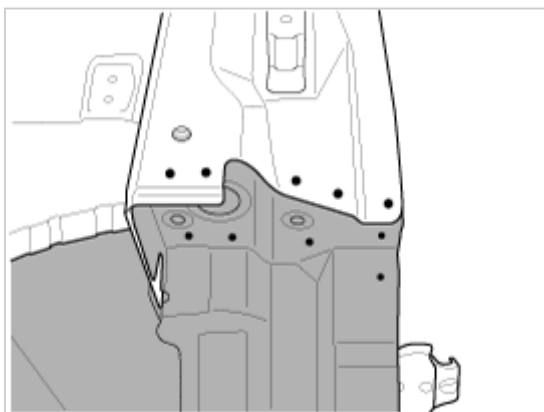
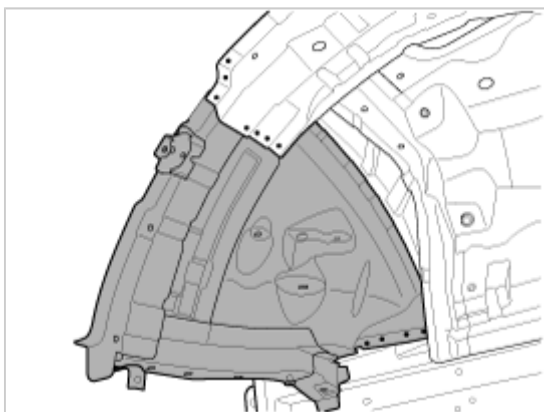
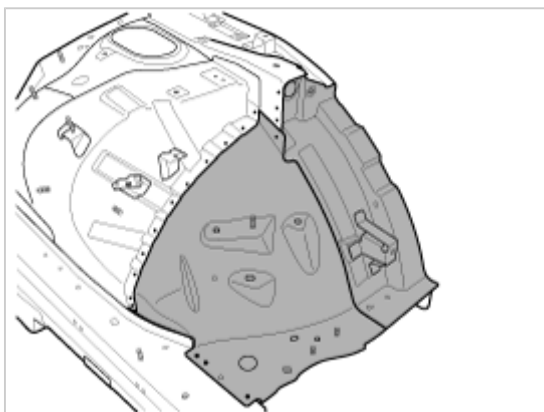
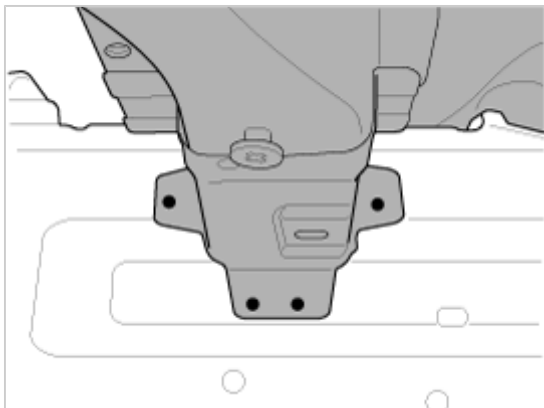


**拆卸**

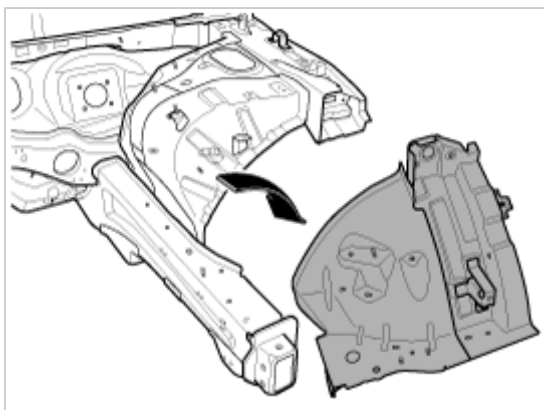
1. 钻穿所有点焊和MIG填焊位置，研磨附着挡泥板内板的 MIG搭接焊位置。

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

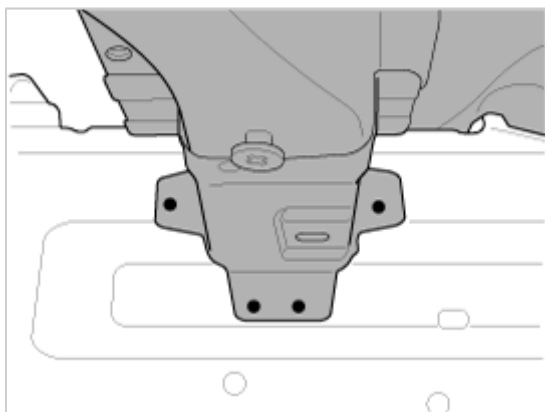
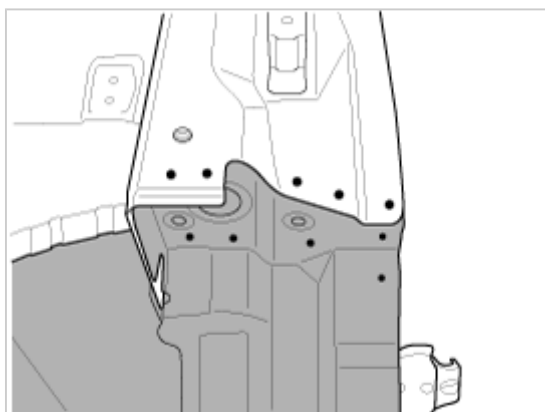
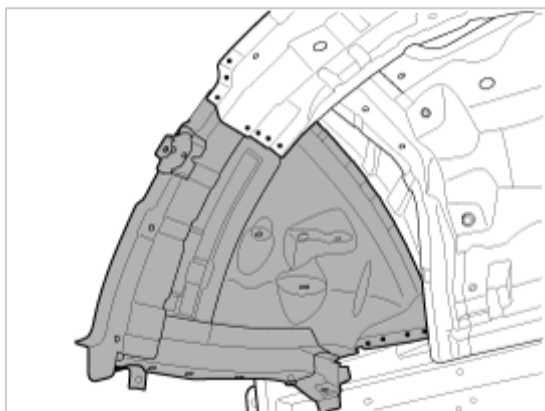
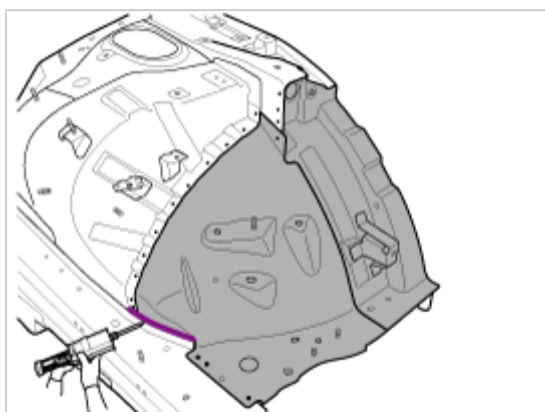
1. 沿新挡泥板内板边缘钻孔，以便进行MIG填焊。



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)