

Опубликовано: 11.01.2007

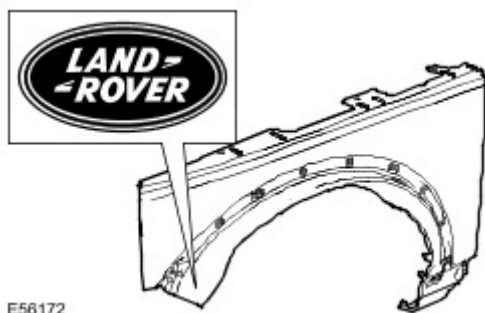
Защита от коррозии

Общие сведения

Следует тщательно сохранять антикоррозионное покрытие, нанесенное при изготовлении автомобиля, и/или восстанавливать защитный слой во время и после выполнения кузовных ремонтных работ. Только в этом случае обеспечиваются условия, предотвращающие сквозную коррозию.

Для ремонта кузова можно использовать только оригинальные кузовные запчасти Land Rover и материалы (герметики, краску и т.д.), разрешенные к использованию этой компанией.

Оригинальные запасные части Land Rover



Все запчасти Land Rover для кузовного ремонта имеют катодное покрытие. Отдельные элементы кузова оцинкованы с одной или с обеих сторон (в различных зонах в зависимости от модели автомобиля).

Вместе с эластичным лакокрасочным покрытием это гарантирует оптимальную высокую защиту от коррозии, вызываемой ударами мелких предметов, например гравия.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Индивидуальные защитные покрытия (оцинковка, катодное покрытие) не следует, насколько это возможно, повреждать или разрушать пескоструйной очисткой или иными механическими операциями.

Если после рихтовочных работ в зоне стыка кузовных деталей (например, в районе дверных петель) появляются волосовидные трещины, то нужно восстановить защиту от коррозии на том уровне, который обеспечивается заводской технологией. При необходимости следует полностью восстановить лакокрасочное покрытие. То же самое относится к рихтовке сложных профилей (например, панель пола). Если необходимо, обновите или освежите лакокрасочное покрытие, валики герметика и защиту днища.

После ремонта следует нанести грунтовку на все внутренние поверхности, которые не будут видны или доступны, перед нанесением восковой мастики для полостей. Чтобы гарантированно нанести равномерное покрытие на внутренние поверхности, следует тщательно обработать распылителем всю полость (дважды, с промежуточной сушкой).

Если панели кузова в процессе ремонта подвергаются сильному нагреву, это неизменно ведет к повреждению или даже разрушению структуры антикоррозионного покрытия. Нагрев снижает эффективность материала защиты полостей. Поэтому обязательно проведение повторной обработки поврежденных зон.

Сварные швы необходимо зачистить перед нанесением антикоррозионного защитного покрытия.

Меры защиты от коррозии, которые необходимо предпринять при замене элементов кузова, описываются на следующих страницах.

Защита от коррозии новых деталей

Все новые компоненты нужно проверить на предмет повреждений во время транспортировки, например царапин или вмятин. В зависимости от степени повреждений могут понадобиться следующие операции:

Неповрежденная новая деталь

- Не зачищайте катодное грунтовочное покрытие.
- Тщательно очистите поверхность составом для удаления силикона и протрите насухо.

Слегка поврежденная новая деталь

- Зашлифуйте царапины
- Тщательно отшлифуйте окружающую область.
- Тщательно очистите поверхность составом для удаления силикона и протрите насухо.
- Нанесите антикоррозионное грунтовочное покрытие на зачищенные участки.

Поврежденные новые детали (выпуклости и вмятины)

- Пескоструйной обработкой очистите области вмятин до металла.
- Нанесите шпатлевку на полиэфирной основе (только на зачищенную до металла поверхность)
- Нанесите шпатлевку.
- Слегка отшлифуйте всю деталь целиком.
- Тщательно очистите поверхность составом для удаления силикона и протрите насухо.
- Нанесите антикоррозионное грунтовочное покрытие на зачищенные участки.

Фланцевые отбортовки на капоте и дверях (включая дверь багажного отделения) нужно уплотнять специальным герметиком.

Элементы сварки

С помощью вращающейся проволочной щетки снимите покрытие с внутренней и наружной стороны участка, подлежащего сварке. При этом соблюдайте осторожность, чтобы не повредить цинковое покрытие.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Зачищаемые участки должны быть как можно меньше по размеру, а антикоррозионное покрытие, нанесенное при изготовлении автомобиля (катодный грунт), должно быть сохранено в максимально возможной степени.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Перед нанесением сварочную грунтовку следует хорошо перемешать.

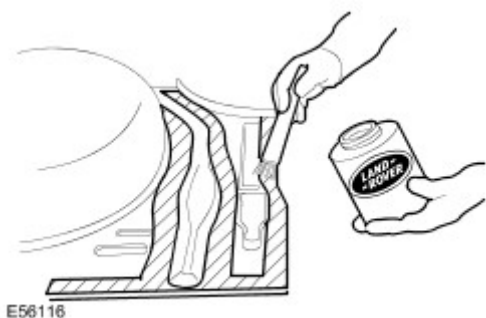
Тщательно очистите область ремонта (составом для снятия силикона).

Равномерно нанесите сварочный грунт на все свариваемые фланцы (старые и новые).

ПРИМЕЧАНИЕ:

Перед сваркой сварочный грунт следует высушить.

Нанесите сварочный грунт.



Наплавленные валики сварных швов по окончании сварки следует снять, соблюдая при этом осторожность, чтобы не ослабить материал.

Все неровности сварного шва должны быть удалены.

При необходимости приварите точечной сваркой отсутствующие Т-образные штифты для крепления зажимов ленты отделки в требуемом положении. Во избежание коррозии автомобиль следует полностью очистить от абразивной пыли и металлической стружки.

Очистите и загрунтуйте все внутренние области и участки, подлежащие уплотнению.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Перед нанесением герметика или покрытия для защиты днища следует высушить грунт. При нанесении герметика не применяйте растворители (герметик не высохнет).

Частичная замена

При частичной замене компонентов руководствуйтесь процедурой, описанной в разделе «Свариваемые элементы».

