

AVANTIME

Руководство по ремонту 601

ОКРАСКА

77 11 306 200

НОЯБРЬ 2001 г.

EDITION RUSSE

"Методы ремонта, рекомендуемые изготовителем в настоящем документе, соответствуют техническим условиям, действительным на момент составления руководства.

В случае внесения конструктивных изменений в изготовление деталей, узлов, агрегатов автомобиля данной модели, методы ремонта могут быть также соответственно изменены".

Все авторские права принадлежат Renault.

Воспроизведение или перевод, в том числе частичные, настоящего документа, равно как и использование системы нумерации запасных частей, запрещены без предварительного письменного разрешения Renault.

© RENAULT 2001

Содержание

Стр.

90

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Пиктограммы	90-1
Горячее цинкование	90-2
Место расположения кода краски и идентификация краски	90-5
Цвета заводской окраски в начальный период производства	90-6
Меры безопасности	90-7

94

ПОДГОТОВКА И ОКРАСКА ПЛАСТМАССОВЫХ ДЕТАЛЕЙ

Идентификация наружных элементов кузова	94-1
Элементы из SMC , поставляемые в запчасти	94-3
Элементы из SMC с царапинами до основного материала	94-4
Восстановленные элементы из SMC	94-5
ПП. Полипропилен (загрунтованный бампер, поставляемый в запчасти)	94-7
Noryl GTX (крышка люка наливной горловины топливного бака)	94-8
АБС . Акрилонитрил-бутадиен-стирол	94-9

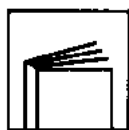
95

ПОДГОТОВКА И ОКРАСКА ДЕТАЛЕЙ ИЗ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

Алюминиевый каркас (Общий вид)	95-1
Идентификация элементов каркаса кузова	95-2
Порядок операций с деталями из алюминия	95-4
Сварные детали из оцинкованного листового металла (подготовка)	95-5
Сварные детали из оцинкованного листового металла (пассивирование и цинкование)	95-6
Детали из листового металла с электролитическим цинкованием (капот)	95-7
Детали из электрооцинкованного листового металла, подвергнутые электролитическому цинкованию (методика ремонта)	95-8
Детали из оцинкованного листового металла (нанесение лака)	95-9
Стилизованные зоны (окрашивание эпоксидной краской)	95-10

АНТИКОРРОЗИОННАЯ ЗАЩИТА И ГЕРМЕТИЗАЦИЯ

Применяемые материалы	95-12
Специальные составы фирмы MATRA	95-13
Методика выполнения работ, материалы, составы для нанесения антигравийного покрытия и герметизации	95-14
Антигравийное покрытие и герметизация (зоны нанесения)	95-16
Герметизация заглаженным валиком герметика	95-17
Обработка скрытых полостей и материалы	95-19
Заглушки для деталей с гальваническим покрытием	95-20



СМ. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ



ОБЕЗЖИРИВАНИЕ



ШЛИФОВКА ВРУЧНУЮ (МОКРАЯ)



"СУХАЯ" ШЛИФОВКА В РУЧНУЮ С ПОМОЩЬЮ СЕРОЙ ИЛИ КРАСНОЙ ПОДУШКИ



МЕХАНИЧЕСКОЕ ШЛИФОВАНИЕ ВРУЧНУЮ



КРУГОВАЯ СУХАЯ ЗАЧИСТКА



ПРОДУВКА



НАНЕСЕНИЕ ПРИ ПОМОЩИ РАСПЫЛИТЕЛЯ С ПОДАЧЕЙ СОСТАВА САМОТЕКОМ



НАНЕСЕНИЕ ПРИ ПОМОЩИ РАСПЫЛИТЕЛЯ С ПОДАЧЕЙ СОСТАВА ВСАСЫВАНИЕМ



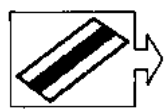
КОЛОРИМЕТРИЯ



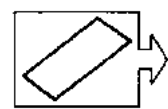
ВАЛИК МАСТИКИ



МЕТОДОМ ВЫДАВЛИВАНИЯ



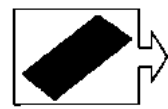
ВАЛИК, НАНЕСЕННЫЙ ВЫДАВЛИВАНИЕМ ИЛИ НАПЫЛЕНИЕМ



РАСПЫЛЕННАЯ МАСТИКА



ОБРАБОТКА СКРЫТЫХ ПОЛОСТЕЙ



ОКРАСКА ЛИЦЕВЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ



ОБЯЗАТЕЛЬНАЯ ЗАЩИТА РУК



ОБЯЗАТЕЛЬНАЯ ЗАЩИТА ДЫХАТЕЛЬНЫХ ПУТЕЙ



НАНОСИТЬ В ПРОВЕТРИВАЕМОМ ПОМЕЩЕНИИ

ГОРЯЧЕЕ ЦИНКОВАНИЕ

А - ОПРЕДЕЛЕНИЕ

Горячее цинкование заключается в нанесении цинка на поверхность детали из черного металла, обычно из стали, путем погружения в гальваническую ванну.

Полученное покрытие должно быть сплошным, иметь одинаковую толщину и надежное сцепление с основным металлом.

В - ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОКРЫТИЯ

Температура плавления цинка: 419°C. Горячее цинкование выполняется при температуре от 440°C до 460°C.

При погружении металла в расплавленный цинк происходит реакция между двумя металлами, в результате возникает диффузия между железом и цинком, приводящая к образованию слоев сплавов (см. схему ниже).

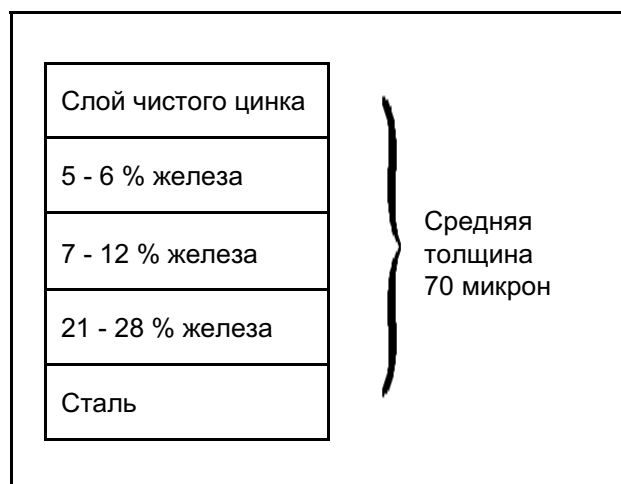
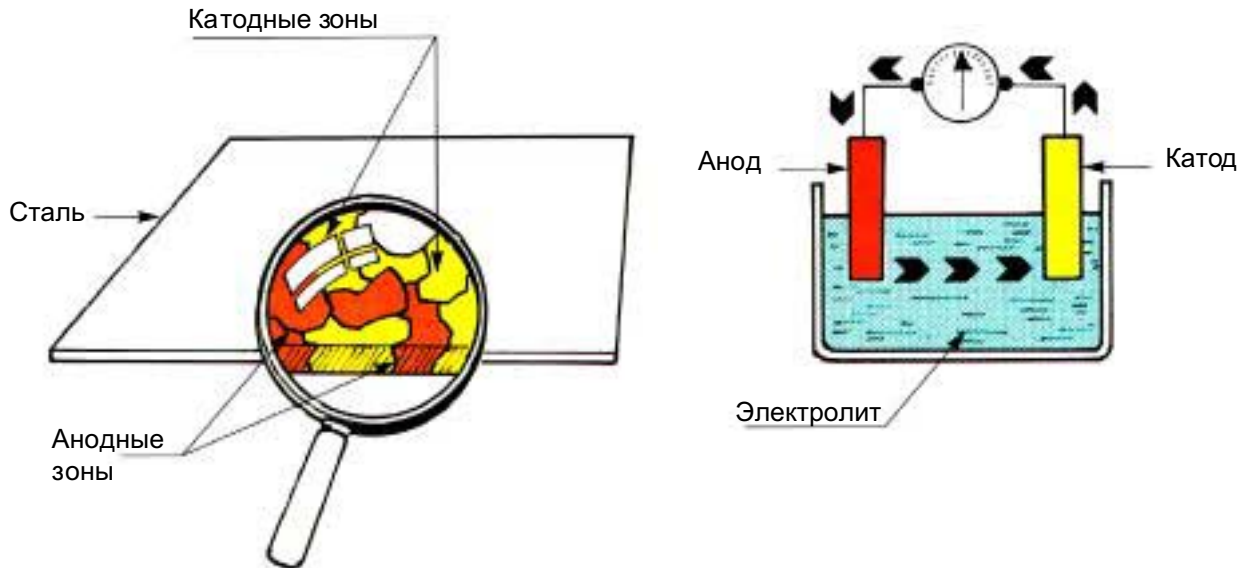


Схема цинкового покрытия, полученная с помощью микроструктурного исследования

С - НЕСКОЛЬКО СЛОВ О КОРРОЗИИ

Коррозия является результатом электрохимического процесса, возникающего вследствие разности потенциалов между разнородными металлами, помещенных в электропроводную среду (например, в соленую воду), которая играет такую же роль, что и электролит в аккумуляторной батарее.

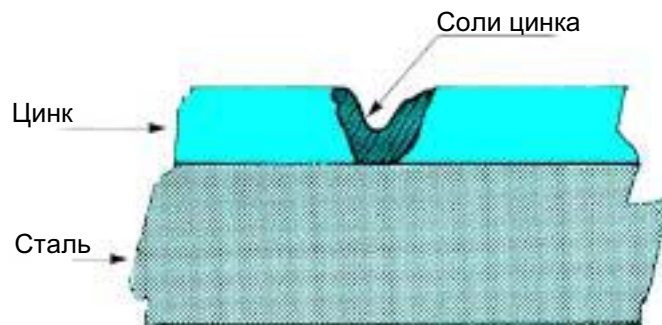


По аналогии с элементами аккумуляторной батареи становится понятной защитная роль цинка (анод), металла имеющего более высокий отрицательный потенциал, чем сталь (катод), в результате чего обеспечивается электрохимическая защита стали.

D - ДОСТОИНСТВА ЦИНКОВАНИЯ

Оцинкованный металлический лист помимо высокой стойкости к коррозии отличается прекрасными механическими характеристиками (устойчивость к деформации скручивания, вытягивания, резания, усталостная прочность и т.д.).

Кроме того, при нарушении целостности покрытия (например, царапина глубиной до металла) металл и в таком случае будет защищен, так как отрицательный потенциал цинка выше потенциала стали. Следовательно, сталь будет иметь электрохимическую защиту (см. схему ниже).



Срок службы покрытия из анодного металла (цинка) в основном определяется толщиной покрытия, так как, обеспечивая защиту основного металла, слой цинка постепенно истончается.

