

更换：后部内板

强制：遵守安全和清洁建议 ⓘ .

强制：在装备停止和起动功能的车辆上任何喷漆修整操作需要喷漆间，如果温度超过80°C则必须拆下中央电压保持设备总成 (DMTC).

警告：必须使用经认可的电解再镀锌工艺 防护所有清洁表面.

警告：新部件组装所必需的点焊数量必须与固定原来的部件的点焊数量相同.

1. 信息

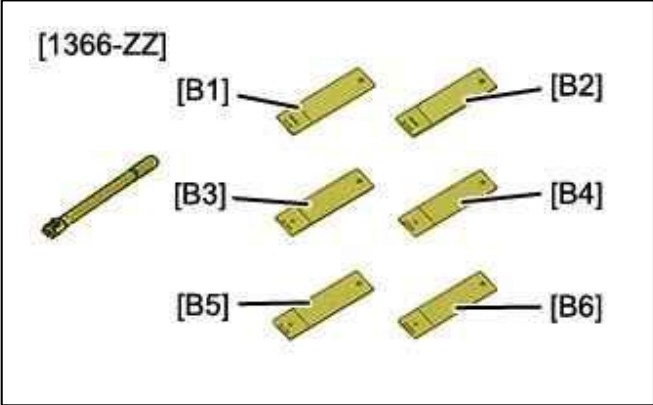
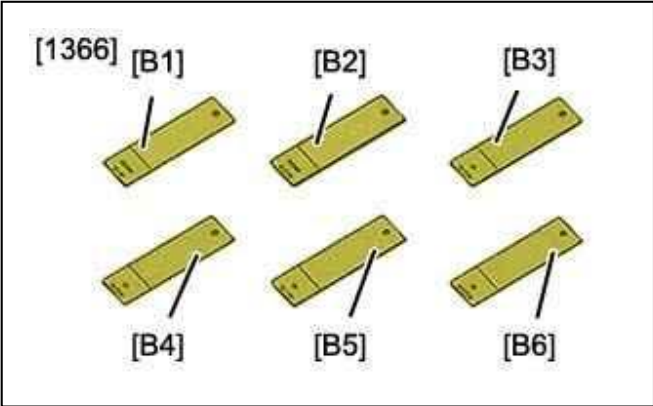
备注：仅能使用制造商推荐的产品 ⓘ .

该组件上利用电弧工艺进行焊接的焊缝类型：

- MAG焊接用钢丝加活性气体
- MIG 钎焊用铜铝丝加惰性气体

本文件中使用的高强度钢标识.
高强度：高强度钢.

2. 工具

工具	工具编号	名称
 图：E5AH002T	[1366-ZZ]	工具箱，用于检测电点焊
 图：E5AH003T	[1366-B]	电点焊测试样品

	用来钻电点焊的鹅颈钻
--	------------

图：E5AH004T

3. 预备操作

断开 蓄电池.

