

20. 更换侧围外板和顶盖

警告：所有经过除垢的表面，需按照认可的电解镀锌工艺进行保护处理。

注意：遵循基本的卫生和安全规则（佩带过滤有机蒸气的口罩，在通风的场地作业）。

20.1 补充操作

- 1) . 拔下蓄电池电缆。
- 2) . 拆卸 - 重新安装以下部件：
 - A) . 前保险杠
 - B) . 前翼子板
 - C) . 发动机罩
 - D) . 前车门和后车门
 - E) . 前车门/后车门和行李舱门门框密封条
 - F) . 尾灯
 - G) . 后保险杠
 - H) . 前座椅
 - I) . 后排座椅
 - J) . 仪表板
 - K) . 油箱盖（右侧）
 - L) . 风窗立柱装饰板
 - M) . 中立柱装饰板
 - N) . 三角窗装饰板
 - O) . 三角窗玻璃
 - P) . 后搁板装饰板
 - Q) . 前后安全带卷收器
 - R) . 顶盖装饰板
 - S) . 后风挡
 - T) . 前风挡
 - U) . 顶盖侧面安全气囊（依装备而定）

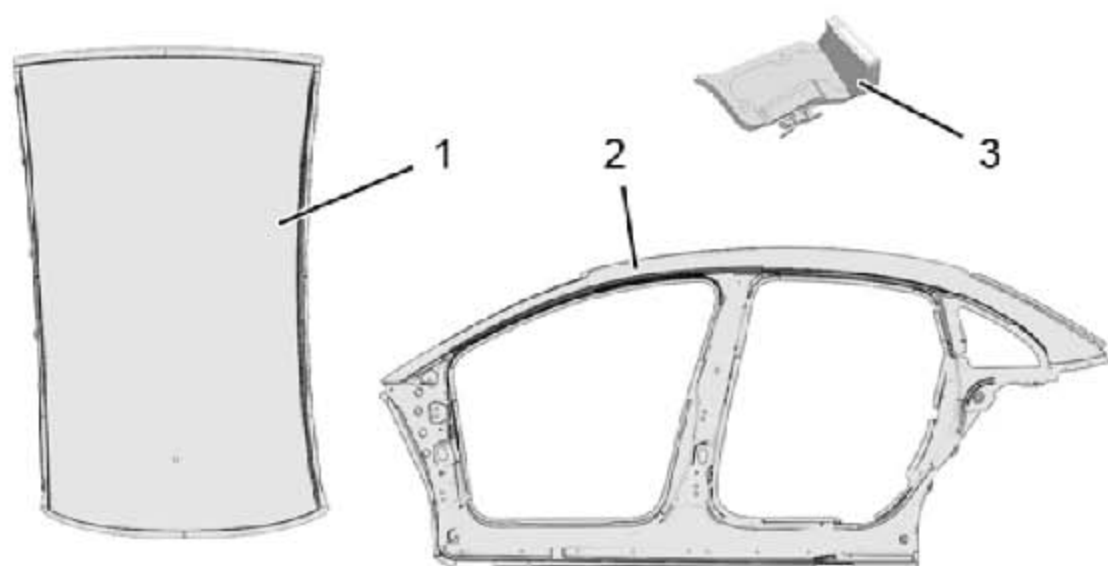
