



Retour

PANNEAU LATÉRAL ARRIÈRE : REMPLACEMENT




Attention, un ou des avertissements sont présents dans cette méthode



INTRODUCTION



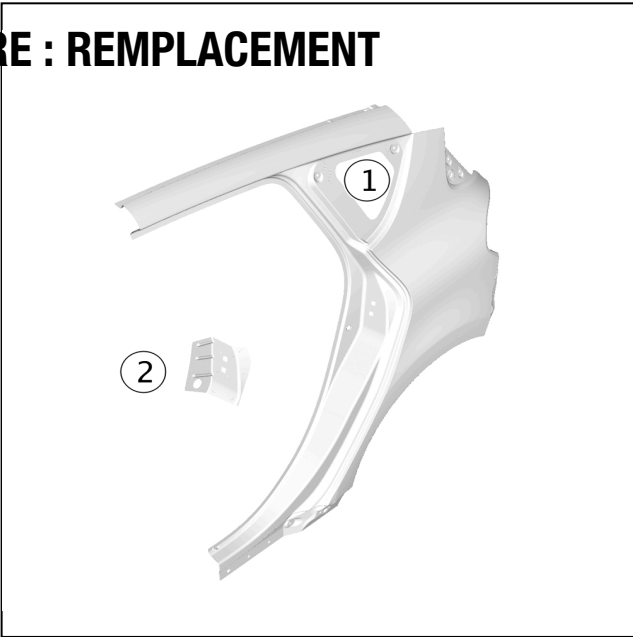
IMPORTANT

Avant toute intervention sur un véhicule équipé du système Stop&Start, appliquer impérativement les consignes de sécurité (voir, véhicule : précautions pour la réparation)  .

1 COMPOSITION DE LA PIÈCE DE RECHANGE

← Retour

PANNEAU LATÉRAL ARRIÈRE : REMPLACEMENT



RDE-001045474-02-000243691

N°	Désignations	Genre	Épaisseur (mm)
(1)	Panneau d'aile arrière	Acier doux	0,7
(2)	Renfort gâche porte arrière	Acier doux	1,2

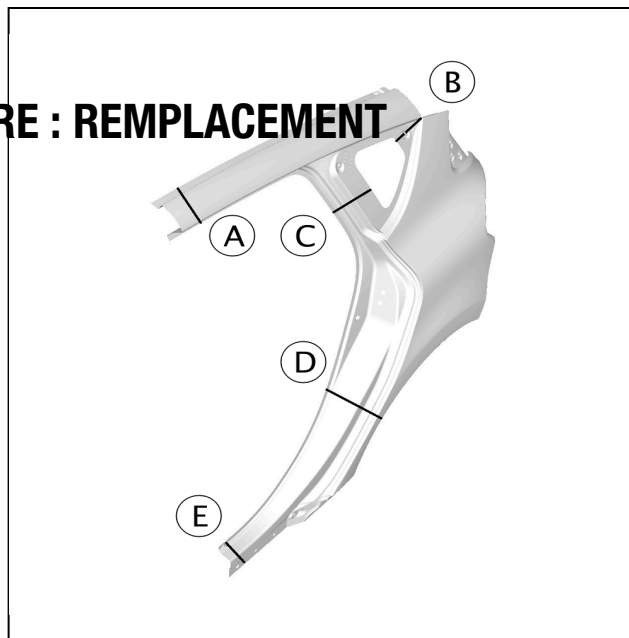
3 EN CAS D'UN REMPLACEMENT

Paragraphe applicable aux versions : XFA/JFA

- Le remplacement de cette pièce s'effectue selon les possibilités suivantes :
 - remplacement complet A-E,
 - remplacement partiel B-C-E,
 - remplacement partiel B-C-D.

