

Manual de la carrocería Mazda6

PREMISA

Este Manual es destinado a los técnicos de los Talleres autorizados para la manutención y la reparación de vehículos Mazda. Puede ser utilizado también por los usuarios de vehículos Mazda para efectuar las reparaciones y las operaciones de mantenimiento más sencillas.

Un conocimiento profundo de este manual es determinante para un mantenimiento adecuado y para una reparación correcta del vehículo. Es también importante que el manual esté constantemente al alcance de los interesados, de tal manera que sea posible consultarla fácilmente en caso de necesidad.

Las informaciones contenidas en este manual, incluidos los diseños y las especificaciones, están actualizadas a la fecha de impresión. Si se aportan modificaciones importantes y pertinentes a los procedimientos de mantenimiento, los concesionarios Mazda recibirán dichas informaciones bajo forma de suplementos del presente manual. El manual se debe mantener actualizado.

Mazda Motor Corporation se reserva el derecho de variar las especificaciones y los contenidos de este manual sin estar obligada a un aviso previo.

Todos los derechos son reservados. El uso, la reimpresión, la memorización, la fotocopia y cualquier otro tipo de reproducción, incluso parcial, de este manual tienen que ser autorizadas por escrito.

Mazda Motor Corporation
HIROSHIMA, JAPON

APLICABILIDAD:

Este manual es aplicable a partir de los Números de Identificación Vehículo (VIN) que aparecen en la página siguiente.

INDICE

Título	Sección
INFORMACIONES GENERALES	I
ESTRUCTURA	II
SUSTITUCION PANELES	III
IMPERMEABILIZACION Y TRATAMIENTO ANTIOXIDO	IV
COTAS	V
COMPONENTES DE PLASTICO DE LA CARROCERIA	VI
TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA	VII

NUMEROS DE IDENTIFICACION DE LOS VEHICULOS (VIN)

Especificaciones para Europa (Volante a la izquierda)

JMZ GG1232*# 100001—	JMZ GG1432*# 100001—
JMZ GG1282*# 100001—	JMZ GG1482*# 100001—
JMZ GG12F2*# 100001—	JMZ GG14F2*# 100001—
JMZ GG12F5*# 100001—	JMZ GG14F5*# 100001—

Especificaciones para Reino Unido

JMZ GG12820# 100001—	JMZ GG14820# 100001—
JMZ GG12F20# 100001—	JMZ GG14F20# 100001—
JMZ GG12F50# 100001—	JMZ GG14F50# 100001—
JMZ GG14320# 100001—	

Especificaciones para GCC

JM7 GG32F***# 100001—	JM7 GG34F***# 100001—
JM7 GG42F***# 100001—	JM7 GG44F***# 100001—

ATENCION

El mantenimiento de un vehículo puede resultar arriesgado y peligroso. Si el personal de mantenimiento no ha recibido un entrenamiento técnico apropiado, ya sea el riesgo de accidente que el riesgo de perjudicar el vehículo aumentan considerablemente. Los procedimientos de mantenimiento descritos en este manual han sido pensados para los técnicos Mazda como destinatarios. Este manual puede ser utilizado también por técnicos que no hayan recibido el entrenamiento Mazda, sin embargo, se debe tener en cuenta que la experiencia y los conocimientos técnicos del personal Mazda permiten reducir notablemente los riesgos de las operaciones de mantenimiento. En todo caso, cualquier persona que utilice este manual debe conocer las normas de seguridad de carácter general.

Este manual contiene "Atenciones" y "Advertencias" relativas a situaciones de riesgo que difieren considerablemente de las que generalmente un técnico encuentra en su experiencia de trabajo. Dichas observaciones tienen que ser respetadas escrupulosamente ya sea para reducir los riesgos de la seguridad personal, sea para evitar que las intervenciones de mantenimiento o de reparación sean llevadas a cabo inadecuadamente, o que comprometan la eficiencia y la seguridad del vehículo. Es importante además entender que la escrupulosa observación de estas "Atenciones" y "Advertencias" no representan una garantía absoluta de seguridad. De hecho, es humanamente imposible prever todas las situaciones de peligro que se puedan encontrar al llevar a cabo los procedimientos.

Los procedimientos prescritos y contenidos en este manual son los que permiten llevar a cabo los mantenimientos y las reparaciones de la mejor manera posible. Algunos de estos procedimientos requieren el empleo de equipos específicos. En caso de que se lleven a cabo procedimientos diferentes o en caso de que se usen equipos no recomendados por Mazda Motor Corporation, es importante estar seguros de que tales decisiones no perjudiquen ni la seguridad personal ni la seguridad del vehículo.

Las informaciones contenidas en este manual, incluyendo los diseños y las especificaciones, están actualizadas en la fecha de impresión del manual en inglés. Mazda Motor Corporation se reserva el derecho de cambiar las especificaciones y el contenido de este manual sin obligación de un aviso previo.

Los repuestos deben ser originales Mazda o, en todo caso, de calidad equivalente. En caso de que se utilicen partes de repuestos de calidad inferior es importante estar seguros de que esto no perjudique ni la seguridad personal ni la seguridad del vehículo.

Mazda Motor Corporation declina toda responsabilidad por problemas que deriven del uso de este manual. Estos problemas podrían ser causados por preparación insuficiente, uso indebido de equipos inadecuados, uso de partes de repuesto de baja calidad o de procedimientos no actualizados.

INFORMACIONES GENERALES

I

COMO USAR EL MANUAL.....	I-2
COMO LEER LA SECCION QUE SE REFIERE A LA SUSTITUCION DE LOS PANELES DE LA CARROCERIA.....	I-2
COMO LEER LA SECCION QUE SE REFIERE A LAS COTAS DE LA CARROCERIA	I-3
PRECAUCIONES DE MANTENIMIENTO	I-5
PRECAUCIONES DE MANTENIMIENTO	I-5
SUSTITUCION DE LOS PANELES DE LA CARROCERIA.....	I-7
REMOCION DE LOS PANELES DE LA CARROCERIA	I-7
PREPARACIONES PARA LA INSTALACION	I-8
INSTALACION DE LOS PANELES DE LA CARROCERIA	I-9
TRATAMIENTO ANTIOXIDO, ANTIRUIDOS Y ANTIVIBRACIONES POSTINSTALACION.....	I-12

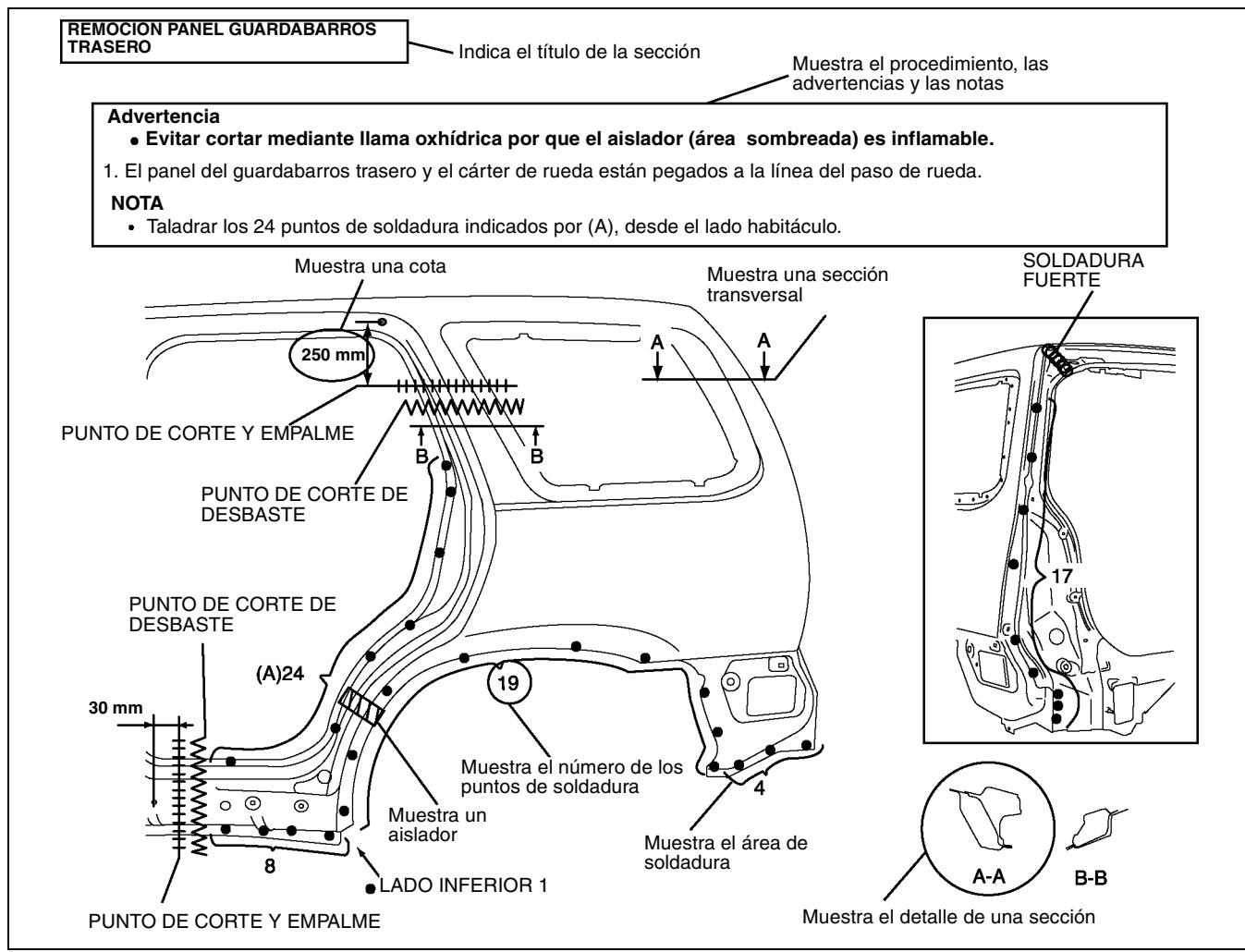
COMO USAR EL MANUAL

COMO USAR EL MANUAL

COMO LEER LA SECCION QUE SE REFIERE A LA SUSTITUCION DE LOS PANELES DE LA CARROCERIA

A6E20100001B01

- Esta sección contiene informaciones que se refieren a los tipos de soldadura, al número de los puntos de soldadura y a los puntos de corte y empalme que sirven para una correcta remoción e instalación de los paneles de la carrocería.
- Los tipos de soldadura y los puntos de soldadura se indican mediante símbolos.
- En unas secciones hay también notas que se refieren a las operaciones a efectuar. Leer con cuidado estas notas antes de efectuar cualquier procedimiento.



MZZ2010B001

Símbolos utilizados para la sustitución de paneles

- Los 6 símbolos siguientes indican los tipos de soldadura utilizados para la sustitución de paneles de la carrocería.

SIMBOLO	SIGNIFICADO
●	Soldadura por puntos
■	Soldadura por arco de CO ₂
+	Soldadura por puntos de CO ₂

