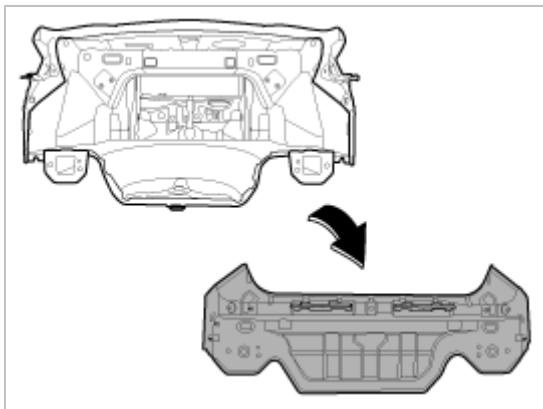
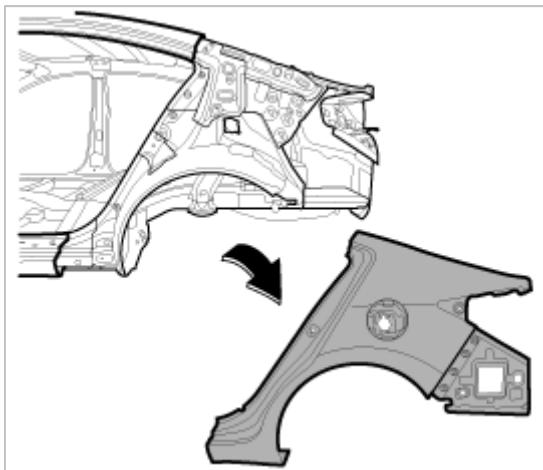


拆卸

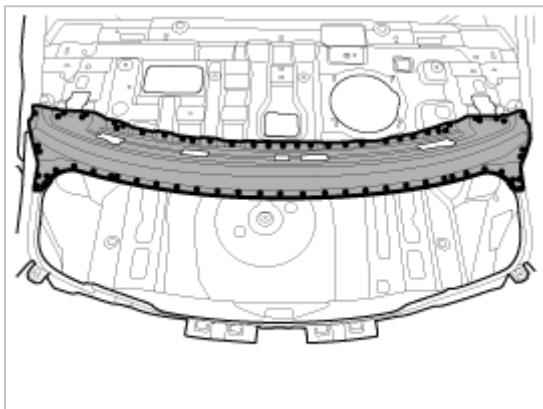
- 如需拆卸后围板内板，要拆卸后部板(参考后部板维修程序)。



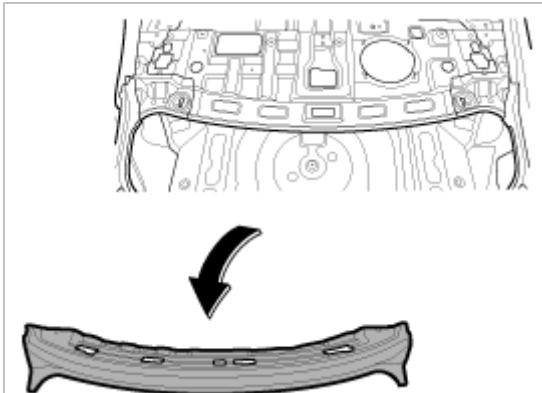
- 如需拆卸后围板内板，要拆卸后围板外板(参考后围板维修程序)。



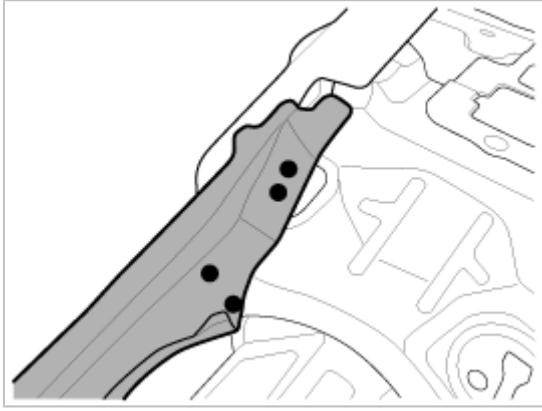
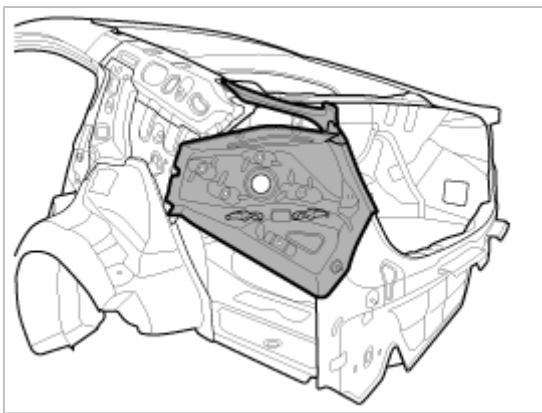
- 如需拆卸后围板内板，钻穿后窗开口外部框架的所有焊接点。



