

501-11 玻璃、车架和机械


一般步骤

接线柱维修

材料

名称	规格
玻璃清洗剂	ESR-M14P5-A

维修

-  **警告：** 执行本节维修程序之前，参阅第**100-00**节一般信息中的安全警告。如未遵循此说明，将引起严重的人身伤害。

参阅：[健康安全预防措施](#) (100-00 一般信息, 说明和操作).

- 使车辆的温度达到指定的室温或以上。
温度: 16°C
- 注意：新的终端覆盖原来的终端位置，但必须将其放置，因此终端的导电区域将被放置在一个良好的导电基体之上。

- 终端套件 - 后玻璃 **4F1Z-14421-AA**

钢丝绒（000至0000级）清洁本区域中要维修的母线，然后用玻璃清洁剂除去所有的污垢、蜡、油脂、油或其他异物。

材料: 玻璃清洗剂 (ESR-M14P5-A)

- 在此过程中，不要使用任何类型的焊枪或火焰加热焊接枪。使用这些工具提供的尖端产生的不足热量，废热会损坏该区域的塑料饰件。仅使用**100**瓦或以上功率的电焊枪。使用电焊枪之前，尖部一定要融化少量松香芯焊锡。焊料会有助于实现从焊枪头更好地将热传递到新的终端。

注意：根据原来的终端位置和终端是否覆盖柱饰板，决定在哪里可以找到新的终端。由于空间的限制，一些网格线母线可能只允许在上面或原来标签位置的下方放置终端。对于大多数汽车应用，更换标签位置覆盖了原来的标签位置，但仍允许在良好的导电材料上将更换标签附加到母线上。

将更换终端A型放置在原来的标签位置，确保终端的导电区域是一个好的导电区。切勿将终端选项卡脚放在不含导电材料的原来位置。

- 保持终端替代一种产品，如与终端成90度角的普通铅笔（焊料液化时保持90度以外的角度将允许终端打滑）。
- 注意：新的终端具有预先涂覆的焊料、焊剂和对温度敏感的涂料。当终端已经达到正确的温度在终端上熔融焊料时，涂料提供视觉指示。当达到正确的温度，高温使漆液化并改变颜色。

将焊接枪尖部放在终端尖部，但不在标签上的喷涂区域。给焊接枪加电，观察终端喷涂区域是否液化和改变颜色。加热后涂料应在**25-45**秒内变化。只要涂料颜色在终端的任一侧上完全改变，给焊接枪断电。再用**30**秒在有焊接枪和铅笔的地方继续持有终端。

7. 从终端拆除焊接枪和铅笔。将导线连接到终端之前，允许终端再冷却约2分钟。
8. 将电气导线连接到这个终端，打开加热的后窗并验证此操作。

版权 © 2016 Ford Motor Company