拆除以下装饰部件：

- A) . 前后轮罩
 - B) . 部分后地板
 - C) . 部分前地板
- 1) . 取出电线线束。
 - 2) . 对座舱内部进行保护。

更换以下配件：

- 1) . 侧围前加强板
- 2) . 后翼子板合件

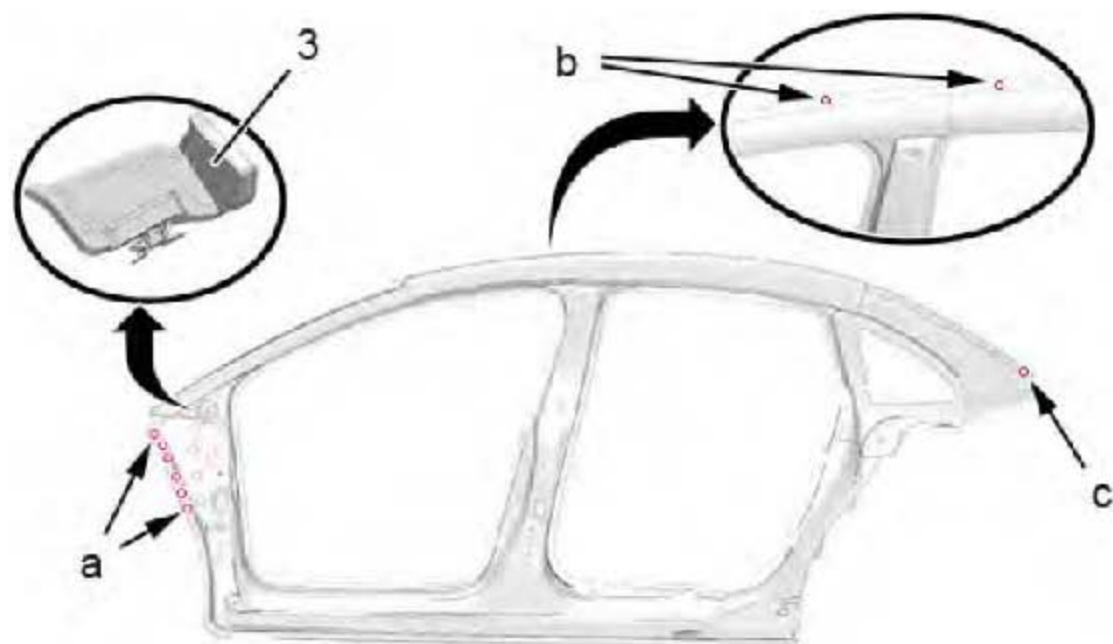
20.2 备件图形



标号	名称	厚度(mm)	钢板性质/类别	镀层
1	顶盖	0.77	低碳钢	G10/10

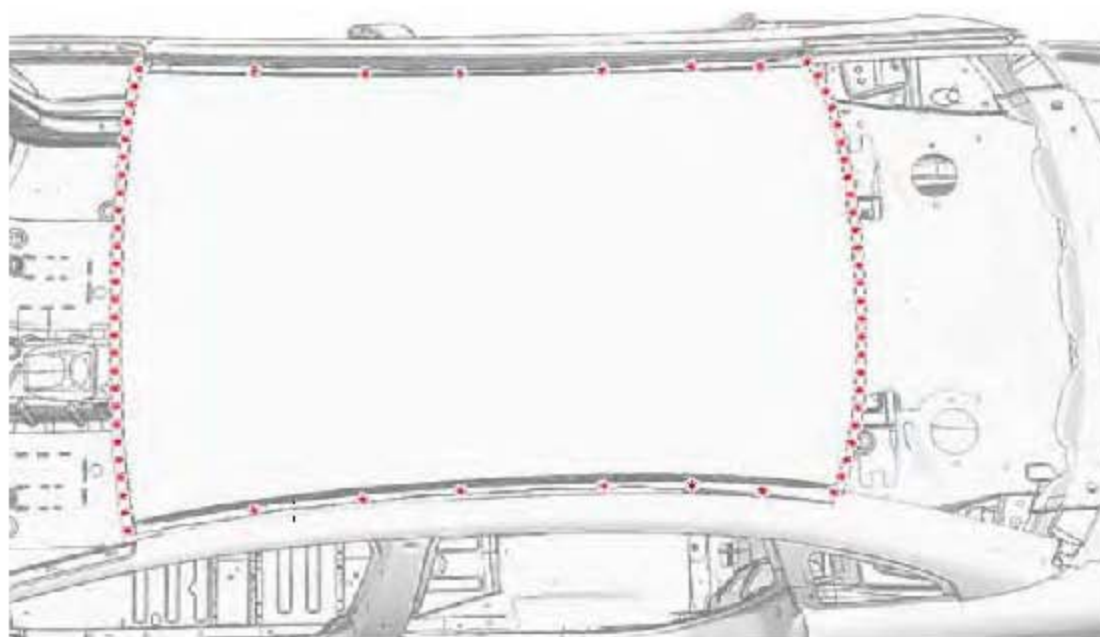
标号	名称	厚度(mm)	钢板性质/类别	镀层
2	侧围外板	0.67	低碳钢	G10/10
3	膨胀填充材料			

20.3 备件名称图形

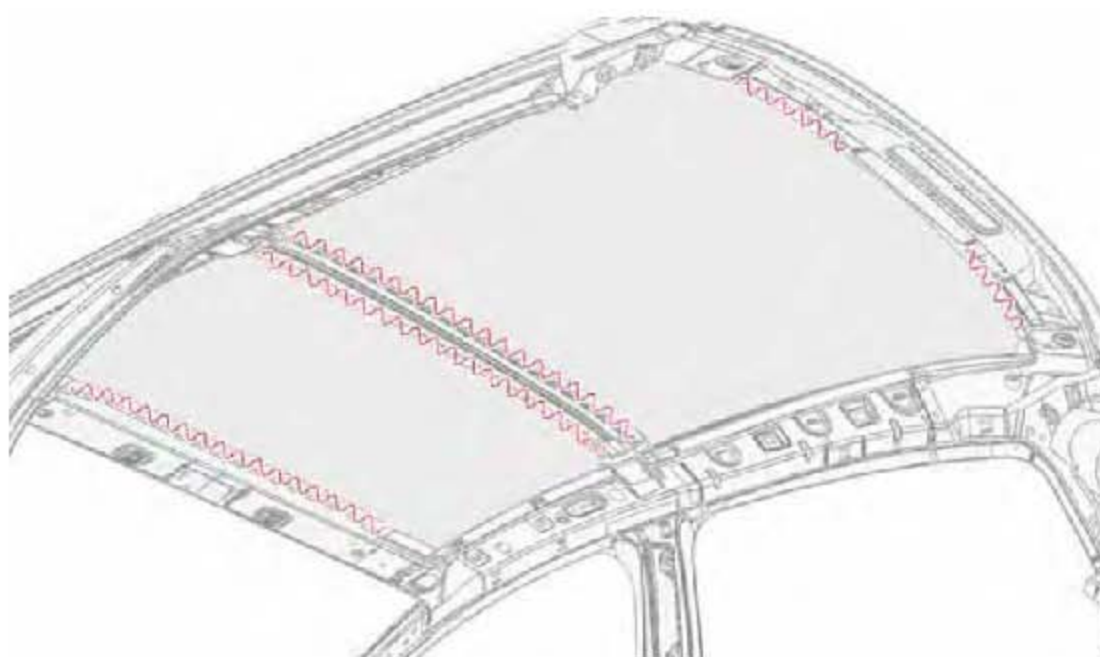


- 1) 做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。
- 2) 使用6.5mm钻头在“a”、“b”和“c”处钻孔。
- 3) 装上膨胀填充材料(3)。

