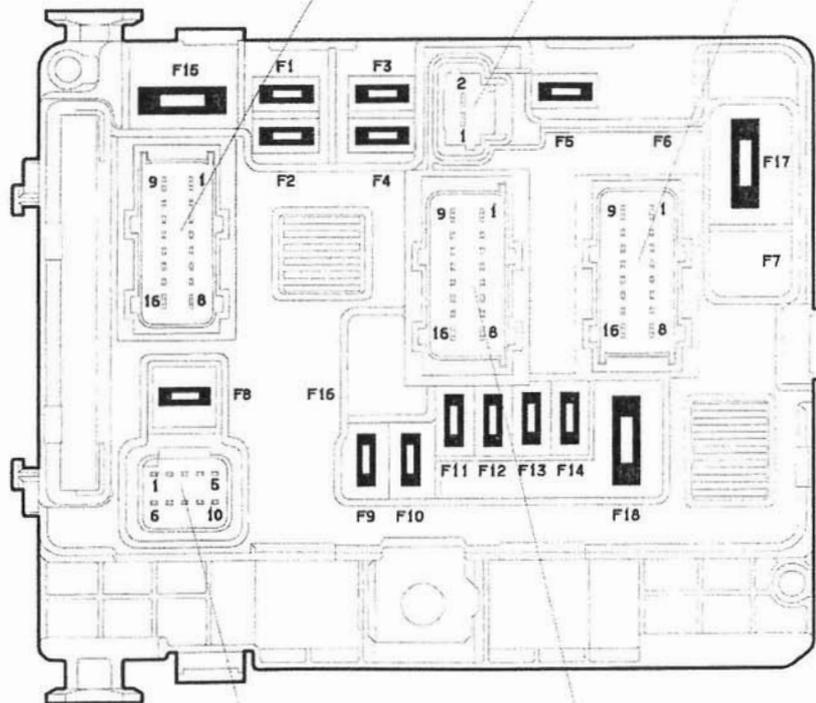


DT4 : Documentation électrique (1/3)

Platine du compartiment moteur

16V NR 2V NR 16V VE



10V NR

16V GR

| Fusibles | Intensité (A) | Affectation | Fusibles | Intensité (A) | Affectation |
|----------|---------------|--|----------|---------------|--|
| F1 | 10 A | Capteur vitesse véhicule – Bloc électro-hydraulique BVA – Calculateur BVA – Ensemble commandes BVA – Calculateur Boîte Sensodrive – Contacteur de feux de recul – Calculateur contrôle de stabilité | F12 | 10 A | Projecteur droit |
| F2 | 15 A | Pompe jauge carburant | F13 | 15 A | Avertisseur sonore |
| F3 | 10 A | Calculateur antiblocage de roue – Calculateur contrôle de stabilité | F14 | 10 A | Pompe lave-vitre avant/arrière |
| F4 | 10 A | Relais d'interdiction démarrage – Calculateur injection – Contacteur de sécurité du régulateur de vitesse (embrayage) – Contacteur de sécurité du régulateur de vitesse (frein) – Contacteur niveau d'eau moteur – Relais de commande actionneur blocage levier de vitesses – Calculateur direction assistée électrique – Contacteur de stop redondant | F15 | 30 A | Bobine d'allumage – Sonde Lambda avant aval – Sonde Lambda avant amont – Sonde Lambda Arrière aval – Sonde Lambda arrière amont – Injecteur cylindre 1 - Injecteur cylindre 2 - Injecteur cylindre 3 - Injecteur cylindre 4 – Electrovanne purge canistar – Electrovanne tout ou rien (EGR) – Débitmètre |
| F5 | 10 A | Calculateur additif carburant (non monté) | F16 | 30 A | Pompe pulsair |
| F6 | 15 A | Feux antibrouillard avant | F17 | 30 A | Moteur essuie vitre avant |
| F7 | 20 A | Pompe lave-projecteurs | F18 | 40 A | Moteur pulseur – Moteur pulseur puissance |
| F8 | 20 A | Relais temporisé d'alimentation – Calculateur injection | MF1 | 30 A | Relais groupe moto ventilateur – Hacheur électronique moto ventilateur |
| F9 | 15 A | Projecteur gauche | MF2 | 30 A | Calculateur antiblocage de roue – calculateur contrôle de stabilité |
| F10 | 15 A | Projecteur droit | MF3 | 30 A | Calculateur antiblocage de roue – calculateur contrôle de stabilité |
| F11 | 10 A | Projecteur gauche | MF4 | 60 A | Boîtier de servitude intelligent BSI |
| | | | MF5 | 70 A | Boîtier de servitude intelligent BSI |
| | | | MF6 | 20 A | Sièges chauffants |
| | | | MF7 | 30 A | Contacteur antivol |
| | | | MF8 | 80 A | Calculateur direction assistée électrique |

DT4 : Documentation électrique (2/3)

