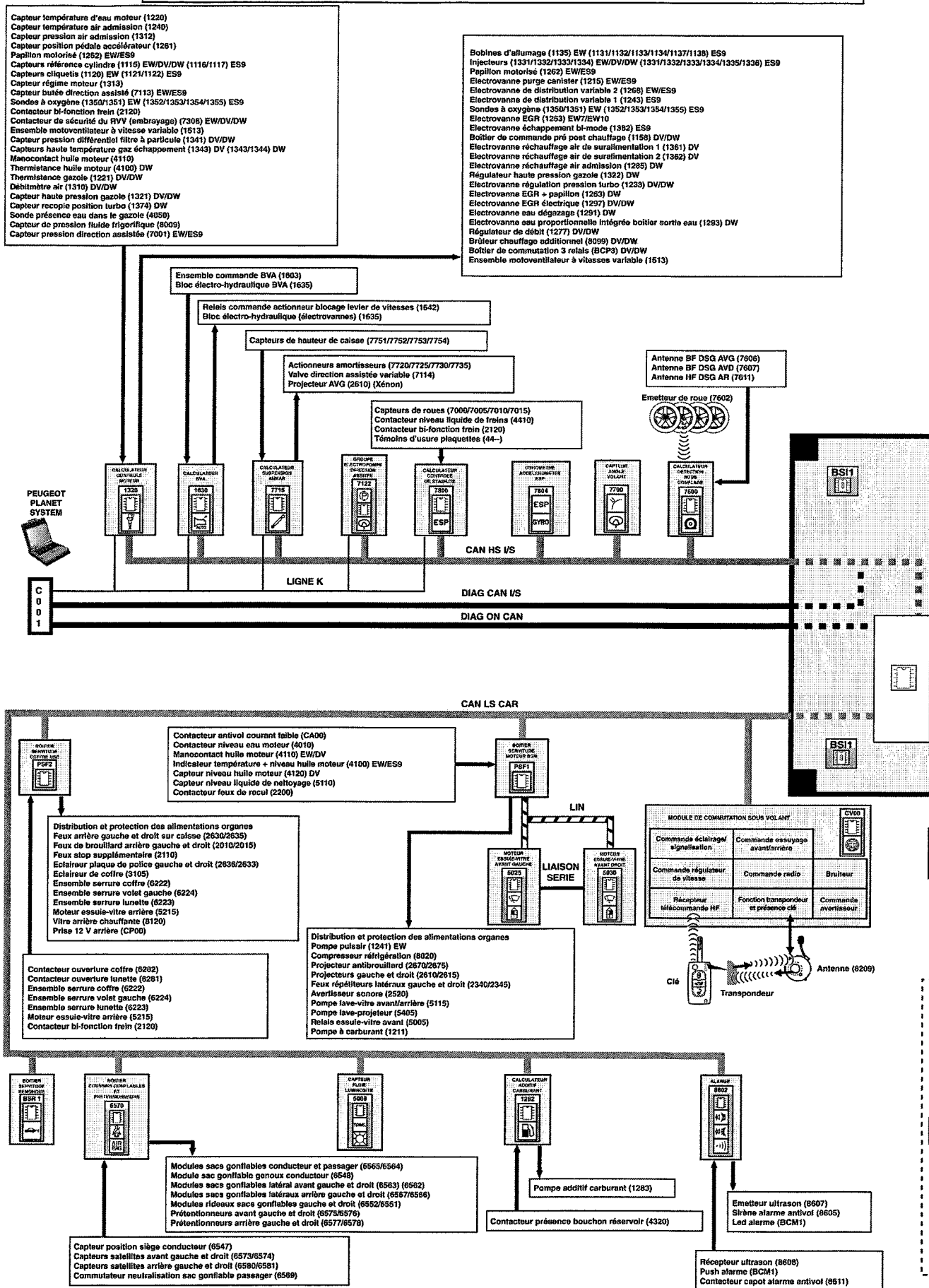
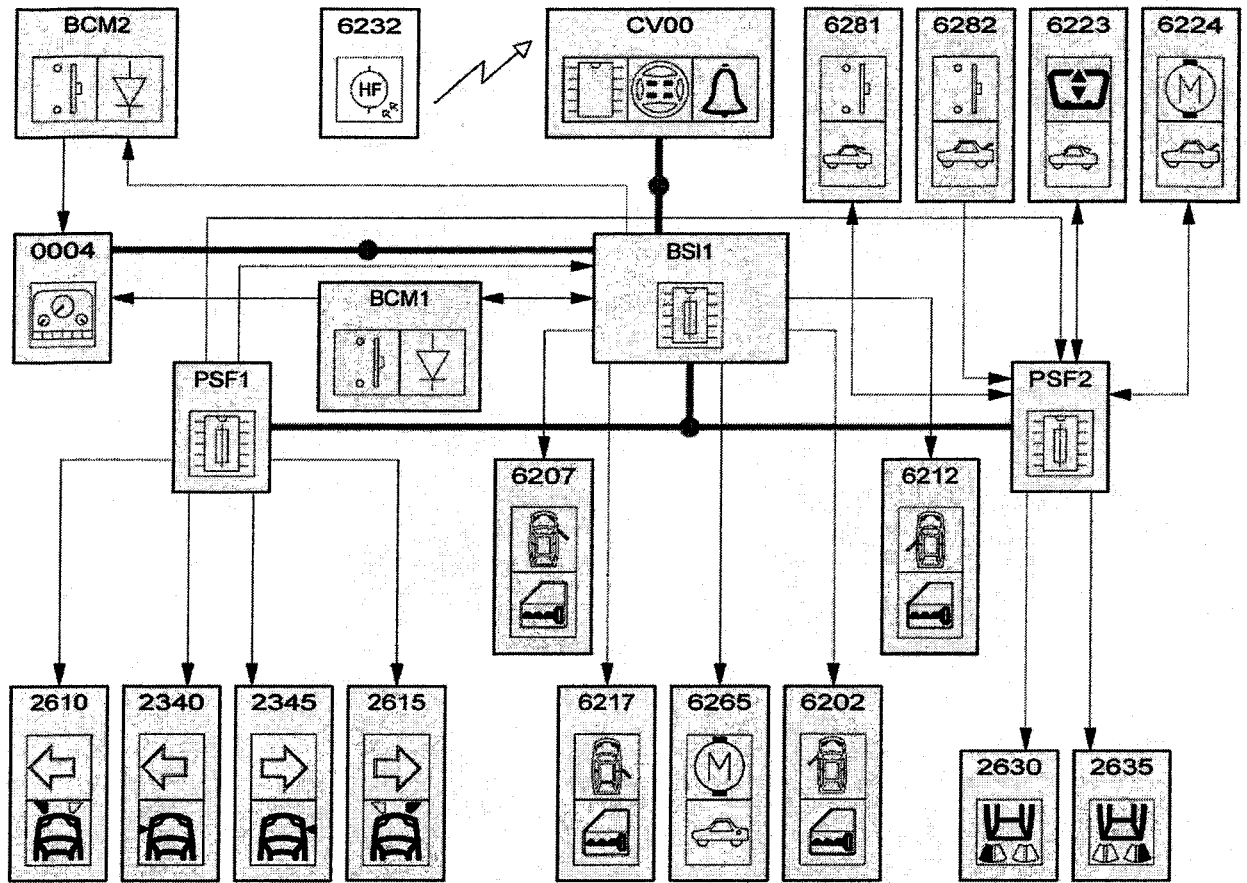