Основное отличие частичной замены компонентов от полной замены состоит в подготовке стыковых швов и швов внахлестку.

- При резке элементов кузова следует уделять внимание надлежащему снятию краски и цинкового покрытия на внутренних участках. Это, в первую очередь, относится к труднодоступным внутренним участкам.
- Для обеспечения качества сварного шва важно, чтобы внутренняя поверхность была очищена до металла. Остатки цинкового и лакокрасочного покрытия в зоне сварного шва сгорают и при сварке образуют значительные пропуски.
- Если цинковый слой и лакокрасочное покрытие не удалены, в процессе сварки цинк и краска будут гореть. Образующаяся сажа препятствует надлежащей защите полости.

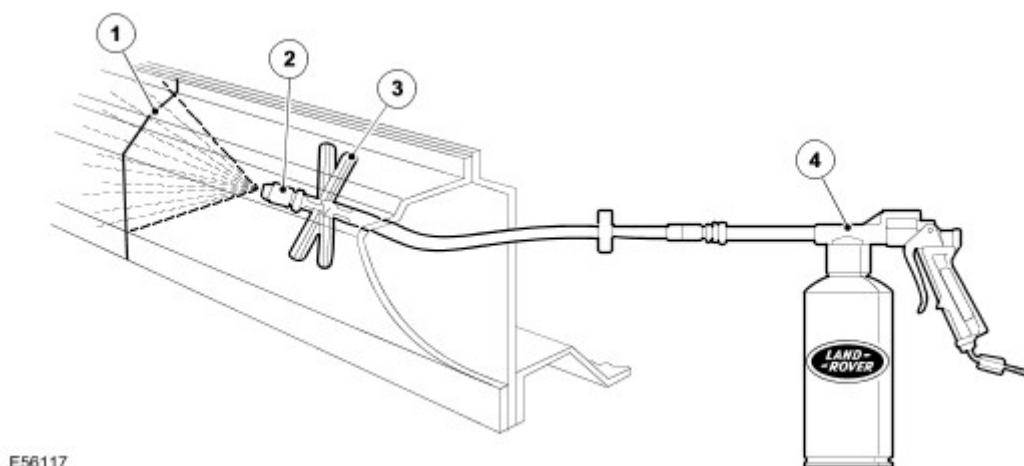
Последовательность действий

- Снимите слой краски на участке шириной 30 мм вдоль линии сварного шва с помощью вращающейся проволочной щетки.
- Эту операцию следует выполнить на новых и на старых деталях кузова.
- В зависимости от элемента кузова также следует снять нижний цинковый слой на участке шириной 10 мм вдоль линии сварного шва.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Если полость мала, вместо вращающейся щетки можно использовать плоский скребок или проволочную щетку. Не используйте угловую шлифовальную машинку, это может ослабить конструкцию.

Нанесение восковой мастики для полостей на панель порога двери после частичного ремонта.



E56117

Наименование пункта	Каталожный номер запасной части	Описание
1	-	Валик сварного шва
2	-	Распылительная головка
3	-	Дистанционирующий элемент
4	-	Распылитель

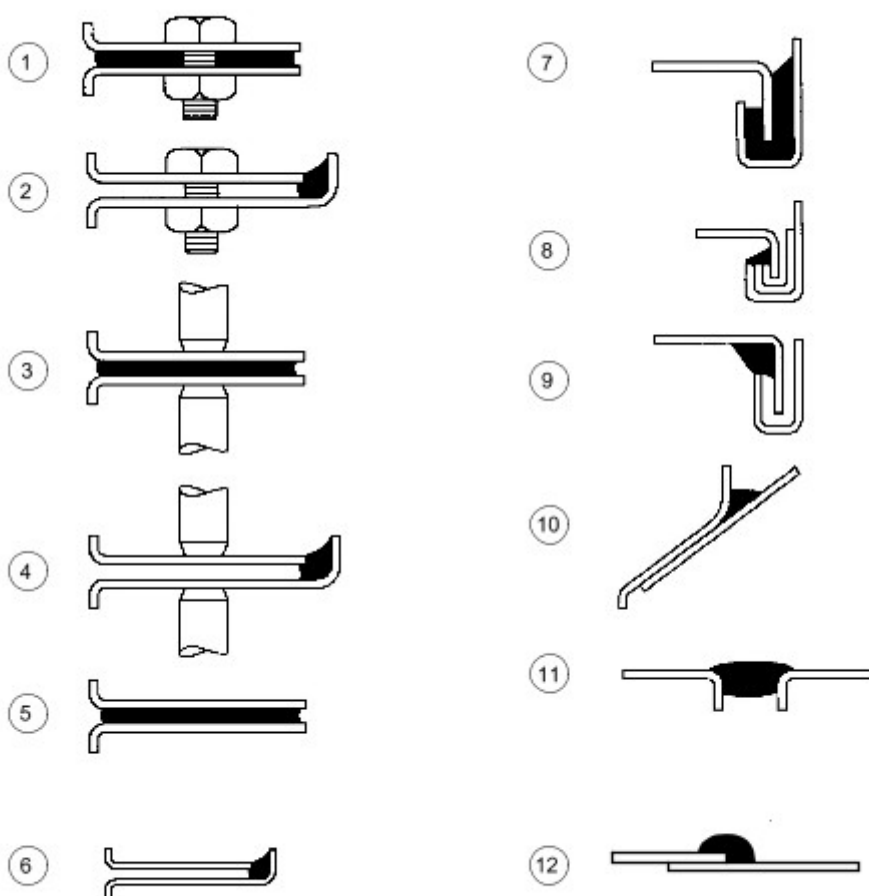
Классификация различных мер защиты от коррозии при удалении вмятин

Способ защиты от коррозии	Наружные поверхности	Доступные внутренние поверхности	Недоступные внутренние поверхности
Окрашивание	X	X	
Защита полостей			X

Классификация различных мер защиты от коррозии при установке новых деталей

Способ защиты от коррозии	Свариваемые фланцы перед сваркой в требуемом положении (контактные поверхности)	Все зачищенные до металла зоны	Доступная зона свариваемого фланца	Недоступная зона свариваемого фланца
Сварочное грунтовочное покрытие	X			
Окрашивание		X	X	
Защита для загнутых кромок			X	
Защита полостей				X