Nomenclature et principe de repérage

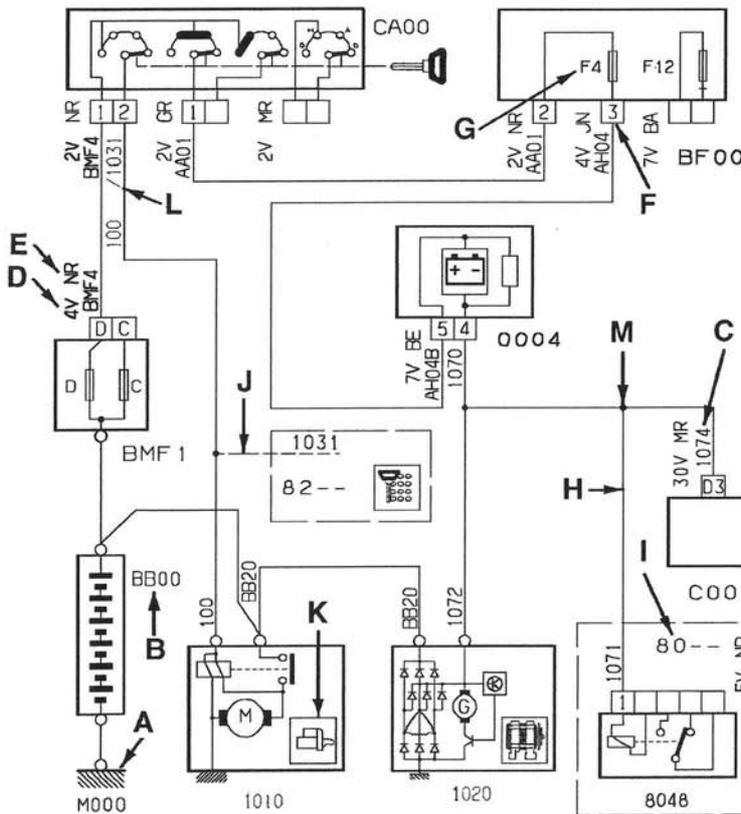
BB00 : Batterie
BS11 : Calculateur Habitacle
CA00 : Contacteur à clé
CV00 : Module de commutation sous volant
C001 : Prise de diagnostic
M000 : Masse batterie
MC10 : Masse sous batterie côté avant gauche
MC11 : Masse sous batterie côté avant gauche
MC12 : Masse sous batterie côté avant gauche
MC20 : Masse côté avant droit
MC30 : Masse pied avant gauche planche de bord
MC32 : Masse pied avant gauche
MC35 : Masse sous levier de vitesses
MC60 : Masse côté arrière gauche
MC70 : Masse côté arrière droit
MC75 : Masse baie de coffre
PSF1 : Platine servitude boîte fusibles compartiment moteur
004 : Combiné d'instruments
12-- : Vers ensemble pompe jauge à carburant.

16-- : Vers transmission automatique
1635 : Bloc électro-hydraulique BVA
2110 : 3° feu stop
2120 : Connecteur bi fonction frein
2200 : Contacteur de feux de recul
2300 : Commutateur de signal de détresse
2340 : Feu répétiteur latéral gauche
2345 : Feu répétiteur latéral droit
2520 : avertisseurs sonores
2610 : Projecteur gauche
2615 : Projecteur droit
2630 : Feu arrière gauche
2633 : Eclaireur droit de plaque de police
2635 : Feu arrière droit
2636 : Eclaireur gauche de plaque de police
2670 : Projecteur antibrouillard gauche
2675 : Projecteur antibrouillard droit
5007 : Capteur pluie-luminosité
5015 : Moteur Essuie-vitre avant
5110 : Capteur niveau liquide de nettoyage

5115 : Pompe lave vitre avant/arrière
5215 : Moteur essuie glace arrière
62-- : Vers système de fermeture/condamnation du véhicule
65-- : Vers calculateur d'airbags
6600 : Commutateur correcteur hauteur projecteurs
78-- : Vers calculateur ESP
84-- : Vers afficheur central

Codes couleurs

| | |
|-------------------|----------------------|
| BA. Blanc | RG. Rouge |
| BE. Bleu | RS. Rose |
| BG. Beige | VE. Vert |
| GP. Gris | VI. Violet |
| JN. Jaune | VJ. VertJaune |
| MR. Marron | |
| NR. Noir | |
| OR. Orange | |



REPERAGE ET IDENTIFICATION DES SCHEMAS ELECTRIQUES

- A. Représentations des prises de masse
- B. Numérotation d'identification de l'organe
- C. Numéro du fil
- D. Nombre de voies du connecteur
- E. Couleur du connecteur
- F. Numéro de la borne du connecteur
- G. Numéro d'identification du fusible
- H. Représentation d'information allant vers une autre fonction
- I. Numéro d'identification d'organe concerné à se reporter
- J. Représentation d'un fil existant suivant équipement du véhicule
- K. Symbole de représentation de l'appareil
- L. Fil en mariage
- M. Représentation d'une épissure

RAPPORT D'EXPERTISE

VEHICULE : Voiture particulière

Immatriculation : 1111 VF 79

Marque : Citroën

Modèle : C3 1.1 1 Pack Ambiance

N° Série : VF7 FCHF XB 27329091

1^{ère} mise en circ. le : 08/06/2005

Kilométrage : 9 841 Km (relevé)

Couleur : Vert métallisé (Code : KSY)

Genre : VP

Carrosserie : CI

En : E

Puiss. : 4 CV

Pl. Ass. : 5

Sinistre constaté : Collision avec un véhicule

Domage imputable : Choc latéral côté droit à 45°



CONCLUSIONS EN REPARATION

Montant de la réparation : 1 996,79 €

Montant de l'expertise : 1 996,79 €

TVAC

TVAC

(1 669,56 HTVA)

DT5 : Rapport d'expertise (2/2)

LISTE DES PIECES

| Libellé | Prix |
|--|--------|
| Bas de caisse | 141,26 |
| Panneau de porte latéral ARD | 62,17 |
| Glace principale de porte latérale ARD | 28,43 |
| Corps Creux | 20,76 |
| Sertis | 19,90 |
| Enjoliveurs de porte ARD | 13,00 |
| Feuille d'étanchéité de porte ARD | 11,05 |
| Lèche glace ext de porte AVD | 6,31 |
| Lèche glace int de porte AVD | 5,68 |
| Evacuation et recyclage des déchets | 13,77 |

