

REPLACEMENT : AILE ARRIÈRE PARTIELLE

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 découpées 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

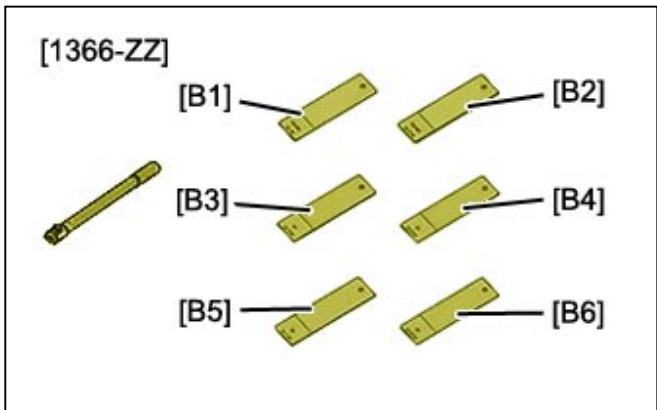
Types de cordons de soudure par procédé arc électrique utilisés sur cet élément :

- 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
 Figure : E5AH002T	[1366-ZZ]	Coffret d'outillage pour essais points de soudure électrique
	[1366]	Éprouvettes pour essai des points de soudure électrique

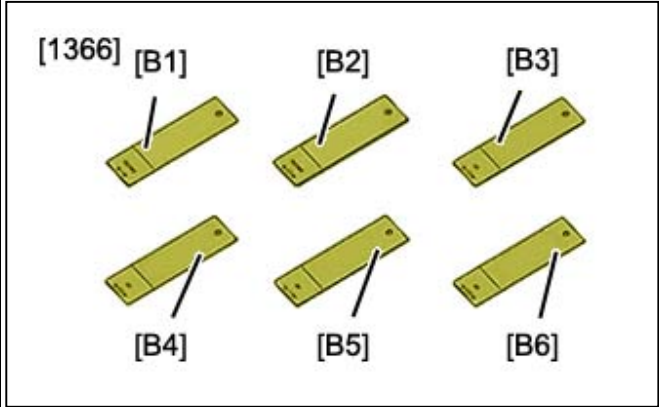


Figure : E5AH003T

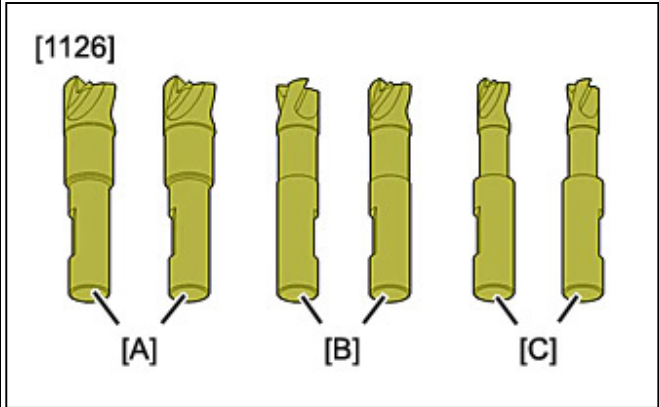


Figure : E5AH006T

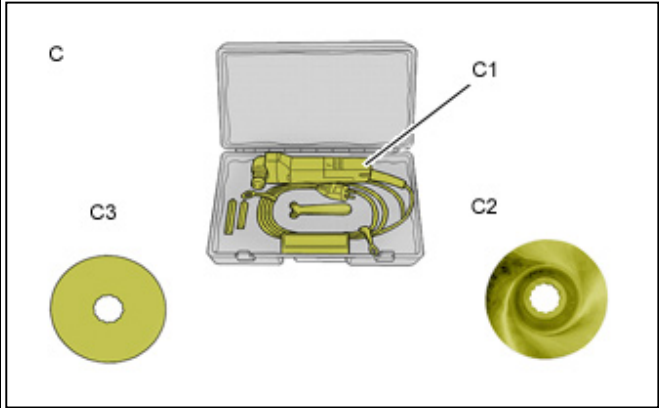


Figure : E5AH005T

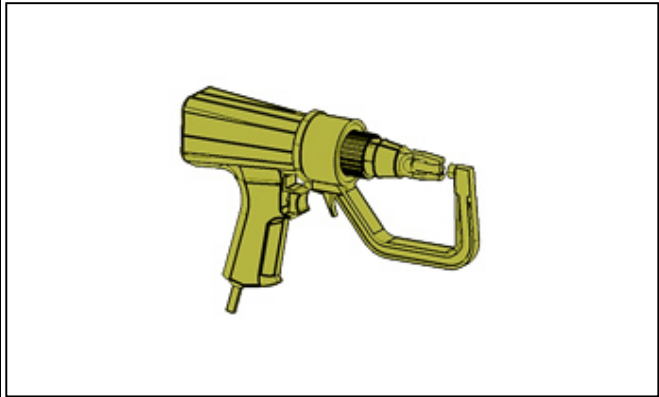


Figure : E5AH004T

[1126]

Coffret de forets de dépointage

Coffret couteau électrique FEIN[C1] couteau électriqueC2Lame de scie FEIN à moyeu déporté[C3] lame N°103

Perceuse à col de cygne pour découper les points électriques

Pistolet thermique



Figure : E5AB0C8T

2. Opérations préliminaires

Mise hors service : **Systèmes pyrotechniques** ⓘ .

Débrancher la batterie.

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 avant
- La garniture du pied central
- Le pare-boue arrière
- Le pare-chocs arrière

Dégager les faisceaux électriques.

