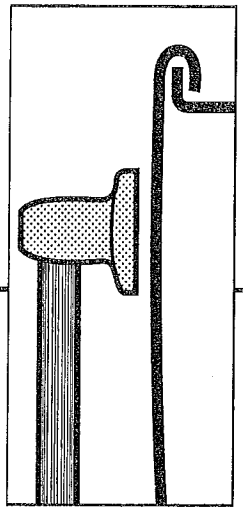
Xantia

JUNI 1994

REF. BRE 0064 S

KAROSS 2

- FRAMPARTI
- BAKPARTI
- SIDOPARTI



AUTOMOBILES CITROËN
DIRECTION COMMERCE EUROPE
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

FRAMPARTI

DELVIS BYTE : RAMSIDOBALK 3
DELVIS BYTE : RAMSIDOBALK OCH HJULHUS FRAM 8
BYTE : FRÄMRE TVÄRBALK 14

BAKPARTI

BYTE : BAKRE PLÅT (KOMPLETT) 16
BYTE : BAKRE PLÅT (DELVIS) 19
BYTE : GOLV BAK (KOMPLETT) 22
BYTE : BAKRE GOLV OCH LÄNGSGÅENDE BALK BAK (DELVIS) 29

SIDOPARTI

SNITTLÖSNINGAR : KUPÉSIDA 32
BYTE : BAKRE PARTI PÅ KUPÉSIDAN 34
BYTE : BAKSKÄRM (DELVIS) 38
BYTE : INNERSKÄRM BAK 44
BYTE : DÖRRPLÅT 51
BYTE : DÖRRPLÅT (DEL) 53

DELVIS BYTE : RAMSIDOBALK

NÖDVÄNDIGT : Karossen sätts i bänk.

NÖDVÄNDIGT : Alla rengjorda ytor bör skyddas med godkänd elektrolytisk förzinkning – referens C8.

1 – KOMPLETTERANDE ÅTGÄRDER

Demontering – montering :
- framskärm
- front
- batteri (vänster sida)
- kylfläktenhet
- kylare

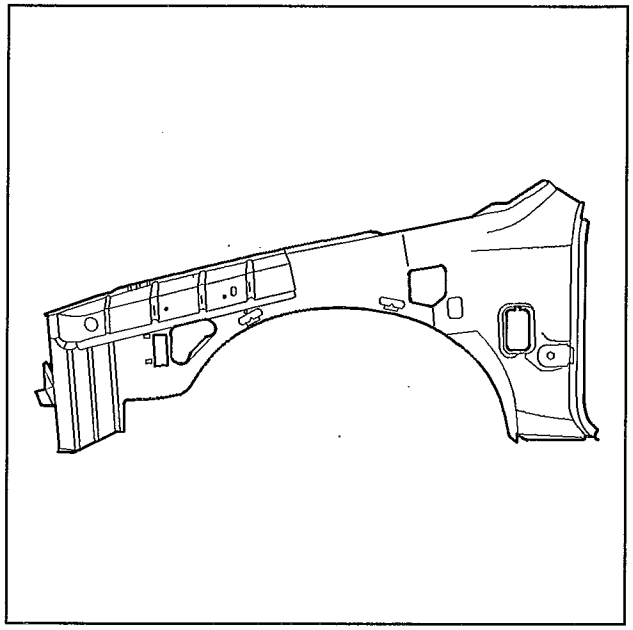


Fig : C4AP01UC
Innerskärm fram.

2 – IDENTIFIERING AV RESERVDELARNA

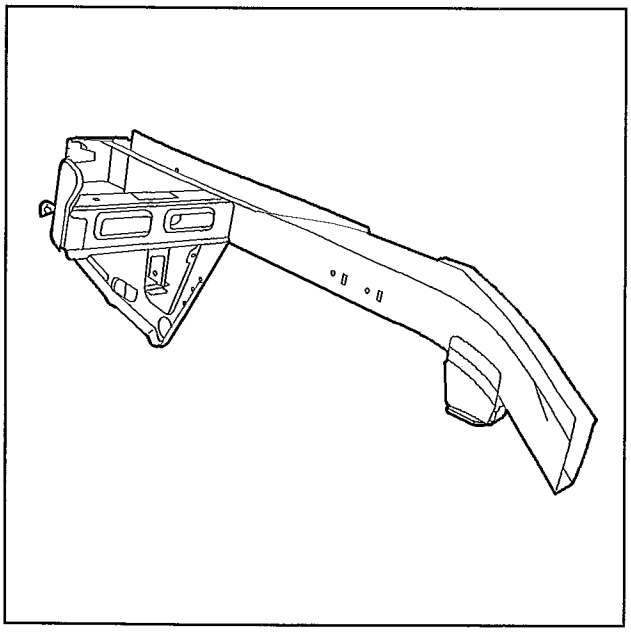


Fig : C4AP01TC
Monterad främre vänster ramsidobalk.

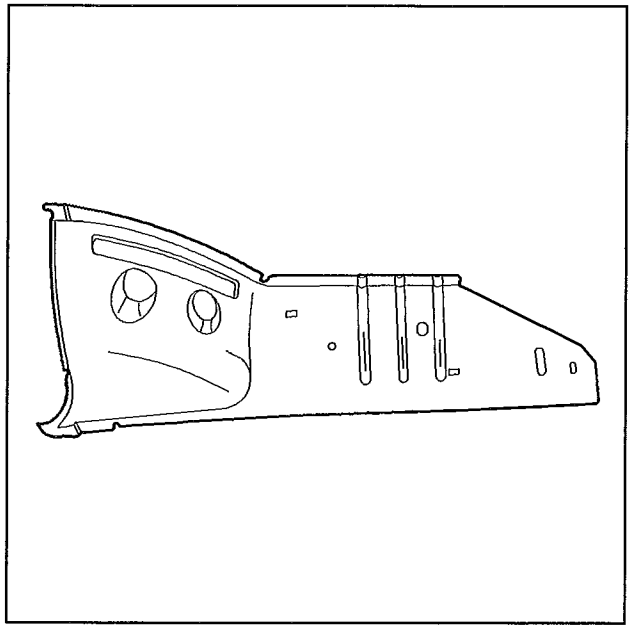


Fig : C4AP01VC
Främre hjulhus.

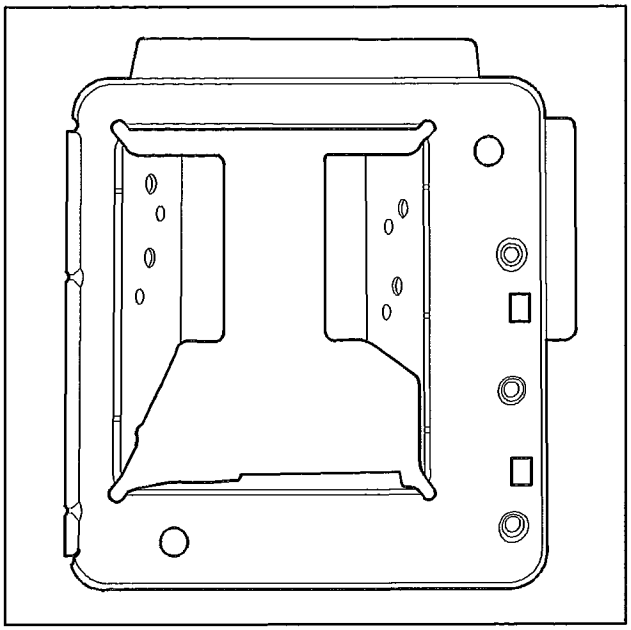


Fig : C4AP01WC

Batterihylla.

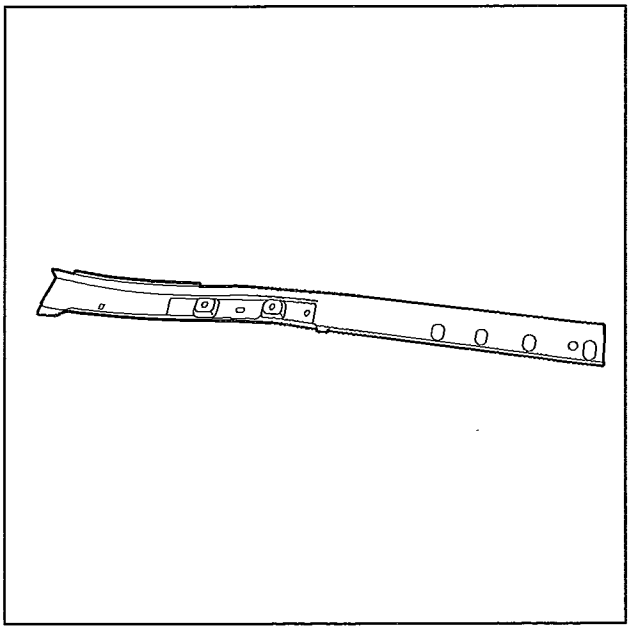


Fig : C4AP01XC

Täckplåt för ramsidobalk.

3 – LOSSANDE AV SVETSFOGAR

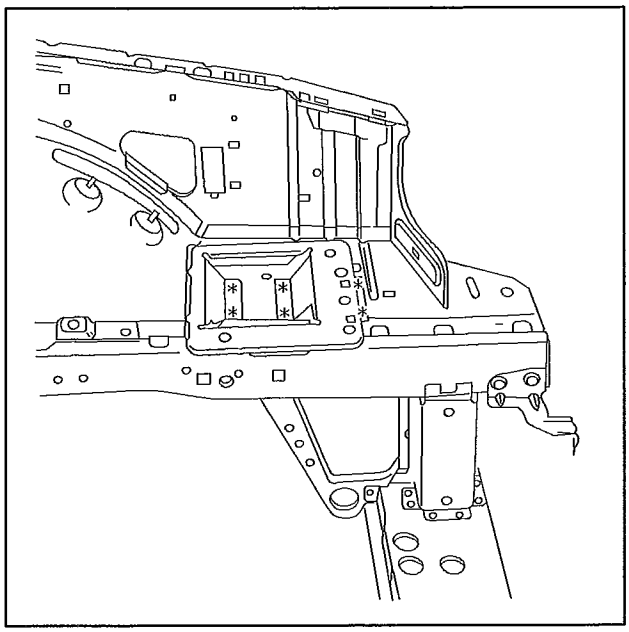


Fig : C4AP01YC

Lossa fogen tvärbalk–hjulhus (se motsvarande åtgärd).

Lossa svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm (11 punkter).

Demontera batterihyllan.

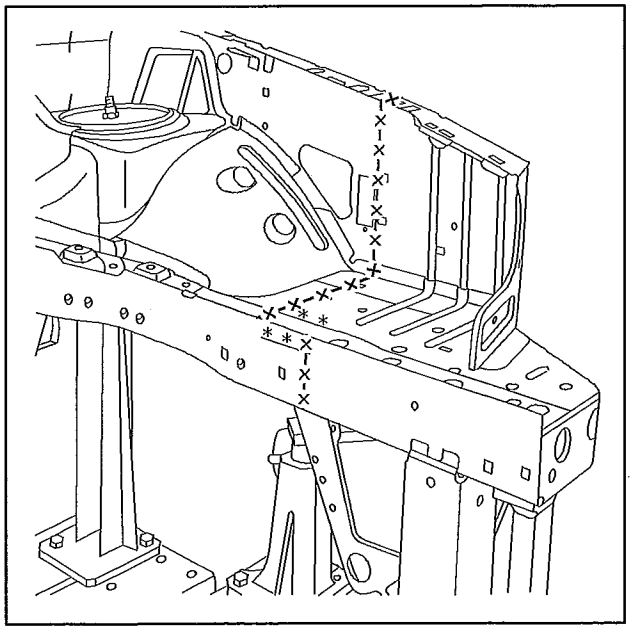


Fig : C4AP01ZC

Rita upp och skär sedan med hjälp av en såg :

- innerskärmen fram
- hjulhuset
- täckplåt för ramsidobalk
- ramsidobalken (enligt figur)

Lossa svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

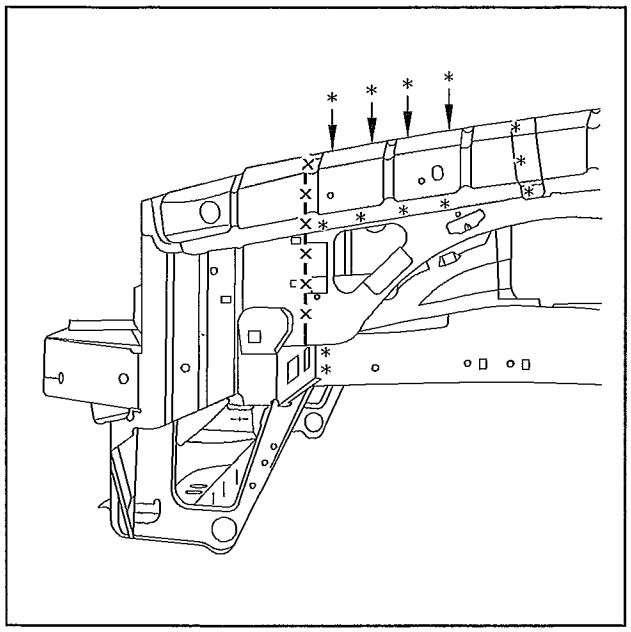


Fig : C4AP020C

Lossa svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

Rita upp och skär sedan med hjälp av en såg :

- innerskärmen fram
- förstärkningen

Demontera innerskärmens förstärkning.

Demontera komponenten.

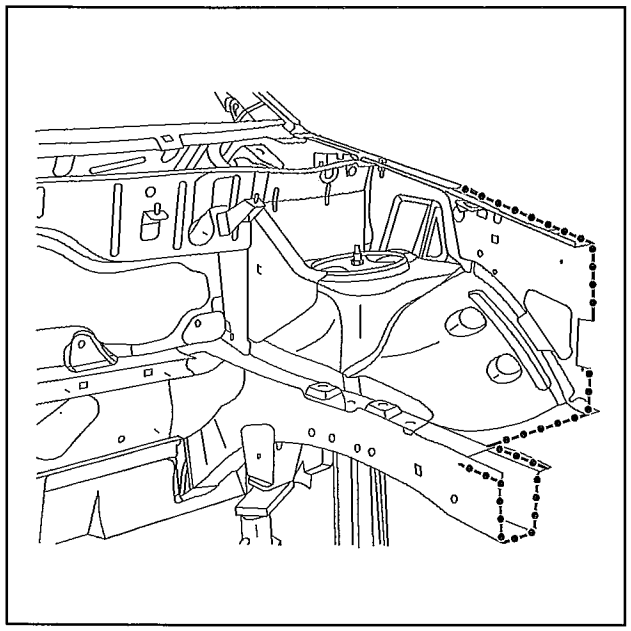


Fig : C4AP021C

Förbered sidorna som skall vikas upp och skydda dom med svetsprimer.

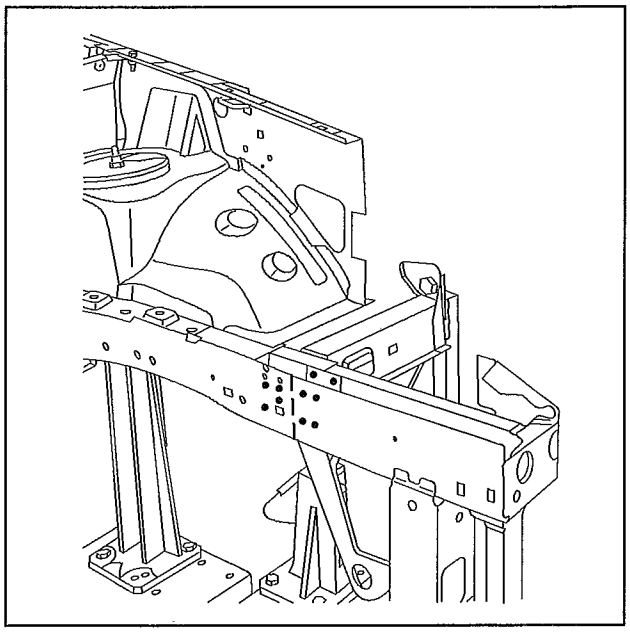


Fig : C4AP022C

Rita upp och skär av den monterade ramsidobalken.

Håll den avskurna ramsidobalken mot fordonet.

Spänn fast ramsidobalken på bänken.

4 – SVETSNING

Gör förstärkning på insidan, punktsvetsa den på ramsidobalken.

Svetsa med MAG–tråd.

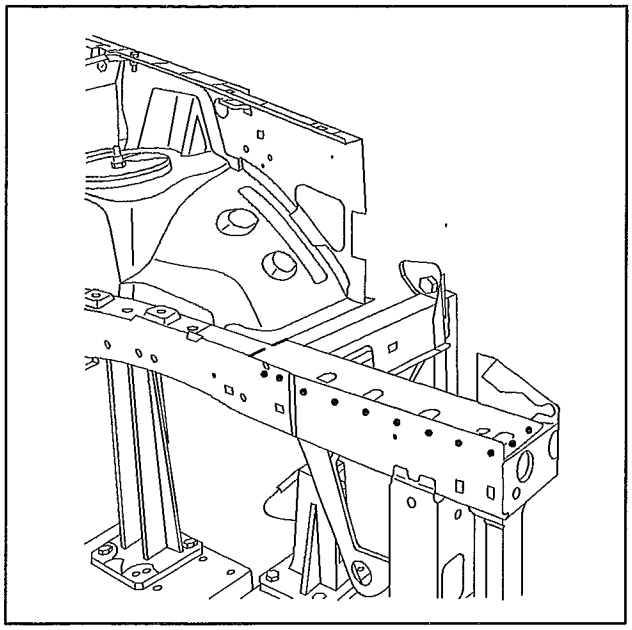


Fig : C4AP023C

Täckplåt för ramsidobalk : rita upp och skär av, håll den sedan mot fordonet.

Elpunktsvetsa.

Svetsa med MAG–tråd.

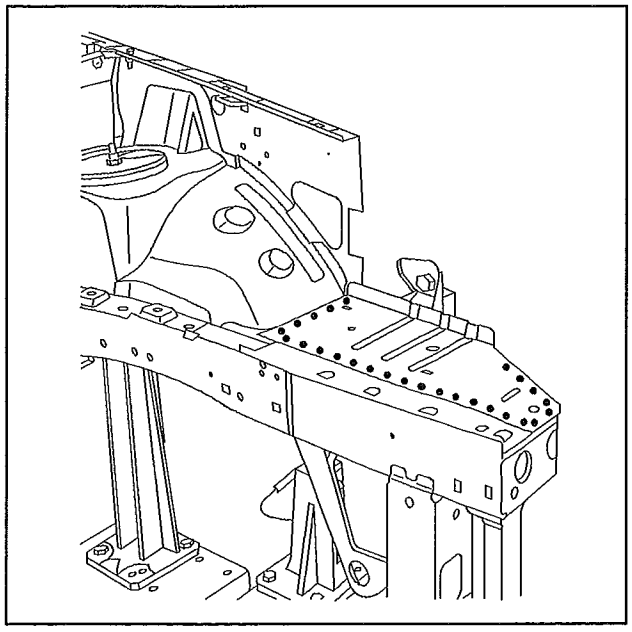


Fig : C4AP024C

Främre hjulhus : rita upp och skär av, håll den sedan mot fordonet.

Punktsvetsa med överlappning.

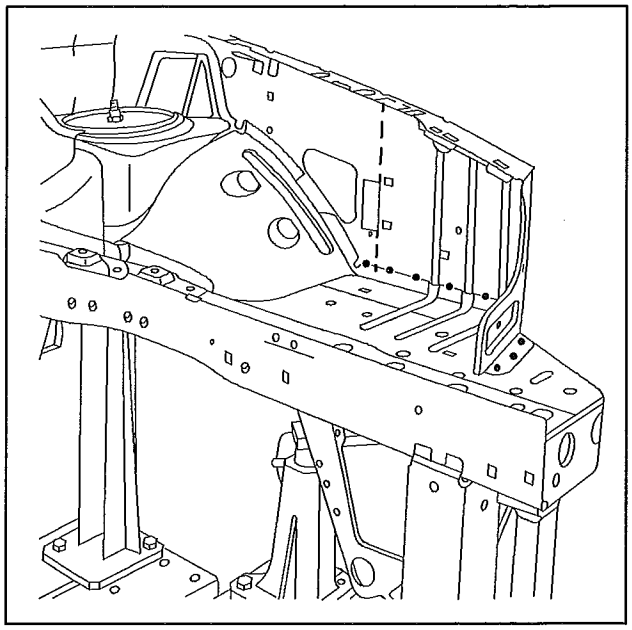


Fig : C4AP025C

Innerskärm fram : rita upp och skär av, håll den sedan mot fordonet.

Elpunktsvetsa.

Svetsa med MAG–tråd.

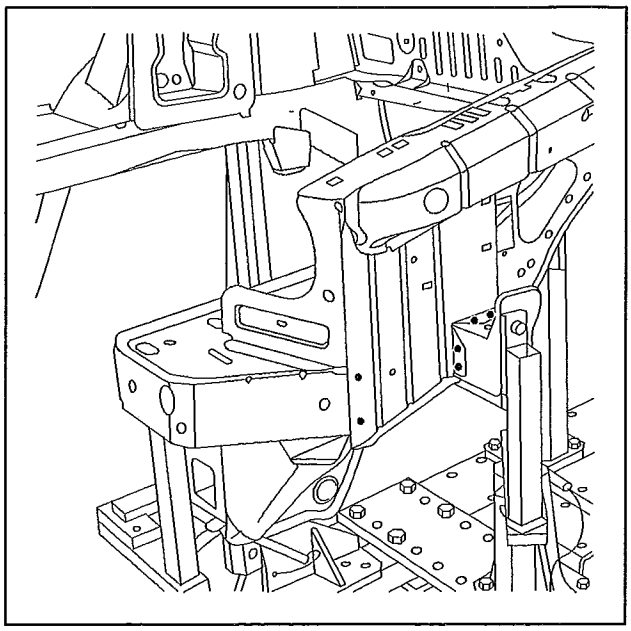


Fig : C4AP026C

Elpunktsvetsa.

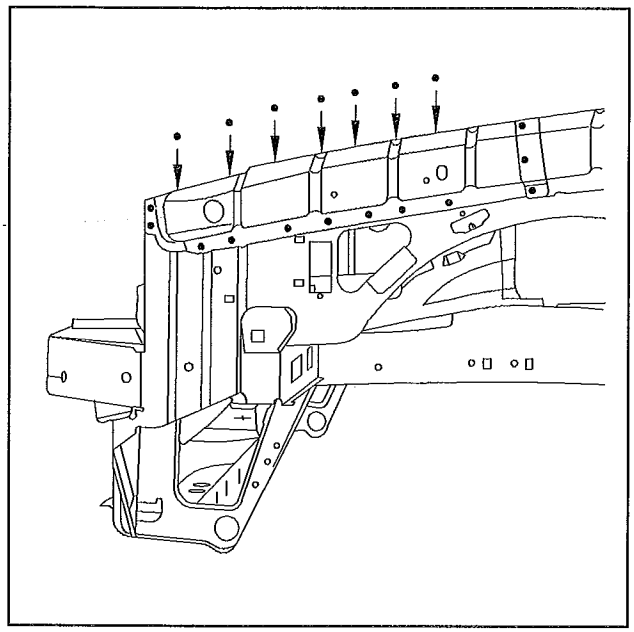


Fig : C4AP027C

Pluggsvetsa med MAG–metoden.

Håll fram och punktsvetsa innerskärmens förstärkning.

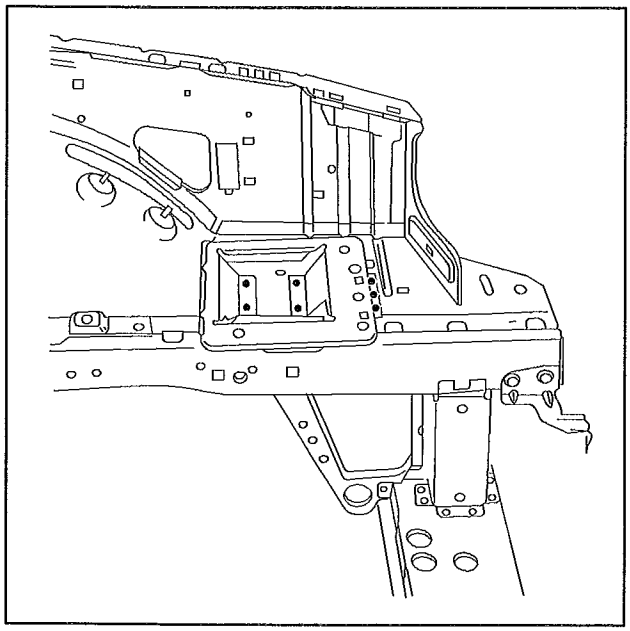


Fig : C4AP028C

Batterihylla : sätt den på plats, elpunktsvetsa.

Svetsa fogen tvärbalk–hjulhus (se motsvarande åtgärd).

Slipa MAG–svetspunkterna.

5 – SKYDD

Täthet : lägg på en tätningsmassa (se motsvarande åtgärd).

DELVIS BYTE : RAMSIDOBALK OCH HJULHUS FRAM

NÖDVÄNDIGT : Karossen sätts i bänk.

NÖDVÄNDIGT : Alla rengjorda ytor bör skyddas med godkänd elektrolytisk förzinkning – referens C8.

1 – KOMPLETTERANDE ÅTGÄRDER

Demontering – montering :
- motorhuv
- front
- enheten motor–växellåda
- framskärm
- kylfläktenhet
- kylare

2 – IDENTIFIERING AV RESERVDELARNA

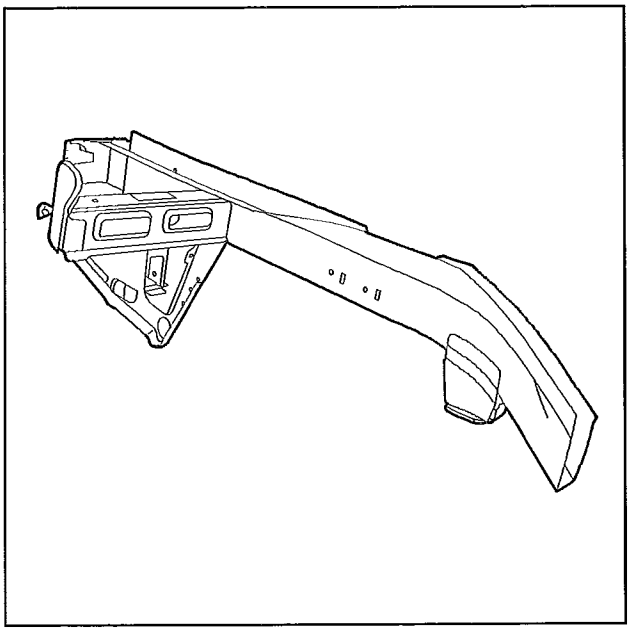


Fig : C4AP01TC
Monterad främre vänster ramsidobalk.

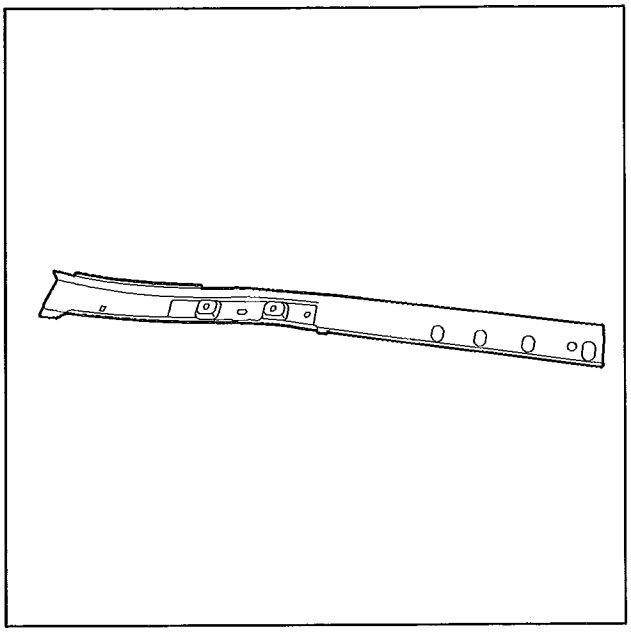


Fig : C4AP01XC
Täckplåt för ramsidobalk.

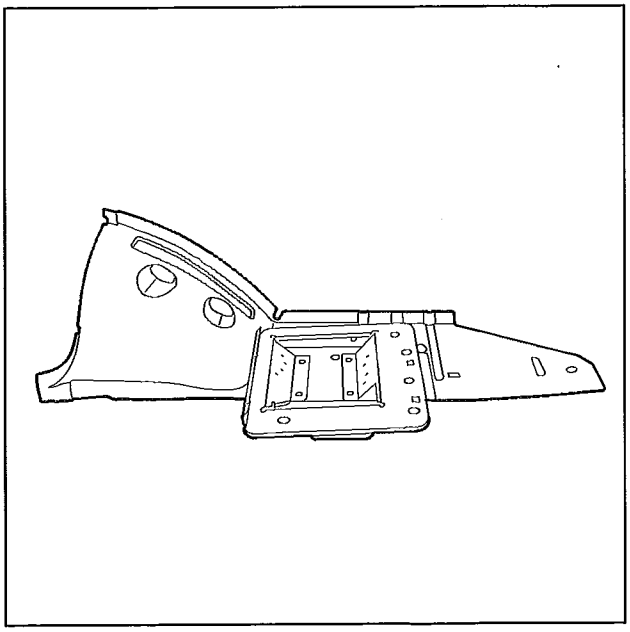


Fig : C4AP02BC
Främre hjulhus.

3 – LOSSANDE AV SVETSFOGAR

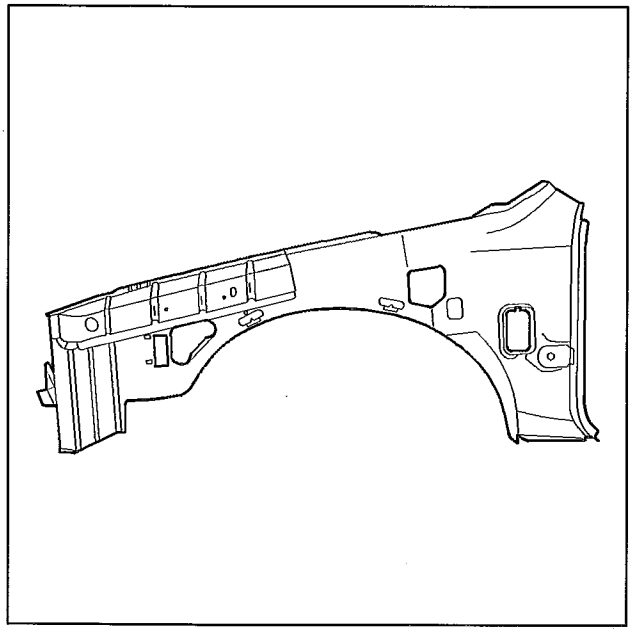


Fig : C4AP01UC
Innerskärm fram.

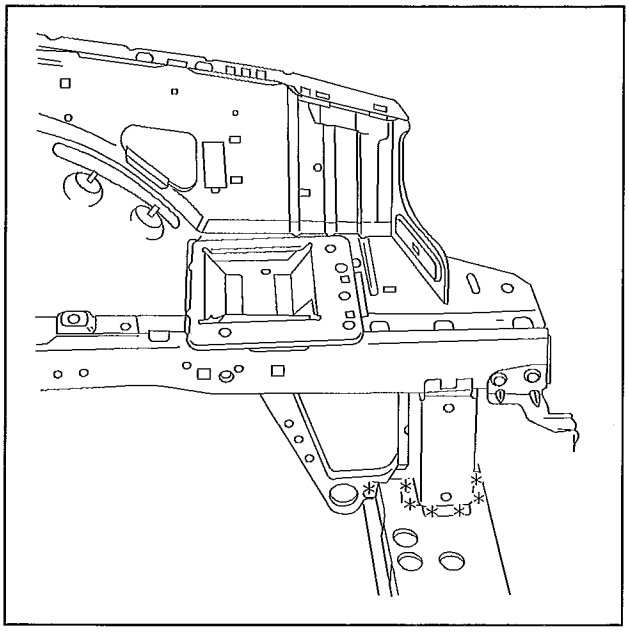


Fig : C4AP02EC
Lossa svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

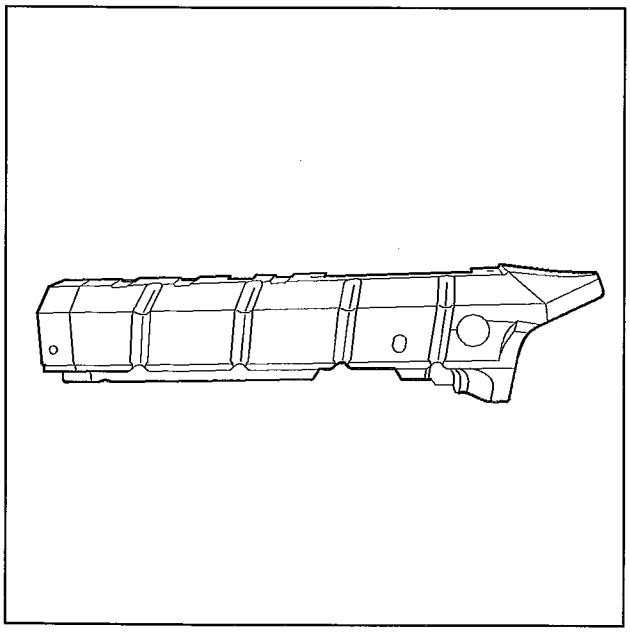


Fig : C4AP02DC
Förstärkning av främre innerskärm.

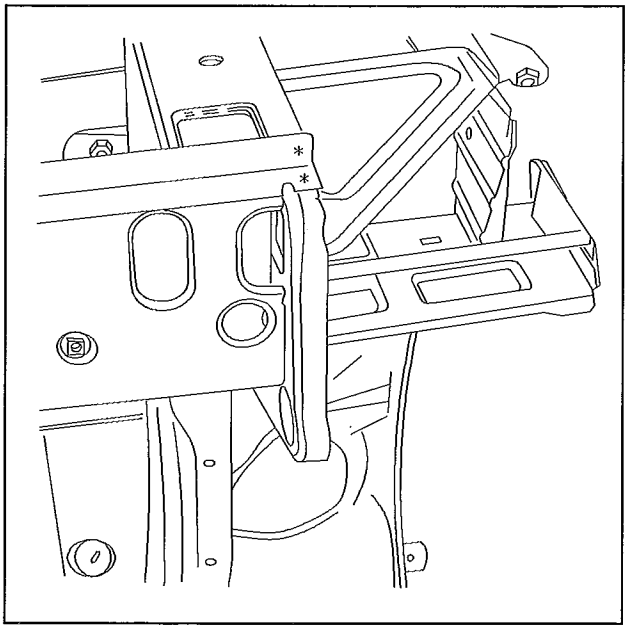


Fig : C4AP02FC
Lossa de 2 punkterna med hjälp av en fräs diam. = 8 mm.

