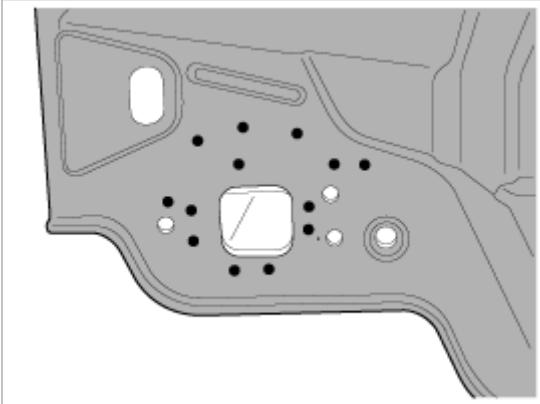
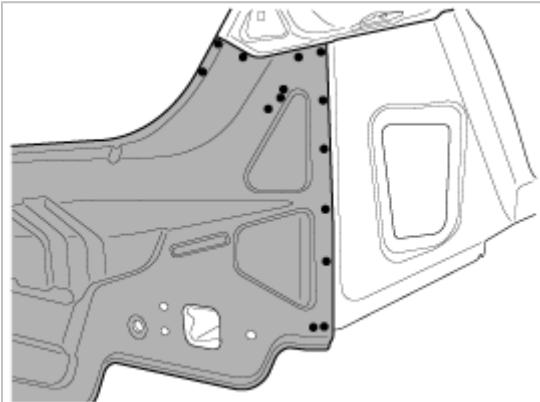
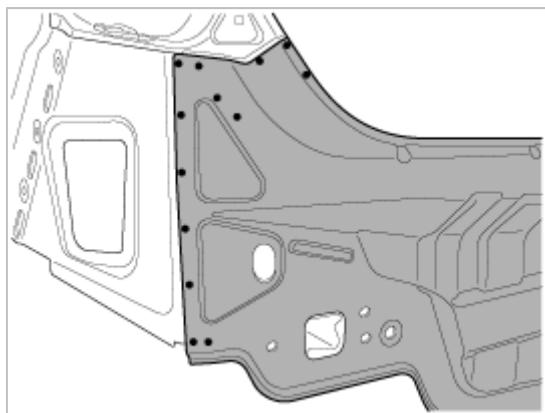
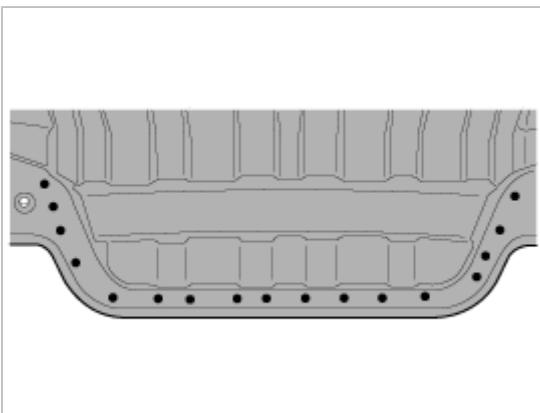
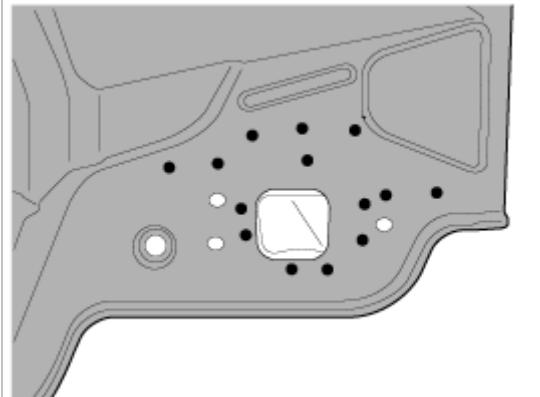


拆卸

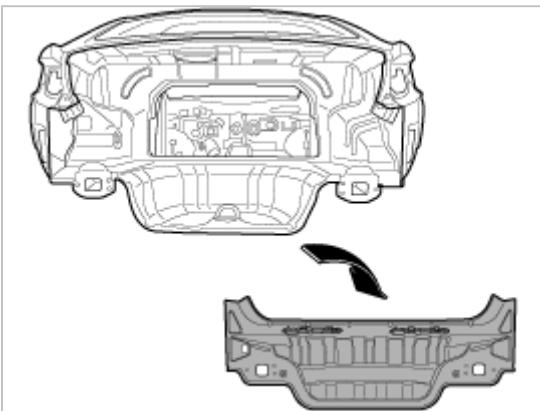
钻穿所有连接后部板的点焊位置。

1.