20.4 切开

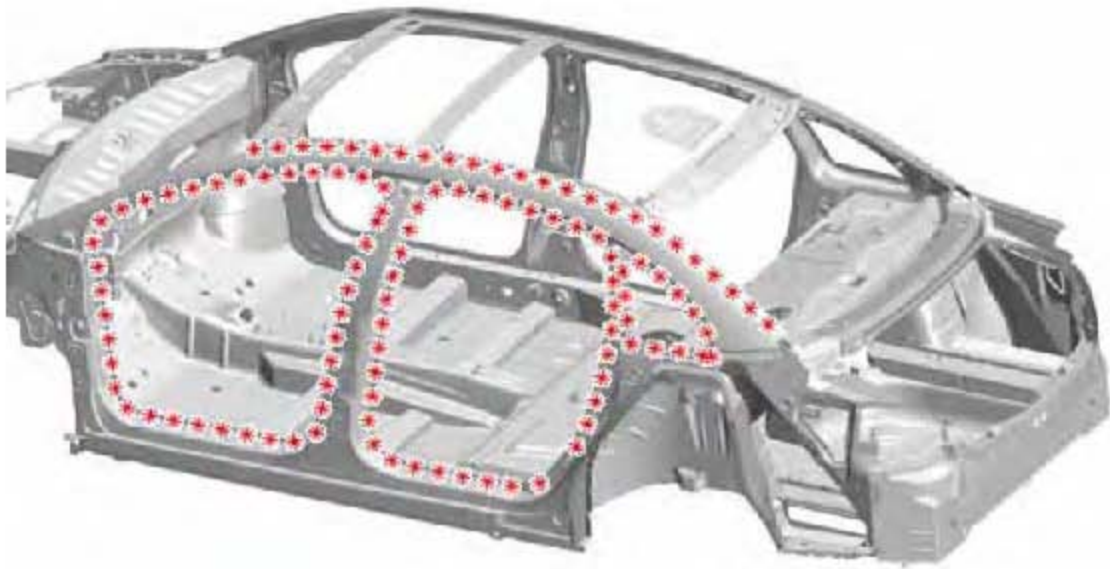


1) . 使用8mm铣刀分离焊点。

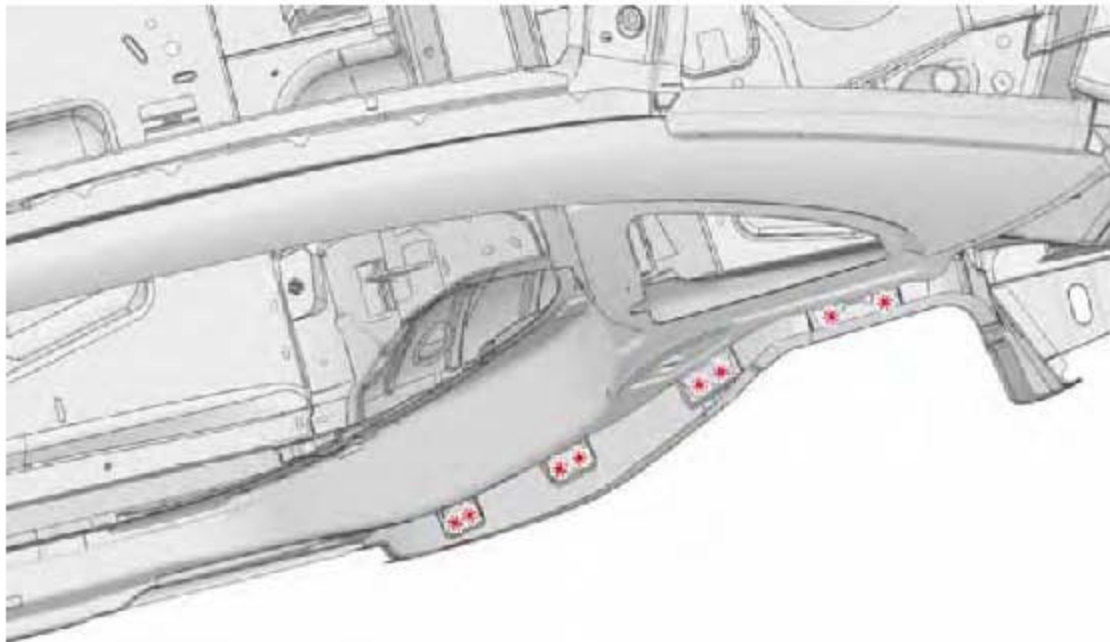


2) . 切开以下部件上的胶条：

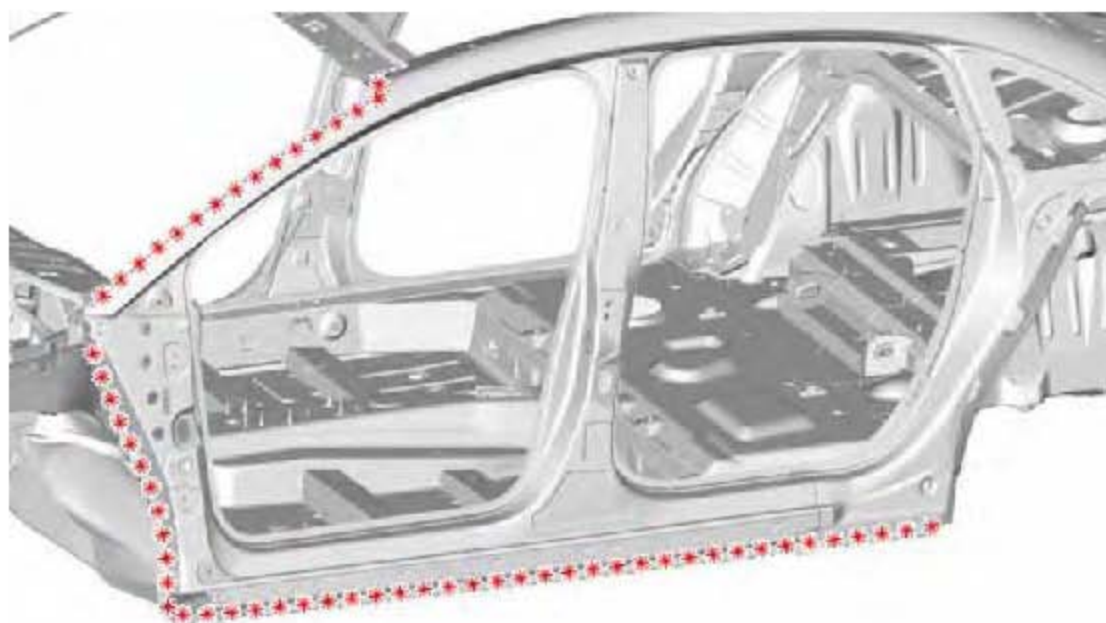
- A) . 顶盖前横梁
- B) . 顶盖中横梁
- C) . 顶盖后横梁
- D) . 拆下顶盖。