Pour faciliter la lecture du schéma, placez le document ressource 1/21 et 2/21 côte à côte.

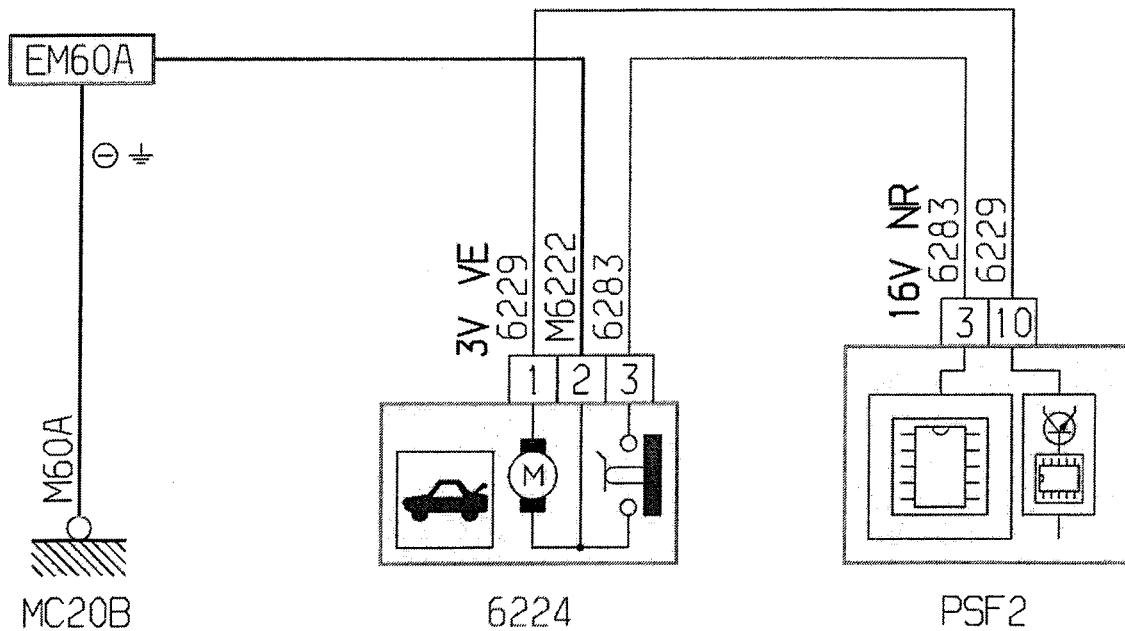




CAN IS (500 Kbit/s) CAN CAR (125 Kbit/s) CAN CONF (125 Kbit/s) OPTICAL

E7D00107











76 VL



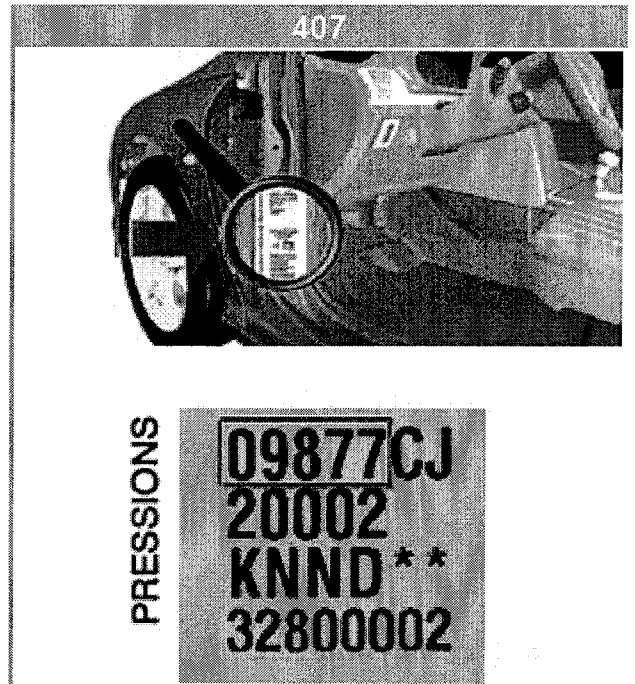
Légende

PSF1	Platine servitude - boîte fusibles compartiment moteur
PSF2	Platine servitude - boîte fusibles (coffre).
B002	Batterie
6282	Contacteur ouverture coffre
