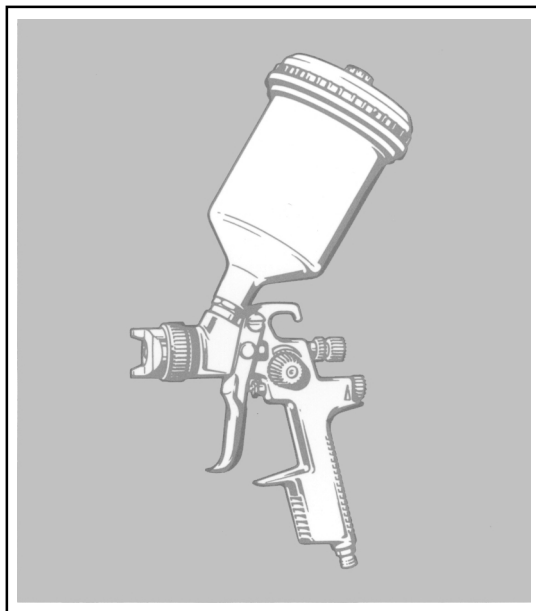


M.R. 601



77 11 294 209
Русское издание

Окрасочные работы



Mégane

СОДЕРЖАНИЕ

90

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Страница

Пиктограммы	90-1
Обеспечение безопасности	90-2
Определение элементов из листового металла	90-3
Заводская технология окраски	90-4
Местоположение табличек с техническими данными и идентификация цветов	90-7
Цвета, запущенные в производство (1996 год)	90-9
Технология нанесения электролитического цинкового покрытия	90-10
Элементы с электролитическим цинковым покрытием	90-12
Технологические процессы послепродажной окраски	90-14
Расходуемые материалы	90-18
Защита окружающей среды	90-20

94

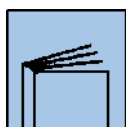
ТЕХНОЛОГИЯ НАНЕСЕНИЯ ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ

Защита полых элементов	94-1
Способы защиты панелей от ударов камней	94-2
Защита от камней	94-5

95

ТЕХНОЛОГИЯ НАНЕСЕНИЯ ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ НА ПЛАСТМАССУ

Обозначение пластмасс	95-1
Внешние принадлежности, поступающие со склада запчастей шпаклеванными	96-3
Восстановление лакокрасочного покрытия пластмассовых бамперов после ремонта	95-4
Нанесение лакокрасочного покрытия на неокрашенные пластмассовые бамперы	95-5
Нанесение лакокрасочного покрытия на крылья из материала NORYLL GTX, поступившие со склада запчастей	95-6



СПРАВЬТЕСЬ В ВАШЕЙ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ



ОБЕЗЖИРИВАНИЕ



РУЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ (МОКРОЕ)



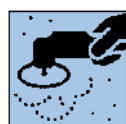
РУЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ (СУХОЕ) СЕРЫМ ИЛИ КРАСНЫМ ТАМПОНОМ



ШЛИФОВАНИЕ МЕХАНИЧЕСКИМ ИНСТРУМЕНТОМ МОКРОЕ



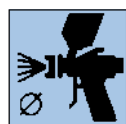
ШЛИФОВАНИЕ МЕХАНИЧЕСКИМ ИНСТРУМЕНТОМ СУХОЕ



ШЛИФОВАНИЕ КРУГОВОЕ СУХОЕ



ОБДУВКА СЖАТЫМ ВОЗДУХОМ



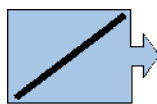
НАНЕСЕНИЕ ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ ПИСТОЛЕТОМ-РАСПЫЛИТЕЛЕМ С ПОДАЧЕЙ МАТЕРИАЛА САМОТЕКОМ



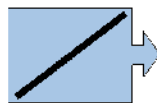
НАНЕСЕНИЕ ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ ПИСТОЛЕТОМ-РАСПЫЛИТЕЛЕМ С ПОДАЧЕЙ МАТЕРИАЛА ВСАСЫВАНИЕМ



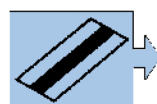
КОЛОРИМЕТРИЧЕСКОЕ ИЗМЕРЕНИЕ



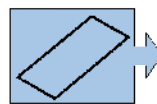
ВАЛИК МАСТИКИ



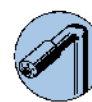
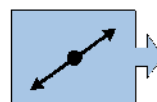
ЭКСТРУДИРОВАННАЯ



ПОЛОСКА, НАНЕСЕННАЯ ЭКСТРУДИРОВАНИЕМ И НАПЫЛЕНИЕМ



МАСТИКА НАПЫЛЕННАЯ



ЗАЩИТА ПОЛЫХ ЭЛЕМЕНТОВ



ОКРАСКА СТИЛИЗОВАННЫХ УЧАСТКОВ



ПЕРЕНОСНОЙ ПРИБОР «DALIC» ДЛЯ ЭЛЕКТРОЛИТИЧЕСКОГО ЦИНКОВАНИЯ



ОБЯЗАТЕЛЬНАЯ ЗАЩИТА РУК



ОБЯЗАТЕЛЬНАЯ ЗАЩИТА ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ



НАНОСИТЬ ЛАКОКРАСОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ ТОЛЬКО В ВЕНТИЛИРУЕМОМ МЕСТЕ

Все окрасочные работы должны выполняться в предназначенном для этого месте (в кабинах).

- Кабины для выполнения работ пистолетами-распылителями должны соответствовать действующим нормам (скорость движения воздуха должна быть равной или выше 0,40 м/с), показатель ниже 0,30 м/с **не допустим** ни в коем случае.
- Техническое обслуживание и периодическая проверка установок являются залогом безопасности и качества.
- Использование индивидуальных средств защиты органов дыхания обязательно при выполнении работ пистолетом-распылителем.

Пример:

- окраска наружной поверхности (кузова) = используется маска с фильтрующим патроном, содержащим активированный уголь,
- окраска внутренних элементов автомобиля = используется противокрасочный колпак с подачей воздуха.

СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ

- Респираторы: серия 4000 и 5000 3M.
- Маски со сдвоенными фильтрующими патронами: MOLDEX A1B1E1K1 и предварительные фильтры P2S.
- Защитный экран с подачей сжатого воздуха: AIR VISOR
- Резиновые перчатки, устойчивые к воздействию разбавителей и растворителей.
- И т. д.

Каталог имеется в наличии по следующему адресу:

SOFRASTOCK

Route de Coudres BP1

27220 SAINT-ANDRE DE L'EURE

Телефон: 16/33.23.48.00

Факс: 16/32.37.21.51

Все изделия, указанные в этом каталоге, испытаны и отобраны компаньонами RENAULT.

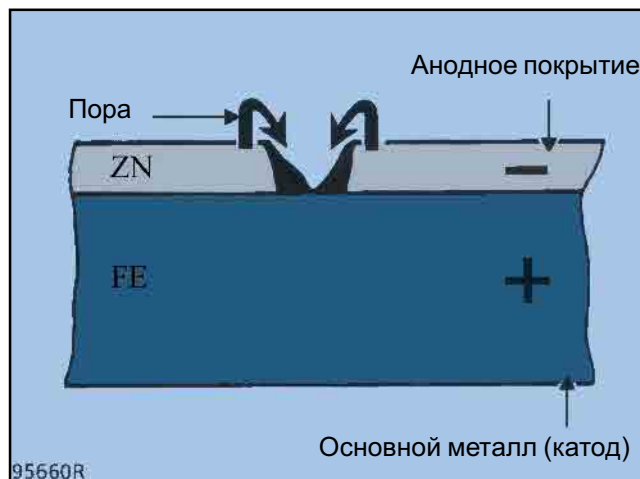
Критерии выбора были следующие:

- эффективность,
- комфортность,
- стоимость.

Штампованные элементы с электролитическим цинковым и гальваническим покрытием составляют 80% всей поверхности автомобиля.