Материалы для герметизации кузова



E56018

Наименование пункта	Каталожный номер запасной части	Описание
---------------------	---------------------------------	----------

1		Между панелями - соединение на болтах
2		Между кромками панелей - соединение на болтах
3		Между панелями - соединение точечной сваркой
4		Между кромками панелей - соединение точечной сваркой
5		Между панелями - соединение на клею
6		Между кромками панелей - соединение на клею
7		Соединение в замок - тип А
8		Соединение в замок - тип В
9		Соединение в замок - тип С
10		Зазоры между панелями - тип А
11		Зазоры между панелями - тип В
12		Соединение внахлестку

Описание - Применение	Поставщик	№ запасной части
Восковые герметики для заполнения полостей	-	-
Герметик для внутренних полостей (янтарного цвета)	3M	0890/11/21
Герметик для внутренних полостей (прозрачный)	3M	08909/19/29
Восковой герметик для закрытых полостей	Croda	PW57
Восковые герметики/лаки для моторного отсека		
Восковой герметик для моторного отсека и косметическое покрытие Astrolan	Astors	DA3243/1
Герметик и лак для моторного отсека и косметических целей	Croda	PW197
Косметический лак для моторного отсека	Dinol	4010
Различные материалы	-	-
Аэрозоль Auto Adhesive (Trim) - адгезивная мастика для декоративных деталей	3M	08080
Материал для ремонта эластичных деталей - детали из полипропилена, модифицированного каучуком	3M	05900
Звукоизолирующая пена (sika baffle 278) - ремонт блока с помощью расширяющейся пеной	Sika	Номер детали по каталогу Land Rover: AZL 500021. Номер детали по каталогу Ford: 6H22-11840-AA
Эластичная пена (поглощение колебаний) – между панелями	Duramix	4320
Аэрозоль Water Shedder Repair (для удаления влаги)	Teroson	-
Низкотемпературное антикоррозийное покрытие (для магниевых сплавов)	Land Rover	VEP 501 840 PMA
Материалы для герметизации швов		
Уплотнение кузова - зазоры между панелями (тип b)	3M	08568
Drip Check Clear - герметизация соединений на болтах, на точечной сварке, на клею, зазоров между панелями типа (a) и (b), соединений в замок типа (c)	3M	08401
Drip Chek Heavy - зазоры типа (b) между панелями, соединениями в замок типа (c)	3M	08531
Polyurethane Seam Sealer- герметик на базе полиуретана для соединений на болтах, на точечной сварке, на клею, зазоров типа (a) и (b) между панелями, соединений в замок типа (b)	3M	08684/89/94
Polyurethane Sealer (Sachet) - герметик на базе полиуретана для соединений кромок на болтах, соединений в замок типа (b)	3M	08703/83/88
Аэрозольный герметик - для соединений внахлестку	3M	08800/23
Super Seam Sealer - герметик для соединений внахлестку, в замок типа (b)	3M	08537
Weld Thru' Sealer - проникающий герметик для соединений на	3M	08626

точечной сварке		
Betafill Clinch и Brushable Sealer - герметик, наносимый кистью, для соединений в замок типа (b)	Gurit-Essex	10211/15/20
Стыки, швы и герметизация днища - соединения внахлестку	Gurit-Essex	10101/10707
Leak Check Clear - герметизация соединений на болтах, на точечной сварке, на клею, зазоров между панелями типа (a), соединений в замок типа (c)	Kent Industries	10075
Putty - герметик для заполнения зазоров между панелями типа (b)	Kent Industries	-
Polyurethane Seam Sealer - герметик на основе полиуретана для соединений на болтах, на точечной сварке, на клею, стыков между клееными панелями, зазоров между панелями типа (a) и (b), соединений в замок типа (b)	PPG	6500
Polyurethane Seam Sealer - герметик на базе полиуретана для соединений на болтах, на точечной сварке, на клею, стыков между клееными панелями, зазоров между панелями типа (b)	Teroson	92
Terolan Light Seam Sealer - герметик для соединений на болтах, на точечной сварке, на клею, зазоров между панелями типа (a) и (b), между клееными панелями, соединений в замок типа (c)	Teroson	-
Terolan Special Brushable Seam Sealer - герметик, наносимый кистью, для швов внахлестку.	Teroson	-
Terostat Sprayable Seam Sealer - аэрозольный герметик для соединений на болтах, на точечной сварке, на клею, стыков между клееными панелями, зазоров между панелями типа (b)	Teroson	9320
Terostat 1K PU Seam Sealer (SE 20) - зазоры между панелями типа (a) и (b), точечной сварки и склеенных кромок панелей.	Teroson	-
Sealing Compound - герметик для соединений на болтах, на точечной сварке, на клею, стыков между клееными панелями, зазоров между панелями типа (b)	Wurths	8901001/-/6
Клеящие материалы для каркаса кузова (конструкционные)		
Automotive Structural Adhesive - для герметизации соединений на клею, соединений в замок типа (a)	3M	08115
Two Part Structural Epoxy (двухкомпонентная эпоксидная смола для каркаса кузова) - для соединений на клею и точечной сварке, для соединений в замок типа (a)	Ciba-Geigy	XB5 106/7
Герметизирующие материалы для днища кузова		
Body-Schutz	3M	08861
Spray-Schutz	3M	08877
Crodapol Brushable Underbody sealer (герметик для днища)	Croda	PV75
Terotex Underseal (CP02) (для днища)	Teroson	9320
Восковые мастики для днища кузова		
Антигравийное покрытие (гладкое)	3M	08158/9
Мастика для днища кузова	Croda	PW61
Мастика для днища кузова	Dinol	Tectacote 205
Проникающие грунтовки для сварных швов		
Weld Thru' Coating (проникающие покрытия для сварных швов)	3M	05913
Zinc Spray (аэрозольная цинковая грунтовка)	3M	09113
Zinc Rich Primer (цинковая грунтовка)	ICI	p-565 634