INTERVENTIONS

| Libellé | Support | Taux | Durée |
|--------------------------|-------------------------------|------|-------|
| Redressage | Aile ARD | T2 | 0.5 |
| Redressage | Porte AVD | T2 | 0.5 |
| Déshabillage- Réglage | Porte ARD | T1 | 1.6 |
| Changement | Panneau Porte ARD | T2 | 3.2 |
| Changement | Bas de caisse latéral D | T2 | 6.5 |
| | Bas de caisse latéral D | T1 | 4.2 |
| Peinture | Prise en charge | P | 1 |
| Peinture | Bas de caisse | P | 2.8 |
| Peinture | Panneau de Porte Latérale ARD | P | 2.2 |
| Peinture | Porte AVD | P | 2.4 |
| Peinture | Aile ARD | P | 2 |

| MAIN D'OEUVRE | T1 | T2 | T3 | P : Peinture | Ingrédients - Peinture |
|-------------------------|-------|-------|-------|--------------|---------------------------|
| Dépose – Chgt – Ctrl | 5,8 | 10,7 | | | |
| Redressage | | 1,0 | | | |
| Total Heures | 5,8 | 11,7 | | 10,4 | 10.4 |
| Taux Horaire | 44.93 | 47.13 | 50.70 | 47.13 | 29.4 |

| MONTANTS | |
|---------------------------|----------------|
| Main d'œuvre | 1041.57 |
| Pièces | 322.33 |
| Ingrédients de Peinture | 305.76 |
| Montant Total HTVA | 1669.56 |
| Montant TVA | 327.23 |
| Montant Total TVAC | 1996.79 |

DT6 : Fiche technique : Autowave MM



Description :

Couche de base en suspension aqueuse conçue pour la mise en peinture de voitures et pour la réparation des systèmes OEM-2 et 3 couches.

Produits et matériaux complémentaires :

Autowave
Activator WB
Autowave Additive LP

Composition du produit :

Dispersion acrylique en suspension aqueuse.

Supports et préparation :

- Anciennes couches de peintures dégraissés et poncés à l'eau au P1000 (3M 734 noir) / à sec : P500 (3M 255P Gold).Autowave
- Autowave Primer
- Colorbuild
- High Build Filler
- Autosurfacier 640 HS
- Sealer Transparent / Sealer Plus
- Multi Use Filler HS
- Primer Surfacer EP
- Washfiller 590 (version à poncer)
- Spot Primer (uniquement sur des petits spots percés)
- Plastoflex Primer
- 2K Plastic Primer

Rapport de mélange en volume :

100 parts d'Autowave
0-20 parts d'Activator WB

Utiliser la règle N° 14

Notes :

- 1 – A cause de la viscosité de structure, il est conseillé de tourner les boîtes d'Autowave 2 fois avant de l'utiliser.
- 2 – Les teintes de base métalliques doivent être remuées ou secouées (Sandex / Red Devil) soigneusement avant l'utilisation.
- 3 – Après avoir pesé les teintes de base la peinture doit être remuée immédiatement.
- 4 – Eviter le contact avec les solvants organique.

Viscosité de pistelage :

Immédiatement après avoir remué soigneusement la viscosité peut être mesurée dans une coupe d'écoulement. En fonction de circonstances climatologiques et la superficie de l'objet, la viscosité doit se situer entre 25 et 30 secondes DIN Cup N°4 à 20°C

Durée de vie ou stabilité du mélange à 20°C :

solide/perlé : 3 mois
teintes métal sans MM777 : 1 jour
teintes métal avec MM777 : 1 semaine

En ajoutant 5% (en poids) d'Autowave Additive LP, la stabilité du mélange est de 3 mois pour toutes les teintes.

Choix de la buse et pression de pistolage :

| Pistolet: | Ouverture: | Pression: |
|------------------|-------------------|---------------------|
| à gravité: | 1.2-1.4 mm | 2 ½ - 3 bar |
| LVLP (HR): | 1.3 mm | 2 - 3 bar |
| HVLP à gravité: | 1.3-1.5 mm | max. 0.7 bar (buse) |
| HVLP à succion: | 1.5-1.7 mm | max. 0.7 bar (buse) |

Application :

Il est conseillé d'utiliser un pistolet spécialement pour des produits à base d'eau. Rincer le pistolet avant l'utilisation avec de l'Autowave guncleaner, suivi d'Autowave Activator.

Autowave Métalliques et Pearls :

Appliquer 1 couche simple (100%), respecter un temps d'évaporation jusqu'à l'obtention d'un film mat. Appliquer des couches suivantes (80%) jusqu'à obtention d'opacité. Respecter un temps d'évaporation jusqu'à l'obtention d'un film mat. Ensuite appliquer la couche de finition (20% / voile) en réduisant la pression de pistolage (de 0.5 à 1 bar dans les conduites) et en élargissant la distance du pistolet par rapport à l'objet.

Autowave Teintes solide :

Appliquer une couche simple (100%) et respecter un temps d'évaporation jusqu'à l'obtention d'un film mat. Ensuite pistoler des couches (100%) jusqu'à l'obtention d'opacité. Une couche de finition (voile) n'est pas nécessaire.

Autowave MM243 :

Appliquer une couche simple (100%) suivi de 1 ou plusieurs couche(s) jusqu'à l'obtention d'opacité (sans temps d'évaporation entre les couches). Une couche de finition (voile) n'est pas nécessaire. Diluer l'Autowave RM243 avec 5% d'Activator WB avant le voilage pour obtenir une surface lisse.