← Retour

PANNEAU LATÉRAL ARRIÈRE : REMPLACEMENT



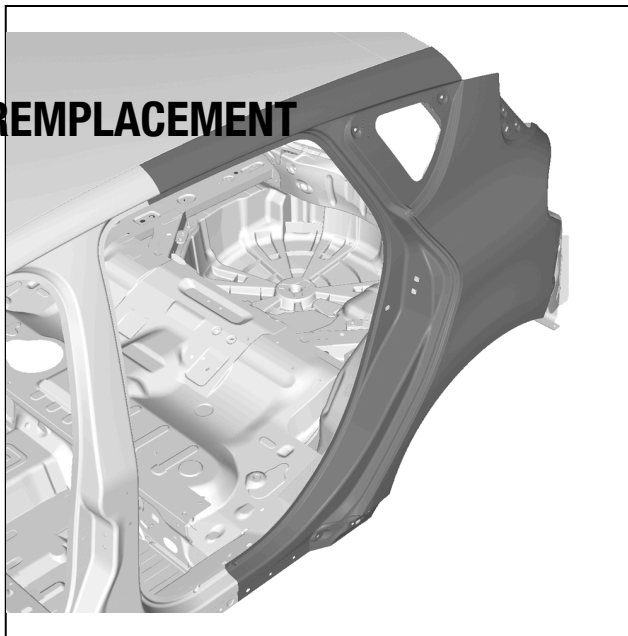
RDE-001045474-18-000244063

3.1 REMPLACEMENT COMPLET A-E

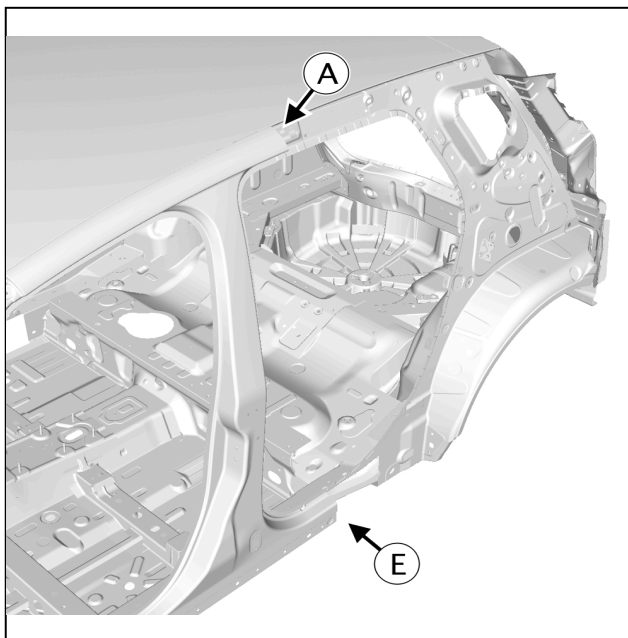
3.1.1 pièce en position

← Retour

PANNEAU LATÉRAL ARRIÈRE : REMPLACEMENT



RDE-001045474-19-000244083

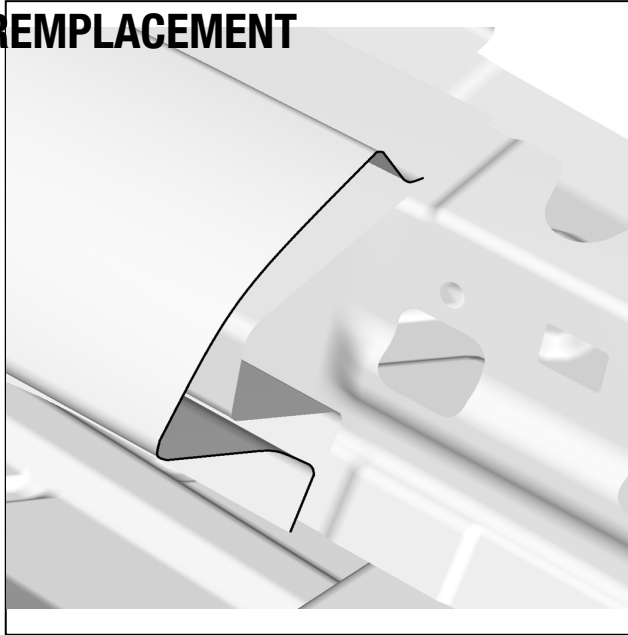


RDE-001045474-20-000244142

VUE DE DÉTAIL A

← Retour

PANNEAU LATÉRAL ARRIÈRE : REMPLACEMENT

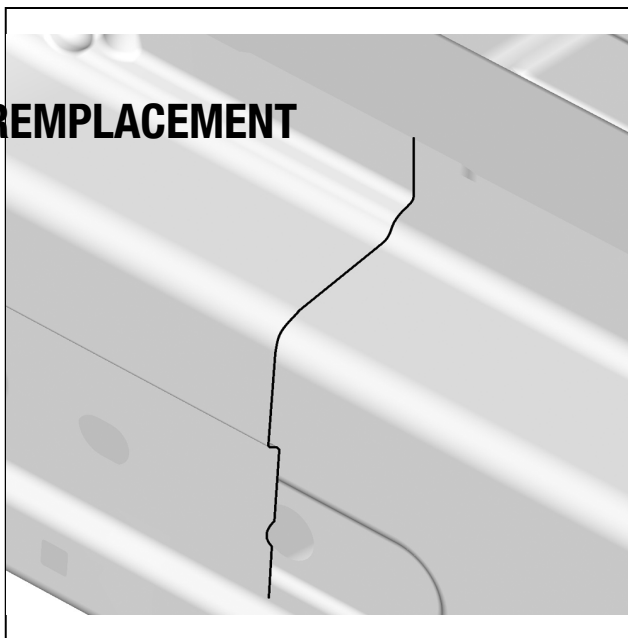


RDE-001045474-21-000244069

VUE DE DÉTAIL E

← Retour

PANNEAU LATÉRAL ARRIÈRE : REMPLACEMENT




RDE-001045474-22-000244071


3.1.2 position de masses électriques




ATTENTION

Pour ne pas détériorer les organes électriques et électroniques du véhicule, débrancher les masses du câblage situées à proximité de la zone de soudure.

Positionner la masse du poste à souder le plus près possible de la zone de soudure (voir, assemblage vissé pour masse électrique : description)  (MR 400, 40H, Liaisons vissées).