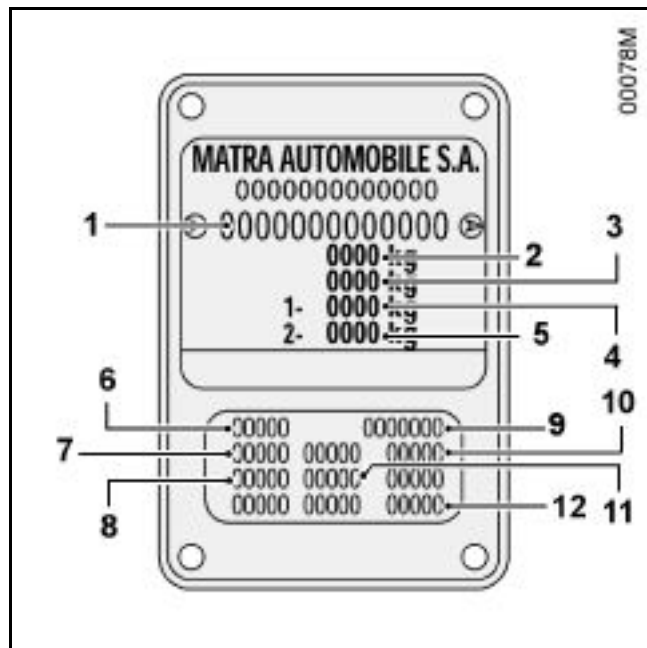
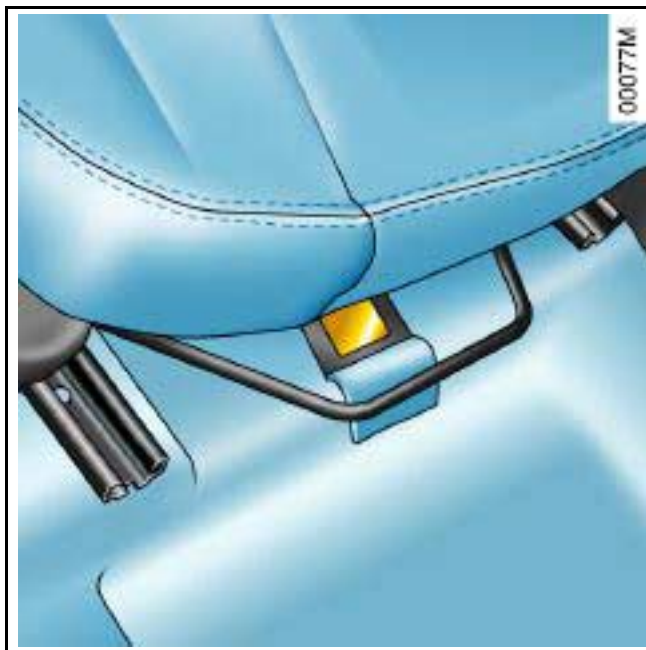
Для восстановления заводской защиты листовых деталей, см. методику выполнения операций "пассивация-цинкование" на странице 95-6.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ:

Под воздействием углекислого газа и влажности воздуха цинк покрывается слоем основного карбоната цинка (беловатого цвета) и при взаимодействии с солью слоем оксихлорида цинка (сероватого цвета), который образует слой защитной патины, делая цинк практически не поддающимся ржавчине.

Настоятельно не рекомендуется удалять эту защитную пленку.

МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ ЗАВОДСКОЙ ТАБЛИЧКИ



- 1 : Серийный номер
- 2 : MTMA (Максимально разрешенная масса автомобиля)
- 3 : PTR (максимально разрешенная масса полностью загруженного автомобиля с прицепом)
- 4 : MTMA (Максимально разрешенная нагрузка на переднюю ось)
- 5 : MTMA (Максимально разрешенная нагрузка на заднюю ось)
- 6 : Тип автомобиля
- 7 : Уровень комплектации
- 8 : **Номер краски автомобиля**
- 9 : Заводской номер
- 10 : Ограниченная серия и комплектация
- 11 : Номер обивки сидений
- 12 : Номер отделки салона

Наименование	Код: Renault	Категория
Голубой "Тибетский"	544	Непрозрачный лак
Зеленый "скарабей"	296	Перламутровый лак Перламутровый лаковый
Голубой "Метил"	432	
"Степь"	211	Блестящая краска
Серый "Сириус"	265	Блестящая краска
Серый стальной	266	Блестящая краска
Золотисто-черный перламутровый	267	Блестящая краска
"Ноктюрн"	268	Блестящая краска
Красный "Марс"	274	Блестящая краска
Голубой "Илиада"	549	Блестящая краска
Зеленый "Тайга"	H97	Блестящая краска

Стилизованные зоны		
Задняя часть крыши (версия Т.О.С.) подслои черный с голубишной + полировка до блеска	205 191	Подслой
Внутренняя поверхность двери задка / наружные панели порога подслои черный с голубишной + полировка до глянца	205 191	Подслой
Каркас из алюминиевых сплавов / нижняя и верхняя декоративные накладки боковины / верхняя часть двери задка. Серый тусклый + полировка до глянца	205 171	Подслой

Все операции окраски должны производиться в специальном помещении (окрасочной камере).

- Камера для окраски распылителем должны соответствовать действующим нормам (скорость воздуха не менее 0,40 м/с и ни в коем случае меньше 0,30 м/с).
- Безопасность персонала и качество окраски обеспечиваются периодическим техническим обслуживанием и проверкой оборудования.
- Операции окраски распылителем должны производиться только в защитных респираторах. Например: наружная окраска кузова → респиратор с фильтрующим элементом из активированного угля.

ЗАЩИТНОЕ СНАРЯЖЕНИЕ

- Одноразовые маски: серии 4000 и 5000 3М.
- Респираторы с двойным фильтрующим элементом: MOLDEX A1B1E1K1 и префилтраты P25.
- Защитный экран, запитываемый сжатым воздухом: AIR VISOR.
- Резиновые перчатки, химически стойкие.
- и т. п.

Каталог можно заказать в:

SOFRASTOCKS
Route des Coudres BP1
27220 SAINT-ANDRE DE L'EURE

Тел.: 02 33 23 48 00

Факс: 02 32 37 21 51

Все приведенные в данном каталоге изделия были проверены и выбраны службами Рено.

Термопластики

Это материалы, которые при разогреве размягчаются и становятся тягучими. Данная пластичность используется для придания им определенной формы. После охлаждения они становятся твердыми и сохраняют приданные им формы.

При повторном разогреве они вновь обретают пластичность, и это происходит каждый раз при нагреве.

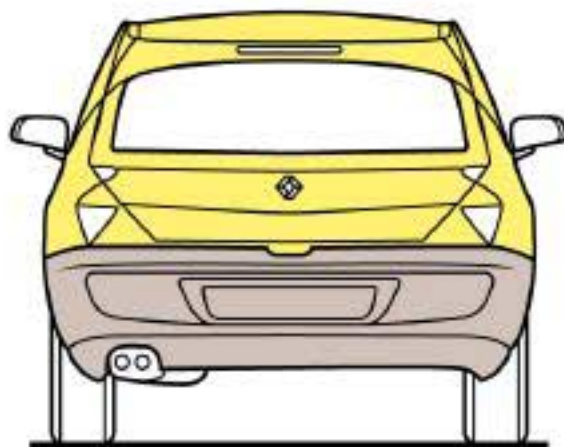
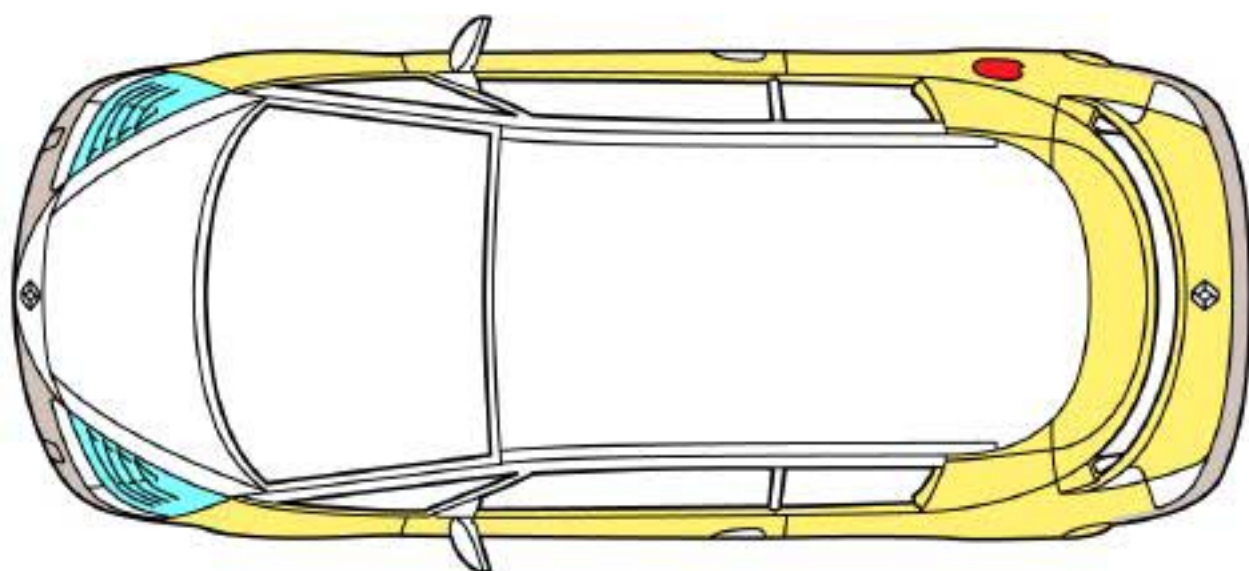
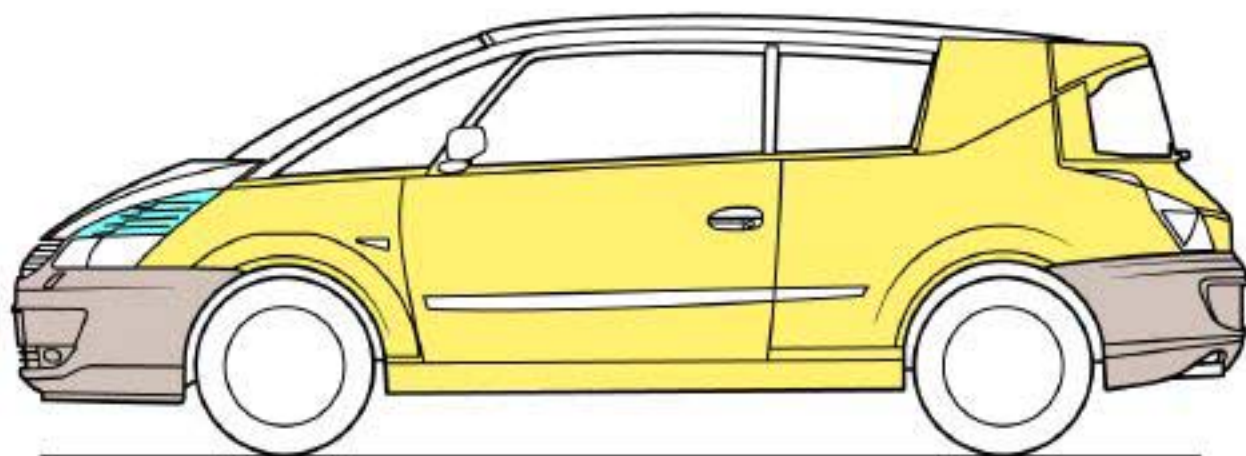
Химическое наименование	Сокращение
Акрилонитрил, бутадиен, стирол	A.B.S. (А.Б.С.)
Этилен, пропилен, диен, метилен	EPDM (ЭПДМ)
Поликарбонат	PC (ПК)
Полиамиды	PA (ПА)
Полипропилен	PP (ПП)
Поливинилхлорид	PVC (ПВХ)
Полистирол / Полиэфир	SB/PPO (ПС/ПЭФ)

Термоотверждаемые пластмассы

Это пластмассы, которые при нагревании твердеют и при очень сильном нагревании обугливаются.

Химическое наименование	Сокращение
Ненасыщенная полиэфирная смола	UP
Эпоксидная смола	EP
Полиуретановая смола	PUR

ВСЕ ПЛАСТМАССЫ ОТНОСЯТСЯ К ОДНОЙ ИЛИ К ДРУГОЙ ИЗ ЭТИХ КАТЕГОРИЙ.