SIMBOLO	SIGNIFICADO
	Soldadura MIG continua (punto de corte y empalme)
○○○	Soldadura fuerte
~~~~~	Punto de corte de desbaste

MZZ2010B002

# COMO USAR EL MANUAL

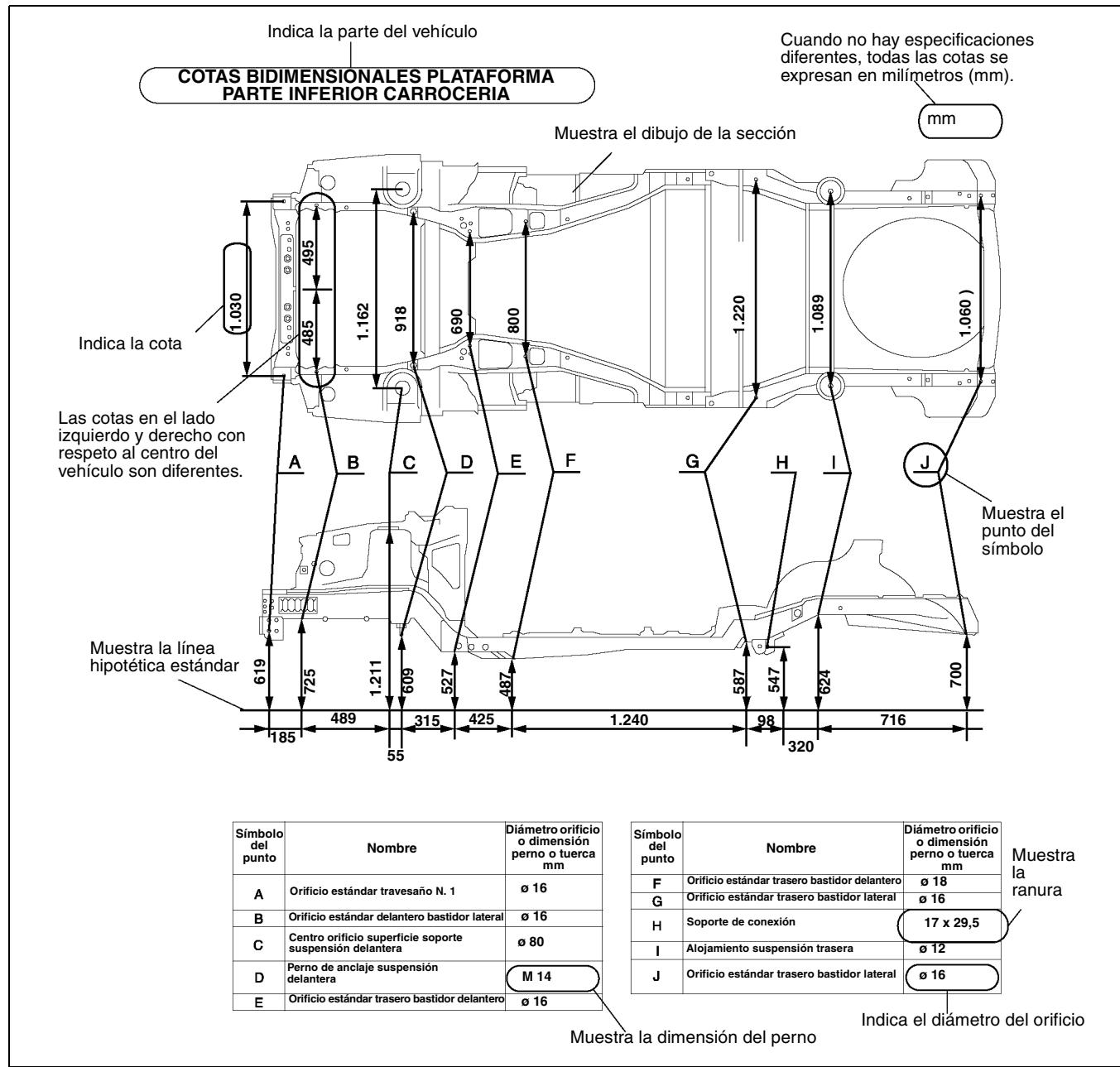
## COMO LEER LA SECCION QUE SE REFIERE A LAS COTAS DE LA CARROCERIA

A6E201000001B02

I

### Cotas carrocería (cotas bidimensionales)

- Las cotas bidimensionales son las cotas que resultan de la proyección sobre el plano de unos puntos de referencia determinados.
- Si no está especificado diversamente, los puntos estándar son simétricos con respecto al centro del vehículo.
- La línea hipotética varía según el tipo de vehículo.
- El perfil del dibujo muestra la figura que resulta de la proyección del vehículo visto por encima.

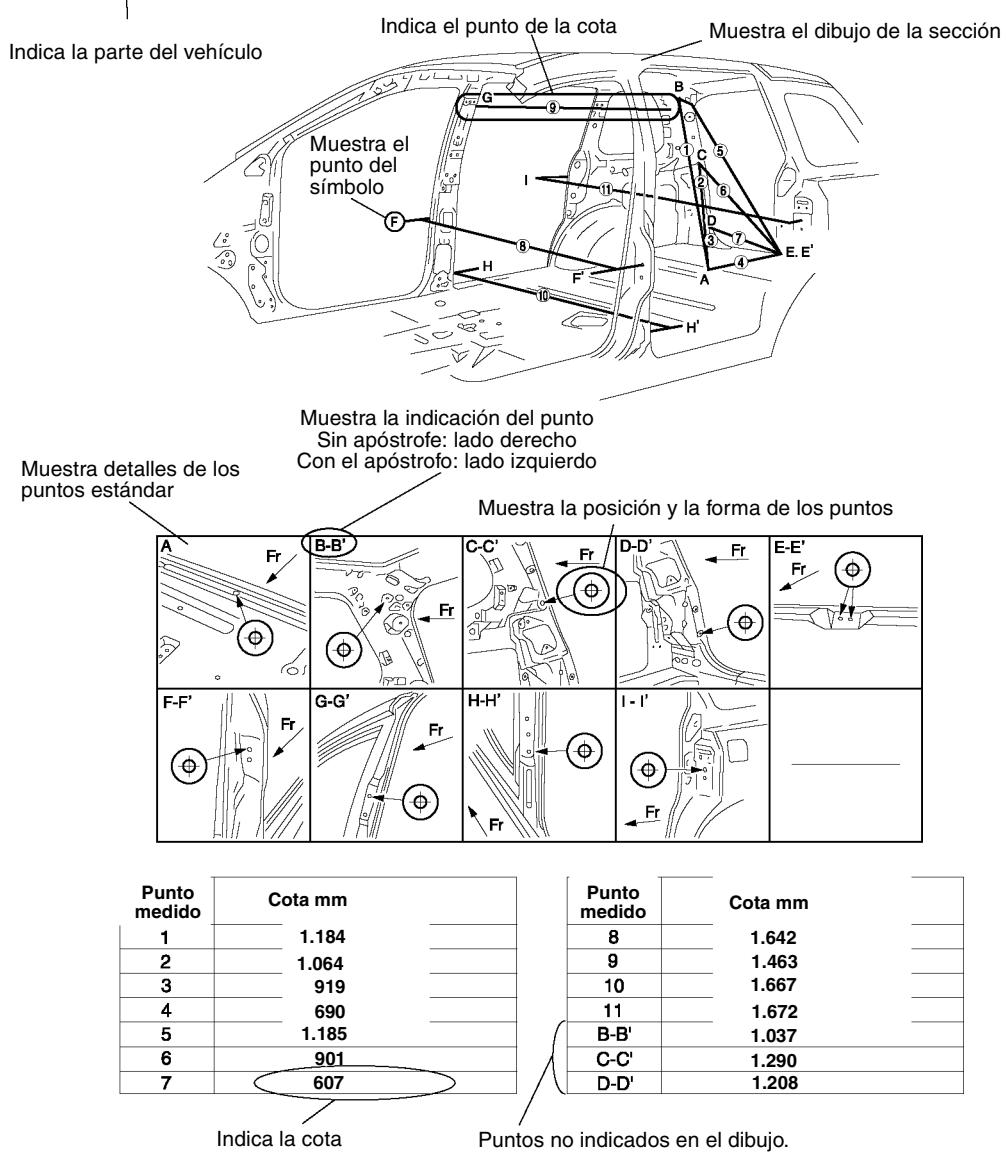


## COMO USAR EL MANUAL

### Cotas carrocería (cotas en línea recta)

- Las cotas en línea recta son las cotas reales entre dos puntos estándar.
- Si no está especificado diversamente, los puntos estándar son simétricos con respecto al centro del vehículo.

#### COTAS EN LINEA RECTA DEL HABITACULO (2)



MZZ2010B004

### Símbolos utilizados para las cotas de la carrocería

- Los 8 símbolos siguientes se utilizan para indicar los puntos estándar.

SIMBOLO	SIGNIFICADO	SIMBOLO	SIGNIFICADO
○	Centro de un orificio redondo	→	Punto de soldadura, ecc.
⊕	Centro de un orificio elíptico	← (sólo flecha)	Cresta del perno
⊖	Borde del orificio	□	Centro de un orificio de forma rectangular
⊖	Muesca	□	Borde de un orificio de forma rectangular

MZZ2010B005

## PRECAUCIONES DE MANTENIMIENTO

### PRECAUCIONES DE MANTENIMIENTO

#### PRECAUCIONES DE MANTENIMIENTO

##### Disposición de Taller

- La disposición de taller es muy importante para un trabajo seguro y eficiente.

A6E203600025B01

##### Precauciones para la seguridad

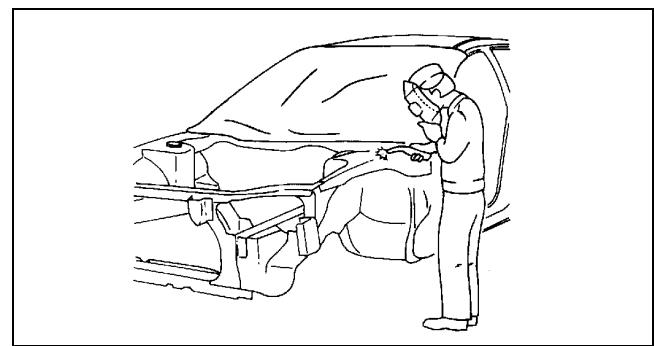
- Ponerse siempre un casco de protección y zapatos de seguridad. Según el tipo de trabajo, también guantes, gafas de protección, tapones para los oídos, visera de protección, etc., pueden ser necesarios.



MZZ2036B001

#### Protección del vehículo

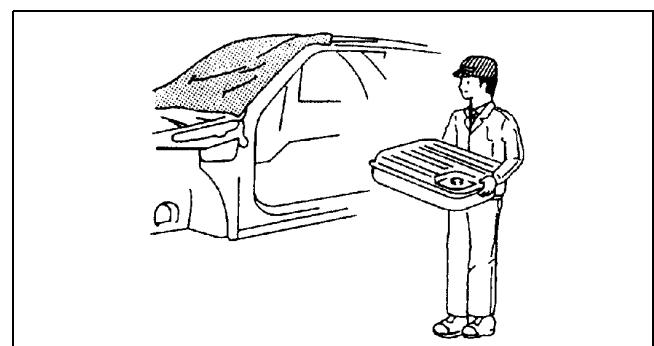
- Utilizar fundas de asientos y alfombras.
- Durante la soldadura, utilizar coberturas resistentes al calor para proteger los cristales y los asientos del calor y chispas.
- Durante la soldadura, proteger molduras, guarniciones y ornamentos mediante cinta aislante.



MZZ2036B002

#### Quitar los objetos peligrosos

- Quitar el depósito de combustible cuando se usa una llama directa en aquella área. Tapar las tuberías de conexión para evitar pérdidas de combustible.

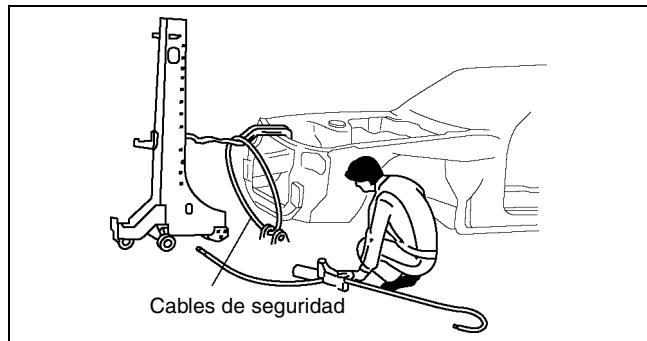


MZZ2036B003

## PRECAUCIONES DE MANTENIMIENTO

### Uso de equipo de tracción

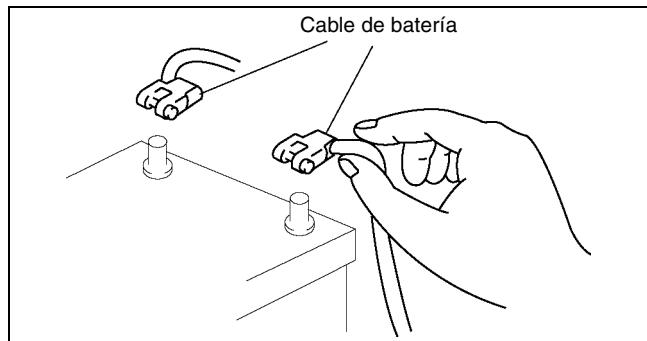
- Cuando se utilizan equipos de tracción, alejarse del área de tracción y utilizar cables de seguridad para evitar accidentes.



MZZ2036B004

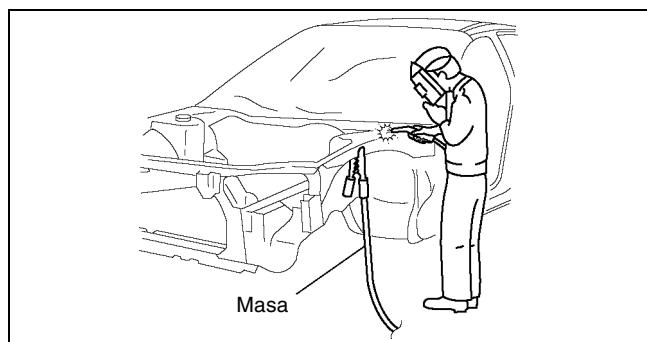
### Prevención de cortocircuitos

- Poner el commutador de arranque en LOCK.
- Desconectar los cables de la batería.



MZZ2036B005

- Conectar sólidamente la masa del soldador cerca del área donde se está soldando.



MZZ2036B006

## SUSTITUCION DE LOS PANELES DE LA CARROCERIA

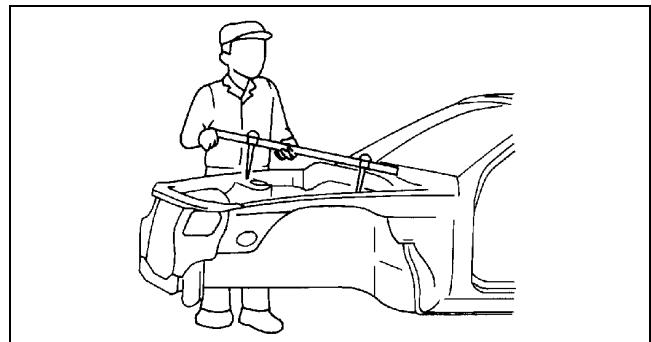
### SUSTITUCION DE LOS PANELES DE LA CARROCERIA

#### REMOCION DE LOS PANELES DE LA CARROCERIA

##### Dimensiones de la carrocería

- Antes de la remoción o del corte de desbaste, medir las dimensiones de la carrocería alrededor del área dañada y confrontarlas con las cotas de referencia estándar. Para reparar las eventuales deformaciones, utilizar una herramienta para la reparación de bastidores.

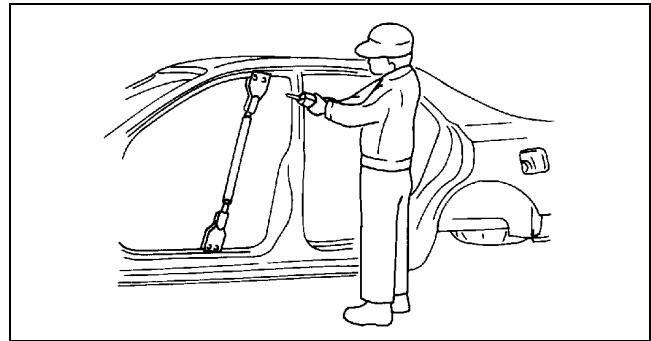
A6E203800026B01



MZJ2038B001

##### Prevención de las deformaciones de la carrocería

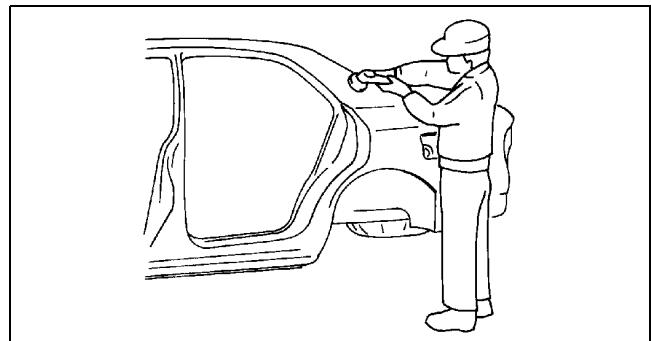
- Para evitar la deformación de la carrocería, reforzar el área alrededor del punto de corte de desbaste mediante una abrazadera o un gato.



MZJ2038B002

##### Selección de los puntos de corte y empalme.

- En las partes que no se pueden sustituir es necesario efectuar operaciones de corte y empalme. Si se debe cortar un panel en un área llana, sin ningún refuerzo, el punto de corte debe ser el punto en que la deformación debida a la soldadura es mínima.



MZJ2038B003

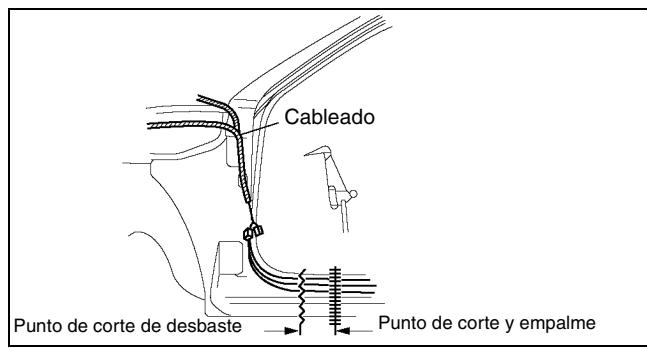
##### Remoción de componentes correlados

- Durante la remoción de los componentes correlados, proteger molduras, guarniciones y ornamentos mediante cinta aislante.

## SUSTITUCION DE LOS PANELES DE LA CARROCERIA

### Corte de desbaste del panel dañado

- Comprobar que cerca de, o en el lado opuesto al panel no haya componentes (tuberías, tubos flexibles y cableados) que pueden dañarse por el calor.
- En los puntos de corte y empalme, dejar un superposición de 30—50 mm y luego efectuar un corte de desbaste en el panel dañado.

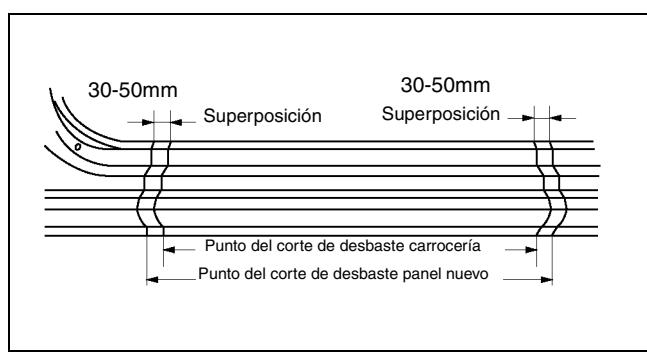


## PREPARACIONES PARA LA INSTALACION

### Corte de desbaste de paneles nuevos

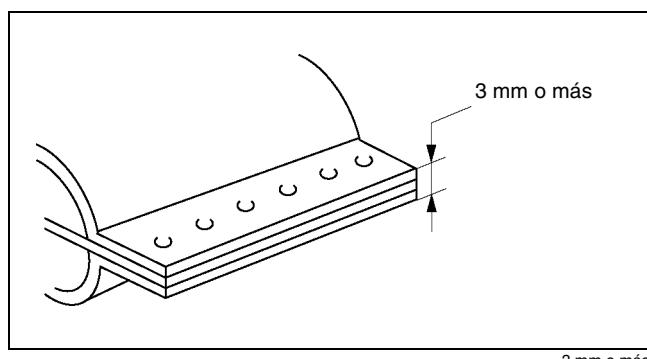
- En los puntos de corte y empalme, dejar un superposición de 30—50 mm con la carrocería y luego efectuar un corte de desbaste en el panel nuevo.

A6E203800026B02



### Escoger el método de soldadura

- Si el espesor total del área de soldar es igual o superior a 3 mm, efectuar una soldadura por arco de CO₂ con protección gaseosa.



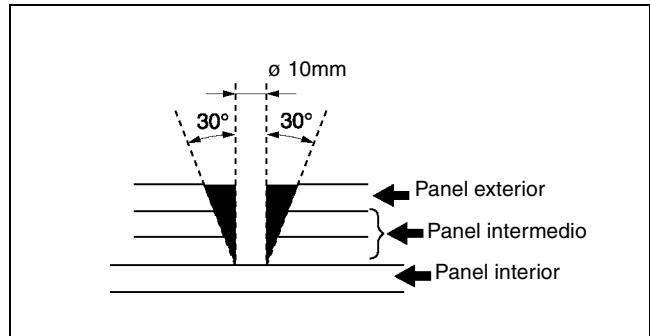
## SUSTITUCION DE LOS PANELES DE LA CARROCERIA

### Realizar orificios mediante soldadura por arco de CO₂

- En las áreas donde no se puede efectuar una soldadura por puntos, realizar un orificio mediante soldadura por arco de CO₂ utilizando un punzón o una barrena.

Espesor del panel (ø)	Diámetro orificio (ø) (mm)
0,60—0,90	5
0,91—1,20	6
1,21—1,80	8
1,81—4,50	10

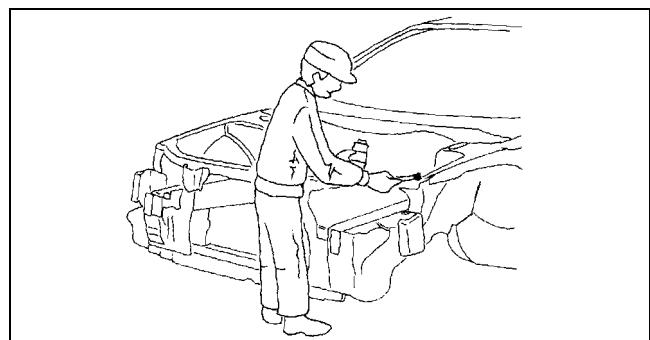
- Alisar el área ennegrecida indicada en la figura y crear un orificio en el punto en que las chapas 3—4 se unen. Además, soldar las chapas de manera que no queden espacios.



MZZ2038B004

### Aplicar una primera capa a la soldadura

- Para el tratamiento antióxido, eliminar la cera o semejantes del panel y de la carrocería que se van a soldar y aplicar una primera capa.



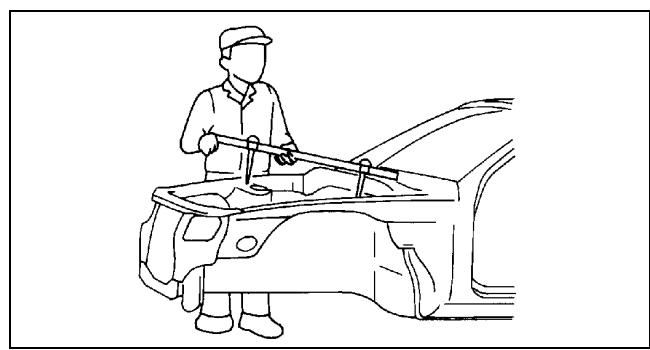
MZJ2038B008

## INSTALACION DE LOS PANELES DE LA CARROCERIA

A6E203800026B03

### Control e inspección de las dimensiones antes de la soldadura

- Alinearse a las cotas de referencia estándar que se muestran en la figura de las cotas de la carrocería, para que los nuevos paneles sean instalados en la posición correcta.

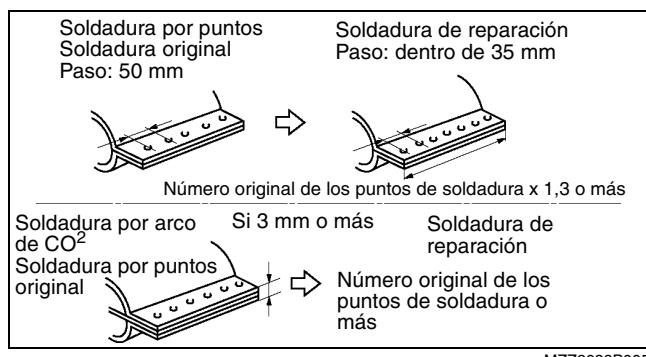


MZJ2038B009

## SUSTITUCION DE LOS PANELES DE LA CARROCERIA

### Detalles de soldadura

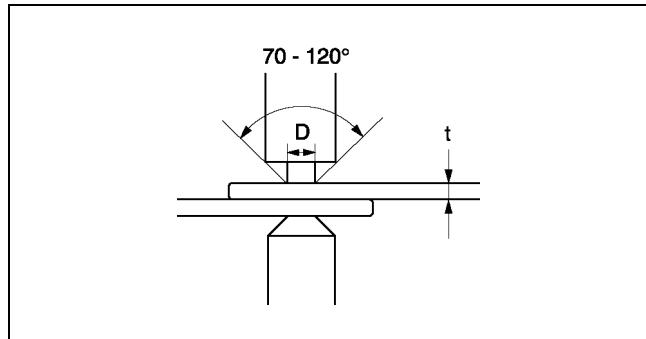
- Por lo que se refiere al número de puntos de soldadura, ésta debe efectuarse según los siguientes estándar de referencia.



MZZ2038B005

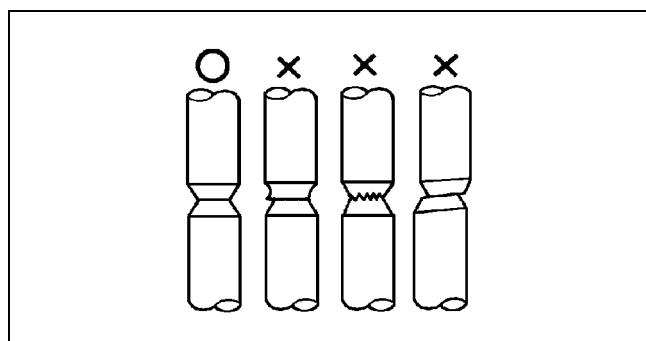
### Detalles de soldadura por puntos

- La dimensión del electrodo de la soldadora es  $D=(2xt)+3$ . Si el espesor de los paneles superior e inferior es diferente, portarse según el panel más sutíl.



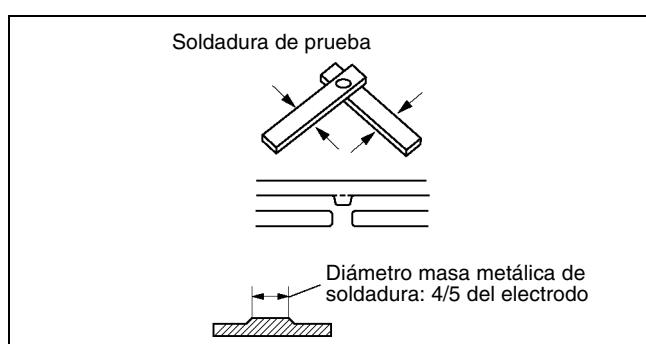
MZZ2038B009

- Dado que la resistencia del punto de soldadura depende de la dimensión del electrodo de la soldadora, es necesario que el electrodo sea correctamente conservado.
- Los nuevos puntos de soldadura deben tener una posición de soldadura diferente de los puntos de soldadura originales.



MZJ2038B012

- Antes de efectuar una soldadura por puntos, es necesario efectuar una soldadura de prueba sobre el mismo material del panel, para comprobar la resistencia de la soldadura.



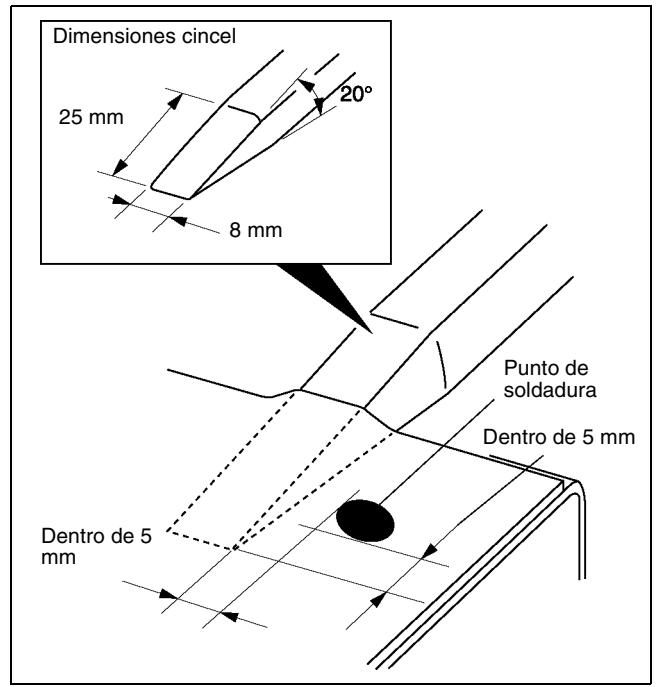
MZZ2038B006

## SUSTITUCION DE LOS PANELES DE LA CARROCERIA

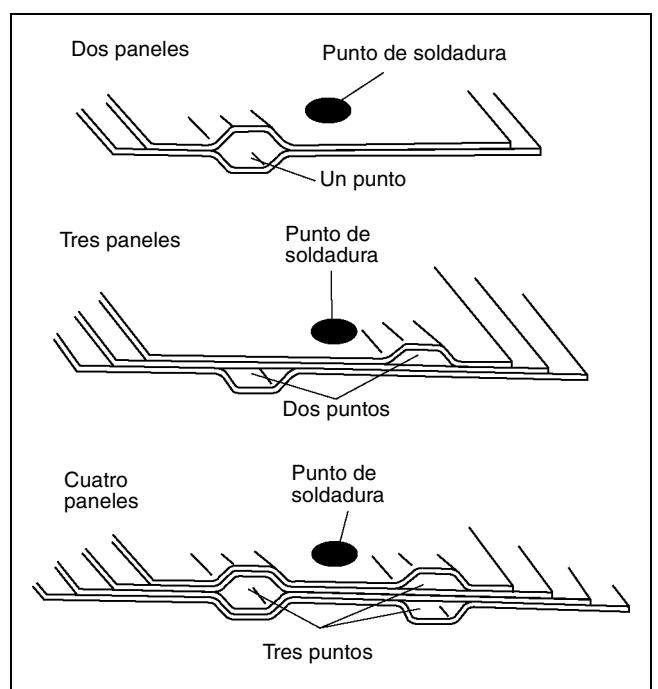
I

### Comprobar la resistencia de la soldadura

- Los puntos de instalación de motor, bastidor y cinturones de seguridad son muy importantes para la seguridad, por lo tanto es indispensable comprobar estos puntos de soldadura. Comprobar la resistencia de la soldadura introduciendo un cincel entre los paneles cada cuatro o cinco puntos, en caso de soldadura por puntos, y cada diez, en caso de soldadura regular.



- Introducir el cincel entre los paneles según el número de paneles, como muestra la figura.
- Para comprobar la resistencia de la soldadura, introducir el cincel entre los paneles y comprobar que éstos no se separen. Si los paneles se separan, efectuar una nueva soldadura cerca de la soldadura original.
- Restablecer la forma original del área controlada.



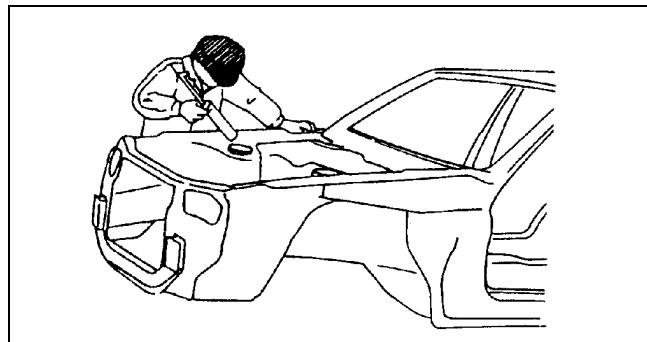
## SUSTITUCION DE LOS PANELES DE LA CARROCERIA

### TRATAMIENTO ANTIOXIDO, ANTIRUIDOS Y ANTIVIBRACIONES POSTINSTALACION

A6E203800026B04

#### Impermeabilización carrocería

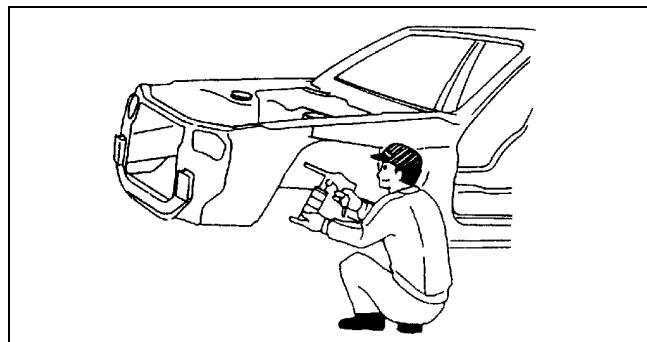
- Aplicar massilla impermeable para carrocería donde necesario.
- Aplicar la masilla impermeable antes de la instalación en los puntos de la carrocería donde su aplicación sería difícil.



MZJ2038B016

#### Impermeabilización parte inferior carrocería

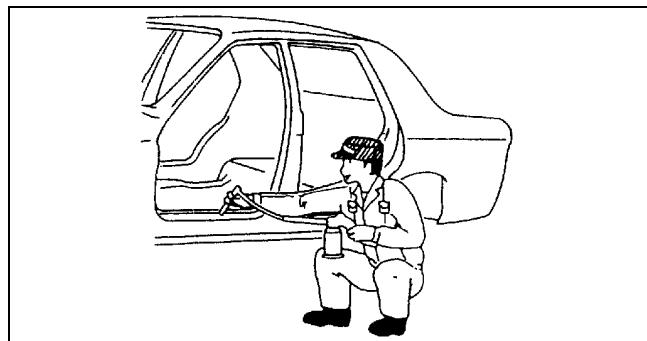
- Aplicar agente impermeabilizante a la parte inferior de la carrocería.



MZJ2038B017

#### Aplicación antióxido

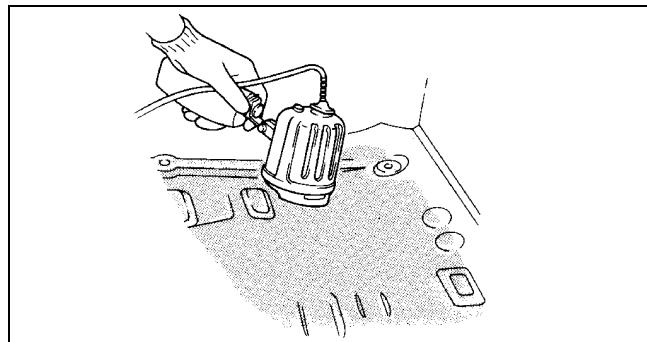
- Aplicar antióxido (cera, aceite, etc.) a la parte posterior de las áreas soldadas.



MZJ2038B018

#### Aplicación de antiruidos al piso

- Aplicar antiruidos al piso calentándolo mediante una lámpara de rayos infrarrojos.



MZJ2038B019

## SUSTITUCION DE LOS PANELES DE LA CARROCERIA

---

### ABREVIATURAS

5HB	Hatchback de 5 puertas
Fr	Delantero
Rr	Trasero
RH	Lado derecho
LH	Lado izquierdo
M	Metálico
MC	Mica

# ESTRUCTURA

II

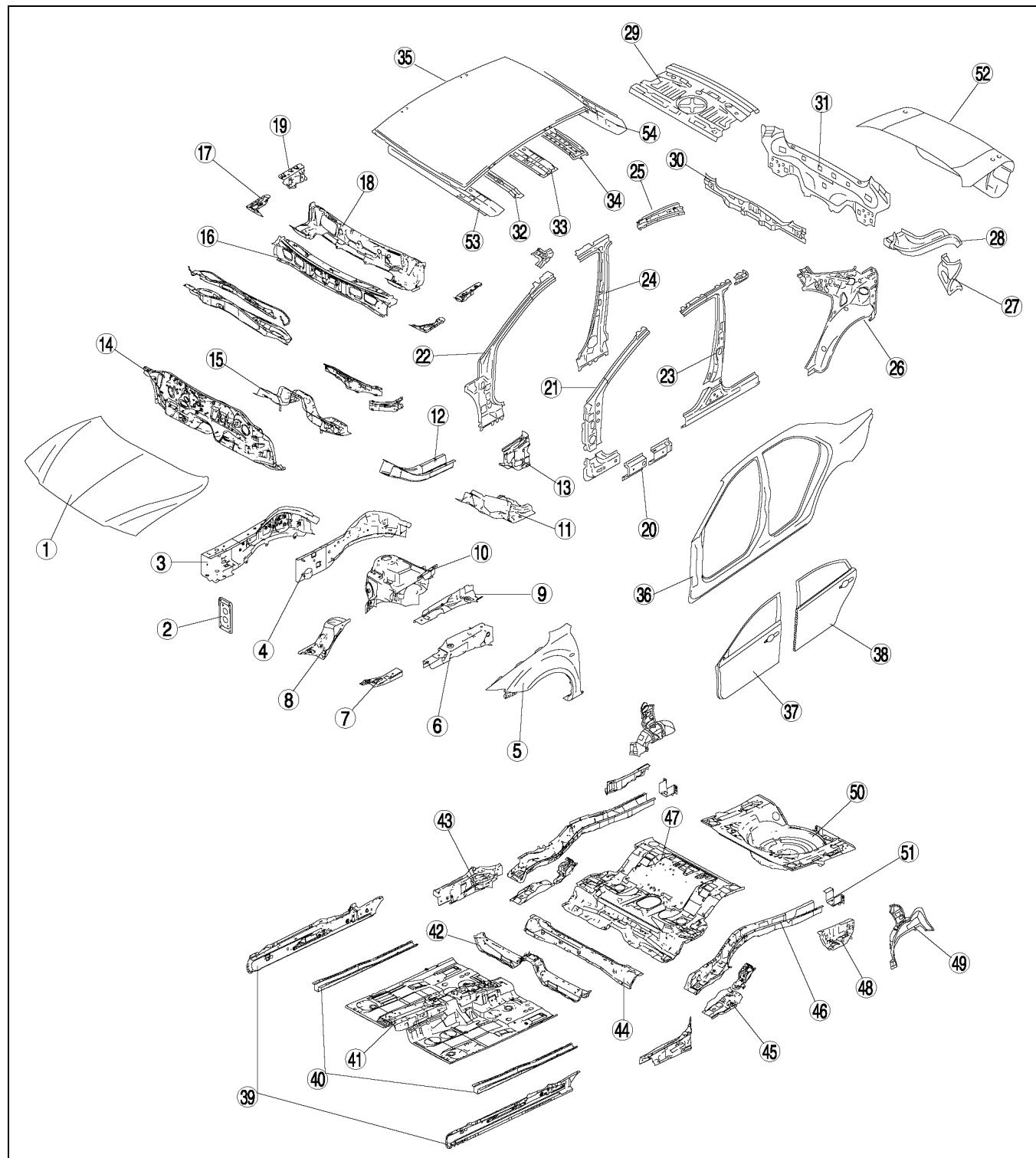
ESTRUCTURA .....	II-2
ESTRUCTURA.....	II-2

# ESTRUCTURA

## ESTRUCTURA

ESTRUCTURA  
BERLINA

A6E98100700B01



A6J9810B001

## ESTRUCTURA

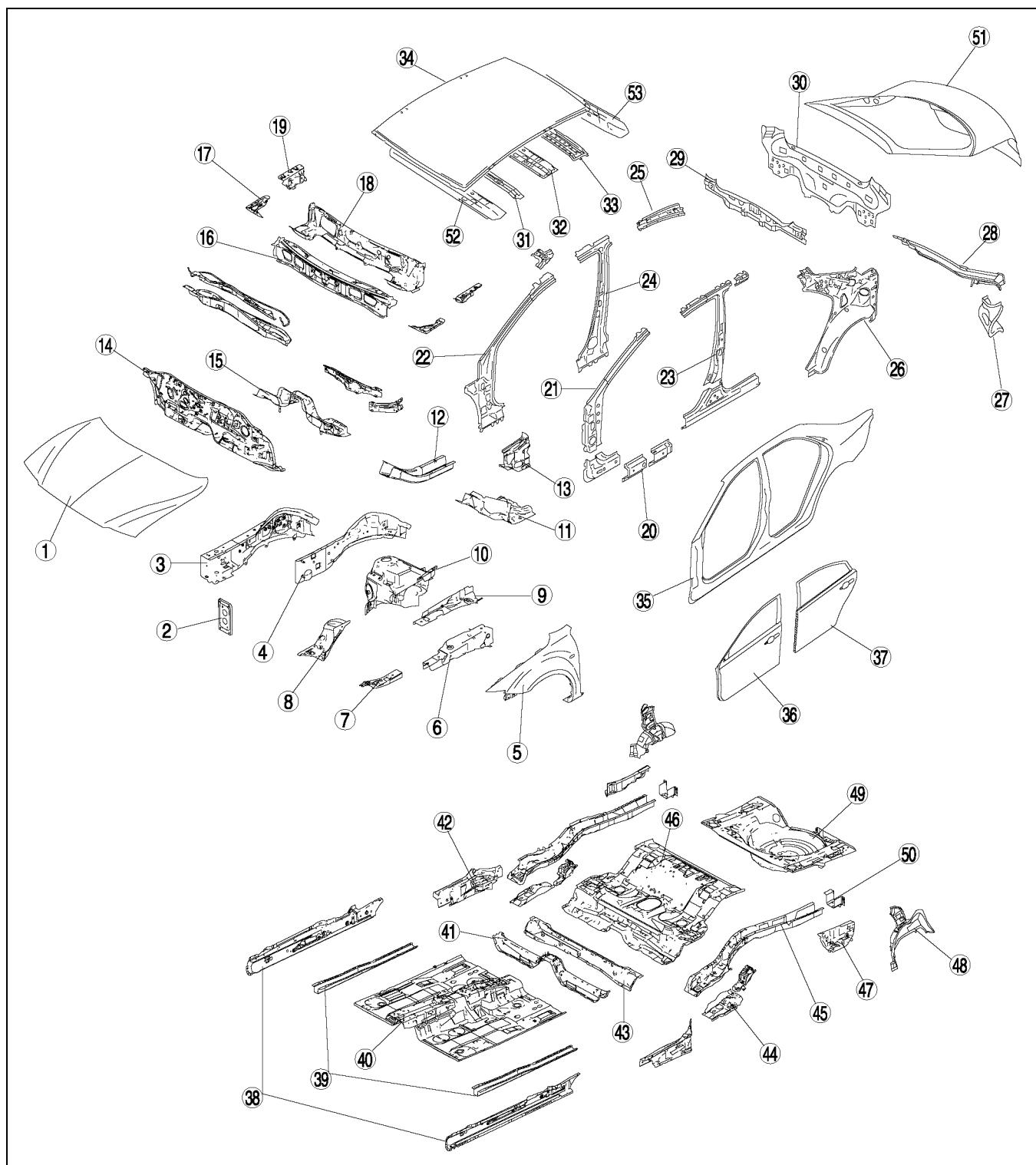
x:Aplicado  
-:No aplicado

