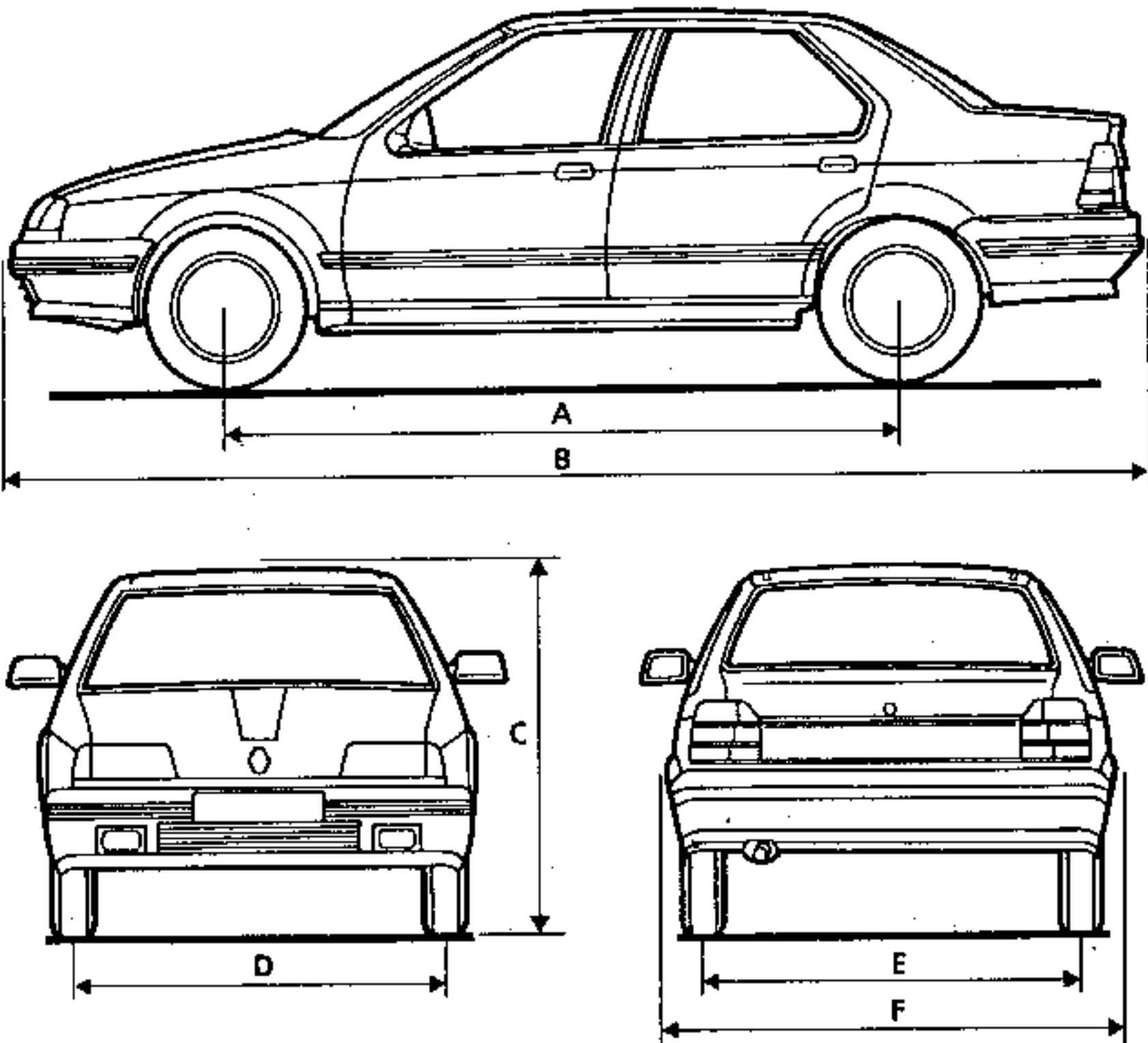


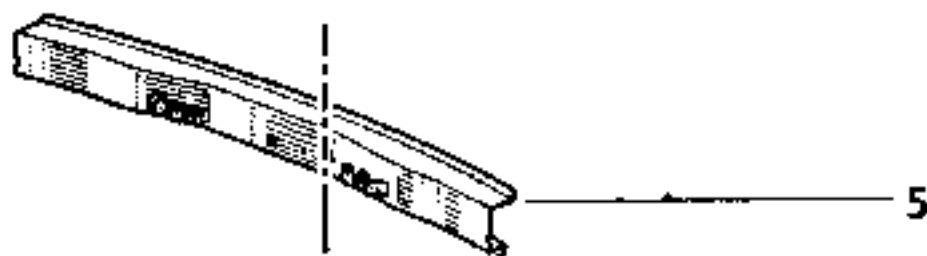
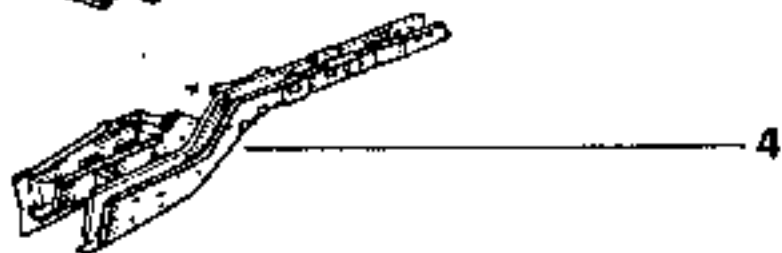
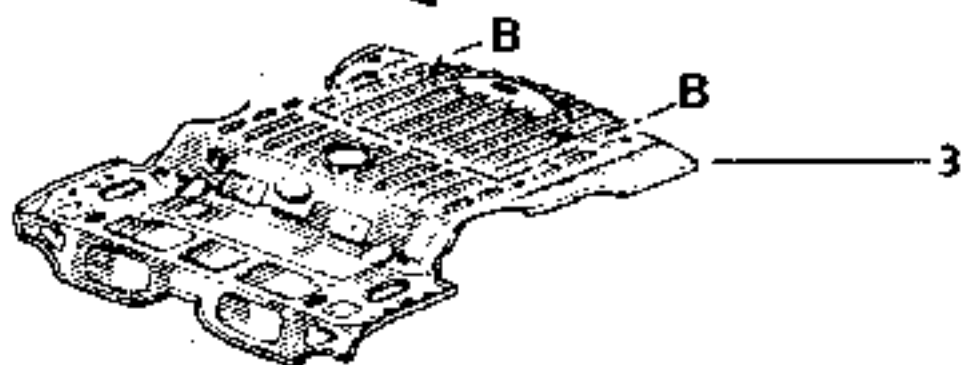
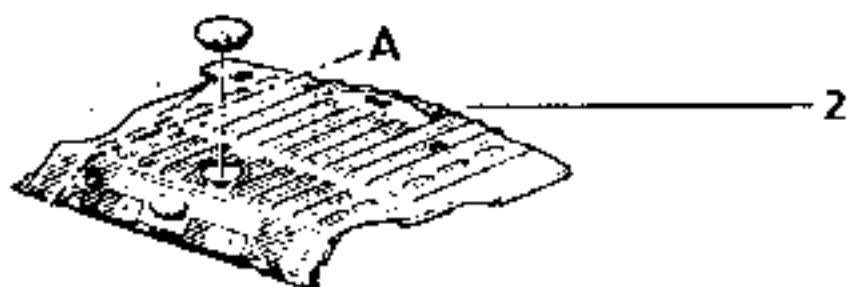
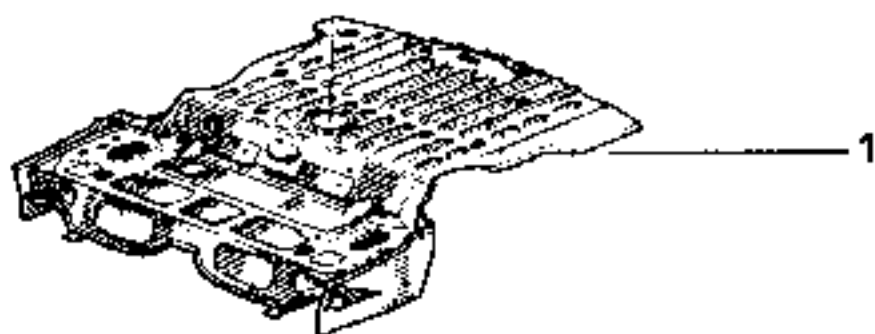


92 866

Cota	Dimensiones en metros
A	2,545 ó 2,540 *
B	4,262
C	1,412 en vacío
D	1,418
E	1,406 ó 1,417 *
F	1,684 ó 1,694 *

* según versiones

ESTRUCTURA INFERIOR



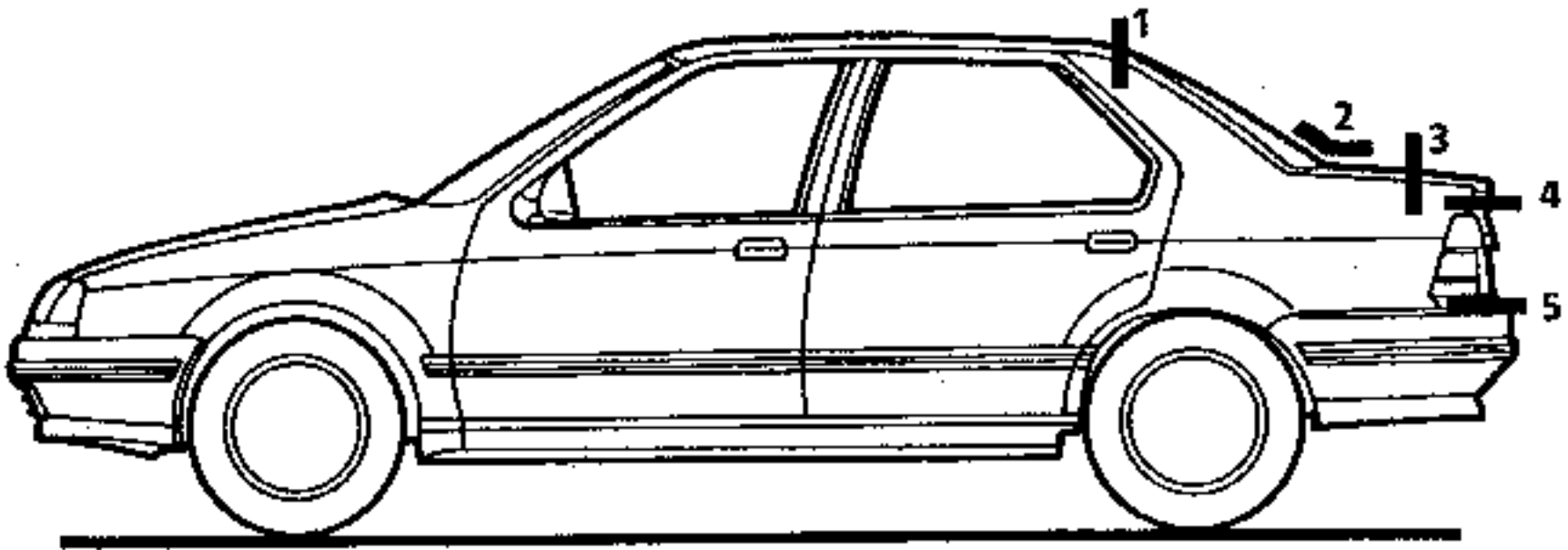
1 Piso trasero ensamblado con el larguero

2 Piso trasero parcial (parte trasera)

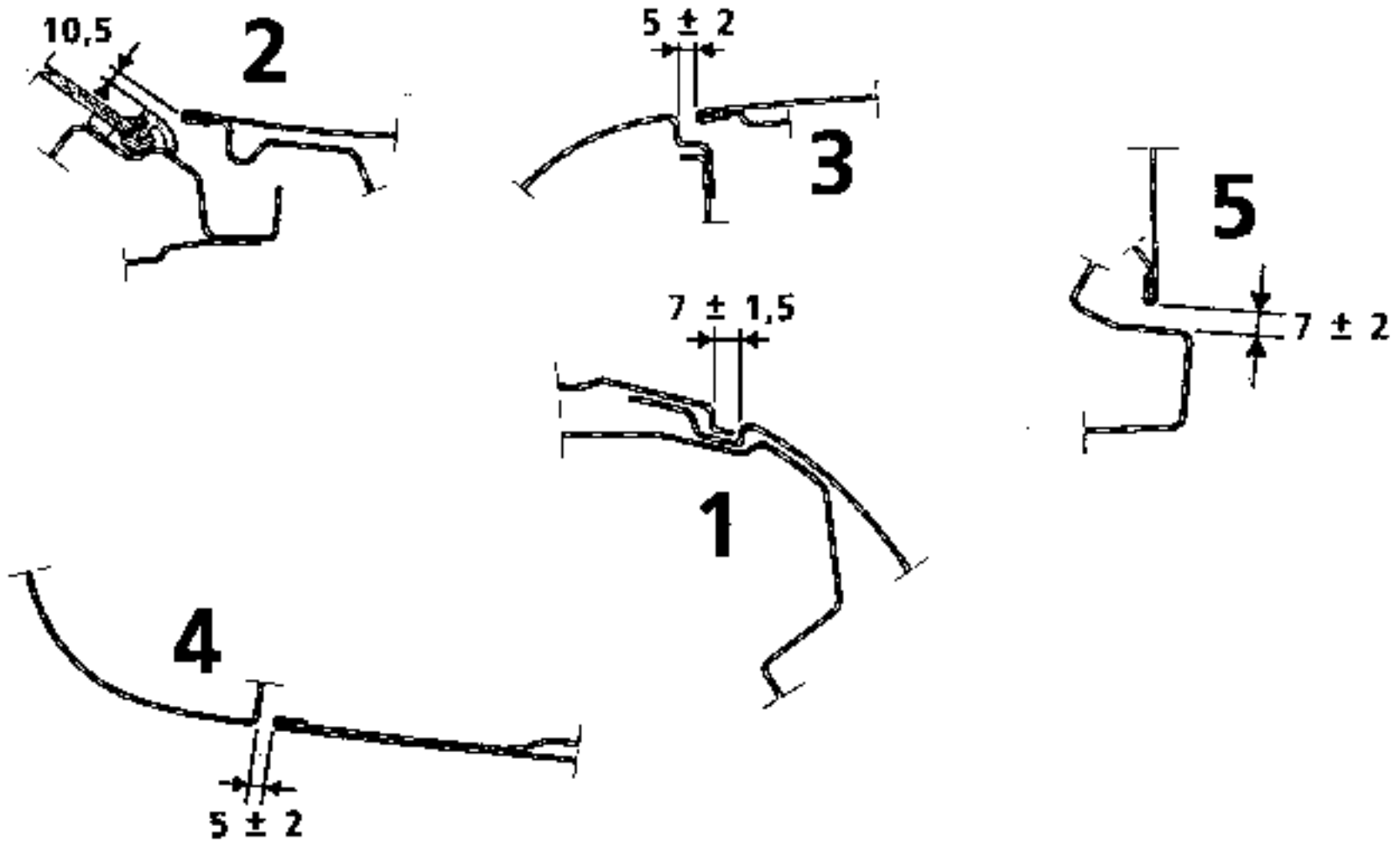
3 Piso trasero

4 Larguero trasero

5 Travesaño extremo trasero parcial



92 866 S



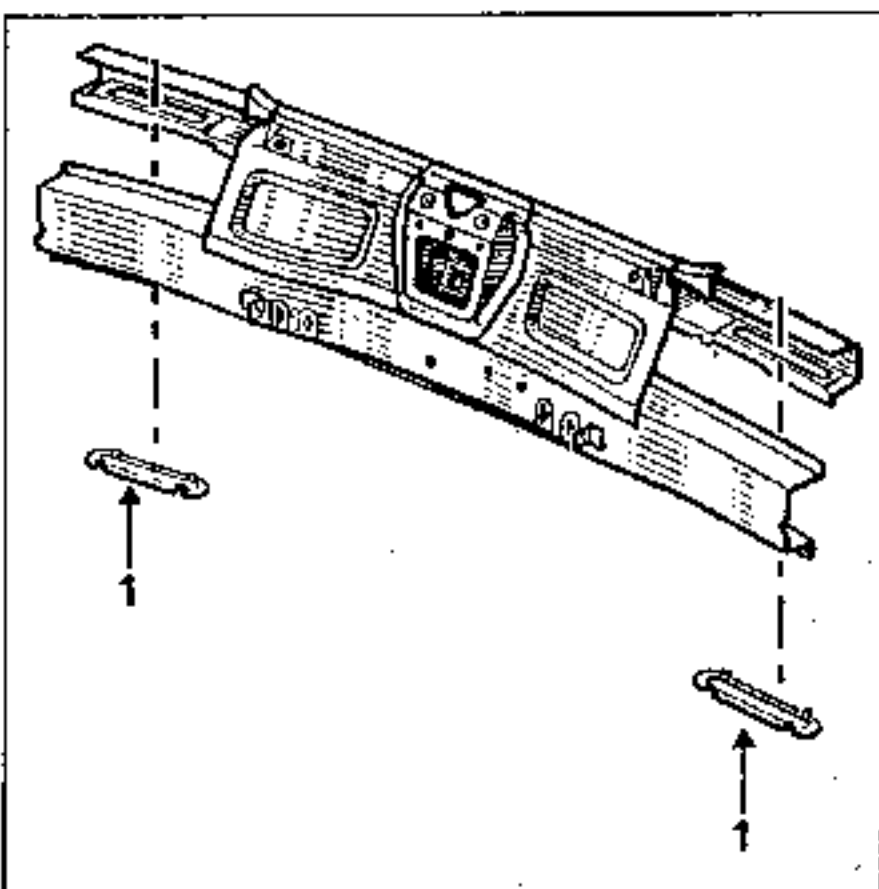
93 126 S

COMPOSICION DE LA PIEZA A.P.R.

Pieza ensamblada compuesta por :

- travesaño extremo trasero
- faldón trasero
- refuerzo del resbalón
- travesaño del faldón

Los dos obturadores (1) se piden aparte.

**1** UNION CON LA CHAPA SOPORTE DE PILOTO

Espesor de las chapas(mm)

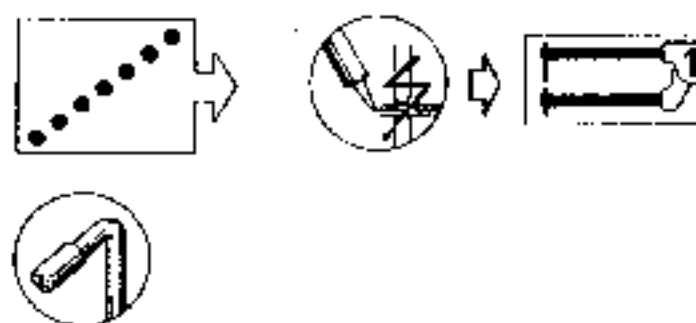
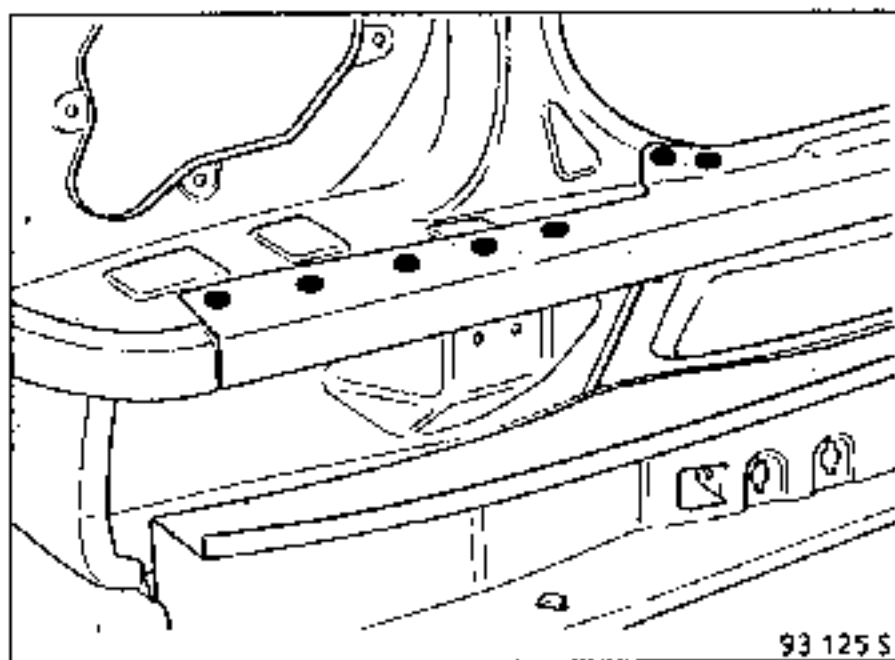
Chapa soporte de piloto	0,67
Travesaño de faldón	0,67
Panel lateral	0,67
Alargador del faldón	0,97

Desgrapado



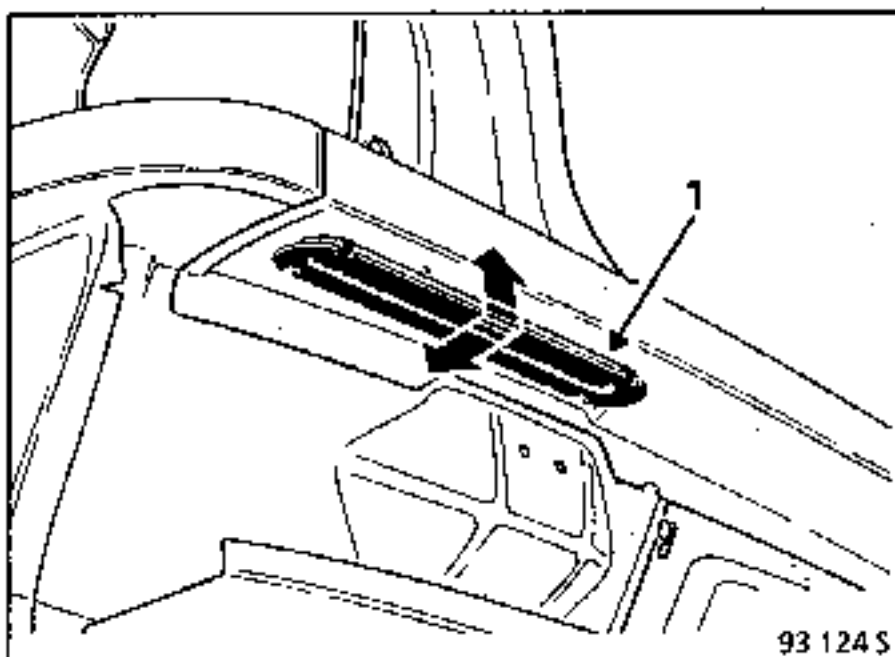
14 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



- 1 punto en 3 espesores
(travesaño-panel-soporte de piloto)
- 4 puntos en 3 espesores
(travesaño-soporte de piloto-alargador)

Particularidad



Tras soldar y antes de proteger los engastes, colocar los 2 obturadores de chapa (1) enganchándolos por sus espolones.

2 UNION CON ALARGADOR DE FALDON

Espeor de las chapas (mm)

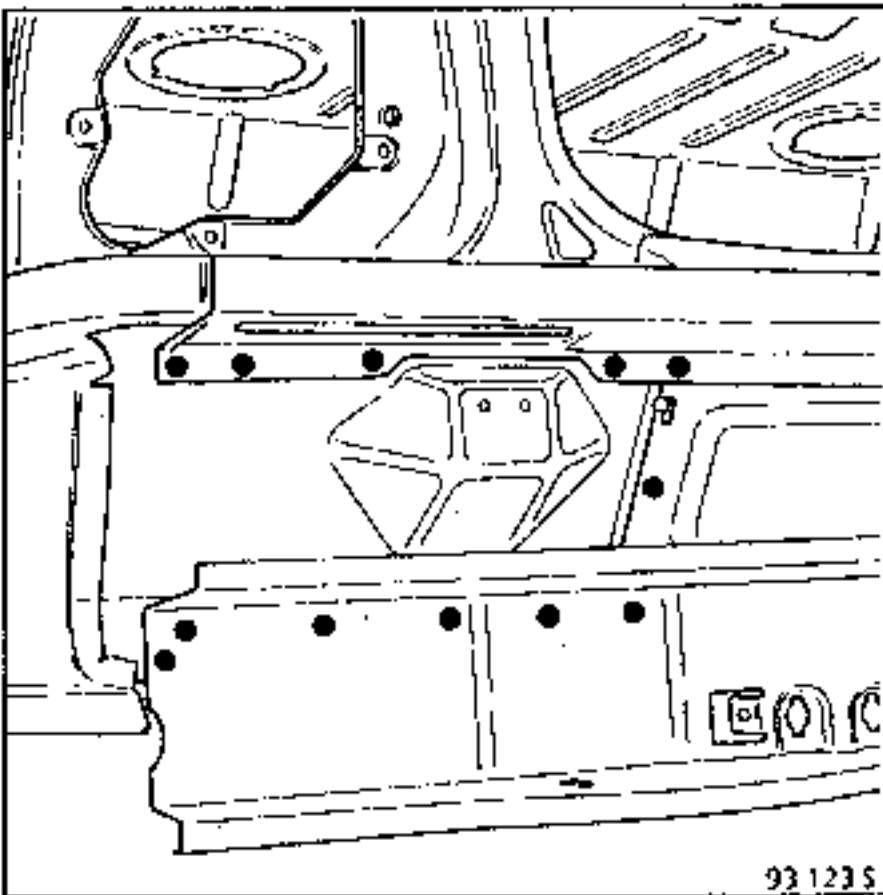
Travesaño de faldón	0,67
Faldón trasero	0,67
Travesaño extremo trasero	1,25
Alargador de faldón	0,97

Desgrapado



24 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



4 puntos en 3 espesores²

3 UNION CON LARGUERO TRASERO

Espeor de las chapas (mm)

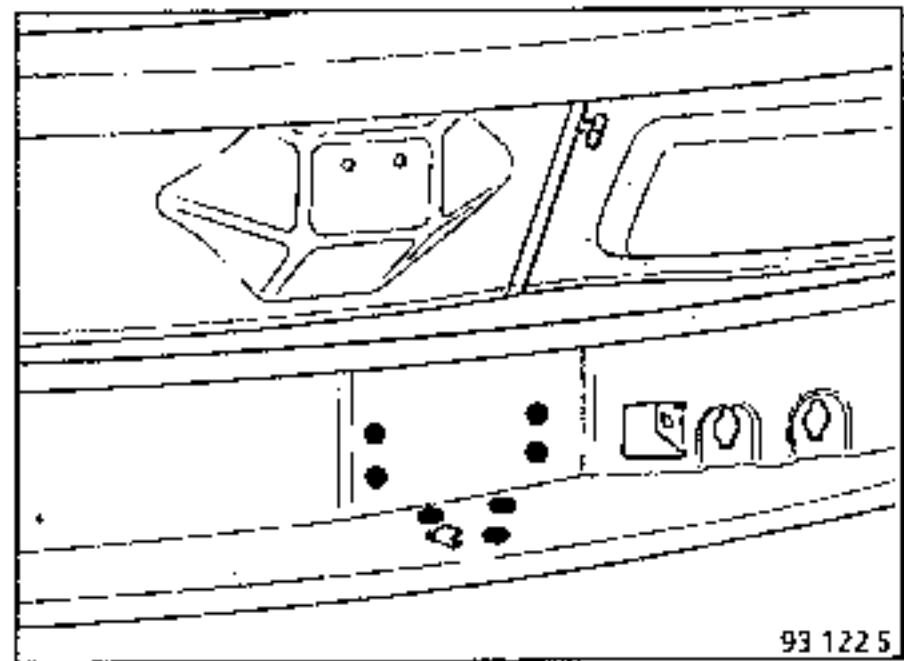
Travesaño extremo trasero	1,25
Larguero trasero	1,00

Desgrapado



14 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



4 UNION CON ALARGADOR DE FALDON

Espesor de las chapas (mm)

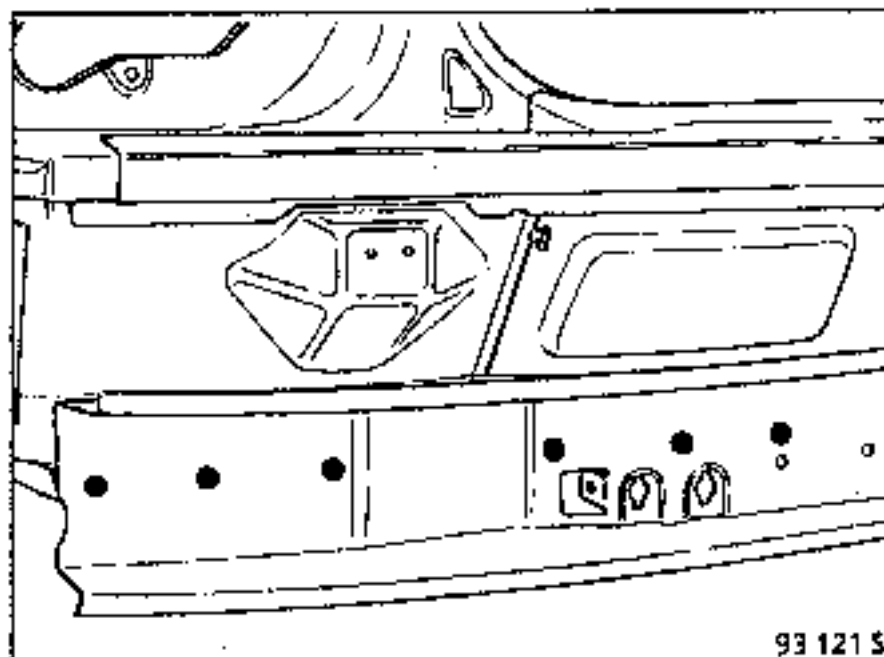
Travesaño extremo trasero	1,25
Piso trasero	0,60

Desgrapado



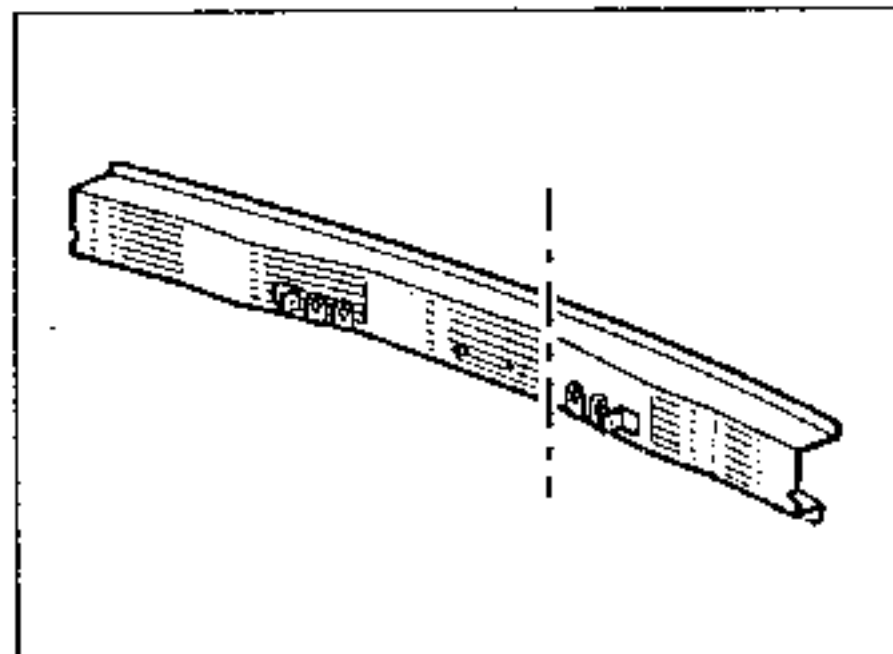
12 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



COMPOSICION DE LA PIEZA A.P.R.

Chapa sola



1 UNION CON ALARGADOR DE FALDON

Espesor de las chapas (mm)

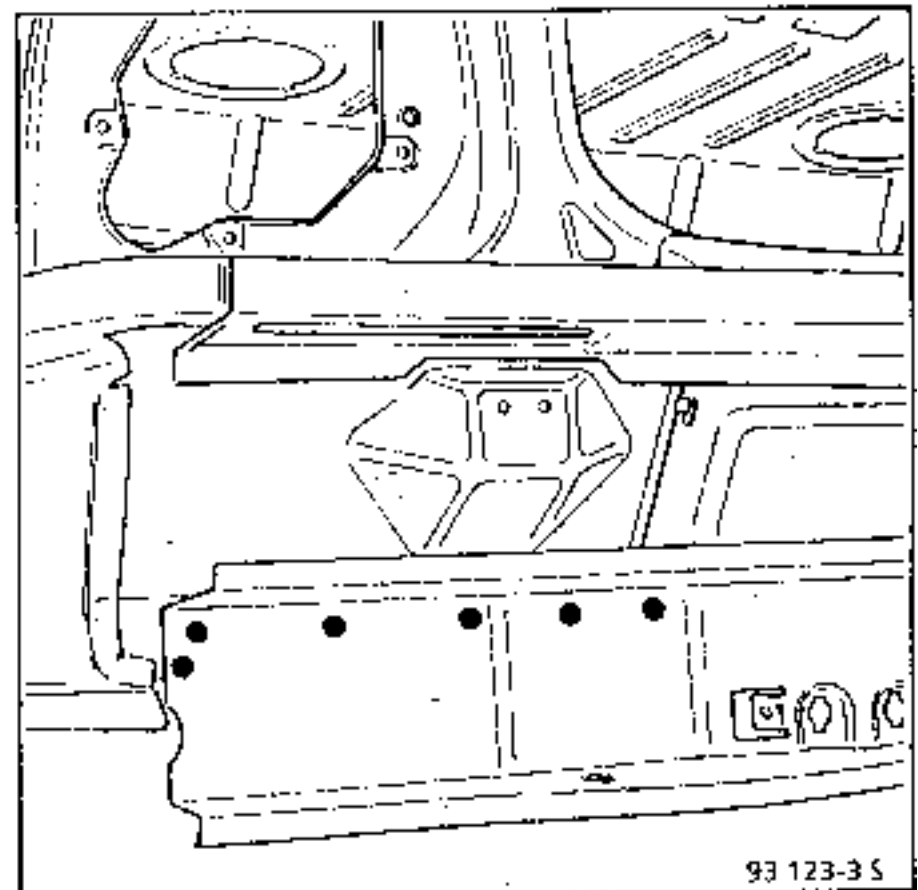
Travesaño extremo trasero	1,25
Alargador de faldón	0,97
Faldón trasero	0,67

Desgrapado



6 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



• 1 punto de soldadura en 3 espesores

2 UNION CON FALDON TRASERO

Espesor de las chapas (mm)

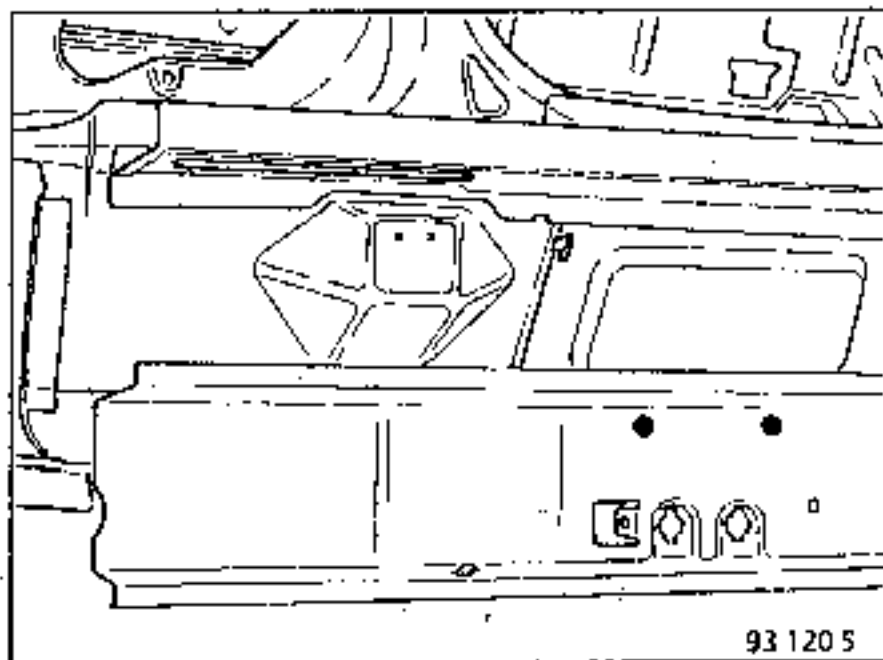
Travesaño extremo trasero	1,25
Faldón trasero	0,67

Desgrapado



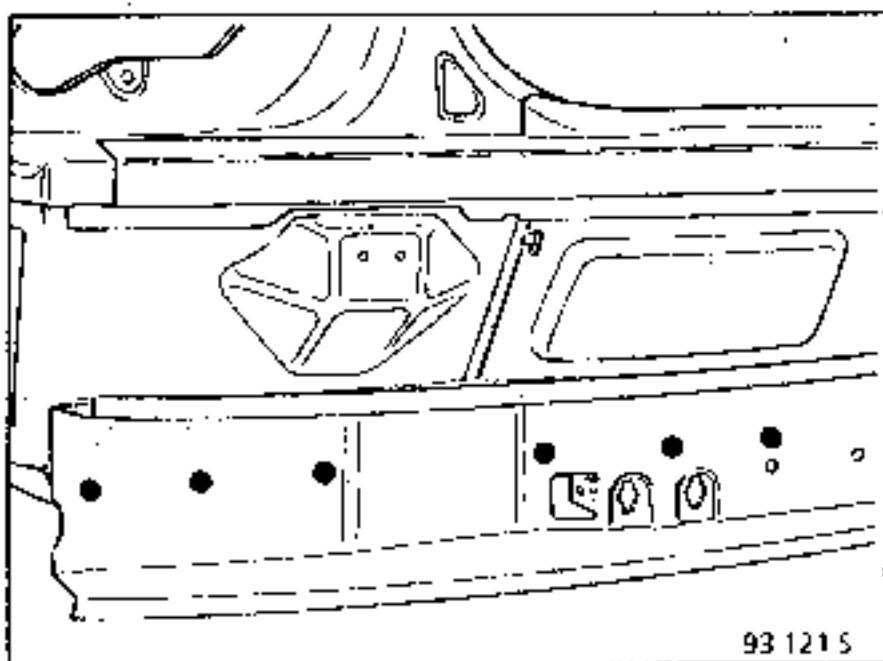
2 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



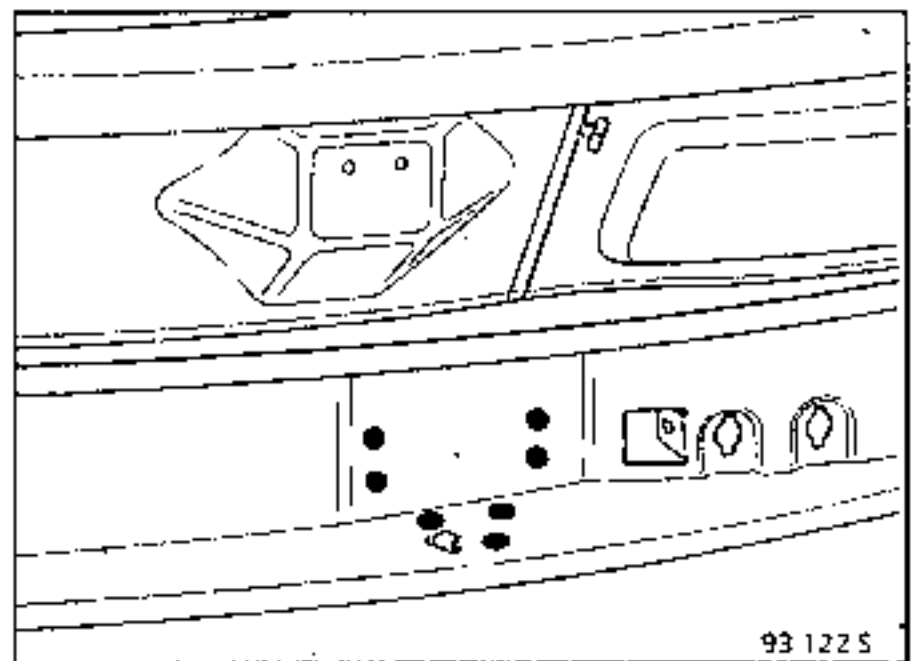
3 UNION CON PISO TRASERO

Llamada : ver 41-A-4



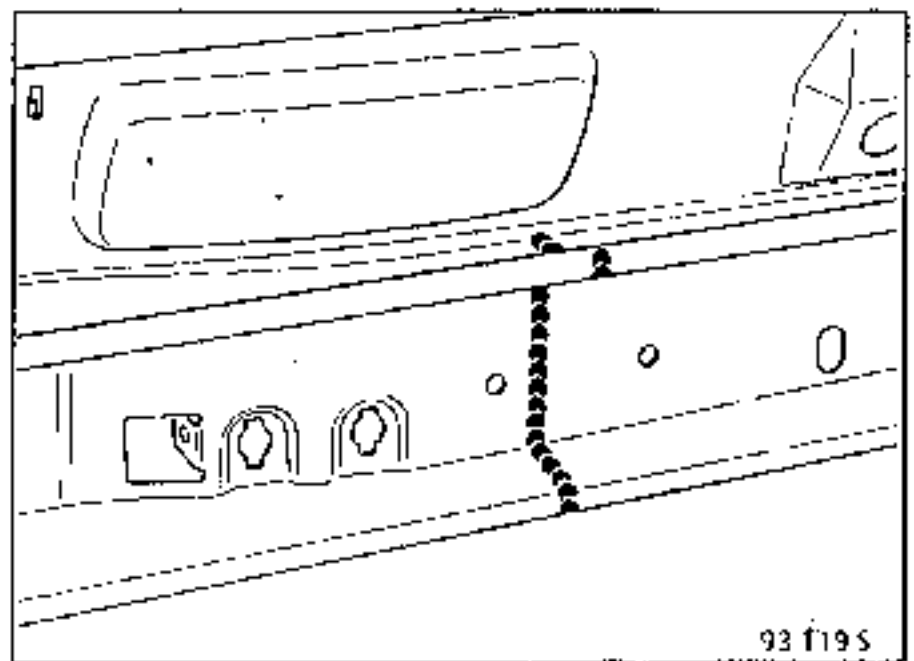
4 UNION CON LARGUERO TRASERO

Llamada : ver 41-A-3



5 CORTE PARCIAL

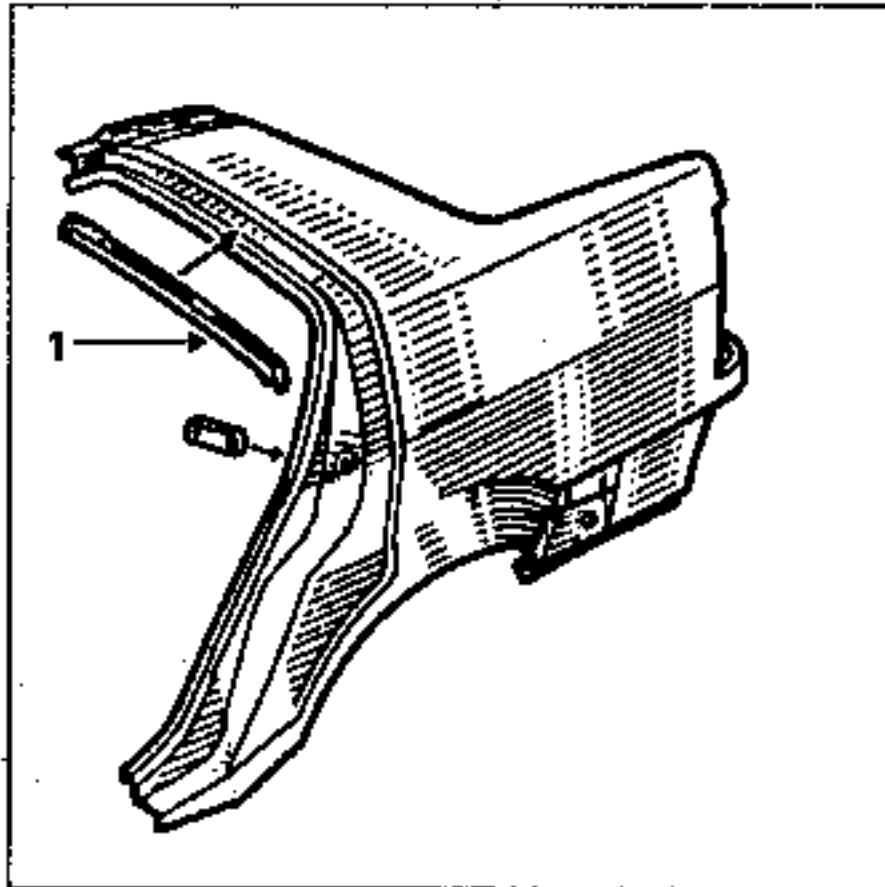
Soldadura



Esta operación se ha de efectuar con el techo desmontado

COMPOSICION DE LA PIEZA A.P.R.