6224	Ensemble serrure volet gauche
6265	Moteur condamnation trappe carburant
6223	Ensemble serrure lunette
6281	Contacteur ouverture lunette
6282	Contacteur ouverture coffre.
MC20B, MC10	Point de masse
9027 C	Bus CAN data low carrosserie
9026 C	Bus CAN data high carrosserie

Information sur les couleurs de fils

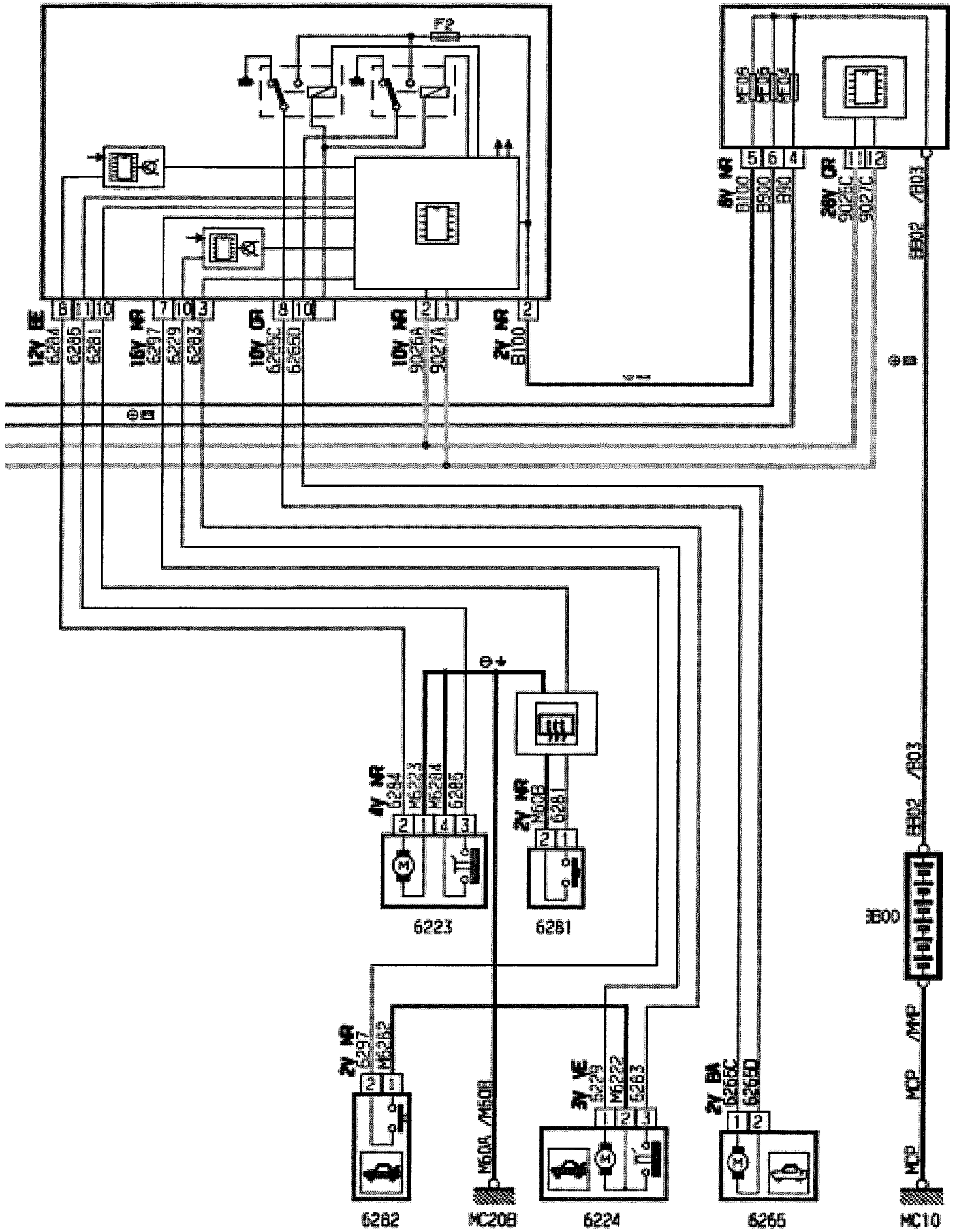
nom	code	
noir	NR	
rouge	RG	
jaune	JN	
blanc	BA	
marron	MR	
vert	VE	
bleu	BE	
orange	OR	
gris	GR	
multicolore	MC	