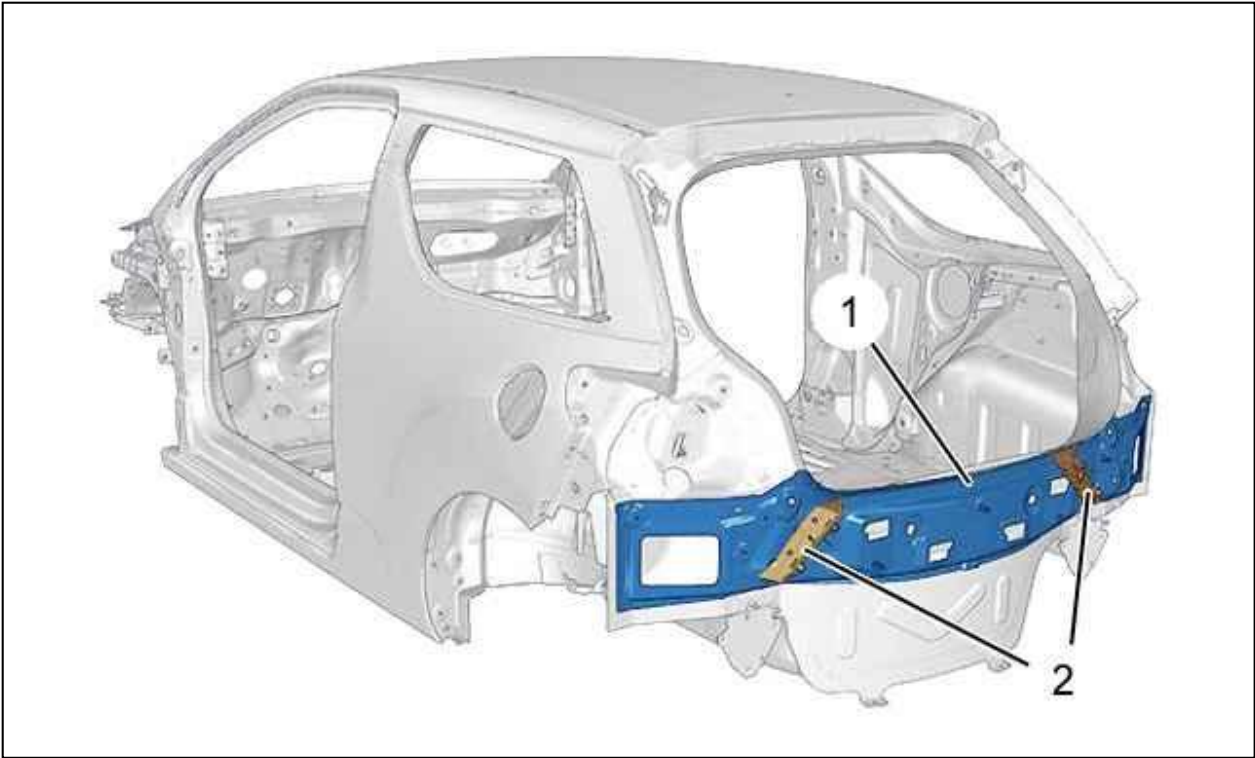
警告：拆下或保护维修区域内的部件和易受高温或灰尘损坏的部件.

拆卸：

- 尾灯
- 后保险杠
- 后部保险杠灯支架
- 后部保险杠中央支架
- 后部保险杠框架
- 车尾面板内饰()
- 行李箱侧饰件
- 行李箱地毯
- 尾门密封条 (部分)

松开线束.