Pieza sola. El soporte de doble estanquidad (1) se pedirá aparte.



1 UNION CON EL TECHO

Espesor de las chapas (mm)

Panel de aleta	0,67
Techo	0,67
Alargador soporte lado caja	1,25

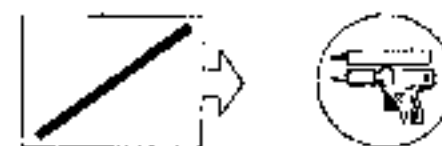
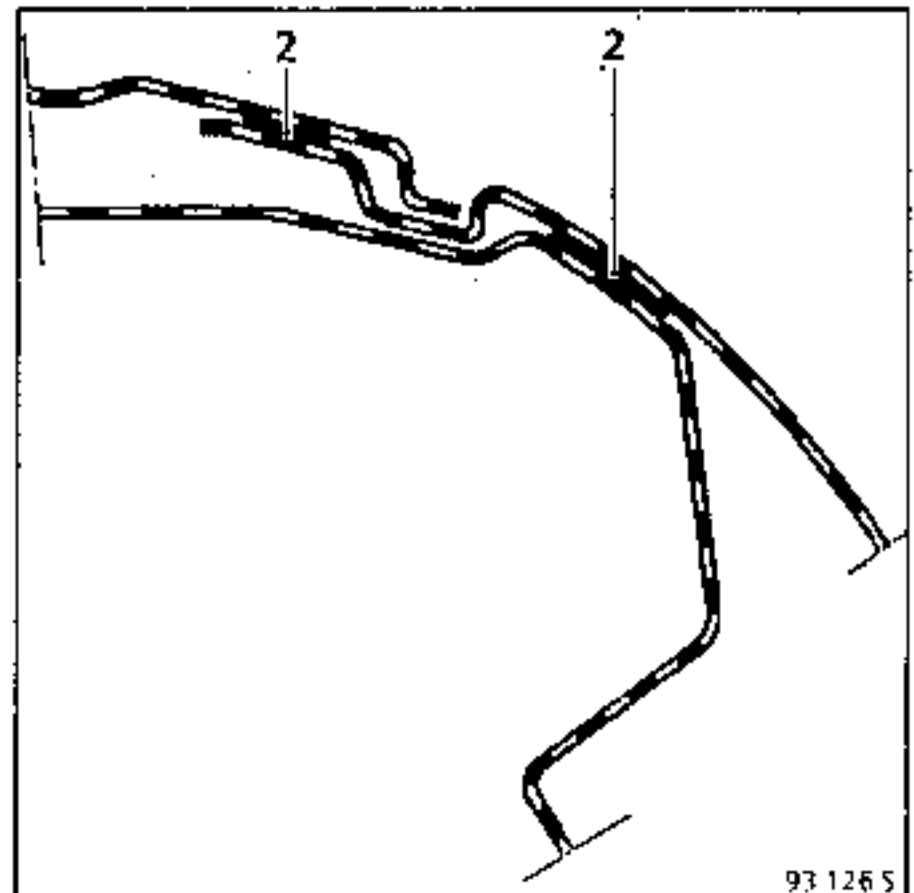
Desgrapado



1 cordón MAG de 25 mm

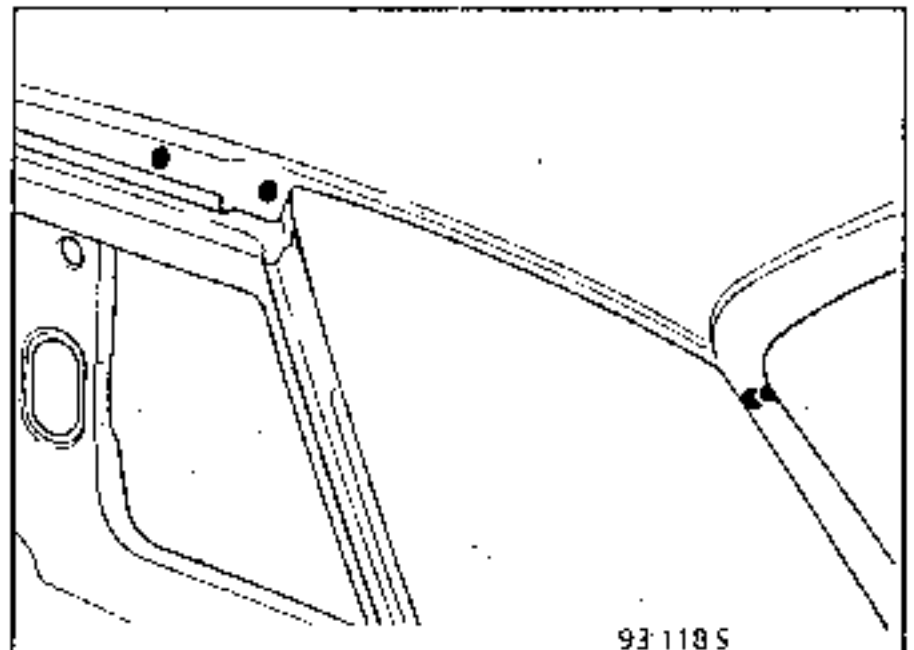


2 puntos de soldadura eléctrica



En (2) aplicar un cordón de mástico de pegado para chapa.

Soldadura



2 puntos en 3 espesores



2 UNION CON EL ALTO DE CAJA

Espeor de las chapas (mm)

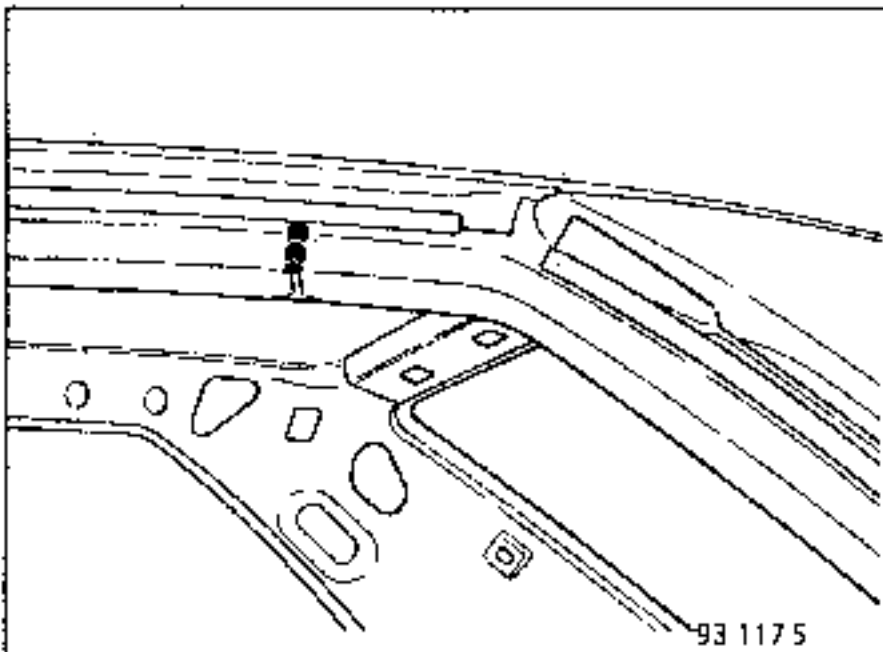
Panel de aleta	0,67
Lado de caja	1,1

Desgrapado



1 cordón MAG de 25 mm

Soldadura



3 UNION CON FORRO DE CUSTODIA

Espeor de las chapas (mm)

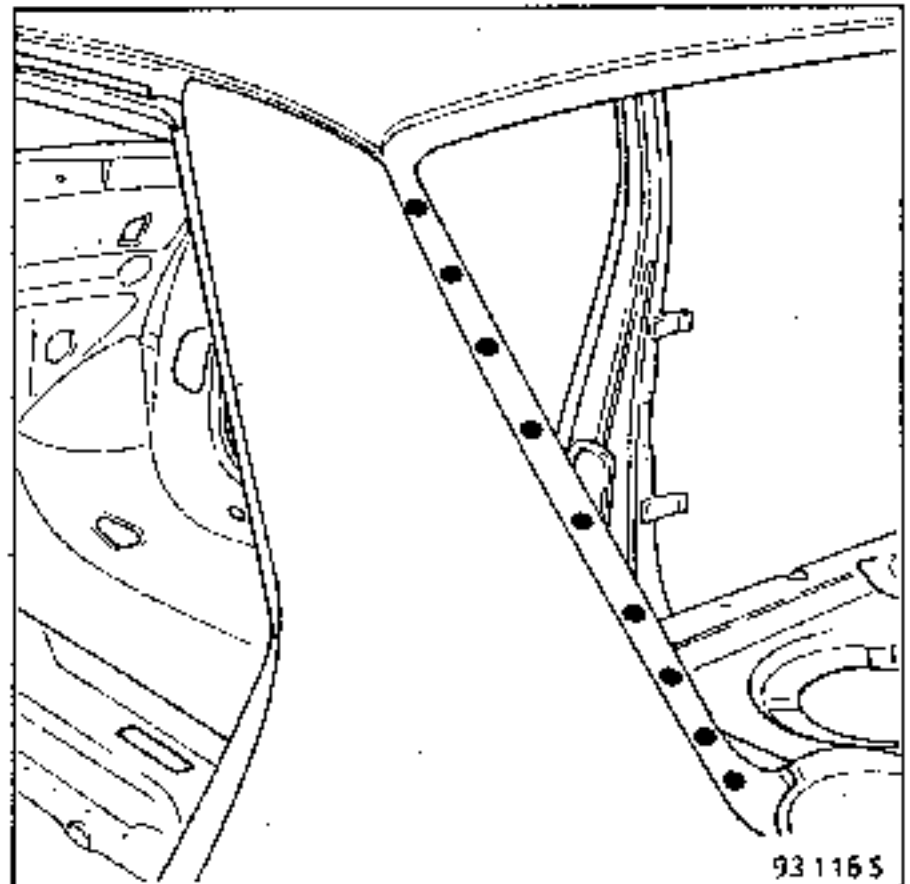
Panel de aleta	0,67
Forro de custodia	0,67
Forro de viga	0,67
Riostra soporte enrollador	1,2
Alargador superior lado de caja	0,67

Desgrapado

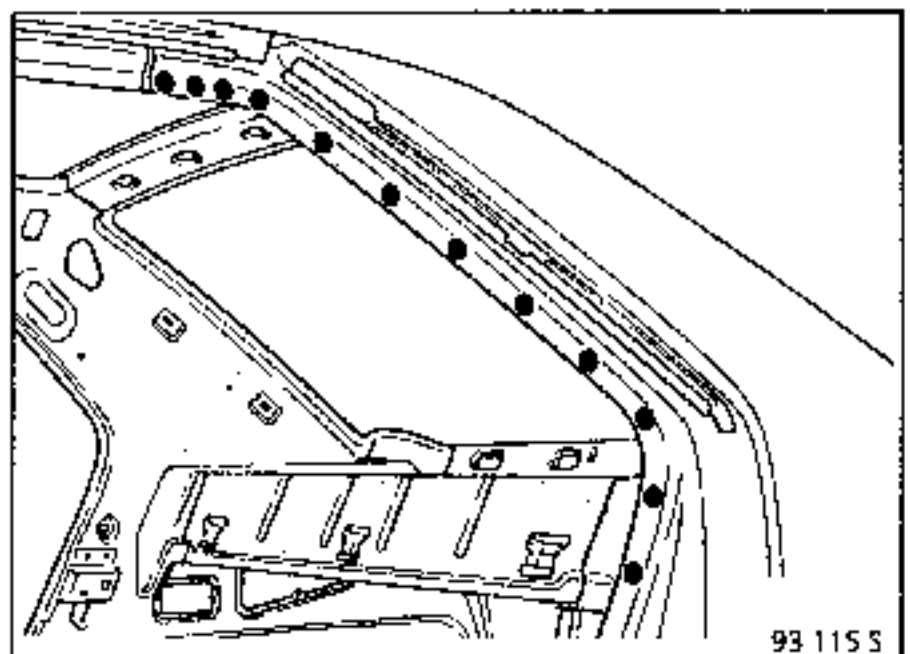


21 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



4 puntos en 3 espesores



3 puntos en 3 espesores

4 UNION CON VIERTAGUAS LATERAL

Espeor de las chapas (mm)

Panel de aleta	0,67
Vierteaguas lateral	0,87

Desgrapado

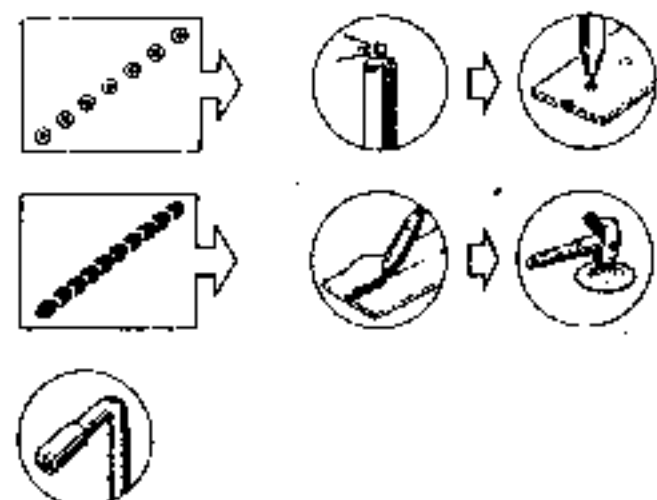
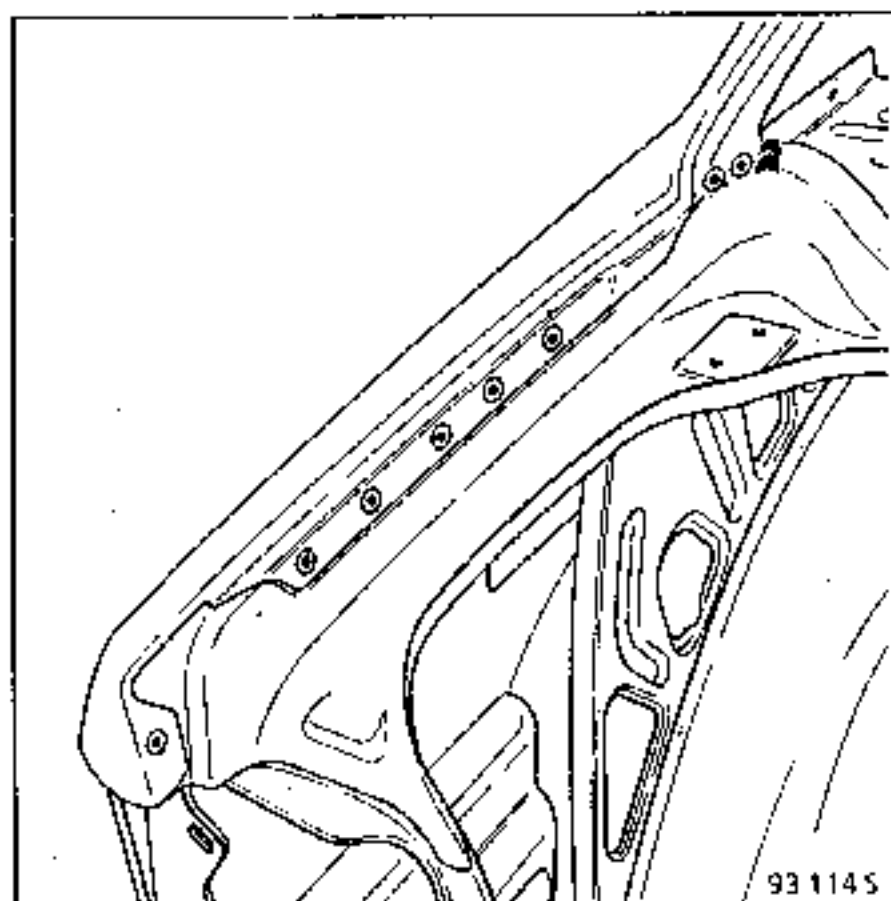


1 cordón MAG de 10 mm



8 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



5 UNION CON ELEMENTO SOPORTE DE PILOTO

Espeor de las chapas (mm)

Panel de aleta	0,67
Elemento soporte de piloto	0,67

Desgrapado

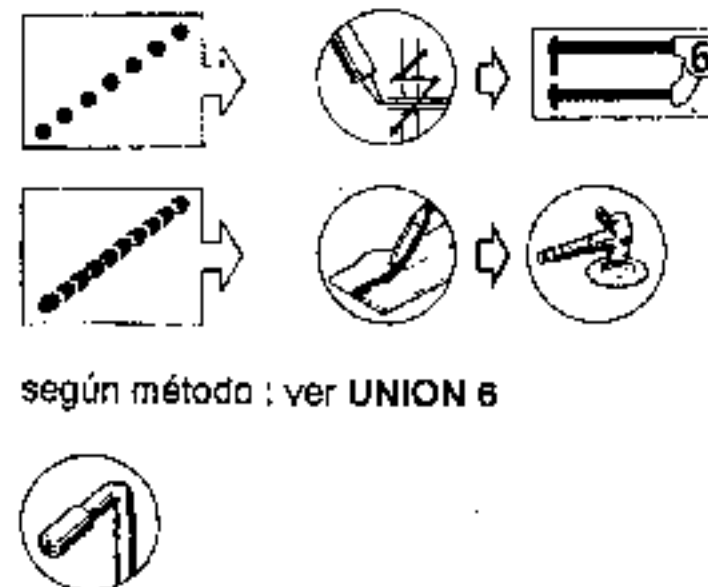
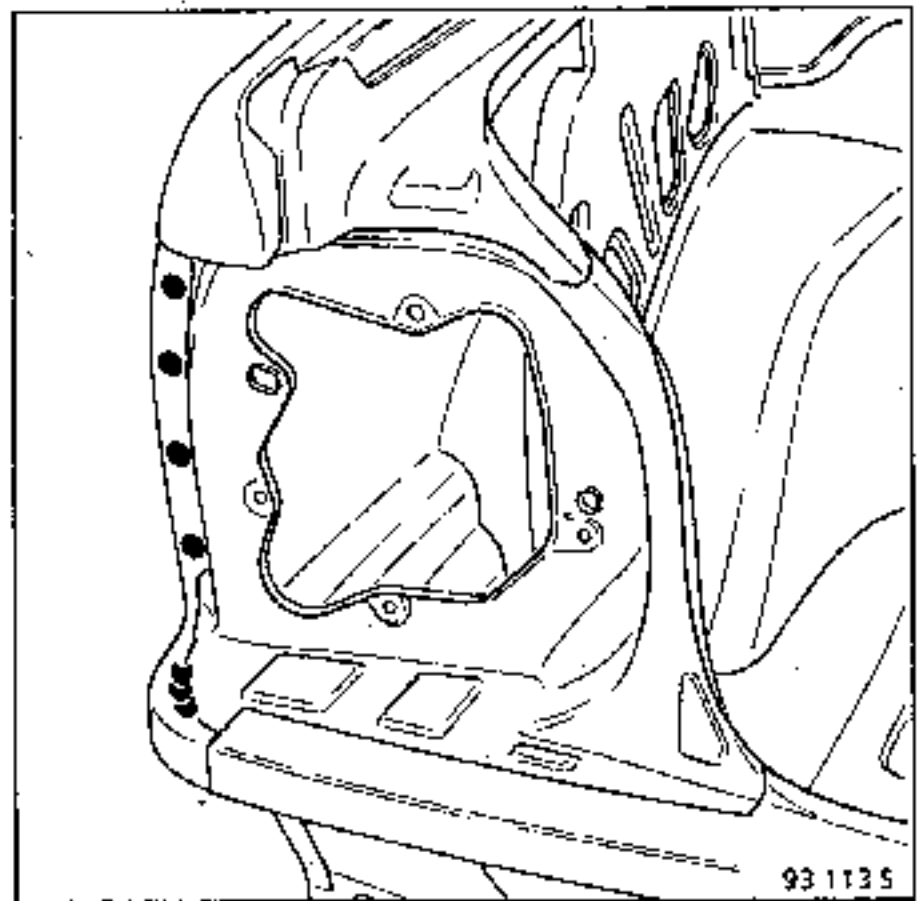


1 cordón MAG de 20mm-ver Nota UNION 6



4 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



6 UNION CON ALARGADOR DE FALDON

Espesor de las chapas (mm)

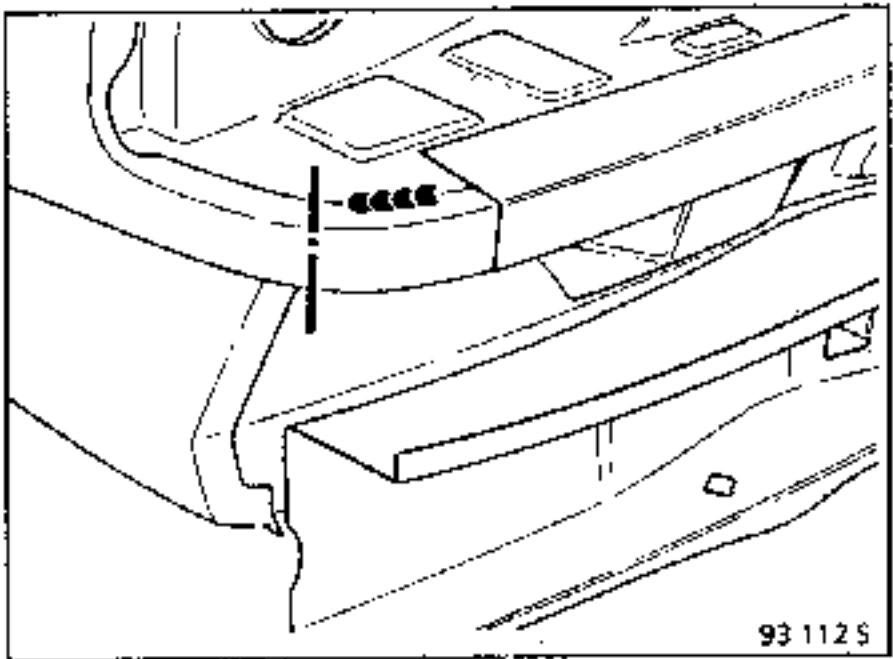
Panel de aleta	0,67
Alargador de faldón	0,97

Desgrapado

NOTA : Un punto de soldadura está situado bajo el travesaño del faldón (ver soldadura). Si este no va a ser desmontado, se hará un corte especial en el panel.



4 o 5 puntos de soldura eléctrica según el método



A- Con extracción del travesaño de faldón



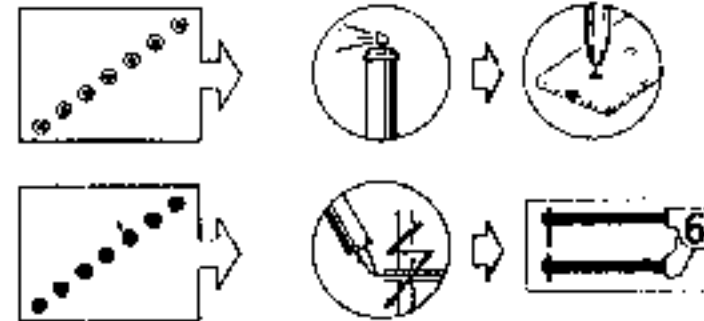
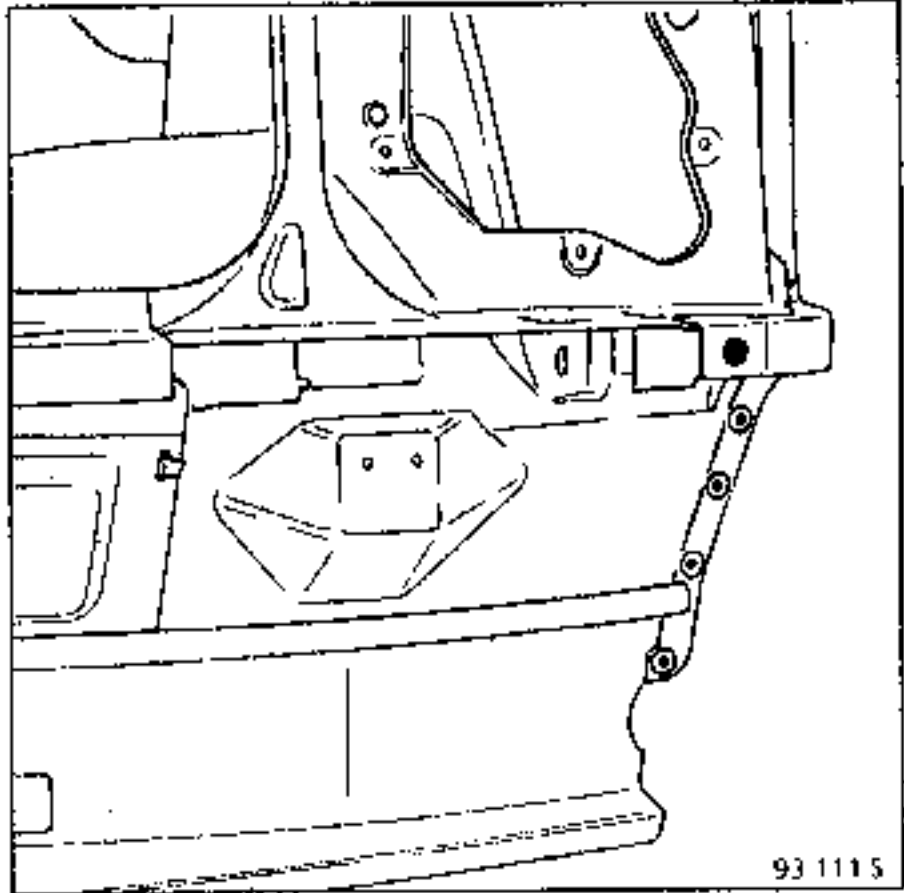
1 cordón MAG de 20 mm

B- Sin extracción del travesaño de faldón

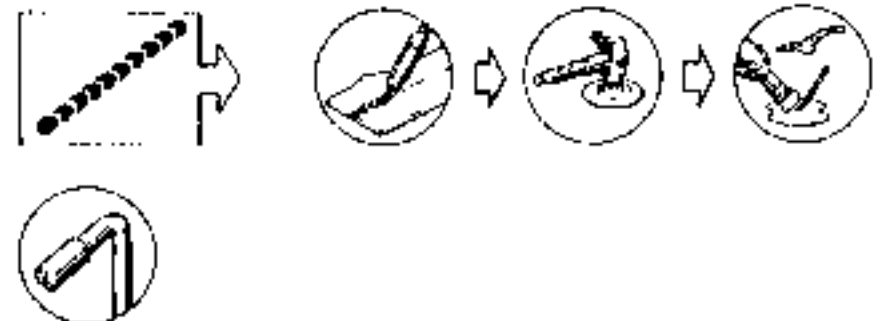
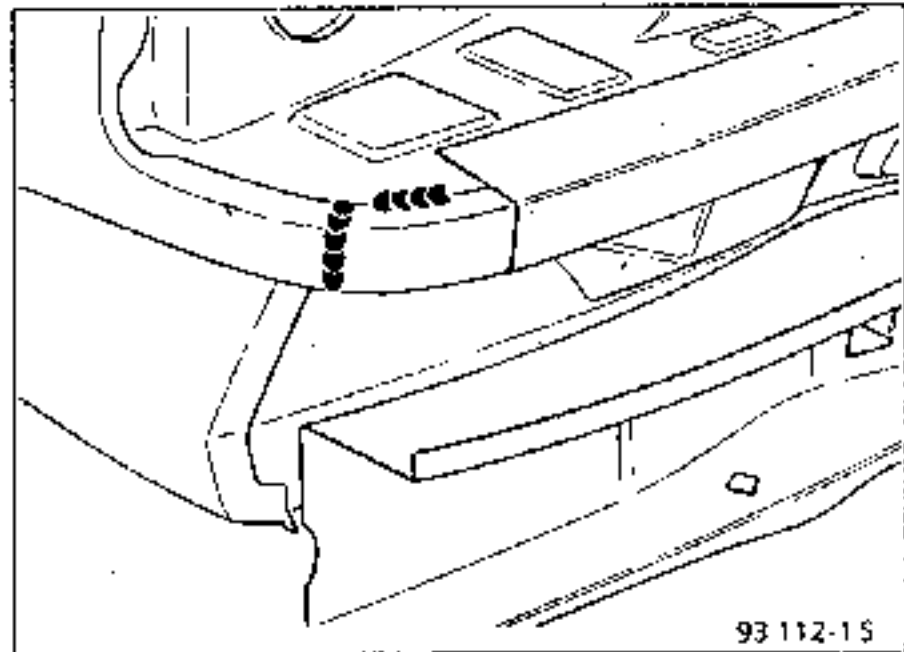


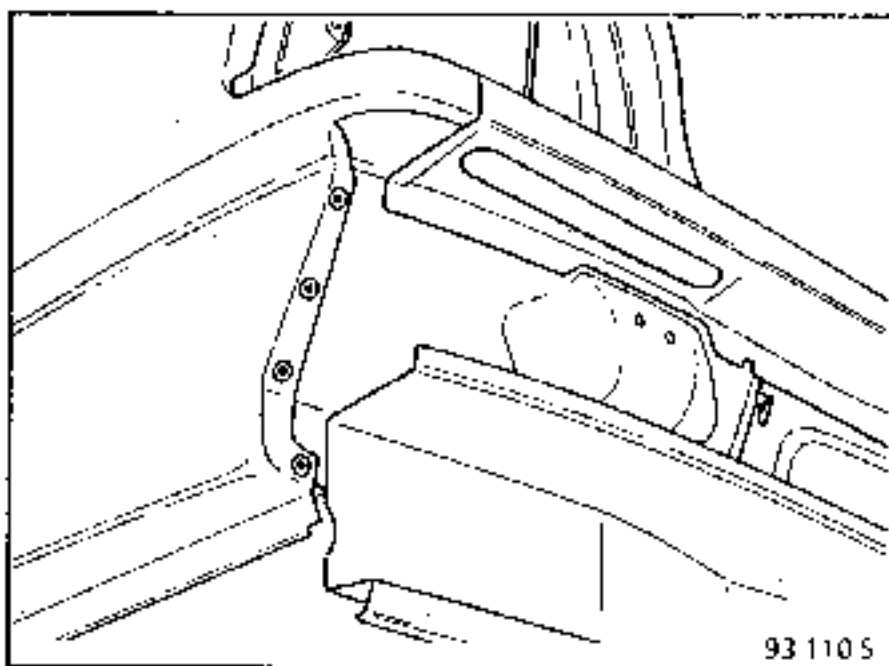
Soldadura

A- Con extracción del travesaño de faldón



B- Sin extracción del travesaño de faldón





7 UNION CON EL PISO TRASERO

Espeor de las chapas (mm)

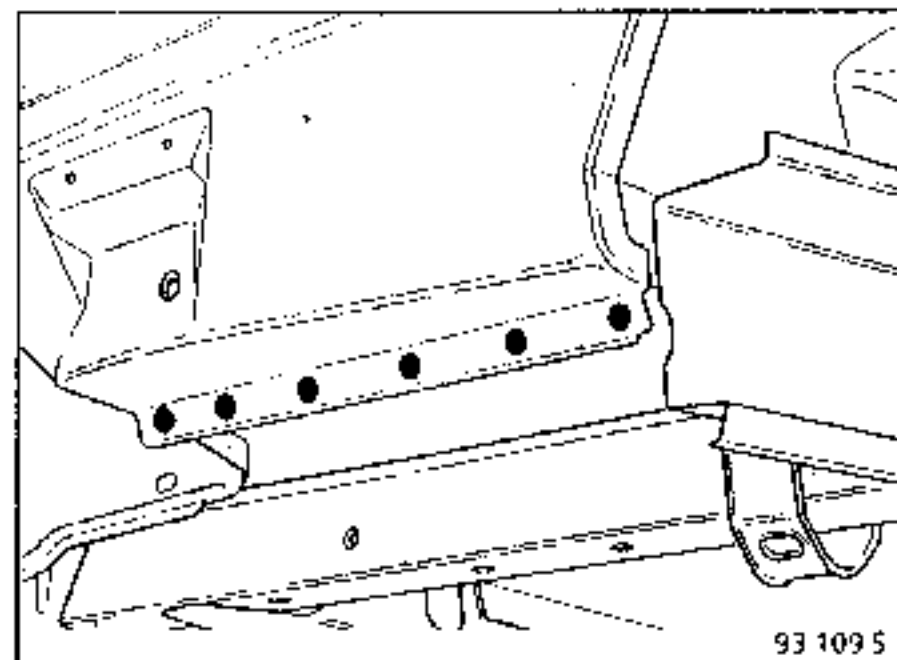
Panel de aleta	0,67
Piso trasero	0,60
Paso de rueda exterior	0,67
Paso de rueda interior	1,25

Desgrapado



6 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



- 1 punto en 4 espesores
- 1 punto en 3 espesores

8 UNION CON PASO DE RUEDA EXTERIOR

Espeor de las chapas (mm)

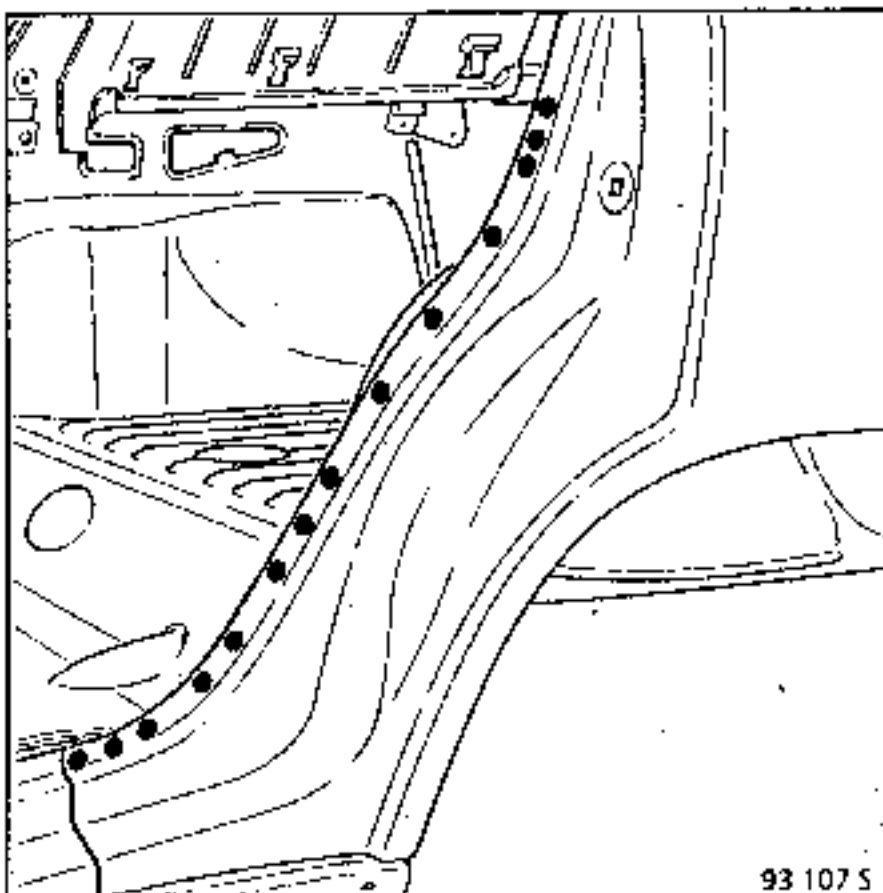
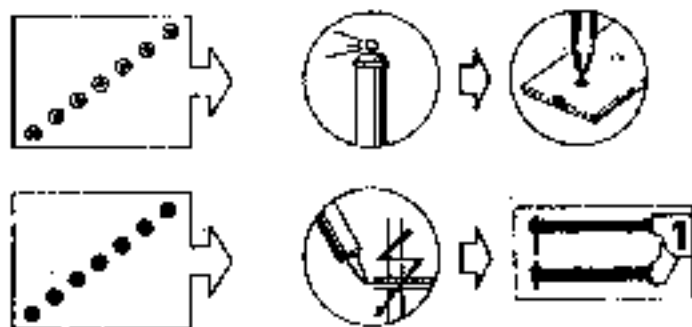
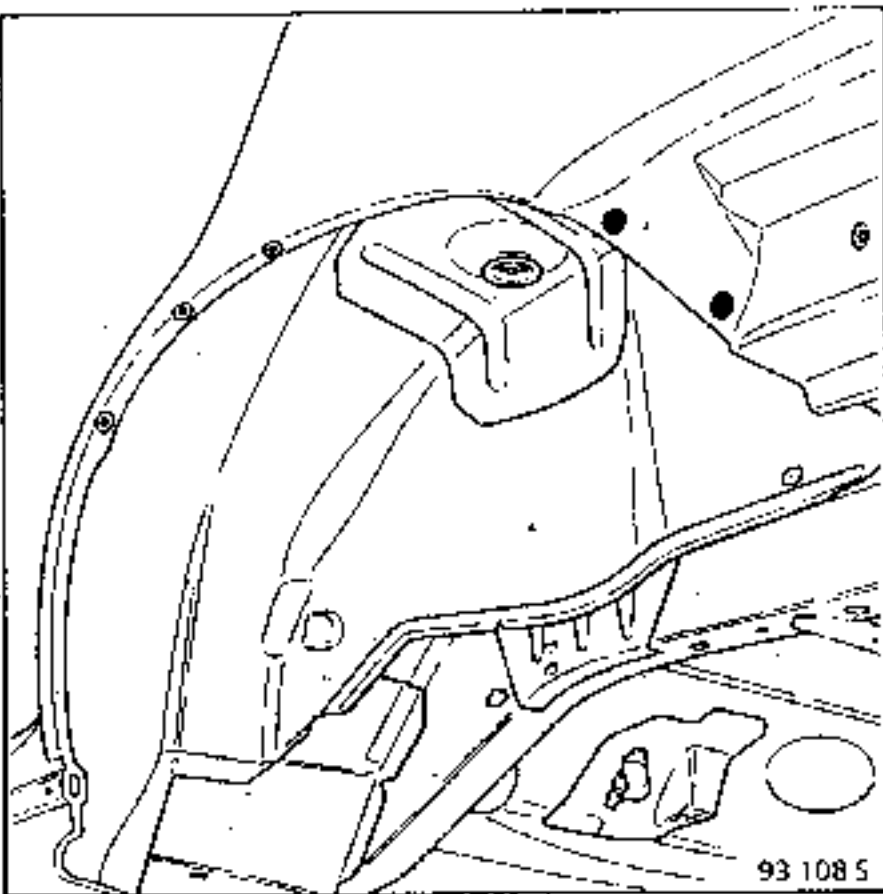
Panel de aleta	0,67
Paso de rueda exterior	0,67
Paso de rueda interior	1,25
Refuerzo fijación de respaldo	1,5
Cierre del larguero	1,5
Bajo de caja	1,1