Raccords noyés et zones d'estompages avec Autowave métalliques :

Faire la retouche à une pression de 1 à 2 bars pour un pistolet conventionnel (0.3 à 0.5 bars sortie du chapeau d'air HVLP) en appliquant des fines couches, jusqu'à l'obtention d'un film opaque. Attendre l'obtention d'un film sec (mat). Les temps d'évaporation peuvent être réduits par l'emploi d'appareils accélérateur d'air ou en augmentant la température de la cabine. Ensuite estomper fortement vers l'ancienne couche de peinture.

La couche finale doit avoir atteint l'aspect totalement mat avant d'être recouvert d'un vernis.

Note :

Si une teinte de base Autowave Metallic (888) doit être utilisée pure, il faut toujours ajouter de l'Autowave MM666 ou 665 dans une proportion de 1 part 888 : 4 parts 66/665.

Séchage :

Les temps de séchage peuvent être réduits :

- par l'emploi d'appareils accélérateur d'air.
- En augmentant la température de la cabine.

Epaisseur du film :

12 25µm par couche si appliqué selon les instructions ci-dessus. L'épaisseur de couche totale, ne peut jamais dépasser 30µm.

Rendement théorique :

Tenant compte d'une efficacité de transfert de 70%, le rendement théorique pour une couche est de 6m² par litre de produit prêt à l'emploi, correspondant à 7m² par litre de matériel non dilué pour 20µm.

Le rendement pratique dépend de plusieurs facteurs tels que : la forme de l'objet, la rugosité de surface, la méthode et les circonstances d'application.

Nettoyage du matériel :

Les résidus de peinture dans le pistolet doivent d'abord être vidés dans un récipient séparé. Laver le pistolet avec une brosse et de l'Autowave Guncleaner. N'utiliser pas un diluant conventionnel, mais seulement l'Autowave Guncleaner.

Presser le pistolet de nettoyage contre le canal de peinture et rincer. De cette manière, le canal de peinture sera minutieusement rincé. Ensuite, rincer les autres parties du pistolet.

Méthode de coagulation

Quand le réservoir de l'appareil de rinçage de pistolet sera rempli, vous pouvez ajouter 1% d'Autowave Separator 1525. Il faut bien mélanger pendant 2 minutes, jusqu'à ce que les parties de peintures soient coagulées. L'Autowave Guncleaner coagulé peut s'écouler dans un réservoir en bas de l'appareil. Les dépôts de peintures sont recueillis dans un filtre. L'Autowave Guncleaner peut être réutilisé chaque fois.

Il est conseillé de remplacer le guncleaner après 3 fois.

Recouvrable avec :

Après 15 minutes, mais endéans les 24 heures, l'Autowave peut être recouvert d' :

- Autoclear LV Ultra / Autoclear LV Ultra Fast
 - Autoclear WB
 - Autoclear MS 1000 (pour spotrepairs)
 - Autoclear Plus
 - Autoclear Xtra,
 - Autoclear
-

COV prêt à l'emploi mesuré d'après ISO 11980-1 : Théorique : 320 g/l prêt à l'emploi

Délais de stockage :

Autowave MM : 2 ans

Exceptions :

Autowave MM243: 9 mois

Autowave MM242/098: 12 mois

Autowave

MM252/296/334PR/335/342/357/358/504/534/537/558/579/599/665/666/744/954/973: 18 mois

Activator WB : 3 ans

Autowave Additive LP: 1 an

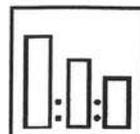
Conditionnement :

| | |
|--------------------------|-------------------------------|
| Autowave : | boîtes de 1 litre ou ½ litre |
| Teintes métalliques : | boîtes métalliques de 1 litre |
| Activator WB : | flacon plastique 1 litre |
| Autowave Additive LP: | 1 litre |
| Autowave Guncleaner : | 5 litres |
| Autowave Separator 1525: | 800g/emballage |

Transport et stockage :

L'Autowave doit être stocké et transporté entre **5 et 35°C**.

DT7 : Fiche technique : Autoclear Plus



100:50:30
Autoclear PLUS
Hardener P25
1.2.3 Thinner



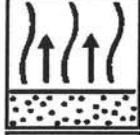
N° 1



21-23



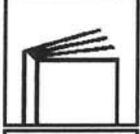
2X1
1.4 - 1.6 mm
3-5 bars



3-5 min.



10 hrs à 20°C
25 mn. à 60°C.



5.2.62



Description :

Vernis medium solid incolore polyuréthane acrylique polyester à séchage rapide, à deux composants, a haut pouvoir garnissant conçu pour l'application dans les systèmes bi-couche Autobase Plus, Autobase et Autowave.

Haut extrait sec et garnissant élevé, brillant et arrondi parfait.

Produits et matériaux complémentaires :

Autoclear PLUS
Hardener P25/P35
1.2.3 Thinners

Autocryl Plus Hardener P25/P35
1.2.3 Thinners

Additifs spéciaux :

Autocryl PLUS Accelerator
Autocryl Elast-o-Actif: (voir f.t 6.8)
Autoclear Mat : (voir f.t. 5.5.1)

Composition :

Autoclear PLUS: mélange de résines acryliques et polyester
Autocryl PLUS Hardeners: résines poly-isocyanate

Possibilité d'application sur différents supports :

- Autowave
- Autobase PLUS
- Autobase

Rapport de mélange en volume :

Système standard : rapide ou conventionnel

100 parts d'Autoclear PLUS
50 parts de Durcisseur P25 / P35
30 parts de Diluant 1.2.3. Thinner

Système accéléré :