N.	Componente		Acero de alta resistencia	Acero inoxidable	Espesor (mm)
1	Capó		x	x	0,7
2	Soporte parachoques delantero		-	-	2,9
3	Bastidor delantero interior	Fr	x	x	1,6
		Rr	x	x	2,6
4	Bastidor delantero exterior	Fr	x	x	1,4
		Rr	x	x	2,0
5	Panel guardabarros delantero		x	x	0,75
6	Refuerzo superior protección		-	x	1,0
7	Refuerzo superior armadura		-	x	2,0
8	Protección cárter de rueda delantero		-	x	0,65
9	Refuerzo inferior protección		-	x	1,0
10	Alojamiento suspensiones	Superior	x	x	3,2
		Inferior	-	x	1,2
11	Biel de reacción		-	x	1,4
12	Bastidor delantero trasero		x	x	2,9
13	Refuerzo lateral tablero		-	x	1,2
14	Panel inferior tablero		-	x	0,85
15	Travesaño inferior tablero		-	x	1,6
16	Panel tablero		-	x	0,7
17	Cobertura tablero		-	x	1,6
18	Panel superior tablero		-	x	0,9
19	Cobertura tablero		x	x	1,4
20	Refuerzo larguero lateral		x	x	0,9
21	Refuerzo montante delantero		x	-	1,8
22	Montante delantero interno	Superior	x	-	1,6
		Inferior	x	-	1,4
23	Refuerzo montante central	Superior delantero	x	-	1,8
		Superior trasero	x	-	1,6
		Central	x	-	2,0
		Inferior	x	-	1,8
24	Montante central interior	Superior	x	-	1,6
		Central	x	-	1,2
		Inferior	x	-	1,0

N.	Componente		Acero de alta resistencia	Acero inoxidable	Espesor (mm)
25	Pasamanos interior		x	-	1,2
26	Montante trasero interior		-	x	0,65
27	Escuadra de unión		-	x	0,7
28	Vierteaguas guardabarros trasero		-	x	0,7
29	Repisa posterior		-	-	0,65
30	Travesaño trasero		-	-	0,6
31	Panel trasero		-	x	0,65
32	Refuerzo techo		-	-	0,5
33	Refuerzo techo		x	-	1,4
34	Refuerzo techo		-	-	0,55
35	Panel techo		-	-	0,75
36	Bastidor lateral exterior		-	x	0,7
37	Puerta delantera		-	x	0,7
38	Puerta trasera		-	x	0,7
39	Languero lateral interior		x	x	1,6
40	Bastidor delantero B	Fr	x	x	2,3
		Rr	-	x	1,6
41	Panel delantero piso		-	x	0,65
42	Travesaño N. 2		-	-	1,2
43	Languero lateral interior trasero		x	x	1,6
44	Travesaño N. 3		x	-	1,4
45	Soporte de conexión		x	x	2,3
46	Bastidor trasero	Fr	x	x	1,8
		Rr	x	x	1,4
47	Panel central piso		-	x	0,6
48	Panel lateral piso		-	x	0,6
49	Cárter de rueda interior		-	x	0,75
50	Panel posterior piso		-	x	0,65
51	Soporte parachoques trasero	LH	x	x	2,0
		RH	x	x	1,4
52	Panel puerta del maletero		-	x	0,75
53	Revestimiento delantero techo		-	-	1,2
54	Revestimiento trasero techo		-	-	0,65

## ESTRUCTURA

5HB



A6J9810B002

## ESTRUCTURA

x:Aplicado  
-:No aplicado

N.	Componente		Acero de alta resistencia	Acero inoxidable	Espesor (mm)
1	Capó		x	x	0,7
2	Soporte parachoques delantero		-	-	2,9
3	Bastidor delantero interior	Fr	x	x	1,6
		Rr	x	x	2,6
4	Bastidor delantero exterior	Fr	x	x	1,4
		Rr	x	x	2,0
5	Panel guardabarros delantero		x	x	0,75
6	Refuerzo superior protección		-	x	1,0
7	Refuerzo superior armadura		-	x	2,0
8	Protección cárter de rueda delantero		-	x	0,65
9	Refuerzo inferior protección		-	x	1,0
10	Alojamiento suspensiones	Superior	x	x	3,2
		Inferior	-	x	1,2
11	Biel de reacción		-	x	1,4
12	Bastidor delantero trasero		x	x	2,9
13	Refuerzo lateral tablero		-	x	1,2
14	Panel inferior tablero		-	x	0,85
15	Travesaño inferior tablero		-	x	1,6
16	Panel tablero		-	x	0,7
17	Cobertura tablero		-	x	1,6
18	Panel superior tablero		-	x	0,9
19	Cobertura tablero		x	x	1,4
20	Refuerzo larguero lateral		x	x	0,9
21	Refuerzo montante delantero		x	-	1,8
22	Montante delantero interno	Superior	x	-	1,6
		Inferior	x	-	1,4
23	Refuerzo montante central	Superior delantero	x	-	1,8
		Superior trasero	x	-	1,6
		Central	x	-	2,0
		Inferior	x	-	1,8

N.	Componente		Acero de alta resistencia	Acero inoxidable	Espesor (mm)
24	Montante central interior	Superior	x	-	1,6
		Central	x	-	1,2
		Inferior	x	-	1,0
25	Pasamanos interior		x	-	1,2
26	Montante trasero interior		-	x	0,65
27	Escuadra de unión		-	x	0,7
28	Vierreaguas guardabarros trasero		-	x	0,8
29	Travesaño trasero		-	-	0,6
30	Panel trasero		-	x	0,65
31	Refuerzo techo		-	-	0,5
32	Refuerzo techo		x	-	1,4
33	Refuerzo techo		-	-	0,55
34	Panel techo		-	-	0,75
35	Bastidor lateral exterior		-	x	0,7
36	Puerta delantera		-	x	0,7
37	Puerta trasera		-	x	0,7
38	Larguero lateral interior		x	x	1,6
39	Bastidor delantero B	Fr	x	x	2,3
		Rr	-	x	1,6
40	Panel delantero piso		-	x	0,65
41	Travesaño N. 2		-	-	1,2
42	Larguero lateral interior trasero		x	x	1,6
43	Travesaño N. 3		x	-	1,4
44	Soporte de conexión		x	x	2,3
45	Bastidor trasero	Fr	x	x	1,8
		Rr	x	x	1,4
46	Panel central piso		-	x	0,6
47	Panel lateral piso		-	x	0,6
48	Cárter de rueda interior		-	x	0,75
49	Panel posterior piso		-	x	0,65
50	Soporte parachoques trasero	LH	x	x	2,0
		RH	x	x	1,4
51	Panel puerta trasera		-	x	0,7
52	Revestimiento delantero techo		-	-	1,2
53	Revestimiento trasero techo	Central	-	-	0,7
		Lateral	-	-	1,4

# SUSTITUCION PANELES

III

<b>SUSTITUCION PANELES .....</b>	<b>III-2</b>
REMOCION REFUERZO SUPERIOR .....	III-2
ARMADURA .....	III-2
INSTALACION REFUERZO SUPERIOR .....	
ARMADURA .....	III-3
REMOCION REFUERZO LATERAL TABLERO .....	
Y COBERTURA TABLERO .....	III-3
INSTALACION REFUERZO LATERAL TABLERO Y COBERTURA TABLERO .....	III-5
REMOCION CONJUNTO REFUERZO .....	
PROTECCION .....	III-6
INSTALACION CONJUNTO REFUERZO PROTECCION .....	III-7
REMOCION CONJUNTO PROTECCION .....	
CARTER DE RUEDA .....	III-8
INSTALACION CONJUNTO PROTECCION .....	
CARTER DE RUEDA .....	III-9
REMOCION BASTIDOR DELANTERO .....	III-10
INSTALACION BASTIDOR DELANTERO .....	III-11
REMOCION MONTANTE DELANTERO .....	III-11
INSTALACION MONTANTE DELANTERO .....	III-14
REMOCION MONTANTE CENTRAL .....	III-15
INSTALACION MONTANTE CENTRAL .....	III-16
REMOCION PANEL GUARDABARROS .....	
TRASERO .....	III-17
INSTALACION PANEL GUARDABARROS .....	
TRASERO .....	III-20
REMOCION PANEL LARGUERO LATERAL .....	III-21
INSTALACION PANEL LARGUERO .....	
LATERAL .....	III-23
REMOCION PANEL TRASERO .....	III-24
INSTALACION PANEL TRASERO .....	III-26
REMOCION VIERTEAGUAS .....	
GUARDABARROS TRASERO Y ESCUADRA DE UNION .....	III-27
INSTALACION VIERTEAGUAS .....	
GUARDABARROS TRASERO Y ESCUADRA DE UNION .....	III-30
REMOCION PANEL TRASERO PISO .....	III-31
INSTALACION PANEL TRASERO PISO .....	III-33
REMOCION PANEL LATERAL PISO .....	III-33
INSTALACION PANEL LATERAL PISO .....	III-36
REMOCION BASTIDOR TRASERO (CORTE PARCIAL) .....	III-37
INSTALACION BASTIDOR TRASERO (CORTE PARCIAL) .....	III-39
REMOCION PANEL TECHO .....	III-39
INSTALACION PANEL TECHO .....	III-42

Para la remoción/instalación y los procedimientos de sustitución de la armadura, véase el Manual de Taller MAZDA6 (1730-4E-02C)

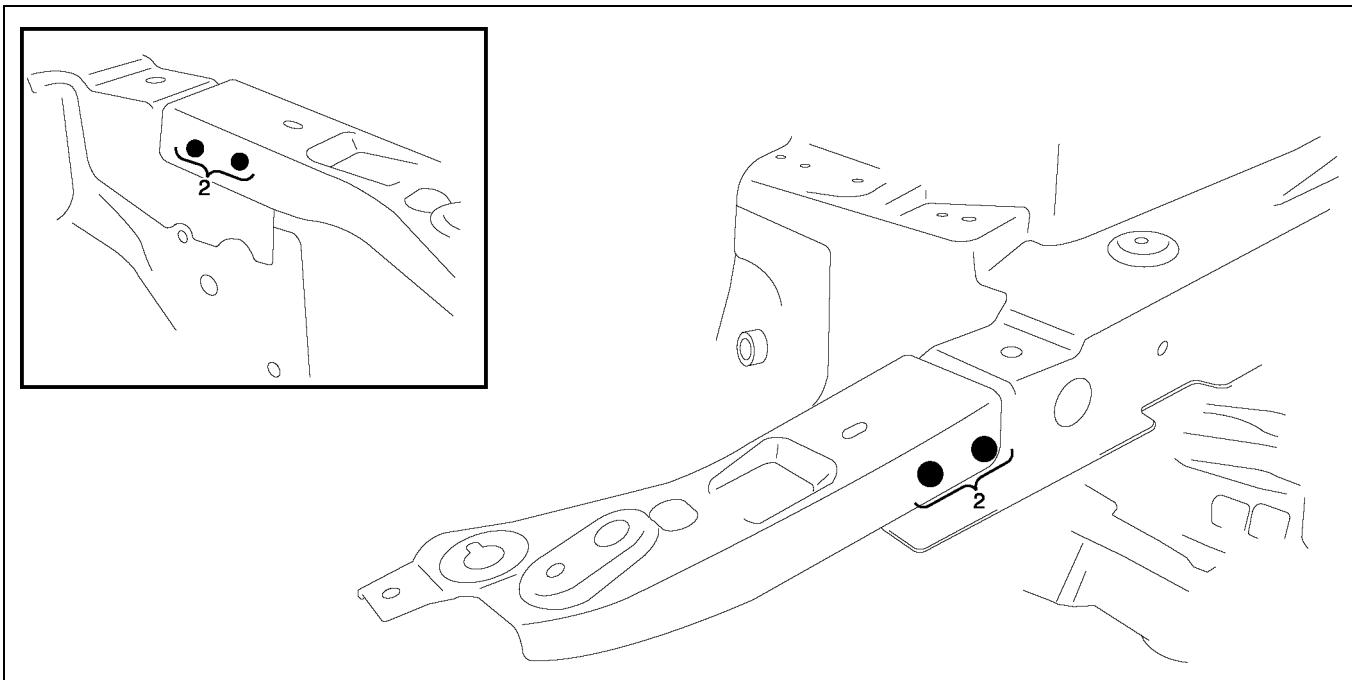
## SUSTITUCION PANELES

### SUSTITUCION PANELES

#### REMOCION REFUERZO SUPERIOR ARMADURA

1. Quitar el refuerzo superior de la armadura.

A6E981253152B01



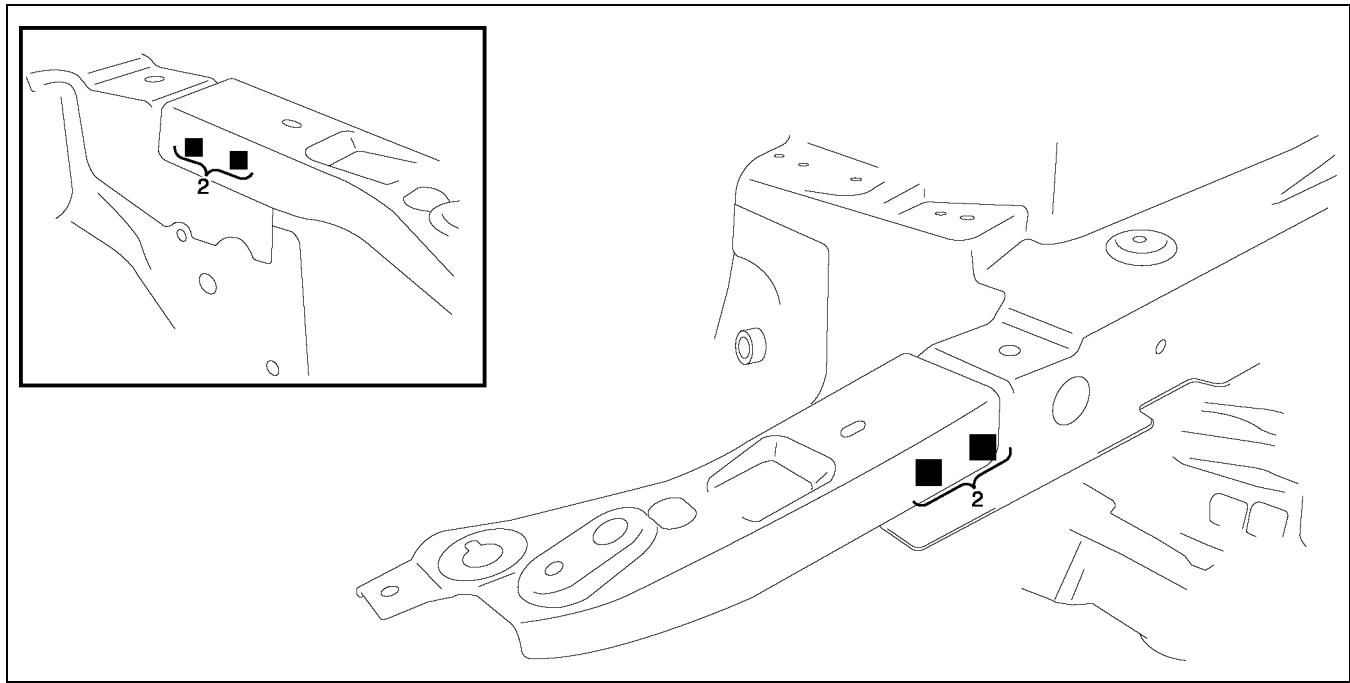
A6E9812B001

## SUSTITUCION PANELES

### INSTALACION REFUERZO SUPERIOR ARMADURA

A6E981253152B02

1. Antes de instalar los nuevos paneles, crear los orificios para la soldadura.
2. Instalar los nuevos componentes provisionalmente y asegurarse que se junten perfectamente.



III

### REMOCION REFUERZO LATERAL TABLERO Y COBERTURA TABLERO

A6E981253290B01

1. Quitar el refuerzo lateral del tablero de instrumentos.

#### Nota

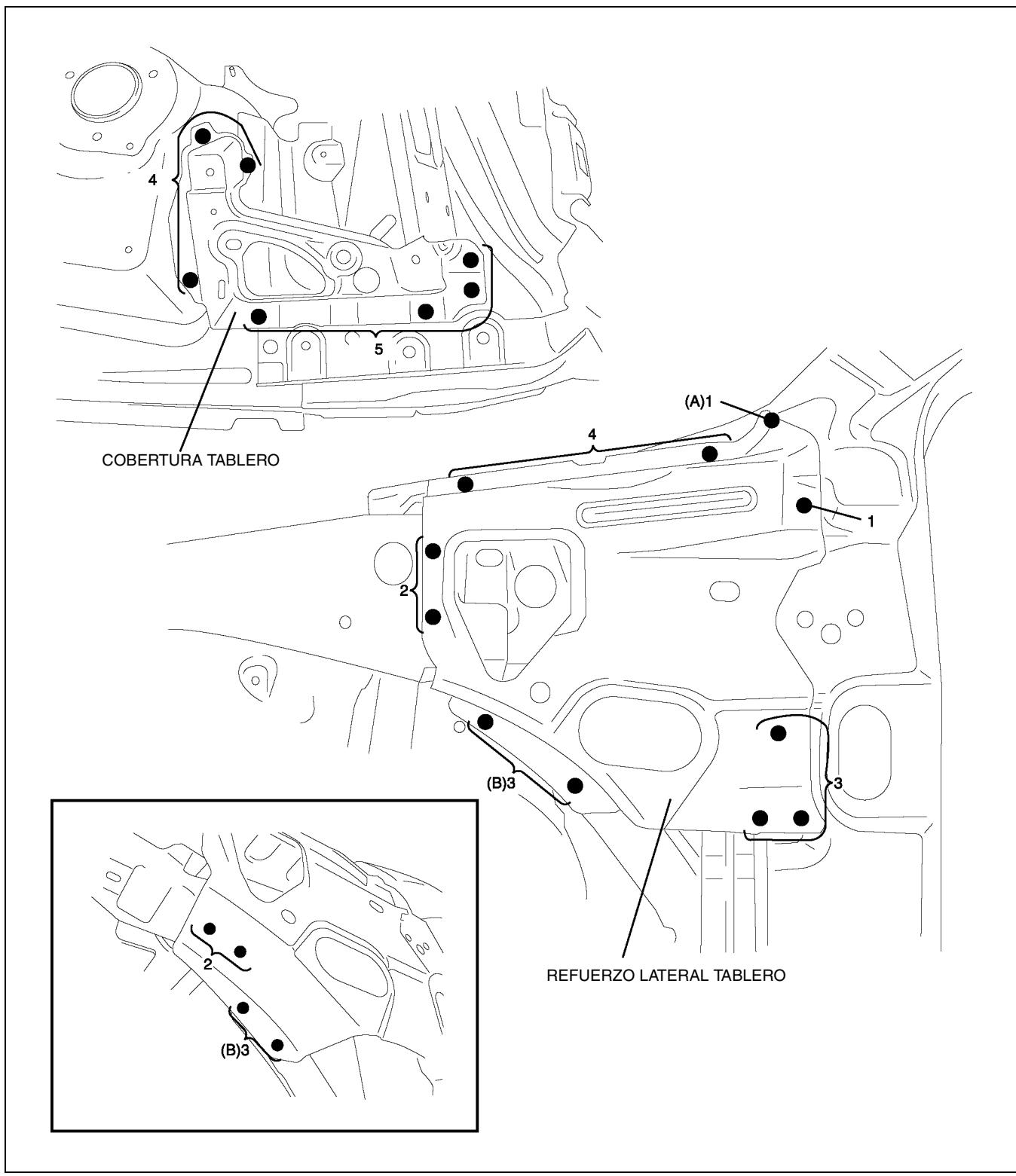
- Los puntos de soldadura indicados en la figura por (B) son los mismos.

#### Advertencia

- Tener cuidado de no dañar el parabrisas durante el taladrado del punto indicado por (A).

2. Quitar la cobertura del tablero de instrumentos.

## SUSTITUCION PANELES



A6E9812B003

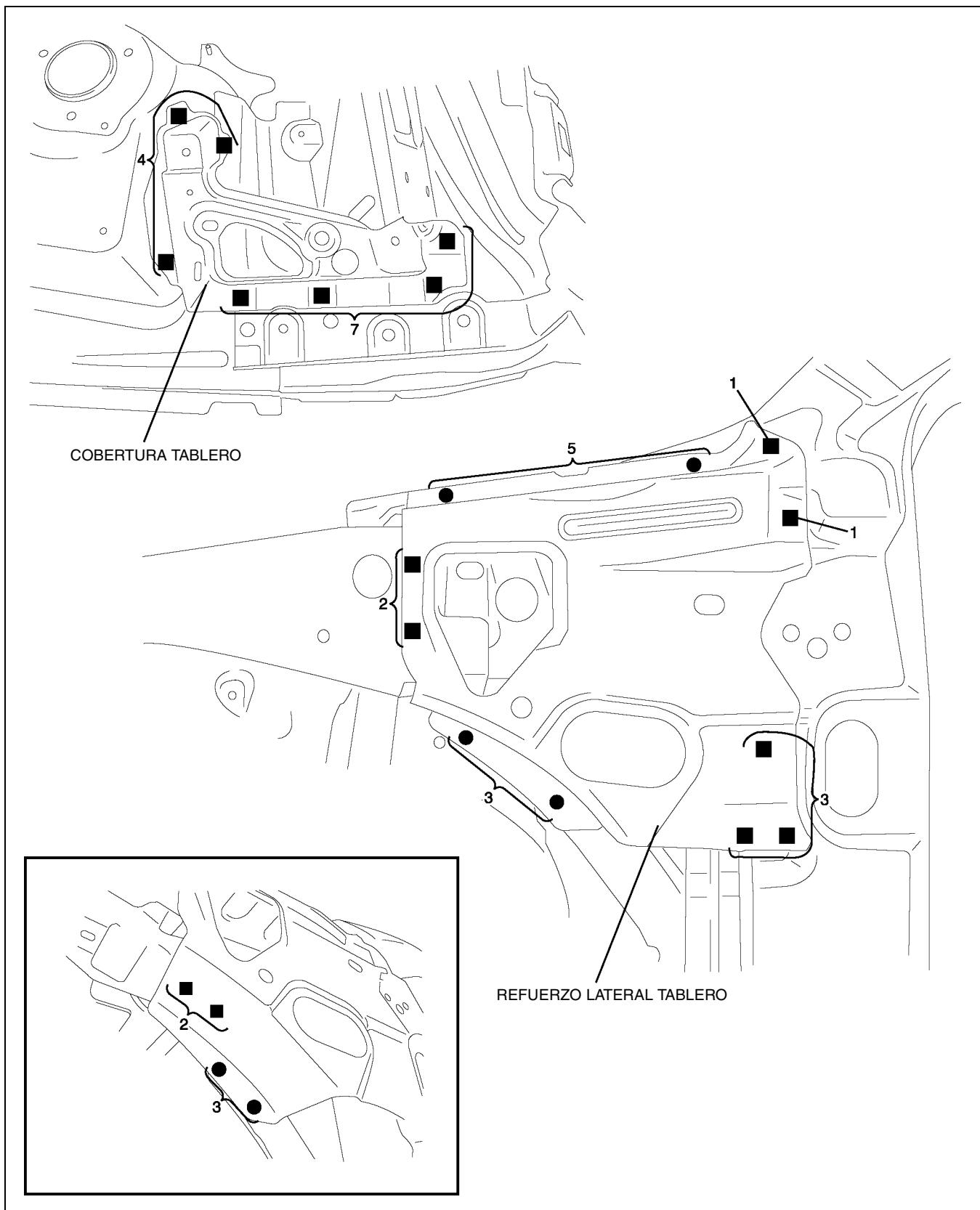
## SUSTITUCION PANELES

### INSTALACION REFUERZO LATERAL TABLERO Y COBERTURA TABLERO

A6E981253290B02

1. Cuando se instalan los nuevos paneles, posicionarlos de manera que la dimensión de la sección sea alineada con la cota de la carrocería.
2. Antes de instalar los nuevos paneles, crear los orificios para la soldadura.
3. Instalar los nuevos componentes provisionalmente y asegurarse que se junten perfectamente.

III



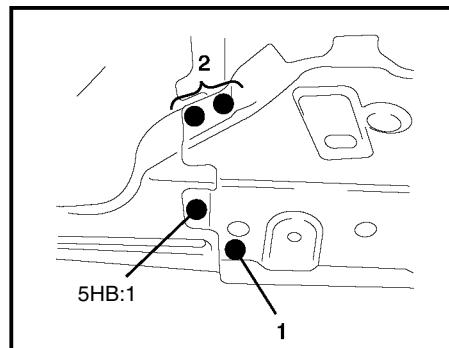
A6E9812B004

## SUSTITUCION Paneles

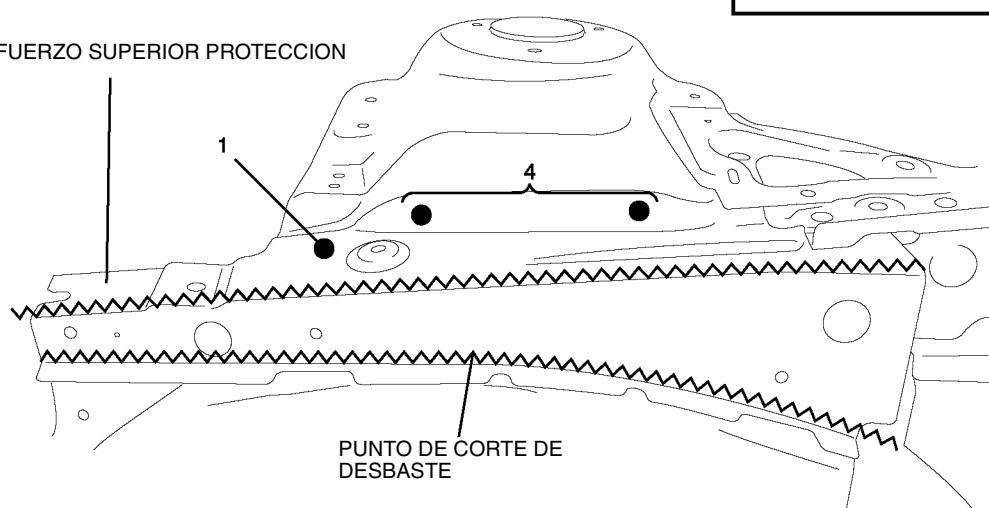
### REMOCION CONJUNTO REFUERZO PROTECCION

1. Efectuar el corte de desbaste del refuerzo de la protección.
2. Quitar el conjunto del refuerzo de la protección.

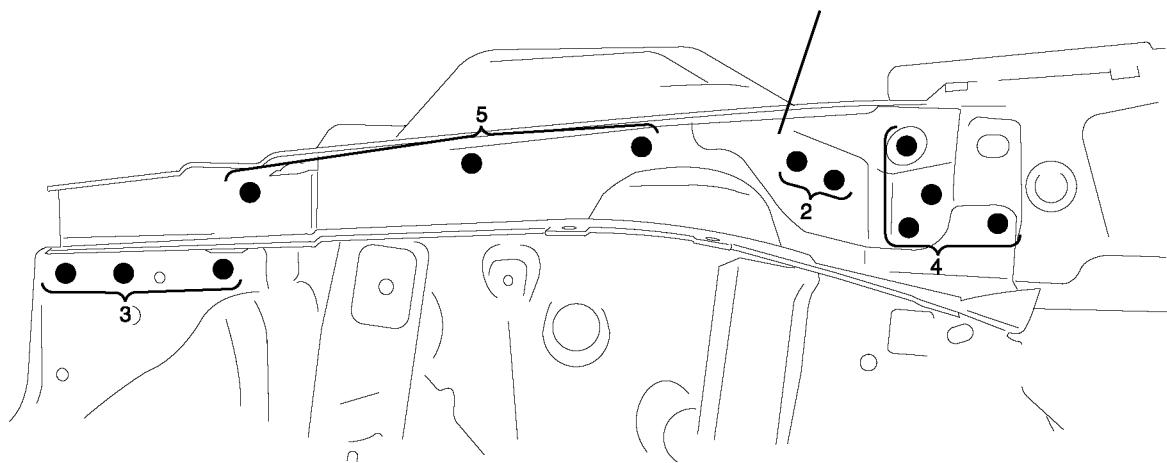
A6E981253260B01



REFUERZO SUPERIOR PROTECCION



REFUERZO TRASERO PROTECCION



A6E9812B005

# SUSTITUCION PANELES

## INSTALACION CONJUNTO REFUERZO PROTECCION

A6E981253260B02

1. Cuando se instalan los nuevos paneles, posicionarlos de manera que la dimensión de la sección sea alineada con la cota de la carrocería.
2. Antes de instalar los nuevos paneles, crear los orificios para la soldadura.
3. Instalar según el orden siguiente: refuerzo inferior protección, refuerzo trasero protección y refuerzo superior protección.

III

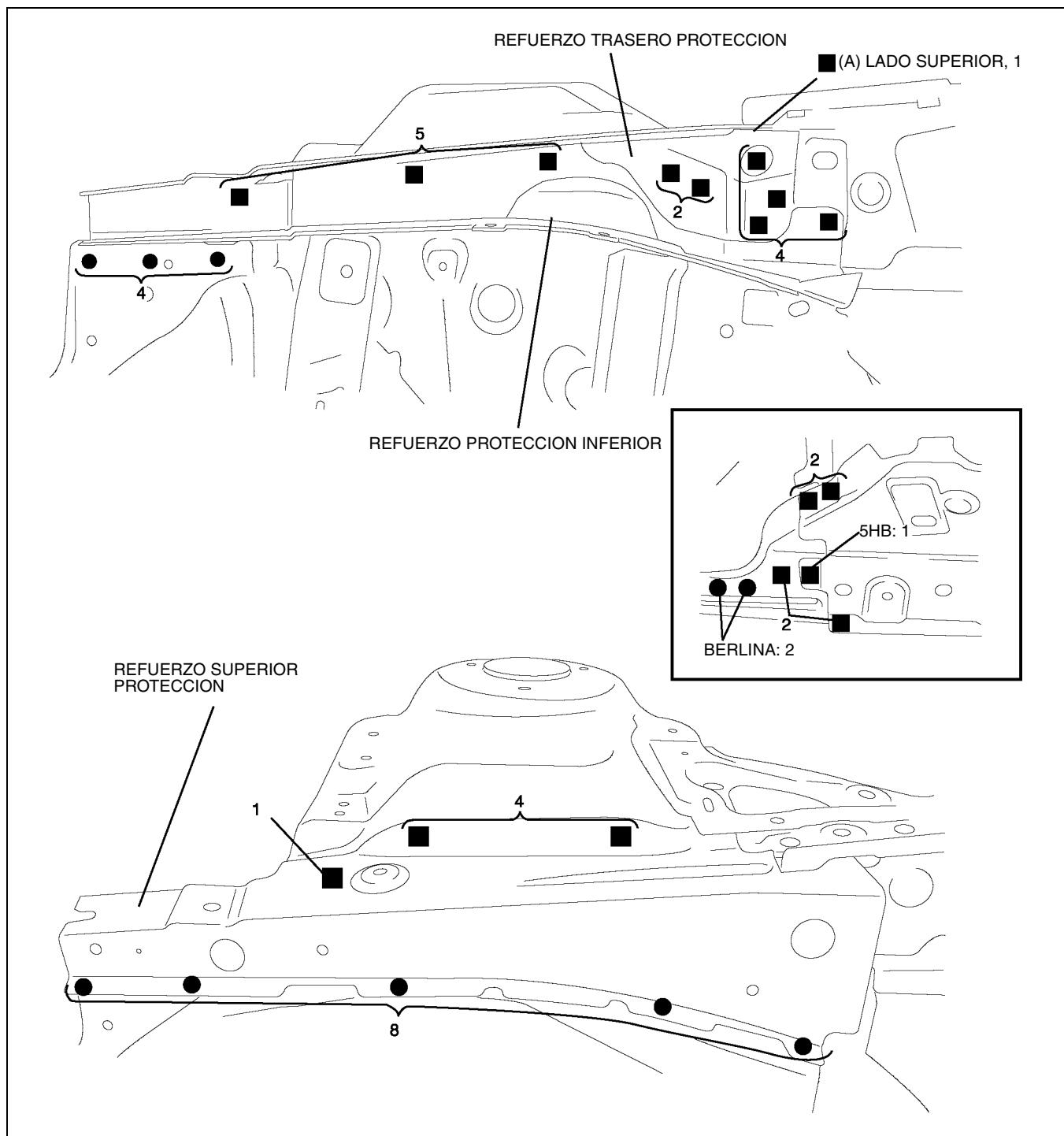
### Nota

- Después de la instalación, soldar los empalmes en posición (A).

### Advertencia

- Durante la soldadura de los empalmes, tener cuidado con las gotas de metal fundido.

4. Instalar los nuevos componentes provisionalmente y asegurarse que se junten perfectamente.



A6E9812B006

## SUSTITUCION PANELES

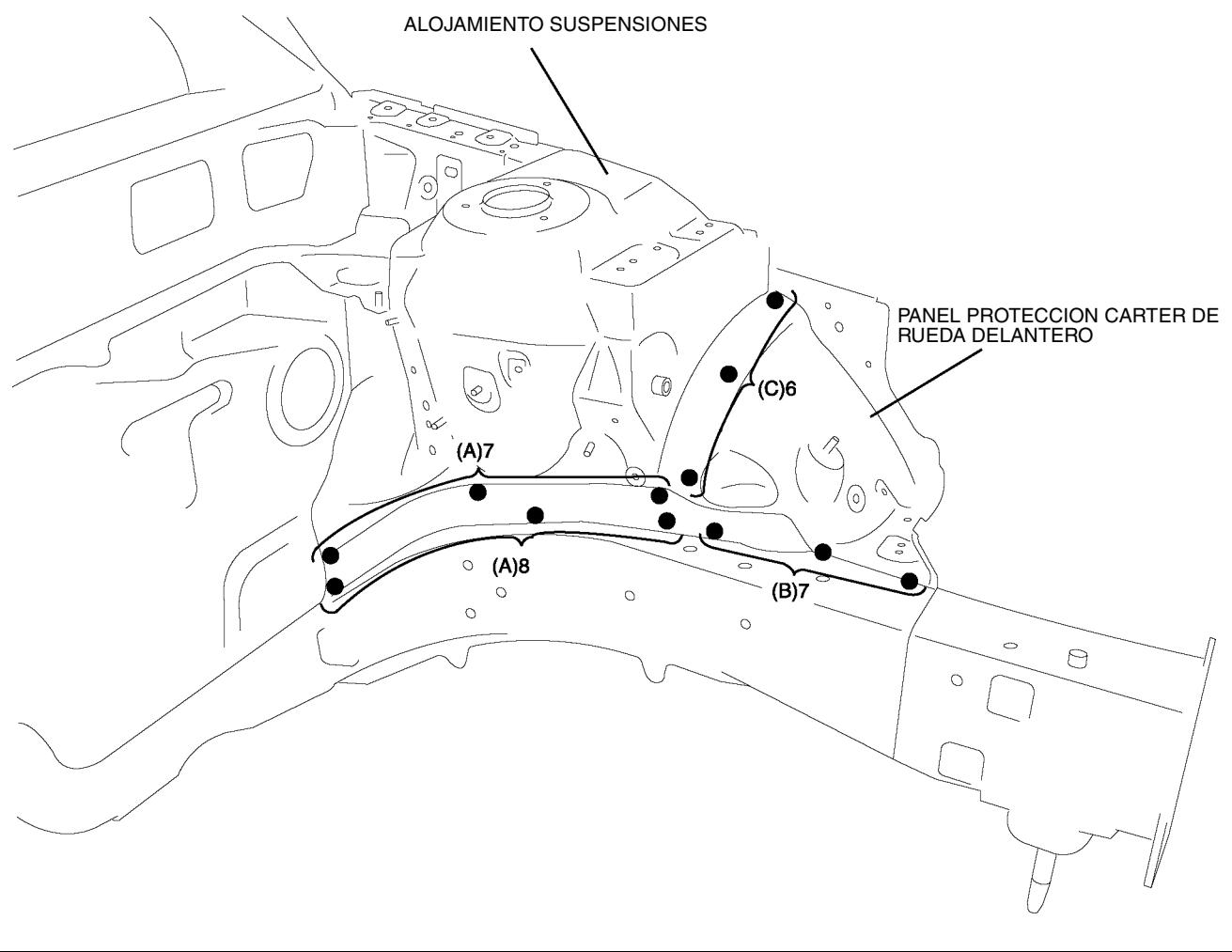
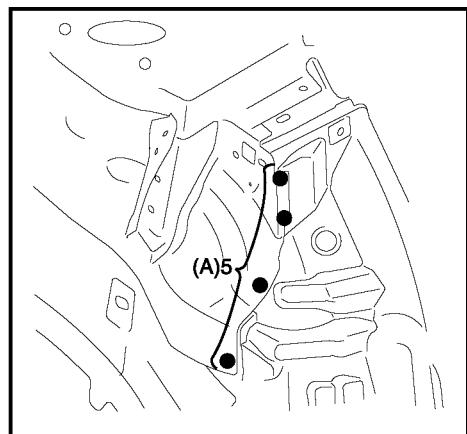
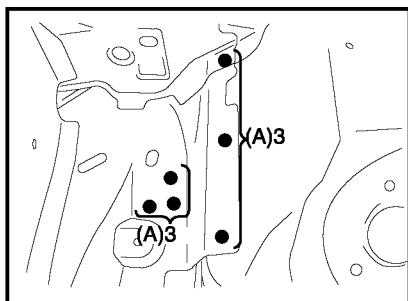
### REMOCION CONJUNTO PROTECCION CARTER DE RUEDA

1. Taladrar los 26 puntos de soldadura indicados por (A) y los 7 puntos de soldadura indicados por (B) y quitar el conjunto panel protección cárter de rueda.

A6E981253210B01

#### Nota

- Si se deben quitar separadamente el panel de protección del cárter de rueda y el alojamiento de las suspensiones, taladrar los 7 puntos indicados por (B) y los 6 puntos indicados por (C).



A6E9812B007

## SUSTITUCION PANELES

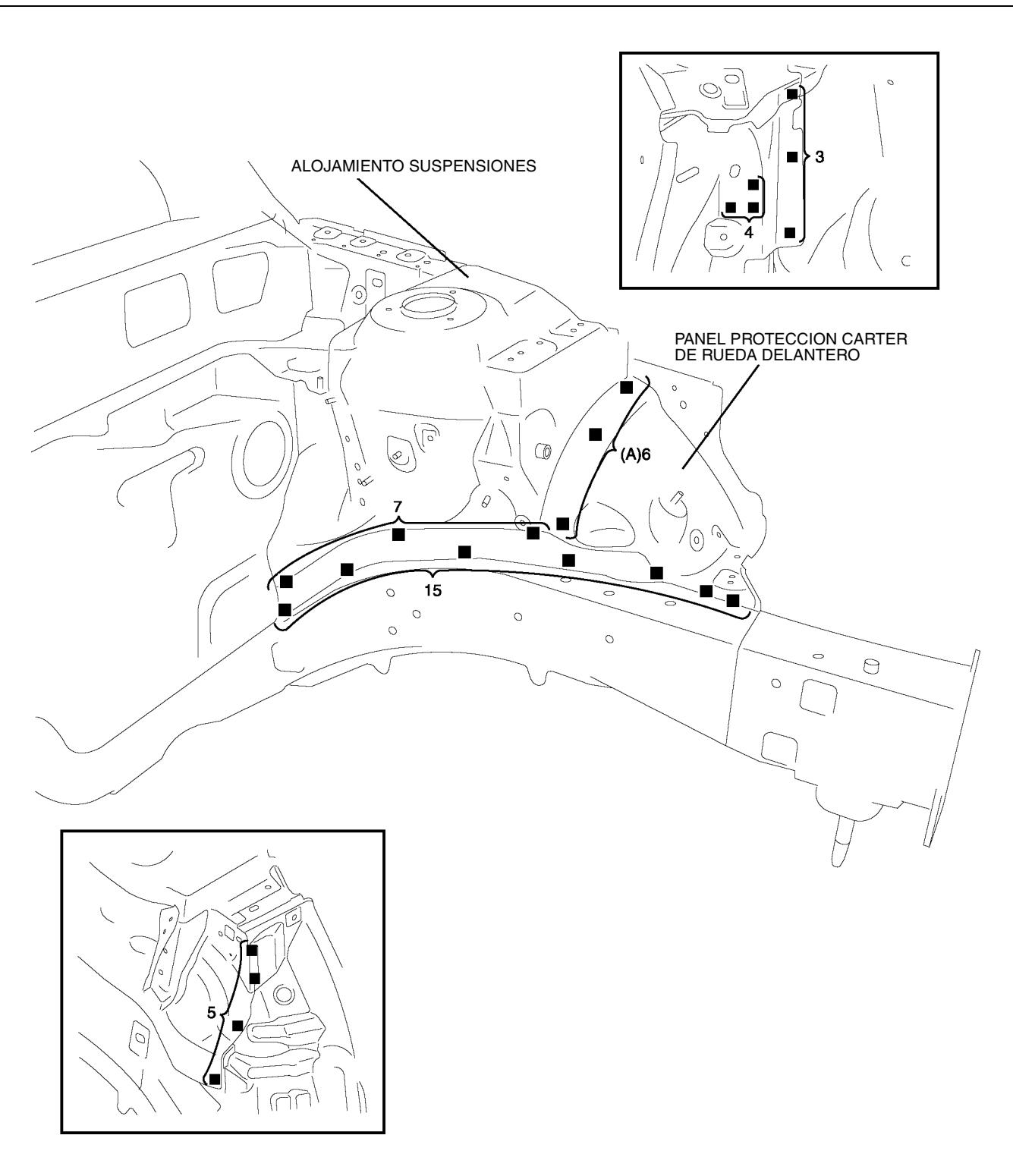
### INSTALACION CONJUNTO PROTECCION CARTER DE RUEDA

A6E981253210B02

1. Cuando se instalan los nuevos paneles, posicionarlos de manera que la dimensión de la sección sea alineada con la cota de la carrocería.
2. Antes de instalar los nuevos paneles, crear los orificios para la soldadura.