4. 位置：更换零件

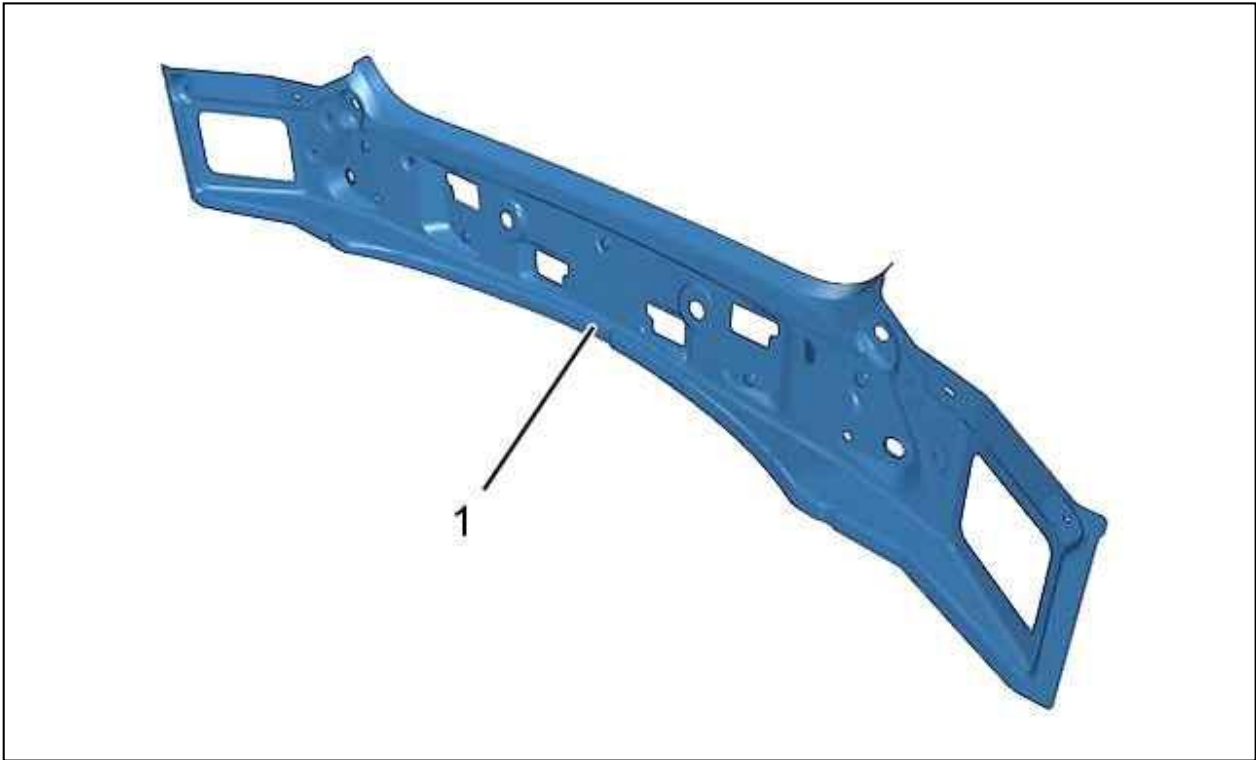


图：C4BH34XD

编号	名称
(1)	后部内板
(2)	后围板膨胀式衬垫 

5. 备件标识

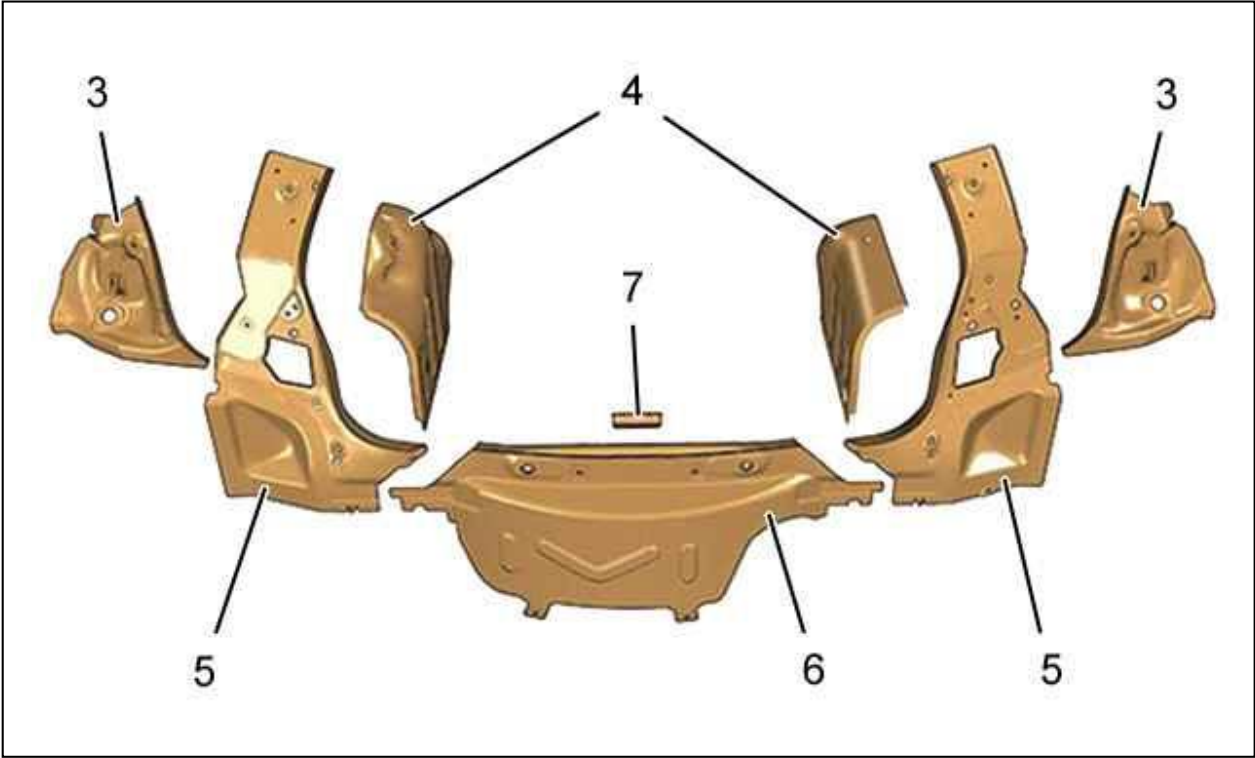
5.1. 组成部件：后部内板



图：C4BH34YD

编号	名称	厚度	类型/分类
(1)	后部内板	0,72 mm	软钢