3) . 使用8mm铣刀分离焊点。

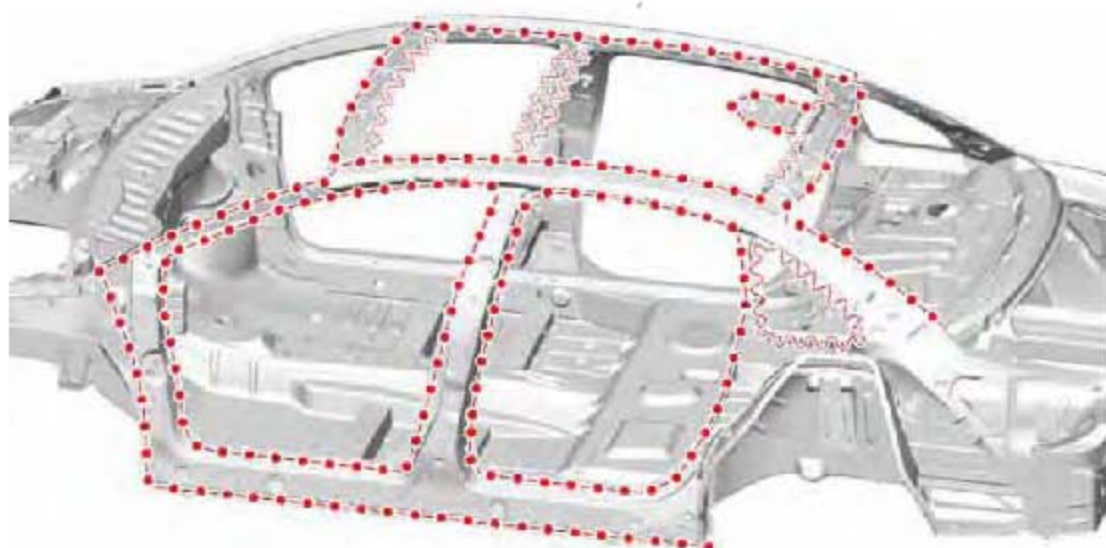


4) . 使用8mm铣刀分离焊点。



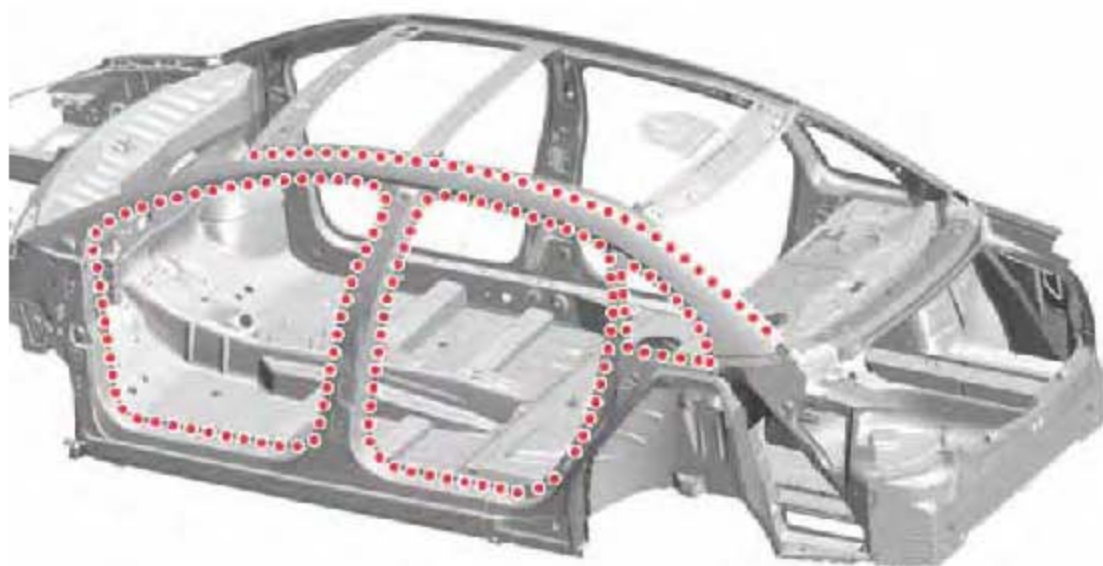
- 5) . 使用8mm铣刀分离焊点。
- 6) . 拆下侧围。