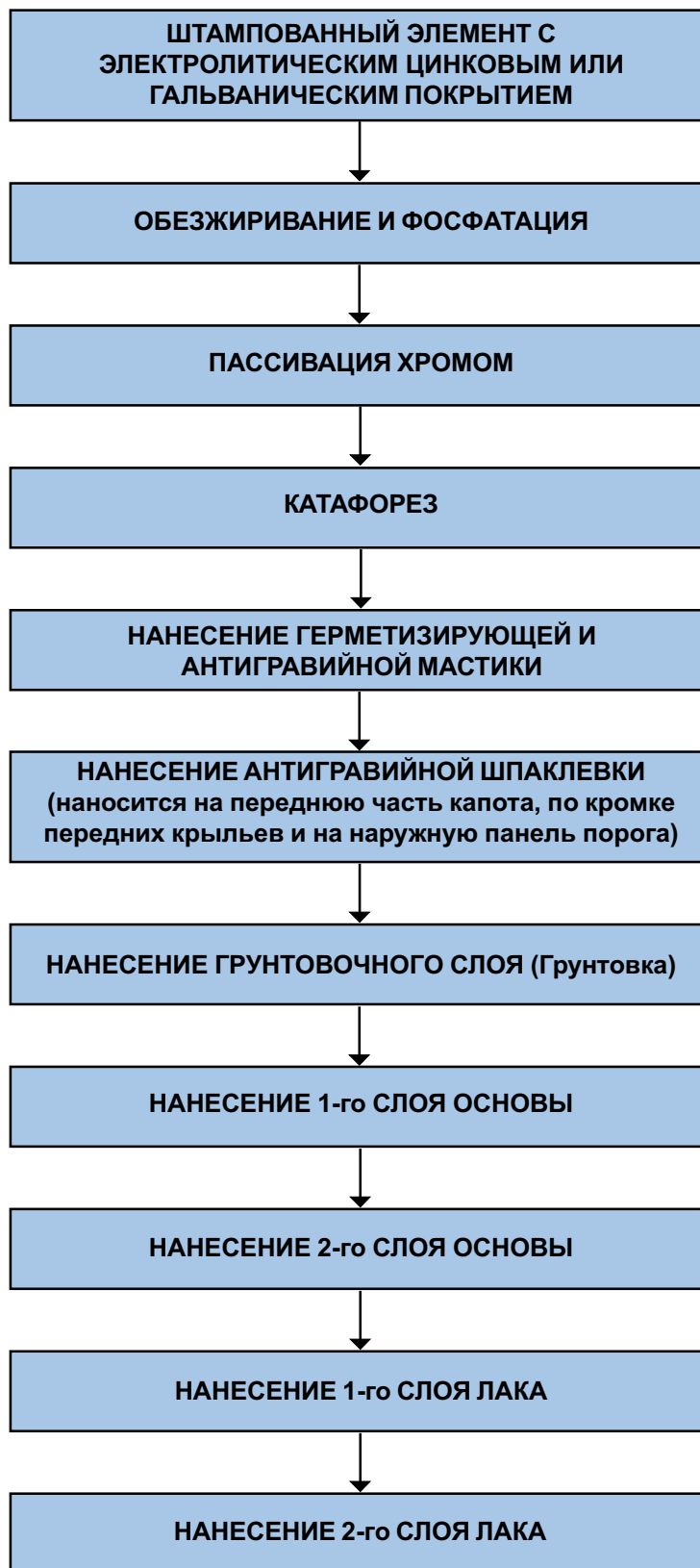
Целесообразность использования штампованных элементов с предварительно нанесенной защитой

Использование штампованных элементов с такой защитой в сочетании с нанесением различных лакокрасочных материалов обеспечивает повышенную сопротивляемость автомобиля старению. Более того, в случае повреждения кузова цинк обеспечивает катодную защиту и предотвращает быстрое окисление стали (см. пояснительную схему).



В случае катодной защиты можно сказать, что цинковым покрытием жертвуют в пользу металла основы.

По поводу ремонтного восстановления защиты «первоначально установленных» штампованных элементов см. методику электролитического цинкования на с. 90-10.



АНТИКОРРОЗИЙНАЯ ОБРАБОТКА

А – Штампованные элементы с предварительно нанесенной защитой (с гальваническим или электролитическим цинковым покрытием)

Оптимальная защита полых элементов (лонжеронов, коробчатых секций, закрытых поперечин) достигается путем использования листового металла с гальваническим покрытием.

Детали кузова автомобиля (передний капот, передние крылья, двери и т. д.) выполнены из листового металла с электролитическим цинковым покрытием, обеспечивающим более прочное сцепление с лакокрасочными материалами.

В – Обезжиривание и фосфатация

Штампованные элементы обезжириваются и затем подвергаются фосфатации по цинку.

Эти операции выполняются путем полного погружения кузова. Они предназначены для обеспечения высокой антикоррозийной стойкости и более прочного сцепления с лакокрасочными материалами.

С – Пассивация хромом

Эта операция позволяет:

- удалить соли кальция, которые имеются в промывочной воде и являются инициаторами коррозии,
- повысить сцепление лакокрасочных материалов с металлом.

Д – Катафорез

Эта операция осуществляется путем полного погружения кузова в катафоретическую ванну, в которой происходит нанесение покрытия методом электроосаждения, что обеспечивает полную защиту кузова, одинаковую на всей его площади.

Катафорез обеспечивает хорошую антикоррозийную защиту полых элементов, стыков сварных панелей, а также острых кромок.

Е – Мастики

Для гарантированной защиты от коррозии необходимо обеспечить герметичность соединений элементов кузова. Это достигается путем нанесения мастик в местах сопряжений частей пола, дверей, капота и т. д.

На днище, которое подвергается ударному воздействию выбрасываемых камней, наносится распылением эластичная поливинилхлоридная мастика.

Мастики приобретают свои свойства в результате полимеризации в сушильных камерах.

F – Антигравийная шпаклевка

Это шпаклевка наносится на носовую часть капота автомобиля для того, чтобы удары камней не вызывали пробоев лакокрасочного покрытия и образование очагов коррозии.

G – Грунтовочное покрытие (Грунтовка)

Грунтовка предназначена для подготовки кузова к нанесению на него последующих слоев лакокрасочного покрытия, каждый из которых участвуют в обеспечении антикоррозийной защиты.

H – Основа

Два матовых слоя краски, которые дают автомобилю цвет.

I – Лак

Два слоя лака, которые усиливают защиту и придают лакокрасочному покрытию окончательный внешний вид.

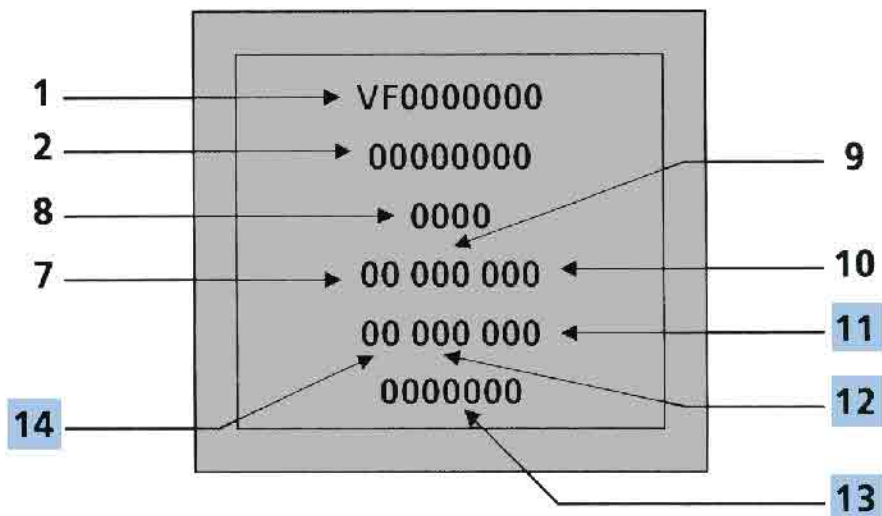
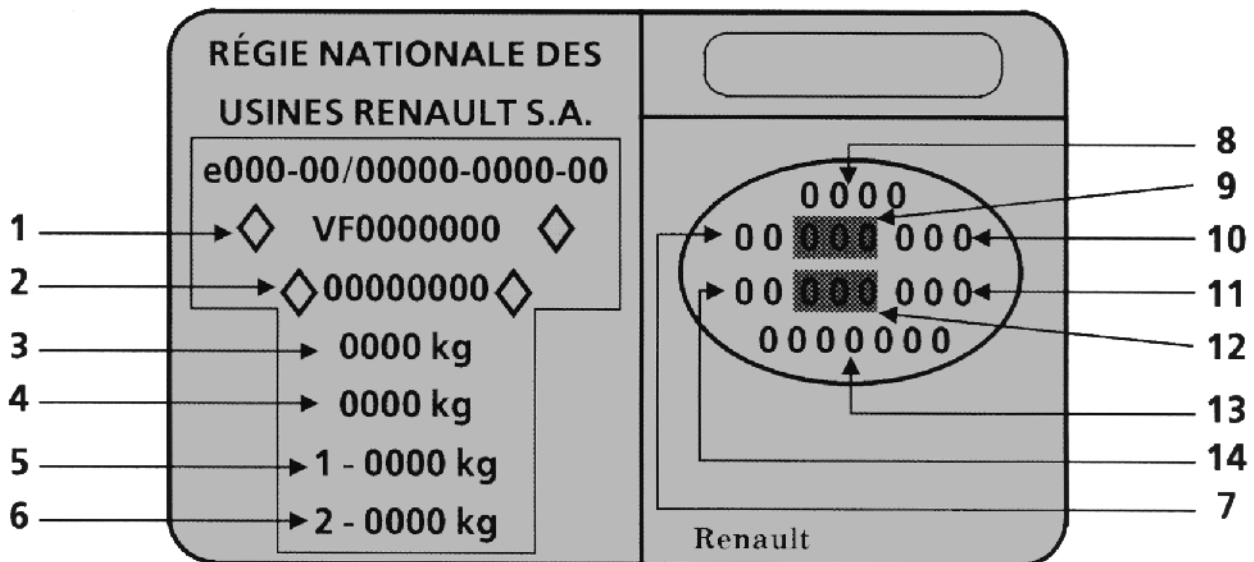
ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ:

СО СКЛАДА ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ КУЗОВА ПОСТАВЛЯЮТСЯ, ПОКРЫТЫЕ БЕЛЫМ ЛАКОМ BLANC 369.