3. Localisation pièces de rechange

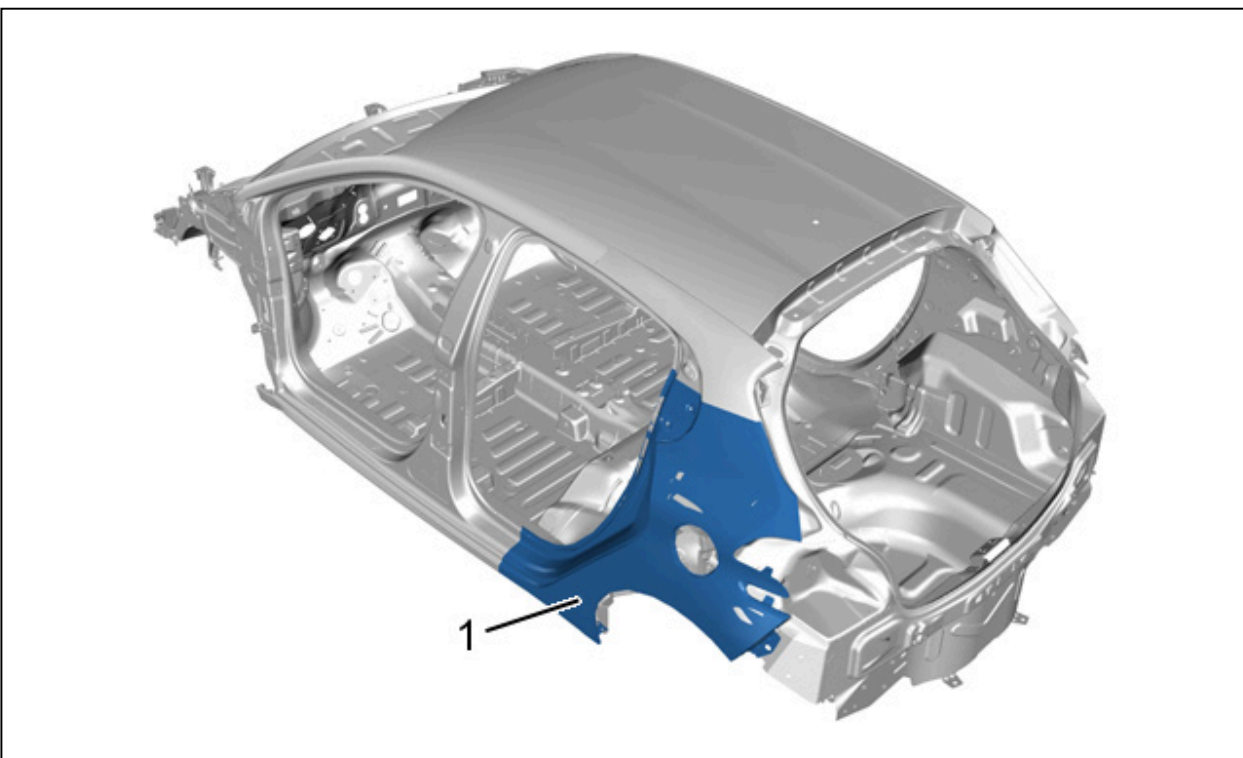


Figure : C4CH55YD

Repère	Désignation
(1)	Aile arrière partielle

4. Identification de la pièce de rechange

4.1. Composition : Aile arrière

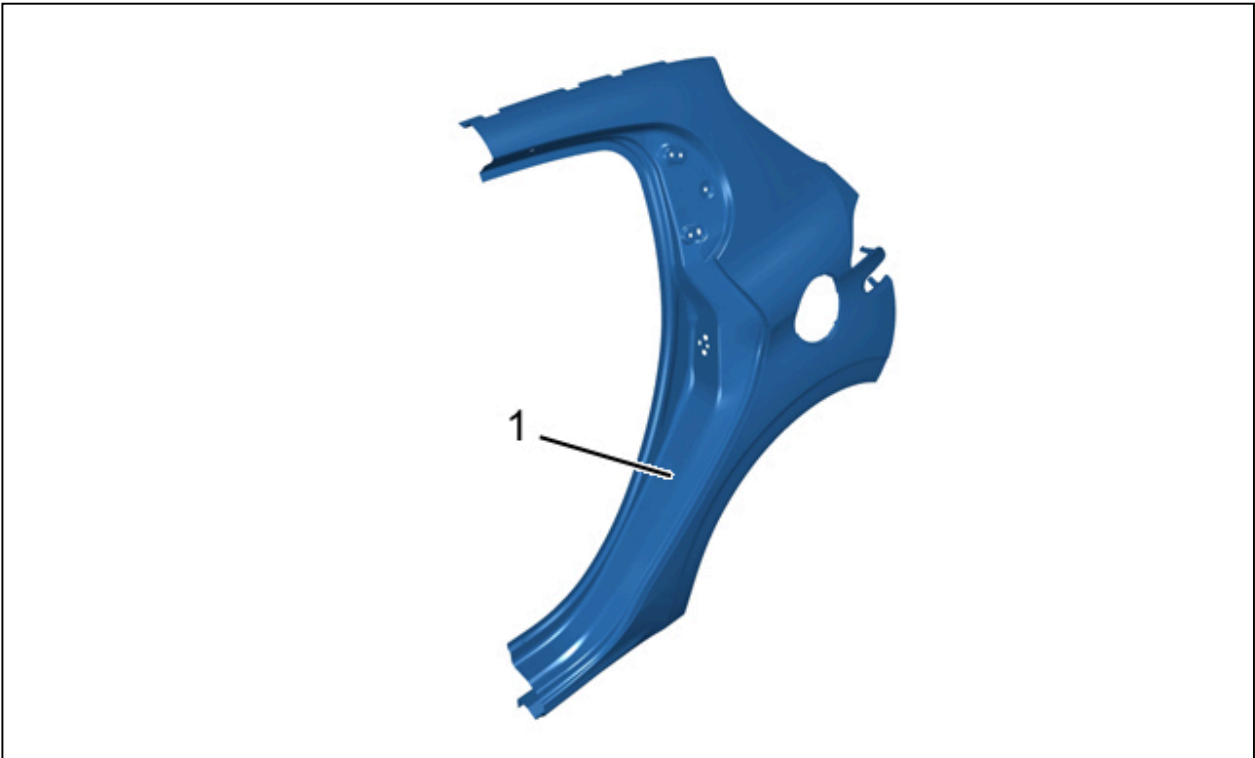


Figure : C4CH55ZD

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

4.2. Identification des pièces adjacentes à la pièce de rechange

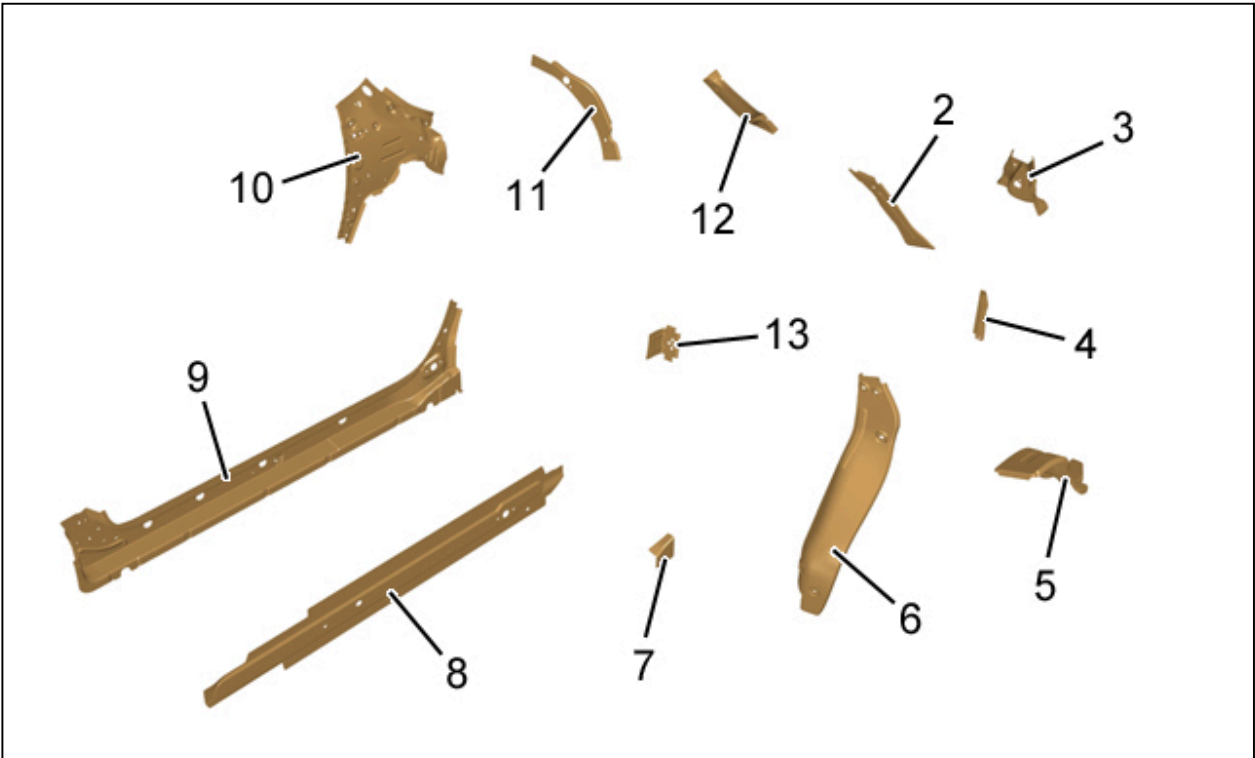


Figure : C4CH560D

Repère	Désignation	Épaisseur	Nature / classification
(2)	Renfort supérieur de doublure de custode	0,97 mm	HLE
(3)	Logement de feu	0,97 mm	-
(4)	Fermeture de logement de feux	0,97 mm	HLE

(5)	Doublure d'aile arrière partie arrière	0,87 mm	HLE
(6)	Doublure d'aile arrière partie avant	0,87 mm	HLE
(7)	Support de cric	3 mm	HLE
(8)	Renfort de longeron	1,17 mm	THLE
(9)	Longeron intérieur	1,6 mm	HLE
(10)	Doublure de custode	0,97 mm	Acier doux
(11)	Raidisseur vertical de doublure de custode	1,27 mm	THLE
(12)	Gouttière d'aile arrière	0,77 mm	Acier doux
(13)	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.