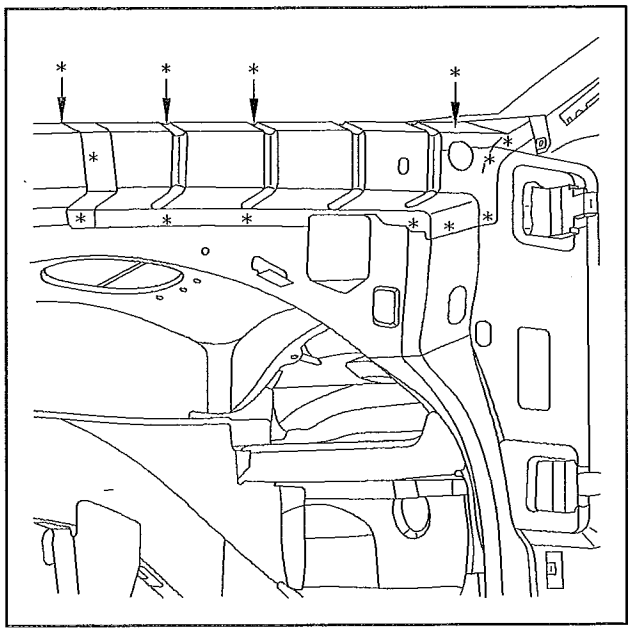


Fig : C4AP02GC

Lossa punktsvetslinjerna och punktsvetsarna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

Demontera innerskärmens förstärkning.

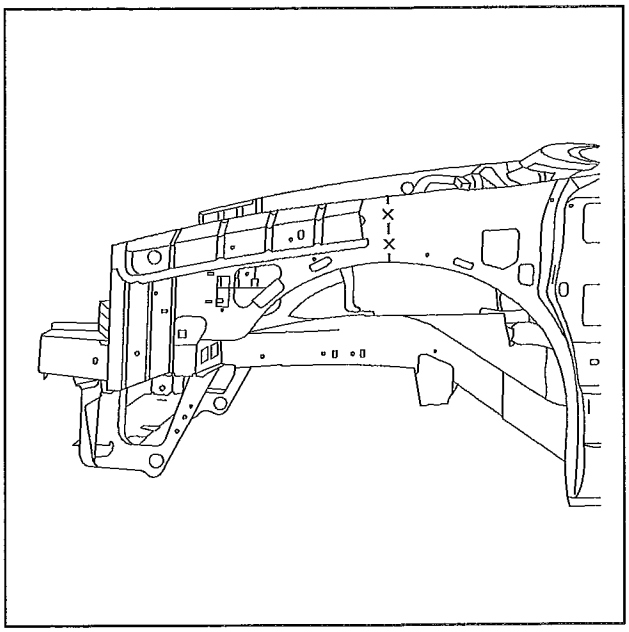


Fig : C4AP02IC

Skär av främre innerskärmen.

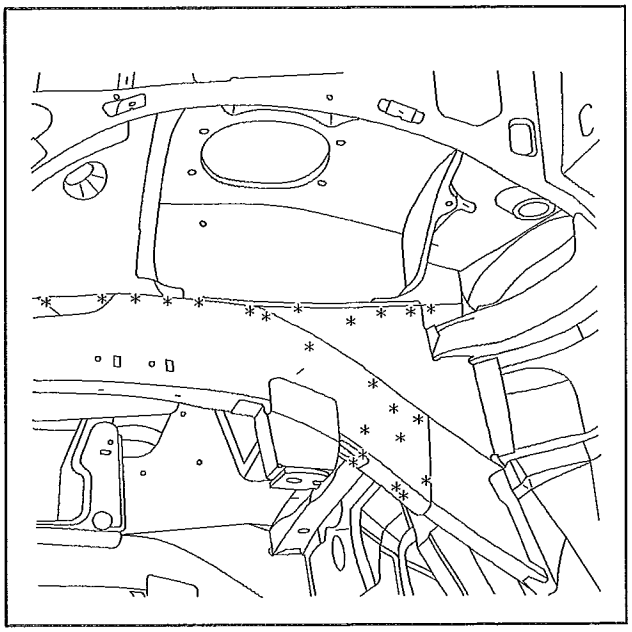


Fig : C4AP02HC

Lossa svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

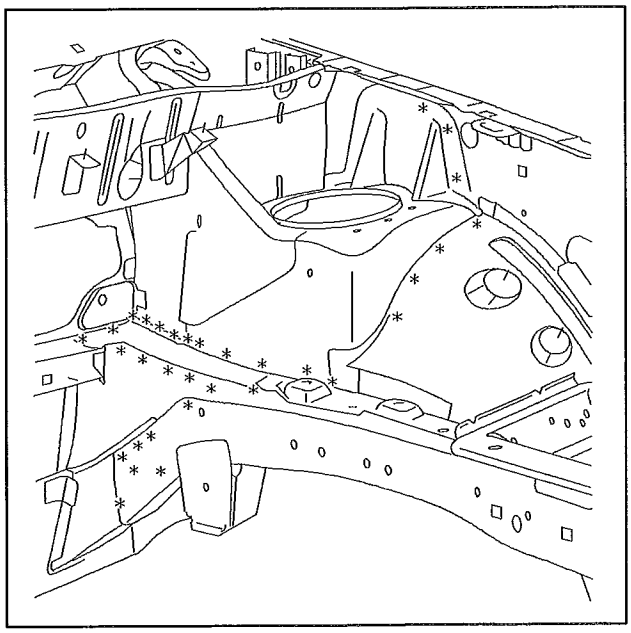


Fig : C4AP02JC

Lossa svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

Demontera komponenten.

4 – RENGÖRING – FÖRBEREDELSE KAROSS

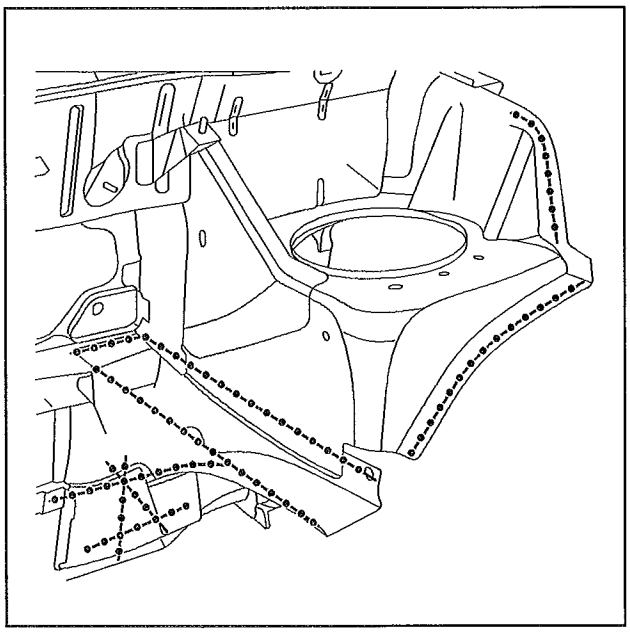


Fig : C4AP02KC

Vik upp kanterna som skall sammanfogas och skyddsbehandla dem med svetsprimer.

Putsa de nya delarnas kanter som skall sammanfogas.

Håll upp de nya delarna mot fordonet.

5 – SVETSNING

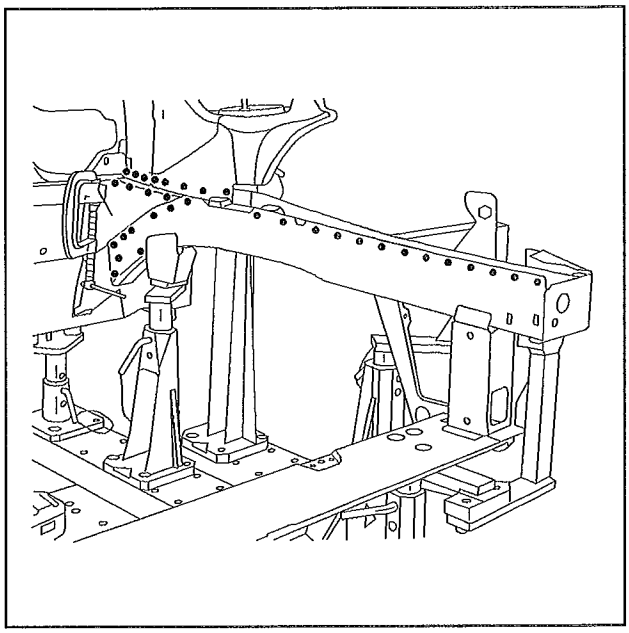


Fig : C4AP02LC

Placera ramsidobalken för sammanfogning.

Borra hål med diam. = 6,5 mm för pluggsvetsning MAG.

Elpunktsvetsa.

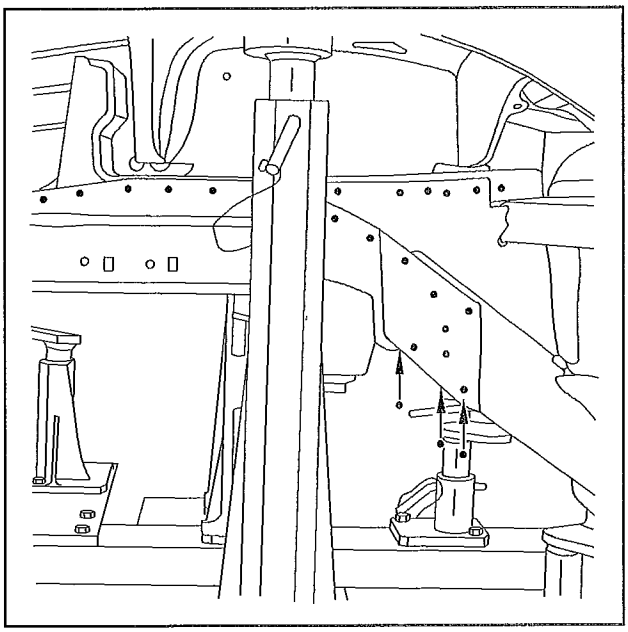


Fig : C4AP02MC

Pluggsvetsa med MAG–metoden.

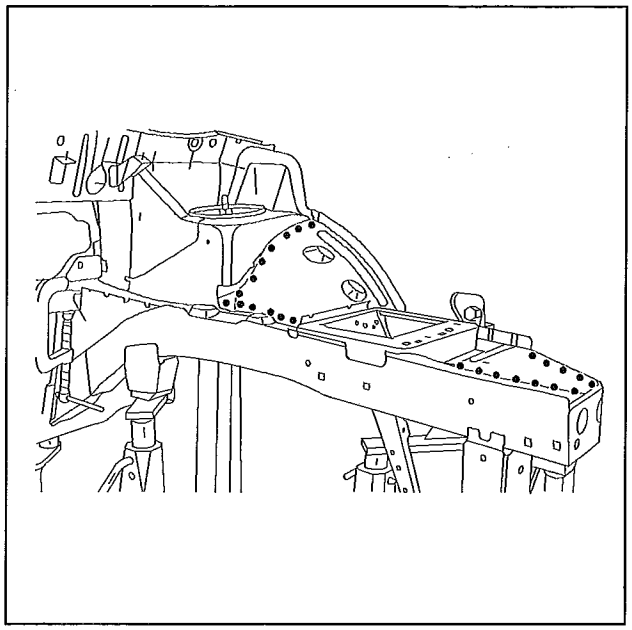


Fig : C4AP02NC

Montera främre hjulhus, sätt den på plats.
Elpunktsvetsa.

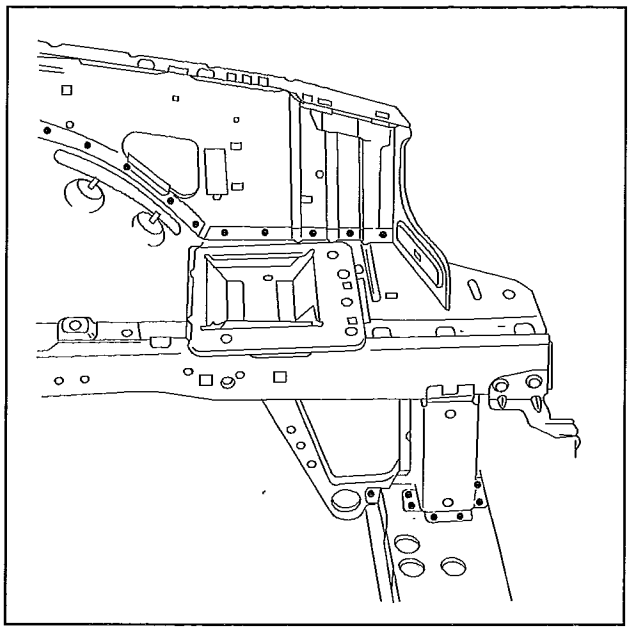


Fig : C4AP02QC

Elpunktsvetsa.
Pluggsvetsa med MAG–metoden.

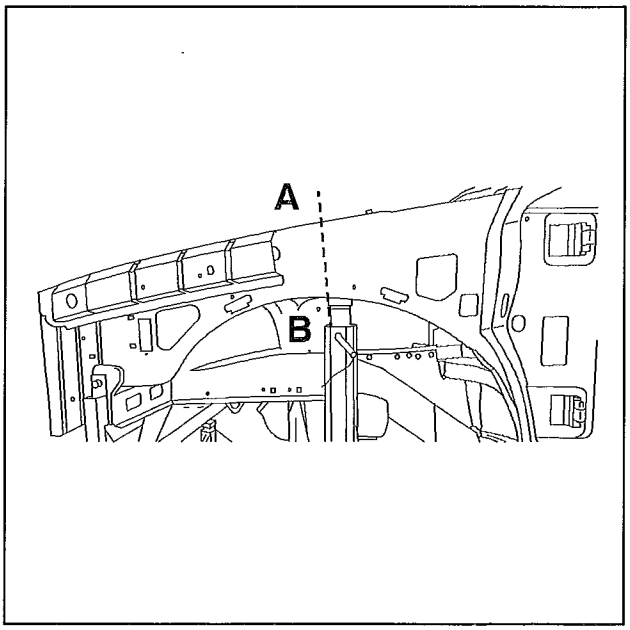


Fig : C4AP02PC

Håll fram den främre innerskärmen.
Rita upp och skär sedan av enligt (AB).
MAG–svetsa med flera strängar.

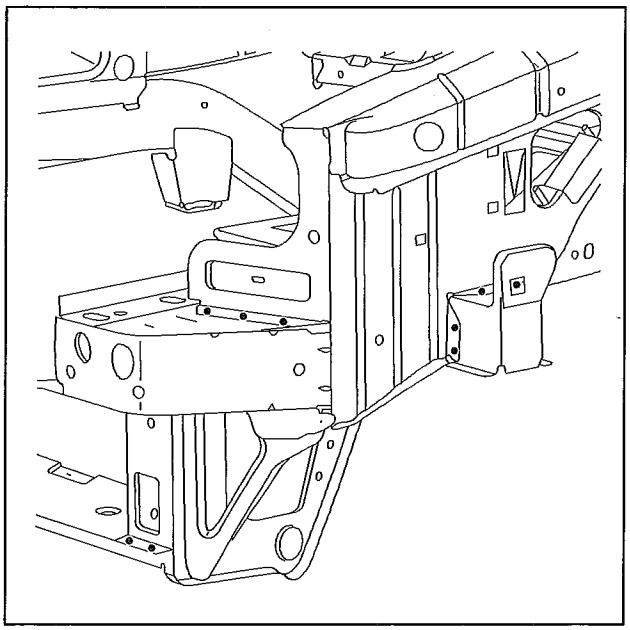


Fig : C4AP02RC

Elpunktsvetsa.
Pluggsvetsa med MAG–metoden.

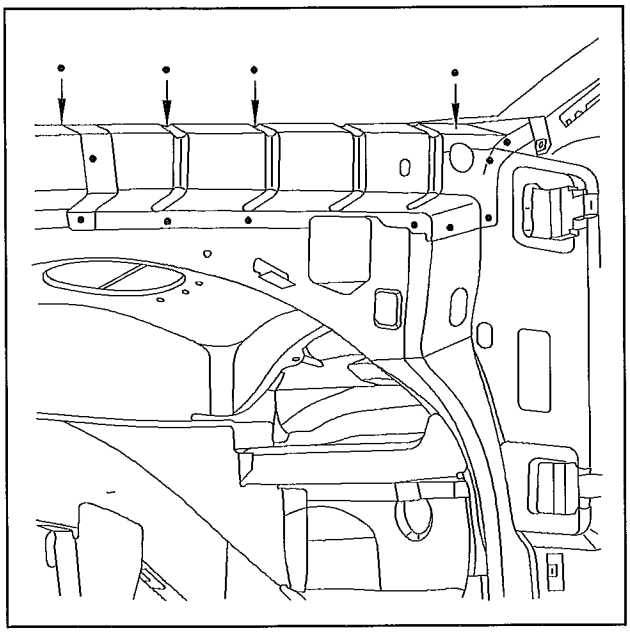


Fig : C4AP02SC

Förstärkning på kupésidan : borra till diameter = 6 mm för senare MAG–svetsning.

Placera förstärkningen på fordonet.

Pluggsvetsa med MAG–metoden.

Elpunktsvetsa.

Slipa strängarna ; slipa MAG–svetspunkterna.

6 – SKYDD

Täthet : se motsvarande åtgärd.

BYTE : FRÄMRE TVÄRBALK

NÖDVÄNDIGT : Alla rengjorda ytor bör skyddas med godkänd elektrolytisk förzinkning – referens C8.

1 – KOMPLETTERANDE ÅTGÄRDER

Demontering – montering :
- stötfångare fram
- front
- kylfläktenhet
- kylare

2 – IDENTIFIERING AV RESERVDELARNA

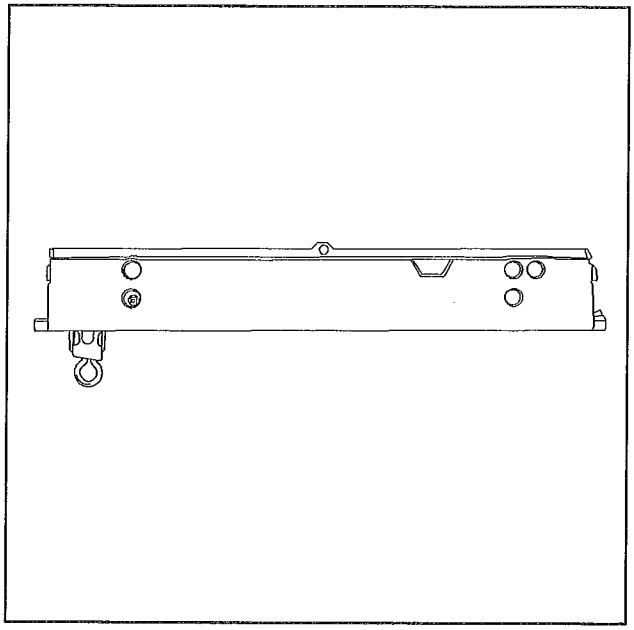


Fig : C4AP00AC

3 – DEMONTERING

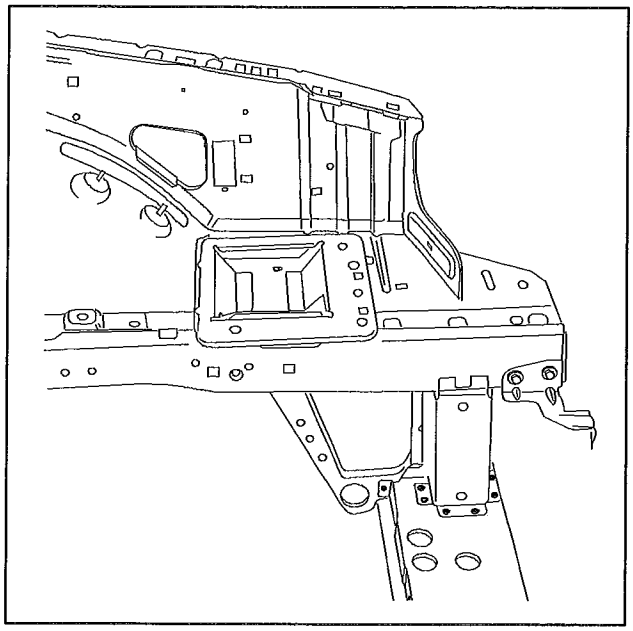


Fig : C4AP00BC

Lossa på bägge sidor svetspunkterna med hjälp av en borr diam. 8 mm.

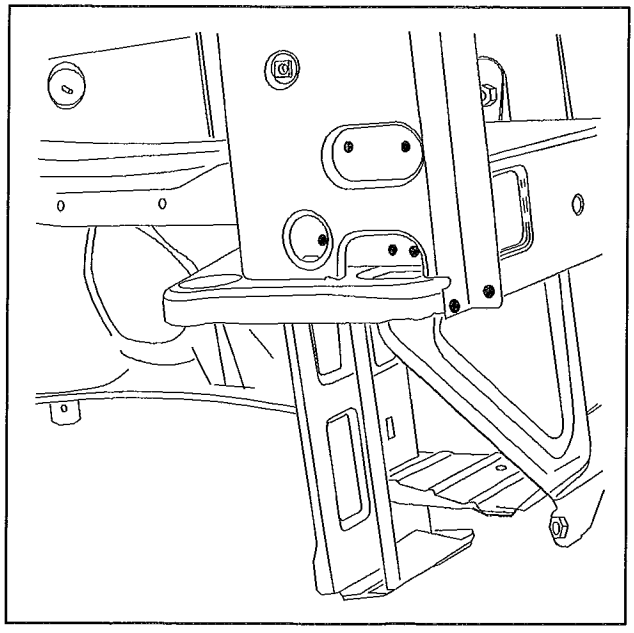


Fig : C4AP00CC

Lossa på bägge sidor svetspunkterna med hjälp av en borr diam. 8 mm.

Demontera tvärbalken fram.

Vik upp kanterna som skall sammanfogas och skyddsbehandla dem med svetsprimer.

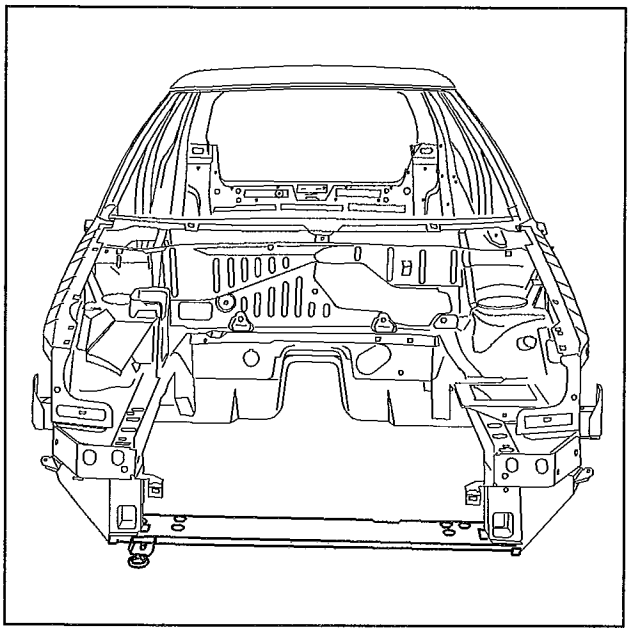


Fig : C4AP00DC
Håll tvärbalken mot fordonet.

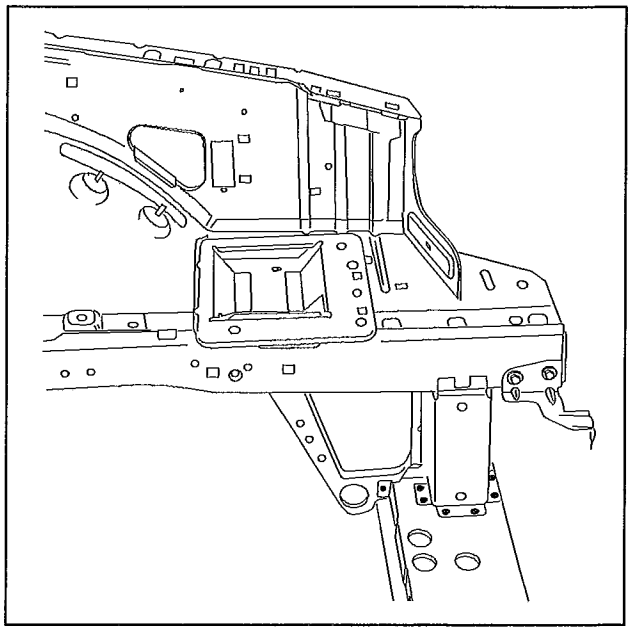


Fig : C4AP00BC
Elpunktsvetsa.

4 – SVETSNING

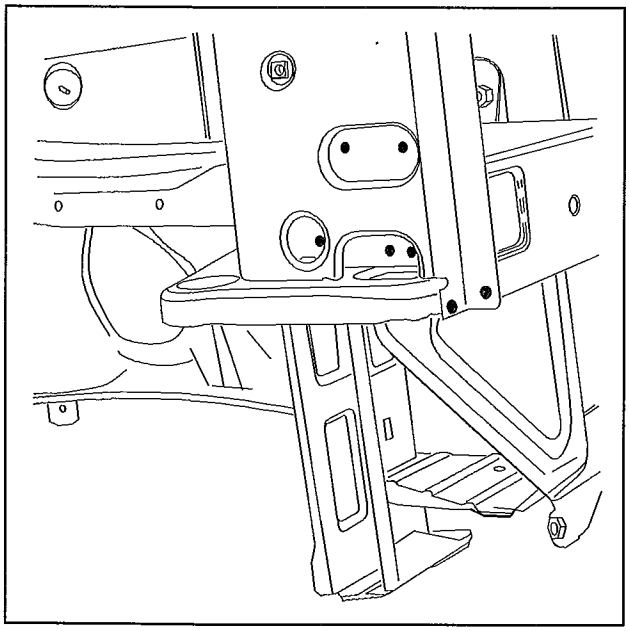


Fig : C4AP00CC
Elpunktsvetsa.

BYTE : BAKRE PLÅT (KOMPLETT)

NÖDVÄNDIGT : Alla rengjorda ytor bör skyddas med godkänd elektrolytisk förzinkning – referens C8.

1 – KOMPLETTERANDE ÅTGÄRDER

Demontering – montering :
- stötfångare bak
- bakljus
- låsbleck till bagageutrymme
- höger och vänster innerskärm
- reservhjul
- list baklucksram (delvis)
- klädsel i botten av bagageutrymmet (delvis)

Frigör kabelhärvorna.

Demontera bakskärmen (se motsvarande åtgärd).

2 – IDENTIFIERING AV RESERVDELARNA

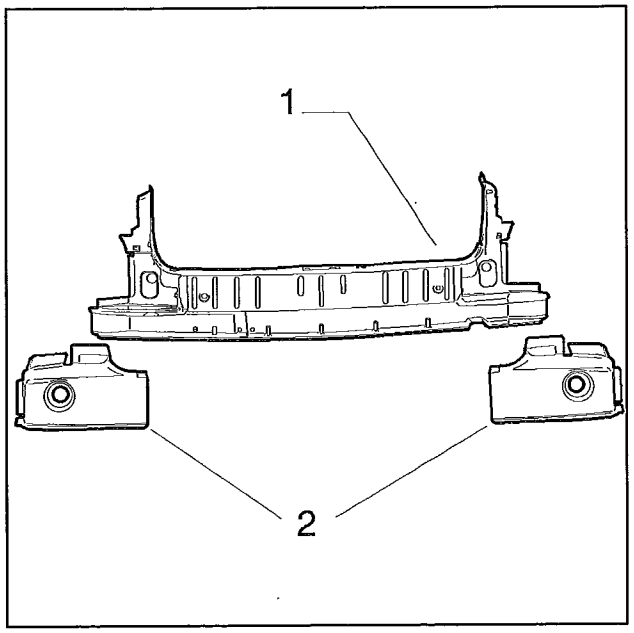


Fig : C4BP00BC

(1) : monterad enhet bakre plåt innerplåt.

(2) : hörnplåt för stolpe.

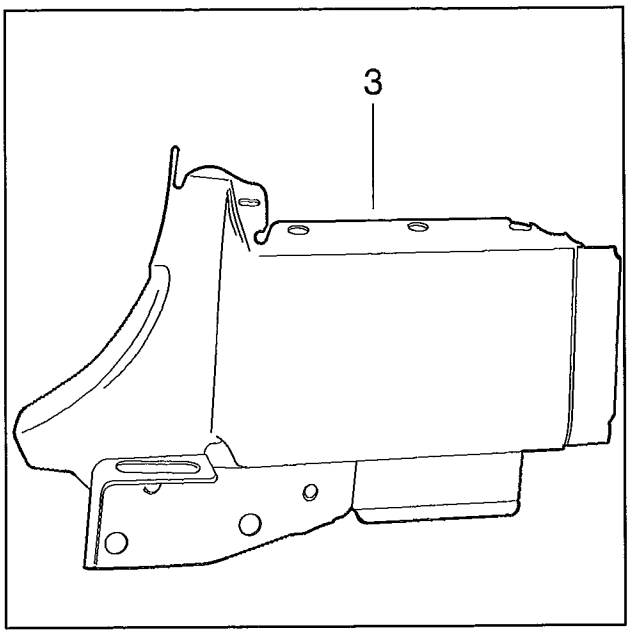


Fig : C4BP00CC

(3) : list för bakljus.

3 – FÖRBEREDELSE AV NYA DELAR

Förbered sidorna som skall vikas upp och skydda dom med svetsprimer.

4 – LOSSANDE AV SVETSFOGAR

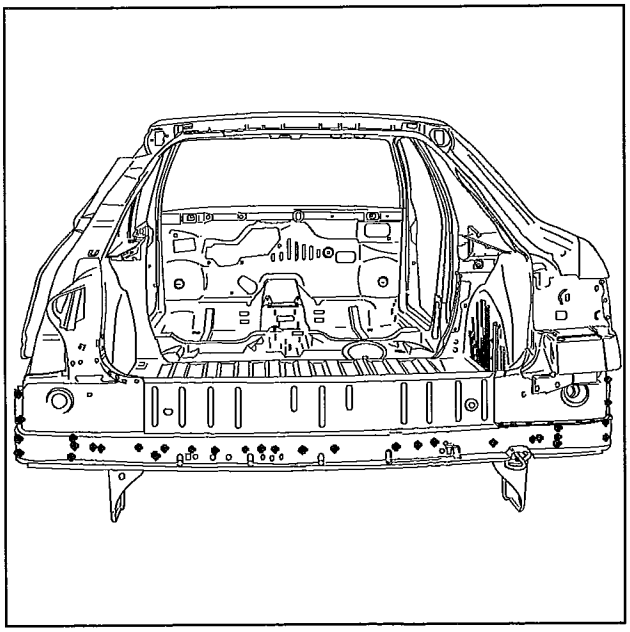


Fig : C4BP00DC

Lossa punktsvetslinjerna och punktsvetsarna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

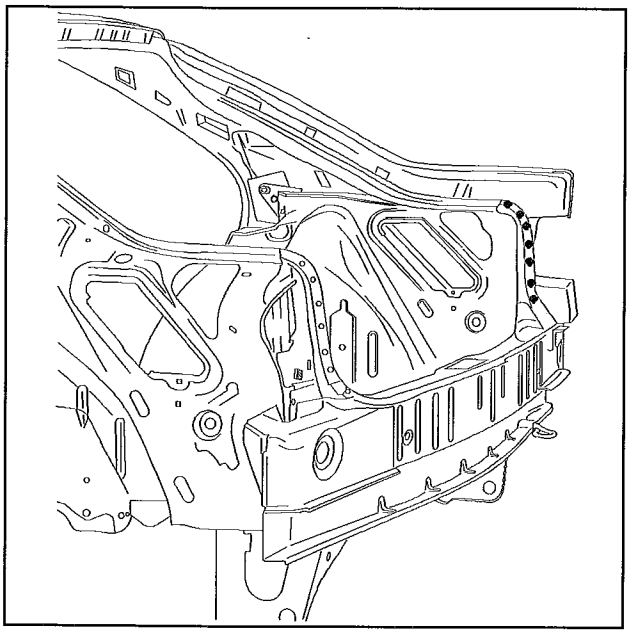


Fig : C4BP00EC

Lossa punktsvetslinjerna och punktsvetsarna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

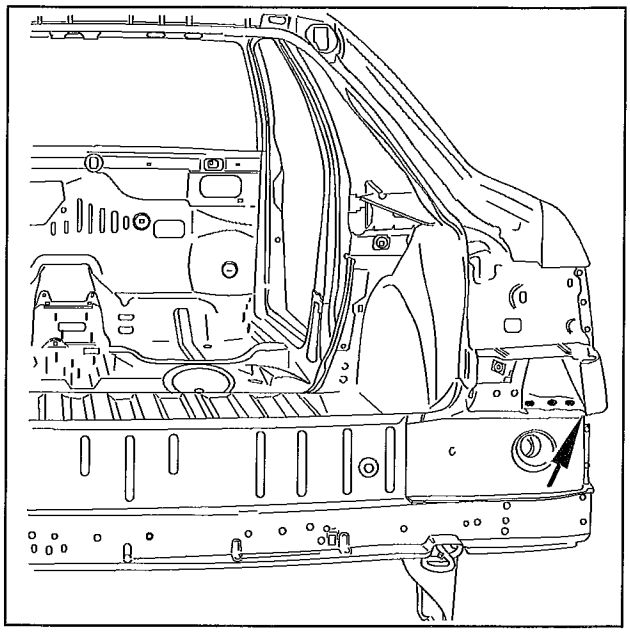


Fig : C4BP00GC

Skär loss punktsvetssträngarna och punkten med hjälp av en fräs diam. = 8 mm.

Demontera bakre plåten med hörnplåtarna.