3. Instalar los nuevos componentes provisionalmente y asegurarse que se junten perfectamente.

#### Nota

- Cuando se sustituyen separadamente el panel de protección del cárter de rueda delantero y el alojamiento de las suspensiones, taladrar los 6 puntos indicados por (A).



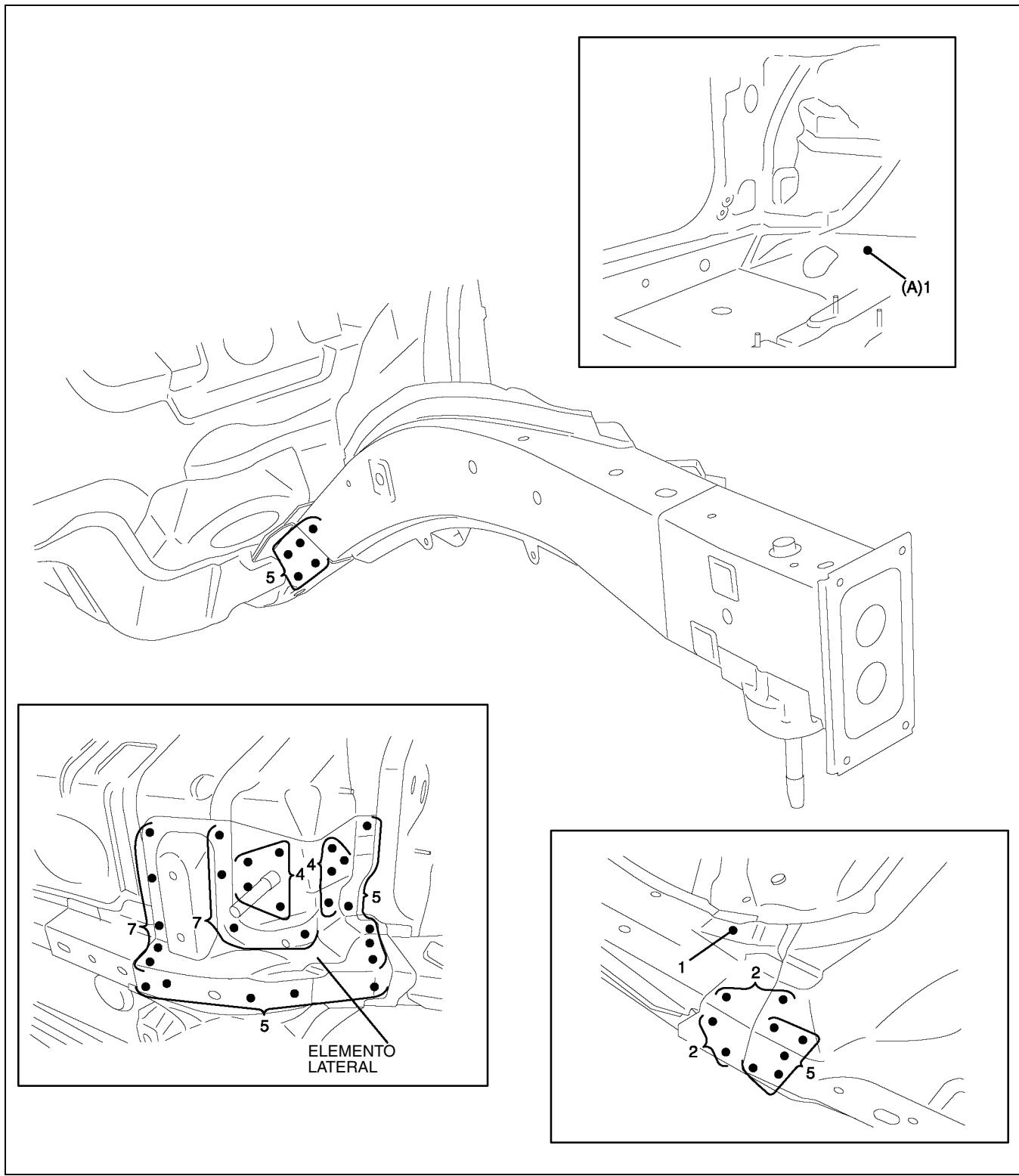
A6E9812B008

## SUSTITUCION PANELES

### REMOCION BASTIDOR DELANTERO

A6E981253300B01

1. Quitar el elemento lateral.
2. Taladrar los 1 puntos de soldadura indicados por (A), desde el lado habitáculo.
3. Taladrar los otros puntos de soldadura y quitar el bastidor delantero tirándolo.



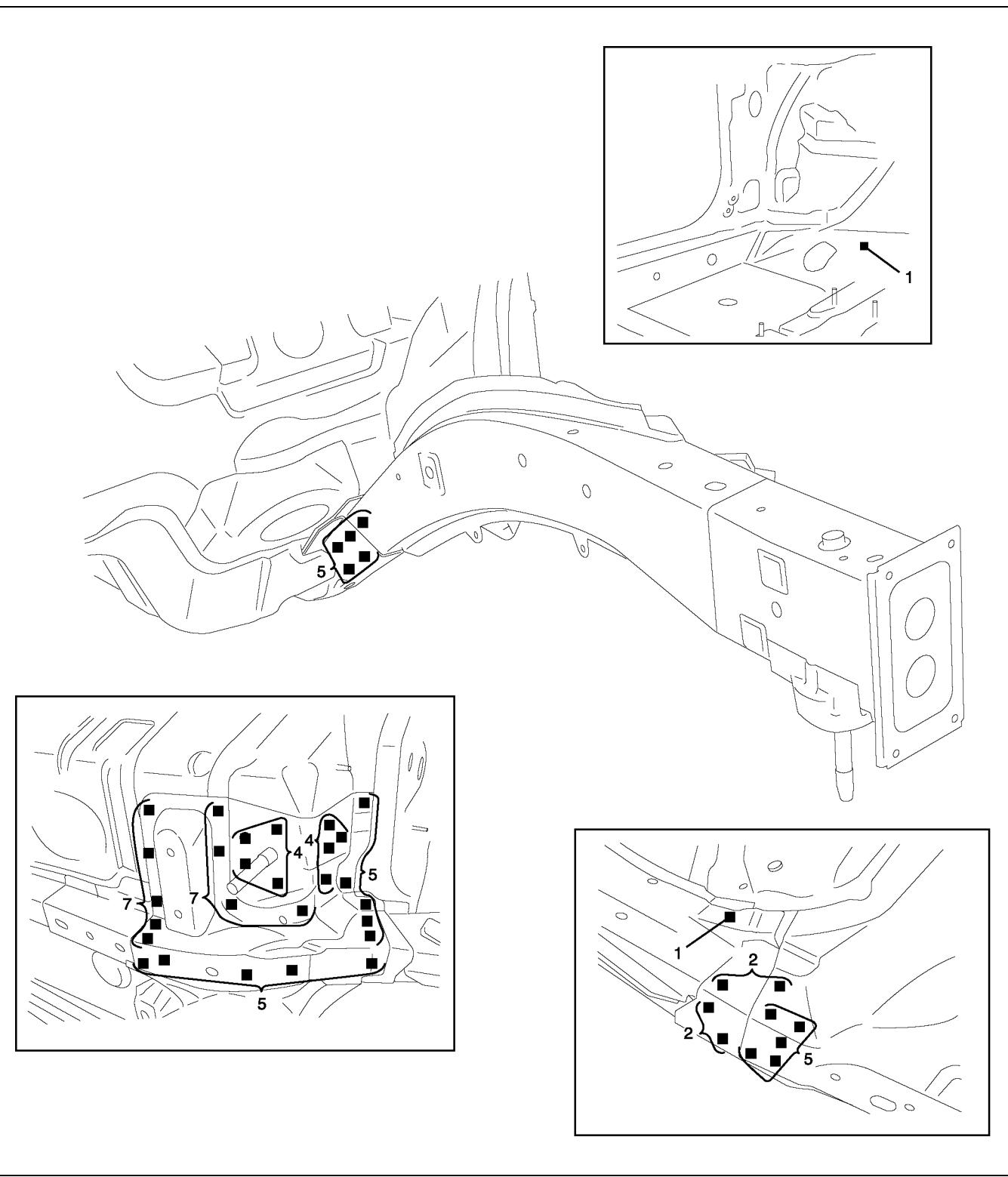
A6E9812B009

## SUSTITUCION PANELES

### INSTALACION BASTIDOR DELANTERO

A6E981253300B02

1. Cuando se instalan los nuevos paneles, posicionarlos de manera que la dimensión de la sección sea alineada con la cota de la carrocería.
2. Antes de instalar los nuevos paneles, crear los orificios para la soldadura.
3. Instalar los nuevos componentes provisionalmente y asegurarse que se junten perfectamente.



A6E9812B010

### REMOCION MONTANTE DELANTERO

A6E981274090B01

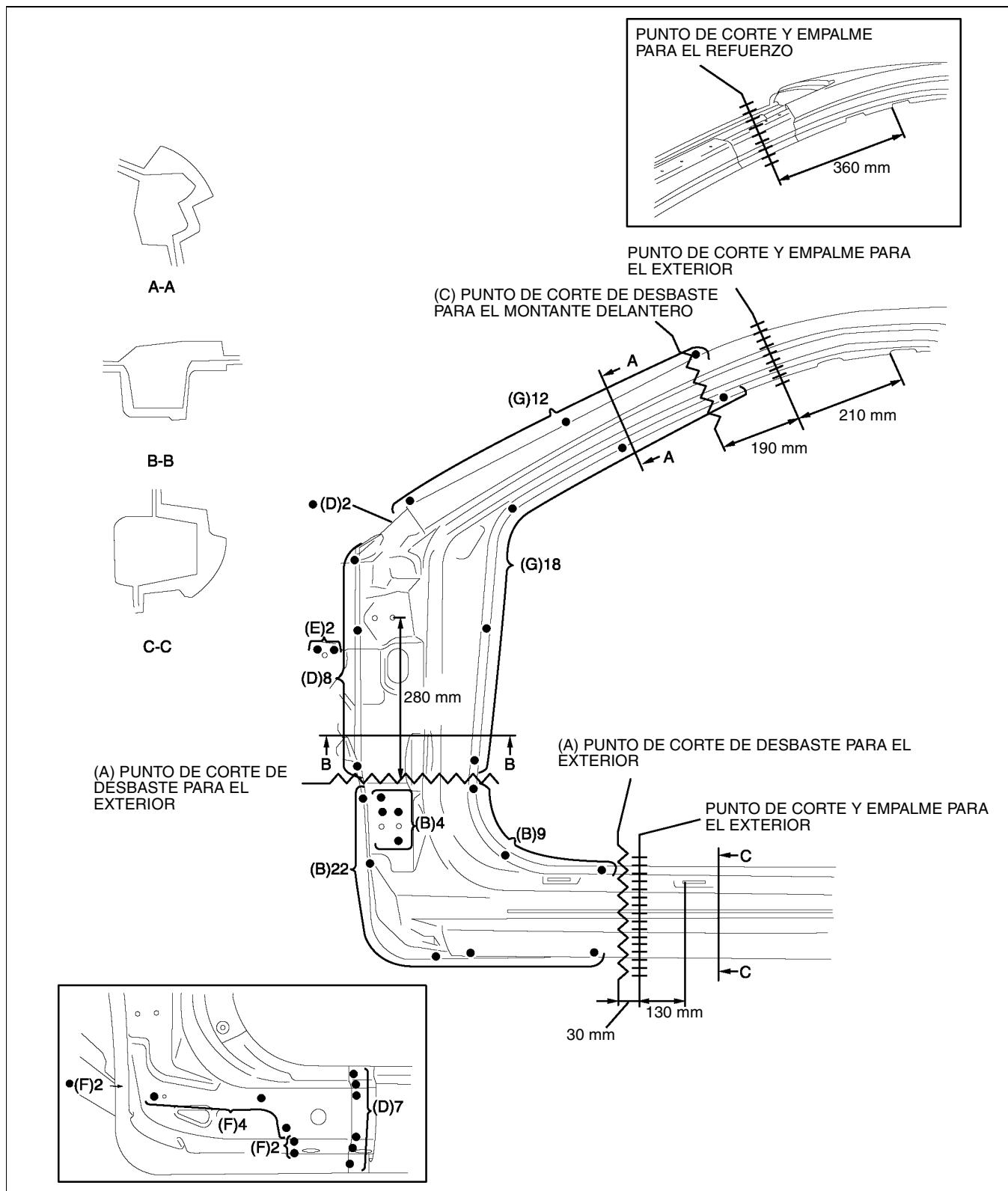
1. Efectuar el corte de desbaste en el área (A), taladrar los 35 puntos de soldadura indicados por (B), luego quitar la parte inferior del montante delantero exterior.
2. Efectuar el corte de desbaste en el área (C), taladrar los 20 puntos de soldadura indicados por (D) y los 2

## SUSTITUCION PANELES

puntos de soldadura indicados por (E), luego quitar la parte inferior del montante delantero.

### Nota

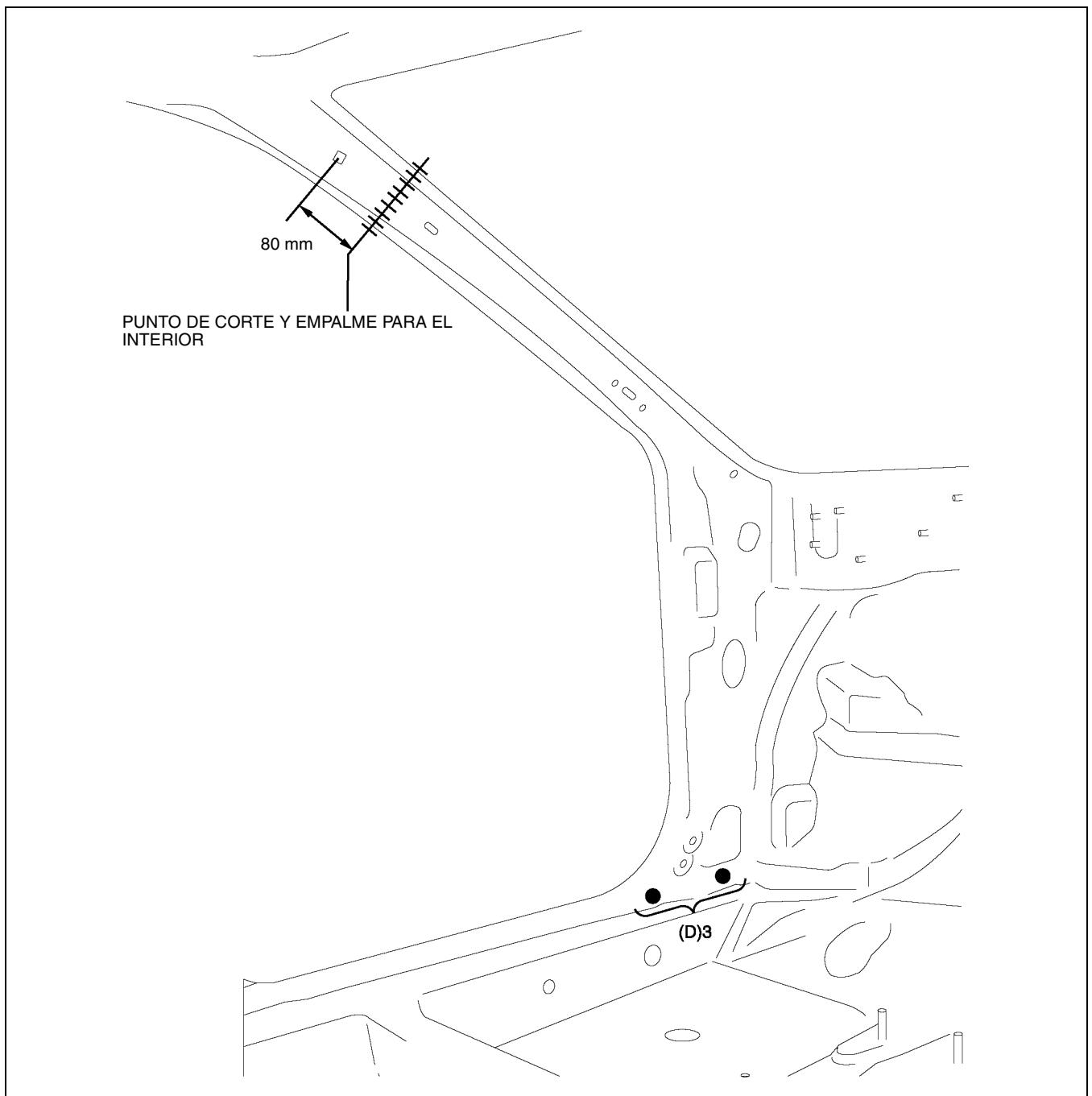
- Si se quitan separadamente el refuerzo del montante delantero y el montante delantero interior, taladrar los 8 puntos indicados por (F) y los 30 puntos indicados por (G).



A6E9812B011

## SUSTITUCION PANELES

III



A6E9812B012

## SUSTITUCION PANELES

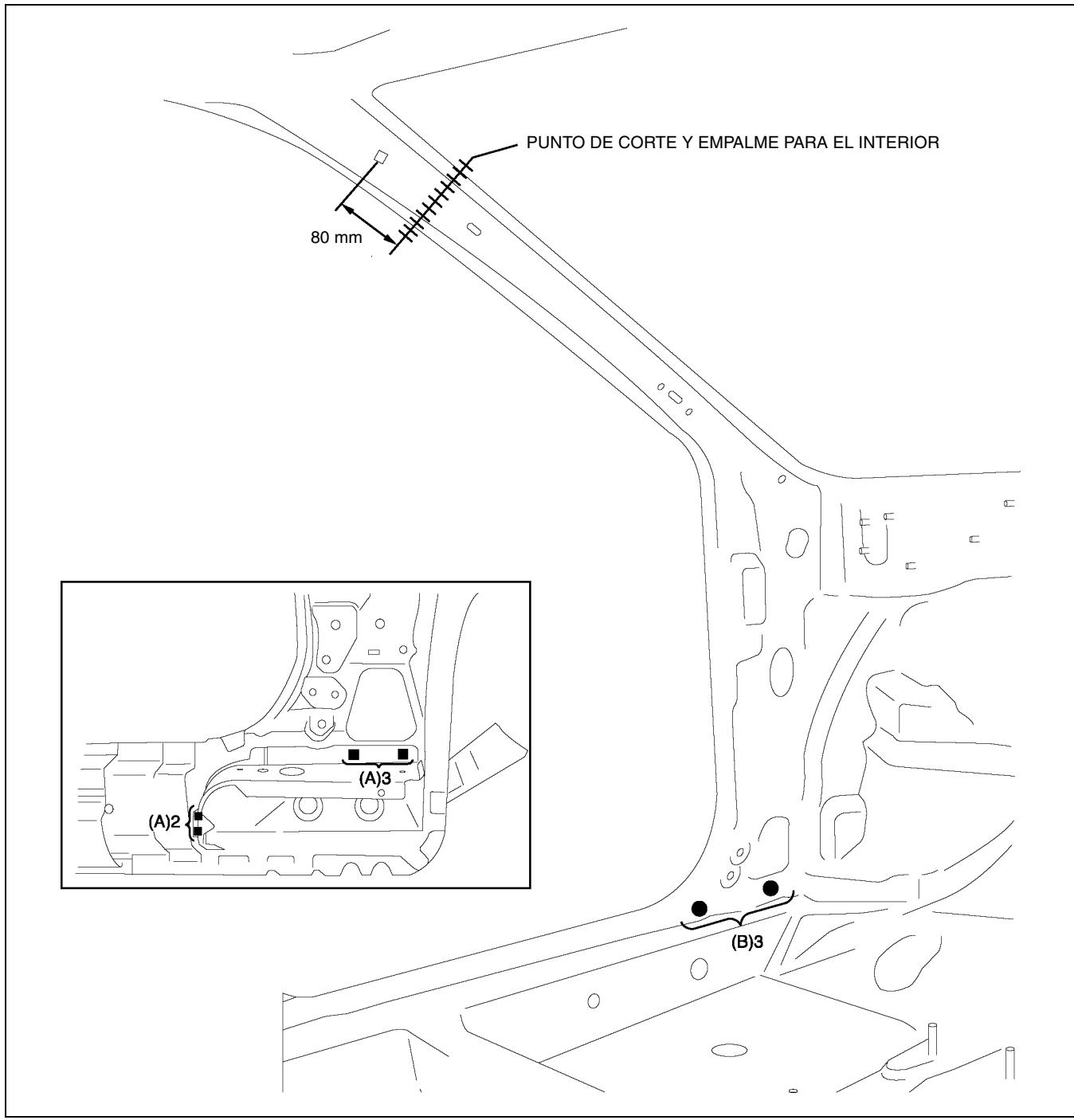
### INSTALACION MONTANTE DELANTERO

A6E981274090B02

1. Cuando se unen los paneles nuevos con los viejos, insalar y posicionar temporalmente el nuevo panel, medir cada cota según la cotas de la carrocería y luego ajustar la posición para respetar las cotas estándar.
2. Antes de instalar los nuevos paneles, crear los orificios para la soldadura.

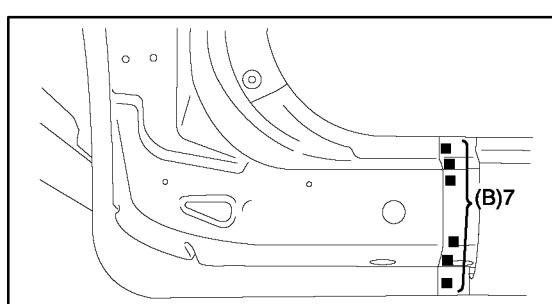
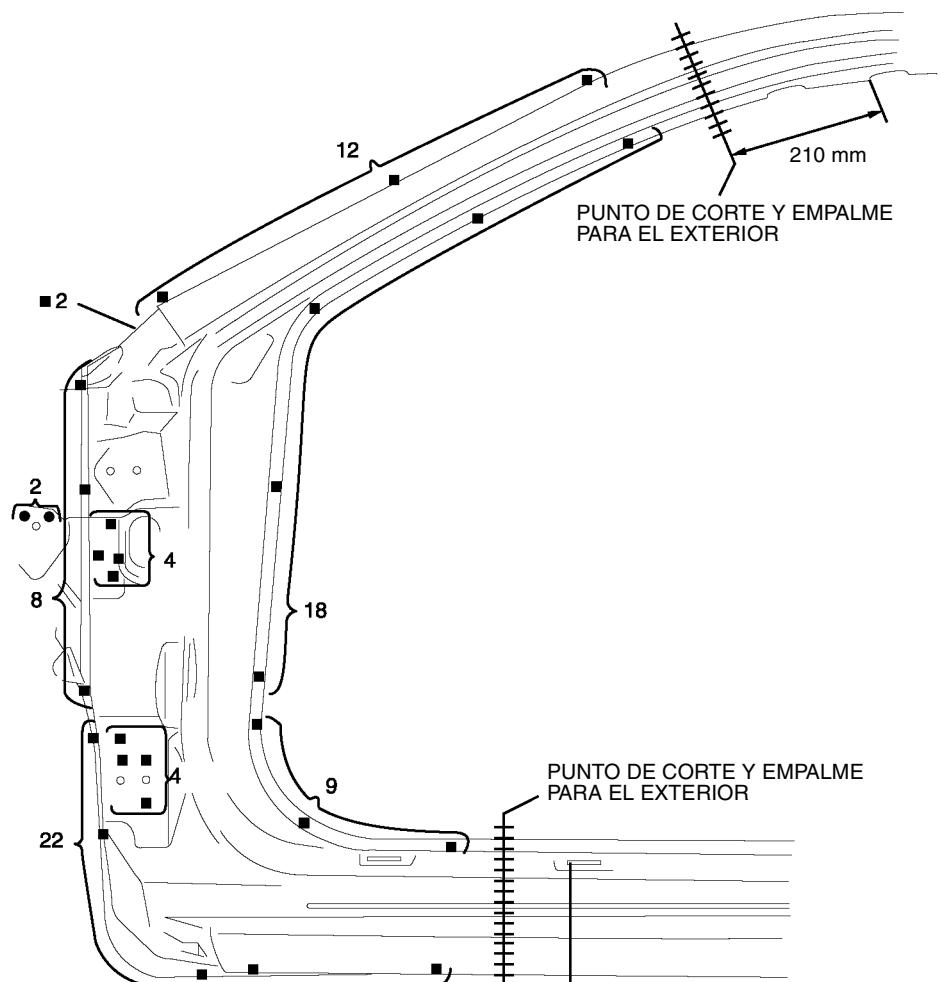
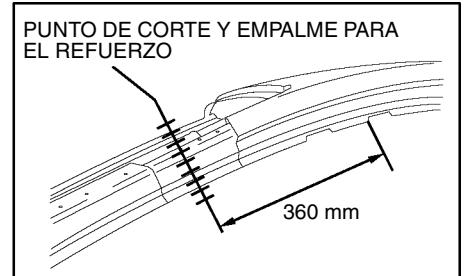
#### Nota

- En los puntos donde los paneles exteriores e interiores, los refuerzos etc. están en 3-4 estratos, taladrear los puntos de soldadura en todos los estratos menos que en el estrato más interior.
3. Soldar los 5 puntos indicados por (A), luego instalar provisionalmente el panel interior y el refuerzo.
  4. Soldar los 10 puntos indicados por (B), luego instalar el panel interior y el refuerzo a las partes existentes.
  5. Instalar los nuevos componentes provisionalmente y asegurarse que se junten perfectamente.



## SUSTITUCION PANELES

III



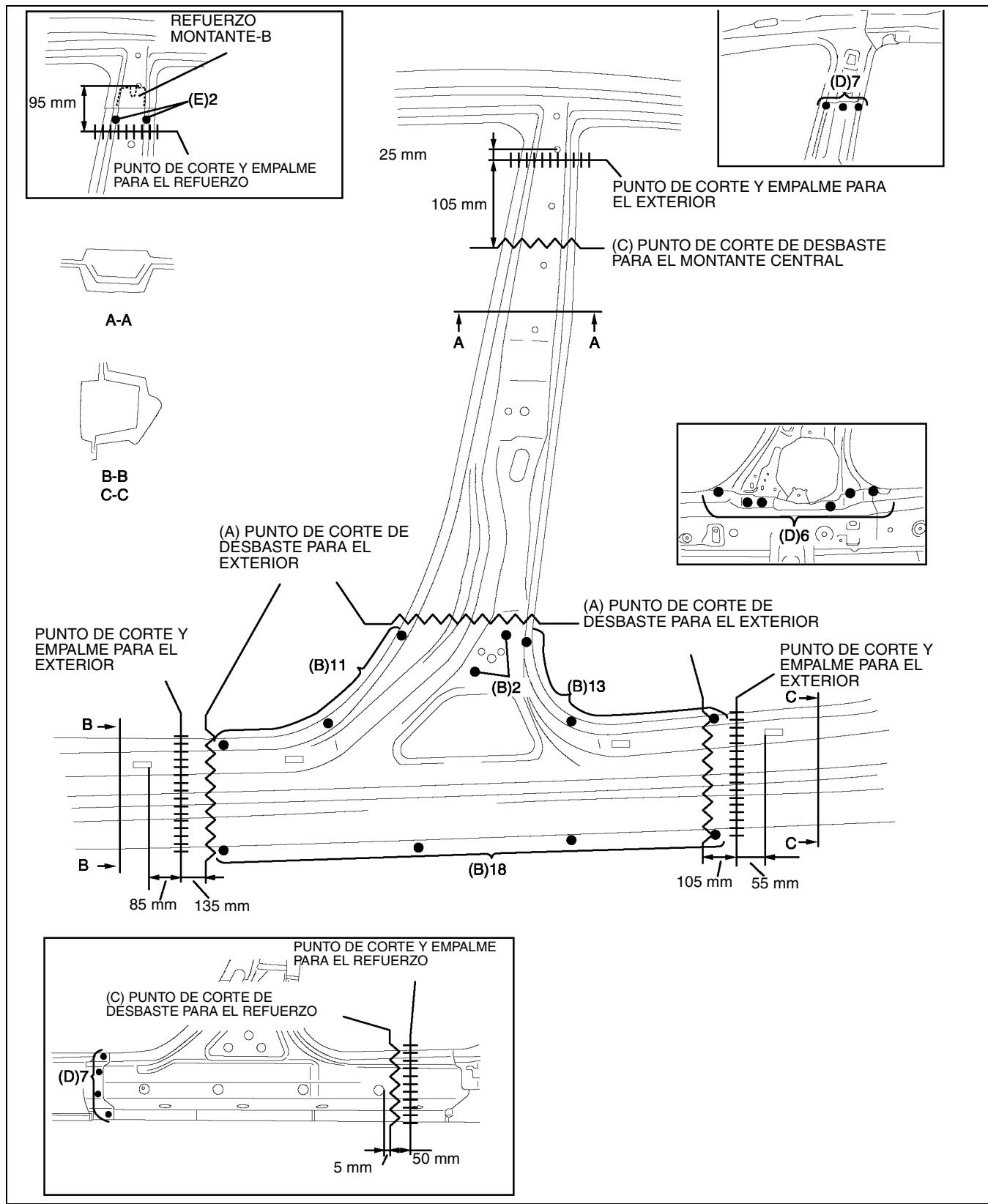
A6E9812B014

### REMOCION MONTANTE CENTRAL

A6E981270350B01

- Efectuar el corte de desbaste en el área (A), taladrar los 44 puntos de soldadura indicados por (B), luego quitar la parte inferior del montante central exterior.
- Efectuar el corte de desbaste en el área (C), taladrar los 20 puntos de soldadura indicados por (D), luego quitar el montante central exterior.
- Taladrar los 2 puntos de soldadura indicados por (E) y quitar el refuerzo del montante-B.

## SUSTITUCION PANELES



A6E9812B015

### INSTALACION MONTANTE CENTRAL

1. Cuando se unen los paneles nuevos con los viejos, insalar y posicionar temporalmente el nuevo panel, medir cada cota según la cotas de la carrocería y luego ajustar la posición para respetar las cotas estándar.  
 2. Antes de instalar los nuevos paneles, crear los orificios para la soldadura.

#### Nota

- En los puntos donde los paneles exteriores e interiores, los refuerzos etc. están en 3-4 estratos, taladrar

## SUSTITUCION PANELES

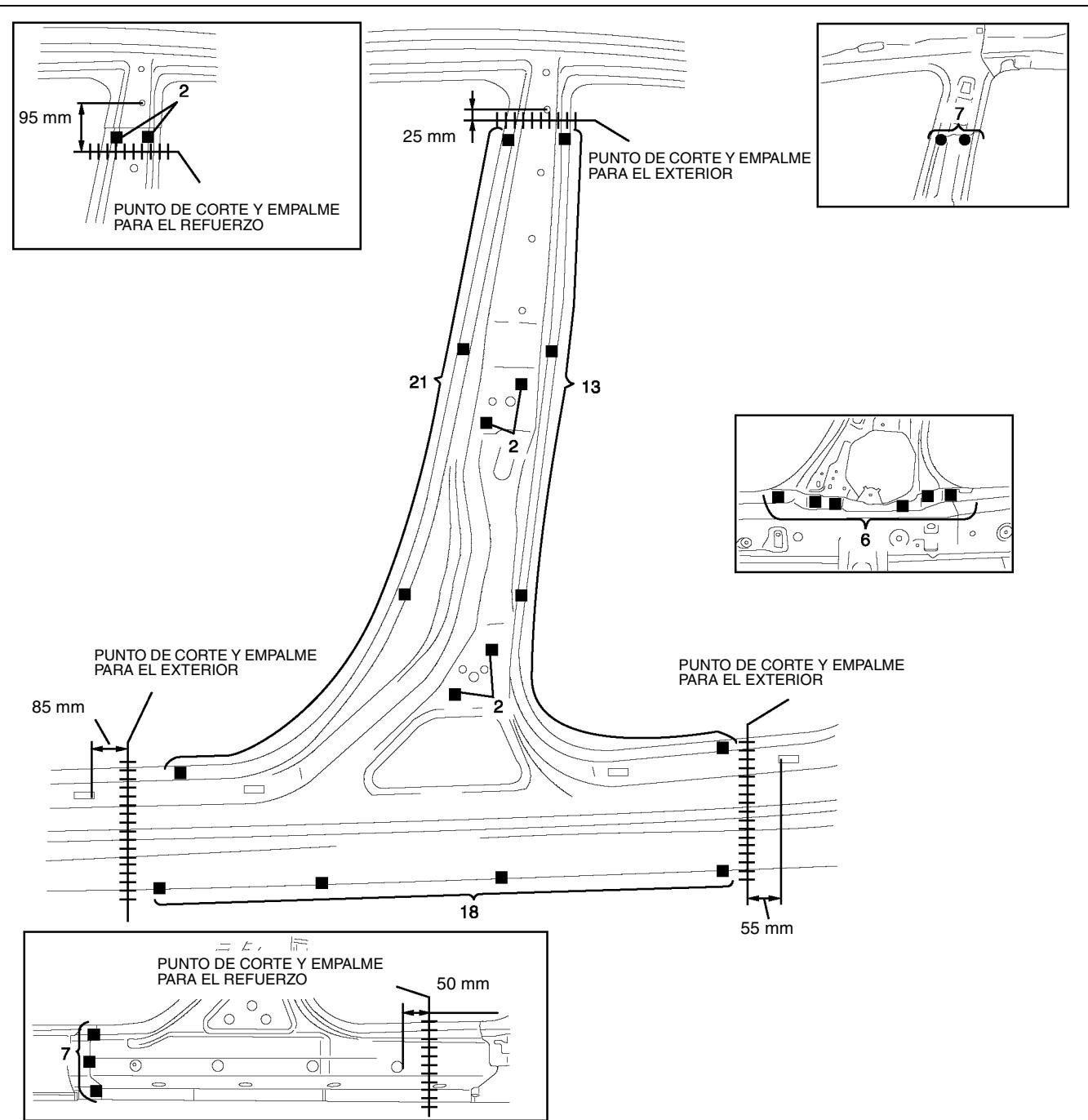
los puntos de soldadura en todos los estratos menos que en el estrato más interior.

### Atención

- Cuando se efectua el corte y empalme del refuerzo, asegurarse de no dañar o arañar el refuerzo del montante-B.

3. Instalar según el orden siguiente: panel interior, refuerzo y panel exterior.

4. Instalar los nuevos componentes provisionalmente y asegurarse que se junten perfectamente.



A6E9812B016

## REMOCION PANEL GUARDABARROS TRASERO

### BERLINA

A6E981274100B01

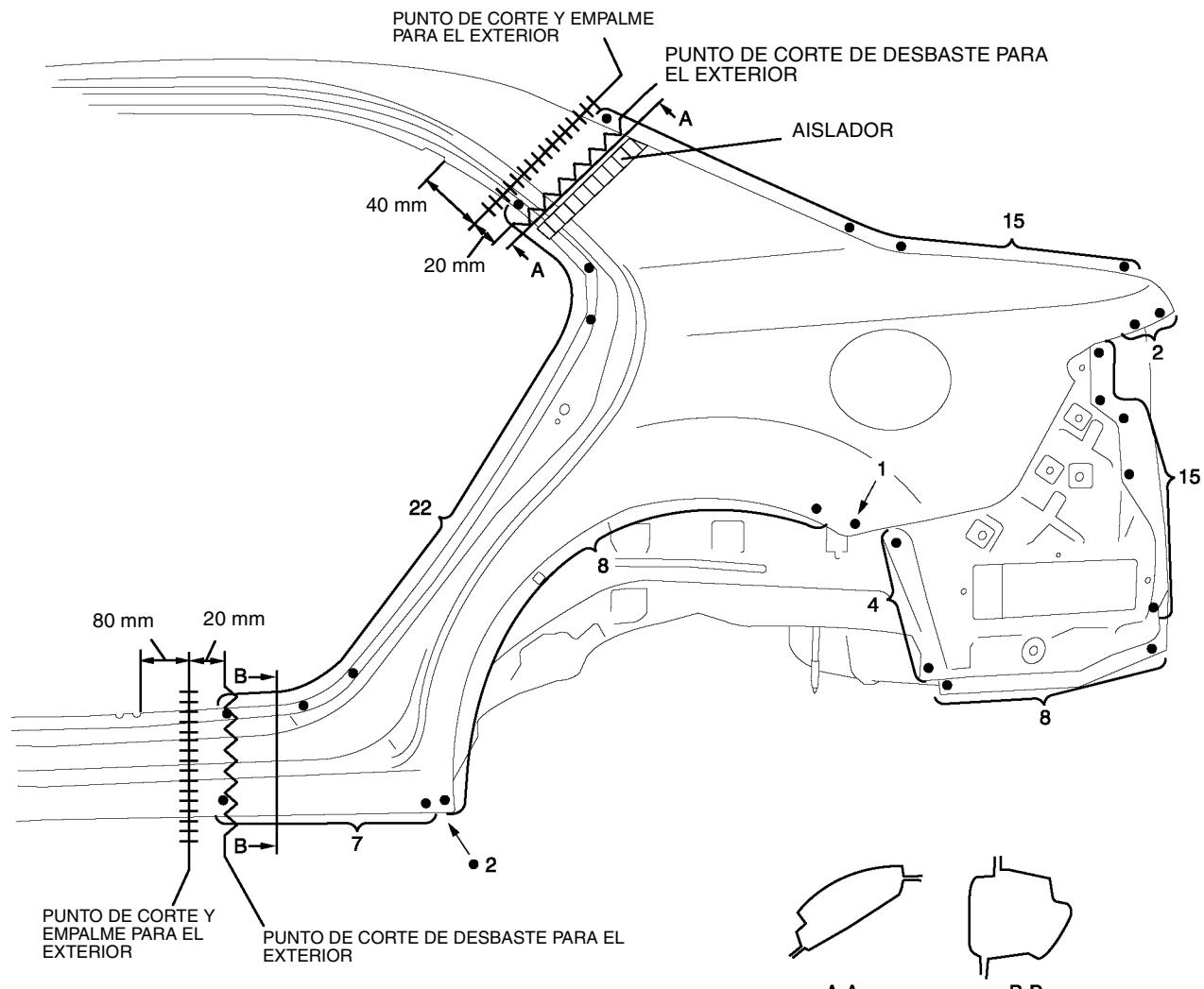
#### Advertencia

- Evitar cortar mediante lámpara de soldar o herramienta equivalente porque el aislador (área sombreada) es inflamable.

1. El panel del guardabarros trasero y el montante trasero interior están pegados a la línea del paso de rueda.

## SUSTITUCION PANELES

Utilizar un cincel para separar el panel del guardabarros trasero y el montante trasero interior, luego quitar el panel del guardabarros trasero.



A6E9812B017

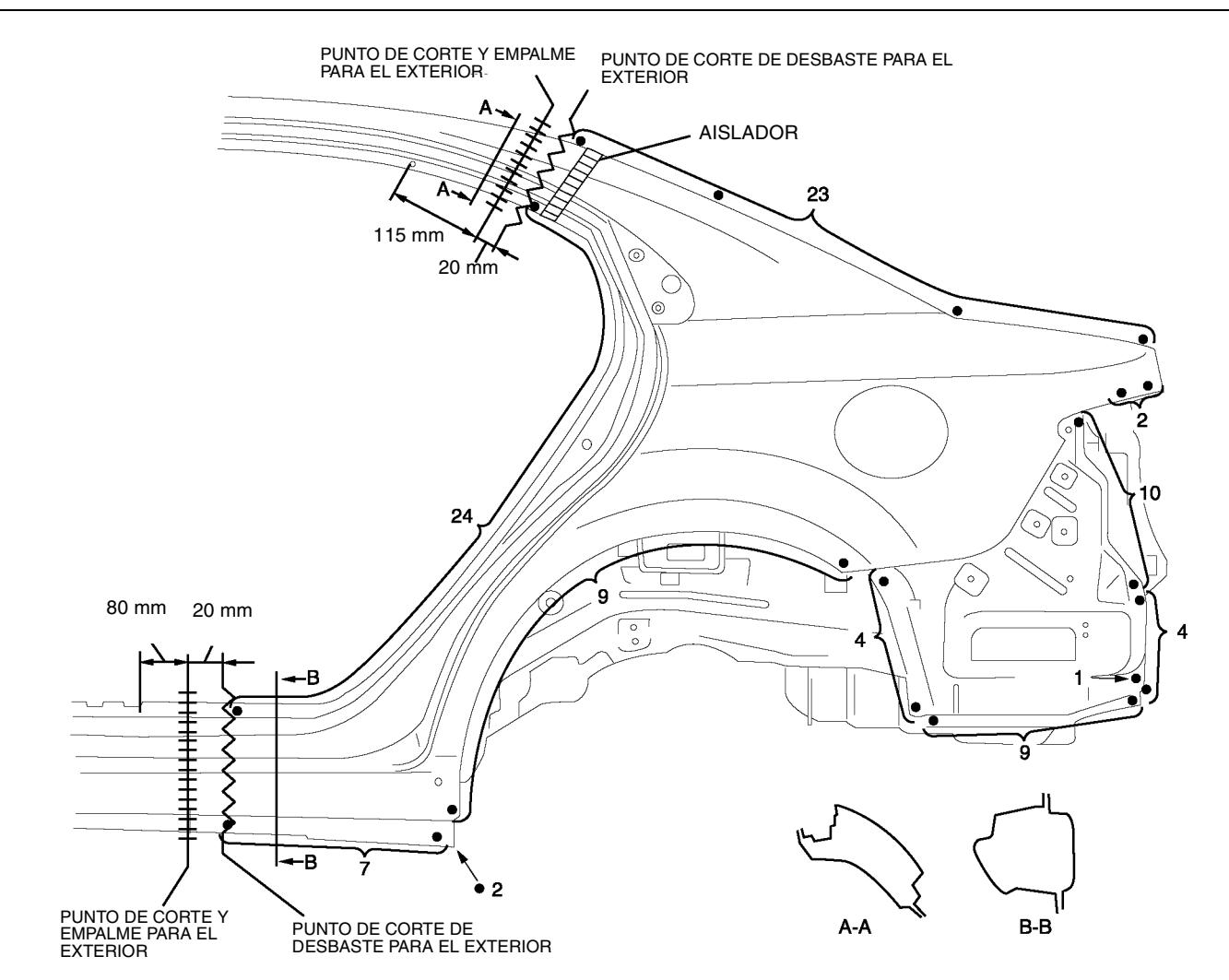
## SUSTITUCION PANELES

5HB

### Advertencia

- Evitar cortar mediante lámpara de soldar o herramienta equivalente porque el aislador (área sombreada) es inflamable.

1. El panel del guardabarros trasero y el montante trasero interior están pegados a la línea del paso de rueda. Utilizar un cincel para separar el panel del guardabarros trasero y el montante trasero interior, luego quitar el panel del guardabarros trasero.



A6E9812B018

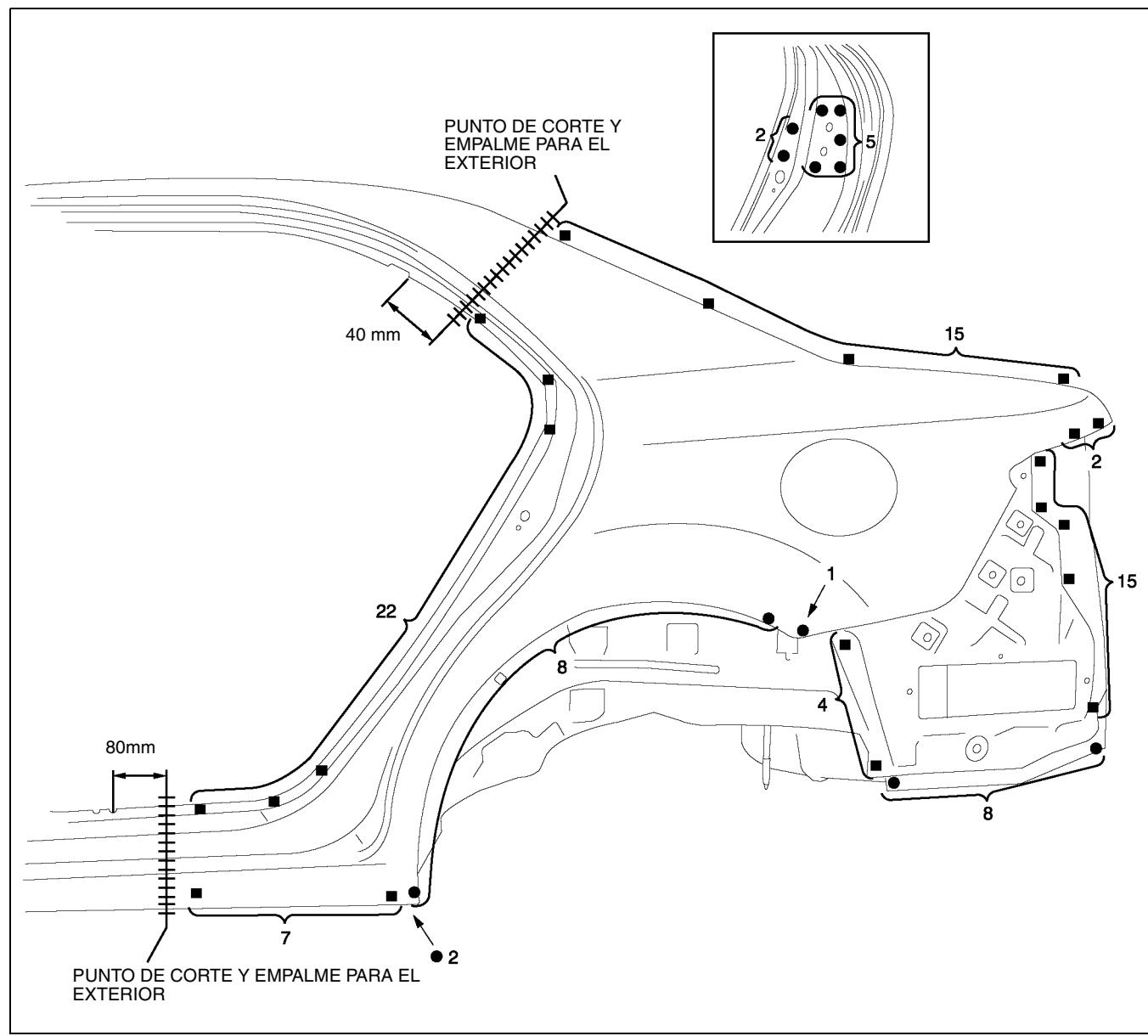
# SUSTITUCION PANELES

## INSTALACION PANEL GUARDABARROS TRASERO

### BERLINA

A6E981274100B02

1. Cuando se unen los paneles nuevos con los viejos, insalar y posicionar temporalmente el nuevo panel, medir cada cota según la cotas de la carrocería y luego ajustar la posición para respetar las cotas estándar.
2. Antes de instalar los nuevos paneles, crear los orificios para la soldadura.
3. Antes de instalar los nuevos paneles, aplicar masilla impermeable en los puntos de soldadura de la línea del paso de rueda.
4. Instalar los nuevos componentes provisionalmente y asegurarse que se junten perfectamente.

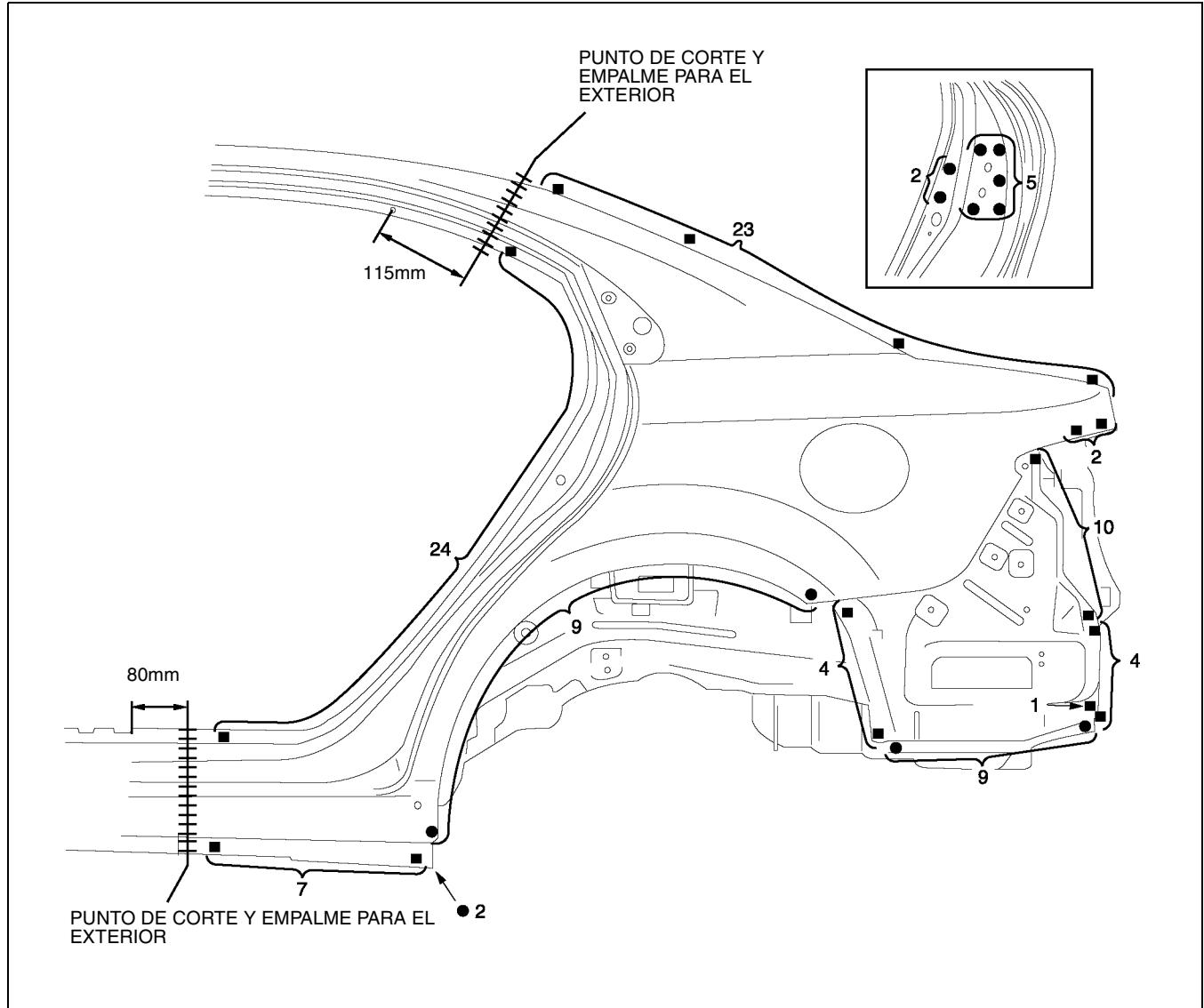


## SUSTITUCION PANELES

5HB

1. Cuando se unen los paneles nuevos con los viejos, insalar y posicionar temporalmente el nuevo panel, medir cada cota según la cotas de la carrocería y luego ajustar la posición para respetar las cotas estándar.
2. Antes de instalar los nuevos paneles, crear los orificios para la soldadura.
3. Antes de instalar los nuevos paneles, aplicar masilla impermeable en los puntos de soldadura de la línea del paso de rueda.
4. Instalar los nuevos componentes provisionalmente y asegurarse que se junten perfectamente.

III



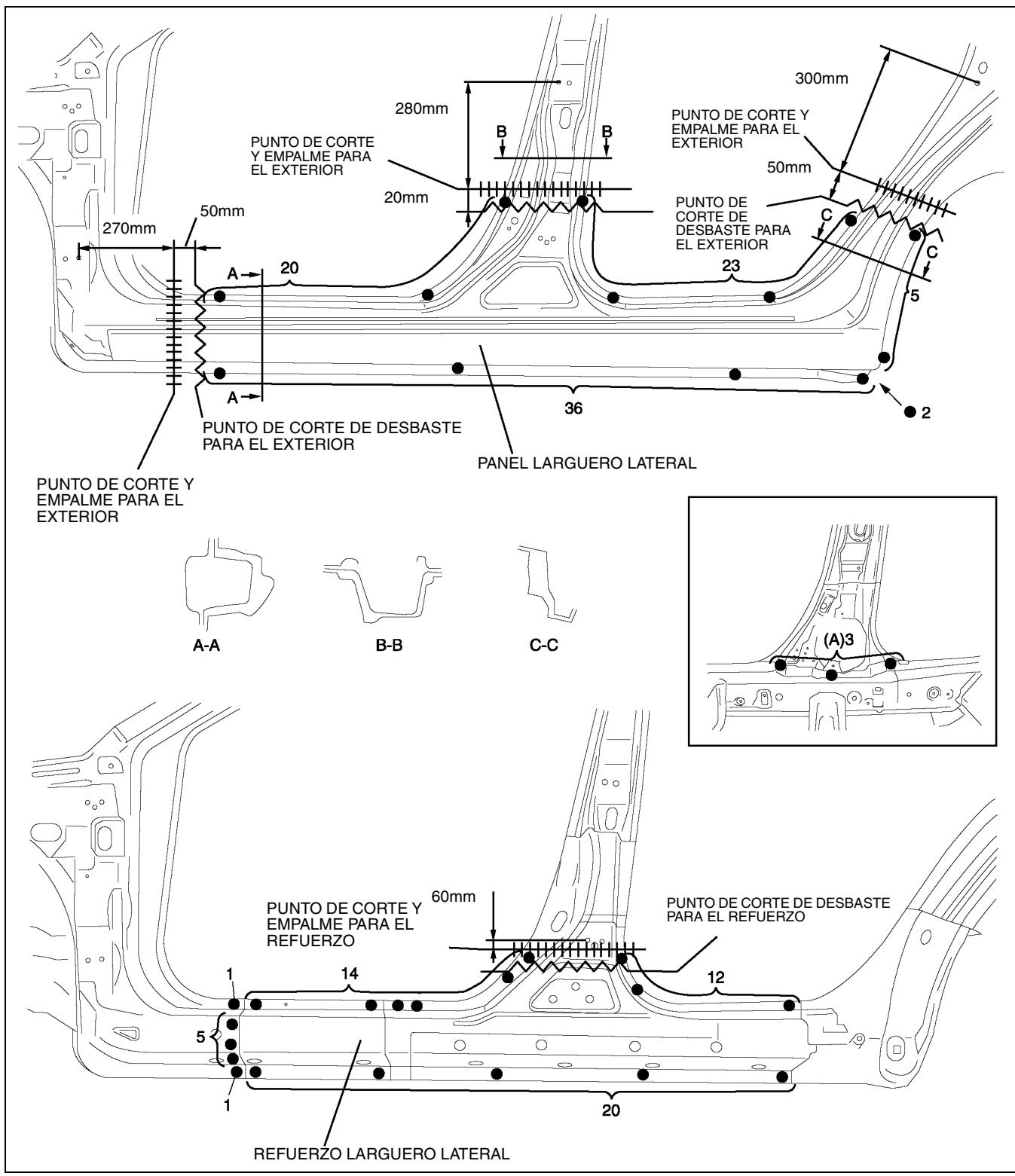
A6E9812B020

### REMOCION PANEL LARGUERO LATERAL

A6E981270270B01

1. Quitar el panel del larguero lateral.
2. Taladrar los 3 puntos de soldadura indicados por (A), desde el lado habitáculo.
3. Quitar el refuerzo del larguero lateral.

## SUSTITUCION PANELES



A6E9812B021

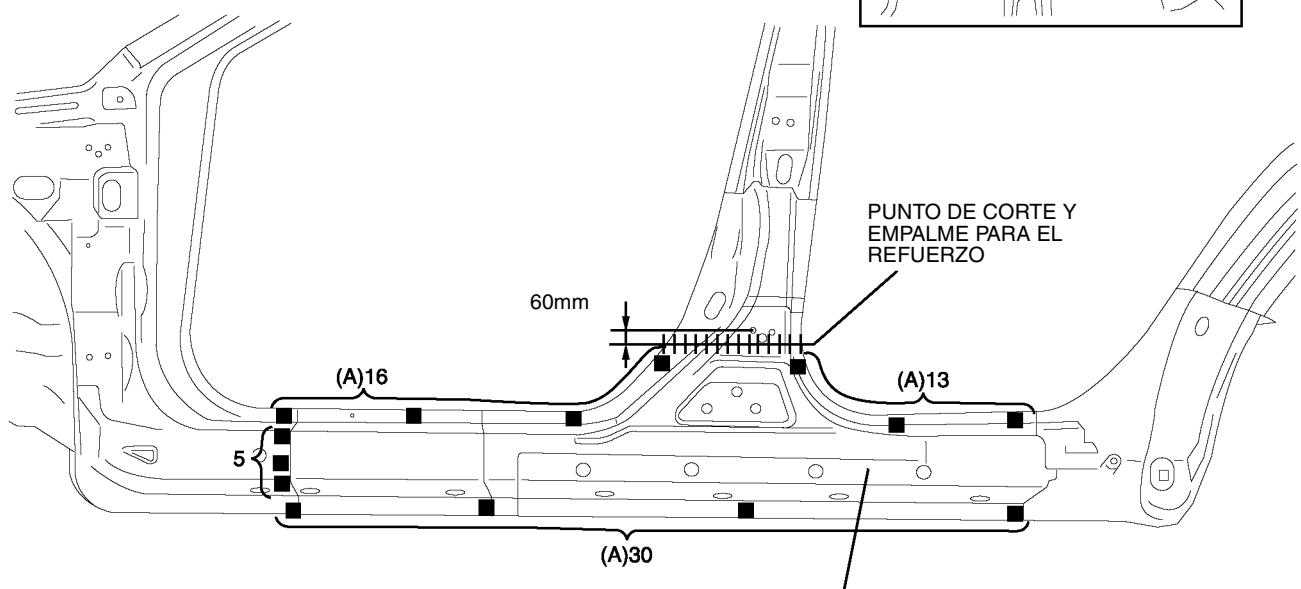
## SUSTITUCION PANELES

### INSTALACION PANEL LARGUERO LATERAL

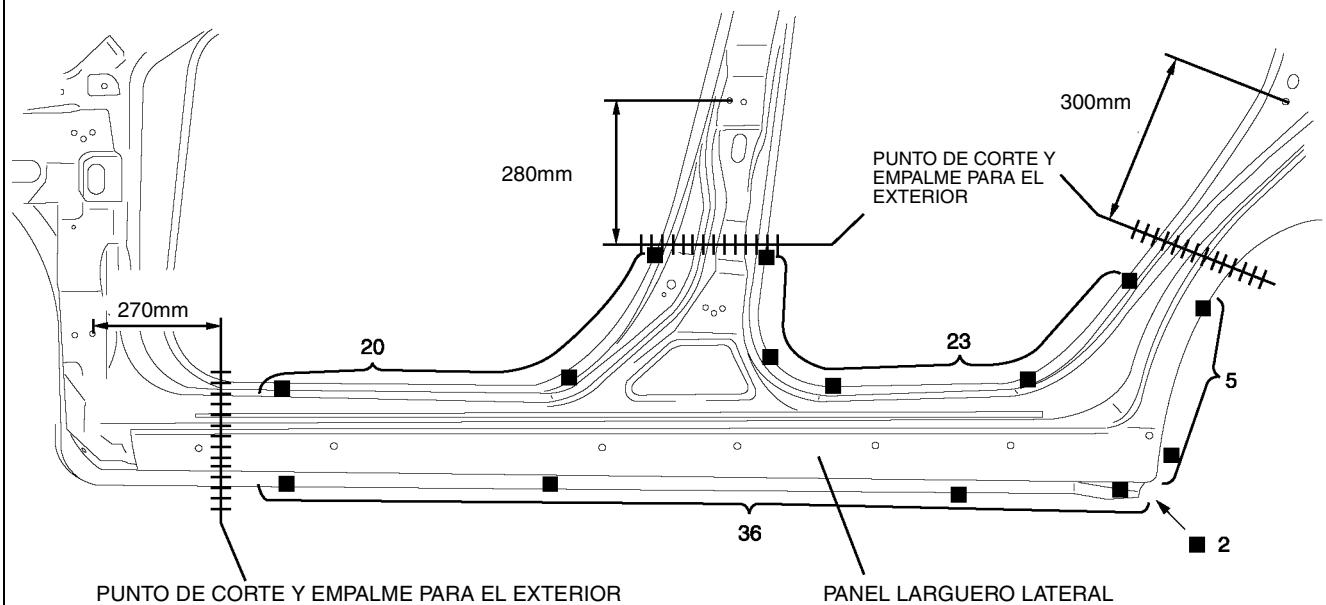
A6E981270270B02

1. Cuando se unen los paneles nuevos con los viejos, insalar y posicionar temporalmente el nuevo panel, medir cada cota según la cotas de la carrocería y luego ajustar la posición para respetar las cotas estándar.
2. Antes de instalar los nuevos paneles, crear los orificios para la soldadura.
3. Durante la instalación del panel del larguero lateral, efectuar una soldadura por puntos en los 59 puntos indicados por (A).
4. Instalar los nuevos componentes provisionalmente y asegurarse que se junten perfectamente.

III



REFUERZO LARGUERO LATERAL



A6E9812B022

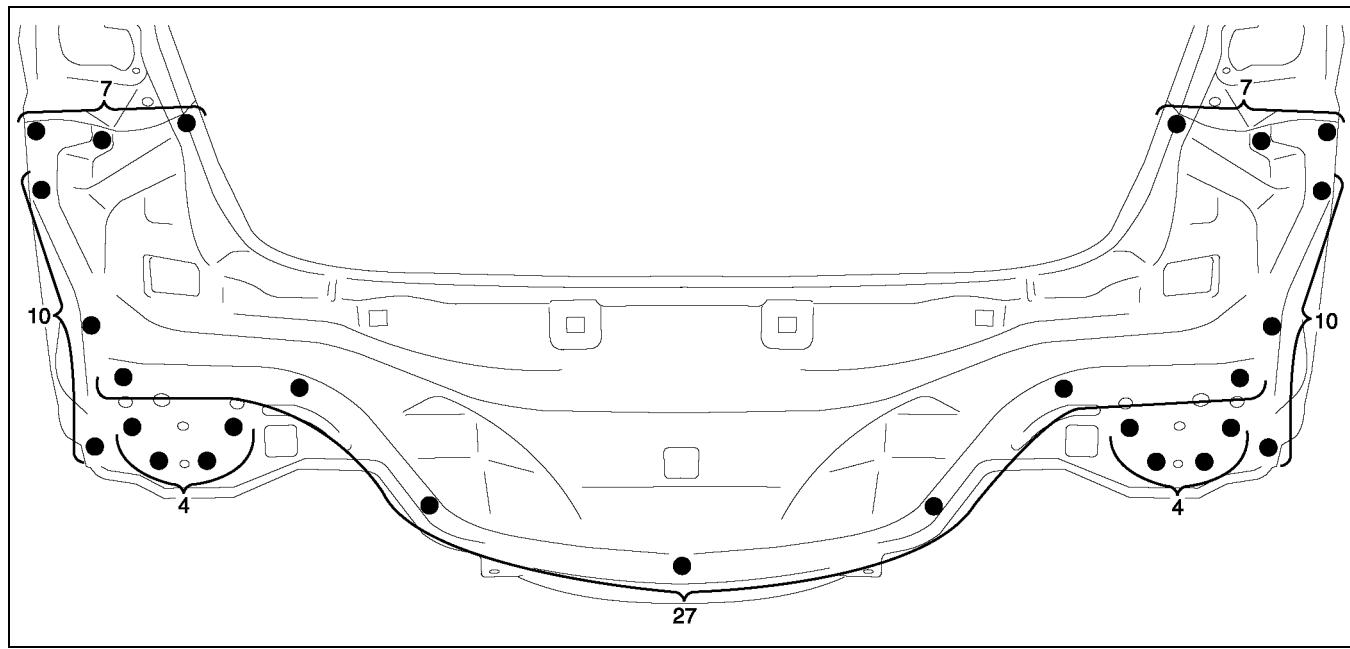
## SUSTITUCION PANELES

### REMOCION PANEL TRASERO

#### BERLINA

1. Quitar el panel trasero.

A6E981270750B01

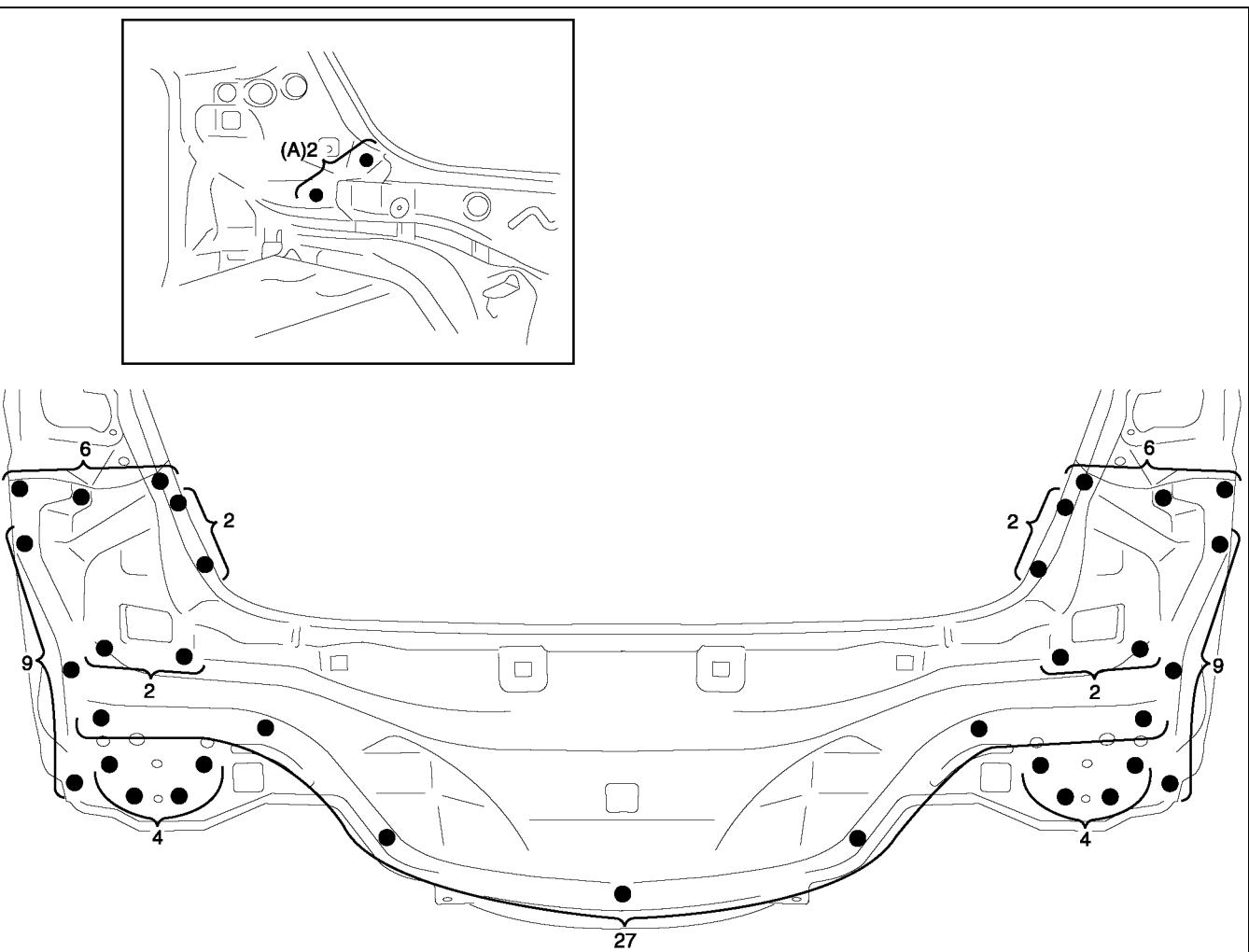


A6E9812B023

## SUSTITUCION PANELES

**5HB**

1. Taladrar los 2 puntos de soldadura indicados por (A), desde el lado habitáculo.
2. Quitar el panel trasero.



A6E9812B025

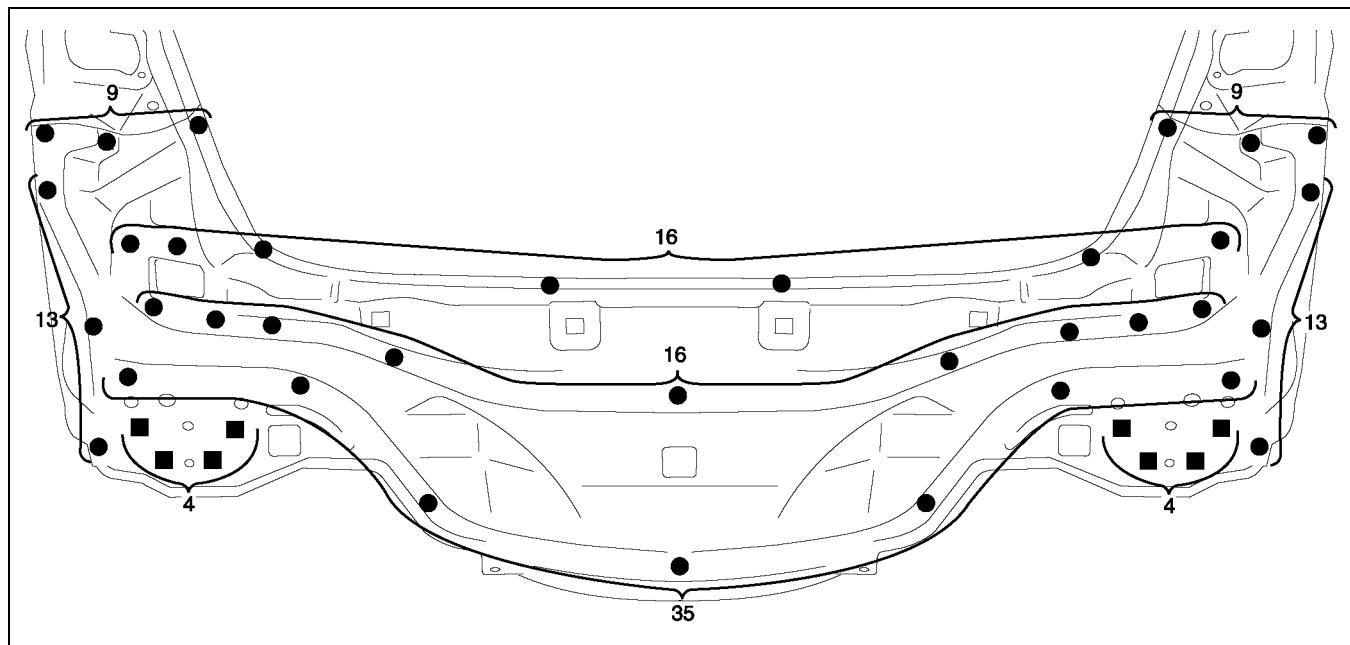
## SUSTITUCION PANELES

### INSTALACION PANEL TRASERO

A6E981270750B02

#### BERLINA

1. Cuando se instalan los nuevos paneles, posicionarlos de manera que la dimensión de la sección sea alineada con la cota de la carrocería.
2. Antes de instalar los nuevos paneles, crear los orificios para la soldadura.
3. Instalar los nuevos componentes provisionalmente y asegurarse que se junten perfectamente.

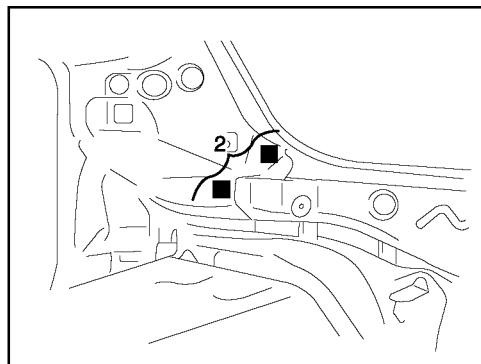


A6E9812B024

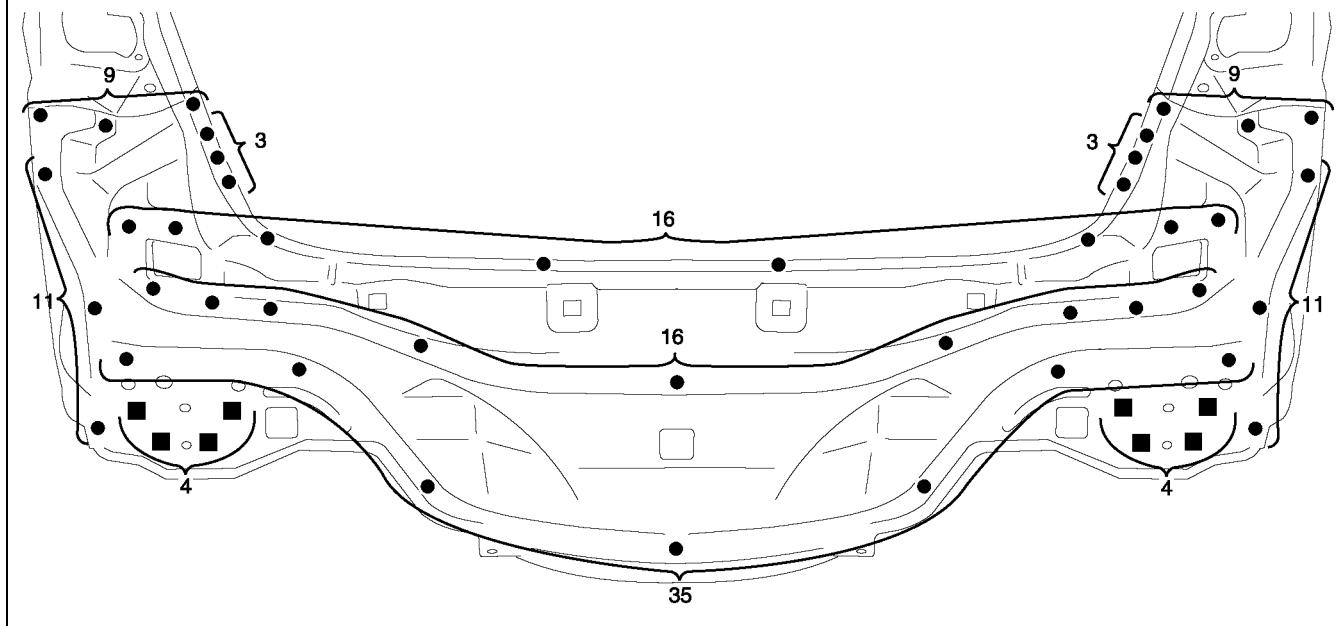
## SUSTITUCION PANELES

5HB

1. Cuando se instalan los nuevos paneles, posicionarlos de manera que la dimensión de la sección sea alineada con la cota de la carrocería.
2. Antes de instalar los nuevos paneles, crear los orificios para la soldadura.
3. Instalar los nuevos componentes provisionalmente y asegurarse que se junten perfectamente.



III



A6E9812B026

## REMOCION VIERTEAGUAS GUARDABARROS TRASERO Y ESCUADRA DE UNION

A6E981270440B01

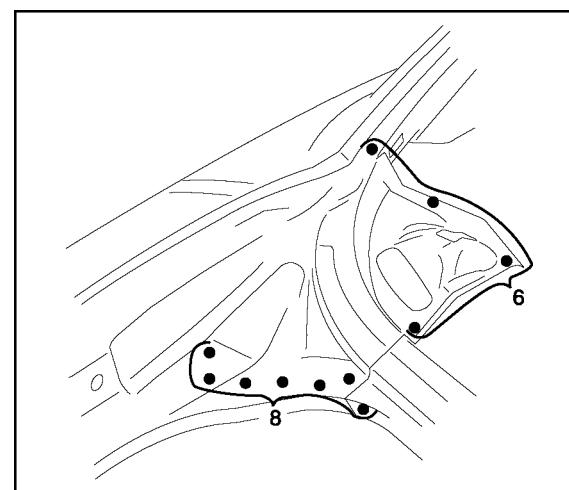
### BERLINA

1. Quitar el vierteaguas del guardabarros trasero y la escuadra de unión.

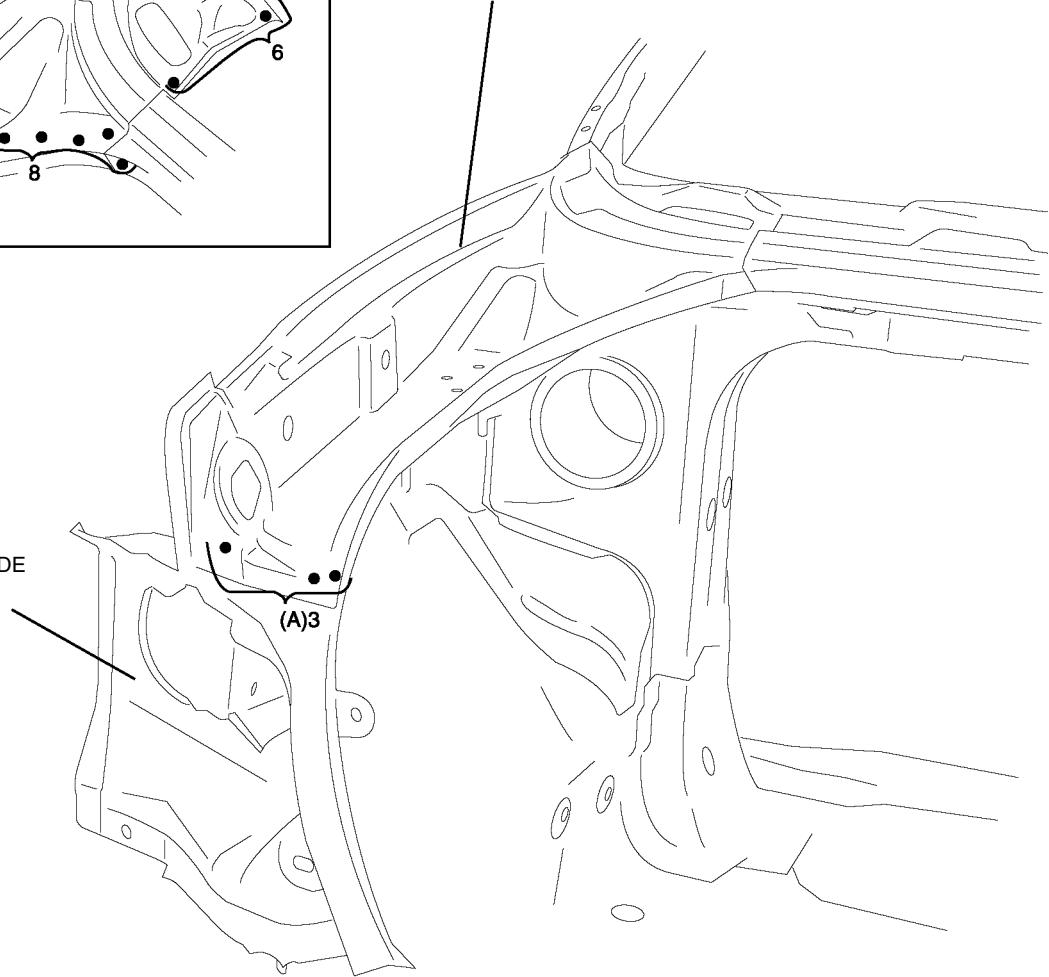
#### Nota

- Si se deben quitar separadamente el vierteaguas del guardabarros trasero y la escuadra de unión, taladrar los 3 puntos indicados por (A).

## SUSTITUCION PANELES



VIERTEAGUAS GUARDABARROS TRASERO



A6E9812B027

## SUSTITUCION PANELES

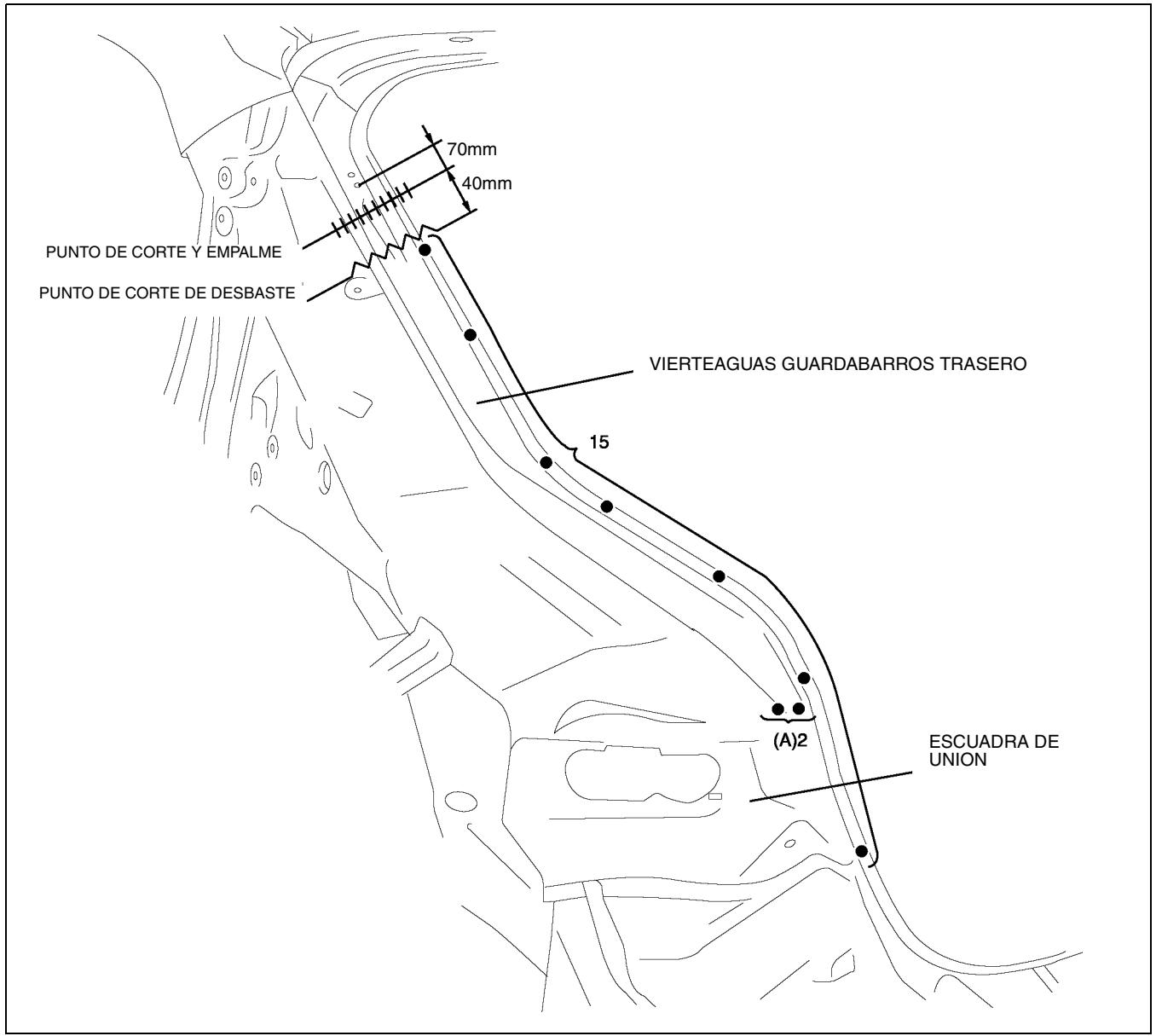
5HB

1. Quitar el vierteaguas del guardabarros trasero y la escuadra de unión.

### Nota

- Si se deben quitar separadamente el vierteaguas del guardabarros trasero y la escuadra de unión, taladrar los 2 puntos indicados por (A).

III



A6E9812B029

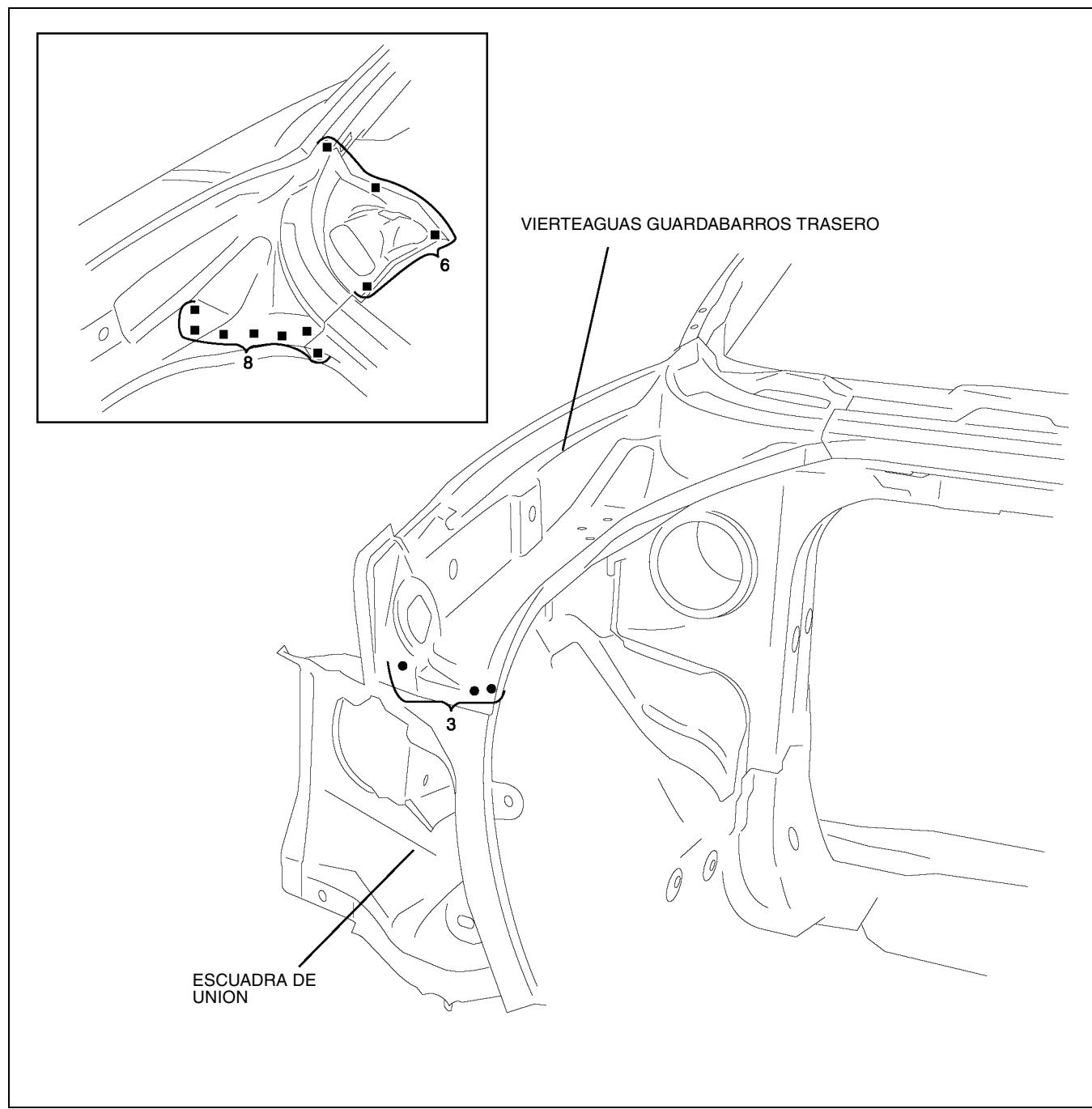
## SUSTITUCION PANELES

### INSTALACION VIERTEAGUAS GUARDABARROS TRASERO Y ESCUADRA DE UNION

A6E981270440B02