Оборудование для применения материалов/поставщики

3M

- Automotive Trade Group
- 3M UK Plc
- 3M House

- PO Box 1
- Market Place
- Bracknell
- Berks.
- RG12 1JU
- Телефон (01344) 858611

Cooper Pegler

- Burgess Hill
- Sussex
- RH 15 9LA
- Телефон (014446) 42526

SATA Spray Equipment (оборудование для распыления)

- Minden Industrial equipment
- 16 Greyfriars Road
- Moreton Hall
- Bury St Edmunds
- Suffolk
- IP32 7DX
- Телефон (01284) 760791

Teroson

- Watchmead
- Welwyn Garden City
- Hertfordshire
- AL7 1JB
- Телефон 01707 358800

Герметизирующие материалы для днища кузова

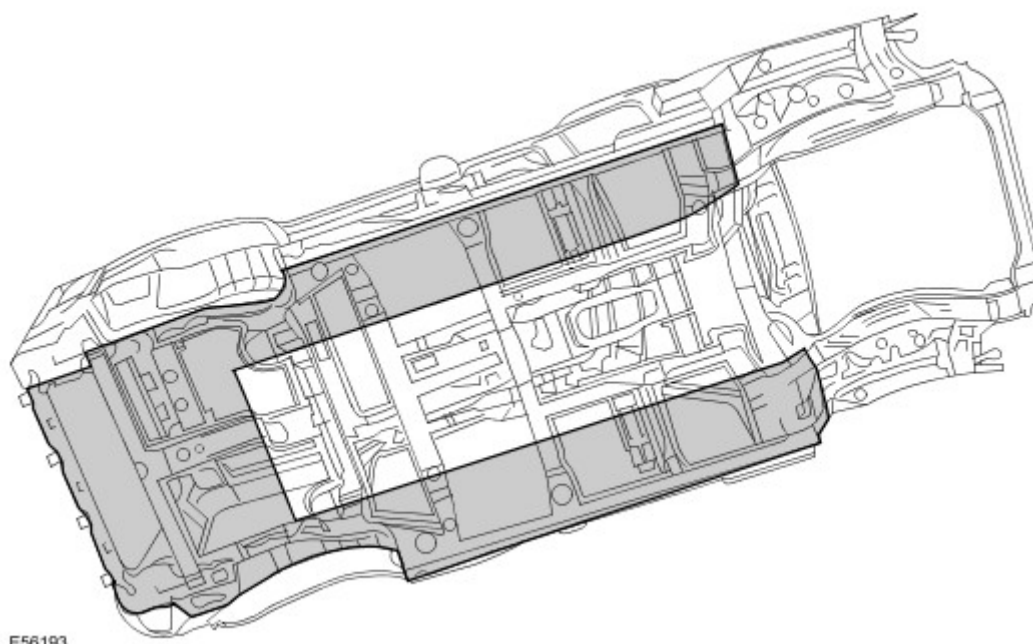
Поверхность днища и наружные панели порогов обрабатываются герметиком для днища Plastisol PVC. Этот материал не пригоден для повторной обработки. Во время ремонта участков днища с нарушенным слоем герметика зачистите заводское покрытие днища в поврежденном месте до металла. Убедитесь, что обрабатываемое место зачищено до металлического блеска, а края оставшегося слоя герметика покрытия надежно сцепляются с поверхностью панели.

Нанесите новый слой герметика для днища после нанесения слоя грунтовки, но перед нанесением красочного покрытия. Нанесите герметик для сварочных швов перед нанесением герметика для днища. Убедитесь, что все заглушки и уплотнительные втулки в панели пола (кроме заглушек отверстий, через которые наносится герметик) установлены на место до нанесения герметика для днища. С помощью термопистолета установите на место все термопластичные заглушки, поврежденные при ремонте, или замените их резиновыми втулками.



ВНИМАНИЕ: Перед нанесением нового герметизирующего материала на днище автомобиля закройте все узлы подвески, колеса, шины, блок питания, приводные валы, выпускную трубу и тормоза (включая все точки крепления).

Область нанесения герметика на днище автомобиля



Меры предосторожности при кузовных ремонтных работах

Будьте внимательны при проведении ремонтных работ в цеху. Герметизирующее и восковое защитное покрытие днища, уплотнители сварных швов, панели кузова могут быть повреждены в результате неосторожного подъема автомобиля.

Самостоятельная антикоррозионная обработка

Не рекомендуется проводить антикоррозионную обработку самостоятельно, в дополнение к заводской обработке, поскольку это может привести к аннулированию гарантии на антикоррозионную защиту автомобиля. Это не относится к одобренным защитным восковым составам, которые совместимы с существующим покрытием и могут наноситься поверх него.

Установки разрешенных принадлежностей

При установке дополнительных принадлежностей убедитесь, что антикоррозионная защита автомобиля не нарушена в результате либо повреждения защитного слоя, либо образования участков, удерживающих влагу.

Не вворачивайте винты-саморезы непосредственно в панели кузова. Для этого сначала установите надлежащие пластмассовые вставки. При сверлении отверстий в панелях, элементах шасси и прочих деталях кузова всегда обрабатывайте края отверстий соответствующей цинковой или кислотной грунтовкой, а затем нанесите кистью защитную восковую мастику на участок вокруг отверстия.

Не устанавливайте принадлежности окрашенными металлическими поверхностями непосредственно на панели кузова без предварительной защитной обработки. При соединении металлических поверхностей друг к другу на болтах всегда обрабатывайте плоскости стыка допускающей сварку цинковой грунтовкой, помещайте между поверхностями цинковую ленту или иной защитный материал.

Паровая очистка

Из-за высокой температуры и давления при очистке паром некоторые клеящие и антикоррозионные материалы могут размякнуть или расплавиться.

Не направляйте струю пара слишком долго на одно место и располагайте сопло оборудования не ближе 300 мм от поверхности кузова.



ВНИМАНИЕ: Не удаляйте защитное восковое или лакокрасочное покрытие с поверхности днища во время ремонтных работ.

Проверка в рамках технического обслуживания

Обязательным условием эффективной работы заводского антикоррозионного покрытия кузова является проверка его состояния авторизованным дилером Land Rover, не реже одного раза в год.