Desgrapado



19 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



9 UNION CON BAJO DE CAJA

Espesor de las chapas (mm)

Panel de aleta	0,67
Bajo de caja	1,1

Desgrapado

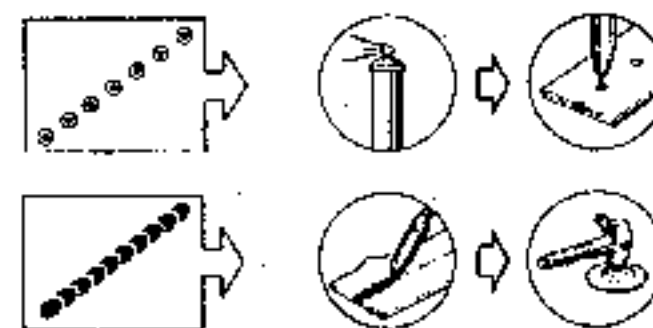
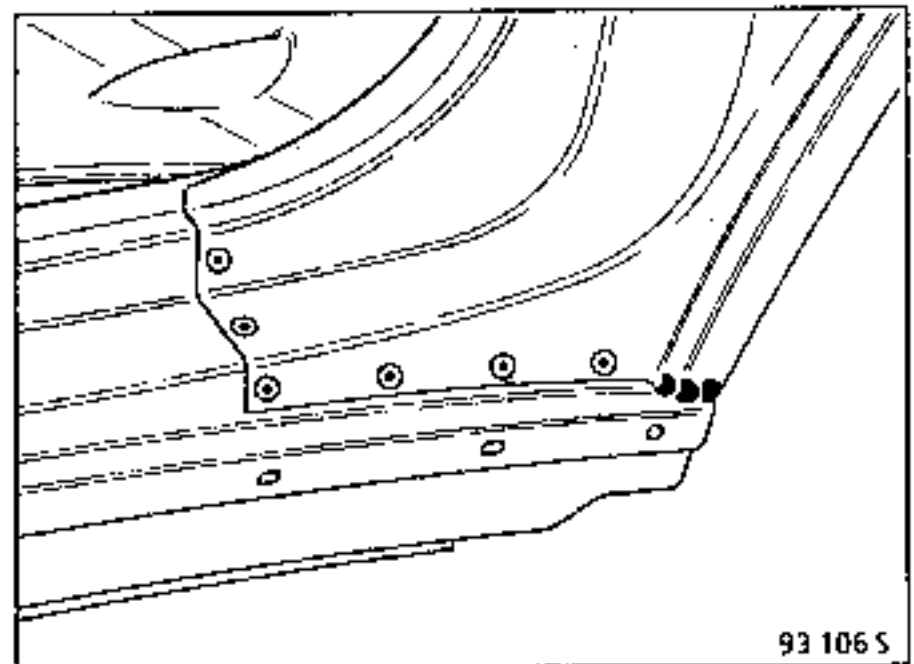


6 puntos de soldadura eléctrica



1 cordón de eléctrica de 25 mm

Soldadura



1 cordón MAG de 25 mm



10 UNION CON SOPORTE DE DOBLE ESTAN- QUIDAD

Espeor de las chapas (mm)

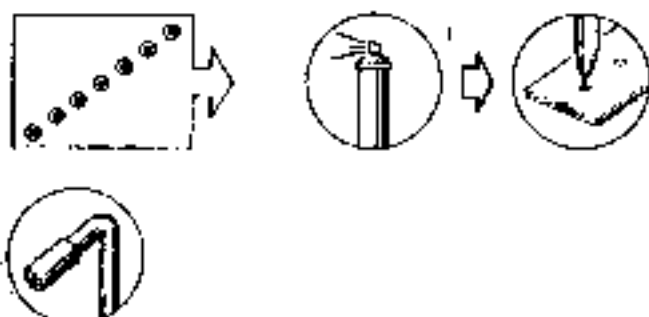
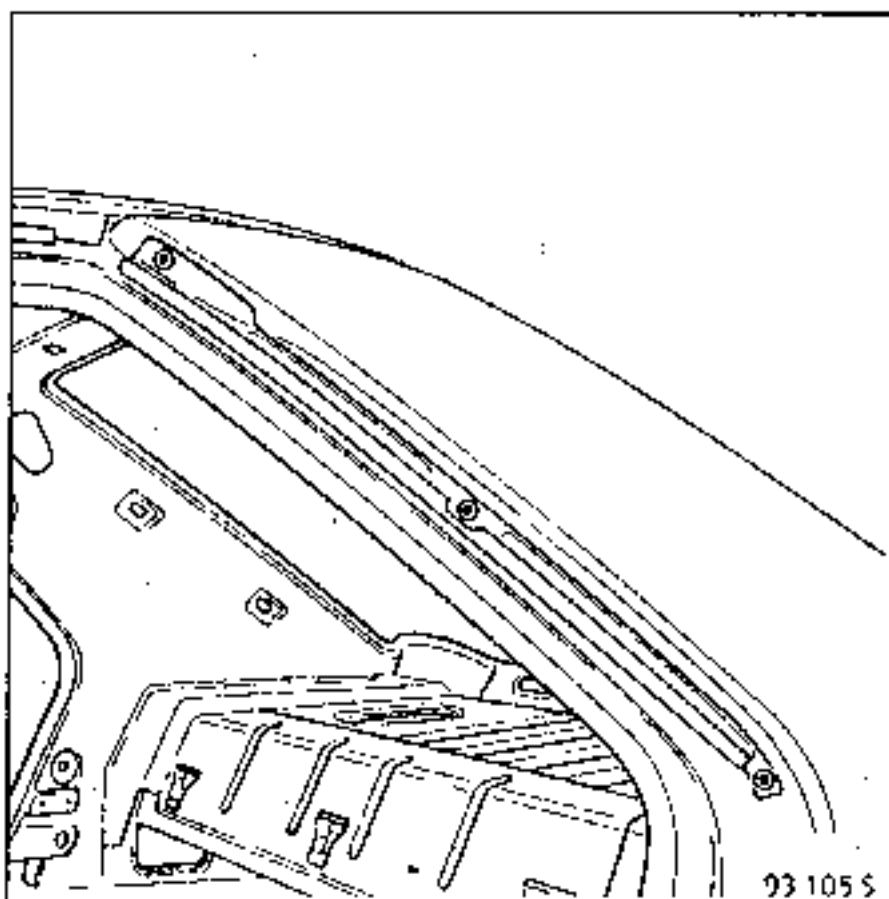
Panel de aleta	0,67
Soprote de doble estanquidad	0,67

Desgrapado



3 puntos de soldadura eléctrica

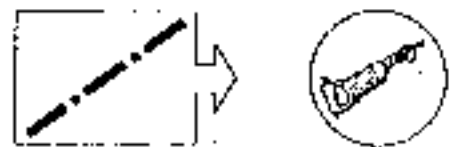
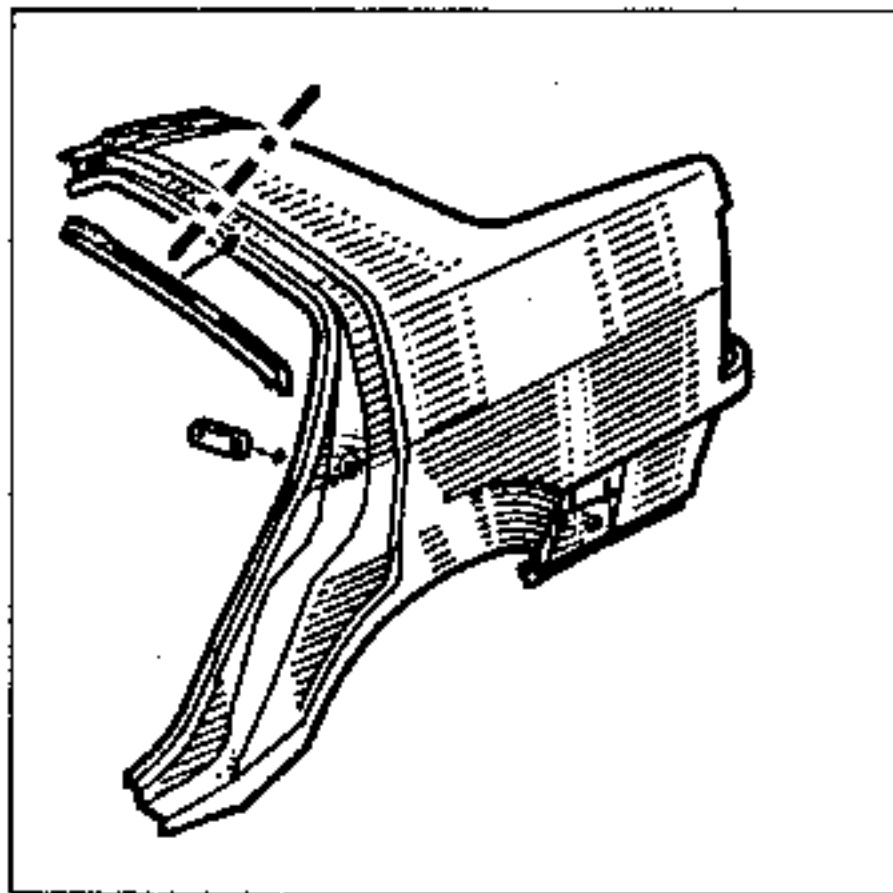
Soldadura



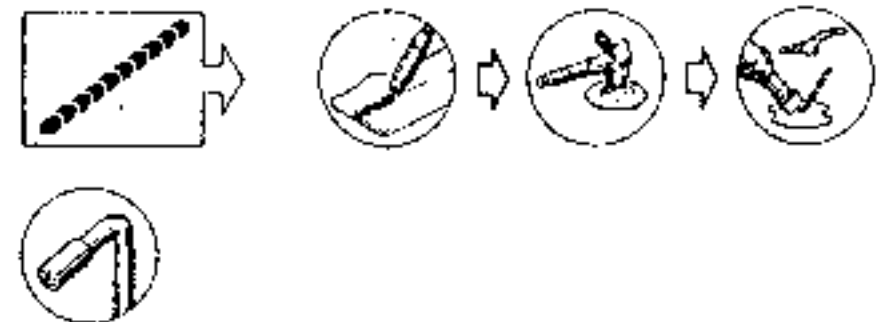
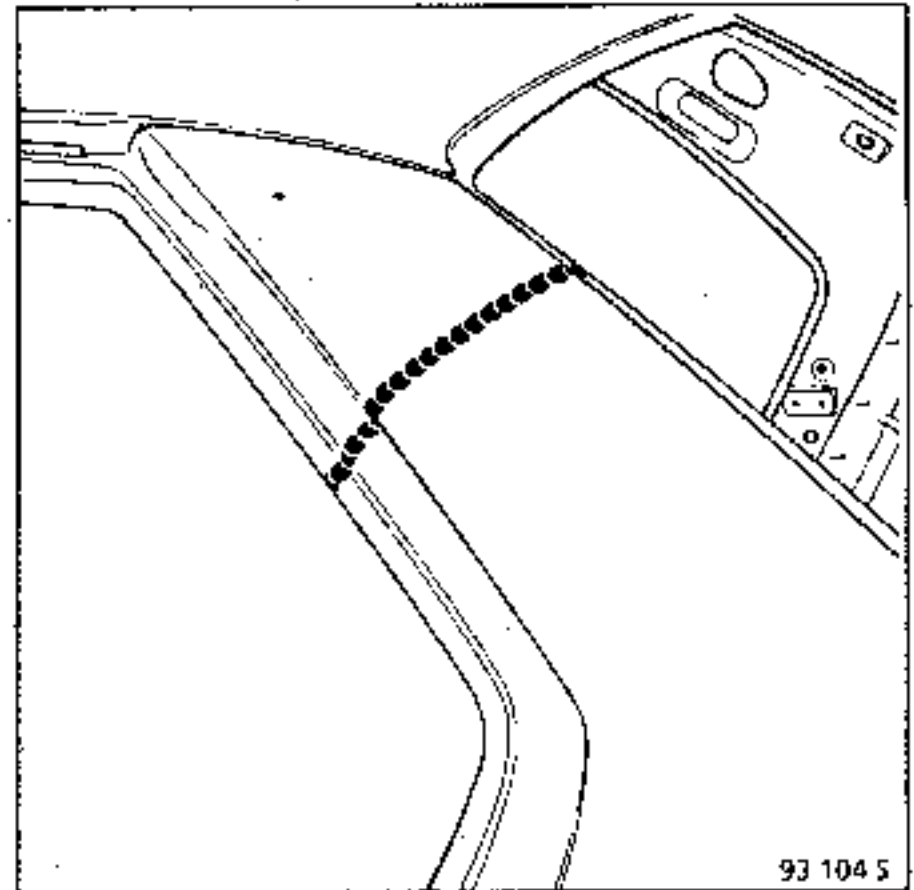
Esta operación es una variante de la anterior. No se-
rán tratadas, a continuación nada más que las parti-
cularidades de la misma.

COMPOSICION DE LA PIEZA A.P.R.

Idéntica a la anterior

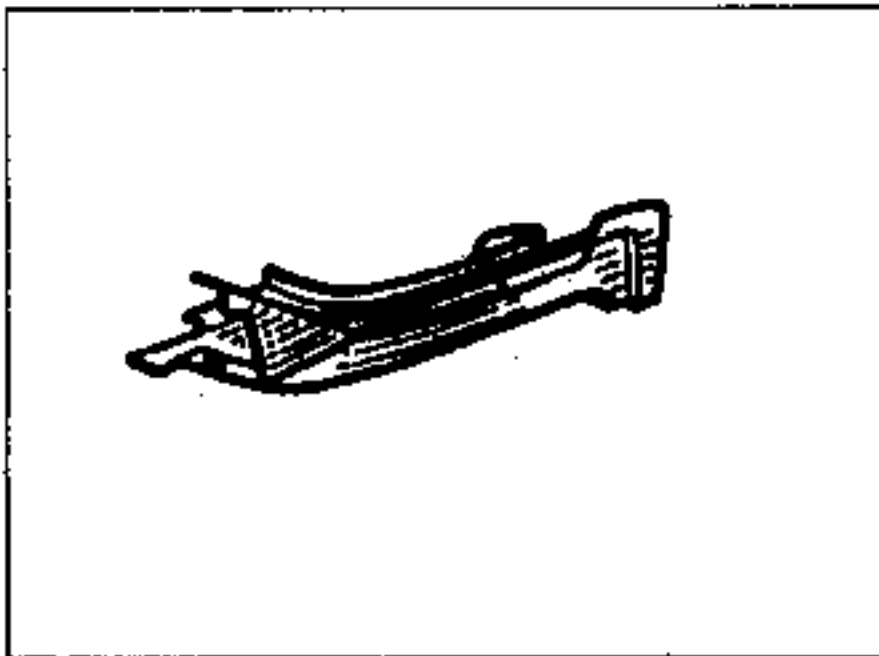


Soldadura



COMPOSICION DE LA PIEZA A.P.R.

Chapa sola



1 UNION CON LA TABLETA TRASERA

Espesor de las chapas (mm)

Vierteaguas lateral	0,87
Travesaño inferior de luneta	0,67

Desgrapado



1 cordón MAG de 20 mm



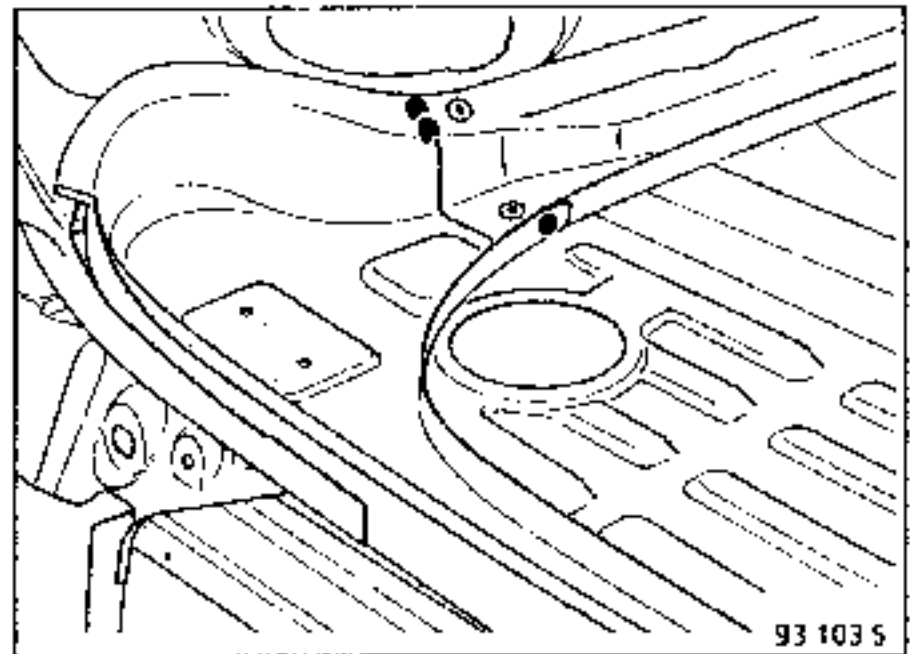
1 punto de soldadura eléctrica



ver soldadura

2 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



1 punto de taponado en 3 espesores tras desgrapado con la broca de quitar puntos.



2 UNION CON EL VIERTEAGUAS SOPORTE DEL ENROLLADOR

Espesor de las chapas (mm)

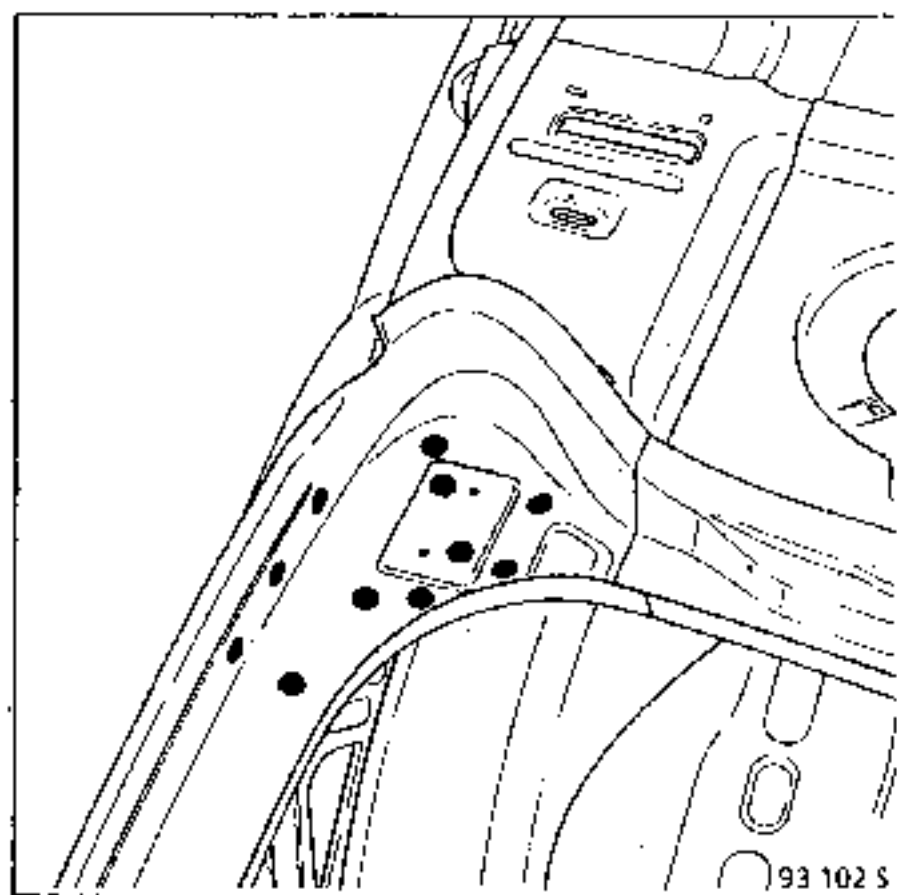
Vierteaguas lateral	0,87
Riostra soporte del enrollador	1,2
Forro de custodia	0,67

Desgrapado



11 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



2 puntos en 3 espesores

3 UNION CON CHAPA SOPORTE DE PILOTO

Espesor de las chapas (mm)

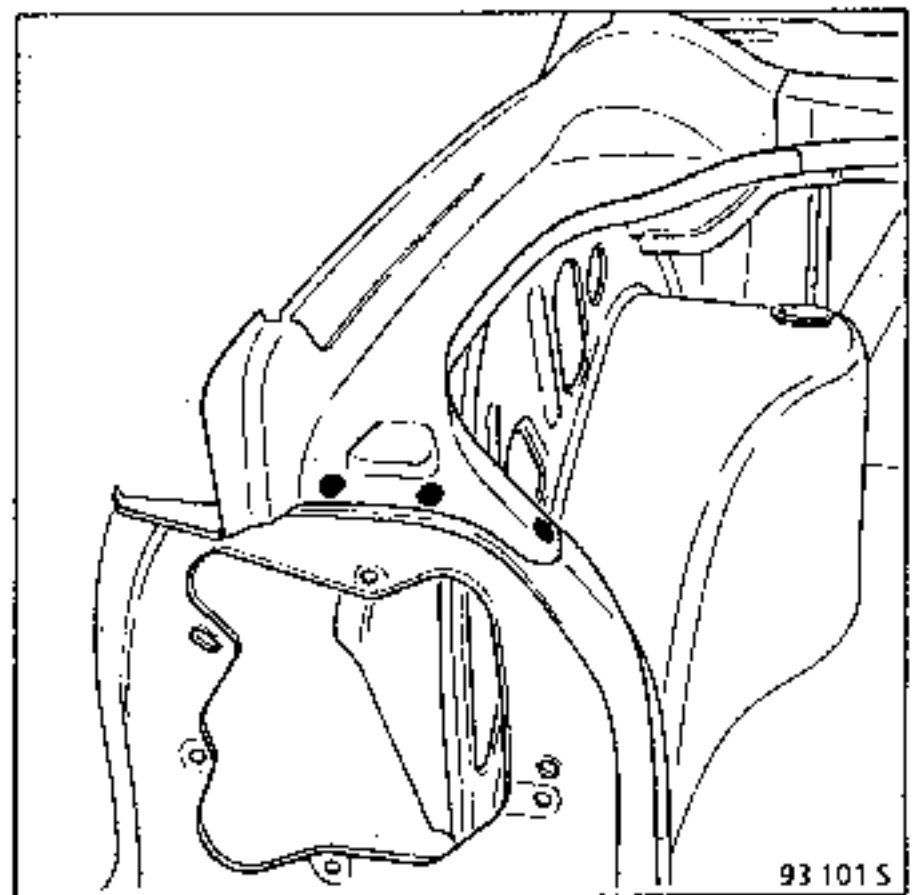
Vierteaguas lateral	0,87
Chapa soporte de piloto	0,67

Desgrapado



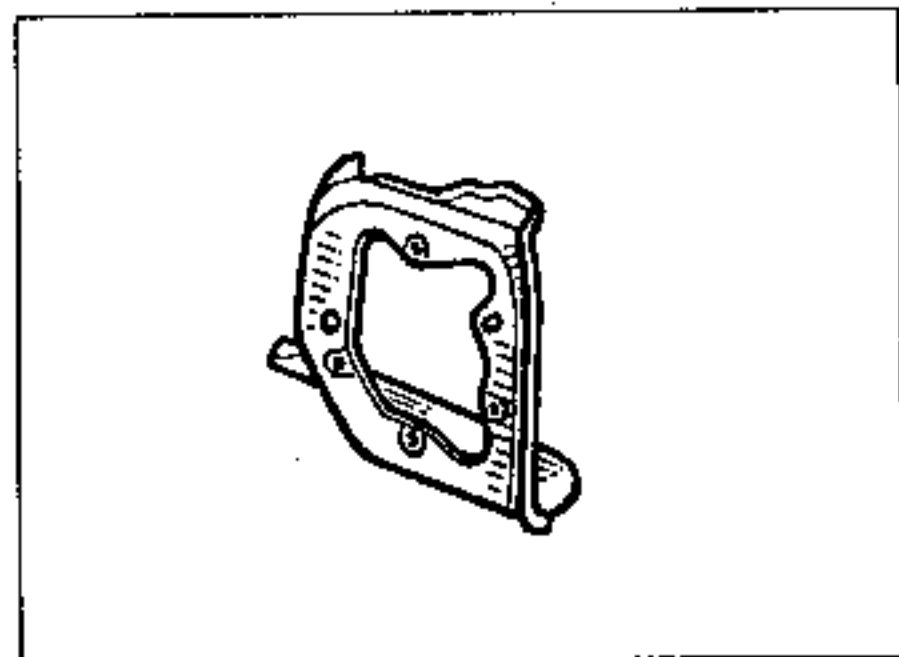
3 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



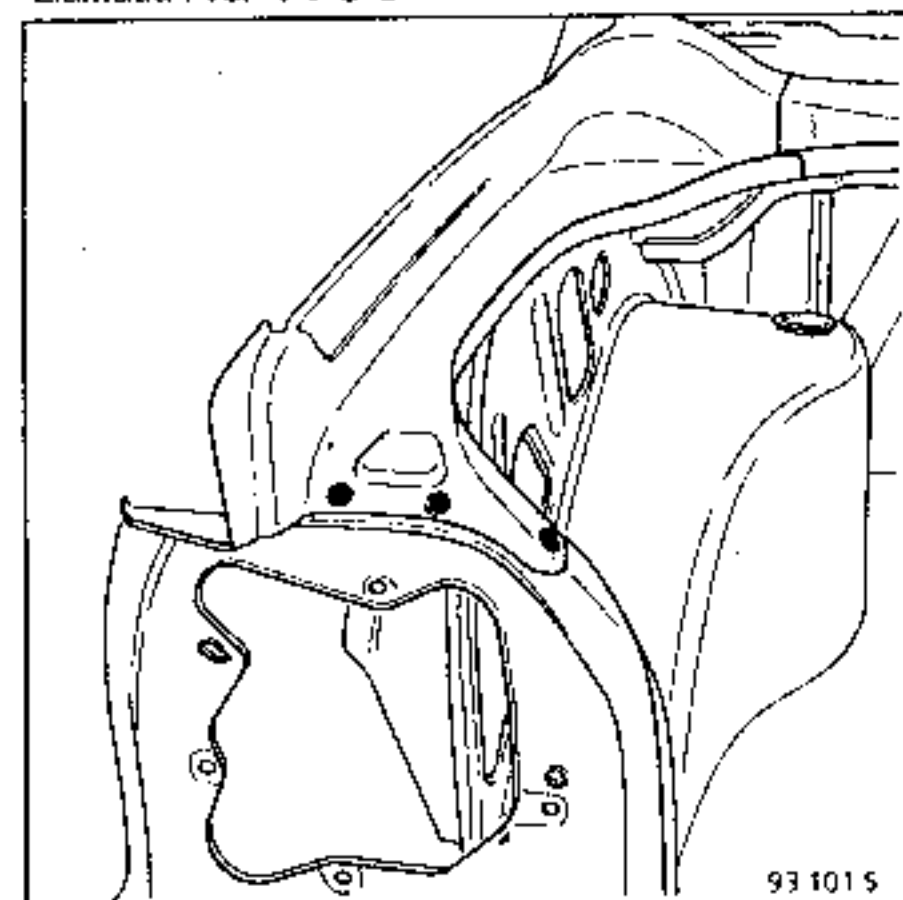
COMPOSICION DE LA PIEZA A.P.R.

Pieza sola



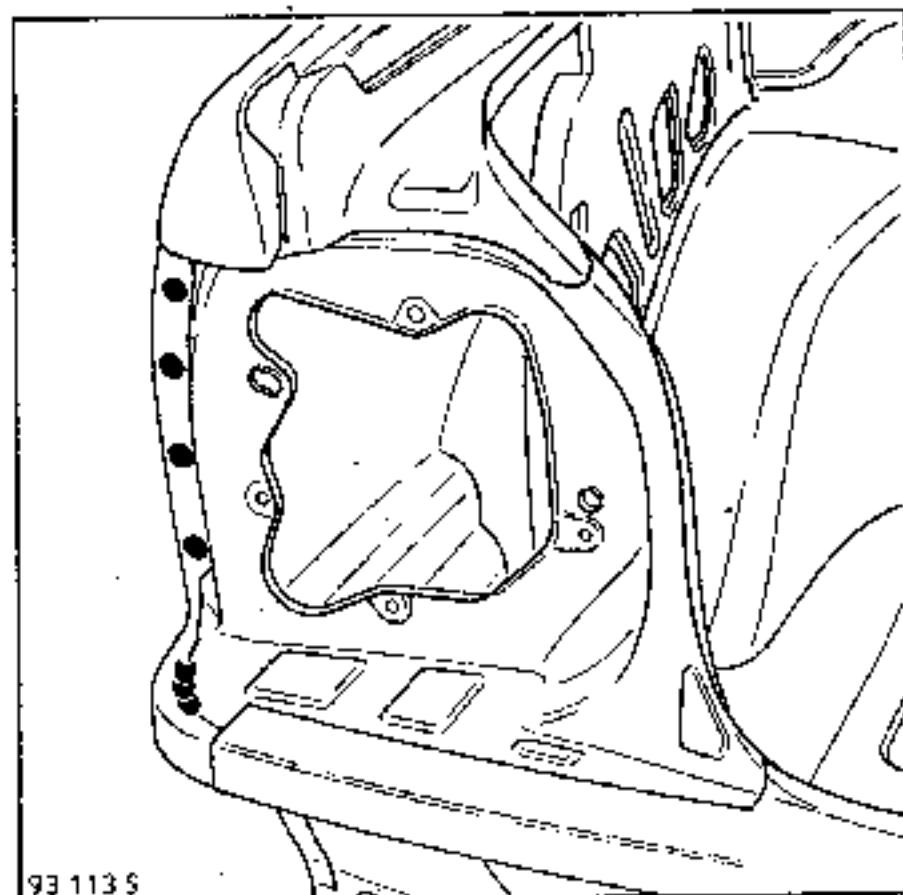
1 UNION CON VIERTEAGUAS LATERAL

Llamada : ver 44-C.3



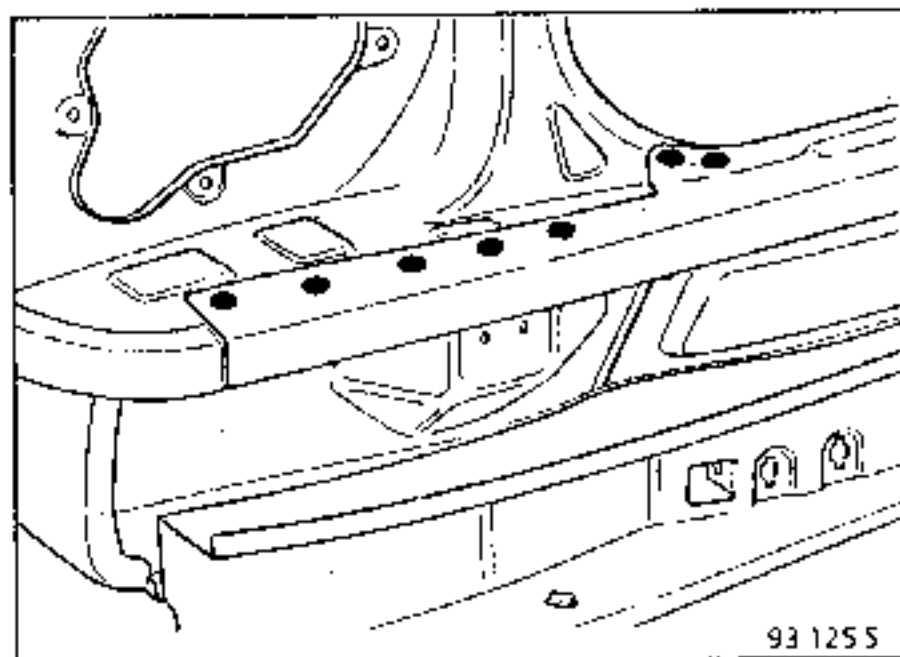
2 UNION CON EL PANEL LATERAL

Llamada : ver 44-A.5



3 UNION CON EL TRAVESAÑO DE FALDON

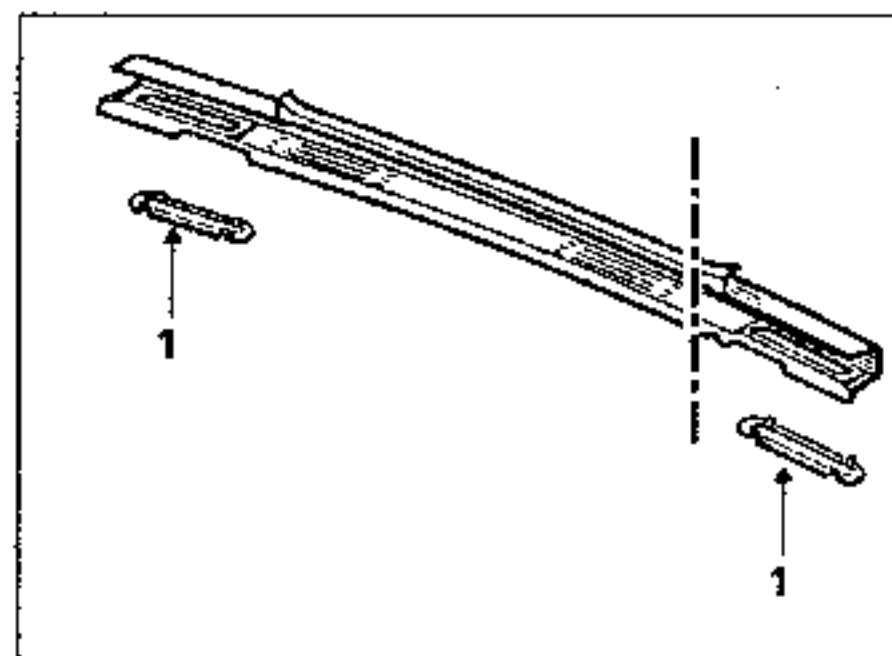
Llamada : ver 41-A.1



COMPOSICIÓN DE LA PIEZA A.P.R.

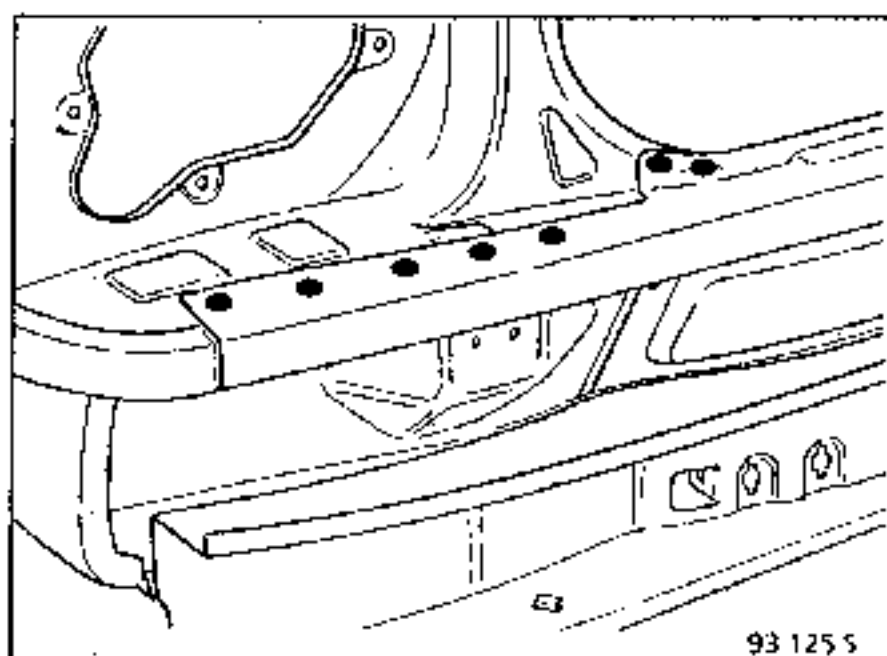
Chapa sola

Los dos obturadores (1) se pedirán aparte.



1 UNION CON LA CHAPA SOPORTE DE PILOTO

Llamada : ver 41-A.1



2 UNION CON ALARGADOR DE FALDON

Espesor de las chapas (mm)

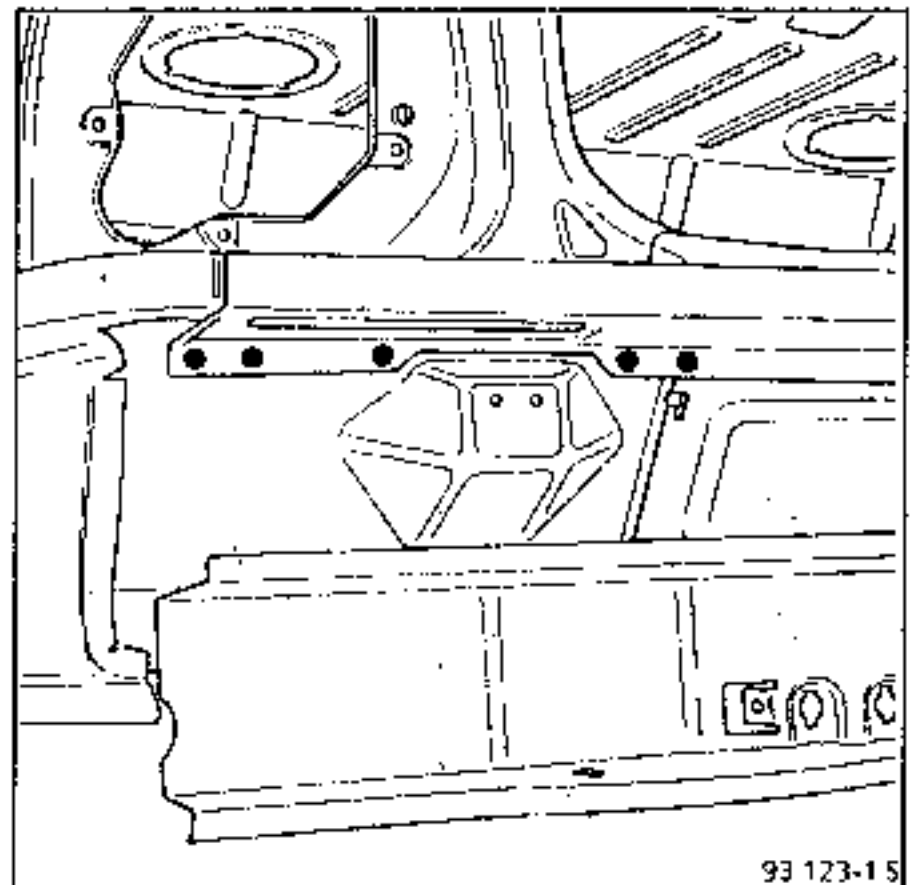
Travesaño de faldón	0,67
Alargador de faldón	0,97
Faldón trasero	0,67

Desgrapado



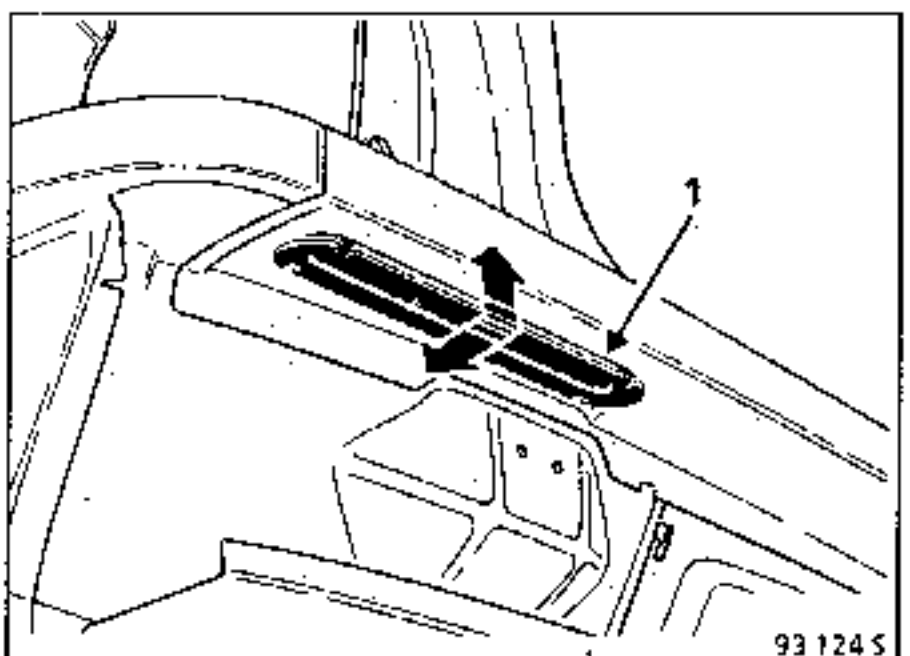
5 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



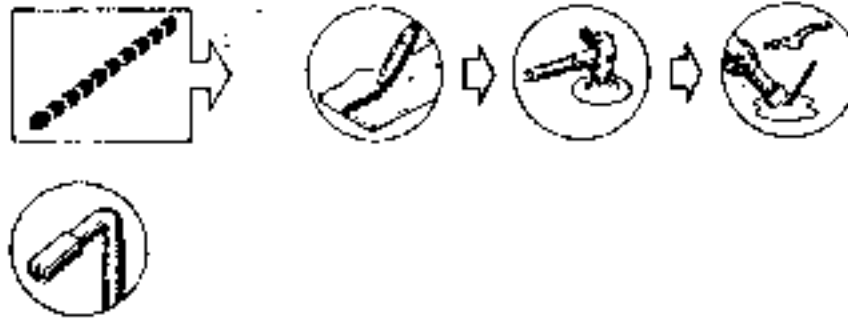
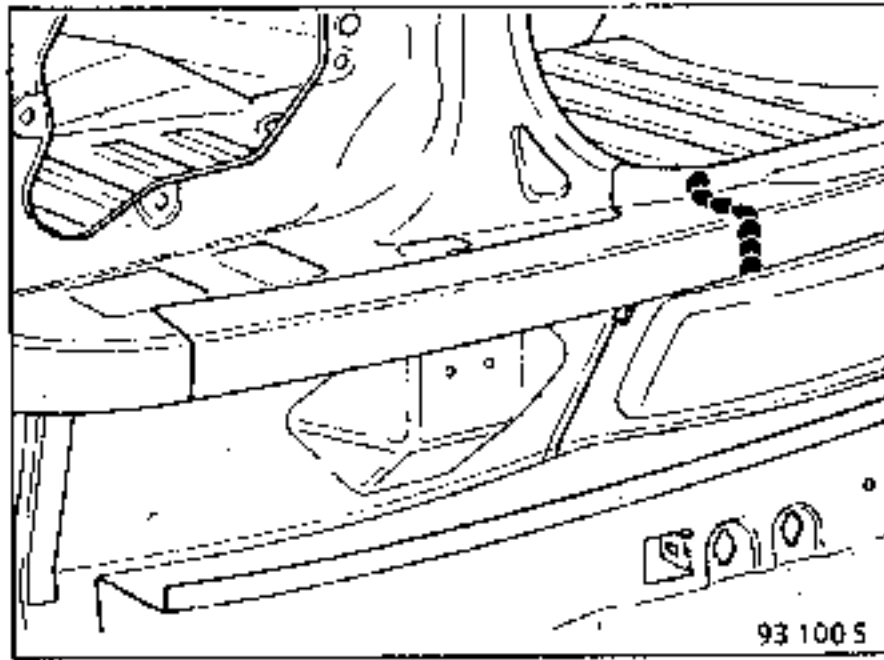
1 punto en 3 espesores

Particularidad



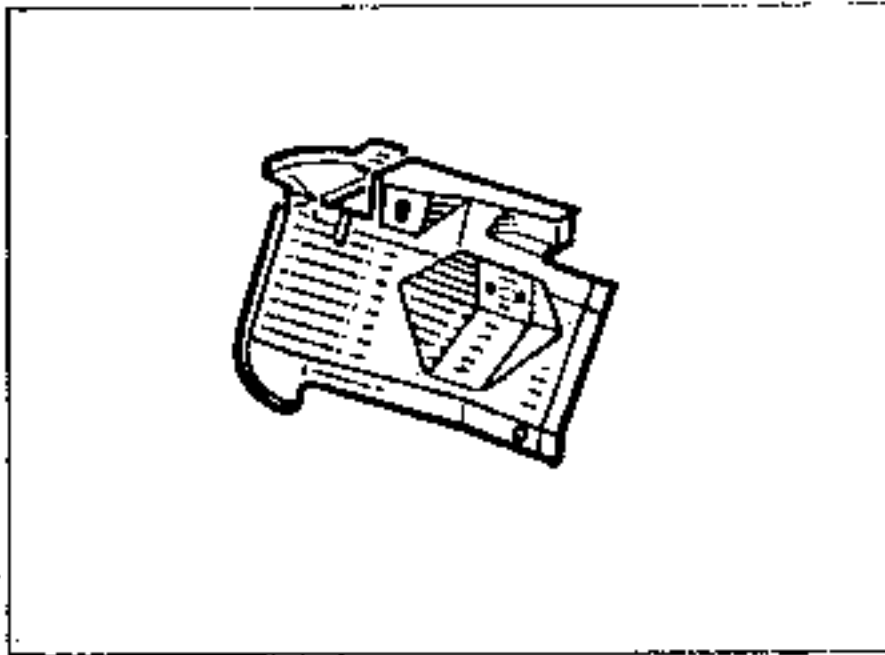
Tras soldar y antes de proteger los engastes, colocar los 2 obturadores de la chapa (1) enganchándolos por los espolones.