Localiser les masse situées à proximité de la zone de soudure (voir, masse électrique sur caisse : liste et localisation des éléments)  .

3.1.3 pièces à remplacer systématiquement

- Remplacer les inserts de corps creux (voir, insert acoustique : liste et localisation des éléments) et (voir, insert acoustique : précautions pour la réparation)  .

3.1.4 éléments inamovibles de la carrosserie - structure à déposer pour effectuer le remplacement

- Déposer le pavillon (voir, pavillon : remplacement) [↗](#).

← Retour

PANNEAU LATÉRAL ARRIÈRE : REMPLACEMENT

3.1.5 particularités d'accostage

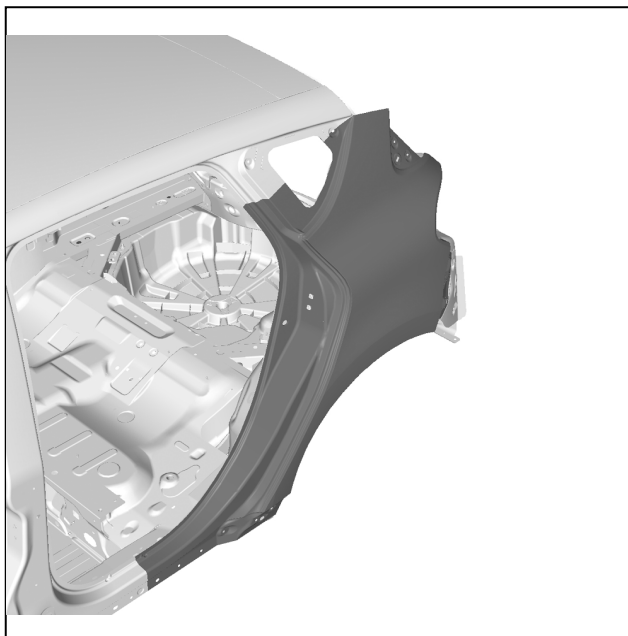


ATTENTION

Si les faces d'accostage des pièces à souder ne sont pas accessibles, effectuer un point de bouchonnage SEFG à la place de la soudure SER d'origine (voir, soudure électrique sous flux gazeux : description) [↗](#) (MR 400, 40C, Liaisons soudées à l'arc sous flux gazeux (SEFG)).