СОВЕРШЕННО НЕОБХОДИМО ПОЛНОСТЬЮ МАТИРОВАТЬ ВСЕ ЛАКИРОВАННЫЕ УЧАСТКИ ВНУТРИ И СНАРУЖИ С ПОМОЩЬЮ НАЖДАЧНОЙ БУМАГИ С ЗЕРНИСТОСТЬЮ 400 СУХИМ СПОСОБОМ.

ТАБЛИЧКА ОТ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Она содержит:



ТАБЛИЧКА ОТ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

- 1 Тип автомобиля (тип внешнего вида)
- 2 Номер внутри серии данного типа
- 3 Максимальный разрешенный вес автомобиля
- 4 Максимальный разрешенный вес полностью загруженного автомобиля с прицепом
- 5 Максимальная разрешенная нагрузка на переднюю ось
- 6 Максимальная разрешенная нагрузка на заднюю ось

ОВАЛЬНАЯ ТАБЛИЧКА И ЭТИКЕТКА С ПОВТОРЯЮЩИМИСЯ ДАННЫМИ

- 7 Отличительные особенности автомобиля
- 8 Условное обозначение автомобиля (тип автомобиля)
- 9-10 Условное обозначение комплектации и дополнительного оборудования, устанавливаемого по заказу
- 11 Код комплектации**
- 12 Каталогный номер исходной окраски**
- 13 Номер изделия**
- 14 Код варианта отделки салона**

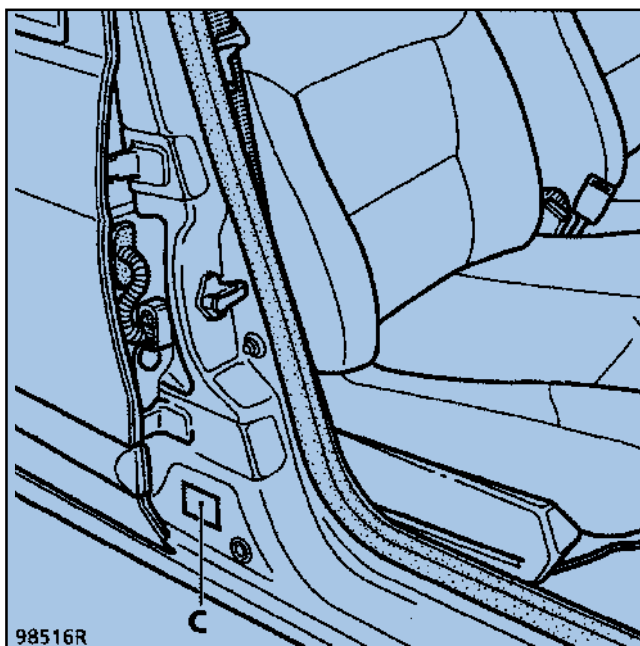
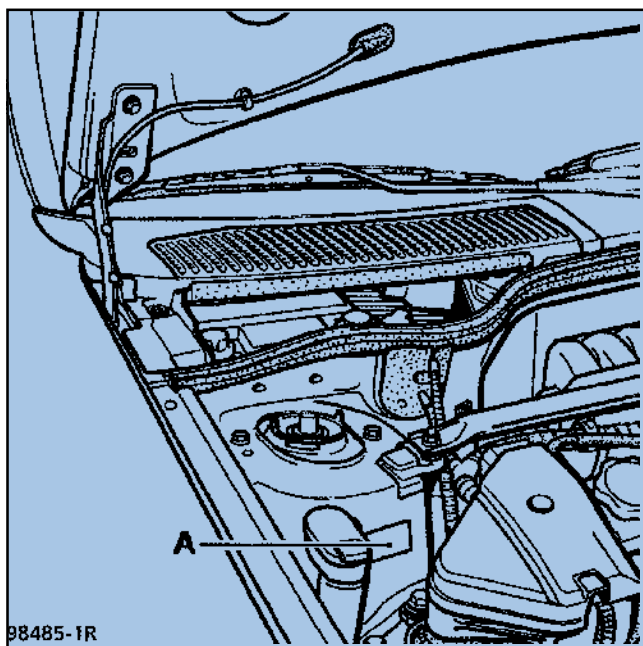
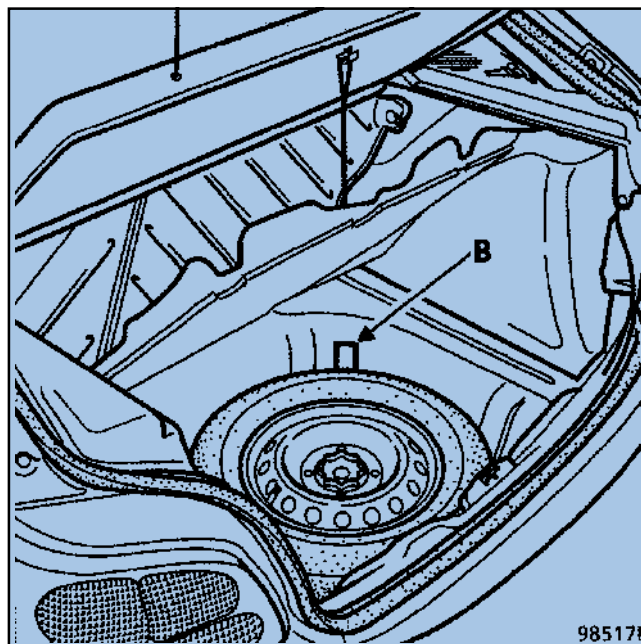
ТАБЛИЧКА ОТ ИЗГОТОВИТЕЛЯ И ОВАЛЬНАЯ ТАБЛИЧКА

Начиная с мая 1995 года была изменена установка идентификационной таблички автомобиля.

Выгравированная алюминиевая табличка от изготовителя, обычно располагавшаяся в моторном отсеке, заменена клеящейся табличкой.

Возможны два варианта размещения табличек в автомобиле:

- в моторном отсеке (А),
- около запасного колеса (В) с размещением этикетки с повторяющимися данными в нижней части двери пассажира (С).



ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Цвета, запущенные в производство (1996 год)

90

B64

НЕПРОЗРАЧНЫЕ БЕЗ ЛАКОВОГО ПОКРЫТИЯ	389	БЕЛЫЙ ЛЕДНИК
	958	ЛИСТВЕННИЦА
НЕПРОЗРАЧНЫЕ С ЛАКОВЫМ ПОКРЫТИЕМ	727	ЯРКО КРАСНЫЙ
	455	ГОЛУБАЯ НОЧЬ
	941	ФИДЖИ
МЕТАЛЛСОДЕРЖАЩИЕ С ЛАКОВЫМ ПОКРЫТИЕМ	640	АЙСБЕРГ
	630	КСЕРУС
	454	ЭГЕЙСКИЙ ГОЛУБОЙ
	783	ПЕРЛАМУТРОВЫЙ КРАСНЫЙ
ПЕРЛАМУТРОВЫЕ С ЛАКОВЫМ ПОКРЫТИЕМ	676	ПЕРЛАМУТРОВЫЙ ЧЕРНЫЙ

D64

НЕПРОЗРАЧНЫЕ С ЛАКОВЫМ ПОКРЫТИЕМ	727	ЯРКО КРАСНЫЙ
	455	ГОЛУБАЯ НОЧЬ
	377	ЖЕЛТЫЙ ПОДСОЛНУХ
МЕТАЛЛСОДЕРЖАЩИЕ С ЛАКОВЫМ ПОКРЫТИЕМ	941	ФИДЖИ
	630	КСЕРУС
ПЕРЛАМУТРОВЫЕ С ЛАКОВЫМ ПОКРЫТИЕМ	974	ЭФЕМЕР
	783	ПЕРЛАМУТРОВЫЙ КРАСНЫЙ
	676	ПЕРЛАМУТРОВЫЙ ЧЕРНЫЙ
	432	ГОЛУБОЙ МЕТИЛ



А – Состав переносного комплекта

- 1 преобразователь напряжения 12 В (подключается к источнику 220 В) с черным шнуром и красным шнуром
- 1 держатель анода Ø100
- 1 держатель анода Ø13
- 1 анод Ø100
- 2 анода Ø13
- 2 насадки Ø100
- 2 насадки Ø13
- 1 пластмассовая емкость
- 1 пара перчаток

В – Подготовка поверхности

Цинкование может выполняться только по поверхности, выправленной с использованием олова или без него, **но свободной от полиэфирной мастики.**

- 1) Обезжиривание поверхности, подлежащей обработке.
- 2) Сухое шлифование участка, подлежащего цинкованию, бумагой Р280 или шлифование слегка смоченной бумагой.
- 3) Обезжиривание (с очистителем поверхности).