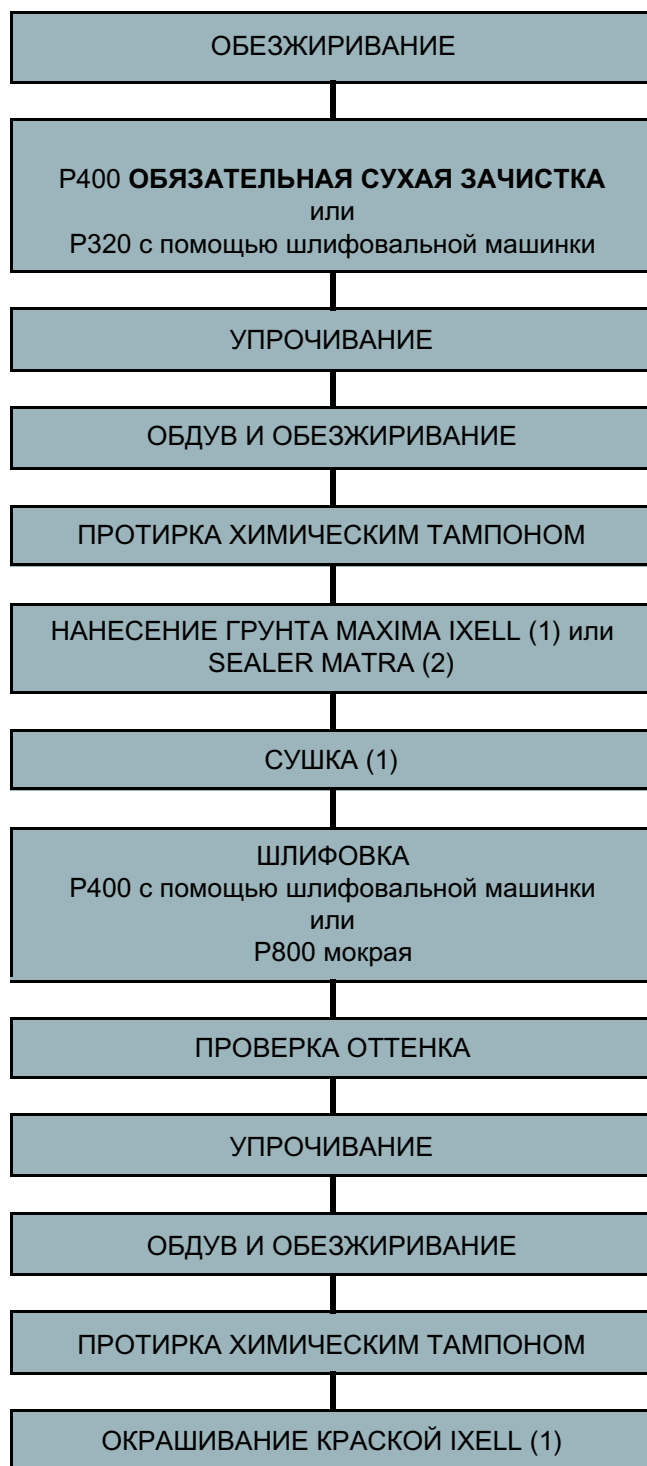


21210

НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ	НОВАЯ ДЕТАЛЬ, ПОСТАВЛЯЕМАЯ ЗАГРУНТОВАННОЙ	РЕМОНТО- ПРИГОДНОСТЬ
ТЕРМОТВЕРЖДАЕМАЯ ПЛАСТМАССА			
Передние крылья	Детали из композитного материала SMC	Да	Да (1)
Панели дверей	Детали из композитного материала SMC	Да	Да (1)
Задняя боковина	Детали из композитного материала SMC	Да	Да (1)
Задние крылья,	Детали из композитного материала SMC	Да	Да (1)
Дверь задка	Детали из композитного материала SMC	Да	Да (1)
Панель порога	Детали из композитного материала SMC	Да	Да (1)
ТЕРМОПЛАСТИК			
Крышка люка наливной горловины топливного бака	Noryl GTX	Да	Да
Передний и задний бамперы	Детали из полипропилена	Да	Да (2)
Решетка воздухозабора	АБС	Да	Нет
Наружное зеркало заднего вида	АБС	Да	Нет

- (1) Методика ремонта приведена в главе 40 Руководства по ремонту 316 или Руководства по ремонту 502. Она применяется для любого повреждения детали из SMC размером менее 50 мм.
- (2) Методика ремонта деталей из полипропилена приведена в Технической ноте 392А.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ: категорически запрещается наносить фосфатирующие или грунтовочные составы на материалы этого типа.



(1) Значения давления воздуха при окрашивании, методику разведения, продолжительность и температуру сушки см. в паспорте на краску IXELL.

(2) Применение полиуретанового эпоксидного грунта, см. паспорт MATRA.

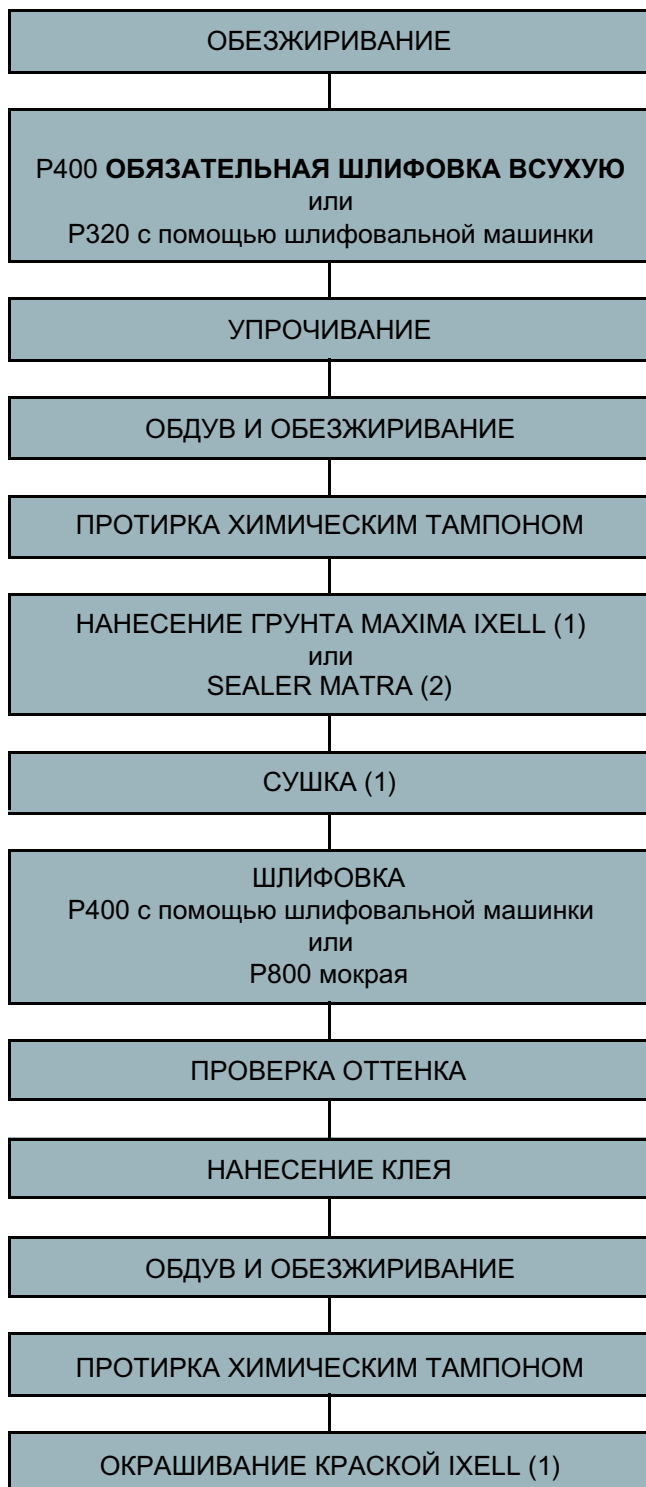
ПРИМЕЧАНИЕ: та же серия операций, что и для автомобиля ESPACE



Нанесение грунта MAXIMA IXELL



Нанесение основы и лака IXELL

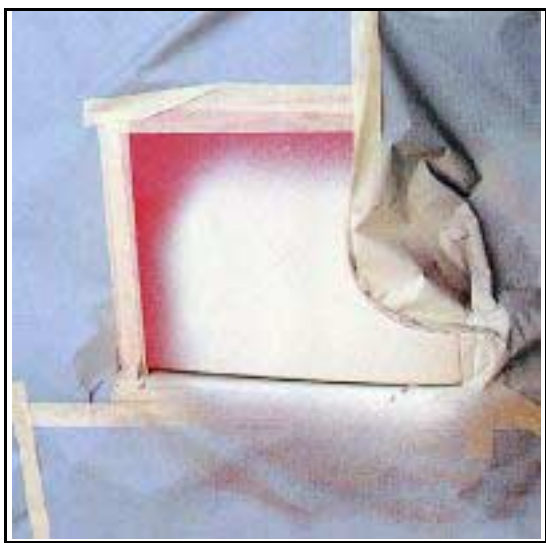


- (1) Значения давления воздуха при окрашивании, методику разведения, продолжительность и температуру сушки см. в паспорте на краску IXELL.
- (2) Применение полиуретанового эпоксидного грунта, см. паспорт MATRA.

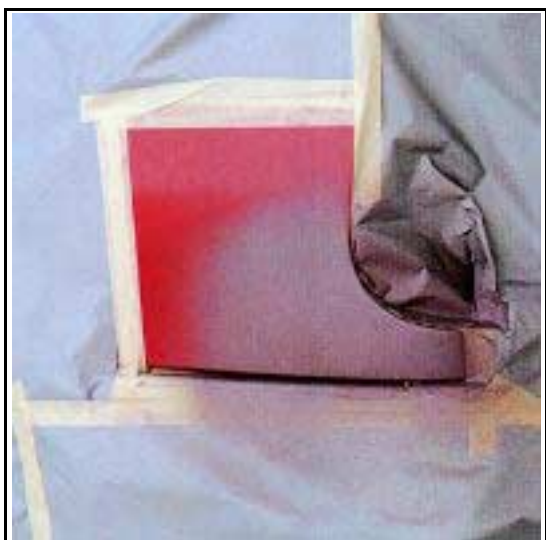
ПРИМЕЧАНИЕ: та же серия операций, что и для автомобиля ESPACE



