

V.A.G Service.

Remise en état des carrosseries

Corrado 1989 ▶

Edition octobre 1988.

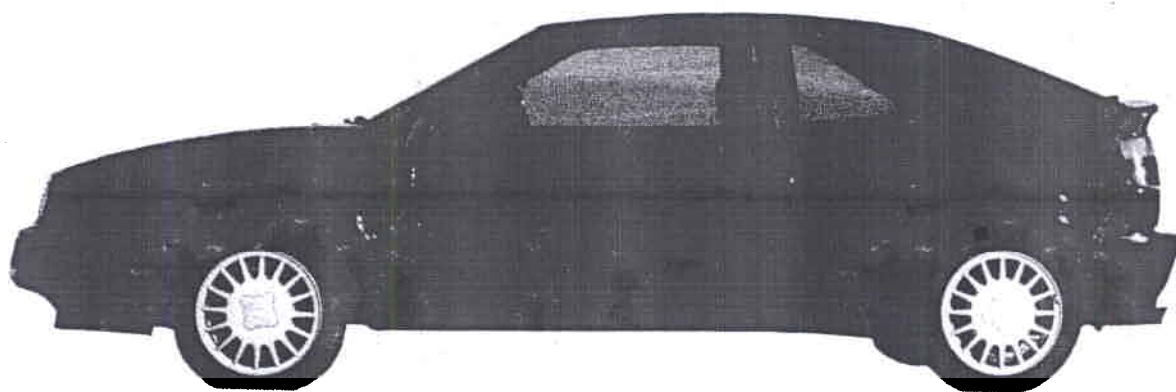
VAG

CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CCCFRANCE.COM

Service après-vente.

Remise en état des carrosseries

Corrado 1989 ►



Le Manuel de Réparation Remise en état des carrosseries est un document de travail pour le personnel d'atelier et le contremaître du service après-vente.

Il est articulé d'après les numéros des rubriques des travaux et ne comprend que les groupes de réparation 50, 51 et 53. Ce document, illustré par des figures, indique les principaux procédés, méthodes et équipements d'atelier pour les travaux essentiels de remise en état sur la carrosserie.

En se conformant aux illustrations, l'utilisateur pourra remettre en état la carrosserie en bonne et due forme, tout en garantissant la sécurité routière et la sûreté de fonctionnement du véhicule.

Naturellement, toutes les règles de sécurité fondamentales, usuelles pour la remise en état des véhicules automobiles, sont en outre valables sans aucune restriction.

Edition octobre 1988.

CLUB GENERATION
CORRADO

ASSOCIATION LOI 1901

WWW.CGCFRANCE.COM

SOMMAIRE

CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

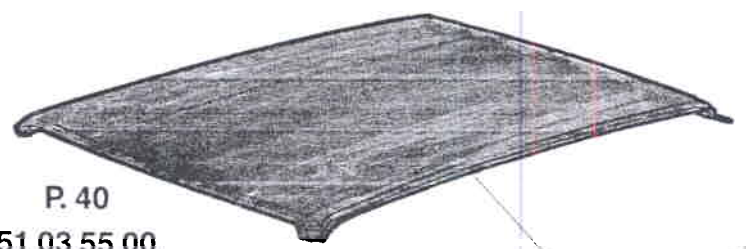
PAGE

Vue d'ensemble des méthodes de réparation	6
Plaque du constructeur, numéro de châssis et de moteur	8
Mesures de protection anticorrosion	10
Vitrage collé	12
Indications fondamentales pour la remise en état des carrosseries	14
Appareils de travail des tôles	18
Marbre et jeu d'équerres de redressage V.A.G	20
Matériaux pour la remise en état des carrosseries	22
Explication des symboles relatifs aux travaux de soudage	26
Cotes de carrosserie	28
Méthodes de réparation	32

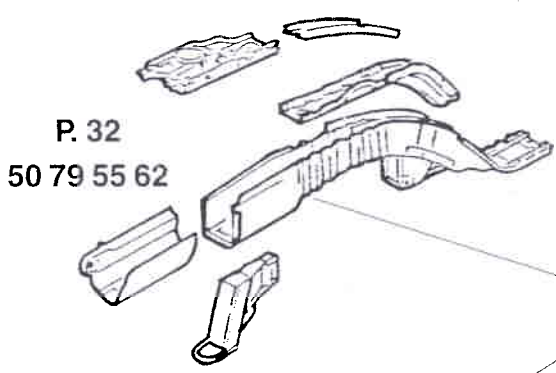
Vue d'ensemble des méthodes de réparation

50-

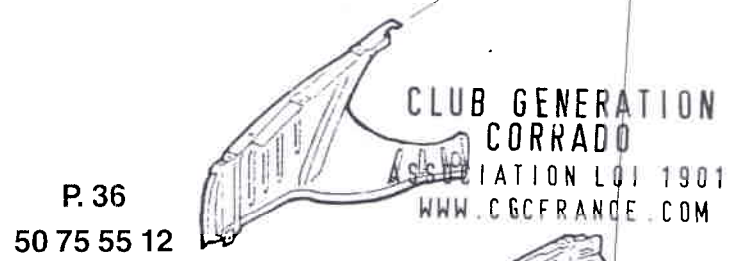
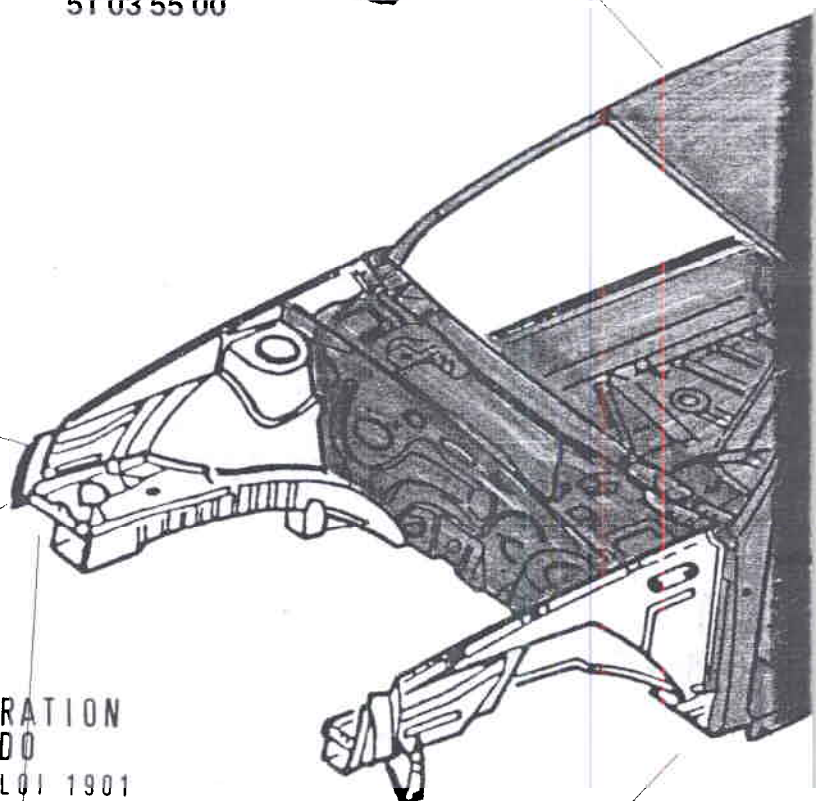
51-



P. 40
51 03 55 00

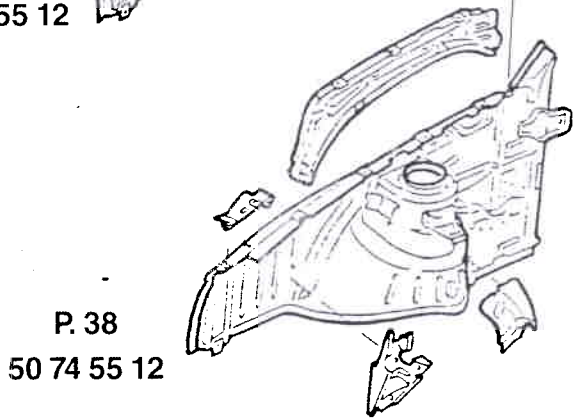


P. 32
50 79 55 62

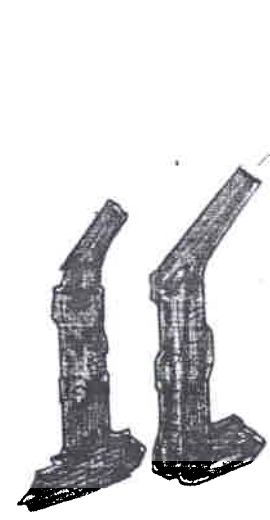


P. 36
50 75 55 12

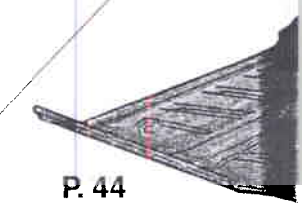
CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM



P. 38
50 74 55 12



P. 46
51 37 55 12



P. 44
51 73 55 50

P. 48
51 45 55 12

P. 56
53 55 24 62

P. 58
53 05 55 00

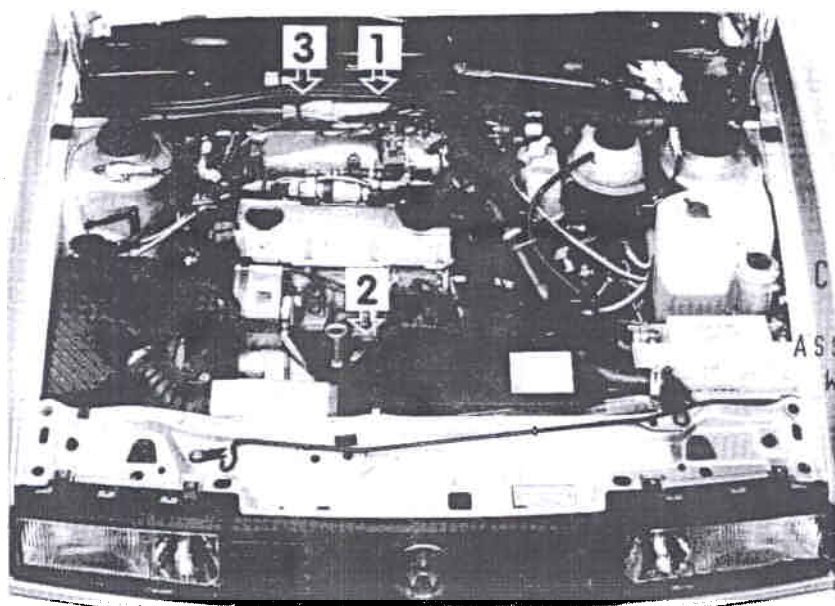
P. 60
53 48 55 50

CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CCFCFRANCE.COM

P. 54
53 69 55 50

P. 50
53 55 55 12

Plaque du constructeur, numéro de châssis et de moteur



CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

1 - La plaque du constructeur

se trouve sur le panneau arrière du compartiment-moteur.

Les véhicules destinés à certains pays d'exportation n'ont pas de plaque du constructeur.

2 - Le numéro de moteur

est placé à l'avant sur le bloc-moteur, en dessous du plan de séparation du bloc et de la culasse.

3 - Le numéro d'identification du véhicule (numéro de châssis)

est frappé sur le panneau arrière du compartiment-moteur.

1	SORT. NR.	
2	FAHRZG. IDENT. NR. VEHICLE IDENT. NO.	
3	TYP./TYPE	
4		
5	MOTORKB. / GETR. KB. ENG. CODE / TRANS. CODE	
6	LACKNR. / INNENAUSST. PAINT NO. / INTERIOR	
7	M - AUSST. / OPTIONS	

B17-183

**CLUB GENERATION
CORRADO**
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM




La plaquette d'identification du véhicule

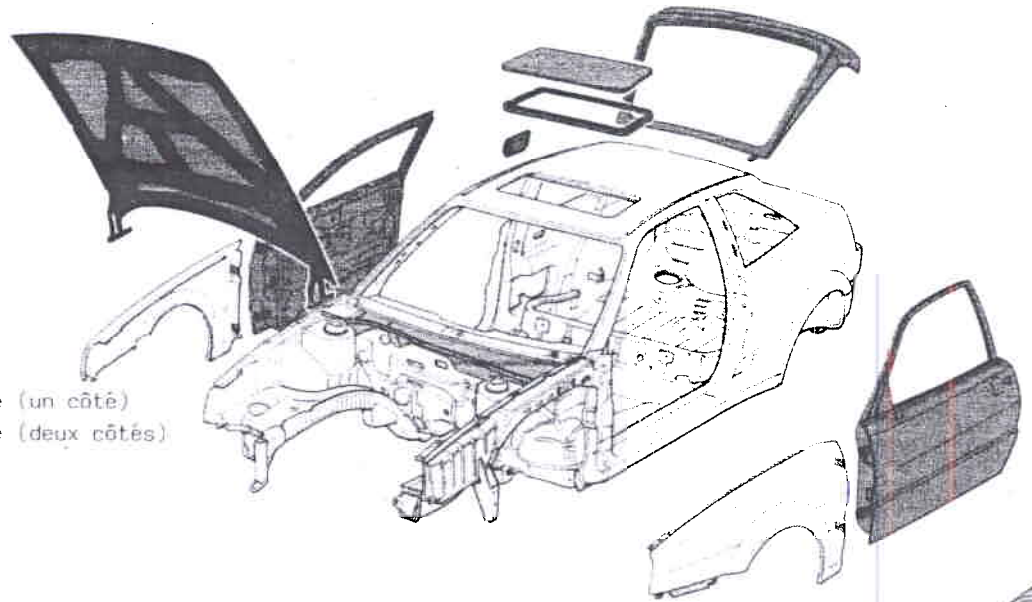
est collée sur la jupe arrière, à gauche, dans le coffre à bagages. L'autocollant comporte les caractéristiques suivantes sur le véhicule:

1. Numéro de pilotage de la production
2. Numéro d'identification du véhicule
3. Numéro de type
4. Désignation du type
5. Lettres-repères de moteur et de BV
6. Numéro de peinture/numéro d'équipement intérieur
7. Numéros des options

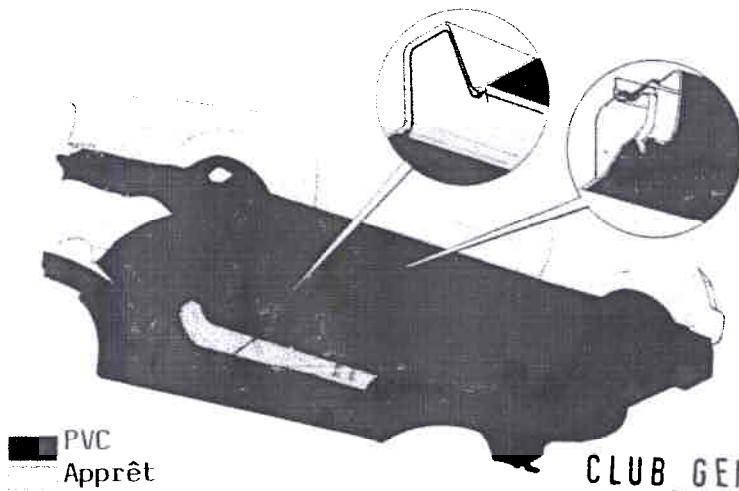
Les caractéristiques 2 à 7 se trouvent également dans le Plan d'Entretien.

Tôles prérevêtues (un côté/deux côtés)

-  Galvan. électrolytique (un côté)
-  Galvan. électrolytique (deux côtés)
-  "Galvannealed"




Protection du soubassement

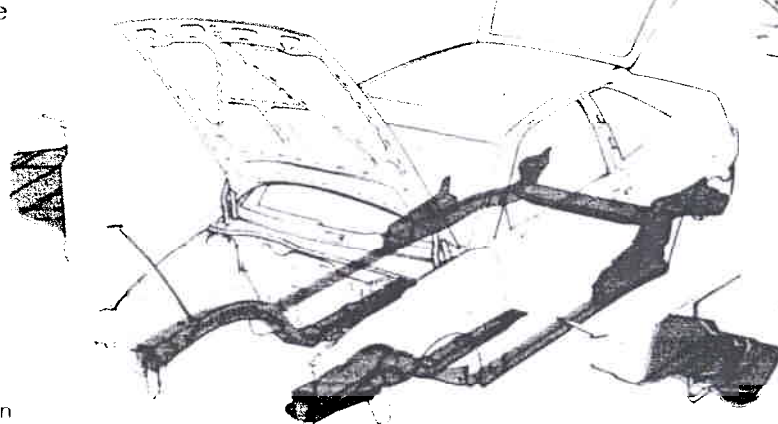


-  PVC
-  Apprêt

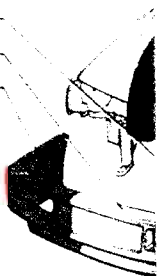
Protection des corps creux
par immersion avec de la
cire chaude

CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CBCFRANCE.COM

-  Immersion

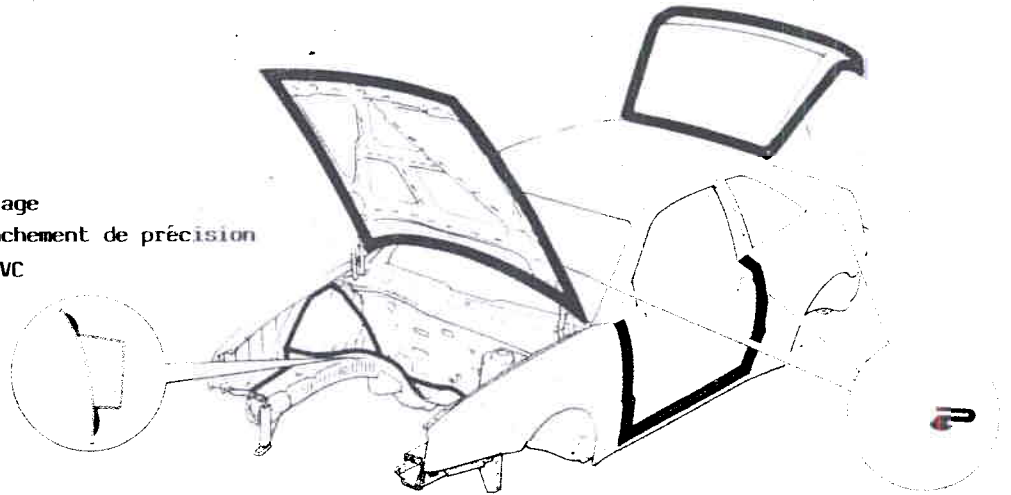


- Couche de fond
- Apprêt antigrauvillonnage
- Peinture de finition
à deux composants
(élastifiée)



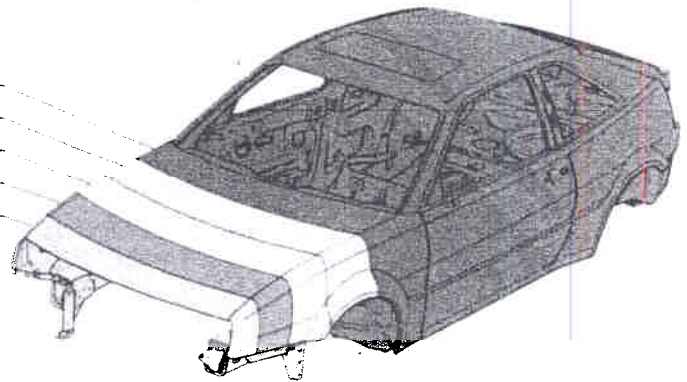
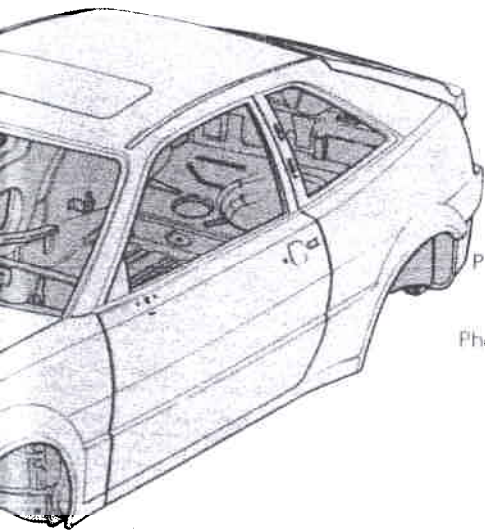
Etanchement de la carrosserie

- Collage
- Etanchement de précision au PVC



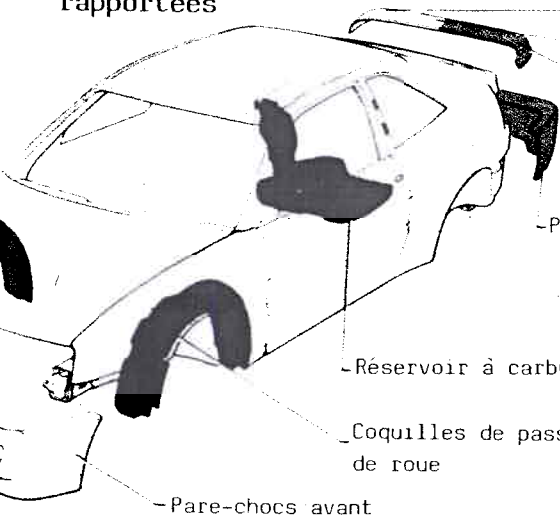
Structure de la peinture

- Peinture d'apprêt
- Peinture de finition
- Couche de fond par cataphorèse
- Phosphatation au zinc
- Tôle



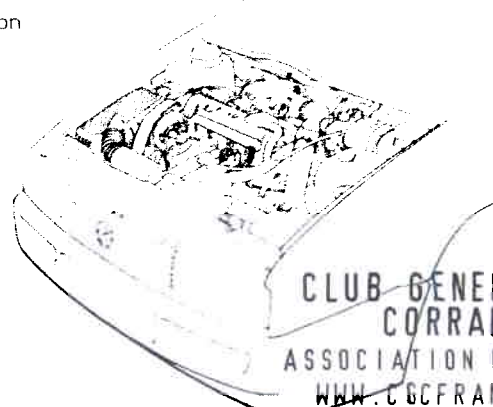
Pièces en matière plastique rapportées

- Becquet arrière
- Couche de fond
- Peinture de finition à deux composants (élastifiée)



- Pare-chocs arrière
- Réservoir à carburant
- Coquilles de passages de roue
- Pare-chocs avant

