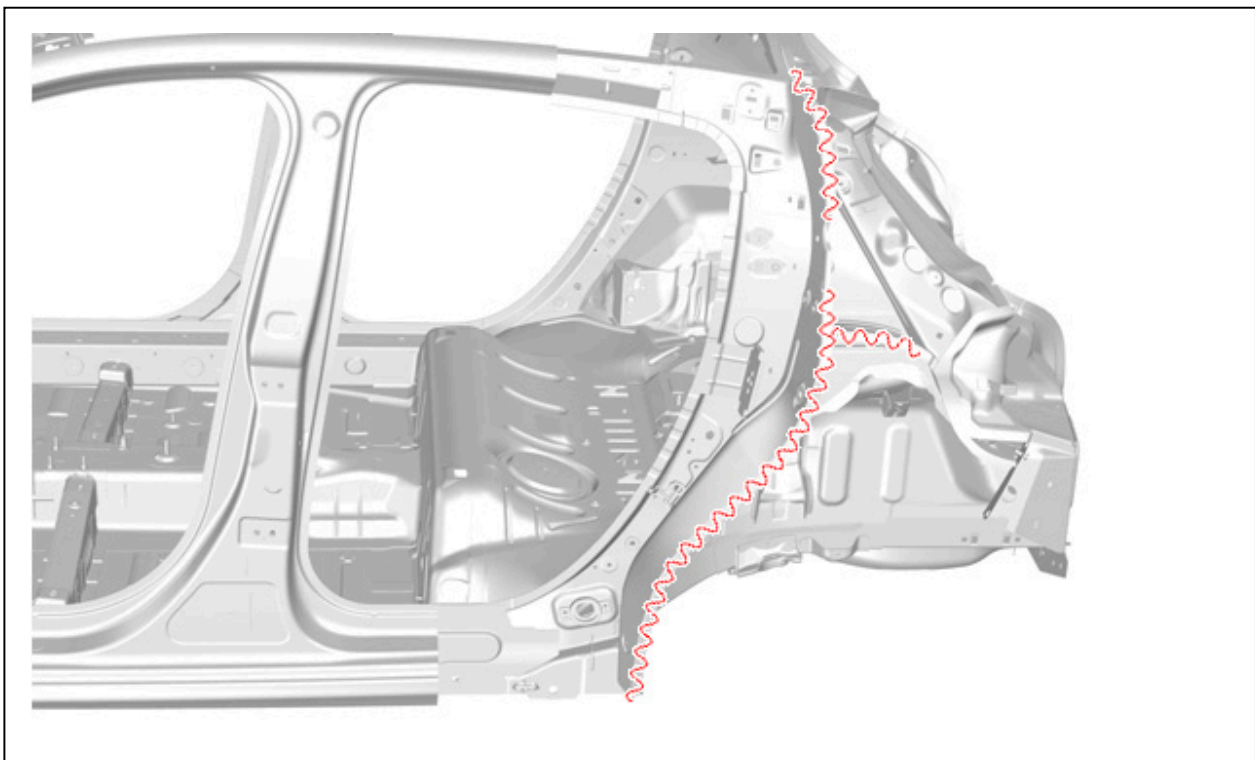


Figure : C4CH56TD
Appliquer une colle de calage (indice "A1").