С – Выбор анода

Аноды Ø100: предназначены для плоских поверхностей.

Аноды Ø13: предназначены для небольших поверхностей. Пример: места соединения штампованных элементов.

Аноды могут нарезаться нужной формы. Нарезка может осуществляться с помощью напильника или абразивного инструмента.

Очень важно покрыть все поверхности с нарушенным покрытием, используя в труднодоступных местах аноды Ø13.



ПРИМЕЧАНИЕ: по поводу продолжительности электролитического цинкования см. техническое руководство.

D – Подготовительные операции

- Подключите преобразователь напряжения к источнику 220 В.
- Подсоедините черный шнур к контактному выводу (–) преобразователя напряжения и закрепите зажим на массе автомобиля. Пример: на фиксаторе замка двери.
- Подсоедините красный шнур к контактному выводу (+) преобразователя напряжения, а его второй конец к выбранному держателю тампона.
- Смочите выбранную насадку водой из крана, чтобы облегчить пропитывание раствором цинка.
- Наверните анод на держатель тампона, установите на анод насадку. Поместите этот узел в пластмассовую емкость и залейте цинковый раствор.

E – Электролитическое цинкование

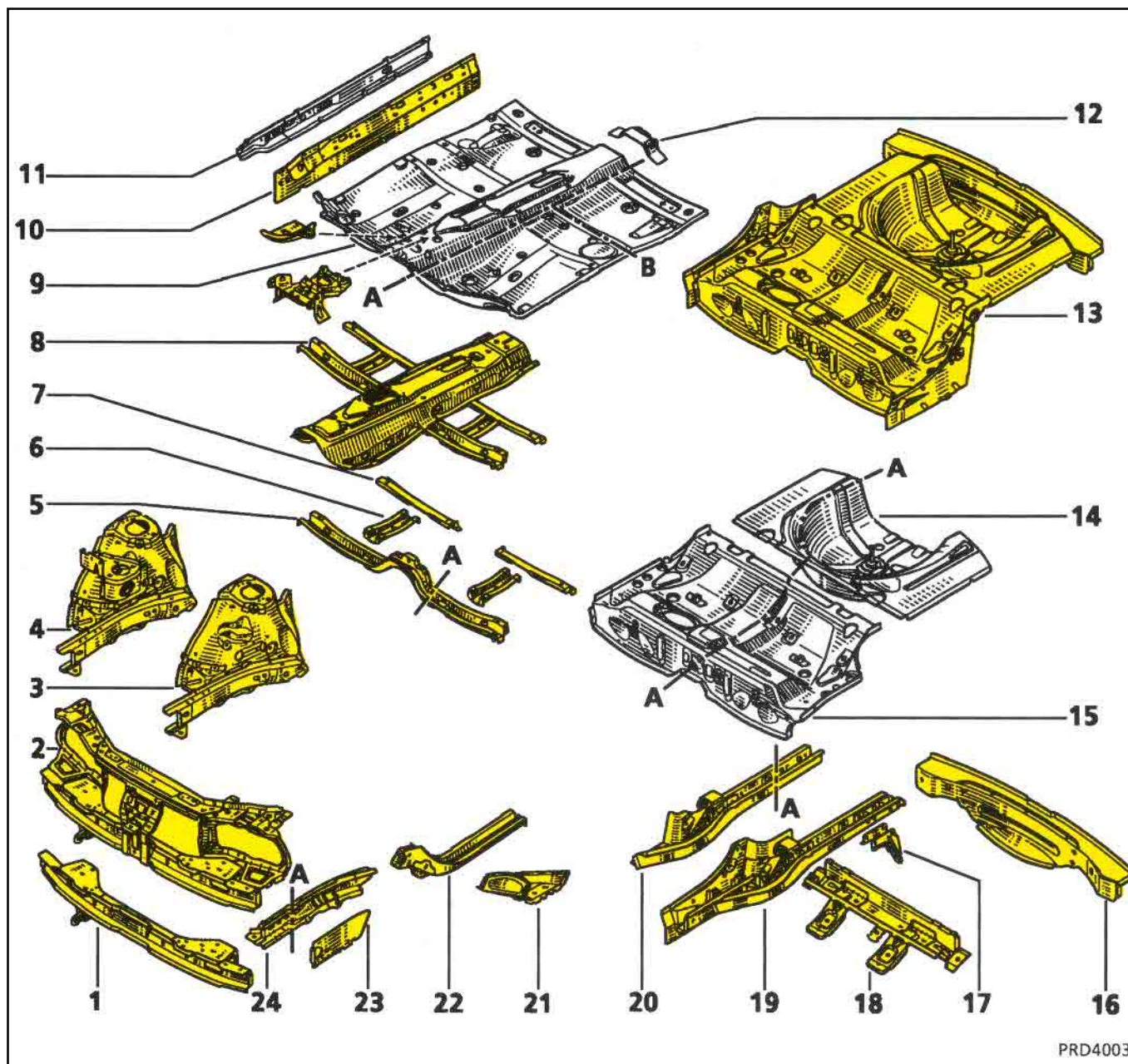
Закрепленной на аноде насадкой, пропитанной цинком, водите по обрабатываемой поверхности, цвет которой во время осаждения цинка будет меняться.

Требуется осаждение слоя цинка толщиной 10 мкм.

После этого промойте поверхность чистой водой; вытрите ее и высушите.

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ: нанесение лакокрасочного покрытия должно осуществляться немедленно во избежание окисления цинка.