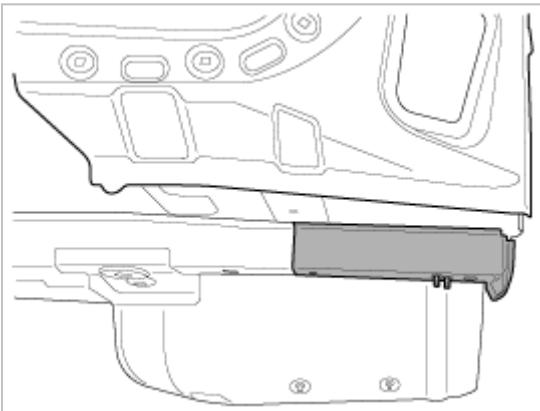


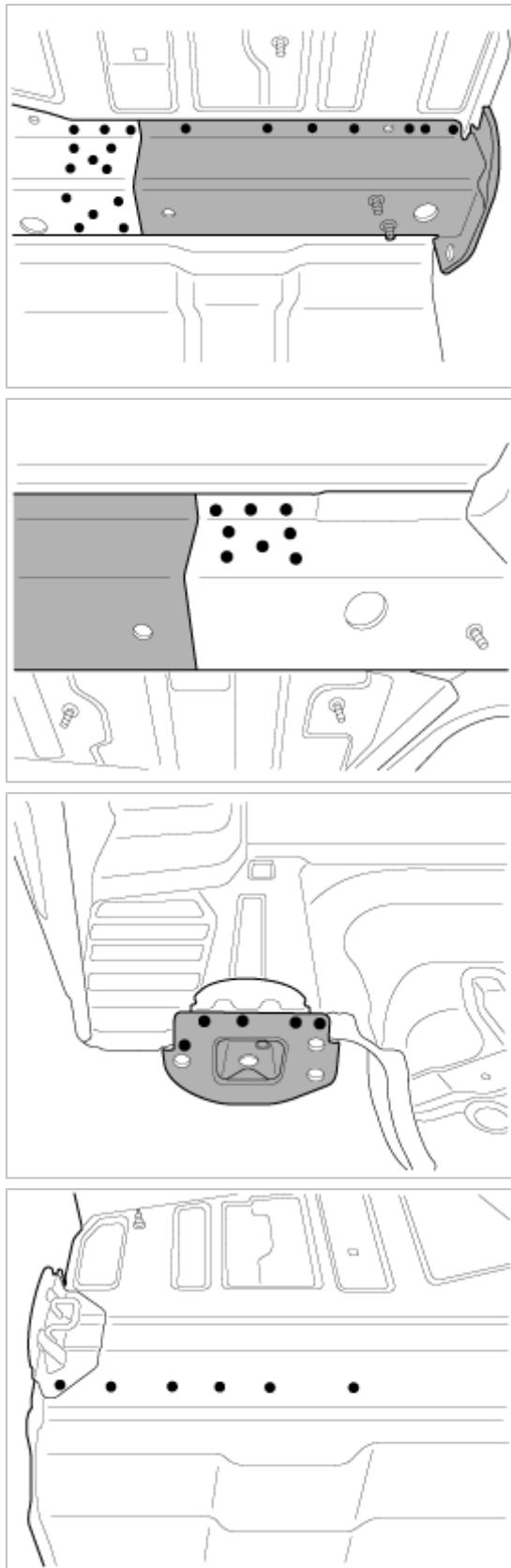
2. 拆卸后部板。



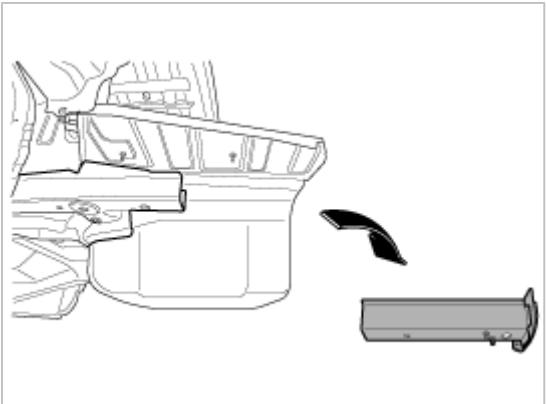
钻穿所有连接后底板侧后梁的点焊位置。

3.





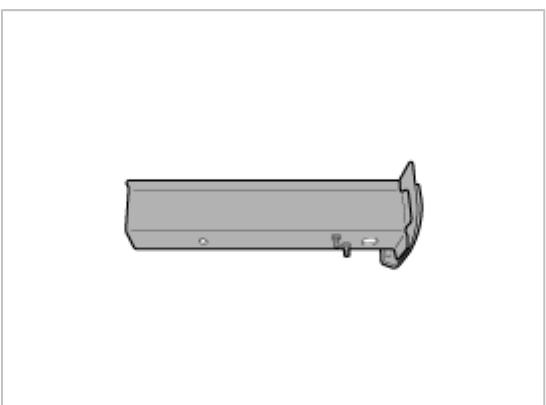
4. 拆卸后底板侧梁。



5. 按需要矫直所有突缘，准备好所有将焊接的表面。
6. 准备好所有将要焊接的表面。
7. 拆卸后，涂抹焊接底漆。

安装