Устраните повреждения кузова и следы коррозии, обнаруженные во время осмотра, как можно раньше, чтобы свести к минимуму уровень повреждений и обеспечить эффективность и долгий срок службы заводского антикоррозионного покрытия.

Ремонт защитного покрытия днища

В любом случае при выполнении ремонта кузова обеспечьте полное восстановление герметизирующего и антикоррозионного покрытия. Это относится как к поврежденным участкам, так и к участкам с нарушенным покрытием, например случайно или в процессе ремонта.

Перед тем, как выпрямлять или рихтовать деформированную область, удалите антикоррозионное покрытие с поврежденных участков. Это относится в первую очередь к панелям с защитным восковым покрытием, герметику на основе ПВХ для днища, звукопоглощающим накладкам и т.д.



ВНИМАНИЕ: Запрещается использовать кислородно-ацетиленовую горелку для удаления антикоррозионного покрытия. При горении этих материалов покрытия выделяется большое количество газов и дыма.

Наиболее распространенным способом удаления герметика является применение термопистолета со скребком. Высокая температура, создаваемая этим оборудованием, может привести к выделению дыма. Поэтому следует соблюдать осторожность.

Конструкционный клей

Клей для металла наносится на участки ответственных швов во время заводской сборки кузова. При этом используемый материал представляет собой высокотемпературное термоотверждаемое соединение на основе акрилонитрила и фенолформальдегидной смолы. Материал склеивает между собой две металлические поверхности, являясь одновременно герметиком, защищающим от проникновения в стык грязи, влаги и газов. Этот материал не предназначен для использования при кузовном ремонте, поэтому вместо него следует применять одобренный конструкционный клей для несущих элементов кузова.

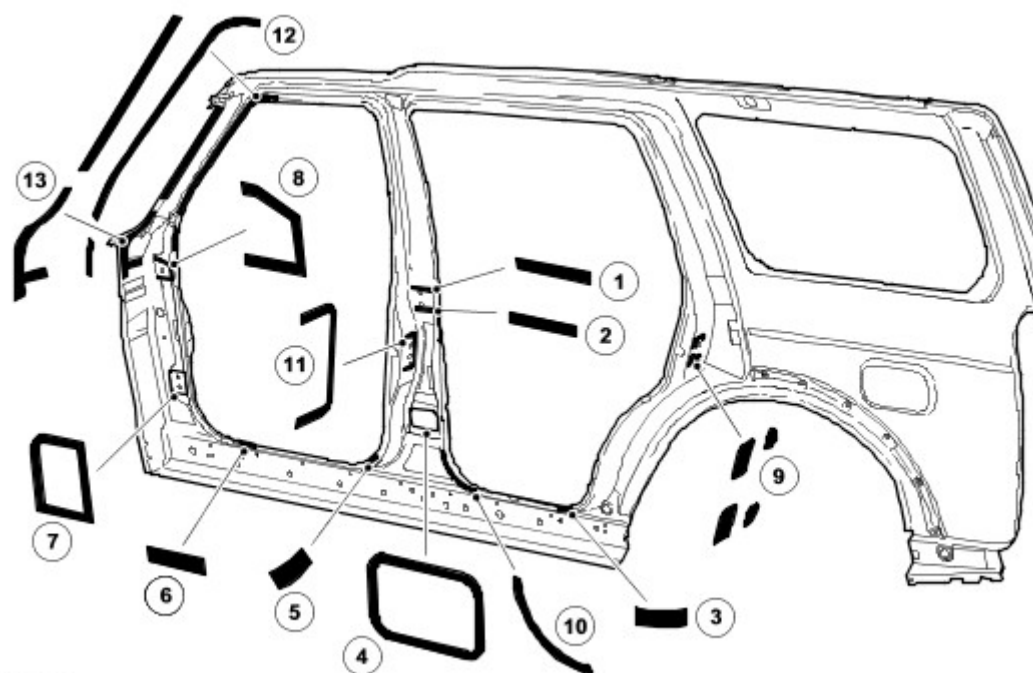


ВНИМАНИЕ: При отделении деталей, соединенных между собой клеем для металла, важно не деформировать место стыка. Постепенно нагревайте место стыка, пока клей не размягчится достаточно, чтобы можно было легко разъединить склеенные панели.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Если точечная сварка выполняется на стыке деталей, соединенных клеем для металла, следует тщательно подбирать параметры процесса, чтобы получить надежный сварной шов.

Участки, соединенные конструкционным клеем



E56119

Наименование	Использование	Принцип действия
1	Верхняя петля правой и левой средних стоек кузова	Конструкционный клей
2	Верхняя петля правой и левой средних стоек кузова	Конструкционный клей
3	Правая и левая панели порогов задних дверей	Конструкционный клей
4	Правая и левая панели порогов задних дверей	Конструкционный клей
5	Правая и левая панели порогов передних дверей	Конструкционный клей
6	Правая и левая панели порогов передних дверей	Конструкционный клей
7	Нижняя петля правой и левой передних стоек кузова	Конструкционный клей
8	Верхняя петля правой и левой передних стоек кузова	Конструкционный клей
9	Усилитель фиксатора задней стойки кузова	Конструкционный клей
10	Зазор между задней дверью и средней стойкой кузова	Конструкционный клей
11	Поверхность защелки на средней стойке кузова	Конструкционный клей
12	Зазор между передней дверью и передней стойкой кузова	Конструкционный клей
13	Зазор между гидроизоляцией и передней стойкой кузова	Конструкционный клей

Сварочные швы, расположенные симметрично показанным на рисунке, также подлежат обработке. Нанесите валик состава диаметром 3 мм на все отмеченные стыки панелей. Не закрывайте клеем дренажные отверстия порога.

Звукоизоляция вспененным материалом

Расширяющиеся вспененные звукоизолирующие уплотнители используются в различных закрытых полостях кузова для улучшения характеристик автомобиля. Эти уплотнители наносятся в процессе изготовления автомобиля и расширяются во время покраски кузова с увеличением объема примерно в 10 раз, фиксируясь таким образом на месте. Звукоизоляционные уплотнители размещаются так, что они затрудняют проникновение звука в салон по элементам конструкции и по воздуху.