Implantation N° OPR - Châssis






PSF2

PSF1



REPLACEMENT : PANNEAU DE VOLET ARRIÈRE :

ATTENTION : Ce véhicule a été conçu en utilisant les nouvelles nuances de tôles HLE - THLE - UHLE - TRIP - 22Mnb5, avec des résistances élastiques comprises entre 400 et 1300 MPa (méga pascal) avec 2 - 4 ou 6 revêtements, suivant les assemblages ; Les paramètres de soudage de ces tôles sont très différents de ceux utilisés pour le soudage des aciers doux ; Il est impératif de suivre scrupuleusement les paramètres indiqués dans ces méthodes en utilisant les appareils de soudage (nouvelle génération) agréés par PEUGEOT et conformes à notre cahier des charges ; Seuls ces appareils sont aptes à effectuer une réparation de qualité en garantissant toute la sécurité requise pour ce type d'intervention .

IMPERATIF : Ce véhicule a été conçu par utilisation de la technique de brasage par procédé MIG  ; Lors de la remise en état de la structure, toutes les liaisons concernées devront être soudées par le même procédé  ; Toute autre technique est à proscrire  .

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

IMPERATIF : Respecter les règles élémentaires d'hygiène et de sécurité (port du masque filtrant pour vapeurs organiques - travailler en zone ventilée) .

1. Opérations complémentaires

Dépose-pose : Volet arrière .

Dégarnir-garnir : Volet arrière .

2. Identification pièce de rechange

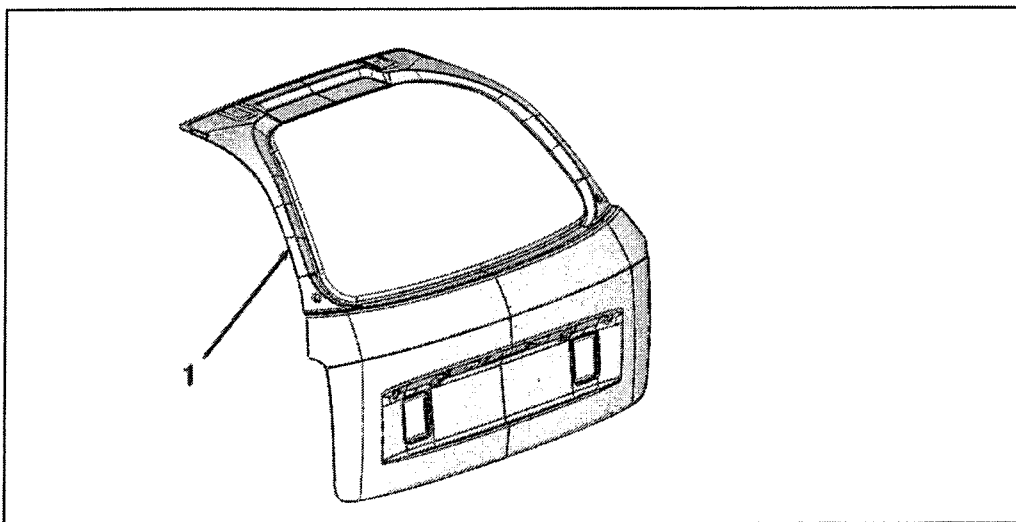


Figure : C4BK48QD

(1) Panneau de volet arrière .

3. Pièce nécessaire à la réparation

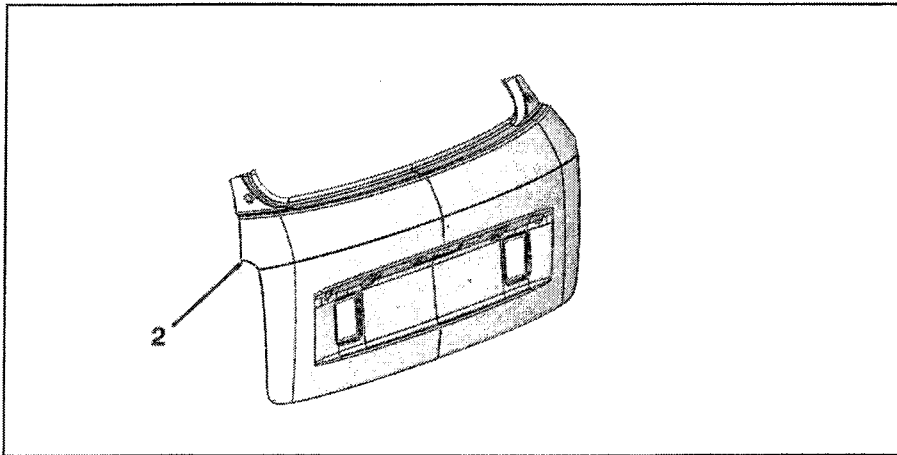


Figure : C4BK48RD

(2) Panneau de volet arrière partiel .