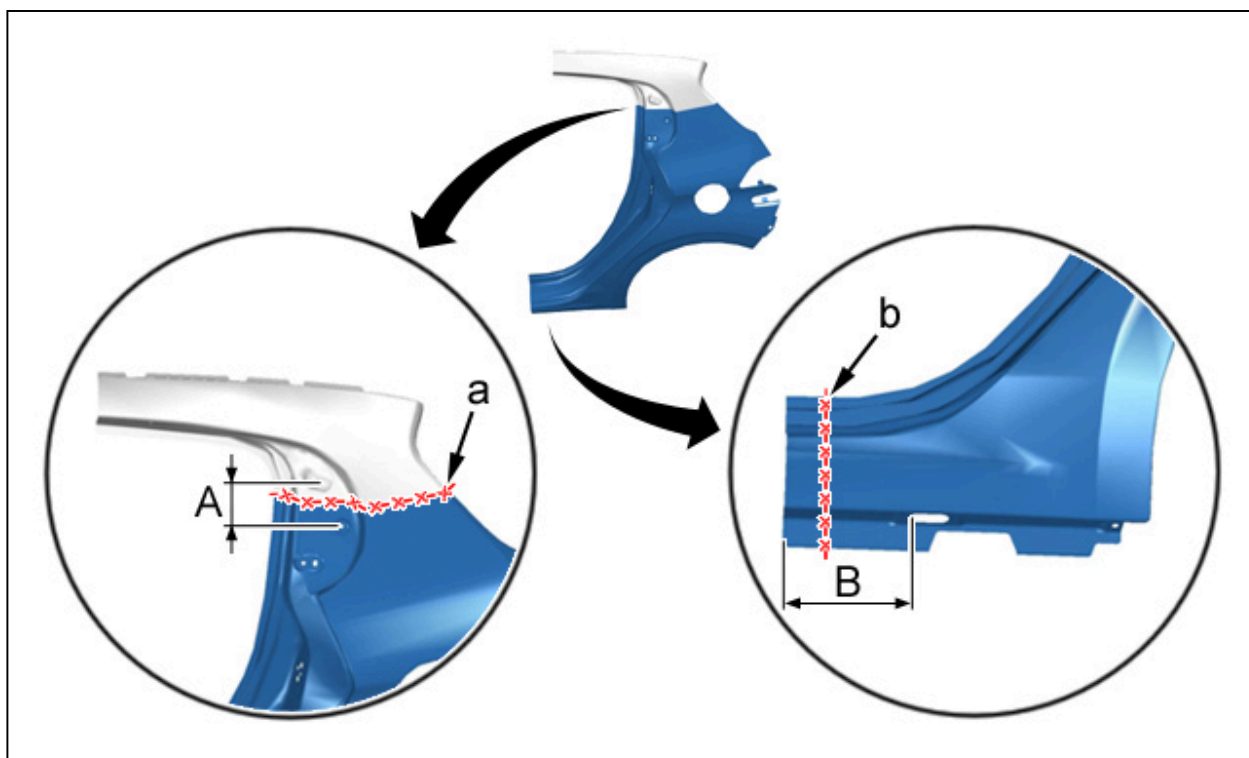


Figure : C4CH561D

Cote "A" = 150 mm .

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

Cote "B" = 70 mm .

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

NOTA : Les lignes de coupe "a", "b" sont données à titre indicatif. Les cotes peuvent évoluer selon les différents cas de remplacement de l'aile arrière partielle.