В зависимости от расположения эти уплотнители могут иметь двойное назначение. Уплотнения, расположенные в основании стоек кузова, в основном, предназначены для изоляции кузова от воды при преодолении водных препятствий. Вспомогательным назначением этих уплотнений является звукоизоляция, и защита от проникновения пыли.

Основным назначением уплотнения вокруг топливноналивной горловины является защита от проникновения топлива и воды. Вспомогательным назначением этого уплотнения является звукоизоляция, и защита от проникновения пыли.

Основным назначением остальных уплотнений является предотвращение передачи звука в салон по элементам конструкции и по воздуху.

Другим преимуществом применения уплотнительных материалов является существенное увеличение жесткости и прочности элементов кузова, что повышает безопасность в случае столкновения.

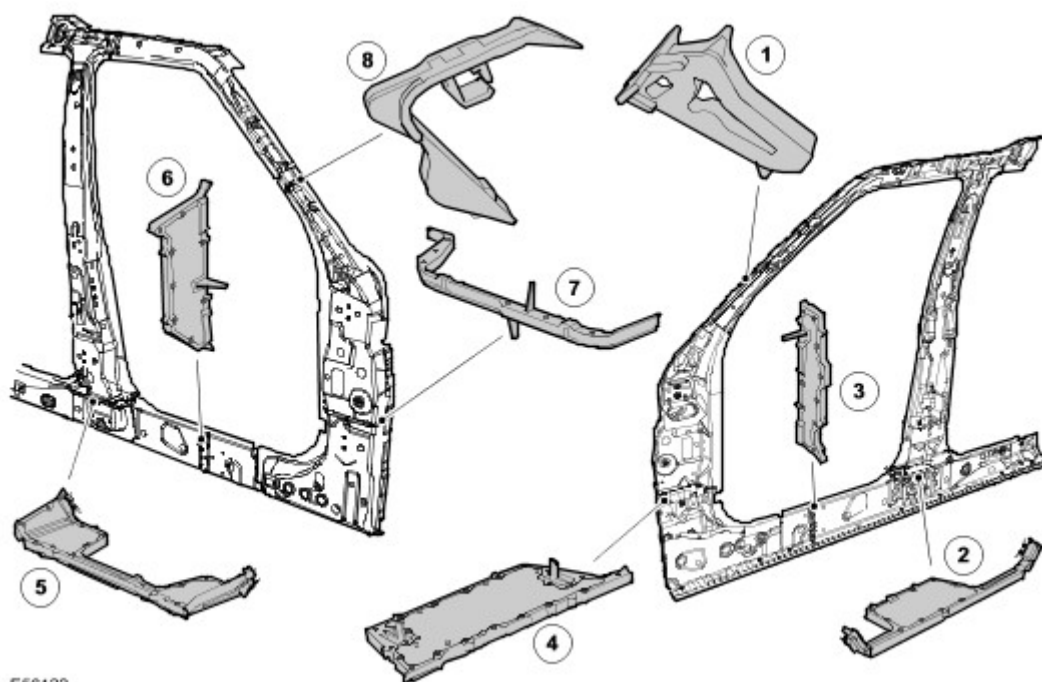
Эти уплотнения выполняются с использованием вспенивающегося полимера 'Sika Baffle 250.'

Замена вспененных звукоизолирующих уплотнителей

Поскольку температура отжига деталей при покраске во время ремонтных операций значительно ниже, чем при заводской покраске, то при замене уплотнителей во время ремонта требуется другая технология.

После выполнения ремонта, связанного с заменой элемента конструкции, содержащего вспененную звукоизоляцию, в новый элемент вводится одобренный вспенивающийся звукоизолирующий уплотнитель. Вспенивающийся звукоизолирующий уплотнитель вводится после завершения покрасочных работ (где возможно). При нанесении вспенивающегося материала он должен заполнить все пространство полости.

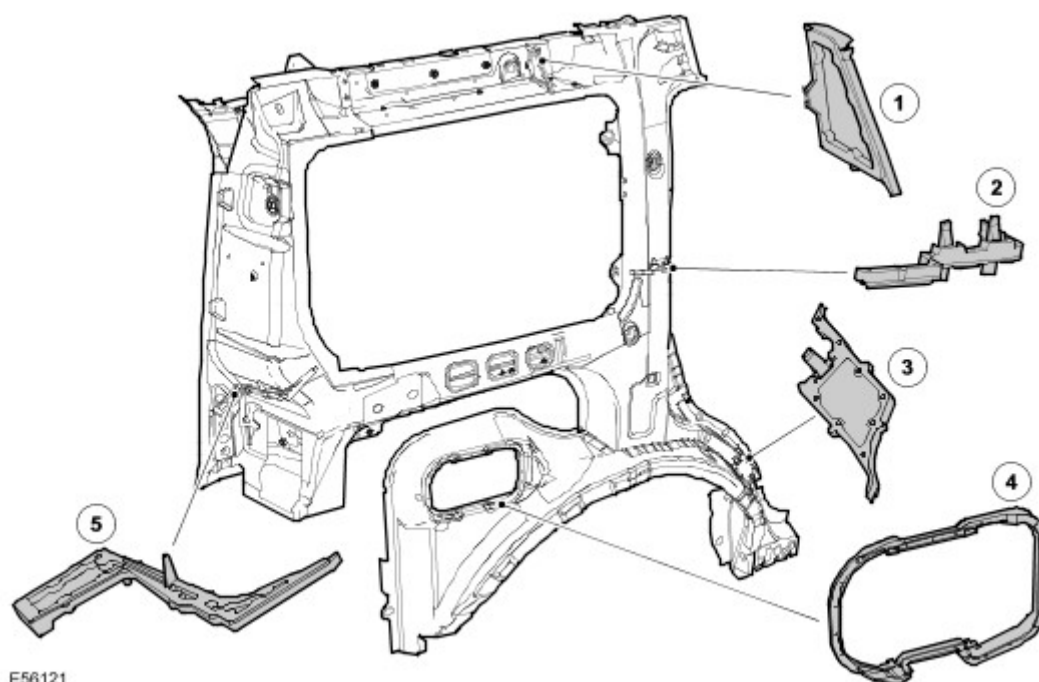
Расположение звукоизоляции, переднее усиление