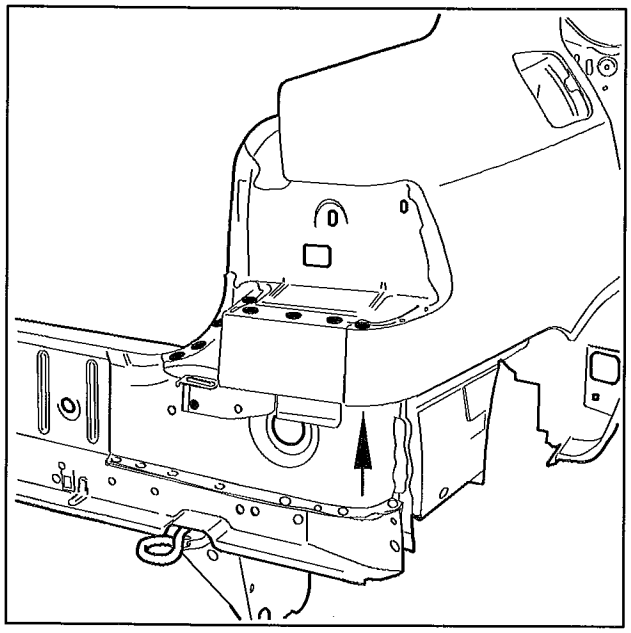


Fig : C4BP00FC

Skär loss punktsvetssträngarna och punkten med hjälp av en fräs diam. = 8 mm.

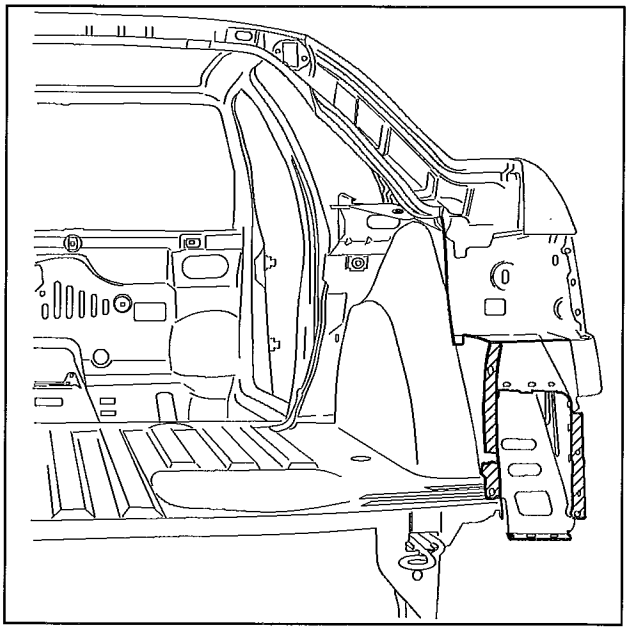


Fig : C4BP00HC

Vik upp kanterna som skall sammanfogas och skyddsbehandla dem med svetsprimer.

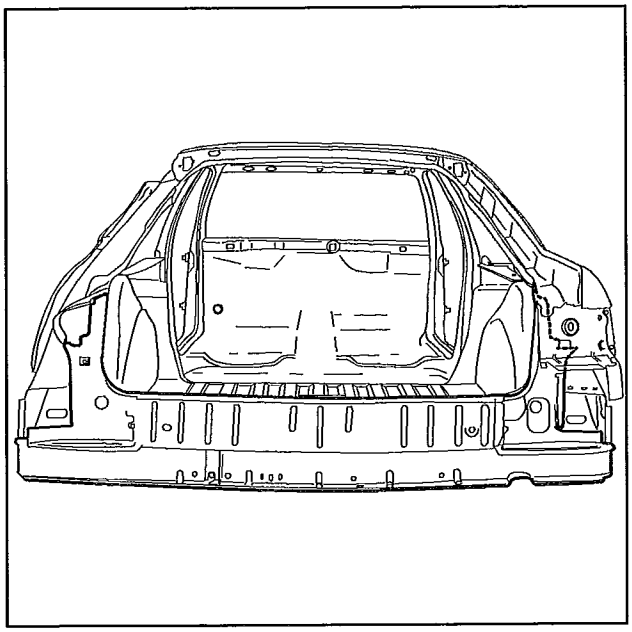


Fig : C4BP00IC

Montera den monterade enheten bakre plåt och innerplåt.

Elpunktsvetsa.

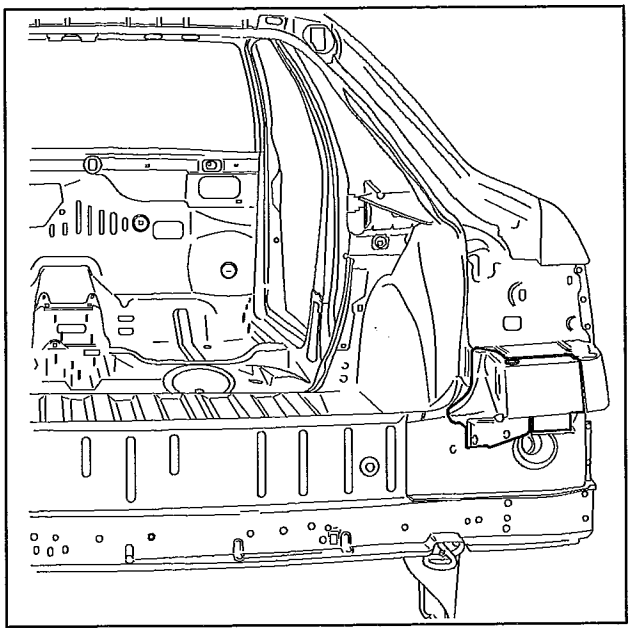


Fig : C4BP00KC

Montera listen för bakljusen.

Elpunktsvetsa.

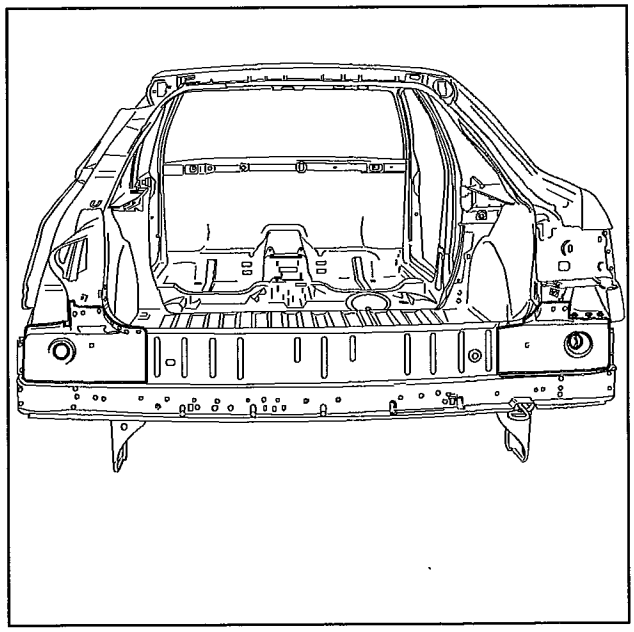


Fig : C4BP00JC

Montera höger och vänster hörnplåtar.

Elpunktsvetsa.

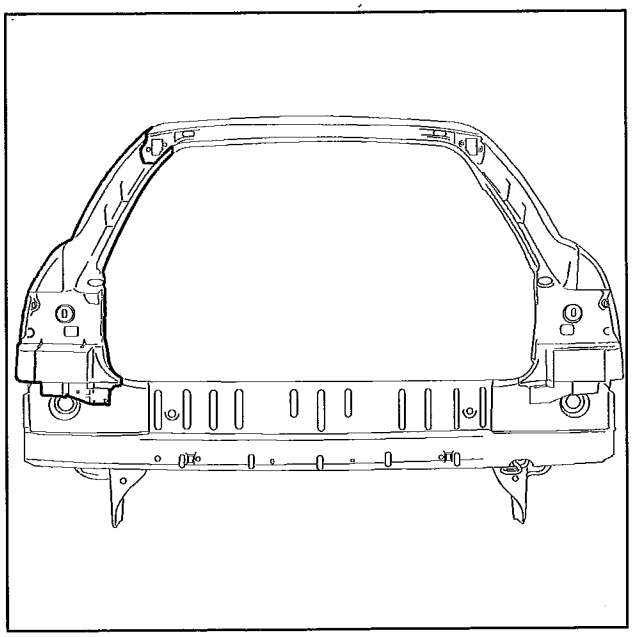


Fig : C4BP00LC

Montera vänster bakskärm (se motsvarande åtgärd).

5 – TÄTHET – SKYDD

Se motsvarande åtgärd.

BYTE : BAKRE PLÅT (DELVIS)

NÖDVÄNDIGT : Alla rengjorda ytor bör skyddas med godkänd elektrolytisk förzinkning – referens C8.

MÄRK : Åtgärd utförd på vänster sida. Gör på samma sätt på högra sidan.

1 – KOMPLETTERANDE ÅTGÄRDER

Demontering–montering :
- stötfångare bak
- bakljus
- låsbleck till bagageutrymme
- höger och vänster innerskärm
- reservhjul
- list baklucksram (delvis)
- klädsel i botten av bagageutrymmet (delvis)
- frigör kabelhärvorna
- vänster bakskärm

2 – IDENTIFIERING AV RESERVDELARNA

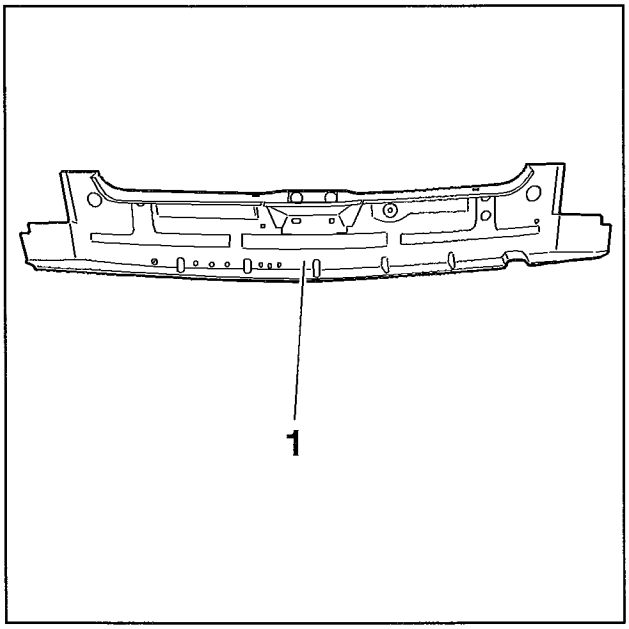


Fig : C4BP001C

(1) : på monterad innerplåt.

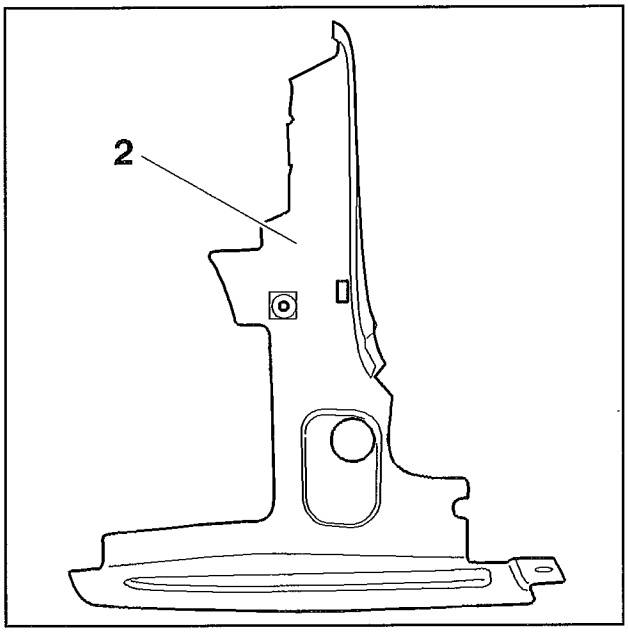


Fig : C4BP002C

(2) : vänster innerplåt.

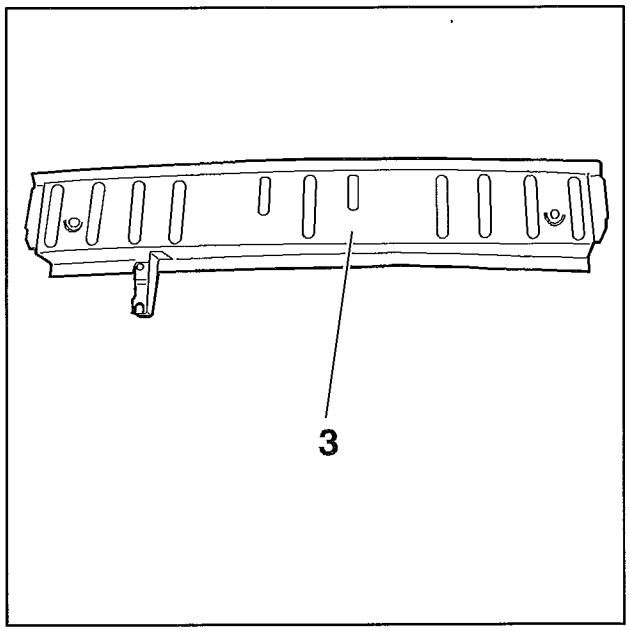


Fig : C4BP003C

(3) : täckplåt för plåt.

3 – LOSSANDE AV SVETSFOGAR

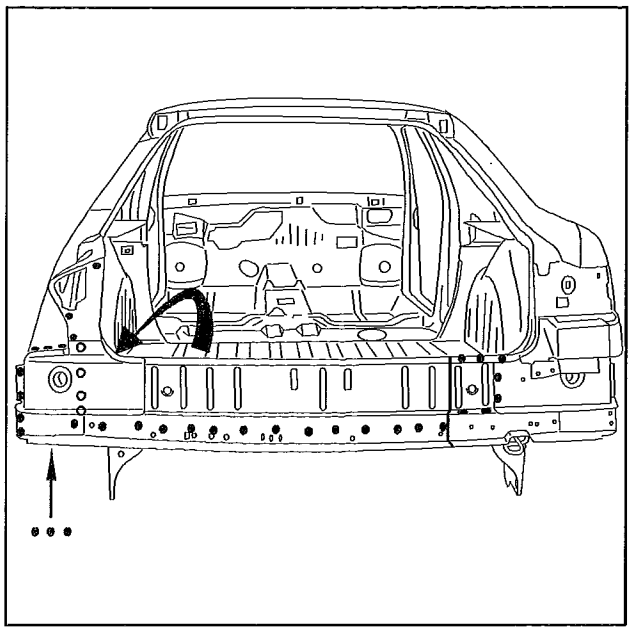


Fig : C4BP004C

Lossa punktsvetslinjerna och punktsvetsarna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

Lossa de 4 inre punkterna.

Skär av med hjälp av en såg.

Demontera :
- plåten som skall bytas ut
- täckplåten för plåten

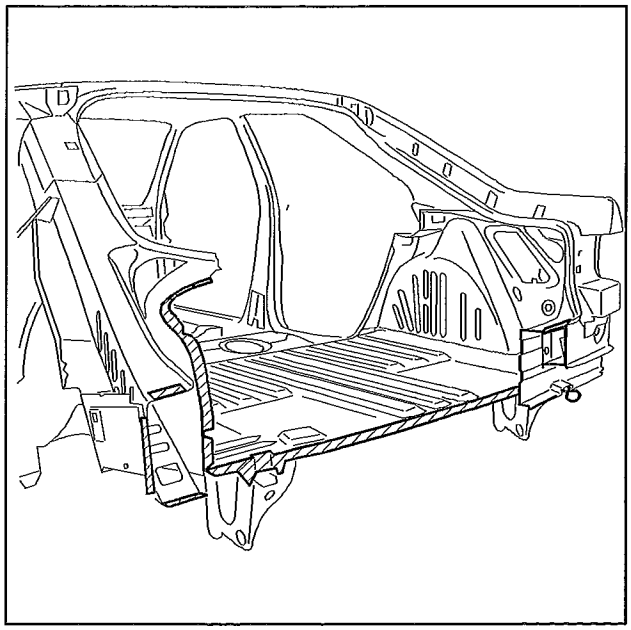


Fig : C4BP005C

Förbered sidorna som skall vikas upp och skydda dom med svetsprimer.

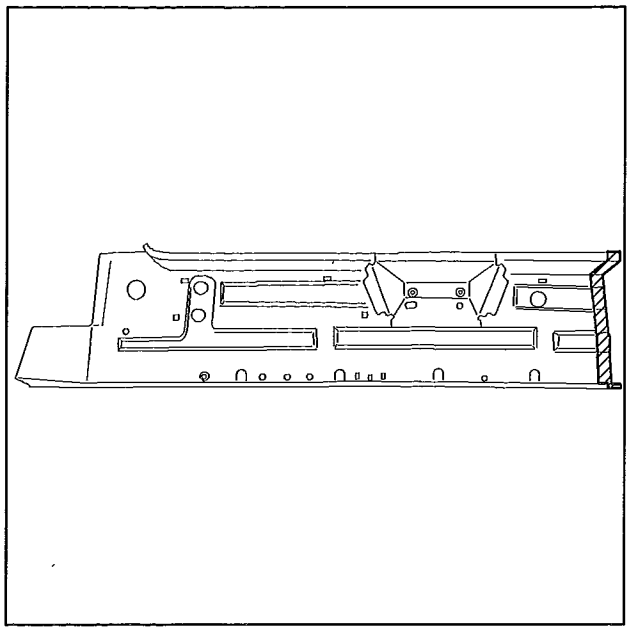


Fig : C4BP006C

På monterad innerplåt : uppritning, avskärning, prägling.

Förberedelse av fogkanterna genom att ta bort elektroforesen.

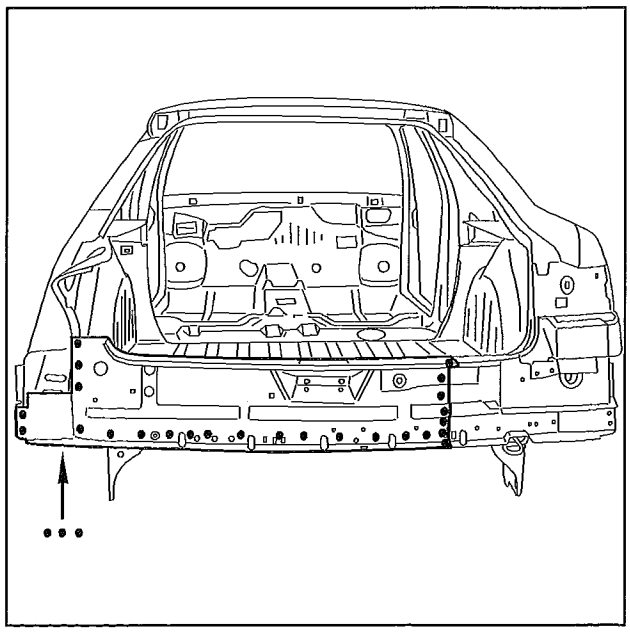


Fig : C4BP007C

Svetsning av den monterade innerplåten med elpunktsvetsning.

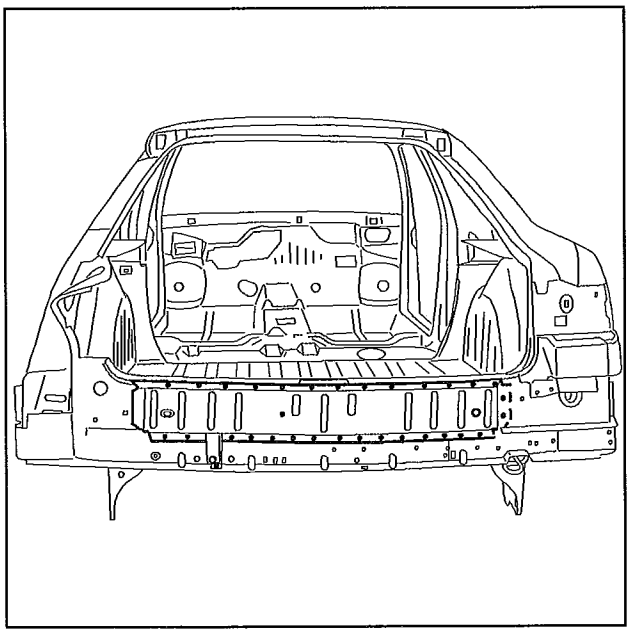


Fig : C4BP008C

Elpunktsvetsning och pluggsvetsning med MAG–metoden av täckplåten för panelen.

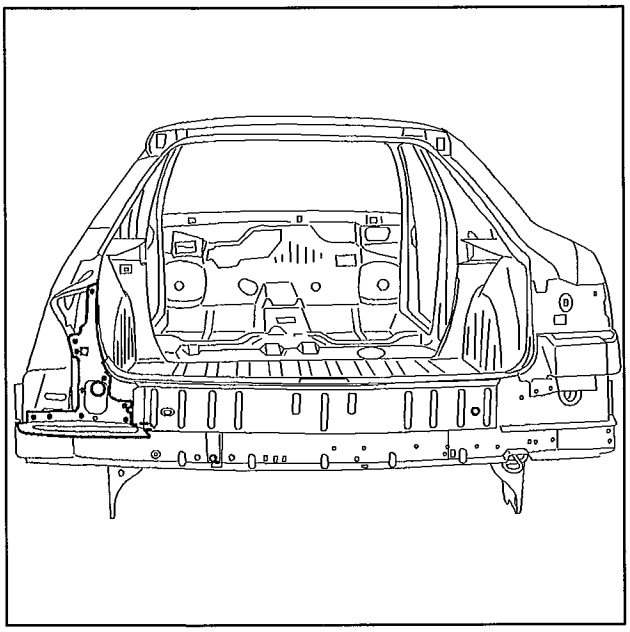


Fig : C4BP009C

Elpunktsvetsning av vänster innerplåt.

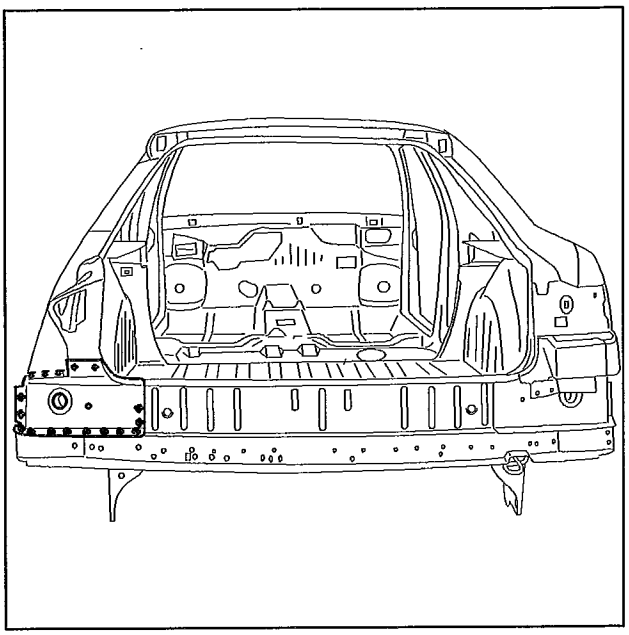


Fig : C4BP00AC

Elpunktsvetsning och pluggsvetsning med MAG–metoden av vänster hörnplåt.

Montera vänster bakskärm (se motsvarande åtgärd).

4 – TÄTHET – SKYDD

Se motsvarande åtgärd.

BYTE : GOLV BAK (KOMPLETT)

NÖDVÄNDIGT : Karossen sätts i bänk.

NÖDVÄNDIGT : Alla rengjorda ytor bör skyddas med godkänd elektrolytisk förzinkning – referens C8.

1 – KOMPLETTERANDE ÅTGÄRDER

MÄRK : Denna arbetsbeskrivning behandlar också byten av längs– och tvärgående balkar.

Demontering – montering :

- bakaxel
- stötfångare bak
- bakljus
- låsbleck till bagageutrymme
- höger och vänster innerskärm
- reservhjul
- list baklucksram (delvis)
- klädsel i botten av bagageutrymmet – baksäten
- bakskärm
- bakre panel
- innerskärm bak

Frigör kabelhärvorna.

2 – IDENTIFIERING AV RESERVDELARNA

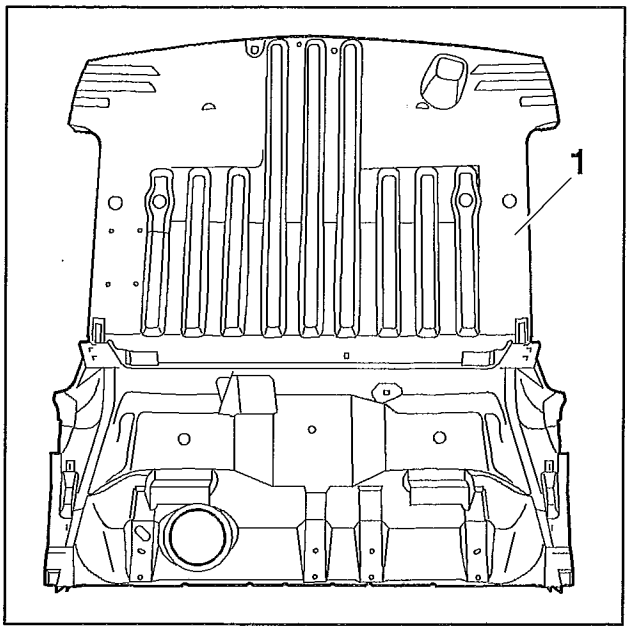


Fig : C4BP05EC

(1) : golv bak.

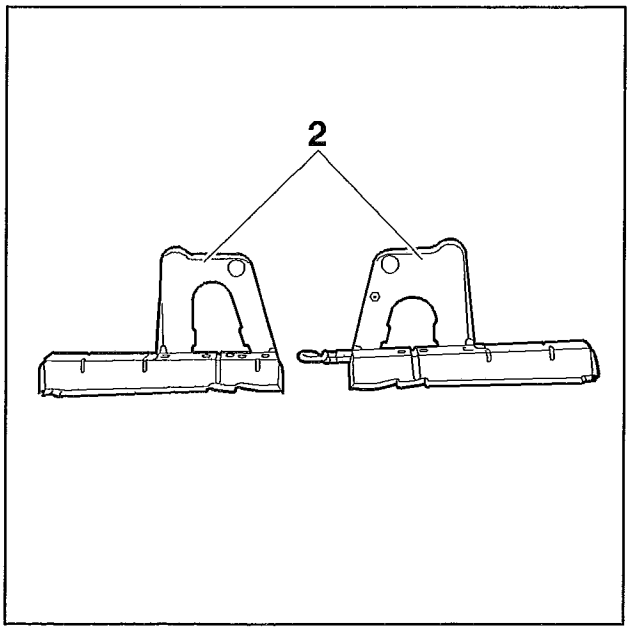


Fig : C4BP05FC

(2) : vänster längsgående balk bak, höger bak.

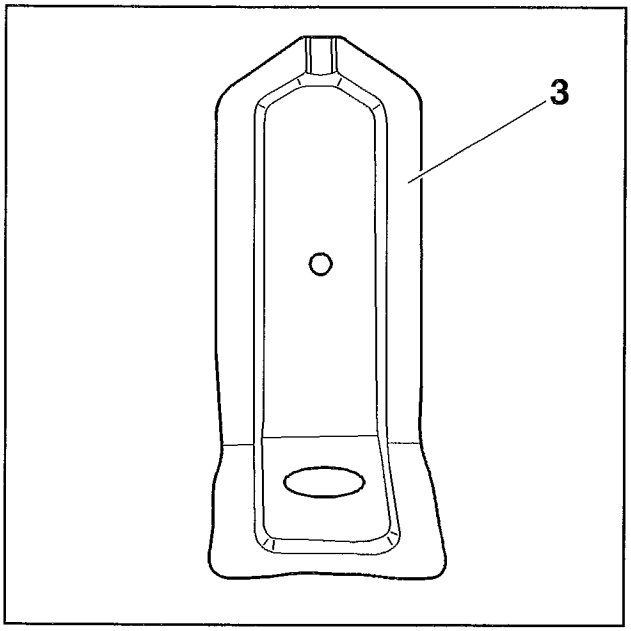


Fig : C4BP05GC

(3) : förbindelseplåtar för bakre hjulhus.

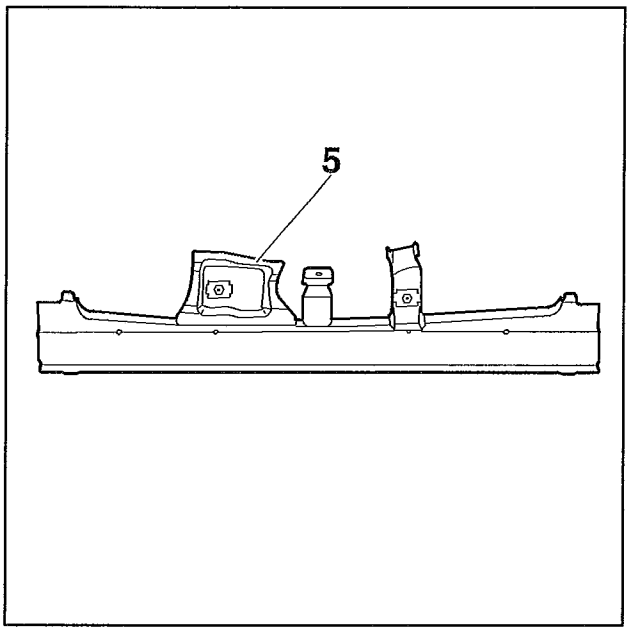


Fig : C4BP05IC

(5) : främre tvärbalk.

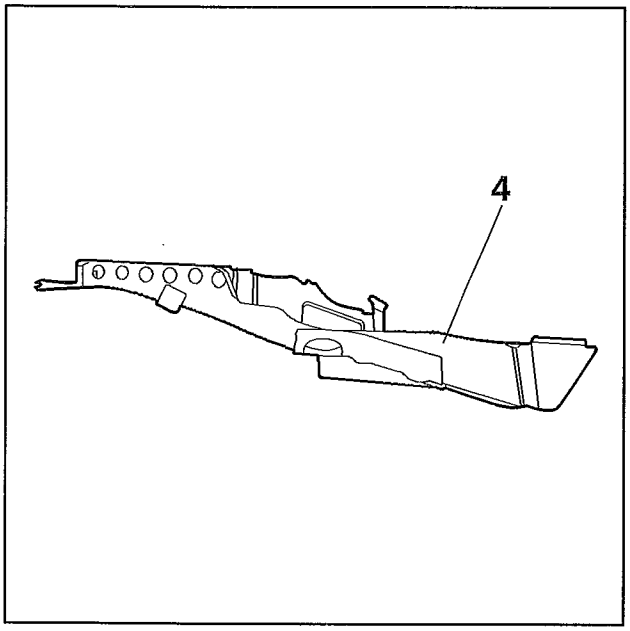


Fig : C4BP05HC

(4) : främre sidobalk.

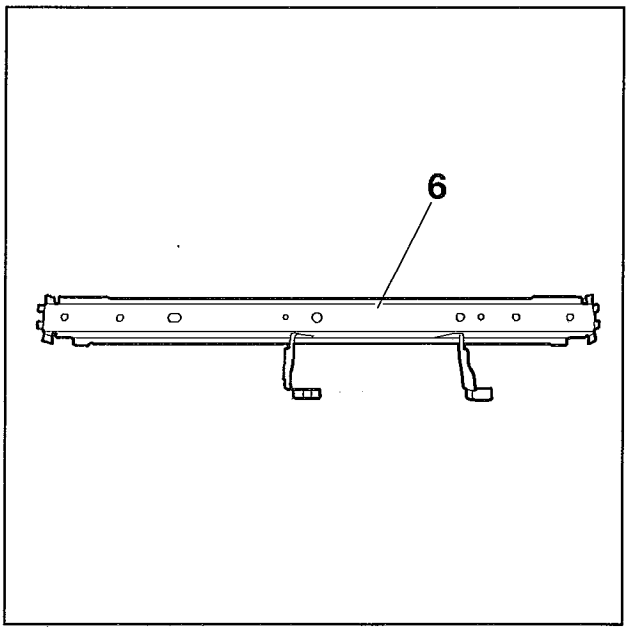


Fig : C4BP05JC

(6) : bakre tvärbalk.

3 – LOSSANDE AV SVETSFOGAR

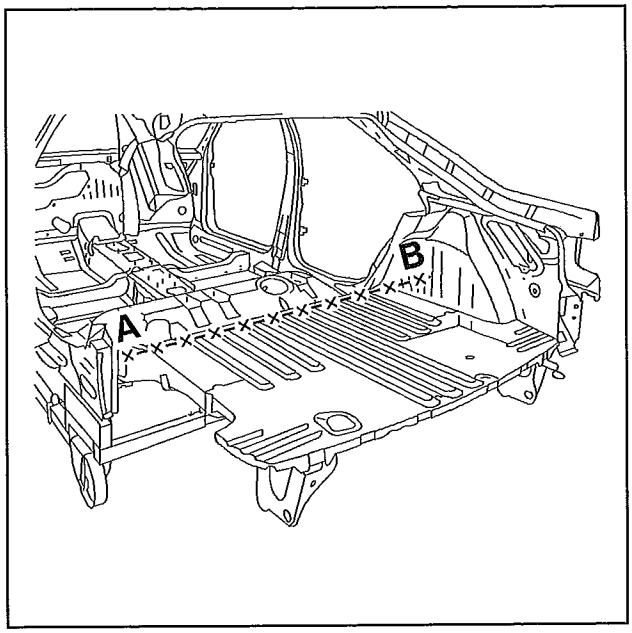


Fig : C4BP05KC

Golv bak : skär av enligt linjen : (AB).

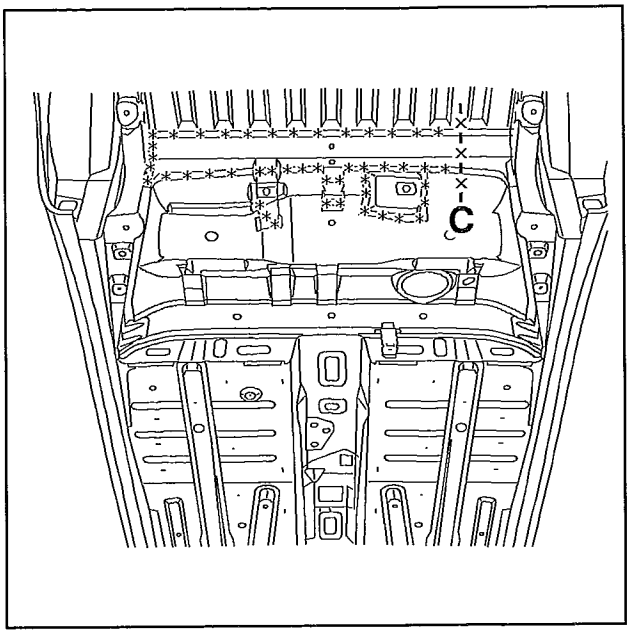


Fig : C4BP05MC

Lossa punktsvetslinjen med hjälp av en fräs diam. = 8 mm.