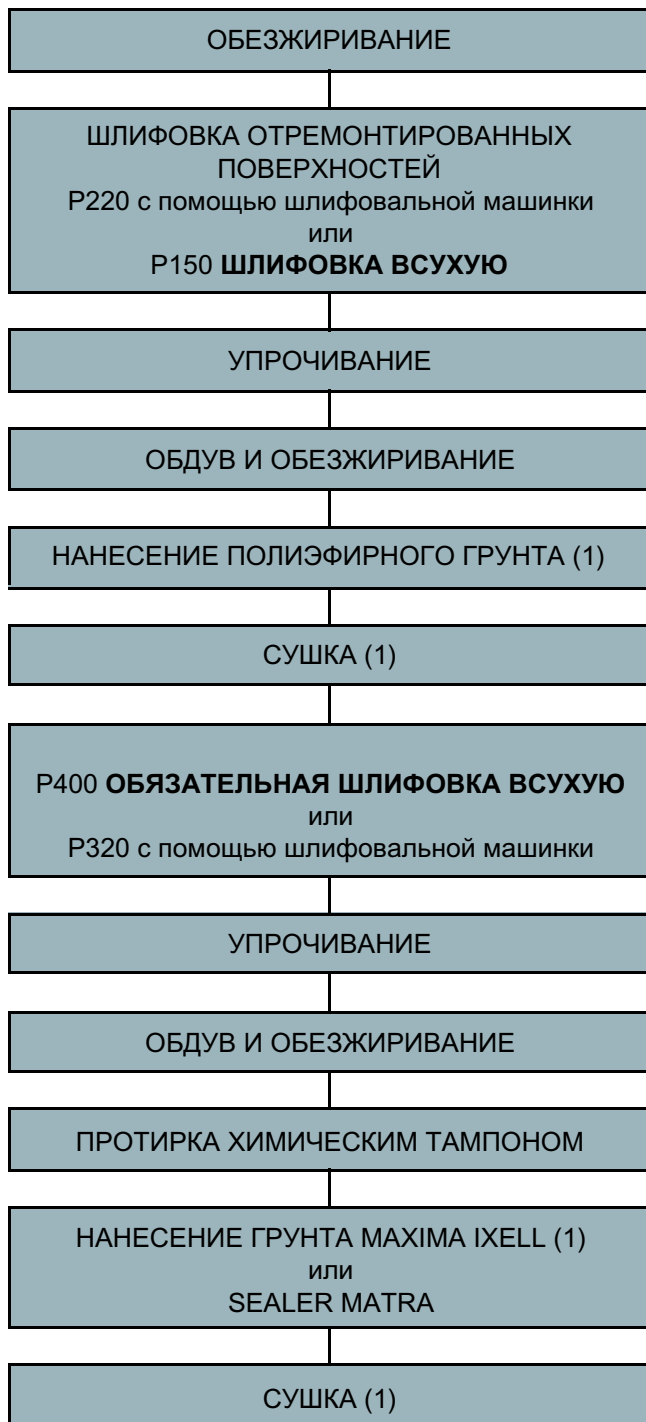
Нанесение полиэфирного грунта



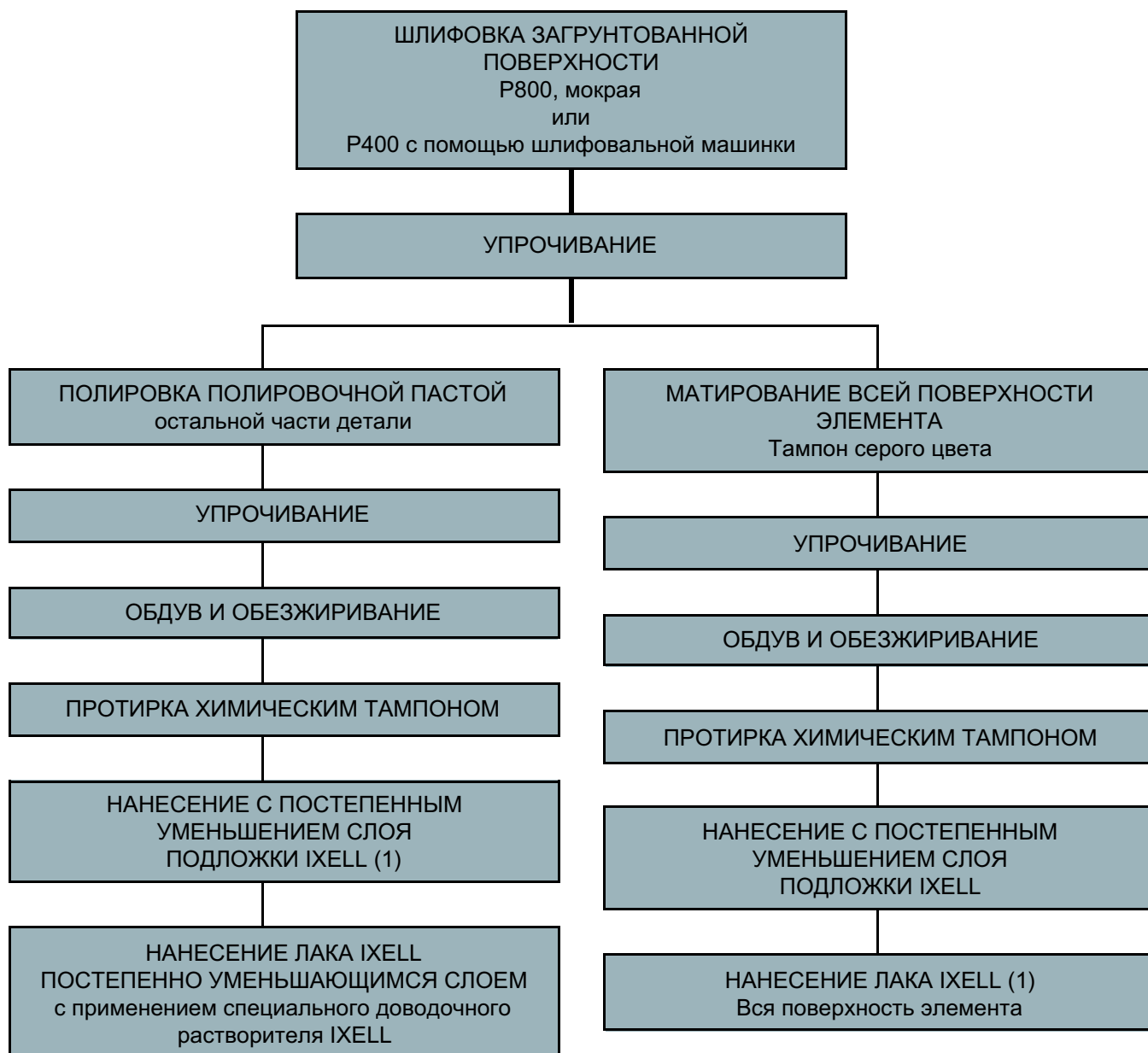
Нанесение грунта MAXIMA IXELL



ПОДГОТОВКА ЛАКИРОВАННЫХ ДЕТАЛЕЙ

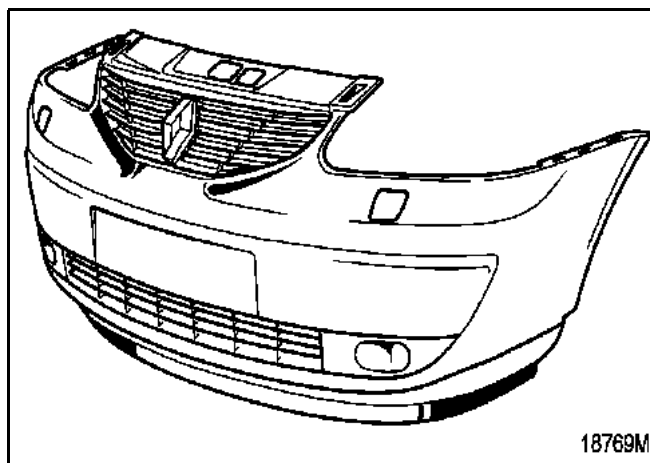


- (1) Значения давления воздуха при окрашивании, методику разведения, продолжительность и температуру сушки см. в паспорте на краску IXELL.
- (2) Применение полиуретанового эпоксидного грунта, см. паспорт MATRA.



(1) Значения давления воздуха при окрашивании, методику разведения, продолжительность и температуру сушки см. в паспорте на краску IXELL.

Поставляемый в запчасти загрунтованный бампер



НЕ ПОВРЕДИТЕ СЛОЙ ГРУНТА

ОБЕЗЖИРИВАНИЕ

МАТИРОВАНИЕ
тампоном серого цвета

ПРОВЕРКА ОТТЕНКА

ОБДУВ И ОБЕЗЖИРИВАНИЕ

ПРОТИРКА ХИМИЧЕСКИМ ТАМПОНОМ

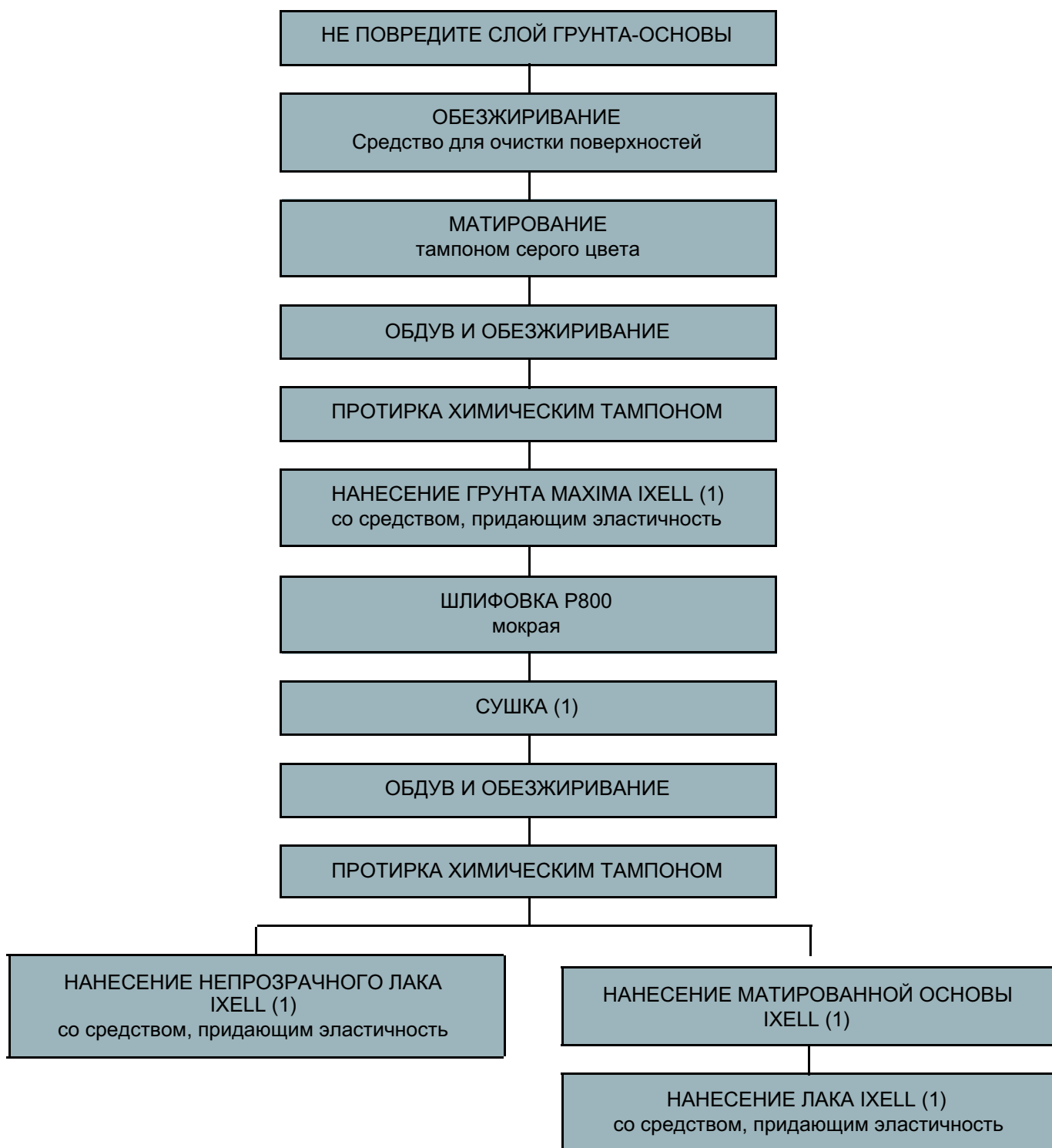
НАНЕСЕНИЕ НЕПРОЗРАЧНОГО ЛАКА
IXELL (1)
со смягчителем

НАНЕСЕНИЕ МАТИРОВАННОЙ ОСНОВЫ
IXELL (1)

НАНЕСЕНИЕ ЛАКА IXELL (1)
со смягчителем

ПРИМЕЧАНИЕ: при необходимости ремонта, см. серию операций в Технической ноте "Окраска пластмассовых деталей".

(1) Значения давления воздуха при окрашивании, методику разведения, продолжительность и температуру сушки см. в паспорте на краску IXELL.



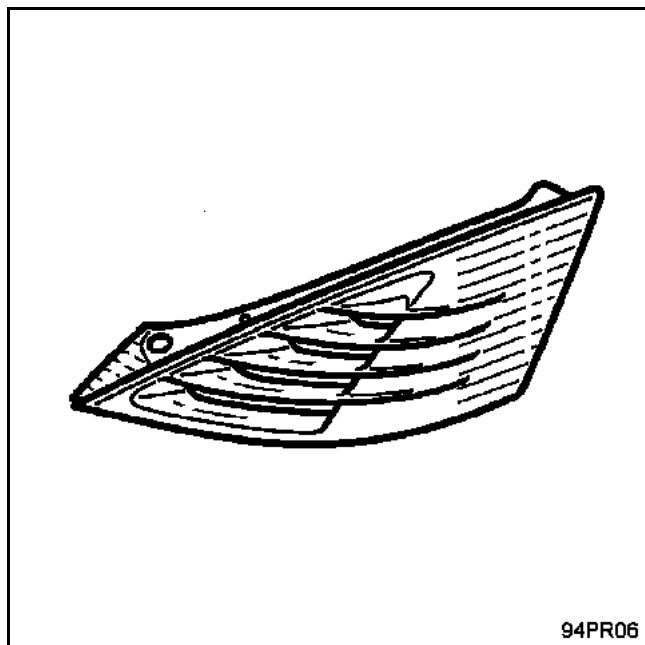
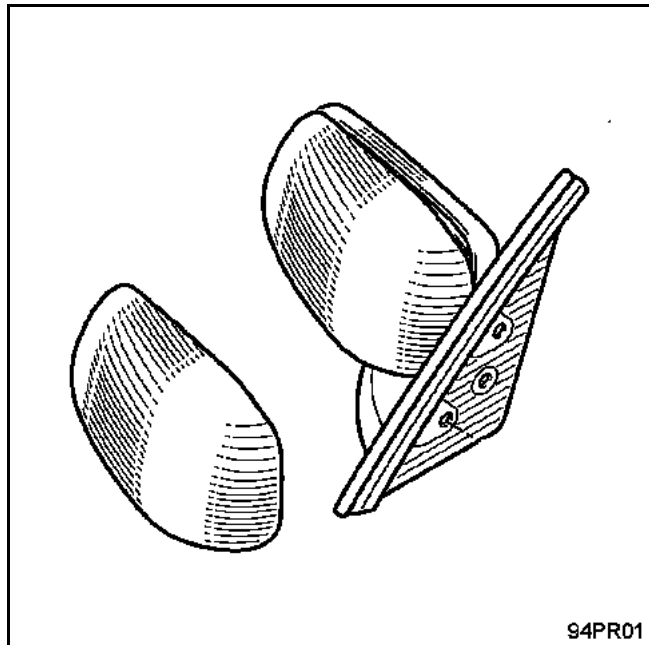
ПРИМЕЧАНИЕ: категорически запрещается наносить фосфатирующие или грунующие составы на материал этого типа.