20.5 车身清洁

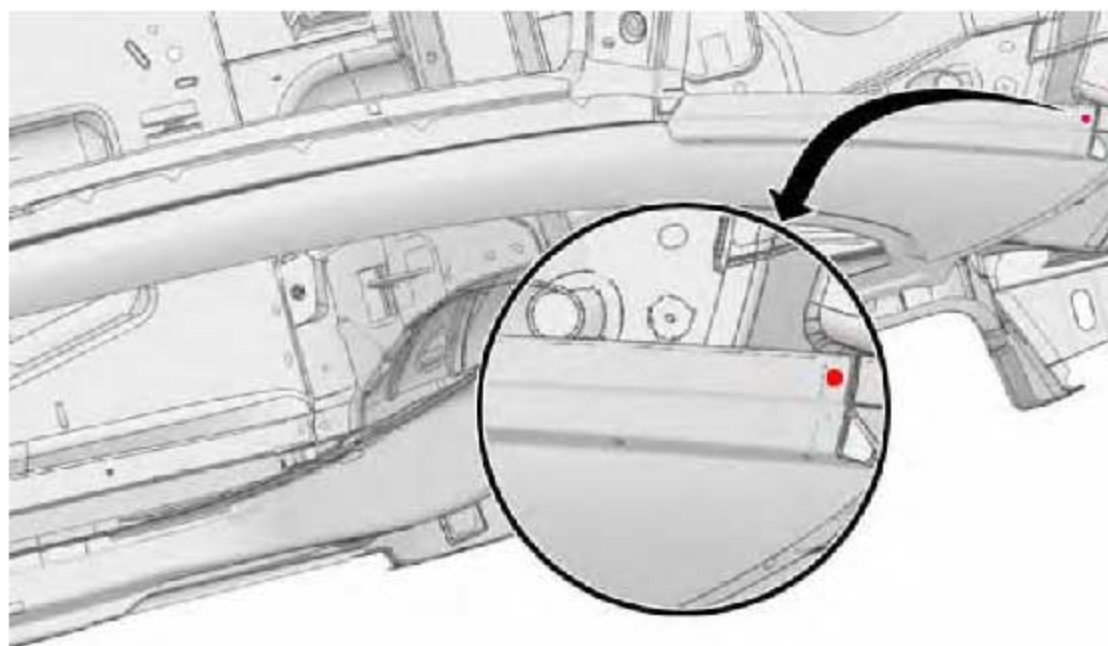


- 1) . 做贴合边准备并涂可焊导电保护涂层。
- 2) . 在以下部件上涂上“A2”固定胶条：
 - A) . 顶盖前横梁
 - B) . 顶盖中横梁
 - C) . 顶盖后横梁