1. 沿新后底板侧后梁的边缘钻孔，以便进行MIG填焊。



2. 测量每个测量点，并校正安装位置。（参考车身尺寸）
3. 涂抹环氧胶粘剂后，正确装配并夹紧新后底板侧后梁。
点焊和MIG填焊所有孔。

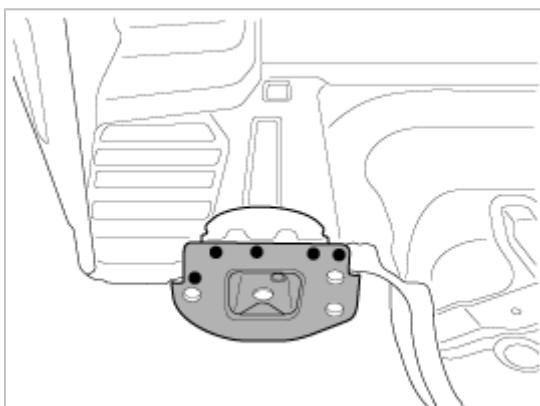
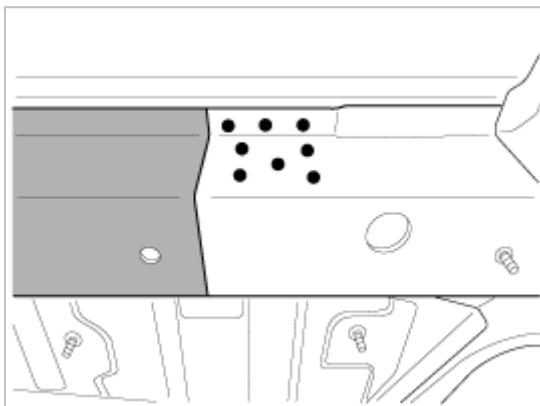
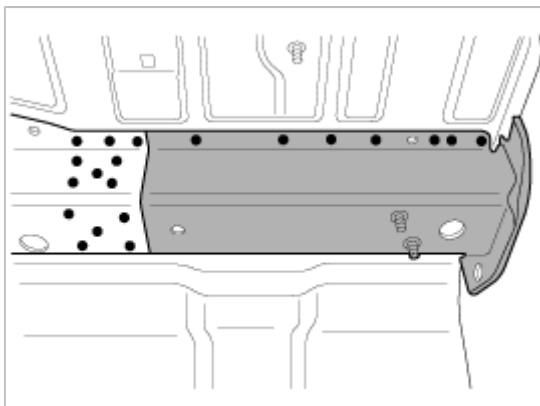
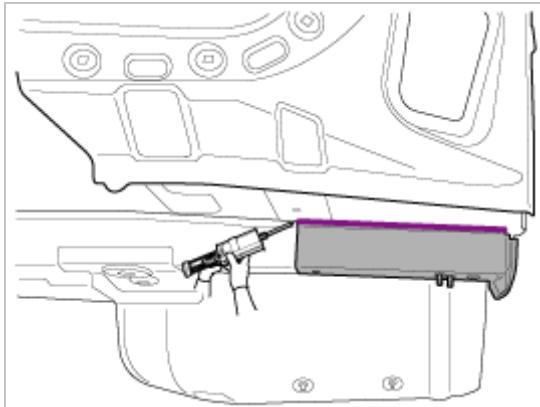
如果不能进行点焊，MIG填焊所有的孔。