3 CORTE PARCIAL



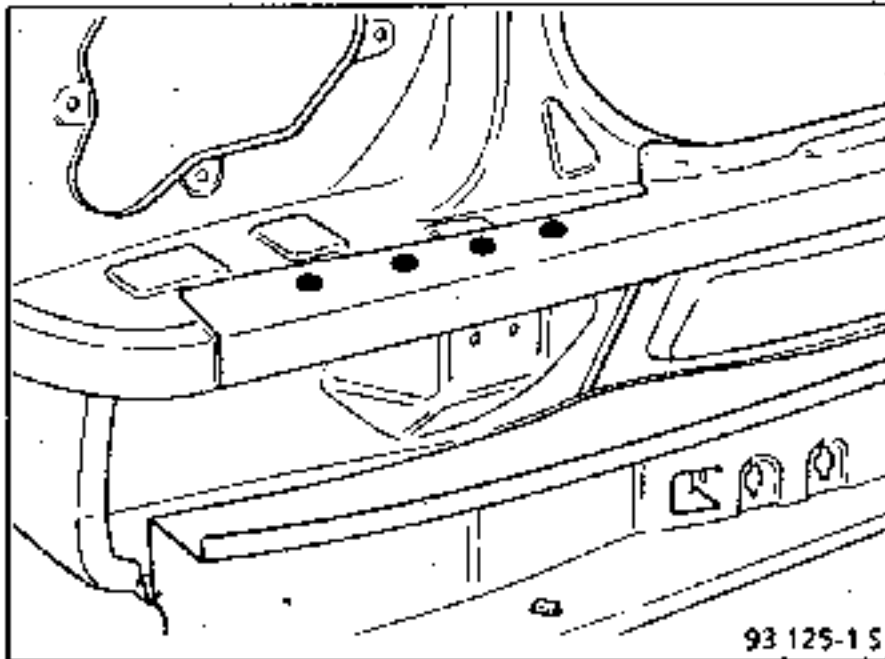
COMPOSICION DE LA PIEZA A.P.R.

Chapa sola



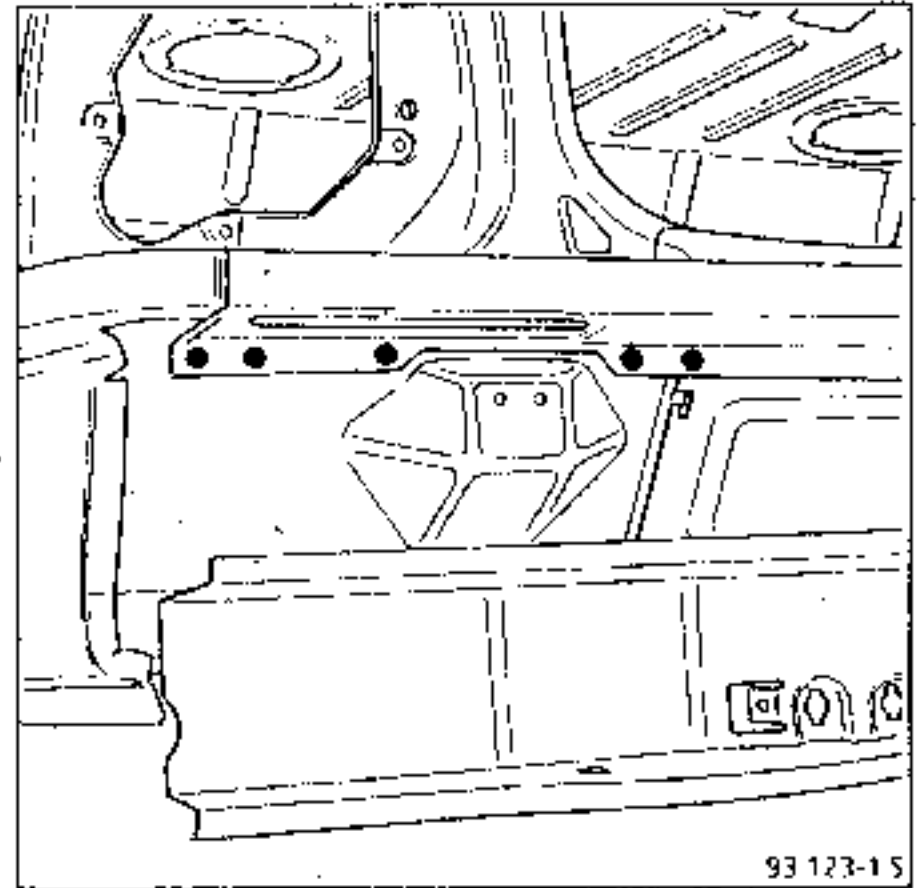
1 UNION CON TRAVESAÑO DE FALDÓN

Llamada : ver 41-A-1



93 125-1 S

Llamada : ver 44-E-2



93 123-1 S

2 UNION CON FALDON TRASERO

Espesor de las chapas (mm)

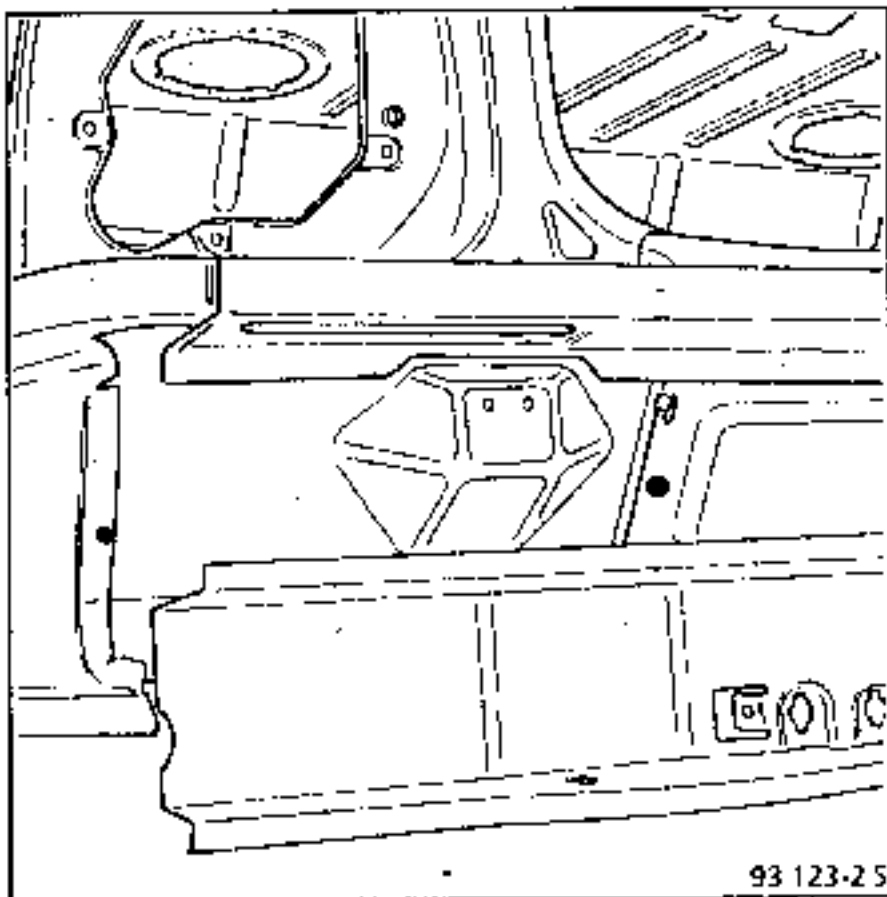
Alargador de faldón	0,97
Faldón trasero	0,67

Desgrapado



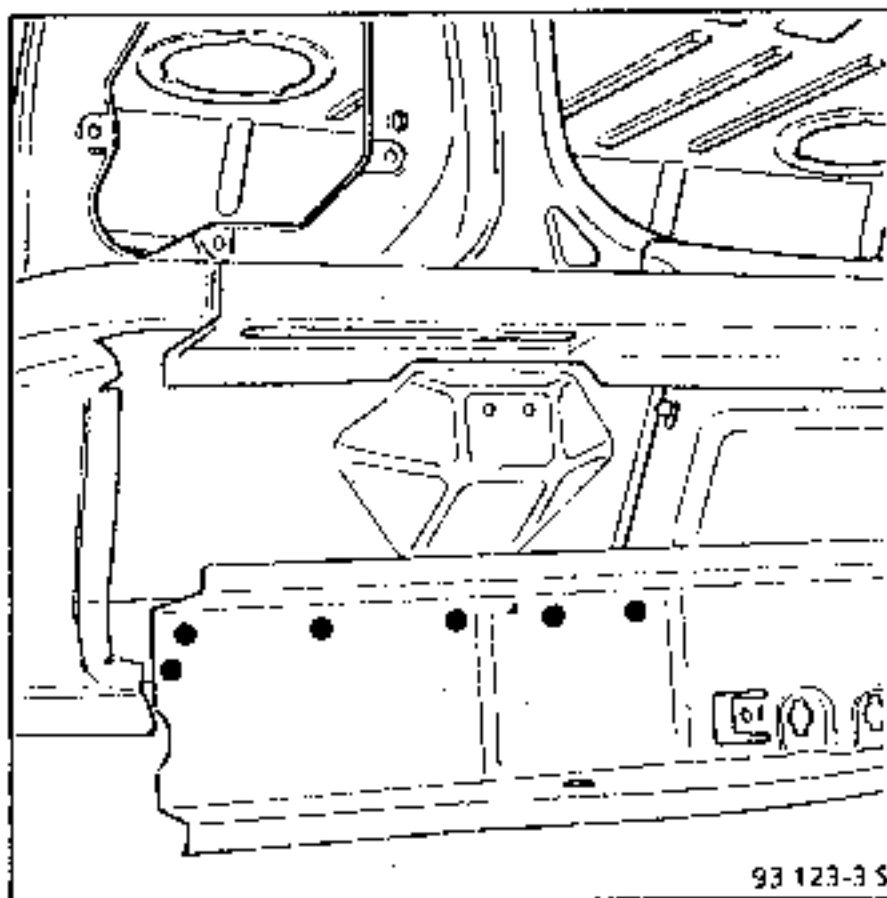
1 punto de soldadura eléctrica

Soldadura



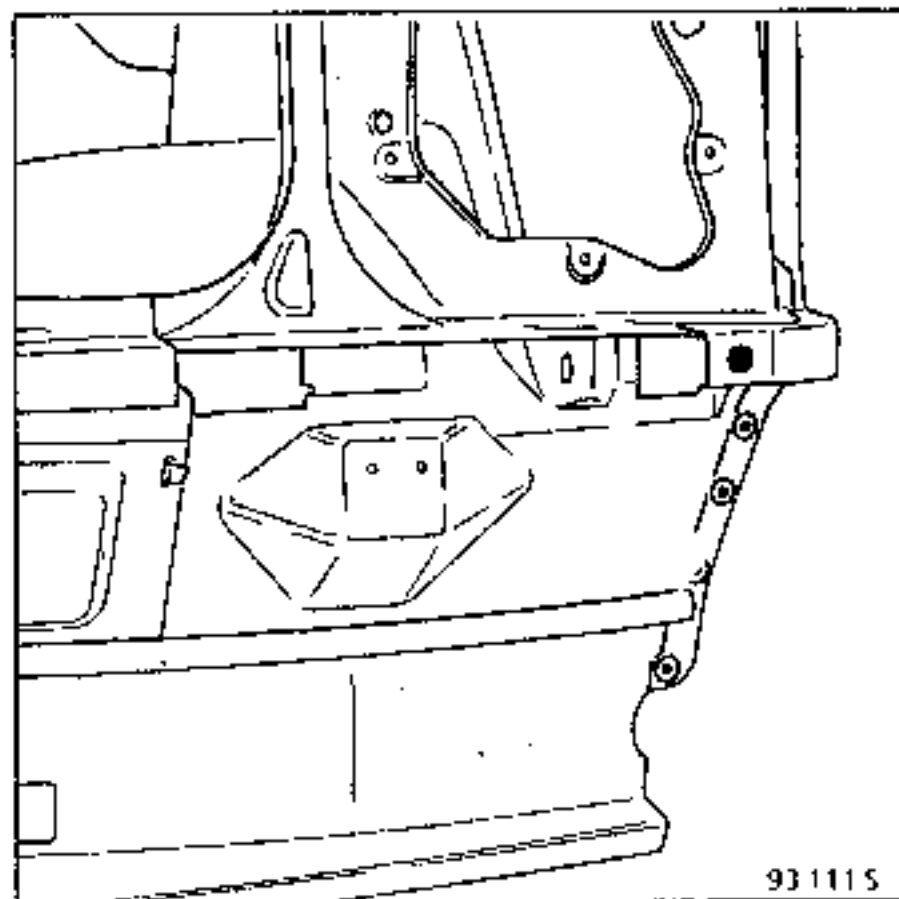
3 UNION CON TRAVESAÑO EXTREMO TRASERO

Llamada : ver **41-B-1**



4 UNION CON PANEL DE ALETA

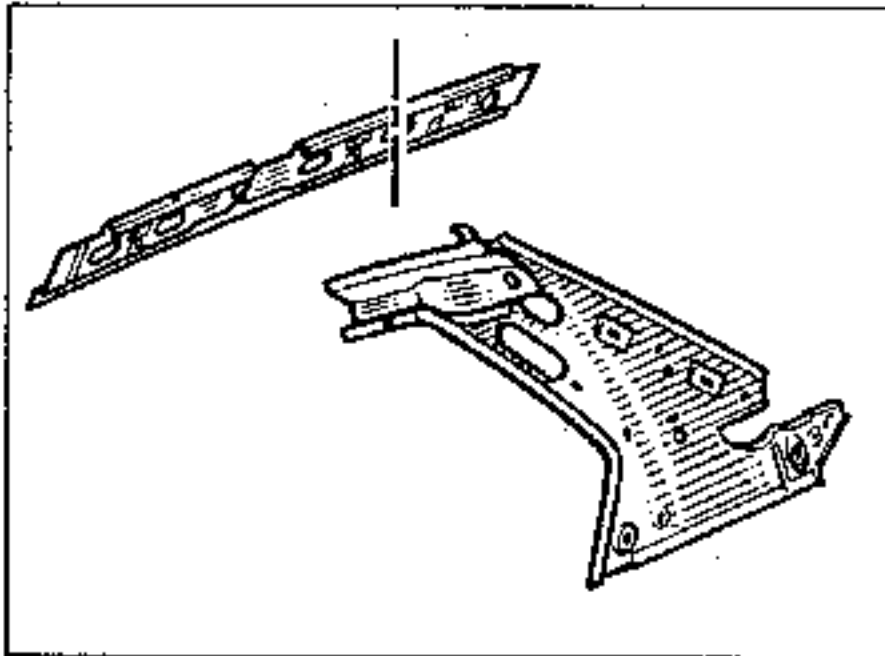
Llamada : ver **44-A-6**



COMPOSICION DE LA PIEZA A.P.R.

Pieza ensamblada compuesta por:

- forro de custodia,
- alargador superior de lado de caja.



1 UNION CON EL ALTO DE CAJA

Espesor de las chapas (mm)

Alargador superior del lado de caja	0,67
Lado de caja	1,1
Forro de viga	0,67
Forro de custodia	0,67

Desgrapado

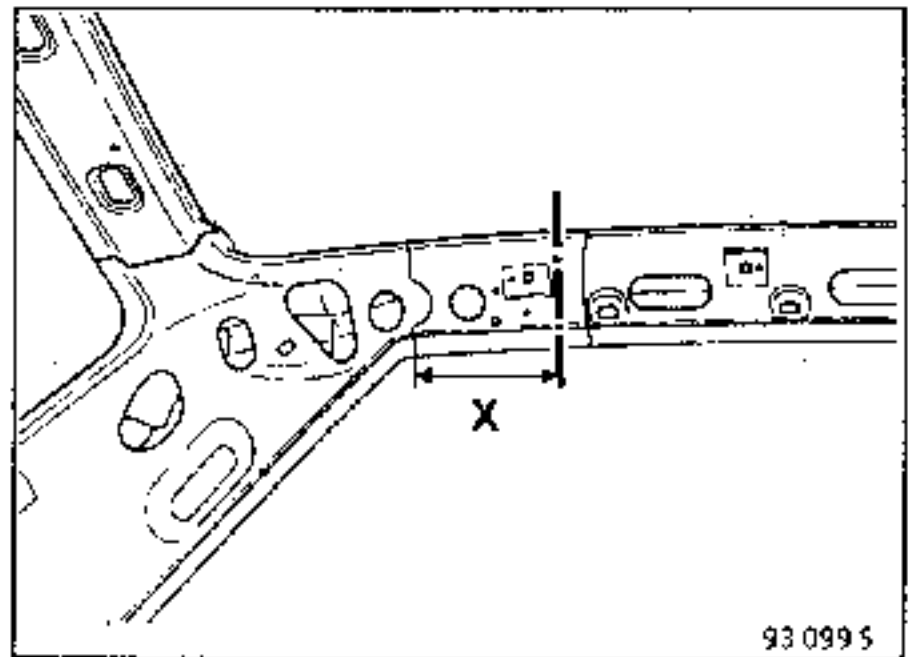


8 puntos de soldadura eléctrica



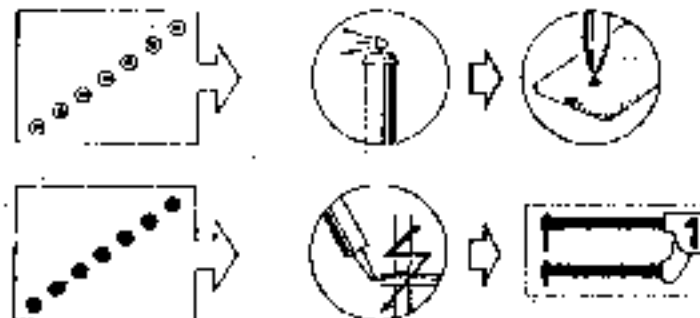
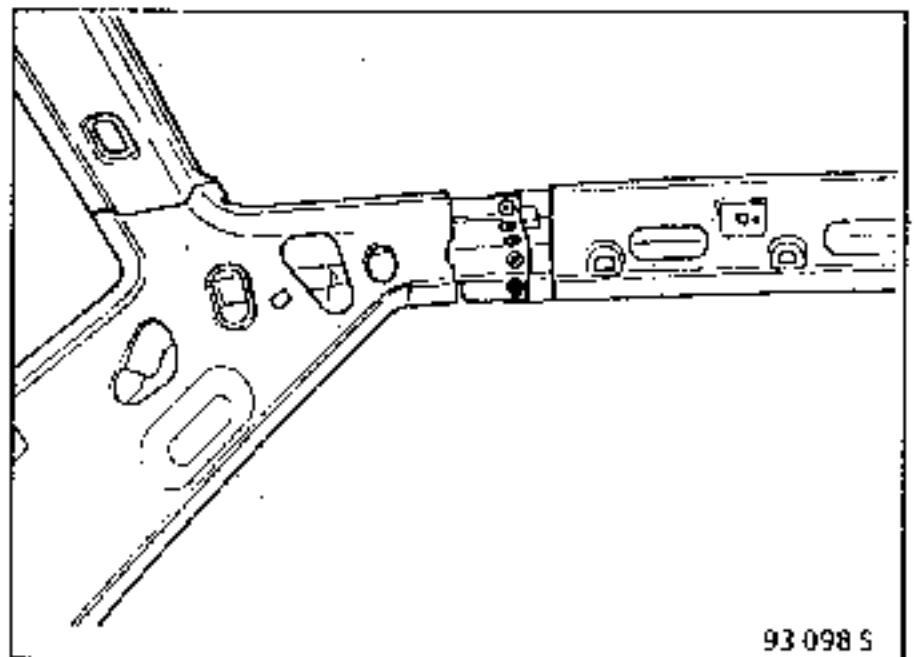
5 puntos de soldadura eléctrica

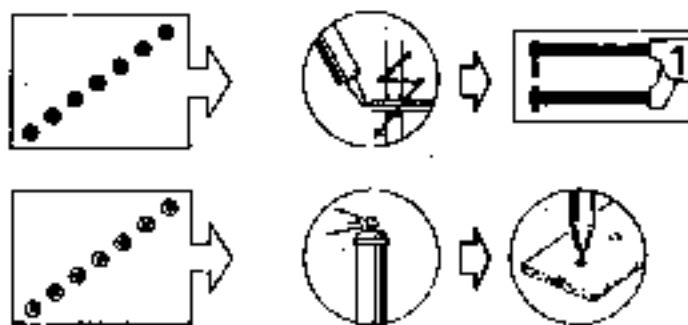
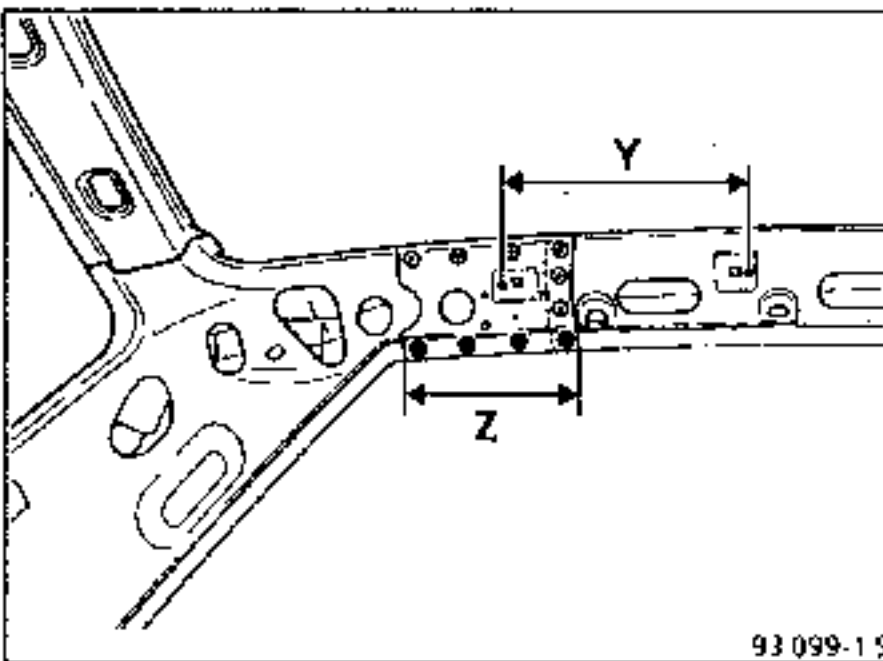
Particularidad de la extracción



El acceso a los puntos de soldadura del alargador del lado de caja, necesita una extracción parcial del forro de la viga. Cortar ésta a la cota $X=125$ mm

Soldadura





Cortar un trozo del forro de la viga nueva a la cota $Z=145$ mm.

En el esquema anterior, el punteado representa el corte efectuado en el vehículo en la operación de desgrapado. La cota $Y=180$ mm sirve para posicionar la parte nueva.



2 UNION CON EL TRAVESAÑO TRASERO DE TECHO

Espesor de las chapas (mm)

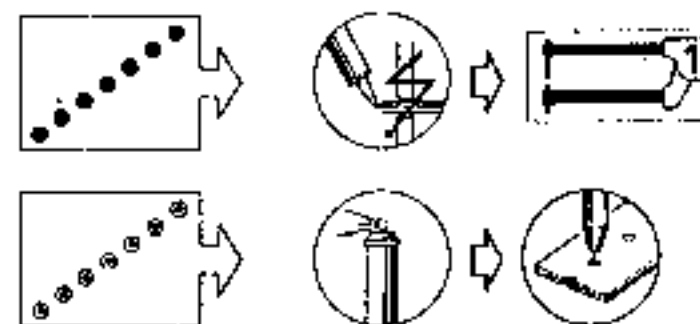
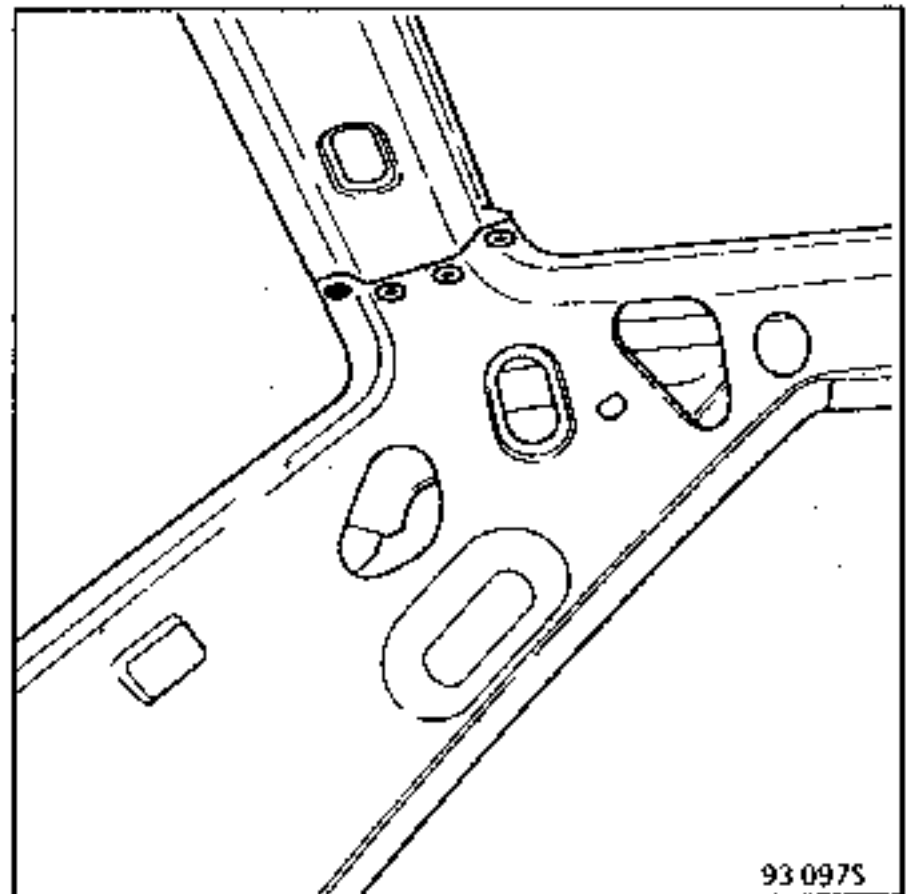
Forro de custodia	0,67
Techo	0,67
Travesaño trasero de techo	0,67

Desgrapado



4 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



3 UNION CON PASO DE RUEDA EXTERIOR

Espesor de las chapas (mm)

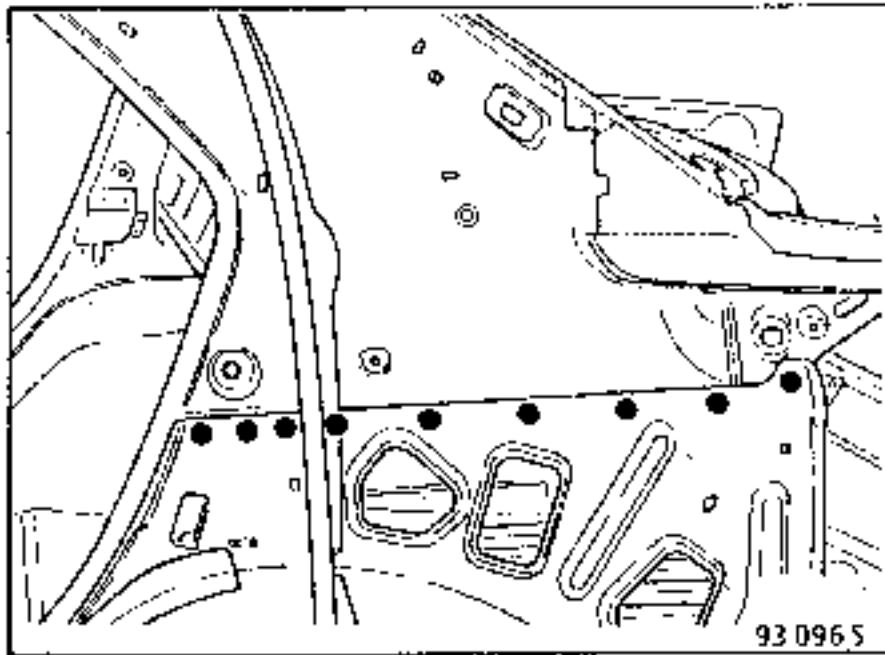
Forro de custodia	0,67
Paso de rueda exterior	0,67
Arco de custodia	0,97
Tableta lateral	0,97
Refuerzo fijación respaldo	1,25

Desgrapado



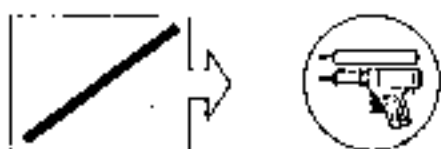
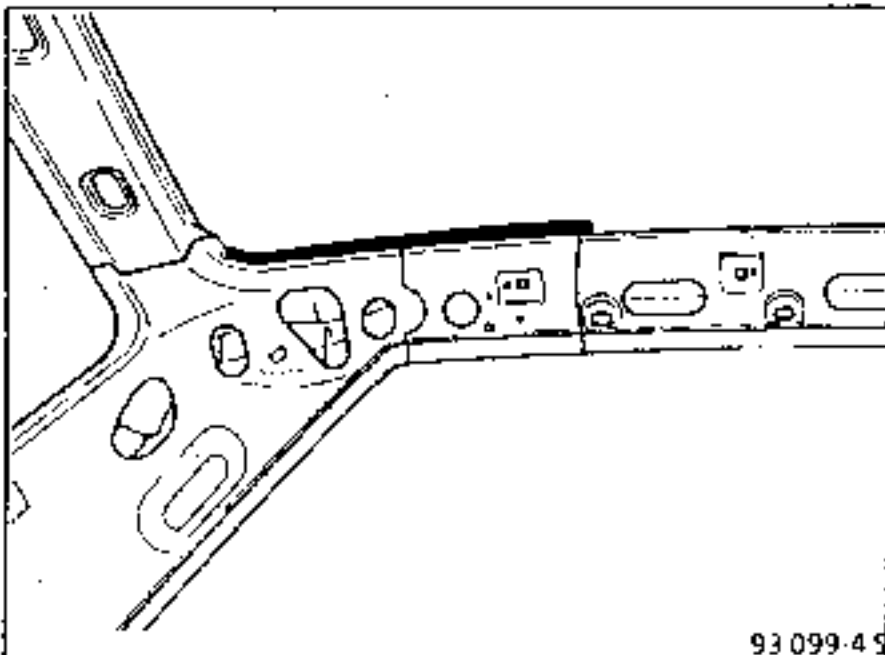
9 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



- 4 puntos en tres espesores

4 UNION CON CHAPA DE TECHO



Aplicar un cordón de mástico de pegado para chapa.

5 UNION CON TABLETA LATERAL

Espesor de las chapas (mm)

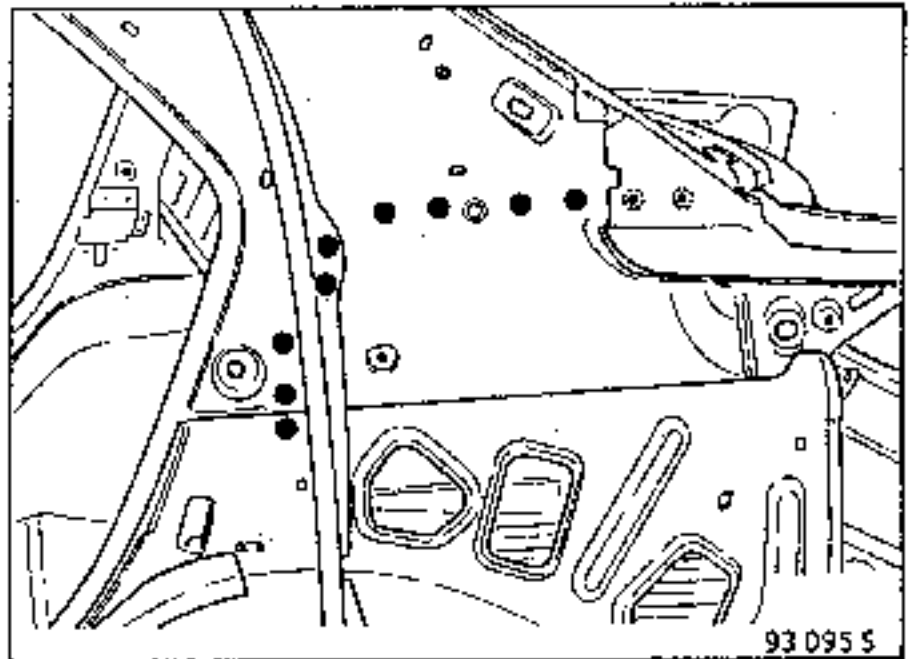
Forro de custodia	0,67
Tableta lateral	0,97
Arco de custodia	0,97
Paso de rueda exterior	0,67

Desgrapado



11 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



- 3 puntos de soldadura en 3 espesores
- 2 puntos de taponado a efectuar por el interior del vehículo

6 UNION CON EL VIERTEAGUAS LATERAL

Espesor de las chapas (mm)

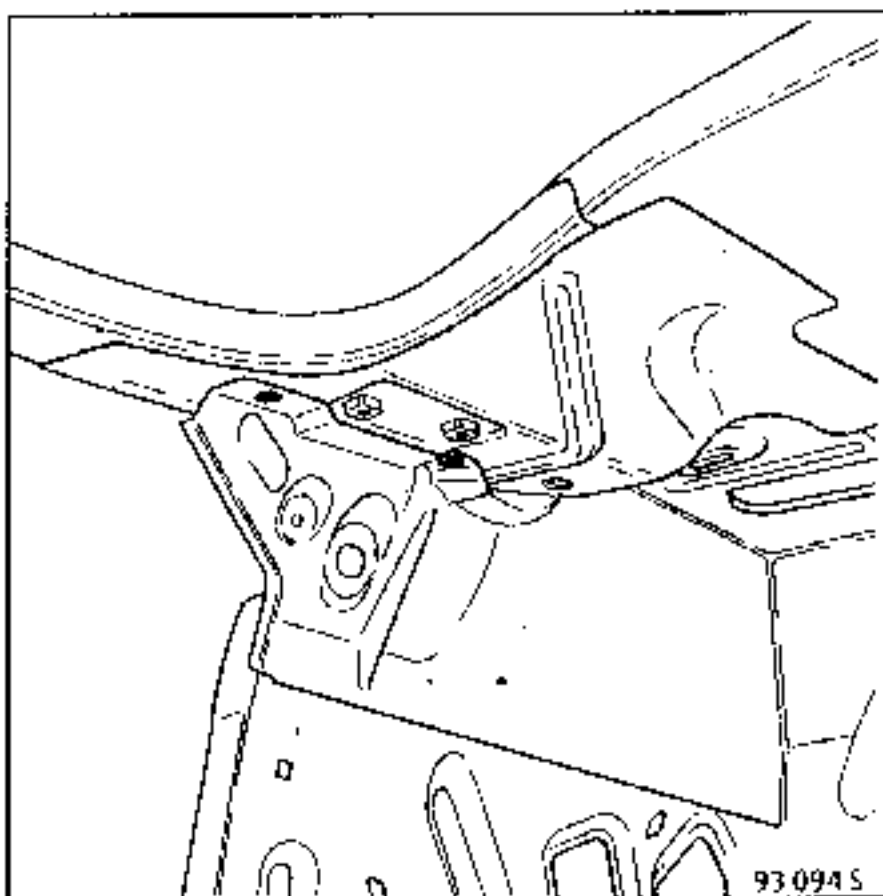
Forro de custodia	0,67
Vierteaguas lateral	0,97
Riostra soporte enrollador	1,20

Desgrapado



2 puntos de soldadura eléctrica

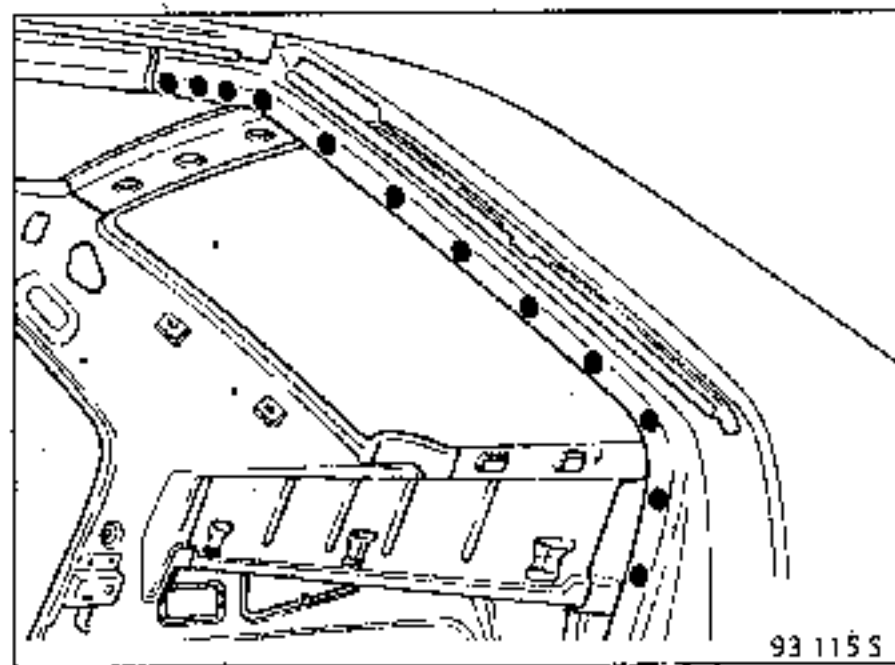
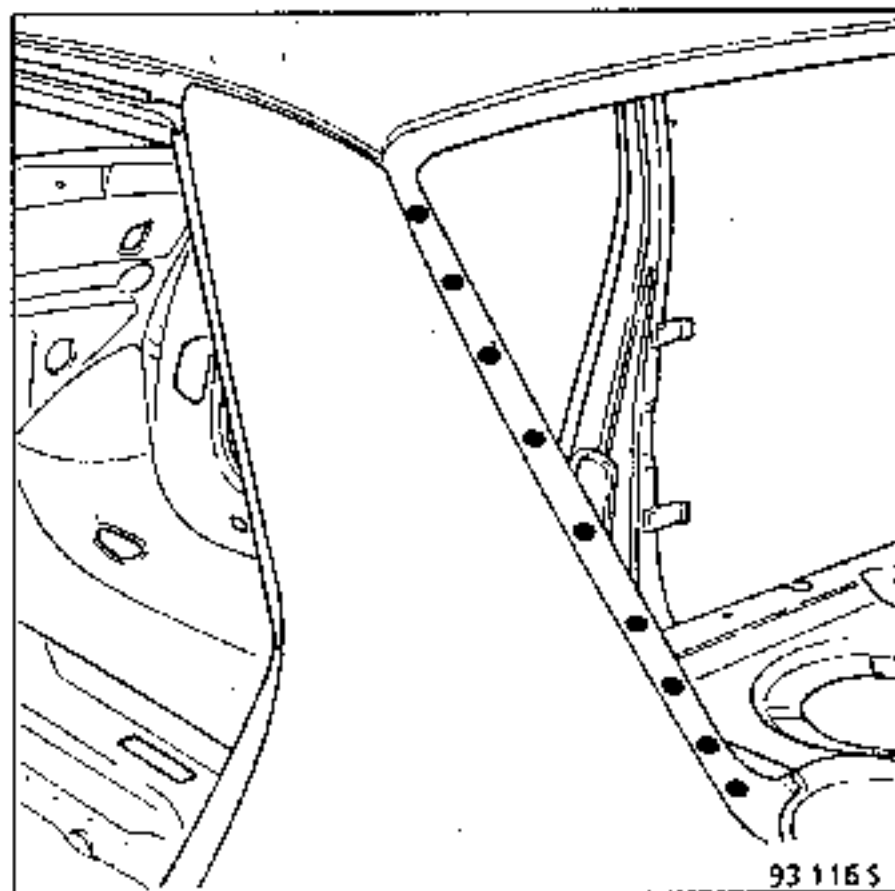
Soldadura