Skär av tvärbalken vid "C".

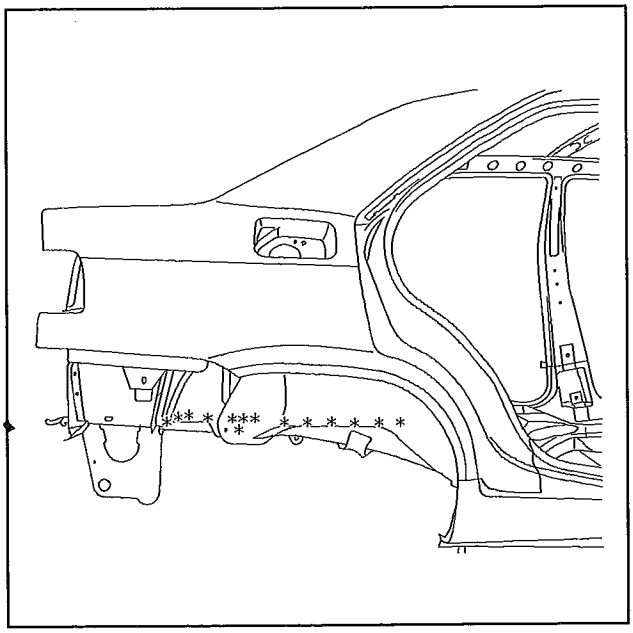


Fig : C4BP05LC

Lossa punktsvetslinjen med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

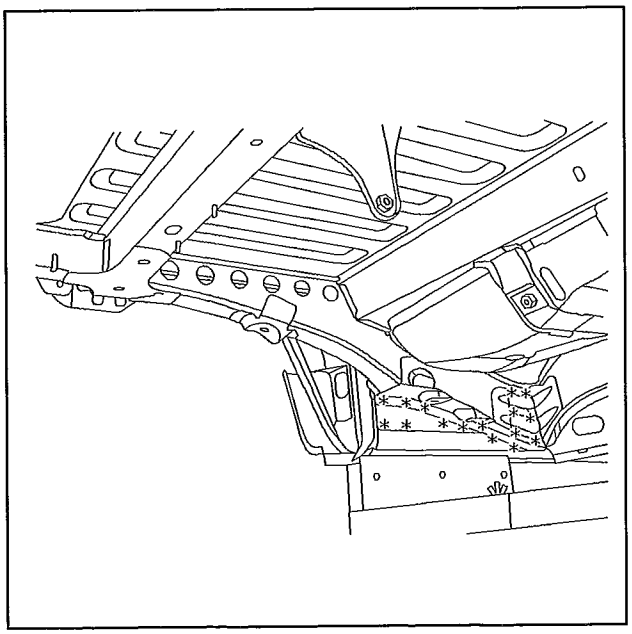


Fig : C4BP05NC

Lossa punktsvetslinjen med hjälp av en fräs diam. = 8 mm.

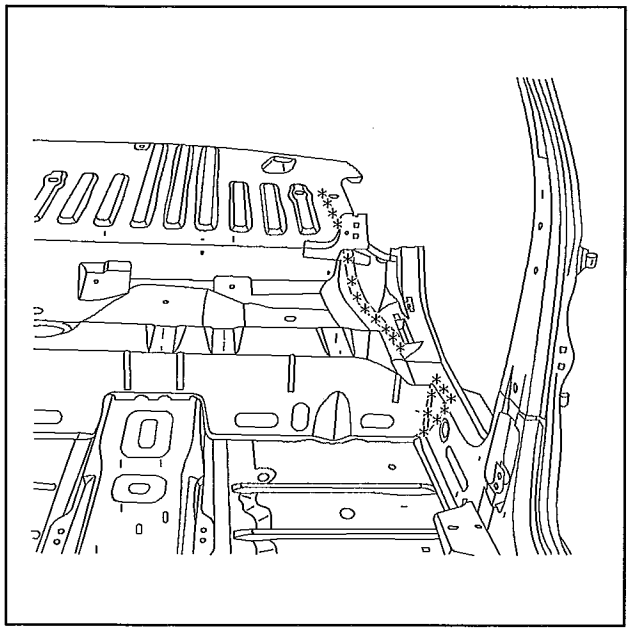


Fig : C4BP05PC

Lossa punktsvetslinjen med hjälp av en fräs diam. = 8 mm.

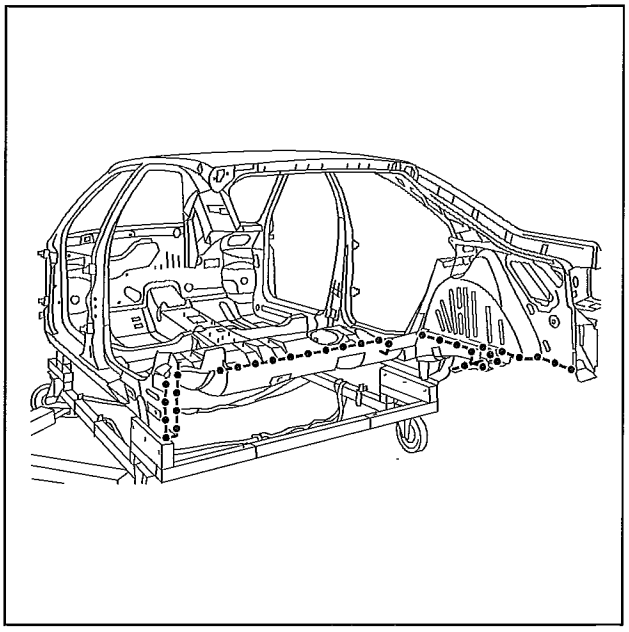


Fig : C4BP05RC

Vik upp kanterna som skall sammanfogas och skyddsbehandla dem med svetsprimer.

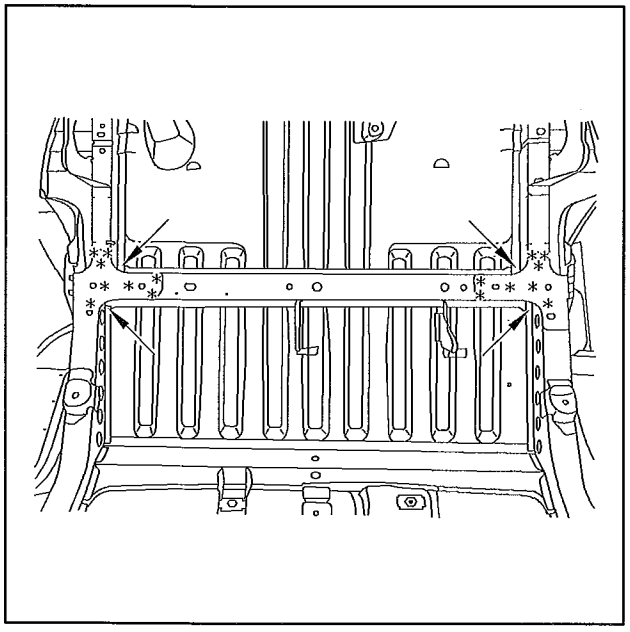


Fig : C4BP05QC

Lossa svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

Lossa de 6 inre punkterna (enligt pilarna).

Demontera delarna.

4 – FÖRBEREDELSE AV NYA DELAR

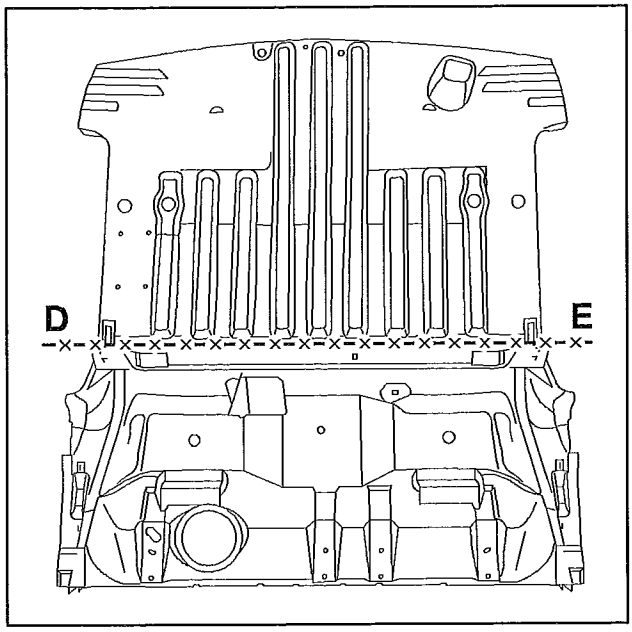


Fig : C4BP05SC

Rita upp och skär sedan av golvet med hjälp av en såg enligt axeln (DE).

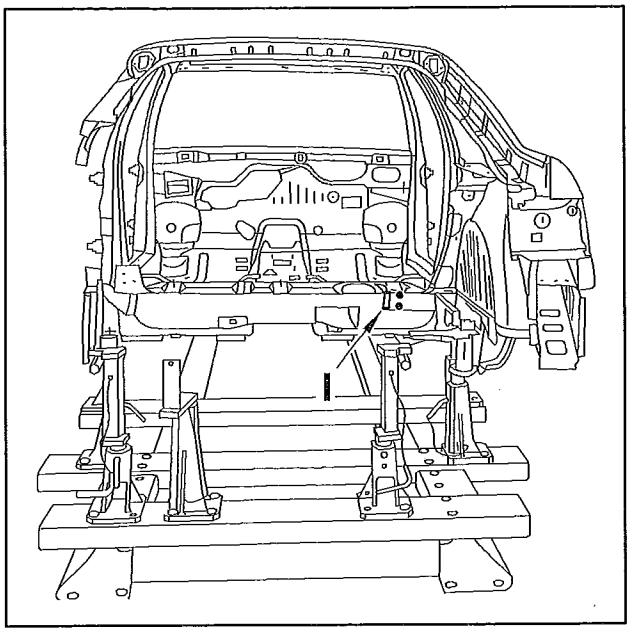


Fig : C4BP05UC

Förstärkning (I) : förbered, sätt på plats och elpunktsvetsa.

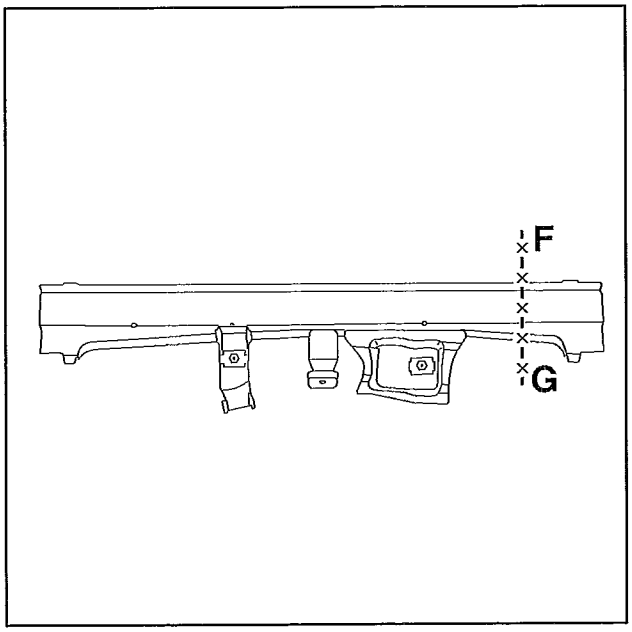


Fig : C4BP05TC

Tvärbalk : rita upp och skär sedan av enligt (FG).

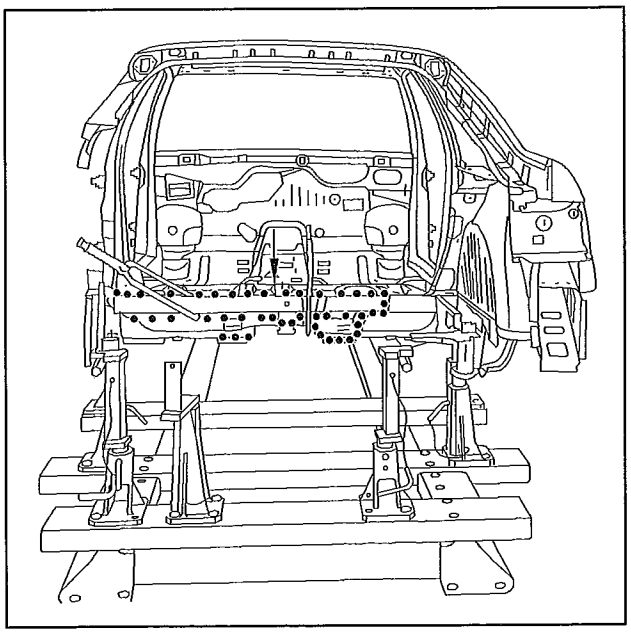


Fig : C4BP05VC

Tvärbalk : placera och elpunktsvetsa och MAG–punktsvetsa.

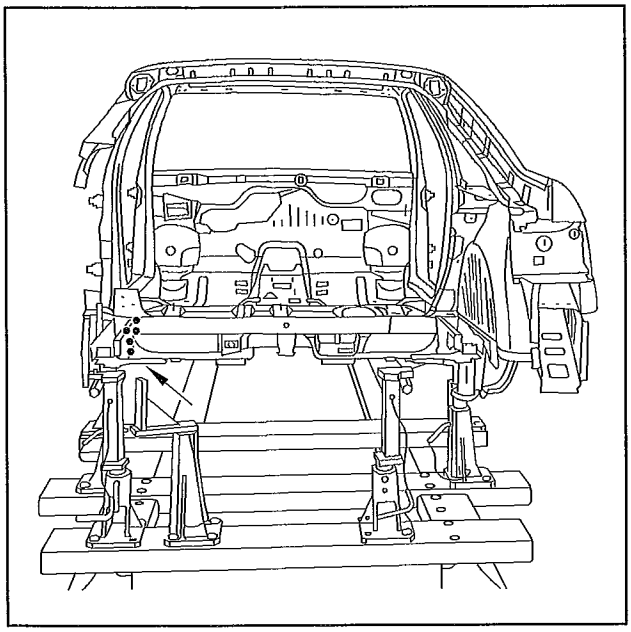


Fig : C4BP05WC

Främre sidobalk : placera och elpunktsvetsa och MAG–punktsvetsa.

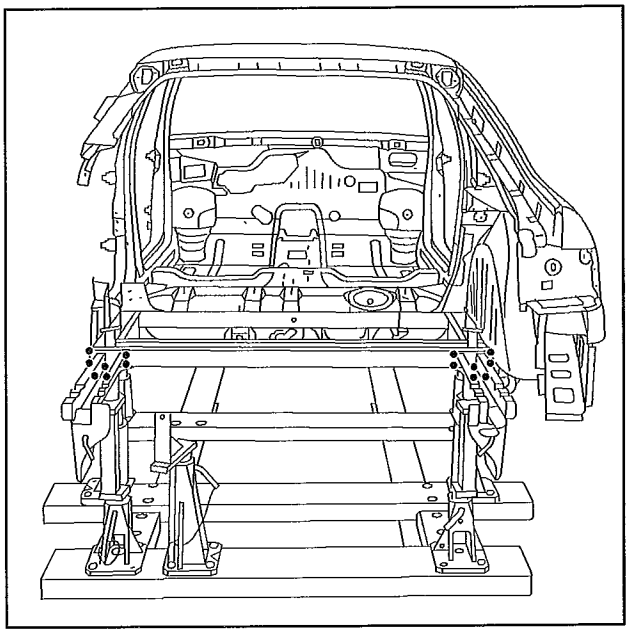


Fig : C4BP05YC

Bakre längsgående sidobalkar : förbered, sätt på plats och elpunktsvetsa.

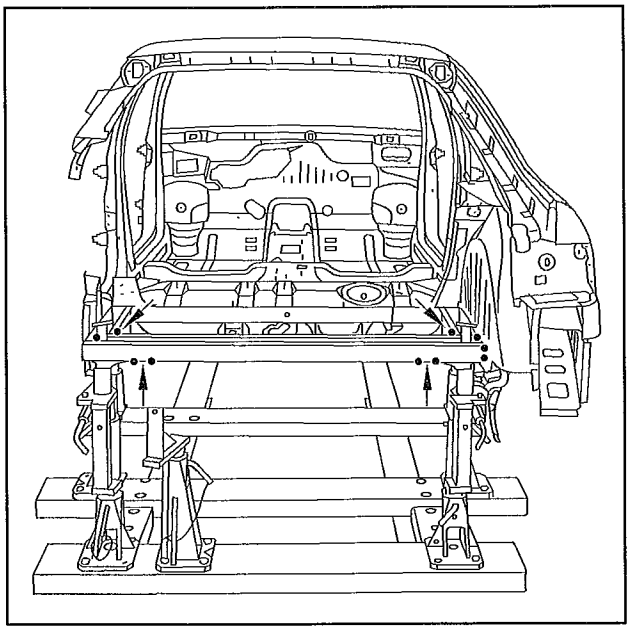


Fig : C4BP05XC

Bakre tvärbalk : förbered, sätt på plats och elpunktsvetsa.

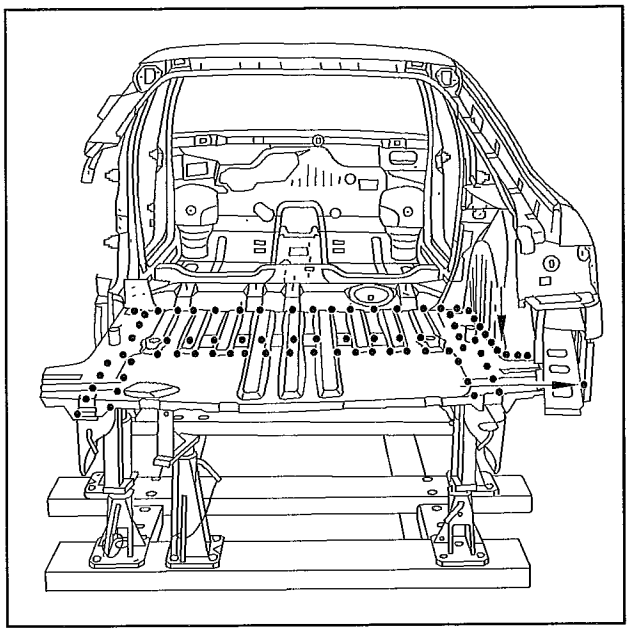


Fig : C4BP05ZC

Montera golvet bak genom överlappning. Placera och elpunktsvetsa och MAG–punktsvetsa.

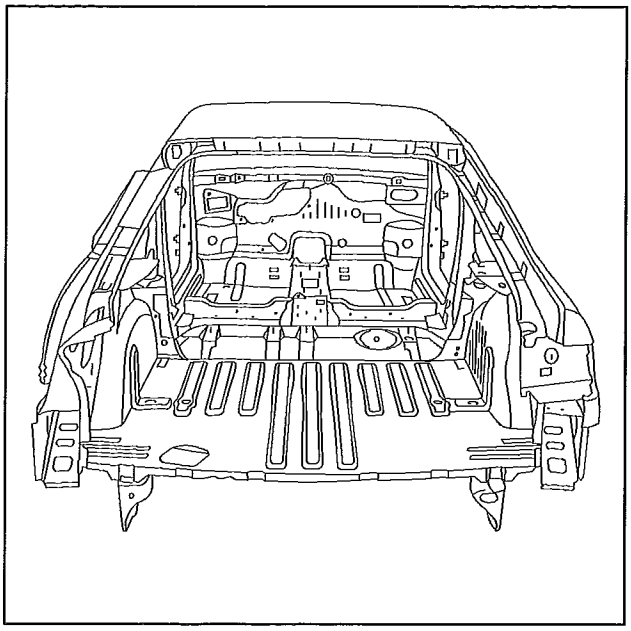


Fig : C4BP060C

Montera förbindelseplåtarna i bakre hjulhus.

Pluggsvetsa med MAG–metoden.

5 – TÄTHET – SKYDD

Se motsvarande åtgärd.

BYTE : BAKRE GOLV OCH LÄNGSGÅENDE BALK BAK (DELVIS)

NÖDVÄNDIGT : Alla rengjorda ytor bör skyddas med godkänd elektrolytisk förzinkning – referens C8.

1 – KOMPLETTERANDE ÅTGÄRDER

Demontering – montering :
- stötfångare bak
- bakljus
- låsbleck till bagageutrymme
- höger och vänster innerskärm
- reservhjul
- list baklucksram (delvis)
- klädsel i botten av bagageutrymmet – baksäten
- bakskärm
- bakre plåt

Frigör kabelhärvorna.

2 – IDENTIFIERING AV RESERVDELARNA

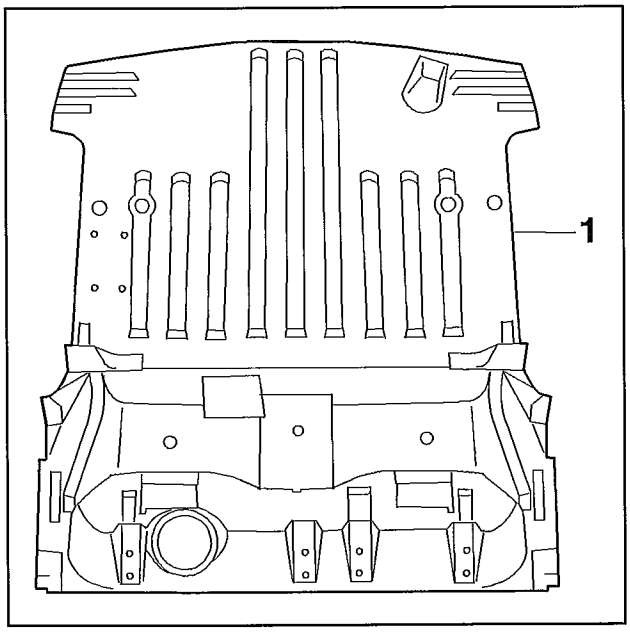


Fig : C4BP00MC

(1) : golv bak.

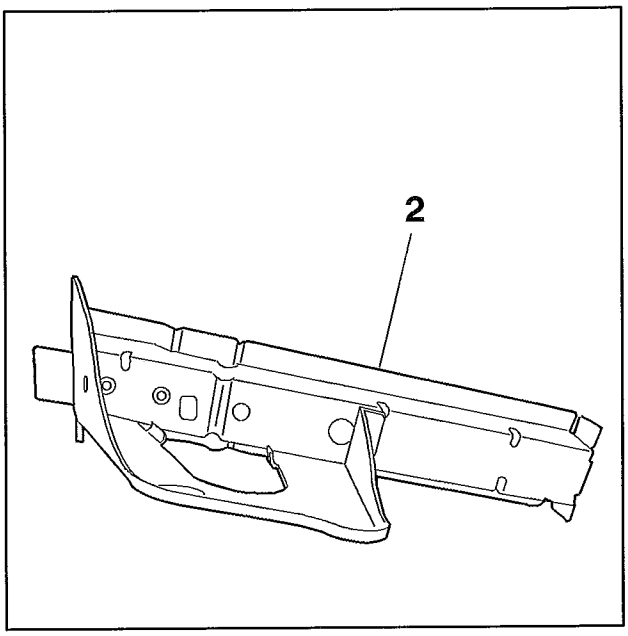


Fig : C4BP00NC

(2) : vänster längsgående balk bak.

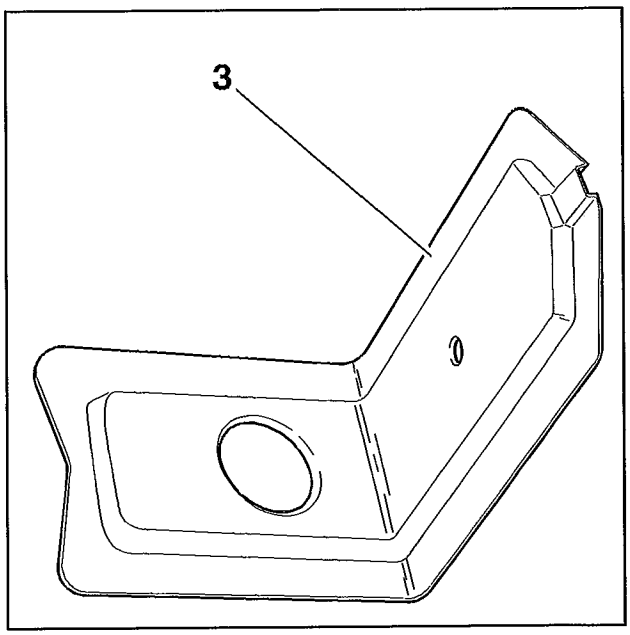


Fig : C4BP00PC

(3) : förbindelseplåtar för bakre hjulhus.

3 – LOSSANDE AV SVETSFOGAR

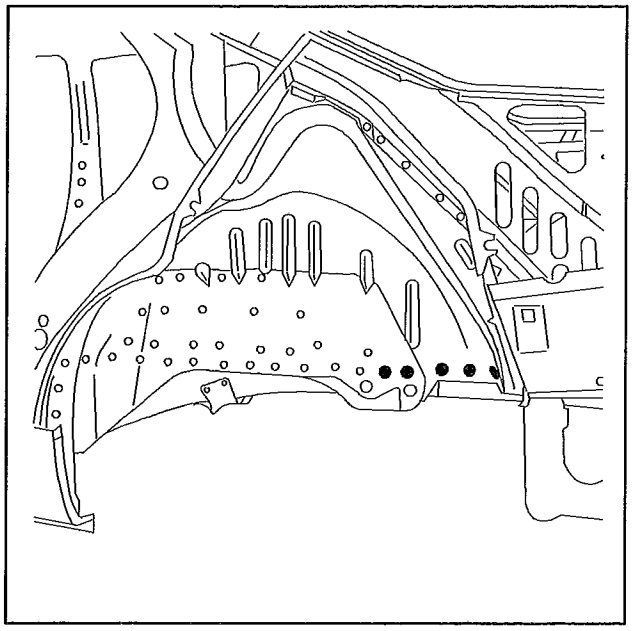


Fig : C4BP00QC

Lossa punktsvetslinjen med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

Gör samma åtgärd på andra sidan.

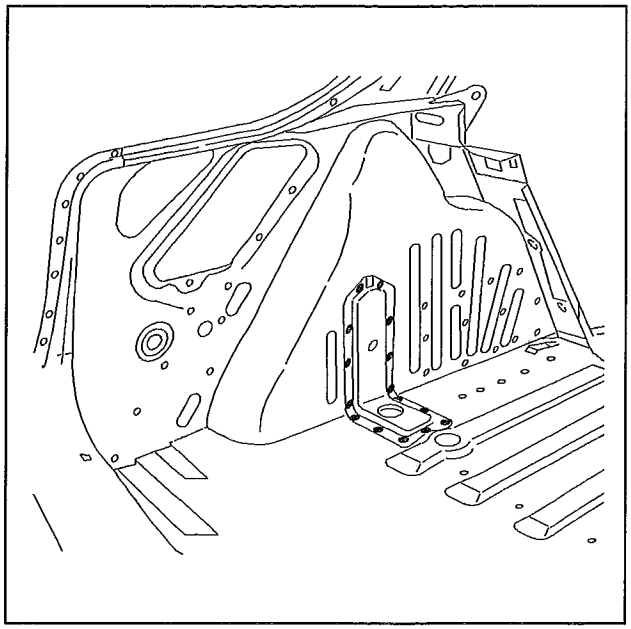


Fig : C4BP00SC

Lossa punktsvetslinjen med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

Gör samma åtgärd på andra sidan.

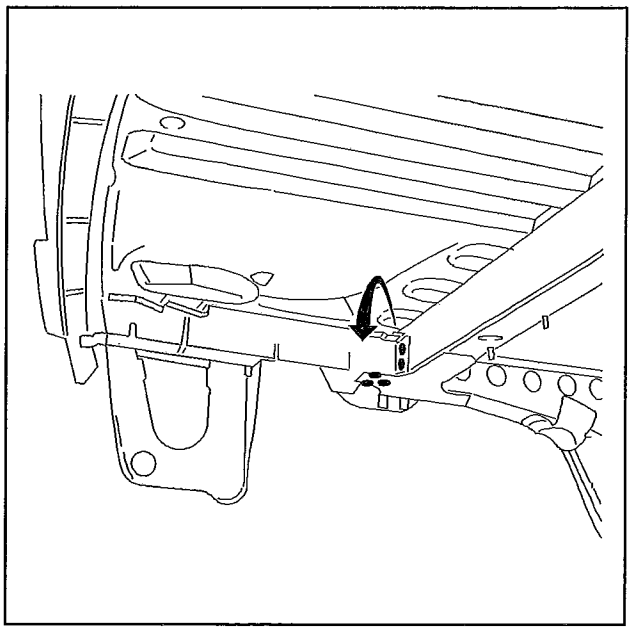


Fig : C4BP00RC

Lossa svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

Lossa de 2 yttre punkterna (se pilen).

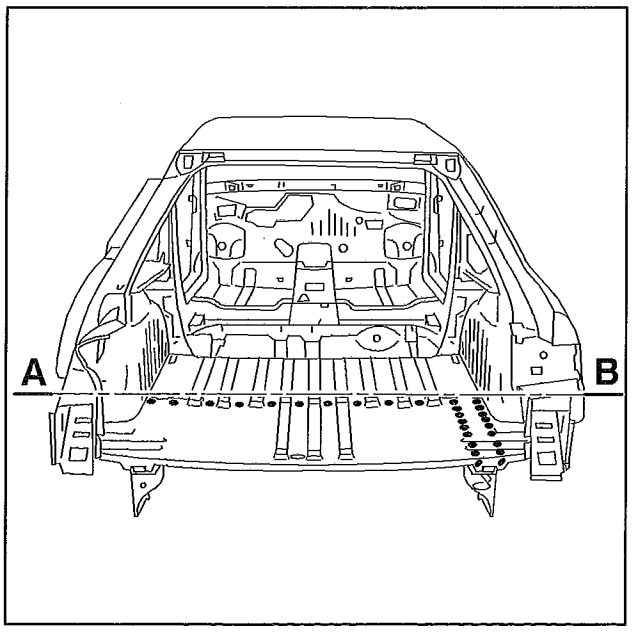


Fig : C4BP00TC

Lossa punktsvetslinjen med hjälp av en fräs diam. = 8 mm.

Rita upp och skär sedan med hjälp av en såg. Följ tvärbalkens axel (AB).

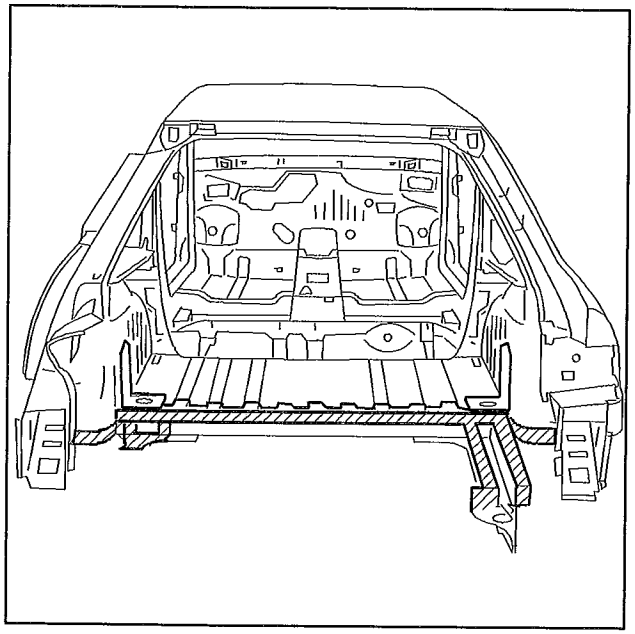


Fig : C4BP00UC

Vik upp kanterna som skall sammanfogas och skyddsbehandla dem med svetsprimer.

4 – FÖRBEREDELSE AV NYA DELAR

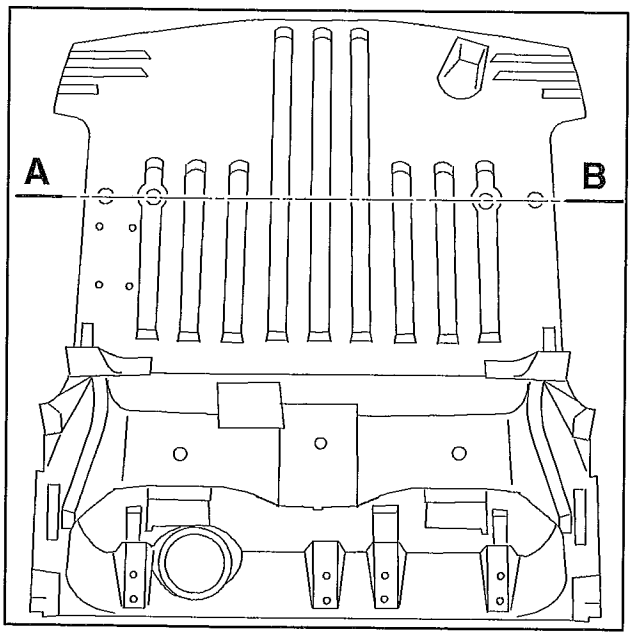


Fig : C4BP00VC

Rita upp och skär sedan av golvet med hjälp av en såg enligt axeln (AB).

5 – SVETSNING

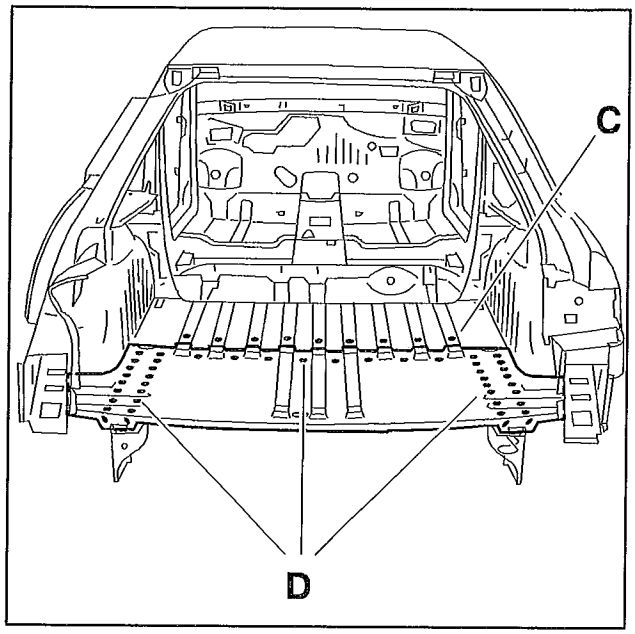


Fig : C4BP00WC

Montera golvet bak genom överlappning.