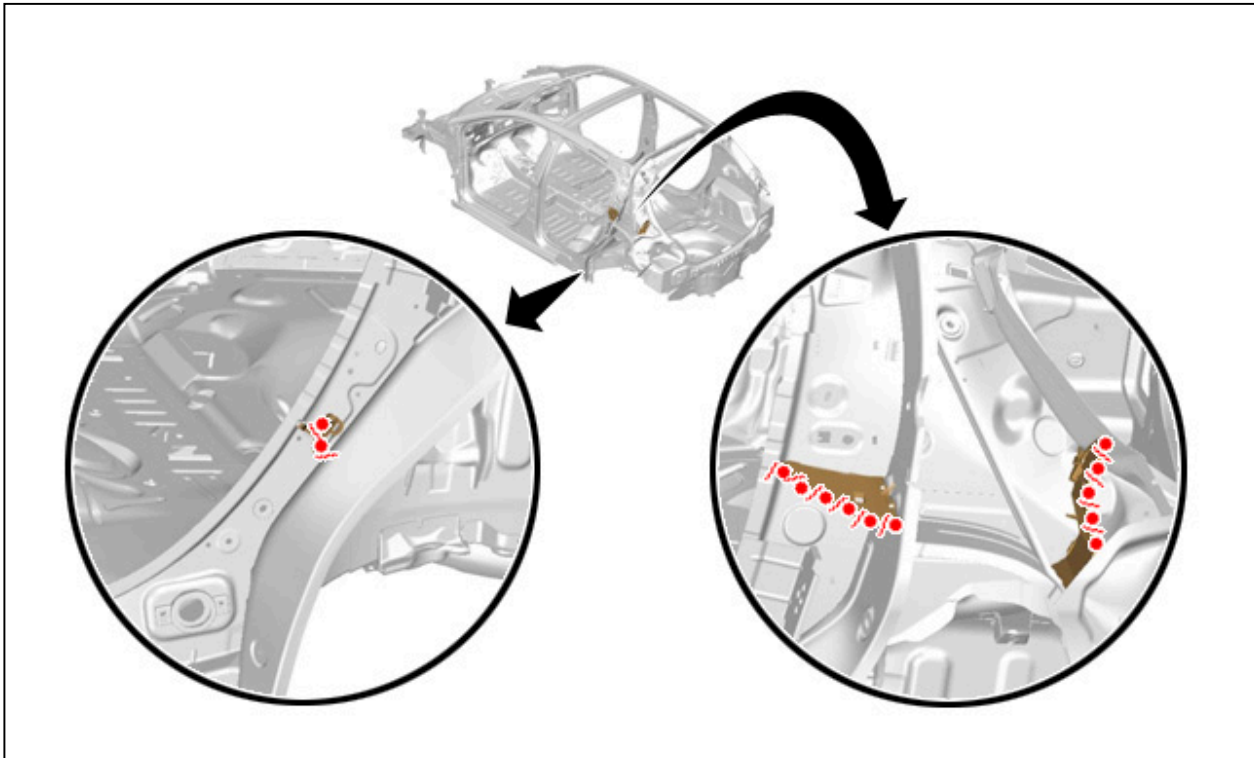


Figure : C4CH56UD

Positionner les inserts gonflants ⓘ .

Réaliser l'étanchéité des inserts gonflants ⓘ .

8. Ajustage

Positionner :

- L'aile arrière complète
- Les éléments permettant l'ajustage

Contrôler les jeux et affleurements ⓘ .

Ajuster les coupes (si nécessaire).

Maintenir la pièce en position.

9. Soudage

ATTENTION : Le nombre de points de soudure nécessaire à l'assemblage d'une pièce neuve doit être identique au nombre de point de soudure fixant la pièce d'origine.