5.2. 与备件相邻的零件标识

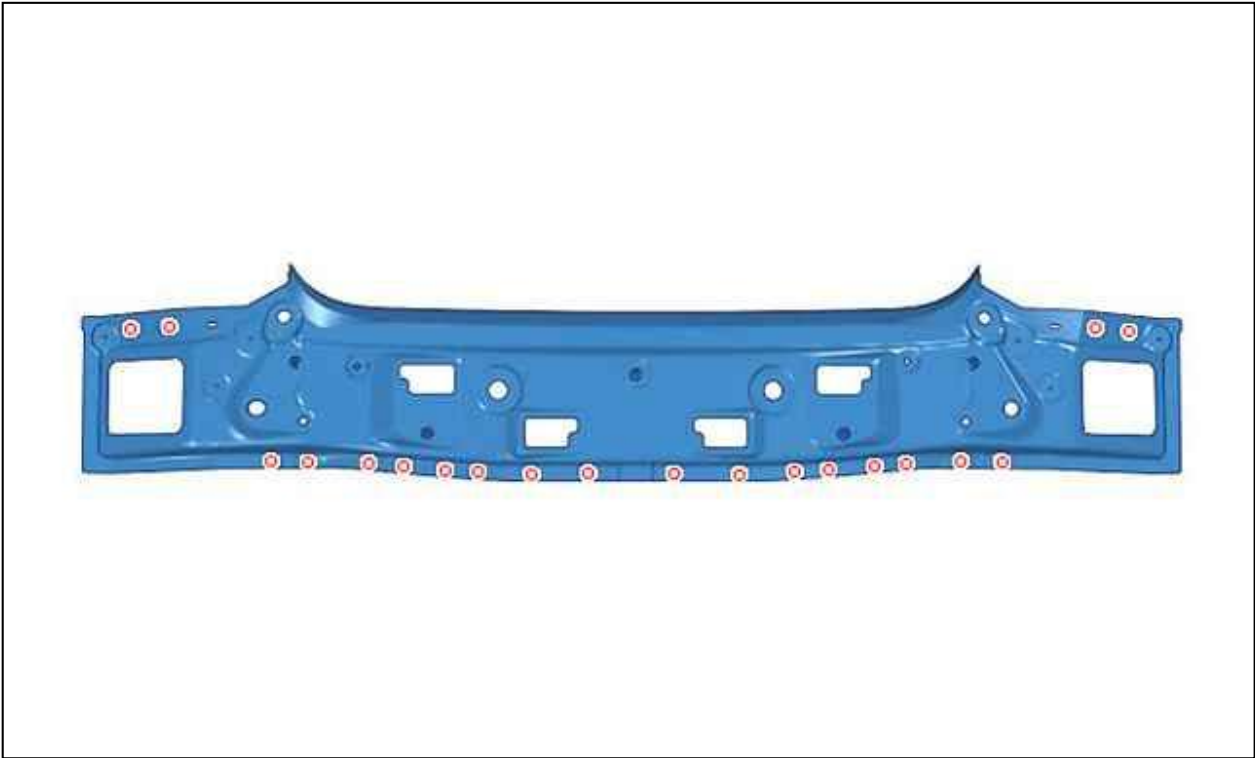


图：C4BH34ZD

编号	名称	厚度	类型/分类
(3)	尾灯壳体	1,17 mm	软钢
(4)	后部车轮拱罩	0,67 mm	高强度
(5)	尾门立柱	1,17 mm	软钢
(6)	尾板	0,72 mm	软钢
(7)	尾门锁固定座加强板	1,17 mm	软钢