#### BERLINA

1. Cuando se instalan los nuevos paneles, posicionarlos de manera que la dimensión de la sección sea alineada con la cota de la carrocería.
2. Antes de instalar los nuevos paneles, crear los orificios para la soldadura.
3. Instalar los nuevos componentes provisionalmente y asegurarse que se junten perfectamente.

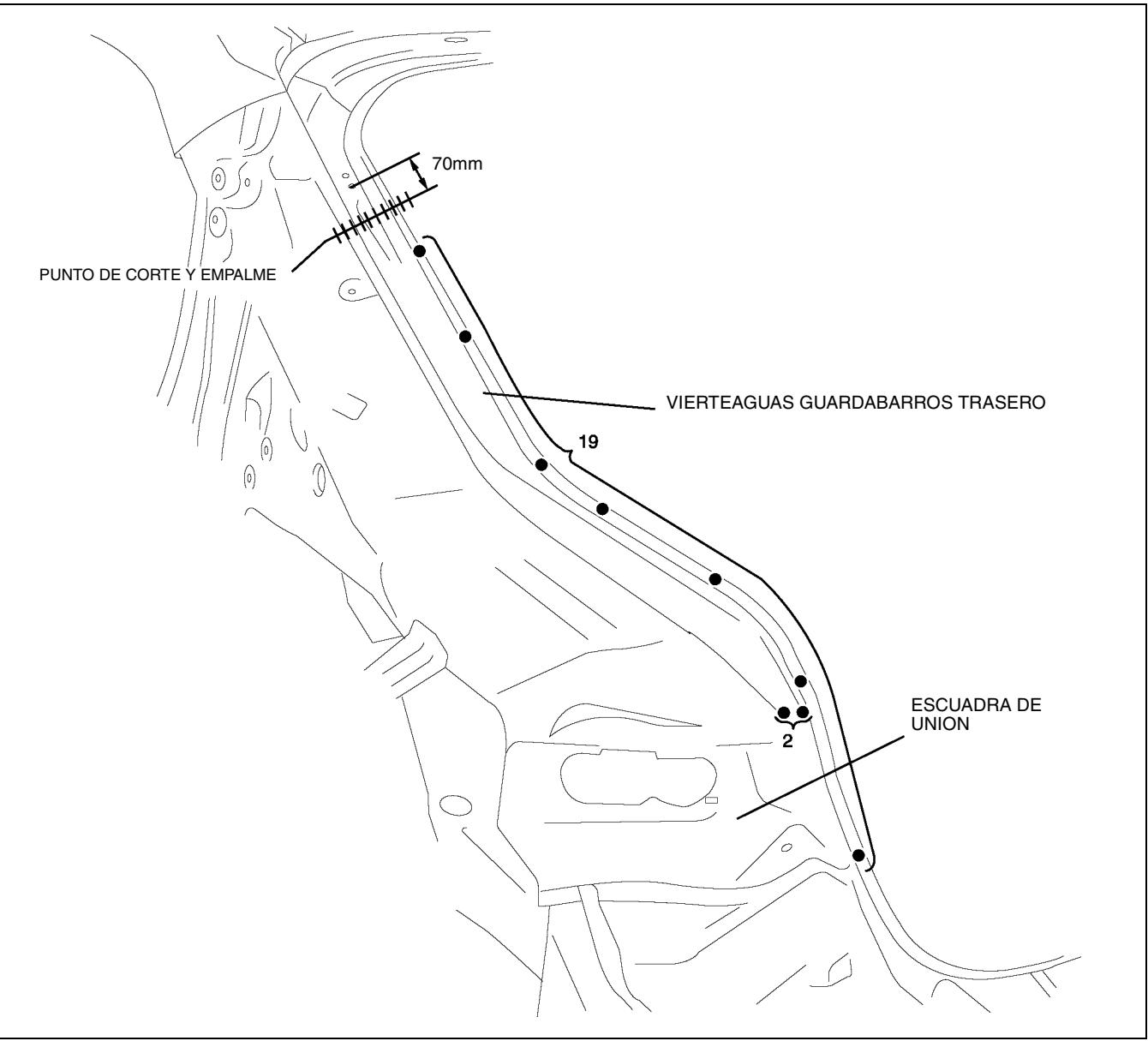


A6E9812B028

## SUSTITUCION PANELES

### 5HB

1. Cuando se unen los paneles nuevos con los viejos, insalar y posicionar temporalmente el nuevo panel, medir cada cota según la cotas de la carrocería y luego ajustar la posición para respetar las cotas estándar.
2. Instalar los nuevos componentes provisionalmente y asegurarse que se junten perfectamente.



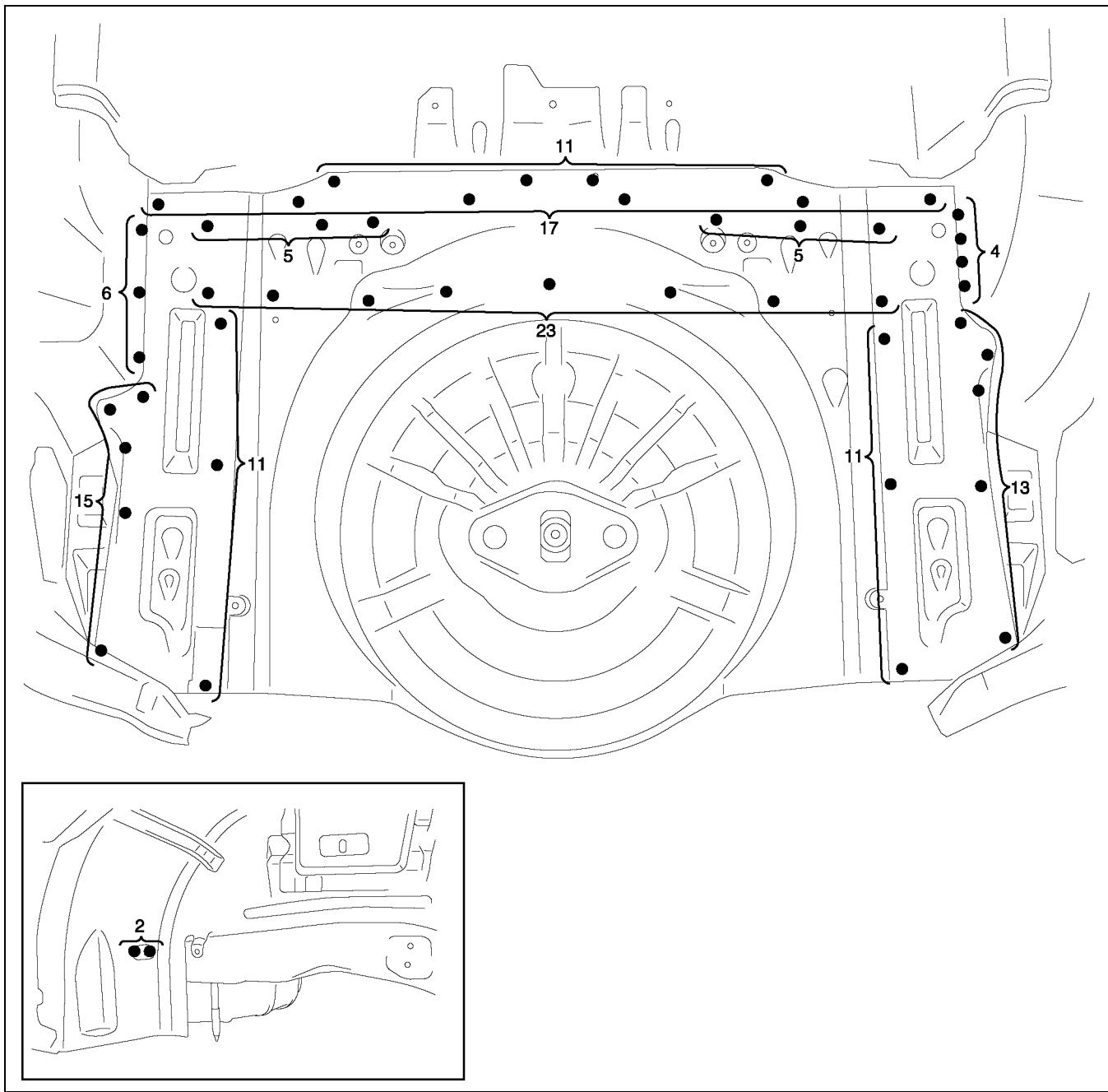
A6E9812B030

### REMOCION PANEL TRASERO PISO

1. Quitar el panel trasero del piso.

A6E981253750B01

## SUSTITUCION PANELES



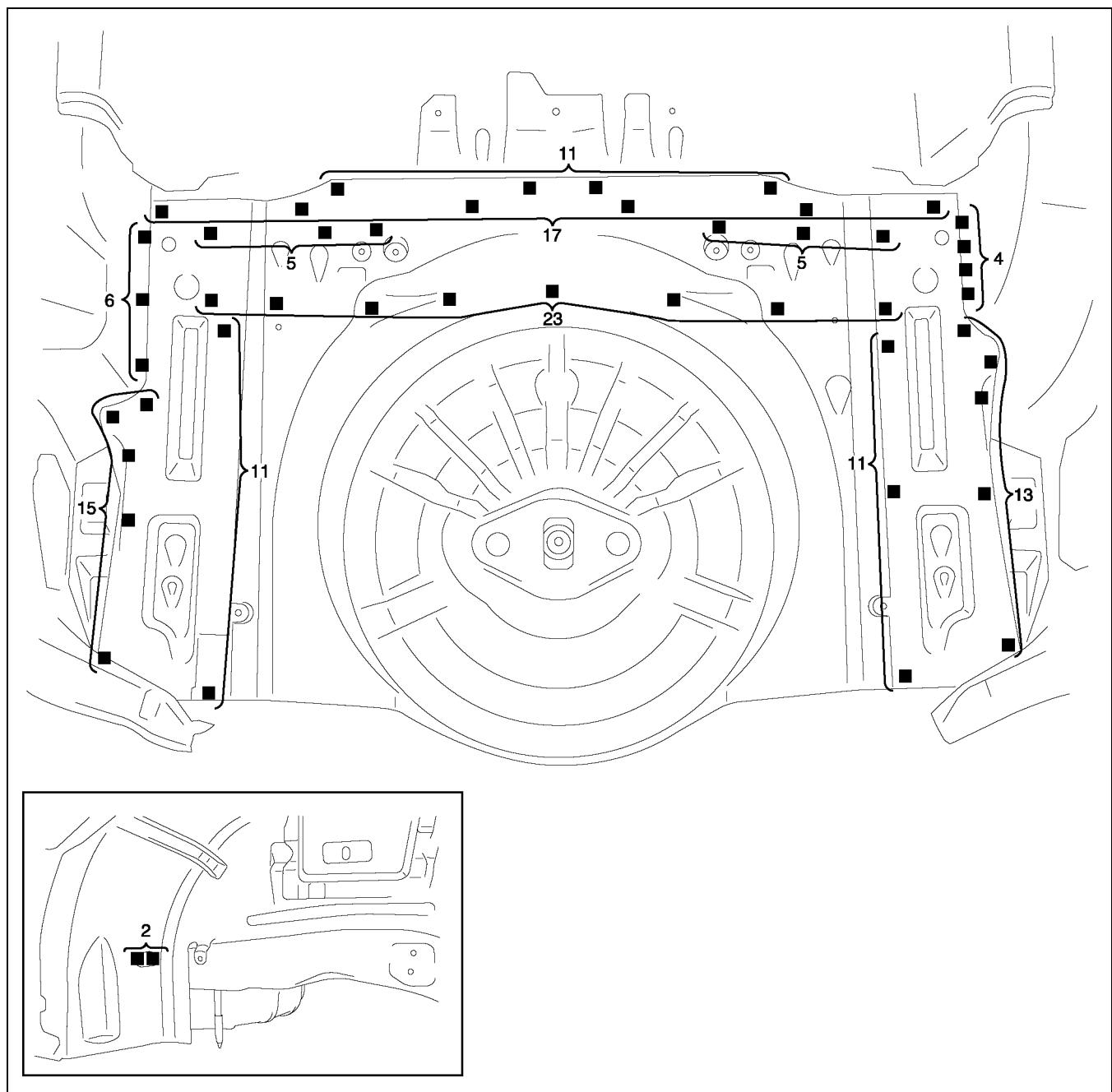
A6E9812B035

## SUSTITUCION PANELES

### INSTALACION PANEL TRASERO PISO

A6E981253750B02

1. Antes de instalar los nuevos paneles, crear los orificios para la soldadura.
2. Instalar los nuevos componentes provisionalmente y asegurarse que se junten perfectamente.



A6E9812B036

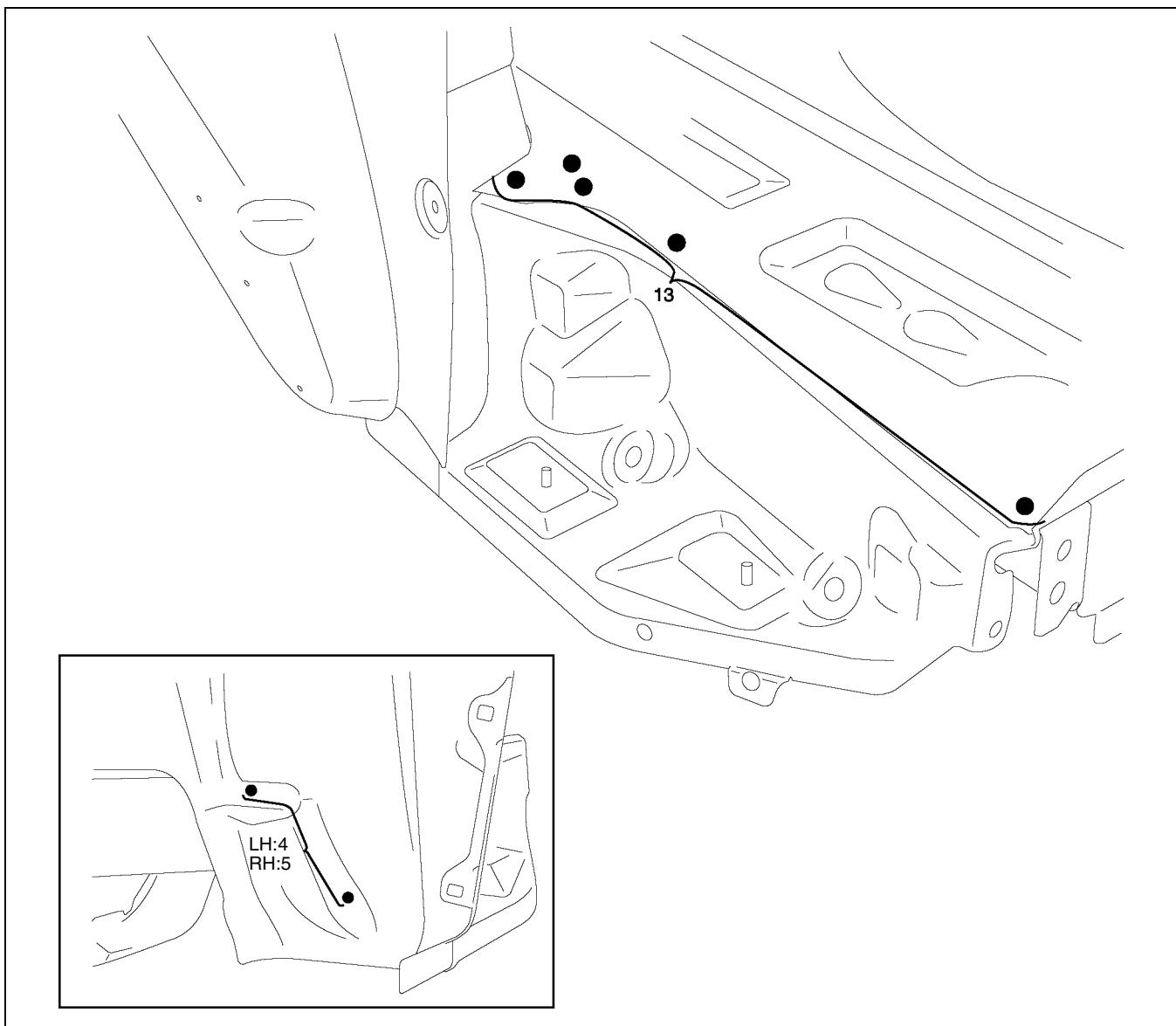
### REMOCION PANEL LATERAL PISO

A6E981253730B01

#### BERLINA

1. Quitar el panel lateral del piso.

## SUSTITUCION PANELES

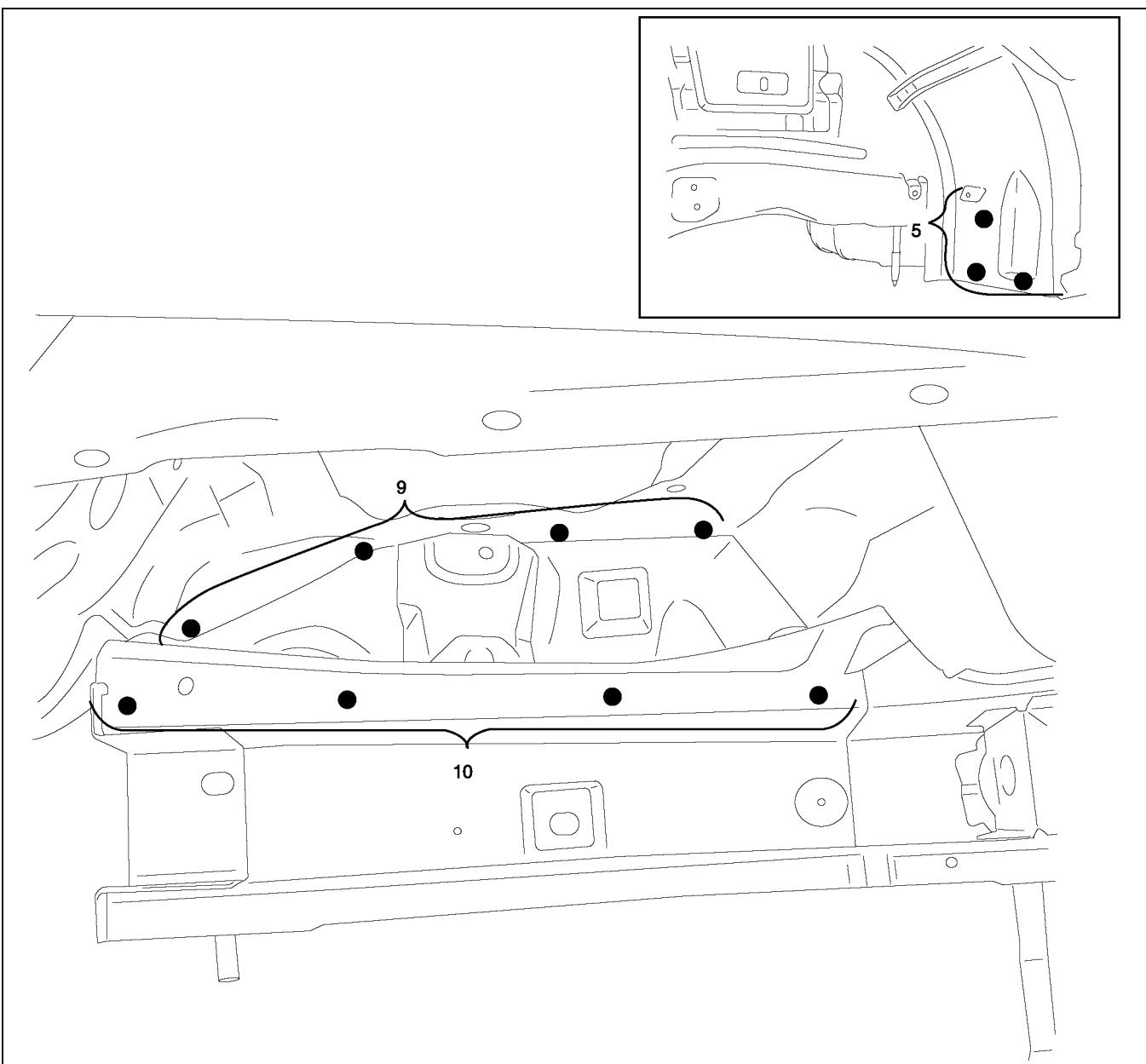


A6E9812B037

## SUSTITUCION PANELES

5HB

1. Quitar el panel lateral del piso.



A6E9812B039

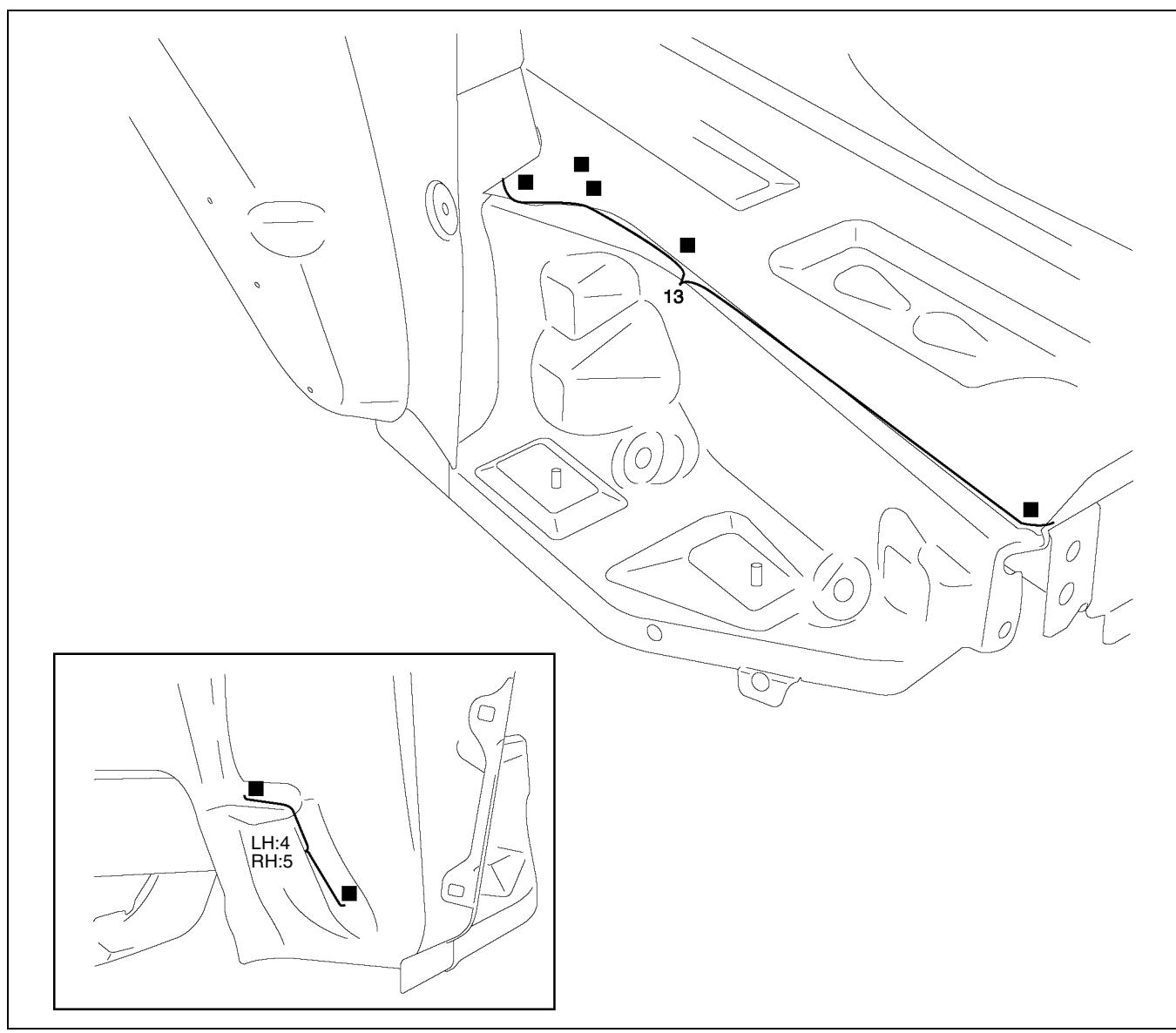
## SUSTITUCION PANELES

### INSTALACION PANEL LATERAL PISO

#### BERLINA

A6E981253730B02

1. Antes de instalar los nuevos paneles, crear los orificios para la soldadura.
2. Instalar los nuevos componentes provisionalmente y asegurarse que se junten perfectamente.

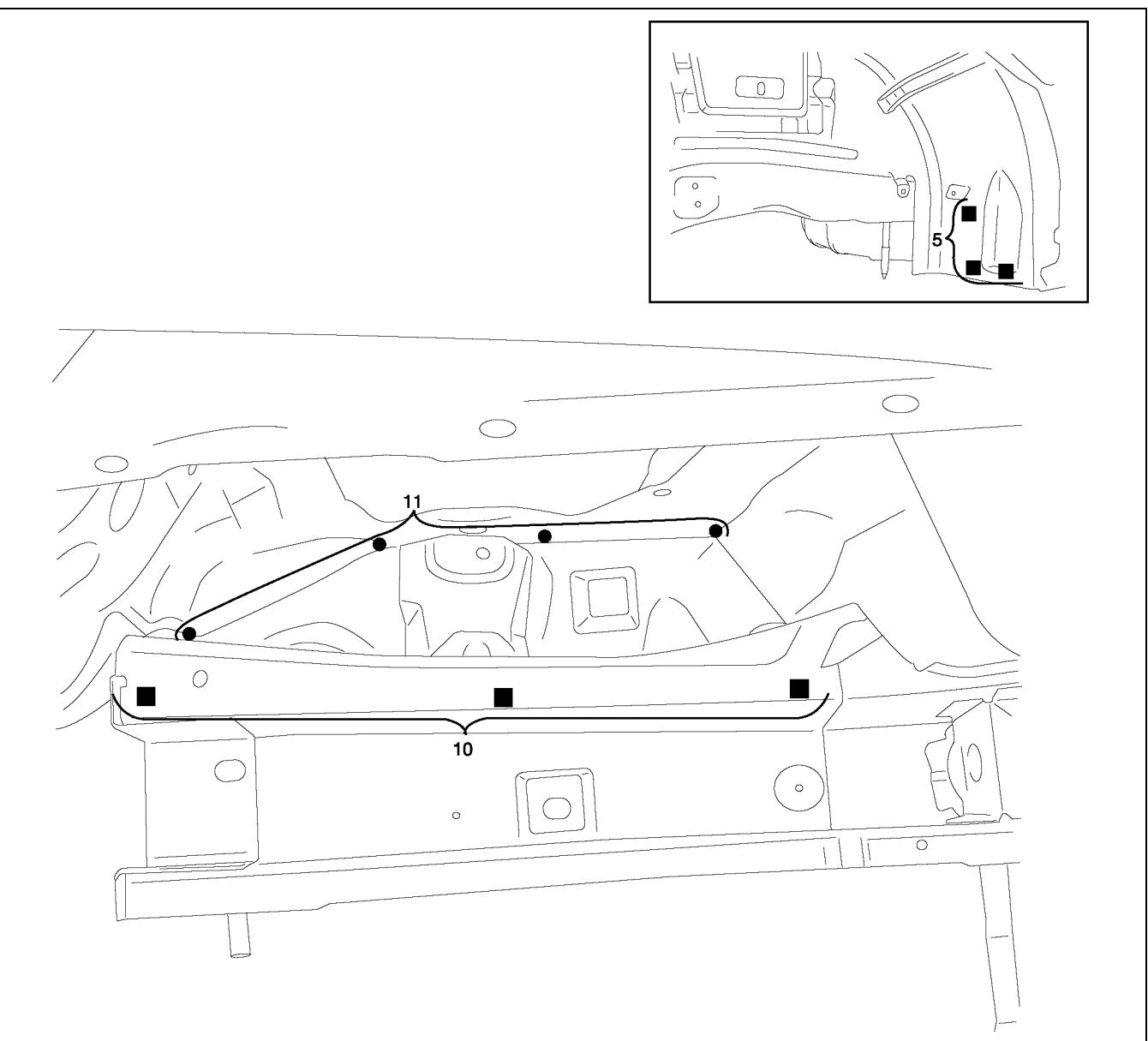


A6E9812B038

## SUSTITUCION PANELES

### 5HB

1. Antes de instalar los nuevos paneles, crear los orificios para la soldadura.
2. Instalar los nuevos componentes provisionalmente y asegurarse que se junten perfectamente.



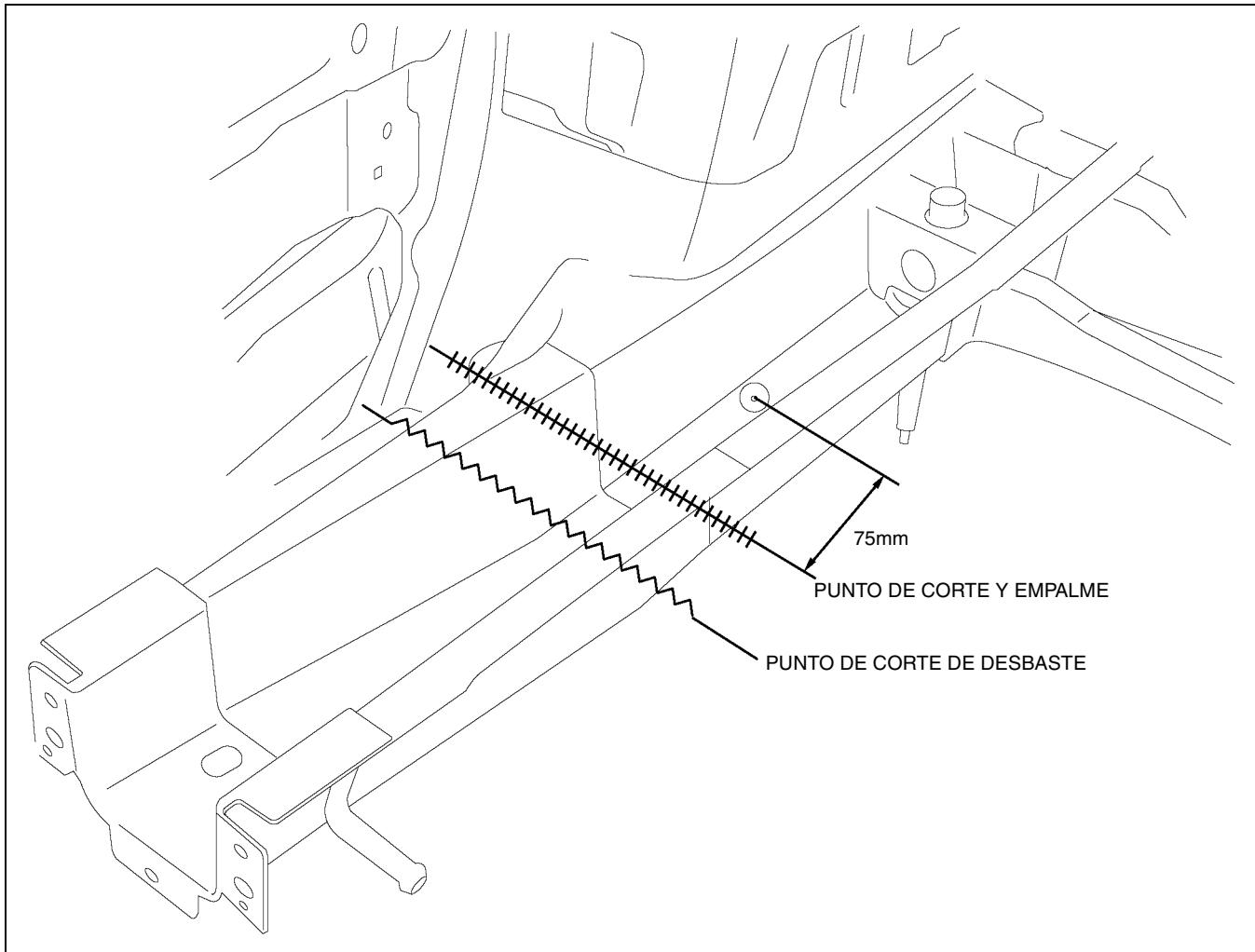
A6E9812B040

### REMOCION BASTIDOR TRASERO (CORTE PARCIAL)

A6E981253815B01

1. Efectuar un corte de desbaste de los componentes dañados del bastidor trasero.

## SUSTITUCION PANELES



A6E9812B041

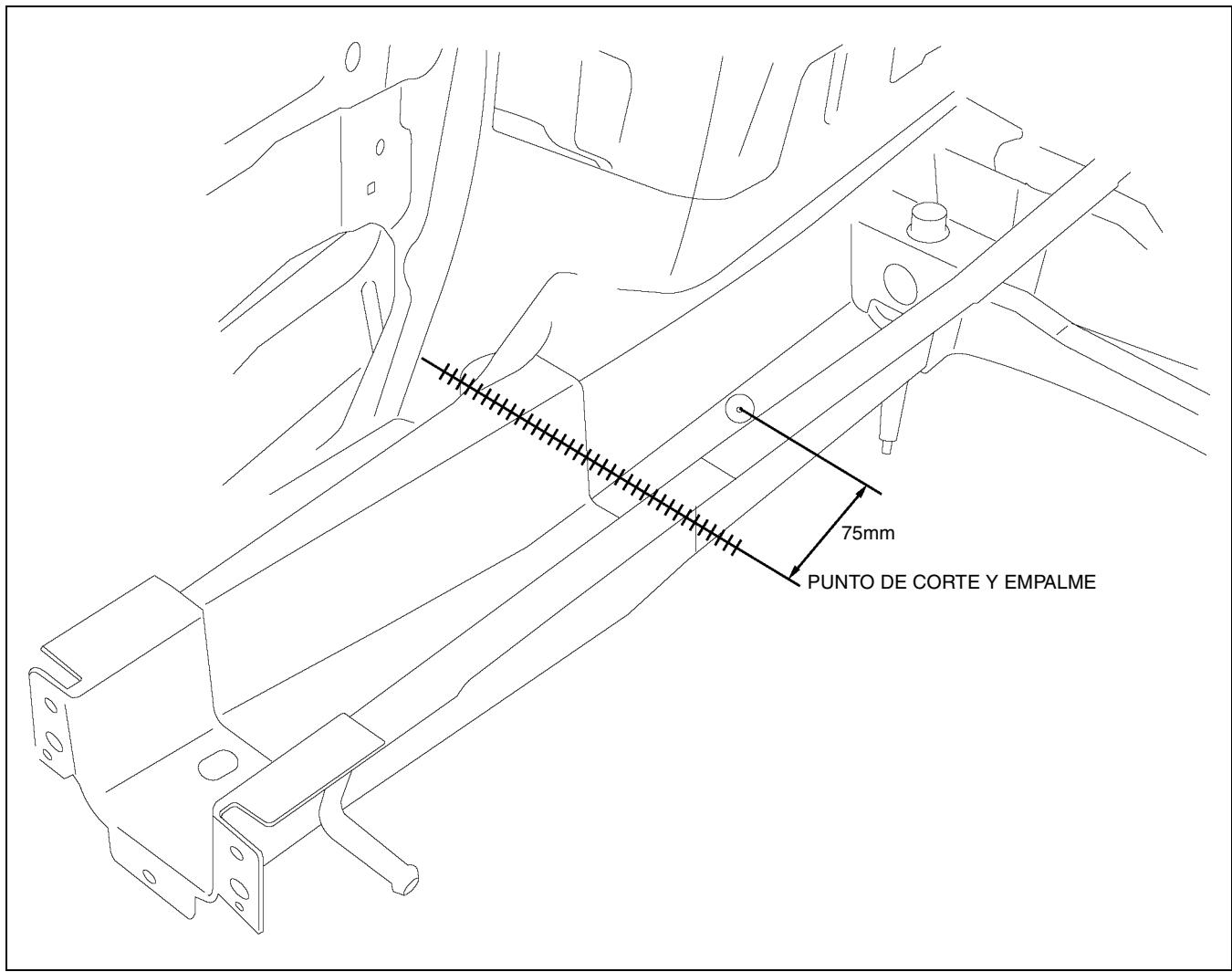
## SUSTITUCION PANELES

### INSTALACION BASTIDOR TRASERO (CORTE PARCIAL)

A6E981253815B02

1. Cortar los nuevos y viejos paneles en el punto de corte y empalme y biselarlos.
2. Cuando se instalan los nuevos paneles, posicionarlos de manera que la dimensión de la sección sea alineada con las cotas estándar.
3. Instalar los nuevos componentes provisionalmente y asegurarse que se junten perfectamente.

III



A6E9812B042

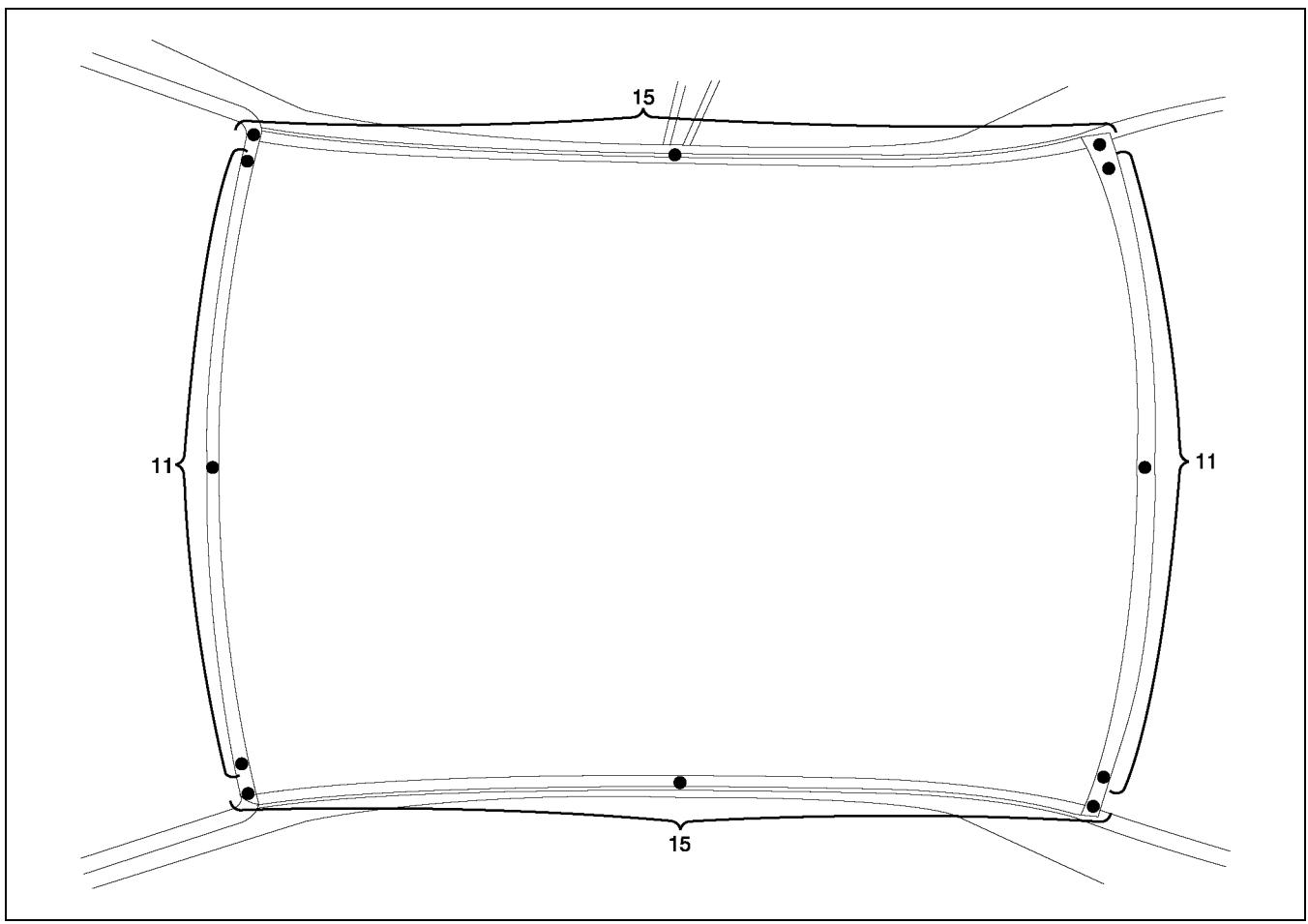
### REMOCION PANEL TECHO

A6E981270600B01

#### BERLINA

1. Quitar el panel del techo.

## SUSTITUCION PANELES

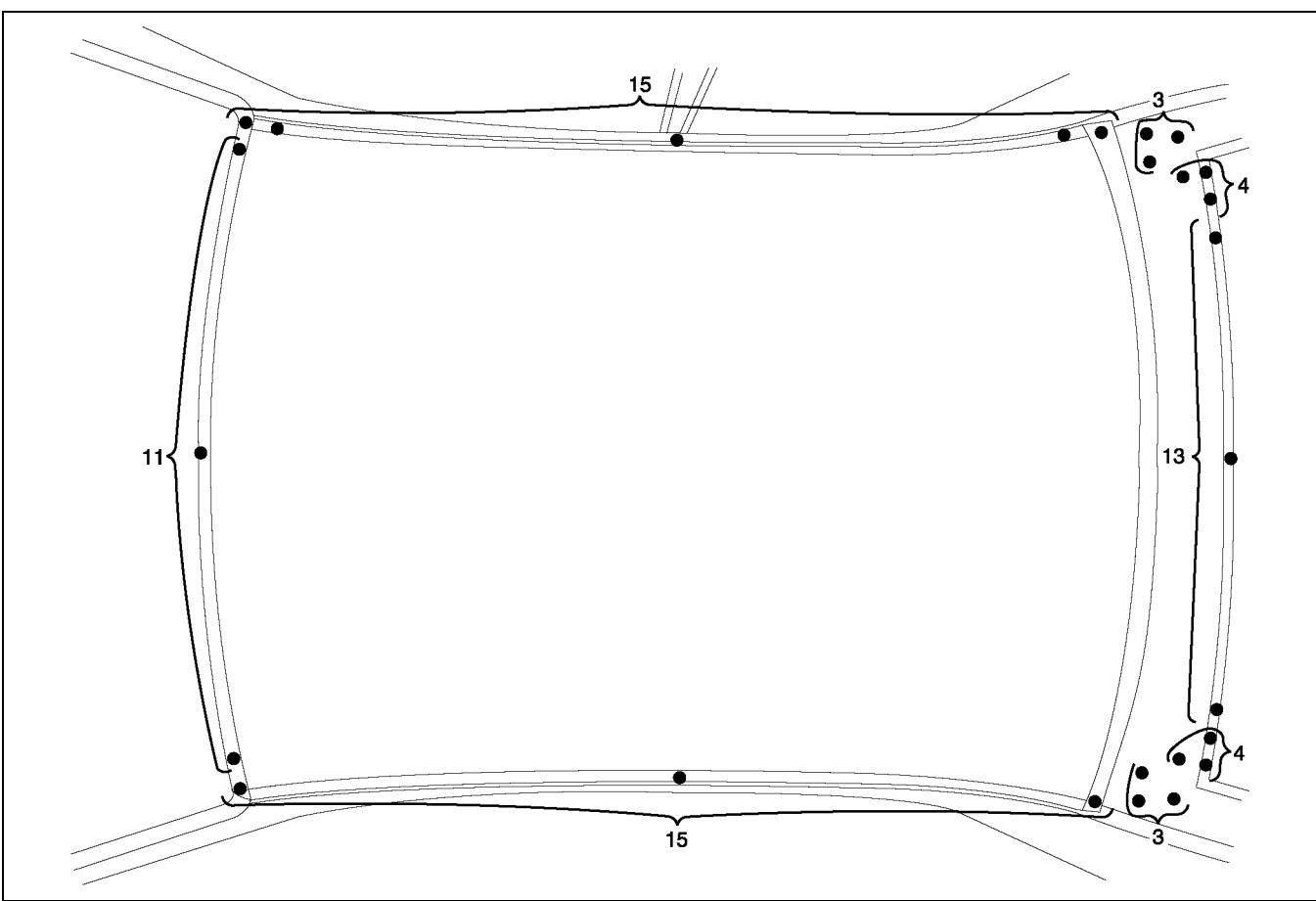


A6E9812B031

## SUSTITUCION PANELES

5HB

1. Quitar el panel del techo.



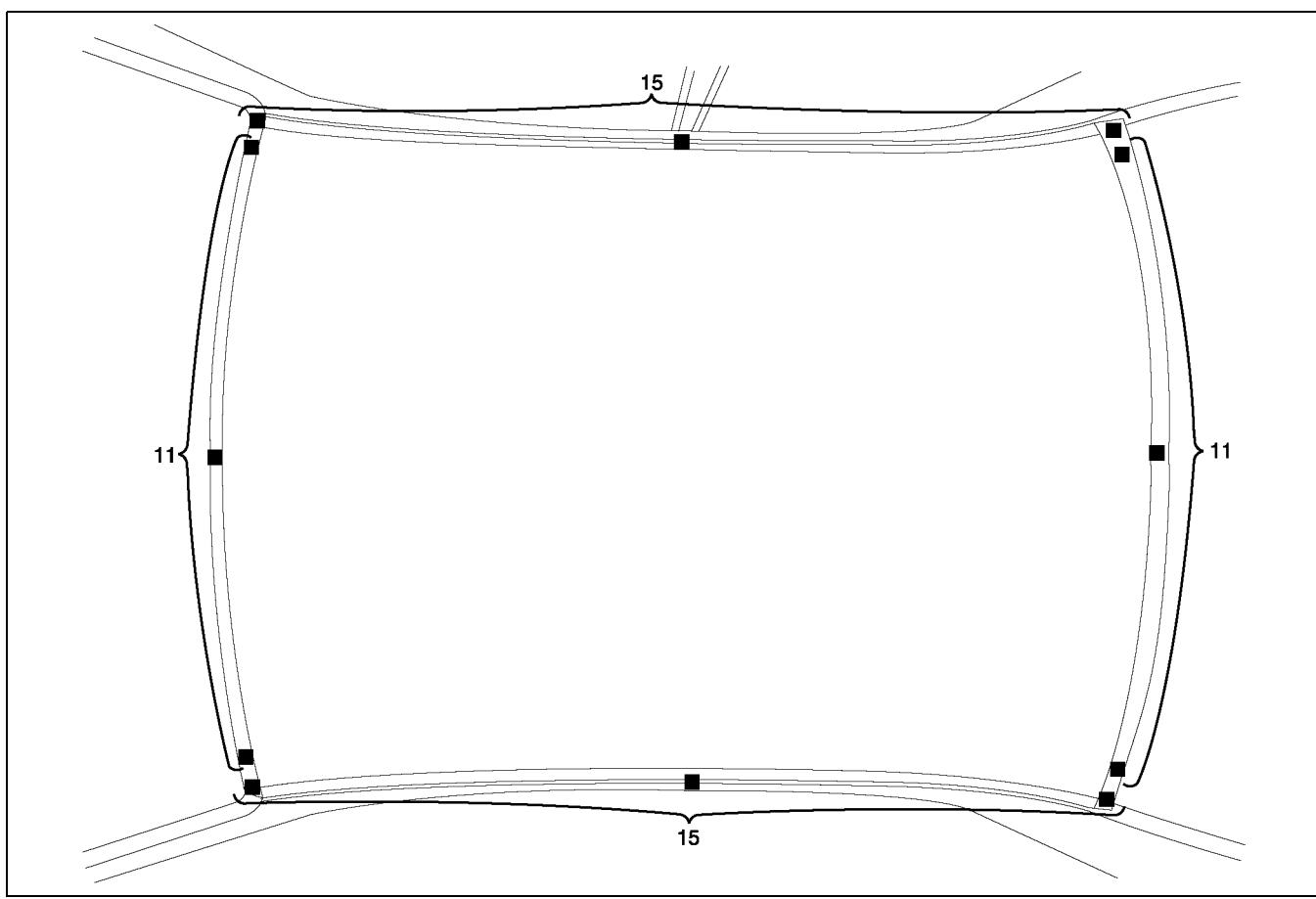
## SUSTITUCION PANELES

### INSTALACION PANEL TECHO

#### BERLINA

1. Antes de instalar los nuevos paneles, crear los orificios para la soldadura.
2. Instalar los nuevos componentes provisionalmente y asegurarse que se junten perfectamente.

A6E981270600B02

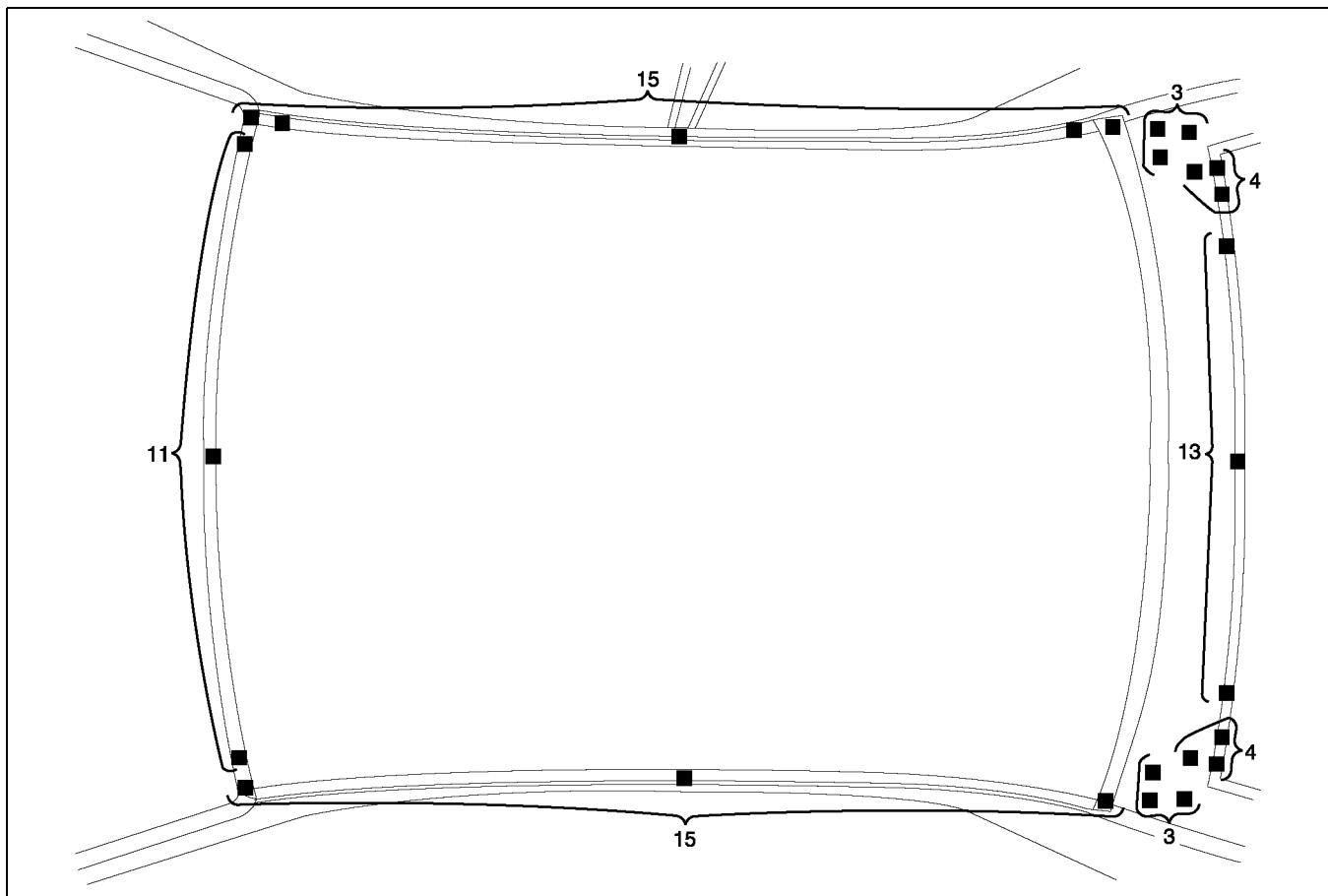


A6E9812B032

## SUSTITUCION PANELES

5HB

1. Antes de instalar los nuevos paneles, crear los orificios para la soldadura.
2. Instalar los nuevos componentes provisionalmente y asegurarse que se junten perfectamente.



# IMPERMEABILIZACION Y TRATAMIENTO ANTIOXIDO

<b>IMPERMEABILIZACION Y TRATAMIENTO ANTIOXIDO .....</b>	<b>IV-2</b>
IMPERMEABILIZACION CARROCERIA .....	IV-2
TRATAMIENTO SUBCHASIS.....	IV-5
BARNIZADO PARTES DE PVC .....	IV-6
TRATAMIENTO ANTIOXIDO.....	IV-7

IV

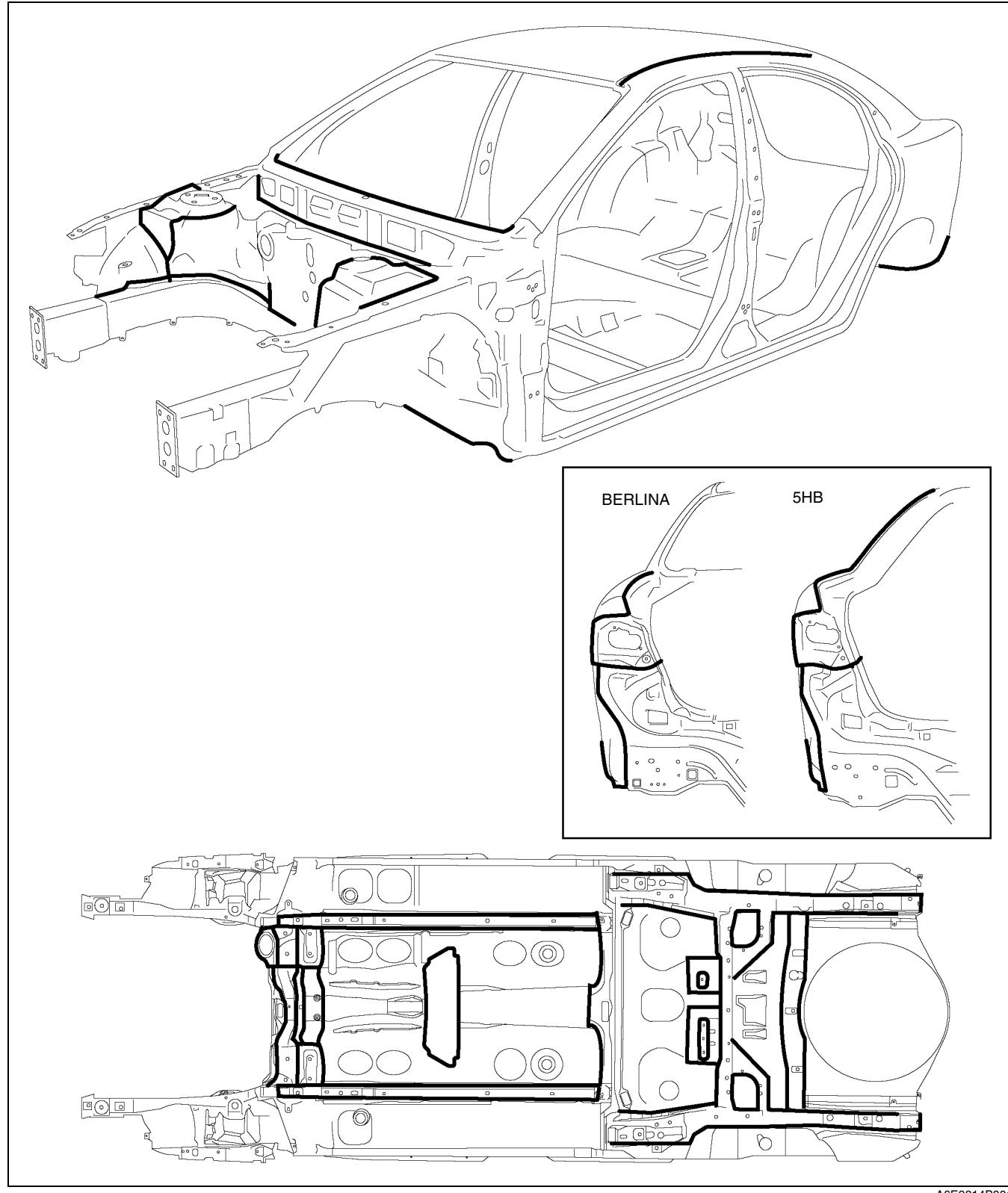
## IMPERMEABILIZACION Y TRATAMIENTO ANTIOXIDO

### IMPERMEABILIZACION Y TRATAMIENTO ANTIOXIDO

#### IMPERMEABILIZACION CARROCERIA

La masilla impermeable se aplica en los puntos de unión de los paneles y a los bordes de los paneles de las puertas y del capó porque sirve como impermeabilizante y antióxido.

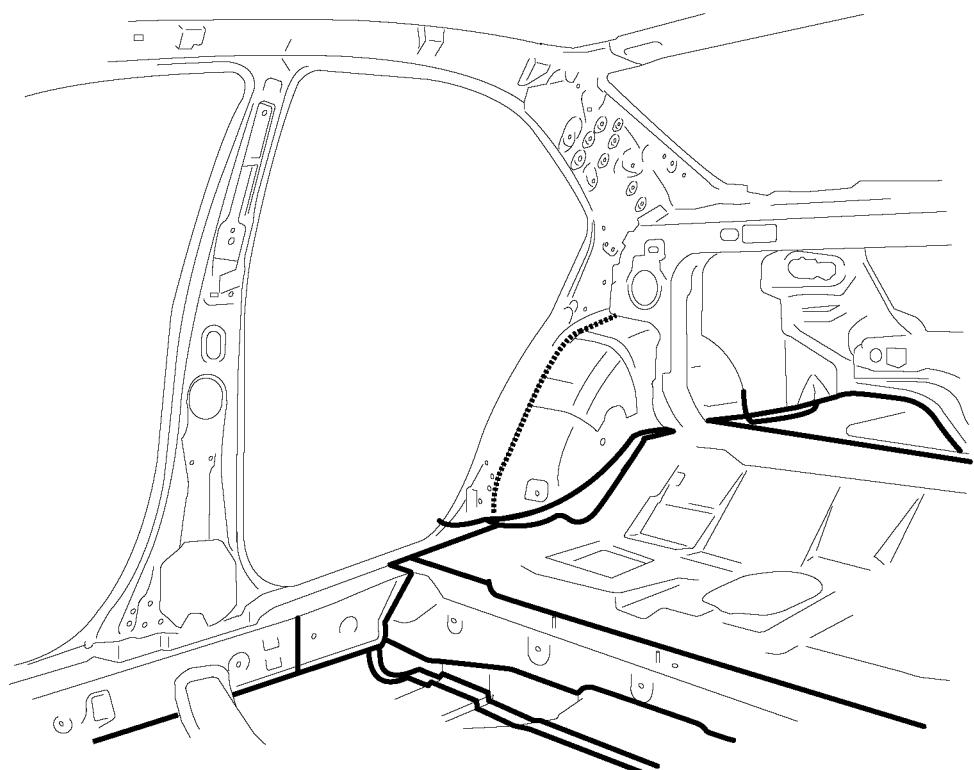
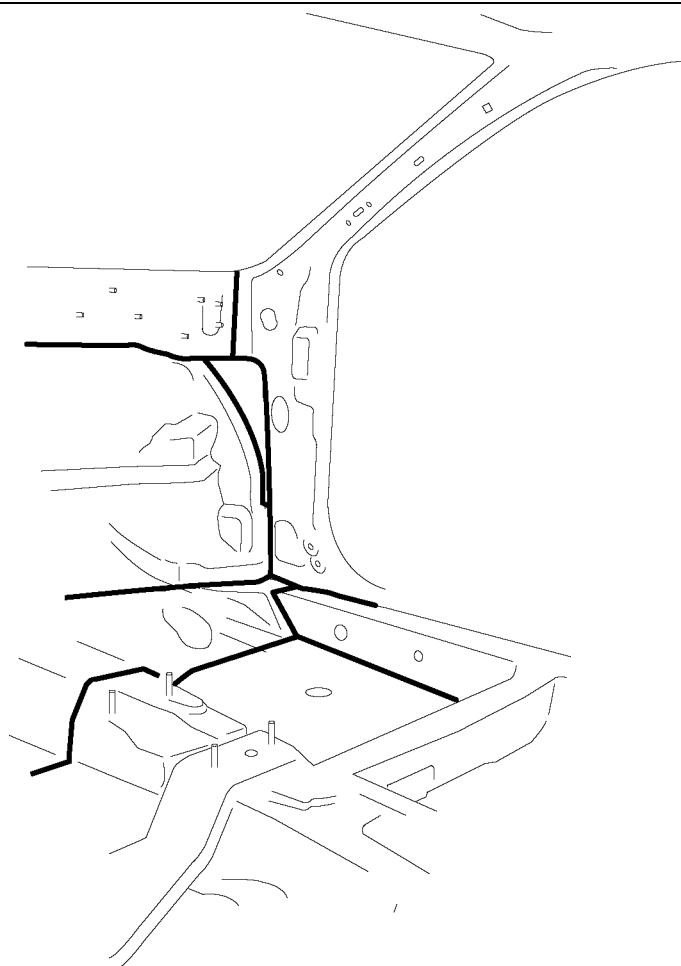
A6E981407000B01



A6E9814B001

## IMPERMEABILIZACION Y TRATAMIENTO ANTIOXIDO

IV

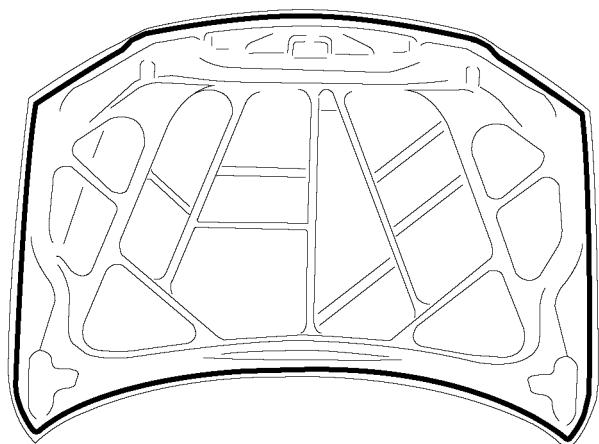


A6E9814B002

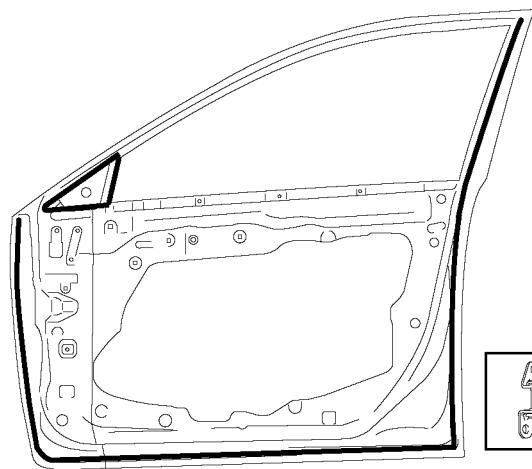
IV-3

## IMPERMEABILIZACION Y TRATAMIENTO ANTOXIDO

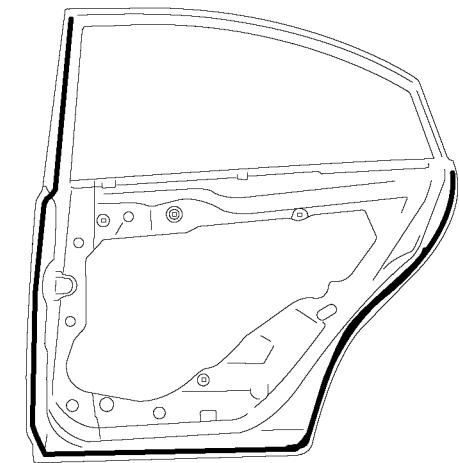
CAPO



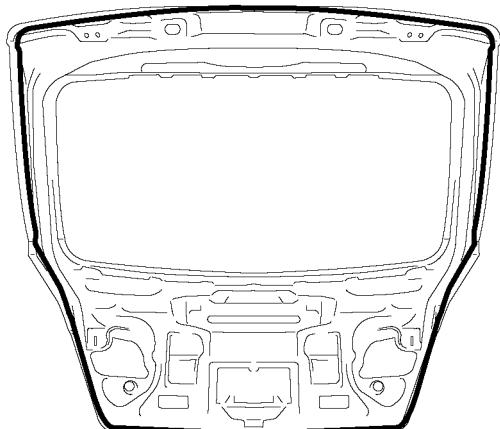
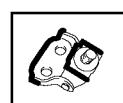
PUERTA



PUERTA DEL MALETERO



PUERTA TRASERA



A6E9814B003

## IMPERMEABILIZACION Y TRATAMIENTO ANTIOXIDO

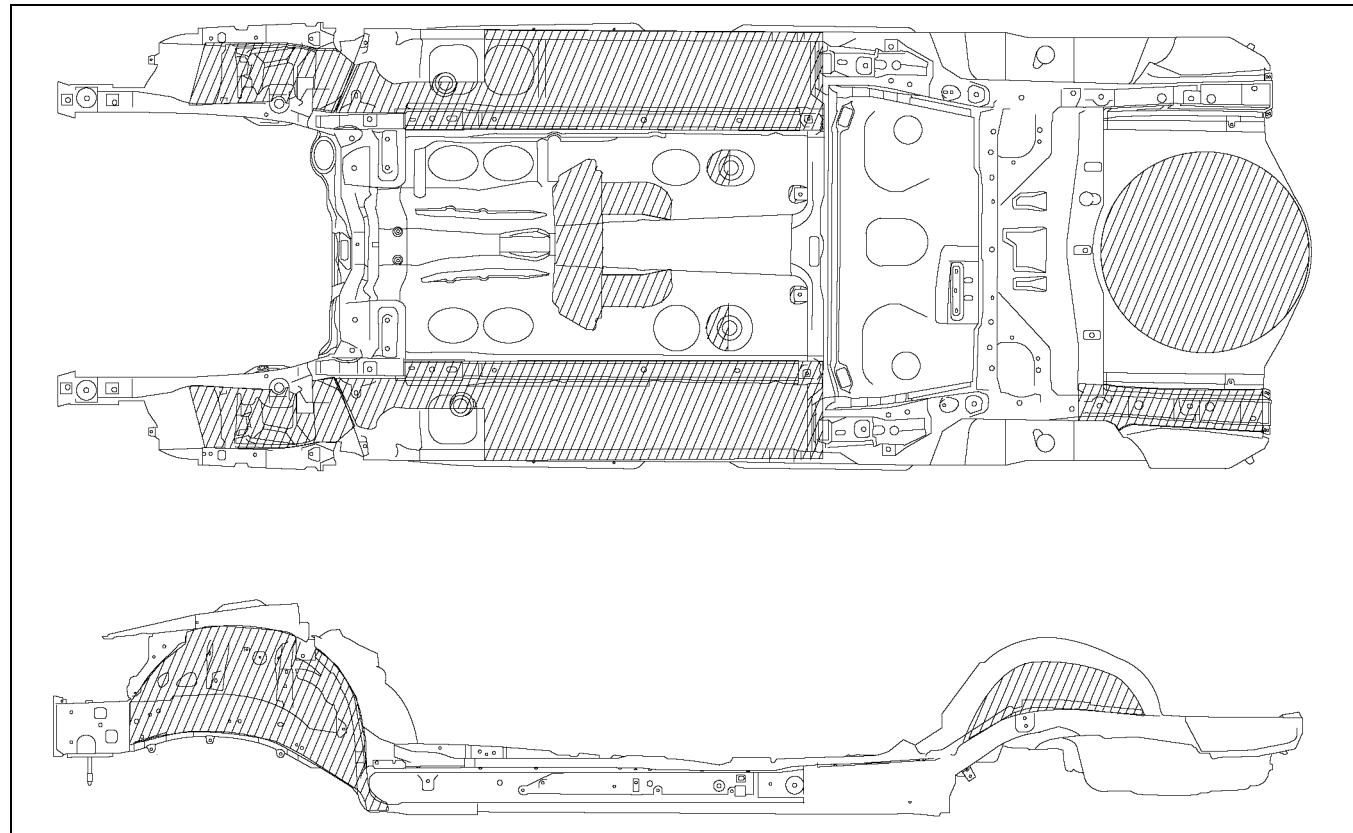
### TRATAMIENTO SUBCHASIS

Las áreas sombreadas indican los puntos de aplicación de antiruidos y antióxido en el subchasis.

A6E981407000B02

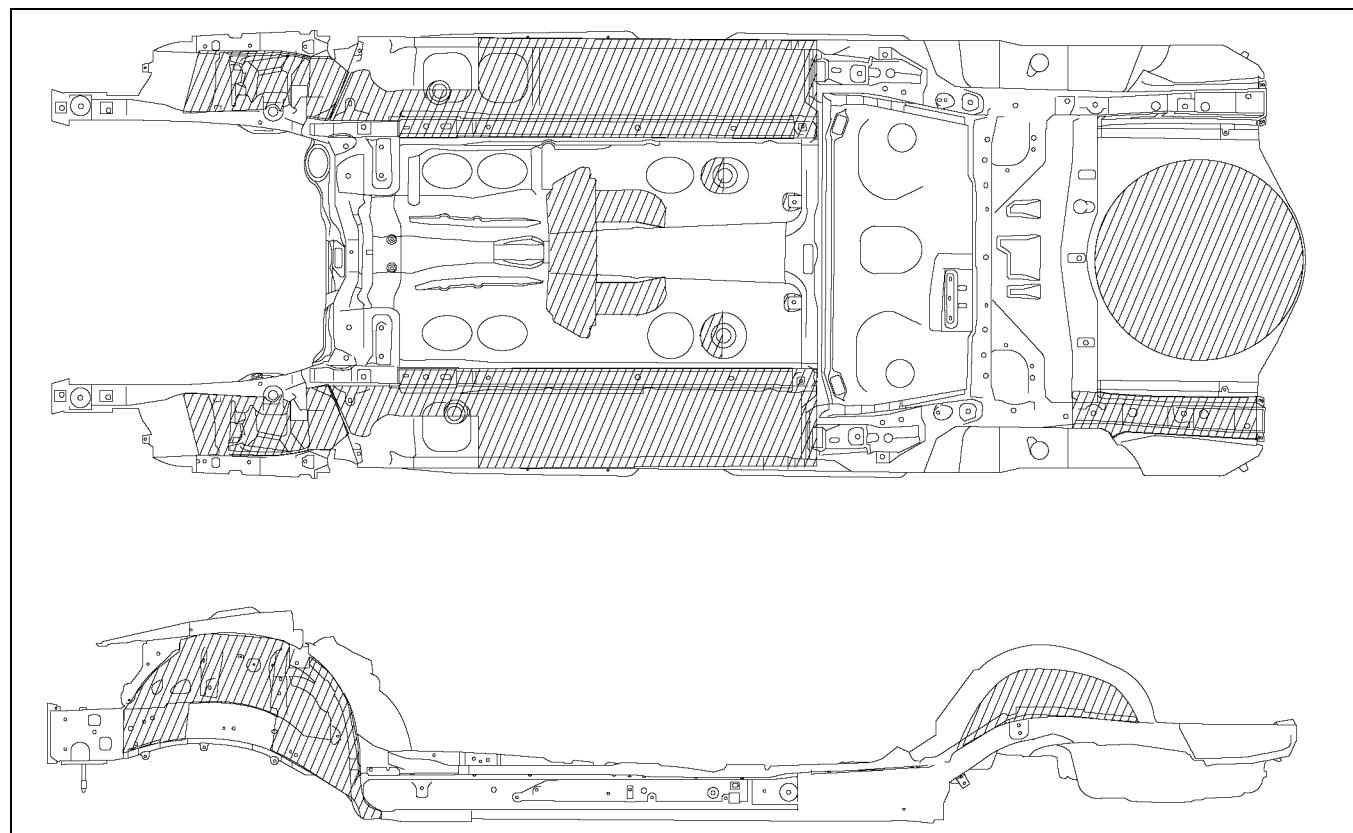
IV

### Especificaciones para Europa (Volante a la izquierda, Reino Unido)



A6E9814B004

### Especificaciones para GCC



A6E9814B009

IV-5

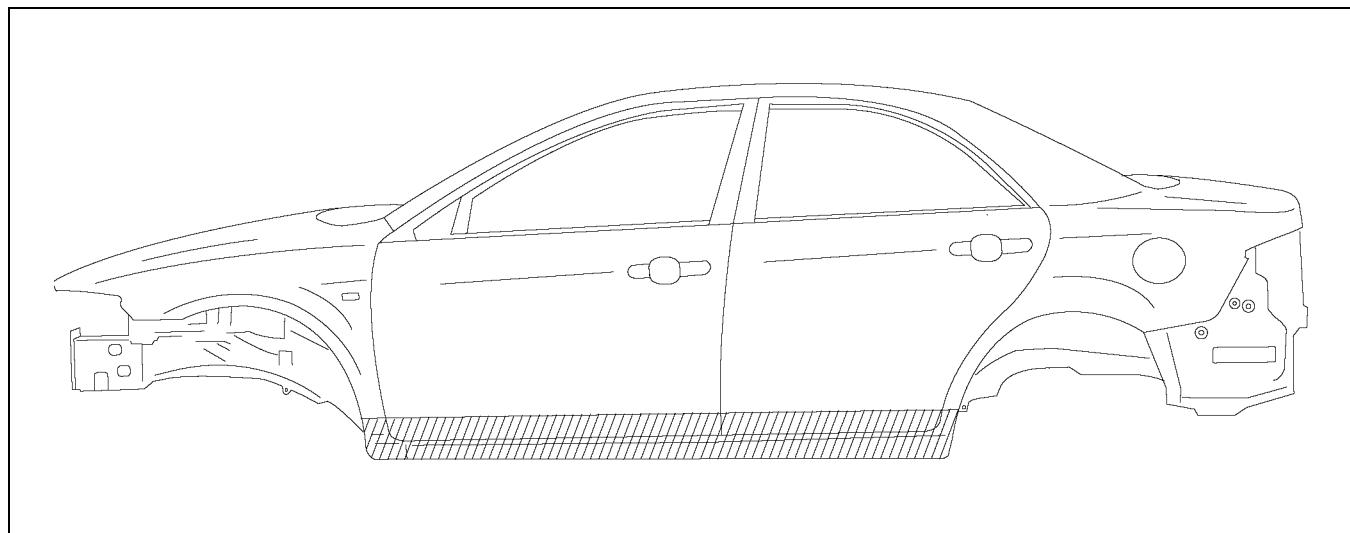
## IMPERMEABILIZACION Y TRATAMIENTO ANTIOXIDO

### BARNIZADO PARTES DE PVC

Los puntos de aplicación están indicados por las zonas sombreadas.

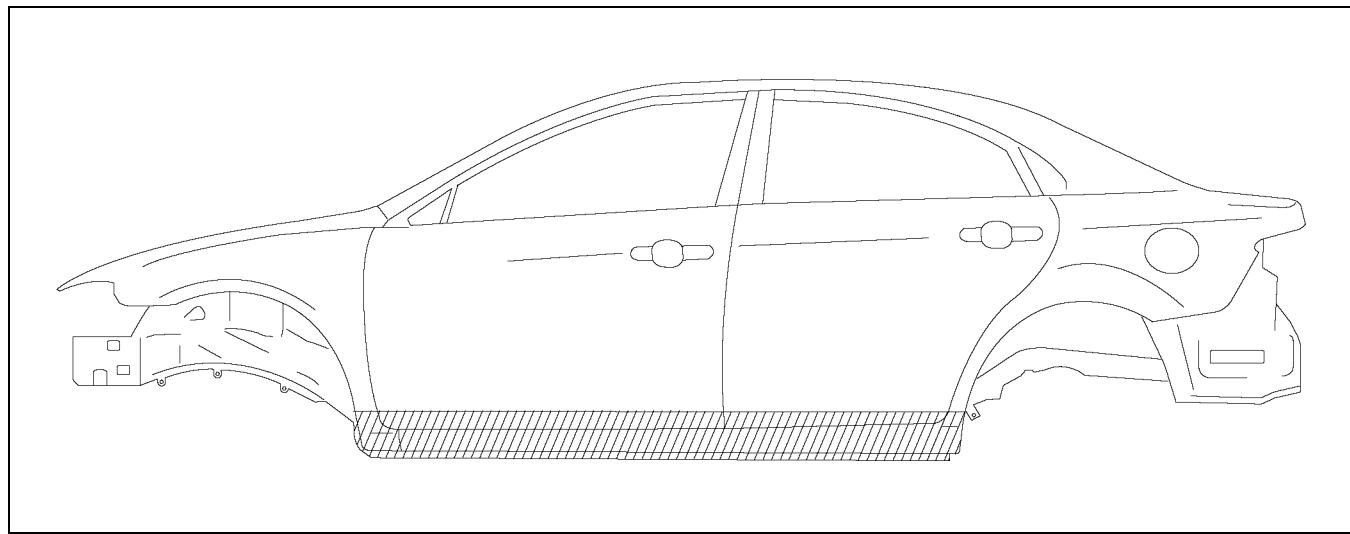
A6E981407000B04

### BERLINA



A6E9814B005

### 5HB



A6E9814B006

# IMPERMEABILIZACION Y TRATAMIENTO ANTIOXIDO

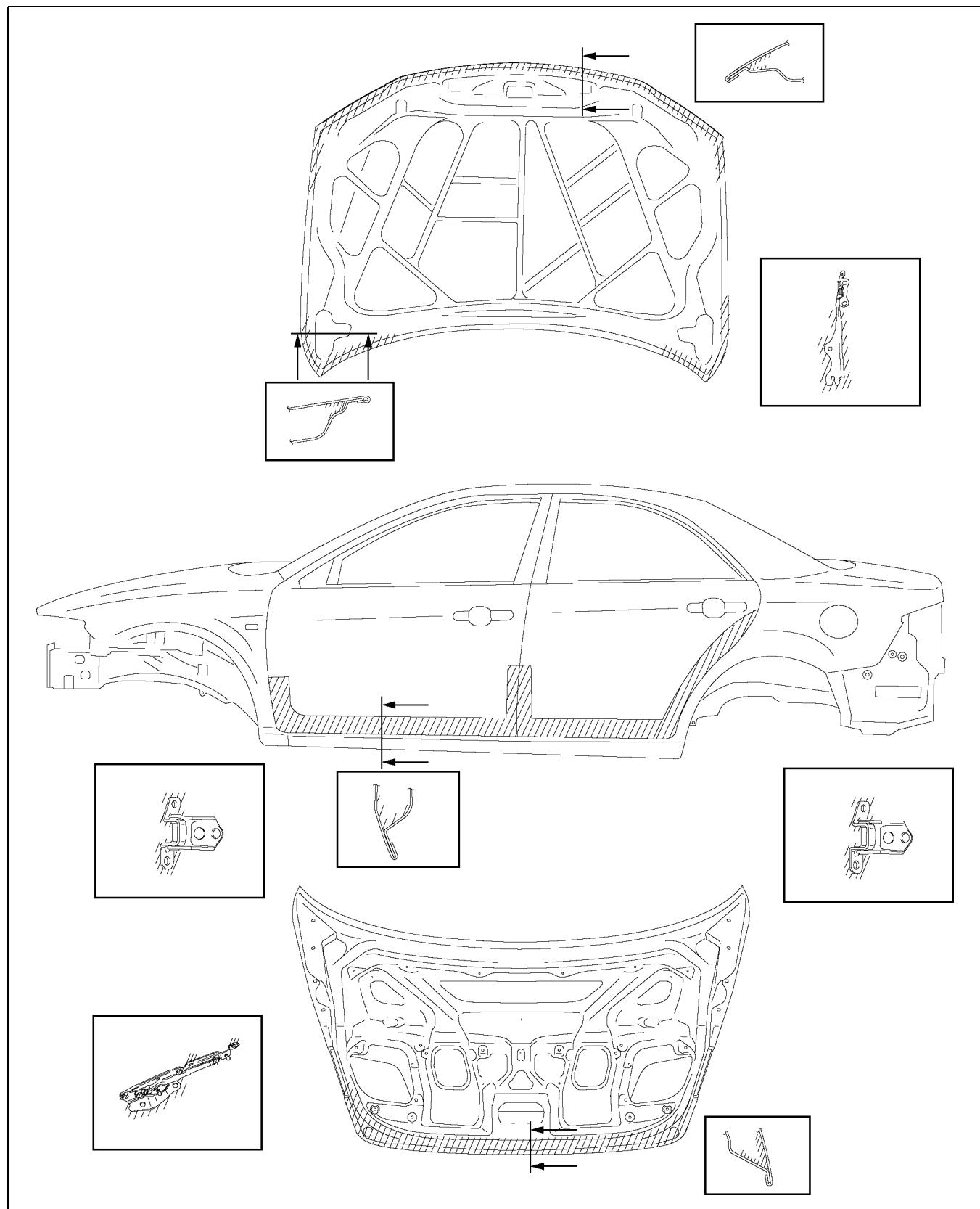
## TRATAMIENTO ANTIOXIDO

Los puntos de aplicación están indicados por las zonas sombreadas.

A6E981407000B03

## BERLINA

IV

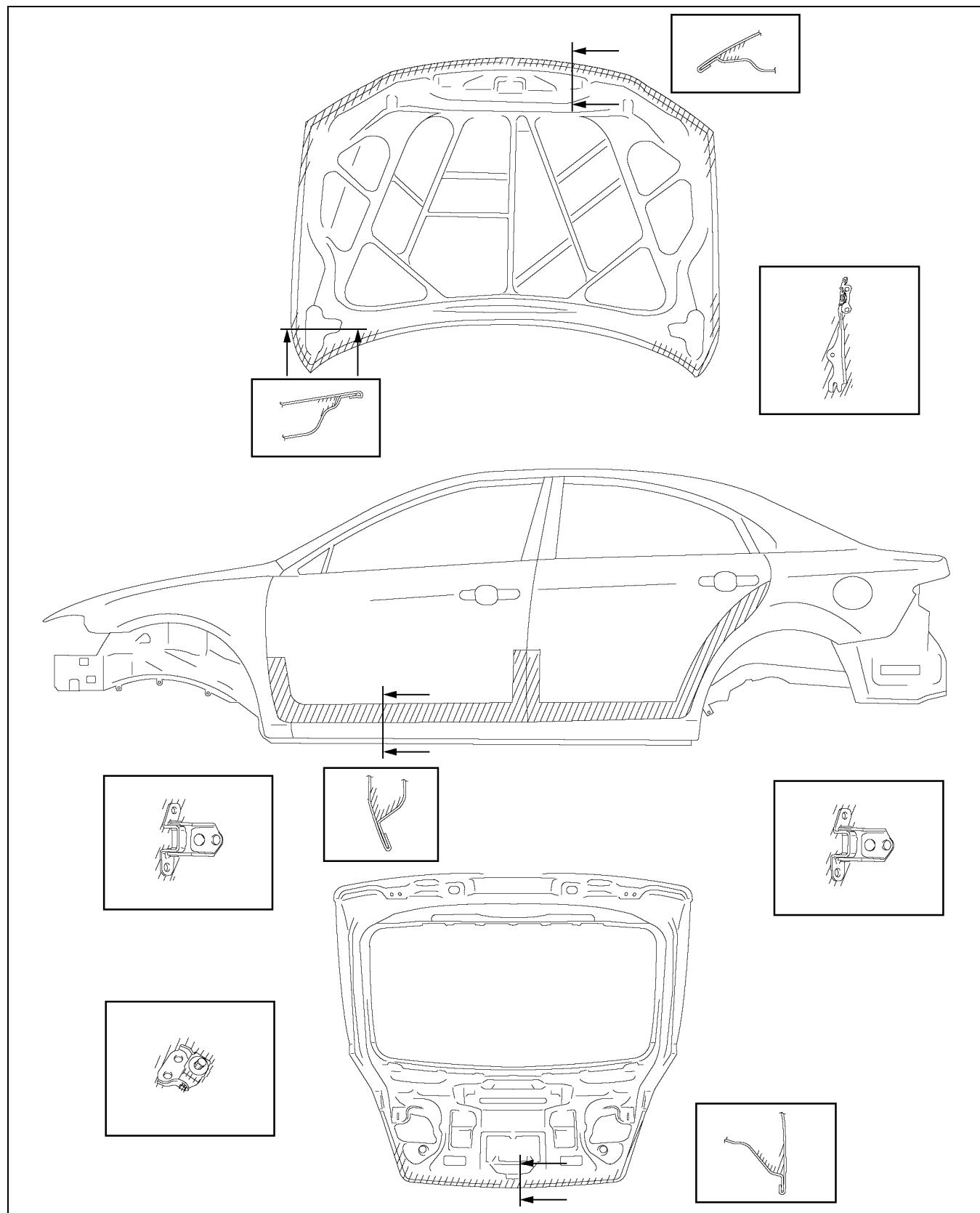


A6E9814B007

IV-7

## IMPERMEABILIZACION Y TRATAMIENTO ANTIOXIDO

5HB



A6E9814B008

# COTAS

COTAS.....	V-2
COTAS BIDIMENSIONALES SUBCHASIS .....	V-2
COTAS EN LINEA RECTA SUBCHASIS .....	V-3
COTAS EN LINEA RECTA DE LA CARROCERIA DELANTERA (1) .....	V-4
COTAS EN LINEA RECTA DE LA CARROCERIA DELANTERA (2) .....	V-5
COTAS EN LINEA RECTA DEL BASTIDOR LATERAL HABITACULO .....	V-6
COTAS EN LINEA RECTA DEL HABITACULO (1).....	V-8
COTAS EN LINEA RECTA DEL HABITACULO (2).....	V-9
COTAS EN LINEA RECTA DE LA CARROCERIA TRASERA .....	V-11

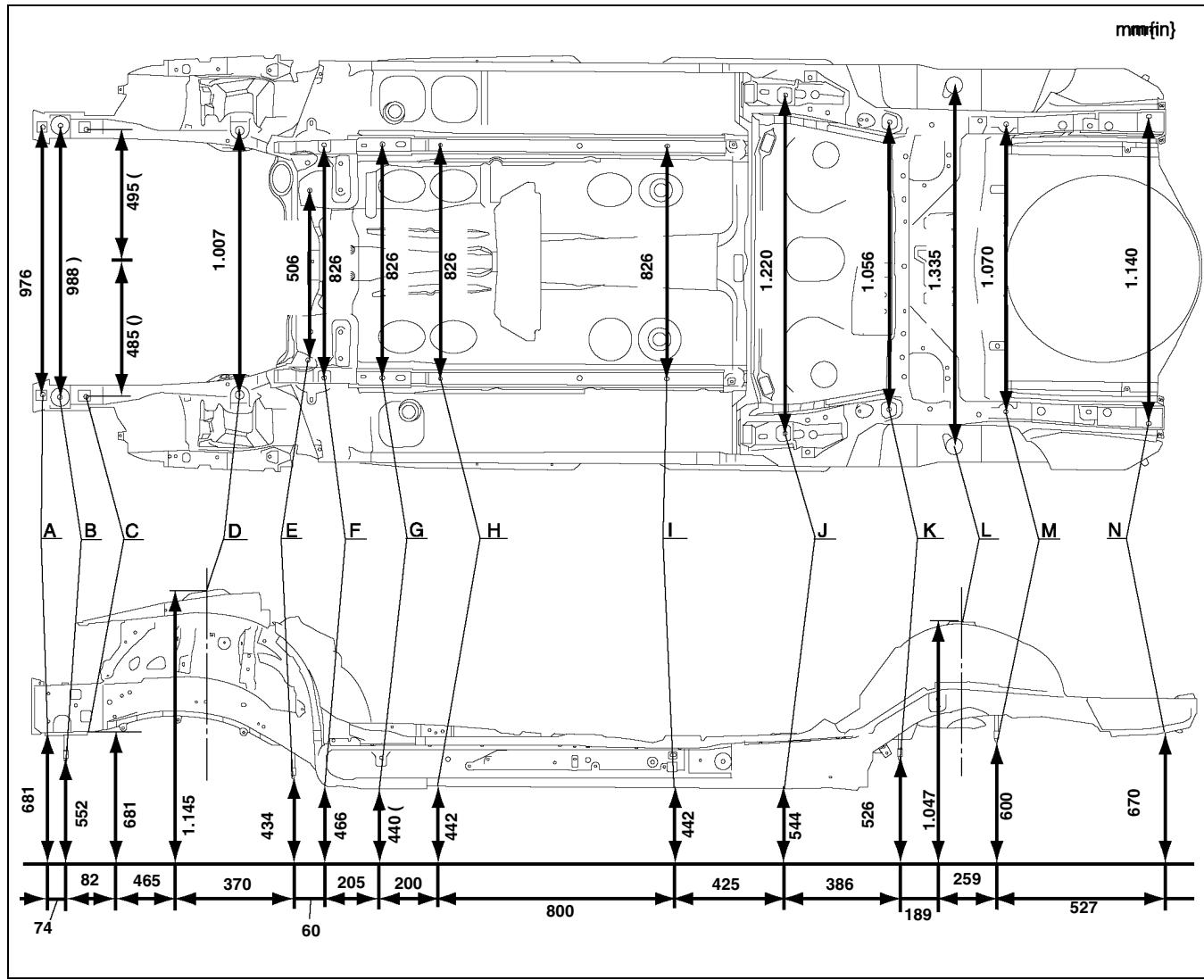
V

## COTAS

### COTAS

#### COTAS BIDIMENSIONALES SUBCHASIS

A6E981653010B01



A6E9816B001

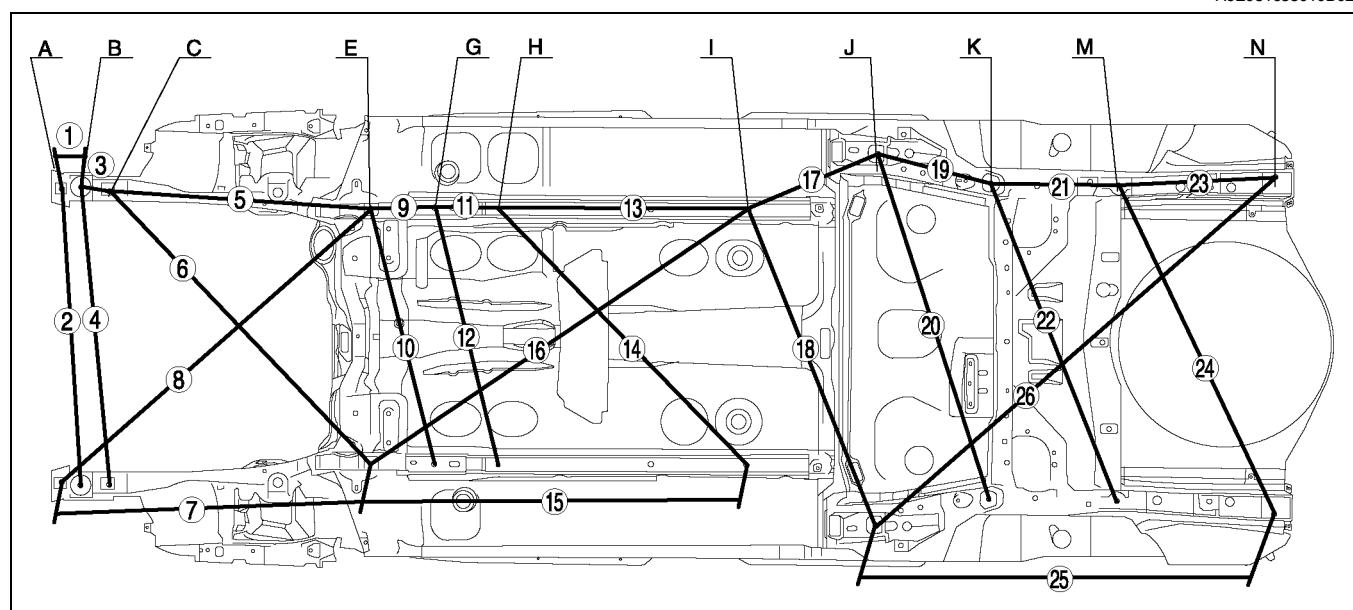
Símbolo del punto	Nombre	Diámetro orificio o dimensión perno o tuerca mm
A	Orificio estándar delantero bastidor lateral	ø16
B	Perno de anclaje travesaño delantero	M14
C	Orificio estándar delantero bastidor lateral	ø16
D	Orificio estándar soporte suspensión delantera	ø59
E	Perno de anclaje travesaño delantero	M14
F	Orificio estándar trasero bastidor delantero	ø18
G	Orificio estándar trasero bastidor delantero	ø16

Símbolo del punto	Nombre	Diámetro orificio o dimensión perno o tuerca mm
H	Orificio estándar bastidor delantero B	ø12
I	Orificio estándar bastidor delantero B	14 x 20
J	Orificio estándar trasero bastidor lateral	ø20
K	Perno de anclaje travesaño trasero	M14
L	Perno alojamiento suspensión trasera	M6
M	Perno de anclaje travesaño trasero	M14
N	Orificio estándar trasero bastidor lateral	16 x 20

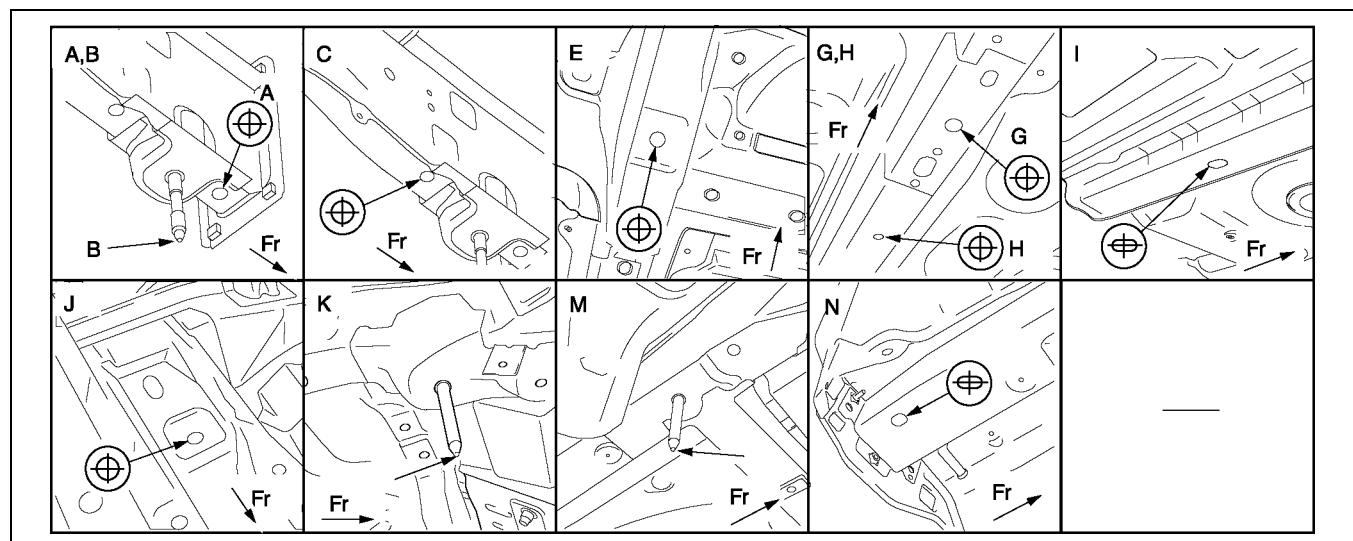
## COTAS

### COTAS EN LINEA RECTA SUBCHASIS

A6E981653010B02



A6E9816B002



A6E9816B003

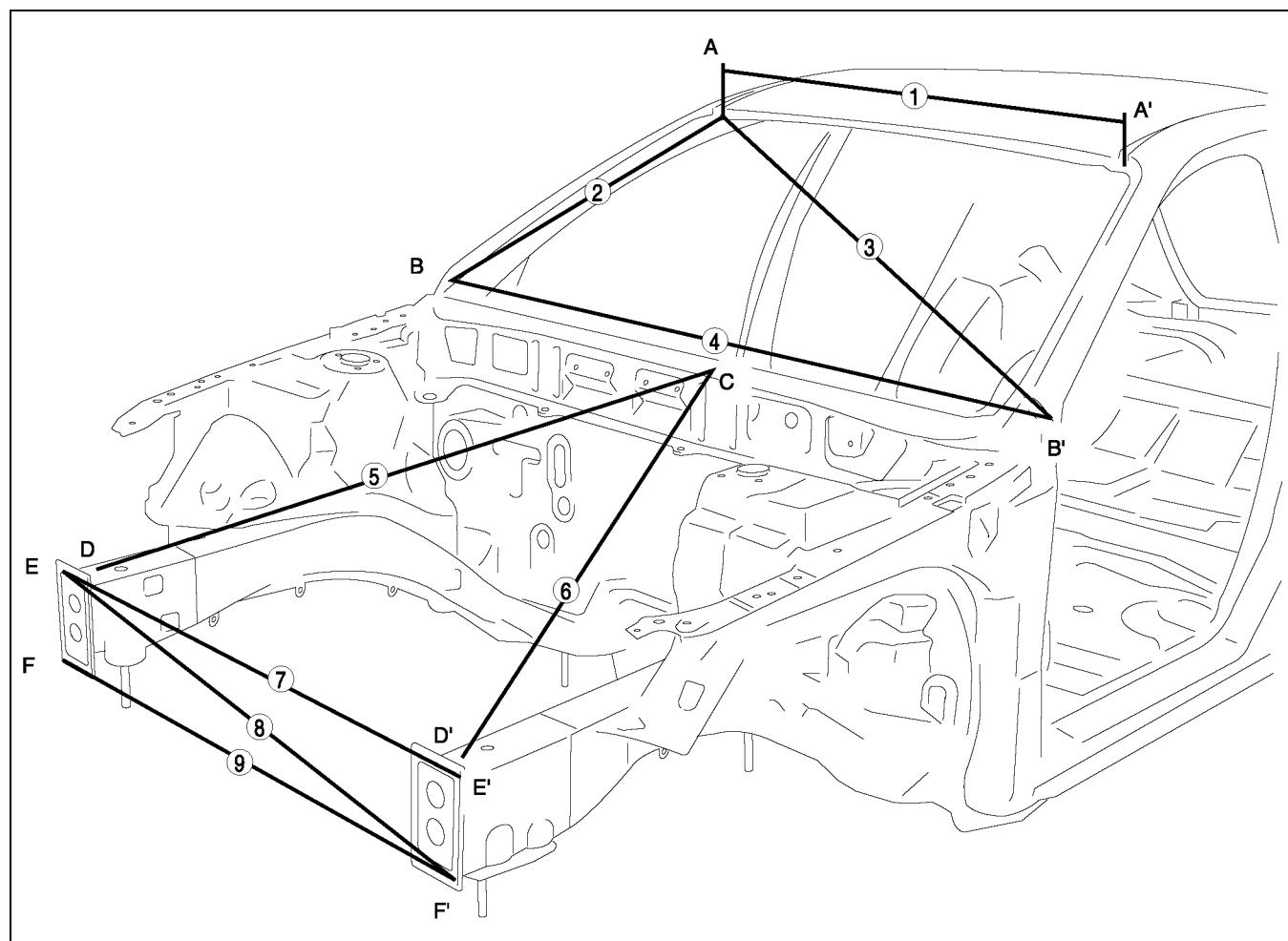
Punto medido	Cotas mm
1	149
2	993
3	152
4	991
5	924
6	1.293
7	1.076
8	1.401
9	207
10	851
11	200
12	850
13	800

Punto medido	Cotas mm
14	1.150
15	1.205
16	1.461
17	479
18	1.112
19	395
20	1.202
21	454
22	1.156
23	532
24	1.226
25	1.366
26	1.805

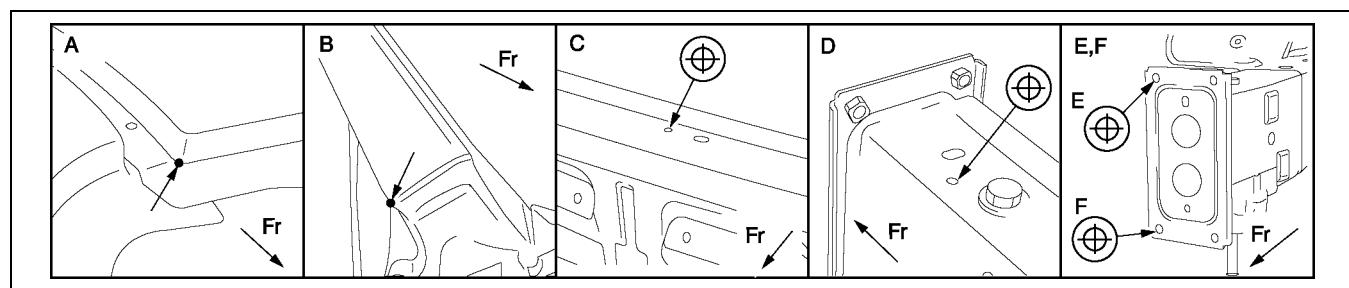
## COTAS

### COTAS EN LINEA RECTA DE LA CARROCERIA DELANTERA (1)

A6E981653020B01



A6E9816B004



A6E9816B005

Punto medido	Cotas mm
1	1.023
2	749
3	1.458
4	1.529
5	1.070

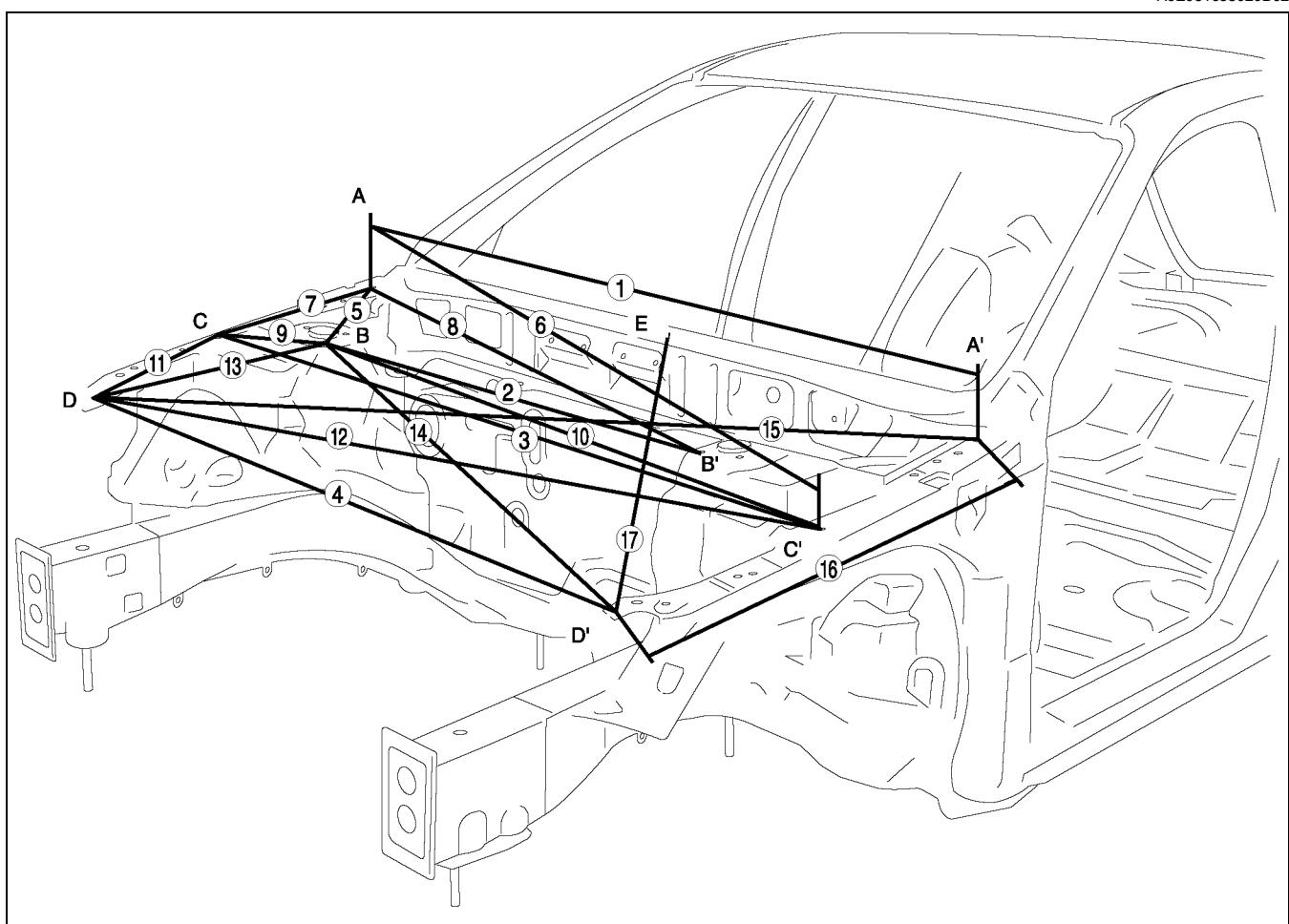
Punto medido	Cotas mm
6	1.085
7	1.070
8	1.084
9	1.070

## COTAS

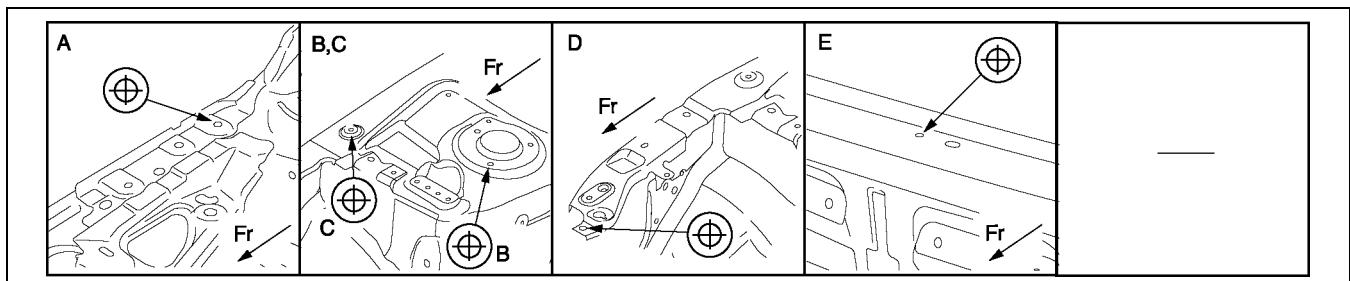
### COTAS EN LINEA RECTA DE LA CARROCERIA DELANTERA (2)

A6E981653020B02

V



A6E9816B006



A6E9816B007

Punto medido	Cotas mm
1	1.480
2	959
3	1.481
4	1.340
5	452
6	1.538
7	418
8	1.274
9	268

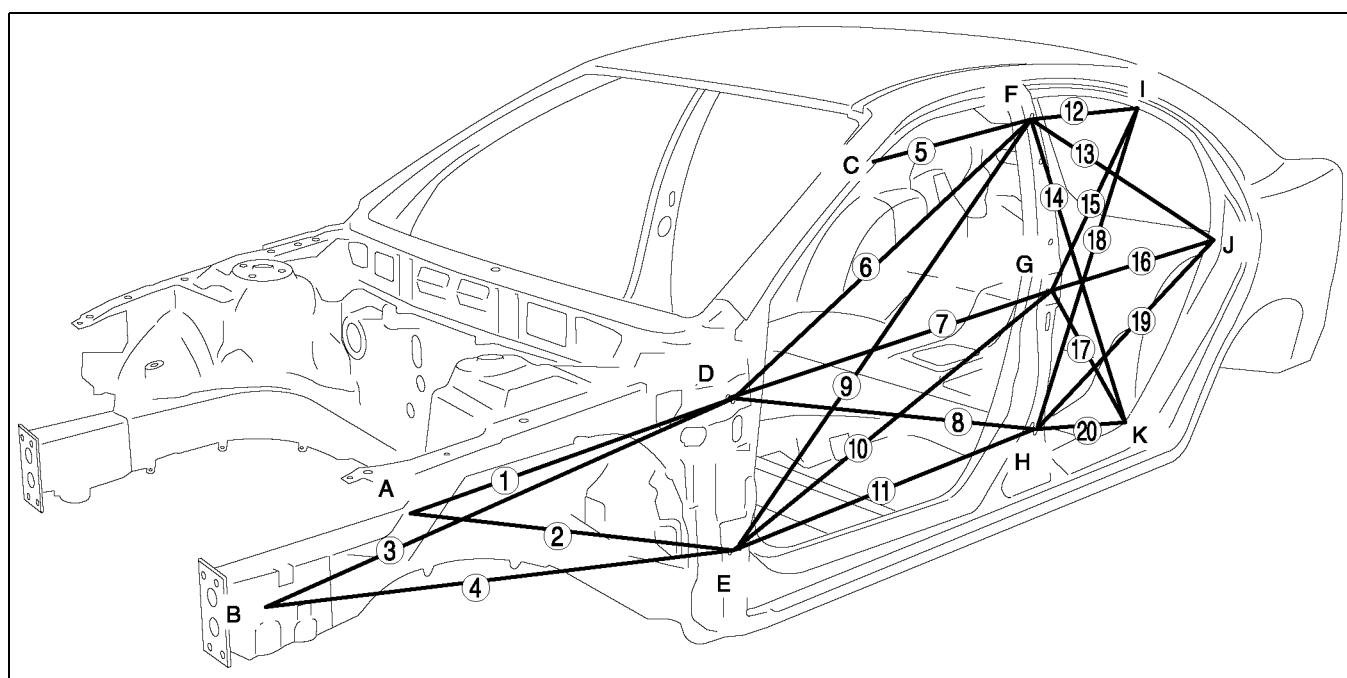
Punto medido	Cotas mm
10	1.221
11	363
12	1.455
13	451
14	1.220
15	1.608
16	777
17	1.009

# COTAS

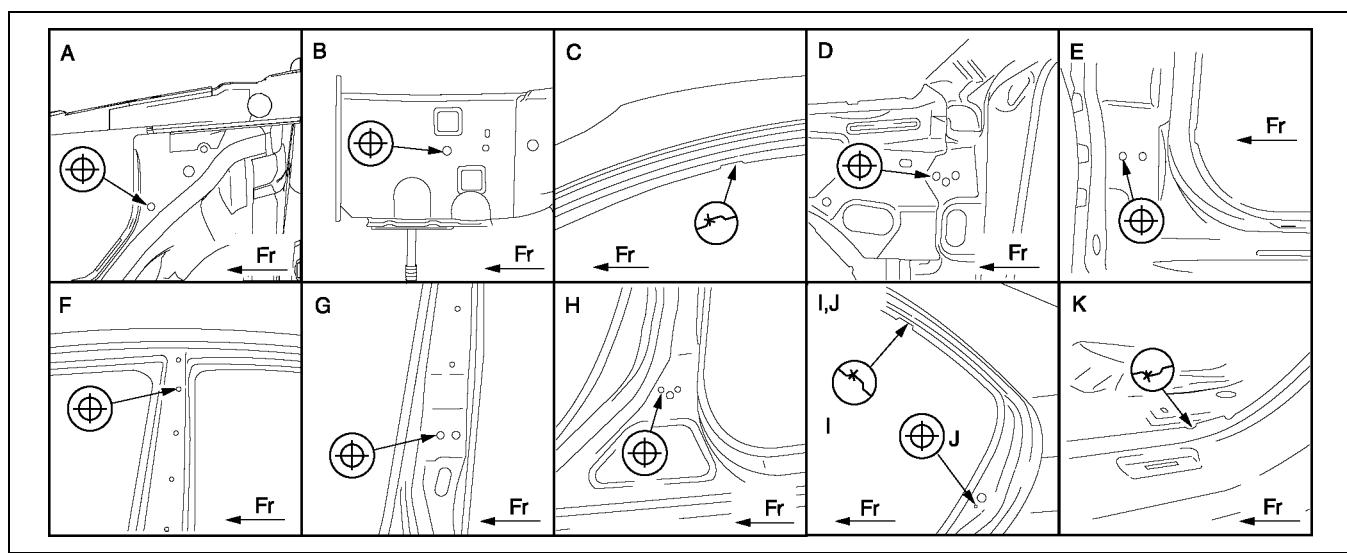
## COTAS EN LINEA RECTA DEL BASTIDOR LATERAL HABITACULO

BERLINA

A6E981670010B01



A6E9816B008



A6E9816B009

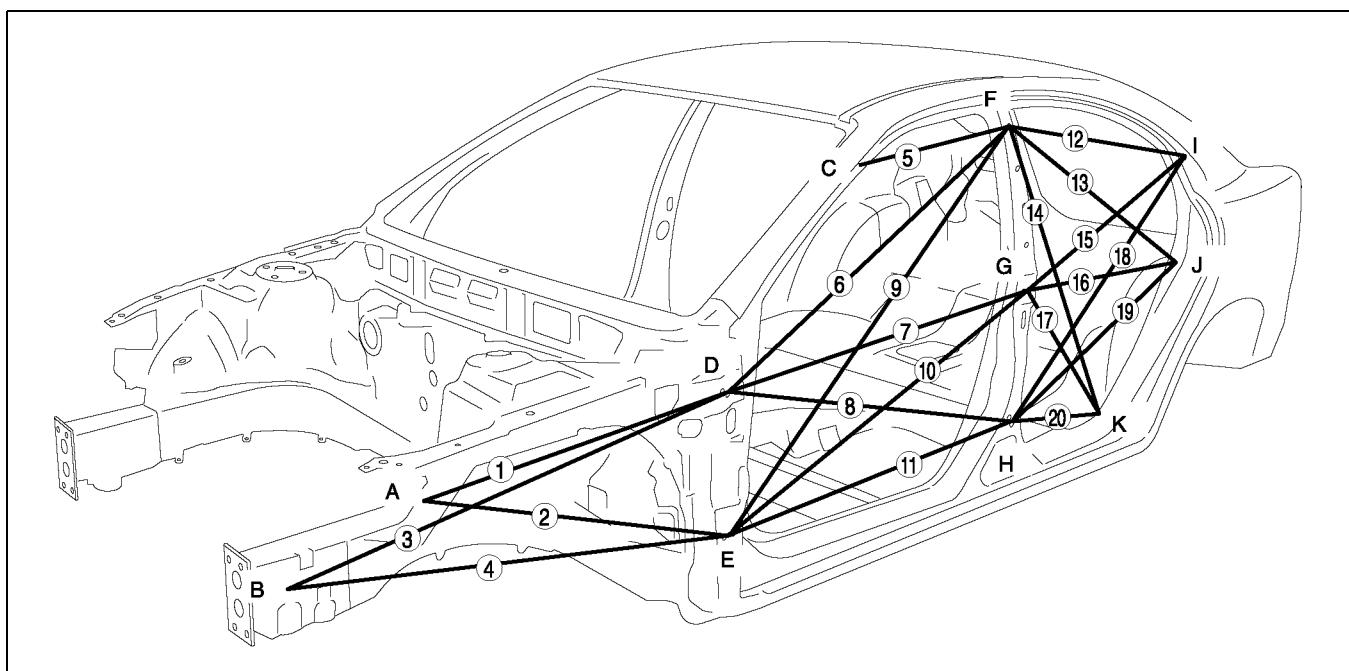
Punto medido	Cotas mm
1	692
2	747
3	998
4	968
5	451
6	1.349
7	1.144
8	1.144
9	1.501
10	1.204

Punto medido	Cotas mm
11	1.093
12	662
13	943
14	979
15	864
16	921
17	683
18	1.093
19	1.004
20	536

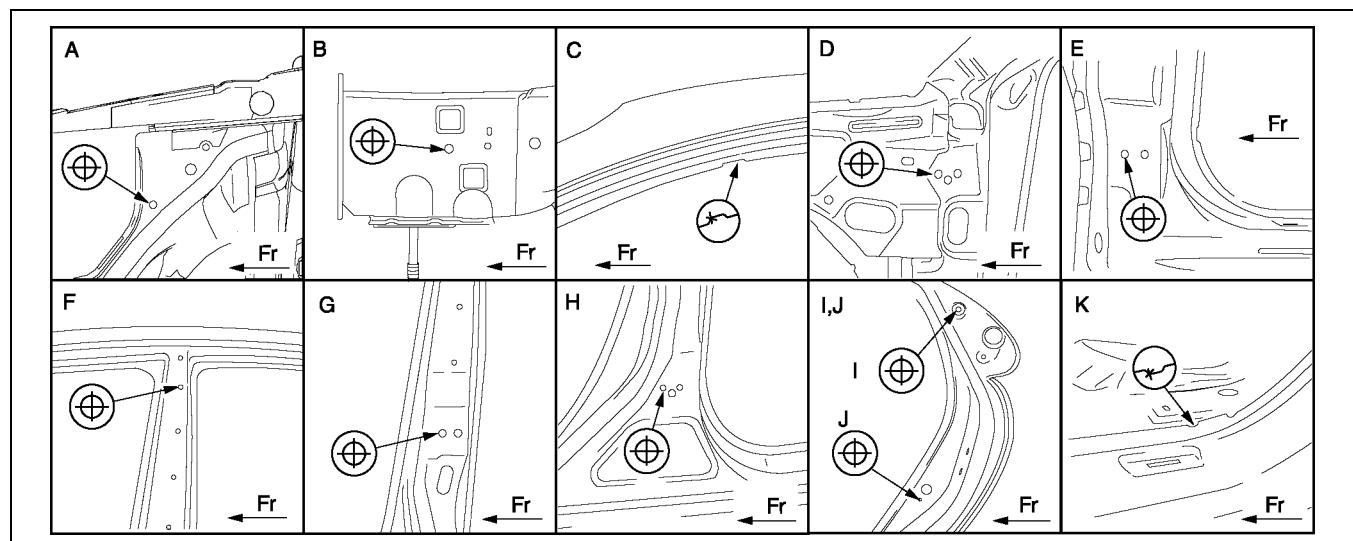
# COTAS

5HB

V



A6E9816B010



A6E9816B011

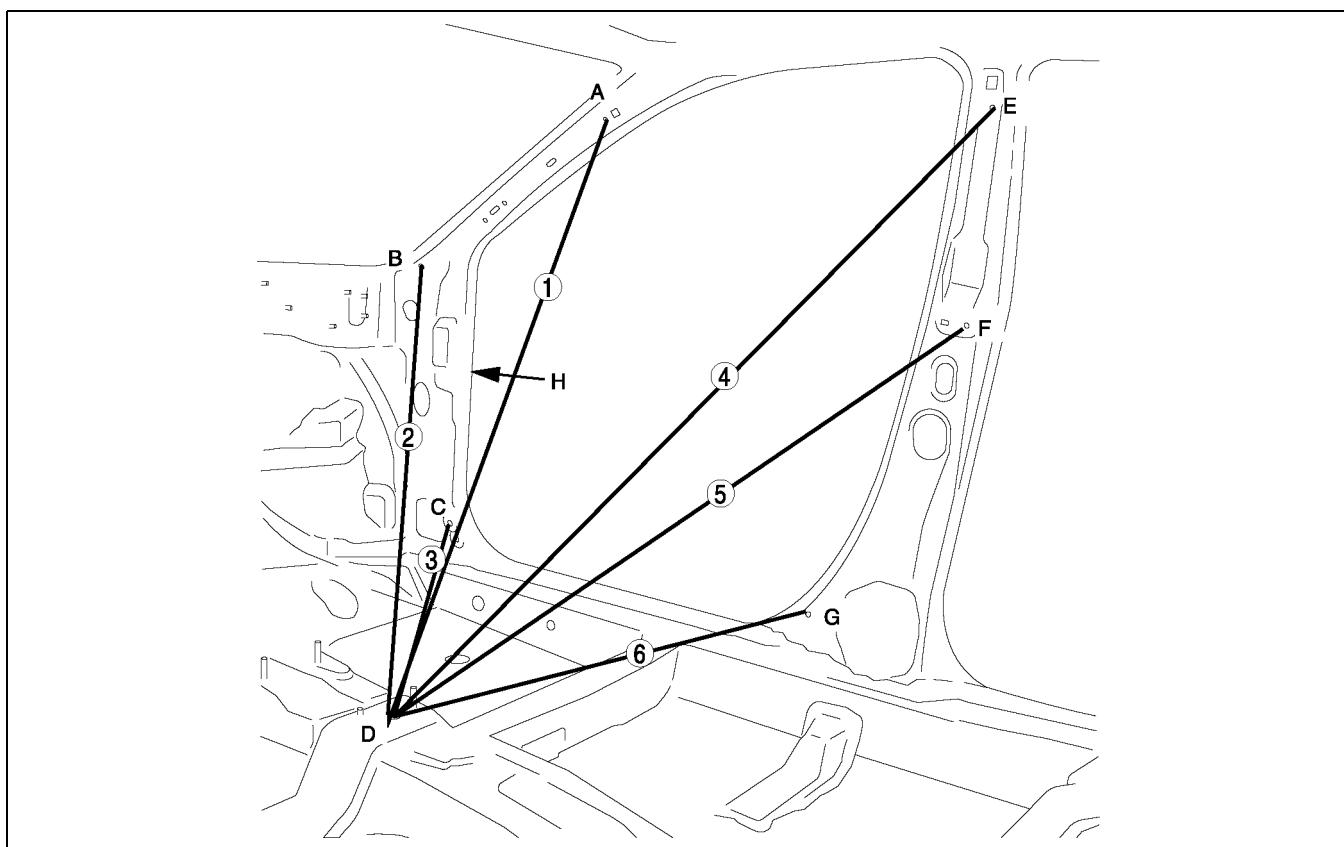
Punto medido	Cotas mm
1	692
2	747
3	998
4	968
5	451
6	1.349
7	1.144
8	1.144
9	1.501
10	1.204

Punto medido	Cotas mm
11	1.093
12	908
13	943
14	979
15	1.050
16	921
17	683
18	1.231
19	1.004
20	536

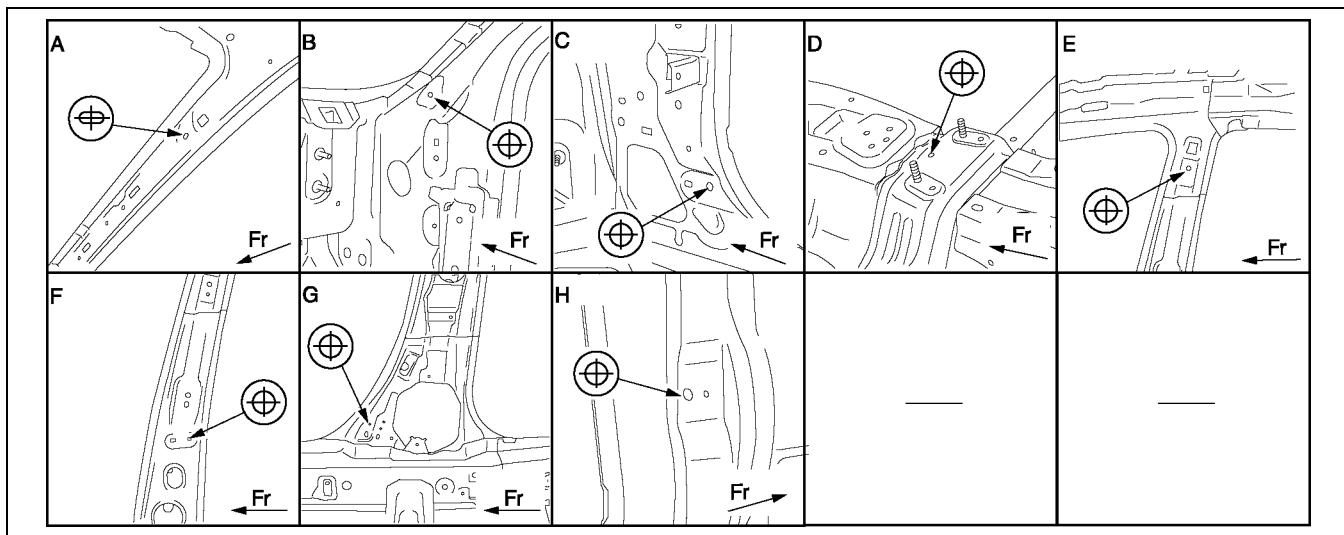
## COTAS

### COTAS EN LINEA RECTA DEL HABITACULO (1)

A6E981670001B01



A6E9816B012



A6E9816B013

Punto medido	Cotas mm
1	1.024
2	1.098
3	920
4	1.175

Punto medido	Cotas mm
5	1.010
6	767
H-H'	1.487

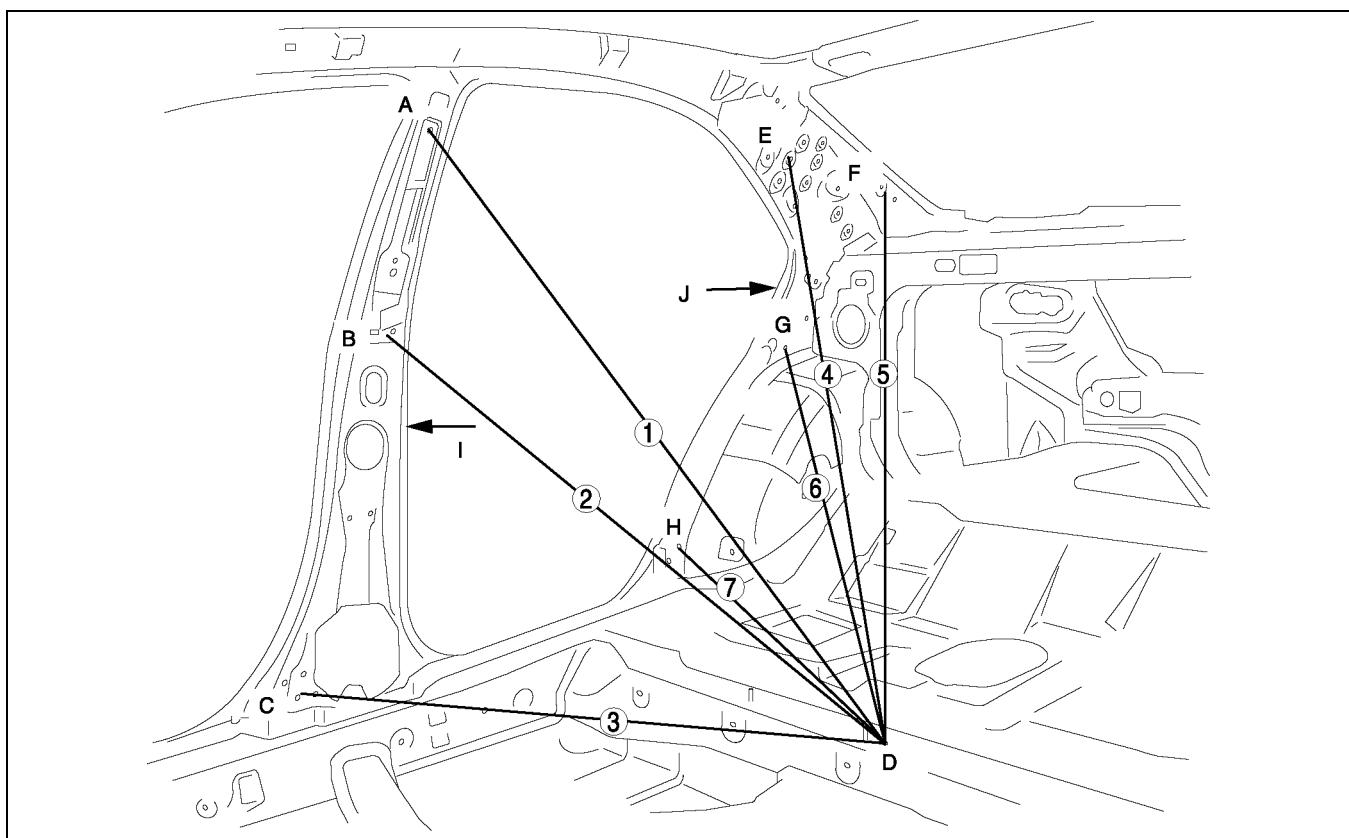
## COTAS

### COTAS EN LINEA RECTA DEL HABITACULO (2)

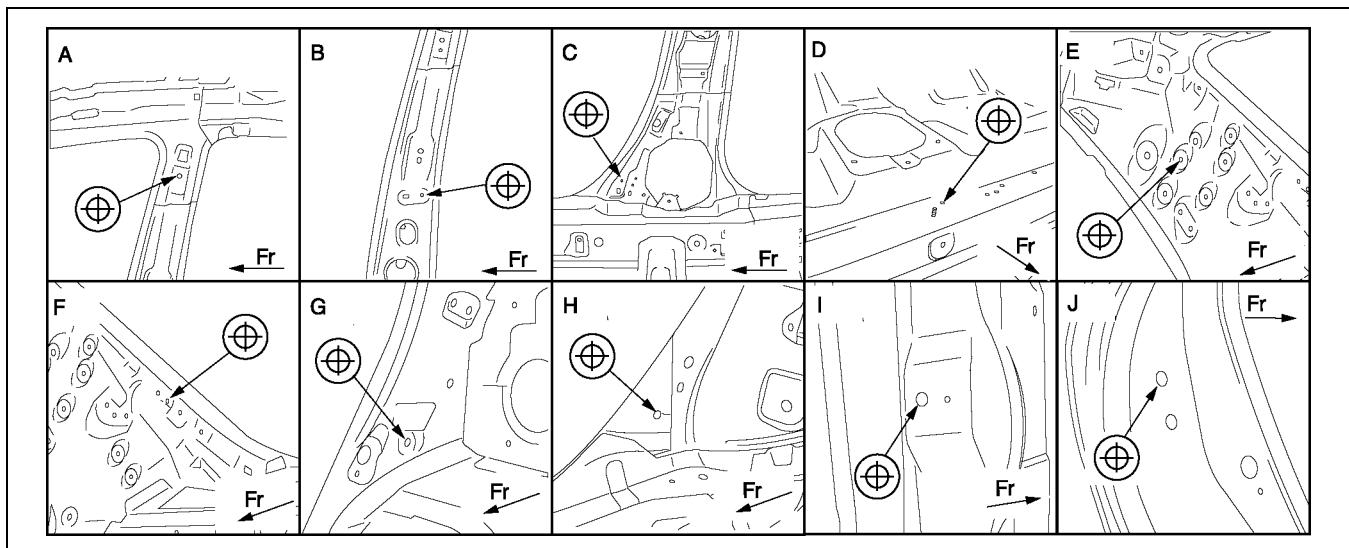
BERLINA

A6E981670001B02

V



A6E9816B014



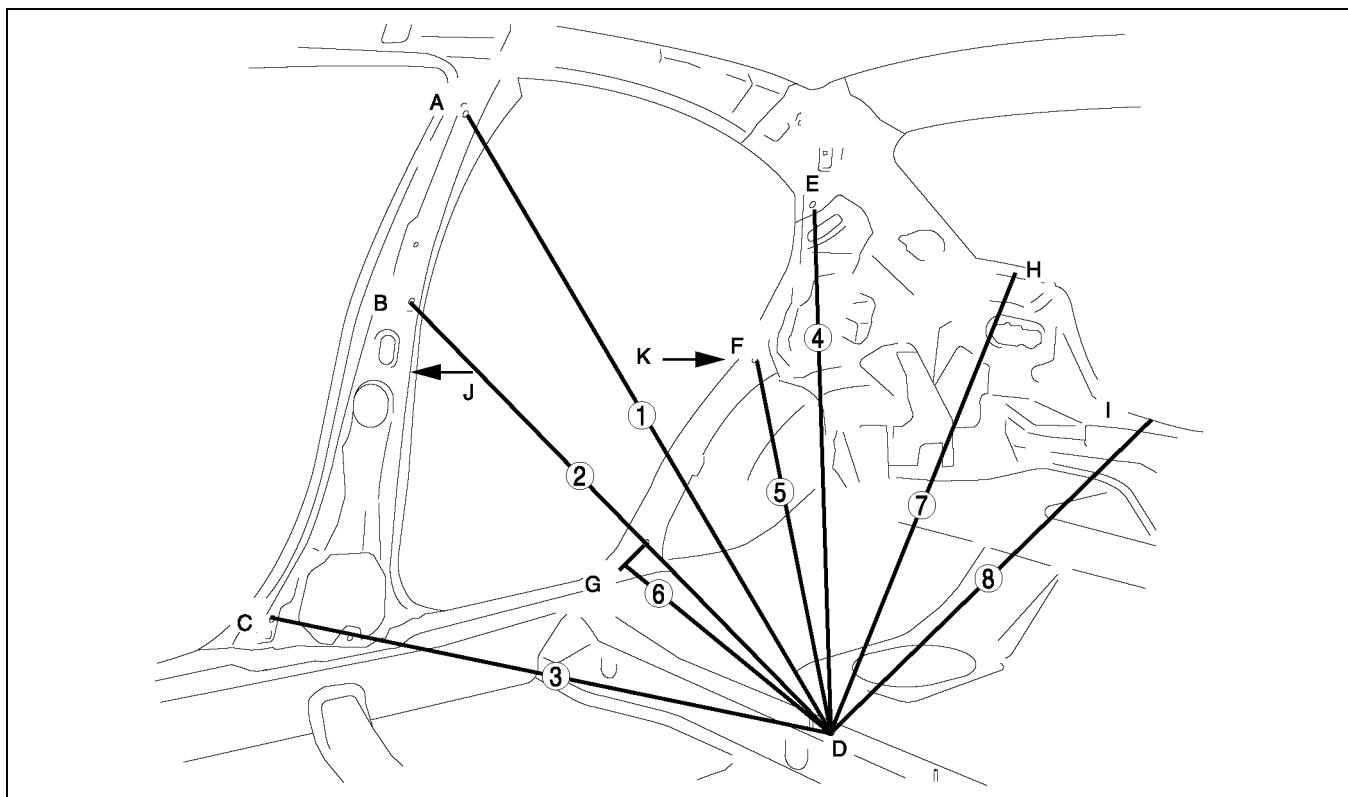
A6E9816B015

Punto medido	Cotas mm
1	RH:1.141, LH:1.104
2	RH:996, LH:946
3	RH:952, LH:897
4	RH:1.193, LH:1.157
5	RH:1.285, LH:1.252

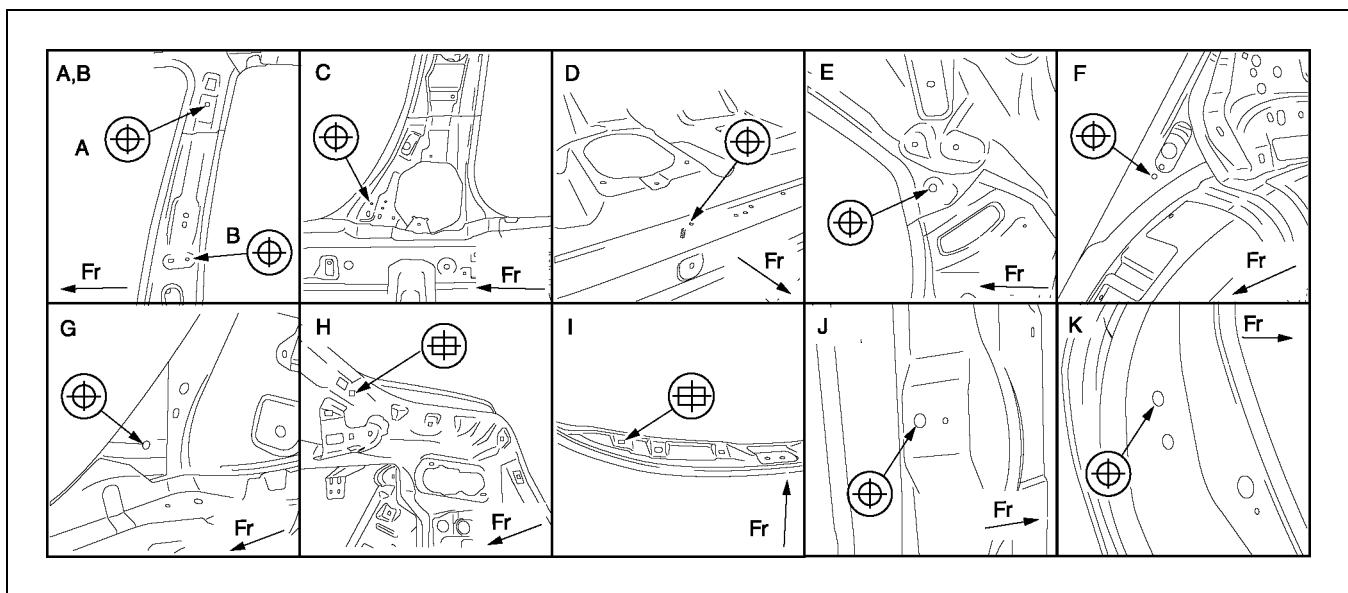
Punto medido	Cotas mm
6	RH:1.079, LH:1.030
7	RH:833, LH:767
I-I'	1.584
J-J'	1.557

## COTAS

5HB



A6E9816B016



A6E9816B017

Punto medido	Cotas mm
1	RH:1,141, LH:1,104
2	RH:996, LH:946
3	RH:952, LH:897
4	RH:1,204, LH:1,166
5	RH:1,027, LH:976

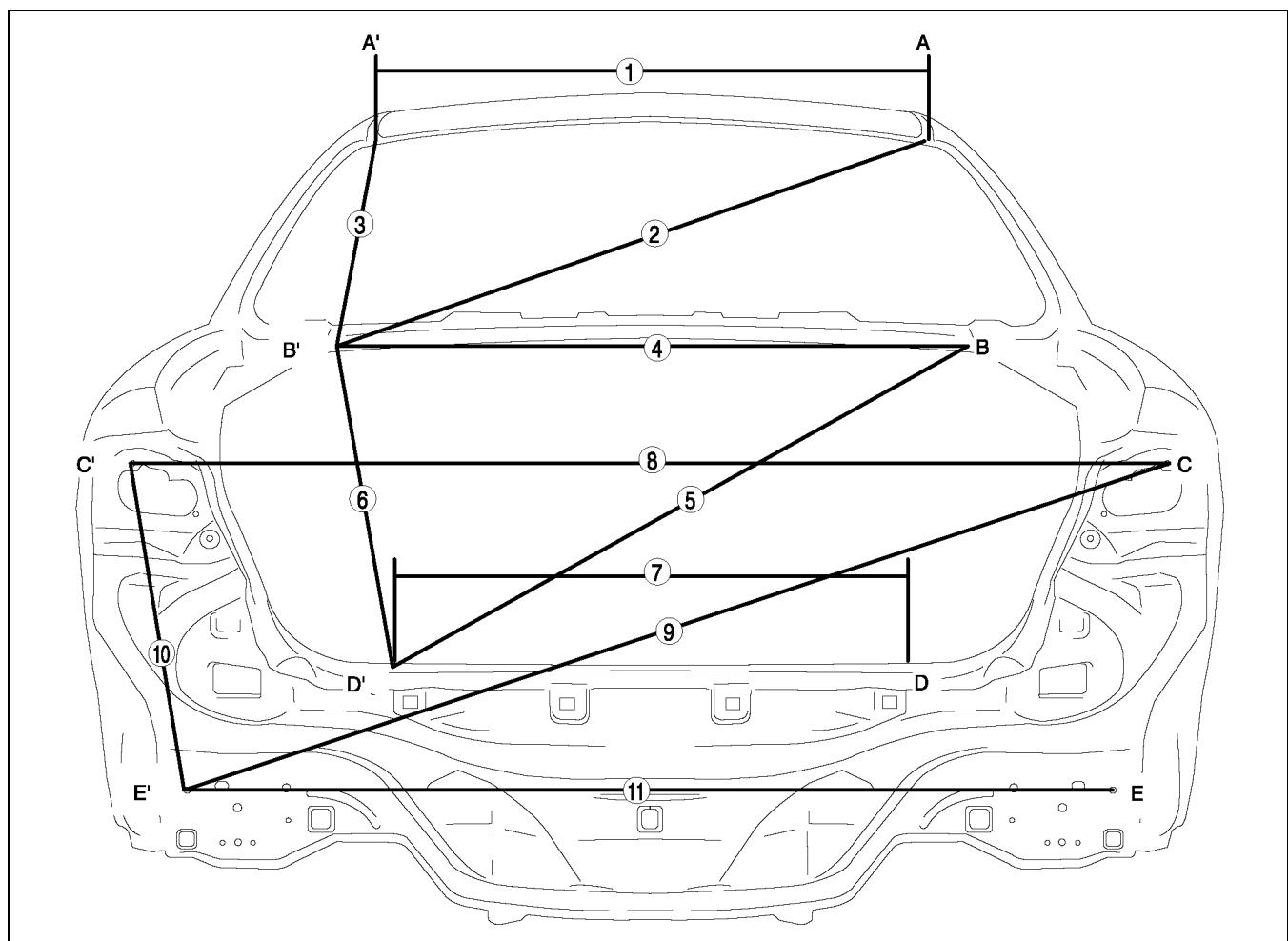
Punto medido	Cotas mm