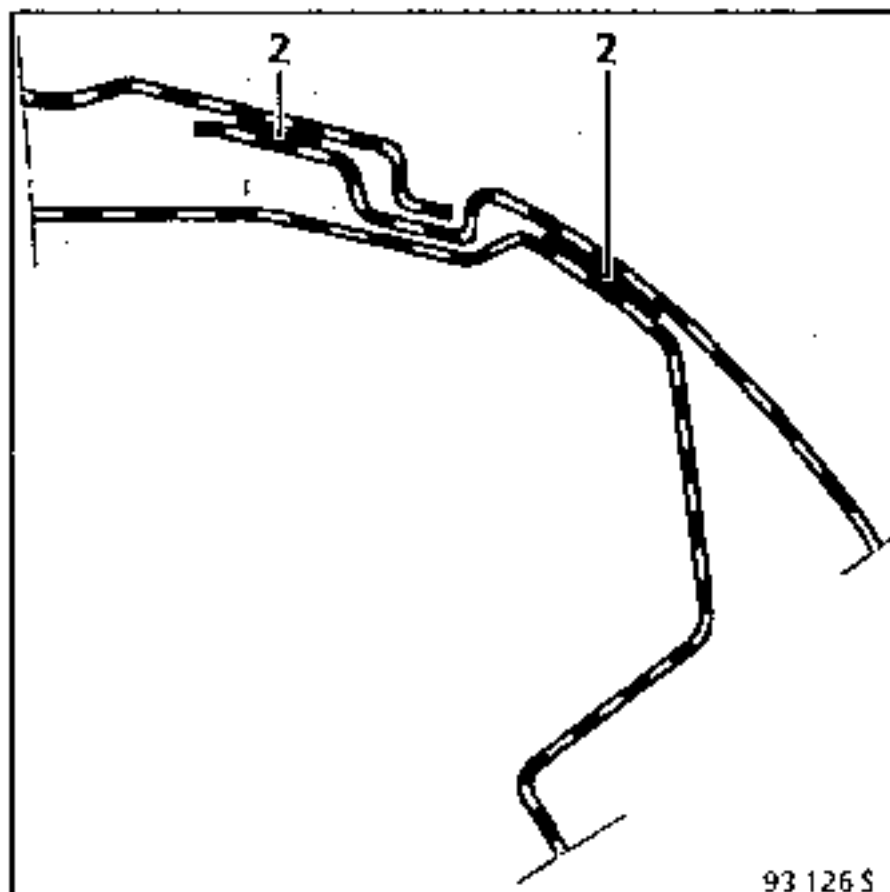


2 puntos en 3 espesores

7 UNION CON PANEL DE ALETA

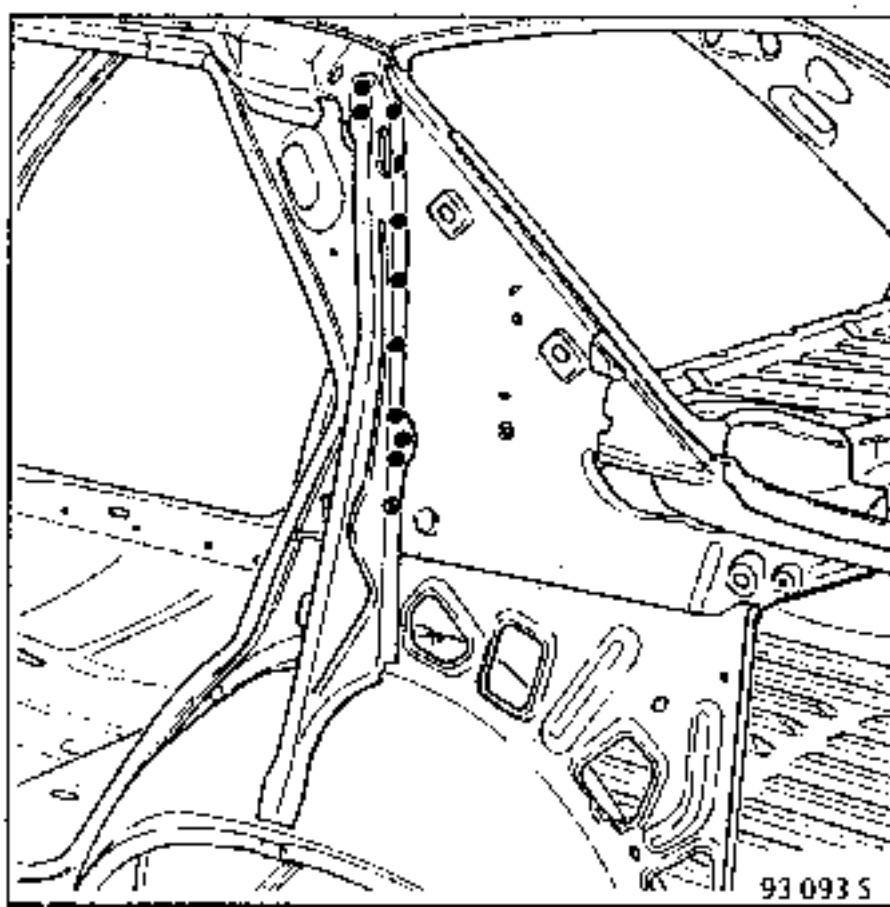
Llamada : ver 44-A-3





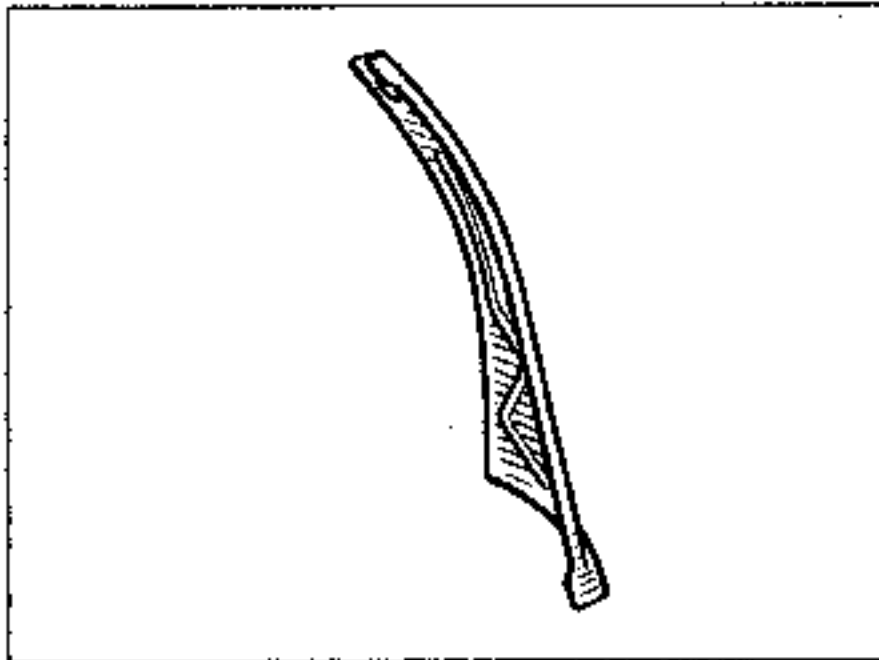
8 UNION CON ARCO DE CUSTODIA

Llamada : ver 44-H-1



COMPOSICION DE LA PIEZA A.P.R.

Chapa sola.



1 UNION CON FORRO DE CUSTODIA

Espesor de las piezas (mm)

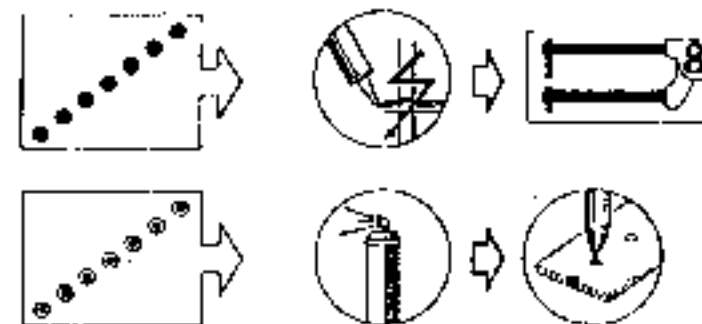
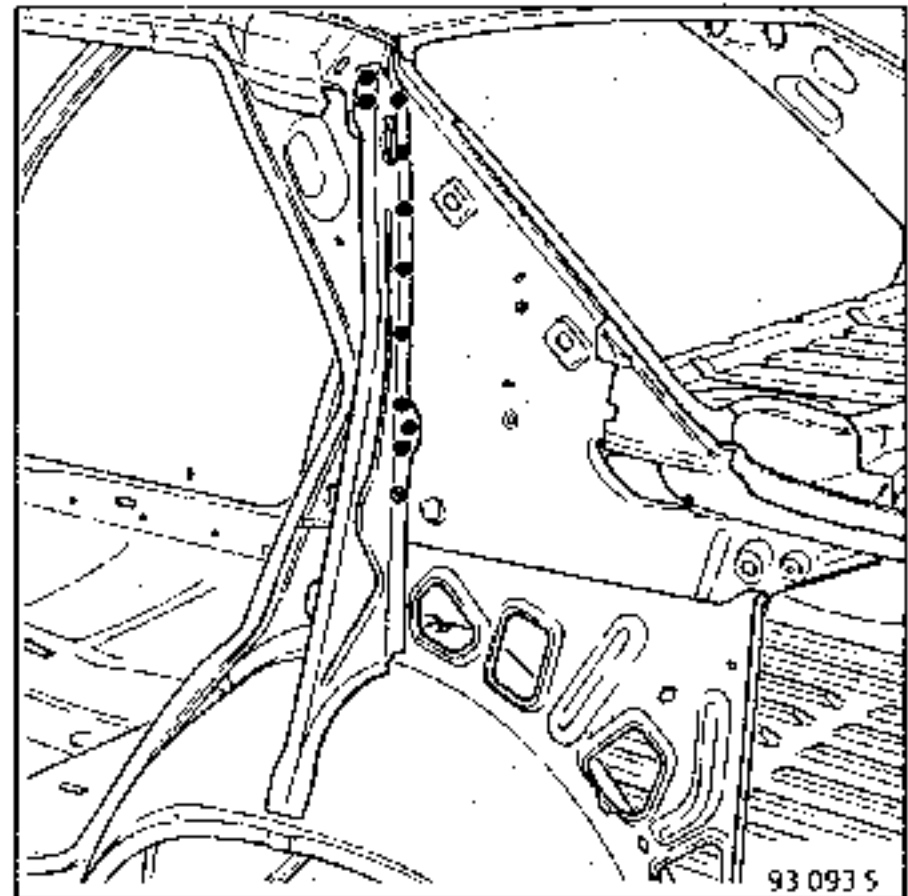
Arco de custodia	0,97
Forro de custodia	0,67
Alargador superior de lado de caja	0,67
Verteaguas lateral	0,97

Desgrapado



11 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



- 2 puntos en 3 espesores

2 UNION CON PASO DE RUEDA EXTERIOR

Espesor de las chapas(mm)

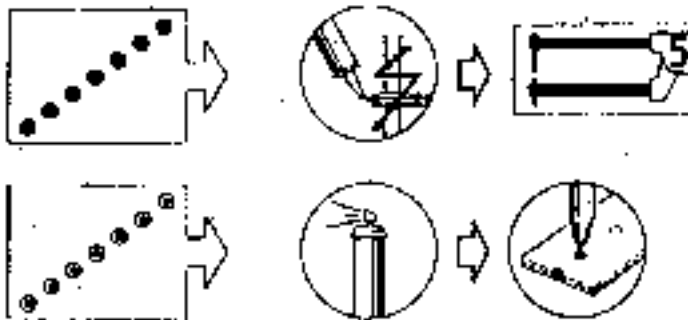
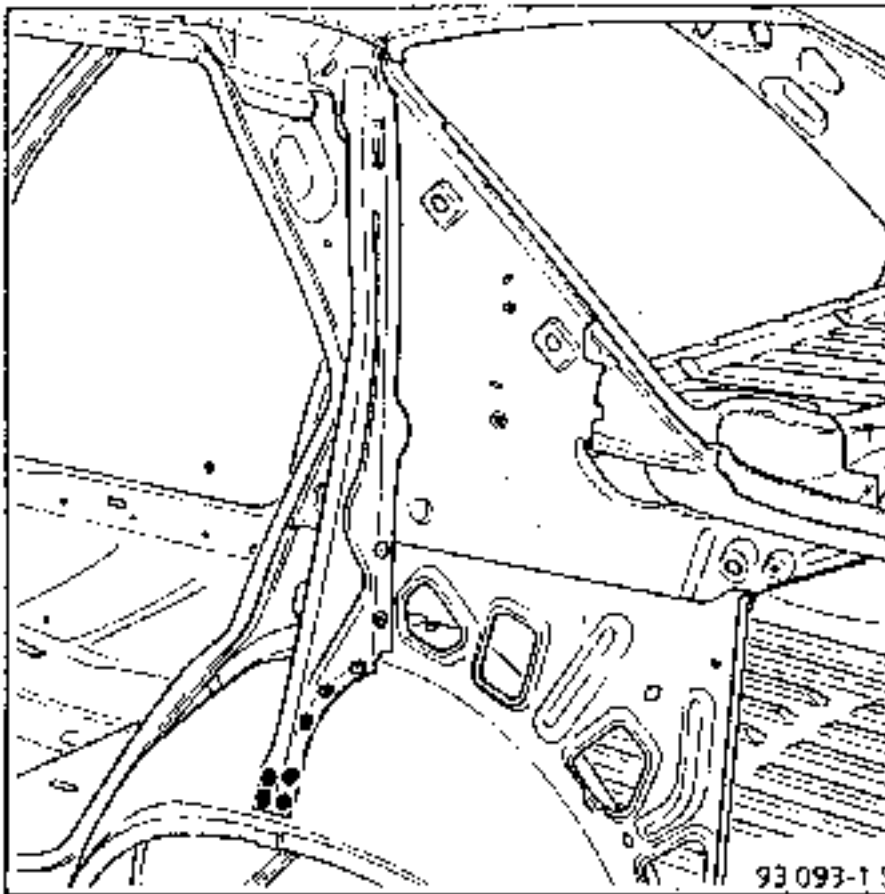
Arco de custodia	0,97
Paso de rueda exterior	0,67
Forro de custodia	0,67

Desgrapado



9 puntos de soldadura eléctrica

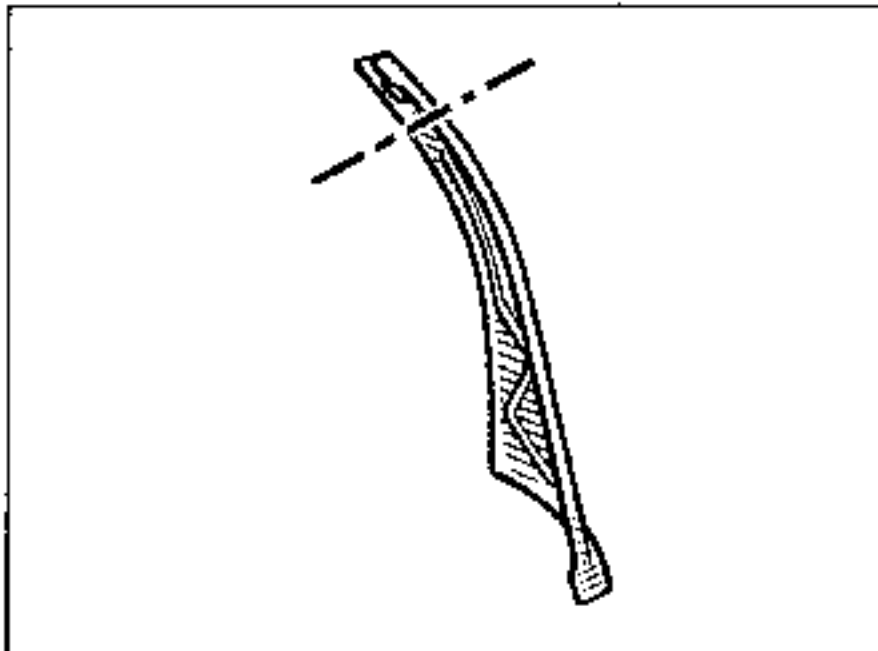
Soldadura



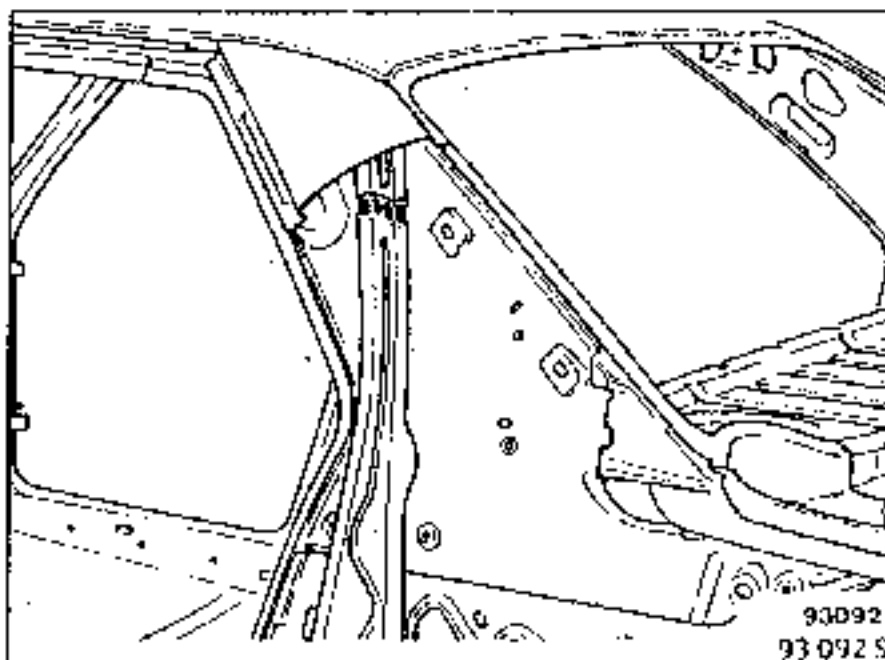
Esta operación es una variante de la anterior. No se-
rán tratadas, a continuación, mas que las particula-
ridades de esta.

COMPOSICION DE LA PIEZA A.P.R.

Chapa sola.

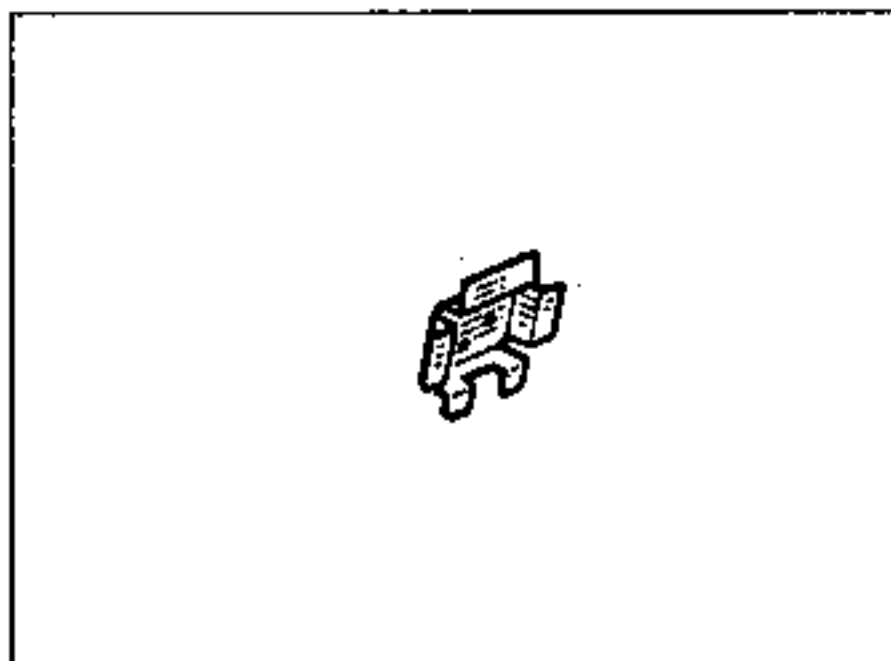


Soldadura (en superposición)



COMPOSICION DE LA PIEZA A.P.R.

Pieza sola.



Espesor de las chapas(mm)

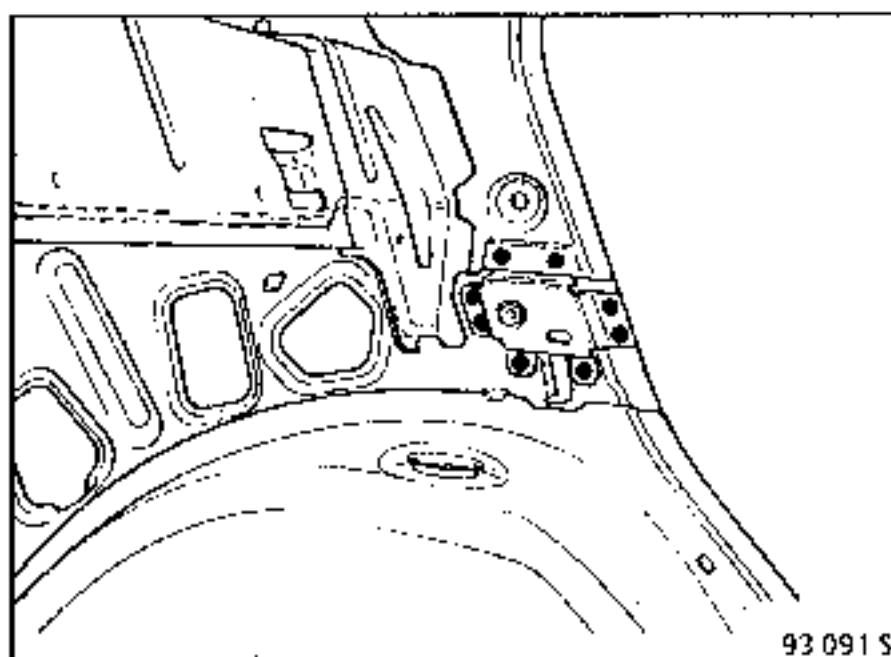
Refuerzo	1,5
Forro de custodia	0,87
Paso de rueda	0,67

Desgrapado



8 puntos de soldadura eléctrica

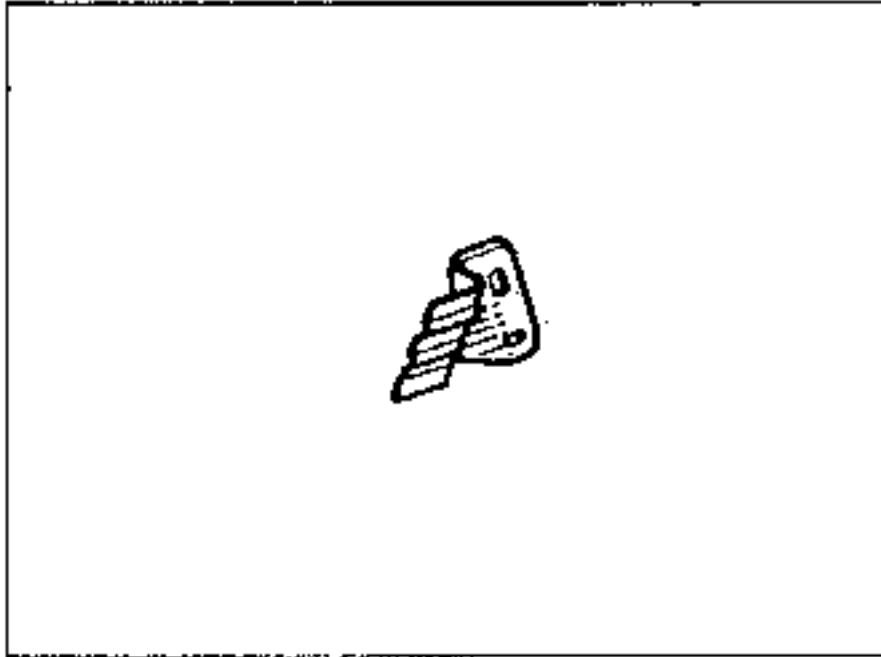
Soldadura



- 2 puntos en tres espesores

COMPOSICION DE LA PIEZA A.P.R.

Pieza sola.



Espesor de las chapas(mm)

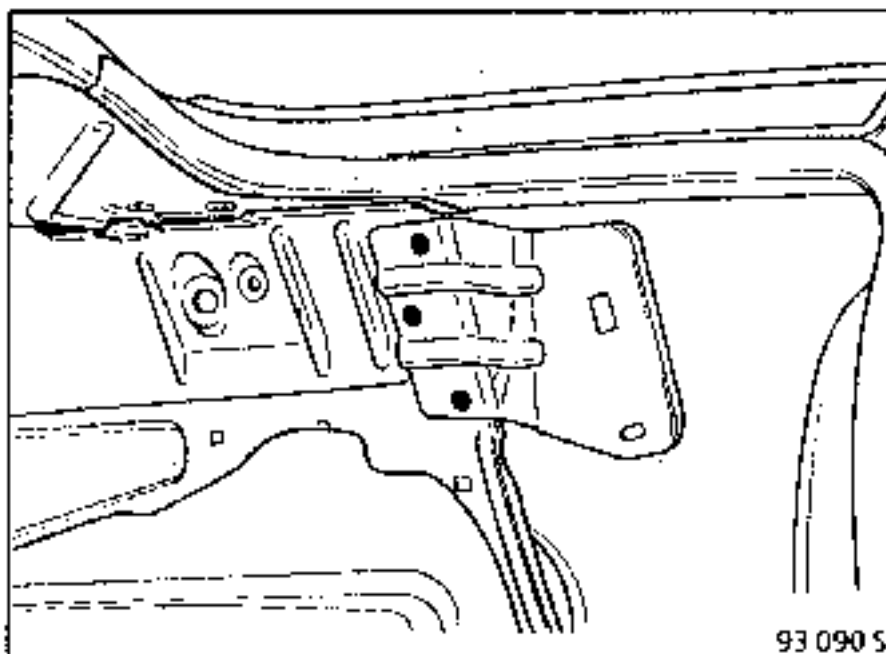
Soporte del gato	1,2
Forro de custodia	0,67
Paso de rueda exterior	0,67

Desgrapado



3 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura

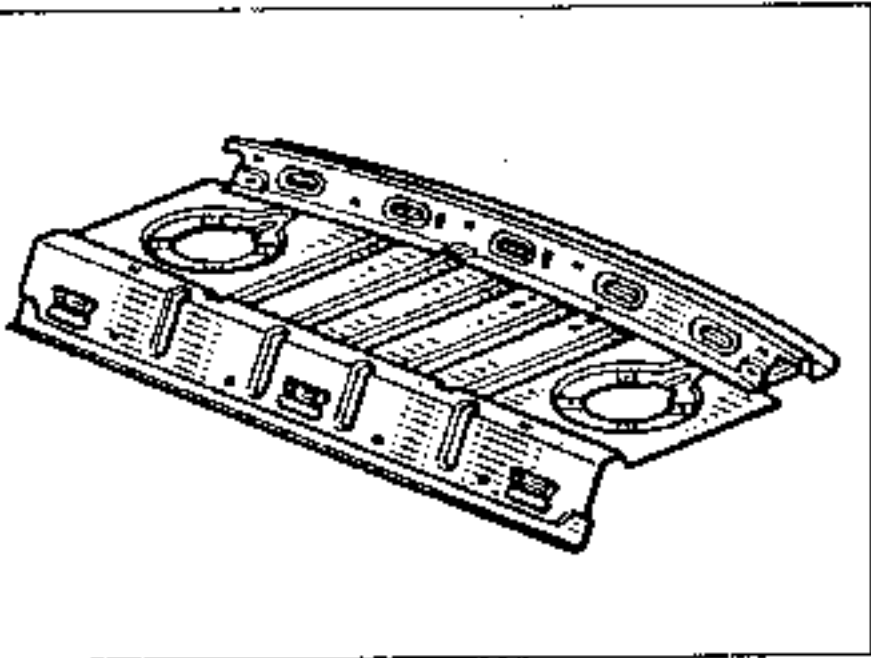


93 090 S



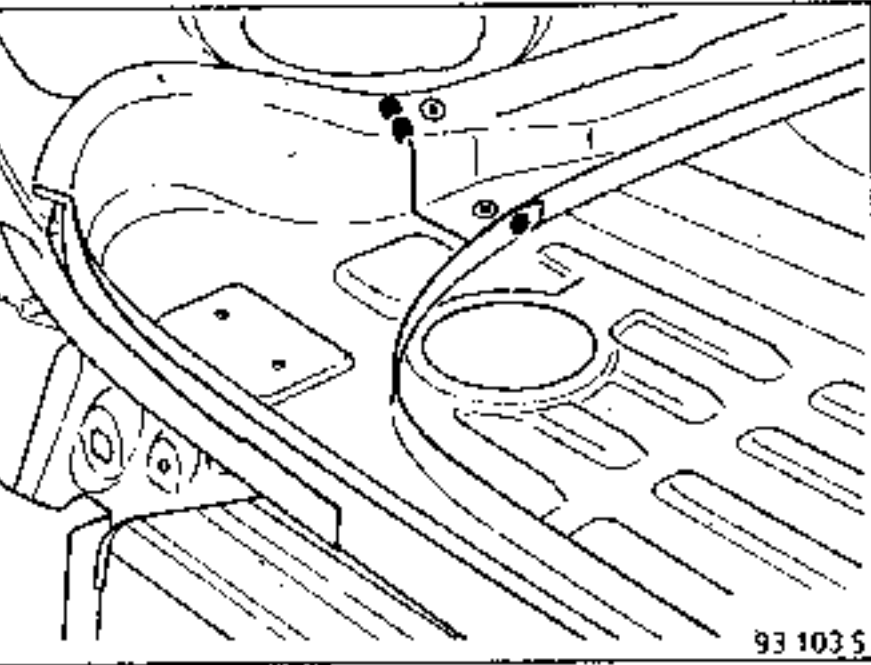
COMPOSICION DE LA PIEZA A.P.R.

Pieza ensamblada compuesta por :
 - tableta central desnuda
 - travesaño inferior de luneta térmica.



1 UNION CON VIERTEAGUAS LATERAL

Llamada : ver 44-C-1



2 UNION CON RIOSTRA SOPORTE DE ENROLLADOR

Espesor de las chapas(mm)

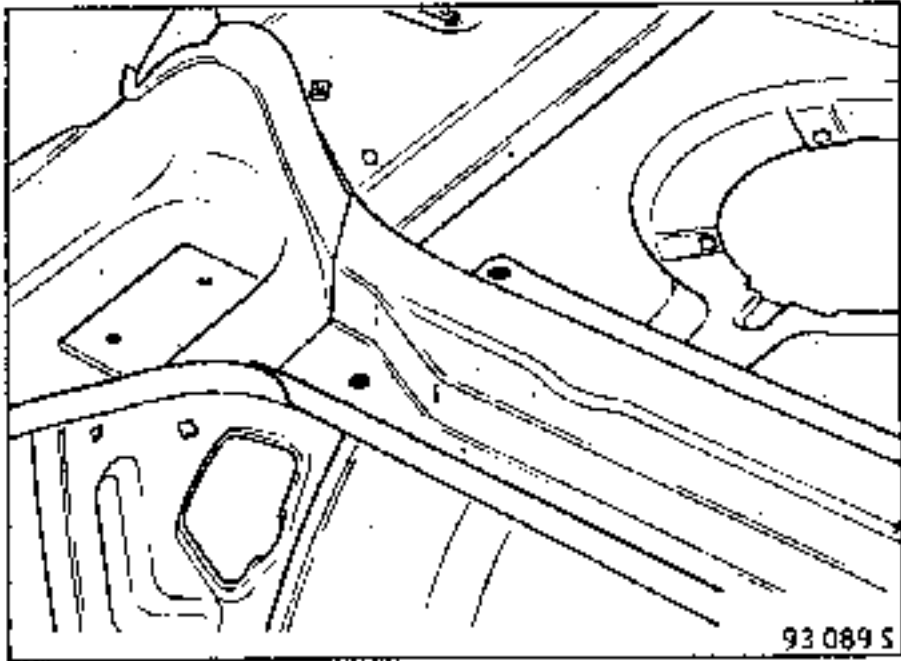
Tableta central	0,67
Travesaño inferior de luneta	0,67
Riostra soporte enrollador	1,2

Desgrapado



4 puntos de soldadura eléctrica

soldadura



4 puntos en 3 espesores

3 UNION CON TABLETA LATERAL

Espesor de las chapas(mm)

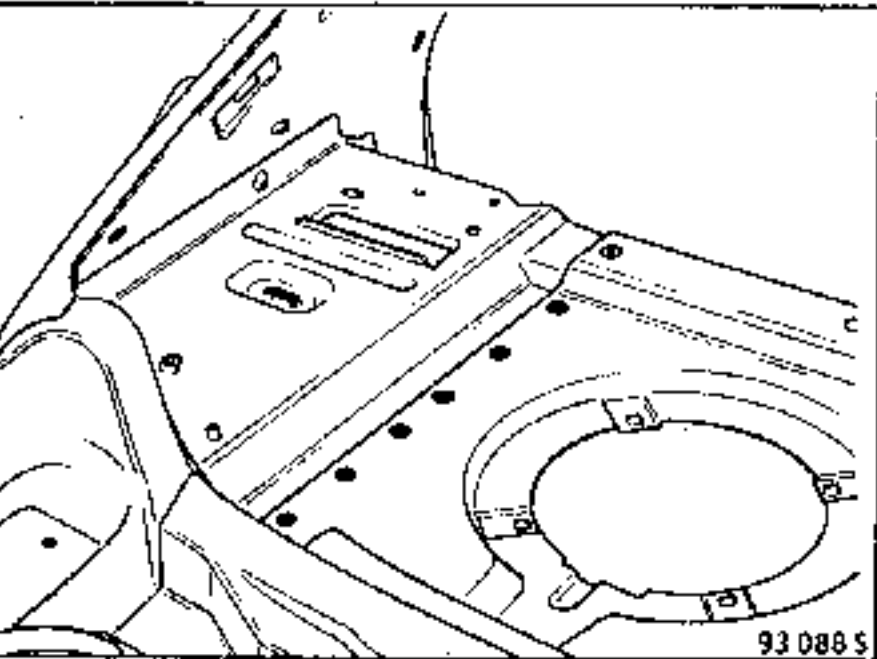
Tableta central	0,67
Tableta lateral	0,97
Riostra soporte enrollador	1,2

Desgrapado

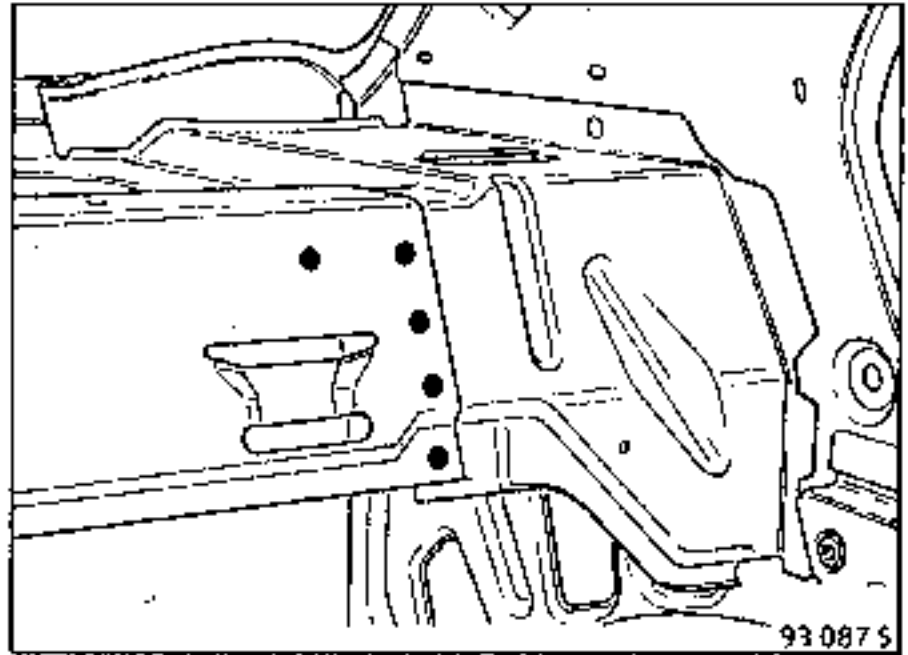


24 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



- 6 puntos en 3 espesores

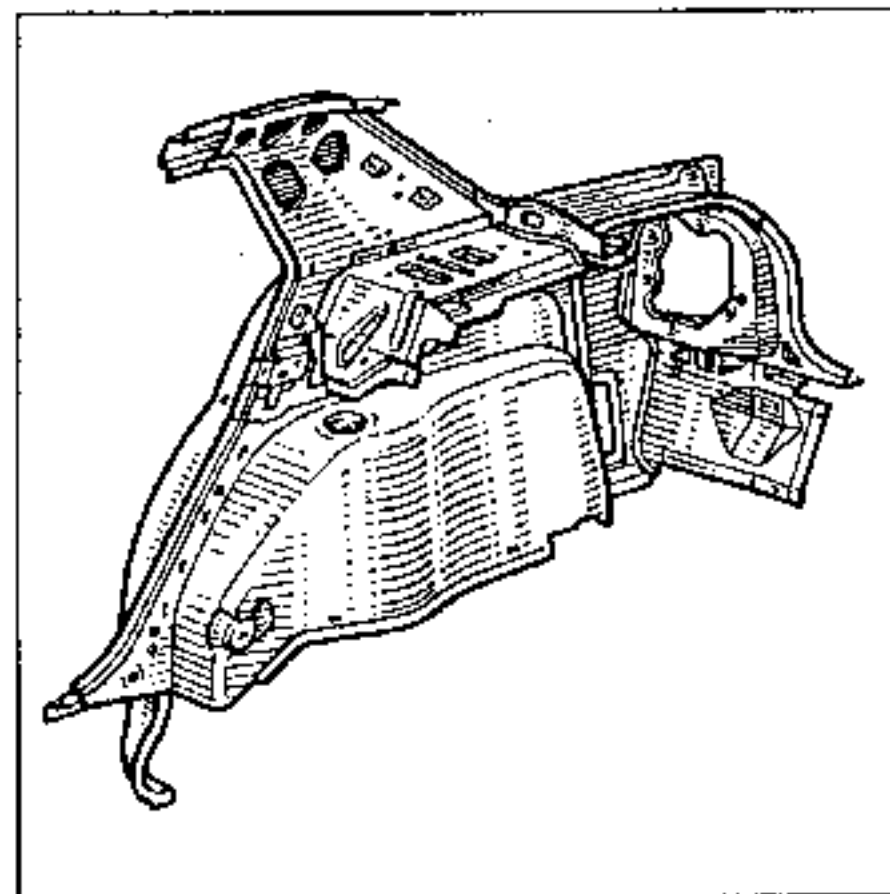


Esta operación se ha de efectuar sobre el banco de reparación. Dirigirse al subcapítulo 40 del documento de base.

COMPOSICION DE LA PIEZA A.P.R.

Pieza ensamblada compuesta por :

- panel de aleta,
- paso de rueda exterior ensamblado,
- paso de rueda interior ensamblado,
- arco de custodia,
- forro de custodia ensamblado
- vierteaguas lateral ensamblado
- chapa soporte de piloto,
- alargamiento del faldón,
- tableta lateral ensamblada
- refuerzo de fijación del respaldo,
- soporte del gato (para el lado derecho solamente).