4. Préparation pièce neuve

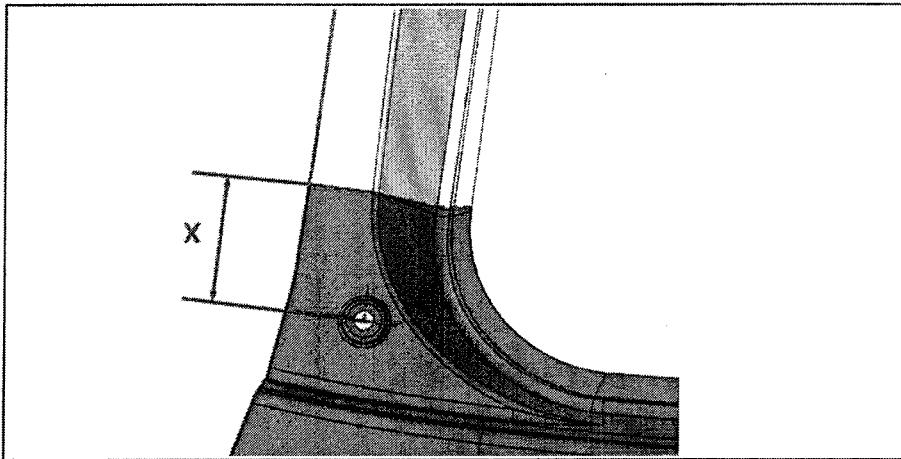


Figure : C4BK48SD

Tracer puis découper à l'aide d'une scie (Coupe définitive) .
Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable .

5. Découpage

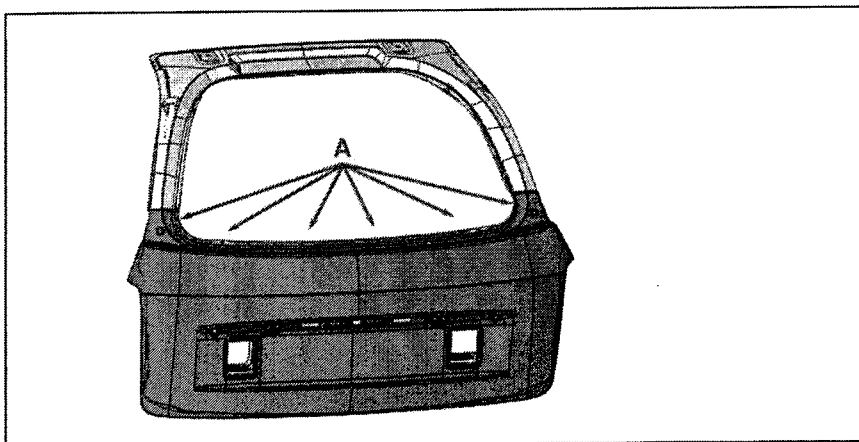


Figure : C4BK48UD

Découper les points : (A) 15 points en 2 épaisseurs : 0,67/0,67 (mm) .

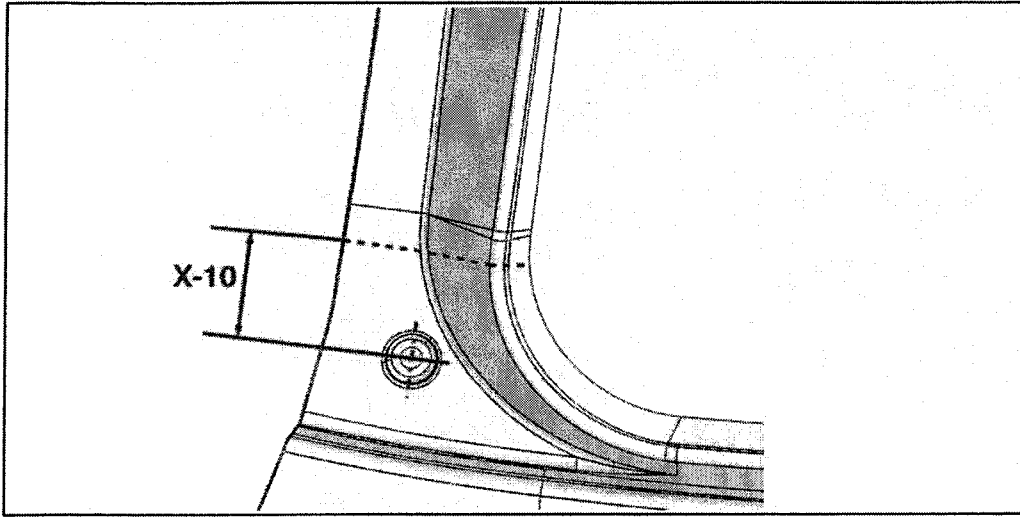


Figure : C4BK48VD

Tracer puis découper à l'aide d'une scie (Coupe provisoire) .