100 parts d'Autoclear PLUS
50 parts de Durcisseur P25
30 parts d'Autocryl PLUS Accelerator

Utiliser la règle N° 1

Viscosité d'application :

21-23 secondes Coupe Afnor N°4 à 20°C
15-17 secondes DIN Cup N°4 à 20°C

Durée de vie ou stabilité du mélange :

Avec Hardener P25: 2 h à 20°C
Avec Hardener P35 : 3 h à 20°C
Système Accéléré: 1 h à 20°C

Choix de la buse et pression de pistelage :

| Pistolet: | Ouverture: | Pression: |
|------------------|-------------------|---------------------|
| à gravité: | 1.2-1.5 mm | 3-5 bar |
| à succion: | 1.4-1.6 mm | 3-5 bar |
| HVLP à gravité: | 1.3-1.6 mm | max. 0.7 bar (buse) |
| HVLP à succion: | | |

Application :

Appliquer 2 couches simples, régulières et mouillées en respectant un temps d'évaporation intermédiaire entre chaque couche de 3 à 5 mn.

Après application de la dernière couche d'Autoclear Plus, respecter un temps d'évaporation intermédiaire de 5 à 10 minutes. Ensuite, l'Autoclear Plus peut être séché à 60°C.

Note : Le temps d'attente dépend de la température et de la vitesse d'air dans la cabine.

Epaisseur du film :

25 -35µm secs par couche

Rendement :

Tenant compte d'une efficacité de transfert de 70%, le rendement théorique pour une couche est de 9m² par litre de produit prêt à l'emploi, correspondant à 16m² par litre de matériel non dilué pour 30µm.

Le rendement pratique dépend de plusieurs facteurs tels que : la forme de l'objet, la rugosité de surface, la méthode et les circonstances d'application.

Nettoyage du matériel :

Au diluant 1.2.3, au Sikkens Solvent ou au Diluant X.

Séchage :

| Hardener P25 | 20°C | 60°C |
|---------------------|-------------|-------------|
| Sec hors poussière | 15 mn | 3-5 mn |
| Sec au toucher: | 2 h | 10 mn |
| Manipulable: | 6 h | 20 mn |
| Dur à cœur : | 10 h | 25 mn. |

| Hardener P35 | 20°C | 60°C |
|---------------------|-------------|-------------|
| Sec hors poussière: | 20 mn | 4-7 mn |
| Sec au toucher: | 4 h | 15 mn. |
| Manipulable: | 8 h | 30 mn |
| Dur à cœur: | 11 h | 35 mn. |

| Système accéléré: | 20°C | 60°C |
|--------------------------|-------------|-------------|
| Sec hors poussière: | 15 mn | 3-5 mn |
| Sec au toucher: | 1 h | 8 mn |
| Manipulable: | 1½ h | 10 mn |
| Dur à cœur: | 4 h | 15 mn |

Conditionnement et délais de stockage :

Conditionnement

1 à 5 litres

Délais de stockage

| | |
|--------------------|-------|
| Autoclear Plus : | 2 ans |
| Hardener P25/P35 : | 1 an |
| Plus Accelerator : | 2 ans |

COV : Théorique : 570 g/l prêt à l'emploi

DT8: Fiche technique : Solvants pour dégraissage et nettoyage



Description :

Solvants formulés spécialement pour le dégraissage des métaux, anciennes couches de peintures, etc...

Possibilités d'application :

Le Solvent B :

Conçu pour le dégraissage et le nettoyage des tôles nues.

Le Solvent B est très agressif et possède un grand pouvoir de dissolution.

Universal Remover :

Conçu pour le nettoyage et le dégraissage de métal nu, matières plastiques et anciennes couches de peinture, y compris les acryliques thermoplastiques. Aussi destiné pour le dégraissage des primaires, surfacers et fillers avant l'application de la finition. L'Universal Remover est moins agressif que le solvant B. Il est surtout utilisé pour éliminer les silicones.

Antistatic Degreaser :

Un objet chargé d'électricité électrostatique exerce une certaine attraction sur des éléments électriquement neutres. Si lors de pistolage, un objet présente une charge statique, il peut en résulter un dépôt accru de poussières. Les matières composites tout particulièrement, peuvent présenter une forte charge statique à la suite de frottements. Le traitement au Degreaser Antistatique neutralise la charge statique. En outre, le produit exerce aussi une action dégraissante sur la surface à traiter. Le produit peut également servir au dégraissage d'anciennes couches de laque poncées sur des surfaces en acier, en acier galvanisé et en aluminium. Il peut aussi s'appliquer sur toutes les couches de fond réalisées à l'aide des produits courants de Sikkens.

M700 Antistatic Silicon Remover :

Conçu pour le nettoyage et le dégraissage d'anciennes couches de peinture, y compris les acryliques thermoplastiques. Aussi destiné pour le dégraissage des primaires, surfacers et fillers avant l'application de la finition. Le M700 est moins agressif que le Solvent B. Il est surtout utilisé pour éliminer les silicones. Le point d'éclair du M700 est inférieur à 21°C.

Utilisation en 2 étapes (pour la réduction de l'émission de COV) :

Etape 1 : Utiliser : Antistatic Silicon Remover M700 pour le premier dégraissage

Etape 2 : Utiliser : Autowave Degreaser Pour les dégraissages suivants.

Autowave Degreaser :

Dégraissant à base d'eau, pour métaux, anciennes couches de peinture et toutes les couches de fond de Sikkens à l'exception des WashFiller / Washprimers et des enduits Polyester, qui sont sensible à l'eau.

Dégraissant Autowave est un produit qui réduit considérablement les émissions de COV (Composants Organiques Volatiles).