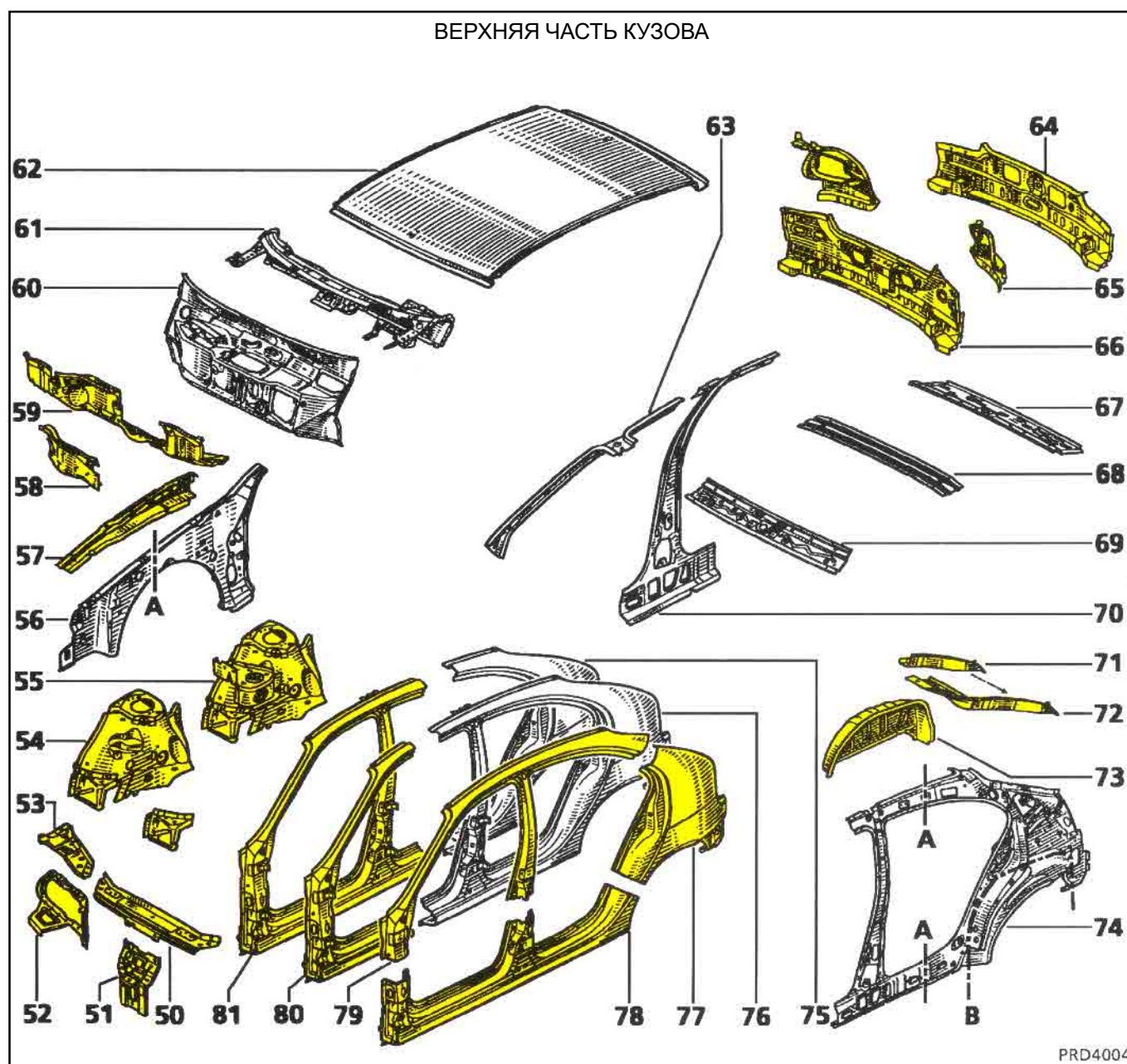
ЭЛЕМЕНТЫ НИЖНЕЙ ЧАСТИ КУЗОВА



PRD4003

- * 1 Нижняя передняя крайняя поперечина
- * 2 Передняя панель кузова
- * 3 Передняя колесная арка в сборе с лонжероном с кронштейном маятниковой подвески двигателя
- * 4 Передняя колесная арка в сборе с лонжероном без кронштейна маятниковой подвески двигателя
- * 5 Поперечина передняя под передним сиденьем
- * 6 Удлинитель переднего лонжерона
- * 7 Поперечина задняя под задним сидением
- * 8 Усилитель центральной части пола
- 9 Центральная часть пола
- * 10 Накладка порога
- 11 Усилитель накладки порога
- 12 Концевой элемент тоннеля

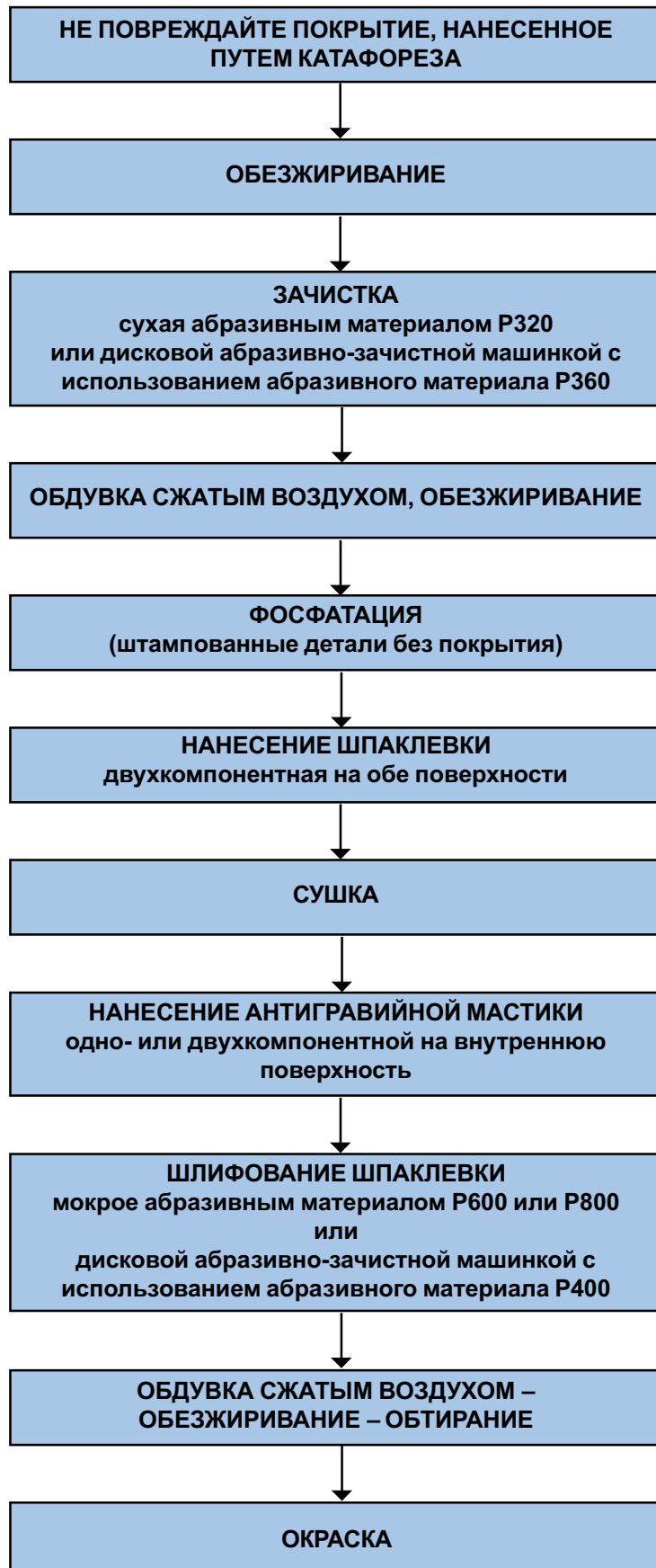
- * 13 Задняя часть пола
- 14 Задняя секция задней части пола
- 15 Передняя секция задней части пола
- * 16 Задняя крайняя поперечина
- * 17 Буксировочная проушина
- * 18 Поперечина под задним сидением
- * 19 Задний лонжерон в сборе
- * 20 Задний лонжерон
- * 21 Передняя боковая поперечина
- * 22 Задняя часть переднего лонжерона
- * 23 Накладка переднего лонжерона
- * 24 Передний лонжерон