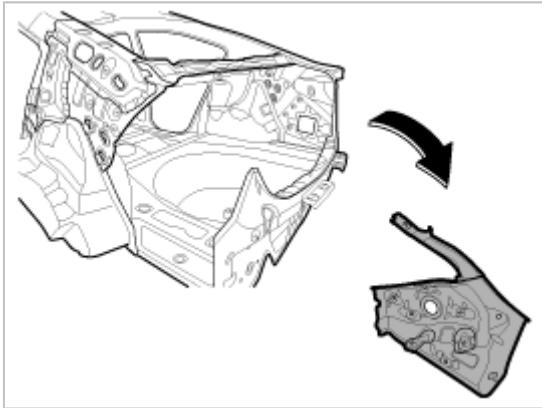
- 拆卸后窗开口外部框架。



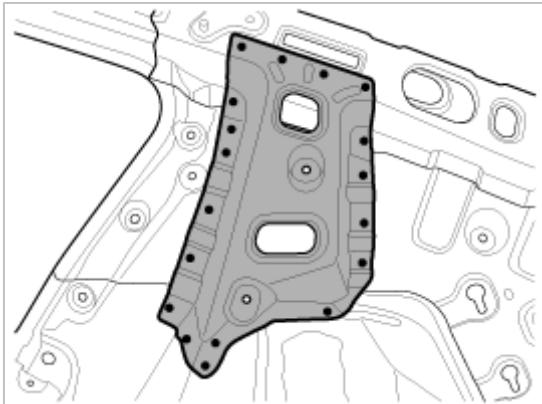
5. 如需拆卸后围板内板，钻穿后组合&延伸板总成的所有焊接点。



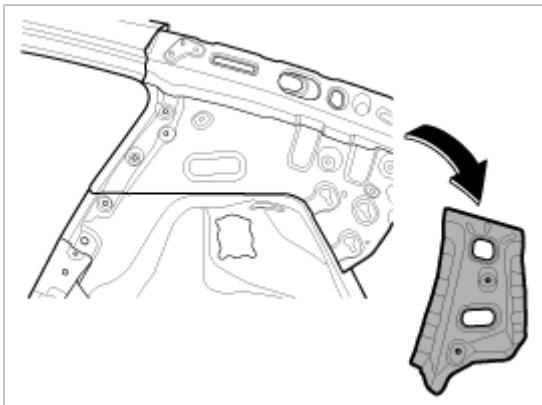
6. 拆卸后结合&延伸板件总成。



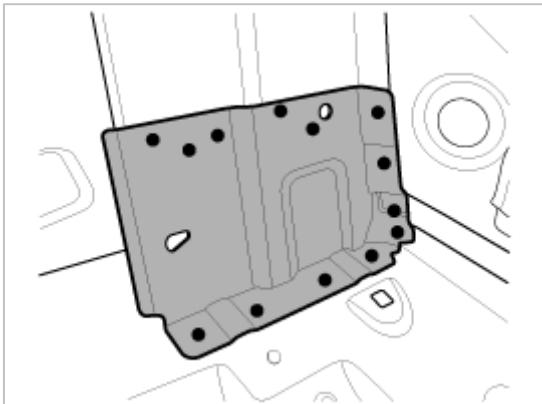
7. 如需拆卸后围板内板，钻穿后围板立柱中央加强件的所有焊接点。



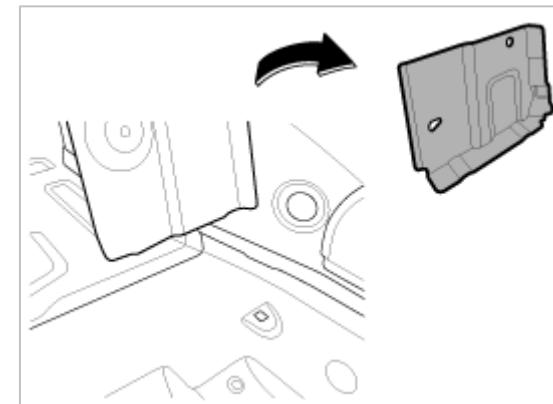
8. 拆卸后围立柱中央加强件。



9. 如需拆卸后围板内板，钻穿后底板轮罩加强件的所有焊接点。