1 UNION CON ELEMENTO DE CIERRE DEL LARGUERO

Espesor de las chapas (mm)

Paso de rueda exterior	0,67
Paso de rueda interior	1,25
Elemento de cierre	1,5

Desgrapado

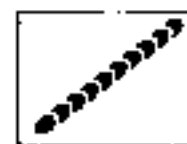
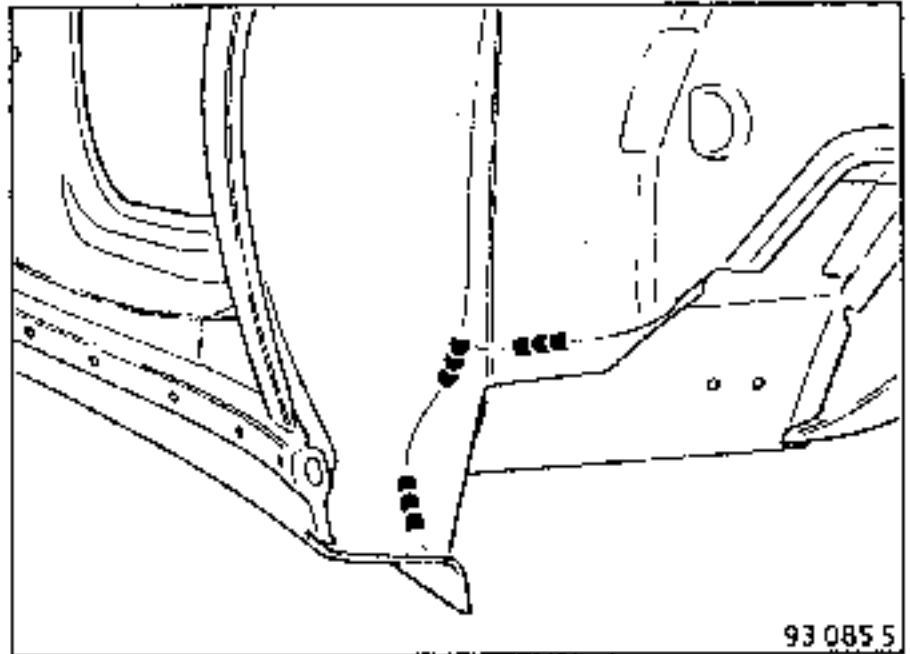


2 cordones MAG de 25 mm
5 cordones MAG de 20 mm



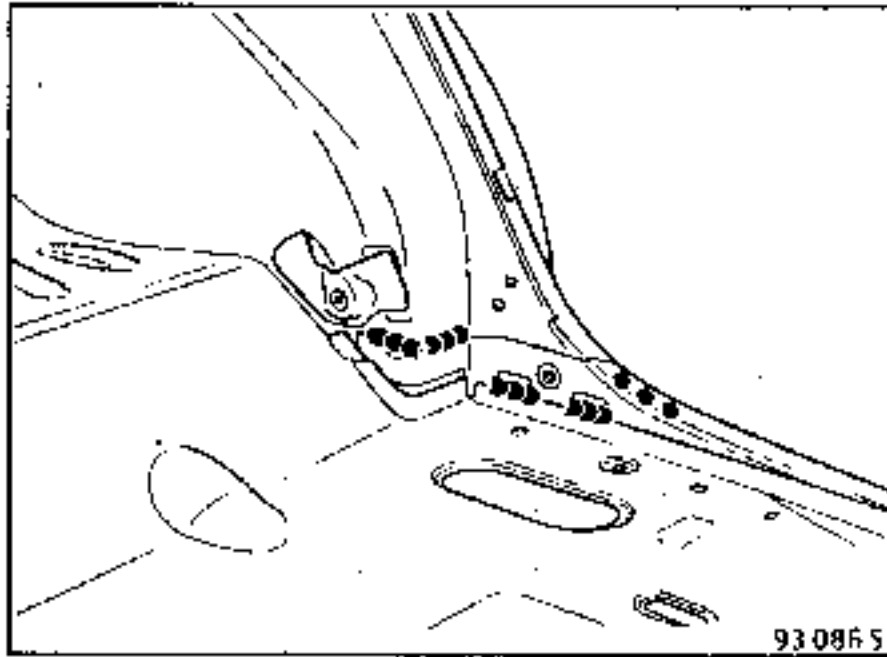
3 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



- 1 cordón MAG de 20 mm
- 2 cordones MAG de 25 mm





4 cordones MAG de 20 mm



3 puntos en 3 espesores



2 UNION CON PISO TRASERO

Espesor de las chapas (mm)

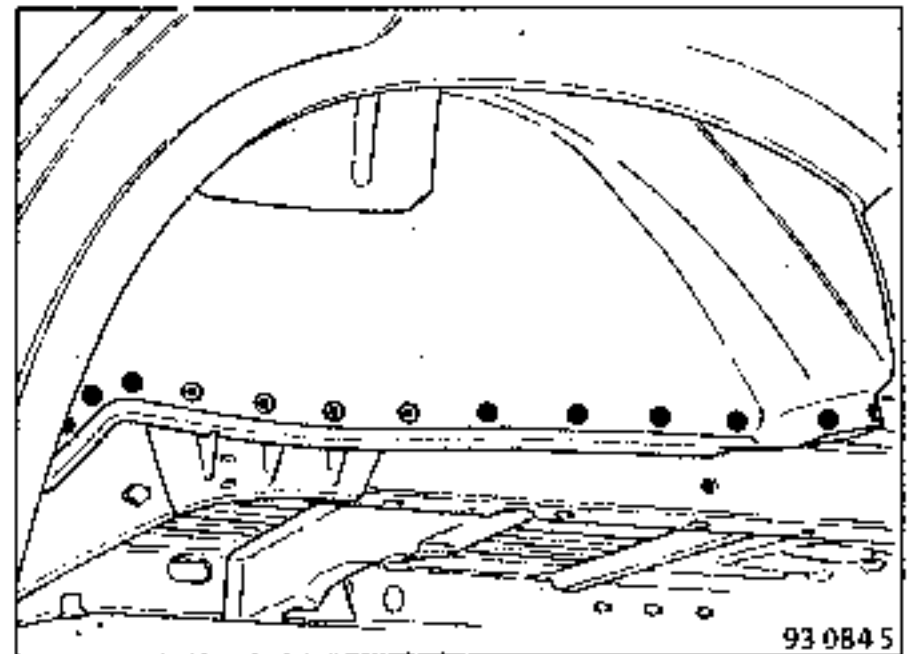
Paso de rueda interior	1,25
Panel de aleta	0,87
Piso trasero	0,60
Realce del larguero	2,00

Desgrapado

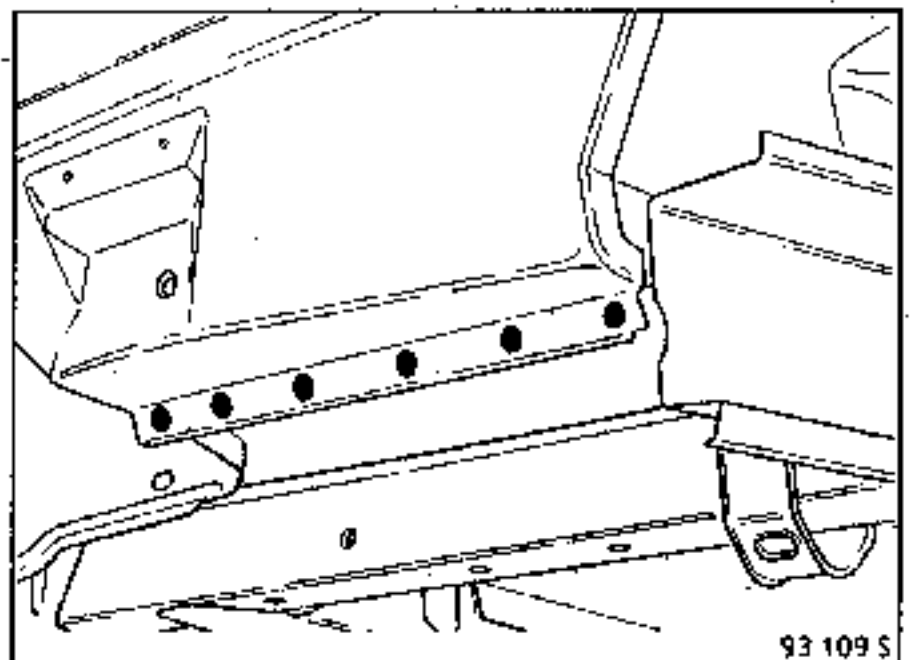


19 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



Llamada f ver 44-A-7



3 UNION CON LOS BAJOS DE CAJA

Espesor de las chapas (mm)

Panel de aleta	0,67
Bajo de caja	1,1
Paso de rueda exterior	0,67

Desgrapado



6 puntos de soldadura eléctrica



4 puntos de soldadura eléctrica



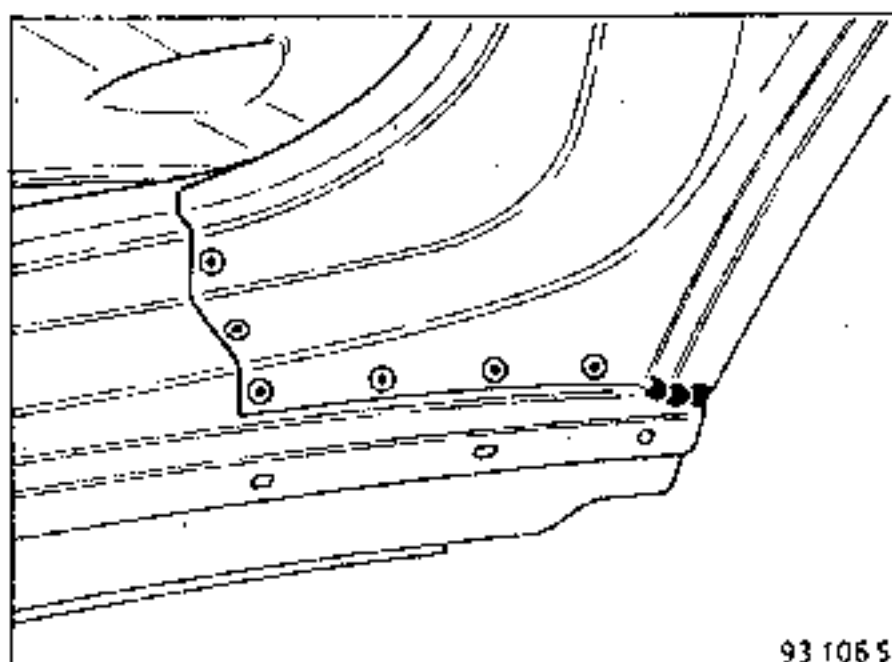
1 punto de soldadura eléctrica



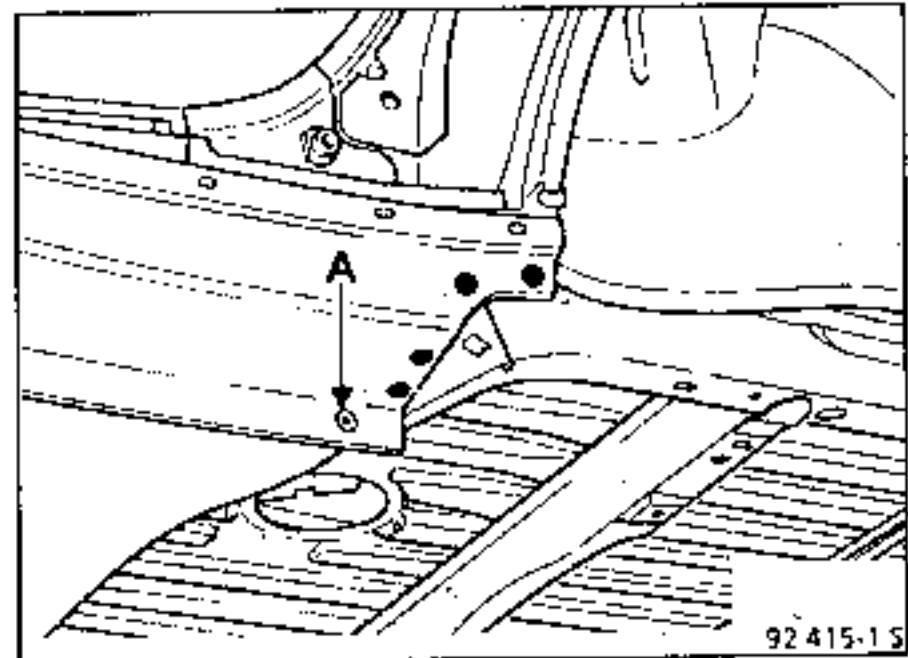
1 cordón de eléctrica de 25 mm

Soldadura

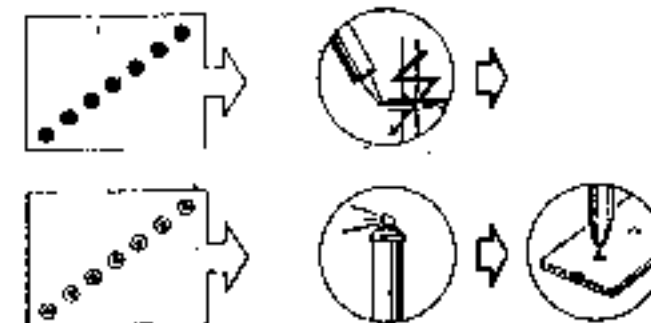
Llamada : ver 44-A-9



93 106 S



92 415-1 S

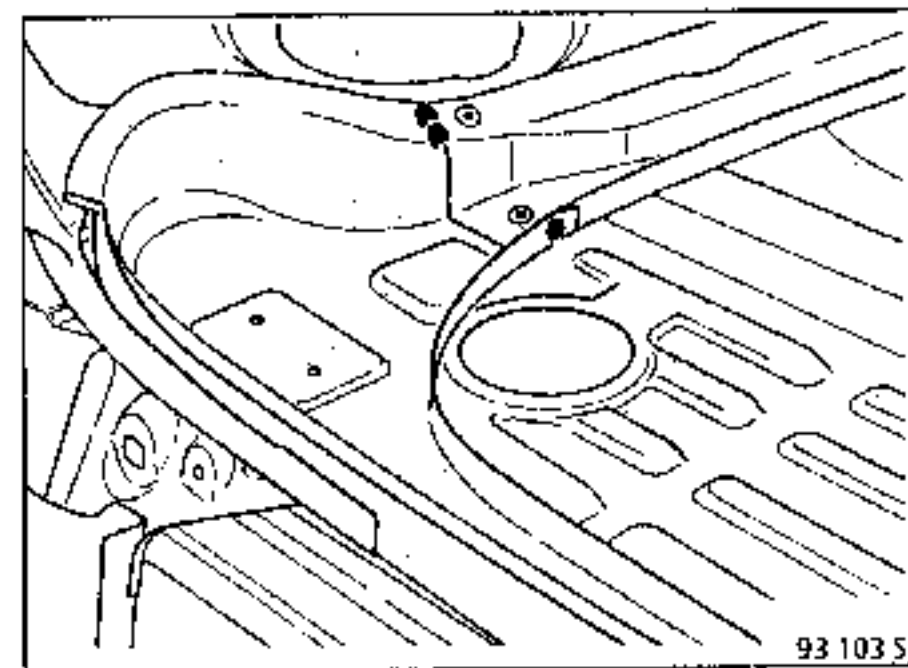


(A) 1 punto de soldadura en 3 espesores a desgrapar con la broca de quitar puntos.



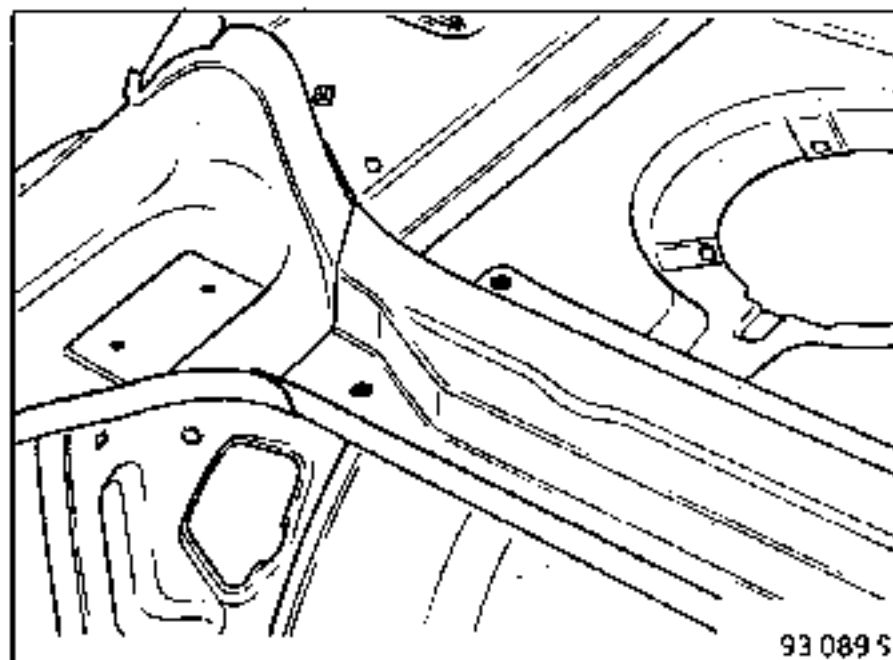
4 UNION CON TABLETA TRASERA

Llamada : ver 44-C-1

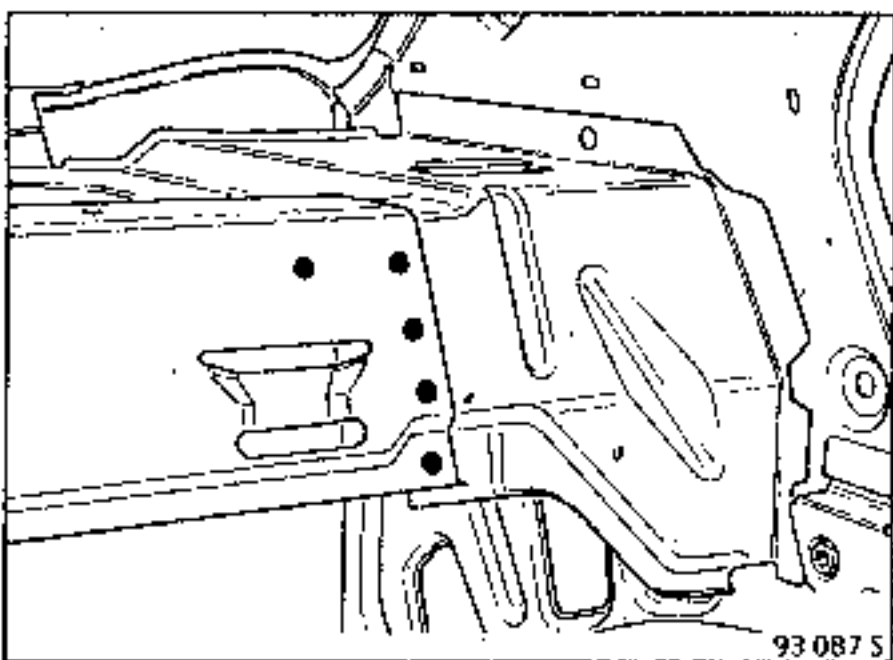
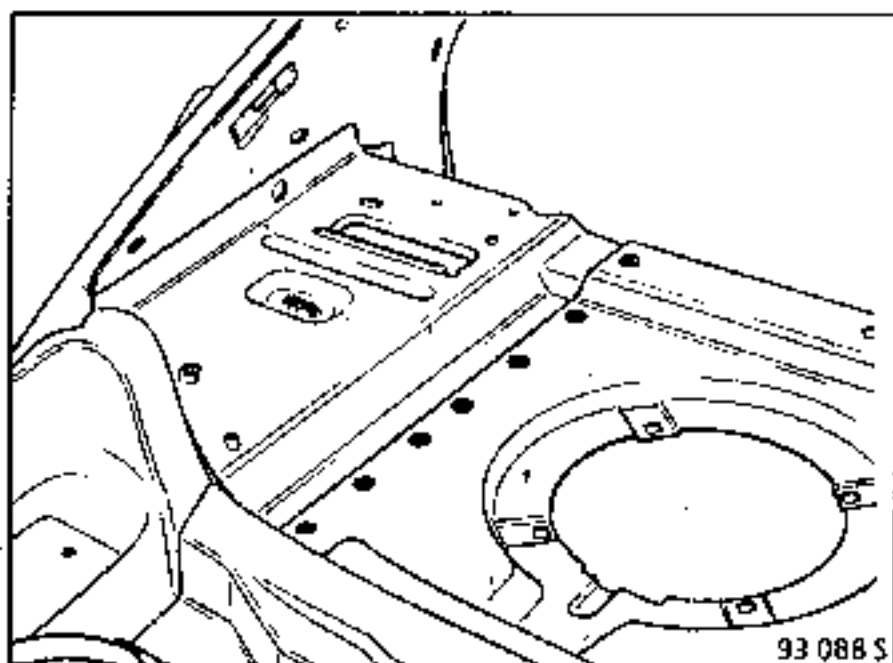


93 103 S

Llamada : ver **44-M-2**

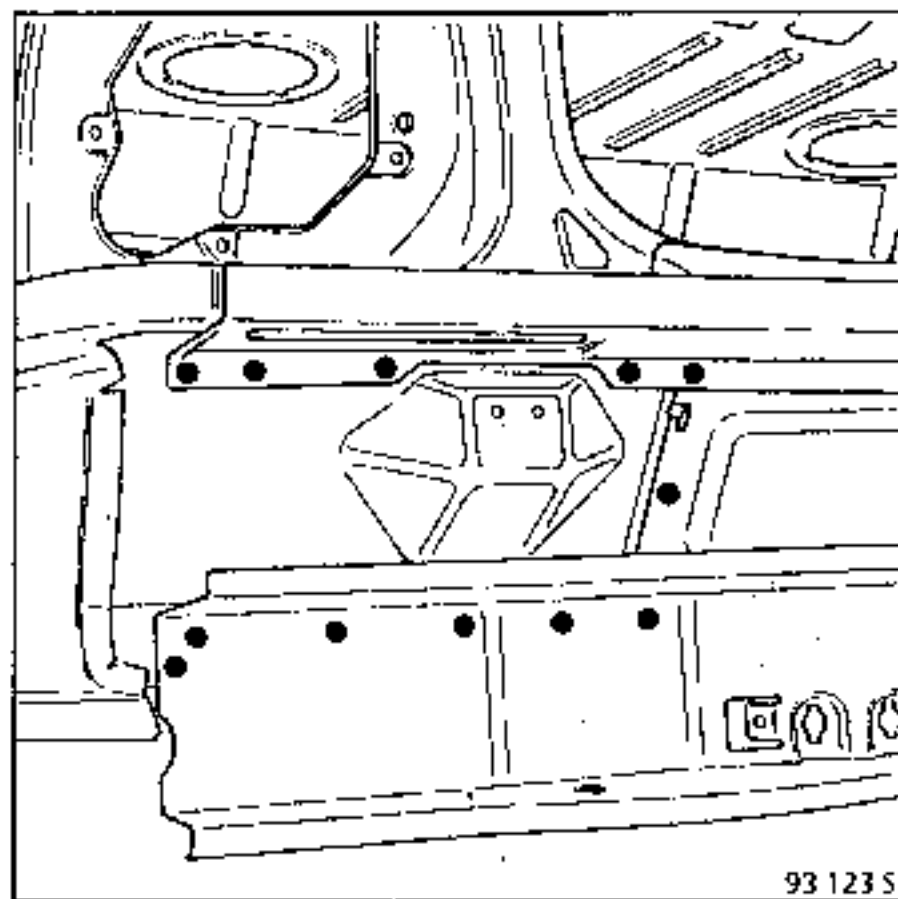


Llamada : ver **44-M-3**



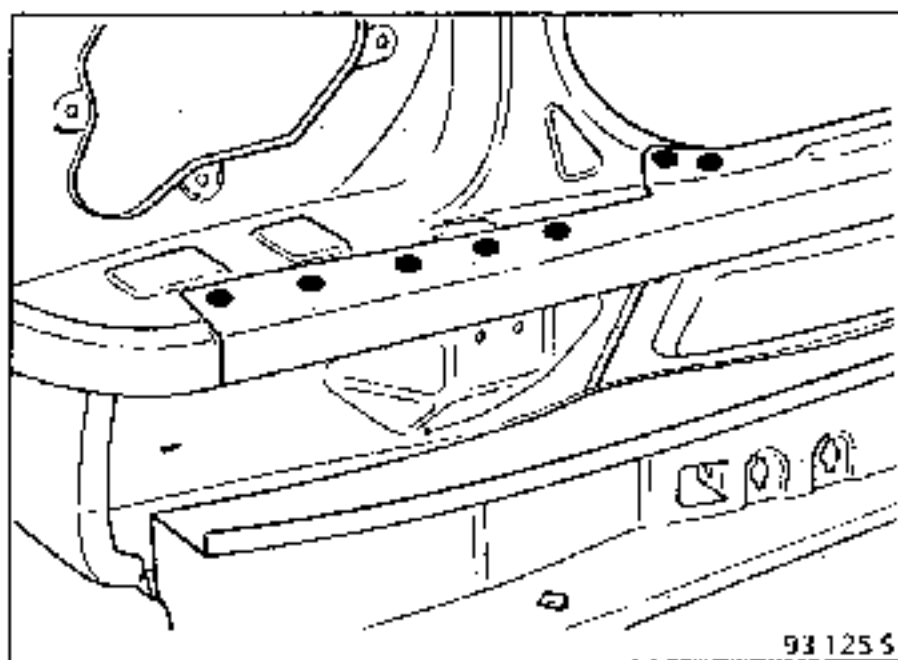
5 UNION CON FALDON TRASERO ENSAMBLADO

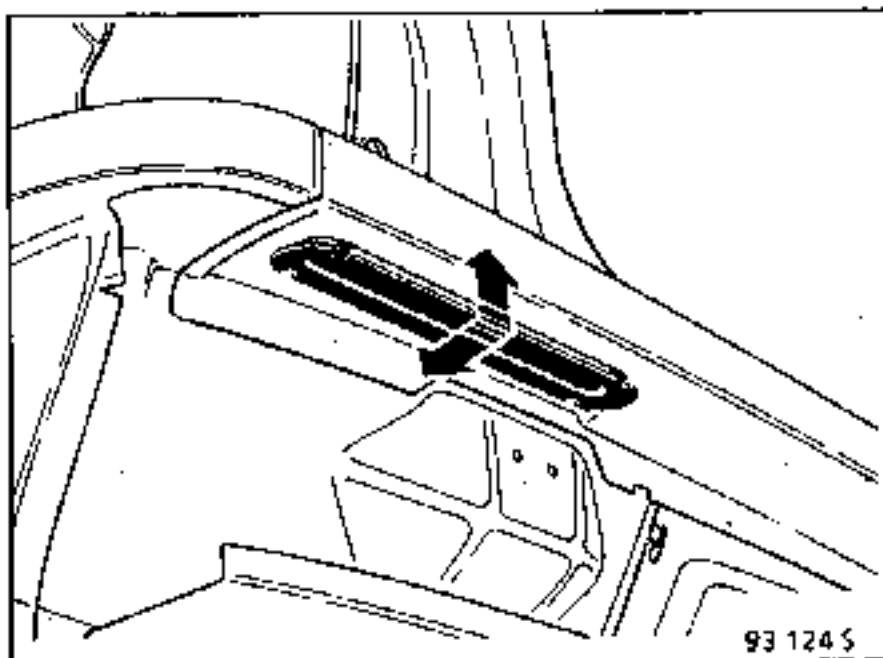
Llamada : ver **41-A-2**



6 UNION CON EL TRAVESAÑO DEL FALDON

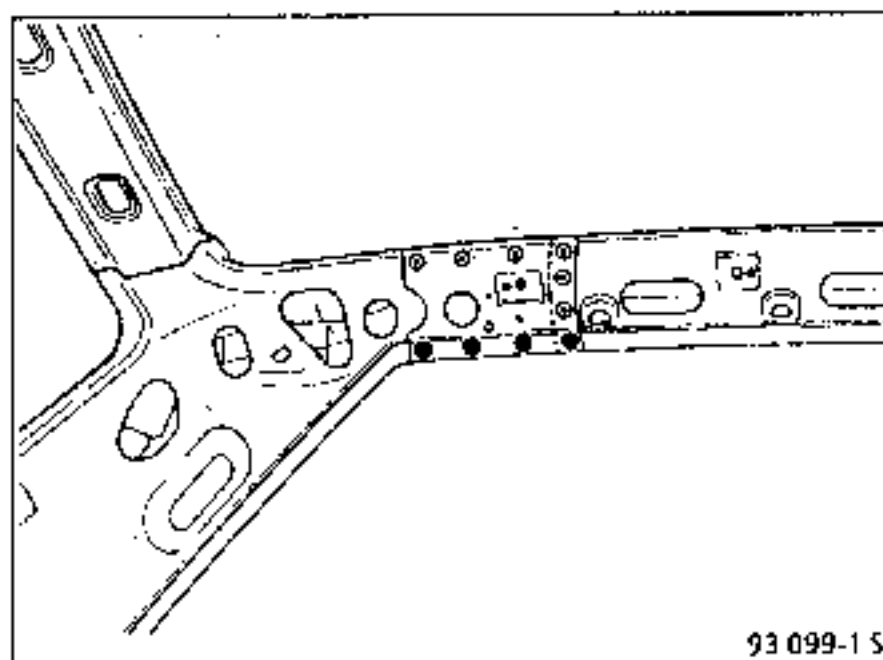
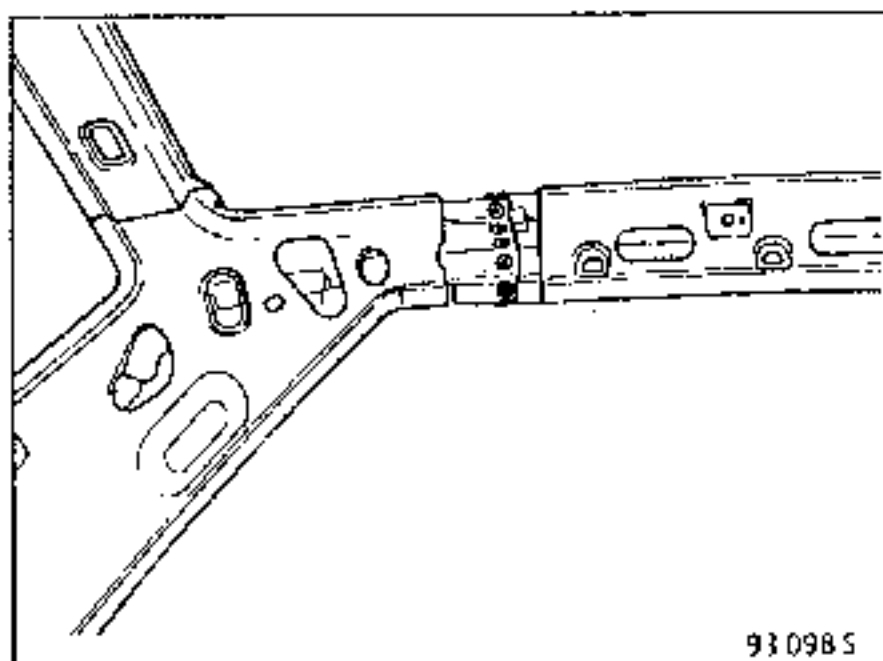
Llamada : ver **41-A-1**



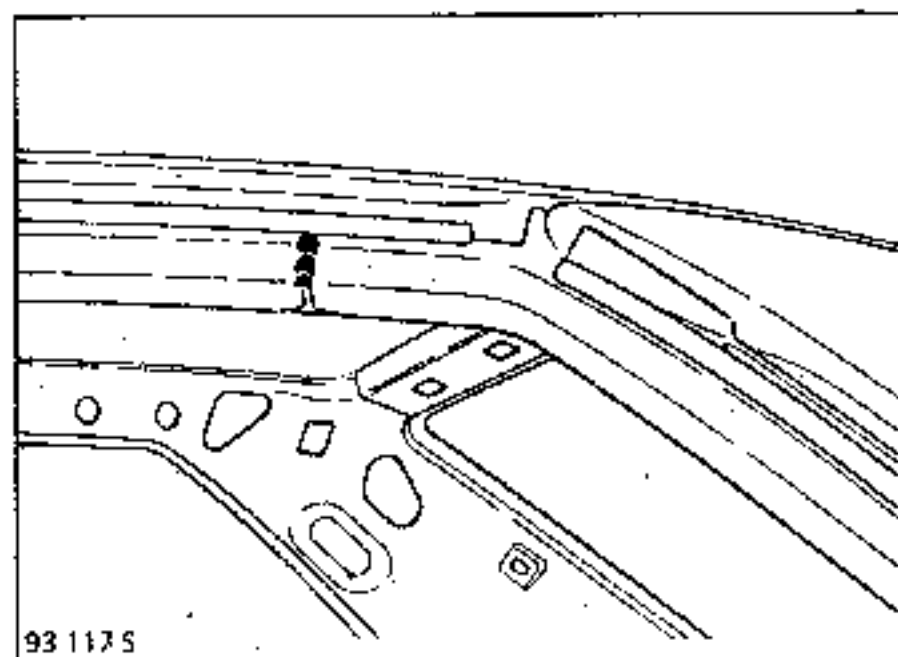


7 UNION CON ALTOS DE CAJA

Llamada : ver 44-G-1

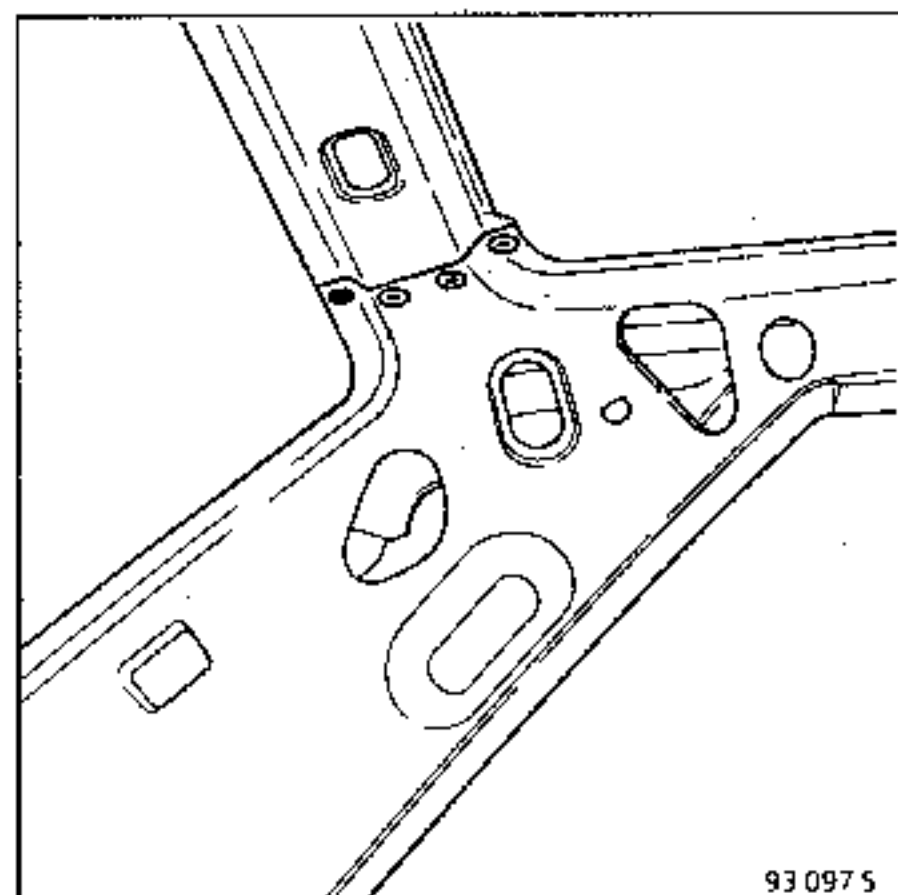


Llamada : ver 44-A-2



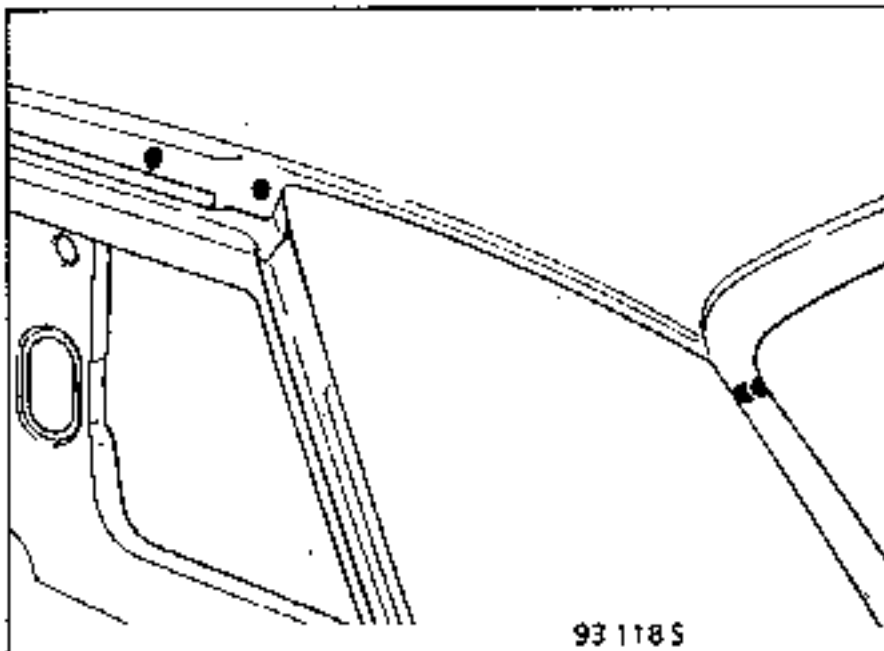
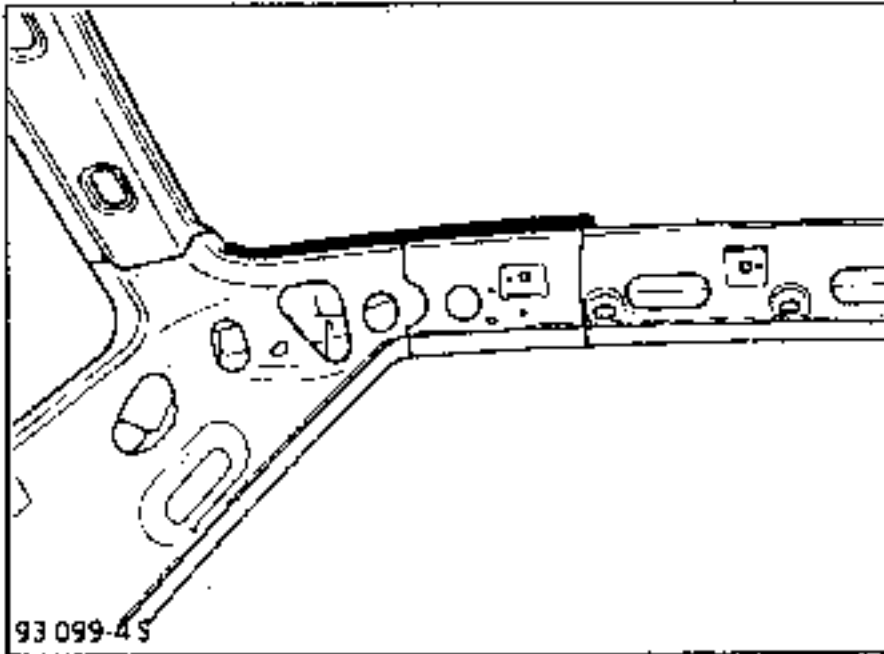
8 UNION CON EL TRAVESAÑO TRASERO DE
TECHO

Llamada : ver 44-G-2



9 UNION CON LA CHAPA DE TECHO

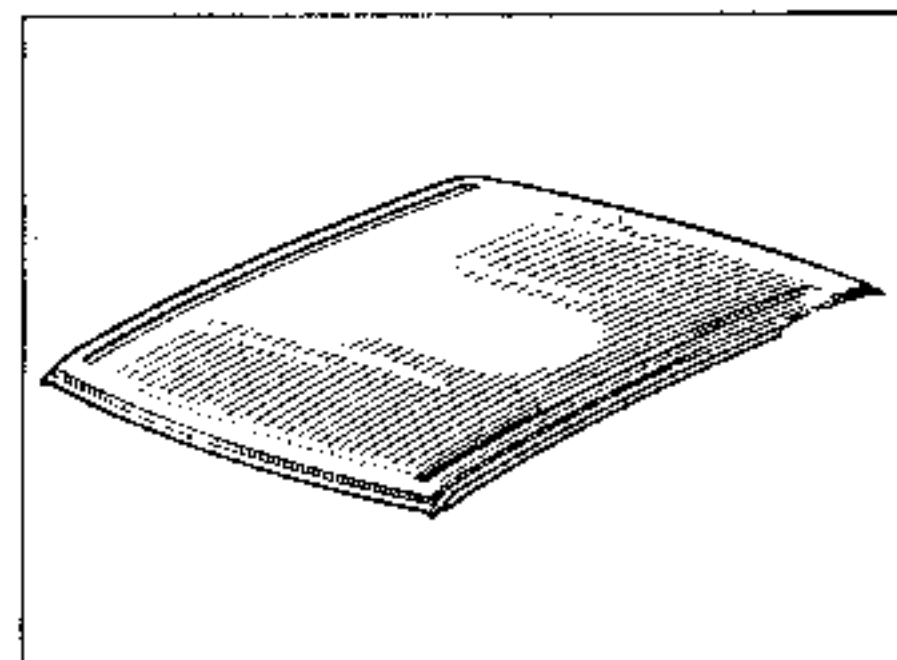
Llamada : ver **44-G-1**



No serán tratadas en esta operación más que las particularidades específicas del L53. Para las otras uniones, ver M.R. 294 § 45

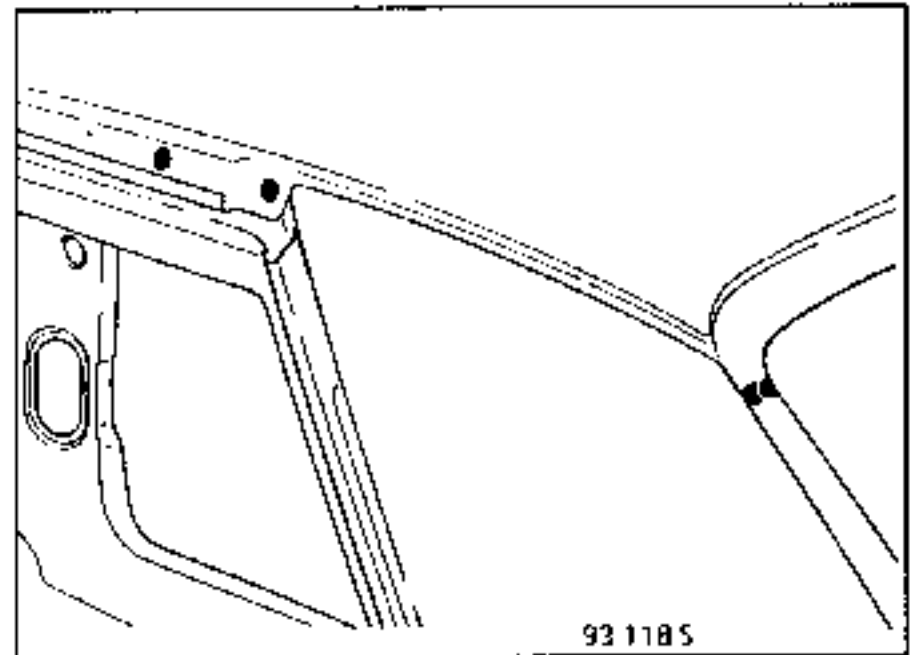
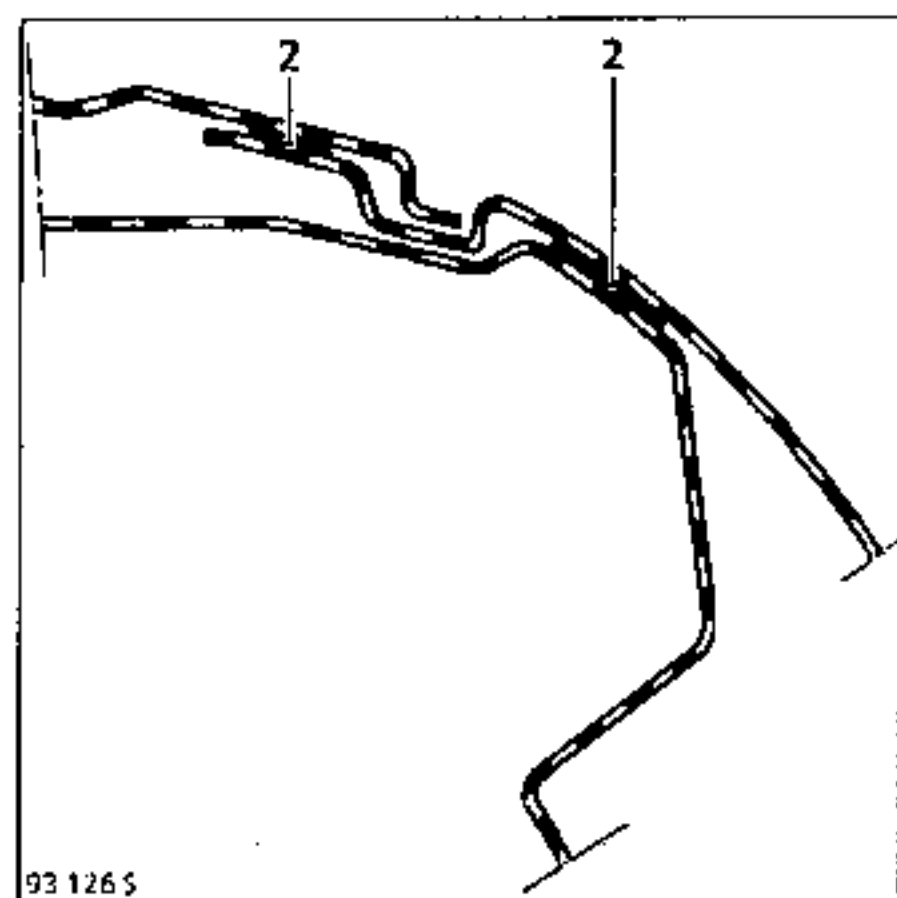
COMPOSICION DE LA PIEZA A.P.R.