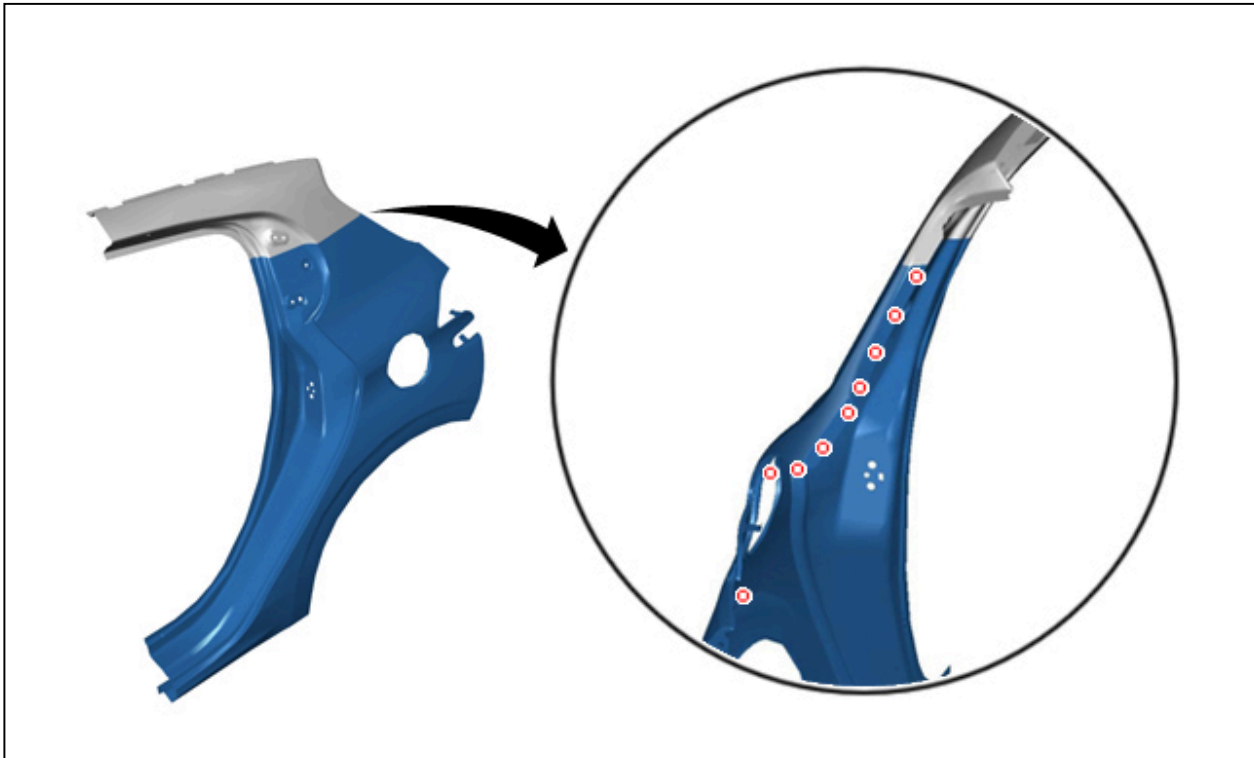


Figure : C4CH562D

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

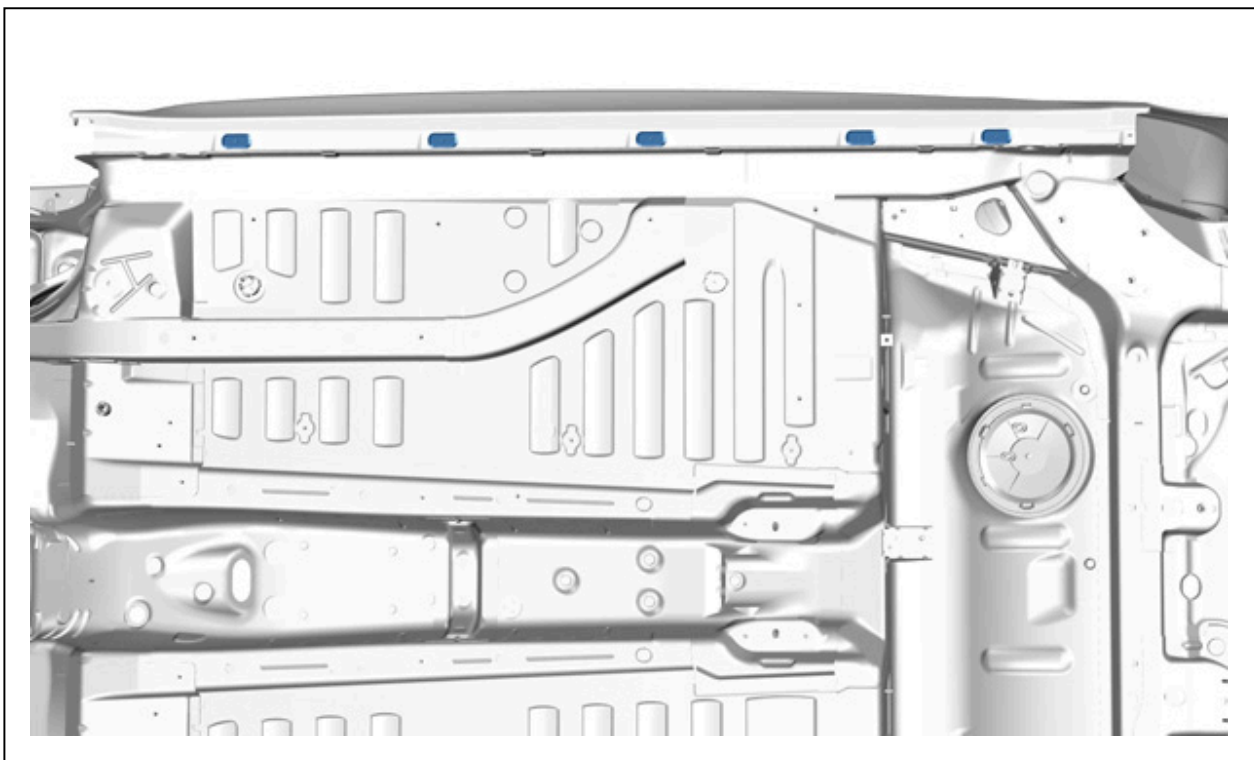


Figure : C4CH563D

Déposer les obturateurs .

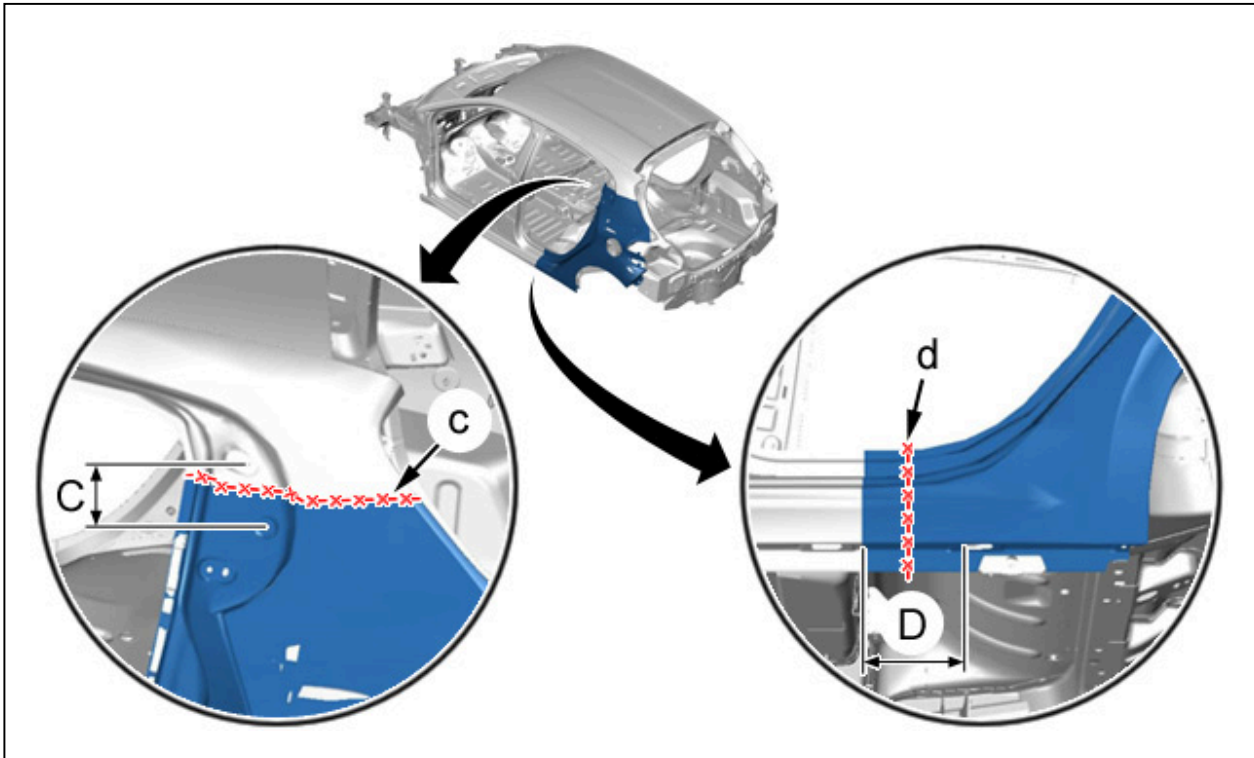


Figure : C4CH564D

Cote "C" = 130 mm .

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

Cote "D" = 50 mm .

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

NOTA : Les lignes de coupe "c", "d" sont données à titre indicatif. Les cotes peuvent évoluer selon les différents cas de remplacement de l'aile arrière partielle.

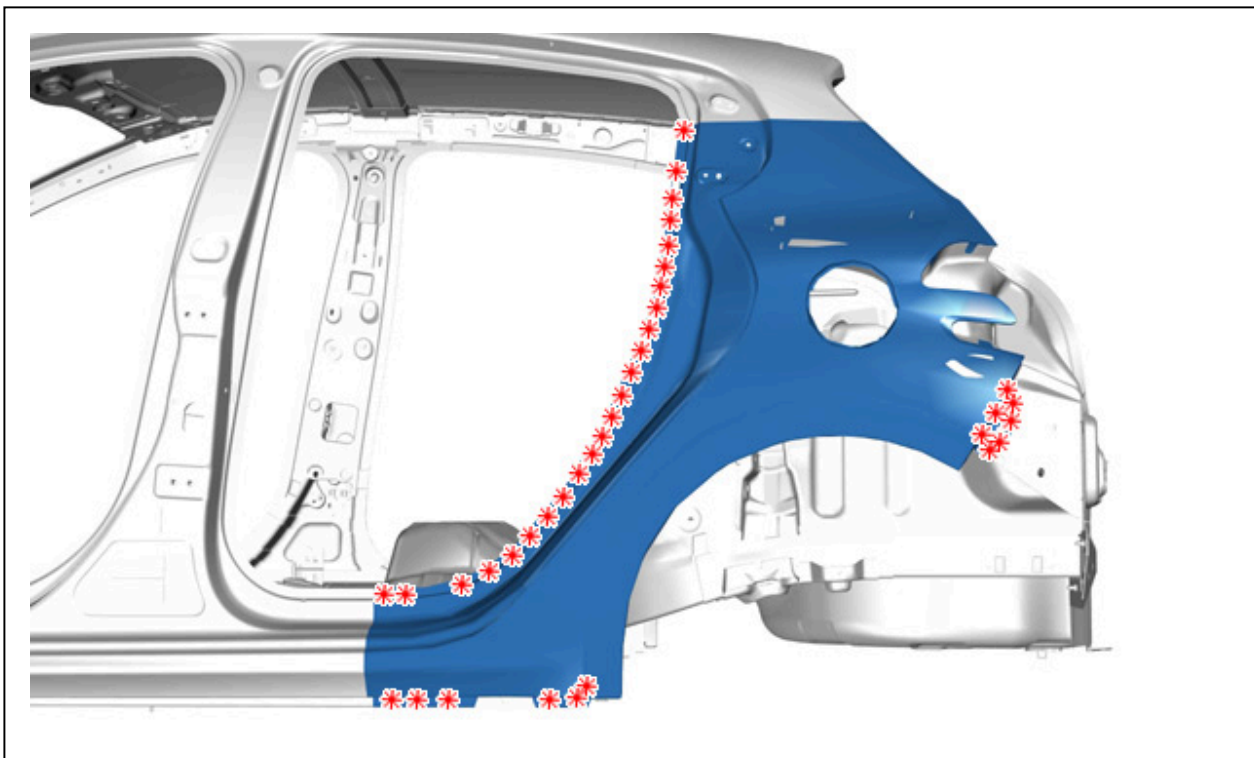


Figure : C4CH565D

Découper les points .

