



00- Données techniques

1 Remarques de fond

(VKI000507 ; édition 11.2020)

Ce guide de réparation ne décrit que des positions de travail sélectionnées.

Pour les positions de travail non décrites, il convient de séparer l'assemblage d'origine et de le rétablir avec une pièce de rechange.

Les réparations avec des méthodes de réparation différentes de celles de l'état de série sont décrites.

Si des sections sont livrées, elles sont, sauf indication contraire, adaptées et soudées bout à bout avec un joint plein SG.

1.1 Composite original

Par "composite d'origine", on entend l'assemblage qui a été utilisé lors de la fabrication du véhicule.

Ces liaisons sont rétablies dans le cadre d'une réparation de la carrosserie.

Veiller à ce que le nombre de points de soudure ne soit pas inférieur à celui de la série en cas de réparation.

Les méthodes et procédures s'écartant du composite original sont décrites [Page 1](#).

1.2 Techniques d'assemblage utilisées

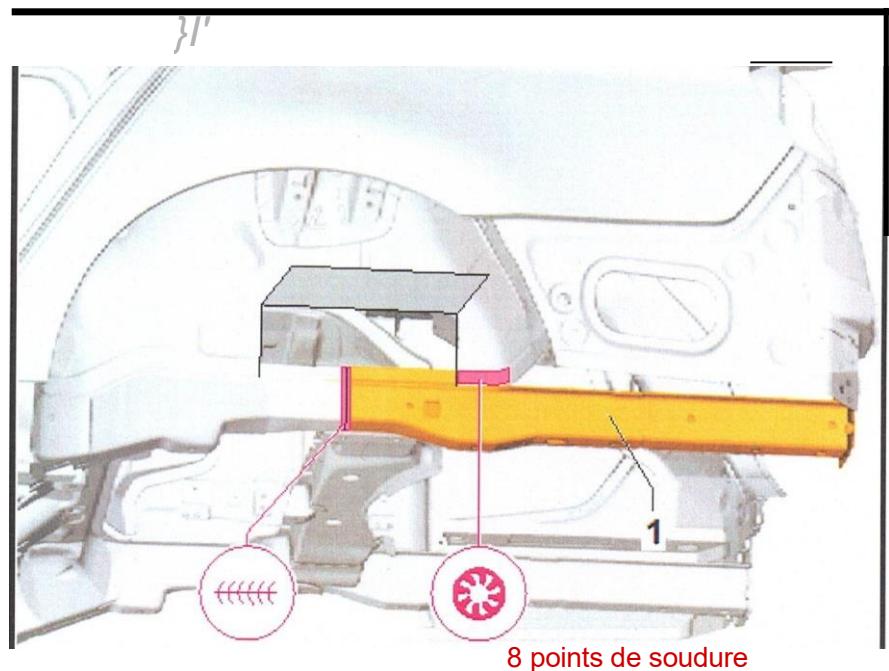
Pour les carrosseries en acier :

Dans la production	Lors de la réparation
♦ Suisse à points(l,en)	♦ Suisse à points(l,en) ♦ Soudure par points, collage ♦ Soudage par points MAG ♦ Soudage MAG
♦ Soudage MAG	♦ Soudage MAG
♦ U:ites MIG	♦ MIG-Lbten ♦ Soudage par points MAG ♦ Soudage MAG
♦ Soudage au laser(l,en) ♦ Soudure au laser	♦ Suisse à points(l,en) ♦ Soudure par points, collage ♦ Soudage par points MAG ♦ Soudage MAG ♦ Coller
♦ Coller	♦ Coller ♦ Soudage par points MAG ♦ Soudage MAG



Passat 2015 ►, Passat 2019 ►, Passat Variant 2015 ►, Passat Variant 2019 ►
Remise en état de la carrosserie - Edition 11.2020

Dans la production	Lors de la réparation
♦ Soudure par points !,coller	♦ Collage par points ♦ Soudage par points MAG



NS 126 1)

- Ajuster et fixer la nouvelle pièce lorsque le véhicule est posé sur le jeu d'angle d'orientation.
- Vérifier l'ajustement avec les pièces de montage.
- Coupe de séparation à l'arrière de la poutrelle longue -1- soudée bout à bout sur tout le pourtour, couture pleine SG.
- Poncer l'intérieur de la couture pleine SG pour ajuster les renforts pour les longues poutres autant que nécessaire.