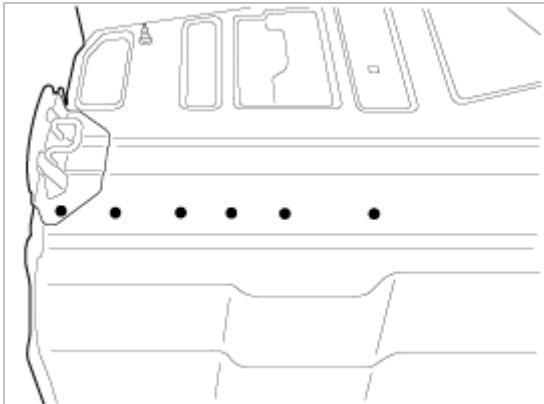
在新板或车身板件的焊接处涂抹环氧胶粘剂。

确定如下使用推荐的环氧胶粘剂。

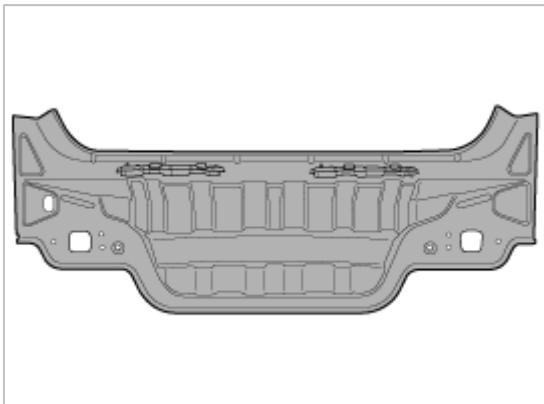
环氧胶粘剂：3M(PN8115)，Henkel(Terokal 5055)或等效品。

4.