6. 准备：更换零件

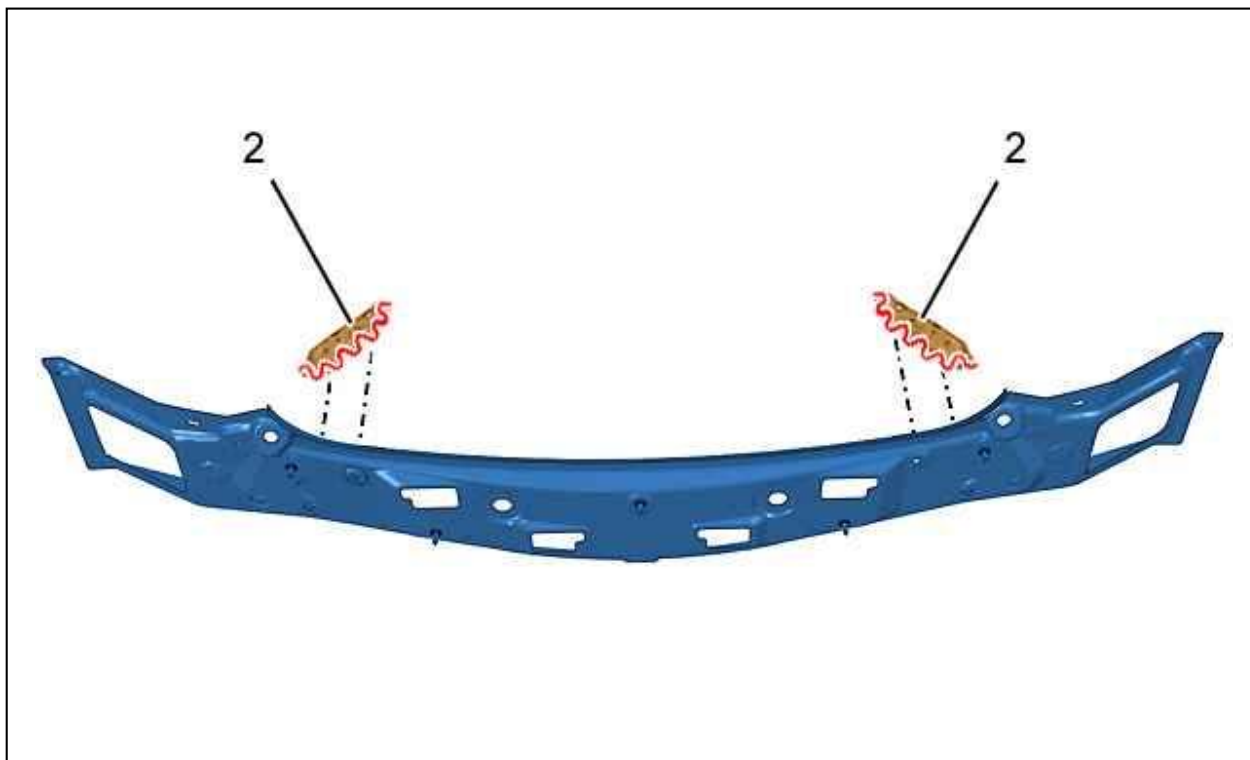
警告：衬边清理时，只能使用清洗轮，以免损坏防腐保护。



图：C4BH350D

做标记，然后钻 6,5 mm 的孔，为之后的塞点焊做准备。
准备配合边并用焊接底漆加以保护（编号 "C7"）。

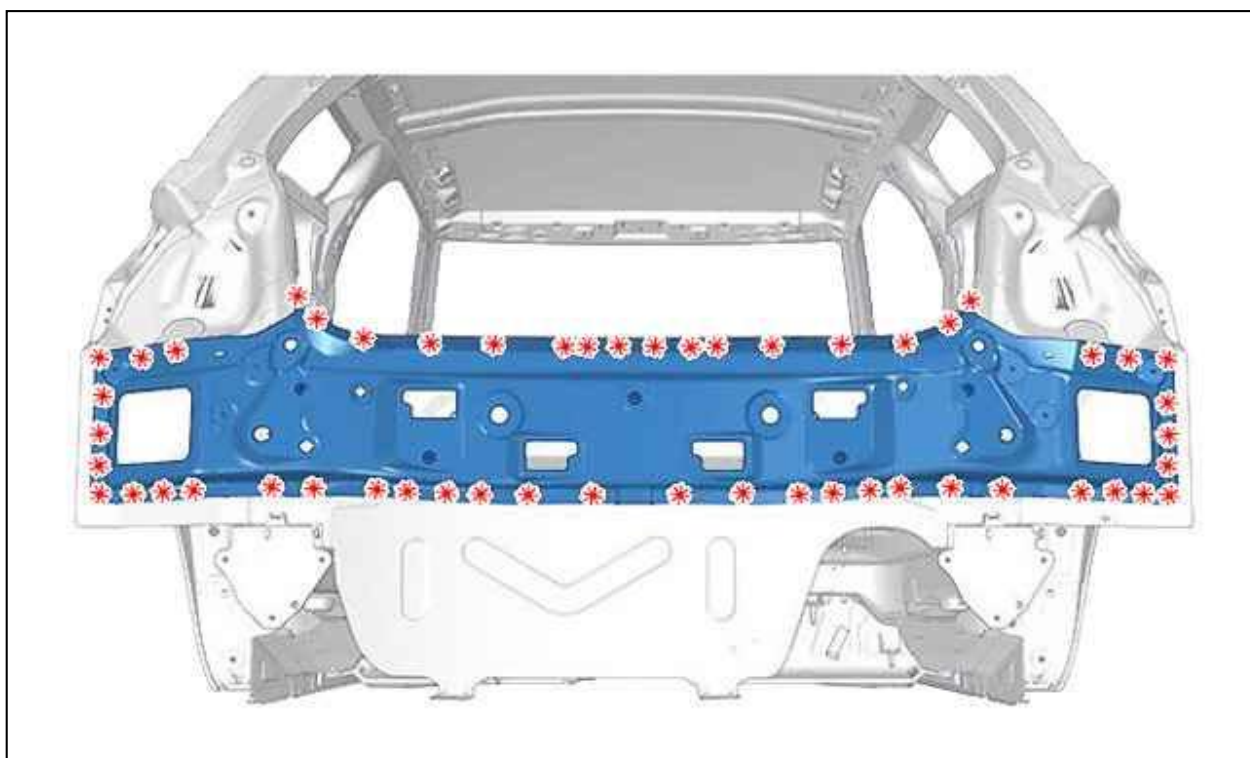