3.2 REMPLACEMENT PARTIEL B-C-E

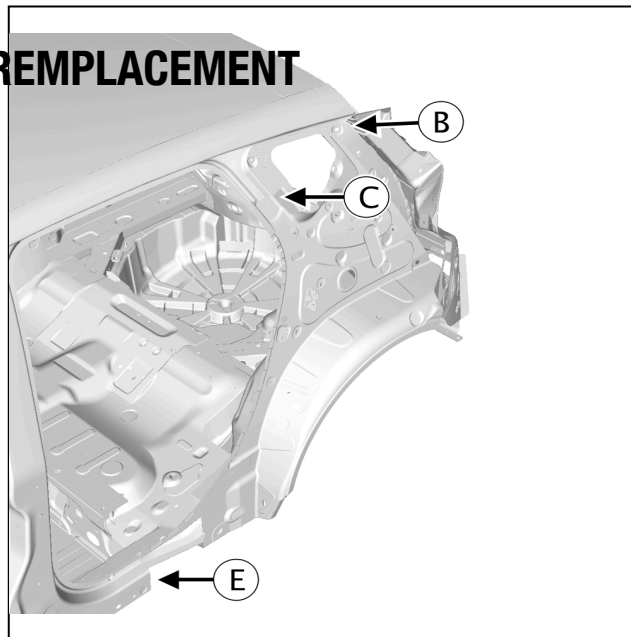
3.2.1 pièce en position



RDE-001045474-23-000244075

← Retour

PANNEAU LATÉRAL ARRIÈRE : REMPLACEMENT

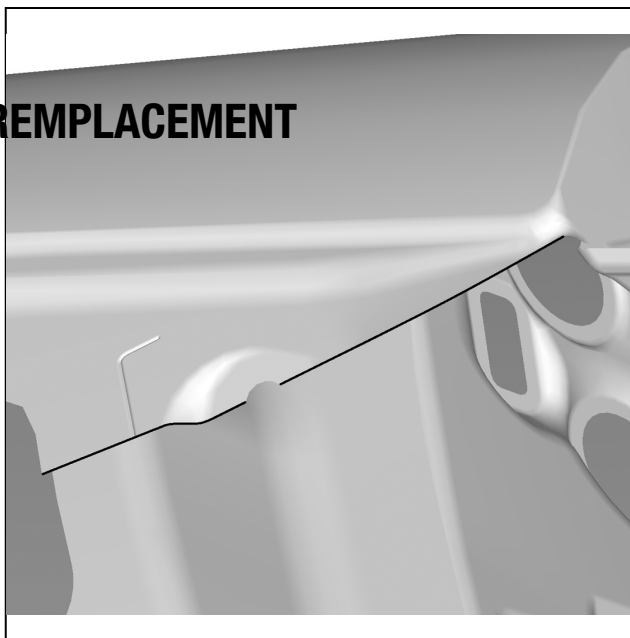


RDE-001045474-24-000244149

VUE DE DÉTAIL B

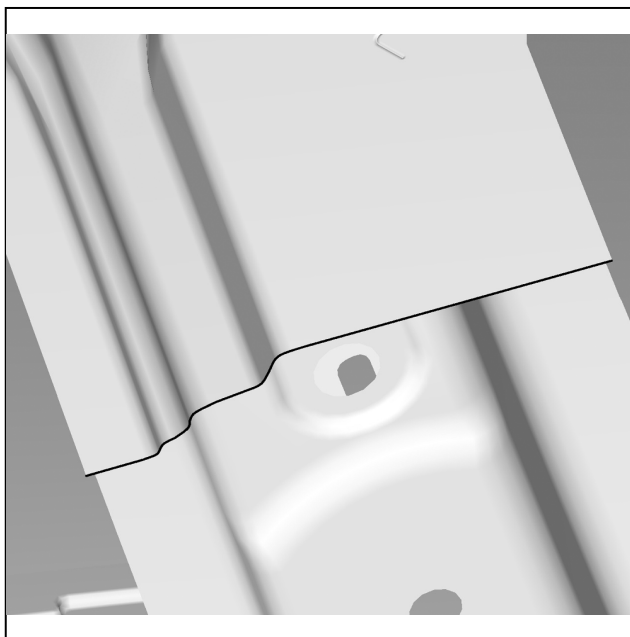
← Retour

PANNEAU LATÉRAL ARRIÈRE : REMPLACEMENT

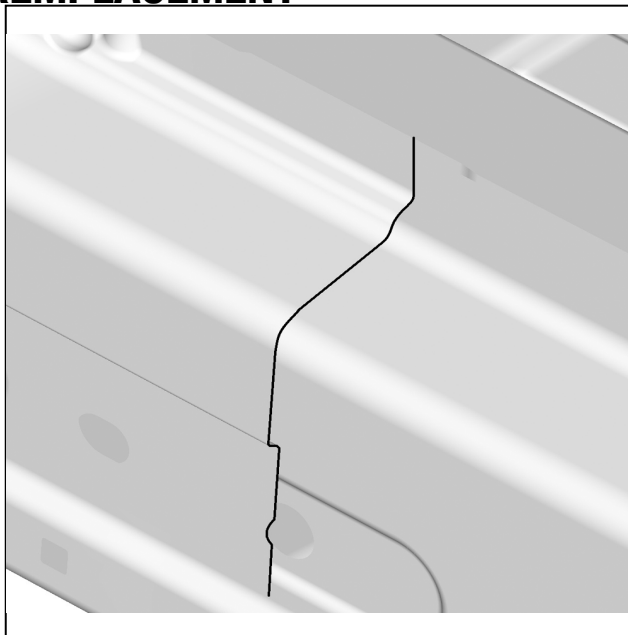


RDE-001045474-25-000244077

VUE DE DÉTAIL C



PANNEAU LATÉRAL ARRIÈRE : REMPLACEMENT



3.2.2 position de masses électriques



ATTENTION

Pour ne pas détériorer les organes électriques et électroniques du véhicule, débrancher les masses du câblage situées à proximité de la zone de soudure.

Positionner la masse du poste à souder le plus près possible de la zone de soudure (voir, assemblage vissé pour masse électrique : description) [🔗](#) (MR 400, 40H, Liaisons vissées).