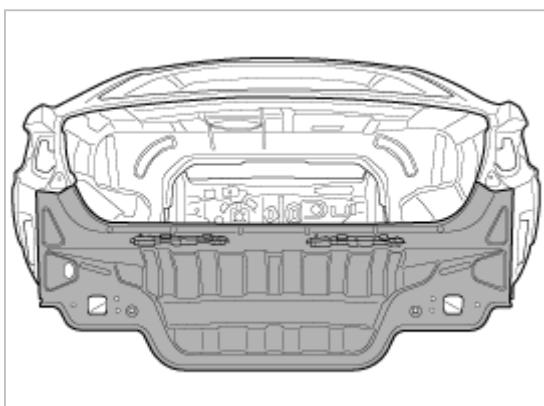




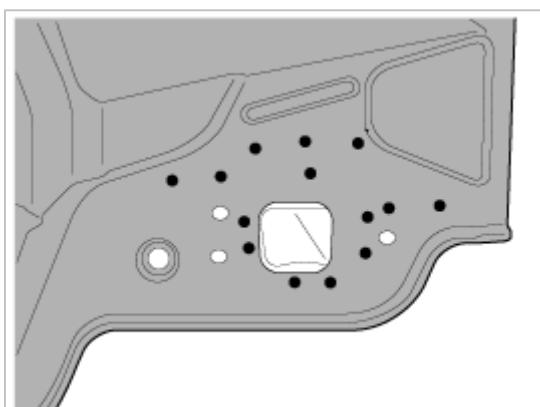
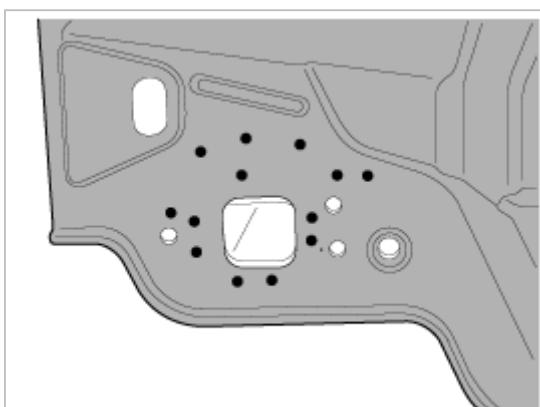
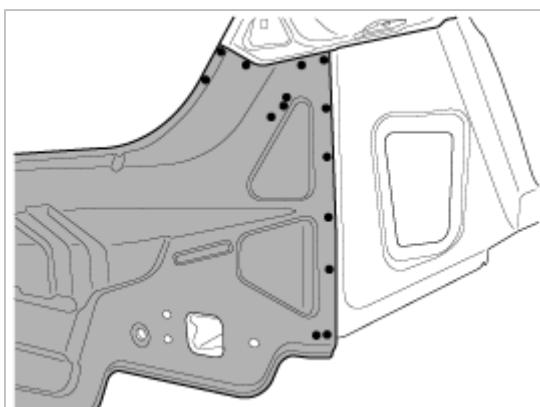
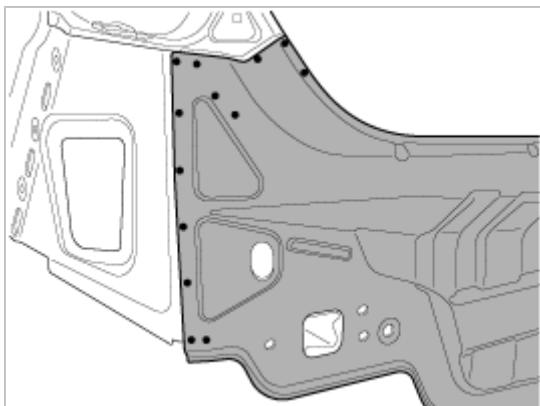
5. 清洁并准备好所有焊接部位，清除所有残余物。
6. 拆卸后，涂抹焊接底漆。
7. 沿新后部板边缘钻孔，以便进行MIG填焊。

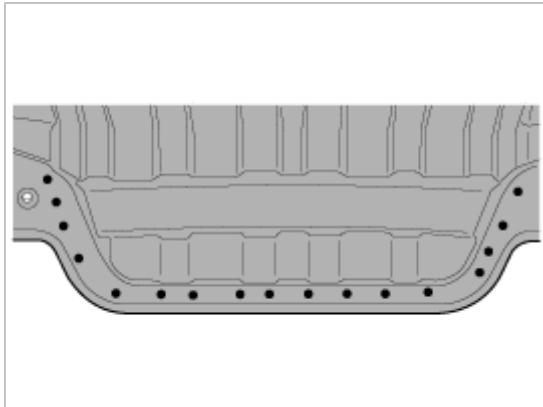


8. 正确装配并夹紧后部板。
9. 测量每个测量点(参考车身尺寸)，并校正安装位置。
MIG填焊所有的孔。



10.





11. 清洁并准备好所有焊接部位，清除所有残余物。
12. 按需要涂抹防腐剂(参考防腐蚀部分)。
13. 使用蜡和润滑脂去除剂清洁外表面，以便涂抹底漆。
14. 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)