(1) Значения давления воздуха при окрашивании, методику разведения, продолжительность и температуру сушки см. в паспорте на краску IXELL.

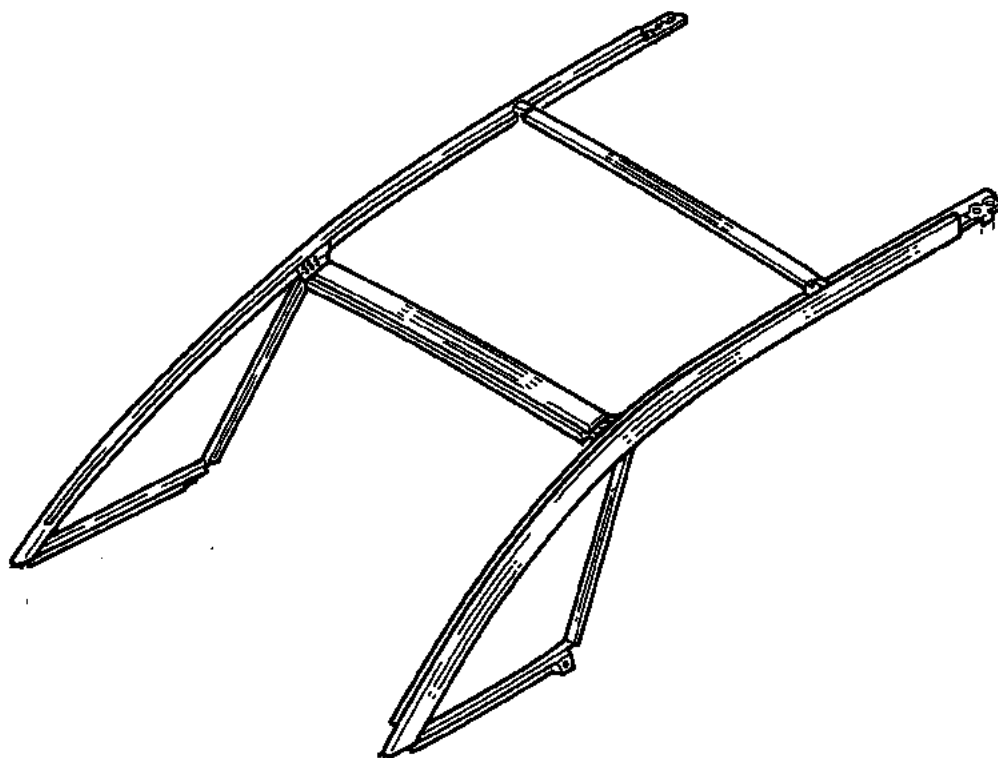
НАПОМИНАНИЕ: окрашиваемые детали из материала А.Б.С.: решетки воздухозабора и обтекатели наружных зеркал заднего вида.

Наружное зеркало заднего вида из материала А.Б.С., поставляется в запчасти загрунтованным

Решетка воздухозабора. Кронштейн и направляющая багажника на крыше



(1) Значения давления воздуха при окрашивании, методику разведения, продолжительность и температуру сушки см. в паспорте на краску IXELL.



PR95

Алюминиевый каркас верха кузова

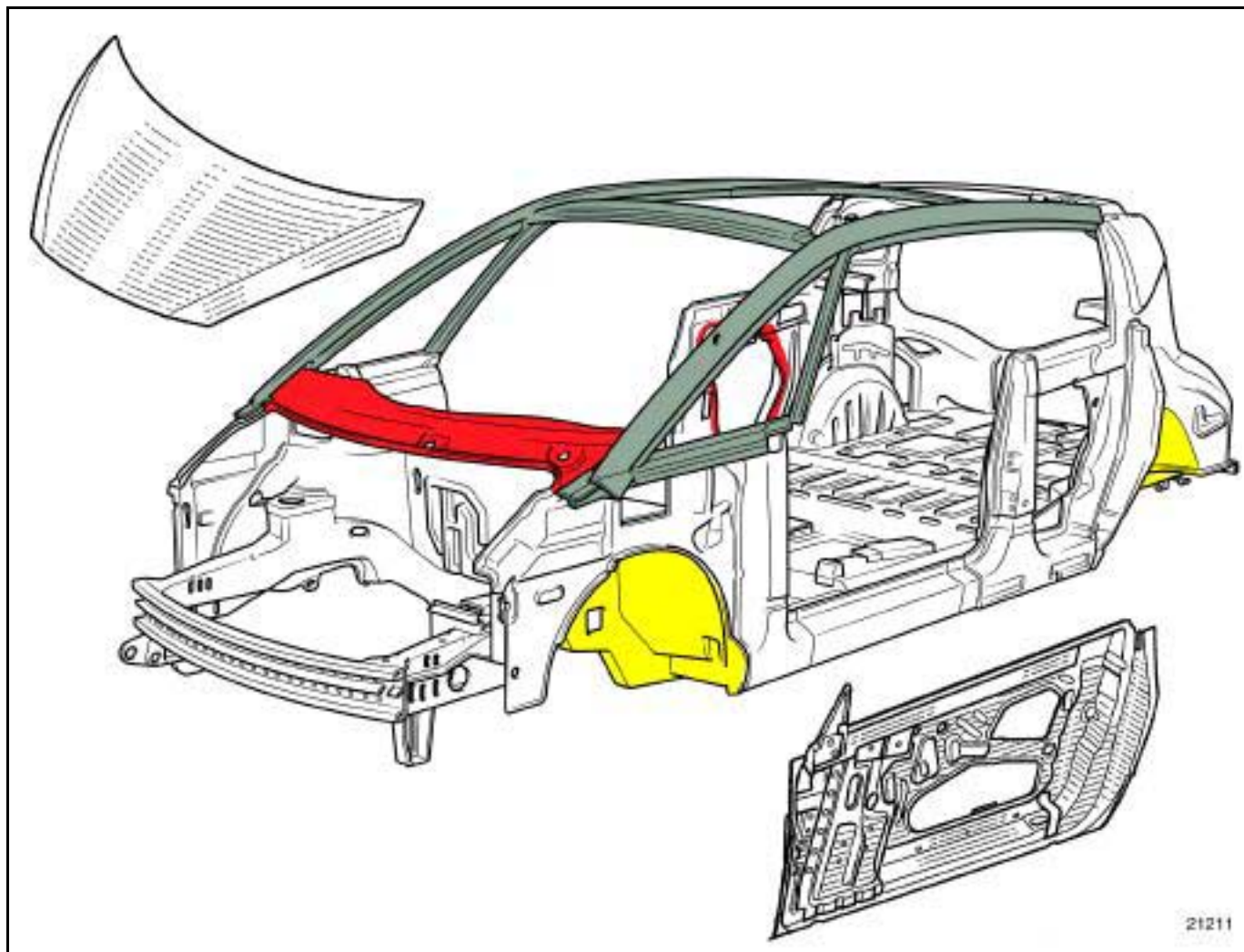
Алюминиевый каркас приклеен и привернут болтами к стальным оцинкованным панелям кузова. Краска, клей, крепеж и дополнительные материалы имеют специальные свойства, предупреждающие возникновение электрохимической коррозии.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ:

Инструмент и абразивные составы, применяемые для работ с алюминиевым каркасом верха кузова, должны использоваться только для операций с алюминиевыми деталями.

При соприкосновении со сталью алюминий подвергается электрохимической коррозии.

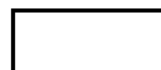
СВАРКА АЛЮМИНИЯ ЗАПРЕЩЕНА.



21211



Алюминий



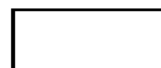
Детали, подвергаемые электролитическому управлению



Эпоксидная основа черного цвета (обеспечивает сцепления с лаком и клеем для приклеивания стекла)



Антигравийный состав

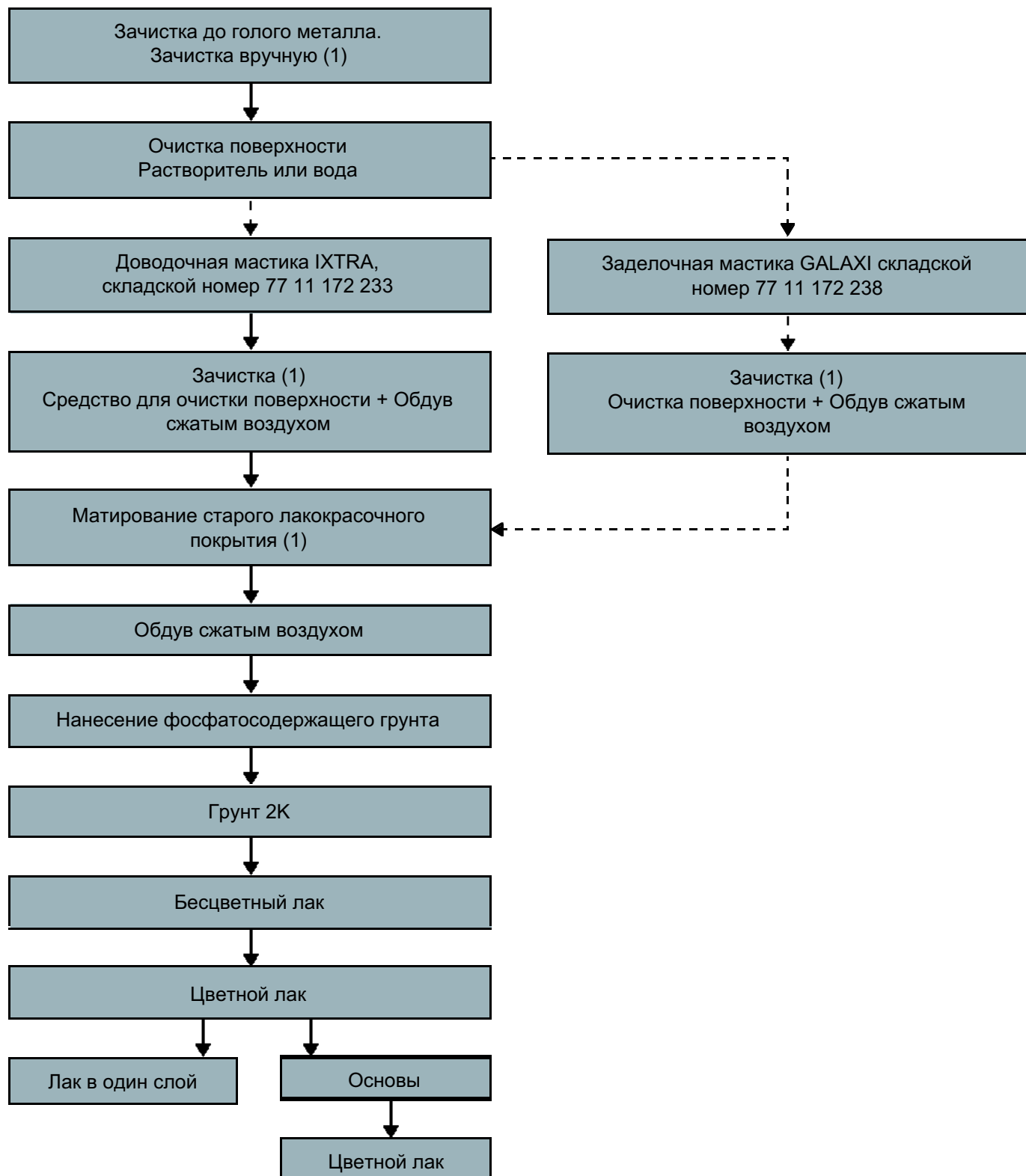


Горячее цинкование

Порядок операций с деталями из алюминия

УСТРАНЕНИЕ ЦАРАПИН
Серия операций №1

УСТРАНЕНИЕ НЕРОВНОСТЕЙ
методика №2



(1) ИСПОЛЬЗОВАТЬ ТОЛЬКО НОВЫЕ АБРАЗИВНЫЕ СОСТАВЫ ИЛИ СОСТАВЫ, ИСПОЛЬЗОВАВШИЕСЯ ТОЛЬКО ДЛЯ АЛЮМИНИЕВЫХ ДЕТАЛЕЙ



НАНЕСЕНИЕ ЭПОКСИДНОЙ ОСНОВЫ
MATRA (1) на зоны склеивания и нанесения
лакового покрытия