Localiser les masse situées à proximité de la zone de soudure (voir, masse électrique sur caisse : liste et localisation des éléments) [🔗](#) .

3.2.3 pièces à remplacer systématiquement

- Remplacer les inserts de corps creux (voir, insert acoustique : liste et localisation des éléments) et (voir, insert acoustique : précautions pour la réparation).


← Retour

PANNEAU LATÉRAL ARRIÈRE : REMPLACEMENT

3.2.4 particularités d'accostage

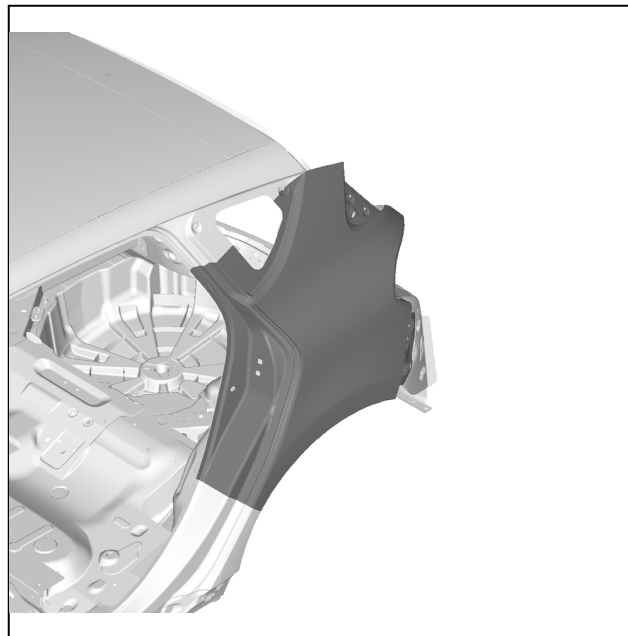


ATTENTION

Si les faces d'accostage des pièces à souder ne sont pas accessibles, effectuer un point de bouchonnage SEFG à la place de la soudure SER d'origine (voir, soudure électrique sous flux gazeux : description)  (MR 400, 40C, Liaisons soudées à l'arc sous flux gazeux (SEFG)).