6	RH:833, LH:767
7	RH:1,402, LH:1,374
8	RH:1,671, LH:1,657
J-J'	1.584
K-K'	1.557

## COTAS

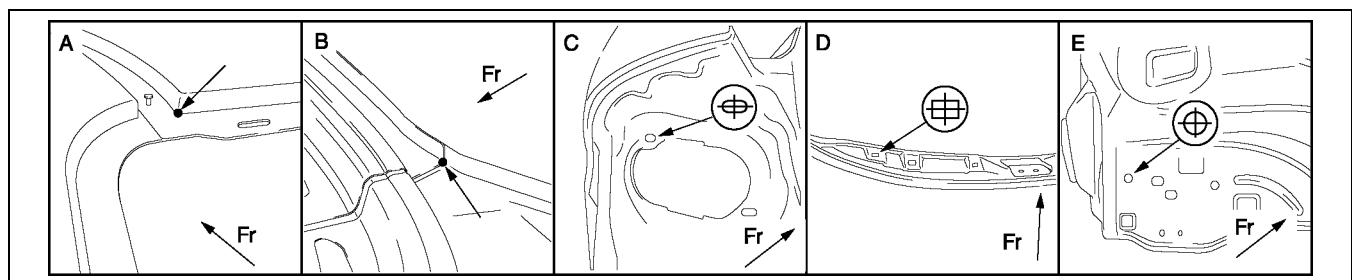
### COTAS EN LINEA RECTA DE LA CARROCERIA TRASERA BERLINA

A6E981670002B01

V



A6E9816B018



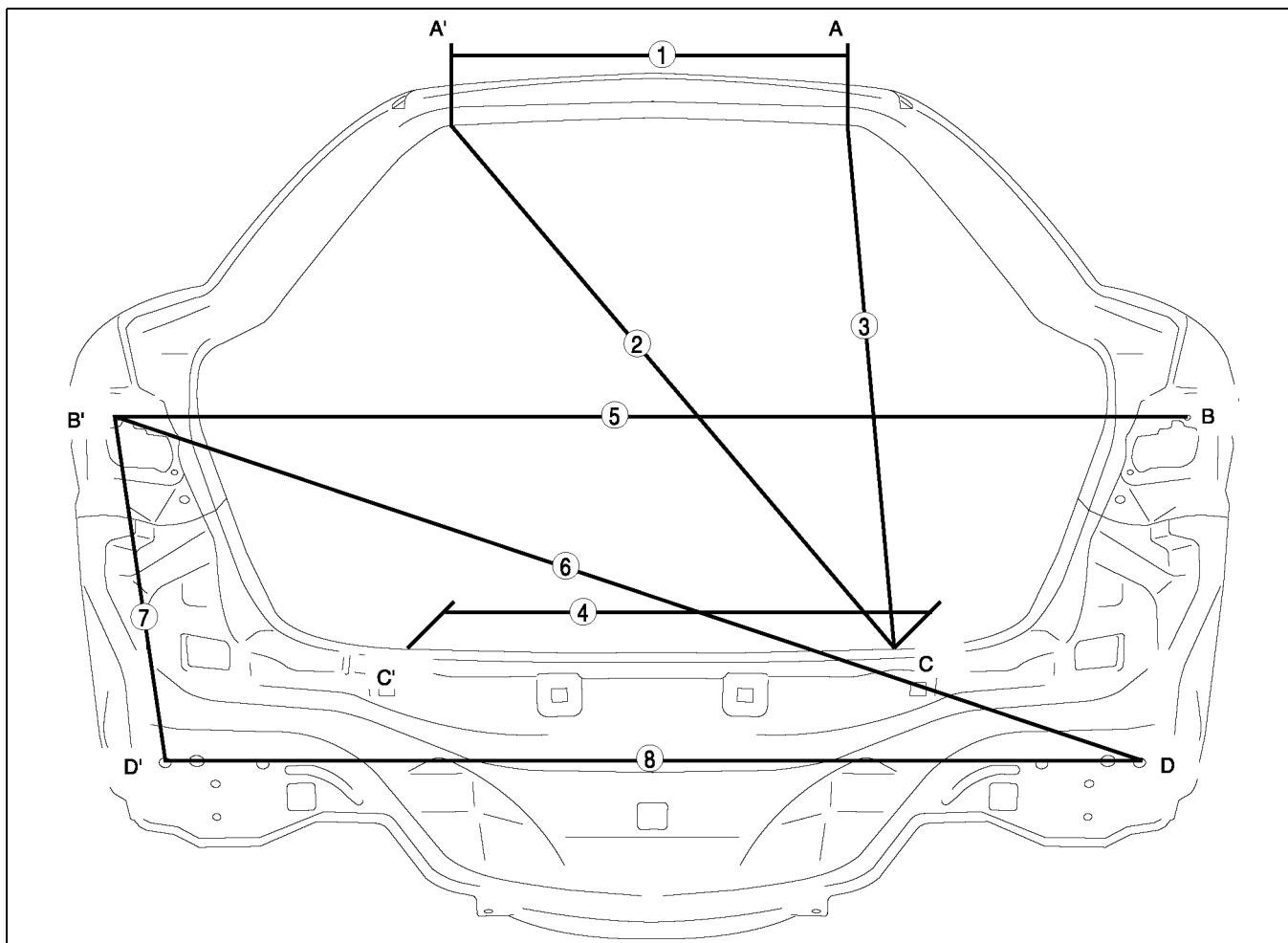
A6E9816B019

Punto medido	Cotas mm
1	1.013
2	1.273
3	826
4	928
5	969
6	555

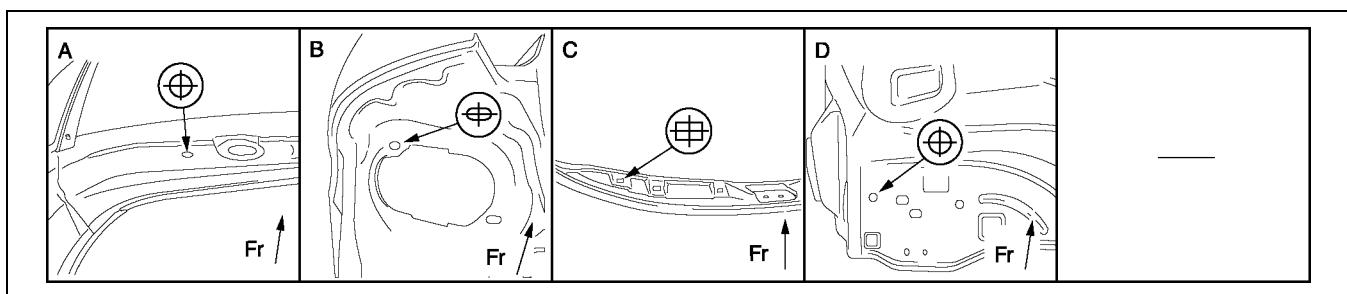
Punto medido	Cotas mm
7	680
8	1.402
9	1.388
10	452
11	1.228

## COTAS

5HB



A6E9816B020



A6E9816B021

Punto medido	Cotas mm
1	700
2	1.436
3	1.260
4	680

Punto medido	Cotas mm
5	1.402
6	1.388
7	452
8	1.228

# COMPONENTES DE PLASTICO DE LA CARROCERIA

<b>COMPONENTES DE PLASTICO DE LA CARROCERIA .....</b>	VI-2
COMPONENTES DE PLASTICO TERMORRESISTENTES.....	VI-2
GAMA DE REPARABILIDAD DE LOS PARACHOQUES DE POLIPROPILENO .....	VI-2
REPARACION PARACHOQUES DE POLIPROPILENO .....	VI-4
PROCEDIMIENTO.....	VI-5

VI

## COMPONENTES DE PLASTICO DE LA CARROCERIA

### COMPONENTES DE PLASTICO DE LA CARROCERIA

#### COMPONENTES DE PLASTICO TERMORRESISTENTES

A6E981850000B01

Componente	Código	Material	Límite de resistencia a la temperatura °C
MOLDURA PARABRISAS	PVC	POLIVINILCLORURO	95
REJILLA DEL CAPO	PP	POLIPROPILENO	95
GRUPO OPTICO DELANTERO	LENTE	PC	POLICARBONATO
	ALOJAMIENTO	PBT	PBT
REJILLA DEL RADIADOR	REJILLA	ABS	ABS
	REFUERZO	PP	POLIPROPILENO
PARACHOQUES DELANTERO	PP	POLIPROPILENO	100
INDICADOR DE DIRECCION DELANTERO LATERAL	LENTE	PMMA	ACRILICO
	ALOJAMIENTO	PC-PBT	POLIPROPILENO-PBT
ESPEJO RETROVISOR EXTERIOR	ALOJAMIENTO	ABS	ABS
	BASE	PBT	PBT
	NEGRO	AES	AES
	COLOR CARROCERIA	ABS	ABS
	SOPORTE ESPEJO	PP	POLIPROPILENO
GRUPO OPTICO TRASERO	LENTE	PMMA	ACRILICO
	ALOJAMIENTO	AES	AES
PARACHOQUE TRASERO	PP	POLIPROPILENO	100
REVESTIMIENTO TRASERO	ABS	ABS	90
TERCERA LUZ DE FRENO (5HB)	PC	POLICARBONATO	130
MOLDURA TECHO	PVC	POLIVINILCLORURO	95
MOLDURA LINEA CINTURON	PVC	POLIVINILCLORURO	95
ALERON TRASERO	ABS	ABS	90
PANEL DE SEPARACION ENTRE COMPARTIMIENTO MOTOR Y HABITACULO	PP	POLIPROPILENO	100

#### Nota

- La utilización con temperaturas más elevadas con respecto a las indicadas, puede causar la deformación de los componentes.

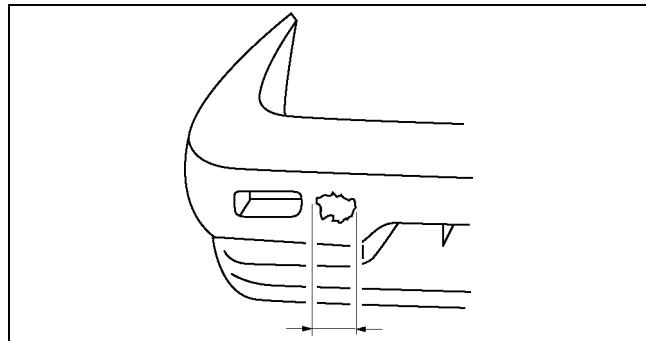
#### GAMA DE REPARABILIDAD DE LOS PARACHOQUES DE POLIPROPILENO

A6E981850010B01

Los tres tipos de parachoques dañados que se muestran en la figura se pueden reparar. Si bien es posible reparar daños aun más graves, en estos casos se aconseja sustituir el parachoques con uno nuevo porque la reparación podría menoscabar la estética y la calidad del parachoques. Además, estas reparaciones no son ventajosas en términos de costos.

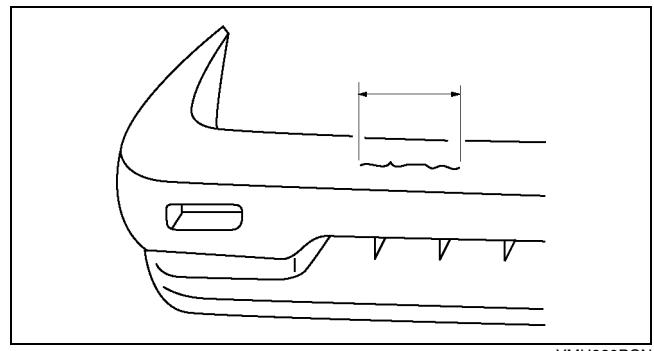
#### Parachoques reparable

1. Un parachoques con un hueco de diámetro inferior a 50 mm.



## COMPONENTES DE PLASTICO DE LA CARROCERIA

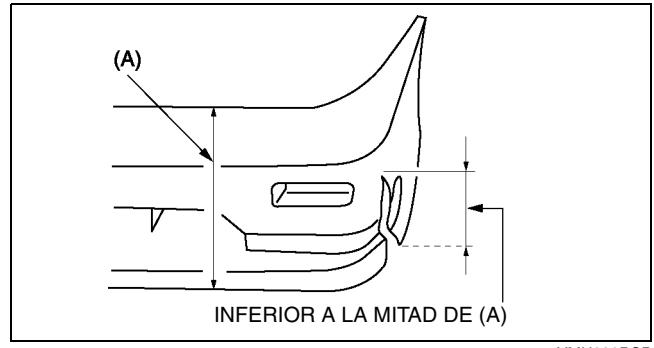
2. Un parachoques con una ruptura de longitud inferior a 100 mm.



YMU980PCN

VI

3. Un parachoques con una ruptura de longitud inferior a 100 mm y de amplitud inferior a la mitad de la amplitud del parachoques mismo.

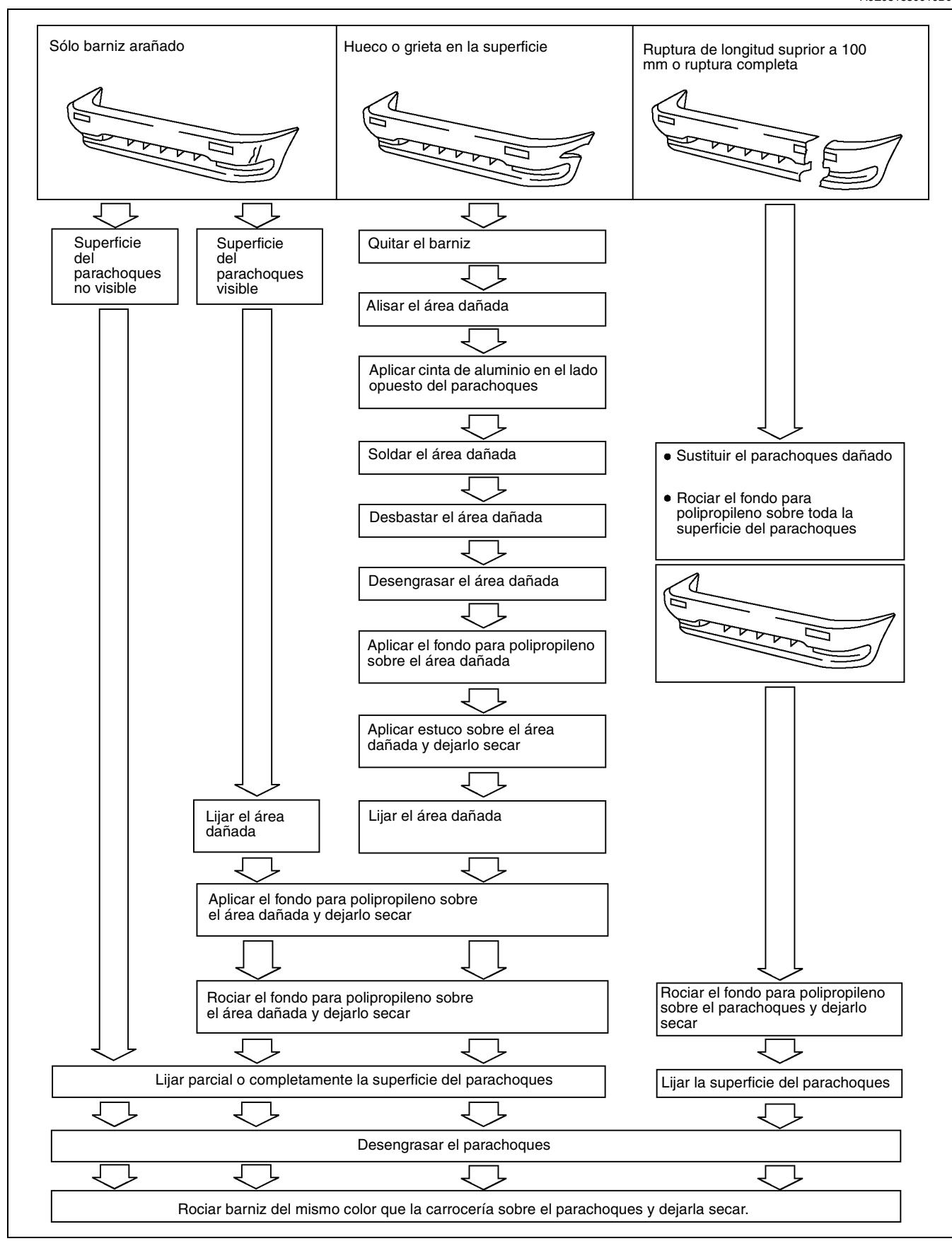


YMU980PCP

# COMPONENTES DE PLASTICO DE LA CARROCERIA

## REPARACION PARACHOQUES DE POLIPROPILENO

A6E981850010B02



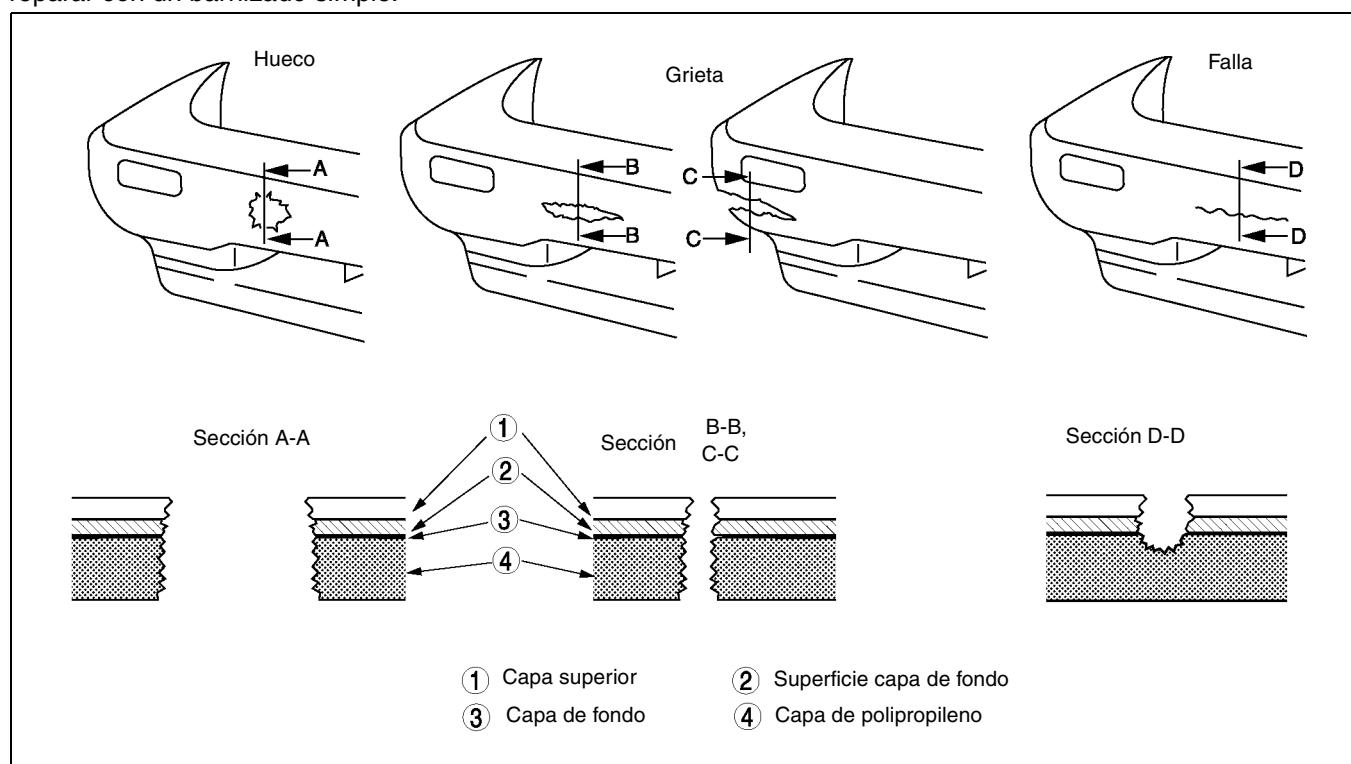
YMU980PCQ

# COMPONENTES DE PLASTICO DE LA CARROCERIA

## PROCEDIMIENTO

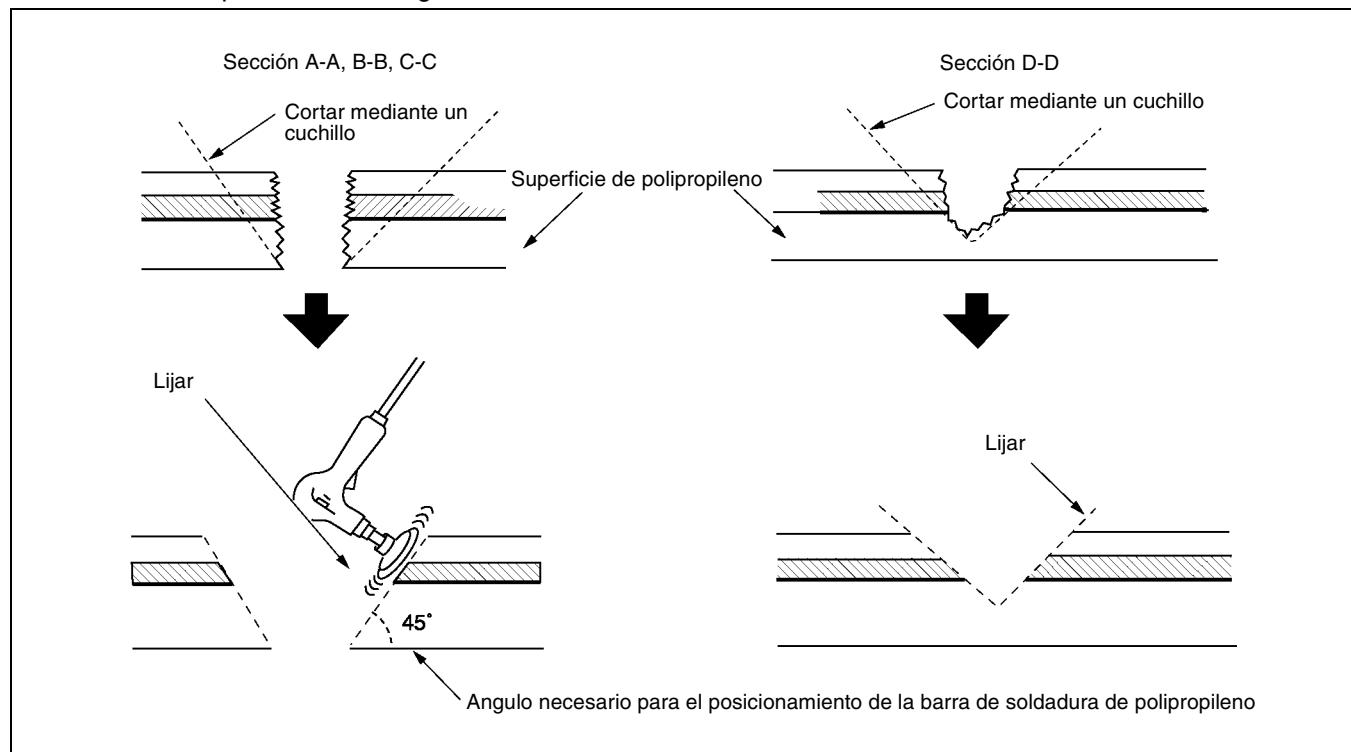
Reparación de parachoques de polipropileno que tienen la superficie de polipropileno tan dañada que no se puede reparar con un barnizado simple.

A6E981850010B03



ZUA9818B001

1. Mediante un cuchillo, cortar los bordes ásperos alrededor del área dañada para alisarla. Lijar el área mediante una alisadora para crear un ángulo de 45°.

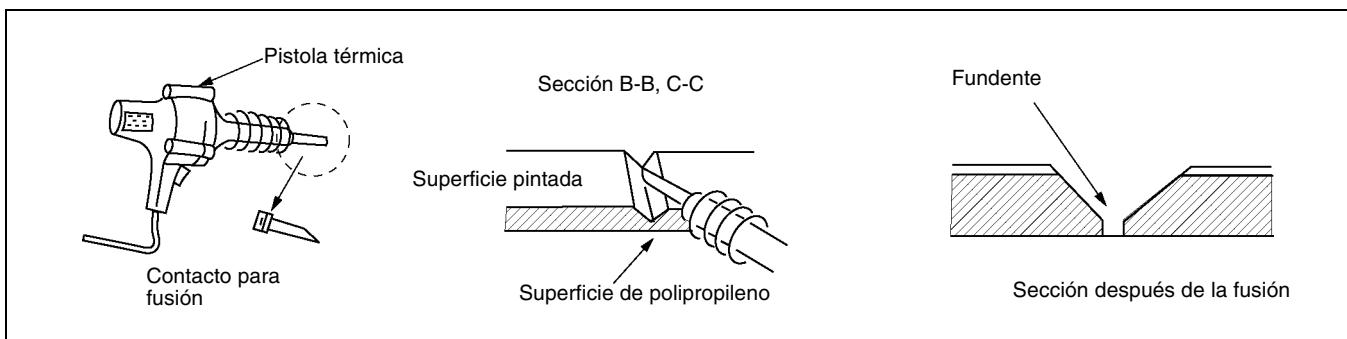


ZUA9818B002

## COMPONENTES DE PLASTICO DE LA CARROCERIA

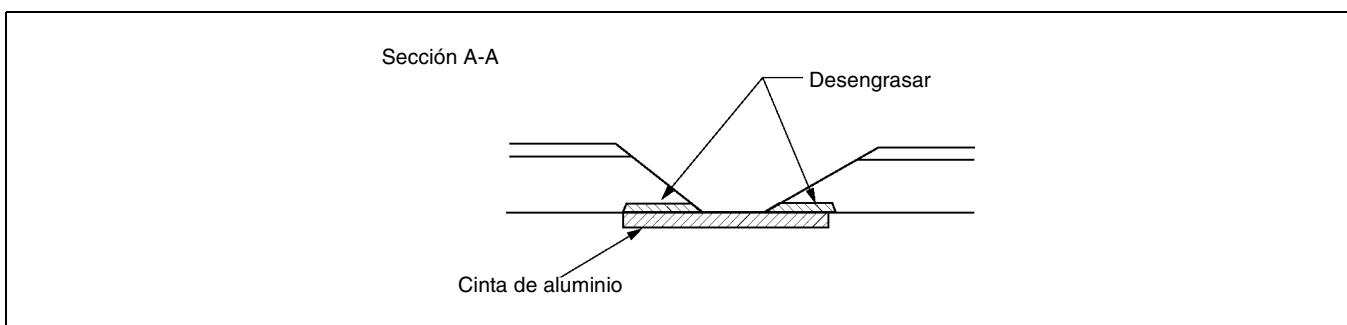
### 2. Soldadura del área dañada

- Para reparar una ruptura, fundir la ruptura mediante una pistola térmica y un fundente adecuado.



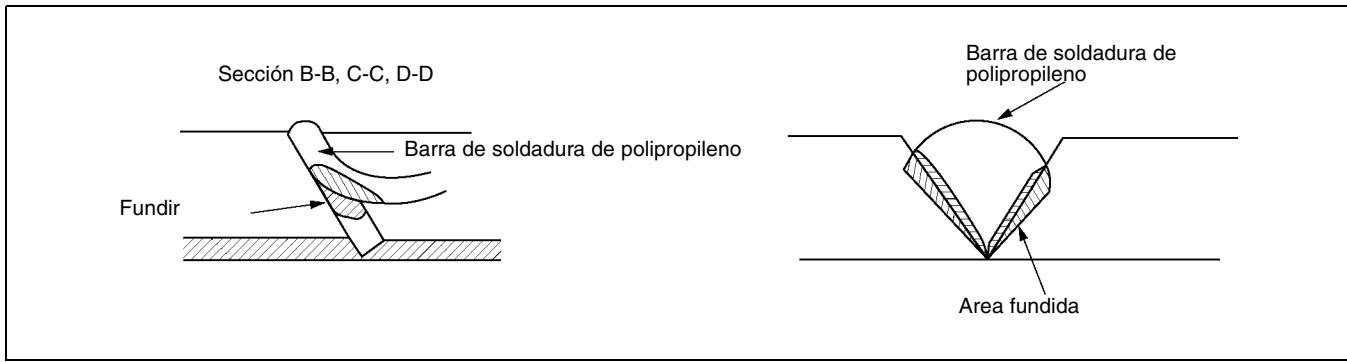
ZUA9818B003

- Para reparar un hueco, desengrasar el área en ambas superficies del parachoques y aplicar cinta de aluminio en el lado opuesto al área dañada.



ZUA9818B005

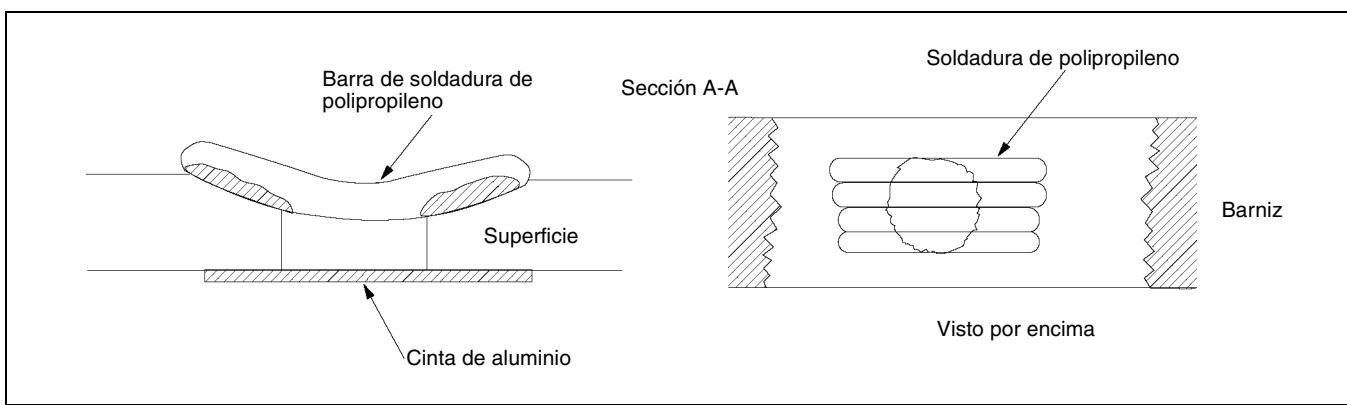
### 3. Mediante una pistola térmica, fundir la barra de soldadura de polipropileno y llenar la ruptura.



ZUA9818B004

#### Nota

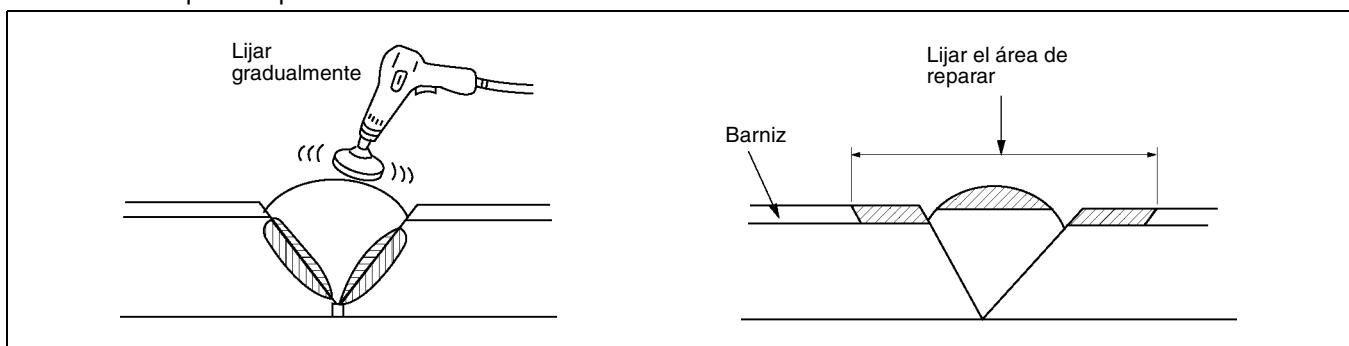
- Calentar el área sombreada para fundirla.
- Tenga cuidado de no fundir demasiado la barra de soldadura. Si el fundente vuelve a ser como gelatina, la resistencia de la soldadura disminuye.
- Tener la pistola térmica a una distancia de 10—20 mm del área de soldar.
- No quitar la barra de soldadura hasta que las partes soldadas no se enfrien.



ZUA9818B006

## COMPONENTES DE PLASTICO DE LA CARROCERIA

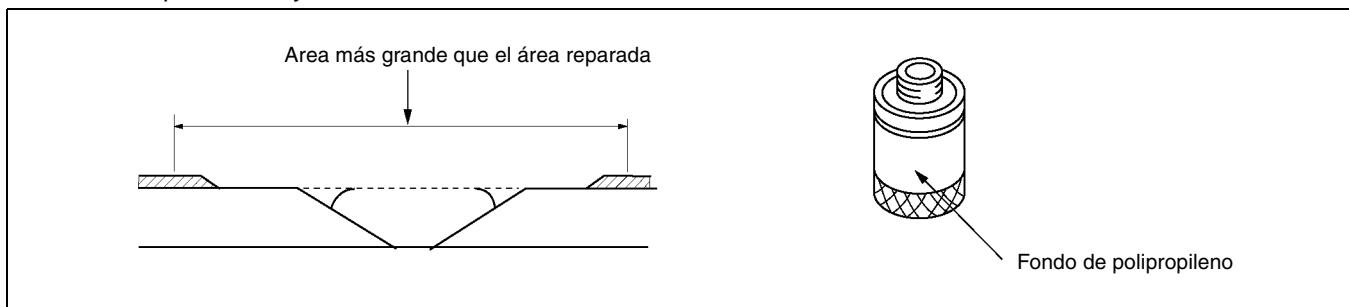
4. Lijar gradualmente, porque el calor producido por la abrasión podría fundir la superficie del polipropileno. Lijar el área en que se aplicará el estuco.



YMU980PCX

VI

5. Mediante un cepillo, aplicar uniformemente una capa de fondo de polipropileno sobre un área más grande que el área reparada. Dejar secar durante unos 10 minutos a 20 °C.

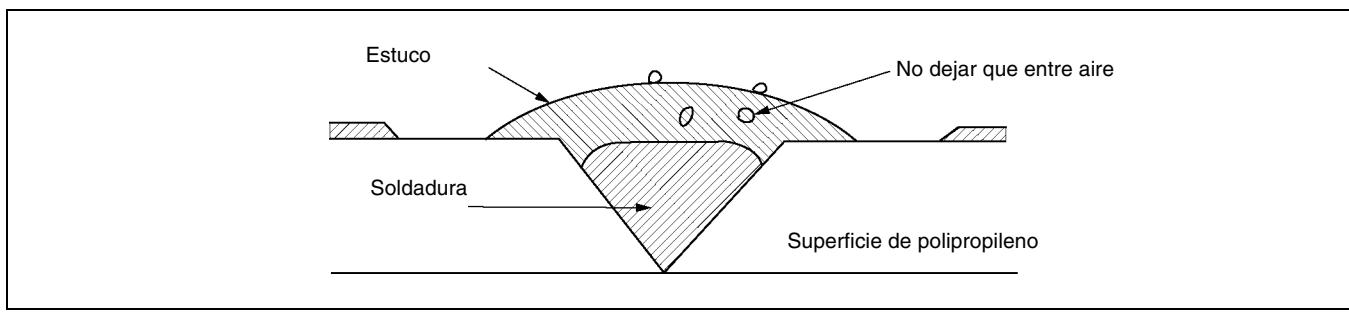


YMU980PCY

6. Mezclar el agente primario y el agente secante en relación uno a uno. Aplicar la mezcla sobre el área dañada.

### Nota

- Cuando se mezclan los agentes primario y secante, tener cuidado que no se formen burbujas.
- El estuco se endurece rápidamente (durante unos 5 minutos) por lo tanto es necesario seguir trabajando inmediatamente después de haber mezclado los agentes.
- Dejar secar durante unos 30 minutos (20 °C ) antes de lijar.



YMU980PCZ

El estuco es un adhesivo epoxídico de dos componentes.

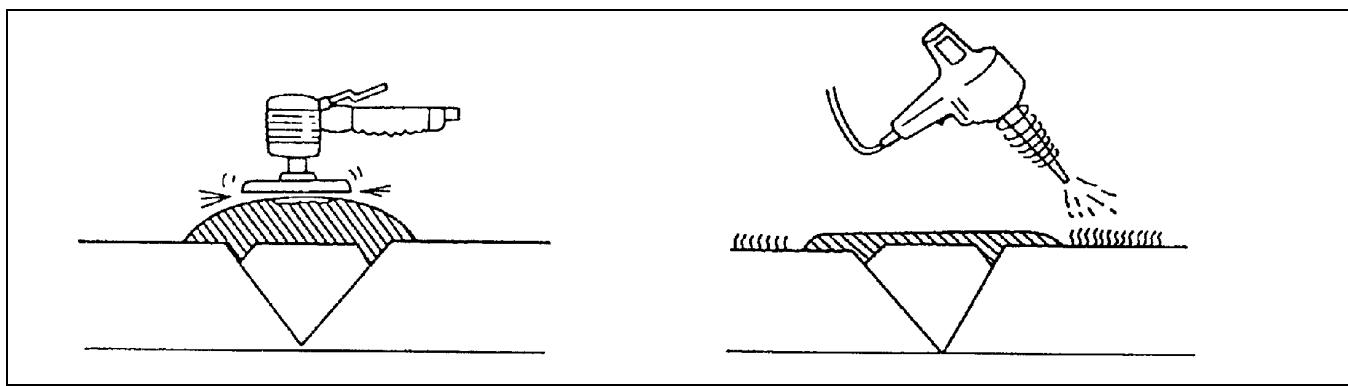
Cuando se endurece, el estuco garantiza un buen revestimiento con la misma flexibilidad que el polipropileno. También el estuco para parachoques de **uretano** es un adhesivo epoxídico de dos componentes. Sin embargo, es diferente del estuco para parachoques de polipropileno. Si se utiliza un estuco no adecuado, la reparación puede resultar defectuosa.

## COMPONENTES DE PLASTICO DE LA CARROCERIA

7. Lijar el área con papel de lija N. 180—240.

### Nota

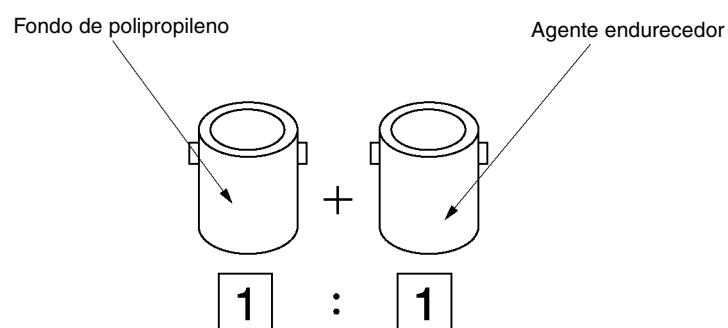
- Si se lija con demasiada fuerza, la superficie podría dañarse.
- Si en el área reparada quedan rebabas, fundirlas mediante la pistola térmica.



YMU980PD0

8. Desengrasar la superficie barnizada.

9. Mezclar el fondo con el agente endurecedor en relación uno a uno. Aplicar el fondo sobre el área reparada y sobre la superficie del parachoques mediante un cepillo o atomizador.



YMU980PD1

Utilizar el fondo dentro de 16 horas después de la preparación.

### Nota

- Si se baña con solventes, el fondo de polipropileno puede disolverse también después de que se ha secado. Utilizar sólo agua para limpiar alrededor de la capa de fondo.

10. Dejar secar la parte.

## COMPONENTES DE PLASTICO DE LA CARROCERIA

11. Añadir emoliente al fondo de uretano y rociarlo sobre el área reparada.

a. Método de mezcla

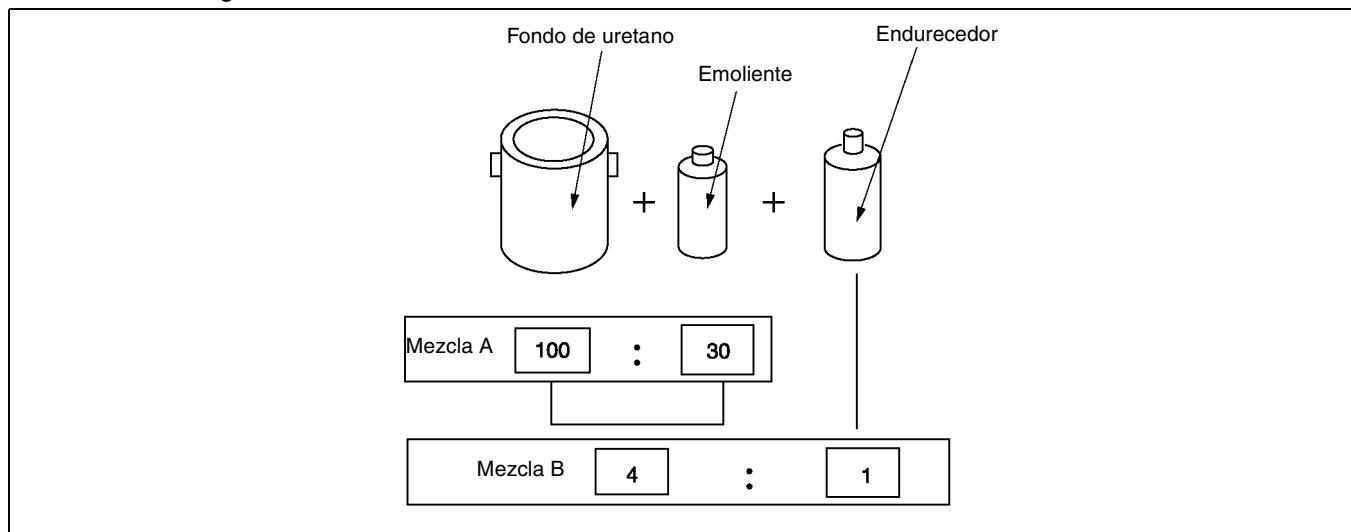
Fondo de uretano + Emoliente..... Mezcla A

Mezcla A + endurecedor..... Mezcla B

Diluir la mezcla B con solvente y rociarla sobre el parachoques

b. Viscosidad

14—16 segundos/viscosímetro 20 °C



YMU980PD2

VI

**Nota**

- Mezclar las soluciones según las especificaciones.

c. Presión del atomizador

300—400 kPa (3—4 kgf/cm²)

d. Espesor estándar película

30—40  $\mu$

e. Método de rociadura

Rociar localmente el fondo sobre el parachoques tres o cuatro veces.

12. Secamiento al aire 20 °C — mínimo 8 horas.

Secamiento forzado 60 °C — 1 hora.

13. Lijar delicadamente toda la superficie del parachoques mediante papel de lija N. 400—600. No exponer la superficie de polipropileno. (Se puede lijar en húmedo o en seco).

14. Desengrasar toda la superficie del parachoques. Para desengrasar la superficie, estregarla rápidamente mediante un trapo limpio.

15. Aplicar el color de la carrocería al parachoques de polipropileno.

**Nota**

- Asegurarse de utilizar sólo fondo de uretano para los parachoques de uretano y fondo de polipropileno a los parachoques de polipropileno. Las otras barnices son las mismas para los parachoques de polipropileno y de uretano.

16. Secamiento al aire 20 °C — mínimo 8 horas.

Secamiento forzado 60 °C — 1 hora.

**Nota**

- Dejar que las partes sequen al aire porque el secamiento forzado puede causar la formaciones de burbujas en la capa superior.

# **TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA**

<b>TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA .....</b>	<b>VII-2</b>
<b>TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA .....</b>	<b>VII-2</b>

## TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA

### TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA

#### TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA

A6E982089000B01

- Esta es la tabla para la mezcla de los colores primarios para la carrocería.
- Usar pinturas disponibles en su mercado.
- Una columna blanca indica que no hay colores primarios disponibles.

**AKZO**

CODIGO COLOR	NOMBRE COLOR	TIPO DE PINTURA		POLIXITANO/POLIURETANO	
		ETIQUETA	AUTOBASE	AUTOCRYL	
				INGREDIENTES	CC/CC g
A3E	CLASSIC RED CLE	956	VIOLET-RED TRANSPARENT		537,0
		559	RED OXIDE		544,2
		528	RED MAROON TRANSPARENT		621,4
		359	BRILLIANT RED	777,7	989,8
		00	WHITE	778,2	
		744	MIXING BLACK	781,9	
		538	BRIGHT MAROON TRANSPARENT	989,9	
A4D	ARCTIC WHITE CLE	00	WHITE	1.172,5	1.283,0
		558	LIGHT OXIDE YELLOW	1.173,9	
		744	MIXING BLACK	1.175,5	
		971	VIOLET TRANSPARENT		1.283,6
		904	DARK BLUE		1.284,5
		744	MIXING BLACK		1.286,3
		558	LIGHT OXIDE YELLOW		1.292,5
16W	BLACK MC	400	DEEP BLACK	454,3	
		334YA	YELLOW GOLD PALIOCROM	457,2	
		333DF	SILVER DOLLAR FINE	476,4	
		777	LIGHT GRAY TRANSPARENT	540,6	
		505	RED SEMI-TRANSPARENT	614,4	
		261	BRIGHT BLUE TRANSPARENT	958,5	