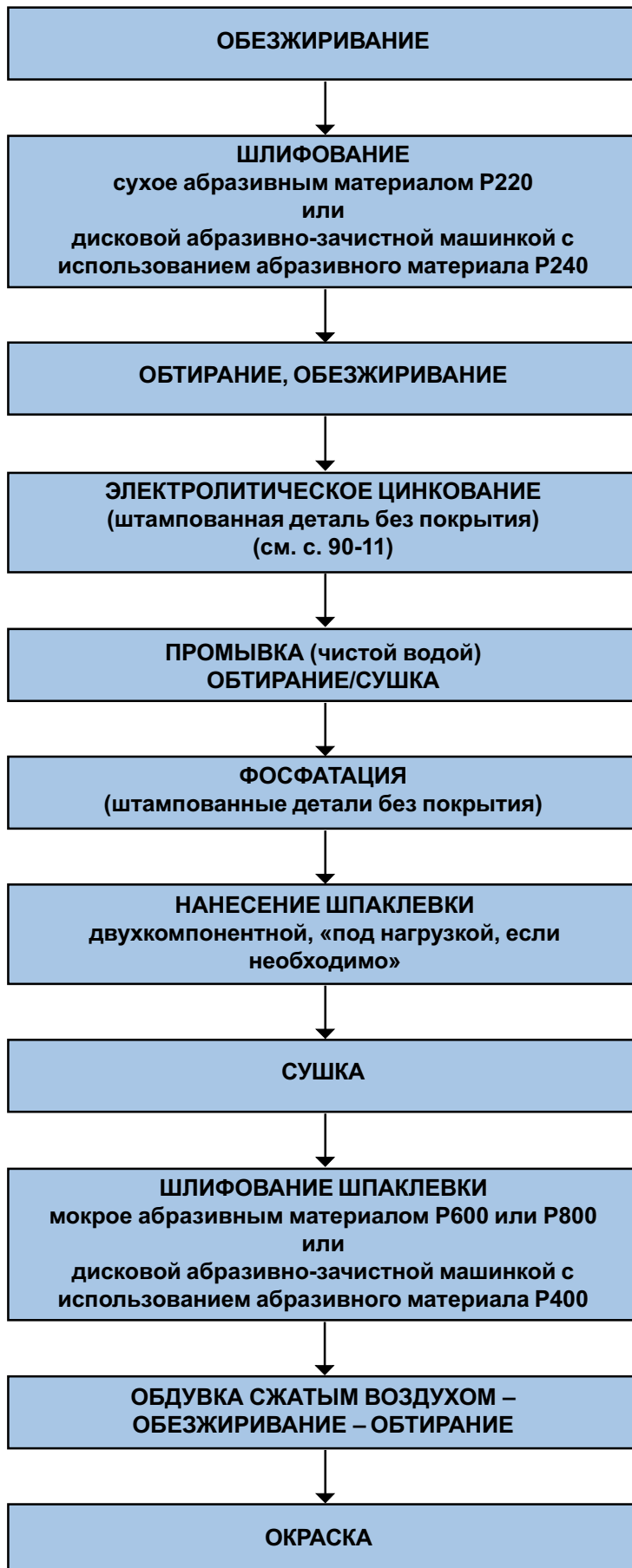
PRD4004

- | | | | |
|------|---|------|--|
| * 50 | Центральная часть верхней передней поперечины | 65 | Панель крепления фонаря |
| * 51 | Кронштейн крепления замка | * 66 | Задняя панель кузова в сборе |
| * 52 | Панель крепления блок-фары | 67 | Задняя поперечина крыши |
| * 53 | Боковая часть верхней передней поперечины | 68 | Усилитель крыши |
| * 54 | Колесная арка с кронштейном маятниковой подвески двигателя | 69 | Передняя поперечина крыши |
| * 55 | Колесная арка без кронштейна маятниковой подвески двигателя | 70 | Усилитель центральной стойки |
| 56 | Передний брызговик | * 71 | Нижний желоб панели крыла |
| * 57 | Верхний усилитель брызговика | * 72 | Желоб панели крыла |
| * 58 | Стенка ниши воздухозабора | * 73 | Внутренняя колесная арка |
| * 59 | Накладка стенки ниши воздухозабора | 74 | Задняя секция внутренней панели боковины |
| 60 | Щиток | 75 | Задняя панель крыла в сборе |
| 61 | Нижняя поперечина проема ветрового стекла | 76 | Панель боковины наружная, задняя секция |
| 62 | Крыша | * 77 | Панель крыла задняя |
| 63 | Накладка рамы ветрового стекла | * 78 | Панель порога |
| * 64 | Задняя стенка | * 79 | Верхняя панель кузова |
| | | * 80 | Панель передней стойки |
| | | * 81 | Панель боковины наружная, передняя секция |

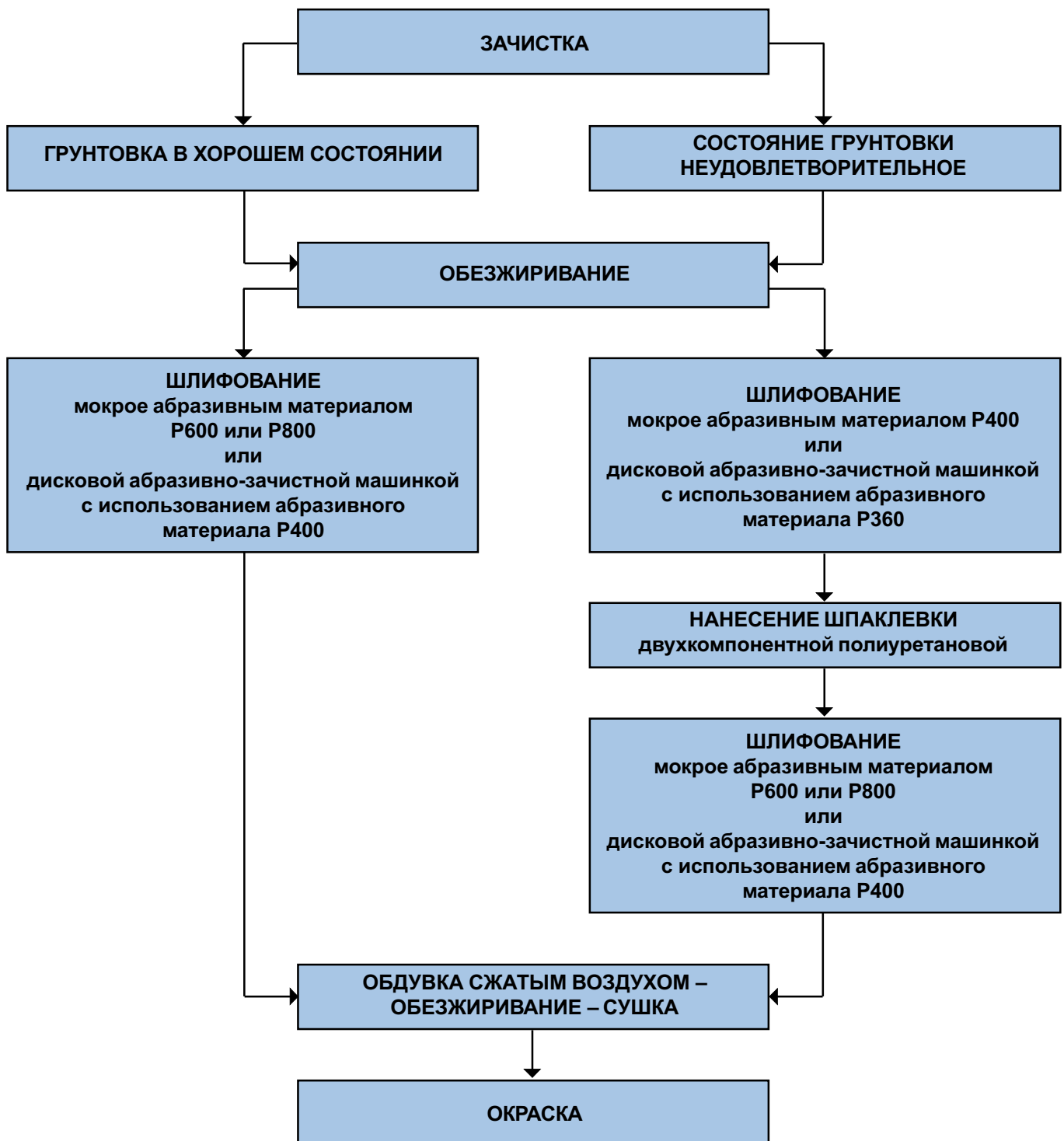
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ПОДГОТОВКИ НОВОГО СЪЕМНОГО ЭЛЕМЕНТА



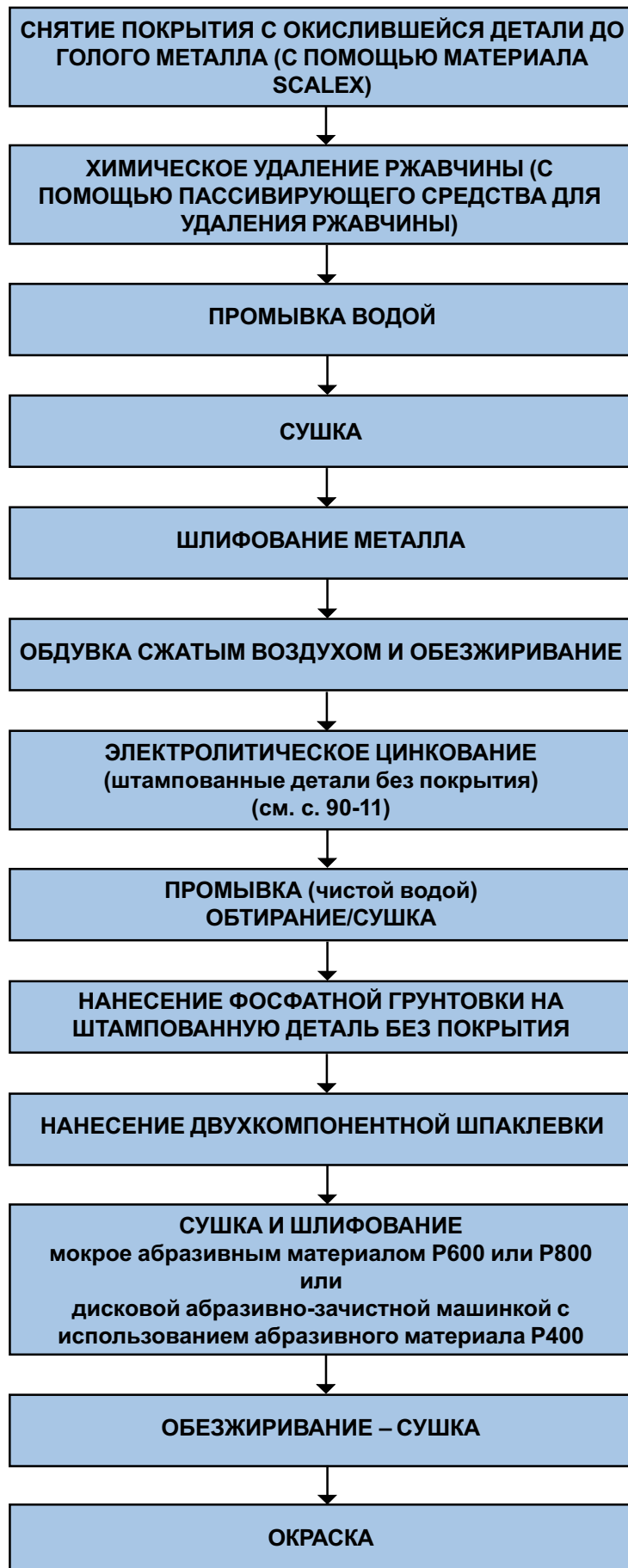
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ПОДГОТОВКИ ЭЛЕМЕНТОВ С ГЛУБОКИМИ ЦАРАПИНАМИ (до поверхности металла) И ЭЛЕМЕНТОВ ПОСЛЕ РЕМОНТА



ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ПОДГОТОВКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ СОСТОЯНИЯ ГРУНТОВКИ



ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ПОДГОТОВКИ ОКИСЛИВШИХСЯ ШТАМПОВАННЫХ ДЕТАЛЕЙ



СРЕДСТВО ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ПЛАСТМАСС



НАЗНАЧЕНИЕ

Эти материалы облегчают сцепление пластифицированных двухкомпонентных шпаклевок и двухкомпонентных эмалей с пластмассами **при выполнении небольших восстановительных работ.**

В данный комплект для подготовки пластмасс входит антистатический растворитель пластмасс и грунтовка для обеспечения сцепления.