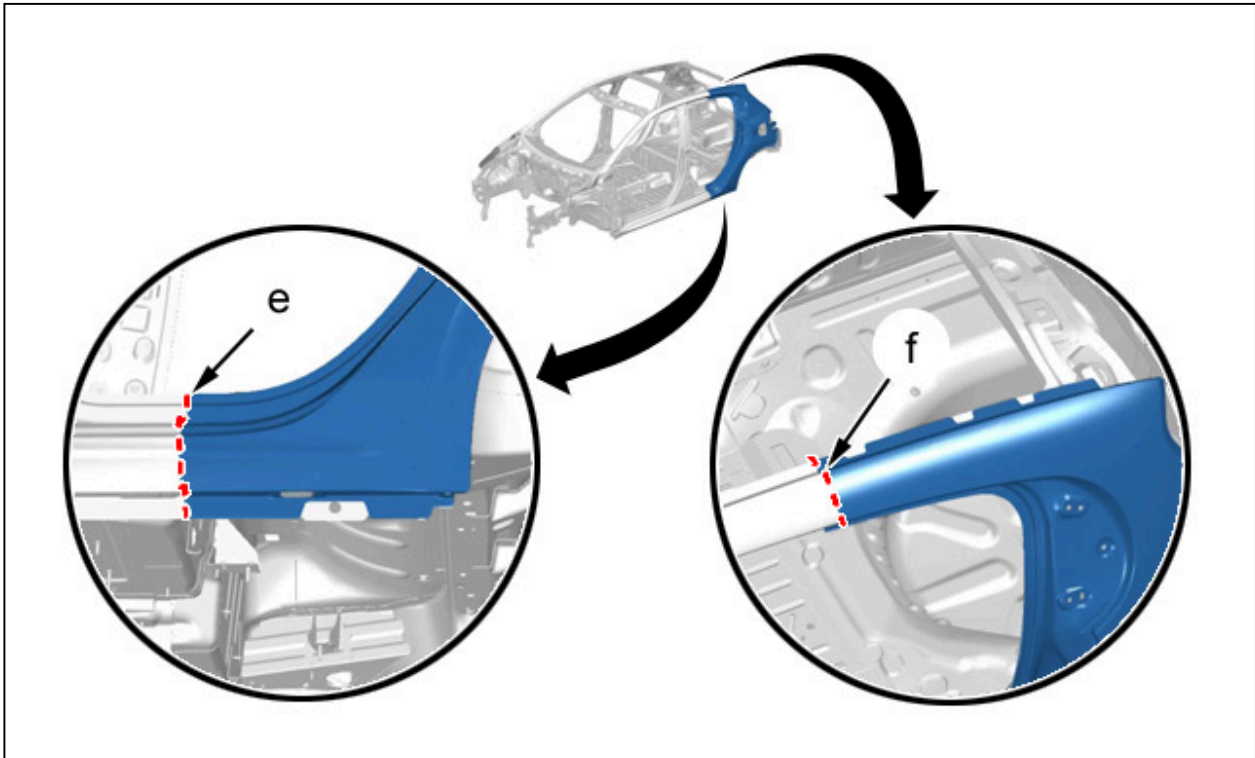


Figure : C4CH56VD
 Souder par cordon MAG (en "e", "f").
 Meuler les cordons MAG.

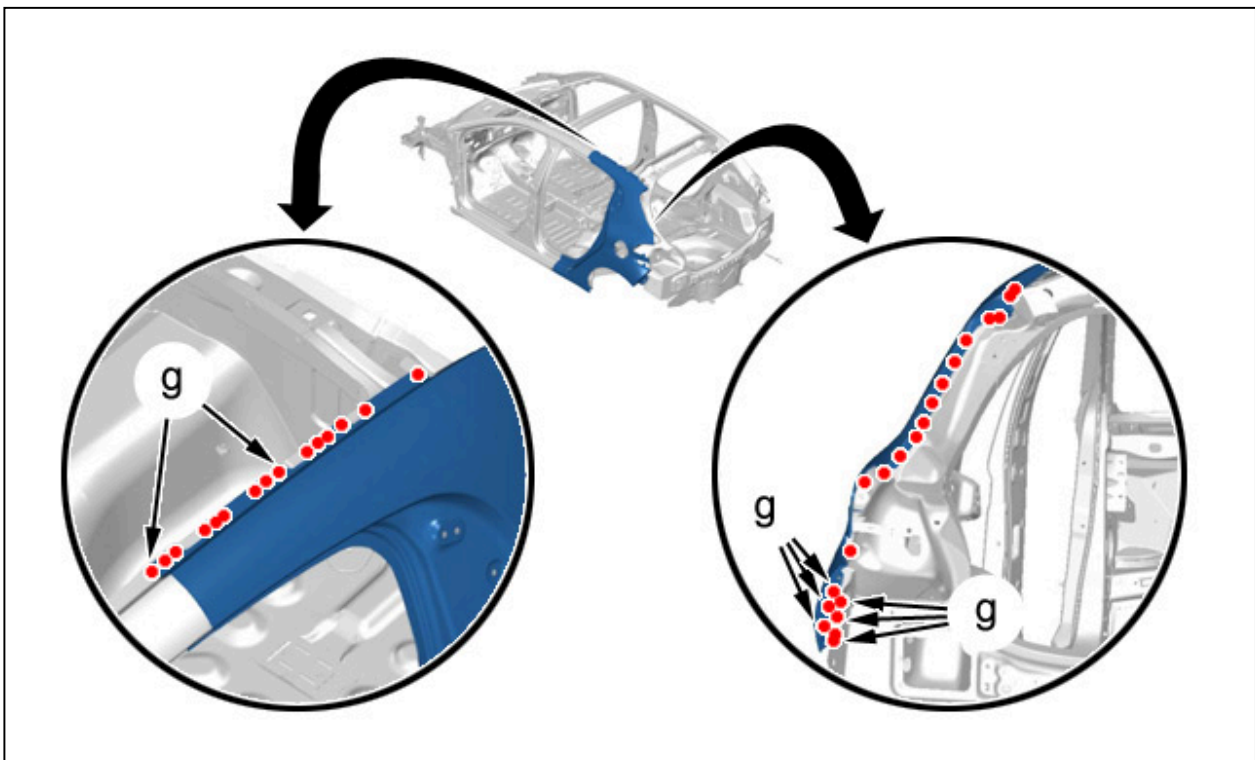


Figure : C4CH56WD
 Souder par points bouchons MAG.
 Meuler les points bouchons MAG.
 Souder par points électriques (en "g").