18J	GRACE GREEN MC	732	DARK GREEN TRANSPARENT	545,1	
		333M	MIXING METALLIC MEDIUM COARSE	550,9	
		777	LIGHT GRAY TRANSPARENT	565,6	
		575	BLUE TRANSPARENT	603,9	
		333PG	YELLOW(GOLD)PEARL-EFFECT MIXING COLOR	642,2	
		400	DEEP BLACK	755,6	
		333P	WHITE PEARL-EFFECT MIXING COLOR	870,9	
		952	DARK RED OXIDE TRANSPARENT	996,6	

## TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA

CODIGO COLOR	NOMBRE COLOR		TIPO DE PINTURA	POLIXITANO/POLIURETANO	
			ETIQUETA	AUTOBASE	AUTOCRYL
			INGREDIENTES	CC/CC g	CC/CC g
24E	SPARKLING SILVER M	333DC	SILVER DOLLAR METALLIC COARSE	479,9	
		952	DARK RED OXIDE TRANSPARENT	493,8	
		777	LIGHT GRAY	526,2	
		977	DARK OXIDE YELLOW	560,9	
		666	CORRECTION BINDER	676,8	
		333EC	MIXING METALLIC EXTRA COARSE	978,2	
25B	BLUE PACIFIC MC	261	BRIGHT BLUE TRANSPARENT	496,5	
		777	LIGHT GRAY	506,2	
		400	DEEP BLACK	537,5	
		333CC	MIXING METALLIC VERY COARSE	581,9	
		341	BLUE GREEN	630,2	
		971	VIOLET TRANSPARENT	724,6	
		333PB	BLUE PEARL-EFFECT MIXING COLOR	966,1	
25C	CANARY YELLOW MC		FIRST COAT		
		297	LIGHT YELLOW	521,4	
		744	MIXING BLACK	525,2	
		360	RED OXIDE	542,4	
		361	RED YELLOW	607,0	
		00	WHITE	1.077,2	
			SECOND COAT		
		666	CORRECTION BINDER	746,4	
		332XS	XIRALLIC CRYSTAL SILVER	794,2	
		332XG	XIRALLIC SUNBEARN GOLD	861,2	
		777	LIGHT GRAY	956,9	
25D	SNOWFLAKE WHITE PEARL MC		FIRST COAT		
		00	WHITE	1.172,7	
		744	MIXING BLACK	1.174,2	
		558	LIGHT OXIDE YELLOW	1.175,6	
			SECOND COAT		
		332XS	XIRALLIC CRYSTAL SILVER	481,3	
		332XG	XIRALLIC SUNBEARN GOLD	529,4	
		777	LIGHT GRAY	649,7	
		666	CORRECTION BINDER	962,5	
25E	STRATO BLUE MC	332VA	VIOLET PEARL	390,6	
		777	LIGHT GRAY	401,1	
		956	VIOLET-RED TRANSPARENT	425,1	
		261	BRIGHT BLUE TRANSPARENT	507,7	
		333PB	BLUE PEARL-EFFECT MIXING COLOR	612,9	
		400	DEEP BLACK	736,1	
		341	BLUE GREEN	973,5	

## TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA

CODIGO COLOR	NOMBRE COLOR	TIPO DE PINTURA		POLIXITANO/POLIURETANO	
		ETIQUETA	AUTOBASE	AUTOCRYL	
		INGREDIENTES	CC/CC g	CC/CC g	
25F	GARNET RED MC	334XR	XIRALLIC RADIANT RED	352,2	
		400	DEEP BLACK	378,8	
		538	BRIGHT MAROON TRANSPARENT	449,2	
		777	LIGHT GRAY	543,1	
		956	VIOLET-RED TRANSPARENT	746,6	
		262	RED TRANSPARENT	973,5	
25G	TITANIUM GRAY M	333DC	SILVER DOLLAR METALLIC COARSE	409,9	
		777	LIGHT GRAY	429,5	
		261	BRIGHT BLUE TRANSPARENT	472,3	
		744	MIXING BLACK	639,3	
		333PR	RED PEARL-EFFECT MIXING COLOR	982,3	
25H	SILVER CONTRAIL M	333DC	SILVER DOLLAR METALLIC COARSE	965,4	
		777	LIGHT GRAY	967,1	
		101	OPAL	971,4	
		400	DEEP BLACK	977,8	
		732	DARK GREEN TRANSPARENT	986,1	

# TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA

E.I.du pont de nemours &Co.(Inc.)

CODIGO COLOR	NOMBRE COLOR		TIPO DE PINTURA	POLIXITANO/POLIURETANO		
			ETIQUETA	CRONAR	CRONAR	-
			INGREDIENTES	CENTARI 6000 g	CENTARI 600 g	CENTARI 500 g
A3E	CLASSIC RED CLE	AM 64	MAGENTA	240,4	184,1	
		AM 50	BRILLIANT RED	440,7	337,4	
		AM 66	RED VIOLET	460,7	352,8	
		AM 150	BINDER		935,6	
		XB 155	M.S. BINDER	950,4		
A4D	ARCTIC WHITE CLE	AM1	WHITE H.S.	663,9	622,3	
		AM7	BLACK L.S.	677,4	635,0	
		AM82	YELLOW OXIDE L.S.	679,3	636,8	
		AB 150	B/C BALANCER		1.167,0	
		XB 155	M.S. BINDER	1.187,8		
16W	BLACK MC	AM6	BLACK H.S.		174,4	
		4530S	FLOP CONTROL AGENT		252,9	
		AM14	COARSE ALUMINIUM		255,1	
		AM74	BLUE PEARL		263,6	
		AB150	B/C BALANCER		772,8	
		1B160	BINDER		925,6	
18J	GRACE GREEN MC	AM27	TRANSPARENT BLUE	94,9		
		AM32	GREEN	170,5		
		AM5	JET BLACK	235,6		
		4530S	FLOP CONTROL AGENT	287,4		
		AM75	SUPER GREEN PEARL	326,2		
		AM76	GOLD PEARL	341,8		
		XB155	M.S. BINDER	715,5		
		XB165	M.S. BINDER	950,2		
24E	SPARKLING SILVER M	AM95	BR COARSE ALUMINIUM	127,6	110,2	
		AM11	MEDIUM ALUMINIUM	185,8	160,4	
		AM90	TRANSOXIDE YELLOW	206,9	178,7	
		AM91	TRANSOXIDE RED	214,4	185,2	
		AM2	WHITE L.S.	219,3	189,4	
		AM5	JET BLACK	221,8	191,5	
		AB150	B/C BALANCER		546,6	
		AB160	BINDER		945,5	
		XB155	M.S. BINDER	436,5		
		XB165	M.S. BINDER	958,0		
25B	BLUE PACIFIC MC	AM27	TRANSPARENT BLUE	239,0	194,6	
		AM74	BLUE PEARL	347,8	283,2	
		AM62	TRANSPARENT RED	422,6	344,1	
		4530S	FLOP CONTROL AGENT	466,0	379,4	
		AM29	LIGHT BLUE	484,7	394,6	
		AM5	JET BLACK	500,6	407,6	
		AM17	BRIGHT-FINE ALUMINIUM	503,1	409,5	
		AB 150	B/C BALANCER		941,3	
		XB 155	M.S. BINDER	952,3		
25C	CANARY YELLOW MC	Para la fórmula, acuda a un proveedor o oficina Du Pont. Du Pont dispone del color CANARY YELLOW MC pronto para ser utilizado.				

**TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA**

CODIGO COLOR	NOMBRE COLOR	TIPO DE PINTURA		POLIXITANO/POLIURETANO		
		ETIQUETA	CRONAR	CRONAR	-	
		INGREDIENTES	CENTARI 6000 g	CENTARI 600 g	CENTARI 500 g	
25D	SNOWFLAKE@ WHITE PEARL MC COLOR BASE	AM1	WHITE H.S.		655,7	
		AB150	B/C BALANCER		1.186,9	
		M8819	SILVER CRYSTAL(FAC PAC)		844,7	
		4530S	FLOP CONTROL AGENT		930,9	
		AM2	WHITE L.S.		936,9	
		AM7	BLACK L.S.		937,9	
		AM70	FAST BLUE L.S.		938,3	
25E	STRATO BLUE MC	AM27	TRANSPARENT BLUE	144,2	116,5	
		AM79	VIOLET PEARL	243,1	196,5	
		AM74	BLUE PEARL	314,2	253,9	
		AM5	JET BLACK	376,3	304,1	
		AM20	VIOLET	432,9	349,8	
		AM66	RED VIOLET	485,1	392,0	
		AB 150	B/C BALANCER		948,9	
		XB 155	M.S. BINDER	962,3		
25F	GARNET RED MC	AM64	MAGENTA	228,7	186,5	
		AM85	TRANS MAROON	331,6	270,4	
		4530S	FLOP CONTROL AGENT	397,2	323,9	
		AM76	GOLD PEARL	422,4	344,4	
		AM94	EXTRA COARSE ALUMINUM	434,7	354,5	
		AM5	JET BLACK	443,9	362,0	
		AM2	WHITE L.S.	452,2	368,7	
		AB 150	B/C BALANCER		939,1	
		XB 155	M.S. BINDER	949,9		
25G	TITANIUM GRAY M	AM95	BR COARSE ALUMINIUM	89,6	83,6	
		AM5	JET BLACK	140,6	131,1	
		AM28	FAST BLUE H.S.	157,4	146,8	
		AM20	VIOLET	171,5	159,9	
		AM84	RED OXIDE L.S.	184,9	172,5	
		AM2	WHITE L.S.	197,2	183,9	
		AB 150	B/C BALANCER		597,3	
		AB 160	BINDER		933,8	
		XB 155	M.S. BINDER	424,6		
		XB 165	M.S. BINDER	943,5		
25H	SILVER CONTRAIL M	AM95	BR COARSE ALUMINIUM	155,2	131,8	
		4530S	FLOP CONTROL AGENT	172,4	146,5	
		AM31	FIRST GREEN L.S.	189,0	160,6	
		AM70	FAST BLUE L.S.	203,3	172,7	
		AM2	WHITE L.S.	211,7	179,8	
		AM5	JET BLACK	215,3	182,9	
		AB 150	B/C BALANCER		571,2	
		AB 160	BINDER		938,1	
		XB 155	M.S. BINDER	449,8		
		XB 165	M.S. BINDER	950,1		

## TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA

### STANDOX

CODIGO COLOR	NOMBRE COLOR	N. MEZCLA	TIPO DE PINTURA	POLIURETANO
			ETIQUETA	STANDOX
			CC/CC g	
A3E	CLASSIC RED CLE	861		526,0
		566		714,9
		576		899,9
		564		939,4
A4D	ARCTIC WHITE CLE	870		1.120,9
		564		1.140,3
		574		1.141,9
16W	BLACK MC	571		716,5
		803		789,6
		008		856,2
		811		897,0
		859		918,2
		823		921,9
		570		925,6
18J	GRACE GREEN MC	571		262,6
		573		690,2
		823		764,3
		824		844,9
		008		868,4
		588		924,7
		802		937,9
24E	SPARKLING SILVER M	590		302,2
		811		836,2
		008		870,9
		581		924,6
		582		937,9
		571		941,7
25B	BLUE PACIFIC MC	859		673,3
		853		808,0
		825		905,7
		812		922,5
		563		936,0
25C	CANARY YELLOW MC	801		563,2
		008		695,7
		574		795,1
		570		894,4
		580		983,9
		575		990,5
	GROUND	870		1.131,2
		571		1.140,6
		563		1.143,8
25D	SNOWFLAKE WHITE PEARL MC	599		748,5
		801		873,2
		802		898,2
		008		939,8
		570		943,9
	GROUND	570		1.032,5
		564		1.053,6
		581		1.054,7

## TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA

CODIGO COLOR	NOMBRE COLOR	TIPO DE PINTURA N. MEZCLA	POLIURETANO
			STANDOX
			CC/CC g
25E	STRATO BLUE MC	853	271,8
		825	482,7
		571	685,3
		821	795,0
		859	872,6
		569	945,2
25F	GARNET RED MC	833	332,3
		566	664,6
		805	767,6
		828	847,4
		576	913,8
		571	950,4
25G	TITANIUM GRAY M	811	477,5
		593	716,3
		571	823,7
		585	888,2
		569	912,1
		008	924,0
25H	SILVER CONTRAIL M	567	933,6
		593	505,1
		811	926,0
		589	932,3
		571	934,4

## TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA

### SPIES HACKER

CODIGO COLOR	NOMBRE COLOR	TIPO DE PINTURA	POLIURETANO	
			ETIQUETA	PERMACRON
			INGREDIENTES	g
A3E	CLASSIC RED CLE	MB 544		528,2
		MB 536		717,7
		MB 529		903,5
		MB 525		943,2
A4D	ARCTIC WHITE	MB 511		1.123,1
		MB 525		1.142,6
		MB 505		1.144,2
16W	BLACK MC	MB 502		713,7
		MB 799		780,1
		MB 558		814,8
		MB 593		853,0
		MB 554		874,2
		MB 501		918,5
		MB 561		922,2
18J	GRACE GREEN MC	MB 522		429,4
		MB 502		693,0
		MB 572		774,0
		MB 561		848,3
		MB 553		904,8
		MB 799		928,3
		MB 592		941,5
24E	SPARKLING SILVER M	MB 558		532,9
		MB 514		834,5
		MB 532		888,1
		MB 799		922,8
		MB 531		936,0
		MB 502		939,8
25B	BLUE PACIFIC MC	MB 554		672,0
		MB 546		806,4
		MB 563		903,9
		MB 557		920,7
		MB 527		934,1
25C	CANARY YELLOW MC	MB 591		562,1
		MB 799		694,3
		MB 505		793,5
		MB 501		892,6
		MB 523		981,9
		MB 528		988,5
	GROUND	MB 511		1.133,5
		MB 502		1.142,9
		MB 527		1.146,1
25D	SNOWFLAKE WHITE PEARL MC	MB 299		747,0
		MB 591		871,5
		MB 799		913,0
		MB 592		937,9
		MB 501		942,0
	GROUND	MB 501		1.036,7
		MB 525		1.057,8
		MB 532		1.058,9

## TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA

CODIGO COLOR	NOMBRE COLOR	TIPO DE PINTURA	POLIURETANO	
			ETIQUETA	PERMACRON
			INGREDIENTES	g
25E	STRATO BLUE MC	MB 546		272,3
		MB 563		483,7
		MB 502		686,7
		MB 568		796,6
		MB 554		874,3
		MB 520		947,1
25F	GARNET RED MC	MB 582		331,6
		MB 536		663,3
		MB 595		766,1
		MB 564		845,7
		MB 529		912,0
		MB 502		948,5
25G	TITANIUM GRAY M	MB 558		487,5
		MB 513		717,7
		MB 502		825,3
		MB 552		890,0
		MB 520		913,9
		MB 799		925,8
25H	SILVER CONTRAIL M	MB 506		935,5
		MB 513		504,1
		MB 558		924,1
		MB 538		930,4
		MB 502		932,5

## TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA

Nexa Autocolor

CODIGO COLOR	NOMBRE COLOR	TIPO DE PINTURA	POLIURETANO		
			ETIQUETA	AUTOCOLOR	
			INGREDIENTES	1L g	5L g
A3E	CLASSIC RED CLE	P425-941		461,9	2.309,5
		P429-976		558,5	2.792,5
		P425-900		562,6	2.813,0
		P425-921		678,6	3.393,0
		P192-474		1.017,4	5.087,0
A4D	ARCTIC WHITE CLE	P425-900		772,0	3.860,0
		P420-918RT		776,8	3.884,0
		P420-960RT		778,0	3.890,0
		P420-904RT		795,9	3.979,5
		P192-475		1.193,3	5.966,5
16W	BLACK MC	P425-0948		356,1	1.780,5
		P420-0902RT		388,6	1.943,0
		P425-0988		410,6	2.053,0
		P420-0920		424,0	2.120,0
		P425-0922		456,5	2.282,5
		P426-PP07		524,5	2.622,5