Punktsvetsa med MAG pluggsvetsning (linjen C).

Elpunktsvetsa (linjen D).

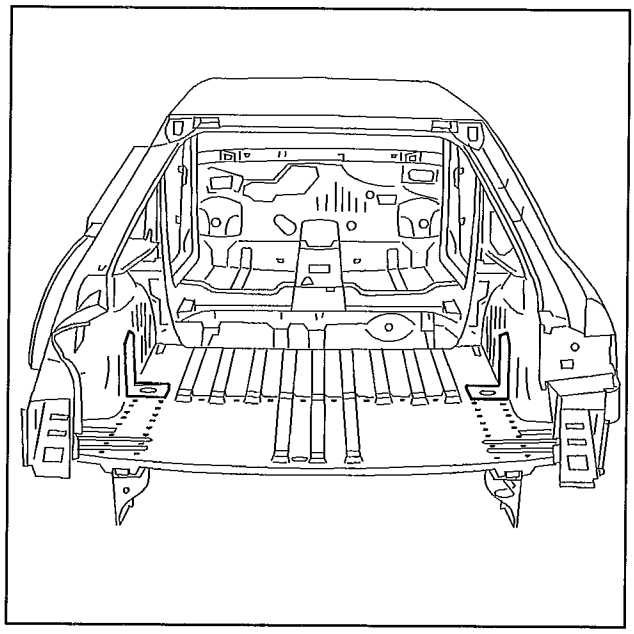


Fig : C4BP00XC

Montera förbindelseplåtarna i bakre hjulhus.

Punktsvetsa med MAG pluggsvetsning.

6 – TÄTHET – SKYDD

Se motsvarande åtgärd.

SNITTLÖSNINGAR : KUPÉSIDA

1 – FÖRTECKNING ÖVER SPECIELLA DELAR

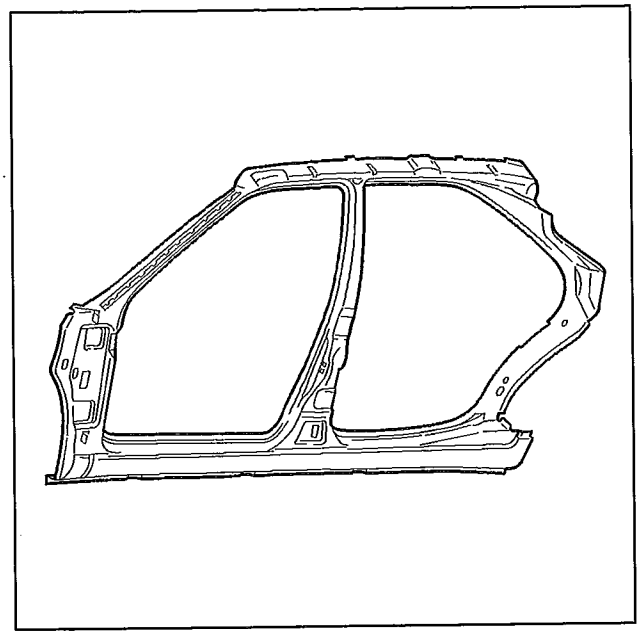


Fig : C4CP117C
Kupésida.

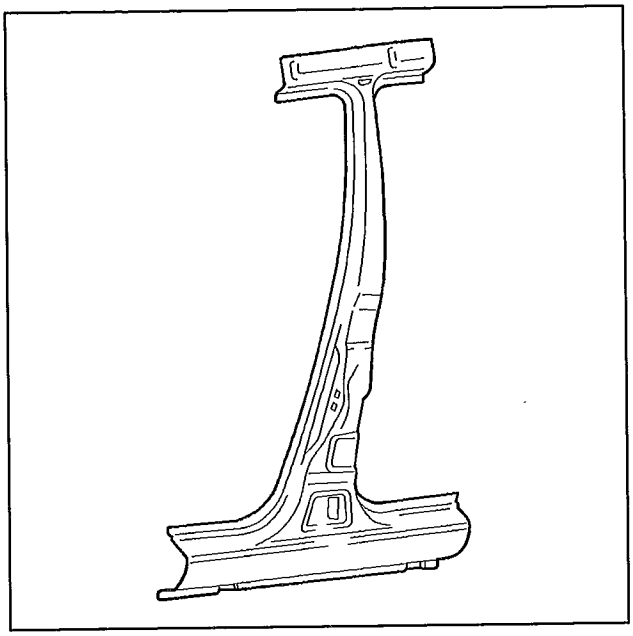


Fig : C4CP119C
Mittparti av kupésida.

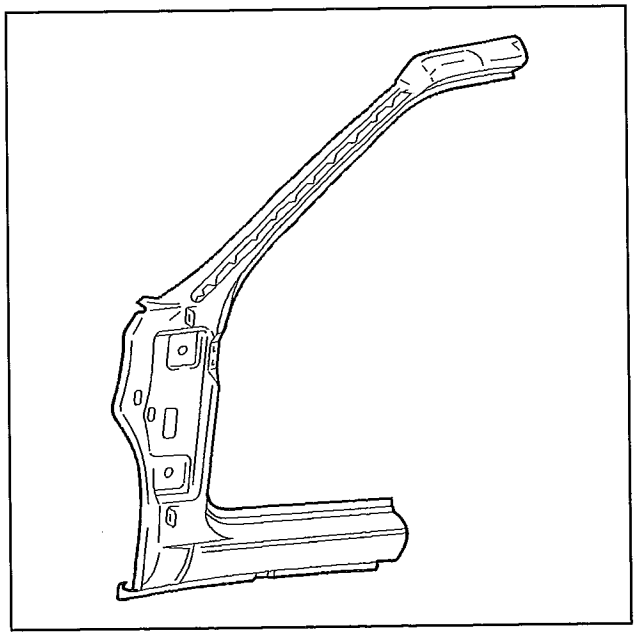


Fig : C4CP118C
Framparti av kupésida.

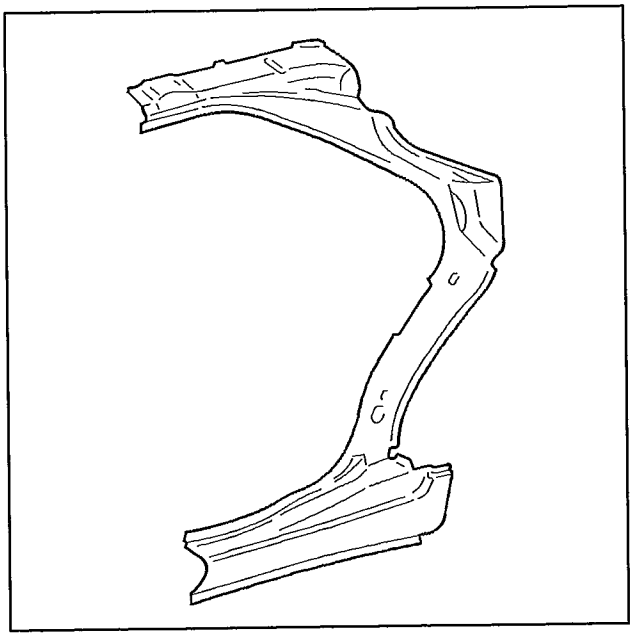


Fig : C4CP11AC
Bakparti av kupésida.

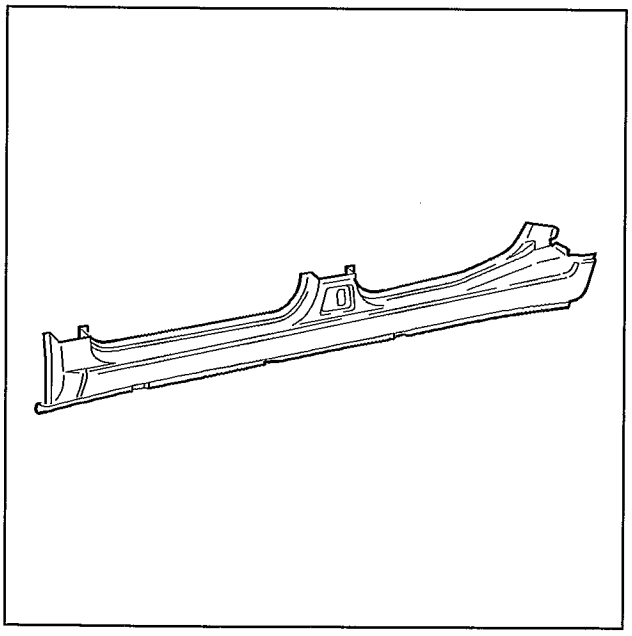


Fig : C4CP11BC

Nedre parti av kupésida.

2 – SNITTLÖSNINGAR FÖR KUPÉSIDA

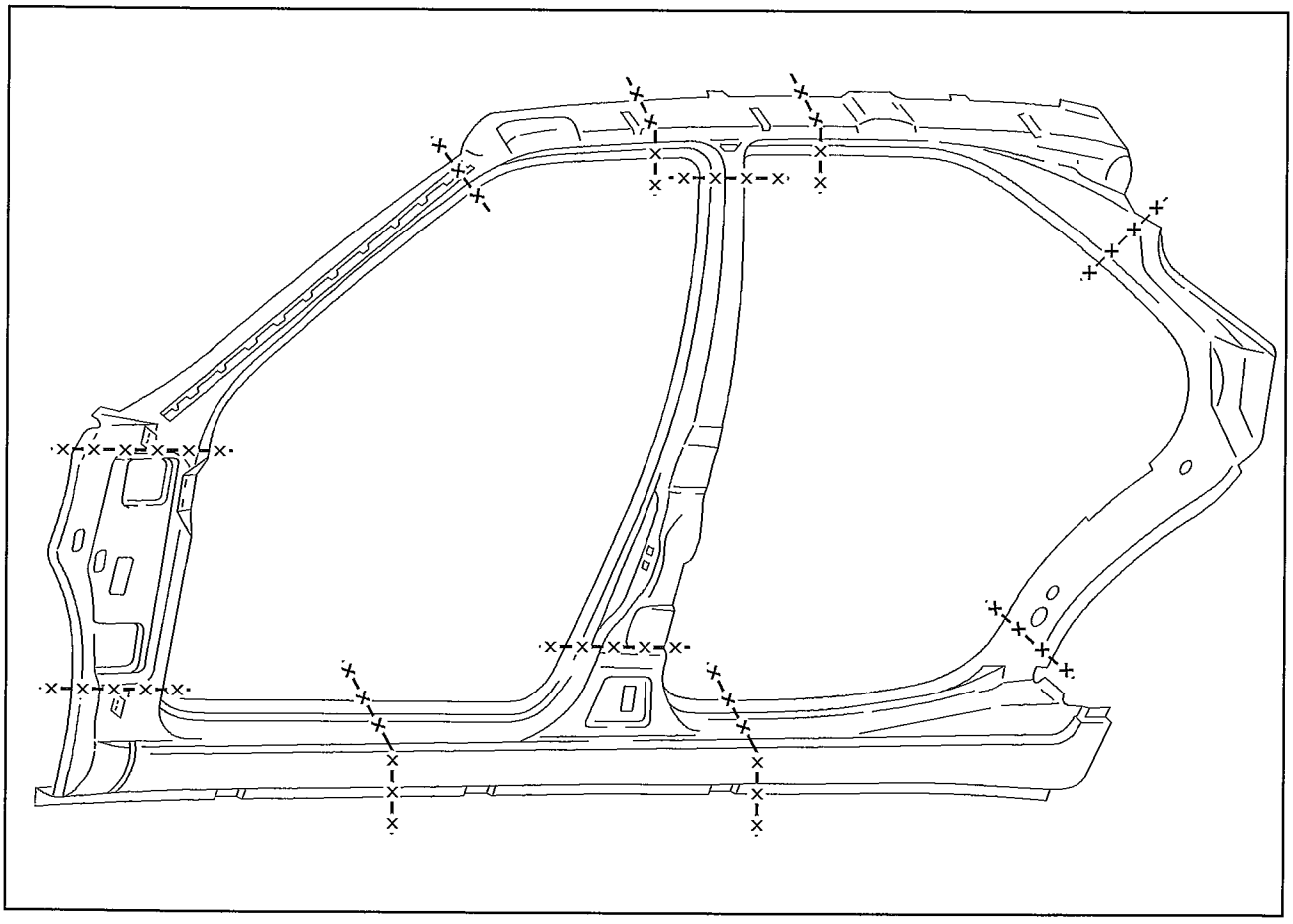


Fig : C4CP11CD

BYTE : BAKRE PARTI PÅ KUPÉSIDAN

NÖDVÄNDIGT : Alla rengjorda ytor bör skyddas med godkänd elektrolytisk förzinkning – referens C8.

1 – KOMPLETTERANDE ÅTGÄRDER

Demontering – montering :
- baklucka
- stötfångare bak
- bakljus
- klädsel bakre hjulhus
- säkerhetsbälte bak
- baksäte
- tätning dörröppning bak
- bakhjul
- bakskärm

Frigör kabelhärvorna.

2 – IDENTIFIERING AV RESERVDELARNA

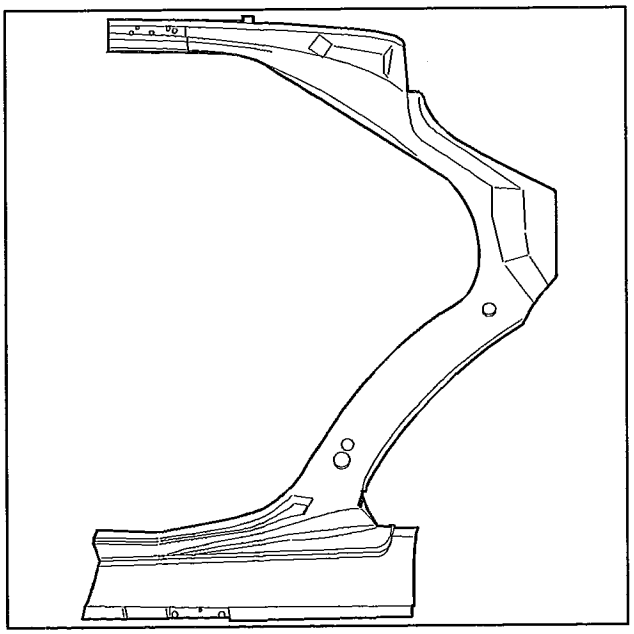


Fig : C4CP01JC

Bakre parti på kupésidan.

3 – DELAR SOM KRÄVS FÖR ATT UTFÖRA METODEN

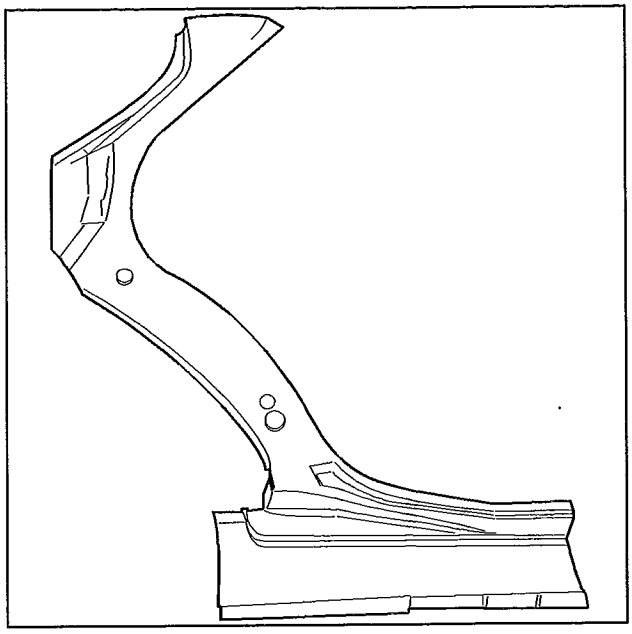


Fig : C4CP01KC

Del av bakparti på kupésidan.

4 – FÖRBEREDELSE AV NYA DELAR

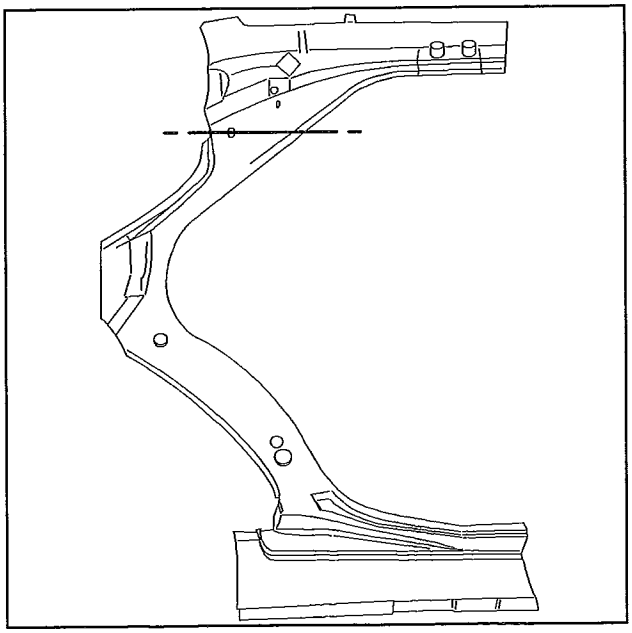


Fig : C4CP01LC

Rita upp och skär sedan med hjälp av en såg.

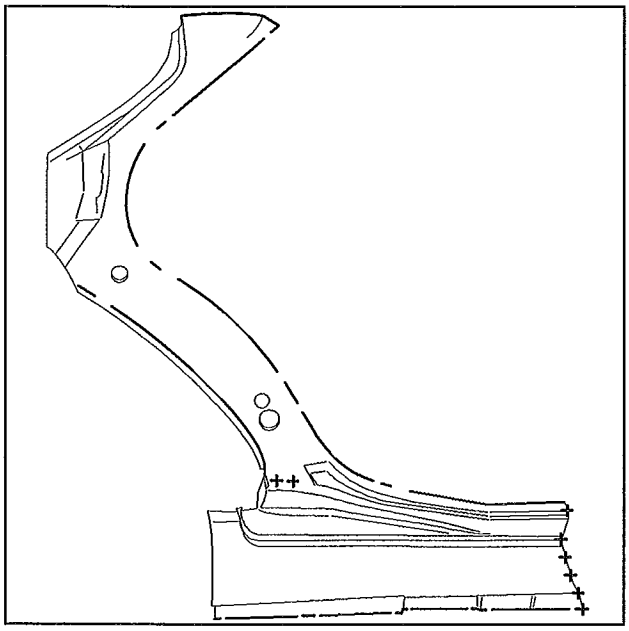


Fig : C4CP01MC

Borra (+) till diam. = 6 mm för senare MAG–svetsning.

Förbered sidorna som skall vikas upp och skydda dom med svetsprimer.

5 – AVSKÄRNING

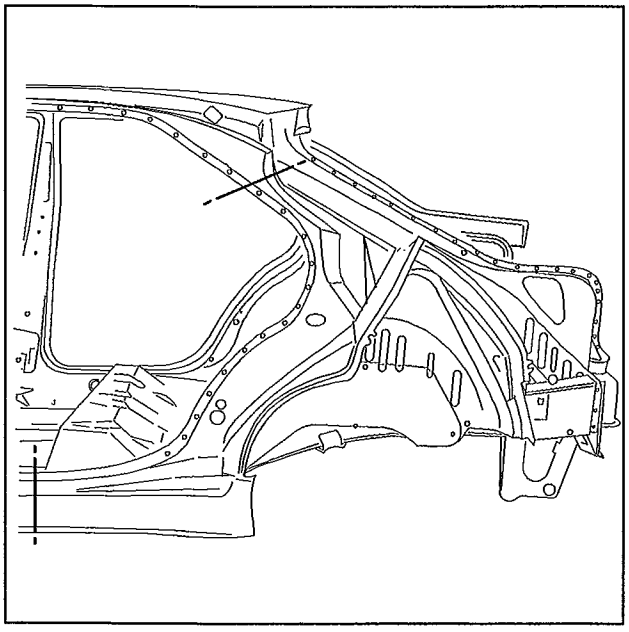


Fig : C4CP01NC

Rita upp snitten (lägg över den nya delen).

Skär av med hjälp av en såg.

6 – LOSSANDE AV SVETSFOGAR

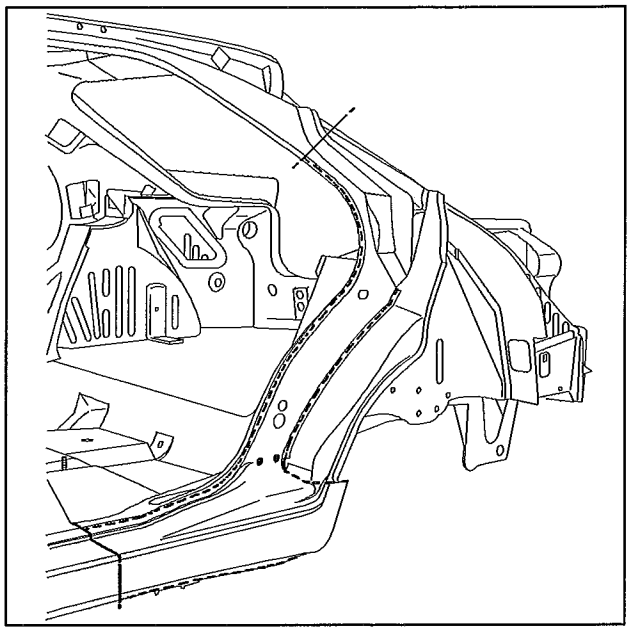


Fig : C4CP01PC

Lossa svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

Demontera bakpartiet på kupésidan.

7 – RENGÖRING – FÖRBEREDELSE KAROSS

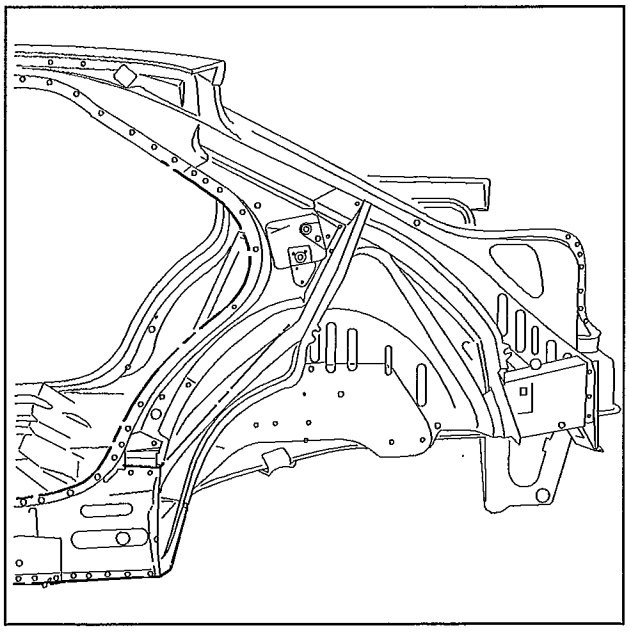


Fig : C4CP01QC

Vik upp kanterna som skall sammanfogas och skyddsbehandla dem med svetsprimer.

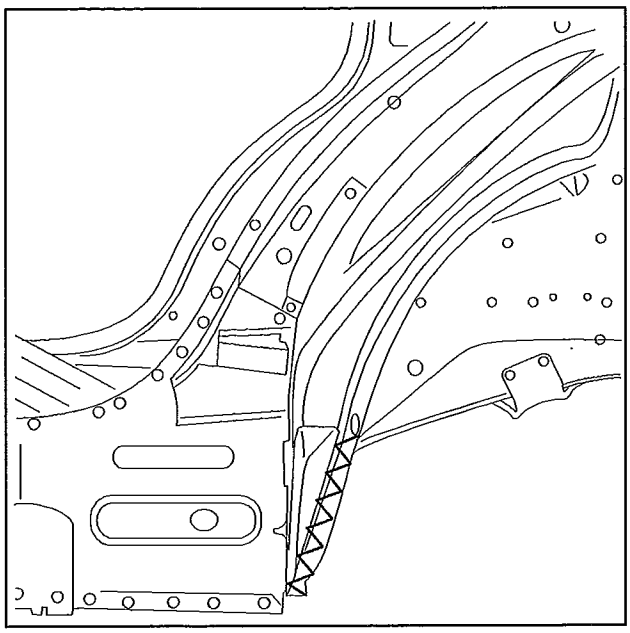


Fig : C4CP01RC

Gör en förstärkning (ta från den avskurna delen).
Elpunktsvetsa förstärkningen.
Lägg på en limsträng A5 (se motsvarande åtgärd).

8 – SVETSNING

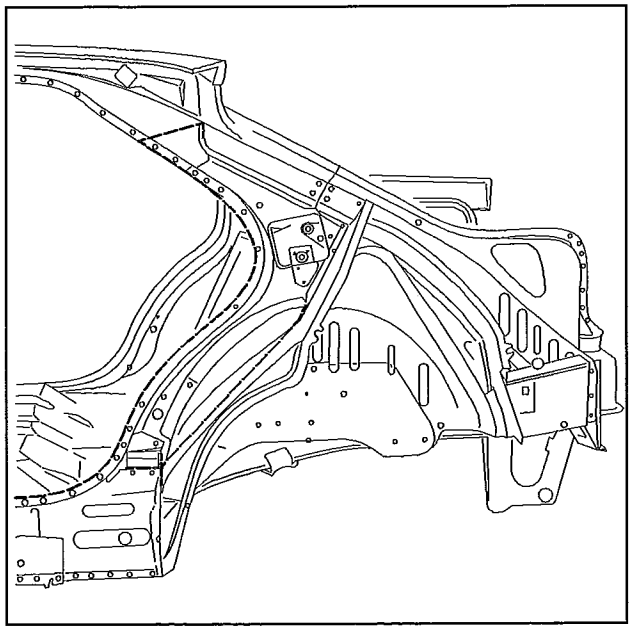


Fig : C4CP01SC

Montera bakpartiet på kupésidan.
Elpunktsvetsa.
Pluggsvetsa.

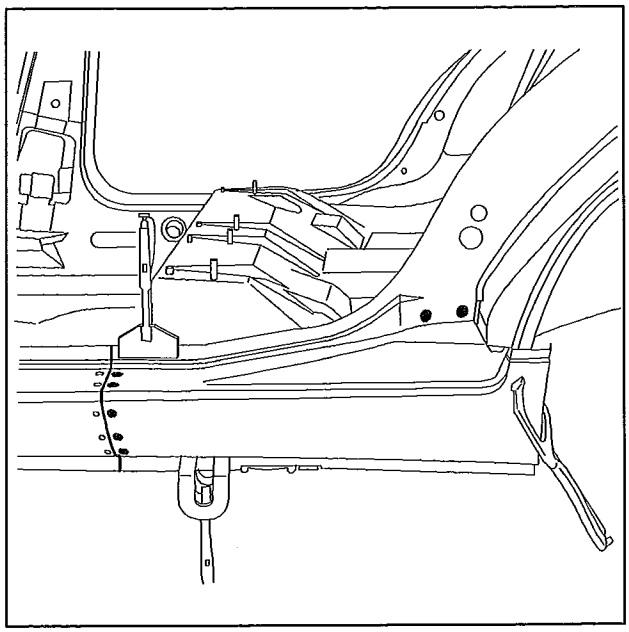


Fig : C4CP01TC

Svetsa med MAG–tråd.
Slipa svetssträngen.

9 – YTBEHANDLING

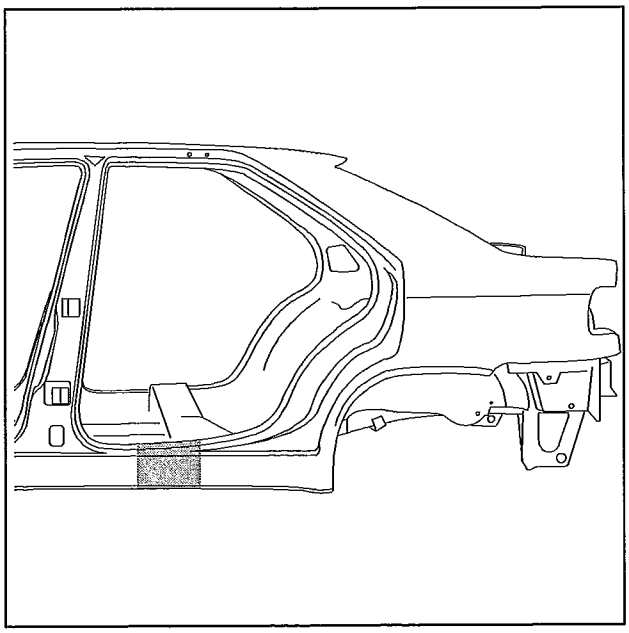


Fig : C4CP01UC

Applicera ett ytbehandlingskitt.

10 – TÄTHET

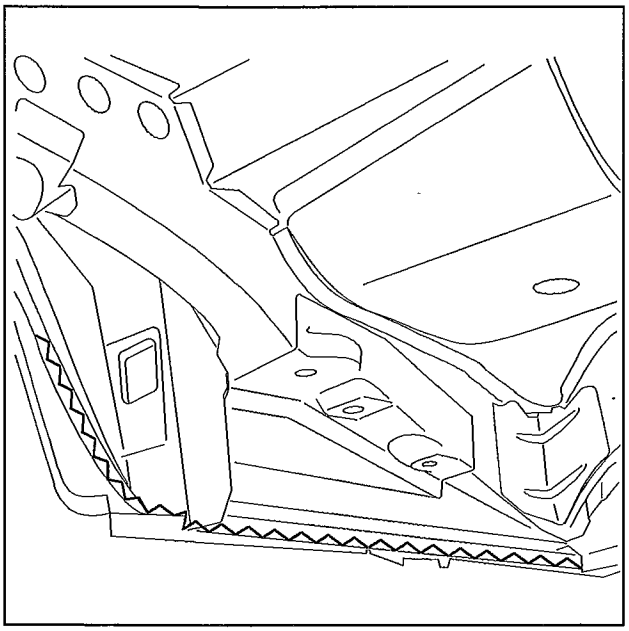


Fig : C4CP01VC

Lägg på en tätningsmassa (se motsvarande åtgärd).

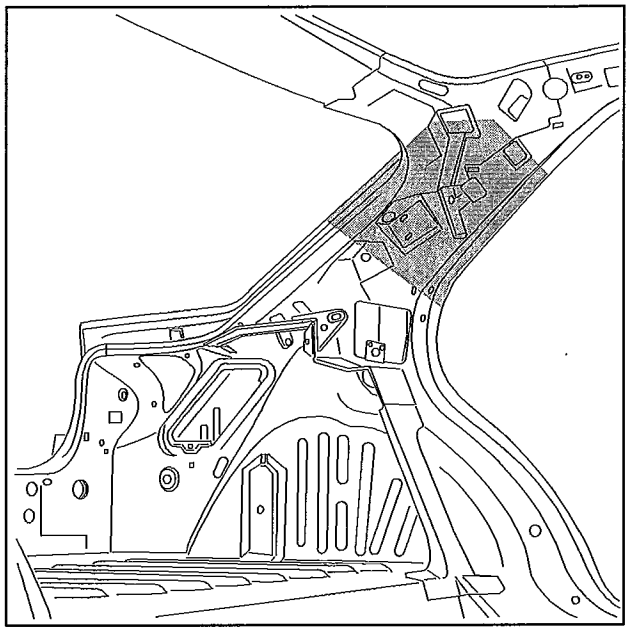


Fig : C4CP01WC

Spraya flytande vax (se motsvarande åtgärd).

11 – SKYDD

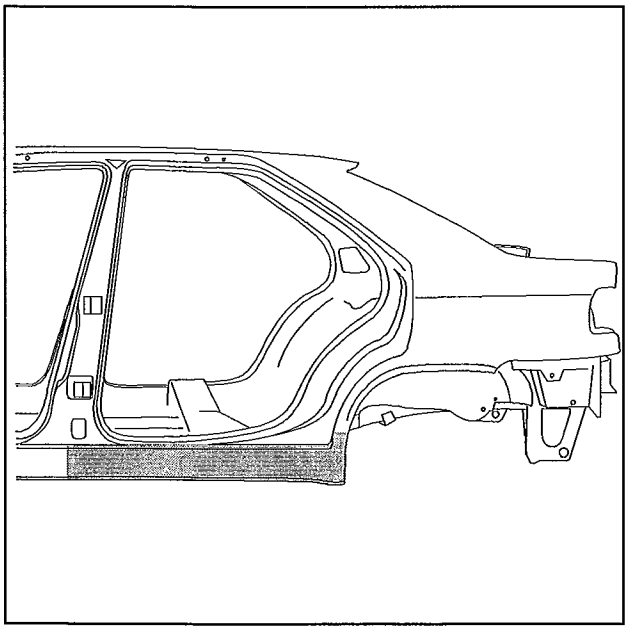


Fig : C4CP01XC

Lägg på ett lager stenskyddsmedel (se motsvarande åtgärd).

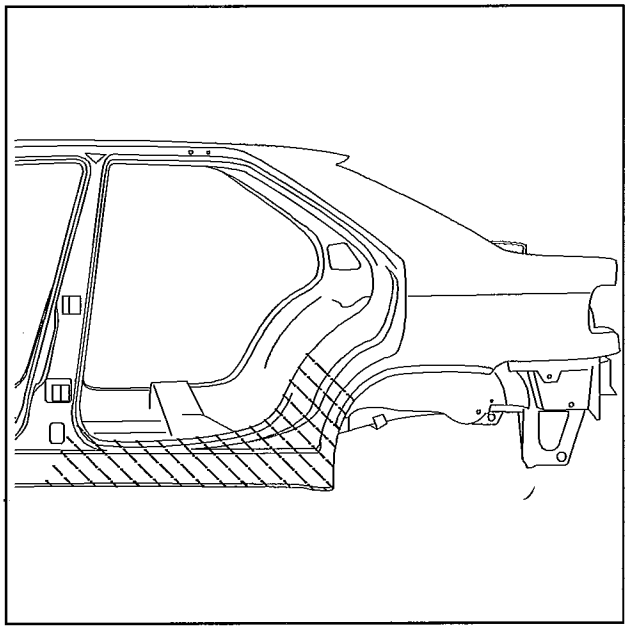


Fig : C4CP01YC

Spraya flytande vax (se motsvarande åtgärd).

BYTE : BAKSKÄRM (DELVIS)

NÖDVÄNDIGT : Alla rengjorda ytor bör skyddas med godkänd elektrolytisk förzinkning, referens C8.