La technique de dégraissage :

La toute première chose à faire, lors d'une réparation nécessitant un repistolage, sera toujours de bien nettoyer / dégraisser le support à traiter. Mouillez un chiffon propre avec du dégraisseur approprié et lavez / dégraissez la surface à traiter.

Travaillez panneau par panneau et essuyez immédiatement avec un chiffon propre, non effiloché. Utilisez toujours 2 chiffons car avec 1 seul chiffon on n'élimine pas la graisse et les impuretés mais on les étale sur toute la surface.

La raison de nettoyer / dégraisser est d'enlever les résidus de graisse, de polish, de silicones, etc..., afin d'éviter que ces derniers pénètrent dans les stries de ponçage.

Tout système de peinture, appliqué sur un fond mal dégraissé, aura un accrochage insuffisant et risque de se détacher après un certain temps. Ne ménager pas les chiffons.

Ne jetez jamais des chiffons trempés de solvant dans la poubelle à cause du risque de combustion spontanée.

Instructions spéciales pour le nettoyage / dégraissage de constructions en carrosserie :

Lors du dégraissage / nettoyage, les solvants s'évaporent. La chaleur, nécessaire pour l'évaporation est soutirée de l'objet à dégraisser. De ce fait, le métal refroidit par rapport à son entourage. Il s'en suit qu'une très petite quantité d'humidité, souvent imperceptible, vient se condenser sur la surface refroidie.

Laissez le temps aux supports dégraissés de se ré acclimater avant d'appliquer la première couche de fond.

Ne pas respecter une attente suffisante peut mener à une adhérence insuffisante. Les mêmes considérations entent en ligne de compte pour les véhicules que l'on déplace d'un local frais vers un local chauffé ou de l'extérieur de l'atelier. Laisser minimum 1 heure aux objets dégraissés de se ré acclimater et attendez plusieurs heures même pour des véhicules à double parois.

Conditionnement :

| | |
|---------------------------------|---------------|
| Solvent B | 5,25 et 200 L |
| Universal Remover | 5,25 et 200 L |
| Antistatic Degreaser | 5 L |
| M700 Antistatic Silicon Remover | 5L |
| Autowave Degreaser | 5L |

VOC théorique :

| | |
|---------------------------------|---------|
| Solvent B | 779 g/L |
| Universal Remover | 739 g/L |
| Antistatic Degreaser | 770 g/L |
| M700 Antistatic Silicon Remover | 780 g/L |
| Autowave Degreaser | 790 g/L |

Délais de stockage :

| | |
|---------------------------------|-------|
| Solvent B | 4 ans |
| Universal Remover | 4 ans |
| Antistatic Degreaser | 4 ans |
| M700 Antistatic Silicon Remover | 4 ans |
| Autowave Degreaser | 4 ans |

DT9 : Dossier technique : Toit ouvrant

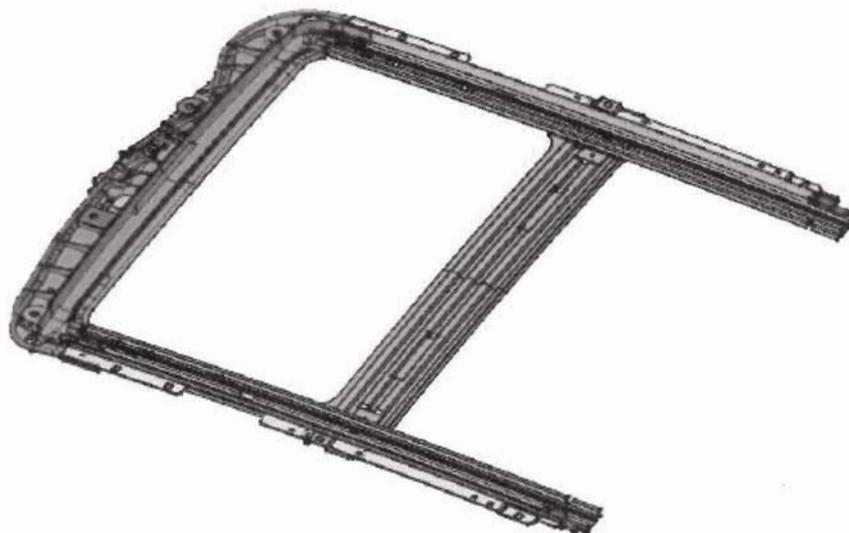
Structure et nomenclature du toit ouvrant

Le toit ouvrant est composé :

- d'une structure vissée sur la carrosserie du véhicule.

Cette structure est constituée de 2 Rails en aluminium (droit, gauche), d'une Traverse Avant en plastique munie d'un moteur entraînant la câblerie, d'une Traverse Centrale en aluminium vissée entre les 2 rails et de diverses autres pièces (embouts,...),

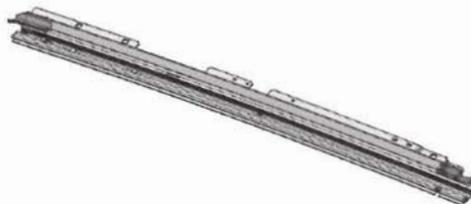
Structure fixe du Toit Ouvrant



Traverse Avant

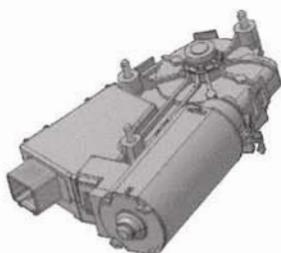


Rail Droit équipé des ses embouts



Le rail gauche est symétrique au rail droit.

