



00 – Technische Daten

1 Grundsätzliche Hinweise

(VKI000507; Ausgabe 11.2020)

In diesem Reparaturleitfaden werden nur ausgewählte Arbeitspositionen beschrieben.

Für nicht beschriebene Arbeitspositionen gilt: Originalverbund trennen und mit Ersatzteil wieder herstellen.

Reparaturen mit vom Serienstand abweichenden Reparaturmethoden werden beschrieben.

Werden Abschnittsteile geliefert, werden diese, sofern nicht beschrieben, angepasst und mit SG-Vollnaht stumpf verschweißt.

1.1 Originalverbund

Unter „Originalverbund“ versteht man die Verbindung, die bei der Herstellung des Fahrzeugs zum Einsatz kam.

Diese Verbindungen werden im Rahmen einer Karosserie-Instandsetzung wieder hergestellt.

Dabei beachten, dass die serienmäßige Schweißpunktzahl im Reparaturfall nicht unterschritten wird.

Vom Originalverbund abweichende Methoden und Verfahren werden beschrieben [⇒ Seite 1](#).

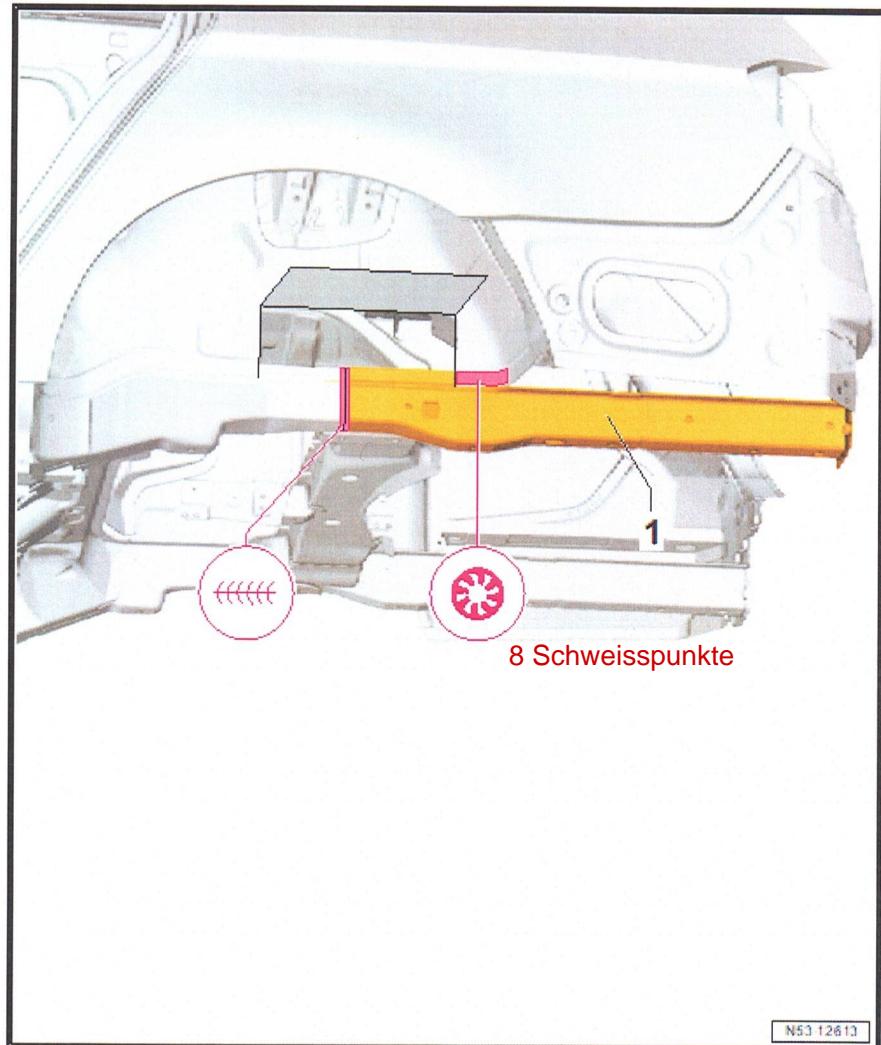
1.2 Eingesetzte Verbindungstechniken

Bei Stahlkarosserien:

In der Produktion	Bei der Reparatur
◆ Punktschweißen	◆ Punktschweißen ◆ Punktschweißkleben ◆ MAG-Lochpunktschweißen ◆ MAG-Schweißen
◆ MAG-Schweißen	◆ MAG-Schweißen
◆ MIG-Löten	◆ MIG-Löten ◆ MAG-Lochpunktschweißen ◆ MAG-Schweißen
◆ Laserschweißen ◆ Laserlötnaht	◆ Punktschweißen ◆ Punktschweißkleben ◆ MAG-Lochpunktschweißen ◆ MAG-Schweißen ◆ Kleben
◆ Kleben	◆ Kleben ◆ MAG-Lochpunktschweißen ◆ MAG-Schweißen



In der Produktion	Bei der Reparatur
◆ Punktschweißkleben	◆ Punktschweißkleben ◆ MAG-Lochpunktschweißen



N53 12613

- Neuteil bei auf dem Richtwinkel-Steckssatz stehendem Fahrzeug einpassen und fixieren.
- Passung mit Anbauteilen prüfen.
- Trennschnitt am Längsträger hinten -1- umlaufend stumpf schweißen, SG-Vollnaht.
- Innenseite der SG-Vollnaht zum Einpassen der Verstärkung für Längsträger so weit wie nötig glatt schleifen.



Hinweis

SG-Vollnaht darf von außen nicht nachgearbeitet (geschliffen oder geglättet) werden!

- Radhausschale innen mit Längsträger hinten -1- verschweißen, SG-Lochnaht.



Hinweis

Das Neuteil muss innerhalb von 90 Minuten eingeschweißt werden, da sonst die Haftung des 2K-Karosserieklebstoffs beeinträchtigt wird.



- ◆ Butyl-Klebe-/Dichtschnur ⇒ Elektronischer Teilekatalog (ETKA)
- ◆ 2K-Karosserieklebstoff ⇒ Elektronischer Teilekatalog (ETKA)
- ◆ 2K-Polyurethan-Klebstoff -D 180 KD2 A1- für den Bereich Kraftstoffeinfüllstutzen am rechten Seitenteil ⇒ Elektronischer Teilekatalog (ETKA)
- ◆ Silikonentferner ⇒ Elektronischer Teilekatalog (ETKA)



N53 12597

- Trennschnitte auf Neuteil übertragen und ausführen.
- Schweißflächen metallisch blank schleifen.
- Löcher für SG-Lochnaht bohren, Ø 8 mm.
- Klebeflächen im Bereich Radlauf leicht anschleifen.
- Klebeflächen metallisch blank schleifen.
- Klebeflächen mit Silikonentferner reinigen.