3.3 REMPLACEMENT PARTIEL B-C-D

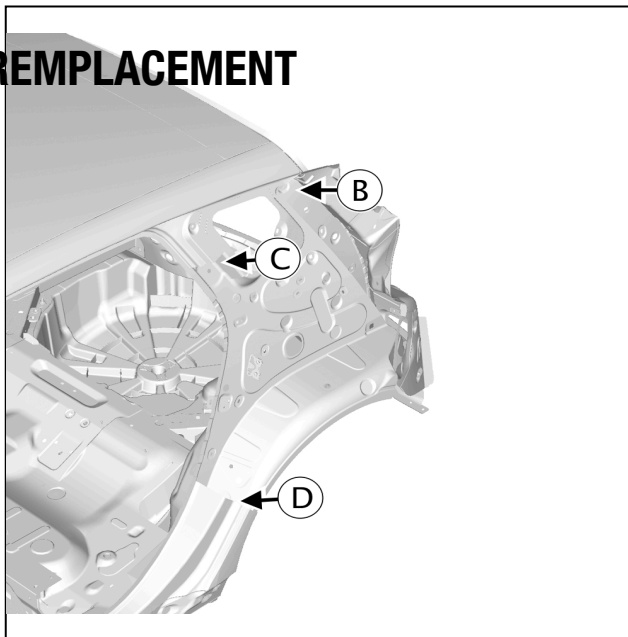
3.3.1 pièce en position



RDE-001045474-28-000244106

← Retour

PANNEAU LATÉRAL ARRIÈRE : REMPLACEMENT

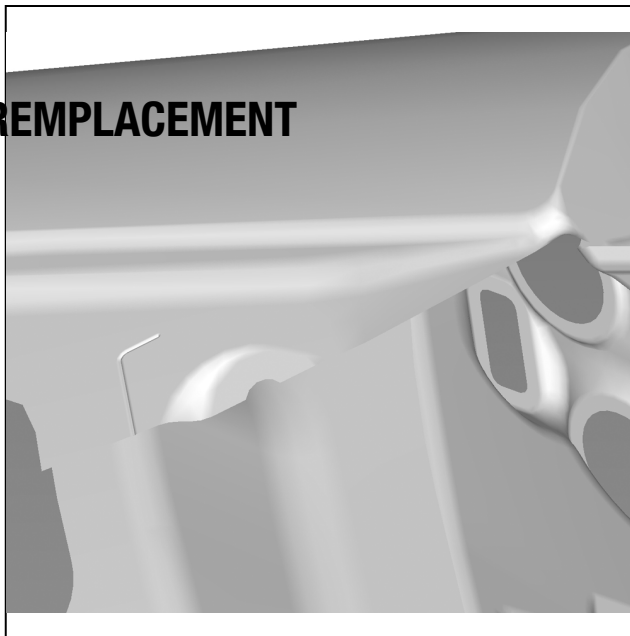


RDE-001045474-29-000244151

VUE DE DÉTAIL B

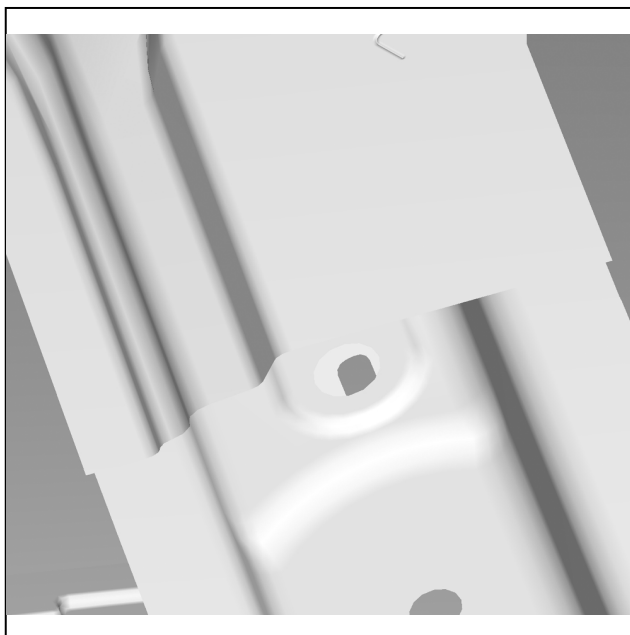
← Retour

PANNEAU LATÉRAL ARRIÈRE : REMPLACEMENT

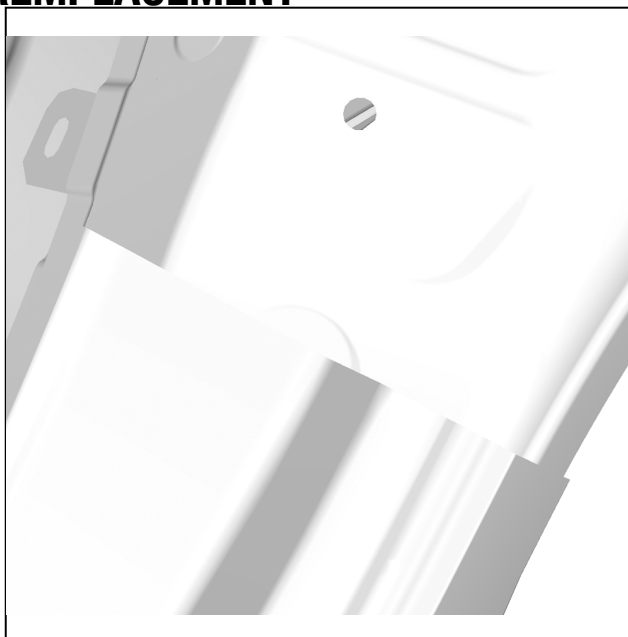


RDE-001045474-30-000244108

VUE DE DÉTAIL C



PANNEAU LATÉRAL ARRIÈRE : REMPLACEMENT





3.3.2 position de masses électriques



ATTENTION

Pour ne pas détériorer les organes électriques et électroniques du véhicule, débrancher les masses du câblage situées à proximité de la zone de soudure.

Positionner la masse du poste à souder le plus près possible de la zone de soudure (voir, assemblage vissé pour masse électrique : description)  (MR 400, 40H, Liaisons vissées).