备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆。



图：C4BH369D

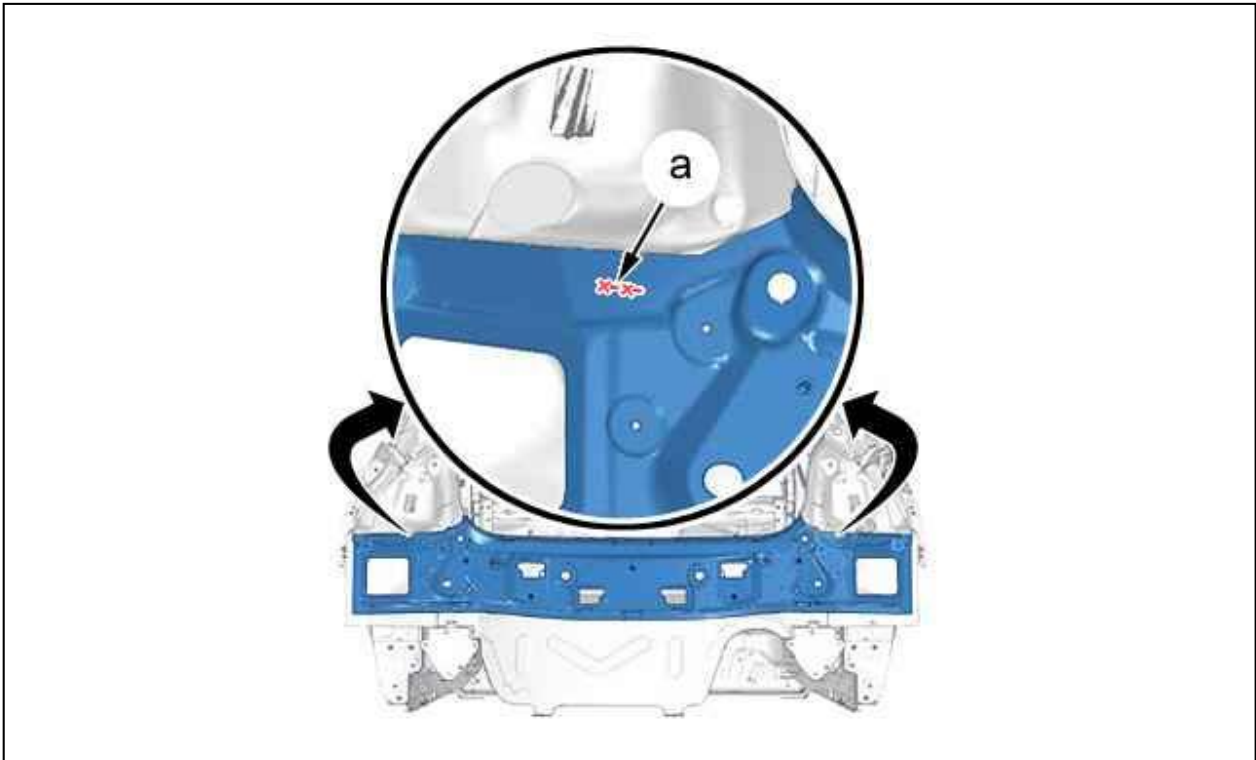
在与后围板内板接触的膨胀式嵌块边缘(2)涂抹密封胶(编号"H1").
将膨胀式衬垫(2)夹到后面板内板上。