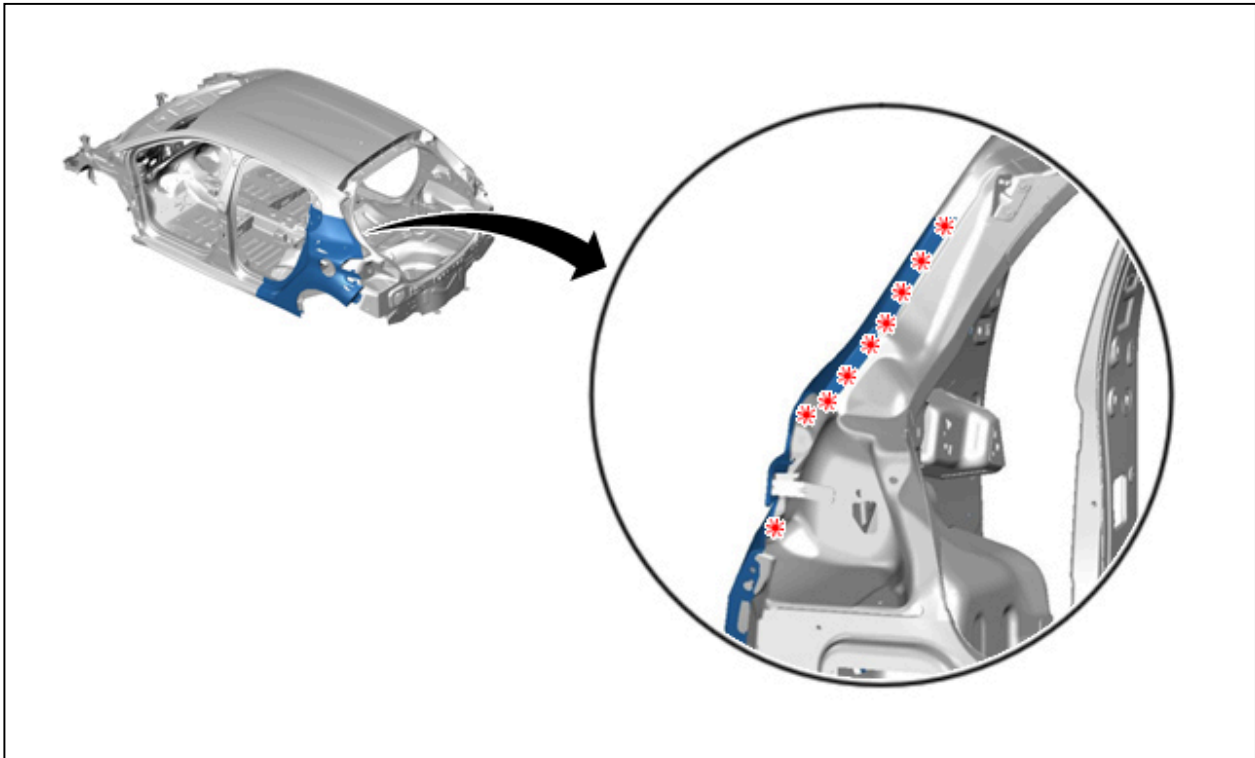


Figure : C4CH566D
 Découper les points .
 Déposer l'aile arrière partielle.

7. Nettoyage et préparation de la caisse

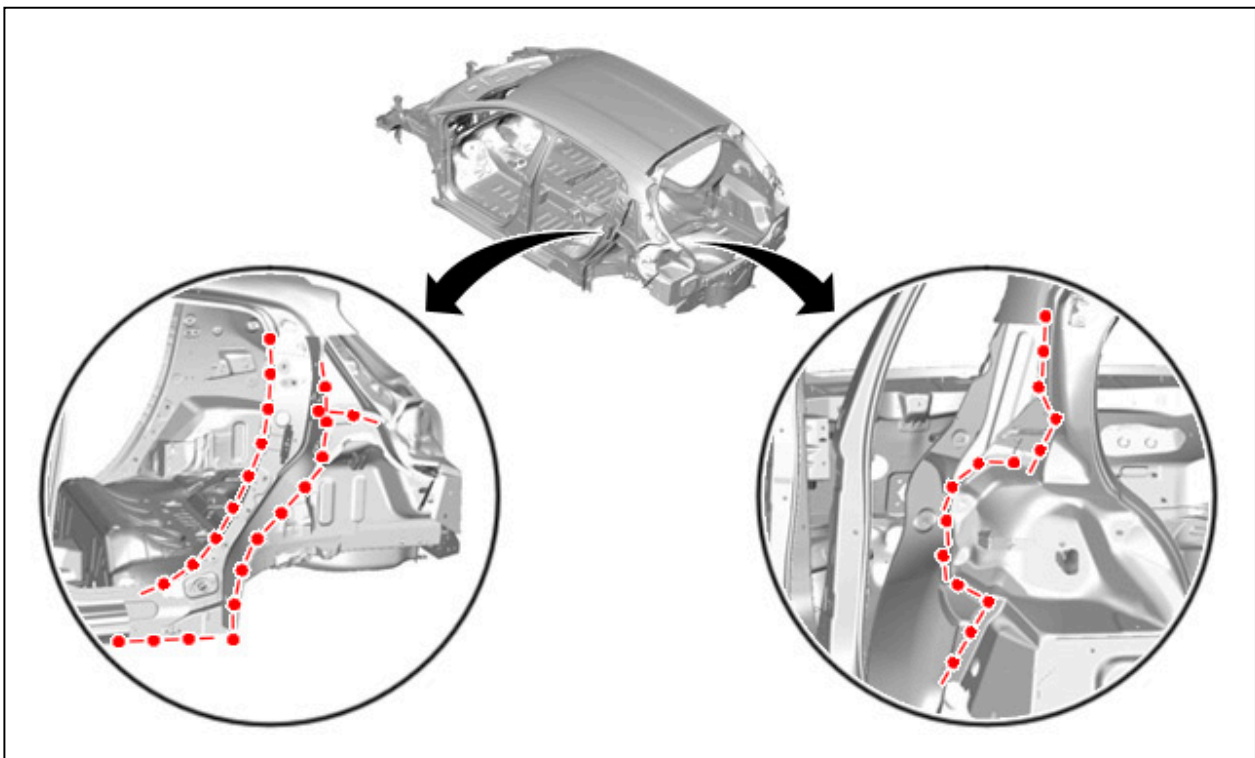


Figure : C4CH567D

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.