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ: антистатический растворитель может использоваться для обработки различных пластмасс, грунтовка же, обеспечивающая адгезию, не годится для нанесения на полипропилен/полиэтилен, обозначаемые буквами P/E (например: на пластмассовый бампер автомобилей TWINGO и MEGANE).

ПРИМЕНЕНИЕ

Распылите антистатический растворитель на поверхность, подлежащую окрашиванию, и вытрите ее первый раз.

Обработайте поверхность тампоном для тонкого матирования, пропитанным антистатическим растворителем. Аккуратно вытрите поверхность чистым куском материи.

Выдержите 15 минут при температуре 20°C.

Напылите грунтовку для улучшения сцепления в один слой (максимум 2–3 мкм) без припуска.

Выдержите 20 минут при температуре 20°C прежде, чем наносить покрытие.

ВНИМАНИЕ: если время выдерживания превысит 40 минут, необходимо полностью повторить процесс подготовки.

САНИТАРНО-ГИГИЕНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ И ПОКАЗАТЕЛИ БЕЗОПАСНОСТИ

	Растворитель	Грунтовка
Цвет	Бесцветный	Бесцветная
Температура вспышки	> + 21°C	> + 21°C
Хранение	18 месяцев	18 месяцев

ПЛАСТИФИКАТОР



НАЗНАЧЕНИЕ

Придает гибкость двухкомпонентным шпаклевкам, лакам для однослойных покрытий и двухкомпонентным эмалям.

Применяется при нанесении лакокрасочных покрытий на жесткие и гибкие пластмассовые детали.

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ: пластификатор ни в коем случае не используется в основах, переходящих в непрозрачное состояние или металлсодержащих.

Предотвращает растрескивание лакокрасочных пленок и обеспечивает их гибкость в течение длительного времени.

ПРИМЕНЕНИЕ



Этот продукт должен применяться со строгим соблюдением его процентного содержания в смеси с лаками или шпаклевками, а также времени испарения и сушки (см. правила и техническую документацию).

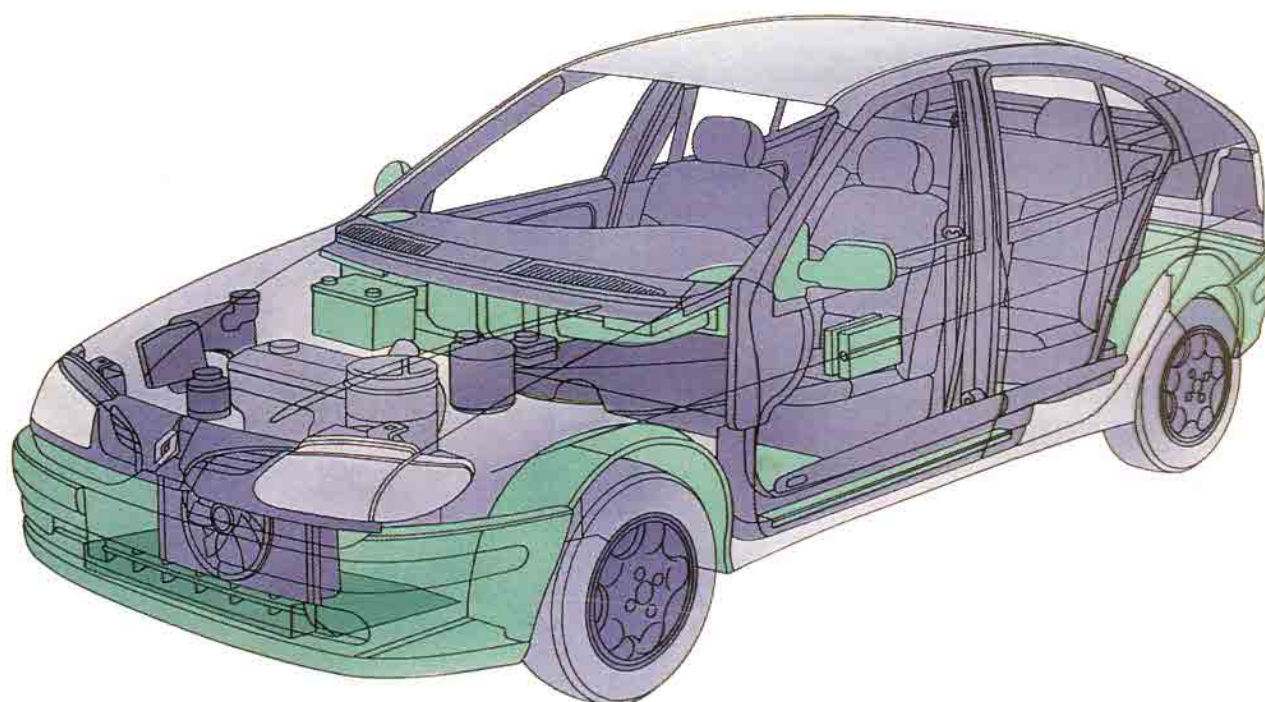
САНИТАРНО-ГИГИЕНИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ И ПОКАЗАТЕЛИ БЕЗОПАСНОСТИ

Цвет	Бесцветный
Температура вспышки	+ 21°C
Хранение	12 месяцев

ВТОРИЧНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАТЕРИАЛОВ

ТРЕХМЕРНОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ АВТОМОБИЛЯ

-  ДЕТАЛИ ИЗ МАТЕРИАЛОВ, ПОДЛЕЖАЩИХ ВТОРИЧНОМУ ИСПОЛЬЗОВАНИЮ
-  ДЕТАЛИ ИЗ ВТОРИЧНО ИСПОЛЬЗОВАННЫХ МАТЕРИАЛОВ



ВТОРИЧНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАТЕРИАЛОВ (продолжение)

– MEGANE В БОЛЬШЕЙ СТЕПЕНИ, ЧЕМ ДРУГИЕ АВТОМОБИЛИ, РАССЧИТАН НА ВТОРИЧНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПРИМЕНЕННЫХ В НЕМ МАТЕРИАЛОВ –

Помимо достоинств, которые стали для RENAULT стандартом, в автомобиле MEGANE использованы специфические достижения:

- 50% пластмасс, применяемых в автомобиле MEGANE, и более 95% съемных пластмассовых деталей представляют собой полиолефины (полипропилен и полиэтилен), которые могут быть легко использованы вторично.
- Пластмассовый бампер, традиционно состоящий из нескольких деталей, каждая из которых изготовлена минимум из двух разных материалов, выполнен в виде единой легко снимаемой детали из одного материала.
- Боковые защитные элементы и внутренние облицовочные элементы выполнены из полипропилена. Они рассчитаны на легкое снятие благодаря стандартизации и доступности их креплений.
- Электрическая проводка автомобиля MEGANE снабжена защитной оболочкой из полиолефинов вместо использовавшихся до настоящего времени пластмасс, которые могут быть с трудом использованы вторично.