Нанесение тонкими слоями

СУШКА в течение
30 мин. при 60°C
или
12 часов при 20°C

ПОДГОТОВКА К ОКРАСКЕ
См. методику на стр. 95-9

ОКРАСКА АЛЮМИНИЕВОЙ КРАСКОЙ
моторного отсека
Аэрозольный баллон 77 01 418 199

или

ЗВУКОИЗОЛЯЦИЯ
См. Руководство по ремонту 316, глава 6

или

АНТИГРАВИЙНАЯ ЗАЩИТА

АНТИКОРРОЗИОННАЯ ЗАЩИТА СКРЫТЫХ
ПОЛОСТЕЙ

(1) Значения давления воздуха при окрашивании, методику разведения, продолжительность и температуру сушки см. в паспорте, прилагаемому к комплекту.

Пассивирование служит для придания зоне сварки первоначальных антикоррозионных свойств. Оно заключается в обработки поверхности в целях нейтрализации окислов железа.



ЗАЧИСТКА ЩЕТКОЙ
При помощи нейлоновой щетки зачищенных или оксидированных зон

ПАССИВИРОВАНИЕ
Нанесите пассиватор на зачищенные щеткой зоны

СУШКА в течение
15 мин при 20°C
До побеления пассиватора

НАНЕСЕНИЕ КРАСКИ с высоким
содержанием цинка в
2 слоя

СУШКА

ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА



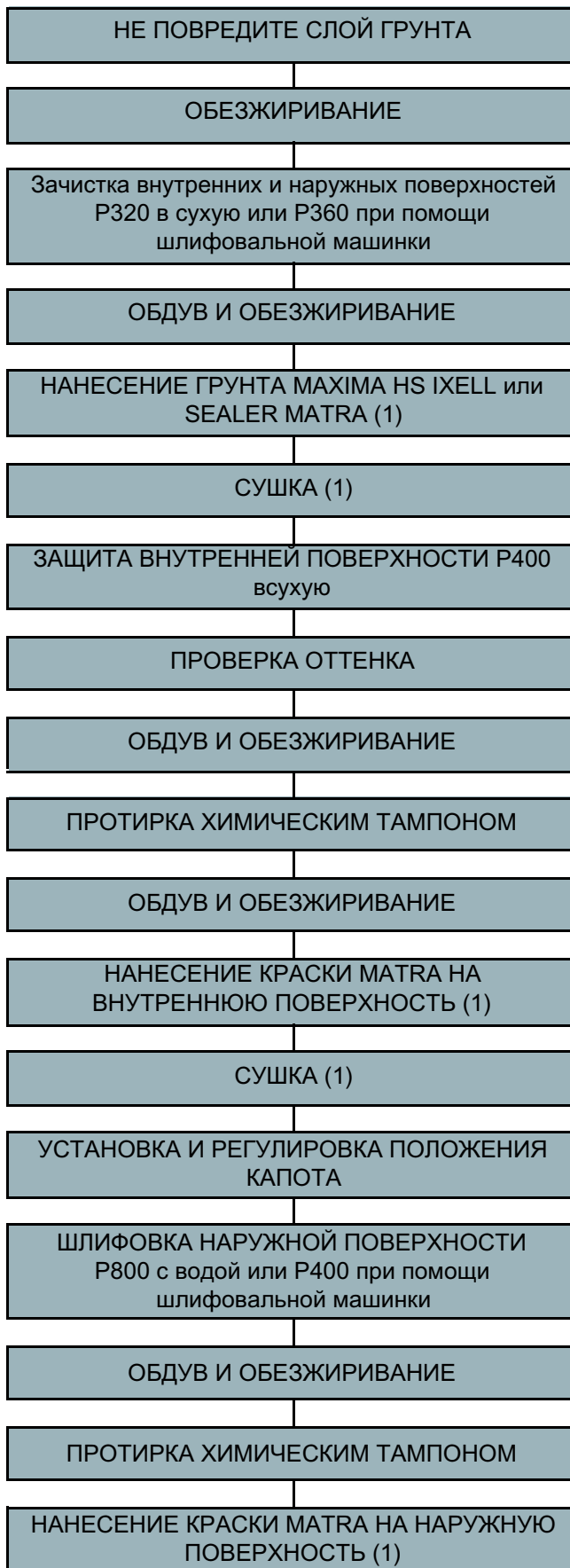
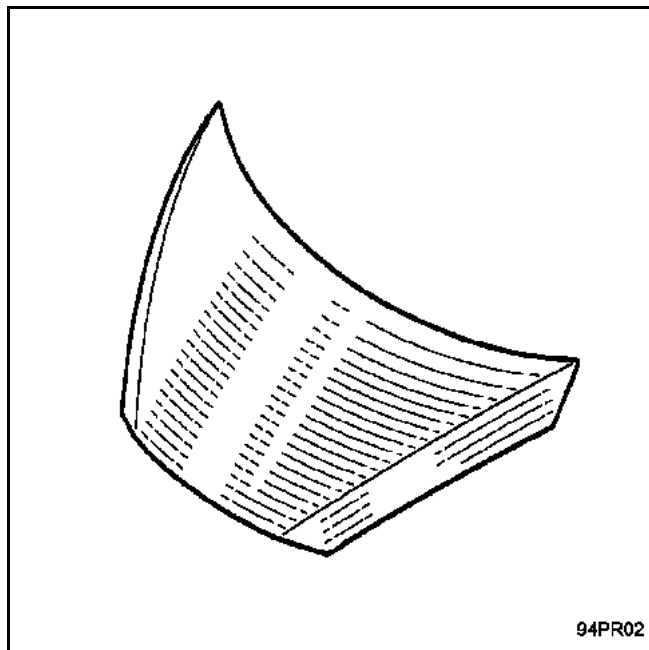
**НАНЕСЕНИЕ ЭПОКСИДНОГО
ГРУНТА ЧЕРНОГО ЦВЕТА**
До нанесения лака или клея
для приклеивания стекла

**ОКРАСКА АЛЮМИНИЕВОЙ
КРАСКОЙ**
В моторном отсеке

**НАНЕСЕНИЕ
АНТИГРАВИЙНОГО
СОСТАВА**
См. стр. 95-15

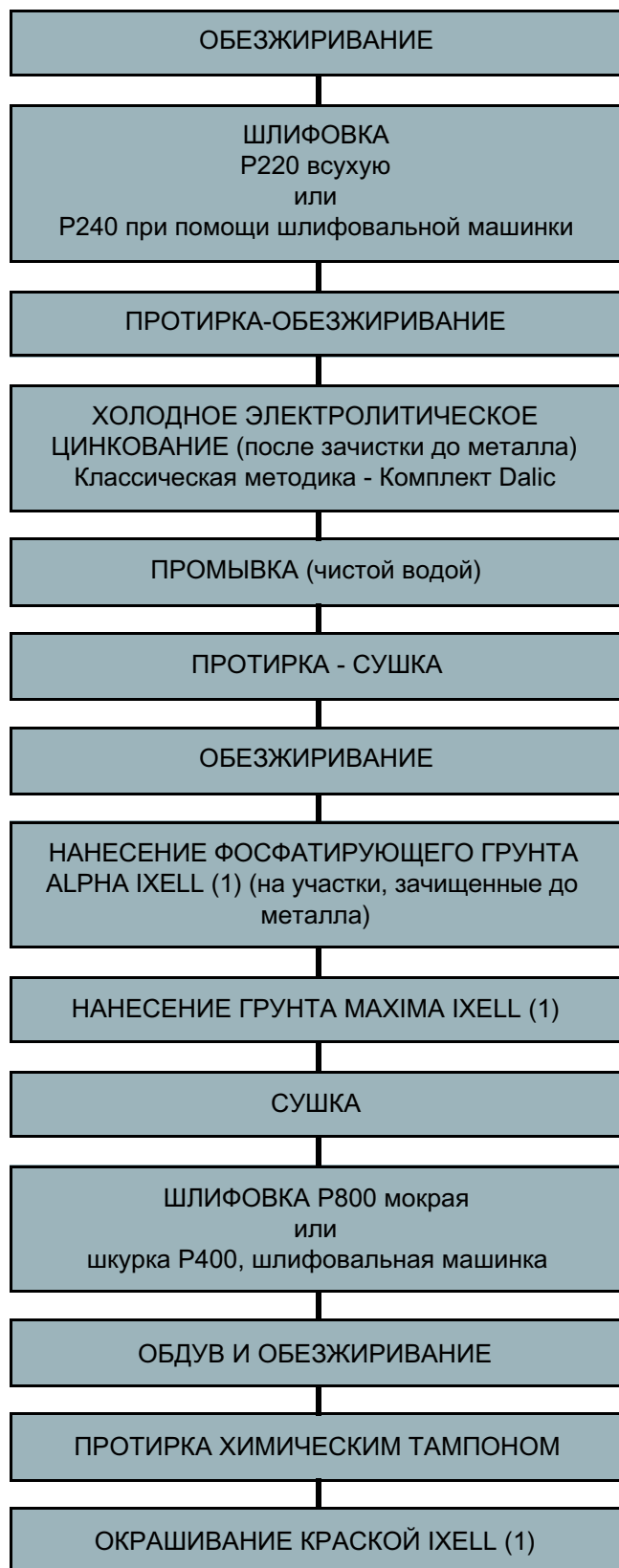


Капот поставляется в запчасти загрунтованным
(антигравийная эпоксидная грунтовка)