7. 切割车身上的部件



图：C4BH352D

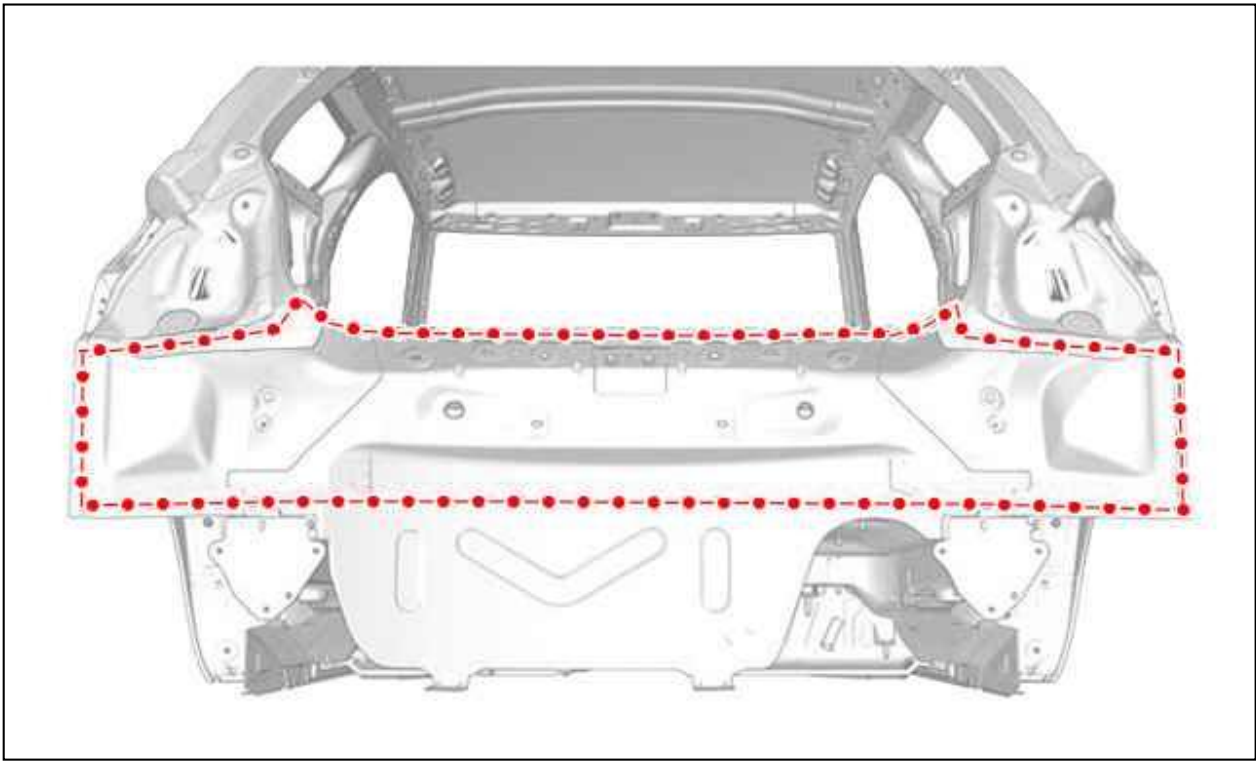
切割点焊.