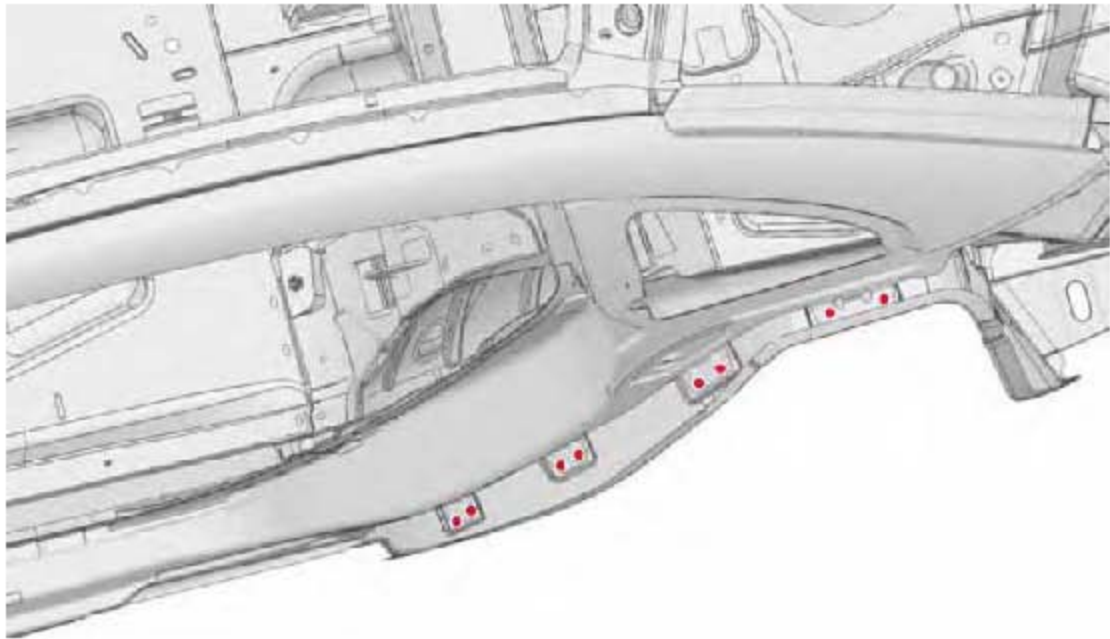
20.6 焊接



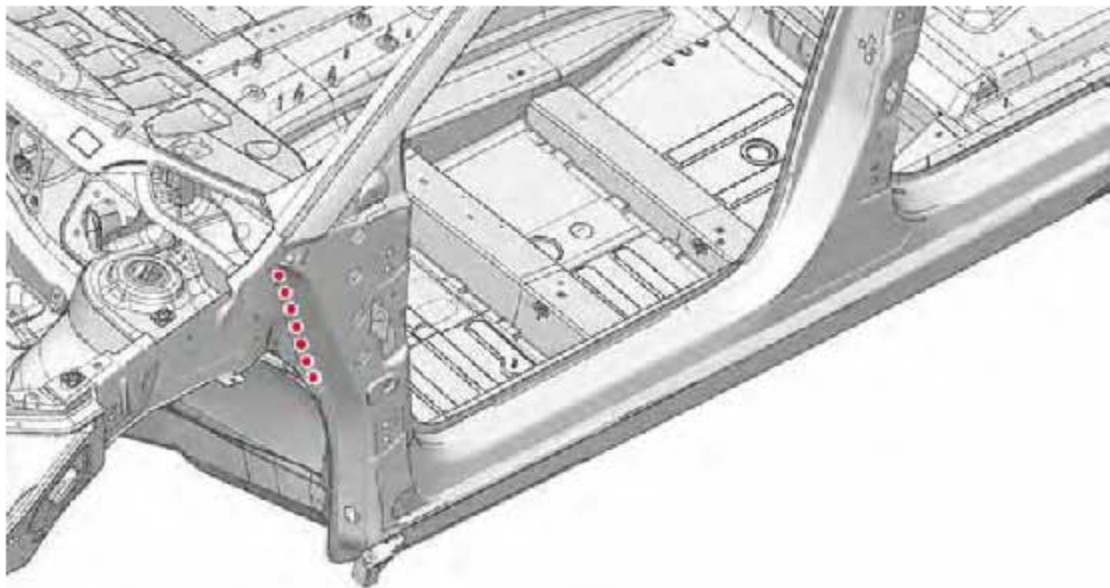
- 1) . 装上侧围。
- 2) . 使用电焊机点焊焊接。



- 3) . 使用MAG塞焊进行焊接。
- 4) . 磨平MAG塞焊的焊点。

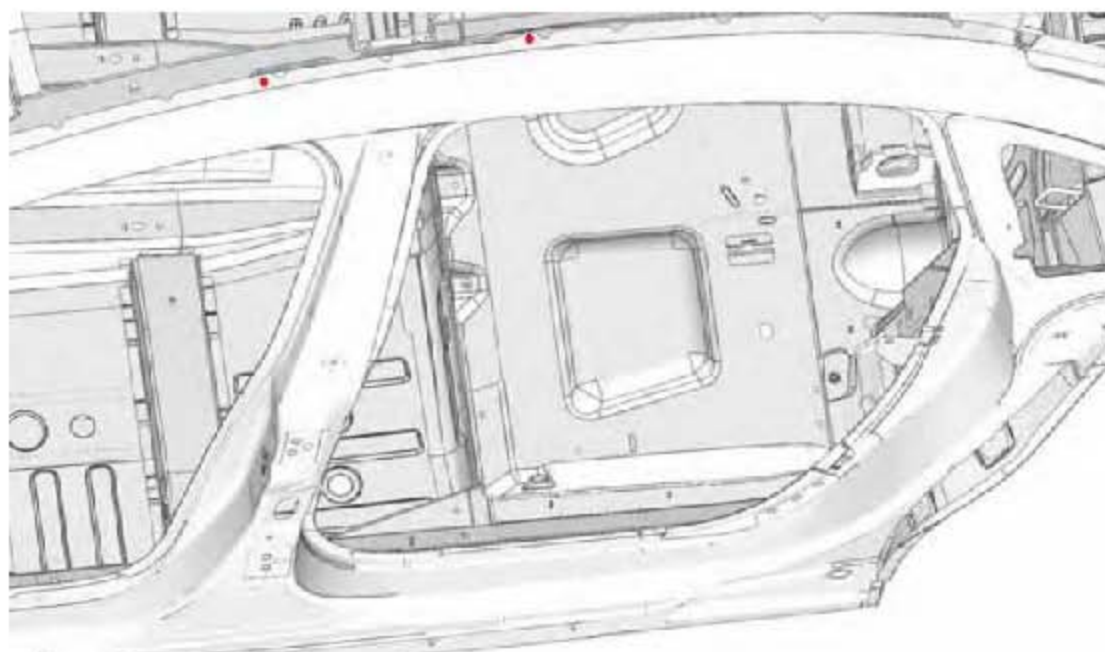


5) . 使用电焊机点焊焊接。