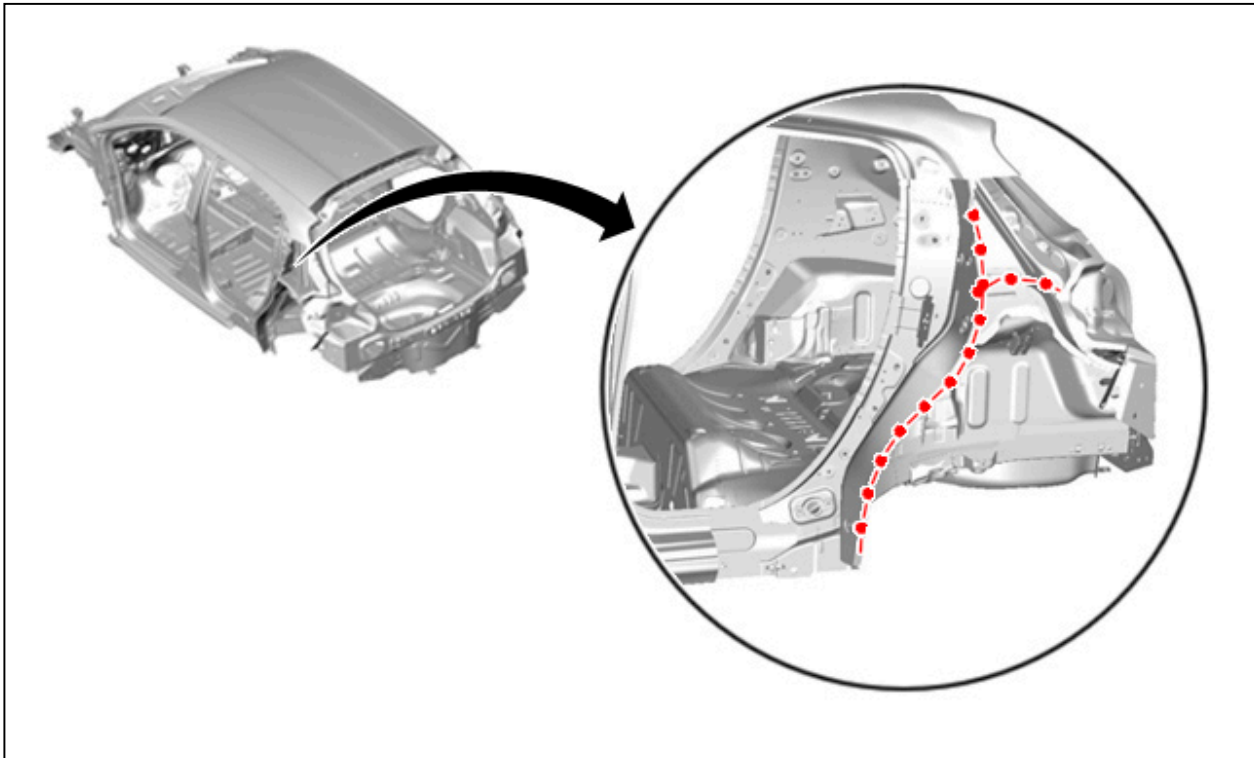


Figure : C4CH568D
Préparer les bords d'accostage .
Appliquer une colle de calage Indice A1.

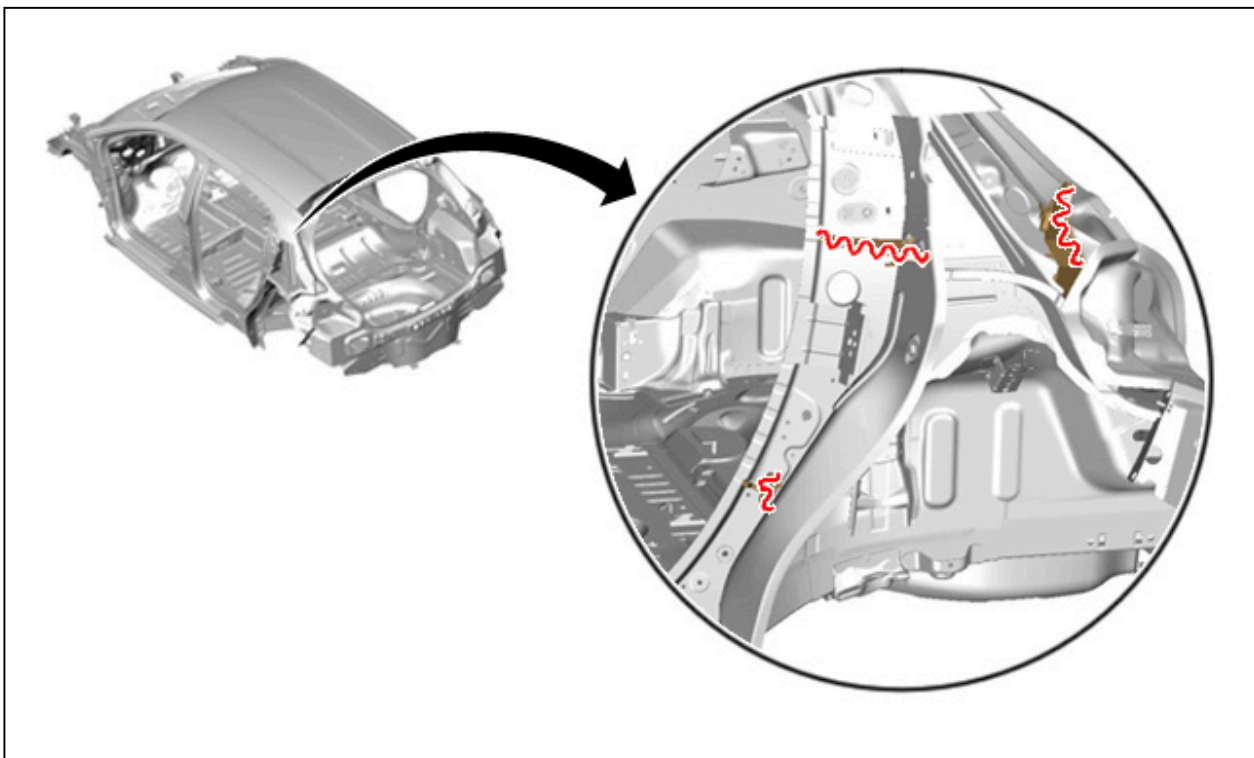


Figure : C4CH569D

Réaliser l'étanchéité des inserts gonflants ⓘ .

8. Ajustage

Positionner :

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

Contrôler les jeux et affleurements ⓘ .

Positionner puis ajuster si nécessaire à l'endroit des coupes.
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.

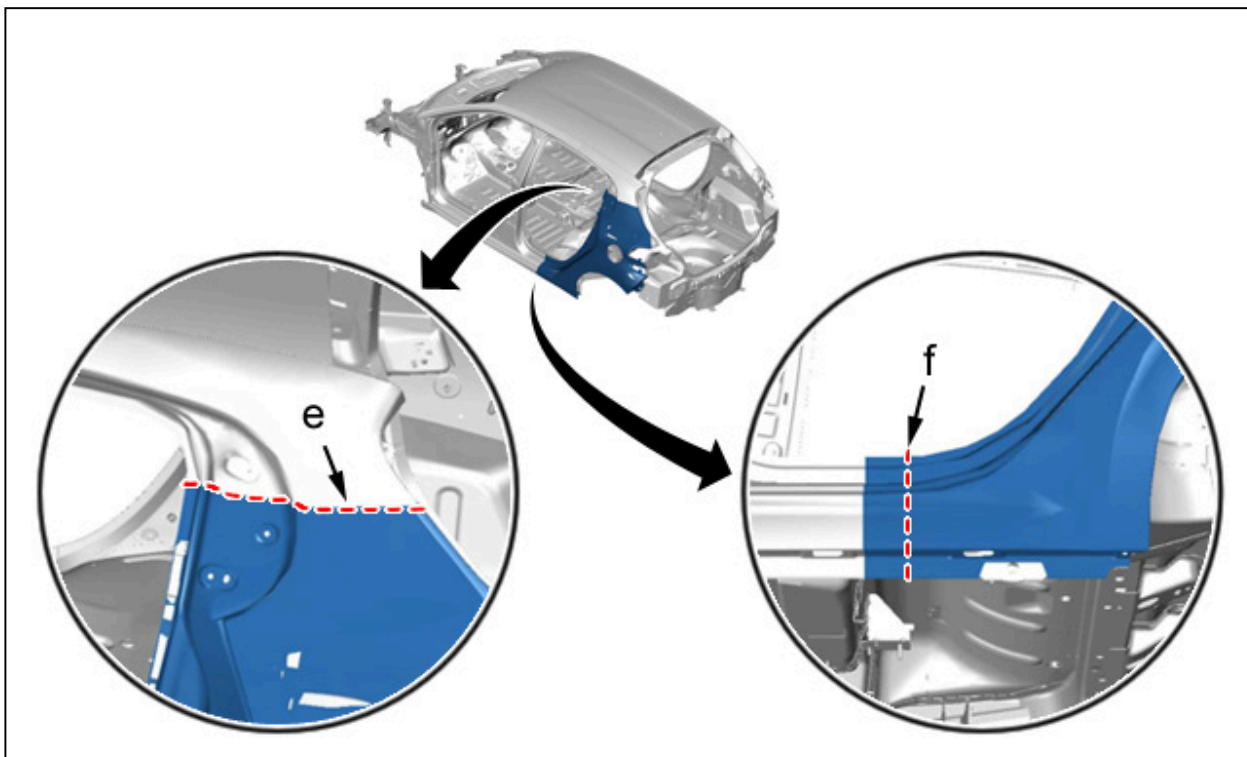


Figure : C4CH56AD

Souder par cordon MAG (en "e" et "f").
Meuler les cordons MAG.