E56122

Наименование	Описание	Принцип действия	Номер детали по ремонтному каталогу
1	Верхняя внутренняя панель передней стойки кузова	Звукоизоляция	EUN000520
2	Нижняя внутренняя панель средней стойки кузова	Гидроизоляция/звукоизоляция	EUN000560
3	Средняя панель порога	Звукоизоляция	EUN000670
4	Нижняя внутренняя панель передней стойки кузова	Гидроизоляция/звукоизоляция	EUN000550
5	Нижняя наружная панель средней стойки кузова	Гидроизоляция/звукоизоляция	EUN000570
6	Наружная панель порога	Звукоизоляция	EUN000680
7	Нижняя внутренняя панель передней стойки кузова	Гидроизоляция/звукоизоляция	EUN000540
8	Верхняя наружная панель передней стойки кузова	Звукоизоляция	EUN000530

Положение звукоизоляции, задняя боковая панель



E56121

Наименование	Описание	Принцип действия	Номер детали по ремонтному каталогу
1	Задний верхний пояс	Звукоизоляция	EUN000650
2	Наружная панель задней стойки кузова	Звукоизоляция	EUN000610
3	Наружная панель задней колесной арки	Гидроизоляция/звукоизоляция	EUN000590
4	Проем под топливный фильтр	Гидроизоляция/защита от попадания топлива	ARY 780030
5	Наружная панель стойки задней двери	Звукоизоляция	EUN000630

Герметик для сварных швов

При заводской сборке кузова на некоторые стыки панелей наносят термоотверждаемое герметизирующее покрытие на основе ПВХ. Этот материал не предназначен для использования при кузовном ремонте, поэтому он должен заменяться одобренным герметиком для стыков панелей.

Герметик для швов наносится на грунтовку, но до нанесения верхнего слоя лакокрасочного покрытия. Герметик для швов должен образовывать непрерывный валик, профиль которого зависит от типа шва. Если материал герметика наносится кистью, проследите, чтобы обработать всю поверхность шва.

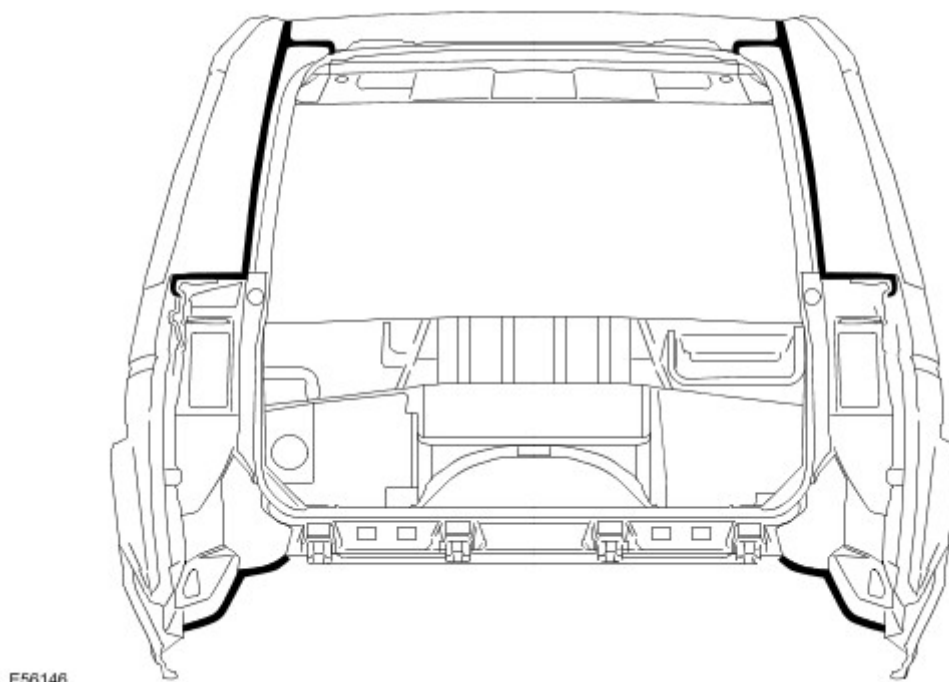
Проверьте, чтобы все доступные сварные швы после ремонта были обработаны герметиком. При столкновении автомобиля часто деформируются участки кузова, расположенные на расстоянии от места удара. В результате, герметизирующее покрытие в этих местах может быть повреждено в процессе последующего выпрямления панелей и при ремонте. Проверьте все сварочные швы в местах, находящихся рядом с деталями, подвергающимися ремонту, на предмет повреждения покрытия, после чего удалите поврежденное или треснувшее покрытие и нанесите свежее покрытие в соответствии со следующей процедурой:

- Зачистите место поврежденного покрытия до металла и протравите зачищенную поверхность соответствующим фосфатным грунтом.
- Обработайте поврежденную поверхность кислотным грунтом.
- Нанесите надлежащий герметик для шва.
- Нанесите надлежащее цветное покрытие (и герметик на днище, если применимо).