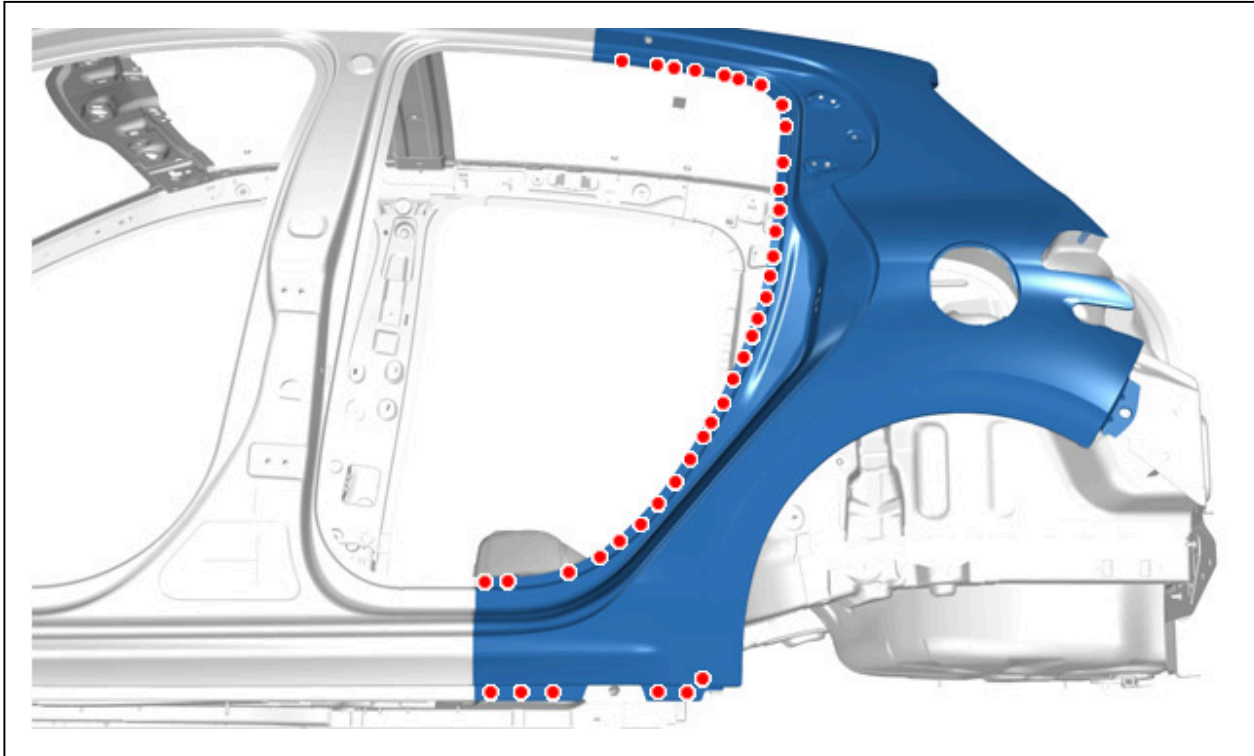


Figure : C4CH56XD
Souder par points électriques.