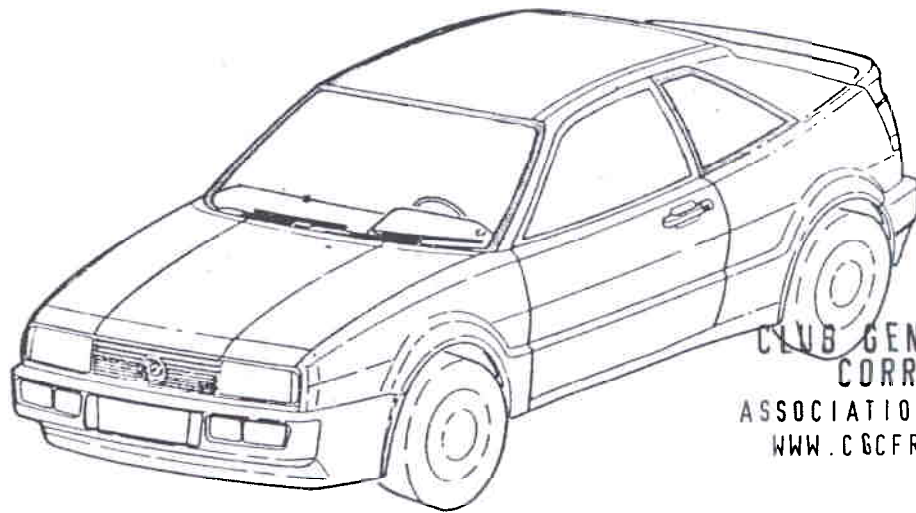
Protection du compartiment-moteur



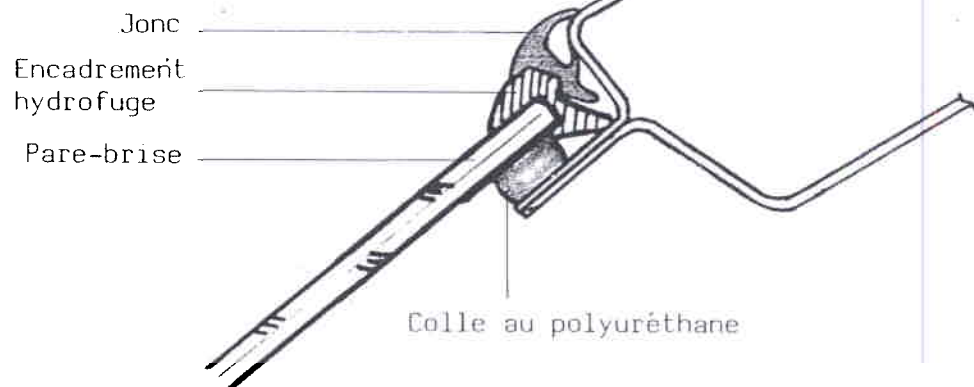
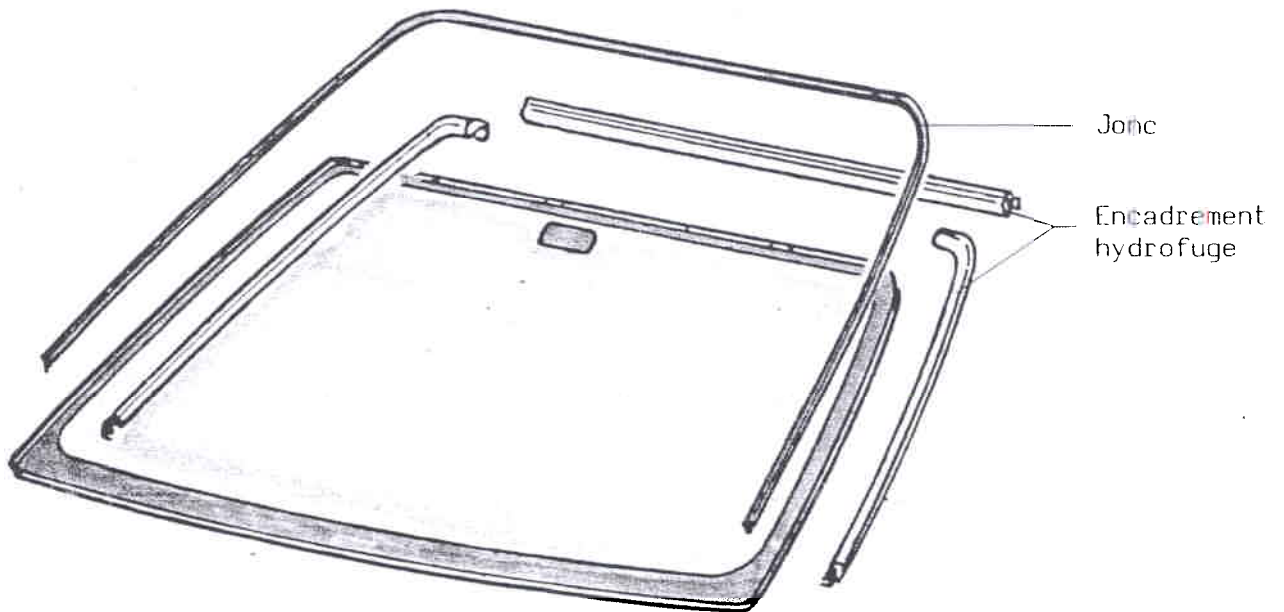
- Vernis de protection

CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

Vitrage collé

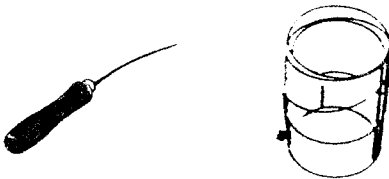


CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.C&CFRANCE.COM

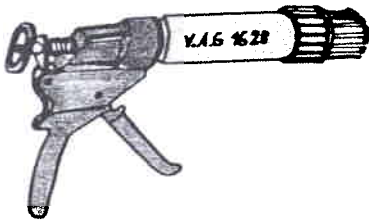




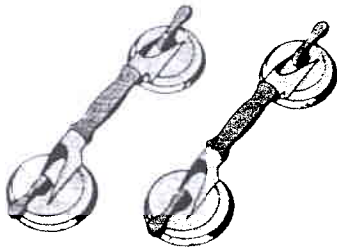
o Outil tranchant V.A.G 1351



Alêne
Feuille de recouvrement



Pistolet à cartouche de modèle
courant V.A.G 1628



CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

Poignée à deux ventouses V.A.G 1344
Z 481 161 WE

Matériaux

- o Fil tranchant (rouleau de 50 m):
n° de pièce 443 845 955
- o Ensemble de collage,
no de pièce D 004 300 03

Montage

o Intérieur

Retirer les revêtements dans la zone du pare-brise, recouvrir le tableau de bord.

o Extérieur

Extraire le jonc, décoller, retirer la tôle de l'auvent.

- o Retirer le pare-brise en le séparant avec le fil tranchant.

Indications fondamentales pour la remise en état des carrosseries

Sections et pièces partielles de carrosserie

Par "sections", on entend des parties de pièces (p. ex. la pointe AV et AR) qui sont fournies, déjà découpées, par le Magasin des Pièces de Rechange.

Les "pièces partielles" doivent être en revanche découpées par l'atelier dans les pièces de rechange. Dans un tel cas, le travail est à réaliser exactement selon les méthodes décrites et illustrées dans le Manuel de Réparation Carrosserie.

Comme l'utilisation aussi bien de "sections" ou de "pièces partielles" que d'outillages et d'équipements spéciaux influe sur les temps, les outillages et équipements à utiliser sont prescrits séparément dans la description de remise en état.

**CLUB GENERATION
CORRADO**
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

Indications fondamentales pour la remise en état des carrosseries

L i g n e s d e d é c o u p e : Les lignes de découpe ou de séparation indiquées dans les descriptions de réparation sont le fruit de recherches approfondies effectuées sur des véhicules accidentés.

Dans les zones où la découpe et le raccord effectué ensuite influent sur la résistance de la carrosserie ainsi que sur la sécurité routière et la sûreté de fonctionnement du véhicule, les lignes de découpe doivent être réalisées suivant les indications du Manuel Remise en état des carrosseries.

R e d r e s s a g e : La carrosserie et le cadre-plancher fabriqués en série sont constitués principalement de tôles embouties à froid. Pour cette raison, la remise en forme de la tôle après un accident doit être effectuée par le même procédé.

Si l'importance d'un dommage ne permet pas une remise en forme, la pièce endommagée ne doit être découpée qu'après le redressage des surfaces de raccord.

Protection longue durée de la carrosserie

Depuis le lancement de la garantie carrosserie de "6 ans contre la perforation par la rouille" le 07.03.79 et de "3 ans contre les défauts de peinture" le 25.03.85, les remises en état de carrosserie sont à réaliser dans les règles de l'art selon les directives du constructeur.

- Seuls les matériaux agréés par le constructeur doivent être utilisés.
- Appliquer la peinture de finition sur la face intérieure des tôles extérieures avant de les souder.
- Utiliser de la peinture à base de poudre de zinc (D 007 500 04) pour le soudage par points RP •.
- Apprêter de l'intérieur et de l'extérieur les zones des cordons avant de les étancher.
- Appliquer le produit de protection anti-gravillonnage et des soubassements avant la peinture de finition.
- Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone de réparation après avoir appliqué la peinture de finition.

Préparation de la carrosserie ou de ses éléments pour la peinture

Avant de remettre à l'atelier de peinture un véhicule ou une pièce remis en état, la surface réparée ou débosselée et éventuellement mastiquée doit être préparée pour la peinture avec du papier abrasif de granulométrie P 80 à P 100.

Ces travaux préliminaires sont du ressort du tôlier et sont compris dans ses temps de remise en état.

Diagnostic sur véhicules accidentés

Lors de la remise en état de véhicules accidentés, il arrive parfois que des dommages pouvant, dans certaines circonstances, entraîner ultérieurement de graves avaries, ne soient pas découverts sur le châssis-suspension ou sur la suspension des ensembles mécaniques. Dans le cas d'accidents laissant supposer une contrainte importante du véhicule, il convient, indépendamment du contrôle systématique de géométrie des essieux, de prêter une attention particulière aux éléments suivants:

Vérifier, sur tout le champ de braquage, le parfait fonctionnement de la direction et de la tringlerie de direction, vérifier visuellement l'existence de déformations ou fissures.

Vérifier la présence de déformations ou de fissures sur le châssis-suspension et sur toutes ses pièces telles que bras de guidage, jambes de force, fusées, barre stabilisatrice, cadre auxiliaire, corps d'essieu et leur pièces de fixation.

Vérifier l'état, le faux-rond et le balourd des jantes des pneumatiques.

Vérifier si les sculptures et les flancs des pneumatiques présentent des entailles. Vérifier la pression de gonflage des pneumatiques.

Vérifier l'état des suspensions moteur, de la boîte de vitesses et du système d'échappement.

Finalement, un parcours d'essai approprié permettra de s'assurer que le véhicule offre la sécurité routière requise et peut être remis sans aucune hésitation au client.

CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.C6CFRANCE.COM

Indications fondamentales pour la remise en état des carrosseries

Indications concernant la sécurité:

Lors de la remise en état des carrosseries, il faut tenir compte des indications suivantes sur la sécurité:

1. La modification du centre de gravité, consécutive à des démontages, nécessite dans des cas particuliers l'arrimage du véhicule sur le pont élévateur.
2. Lorsque des travaux de soudage ou d'autres travaux produisant des étincelles doivent être exécutés à proximité de la batterie, cette dernière doit être déposée par principe.
3. Dans les ateliers destinés à la remise en état des carrosseries, il ne faut garer aucun autre véhicule sans protection.
(Danger d'incendie par projection d'étincelles, batterie, endommagement de la peinture et des glaces)
4. Lors de travaux de ponçage, meulage et soudage au niveau du réservoir à carburant ou d'autres pièces d'acheminement du carburant, il faut opérer avec une extrême prudence; en cas de doute, les pièces de ce genre doivent être déposées.
5. Il n'est pas permis d'effectuer des travaux de soudage ni de brasage (fort ou tendre) sur des pièces du climatiseur rempli de réfrigérant. Cette interdiction s'applique également en cas de soudage ou de brasage sur le véhicule lorsqu'il y a danger d'échauffement des pièces du climatiseur. Dans le cadre d'une peinture de réparation, les pièces ne doivent s'échauffer que jusqu'à une température de 80° C dans l'étuve ou dans sa zone de préchauffage.

CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

En vue de protéger les appareils de commande électroniques de surtensions qui se produisent lors de travaux de soudage électrique, il faut respecter les mesures de sécurité suivantes:

6. Déconnecter la borne du pôle négatif de la batterie et recouvrir d'un blindage le pôle négatif de la batterie.
7. Relier le raccord à la masse de l'appareil de soudage électrique directement avec la pièce à souder. Ce faisant, veiller à ce qu'aucune pièce isolée électriquement ne se trouve entre le raccord à la masse et la zone de soudage.
8. Ne pas toucher les appareils de commande électroniques et les câbles électriques avec le raccord à la masse ou l'électrode de soudage.

Traitement des appareils de commande électroniques après remise en état consécutive à un accident

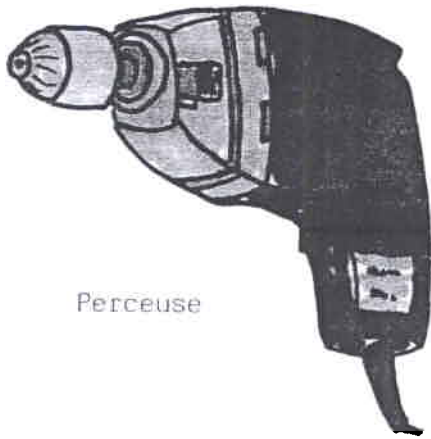
Le remplacement d'appareils de commande électroniques après un accident n'est nécessaire que lorsqu'au moins une des conditions suivantes est remplie:

1. Le boîtier est de toute évidence déformé ou endommagé.
2. La surface d'appui ou la console sont déformées; l'appareil ne laisse apparaître aucun endommagement extérieur.
3. La connexion à fiche est endommagée ou corrodée par l'humidité.
4. Le contrôle du fonctionnement ou l'autodiagnostic de l'appareil indiquent le défaut: "appareil de commande défectueux".

CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

Lorsque, pour les travaux de remise en état, des composants électroniques, par exemple l'appareil de commande du système antiblocage, ont été déposés pour être ensuite réutilisés, il faut, après montage, en contrôler le fonctionnement après les documents dont on dispose, par exemple en se servant de l'autodiagnostic V.A.G.

Appareils de travail des tôles



Perceuse



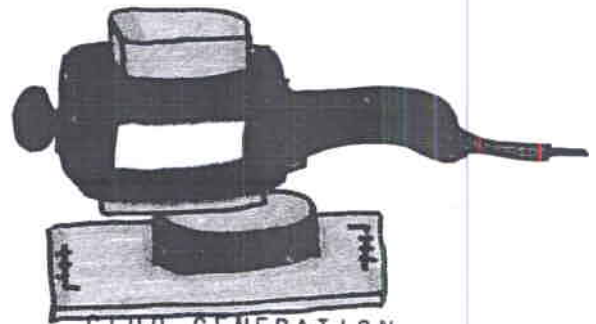
Meuleuse d'angle - petite



Meuleuse d'angle - grande



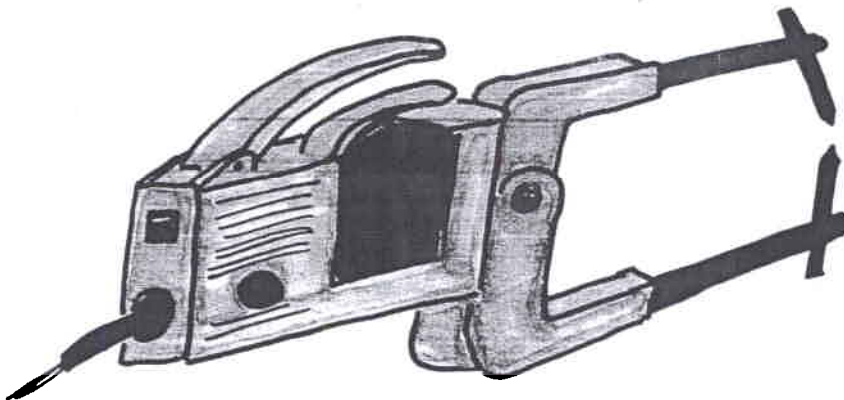
Cisaille à tôle



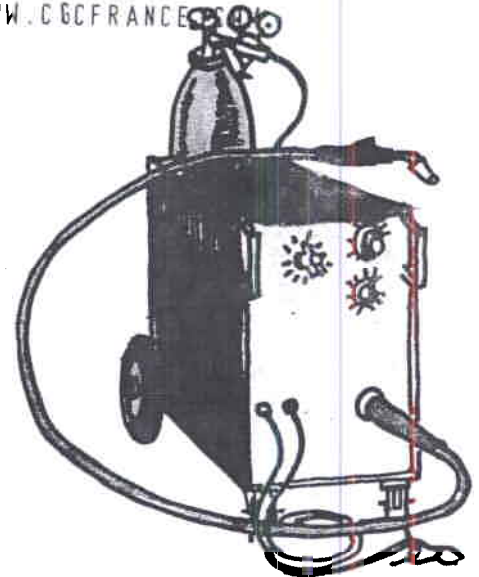
CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE



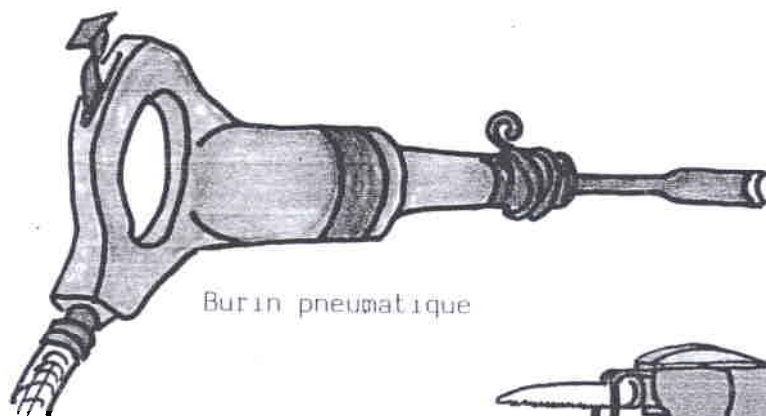
Soufflante d'air chaud



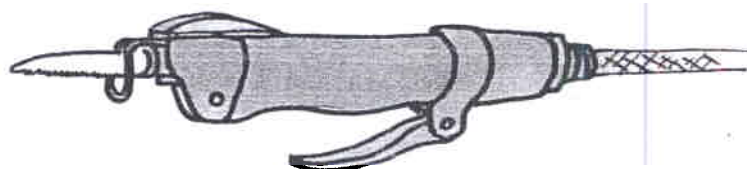
Pince de soudage par points



Appareil de soudage sous protection de gaz

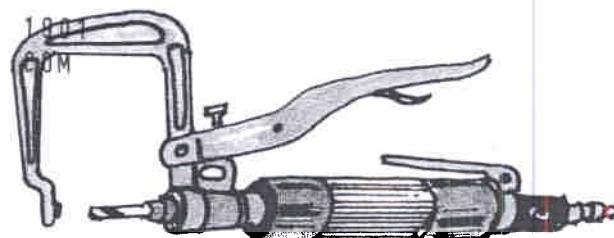


Burin pneumatique



Scie de carrossier

CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM



Fraiseuse de points
de soudure V.A.G 1569



Ensemble de protection
des corps creux



Pince à soyer

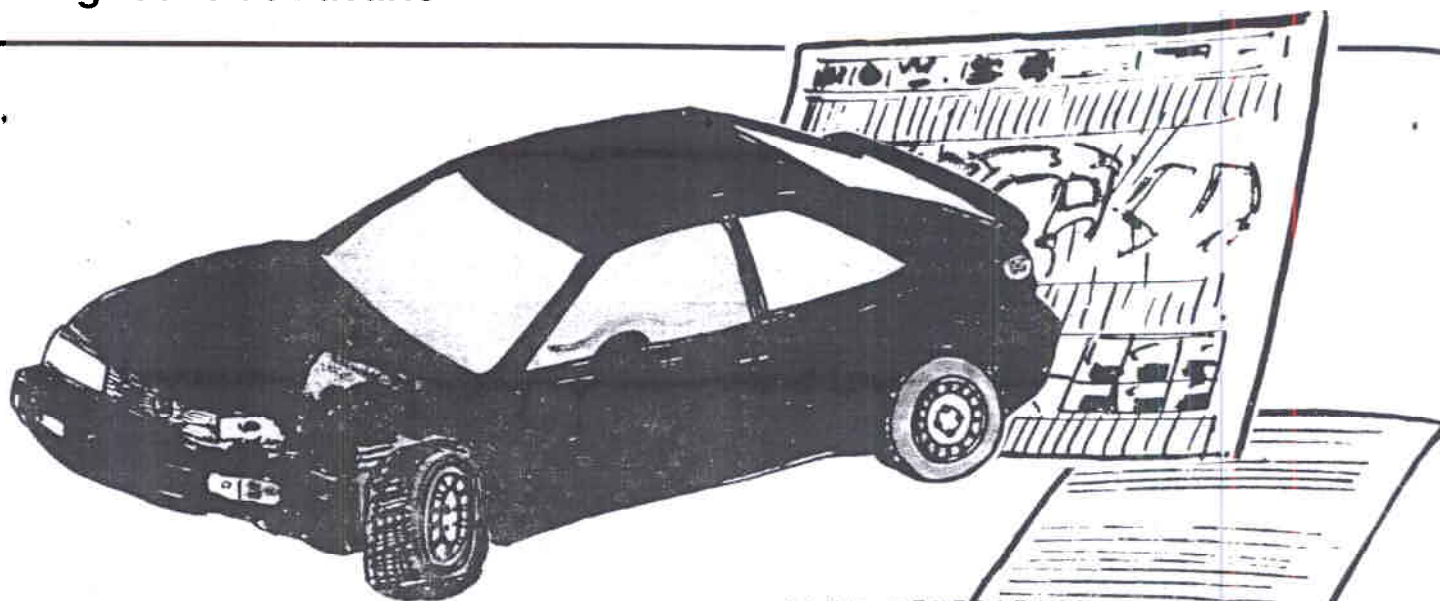


Pince à poinçonner



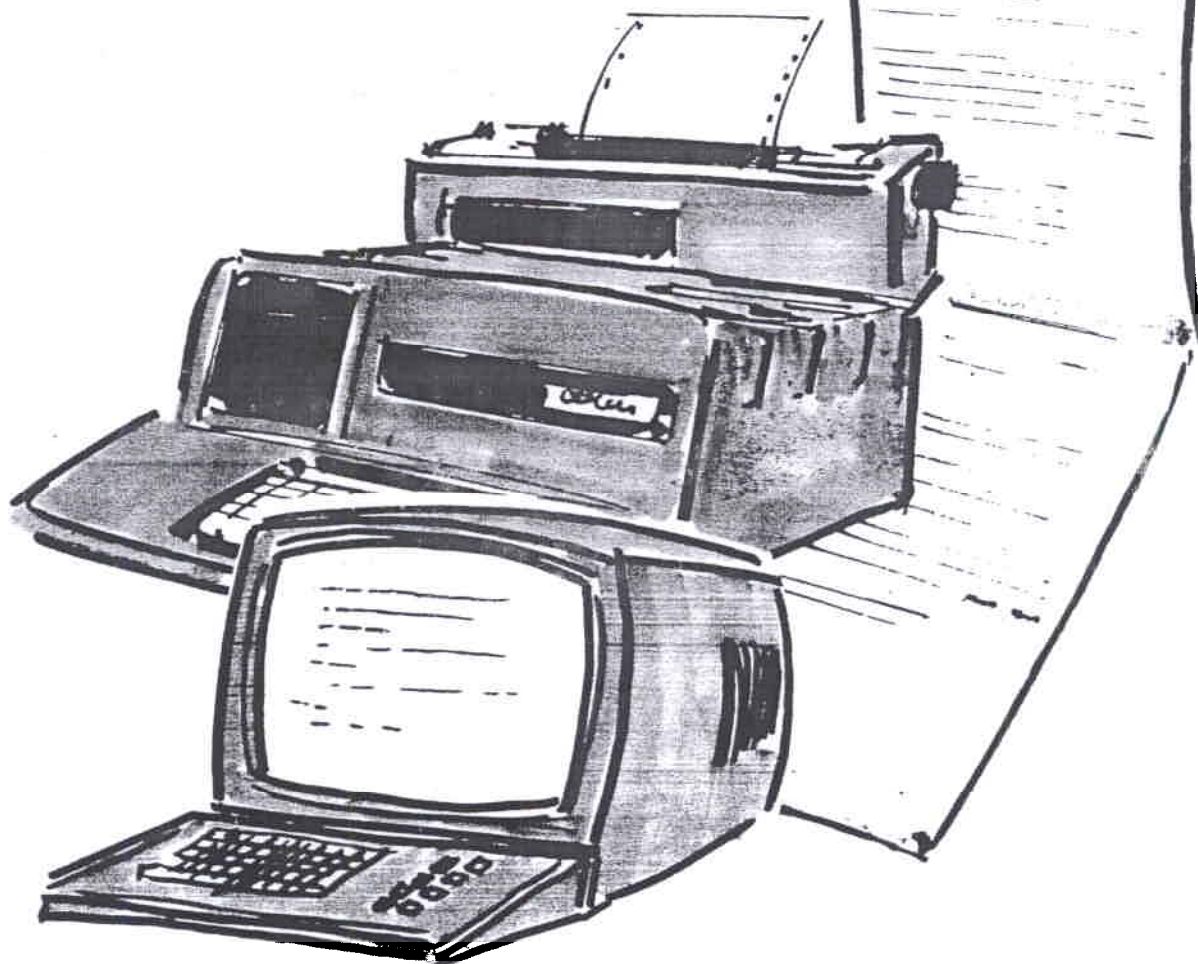
Tendeur de porte mécanique,
V.A.G 1438

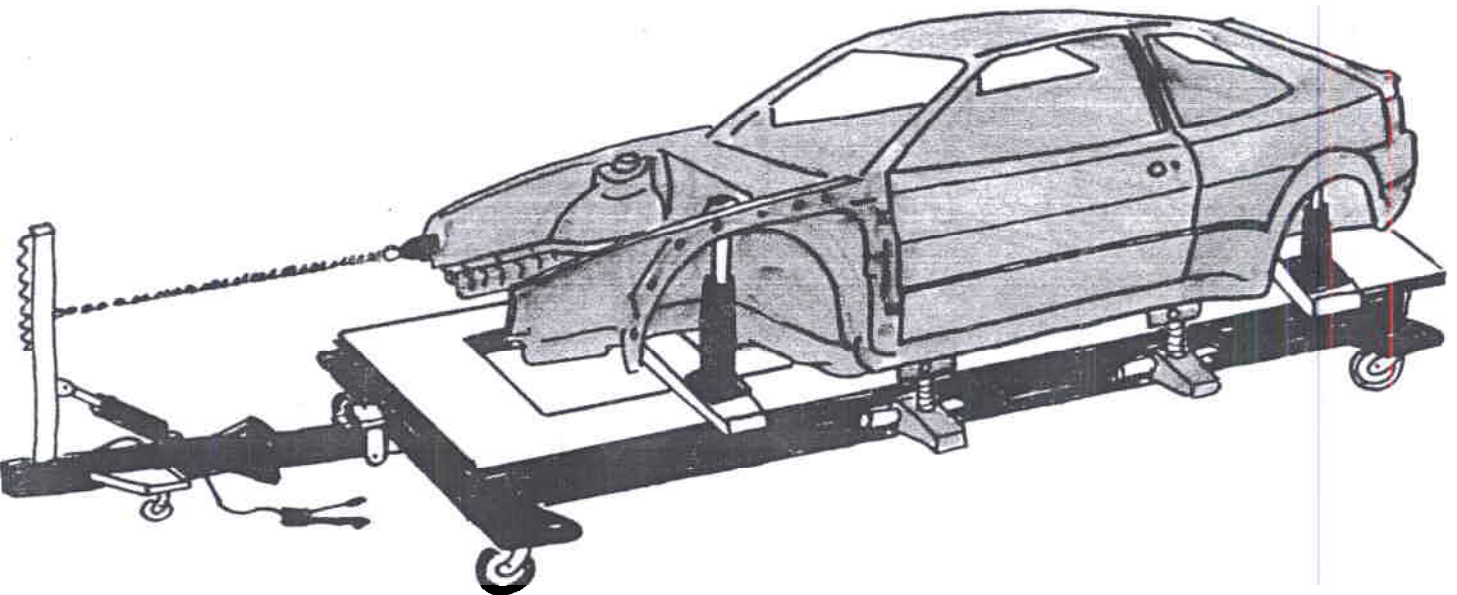
Diagnostic de l'avarie



CLUB GENERATION
CORPADO
ASSOCIATION LOT 1901
WWW.CCCFRANCE.COM

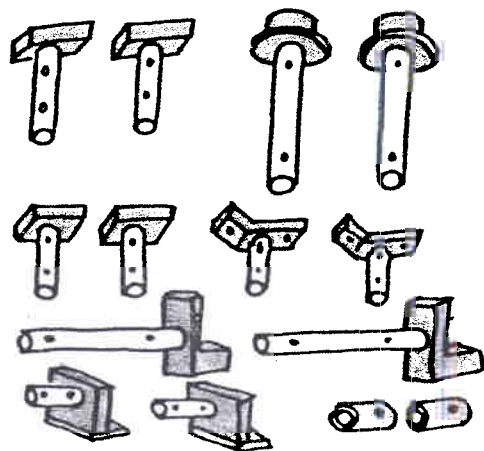
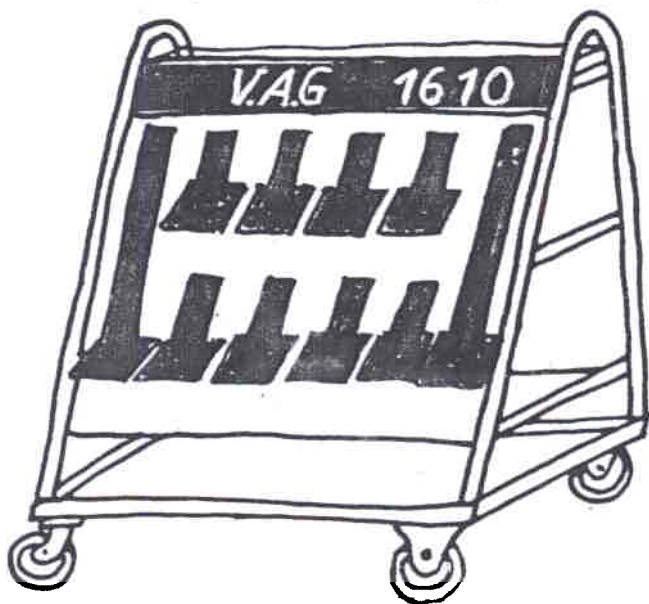
Terminal d'expertise

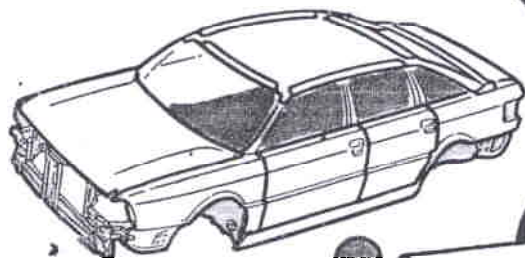




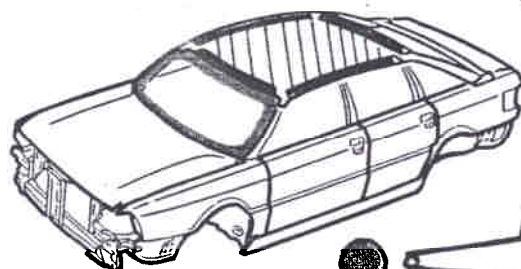
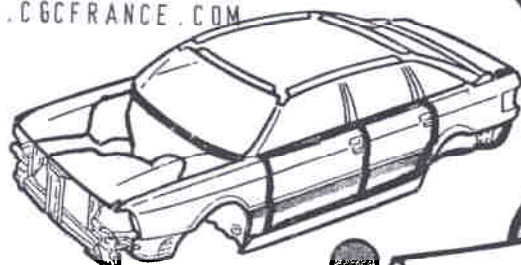
Marbre V.A.G 1366
avec banc V.A.G 1365 et
équerres de redressage V.A.G 1612

CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

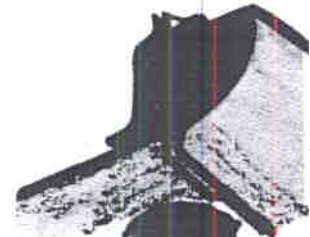
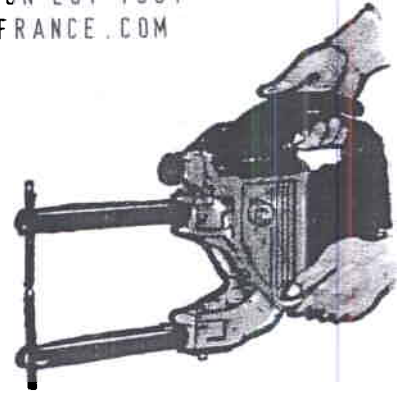
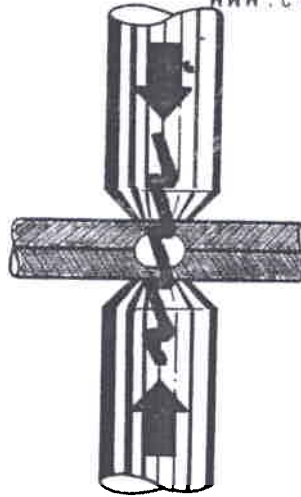


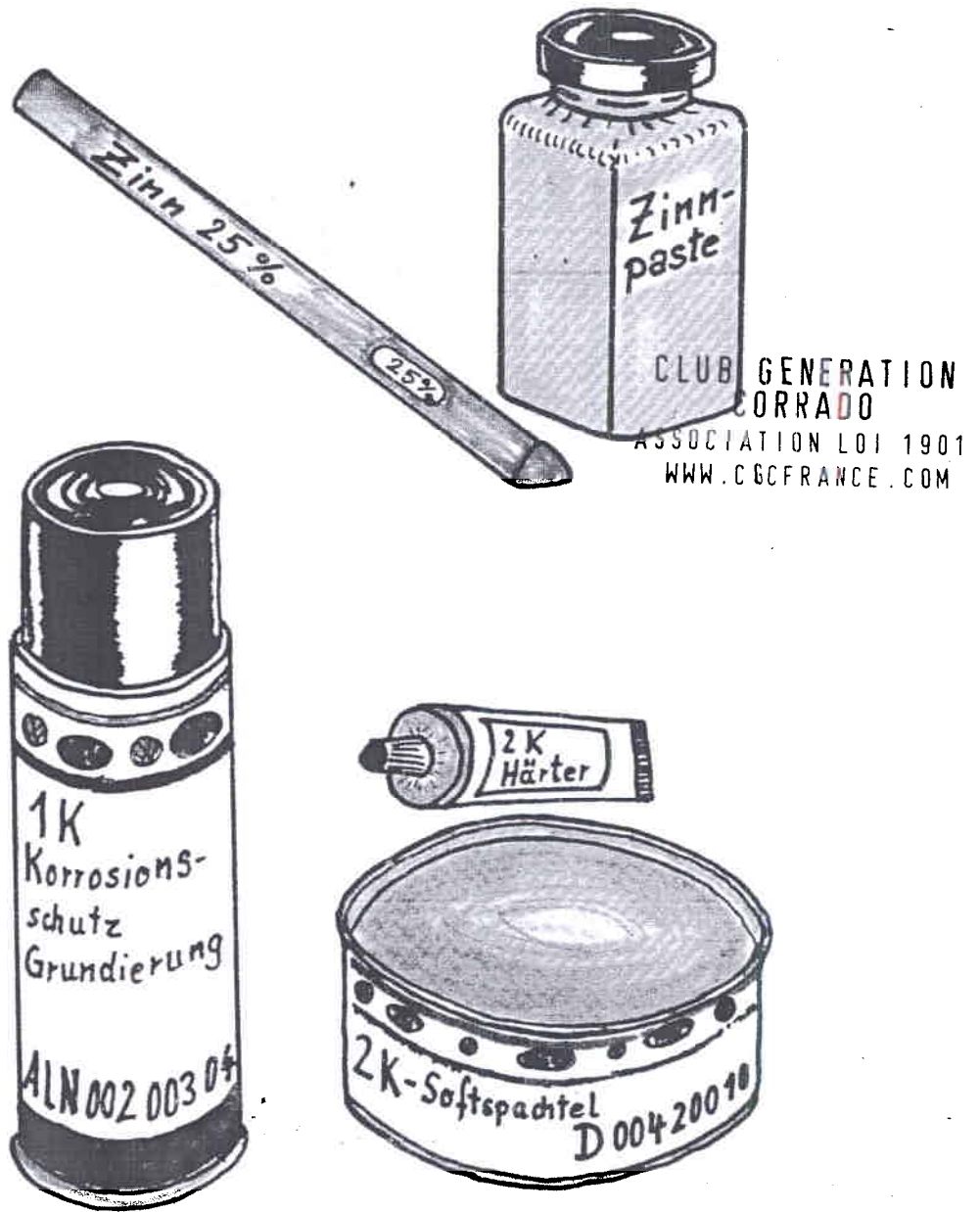


CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM



CLUB GENERATION
CORRADO,
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CECFRANCE.COM





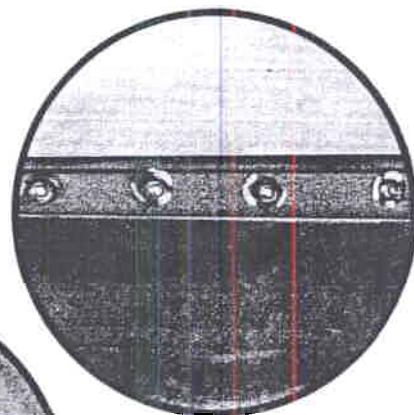
CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

Explication des symboles relatifs aux travaux de soudage

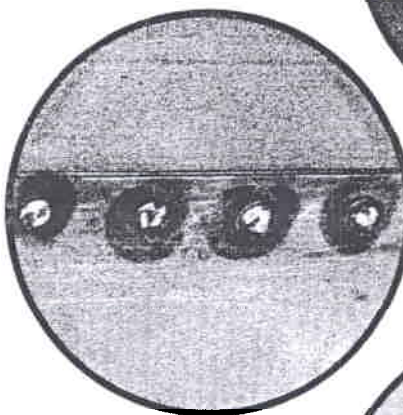
Procédé: RP = Soudage par points

SG = Soudage sous protection de gaz

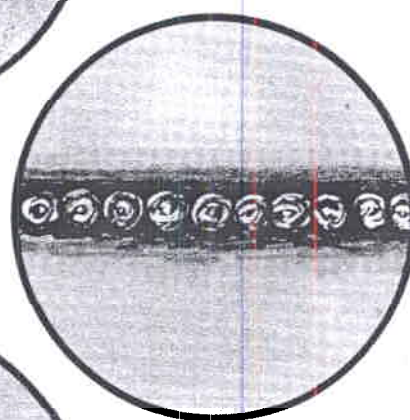
RP Soudure par points



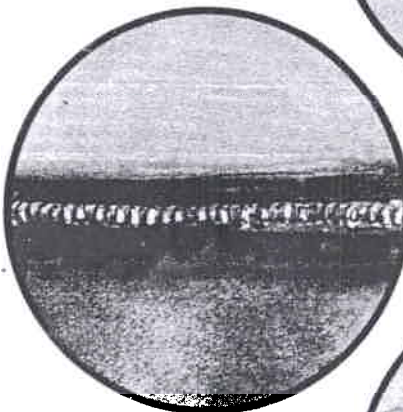
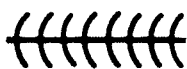
SG Soudure par perçage et bouchonnage



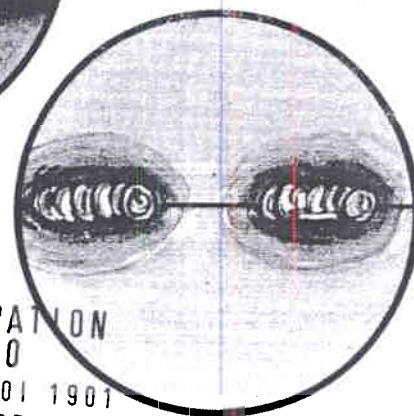
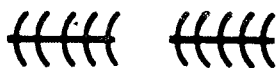
SG Soudure point sur point



SG Soudure avec cordon continu



SG Soudure avec cordon continu (interrompue)



CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

SG Soudure avec cordon continu
Bout à bout



SG Soudure avec cordon continu
Soyage



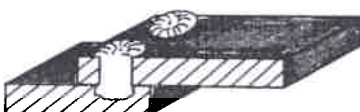
SG Pointage - un côté
Recouvrement des bords



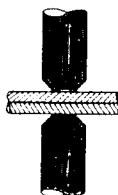
SG Pointage - deux côtés
Recouvrement des bords