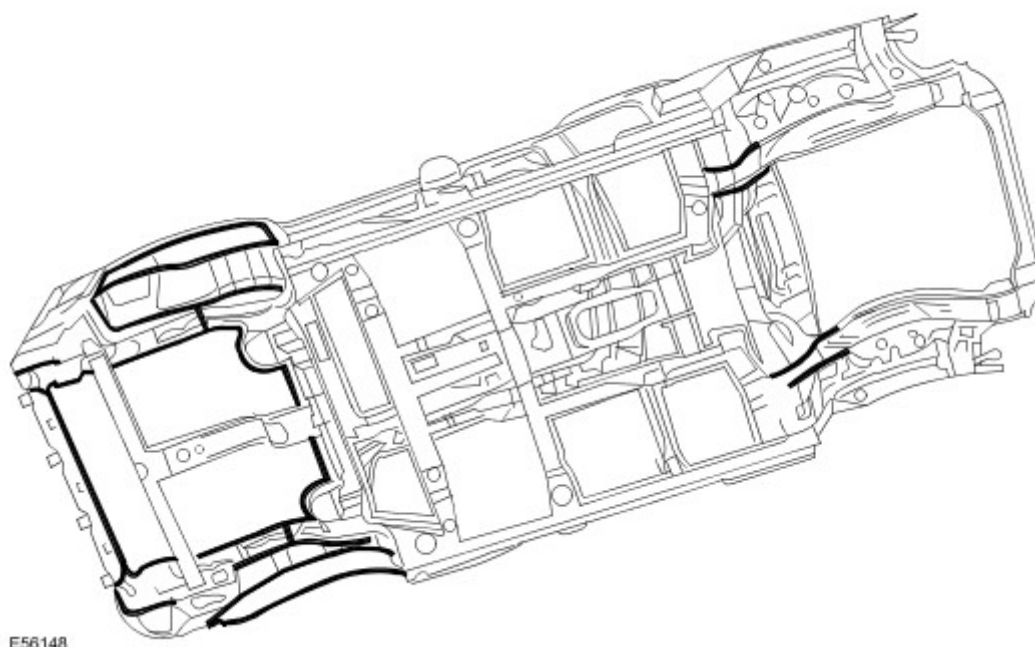
На швы, которые становятся недоступными после сборки или установки компонентов, следует заблаговременно нанести пастообразный герметик. Некоторые швы становятся недоступными после завершения ремонта панелей. В таких случаях следует наносить уплотнитель швов и лакокрасочное покрытие перед окончательной сборкой.

Если возможно, герметик нужно нанести на отремонтированный шов с обеих сторон. Если доступ к сварному шву открыт только с одной стороны (например, в закрытых полостях), обрабатывайте закрытую полость с помощью восковой защитной мастики для закрытых полостей.

Герметик для швов на задней части



Герметик для швов на днище



Восковой герметик для закрытых полостей

После выполнения ремонта обязательно обработайте эти участки надлежащей восковой мастикой для полостей. Кроме того, следует обрабатывать также полости, которые были нарушены при ремонте, независимо от того, подвергались ли они заводской обработке, или нет. Имеются в виду все узлы в форме коробок, полости и внутренние панели дверей.

Перед впрыскиванием защитного состава убедитесь, что обрабатываемые полости очищены от грязи и посторонних веществ. При необходимости очистите полости от посторонних частиц.

Защитный состав следует наносить после окончания покраски и перед установкой любых декоративных и накладных элементов.

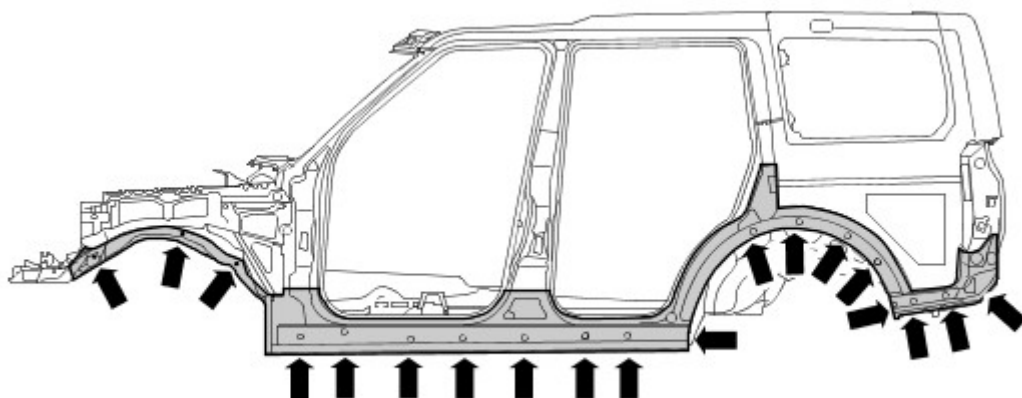
В процессе обработки убедитесь, что защитный состав покрывает все фланцы и места швов и что он нанесен на все ремонтируемые места как старых, так и вновь установленных панелей.

Следует отметить, что новые панели и сборочные кузовные узлы поставляются с внутренними полостями, уже обработанными защитным составом. Выполните повторную обработку этих полостей после ремонта.

Надежная обработка полостей очень важна. Всегда соблюдайте следующие правила:

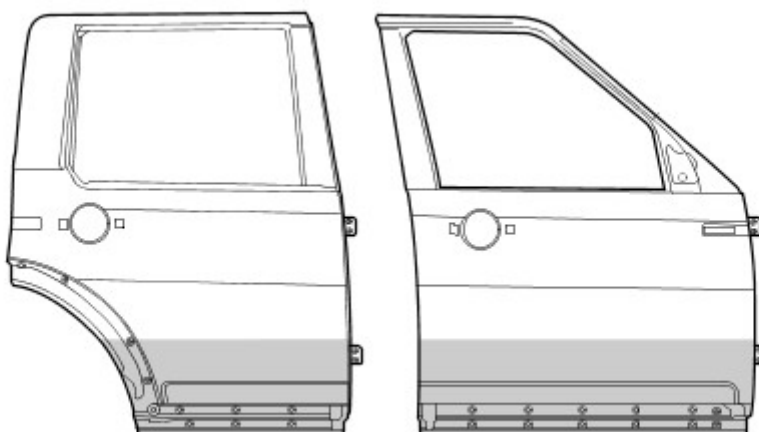
- Заканчивайте все операции покраски до нанесения воскового защитного состава.
- Проверьте форму конуса распыла оборудования для обработки полостей.
- Закрывайте все участки, не подлежащие обработке защитным покрытием
- Если существует опасность загрязнения защитным покрытием, снимите такие узлы, как преднатяжители ремней безопасности.
- перед тем как обрабатывать внутренние полости дверей, полностью закройте стекла.
- Обрабатывайте участки кузова, обычно закрытые накладными элементами, до установки этих элементов.
- После обработки защитным составом прочистите дренажные отверстия порогов и дверей.
- Содержите все оборудование в чистоте, особенно распылители защитного покрытия.

Участки нанесения защитного воскового покрытия, кузов



E56192

Участки нанесения защитного воскового покрытия, двери



E56251