Chapa sola



1 UNION CON PANEL DE ALETA

Llamada : ver 44-A-1



2 UNION CON EL TRAVESAÑO TRASERO DE TECHO

Espesor de las chapas (mm)

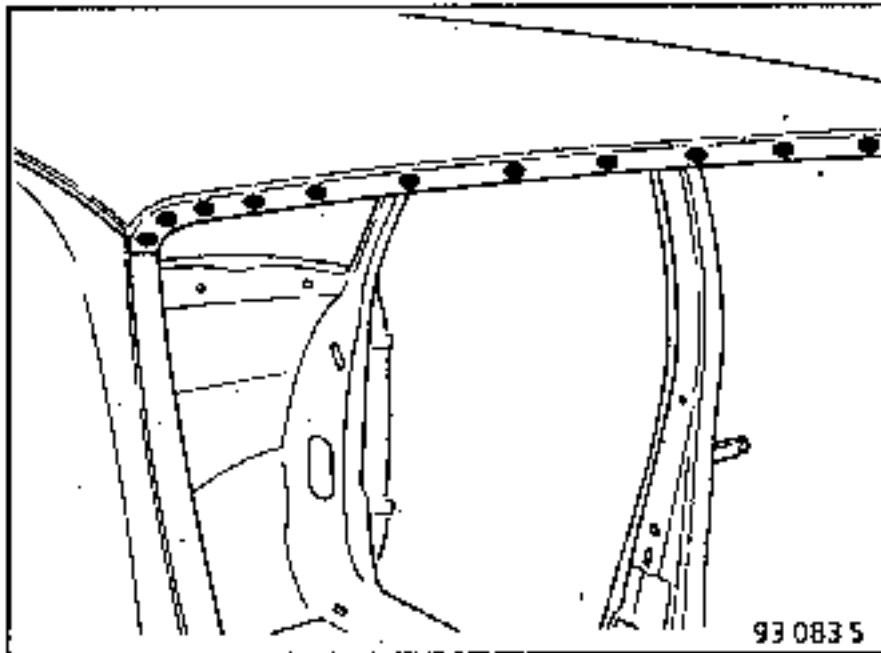
Techo	0,67
Travesaño de techo	0,67
Alargador superior lado de caja	0,67
Forro de custodia	0,67

Desgrapado

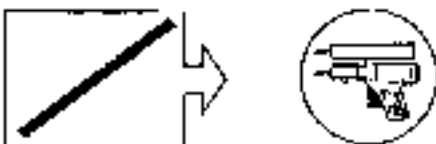
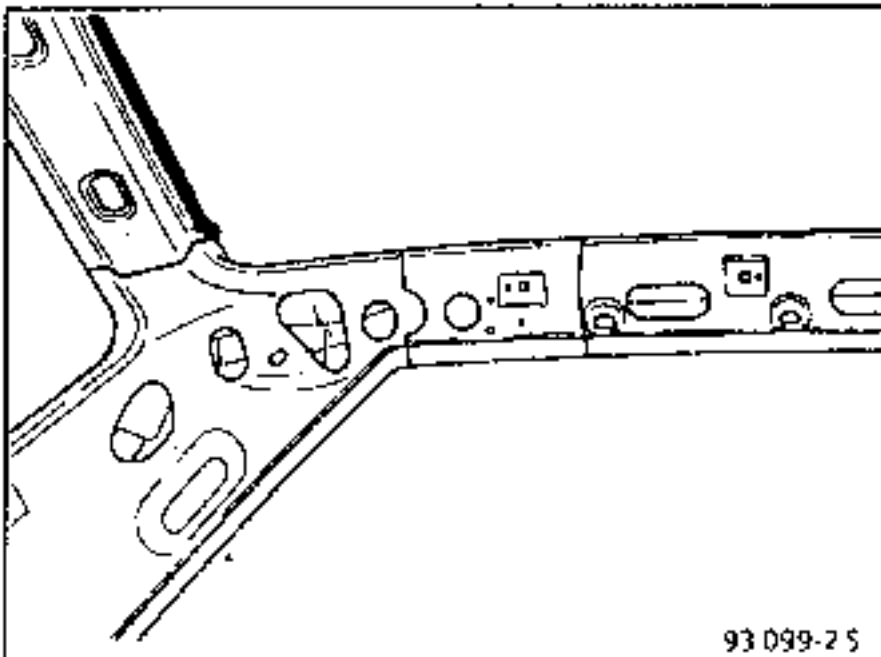


17 puntos de soldadura eléctrica

Soldadura



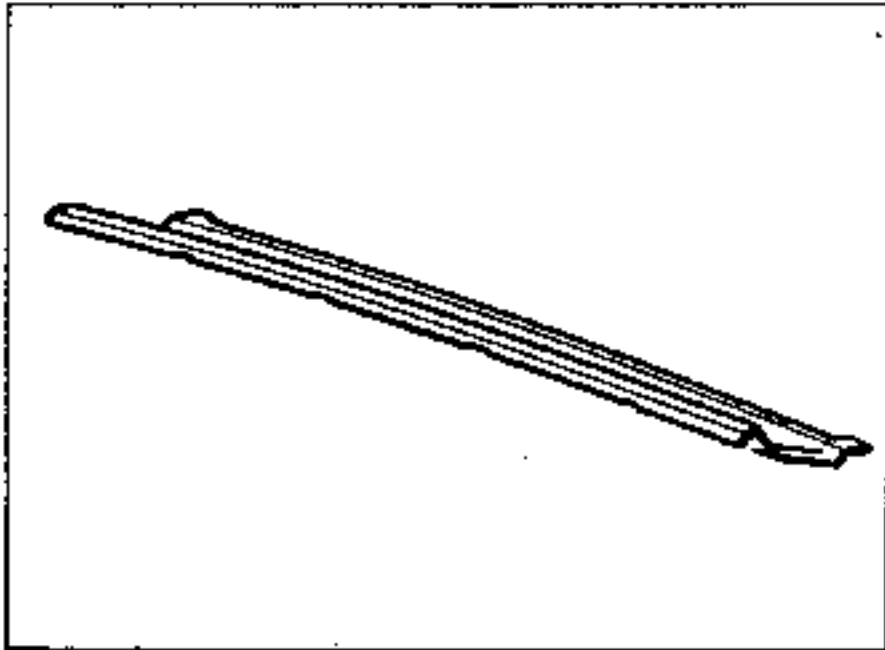
- 8 puntos en 3 espesores



Aplicar un cordón de mástico de pegado para chapa.

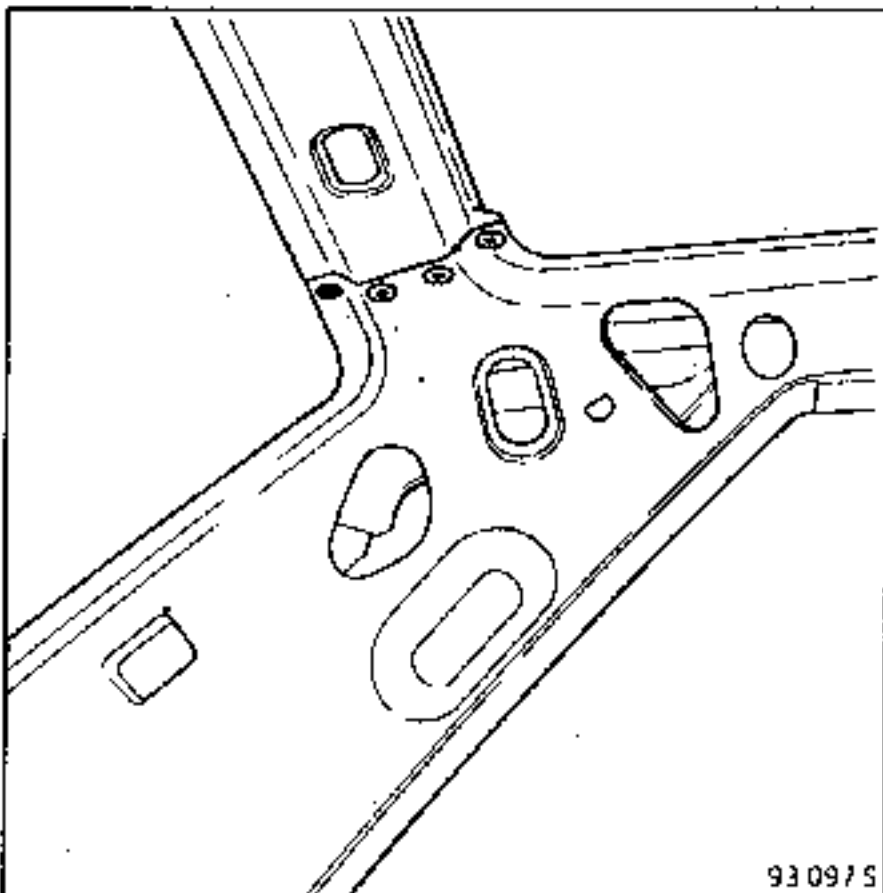
COMPOSICION DE LA PIEZA A.P.R.

Chapa sola



1 UNION CON EL FORRO DE CUSTODIA

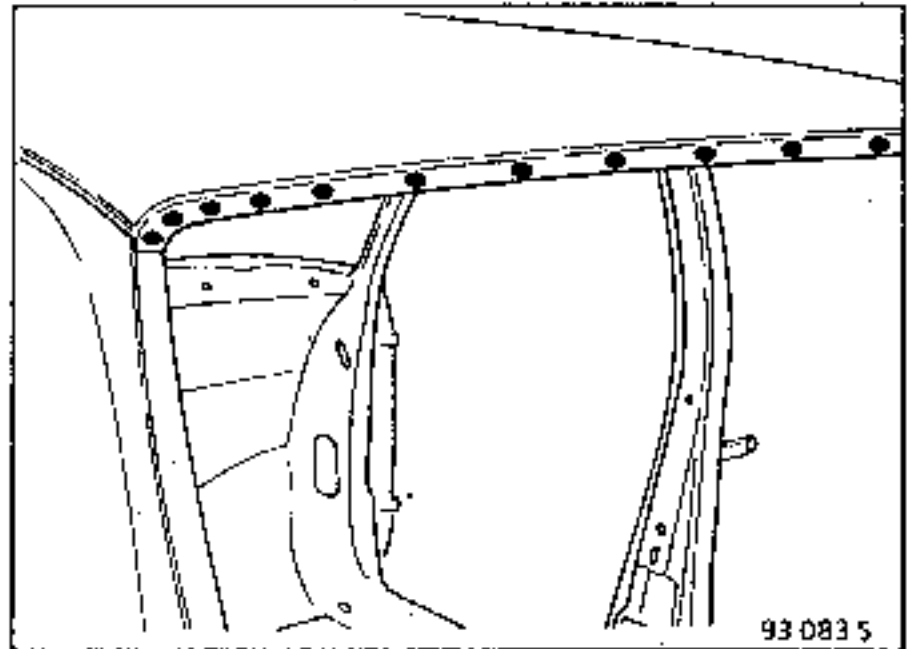
Llamada : ver 44-G-2



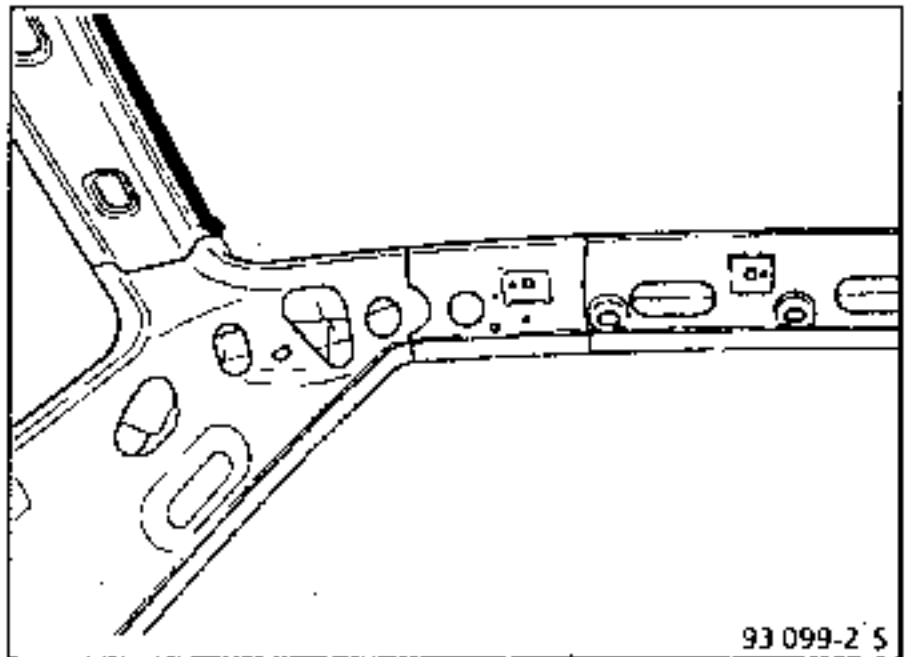
93 097 S

2 UNION CON EL TECHO

Llamada : ver 45-A-2

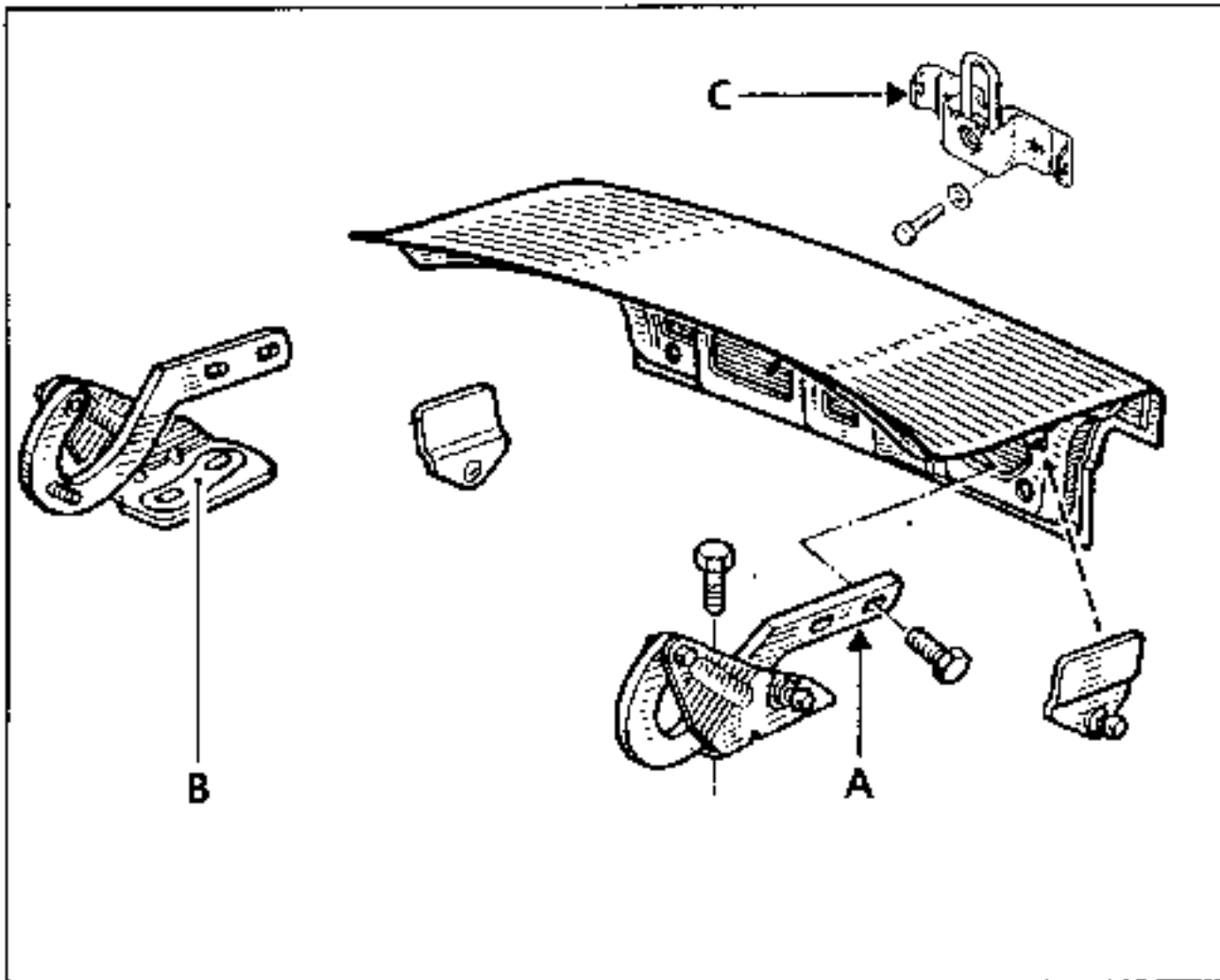


93 083 S



93 099-2 S

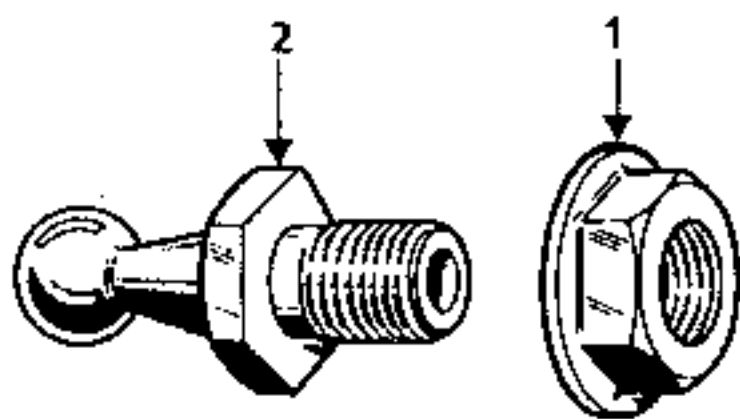
REGLAJE



(A) Reglaje de los juegos,alineamiento,retroceso,enrasado

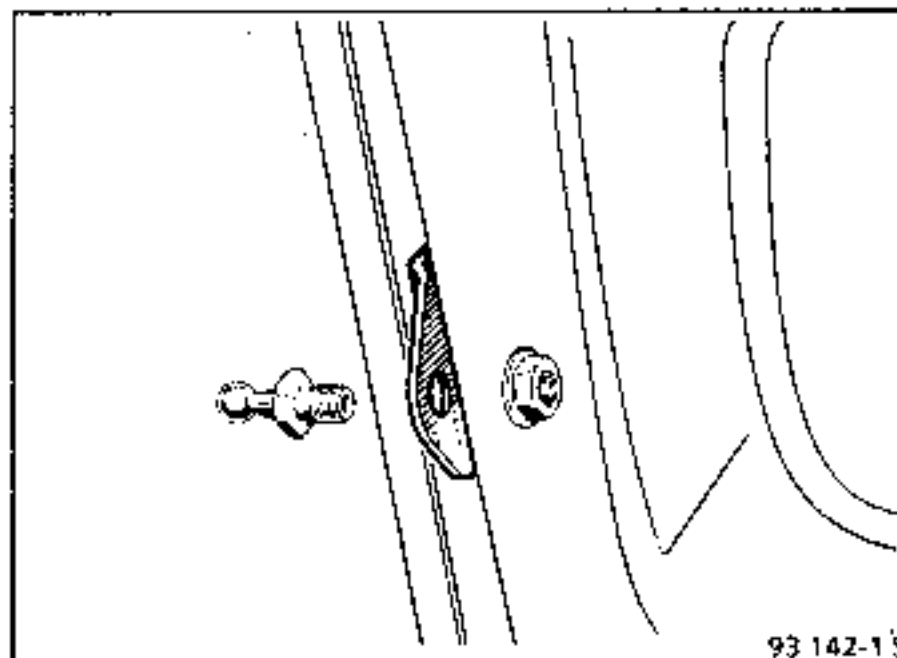
(B) Reglaje lateral de la parte trasera

(C) Reglaje por la cerradura



93 143 S

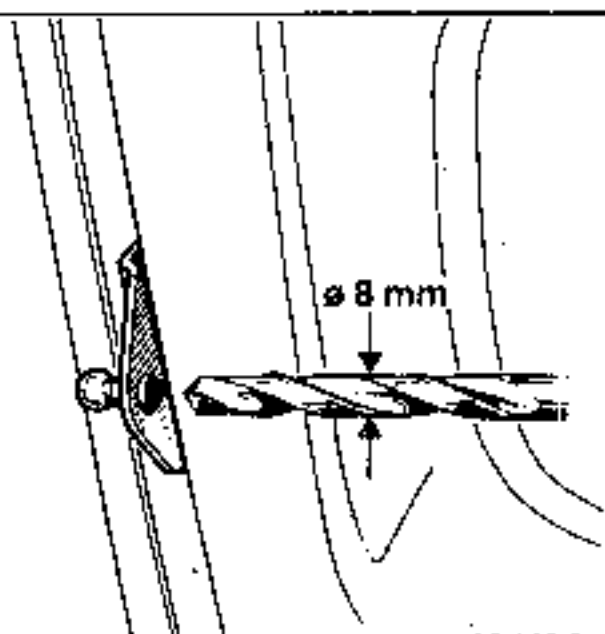
- (1) Rótula ref. 77 00 753 309
(2) Tuerca ref. 77 01 422 012



93 142-1 S

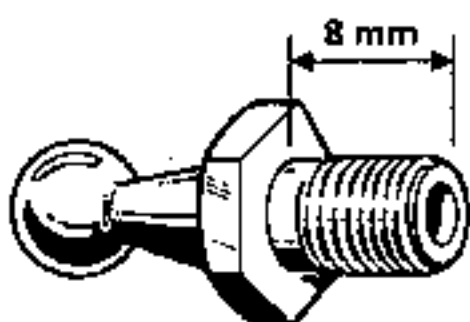
Antes de colocar y apretar la rótula, untar el roscado con Loctite.

- SCEL BLOC ref.: 77 01 394 072
6
- SCEL METAL ref.: 77 01 421 041



93 142 S

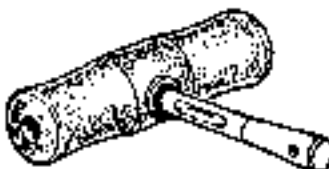
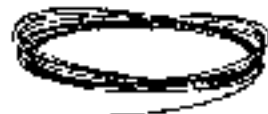
Taladrado de la rótula.



93 143 S

Cortar el roscado de la rótula a una longitud de 8 mm.

Utillajes preconizados para la sustitución del parabrisas o de la luneta.

MATERIAL	Designación	Referencia Proveedor	Nº homologación M.R.500 **
 87 270	Empuñadura de tracción	STHALWILLE STW 10351	55 70 00
 87 270	Util de sujeción *		
 87 270	Rodillo de hilo de cortar (cuerda de piano)		
 87 274	Par de ventosas para facilitar la colocación del parabrisas y de la luneta térmica	STOKVIS VALOREM BF 802 STAHWILLE STW 10352	58 23 00 55 70 01
 92 529	Cortador eléctrico para extraer los cristales	FEIN	600 500
 92 523	Lámina para parabrisas y luneta térmica (parte alta) ref.: 639 03 079 012		
 92 523-1	Lámina para luneta térmica (parte baja) ref.: 639 03 107 016		

UTILLAJE ESPECIAL

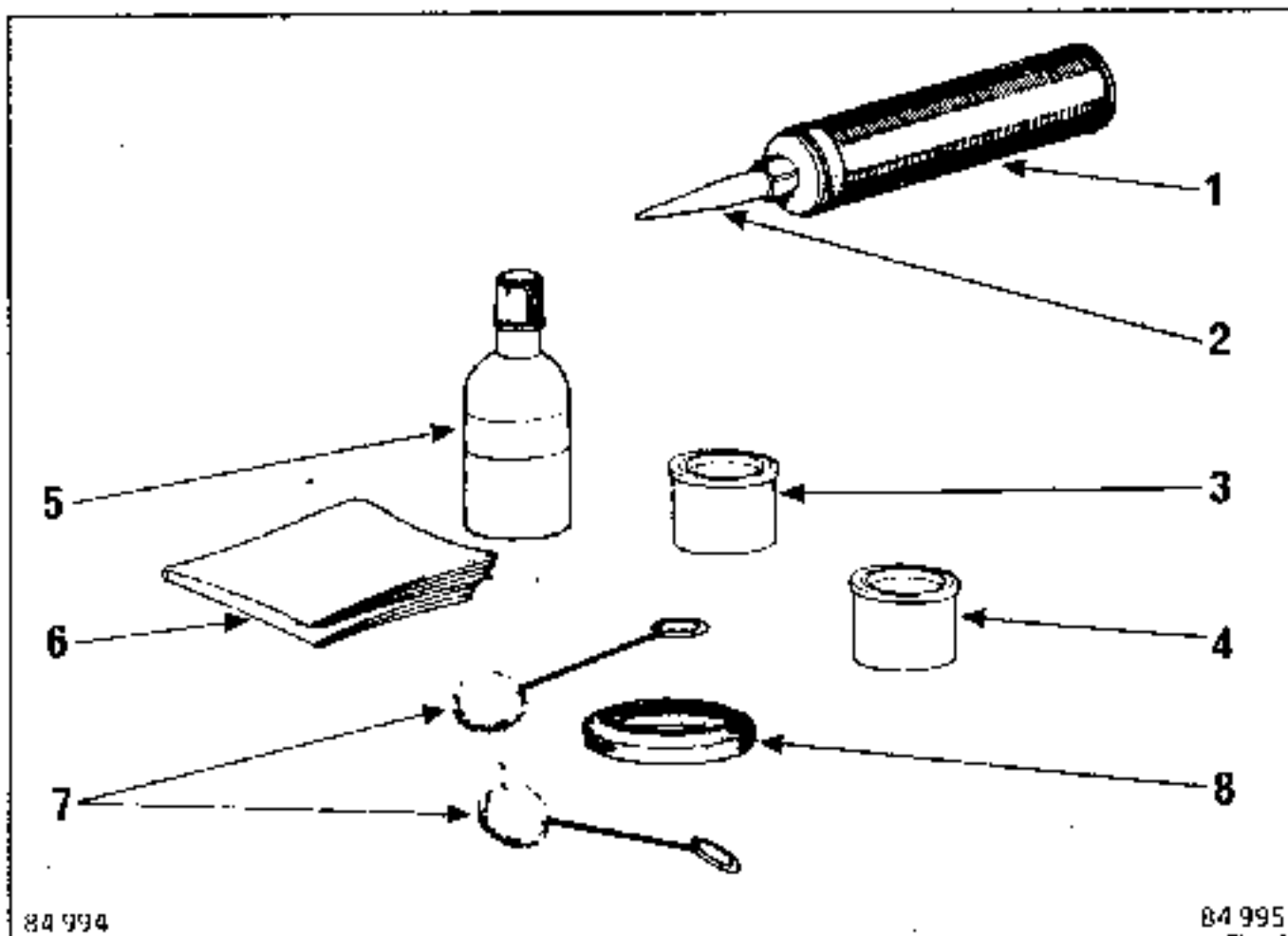
	Designación	Referencia Renault	Referencia A.P.R.
 88 400	Protector del tablero de bordo	Car. 1137	00 00 113 700
 88 700	Aguja pasa-hilo	Car. 1033	00 00 103 300

PEGADO DE CRITALES (ver capítulo "CRISTALES"-Parabrisas y luneta térmica)

Colección de pegado: ref.A.P.R. 77 01 202 273

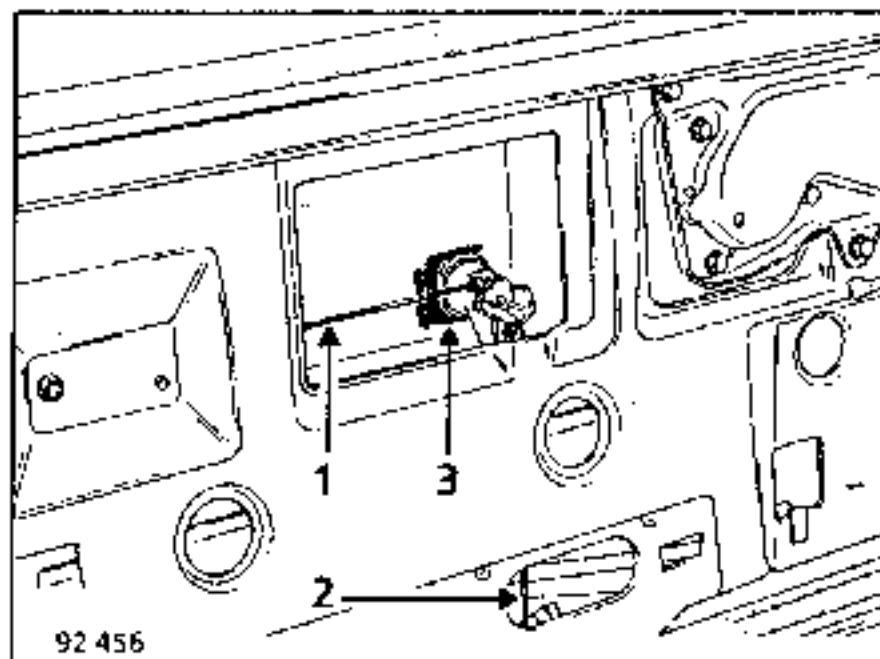
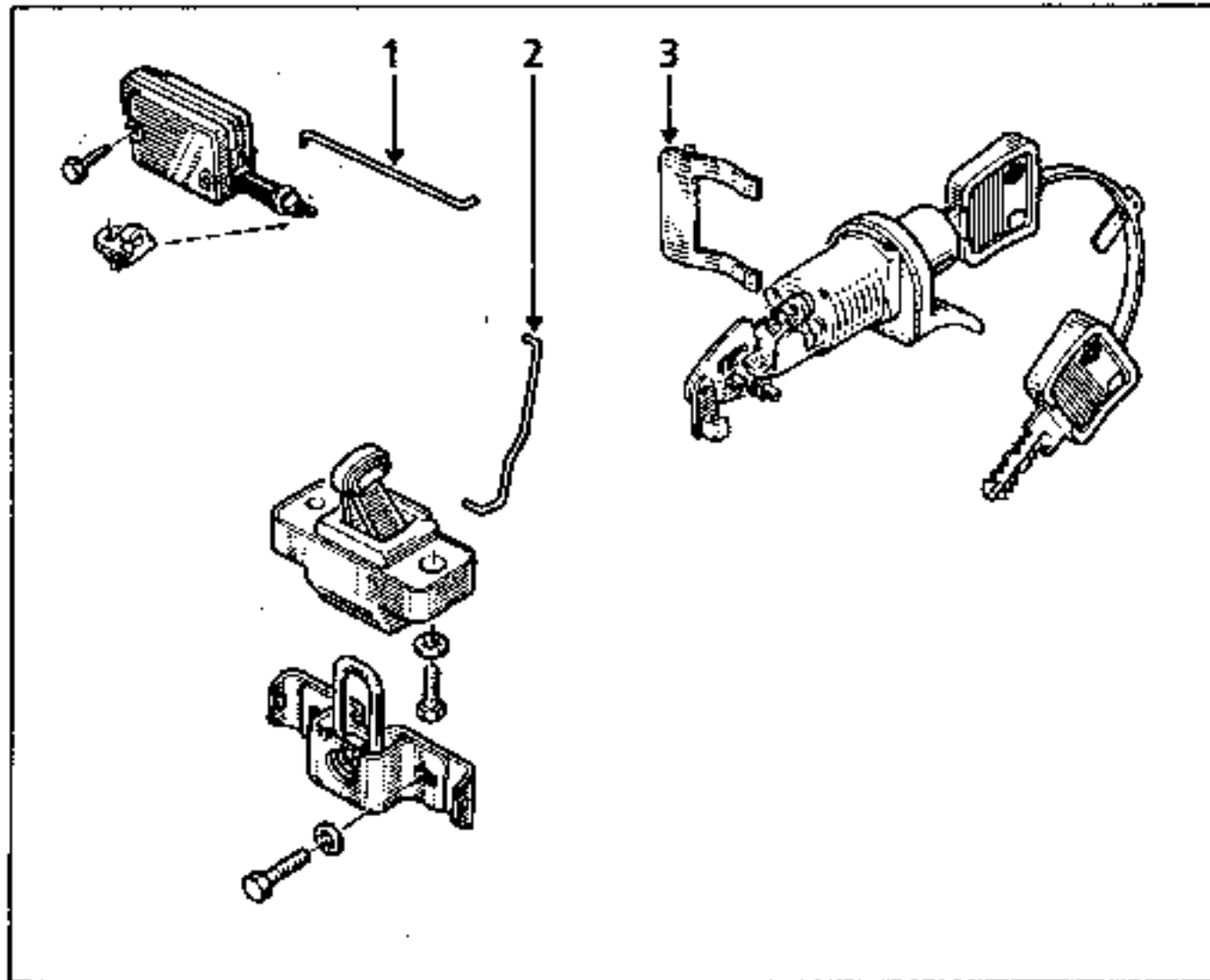
Composición:

- 1 Cartucho del mástico ref. GURIT BETASEAL 71 904 HV3
- 2 Boquilla precortada para la sección triangular
- 3 Frasco de primario para vidrio ref.GURIT 84 132 11
- 4 Frasco de primario para chapa ref.GURIT 435-46
- 5 Botella de desengrasante ref GURIT VP 04 604
- 6 Paño especial para desengrasante
- 7 Tampones para primario
- 8 Hilo de corte (cuerda de piano)



IMPORTANTE : se aconseja, para toda operación de sustitución del parabrisas o la luneta térmica, prever la utilización de un segundo cartucho.
La gran sección del cordón a extrusionar, puede necesitar el empleo de un cartucho suplementario.

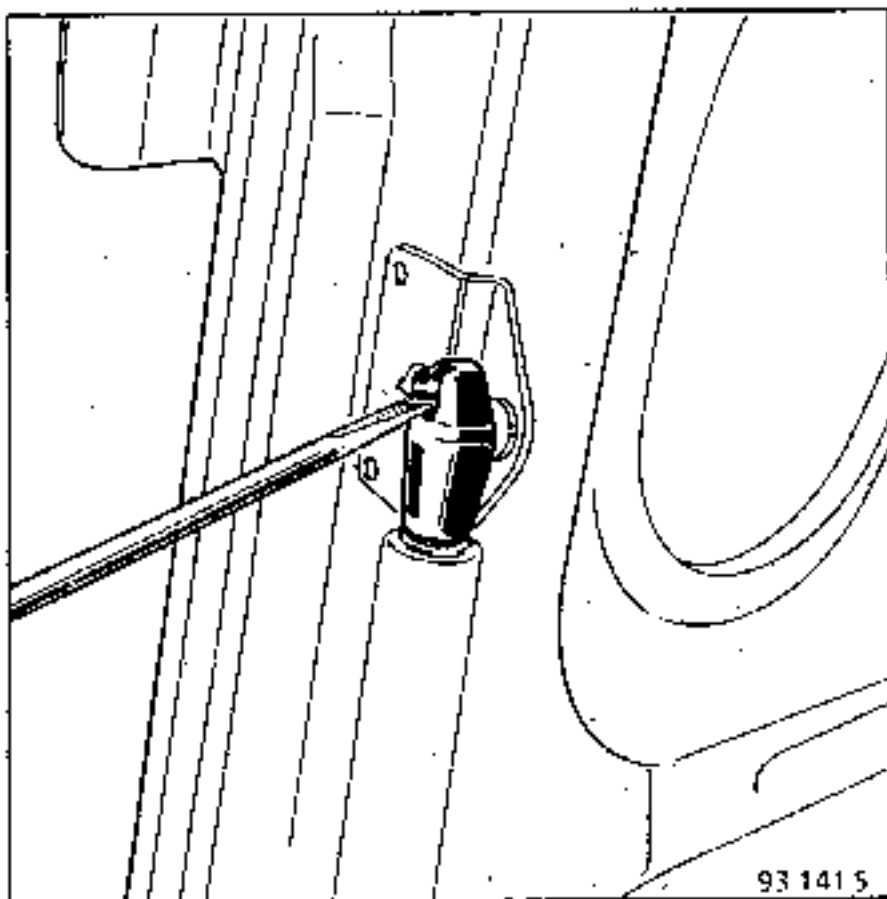
Cartucho de mástico solo ref.: A.P.R. 77 01 202 234



Soltar ;

- la varilla (1) del mando de condenación,
- la varilla (2) del mando de apertura.

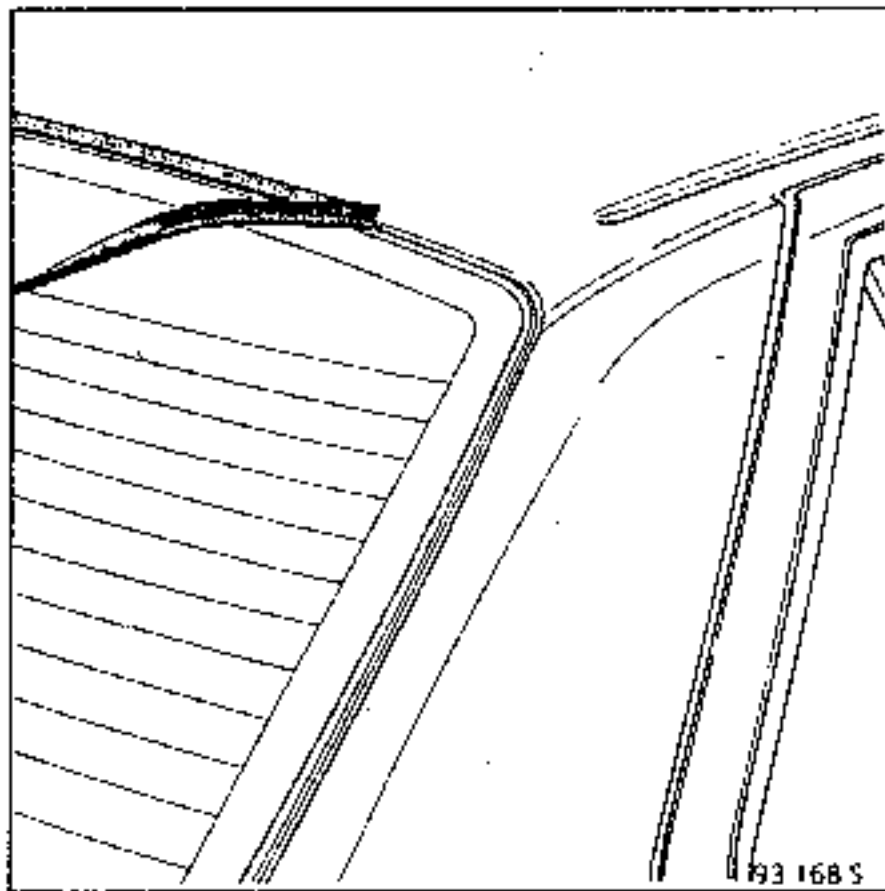
Extraer la grapa (3) de fijación del barrilito y sacar este por el exterior.