SG Soudure par perçage et bouchonnage
Recouvrement des bords



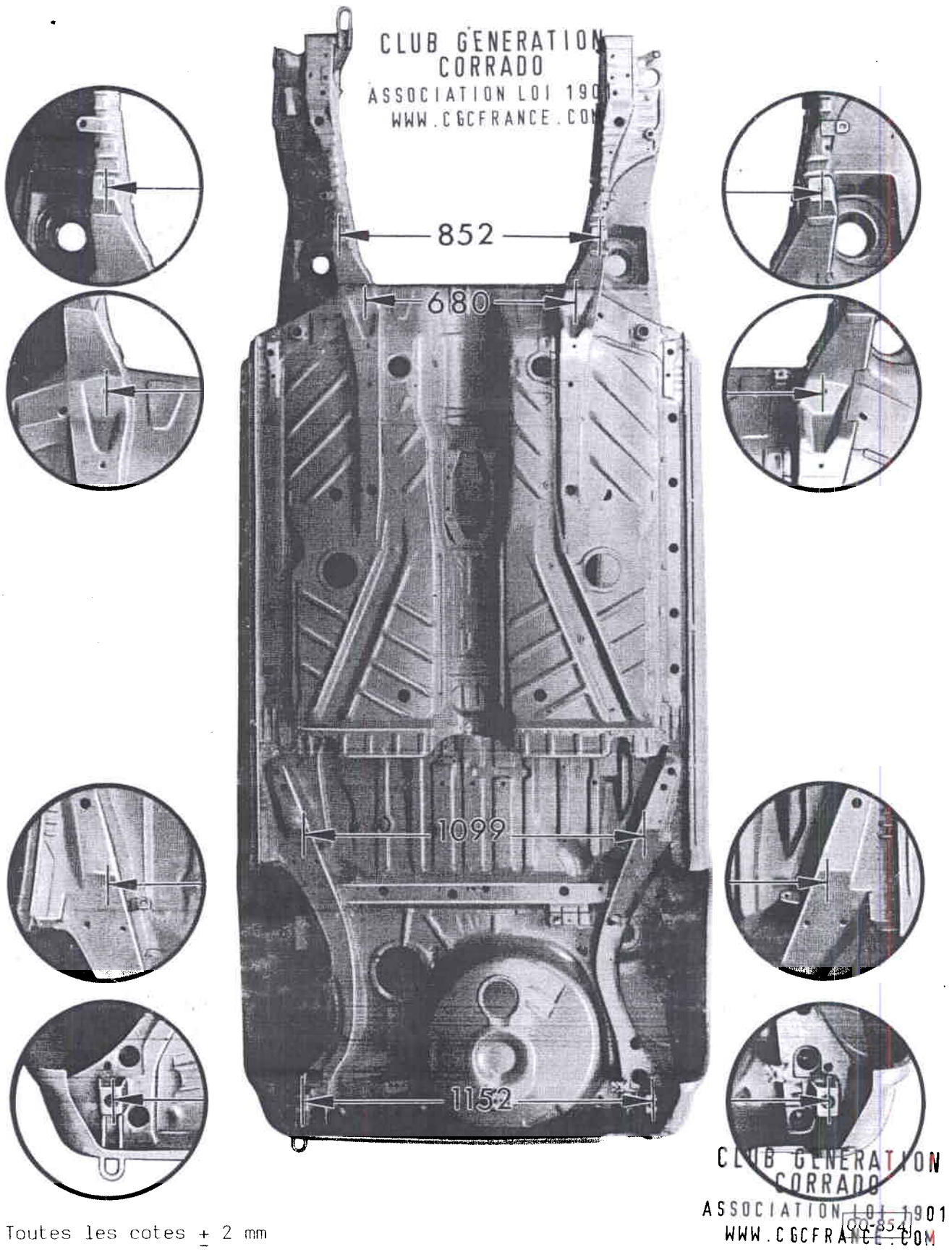
RP Soudure par points

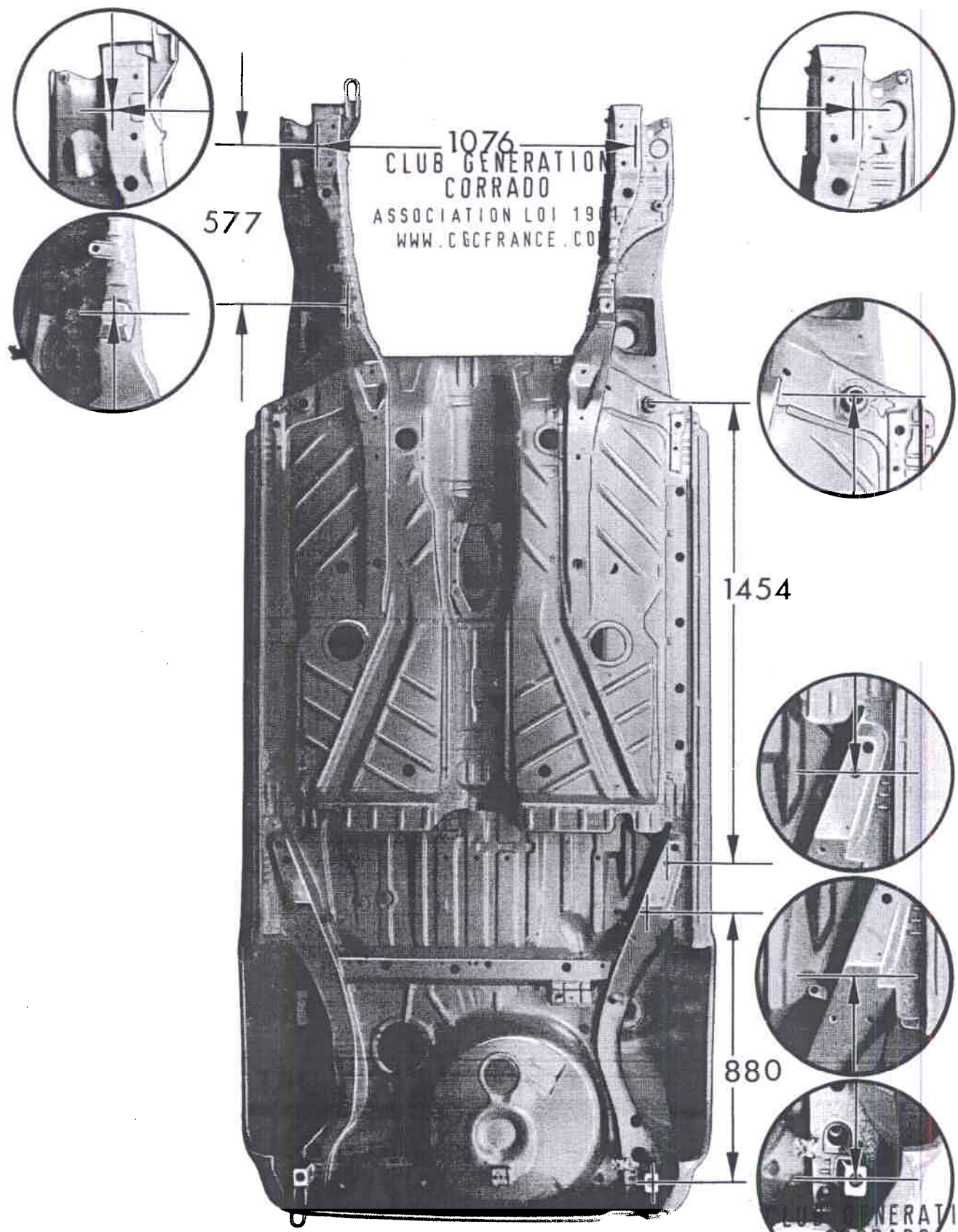


Brasage



CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM





1076
CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

577

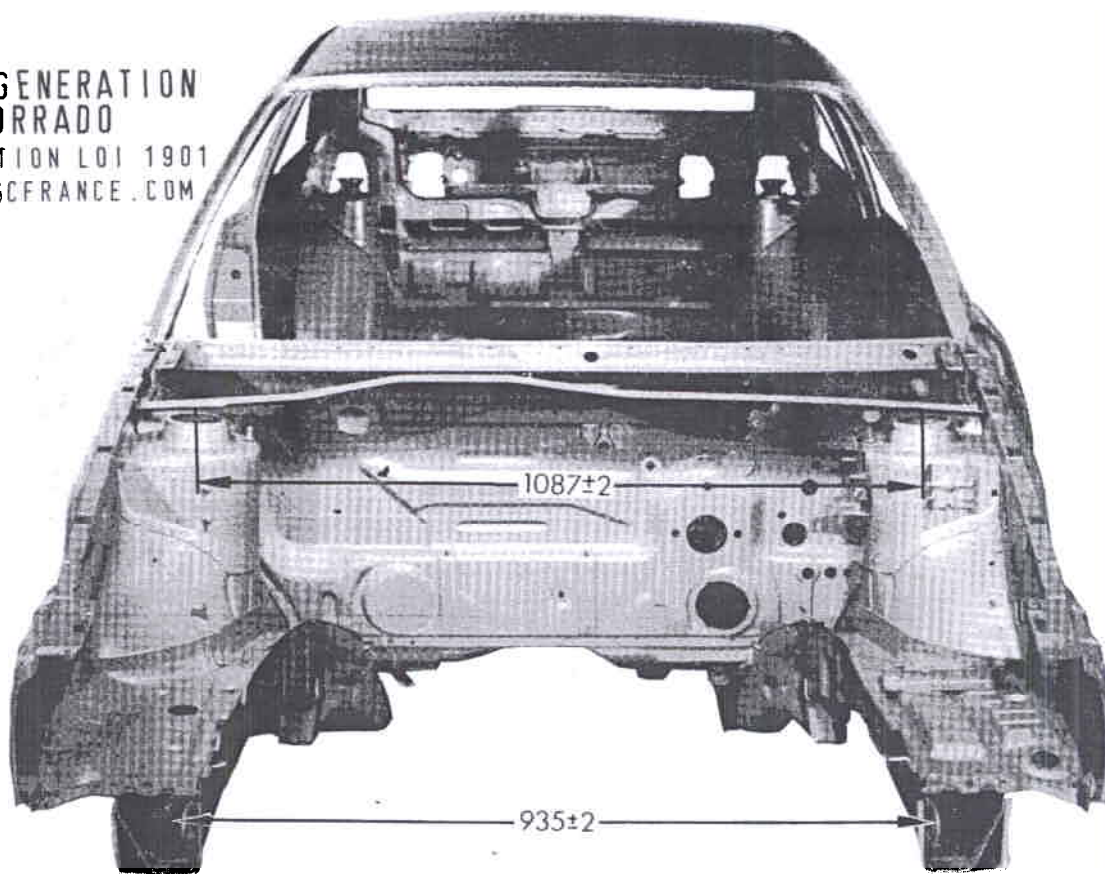
1454

880

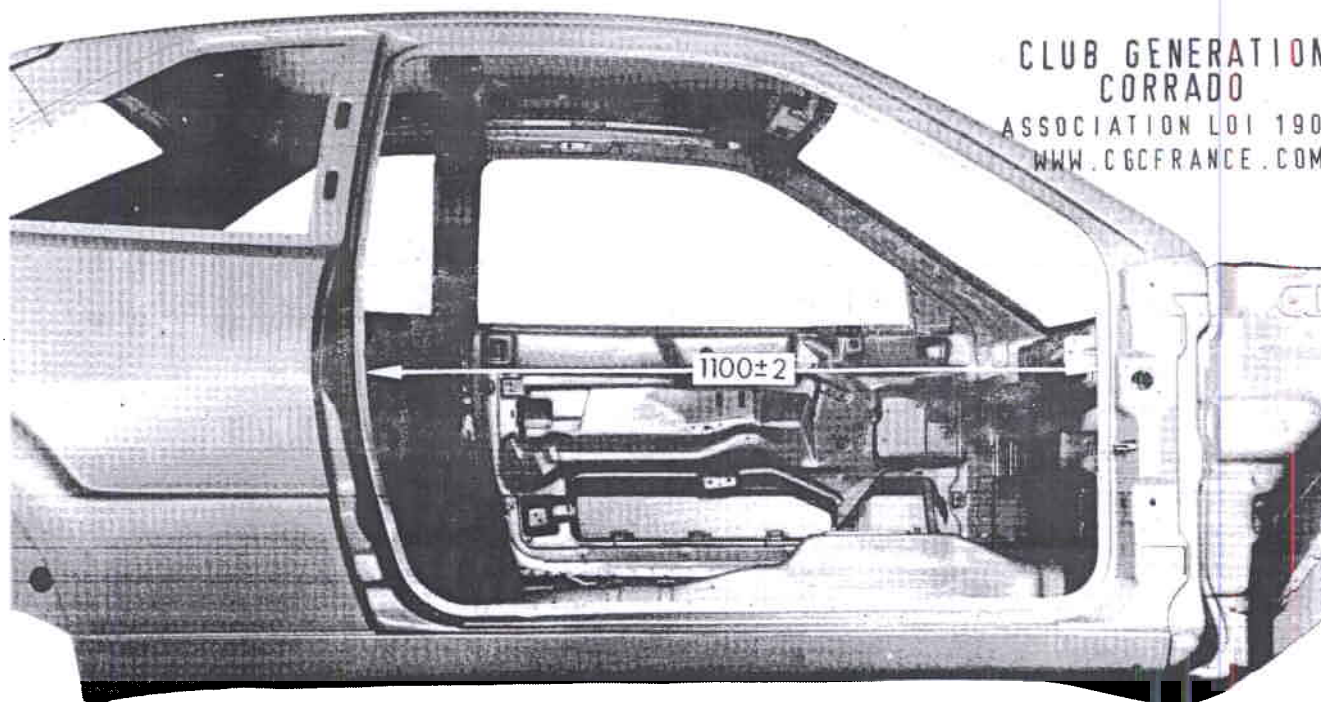
CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM
100-855

Cotes de carrosserie

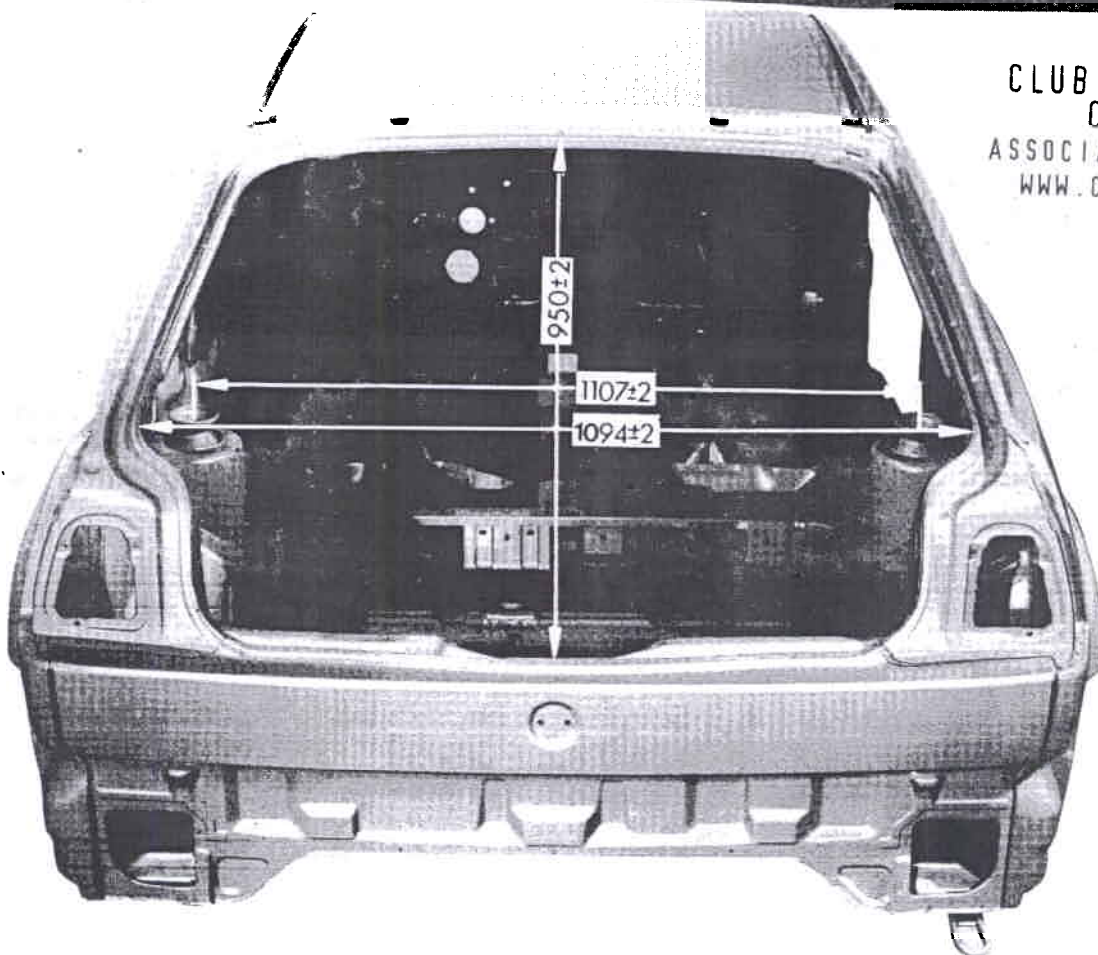
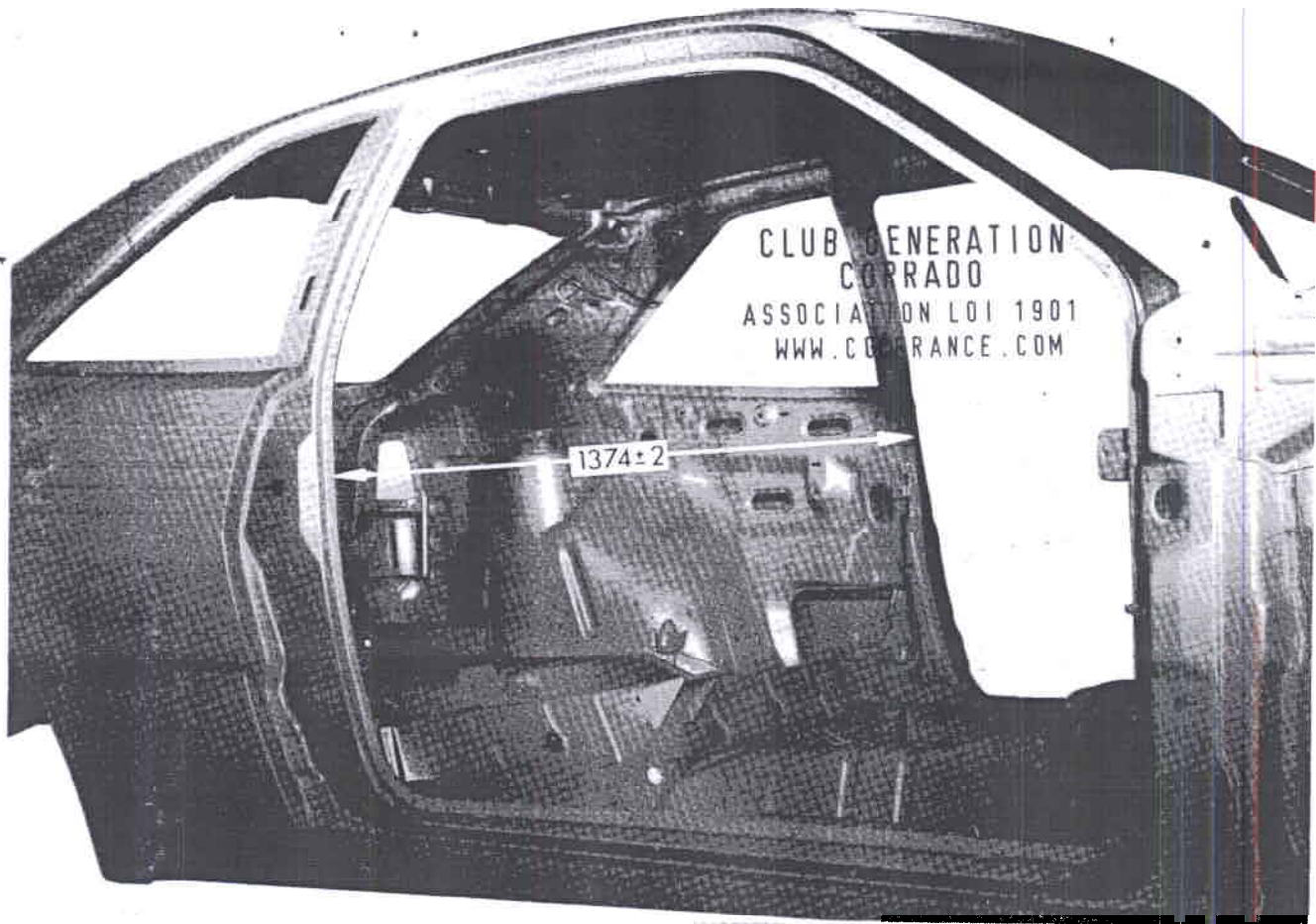
CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM



CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

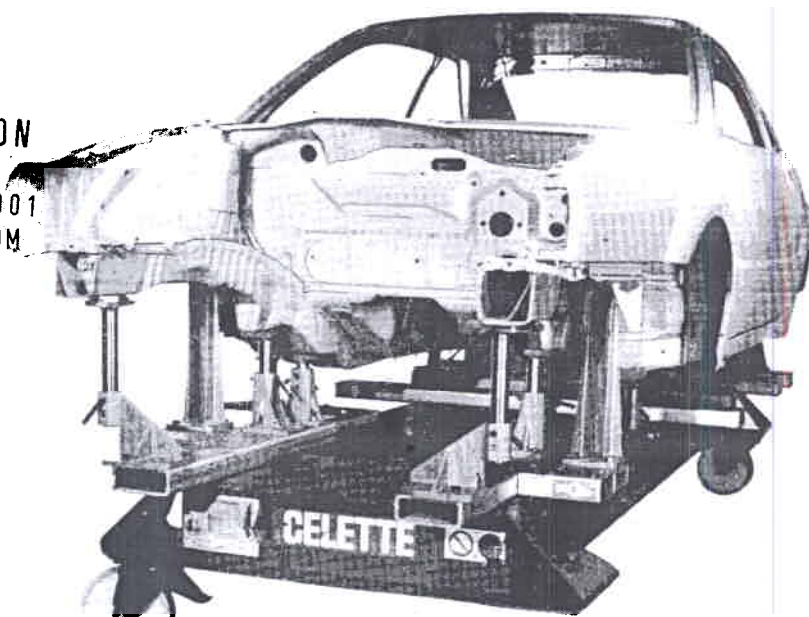


Toutes les cotes ± 2 mm

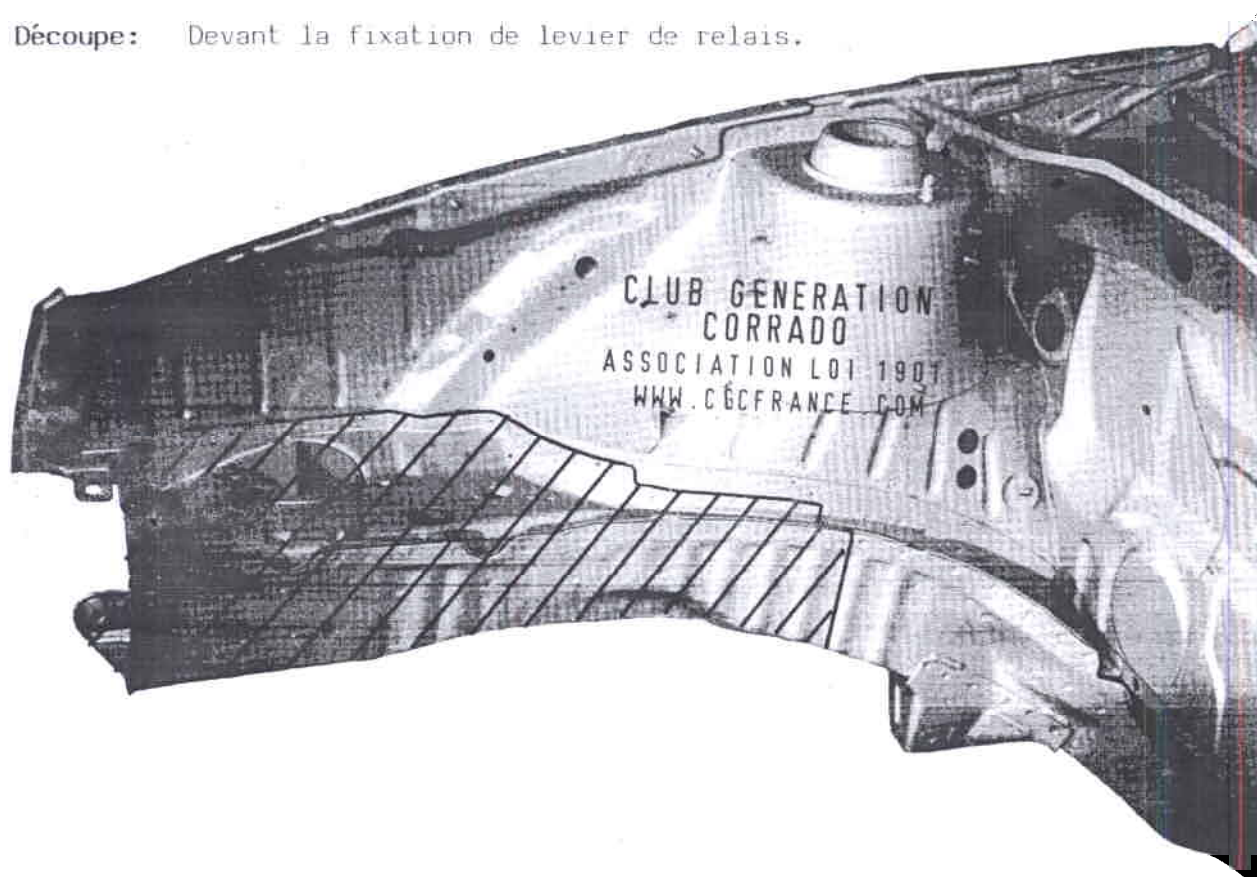


Diagnostic: Contrôle visuel; positionner les équerres de redressement pour fixation AV du longeron et fixation AV du levier de relais.
(Figuré: équerres de redressement AV)

CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM




Découpe: Devant la fixation de levier de relais.

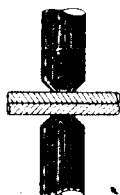
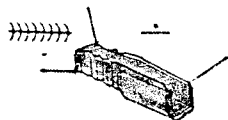



Méthode de réparation:



SG 

Soudure avec cordon continu dans la zone de raccord du longeron



RP 

Dans la zone de raccord du longeron vers le passage de roue

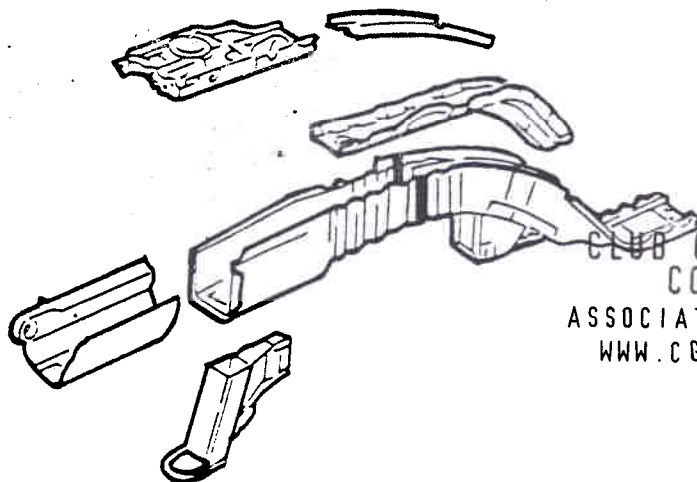
Avant le soudage:

- Nettoyer toutes les zones de soudage.