1 – KOMPLETTERANDE ÅTGÄRDER

Demontering – montering :
- baklucka
- gummitätning i baklucksramen
- gummitätning i bakdörren
- gasfjädrad bagagerumsstötta
- bakljus
- klädsel innerskärm
- klädsel C–stolpe
- låsbleck
- stötfångare bak
- bakhjul
- skum i håligheterna
- påfyllnadsrör till bränsletanken (höger sida)

Skydda baksätena och kupéns insida.

2 – IDENTIFIERING AV RESERVDELAR

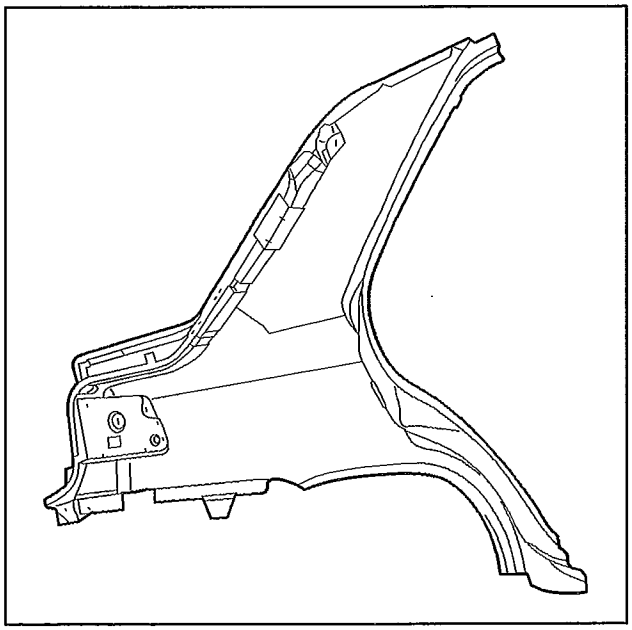


Fig : C4CP11EC

Bakskärm.

Material :
- bakskärm
- förstärkt infästning av låsbleck
- sidoränna baklucka
- förstärkt infästning till den gasfjädrade bagagerumsstöttan
- ränna på skärm
- lyktfäste
- hus för bränslepåfyllning (höger sida)

3 – DEL SOM KRÄVS FÖR ATT UTFÖRA ÅTGÄRDEN

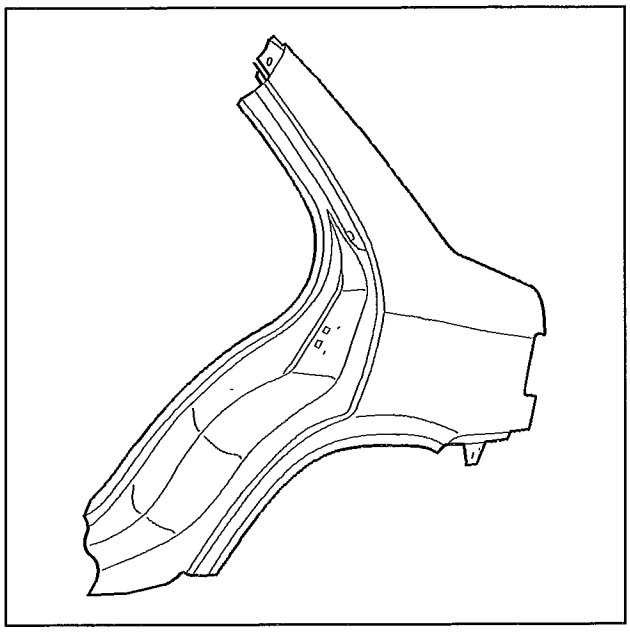


Fig : C4CP11FC

Del av bakskärm.

4 – FÖRBEREDELSE AV NY DEL

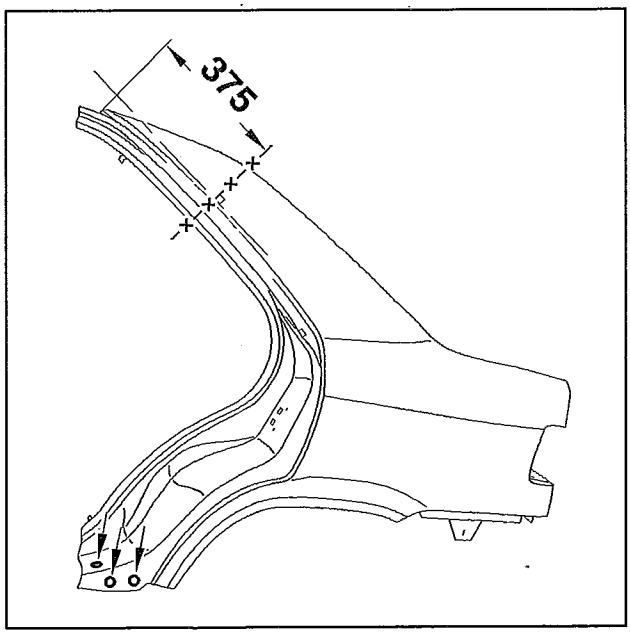


Fig : C4CP11GC

Rita upp och skär sedan med hjälp av en såg (slutgiltigt snitt).

Borra till diameter = 6 mm för senare MAG–svetsning.

Förbered sidorna som skall vikas upp och skydda dom med svetsprimer.

5 – AVSKÄRNING

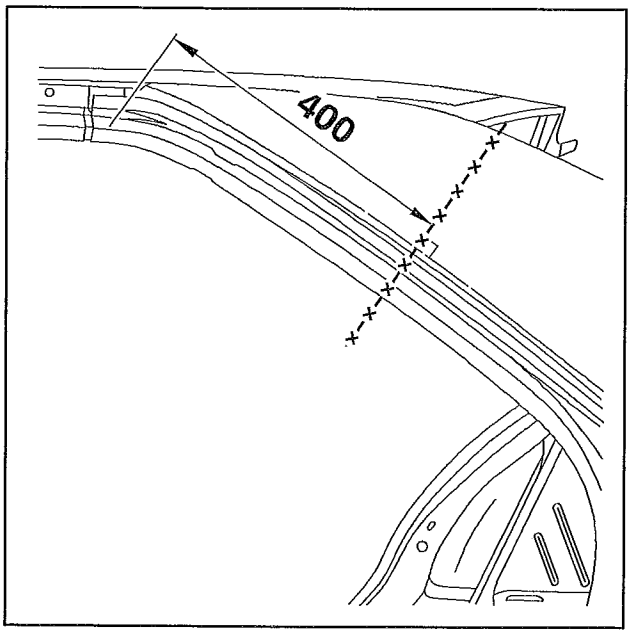


Fig : C4CP11HC

Rita upp och skär sedan med hjälp av en såg (provisoriskt snitt).

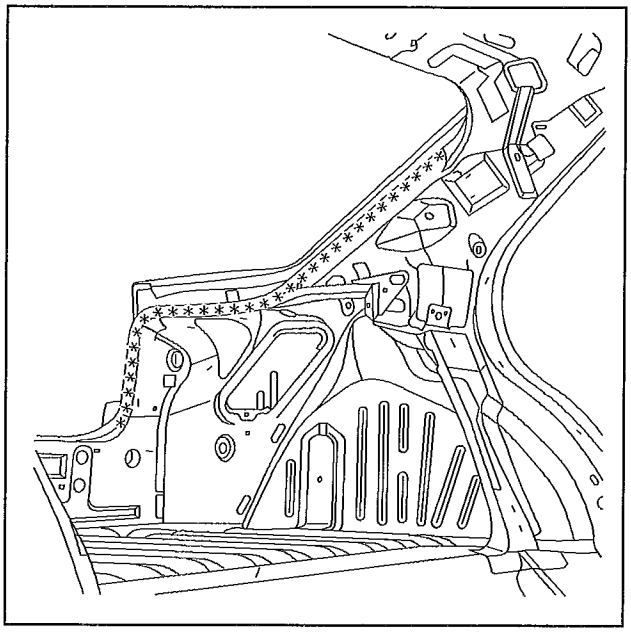


Fig : C4CP11JC

Lossa punktsvetslinjen med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

6 – LOSSANDE AV SVETSFOGAR

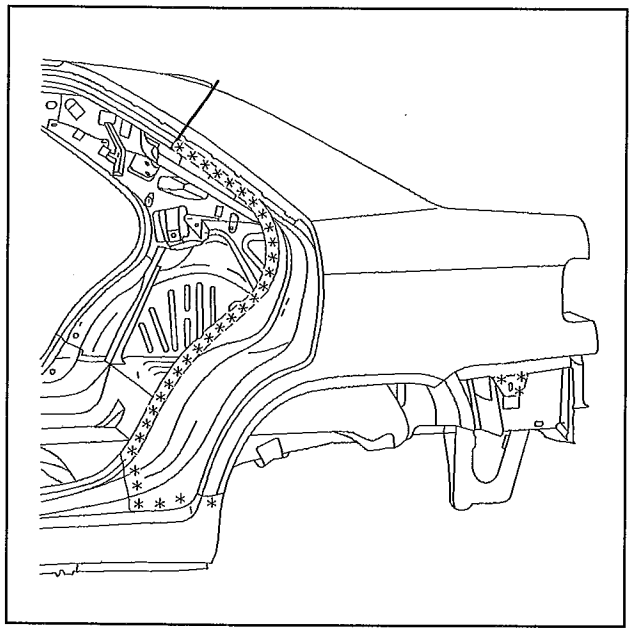


Fig : C4CP11IC

Lossa svetspunktslinjen och svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

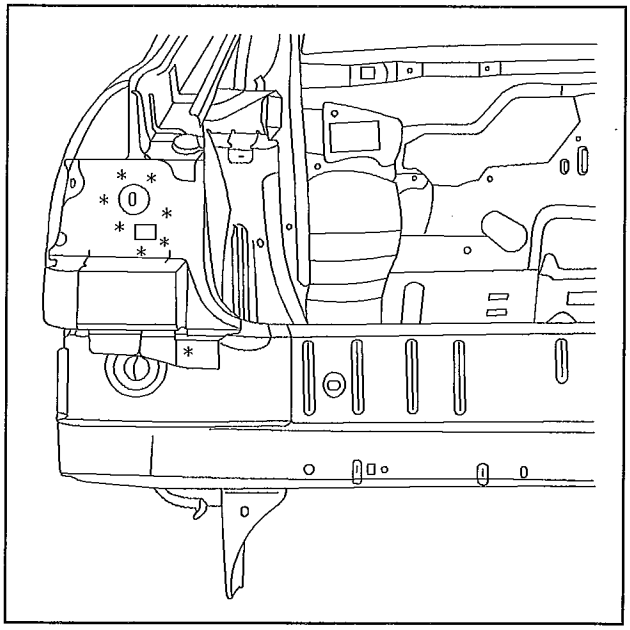


Fig : C4CP11KC

Lossa svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

7 – RENGÖRING – FÖRBEREDELSE KAROSS

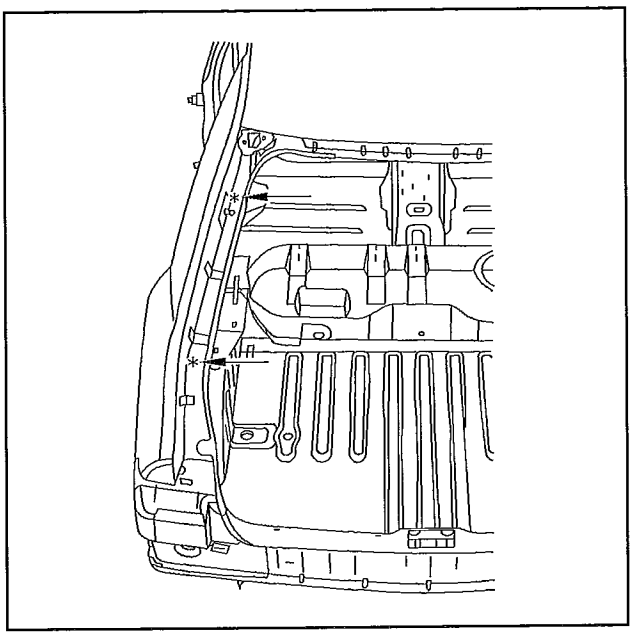


Fig : C4CP11LC

Lossa svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

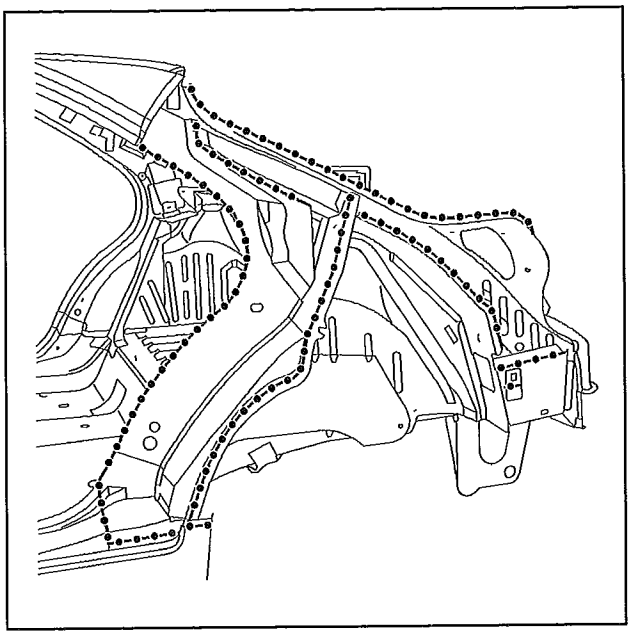


Fig : C4CP11NC

Rengör de limmade zonerna.

Vik upp kanterna som skall sammanfogas och skyddsbehandla dem med svetsprimer.

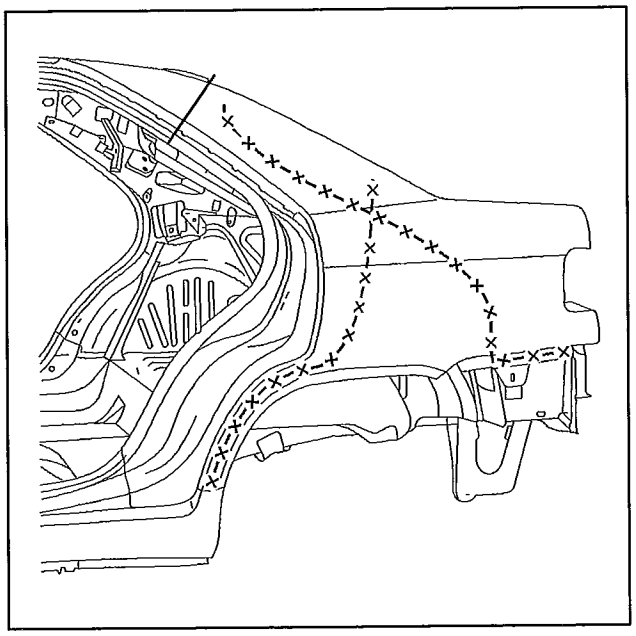


Fig : C4CP11MC

Skär av lim– och tätningssträngarna.

Demontera bakskärmsdelen.

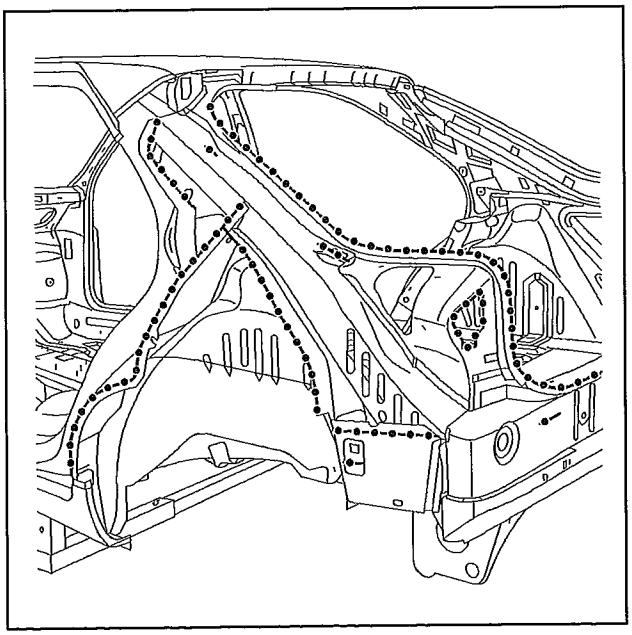


Fig : C4CP11PC

Rengör de limmade zonerna.

Vik upp kanterna som skall sammanfogas och skyddsbehandla dem med svetsprimer.

8 – TILLPASSNING

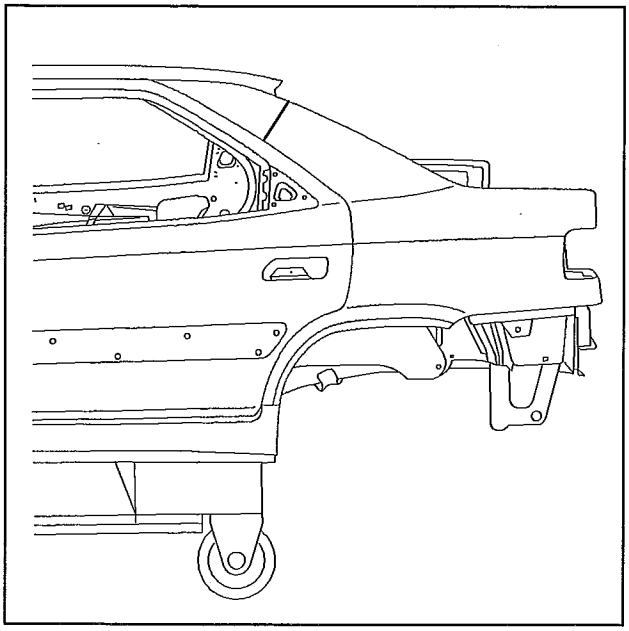


Fig : C4CP11QC

Montera :
- baklucka
- bakskärm

Stäng dörren och kontrollera spelen.

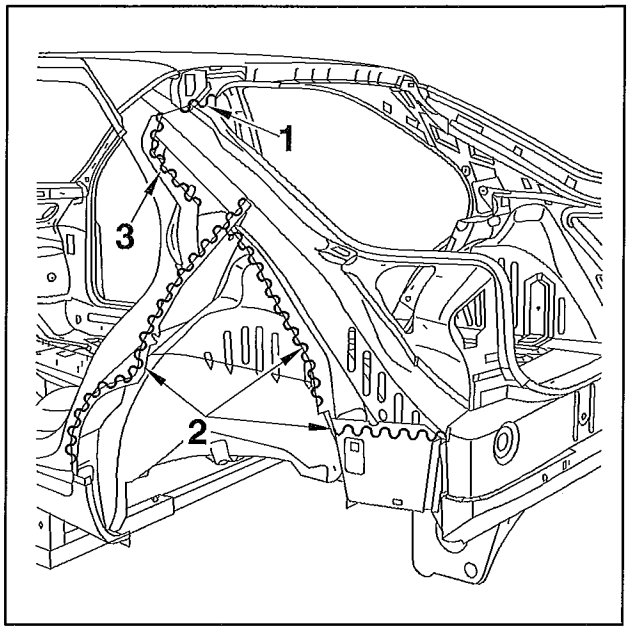


Fig : C4CP11SC

Stryk på ett komponentklister :
- A4 : vid "1"
- A5 : vid "2"
- H2 : vid "3"

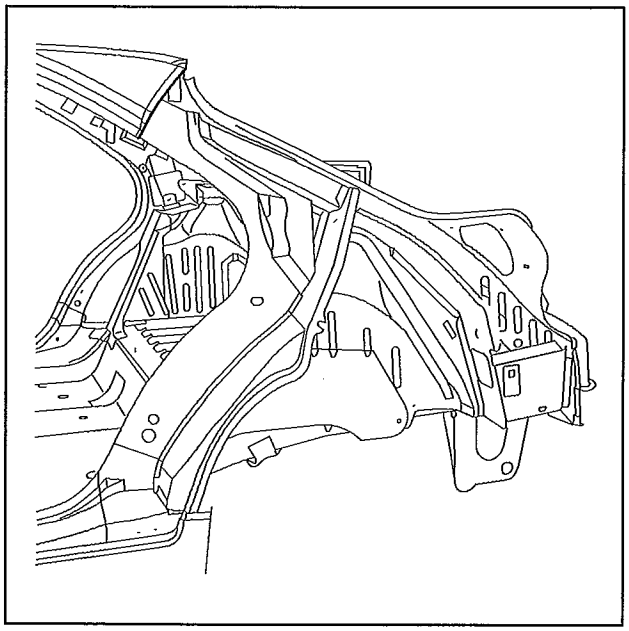


Fig : C4CP11RC

Rita upp skärlinjen.

Demontera :
- bakskärm
- baklucka

Justera snittet (slutgiltigt snitt).

9 – SVETSNING

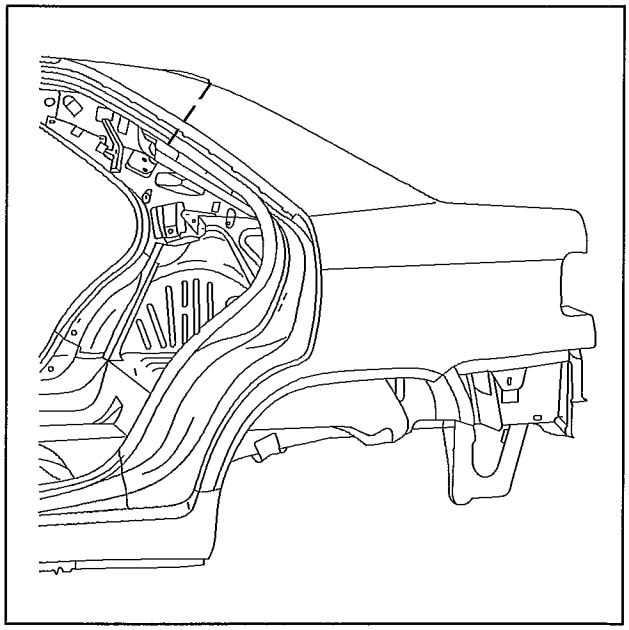


Fig : C4CP11TC

Montera bakskärmsdelen.

MAG–svetsa med flera strängar.

Slipa strängarna.

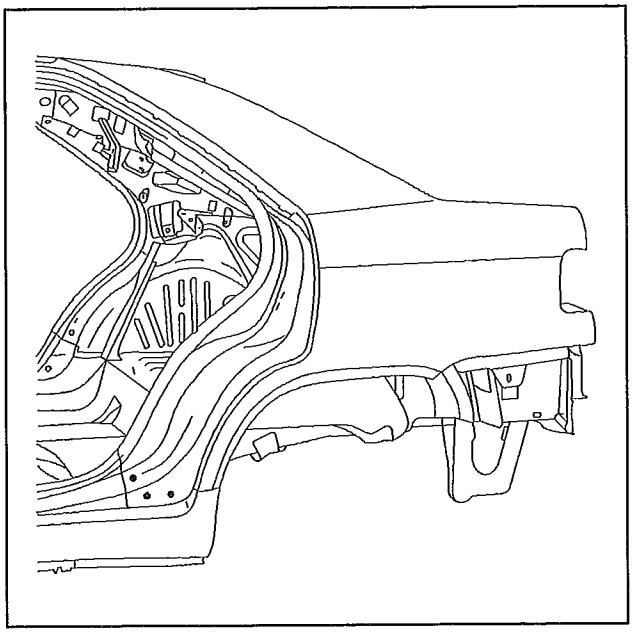


Fig : C4CP11UC

Pluggsvetsa med MAG–metoden.

Slipa MAG–svetspunkterna.

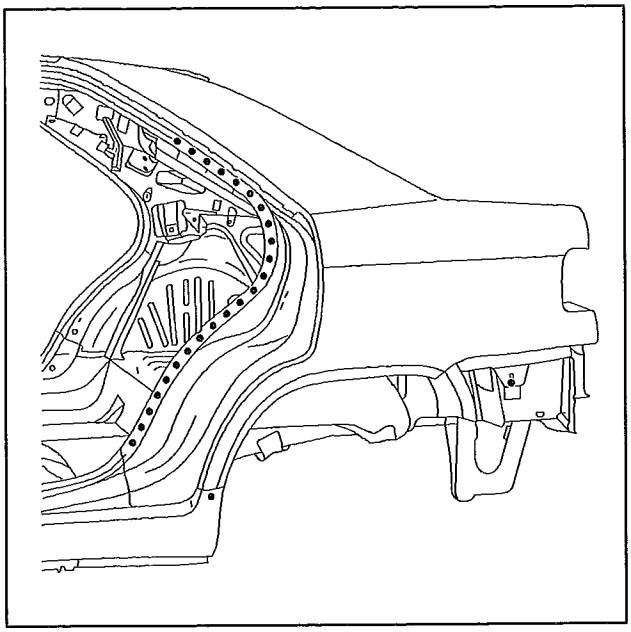


Fig : C4CP11WC

Elpunktsvetsa.

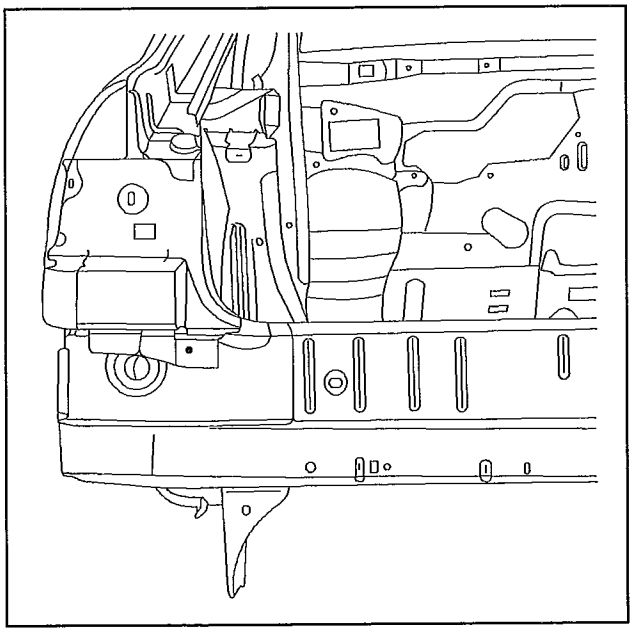


Fig : C4CP11VC

Pluggsvetsa med MAG–metoden.

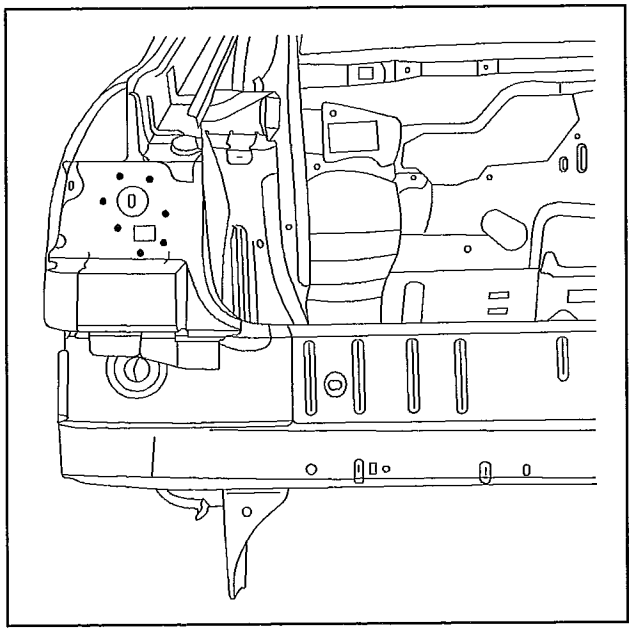


Fig : C4CP11XC

Elpunktsvetsa.

10 – YTBEHANDLING

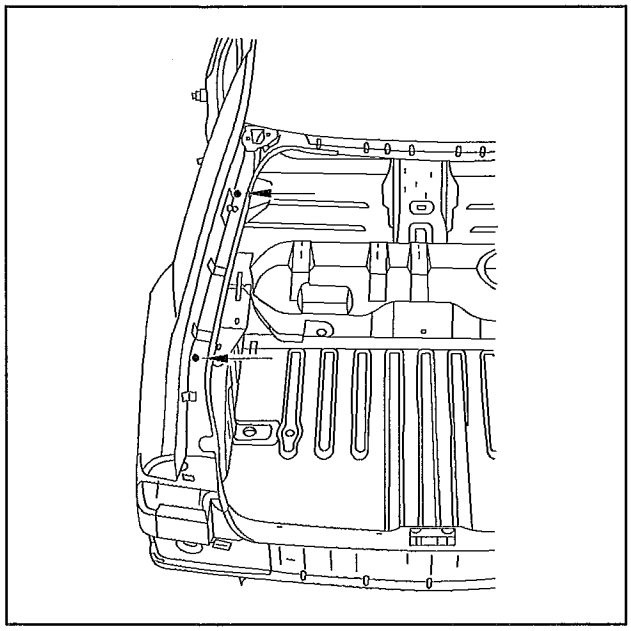


Fig : C4CP11YC
Elpunktsvetsa.

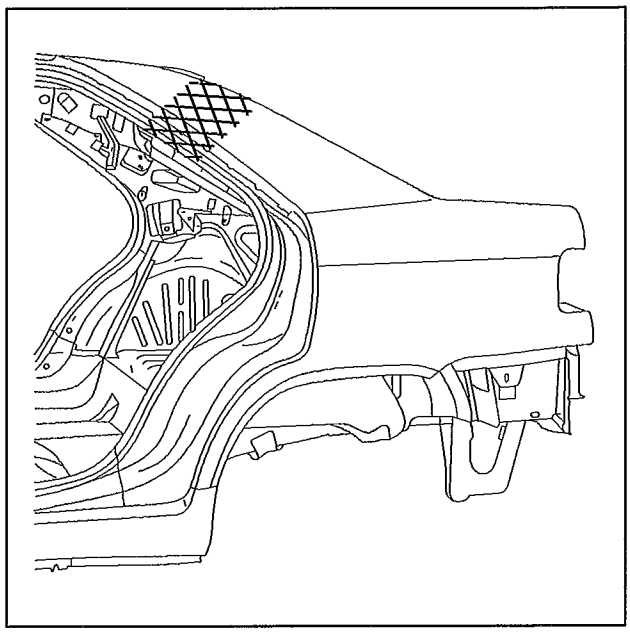


Fig : C4CP0A0C
Utför en förtenning.

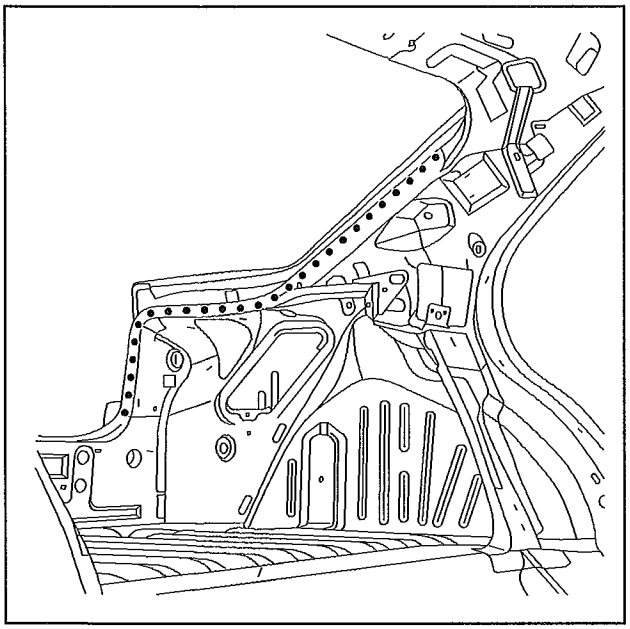


Fig : C4CP11ZC
Elpunktsvetsa.

11 – TÄTHET – SKYDD

Se motsvarande åtgärd.

BYTE : INNERSKÄRM BAK

NÖDVÄNDIGT : Alla rengjorda ytor bör skyddas med godkänd elektrolytisk förzinkning – referens C8.

1 – KOMPLETTERANDE ÅTGÄRDER

Byte :
- bakskärm
- bakre parti på kupésidan
- bakre hjulhus
- stötfångare bak
- bakljus

Demontering – montering :
- baklucka
- bakhjul
- baksäte
- säkerhetsbälte bak
- bagagerumsklädsel
- bakaxel
- påfyllnadsrör till bränsletanken (höger sida)

Frigör kabelhärvorna.

2 – IDENTIFIERING AV RESERVDELARNA

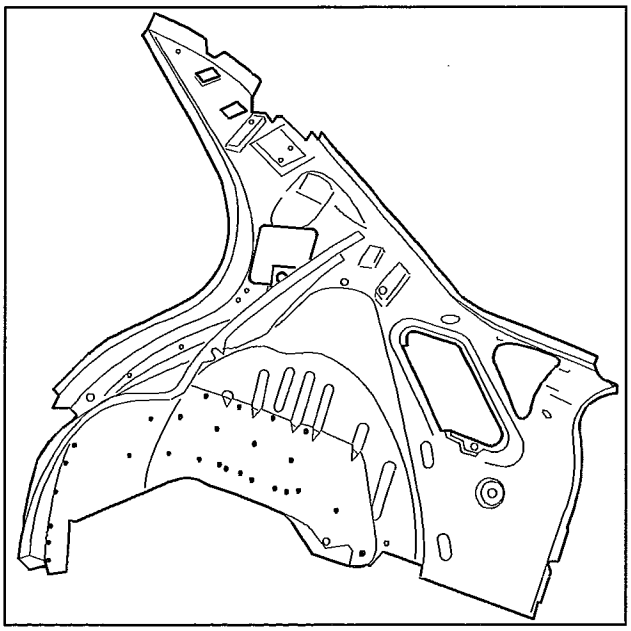


Fig : C4CP001C
Monterad innerskärm.

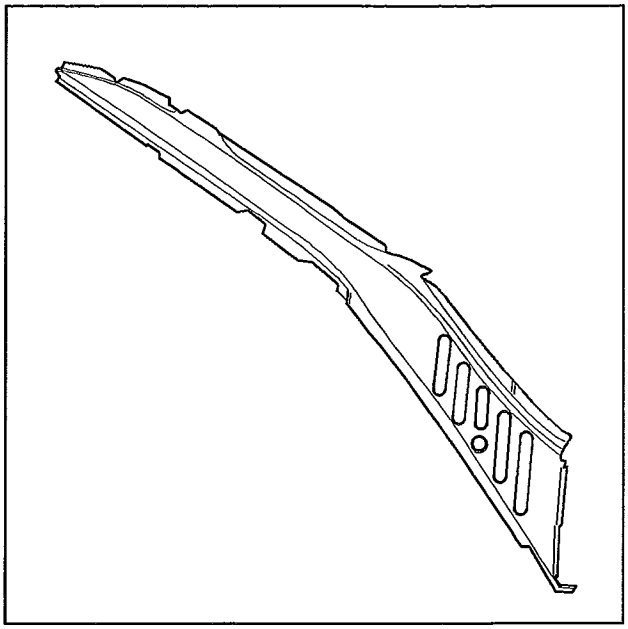


Fig : C4CP002C
Bakluckans stolpe.

