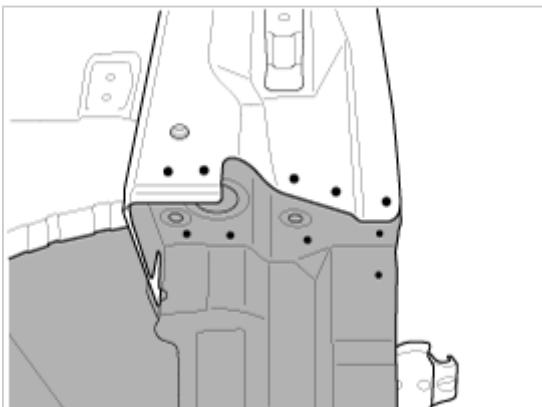
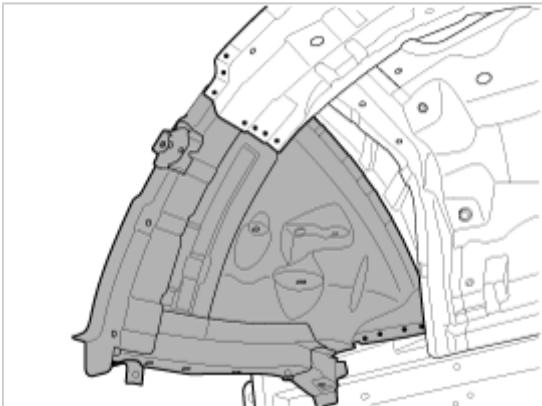
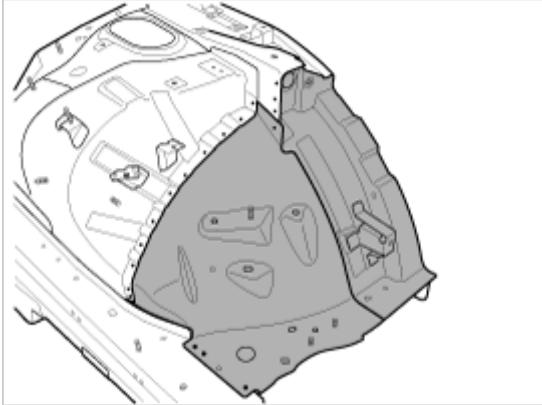
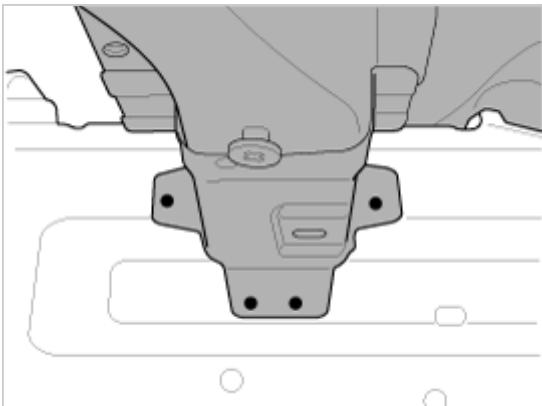