10. Étanchéité protection

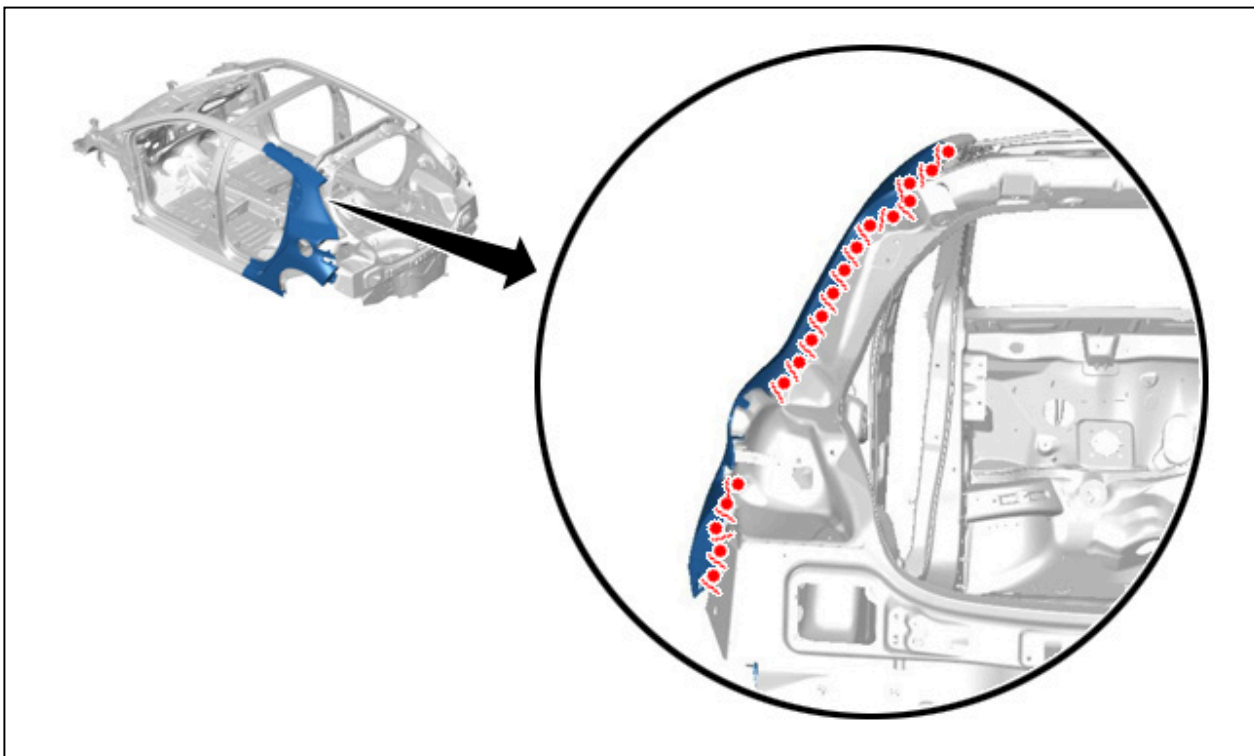


Figure : C4CH56YD

Appliquer une couche d'impression phosphatante sur les zones mises à nu.
Appliquer un mastic d'étanchéité (indice "A1").