Après le soudage:

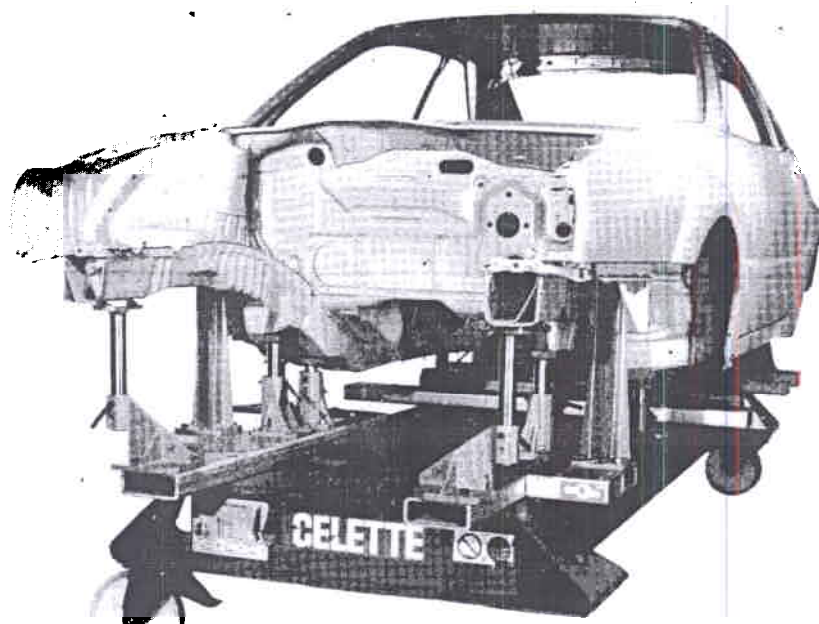
- Apprêter les zones réparées
- Refaire l'étanchement
- Remettre en état la protection du soubassement
- Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée

Pièce de rechange:

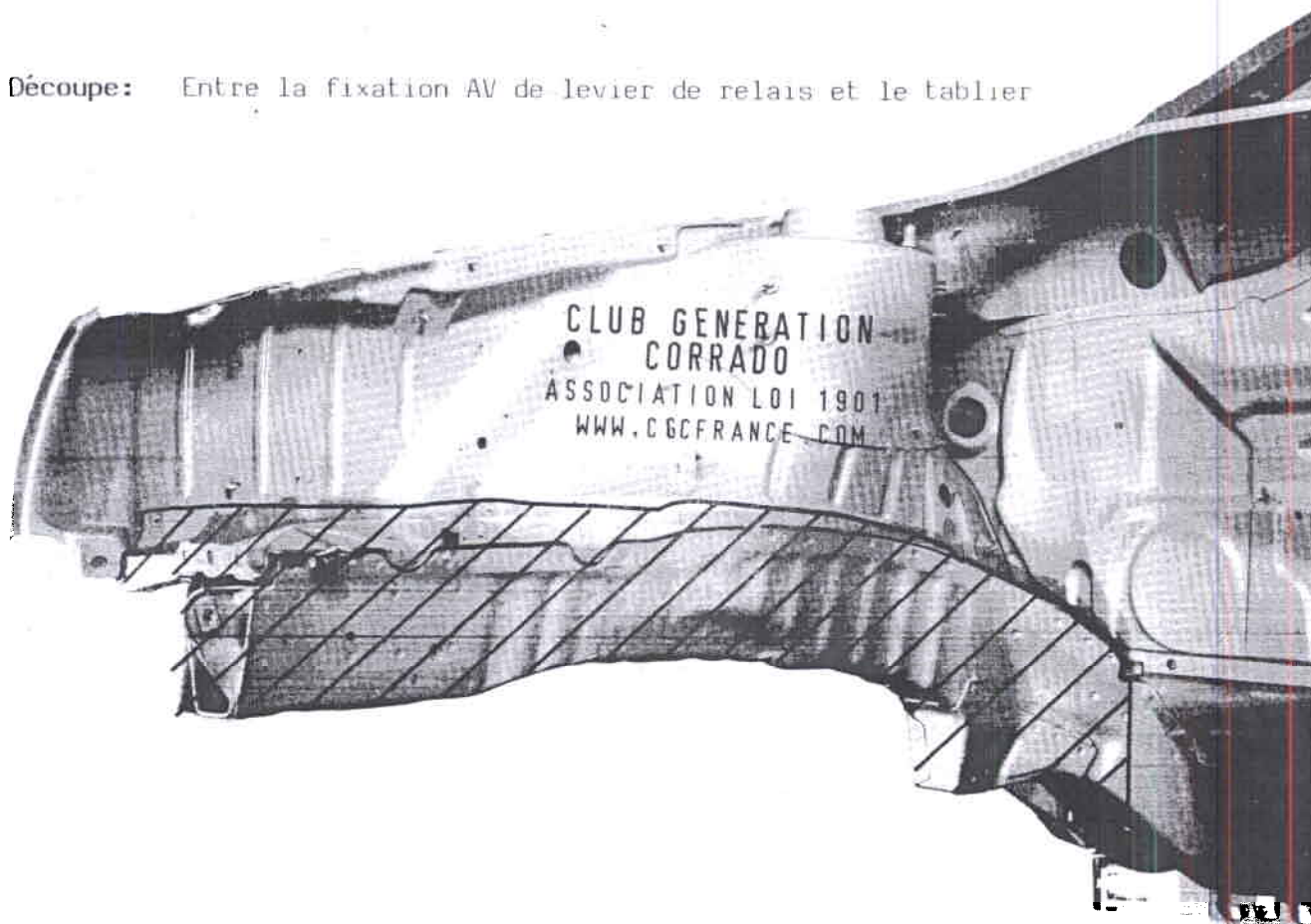


CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

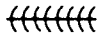
Diagnostic: Contrôle visuel; positionner les équerres de redressement pour fixation AV du longeron et fixation AV du levier de relais.
(Figure: équerres de redressement AV)



Découpe: Entre la fixation AV de levier de relais et le tablier



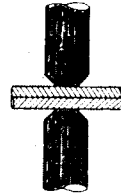
Méthode de réparation:

SG 

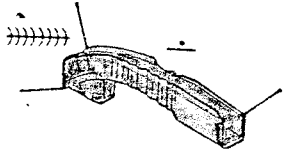


Soudure avec cordon continu dans la zone de raccord du longeron

RP 



Dans la zone de raccord du longeron vers le passage de roue



CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

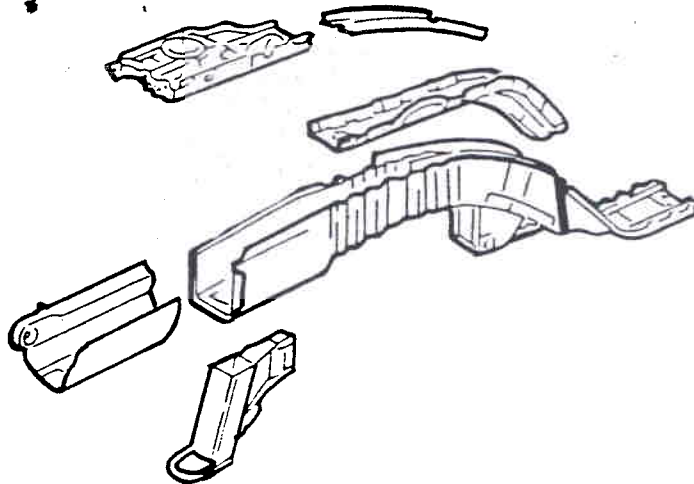
Avant le soudage:

- Nettoyer toutes les zones de soudage.

Après le soudage:

- Apprêter les zones réparées
- Refaire l'étanchement
- Remettre en état la protection du soubassement
- Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée

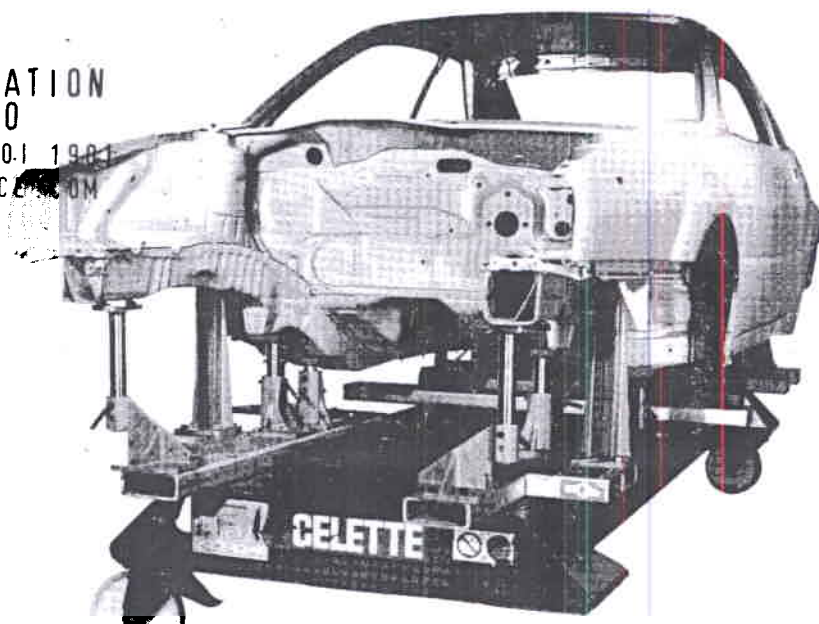
Pièce de rechange:



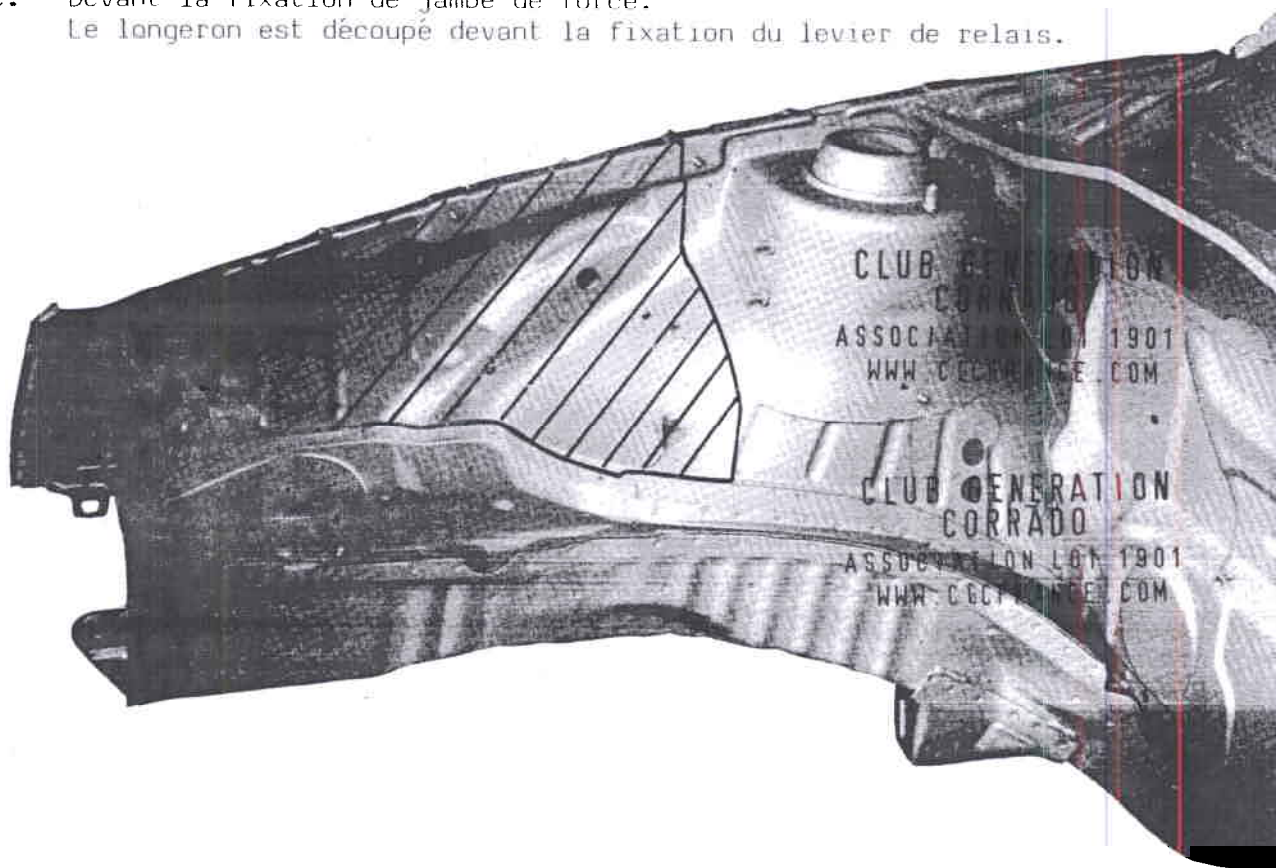
Passage de roue – pièce partielle: remplacer 50 75 55 12

Diagnostic: Contrôle visuel; positionner les équerres de redressement pour jambe de force, fixation AV et AR du longeron.
(Figure: équerres de redressement AV)

CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

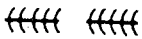


Découpe: Devant la fixation de jambe de force.
Le longeron est découpé devant la fixation du levier de relais.

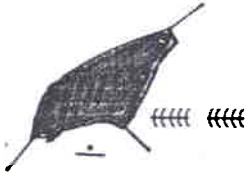


Méthode de réparation:



SG 

Pointage des deux côtés avec recouvrement des bords.



RP 

Soudure par points dans la zone de raccord du longeron.

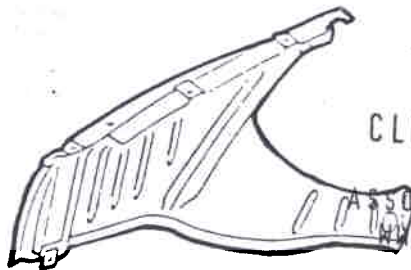
Avant le soudage:

- Nettoyer toutes les zones de soudage.

Après le soudage:

- Apprêter les zones réparées
- Refaire l'étanchement
- Remettre en état la protection du soubassement
- Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée

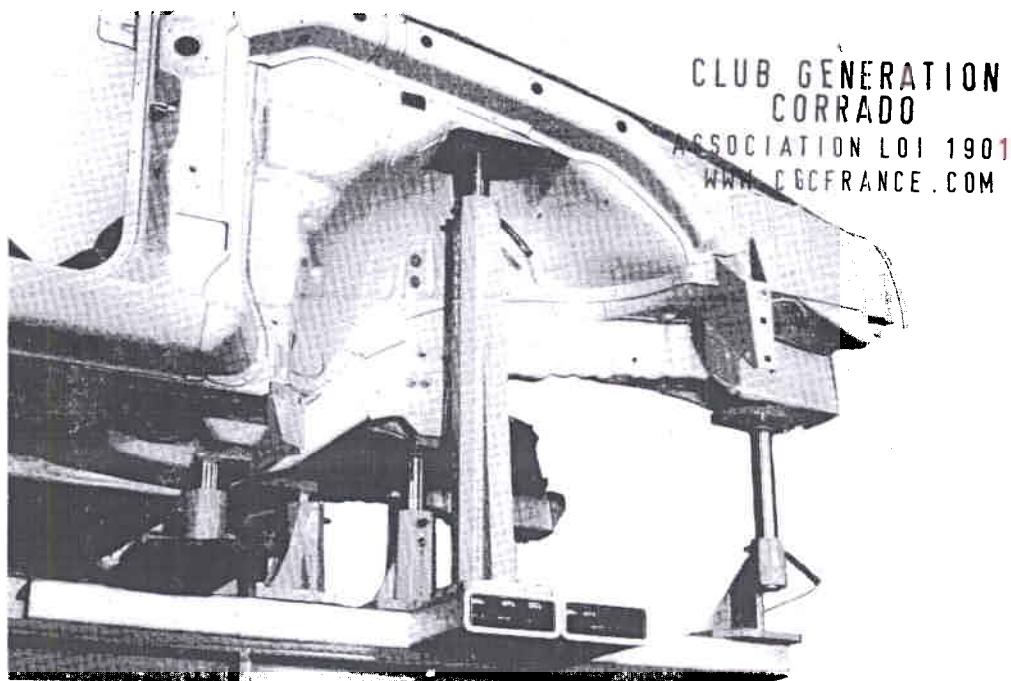
Pièce de rechange:



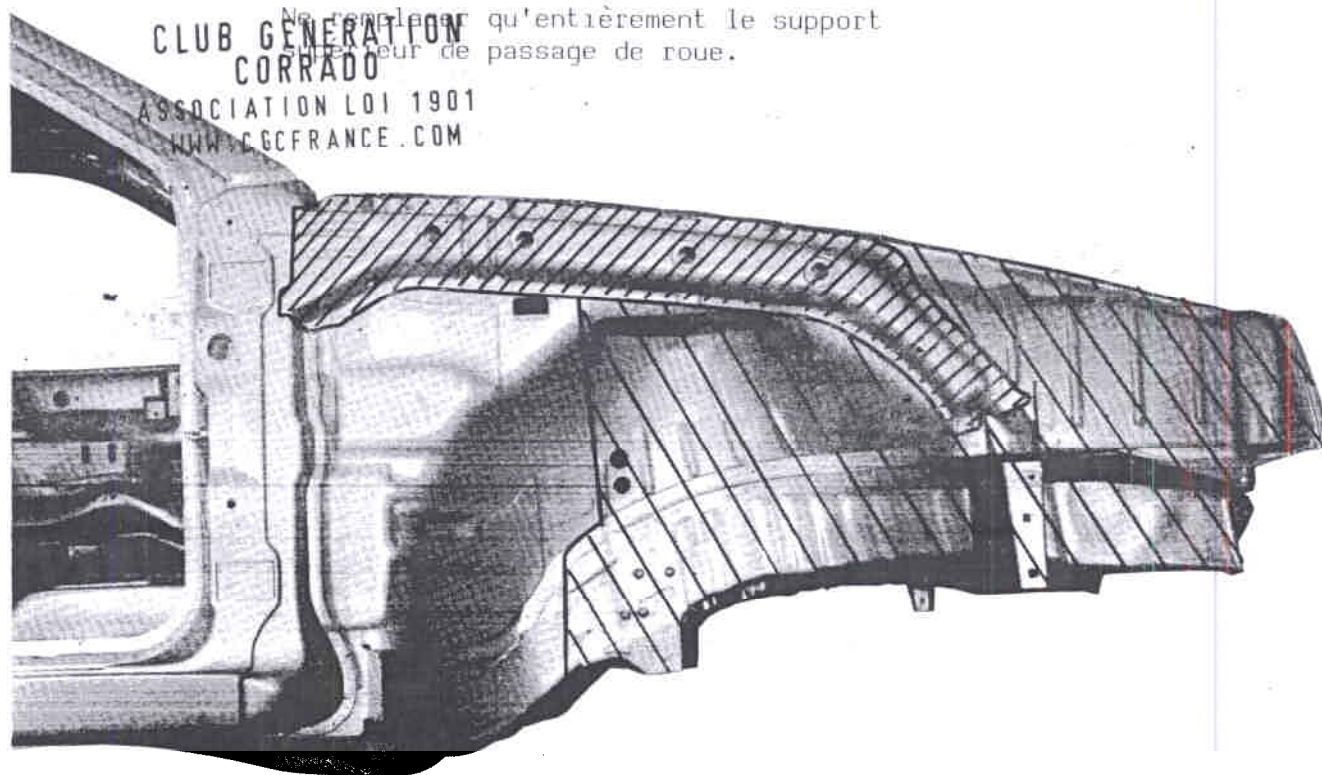
CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

Passage de roue – pièce partielle: remplacer 50 74 55 12

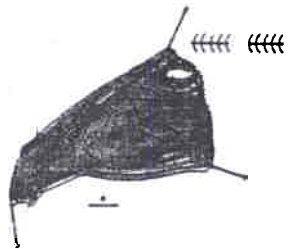
Diagnostic: Contrôle visuel; positionner les équerres de redresseage pour jambe de force, fixation AV et AR du longeron.
(Figure: équerres de redresseage AV)





Découpe: Derrière la fixation de jambe de force, dans la zone de raccord avec le tablier.
Ne remplacer qu'entièrement le support de passage de roue.



Méthode de réparation:



SG  

Pointage des deux côtés avec recouvrement des bords. Derrière la fixation de jambe de force.



RP 

Soudure par points dans la zone de raccord du longeron.

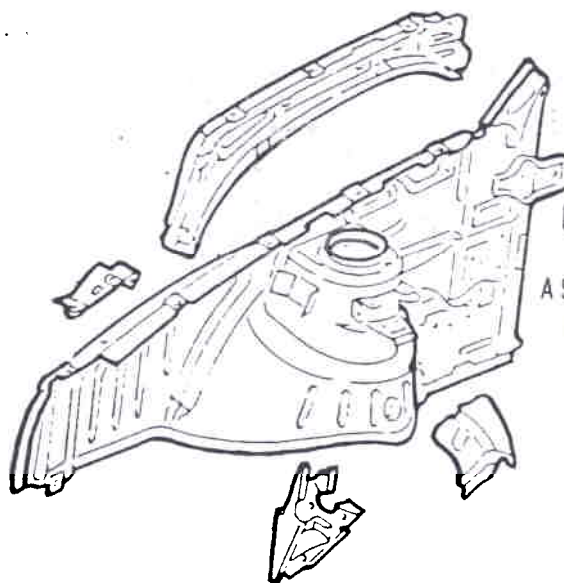
Avant le soudage:

- Nettoyer toutes les zones de soudage.

Après le soudage:

- Apprêter les zones réparées
- Refaire l'étanchement
- Remettre en état la protection du soubassement
- Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée

Pièce de rechange:

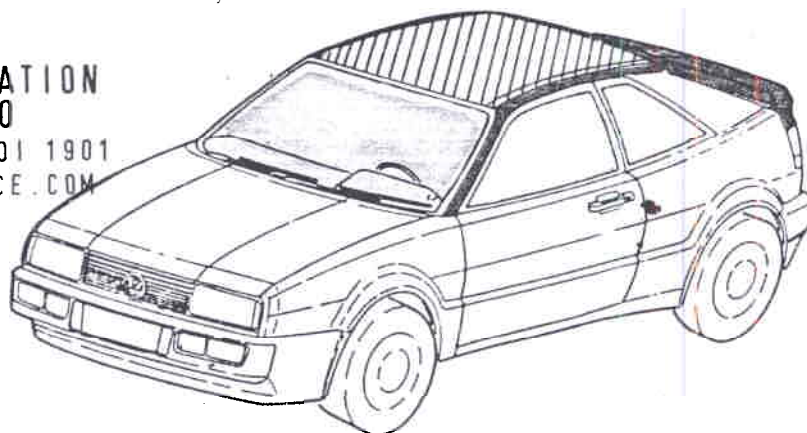


CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

Diagnostic:

Contrôle visuel, en même temps que les pièces rapportées avoisinantes, du pare-brise et du hayon.

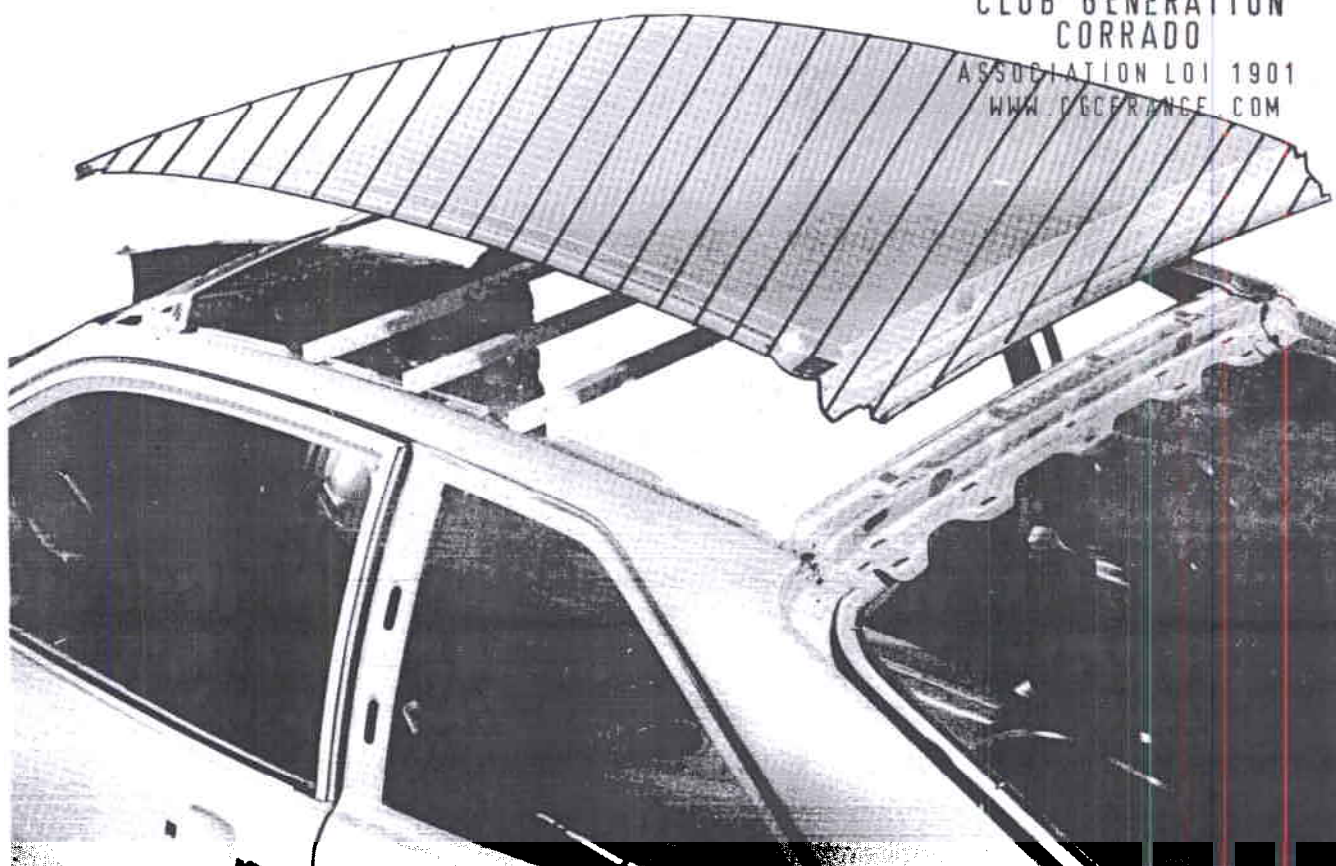
**CLUB GENERATION
CORRADO**
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM



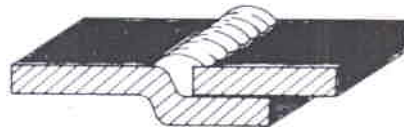
Découpe:

Enlever par perçage les soudures par points d'origine; la pièce de rechange doit être posée du haut sur le cadre de pavillon.