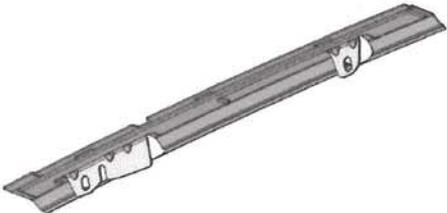
Moteur (grossi)



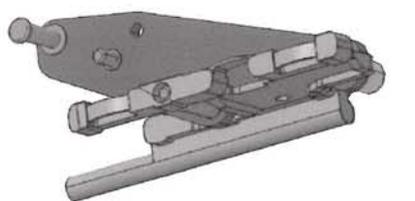
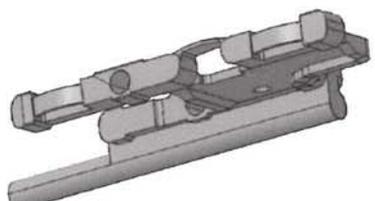
Traverse Centrale



- d'une structure mobile, constituée d'un toit en verre avec joints, de 2 supports de toit (droit, gauche) collés au toit en verre, de 2 supports de rainure (droit, gauche) coulissants dans le rail mais vissés sur chaque support de toit.

| | |
|--|---|
| <p>Structure mobile (vue de dessous sans les éléments gauches)</p>  | <p>Toit équipé de ses joints</p>  |
| <p>Support droit de toit (gros)</p>  <p>Le support gauche est symétrique.</p> | <p>Support droit de rainure (gros)</p>  <p>Le support gauche de rainure est symétrique.</p> |

- d'un mécanisme avec un chariot arrière coulissant dans le rail et une biellette pivotant dans le chariot arrière, coulissant dans le support de rainure en s'appuyant sur le rail,

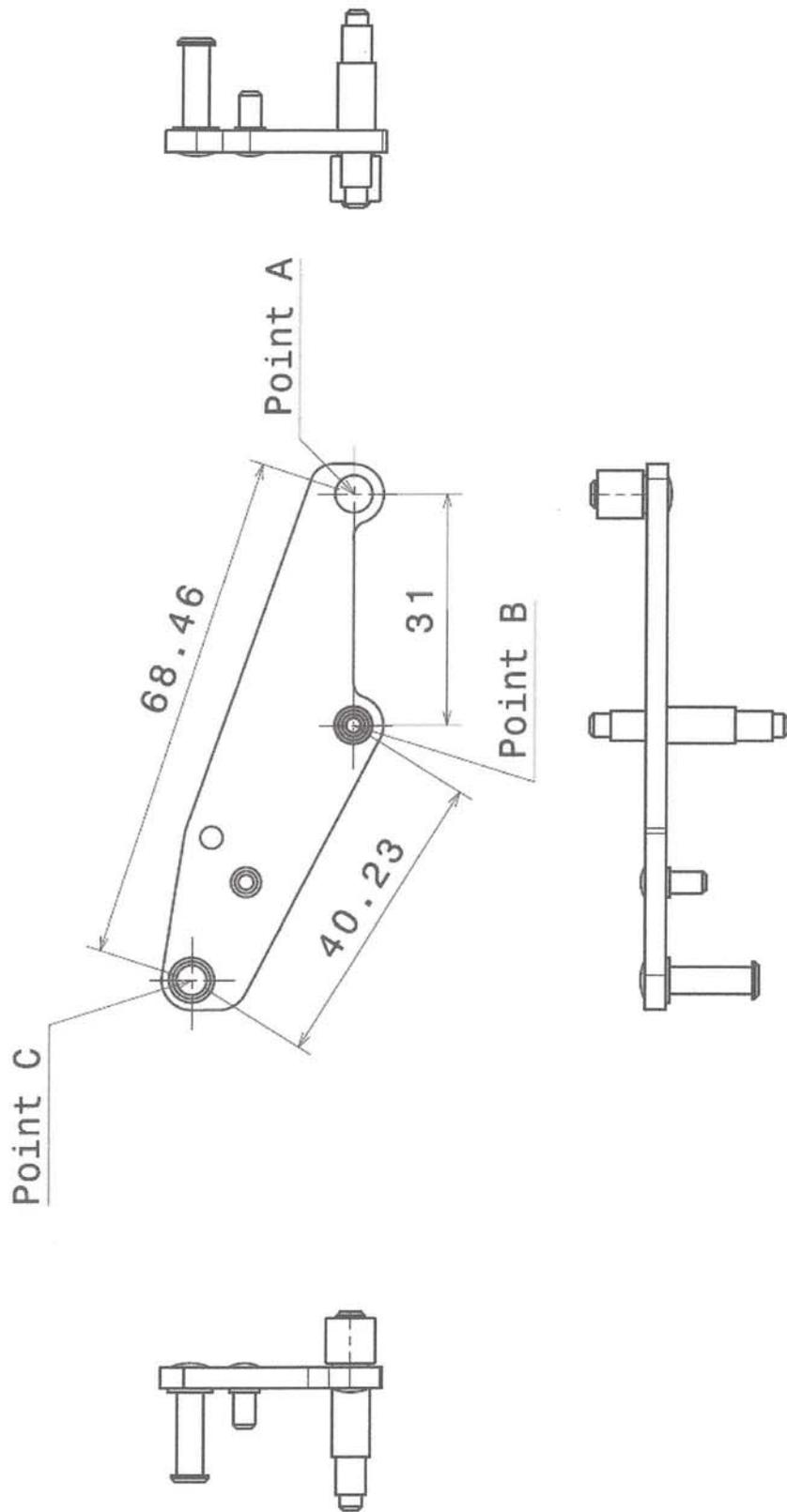
| | | |
|--|--|--|
| <p>Mécanisme</p>  | <p>Biellette</p>  | <p>Chariot Arrière</p>  |
|--|--|--|

- d'une traverse d'écoulement d'eau avec joints, muni de mécanismes lui permettant de coulisser par rapport au rail mais aussi de pivoter (suivre l'évolution du toit ouvrant dans ses diverses configurations). Le mécanisme n'est pas représenté.