		P192-0500		957,2	4.786,0
18J	GRACE GREEN MC	P426-PP65		138,7	693,5
		P425-0948		263,7	1.318,5
		P420-0938		314,5	1.572,5
		P426-PP60		338,9	1.694,5
		P420-902RT		356,5	1.782,5
		P420-0982		398,5	1.992,5
		P425-0922		464,9	2.324,5
		P425-0954		594,8	2.974,0
		P192-0500		976,7	4.883,5
24E	SPAKing SILVER M	P425-984		396,5	1.982,5
		P420-938		419,0	2.095,0
		P420-942		429,7	2.148,5
		P420-982		451,2	2.256,0
		P425-989		634,8	3.174,0
		P192-528		976,7	4.883,5
25B	BLUE PACIFIC MC	P426-PP07		258,2	1.291,0
		P425-922		345,3	1.726,5
		P420-920		423,6	2.118,0
		P420-938		448,1	2.240,5
		P425-948		487,2	2.436,0
		P425-957		572,3	2.861,5
		P426-PP63		729,8	3.649,0
		P192-500		978,2	4.891,0
25C	CANARY YELLOW MC	COLOR DE FONDO	P420-905	299,1	1.495,5
			P425-900	419,2	2.096,0
			P420-926	430,1	2.150,5
			P429-937	728,1	3.640,5
			P192-475	1.091,6	5.458,0
		BASE COAT	P426-PP05	14,2	71,0
			P426-PP09	18,9	94,5
			P192-500	530,0	2.650,0
			P190-376	948,1	4.740,5

## TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA

CODIGO COLOR	NOMBRE COLOR	TIPO DE PINTURA	POLIURETANO		
			ETIQUETA	AUTOCOLOR	
			INGREDIENTES	1L g	5L g
25D	SNOW-FLAKE WHITE PEARL MC	COLOR DE FONDO	P425-900	786,5	3.932,5
			P420-910RT	787,7	3.938,5
			P420-904RT	798,5	3.992,5
			P192-475	1.197,1	5.985,5
		TOP COAT	P426-PP05	62,8	314,0
			P426-PP09	74,2	371,0
			P192-500	556,3	2.781,5
			P190-376	950,9	4.754,5
			P420-930	202,4	1.012,0
			P420-920	271,8	1.359,0
25E	STRATO BLUE MC		P425-922	333,5	1.667,5
			P425-948	383,6	1.918,0
			P426-PP64	453,0	2.265,0
			P426-PP07	582,1	2.910,5
			P192-500	963,7	4.818,5
			P429-923	360,2	1.801,0
			P426-HE01	453,2	2.266,0
			P420-938	534,3	2.671,5
25F	GARNET RED MC		P426-PP09	553,1	2.765,5
			P425-984	562,0	2.810,0
			P429-976	608,5	3.042,5
			P420-933	700,5	3.502,5
			P426-PP08	920,2	4.601,0
			P192-500	989,5	4.947,5
			P425-989	323,3	1.616,5
			P425-950	381,9	1.909,5
			P420-938	402,4	2.012,0
			P429-976	413,1	2.065,5
25G	TITANIUM GRAY M		P420-907	419,9	2.099,5
			P425-922	434,6	2.173,0
			P420-930	457,1	2.285,5
			P425-992	634,9	3.174,5
			P192-528	976,8	4.884,0
			P425-992	477,0	2.385,0
			P425-989	526,8	2.634,0
			P420-960RT	535,6	2.678,0
			P425-957	539,5	2.697,5
			P425-948	545,4	2.727,0
25H	SILVER CONTRAIL M		P420-938	565,9	2.829,5
			P420-918RT	634,2	3.171,0
			P192-528	975,6	4.878,0

## TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA

PPG INDUSTRIES

CODIGO COLOR	NOMBRE COLOR		TIPO DE PINTURA	POLIURETANO	
			ETIQUETA	DELTRON	
			INGREDIENTES	1L g	NOTA
A3E	CLASSIC RED CLE		752	670,0	
			746	875,0	
			791	953,0	
			756	957,9	
A4D	ARCTIC WHITE CLE		753	1.237,9	
			745	1.239,0	
			742	1.239,4	
			740	1.239,6	
16W	BLACK MC		740	672,0	
			763	864,0	
			952	901,1	
			953	936,1	
			752	950,1	
			753	952,9	
18J	GRACE GREEN MC		957	336,0	
			797	599,0	
			740	799,0	
			754	948,0	
			759	959,2	
			753	962,0	
24E	SPARKLING SILVER M		952	917,0	
			743	947,6	
			745	958,3	
			779	960,9	
			740	961,9	
25B	BLUE PACIFIC MC		776	534,0	
			763	813,0	
			755	890,0	
			958	919,6	
			770	943,3	
			740	964,1	
25C	CANARY YELLOW MC COLOR BASE		744	524,0	
			753	870,0	
			794	1.080,0	
			756	1.084,2	
			792	1.087,3	
	CANARY YELLOW MC PEARL BASE		941	781,0	
			956	876,0	
			960	932,0	
25D	SNOWFLAKE WHITE PEARL MC COLOR BASE		753	1.240,0	
	SNOWFLAKE WHITE PEARL MC PEARL BASE		751	602,0	
			941	919,0	
			753	960,2	
			759	976,0	
			755	976,4	
			756	976,7	
			741	976,8	

## TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA

CODIGO COLOR	NOMBRE COLOR	TIPO DE PINTURA	POLIURETANO	
		ETIQUETA	DELTRON	
		INGREDIENTES	1L g	NOTA
25E	STRATO BLUE MC	958	336,0	
		776	653,0	
		763	768,0	
		740	869,0	
		755	965,0	
25F	GARNET RED MC	775	343,0	
		774	511,0	
		793	679,0	
		955	818,0	
		759	891,0	
		756	955,0	
		753	957,2	
25G	TITANIUM GRAY M	952	682,0	
		756	911,0	
		741	928,6	
		755	939,3	
		955	950,0	
		799	958,0	
25H	SILVER CONTRAIL M	952	936,0	
		759	943,5	
		740	949,5	
		797	953,5	
		963	956,7	
		743	959,2	
		753	960,2	

## TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA

### DIAMONT

CODIGO COLOR	NOMBRE COLOR		TIPO DE PINTURA	POLIURETANO	
			ETIQUETA	DIAMONT BASE g	SOLO DE DIAMONT BASE g
			INGREDIENTES		
A3E	CLASSIC RED CLE	BC 020	REDUCER(THINNER)	88,0	
		BC 832	RED 2	618,7	
		BC 816	ORGANIC BRIGHT RED	915,4	
		BC 250	CARBON BLACK 2	923,8	
A4D	ARCTIC WHITE CLE	BC 020	REDUCER(THINNER)	88,0	
		BC 190	WHITE	962,4	
		BC 209	BLACK TINT	1.030,3	
		BC 609	YELLOW TINT	1.078,9	
		BC 809	RED TINT	1.093,6	
16W	BLACK MC	BC 020	REDUCER(THINNER)	88,0	
		BC 200	CARBON BLACK	667,8	
		BC 406	PTHALO BLUE 3	742,7	
		BC 470	INDO BLUE	809,1	
		BC 118	BLUE PEARL	842,1	
		BC 171	MEDIUM ROUND ALUMINUM	867,4	
		BC 805	IRON RED	876,9	
		BC 101	FLOP CONTROL	916,8	
18J	GRACE GREEN MC	BC 020	REDUCER(THINNER)	88,0	
		BC 500	PTHALO GREEN 1	393,4	
		BC 200	CARBON BLACK 1	653,5	
		BC 1255	GREEN PEARL	781,8	
		BC 406	PTHALO PEARL 3	882,3	
		BC 105	WHITE TINT	895,3	
		BC 101	FLOP CONTROL	926,7	
24E	SPARKLING SILVER M	BC 020	REDUCER(THINNER)	88,0	
		BC 171	MEDIUM ROUND ALUMINUM	735,1	
		BC 600	INORGANIC YELLOW 1	839,5	
		BC 180	COARSE ALUMINUM	882,9	
		BC 200	CARBON BLACK 1	918,5	
		BC 805	IRON RED 2	929,9	
25B	BLUE PACIFIC MC	BC 020	REDUCER(THINNER)	88,0	
		BC 406	PTHALO PEARL 3	382,5	
		BC 118	BLUE PEARL	587,2	
		BC 400	PTHALO BLUE 1	789,5	
		BC 300	VIOLET	869,4	
		BC 200	CARBON BLACK 1	894,9	
		BC 140	MEDIUM FINE ALUMINUM	916,1	
		BC 171	MEDIUM ROUND ALUMINUM	926,4	

## TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA

CODIGO COLOR	NOMBRE COLOR		TIPO DE PINTURA	POLIURETANO	
			ETIQUETA	DIAMONT BASE g	SOLO DE DIAMONT BASE g
			INGREDIENTES		
25C	CANARY YELLOW MC	COLOR DE FONDO			
		BC 020	REDUCER(THINNER)	88,0	
		BC 621	ORGANIC YELLOW 2	500,1	
		BC 190	WHITE	857,0	
		BC 615	ORGANIC YELLOW 3	983,4	
		BC 805	IRON RED 2	1.016,7	
		BC 250	LAMP BLACK	1.026,0	
		BASE			
		BC 020	REDUCER(THINNER)	88,0	
		BC 111	WHITE PEARL	339,8	
		BC 100	MIXING CLEAR	551,1	
		BC 605	INORGANIC YELLOW 2	709,4	
		CB 63L	CRYSTAL BRASS	780,0	
		BC 621	ORGANIC YELLOW 2	824,2	
		BC 615	ORGANIC YELLOW 3	837,1	
		BC 101	FLOP CONTROL	969,3	
25D	SNOWFLAKE WHITE PEARL MC	COLOR DE FONDO			
		BC 020	REDUCER(THINNER)	88,0	
		BC 190	WHITE	1.010,9	
		BC 209	BLACK TINT	1.058,6	
		BC 809	RED TINT	1.080,7	
		BC 609	YELLOW TINT	1.097,2	
		BC 409	BLUE TINT	1.103,6	
		BASE			
		BC 020	REDUCER(THINNER)	88,0	
		BC 100	MIXING CLEAR	721,9	
		BC 111	WHITE PEARL	779,3	
		BC 1265	GOLD PEARL 2	804,4	
		BC 101	FLOP CONTROL	910,9	
25E	STRATO BLUE MC	BC 020	REDUCER(THINNER)	88,0	
		BC 200	CARBON BLACK 1	290,4	
		BC 100	MIXING CLEAR	479,2	
		BC 400	PHTALO BLUE 1	646,4	
		BC 406	PHTALO PEARL 3	725,3	
		BC 118	BLUE PEARL	794,2	
		BC 300	VIOLET	860,3	
		CB 34M	CRYSTAL VIOLET	923,2	
		BC 111	WHITE PEARL	931,3	
25F	GARNET RED MC	BC 020	REDUCER(THINNER)	88,1	
		BC 820	MAROON 1	423,7	
		BC 840	MAGENTA	658,7	
		BC 115	RUSSET PEARL	742,6	
		BC 200	CARBON BLACK 1	771,8	
		BC 1265	GOLD PEARL 2	796,8	
		BC 101	FLOP CONTROL	927,1	

## TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA

CODIGO COLOR	NOMBRE COLOR		TIPO DE PINTURA	POLIURETANO	
			ETIQUETA	DIAMONT BASE g	SOLO DE DIAMONT BASE g
			INGREDIENTES		
25G	TITANIUM GRAY M	BC 020	REDUCER(THINNER)	88,0	
		BC 175	MEDIUM SHINY ALUMIUIUM	639,4	
		BC 200	CARBON BLACK 1	739,5	
		BC 115	RUSSET PEARL	822,8	
		BC 180	COARSE ALUMINUM	866,8	
		BC 410	PHTALO BLUE 2	892,1	
		BC 300	VIOLET	915,0	
		BC 250	LAMP BLACK	926,7	
		BC 101	FLOP CONTROL	936,0	
25H	SILVER CONTRAIL M	BC 020	REDUCER(THINNER)	88,0	
		BC 171	MEDIUM ROUND ALUMINUM	787,3	
		BC 170	MEDIUM ALUMINIUM	854,7	
		BC 200	CARBON BLACK 1	883,9	
		BC 510	PHTALO GREEN 2	893,4	
		BC 406	PHTALO PEARL 3	902,6	
		BC 101	FLOP CONTROL	928,3	

## TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA

### GLASURIT

CODIGO COLOR	NOMBRE COLOR	TIPO DE PINTURA	POLIURETANO	
			ETIQUETA	GLASSOMAX BASE COAT
			INGREDIENTES	g
A3E	CLASSIC RED CLE	352-91	173,8	
		A 352	646,0	
		A 324	910,8	
		A 974	918,2	
A4D	ARCTIC WHITE CLE	352-91	173,8	
		M 25	950,9	
		A 927	1.011,3	
		A 137	1.054,5	
		A 307	1.067,6	
16W	BLACK MC	M99/19	30,0	
		69-M505	70,0	
		A 098	80,0	
		A 531	135,0	
		A 555	215,0	
		A 926	988,0	
		A 105	1.000,0	
18J	GRACE GREEN MC	35291	174,2	
		M 600	288,3	
		A 640	561,0	
		A 926	791,8	
		A 555	880,7	
		A 125	891,8	
		M 1	919,4	
24E	SPARKLING SILVER M	352-91	173,8	
		M 99/19	748,9	
		M 99/20	787,5	
		A 136	880,4	
		A 926	912,0	
		M 306	922,1	
25B	BLUE PACIFIC MC	352-91	173,8	
		M 505	355,8	
		M 99/10	374,6	
		M 99/19	383,8	
		A 555	645,4	
		A 552	825,3	
		A 427	896,3	
		A 926	919,0	

## TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA

CODIGO COLOR	NOMBRE COLOR		TIPO DE PINTURA	POLIURETANO	
			ETIQUETA	GLASSOMAX BASE COAT	GLASSODUR PUR TOP COAT 21-
			INGREDIENTES	g	g
25C	CANARY YELLOW MC		COLOR DE FONDO		
			352-91	173,8	
			A 143	540,1	
			M 25	857,1	
			M 146	969,4	
			M 306	999,0	
			A 974	1.007,2	
			BASE		
			352-91	173,8	
			M 010	397,9	
			E 910	460,6	
			M 0	648,4	
			M 105	789,1	
			A 143	828,4	
			M 146	839,8	
			M 1	957,2	
25D	SNOWFLAKE WHITE PEARL MC		COLOR DE FONDO		
			352-91	173,8	
			M 25	994,0	
			A 927	1.036,4	
			A 307	1.056,0	
			A 137	1.070,7	
			A 553	1.076,4	
			BASE		
			352-91	173,8	
			M 010	224,9	
			M 179	247,2	
			M 0	810,6	
			M 1	905,3	
25E	STRATO BLUE MC		352-91	173,8	
			M 505	235,0	
			E 440	290,9	
			M 010	298,0	
			A 926	478,2	
			M 0	646,0	
			A 552	794,7	
			A 555	864,8	
			A 427	923,5	
25F	GARNET RED MC		352-91	173,8	
			M 800	248,4	
			M 179	270,6	
			A 347	569,0	
			A 353	778,0	
			A 926	804,0	
			M 1	919,8	

## TABLA PARA MEZCLA DE COLORES PRIMARIOS PARA LA CARROCERIA

CODIGO COLOR	NOMBRE COLOR	TIPO DE PINTURA	POLIURETANO	
			GLASSOMAX BASE COAT	GLASSODUR PUR TOP COAT 21-
			INGREDIENTES	g
25G	TITANIUM GRAY M	352-91	173,8	
		M 99/22	663,8	
		M 800	737,9	
		M 99/20	777,0	
		A 926	866,0	
		A 548	888,4	
		A 427	908,8	
		A 974	919,2	
		M 1	927,5	
25H	SILVER CONTTAIL M	352-91	173,8	
		M 99/19	795,4	
		M 99/12	855,3	
		A 926	881,3	
		A 696	889,8	
		A 555	898,0	
		M 1	920,8	