**CLUB GENERATION
CORRADO**
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM



Méthode de réparation :




Soudure avec cordon continu dans la zone angulaire du montant C.



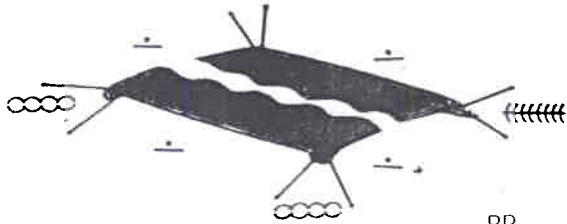
Soudure par points sur le pourtour.




Brasage dans la zone angulaire du montant A.

SG 

RP 



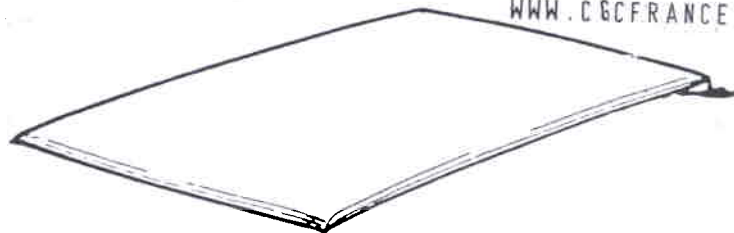
Avant le soudage :

- Nettoyer toutes les zones de soudage.
- Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc dans les zones de soudage par points RP .

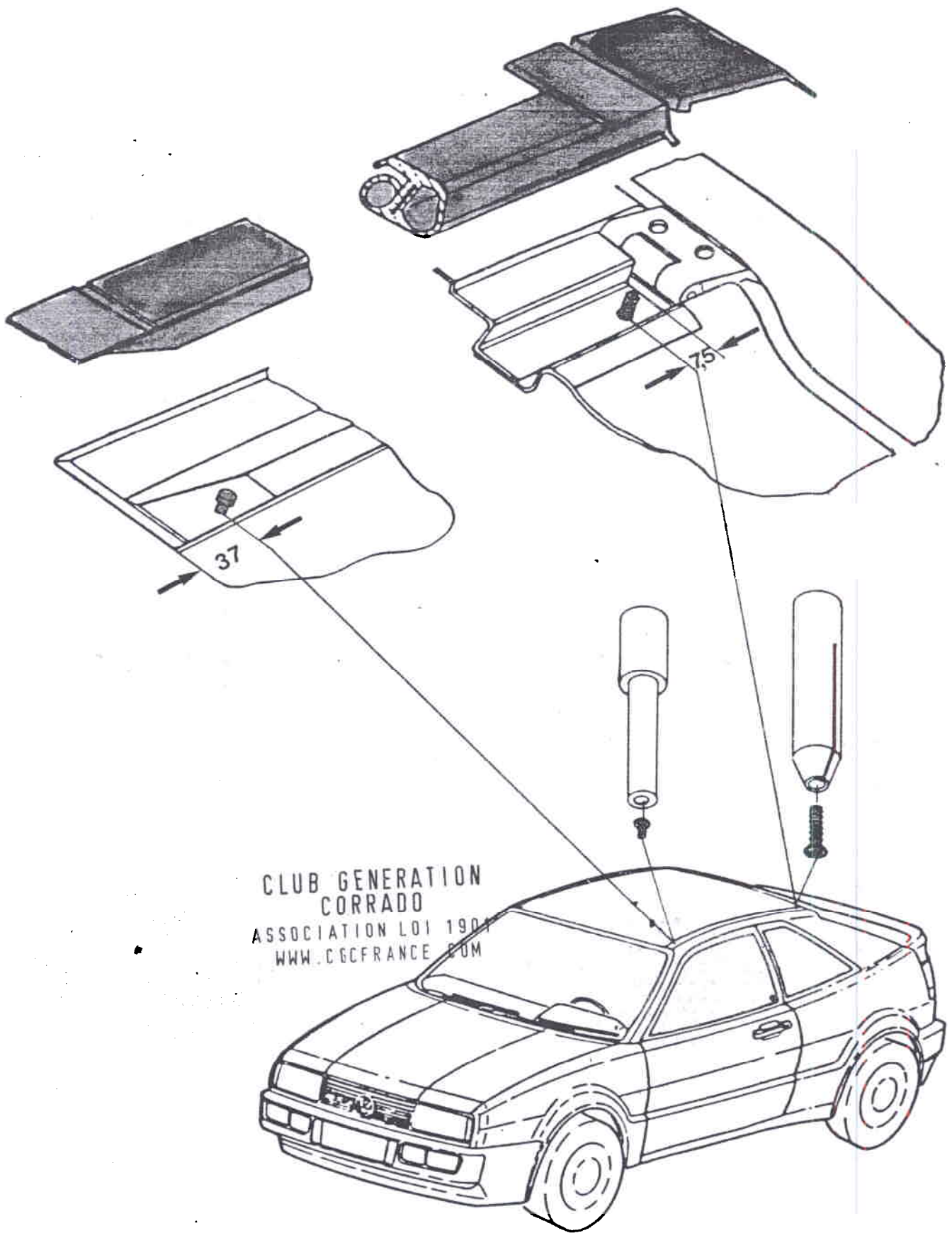
Après le soudage :

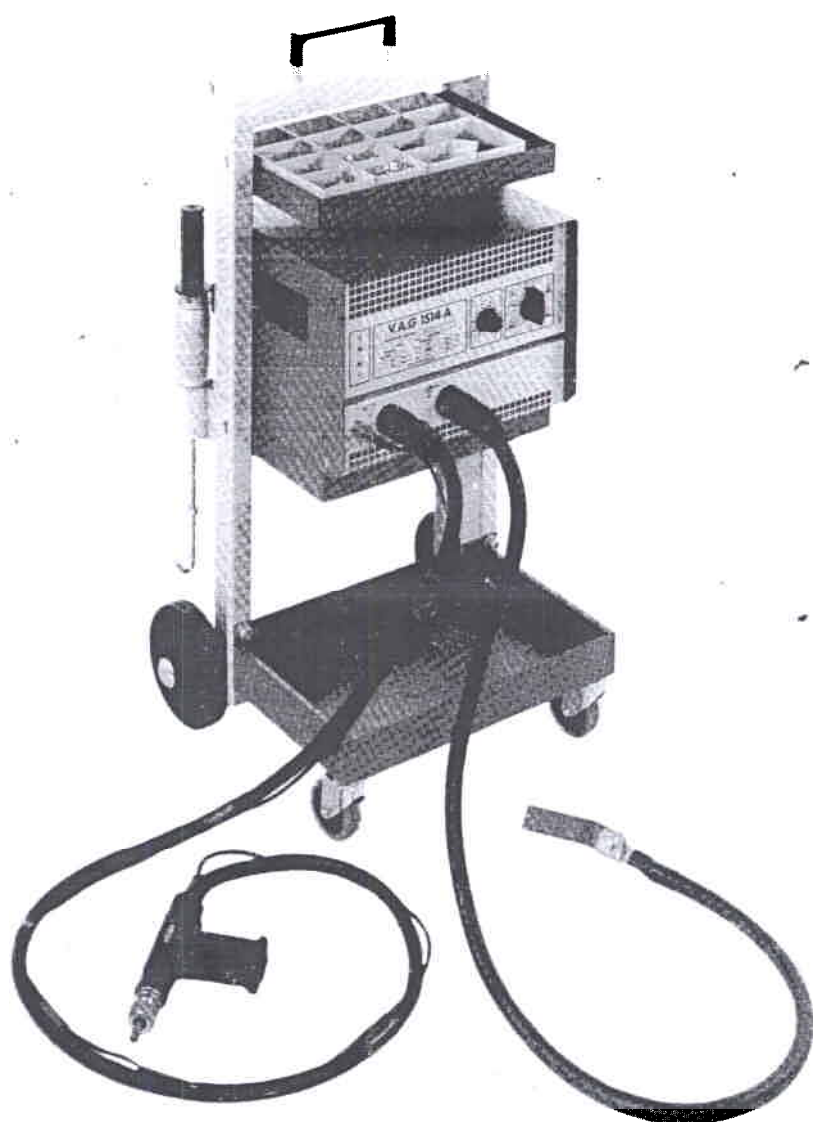
- Ebarber les cordons de soudure
- Apprêter les zones réparées
- Refaire l'étanchement

Pièce de rechange :



CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.C&CFRANCE.COM





CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

Travaux de soudage:

Souder les goupilles en I et les boulons de soudage au milieu de la jointure de pavillon avec l'appareil V.A.G 1514 A en respectant les instructions.

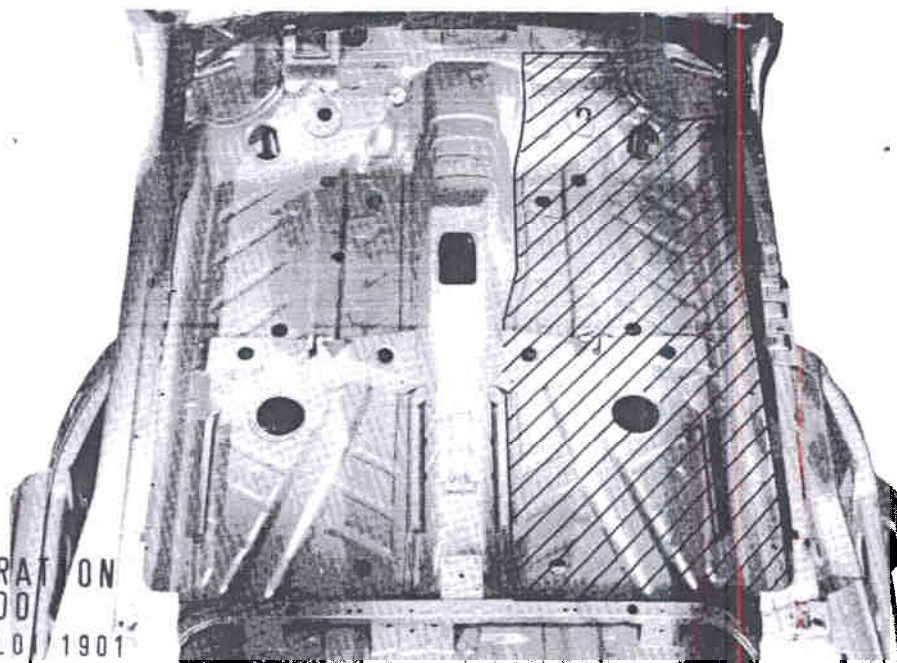
Goupilles en I 3 x 5,4
Boulons de soudage 5 x 12

No de pièce N 014.032.3
No de pièce N 901.757.01

Diagnostic:

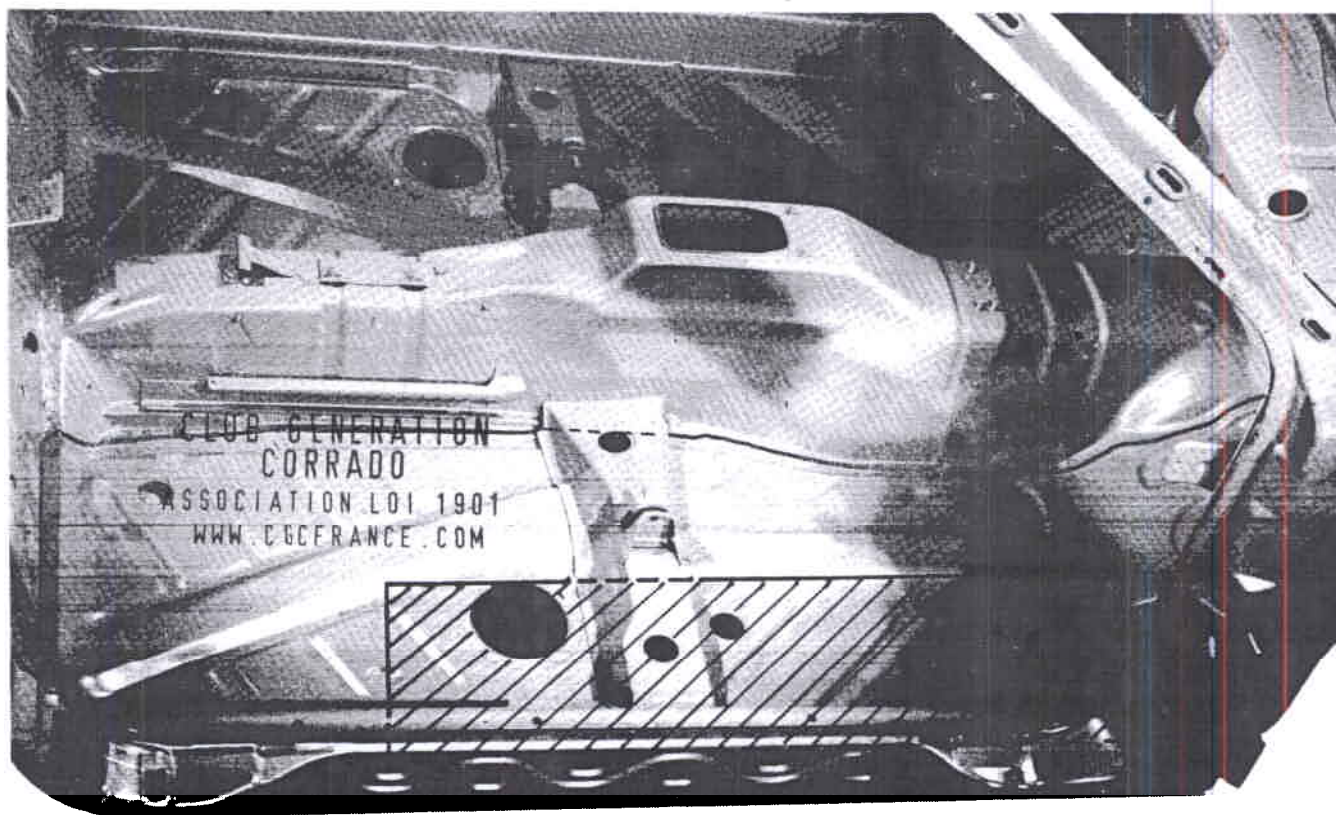
Contrôle visuel en même temps que les pièces soudées avoisinantes.

CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM



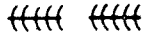
Découpe:

La tôle de plancher est remplacée en fonction de l'étendue du dommage.



Méthode de réparation:

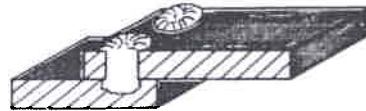


SG 



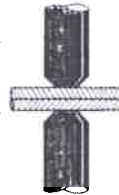
Souder des pointages alternés à l'intérieur et à l'extérieur

SG 




Dans la zone de raccord bas de caisse/rail de guidage de siège

RP 



Dans la zone de raccord du bas de caisse

Avant le soudage:

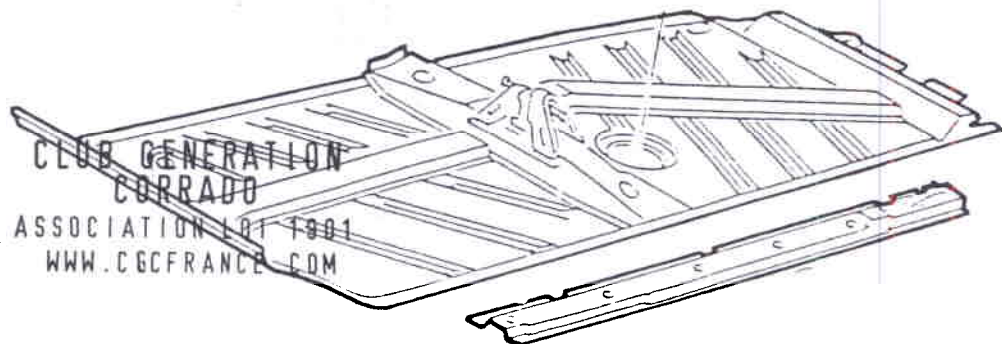
- Nettoyer toutes les zones de soudage
- Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc sur les zones de raccord entre les tôles pour le soudage RP  .

Après le soudage:

- Apprêter les zones réparées
- Refaire l'étanchement
- Remettre en état la protection du soubassement
- Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée

La traverse et le rail de guidage du siège doivent être commandés séparément et n'être remplacés qu'en entier.

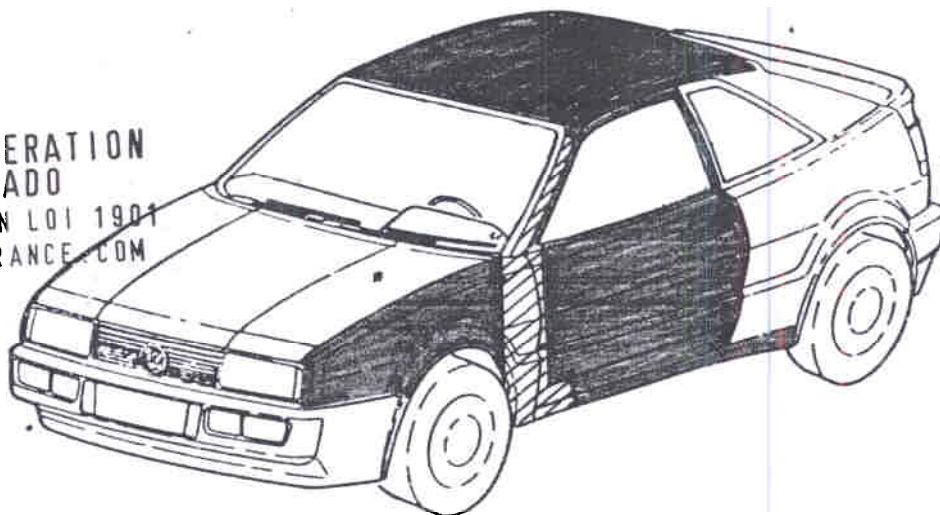
Pièce de rechange:



Diagnostic:

Contrôle visuel, y compris les pièces rapportées avoisinantes, par exemple porte, aile et cotes de carrosserie.

CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM



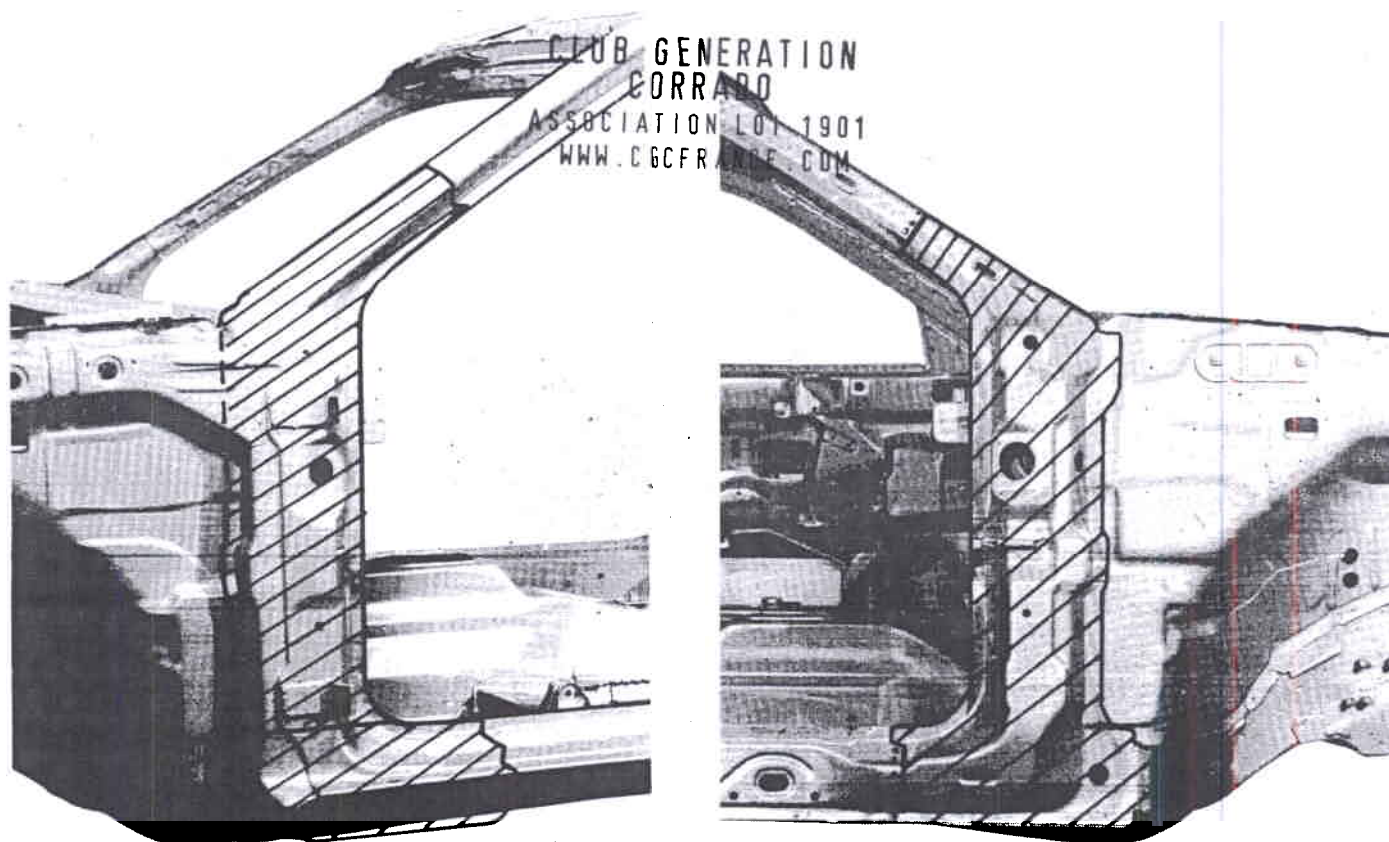
Découpe:

En haut: enlever par perçage les soudures par points d'origine

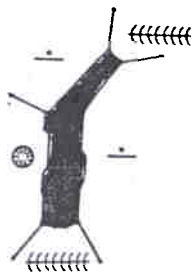
En bas : en dessous de la charnière

Si le montant A est remplacé avec le bas de caisse, il faut effectuer en bas une soudure par perçage et bouchonnage SG.

CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM



Méthode de réparation:



SG



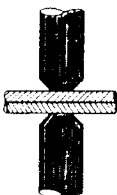
Soudure avec cordon continu en haut et en bas.



SG



Soudure par perçage et bouchonnage dans la zone de raccord du passage de roue et du caisson d'eau.




RP



Soudure par points dans la zone de raccord pare-brise/découpe de porte.

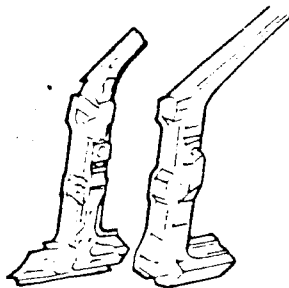
Avant le soudage:

- Nettoyer toutes les zones de soudage.
- Enduire les zones de soudage par points RP  de peinture à base de poudre de zinc.
- Etayer la découpe de porte à la hauteur exacte avec le tendeur de porte.

Après le soudage:

- Ebarber le cordon de soudure, mastiquer et poncer avec un grain de P 80 à P 100 ou étamer.
- Apprêter les zones réparées.
- Etancher les jointures.
- Remettre en état la protection du sous-sol.
- Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée.

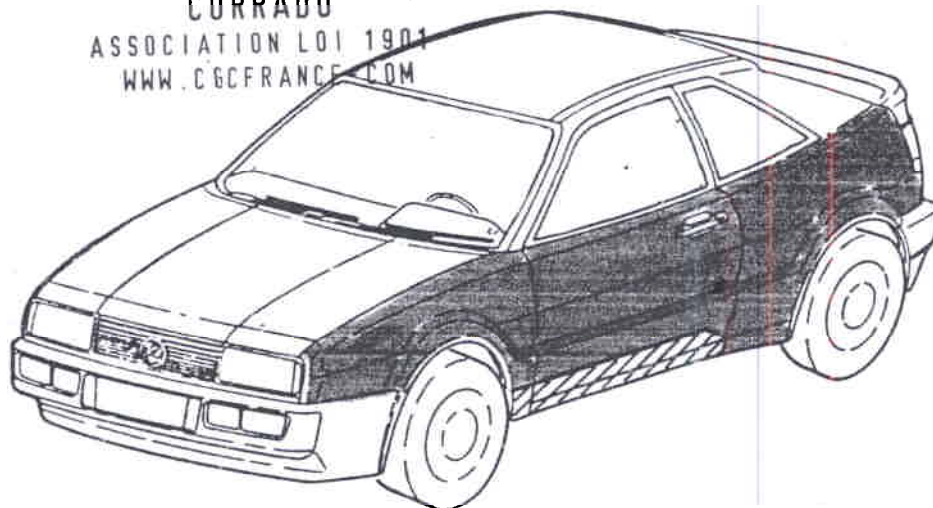
Pièce de rechange:



CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

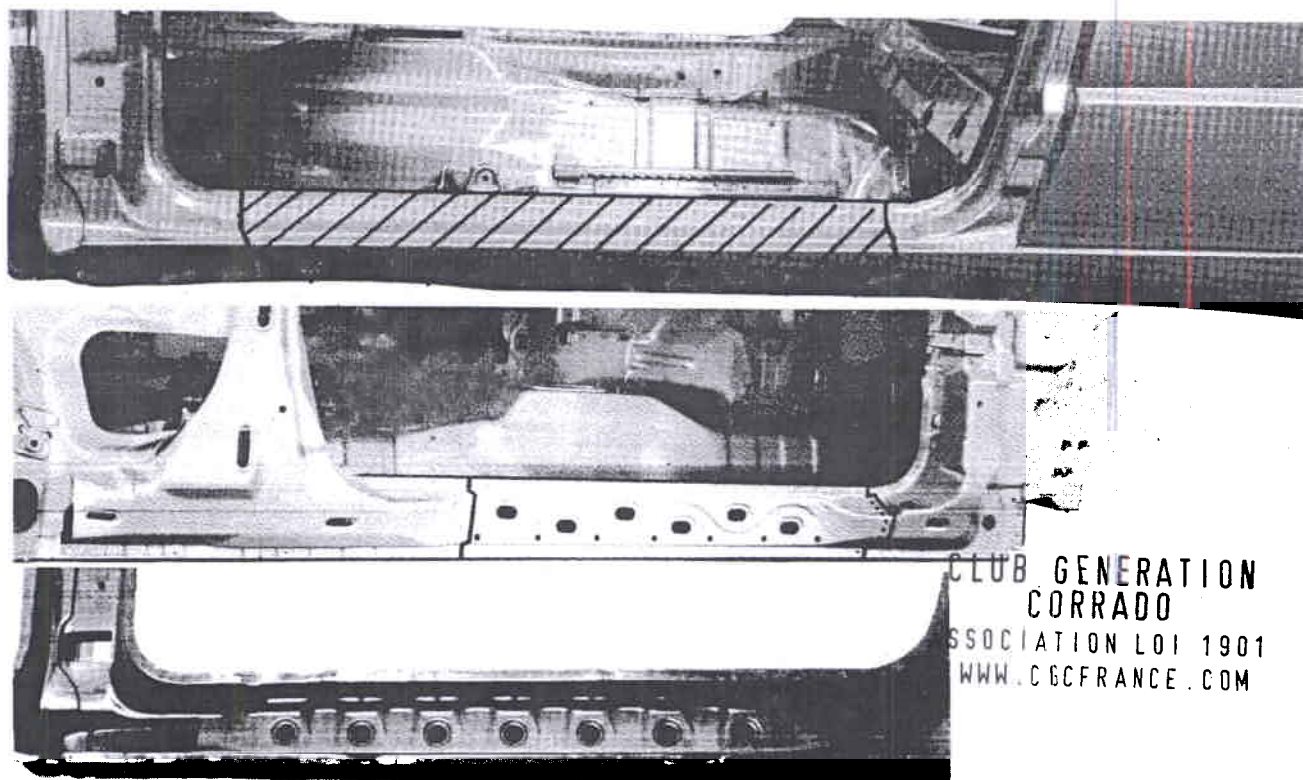
Diagnostic:

Contrôle visuel
**CLUB GÉNÉRATION
CORRADO**
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

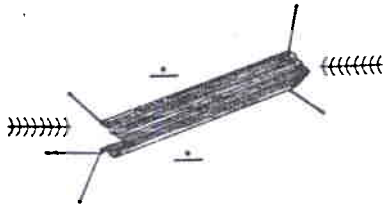



Découpe:

Le bas de caisse peut être remplacé suivant l'étendue du dommage; sinon, enlever par perçage les points de soudure d'origine et retirer en entier.

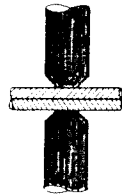



Méthode de réparation:




SG 

Soudure avec cordon continu sur les zones de découpe.




RP 

Soudure par points sur les zones de raccord bas de caisse intérieur/cadre-plancher.

- Le renfort de bas de caisse extérieur doit au préalable être soudé par points RP  dans le bas de caisse.

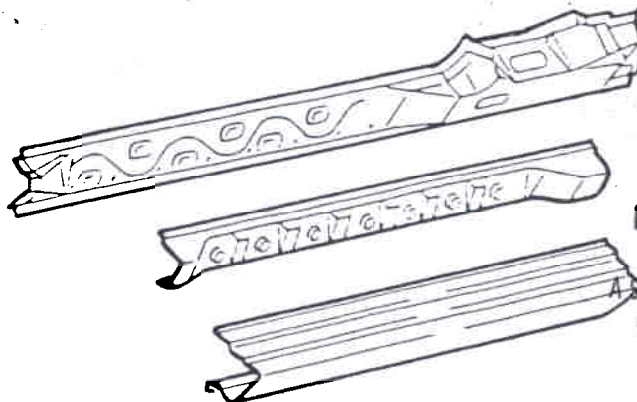
Avant le soudage:

- Nettoyer toutes les zones de soudage.
- Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc sur les zones de raccord entre les tôles pour le soudage RP .

Après le soudage:

- Ebarber les cordons de soudure SG.
- Apprêter la zone réparée, mastiquer et poncer avec un grain de P 80 à P 100 ou étamer.
- Refaire l'étanchement.
- Remettre en état la protection du soubassement.
- Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée.

Pièce de rechange:

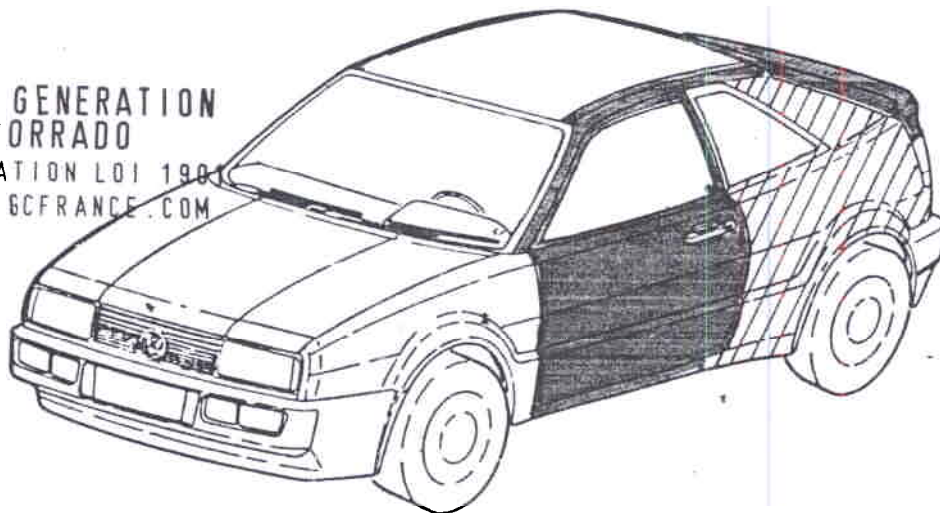


CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

Diagnostic:

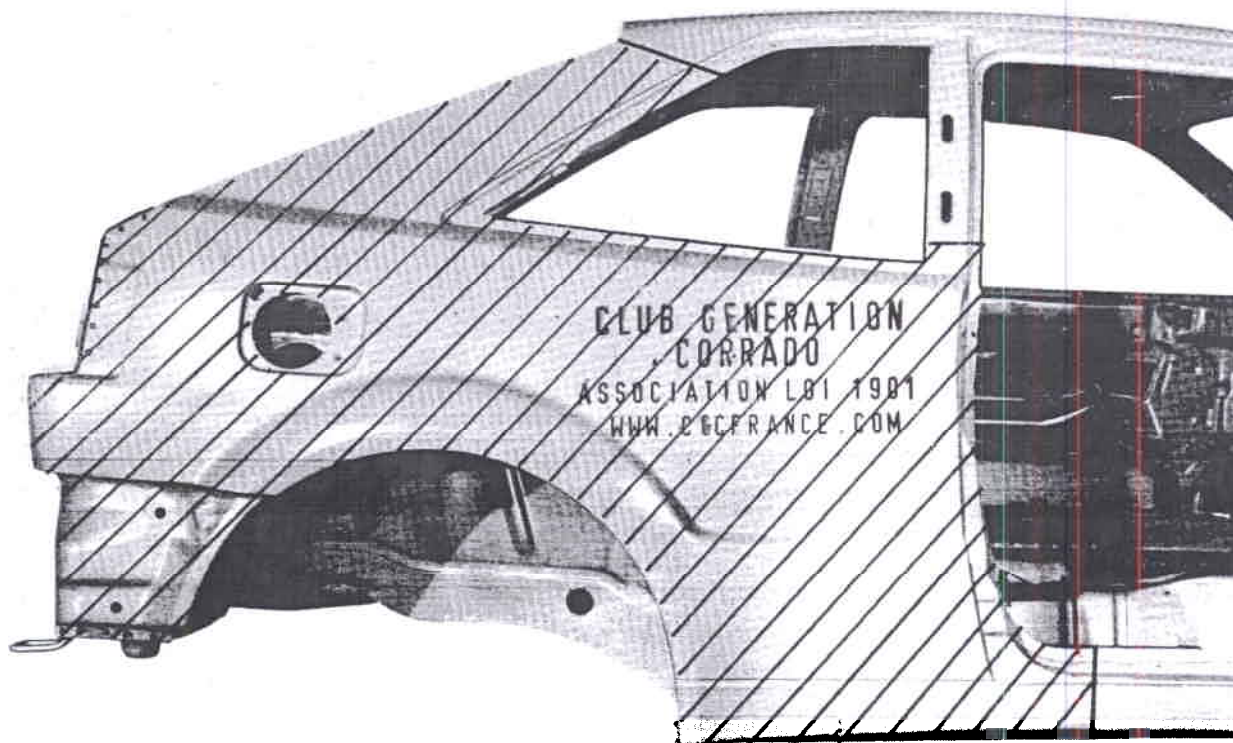
Contrôle visuel.

CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.C6CFRANCE.COM

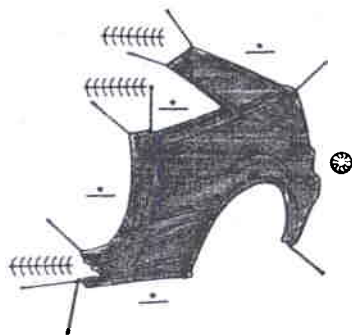



Découpe:

Le panneau latéral est dégrafé au niveau des soudures d'origine: dans la zone de raccord du bas de caisse derrière la moulure, sur le montant B au-dessus de la naissance des glaces latérales, dans la zone de raccord du montant C en courbe devant la naissance du pavillon.

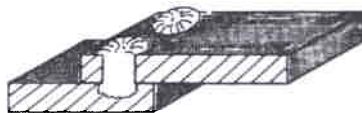


Méthode de réparation:



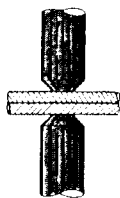
SG 


(Soudure point sur point) sur les zones de découpe bas de caisse, montant B et montant C.



SG 


Soudure par perçage et bouchonnage dans la zone de raccord de la jupe AR.



RP 

Sur le pourtour, y compris le passage de roue.


Avant le soudage:

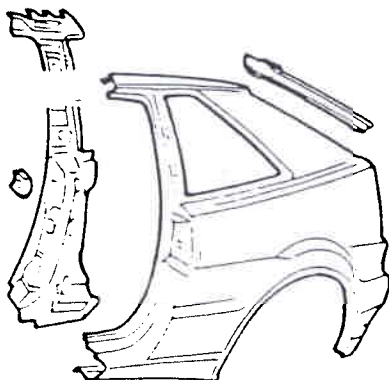
- Nettoyer toutes les zones de soudage.
- Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc dans les zones de raccord entre les tôles pour le soudage RP .
- Décoller les zones de soudage.
- Peindre la section de l'intérieur.
- Lors du remplacement du panneau latéral droit, déposer le réservoir à carburant.

Après le soudage:

- Ebarber les cordons de soudure SG.
- Apprêter les zones réparées, mastiquer et poncer avec un grain de P 80 à P 100 ou étamer.
- Refaire l'étanchement.
- Remettre en état la protection du soubassement.
- Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone préparée.

Pièce de rechange:

Le renfort du montant B doit être commandé séparément et être soudé par points RP  avant l'assemblage.

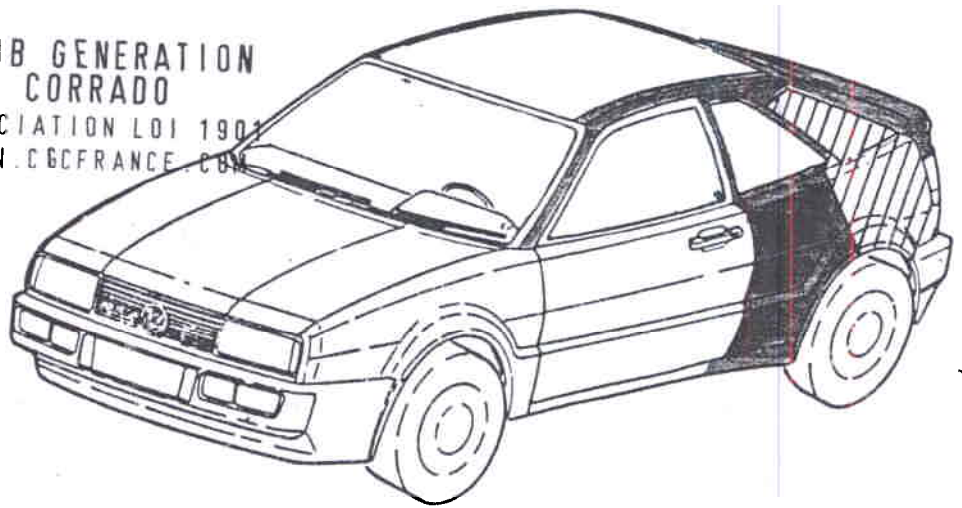


CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

Diagnostic:

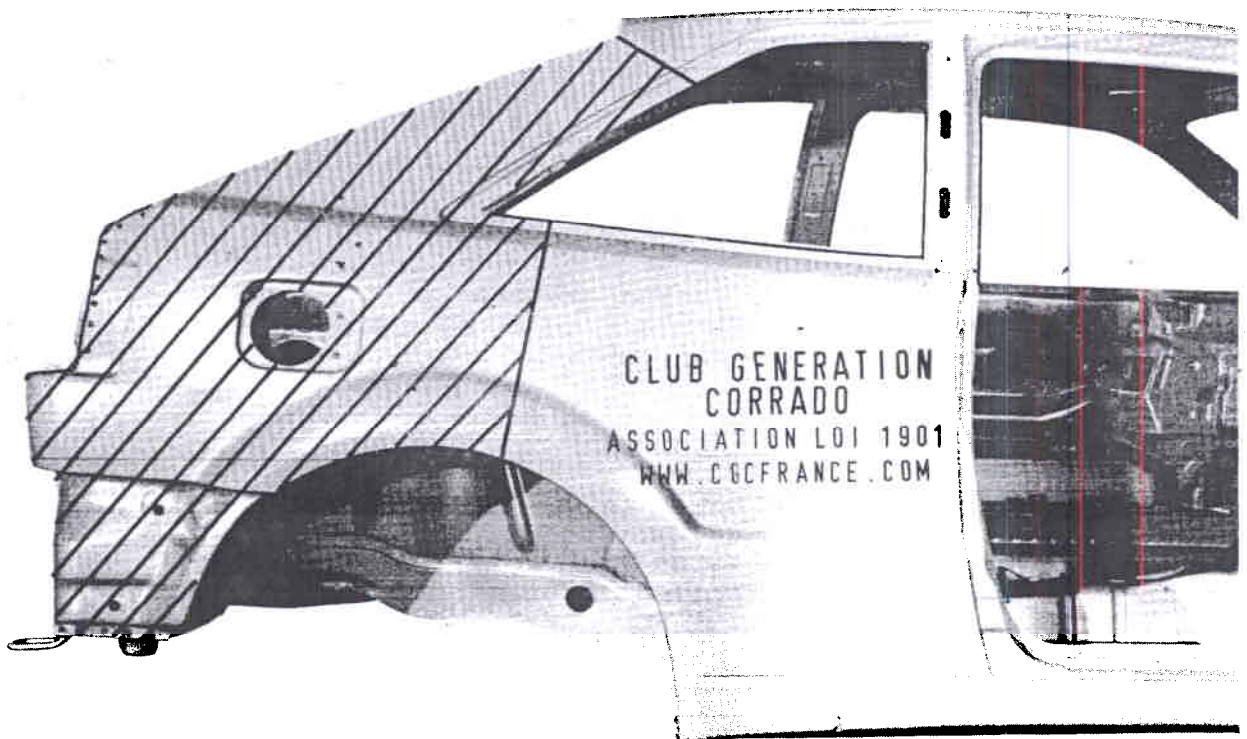
Contrôle visuel

CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

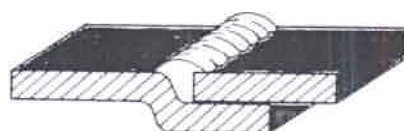


Découpe:

Du coin de la glace latérale en descendant
vers le passage de roue.



Méthode de réparation:



SG Φ (Soudure point sur point)

Les zones de raccord restantes sont soudées comme pour la pièce partielle de panneau latéral (page 50)

Avant le soudage:

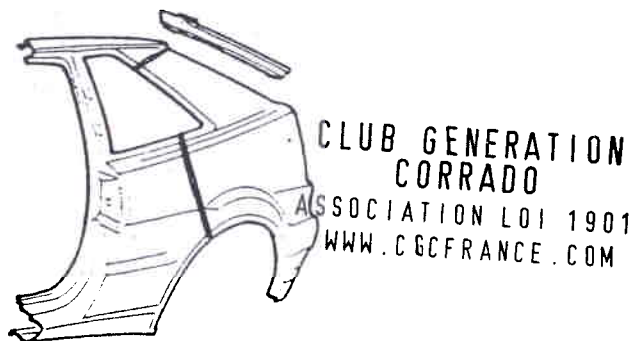
- Nettoyer toutes les zones de soudage
- Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc sur les zones de raccord entre les tôles pour le soudage RP $\underline{\quad}$
- Décoller les zones de soudage avant la peinture
- Peindre la pièce partielle de l'intérieur
- Lors du remplacement du panneau latéral droit, déposer le réservoir à carburant

Après le soudage:

- Ebarber les cordons de soudure SG
- Apprêter les zones réparées, mastiquer et poncer avec un grain de P 80 à P 100 ou étamer
- Refaire l'étanchement
- Remettre en état la protection du soubassement
- Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée

Cette découpe n'est recommandée que lorsque le panneau latéral - à l'avant ou à l'arrière - n'est endommagé que jusqu'au milieu.

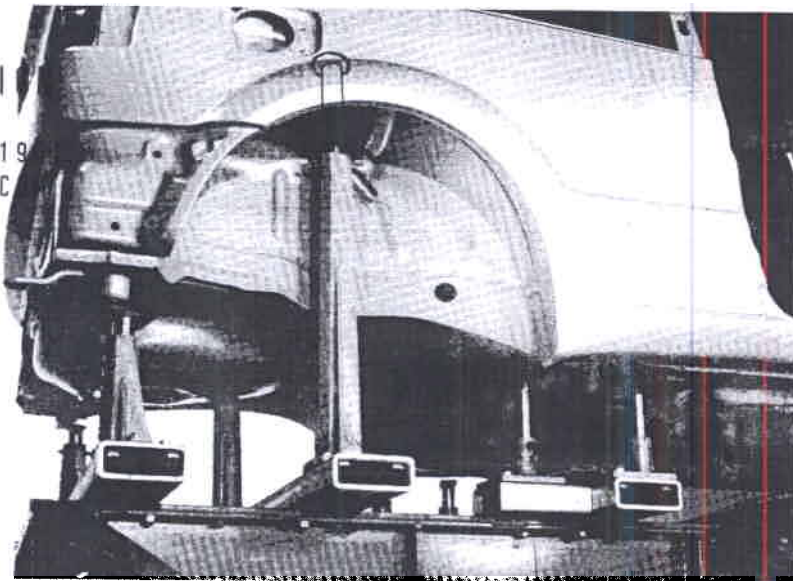
Pièce de rechange:



Diagnostic:

Contrôle visuel, équerres de redressement,
fixation de jambe de force arrière.