- d'un volet mobile équipé coulissant manuellement dans le rail.

DT10 : Repérage des points A, B et C de la bielle



Bielle

NE RIEN ÉCRIRE DANS CE CADRE

MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION NATIONALE

Académie : _____ Session : _____

Concours : _____

Spécialité/option : _____ Repère de l'épreuve : _____

Intitulé de l'épreuve : _____

NOM : _____

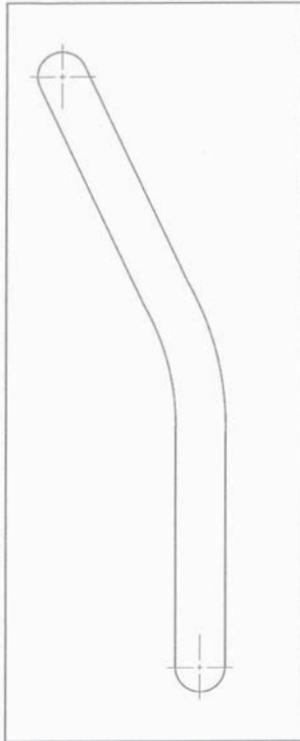
Prénoms : _____ N° du candidat

(en majuscules, suivi s'il y a lieu, du nom d'épouse)
(le numéro est celui qui figure sur la convocation ou la liste d'appel)

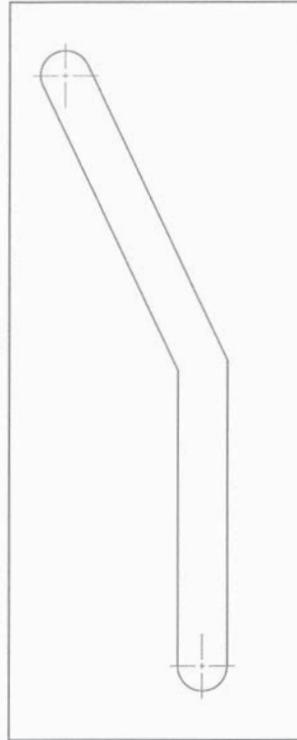
EFE RRC 1

DRep1 : Raccordements de la rainure

Avec rayon de raccordement



Sans rayon de raccordement



Dossier Réponses

ⓓ

NE RIEN ÉCRIRE DANS CE CADRE

MINISTÈRE DE L'ÉDUCATION NATIONALE

Académie : _____ Session : _____

Concours : _____

Spécialité/option : _____ Repère de l'épreuve : _____

Intitulé de l'épreuve : _____

NOM : _____

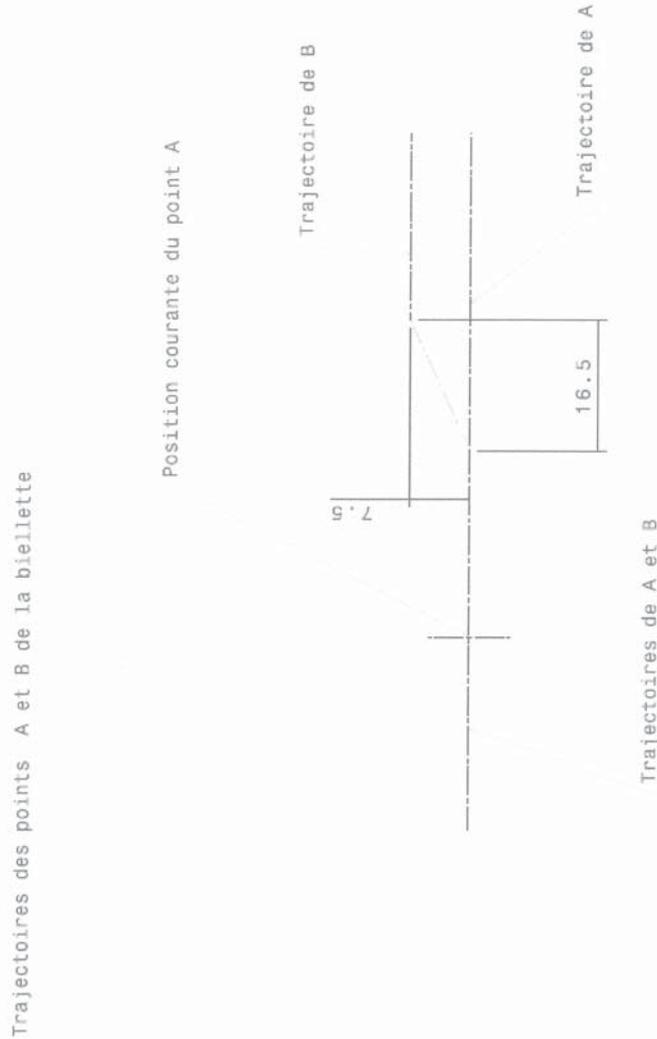
(en majuscules, suivi s'il y a lieu, du nom d'épouse)

Prénoms : _____ N° du candidat

(le numéro est celui qui figure sur la convocation ou la liste d'appel)

EFE RRC 1

DRep2 : Position des Points B et C de la biellette



Dossier Réponses

E

DRep3 : Vitesse des Points E et F du toit

Vitesses des points E et F du toit