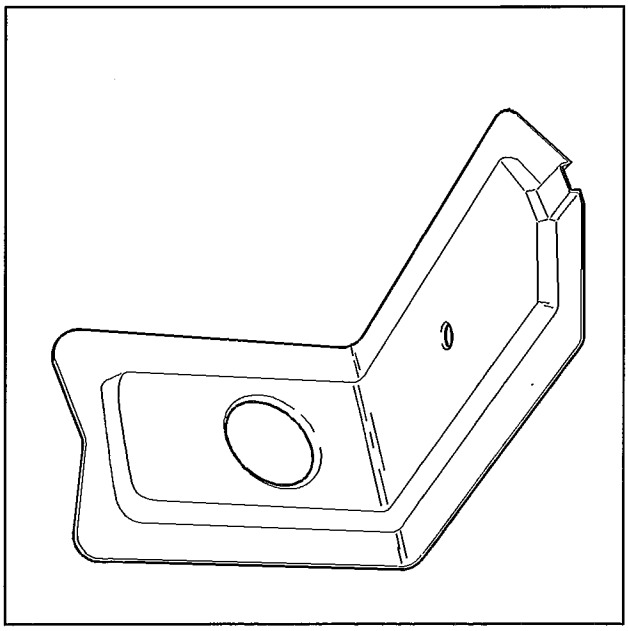


Fig : C4CP003C
Förbindelse bakre hjulhus.

3 – SAMMANSÄTTNING

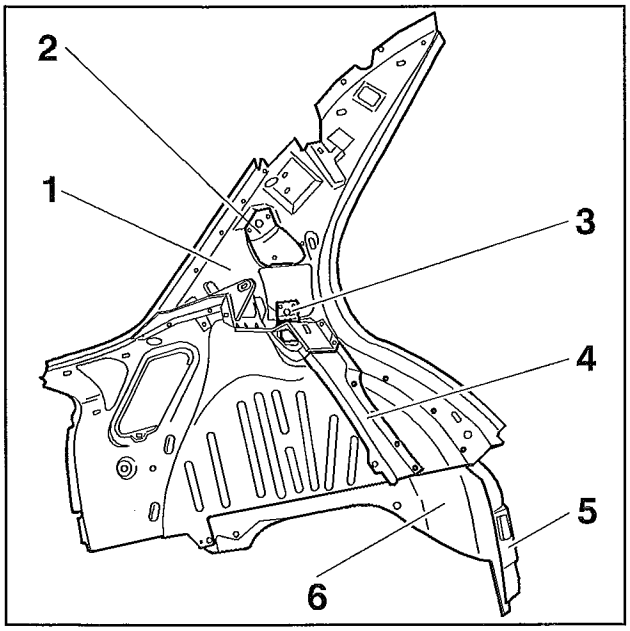


Fig : C4CP004C

1 – innerskärm bak.
2 – fästpunkter taklast.
3 – förstärkning till fästet för säkerhetsbältet bak.
4 – ryggstöd.
5 – förstärkning av bakre hjulhus.
6 – förstärkning av bakstolpe.

4 – DELAR SOM KRÄVS FÖR ATT UTFÖRA METODEN

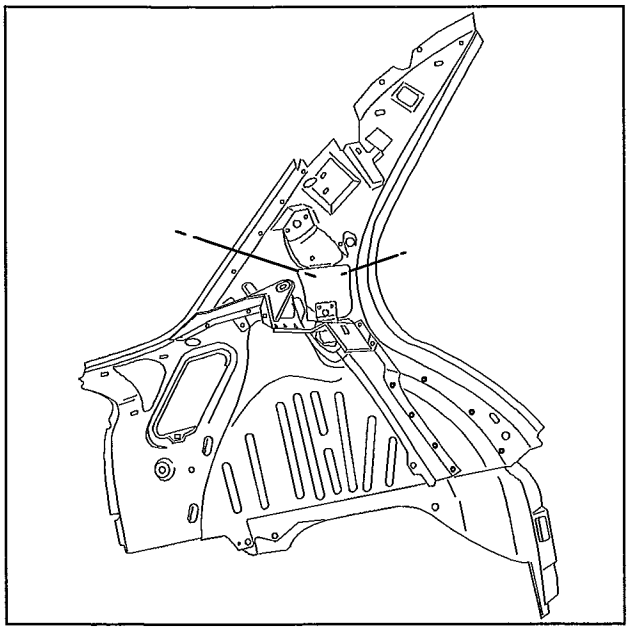


Fig : C4CP005C

Skär av med hjälp av en såg.

5 – FÖRBEREDELSE AV NYA DELAR

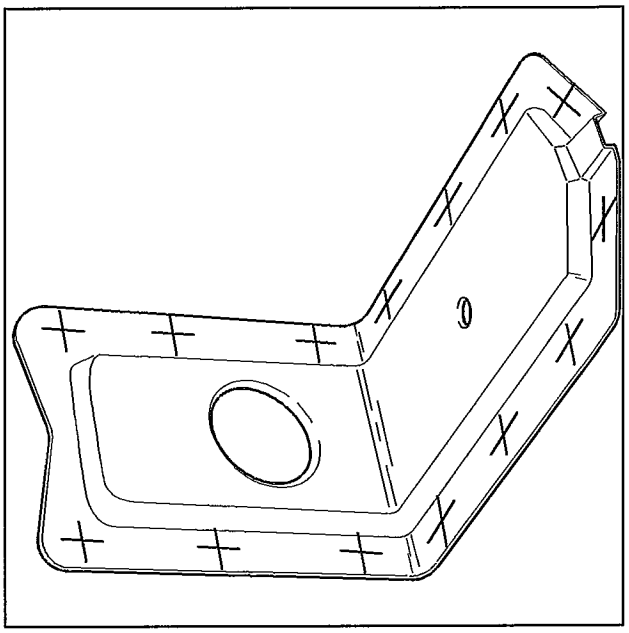


Fig : C4CP006C

Borra till diameter = 6 mm för senare MAG–svetsning.

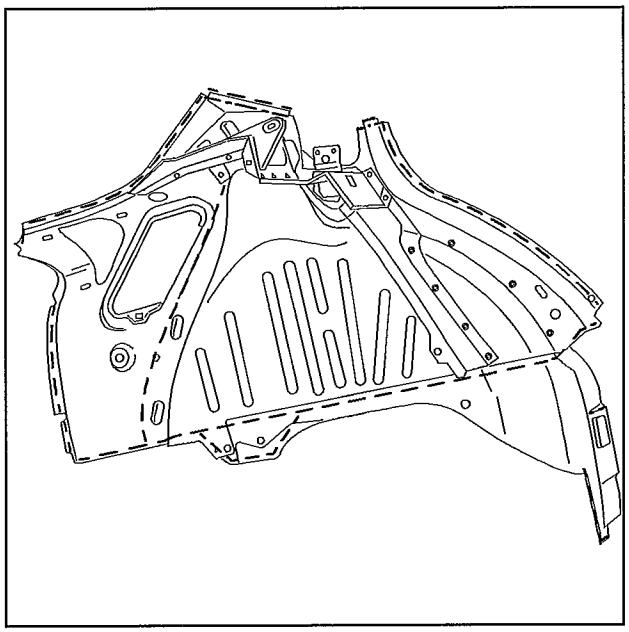


Fig : C4CP007C

Gör en prägling på delen vars kanter skall vikas upp för sammanfogning.

Förbered sidorna som skall vikas upp och skydda dom med svetsprimer.

6 – LOSSANDE AV SVETSFOGAR

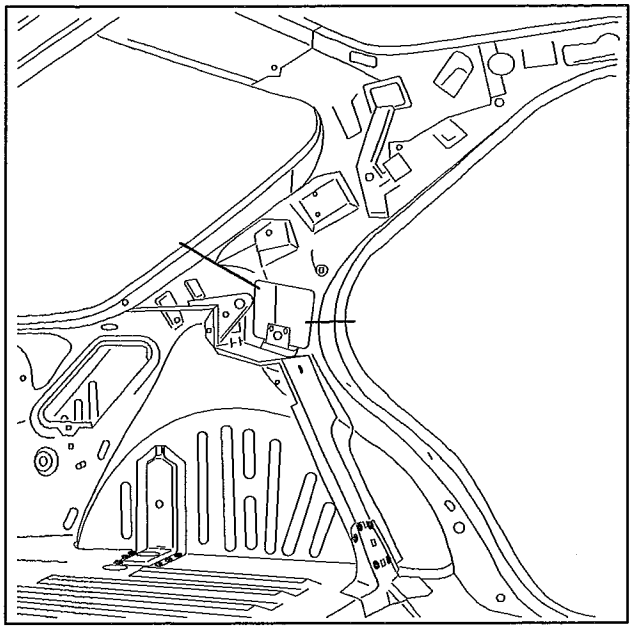


Fig : C4CP008C

Skär av med hjälp av en såg (provisoriskt snitt).

Lossa svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

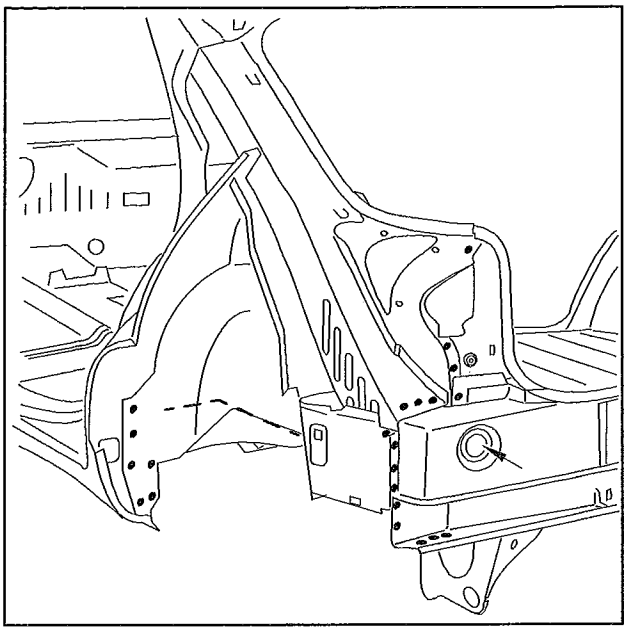


Fig : C4CP00AC

Lossa svetspunktslinjen och svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

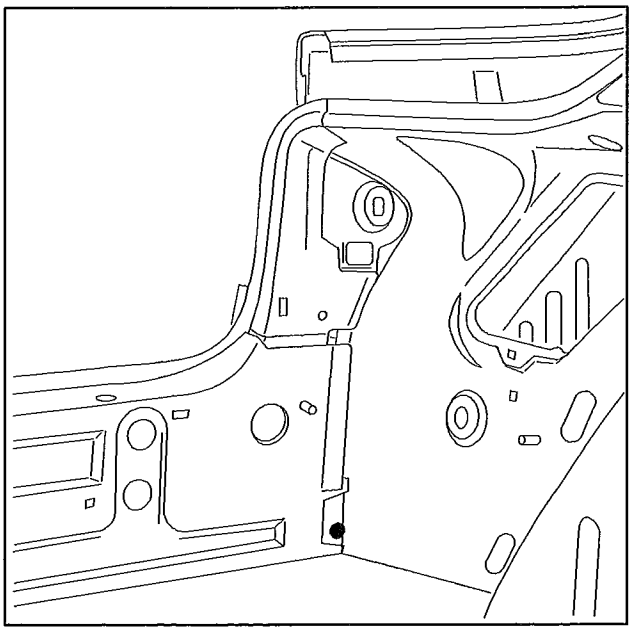


Fig : C4CP009C

Lossa svetspunkterna med hjälp av en borr med diameter = 8 mm.

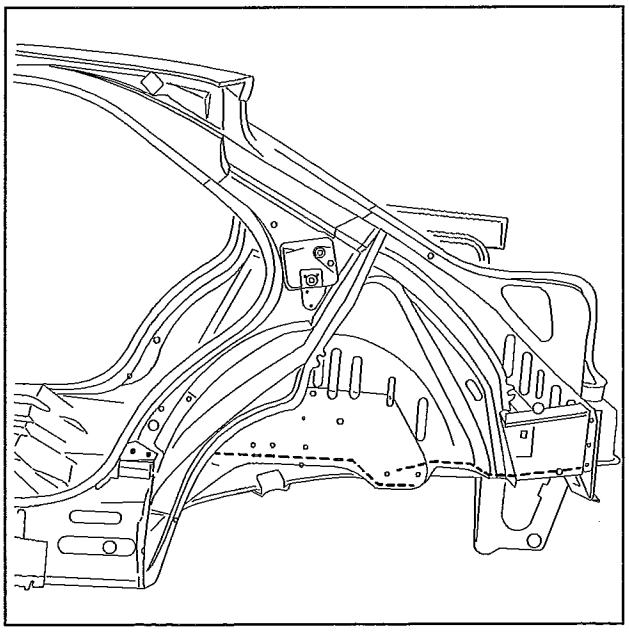


Fig : C4CP00BC

Lossa svetspunktslinjen och svetspunkterna med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm.

Demontera komponenten.

7 – RENGÖRING – FÖRBEREDELSE KAROSS

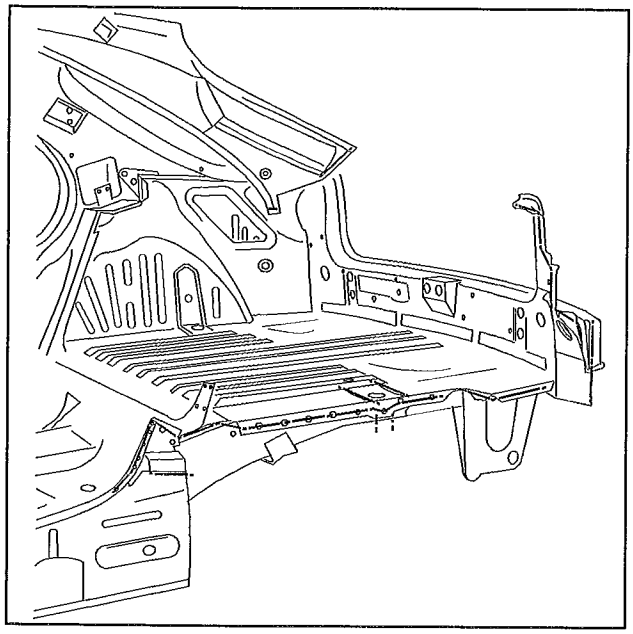


Fig : C4CP00CC

Vik upp kanterna som skall sammanfogas och skyddsbehandla dem med svetsprimer.

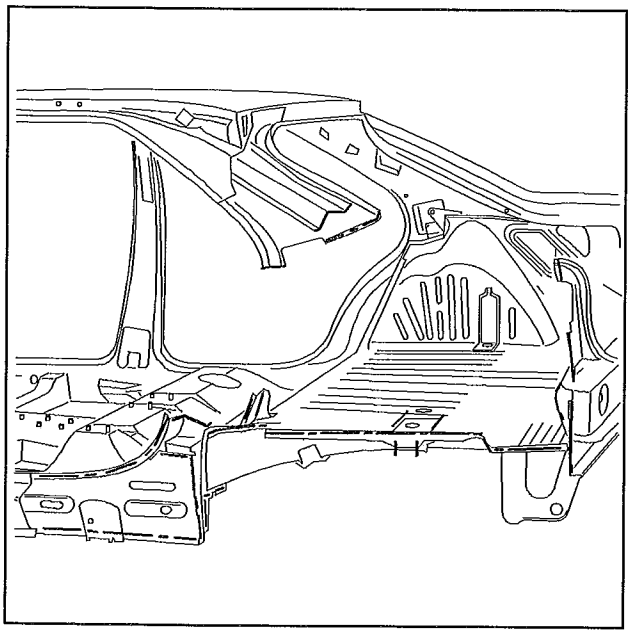


Fig : C4CP00DC

Vik upp kanterna som skall sammanfogas och skyddsbehandla dem med svetsprimer.

Justera snitten (slutgiltiga snitt).

8 – SVETSNING

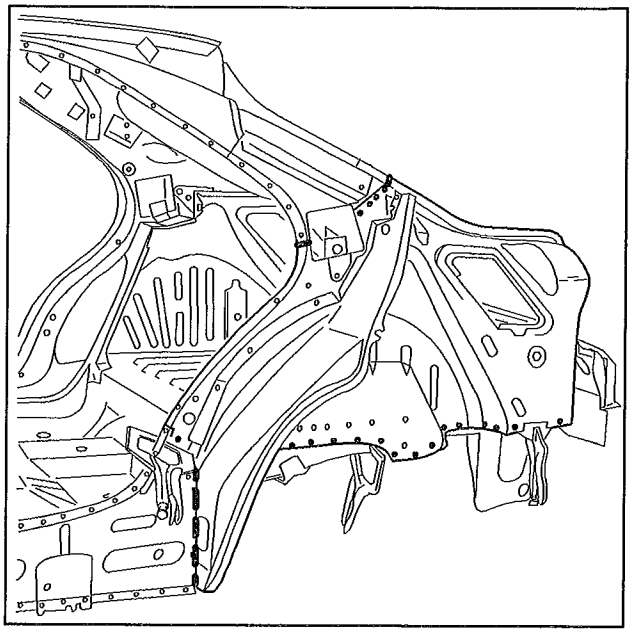


Fig : C4CP00EC

Montera innerskärmen bak.

Elpunktsvetsa.

Svetsa med MAG–tråd.

Slipa strängarna.

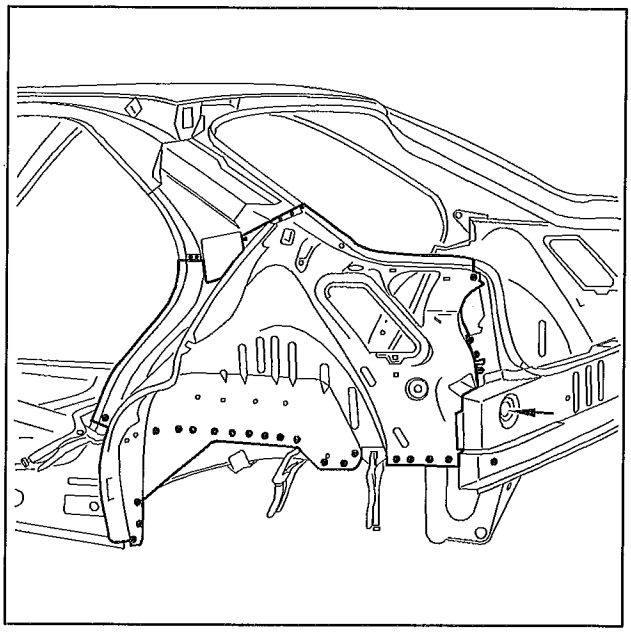


Fig : C4CP00FC

Elpunktsvetsa.

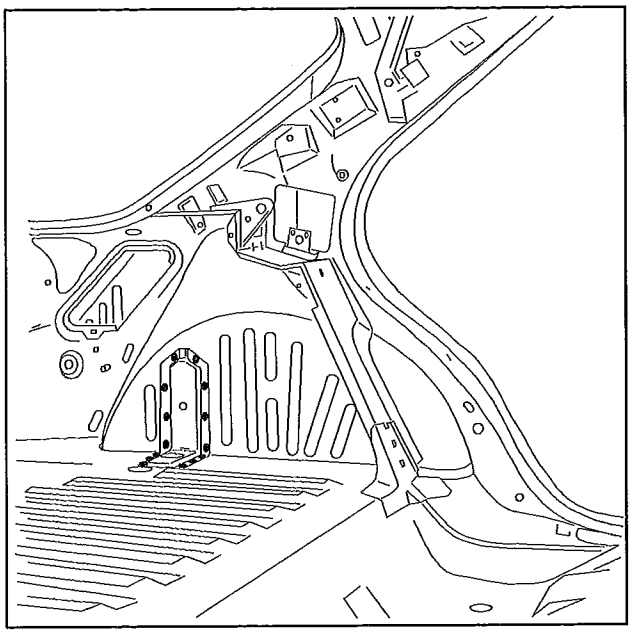


Fig : C4CP00GC

Montera förbindelsen till bakre hjulhuset.

Punktsvetsa med MAG pluggsvetsning.

Slipa pluggsvetsarna.

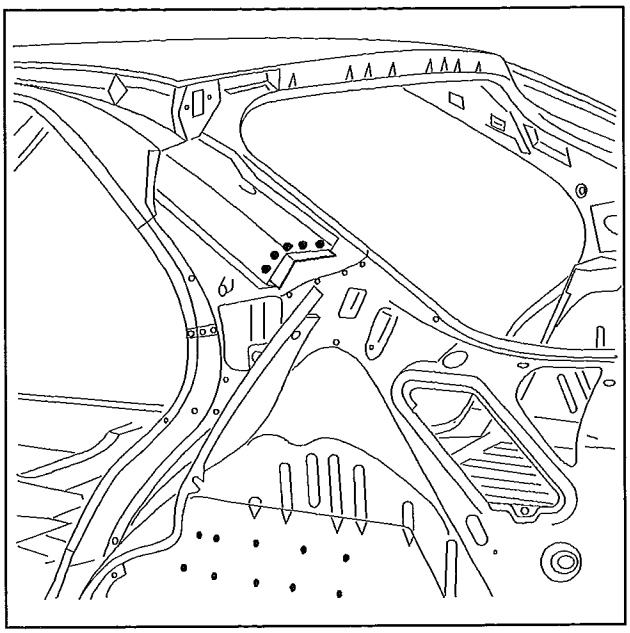


Fig : C4CP00IC

Skär av en förstärkning (kan tas från restbiten av bakluckans stolpe).

Elpunktsvetsa.

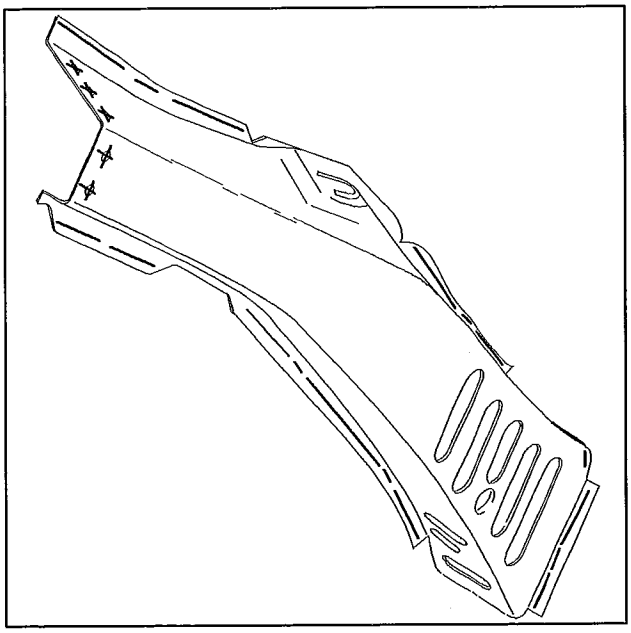


Fig : C4CP00HC

Skär av bakluckans stolpe och passa in den på fordonet.

Borra till diameter = 6 mm för senare MAG–svetsning.

Förbered sidorna som skall vikas upp och skydda dom med svetsprimer.

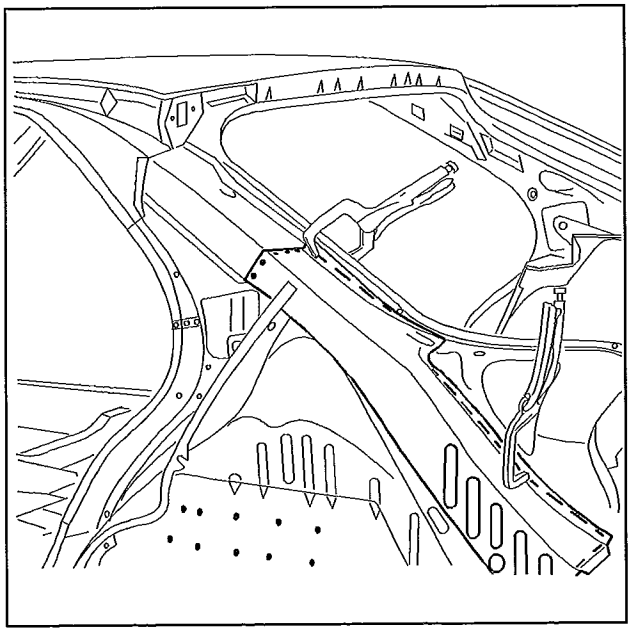


Fig : C4CP00JC

Montera bakluckans stolpe.

Punktsvetsa med MAG pluggsvetsning.

Gör en svetssträng med MAG–metoden.

Elpunktsvetsa.

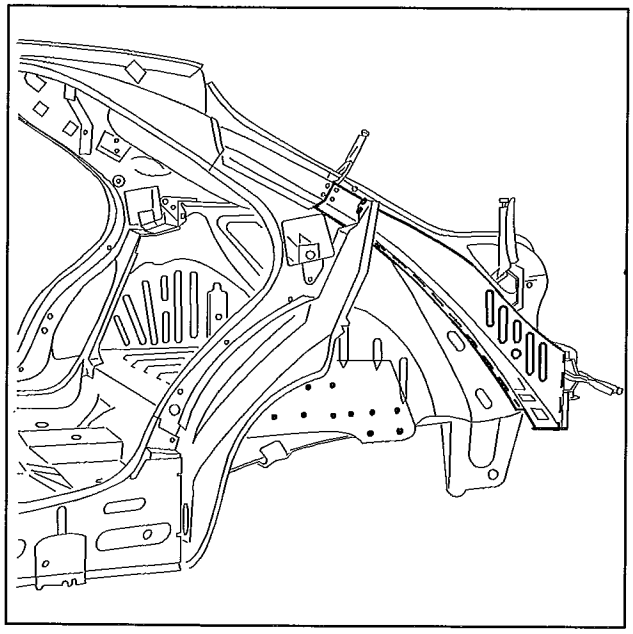


Fig : C4CP00KC

Elpunktsvetsa.

Pluggsvetsa.

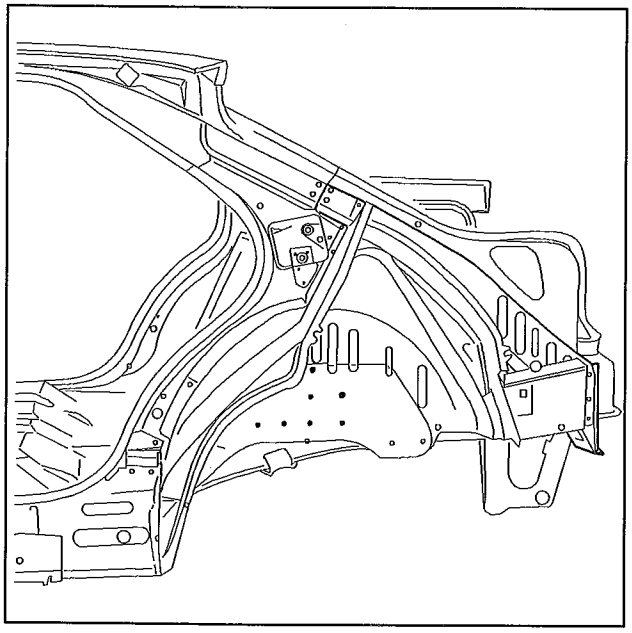


Fig : C4CP00LC

Montera bakre hjulhus (se motsvarande åtgärd).

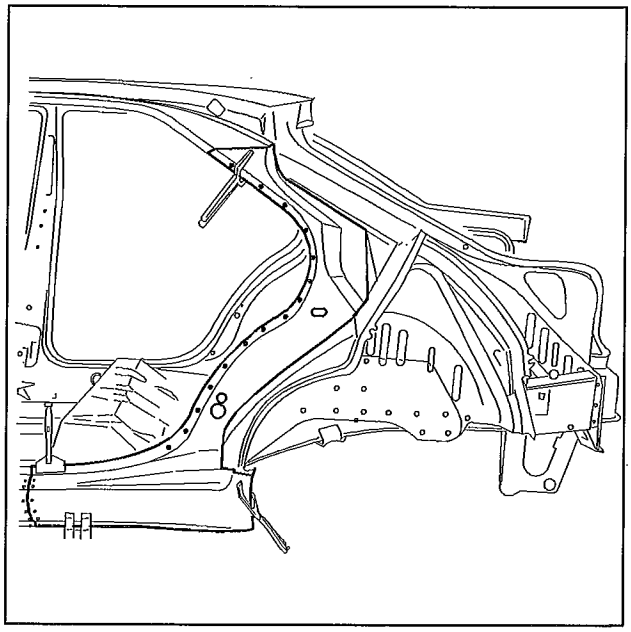


Fig : C4CP00MC

Montera bakpartiet på kupésidan (se motsvarande åtgärd).

9 – TÄTHET

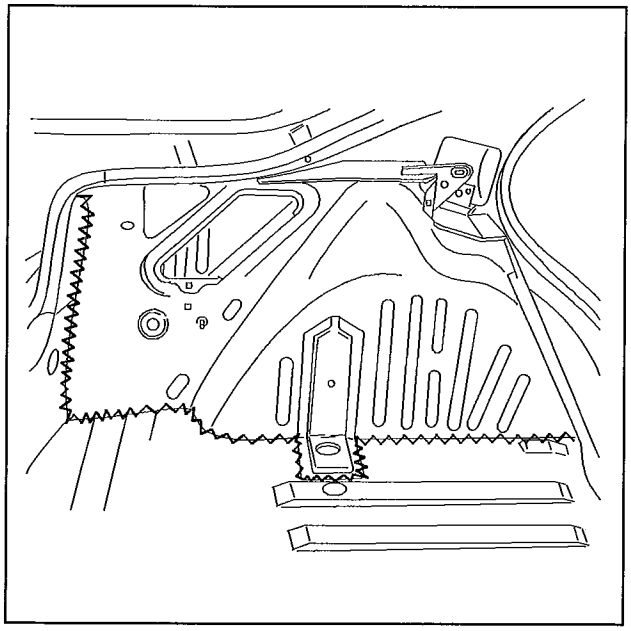


Fig : C4CP00NC

Lägg på en tätningsmassa (se motsvarande åtgärd).

10 – SKYDD

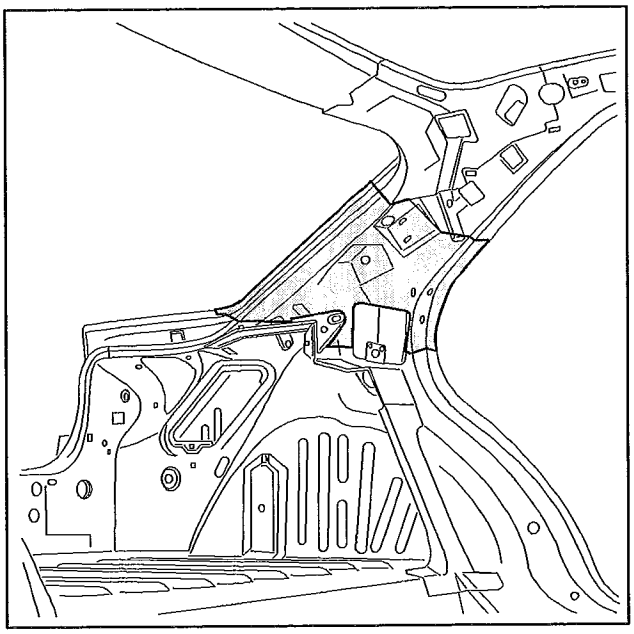


Fig : C4CP00PC

Montera skumgummibitarna.

Spraya flytande vax (se motsvarande åtgärd).

BYTE : DÖRRPLÅT

NÖDVÄNDIGT : Alla rengjorda ytor bör skyddas med godkänd elektrolytisk förzinkning – referens C8.

1 – KOMPLETTERANDE ÅTGÄRDER

Demontering – montering :
- dörr
- yttre list
- yttre dörrhandtag
- yttre backspegel
- fönsterskena
- skraplist

2 – IDENTIFIERING AV RESERVDELARNA

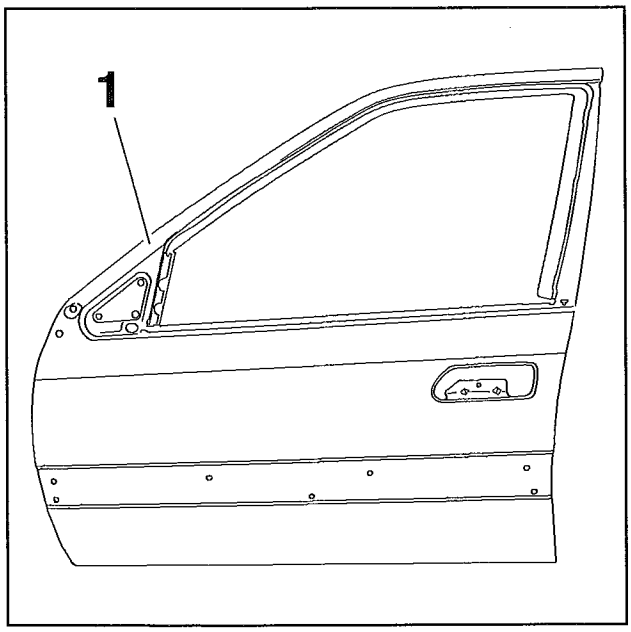


Fig : C4CP02EC

Dörrplåt (1).

3 – LOSSANDE AV SVETSFOGAR

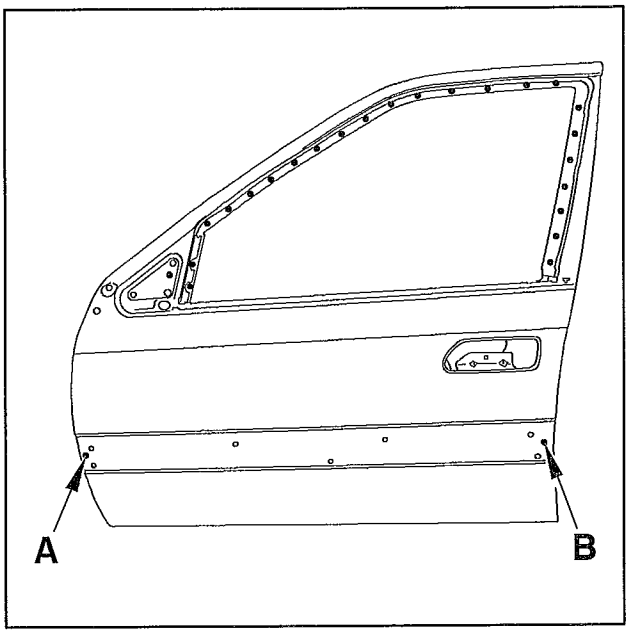


Fig : C4CP02FC

Lossa punktsvetslinjen med hjälp av en fräs med diameter = 8 mm ; de 2 punkterna (A) och (B).