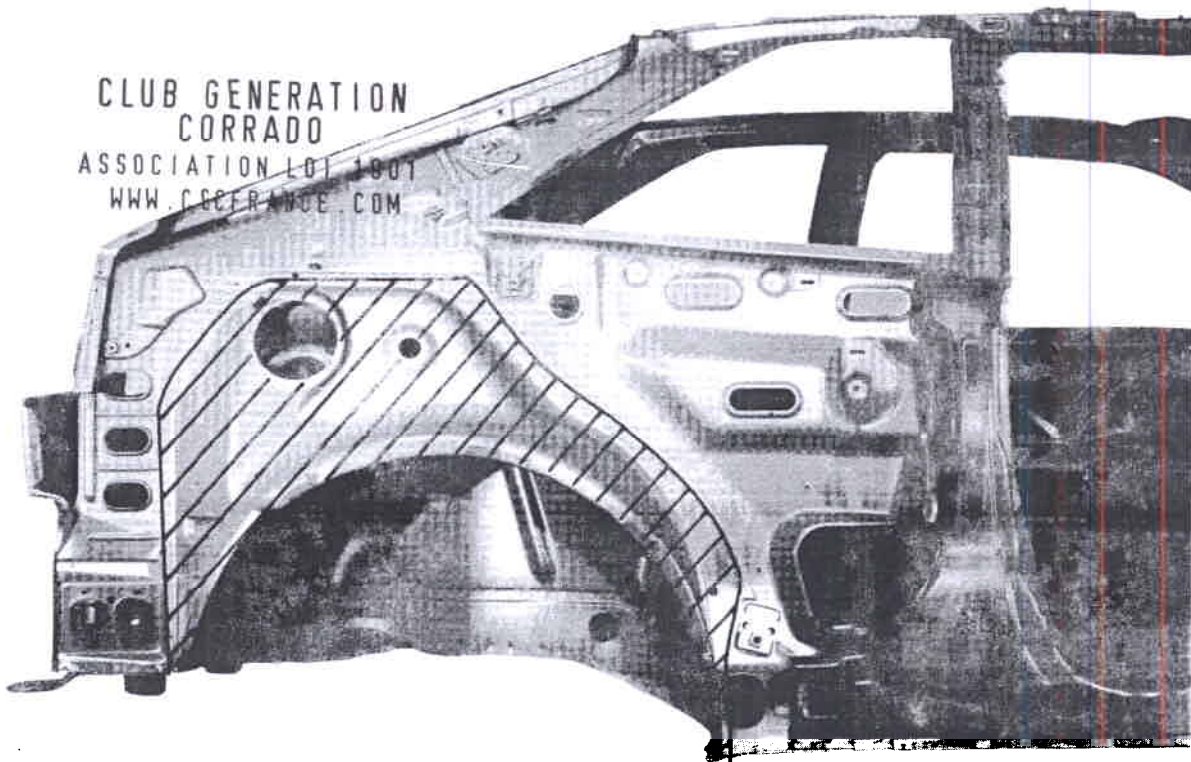
CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM



Découpe:

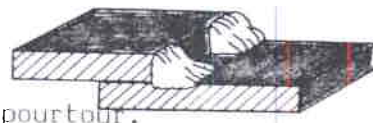
La coquille de passage de roue est découpée
dans le panneau latéral intérieur.

CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM




Méthode de réparation:

SG  Pointages sur le pourtour.



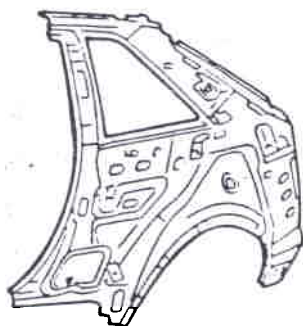
Avant le soudage:

- Nettoyer toutes les zones de soudage.
- Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc sur les zones de raccord entre les tôles pour le soudage RP .
- Décoller les zones de soudage avant peinture.
- Peindre la coquille de passage de roue.
- Ajuster la coquille extérieure au panneau latéral.

Après le soudage:

- Apprêter les zones réparées.
- Refaire l'étanchement.
- Remettre en état la protection du soubassement.
- Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée.

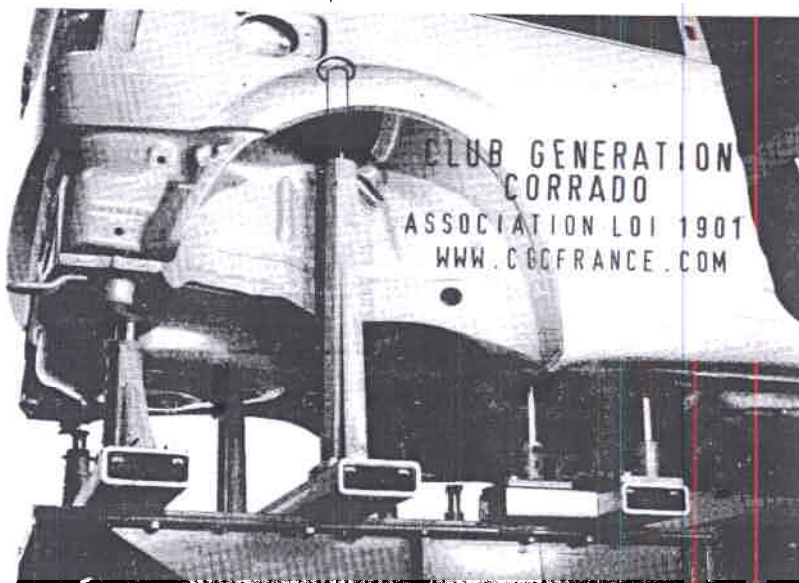
Pièce de rechange:



CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

Diagnostic:

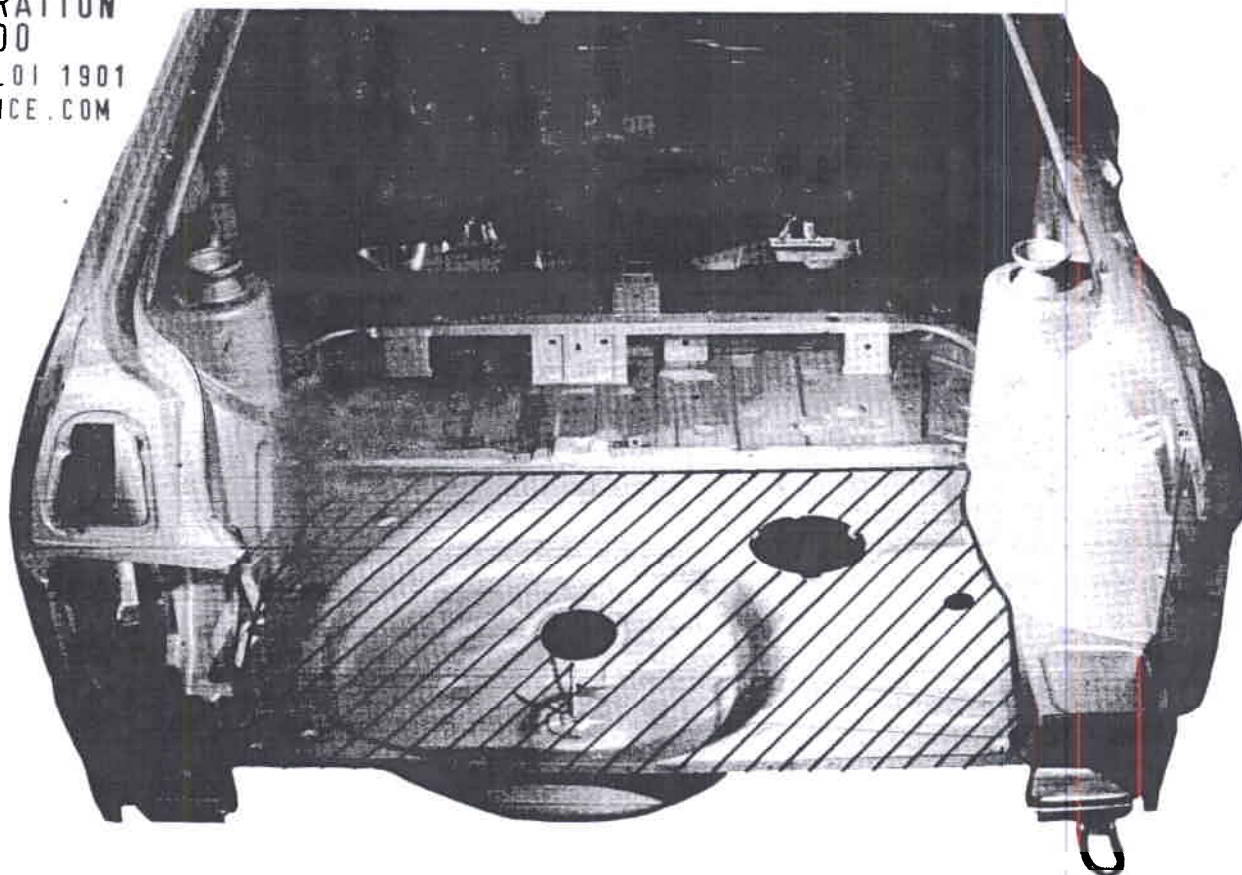
Contrôle visuel et équerres de redressement à l'arrière.



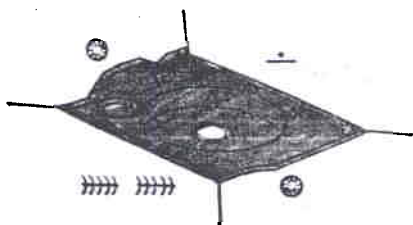
Découpe:



Derrière le cuvelage de roue de secours.

CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM



Méthode de réparation:



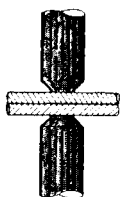
SG  

Zone de raccord derrière le
cuvelage de roue de secours.



SG 


Dans la zone de raccord panneau
latéral/passage de roue



RP 

Dans la zone de raccord de la
jupe AR.

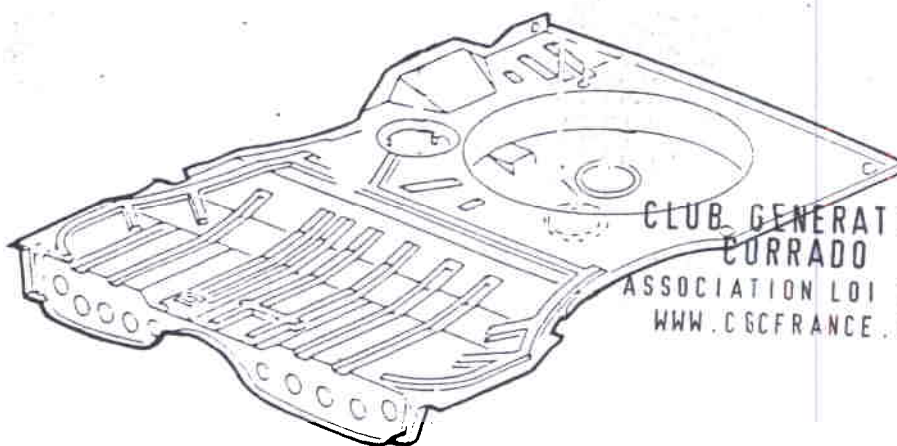
Avant le soudage:

- Nettoyer toutes les zones de soudage.
- Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc sur les zones de raccord entre les tôles pour le soudage RP  .

Après le soudage:

- Ebarber les cordons de soudure SG dans le coffre à bagages.
- Apprêter les zones réparées.
- Refaire l'étanchement.
- Remettre en état la protection du soubassement.
- Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée.

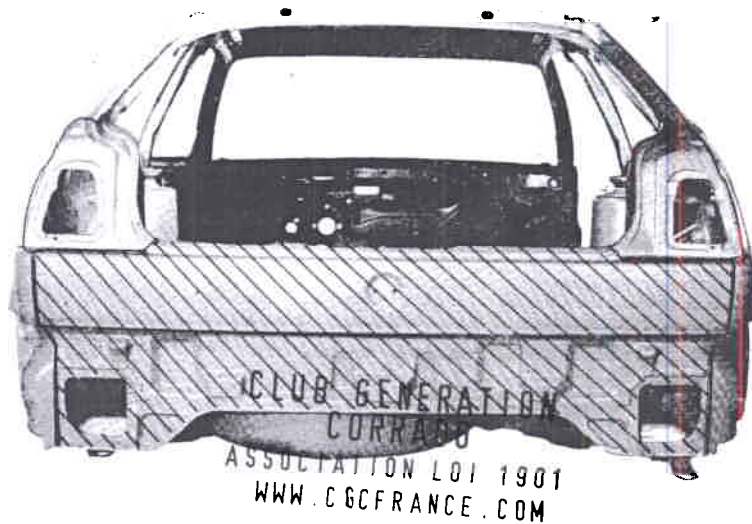
Pièce de rechange:



CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CSCFRANCE.COM

Diagnostic:

Contrôle visuel



Découpe:

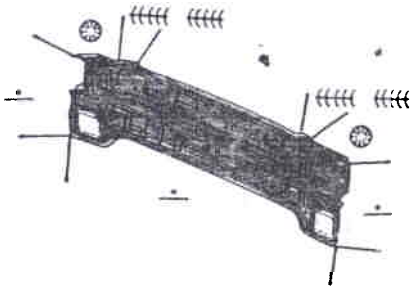
Dans la zone de raccord panneau latéral/fond de coffre; selon l'étendue du dommage, la fixation pour les feux AR peut être remplacée en même temps.




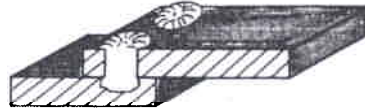
CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM


A black and white photograph showing the rear view of a car's body with a cutaway section. The cutaway reveals the internal structure of the rear panel and the trunk area. The text "CLUB GENERATION CORRADO" and "ASSOCIATION LOI 1901 WWW.CGCFRANCE.COM" is printed on the left side of the image.

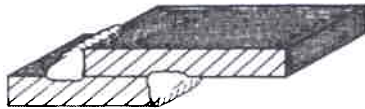
Méthode de réparation:

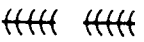


RP  Dans la zone de raccord feux AR/canal d'étanchéité/panneau latéral/fond de coffre.




SG  Soudage par perçage et bouchonnage au-dessous des feux AR



SG  Pointages dans la zone de raccord montant porte-serrure/feux AR.

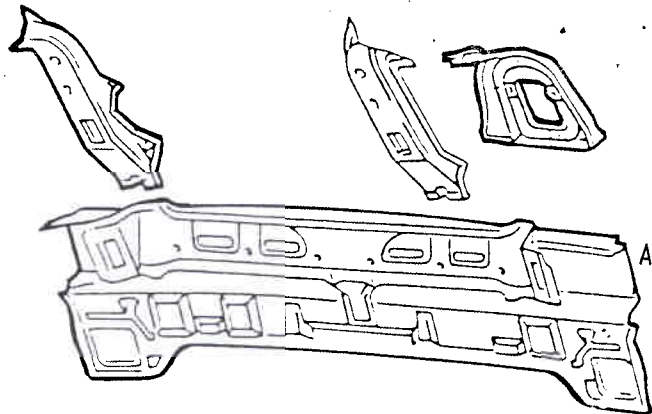
Avant le soudage:

- Nettoyer toutes les zones de soudage.
- Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc sur les zones de raccord entre les tôles pour le soudage RP .
- Décoller les zones de soudage avant peinture.
- Peindre la jupe de l'intérieur.

Après le soudage:

- Ebarber les cordons de soudure SG
- Apprêter les zones réparées.
- Refaire l'étanchement.
- Remettre en état la protection du soubassement.
- Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée.

Pièce de rechange:

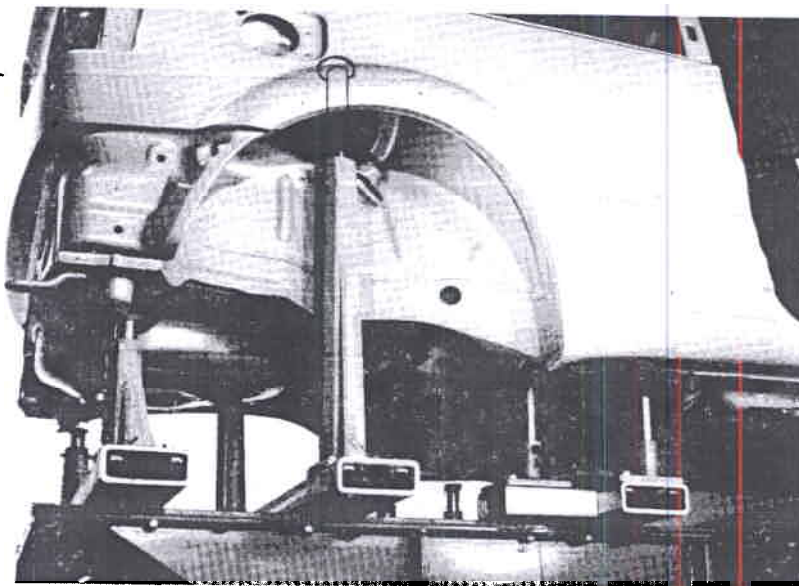


CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

Diagnostic:

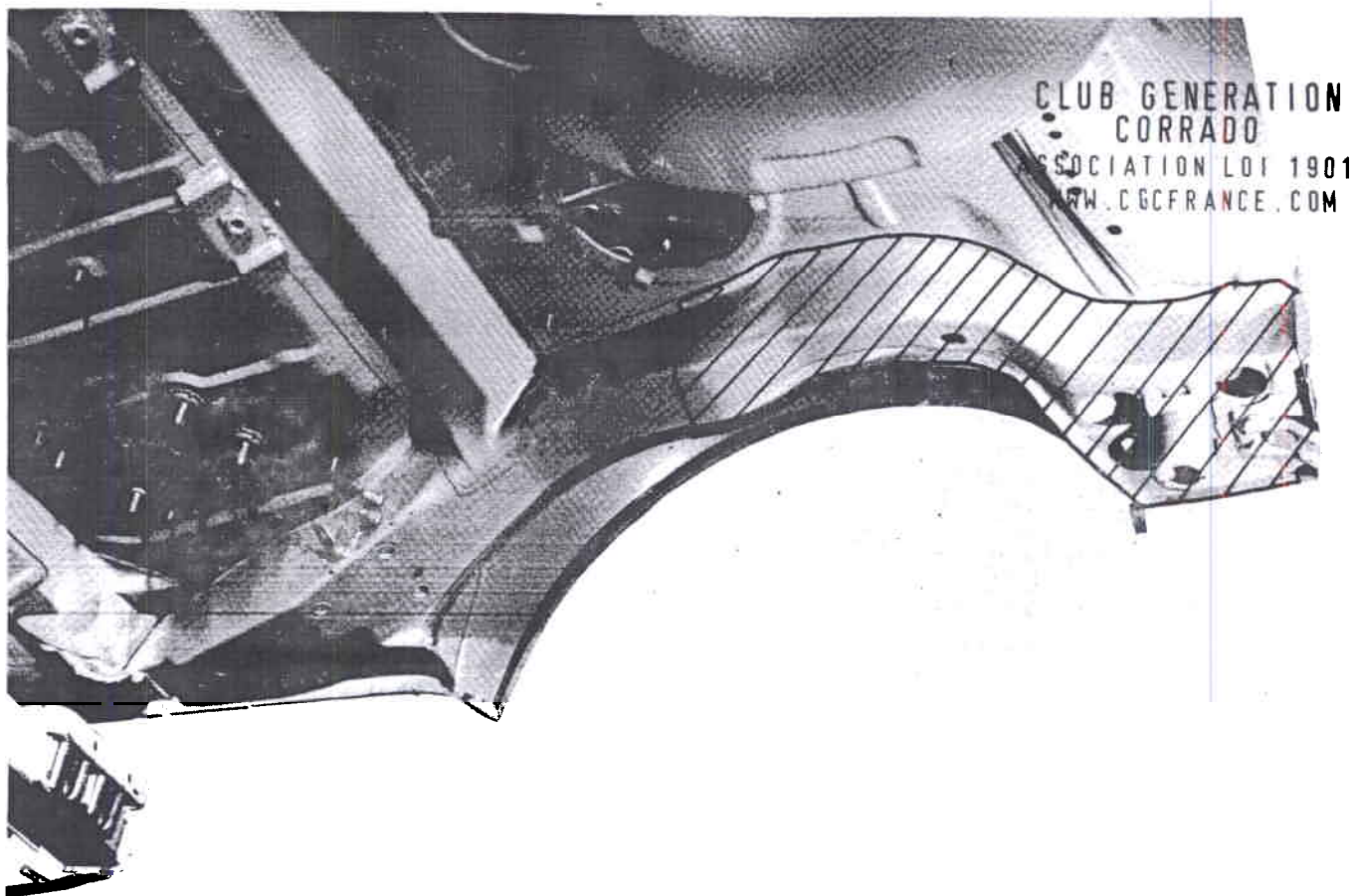
Contrôle-visuel et équerres de redressement à l'arrière.

CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM

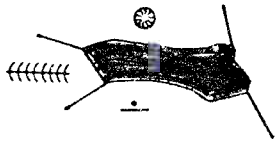



Découpe:

Selon l'étendue du dommage, jusqu'à la jonction de bas de caisse.



Méthode de réparation:



SG 



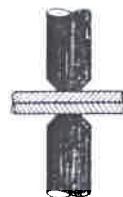
Soudure avec cordon continu dans la zone de raccord du longeron.

SG 




Dans la zone de raccord fond de coffre/passage de roue.

RP 



Soudure par points dans la zone de raccord du passage de roue.

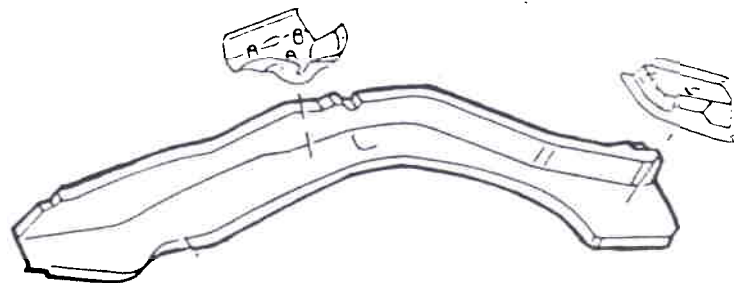
Avant le soudage:

- Nettoyer toutes les zones de soudage.
- Appliquer de la peinture à base de poudre de zinc sur les zones de raccord entre les tôles pour le soudage RP .

Après le soudage:

- Ebarber les cordons de soudure SG dans le coffre à bagages.
- Apprêter les zones réparées.
- Refaire l'étanchement.
- Remettre en état la protection du soubassement.
- Injecter de la cire dans les corps creux situés dans la zone réparée.
- La tôle de renfort ne doit être remplacée qu'en entier.

Pièce de rechange:



CLUB GENERATION
CORRADO
ASSOCIATION LOI 1901
WWW.CGCFRANCE.COM