[i] Note

La soudure pleine SG ne doit pas être retouchée (poncée ou lissée) par l'extérieur !

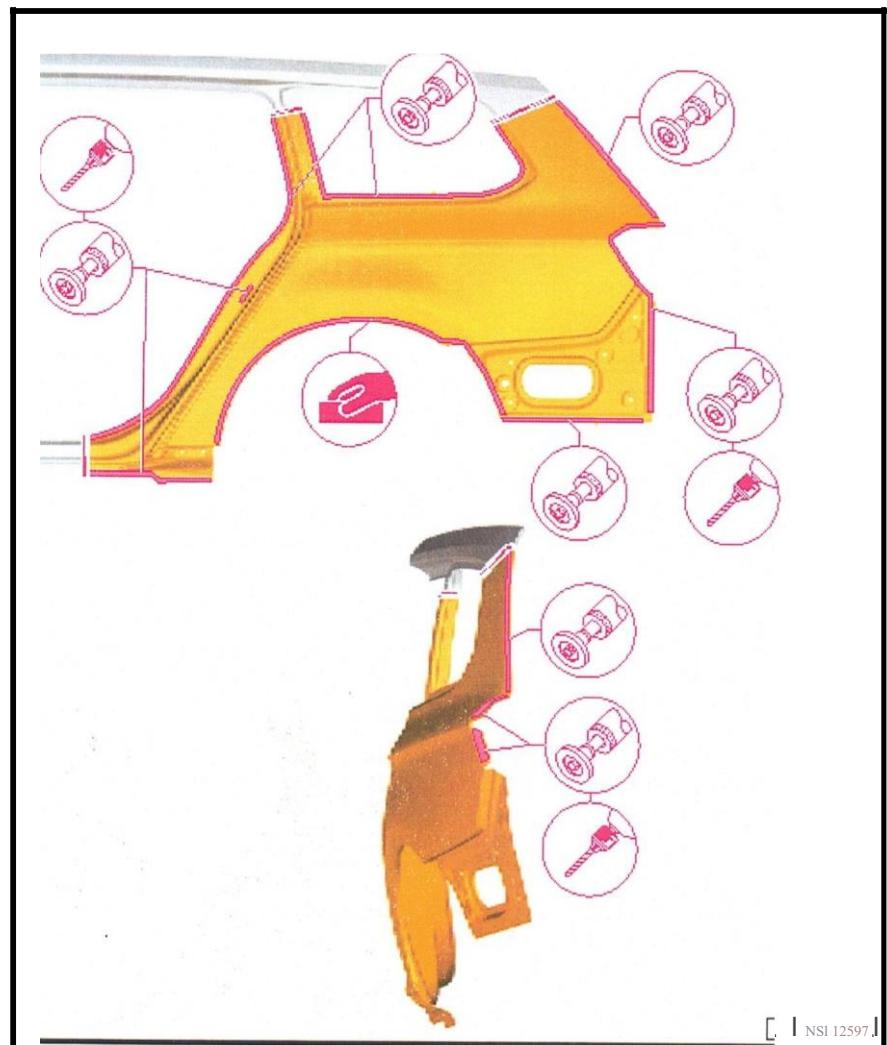
- Coque de passage de roue intérieure avec support long à l'arrière -1- soudée- 13, en, couture perforée SG.

[!] Remarque

La nouvelle pièce doit être soudée dans les 90 minutes, sinon l'adhérence de la colle bi-composant pour carrosserie sera compromise.



- ◆ Cordon adhésif/d'étanchéité en butyle Catalogue électronique de pièces (ET KA)
- ◆ Colle de carrosserie à 2 composants Catalogue électronique de pièces (ETKA)
- ◆ Colle polyuréthane bi-composant -D 180 KD2 A1- pour la zone de la tubulure de remplissage de carburant sur la partie latérale droite. Catalogue électronique de pièces (ETKA)
- ◆ Dissolvant pour silicone Catalogue électronique de pièces (ETKA)



- Transférer les coupes de séparation sur la nouvelle pièce et les exporter.
- P. de soudure, poncer métalliquement les surfaces planes.
- Perforateur pour le perçage de la soudure SG, Ø 8 mm.
- Poncer légèrement les surfaces de collage dans la zone du passage de roue.
- Poncer les surfaces à coller pour les rendre métalliques.
- Nettoyer les surfaces adhésives avec un dissolvant pour silicone.