拆卸

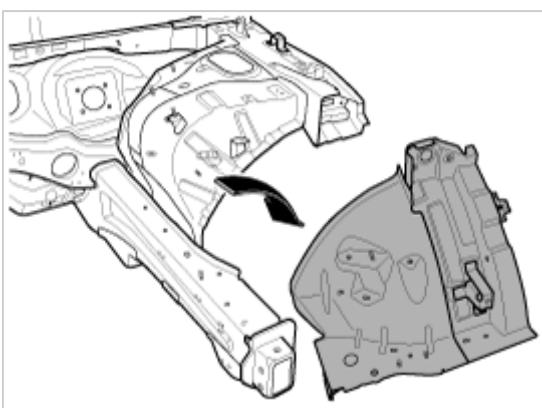
1. 钻穿所有点焊和MIG填焊位置，研磨附着挡泥板内板的 MIG搭接焊位置。

如果点焊部分没有显现，用旋转钢丝刷刷去涂料。





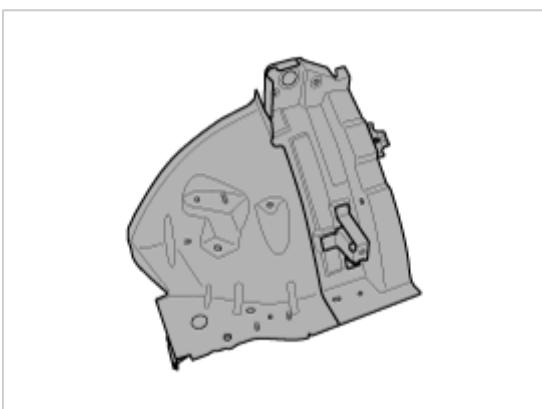
2. 拆卸挡泥板内前板。



3. 准备好所有将要焊接的表面。
4. 拆卸后，涂抹焊接底漆。

安装

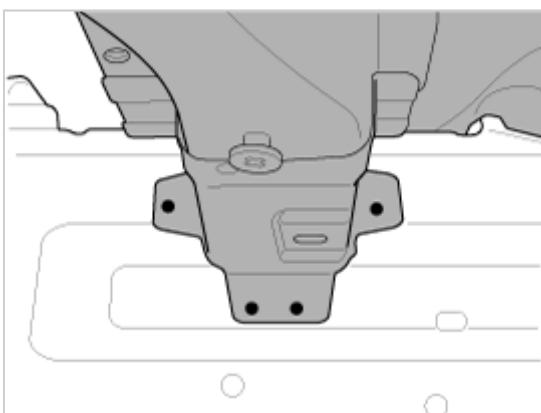
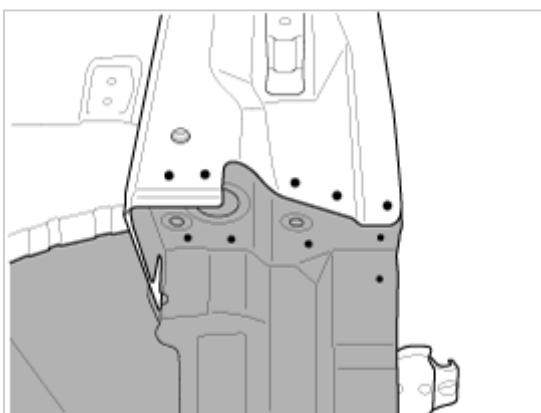
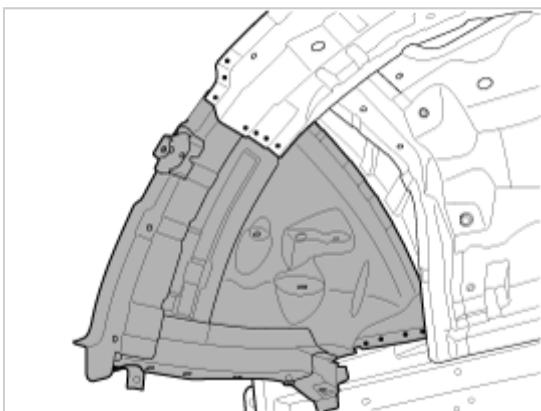
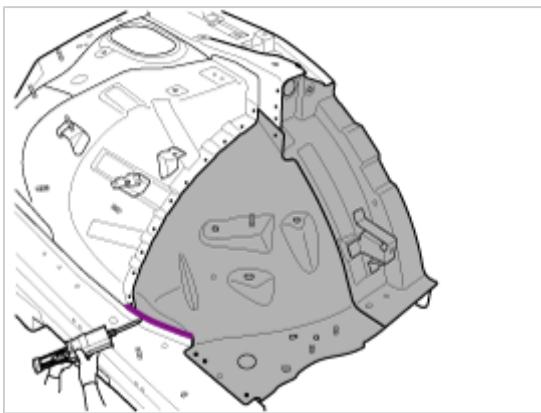
1. 沿新挡泥板内板边缘钻孔，以便进行MIG填焊。



2. 正确装配并夹紧新挡泥板内前板。
3. 测量每个测量点(参考车身尺寸)，并校正安装位置。
4. 点焊和MIG填焊所有孔。

如果不能进行点焊，MIG填焊所有的孔。
在新板或车身板件的焊接处涂抹环氧胶粘剂。
确定如下使用推荐的环氧胶粘剂。

环氧胶粘剂： 3M(PN8115)，Henkel(Terokal 5055)或等效品。



5. 清洁并准备好所有焊接部位，清除全部残余物。
6. 按需要涂抹防锈剂(参考车身防腐蚀部分)。
7. 使用蜡和润滑脂去除剂清洁外表面，以便涂抹底漆。
8. 在所有连接部位涂抹规定接缝密封胶。(参考车身密封位置部分)