图：C4BH353D

整平 MIG 焊缝 (在"a"处).
拆下后面板内板.

8. 车身清洁和准备工作

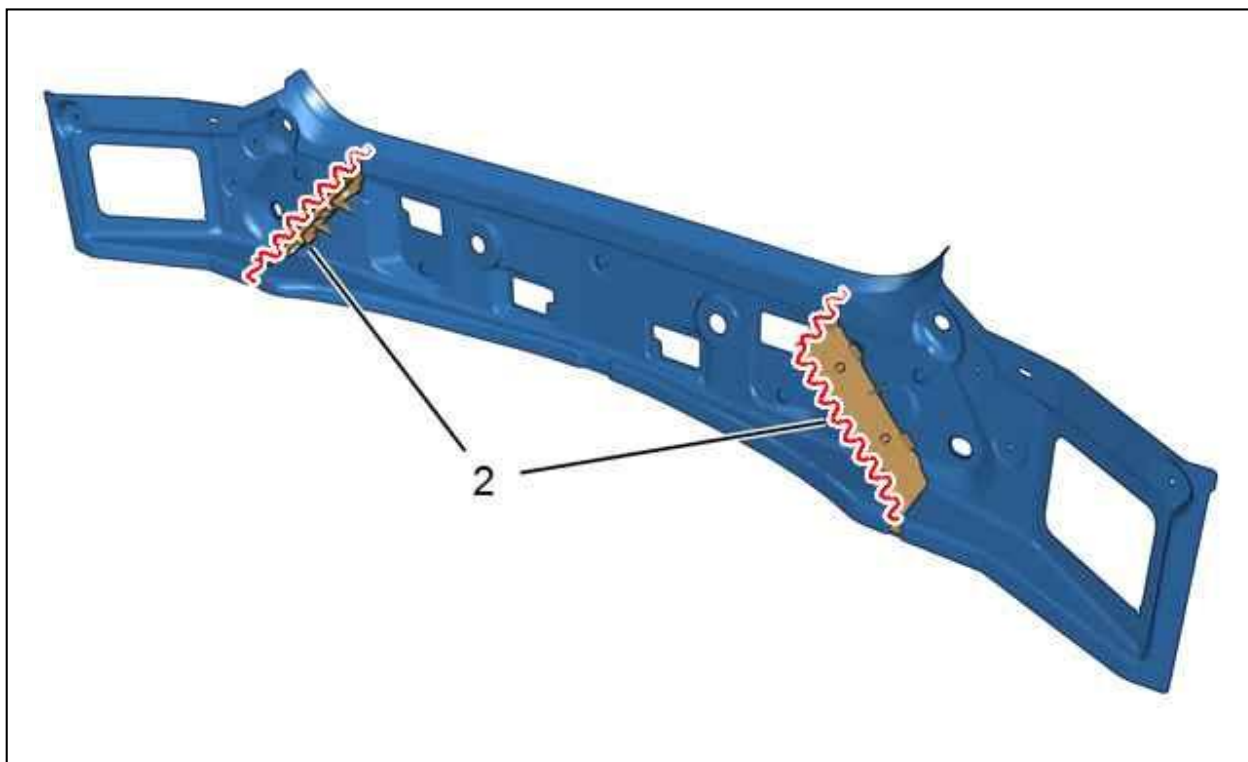


图：C4BH354D

准备配合边并用焊接底漆加以保护 (编号 "C7").

备注：在将要进行焊接的表面内侧涂抹焊接底漆.

9. 调整



图：C4BH36BD

在后围板(2)上的膨胀嵌块周围涂抹密封胶(编号 ""H1"").

安装：

- 后面板上的带膨胀式衬垫的后面板内板
- 用于调节的部件

将部件固定到位.

10. 焊接