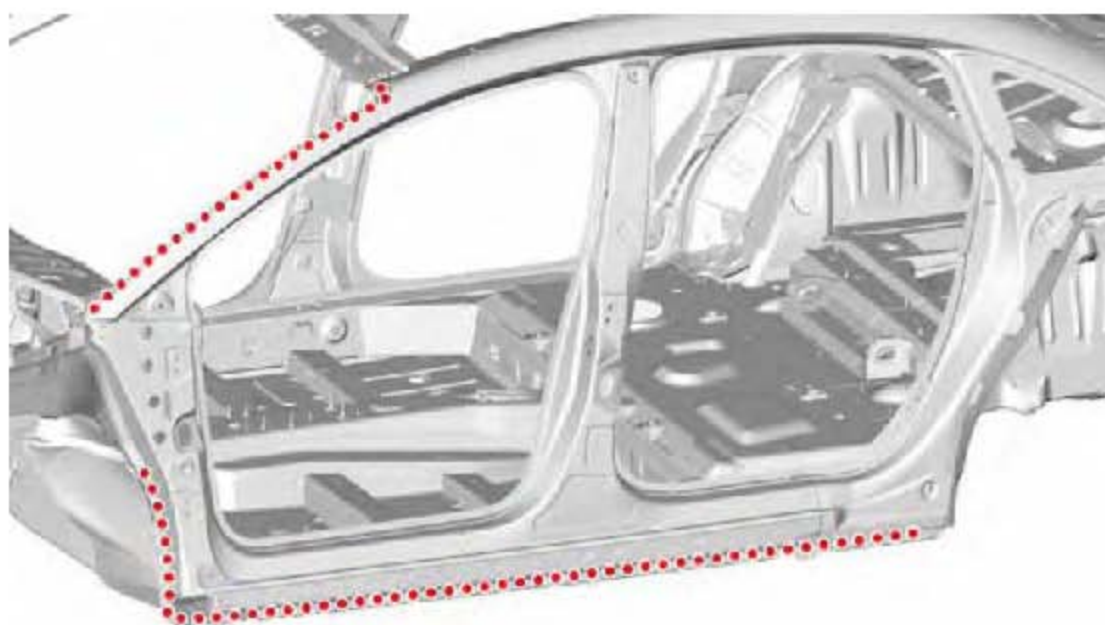


6) . 使用MAG塞焊进行焊接。

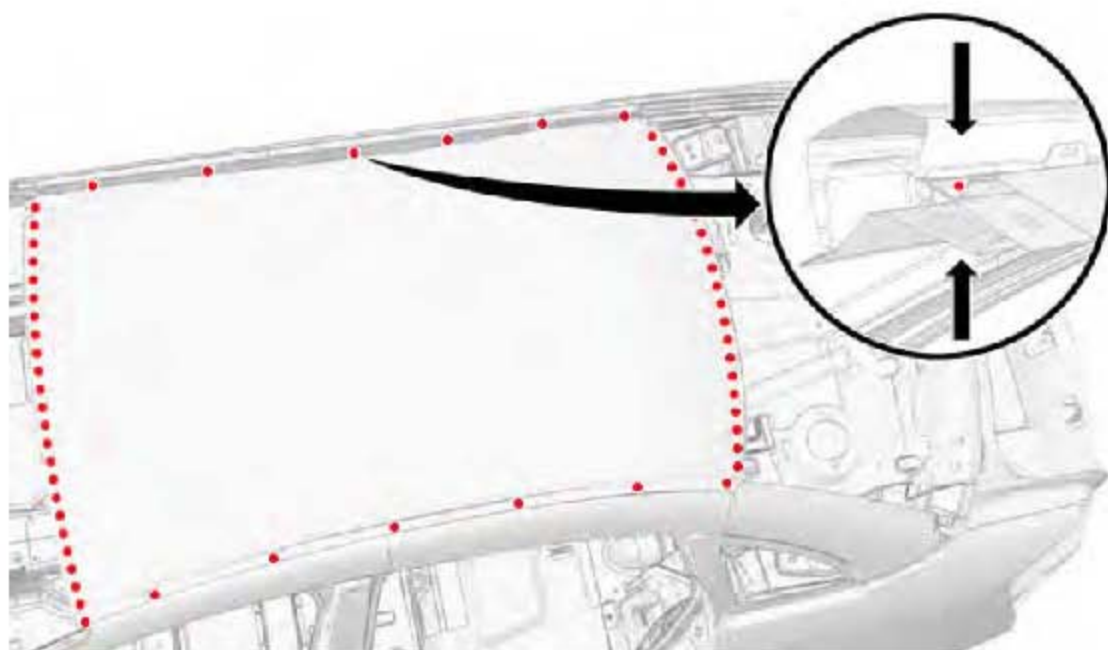
7) . 磨平MAG塞焊的焊点。



- 8) . 使用MAG塞焊进行焊接。
- 9) . 磨平MAG塞焊的焊点。

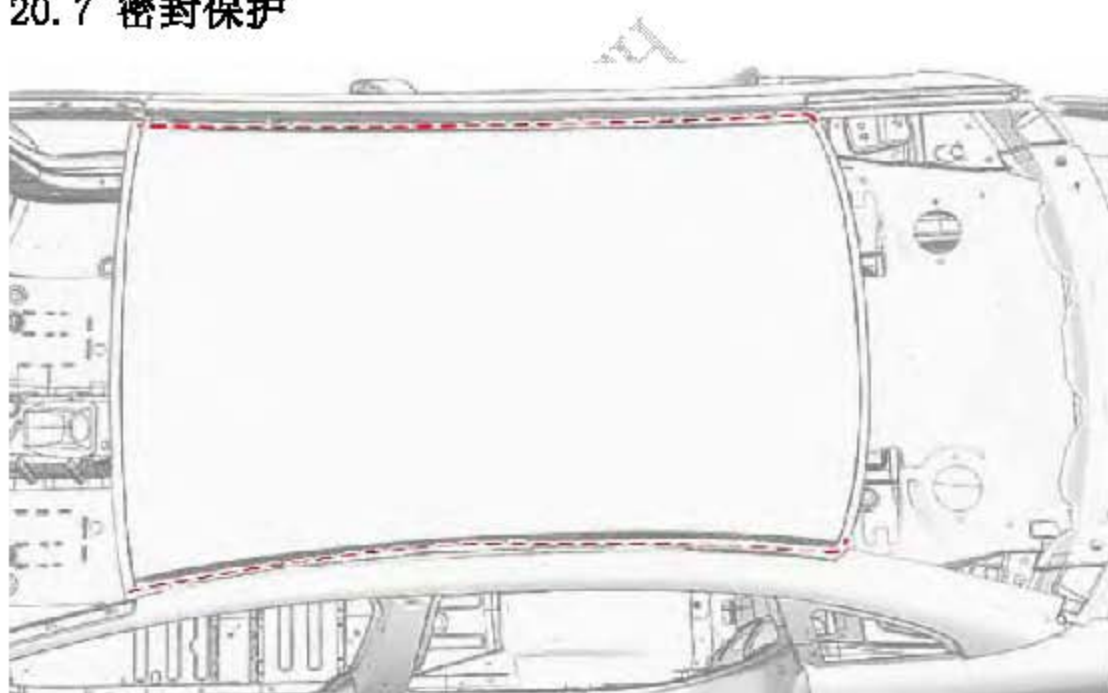


- 10) . 使用电焊机点焊焊接。

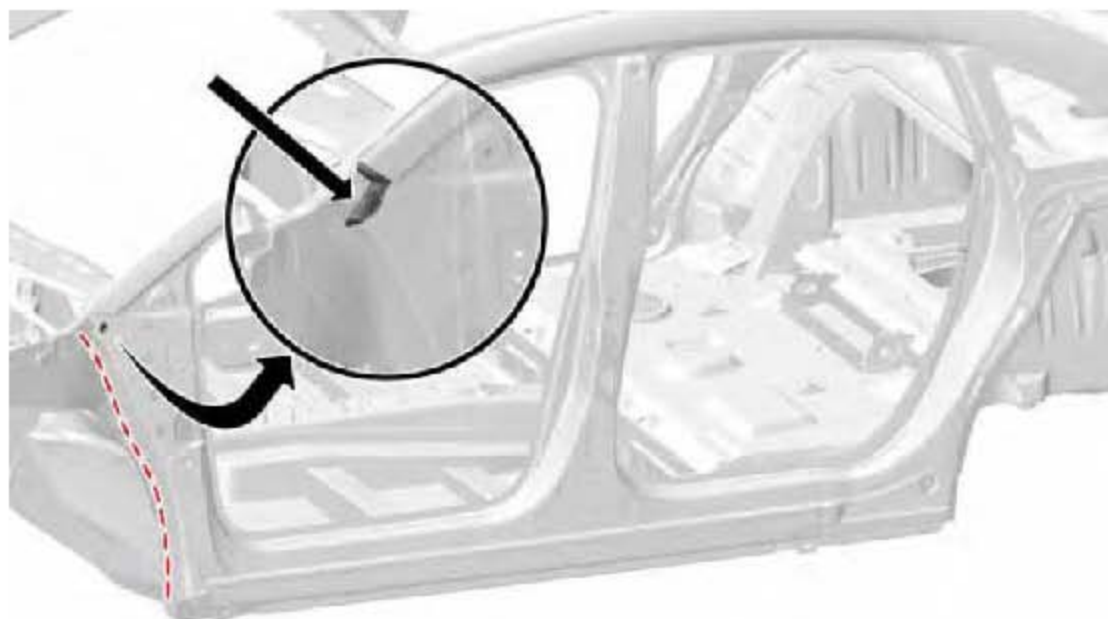


- 11) . 装上顶盖。
- 12) . 使用电焊机点焊进行焊接(见箭头所示)。

20.7 密封保护



- 1) . 在外表面涂上磷化涂层。
- 2) . 涂上“A1”型密封胶。



- 3) . 在外表面涂上磷化涂层。
- 4) . 涂上“A1”型密封胶。
- 5) . 在膨胀填充材料区域注入“C6”聚氨酯泡沫。
- 6) . 涂上油漆，并在维修区的空心区喷上空心体保护剂C5。

20.8 重新初始化

- 1) . 重新连接蓄电池。

警告：执行蓄电池重新连接后所需的操作。