



00- Dati tecnici

1 Osservazioni

(VKI000507 ; edizione 11.2020)

Questa guida alla riparazione descrive solo le posizioni di lavoro selezionate.

Per posizioni di lavoro non descritte, l'assemblaggio originale deve essere separato e ristabilito con un pezzo di ricambio.

Vengono descritte le riparazioni con metodi di riparazione diversi dallo stato seriale.

Se vengono consegnati, se non diversamente specificato, i profilati vengono montati e saldati di testa con un solido giunto SG.

1.1 Saldatura di fabbrica

Alla voce "Saldatura di fabbrica" si intende il collegamento che si ha infase di produzione del veicolo.

Questi collegamenti vanno ripristinati quando si ripara la carrozzeria.

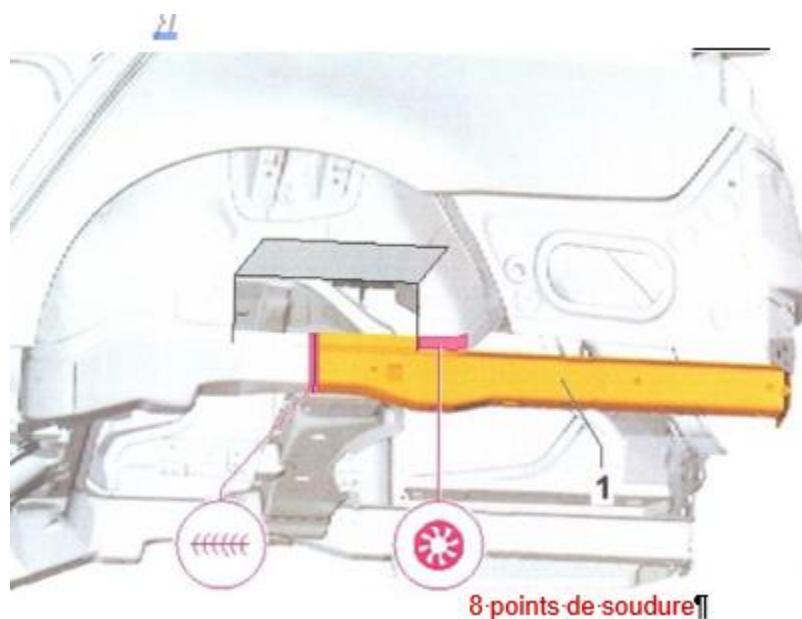
Aver cura che, in caso di riparazione, il numero dei punti saldatura corrisponda a quello di fabbrica.

Vengono descritti i metodi e le procedure divergenti da quelle adottate per eseguire la saldatura di fabbrica [a pagina 1](#).

1.2 Tecniche di giunzione impiegate

Per le carrozzerie in acciaio:

Nella produzione	Per la riparazione
◆ Saldature a punti	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Saldature a punti ◆ Adesivo per saldatura a punti ◆ Saldatura SG per punti MAG ◆ Saldatura MAG
◆ Saldatura MAG	◆ Saldatura MAG
◆ Brasatura MIG	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Brasatura MIG ◆ Saldatura SG per punti MAG ◆ Saldatura MAG
<ul style="list-style-type: none"> ◆ Saldatura al laser ◆ Brasatura al laser 	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Saldature a punti ◆ Adesivo per saldatura a punti ◆ Saldatura SG per punti MAG ◆ Saldatura MAG ◆ Adesivo
◆ Adesivo	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Adesivo ◆ Saldatura SG per punti MAG ◆ Saldatura MAG
◆ Adesivo per saldatura a punti	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Adesivo per saldatura a punti ◆ Saldatura SG per punti MAG



1. Regolare e fissare la nuova parte quando il veicolo è posizionato sull'angolo di orientamento impostato.
2. Controllare l'adattamento con le parti di montaggio.
3. Separazione tagliata sul retro della trave lunga -1- saldata da un capo all'altro su tutto il perimetro, saldatura completa SG.
4. Carteggiare l'interno della saldatura solida SG per regolare i rinforzi per le travi lunghe, se necessario.

ii Nota

La saldatura solida SG non deve essere ritoccata (levigata o lisciata) dall'esterno!

- Il passaruota interno con supporto lungo nella parte posteriore -1- saldato- 13, en, SG saldatura perforata.

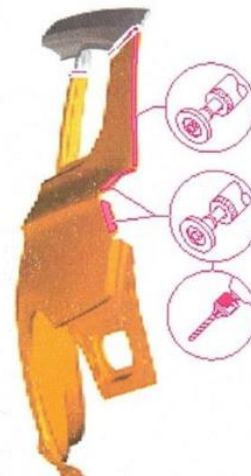
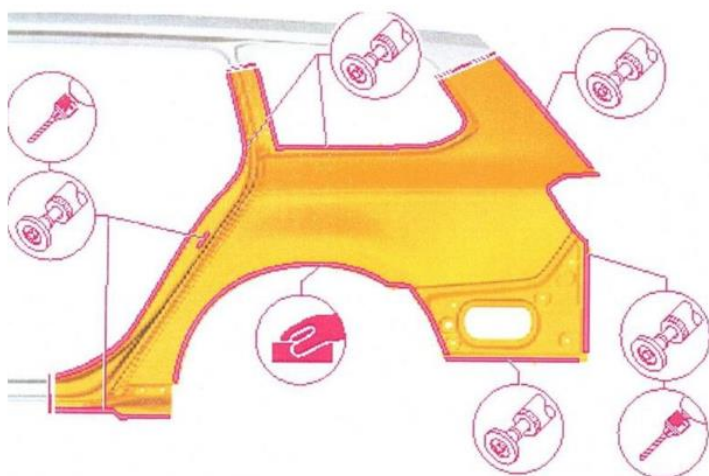
ii Osservazioni

La nuova parte deve essere saldata entro 90 minuti, altrimenti l'adesione della colla bicomponente sarà compromessa.

Preparazione della parte nuova

Pezzi di ricambio

- ◆ Pezzo interno fiancata → [Catalogo elettronico dei ricambi \(ETKA\)](#)
- ◆ Elemento sagomato in espanso → [Catalogo elettronico dei ricambi\(ETKA\)](#)
- ◆ Cordone adesivo butilico → [Catalogo elettronico dei ricambi \(ETKA\)](#)
- ◆ Adesivo a due componenti per carrozzeria → [Catalogo elettronico dei ricambi \(ETKA\)](#)
- ◆ Adesivo poliuretano a due componenti - D 180 KD2 A1- per la zona del bocchettone per il rifornimento di carburante, sulla fiancata destra → [Catalogo elettronico dei ricambi \(ETKA\)](#)
- ◆ Solvente per silicone → [Catalogo elettronico dei ricambi \(ETKA\)](#)



| NSI 12597 |

1. Trasferite i tagli di separazione nella nuova parte ed esportateli.
2. Punti di saldatura, carteggiare le superfici piane a metallo nudo.
3. Perforatore per foratura saldatura SG, 0 8 mm.
4. Carteggiare leggermente le superfici di incollaggio nell'area del passaruota.
5. Levigare le superfici da incollare a metallo nudo.
6. Pulire le superfici adesive con solvente per silicone.