Localiser les masse situées à proximité de la zone de soudure (voir, masse électrique sur caisse : liste et localisation des éléments)  .

3.3.3 pièces à remplacer systématiquement

- Remplacer les inserts de corps creux (voir, insert acoustique : liste et localisation des éléments) et (voir, insert acoustique : précautions pour la réparation).


← Retour

PANNEAU LATÉRAL ARRIÈRE : REMPLACEMENT

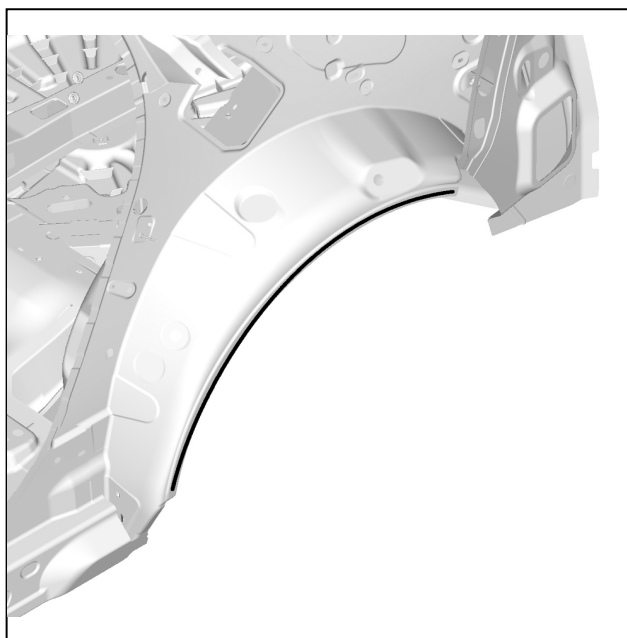
3.3.4 particularités d'accostage




ATTENTION

Si les faces d'accostage des pièces à souder ne sont pas accessibles, effectuer un point de bouchonnage SEFG à la place de la soudure SER d'origine (voir, soudure électrique sous flux gazeux : description)  (MR 400, 40C, Liaisons soudées à l'arc sous flux gazeux (SEFG)).

4 EN CAS D'UN REMPLACEMENT



RDE-001045474-33-000244749

Effectuer l'opération en suivant la méthode décrite ci-dessous : (voir, assemblage par collage rigide avec sertissage : description) 

← Retour

PANNEAU LATÉRAL ARRIÈRE : REMPLACEMENT