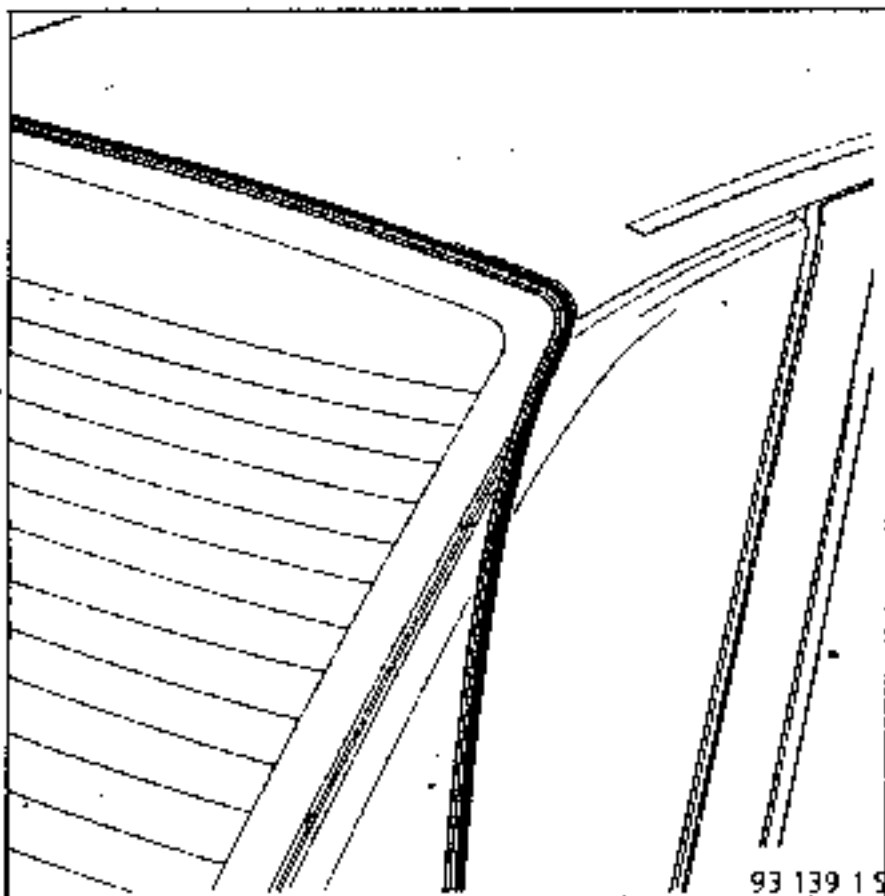
Por medio de un atornillador, soltar los clips de sujeción.

EXTRACCION

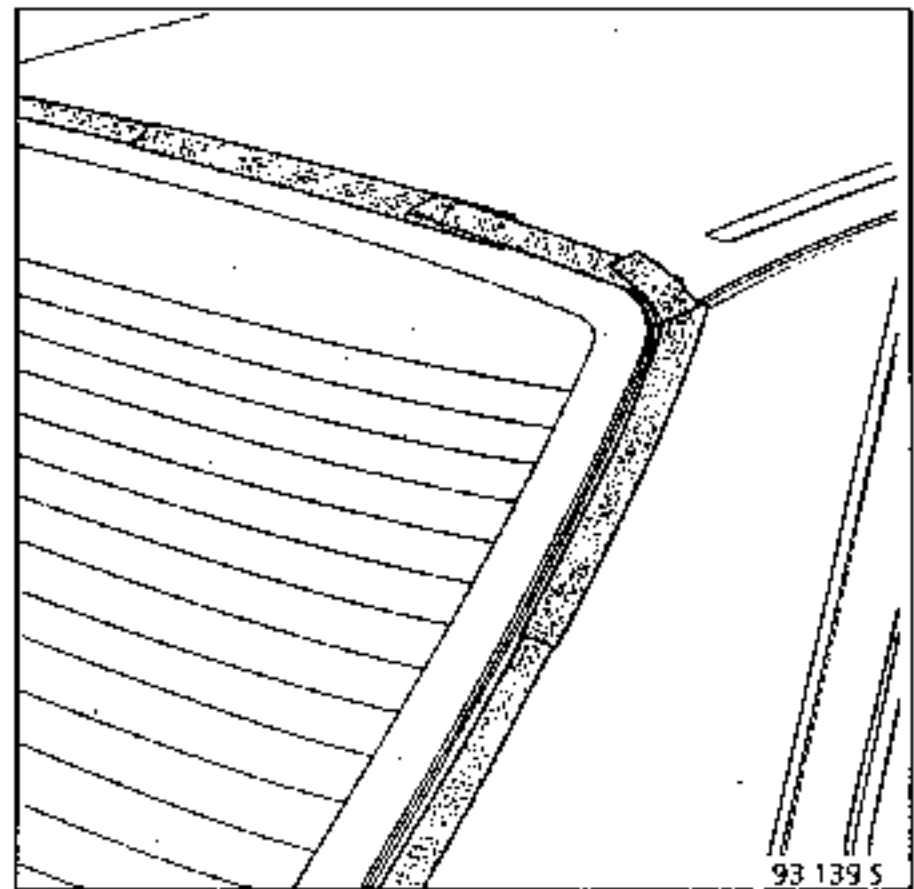
Ver § Generalidades, Utillajes y Productos.



Extracción del embellecedor exterior.

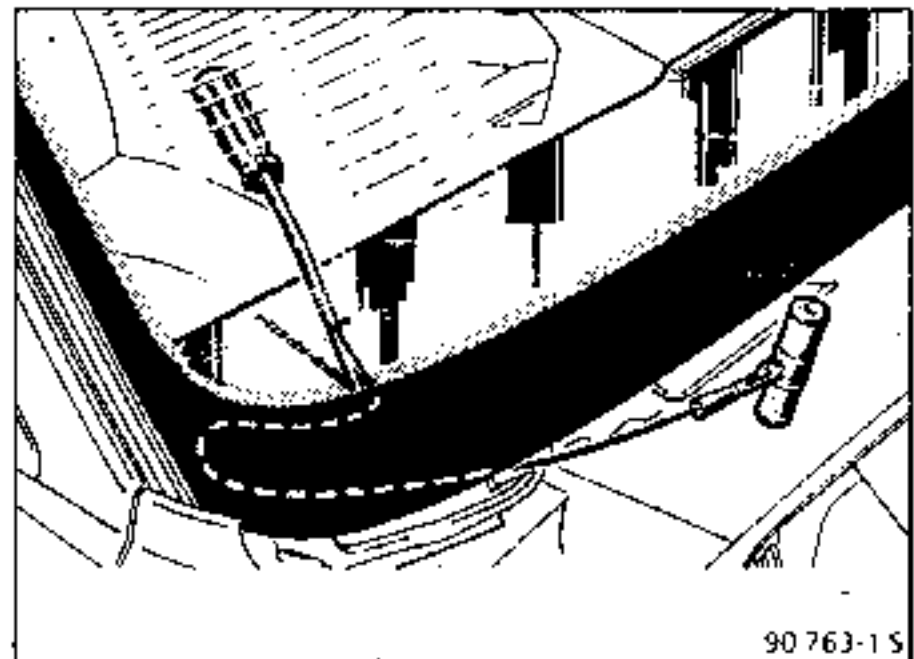


Extraer el soporte del embellecedor comenzando por la parte baja de la luneta.



Proteger la pintura que rodea la luneta con una cinta adhesiva.

Pasar un trozo de hilo de acero de aproximadamente 30 cm a través del cordón de mástico en uno de los dos lados laterales.



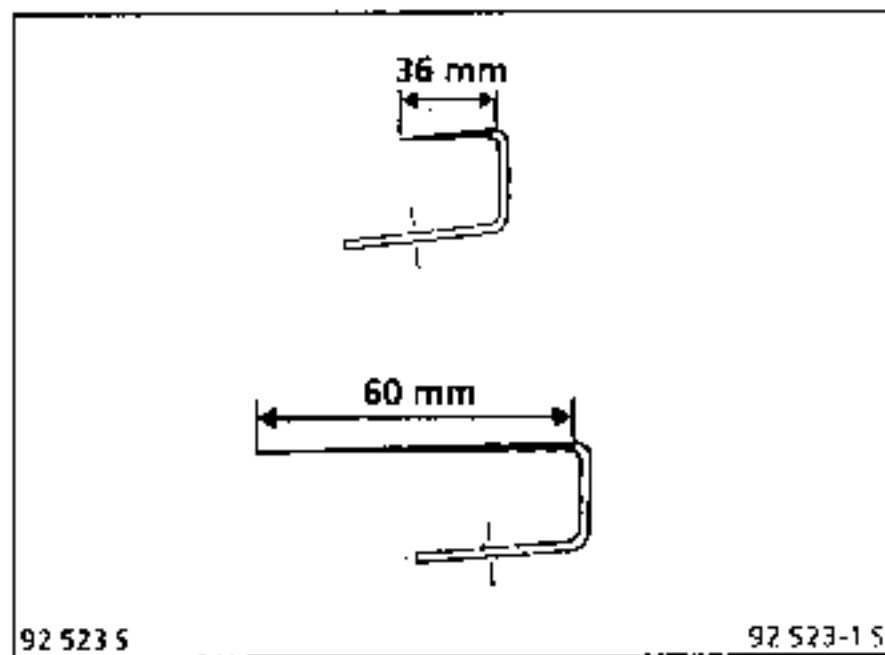
Cortar el cordón de mástico.

IMPORTANTE

En caso de extracción con un aparato de lámina vibrante, es necesario:

- extraer el guarnecido de la tableta trasera(riesgo de cortarla),
- emplear durante el corte una lámina larga para la parte inferior y una lámina corta para la parte superior.

Ver § " Generalidades utililaje".



Afilar la lámina haciendo funcionar la máquina en la posición 2.

Comenzar el corte insertando la lámina en el cordón de cola (parte baja de la luneta)

El corte se efectúa en sentido de las agujas del reloj, haciendo variar la potencia de la máquina en función del esfuerzo ejercido para el corte.

NOTA: el afilado de la lámina es muy importante. Se debe efectuar antes de utilizarla.

LIMPIEZA DEL CANTO DE PUERTA

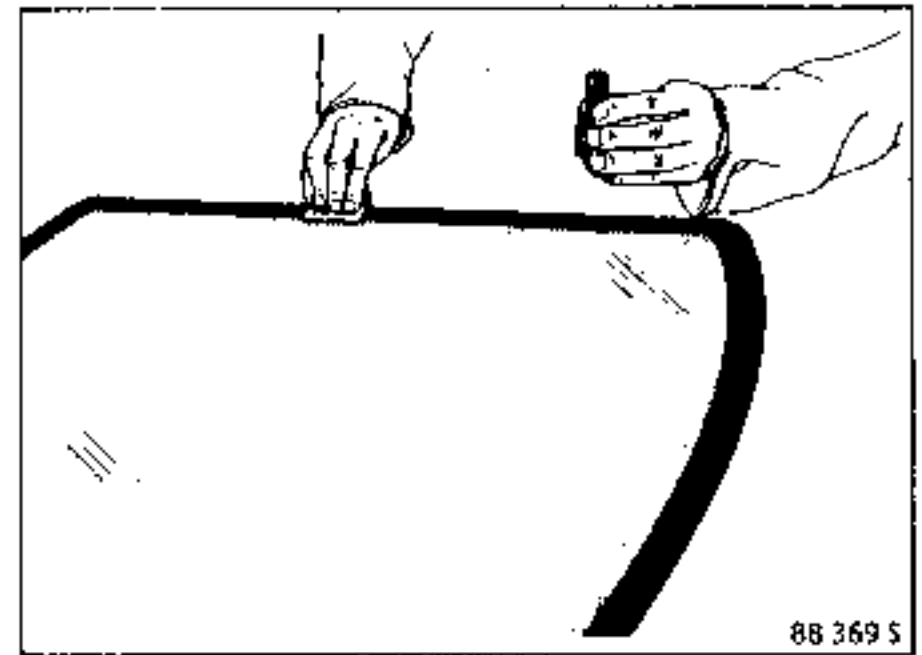
Con la ayuda de una espátula de 20 a 25mm de anchura, afilada en forma de lámina cortante, cortar e igualar el cordón de mástico, de forma que quede entre 0,5 y 1 mm de espesor en el canto de puerta.

NOTA: es imperativo dejar una película de mástico en el canto de puerta, que servirá de soporte al nuevo cordón.

Eliminar los residuos de mástico y el polvo del canto de puerta con aire comprimido.

NOTA: utilizar siempre aire seco exento de partículas de aceite.

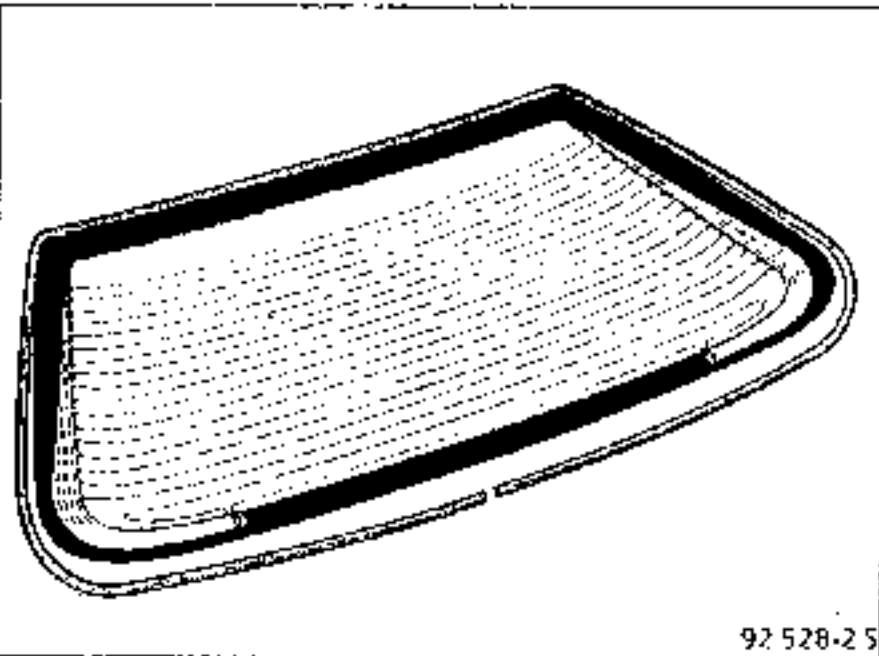
Por regla general, no aplicar nunca productos de limpieza o desengrasantes en la película de la junta.

PREPARACION DE LA LUNETAS NUEVA

Limpiar cuidadosamente la superficie esmaltada en todo el perímetro de la luna.

1. Si es posible con agua desmineralizada, después limpiar con un paño seco y limpio.
2. Con desengrasante, con el paño especial entregado en la colección.

Aplicar primario para cristal en el entorno, de 20 mm de ancho respecto al borde del cristal.



92 528-2 5

Encajar el embellecedor nuevo, centrándolo respecto a los ángulos.

PREPARACION DEL CANTO DE PUERTA

Aplicar primario para chapa, en aquellos lugares en los que el canto de puerta ha quedado dañado hasta la chapa, durante la extracción o la limpieza.

No poner primario sobre la película de mástico que ha quedado. Si es preciso, recortar el aplicador con unas tijeras.

REPOSICION

Ver § 50 "Generalidades-Productos".

Tomar la tobera de sección triangular que se encuentra en la colección de pegado y recortarla según el esquema anterior, de forma que se pueda extender un cordón 11 mm de alto.

Tomar el cartucho de mástico, taladrar la membrana con un destornillador y atornillar la tobera.

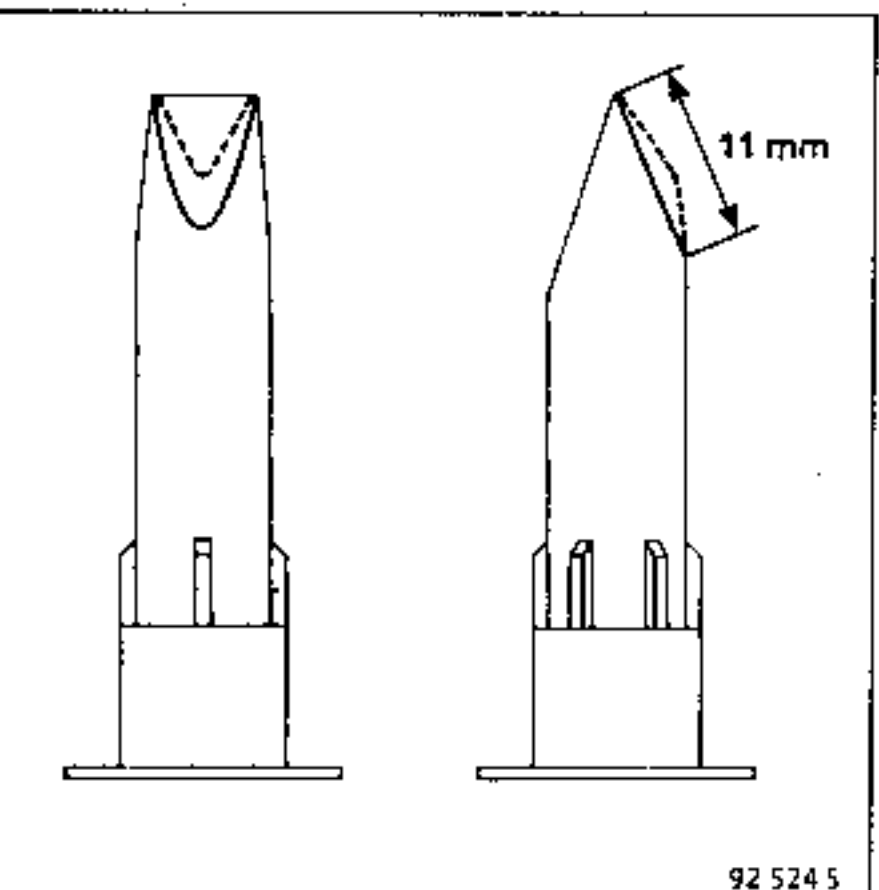
Taladrar a continuación la cápsula metálica en la base del cartucho.

Con una pistola neumática, aplicar el cordón de mástico sobre el canto de puerta.

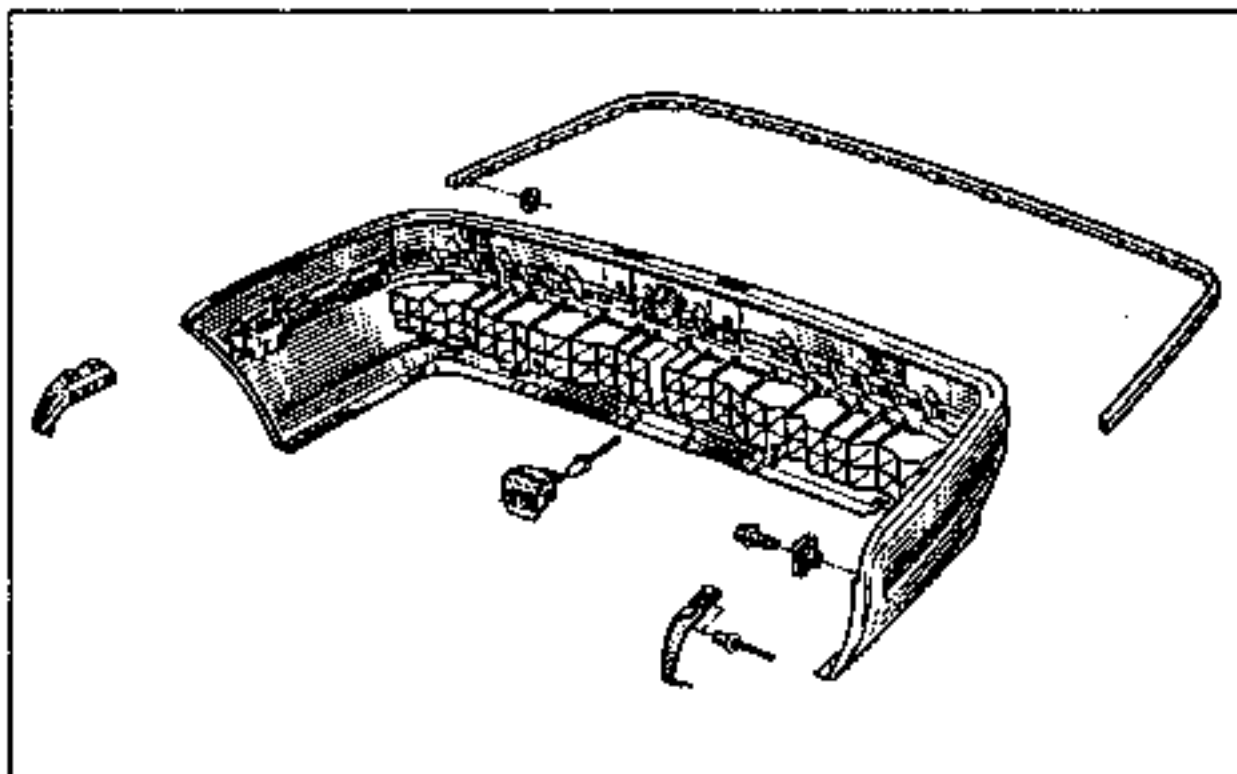
Por medio de una espátula, igualar la unión de los extremos del cordón.

Con dos pares de ventosas, presentar la luneta paralelamente al canto de puerta, centrándola. Colocar la luneta en el vehículo e introducirla en su alojamiento hasta que enrase con el embellecedor exterior.

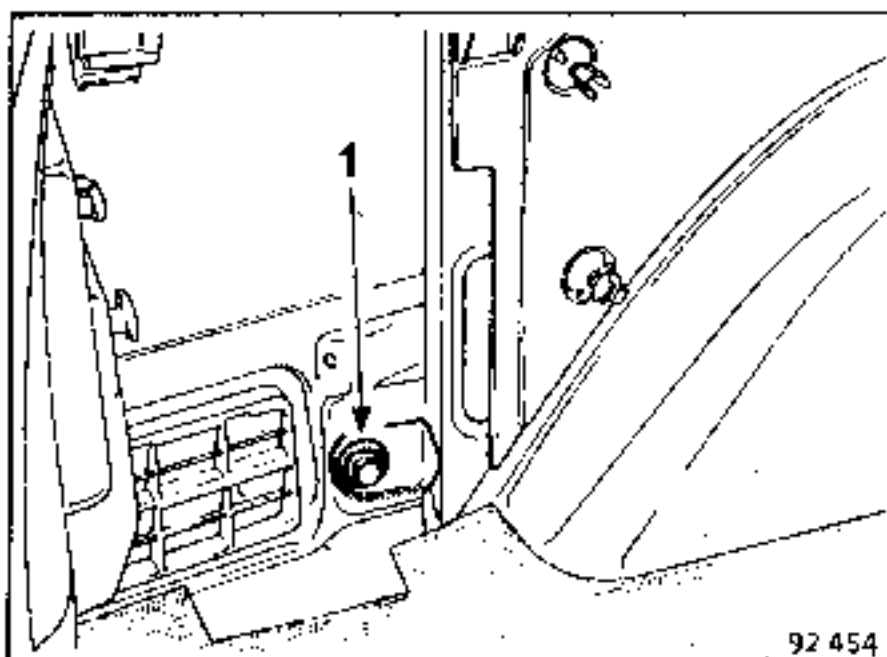
NOTA: el vehículo deberá ser inmovilizado durante al menos 3 horas. Les recomendamos dejen este tiempo para dejar escurrir el agua del perímetro del parabrisas y así, por una parte, detectar un eventual defecto de estanquidad y, por otra parte, para acelerar la polimeración del mástico gracias a la humedad.



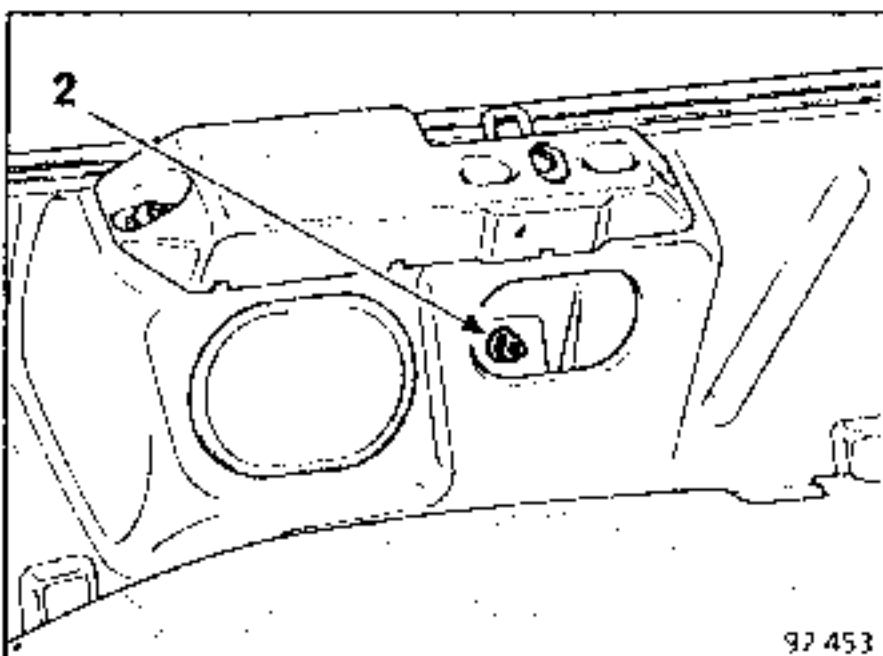
92 524 5



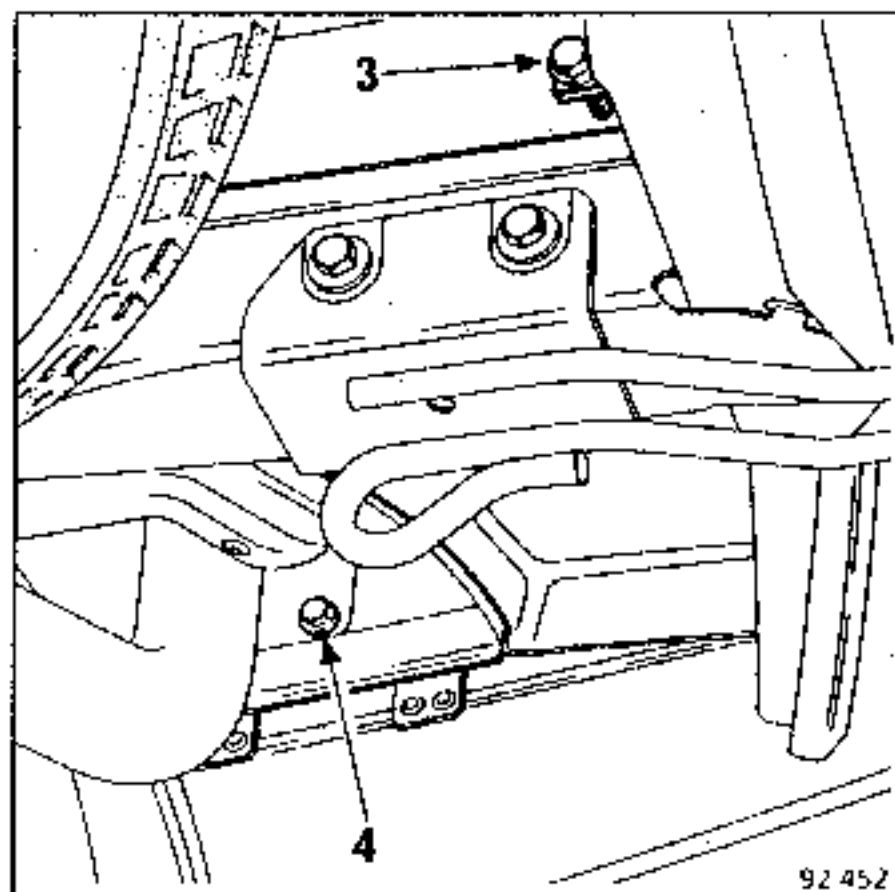
Tras haber desguarnecido parcialmente los pasos de ruedas traseros, extraer :



- el tornillo (1) de fijación lateral del paragolpes.

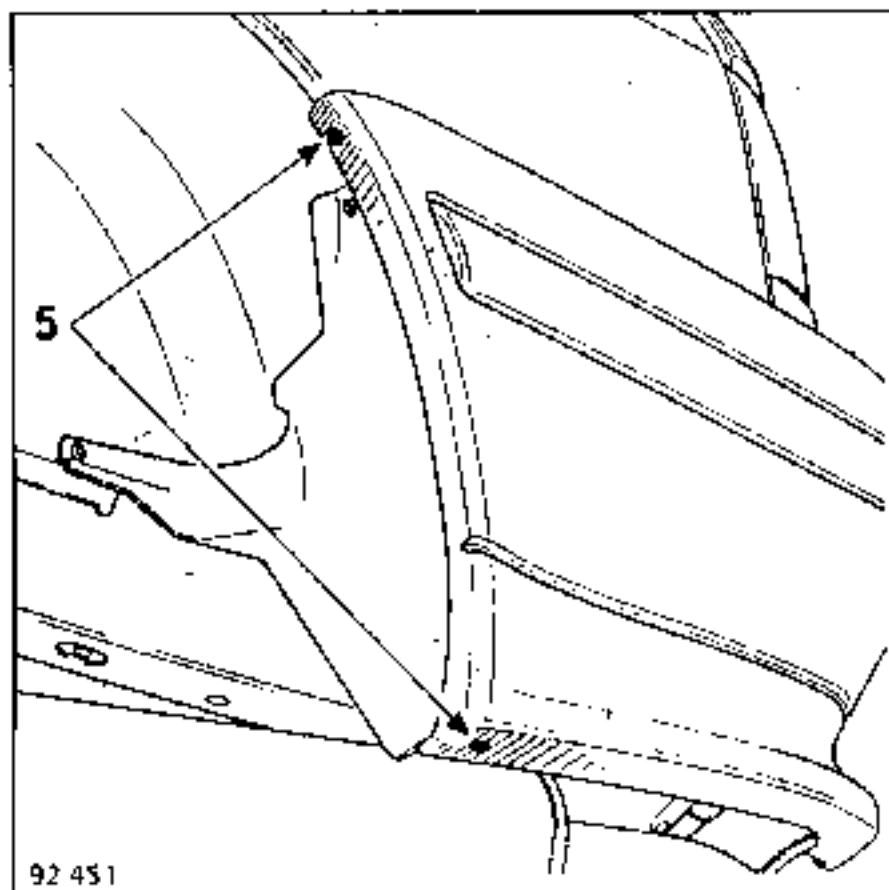


- tras haber extraído el obturador, la tuerca (2) de fijación central del paragolpes,

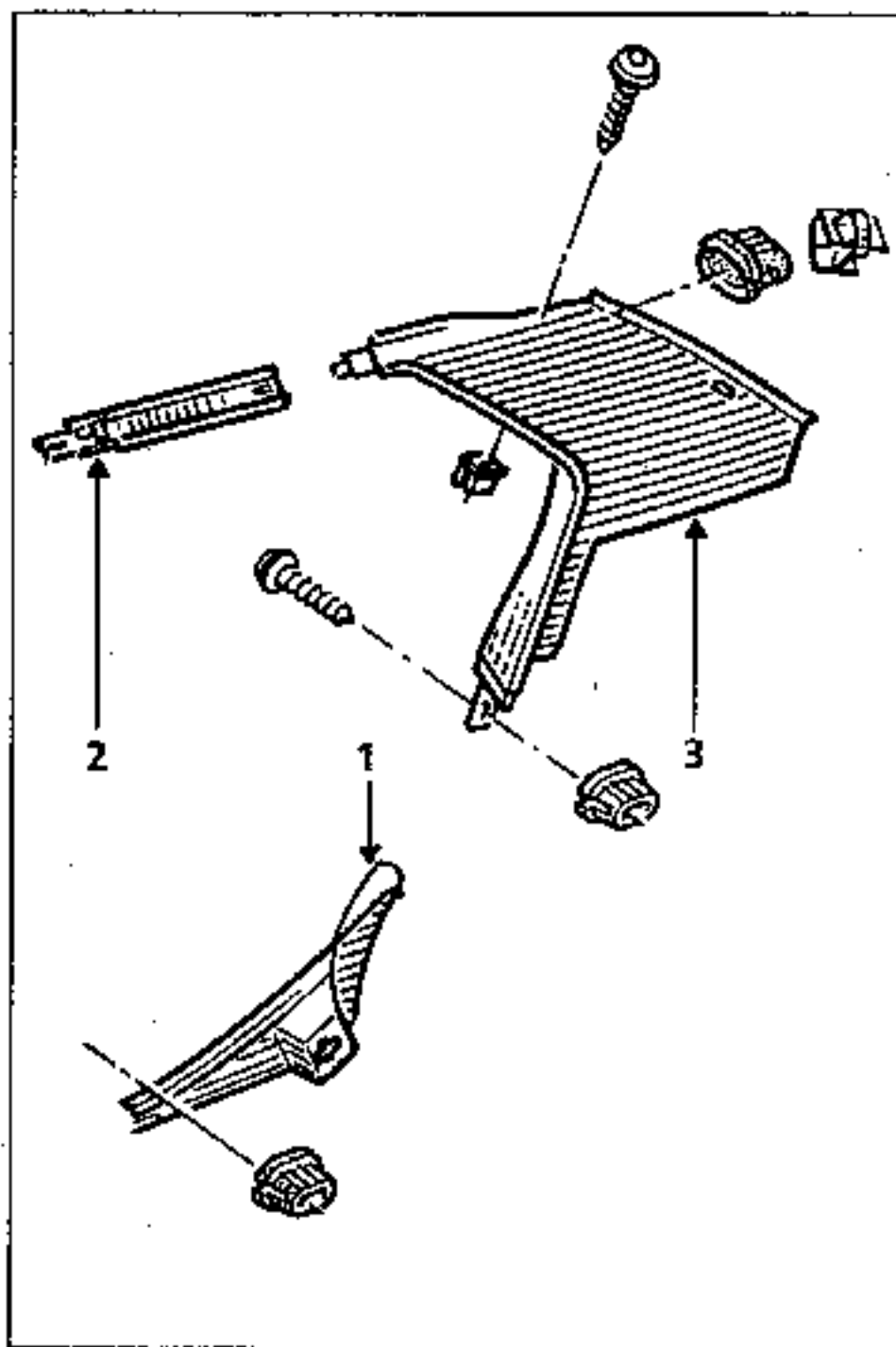


Por debajo del vehículo, extraer :

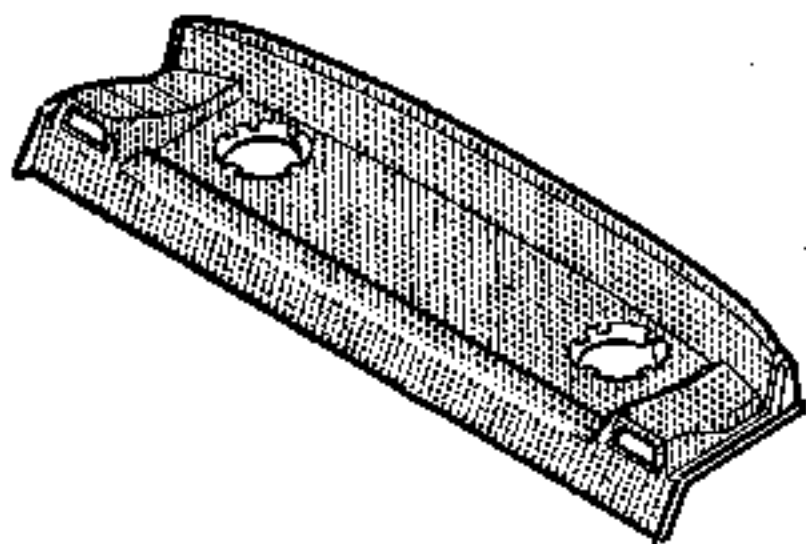
- los dos tornillos (3) de fijación del paragolpes al travesaño y el tornillo (4) de fijación derecha,



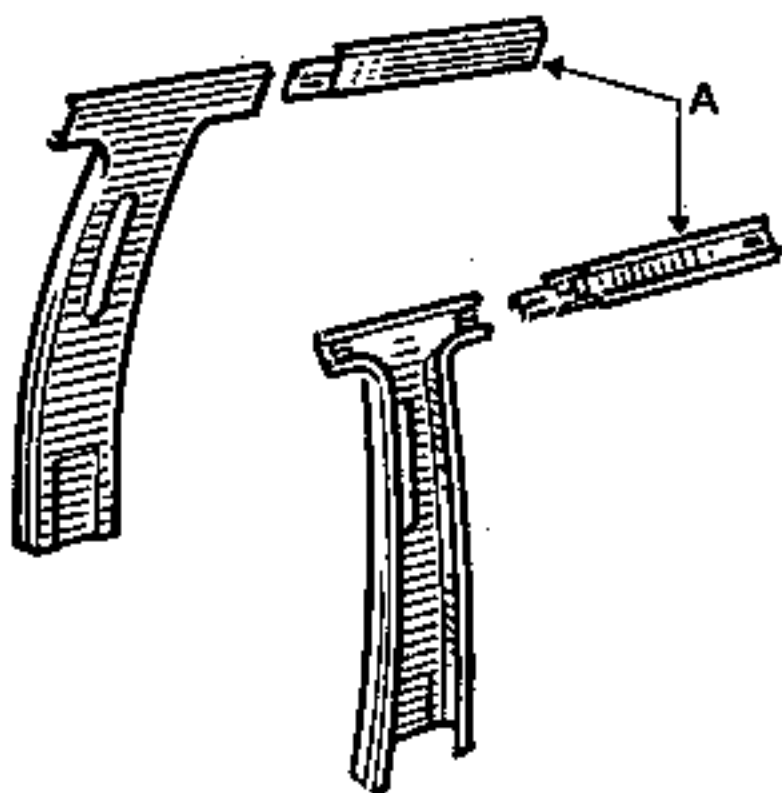
- los cuatro tornillos (5),
- el paragolpes.



Proceder a la extracción en el orden siguiente:
1-2-3



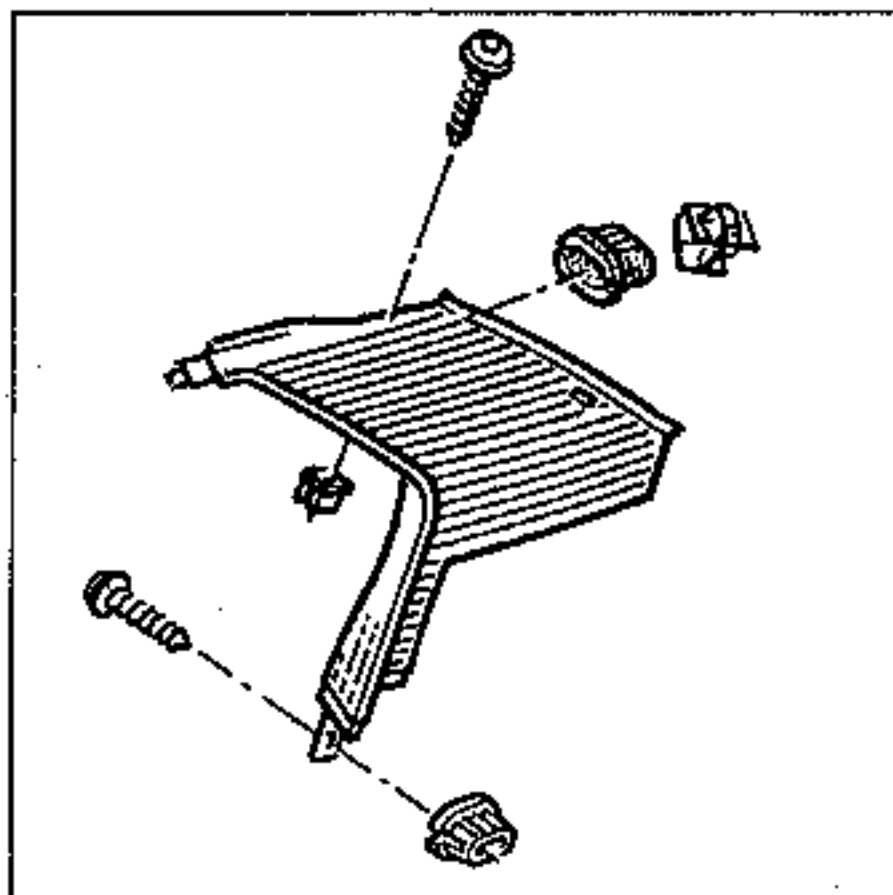
EXTRACCION



Extracción parcial de los 2 guarnecidos de techo (A)
(parte superior de la puerta trasera).



Extracción parcial de los 2 guarnecidos de los bajos
del pie trasero.



Extraer los guarnecidos de custodia.