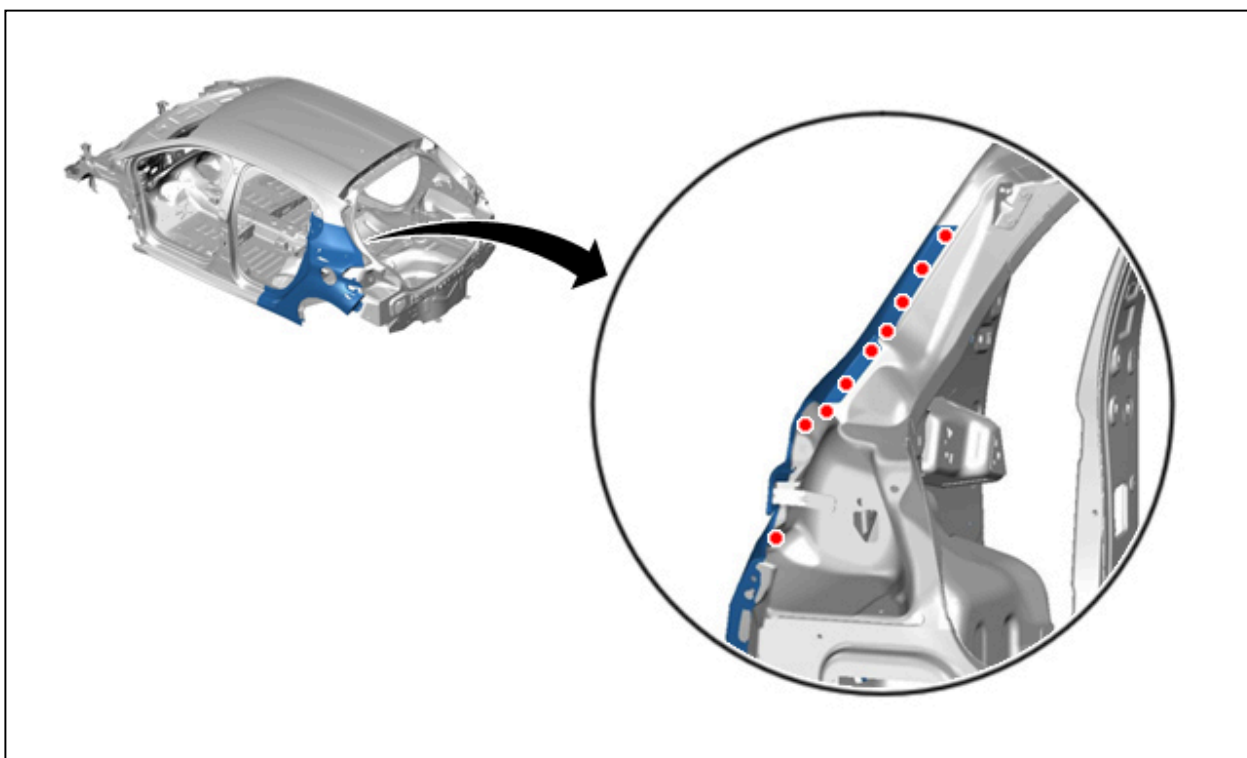


Figure : C4CH56CD

Souder par points bouchons MAG.
Meuler les points bouchons MAG.

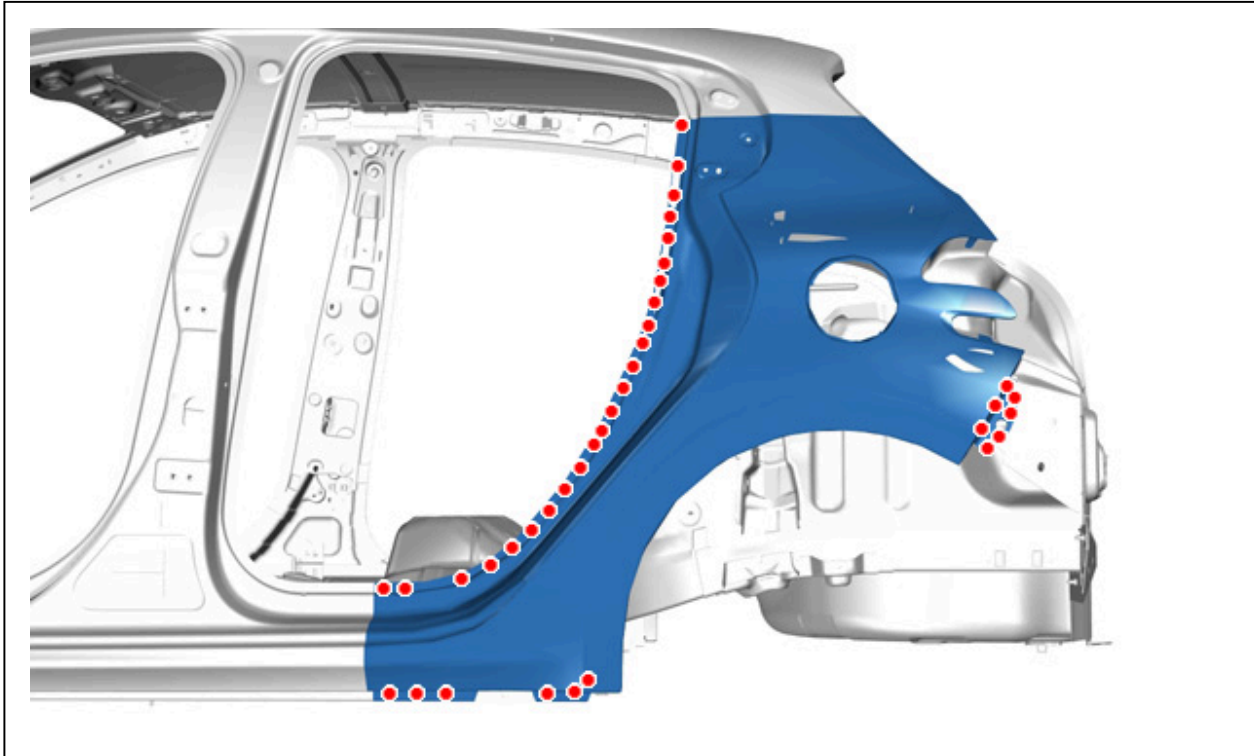


Figure : C4CH56DD
Souder par points électriques.