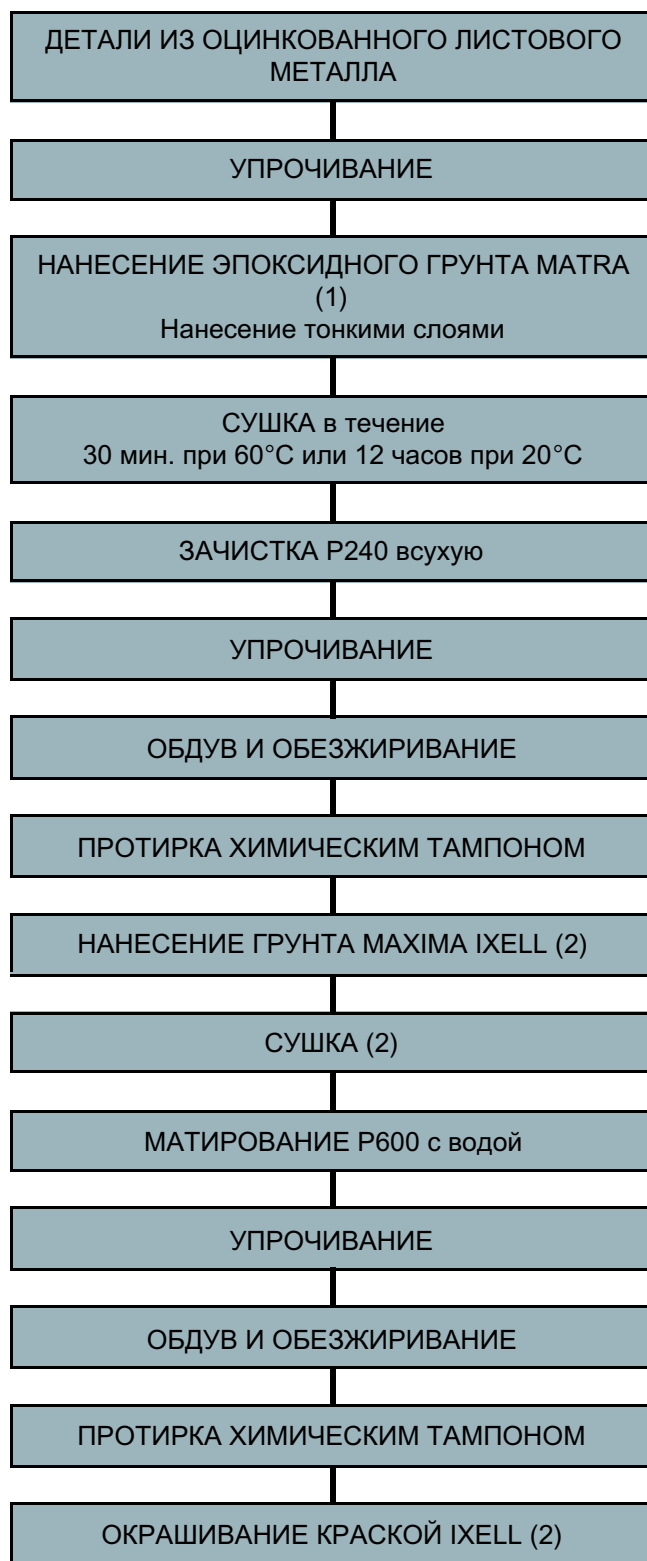


(1) Значения давления воздуха при окрашивании, методику разведения, продолжительность и температуру сушки см. в паспорте, прилагаемому к комплекту.

МЕТОДИКА РЕМОНТА ГЛУБОКИХ ЦАРАПИН (до металла) И ОТРЕМОНТИРОВАННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

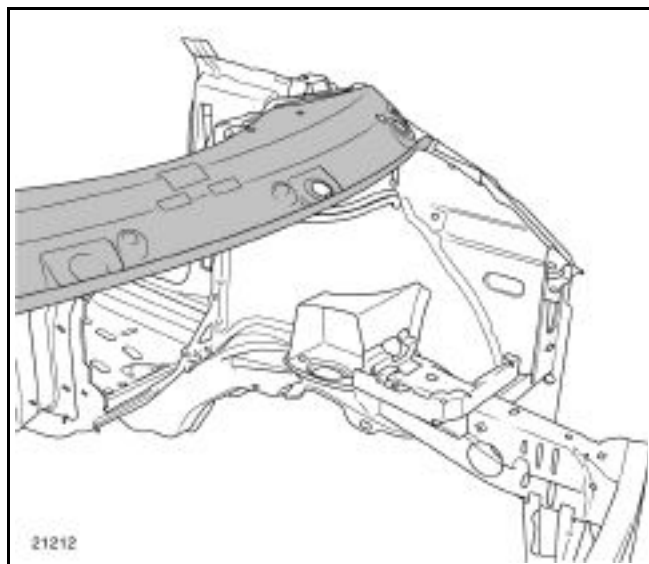


(1) Значения давления воздуха при окрашивании, методику разведения, продолжительность и температуру сушки см. в паспорте на краску IXELL.

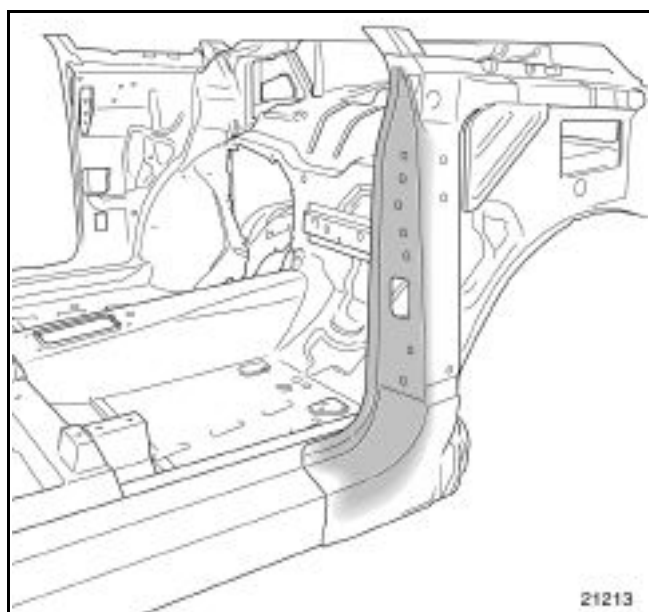
**ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ:**

Если в зоне для нанесения лака отмечено частичное повреждение гальванического покрытия (например, после сварки центральной стойки), необходимо для сохранения ПЕРВОНАЧАЛЬНЫХ АНТИКОРРОЗИЙНЫХ свойств выполнить ее пассивацию и цинкование. См. методику на стр. 95-6

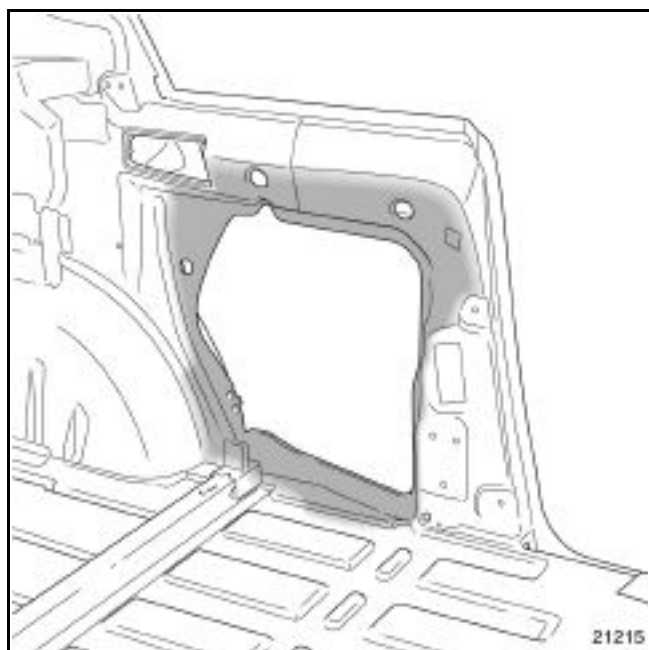
- (1) Значения давления воздуха при окрашивании, методику разведения, продолжительность и температуру сушки см. в паспорте, прилагаемому к комплекту.
- (2) Значения давления воздуха при окрашивании, методику разведения, продолжительность и температуру сушки см. в паспорте на краску IXELL.



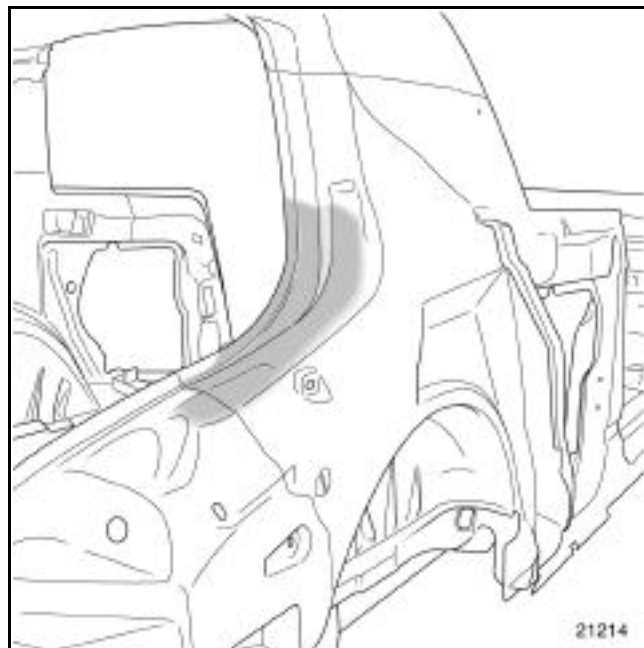
Проём ветрового стекла



Передние стойки



Внутренняя поверхность задней колесной арки



Места крепления заднего крыла

Применяемые материалы

После ремонта металлического каркаса, пострадавшего в результате столкновения необходимо нанести следующие составы, чтобы обеспечить качество ремонта и гарантию от коррозии.

Методы ремонта оцинкованного кузова, открывающихся элементов кузова и капота из электрооцинкованного листового металла, подвергнутого электролитическому цинкованию, приведены ниже:

	Тип состава	Складской номер состава
Детали из оцинкованного листового металла	Пассивация и нанесение краски с высоким содержанием цинка	60 25 070 445
	Эпоксидный грунт	60 25 070 444
	Алюминиевая краска	77 01 418 190
Детали из листового металла, подвергнутого электролитическому цинкованию	Система DALIC	Стандартный набор.
Катафорез	Фосфатосодержащий грунт	7 701 423 933
		7 701 423 955
Скрытые полости	Воск (распылителем)	7 711 170 744
Антигравийный состав	Двухкомпонентный	77 11 172 678
Стилизованные зоны	Подслой 205191	Паспорт Ixell
	Подслой 205171	Паспорт Ixell
	полировка до глянца	Паспорт Ixell
	полировка до блеска	Стандартный набор.

- (1) Пассивирование: Воздействие фосфорной кислоты для нейтрализации отремонтированных зон и защиты их от коррозии. Краска с большим соединением цинка: частицы цинка (90%), связанные эпоксидной смолой; краска должны наносится слоем достаточной толщины (60 - 70 микрон).

ДЕТАЛИ ИЗ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА: ниже показаны имеющиеся в продаже комплекты для приготовления краски и окончательной отделки сварных деталей из оцинкованного листового металла.



Комплект для пассивирования и цинкования
складской номер: **60 25 070 445**



Комплект для приготовления эпоксидного грунта
черного цвета складской номер: **60 25 070 444**

SMC:



Комплект **SEALER** для приготовления
полиуретановой эпоксидной смолы для
деталей из композитного материала SMC.
Складской номер: **60 25 171 352**

ПРИМЕЧАНИЕ: в отличие от нанесения на детали из листового металла, нанесение грунта на детали из оцинкованного листового металла перед нанесением антигравийного состава не является обязательным.

Противогравийный состав наносится для обеспечения звукоизоляции и для защиты листовых деталей кузова в местах возможного попадания гравия (например, колесные арки).

МЕТОДИКА РЕМОНТА

Сварные детали из оцинкованного листового металла (см. стр. 95-5)

ОБЕЗЖИРИВАНИЕ

НАНЕСЕНИЕ АНТИГРАВИЙНОГО ПОКРЫТИЯ
тонкими слоями толщиной 0,5 - 1 мм

MAG PRO 1 однокомпонентный состав
Складской номер: 77 11 172 679

Распыляется герметизирующая мастика, которую можно использовать для антигравийной защиты.

Возможность придания формы через 20 минут.



Оборудование для нанесения состава

Многофункциональный распылитель BETAPRESS,
складской номер 77 11 171 310
Сопло 77 11 171 408

Данный распылитель можно также использовать для нанесения однокомпонентного клея для приклеивания стекол.



Многофункциональный распылитель MULTIPRESS,
складской номер 77 11 172 177
Сопло 77 11 172 866



MAG PRO 2 двухкомпонентный состав
Складской номер: 77 11 172 678

Подготовительные операции

Тщательно смешайте оба компонента, соблюдая указанную в инструкции пропорцию.

Использование

Приготовленную смесь можно наносить с помощью распылителя в течение 30 минут при окружающей температуре 20°C.