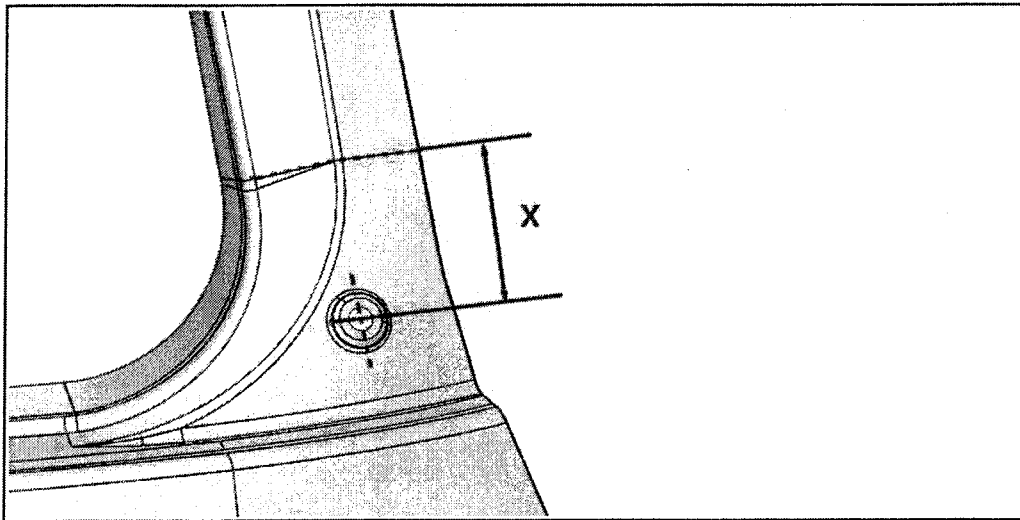


Figure : C4BK48WD

Tracer puis découper à l'aide d'une scie (Coupe provisoire) .

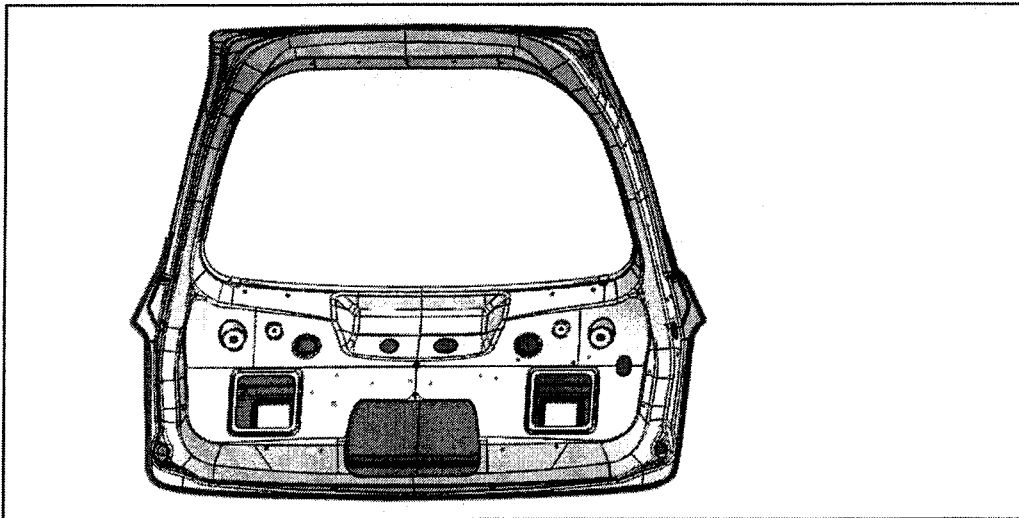


Figure : C4BK48XD

Découper à l'aide d'un disque souple .
Déposer le panneau de volet arrière .

6. Dégrafage

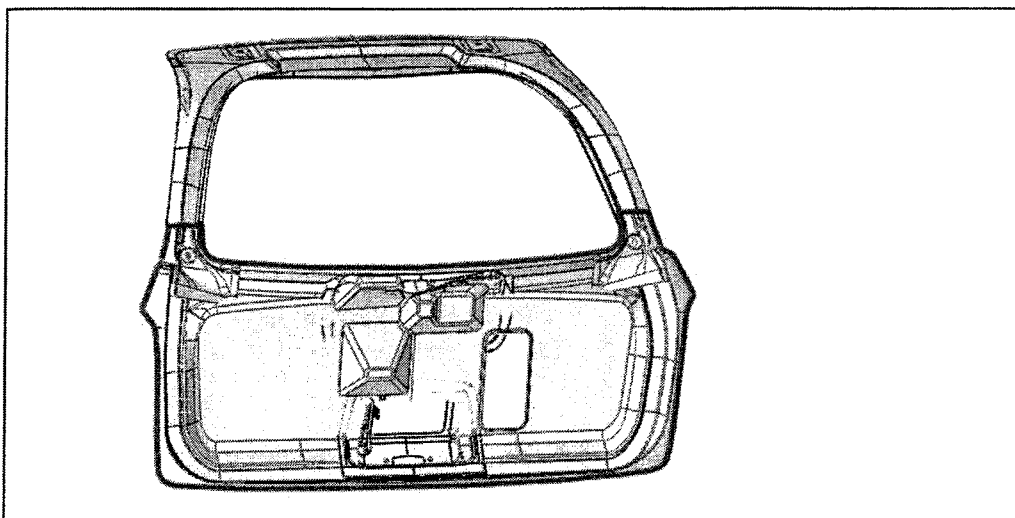


Figure : C4BK48YD

Préparer les bords d'accostage .
Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve .