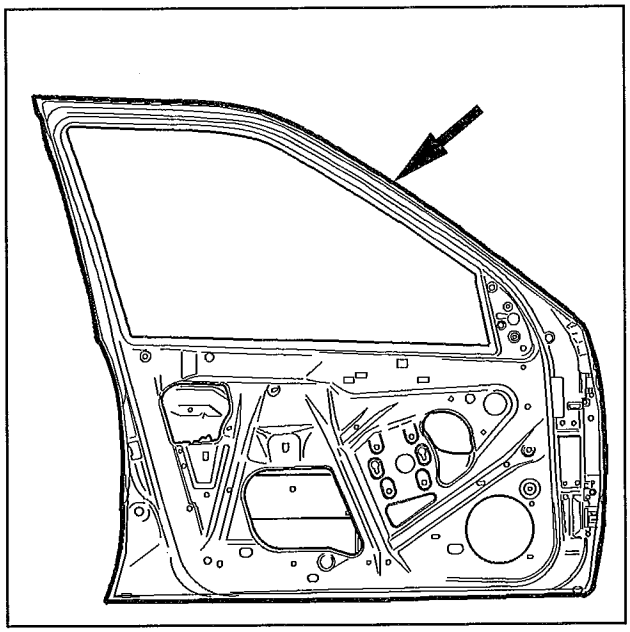


Fig : C4CP02GC

Slipa kanterna på plåten som skall bytas ut.

Demontera dörrplåten. Borsta bort limresterna.

4 – FÖRBEREDELSE

4.1 – Dörrplåt

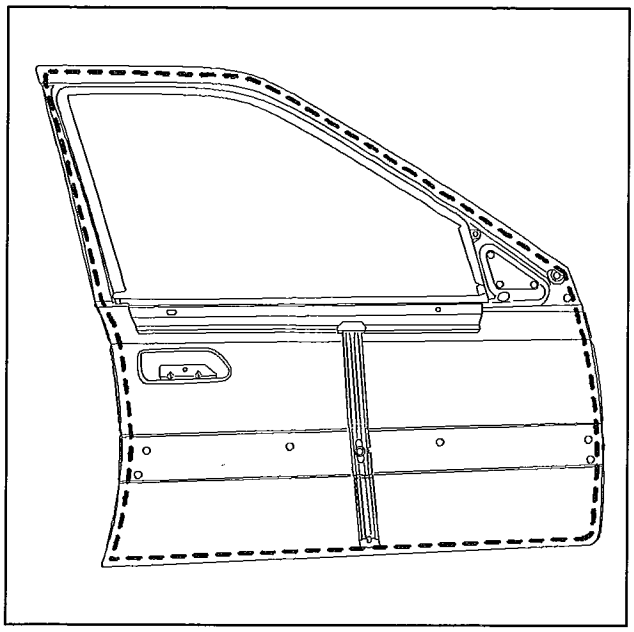


Fig : C4CP02HC

Lägg en sträng tätningsmassa A4 längs den streckade linjen.

4.2 – Dörrförstärkning

Vik upp kanterna som skall sammanfogas och skyddsbehandla dem med svetsprimer.

5 – SVETSNING

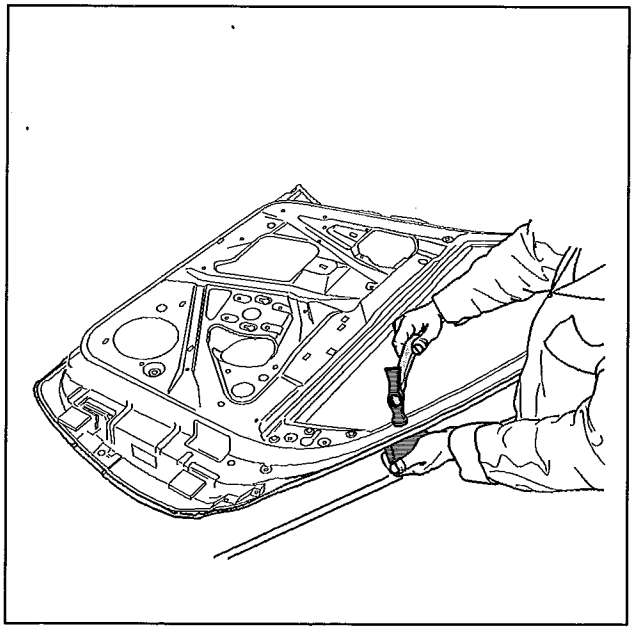


Fig : C4CP02IC

Sätt en ny dörrplåt på dörren.

Utför förseglingen.

Avsätt en tätningssträng mellan plåten och förstärkningsröret.

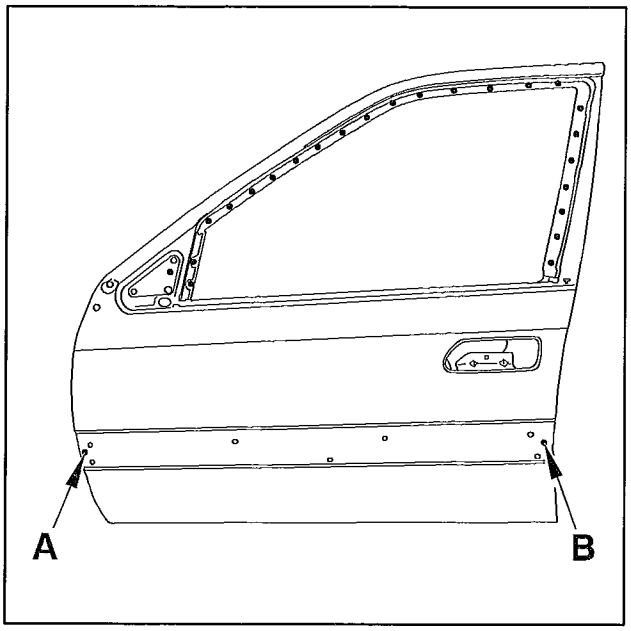


Fig : C4CP02FC

Elpunktsvetsa :

- ramen
- de 2 punkterna (A) och (B)

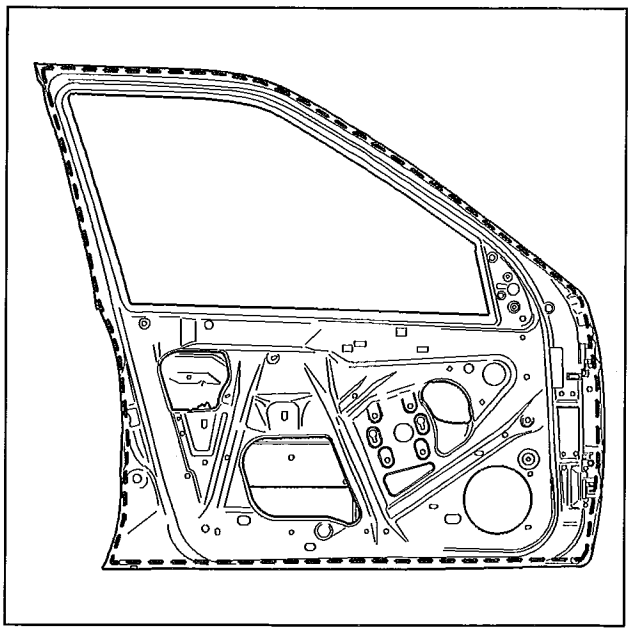


Fig : C4CP02KC

Lägg en sträng tätningsmassa A1 längs den streckade linjen.

BYTE : DÖRRPLÅT (DEL)

1 – LÄMPLIGA VERKTYG

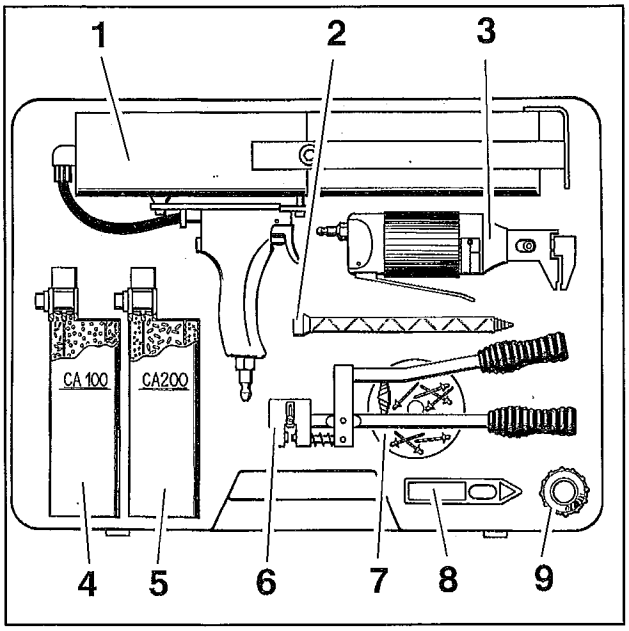


Fig : C4CP022C

[1] strängspruta.
[2] munstycke för strängspruta.
[3] präglingsverktyg.
[4] foglim.
[5] tätningsmassa.
[6] håltång.
[7] POP–nitar.
[8] nyckel för behållare.
[9] hållare för fixering av munstycke.

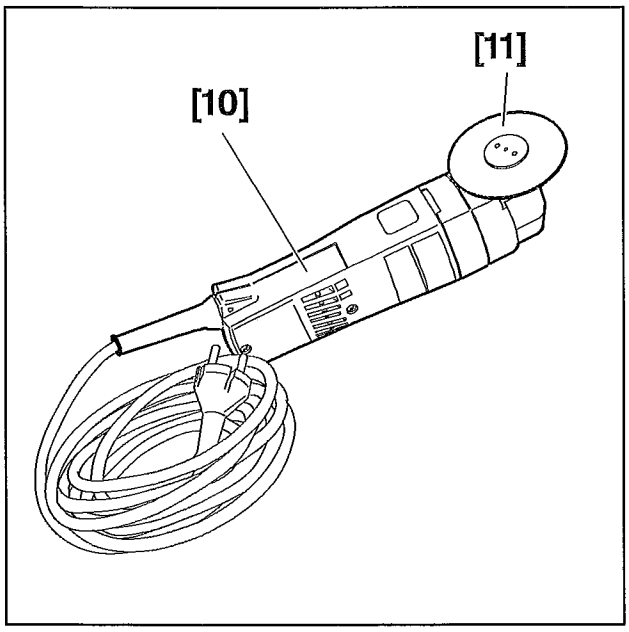


Fig : C4CP023C

[10] elkniv FEIN (Type AS Ixe 636–5).
[11] skärtrissa : diam 80 mm.

2 – DEMONTERING

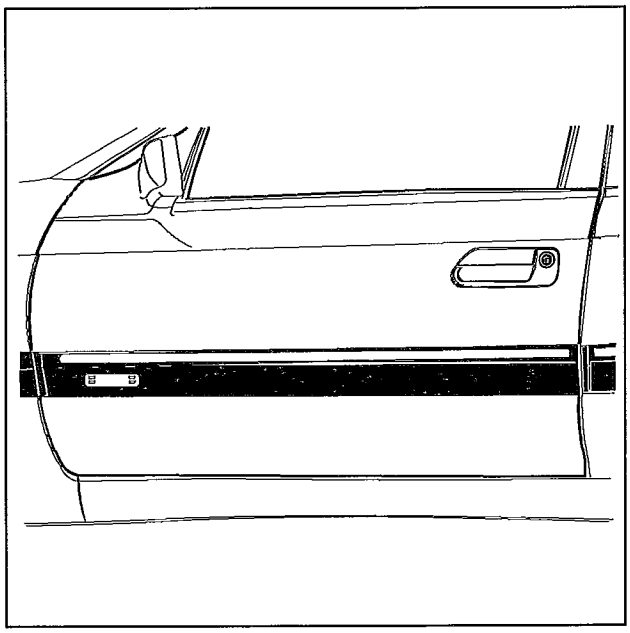


Fig : C4CP021C

Sätt en skruvmejsel mellan listen och dörrplåten.
Bänd loss och demontera listen.
Demontera dörren (se motsvarande åtgärd).

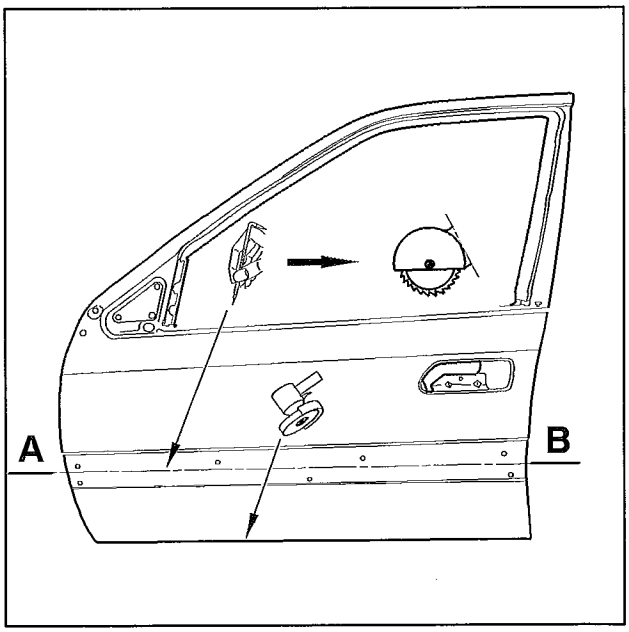


Fig : C4CP024C

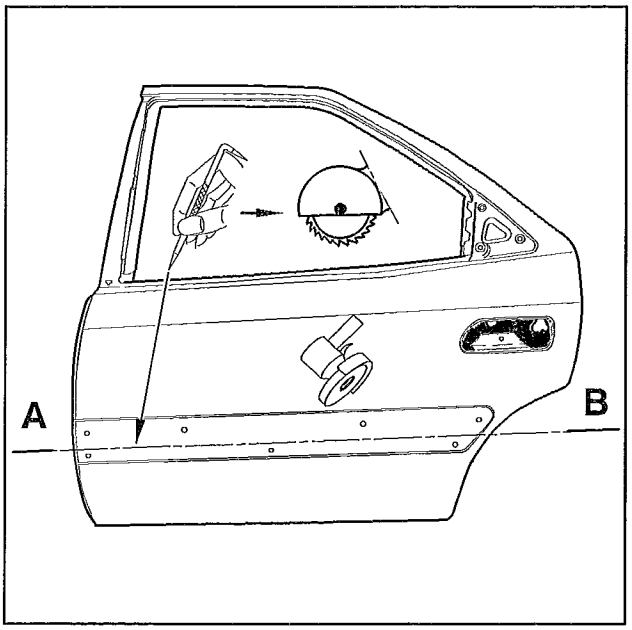


Fig : C4CP025C

Rita upp och skär av den yttre plåten enligt A–B.
Slipa kanterna på plåten som skall bytas ut.

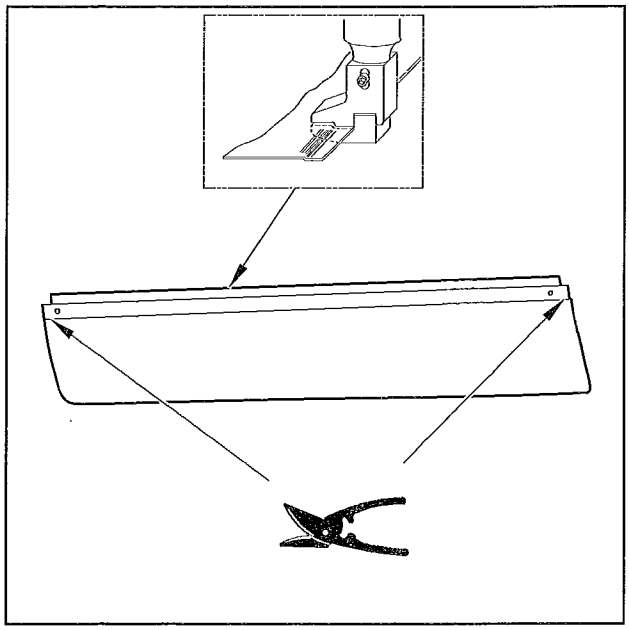


Fig : C4CP027C

Skär ut tröskelskyddspanelen i en ny plåt.
Gör präglingen.
Skär av ytterkanterna.

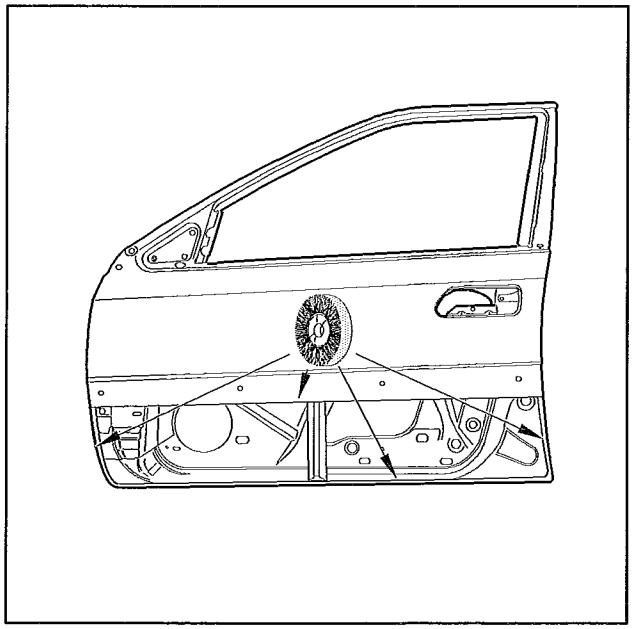


Fig : C4CP026C

Demontera plåten.
Slipa bort limresterna på bägge ytorna.

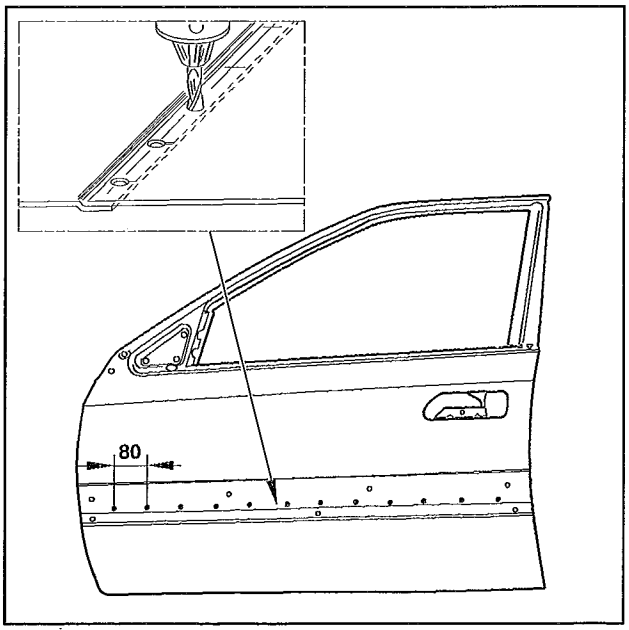


Fig : C4CP028C

Håll upp den avskurna plåten mot dörren.
Rita upp och borra till diameter = 4 mm.

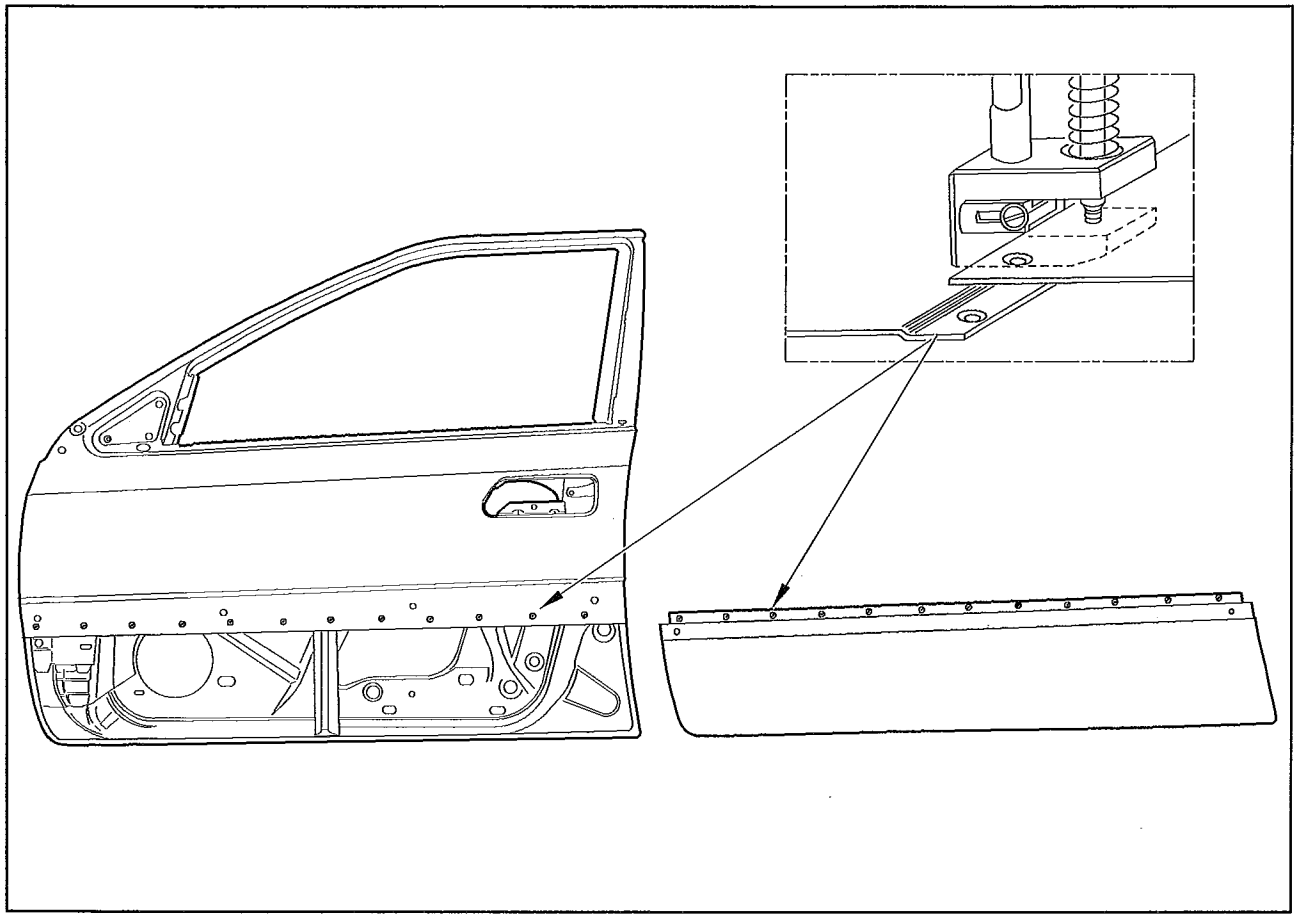


Fig : C4CP029D

Ta loss de bägge plåtarna.

Gör urtagen.

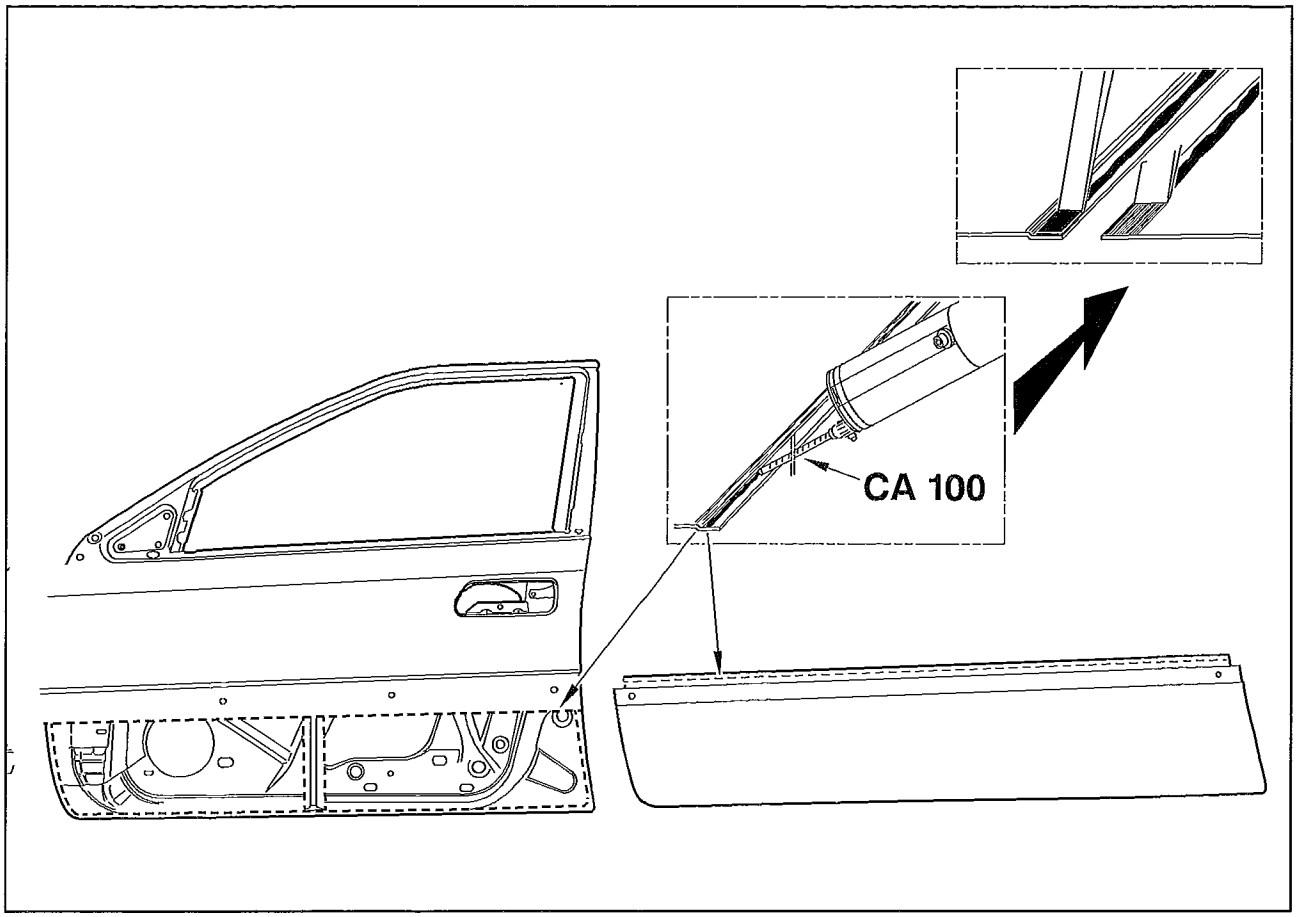


Fig : C4CP02AD

Stryk ut limmet :
- insidan av dörrplåten
- säkringskanten
- yttersidan av den avfasade plåten

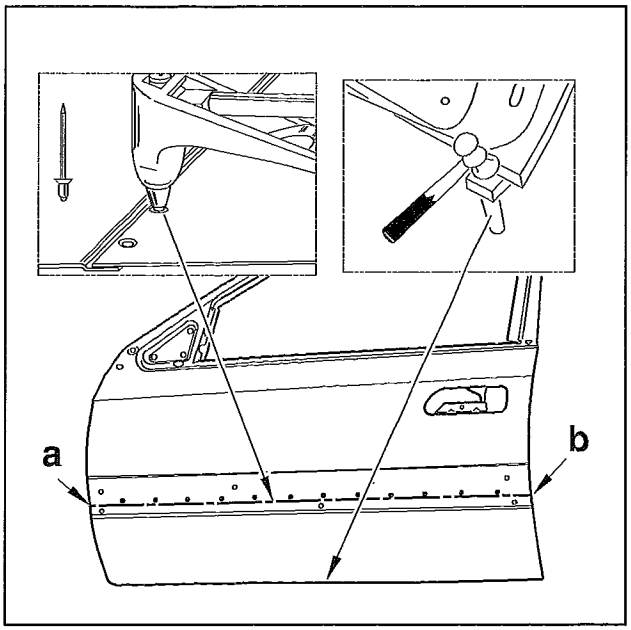


Fig : C4CP02BC

Sätt den nya plåten på dörren.
Montera nitarna POP.
Utför förseglingen.
Gör en punktsvets MAG vid ”a” och ”b”.

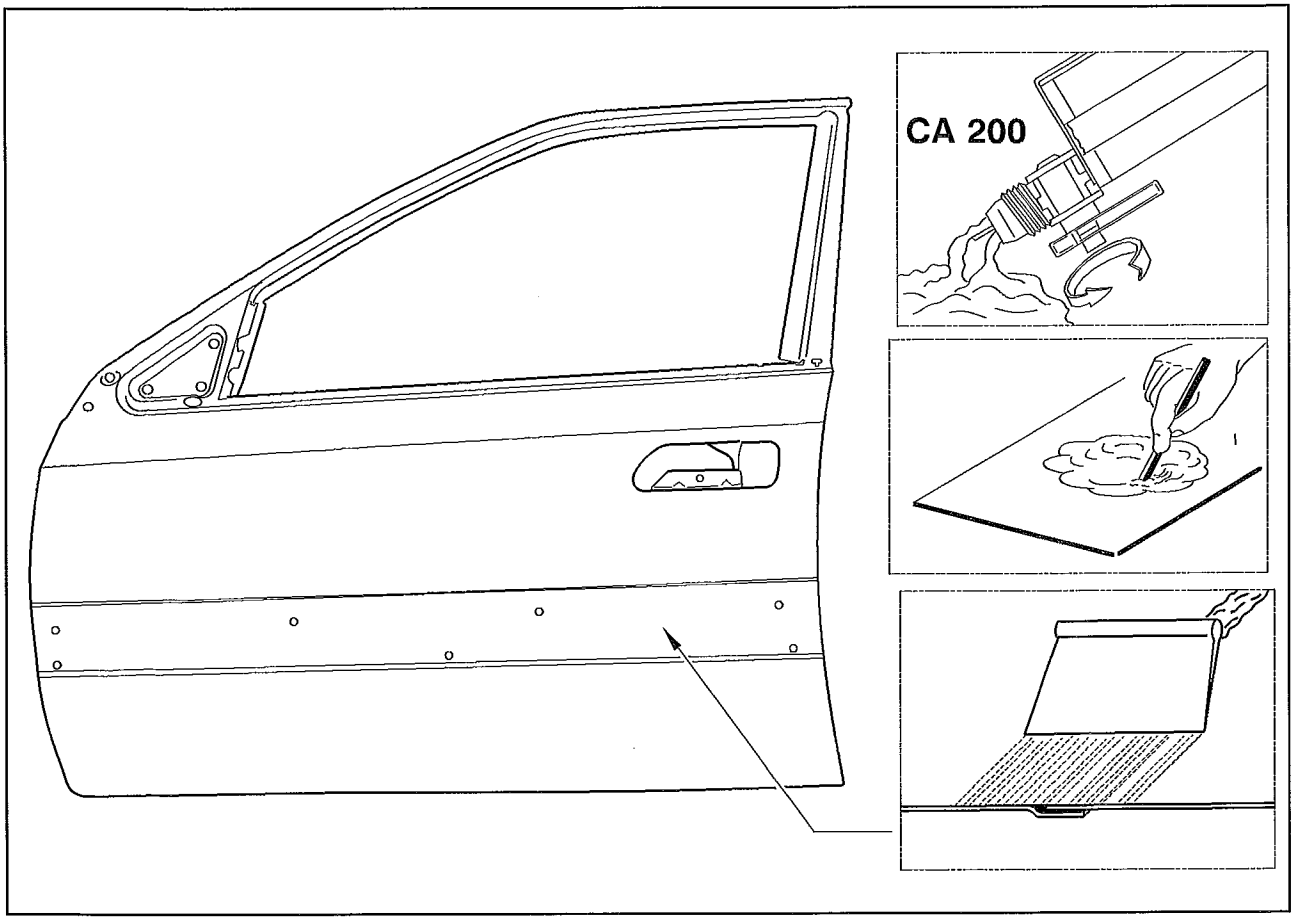


Fig : C4CP02CD

Förbered och bred ut tätningsmassa CA200 i zonen som är ihopnitad.

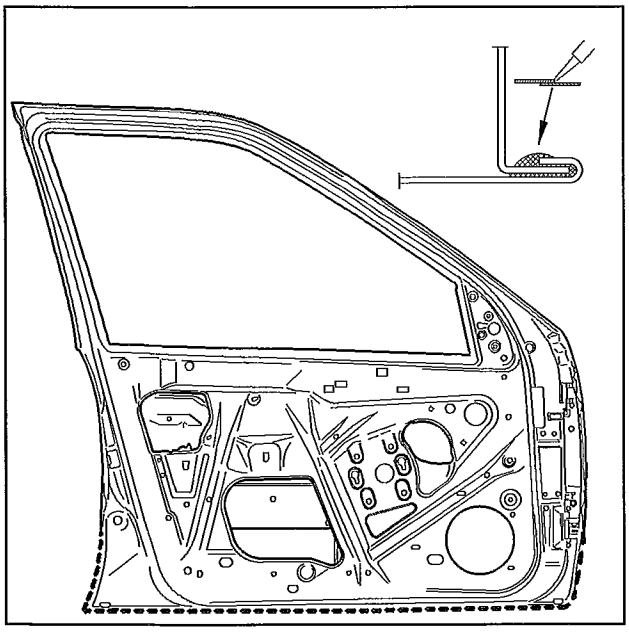


Fig : C4CP02DC

Lägg en sträng tätningsmassa på den streckade linjen.

Automobiles CITROËN
Société Anonyme au capital de 1 400 000 000 F
R.C.S. Nanterre B 642050.199 - SIRET 64205019900644

Siège Social : 62, boulevard Victor-Hugo
92208 Neuilly-sur-Seine Cedex
Tél. : (1) 47.48.41.41 - Télex : CITR 614 830 F

DCE/APV
Méthodes Réparation
Route de Gisy - 78140 VELIZY
Edition juin 1994

Impression Maulde et Renou

© Reproduction ou traduction même partielle interdite
sans l'autorisation écrite des Automobiles CITROËN