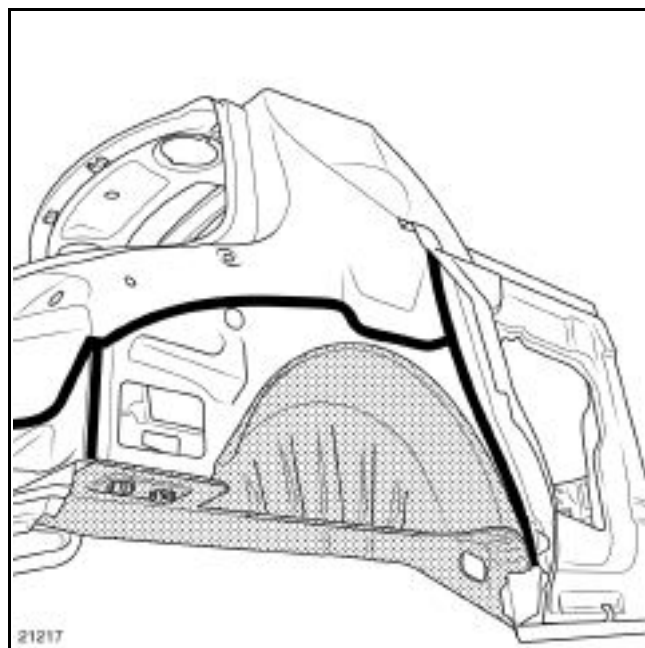


Оборудование нанесения состава

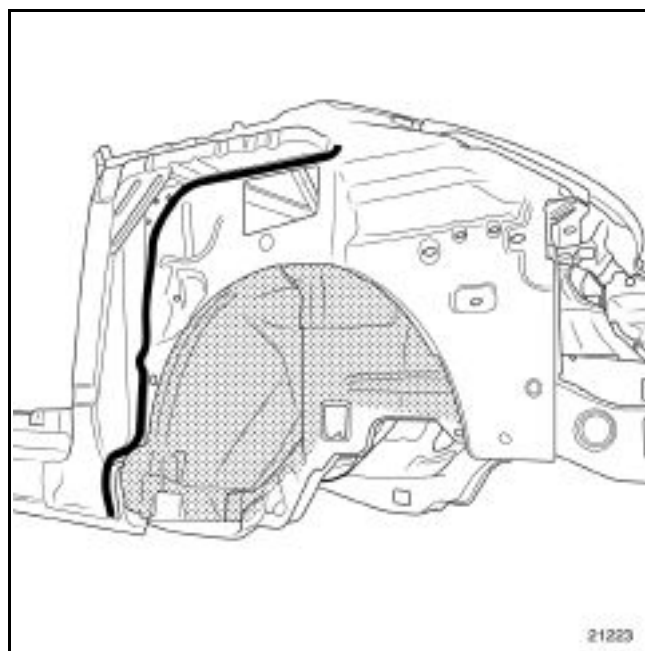
Распылитель PIPO 3 (заменяет PIPO 2),
складской номер 77 11 170 964

Величина давления и регулировка производится в зависимости от способа применения (см. инструкцию SODICAM).





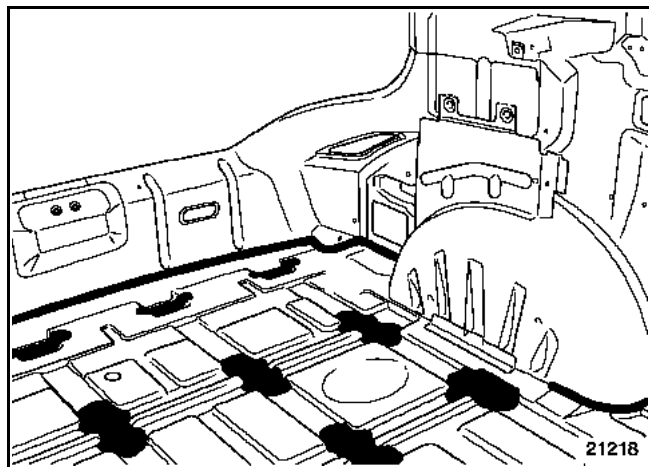
После замены задней колесной арки и стойки боковины.



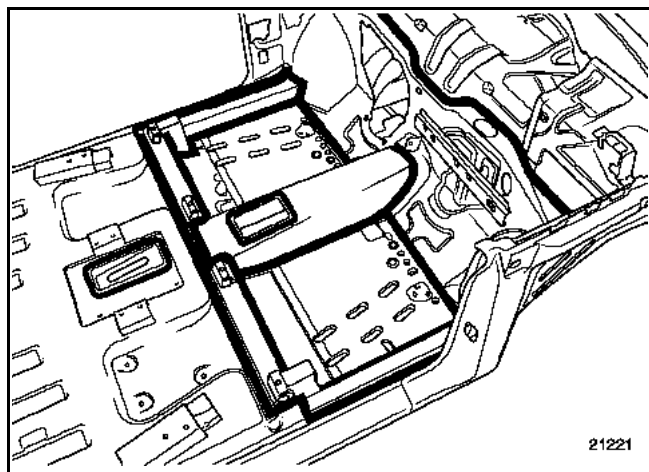
После замены передней колесной арки
* заштрихованная зона (антигравийное покрытие)
* зона стыков, отмеченная черным цветом (герметизация)

Герметизация заглаженным валиком герметика

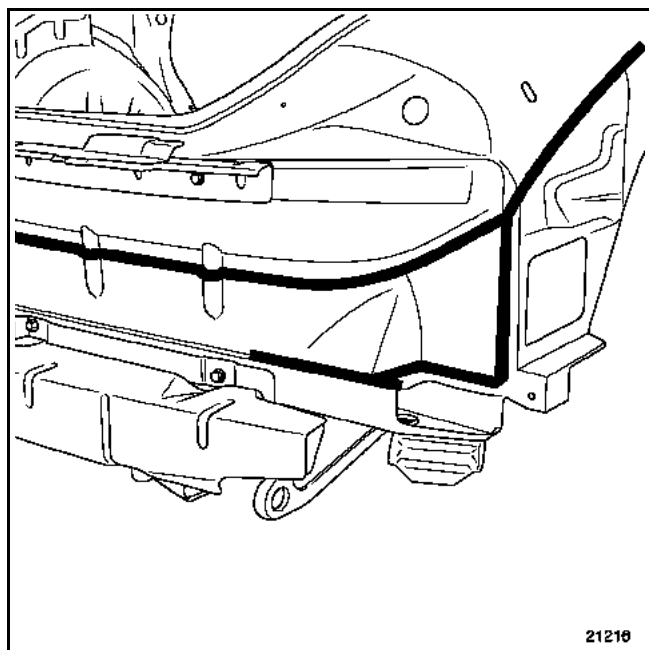
Валики герметика заглаживаются кистью для придания надлежащего внешнего вида в моторном отсеке и уменьшения их выступания при размещении под облицовкой салона.



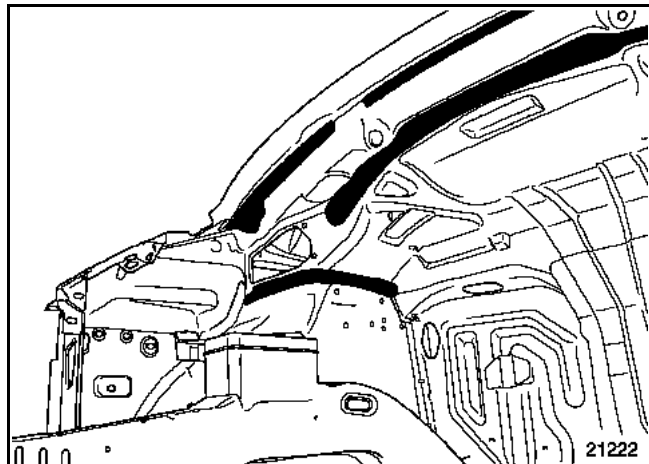
После замены задней секции пола.



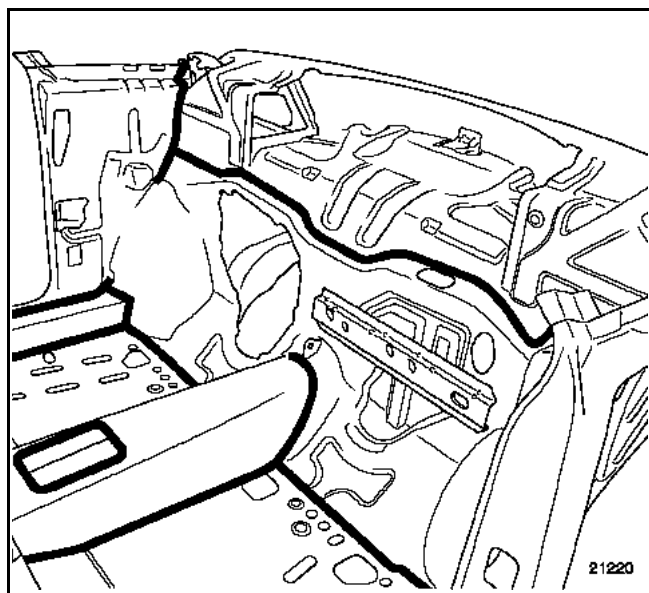
Передняя секция пола салона.



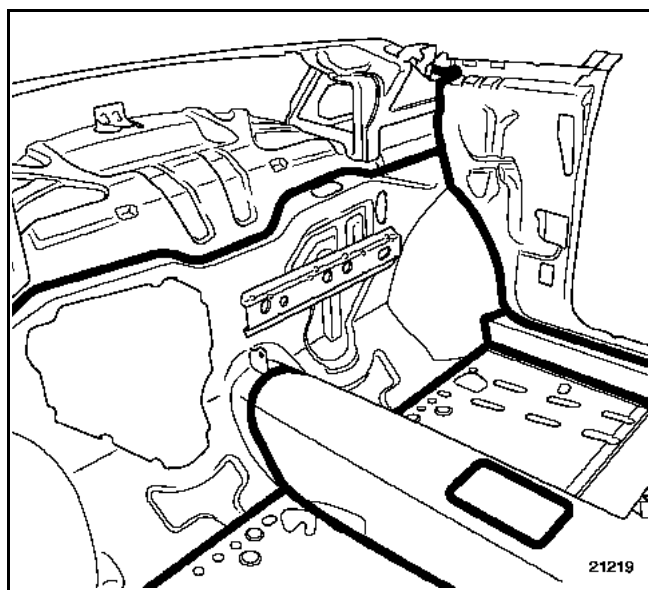
После замены задней колесной арки.



Нижняя панель моторного отсека.



После замены левого брызговика.



После замены правого брызговика.

Обработка скрытых полостей выполняется после окраски.

Для восстановления антикоррозионной защиты автомобиля данная операция должна выполняться после выполнения ремонтных операций:

- замены элементов каркаса кузова с применением сварки,
- после рихтовки деталей, при которой было повреждено антикоррозийное покрытие.

Противокоррозионный состав наносится внутрь скрытых полостей; для этого используются существующие отверстия или просверливаются новые отверстия диаметром 8 мм; в последнем случае отверстия должны быть закрыты вощеными пластмассовыми пробками складской номер 77 00 531 036.

Оборудование для нанесения состава:

Пневматический пистолет-распылитель, складской номер **77 01 396 203** в комплекте с составом из набора PAC1 PAC2, складской номер **77 11 170 744**



Нанесение:

См. инструкцию SODICAM.



С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СЖАТОГО ВОЗДУХА

ГЕРМЕТИЗАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ С ГАЛЬВАНИЧЕСКИМ ПОКРЫТИЕМ

Закрытие отверстий.

Большинство отверстий, проделанных в каркасе кузова для обеспечения вытекания излишков цинка при горячем оцинковании, закрыты клейкой алюминиевой лентой.

Клейкая лента накладывается следующим образом:

ОТРЕЖЬТЕ НУЖНЫЙ КУСОК КЛЕЙКОЙ ЛЕНТЫ

Оставьте припуск в 10 мм с каждой стороны.

Выполните сухую ЗАЧИСТКУ шкуркой P240

ОБЕЗЖИРИВАНИЕ

ПРИКЛЕИВАНИЕ

Прижмите с силой

Складской №	Кол-во	Наименование
60 25 070 489	56	Клейкая алюминиевая лента

(1) См. каталог **Запасные части 1236**.