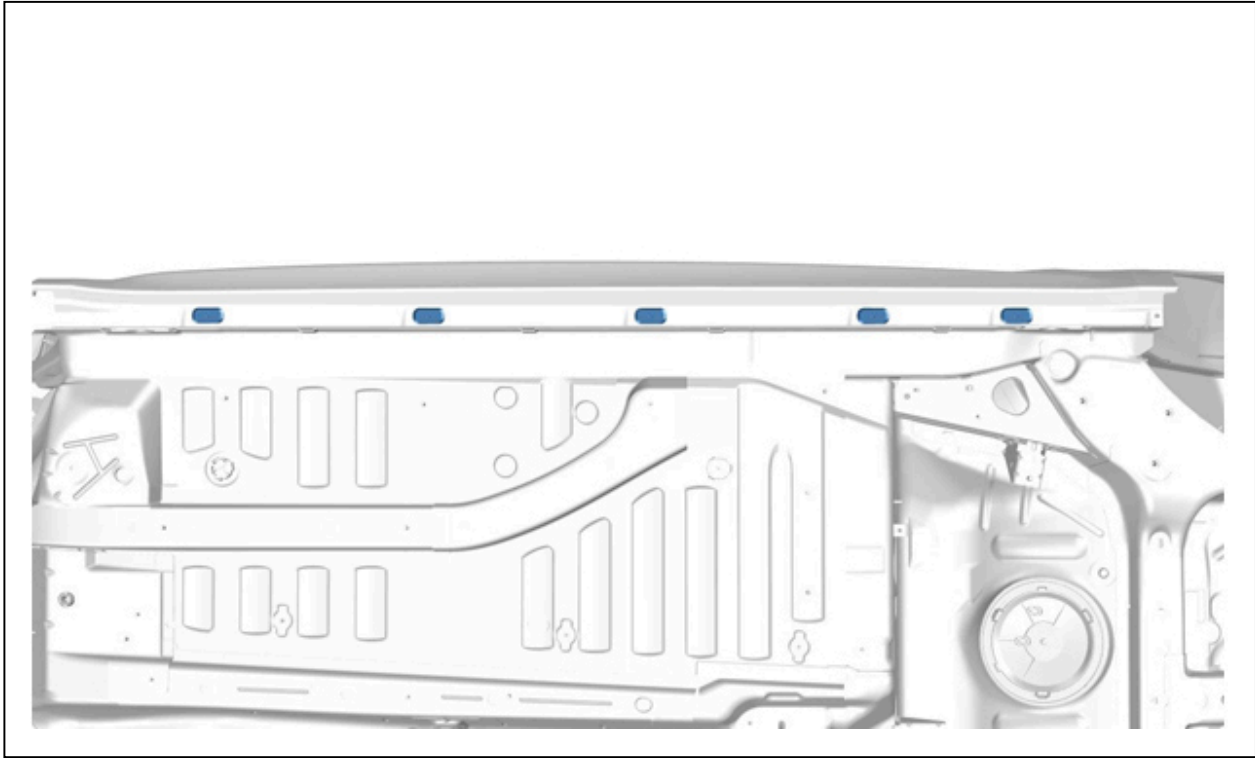


Figure : C4CH56ND
Reposer les obturateurs.

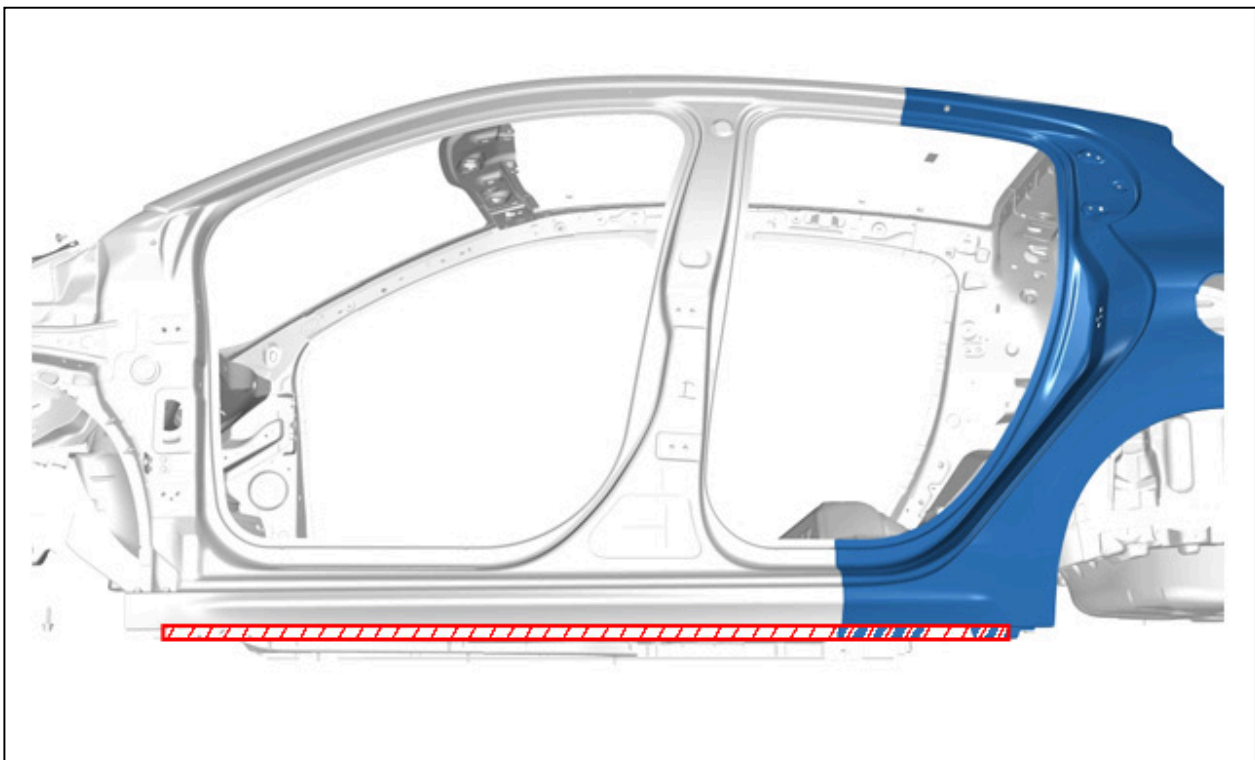


Figure : C4CH570D

Appliquer une protection antigravillonnage indice "C4" .

Mise en peinture, puis pulvérisation dans les corps creux du produit indice "C5" dans la zone de réparation.

11. Opérations complémentaires

Reposer les faisceaux électriques et les éléments déposés.

ATTENTION : Si le véhicule est équipé du système Stop and Start ; **Reposer le dispositif de maintien de tension centralisé** .

12. Réinitialisation

Mise en service des systèmes pyrotechniques .

ATTENTION : Réaliser les opérations à effectuer après un rebranchement de la batterie de servitude.

Rebrancher la batterie de servitude .