7. Ajustage

Poser le panneau de volet arrière .
Contrôler les jeux .

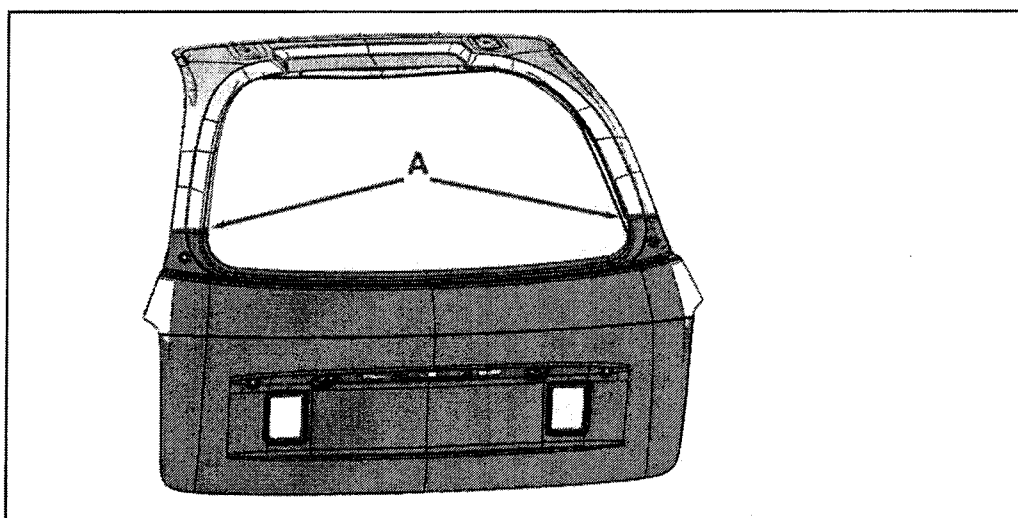


Figure : C4BK48ZD

Tracer les coupes définitives (En (A)) .
Déposer : Le panneau de volet arrière .

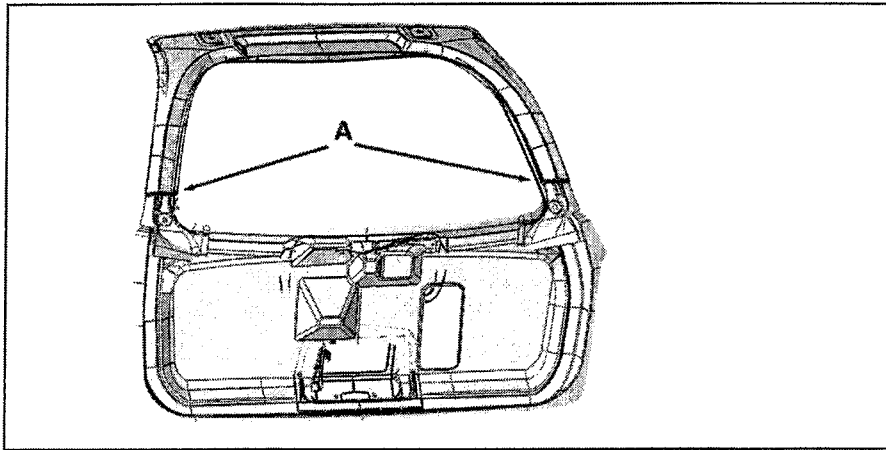


Figure : C4BK490D

Retoucher les coupes définitives (En (A)) .
Préparer les bords d'accostage .
Protéger les bords par un apprêt soudable ainsi que sur la pièce neuve .

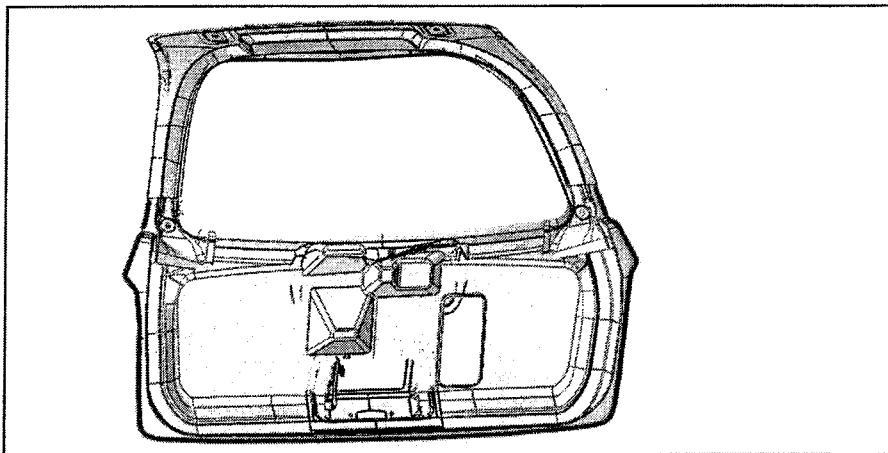


Figure : C4BK491D

Appliquer une colle structurale (B3) .
Poser le panneau de volet arrière .
Contrôler les jeux et affleurements .