Детали и материалы, пригодные для ВТОРИЧНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

ВНУТРЕННИЕ ДЕТАЛИ	НАРУЖНЫЕ ДЕТАЛИ
Пенопласт сидений	Стекла
Рамы стекол	Фонари передние
Облицовка центральных стоек	Стекла задних фонарей
Облицовка порога	Облицовка радиатора
Полки боковые задние	Колпаки колес
Облицовка заднего неподвижного стекла боковины	Топливный бак
Облицовка двери задка	Передний бампер
Облицовка боковая багажника	Задний бампер
Консоль рычага переключения передач	ДЕТАЛИ ДВИГАТЕЛЯ
Облицовка ручного тормоза	Решетка воздухозабора
Колпак приборной панели	Бачок для тормозной жидкости
Перчаточный ящик в приборной панели	Бачок стеклоомывателя
Кожух подрулевых переключателей	Корпус воздушного фильтра
Дверные лотки	
Коврики	
Ремни безопасности	

ВТОРИЧНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАТЕРИАЛОВ (продолжение)

Детали и материалы, пригодные для ВТОРИЧНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

ВНЕШНИЕ ДЕТАЛИ	ВНУТРЕННИЕ ДЕТАЛИ
Дефлекторы передних бамперов	Бачок
Защитная оболочка проводки	Крышка UC VIC
Подкрылки	Воздуховоды в приборной панели
Передние отбойники	Блок управления кондиционером/отопителем
Обтекатели наружных зеркал заднего вида	Кронштейн громкоговорителей
Задние отбойники	
	ДЕТАЛИ ДВИГАТЕЛЯ
	Обтекатель под двигателем
	Водоотражательный щиток
	Аккумуляторная батарея

Работы выполняются после окраски.

Воск может впрыскиваться двумя способами:

- пистолетом-распылителем с помощью сжатого воздуха, или
- из аэрозольной упаковки.



АЭРОЗОЛЬНАЯ УПАКОВКА



СЖАТЫЙ ВОЗДУХ

Пример применения

После установки сварной или вальцованной детали и ее окрашивания впрысните внутрь нее воск через отверстия в накладках.



Пример: ДВЕРНАЯ ПАНЕЛЬ

Защита наружных панелей от камней

ВЫРАВНИВАЮЩИЕ МАТЕРИАЛЫ

Рассматриваемые материалы предназначены для защиты деталей из листового металла, особенно их открытых участков, от ударов камней. Пример: защита наружных панелей порогов в автомобилях MEGANE и LAGUNA.

Продукты наносят на шпаклеванную поверхность.

На наружные панели порогово указанных автомобилей наносят два различных материала:

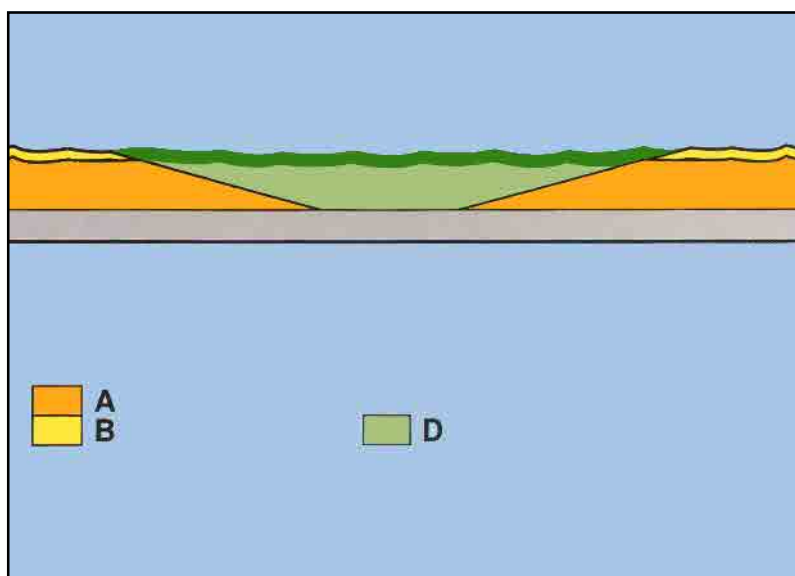
- A** – Шумопоглощающий антигравийный пенопласт
- B** – Выравнивающий материал, обеспечивающий гладкость поверхности
- (D** – Участок сопряжения материалов)

Ниже вы найдете описание методики применения этих материалов, а также информацию об оборудовании для их нанесения.

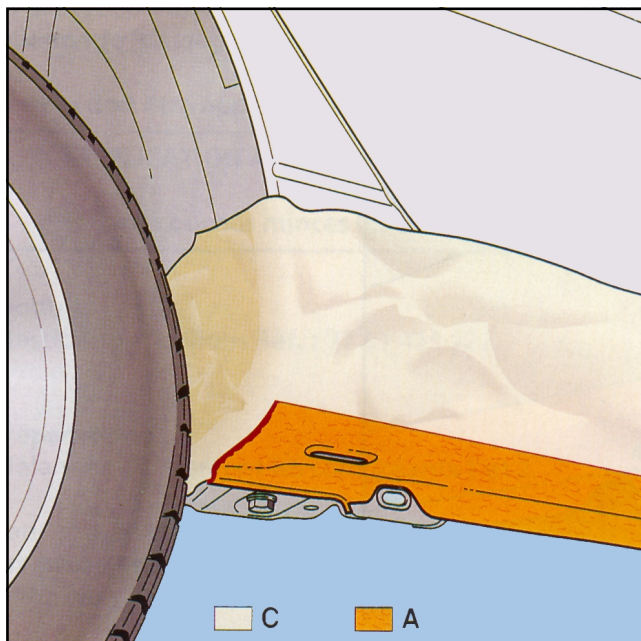
По окончании ремонта кузова, особенно участок днища, этот участок необходимо подготовить, как указано ниже, чтобы не было заметно места соприкосновения материалов (толщина слоя пенопласта при этом имеет важное значение).

Когда указанная подготовка закончена:

- закройте неповрежденное покрытие, после чего защитите оголенный участок металла в соответствии с технологией APV,
- нанесите на этот участок шпаклевку,
- выполните сушку-шлифование,
- нанесите продукты (D) в соответствии с методикой, приведенной на следующей странице.



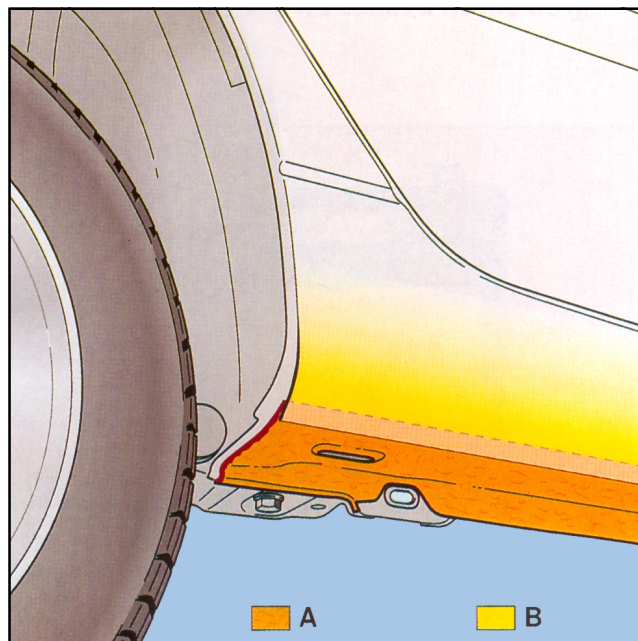
Пример: X64



Закройте участок (С) (защитной бумагой и лентой).

Равномерно нанесите шумопоглощающий антигравийный пенопласт (А) на всю нижнюю секцию боковины или на участок, подготовленный, как указано выше.

Снимите защитную бумагу.



Нанесите выравнивающий антигравийный материал, например, на крылья, так, чтобы сопряжение (В) было плавным, а также нанесите его слегка на предварительно нанесенный пенопласт (А).

Окрашивание можно выполнять через 15 минут.

Антигравийная защита

АНТИГРАВИЙНЫЙ МАТЕРИАЛ

Антигравийная защита осуществляется в целях снижения шума и предотвращения повреждения участков деталей из листового металла, которые могут подвергаться ударному воздействию камней (колесные арки, днище и т. д.).

Эта защита должна наноситься на шпаклевку.

НАНЕСЕНИЕ АНТИГРАВИЙНОГО ПОКРЫТИЯ

слоями толщиной от 0,5 до 1 мм

Материал:

Антигравийная мастика, каталожный номер 77 01 421 122.

Подготовка:

Тщательно смешайте компоненты 1 и 2.

Для сохранения оптимального качества продукта необходимо соблюдать пропорции смеси (см. техническую документацию).

Время выполнения работ:

Смесь пригодна для нанесения ее пистолетом-распылителем в течение 30 минут при температуре 20°C.

Оборудование:

Пистолеты-распылители PIPO 2 или APBC1.

Давление:

См. техническую документацию от поставщика.

Наладка:

См. техническую документацию от поставщика.

Материал:

Мастика однокомпонентная MMC, каталожный номер: 77 01 408 110.

В качестве антигравийного покрытия может использоваться герметик, наносимый распылением.

Оборудование:

Пистолет-распылитель MMC.

Давление:

См. техническую документацию от поставщика.

Наладка:

См. техническую документацию от поставщика.





RENAULT

Direction Après Vente
Service Méthodes – Réparation 0422