10. Étanchéité protection

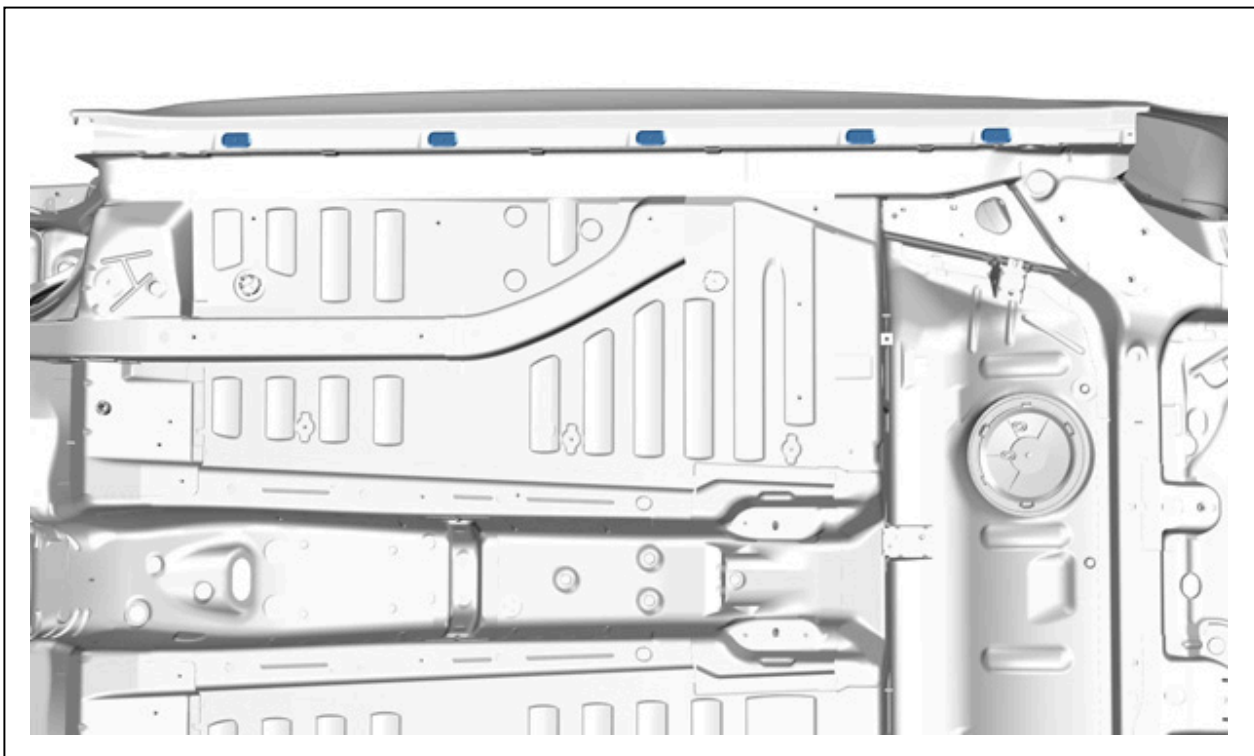


Figure : C4CH563D
Reposer les obturateurs.

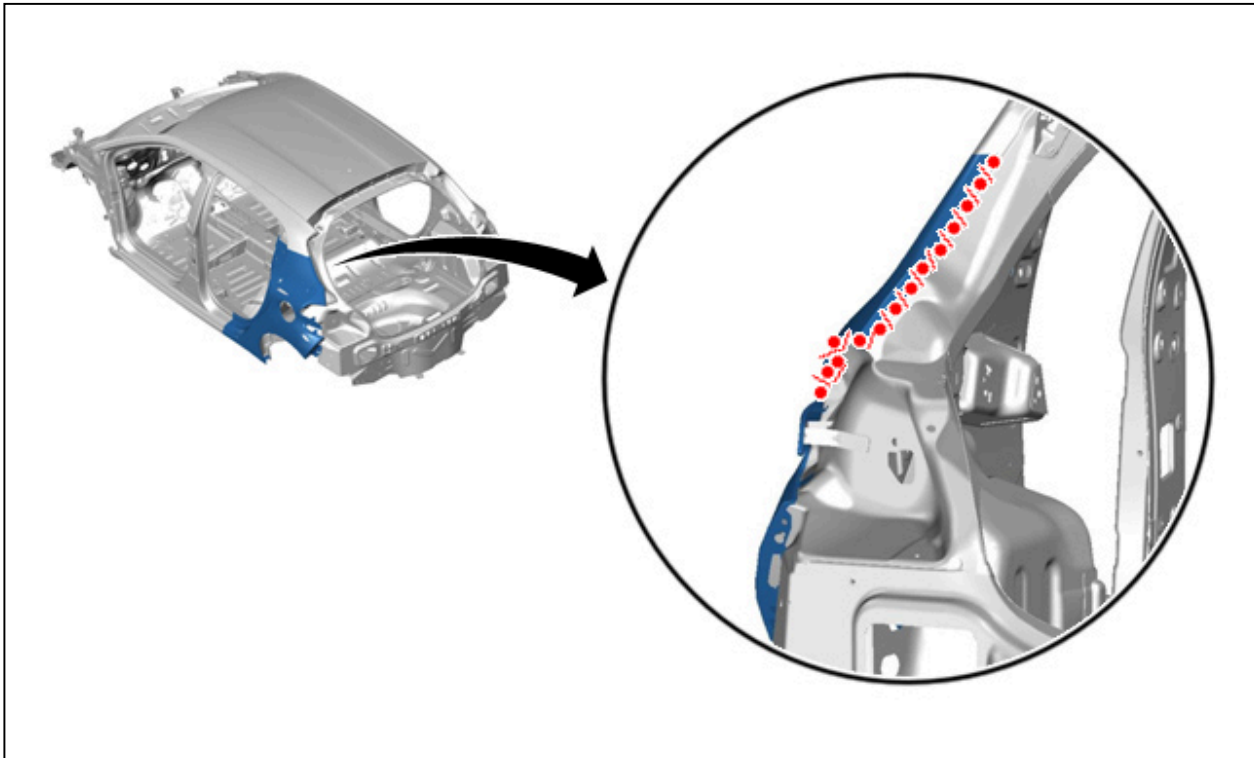


Figure : C4CH56FD

Appliquer une couche d'impression phosphatante sur les zones mises à nu.

Appliquer un mastic d'étanchéité Indice A1.

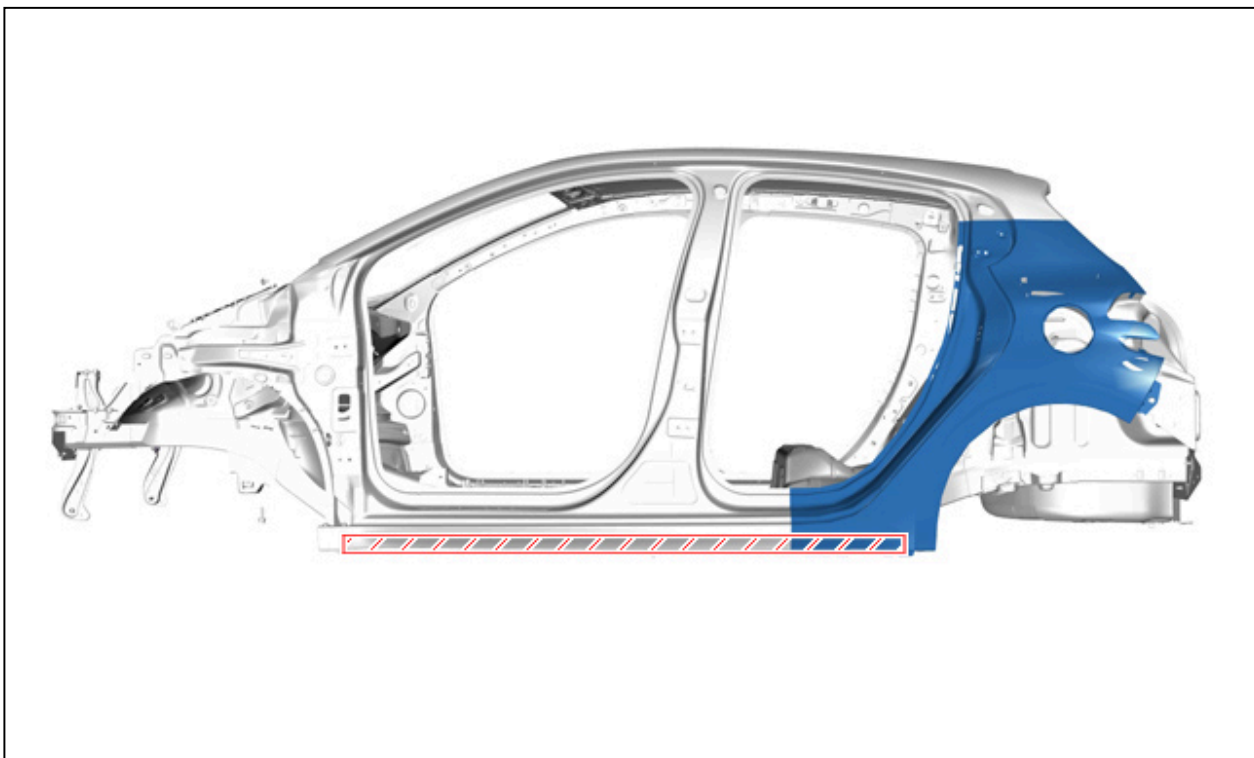


Figure : C4CH56GD

Appliquer une protection antigrauvillonnage 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.

12. Réinitialisation

Mise en service : **Systèmes pyrotechniques** .

Rebrancher la batterie.

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