8. Sertissage

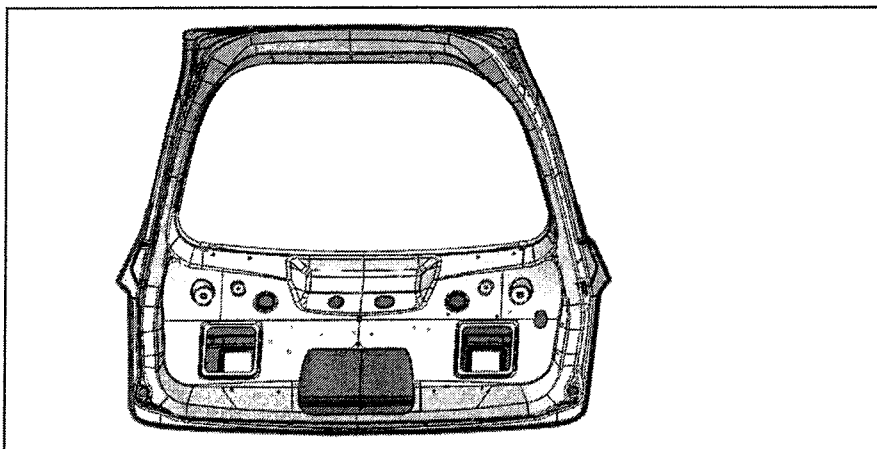


Figure : C4BK48XD

Sertir les bords du panneau .

9. Soudage

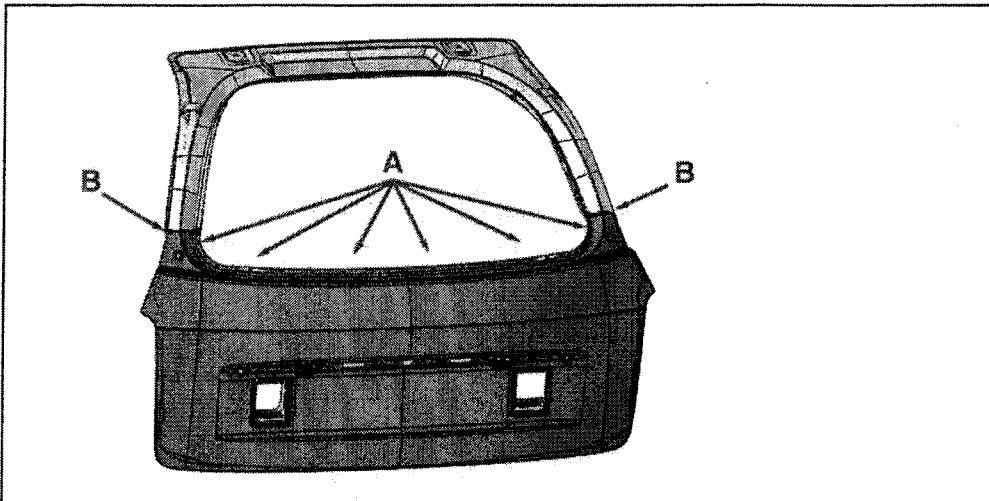


Figure : C4BK493D

Souder par points électriques .

Repères	A (Électrodes 120 mm)
Nombre de points	15
Épaisseur (mm)	0,67 - 0,67
Nuances	ES - E220BH
Revêtements	G10/10 - G10/10
Intensité (A)	11300
Effort (daN)	350
Temps (ms)	450

Souder par cordons successifs au MIG (En (B)) .

Meuler les cordons (En (B)) .

10. Étanchéité

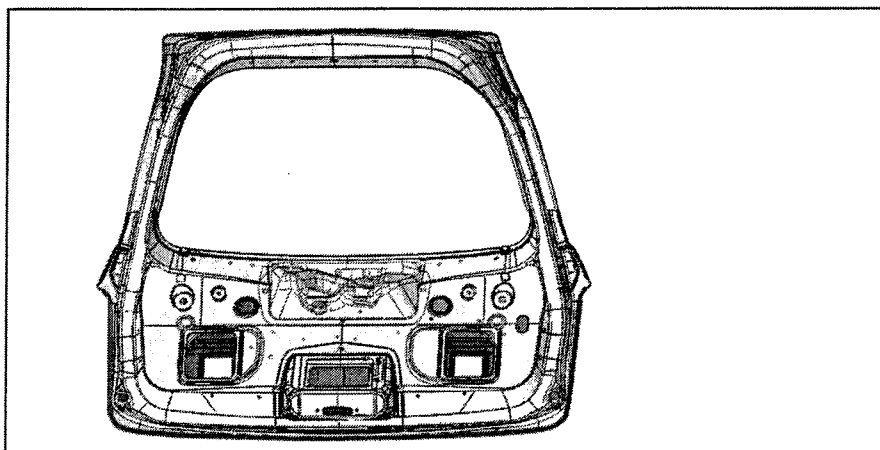


Figure : C4BK494D

Appliquer un mastic de finition (A4) .

11. Protection

Pulvériser de la cire fluide dans les corps creux (C5) .