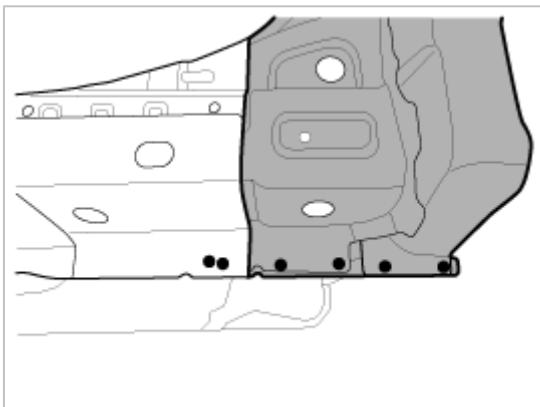
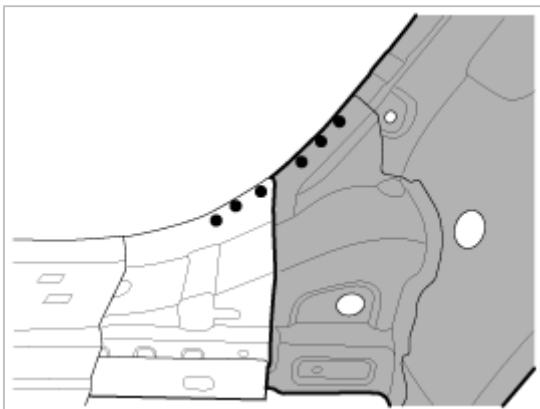
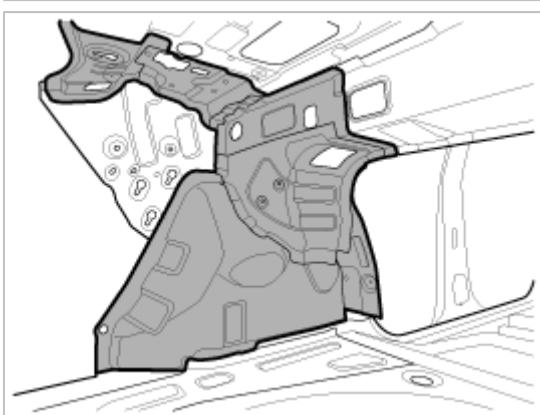
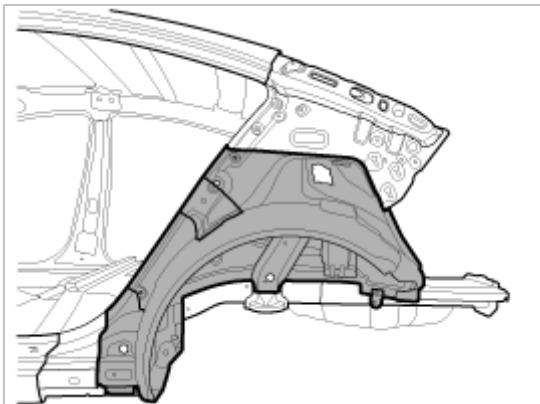


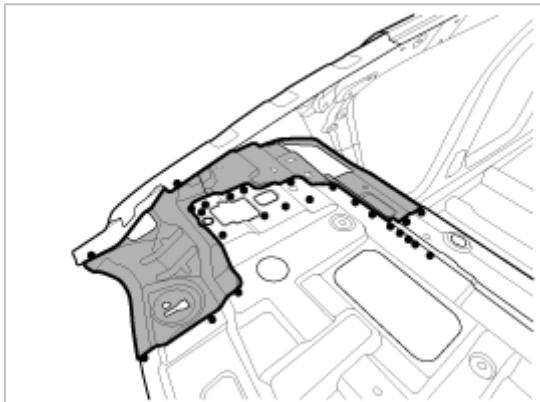
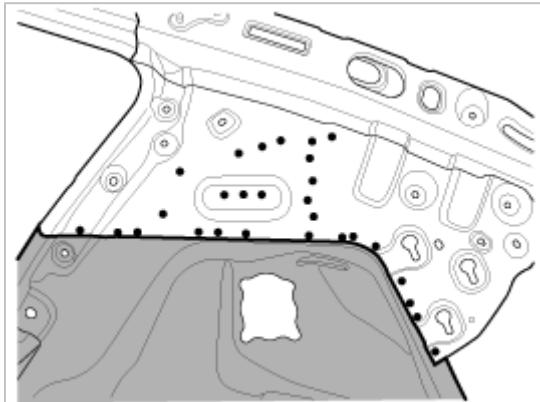
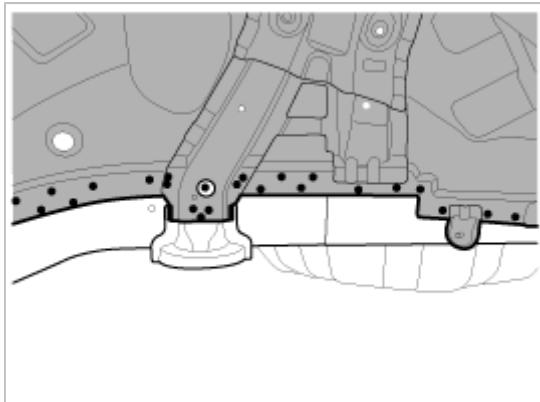
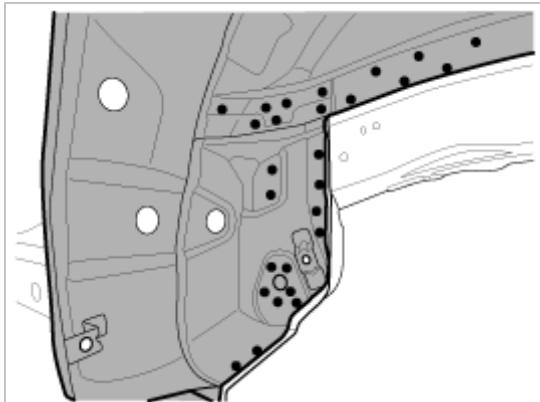
10. 拆卸后底板轮罩加强件。

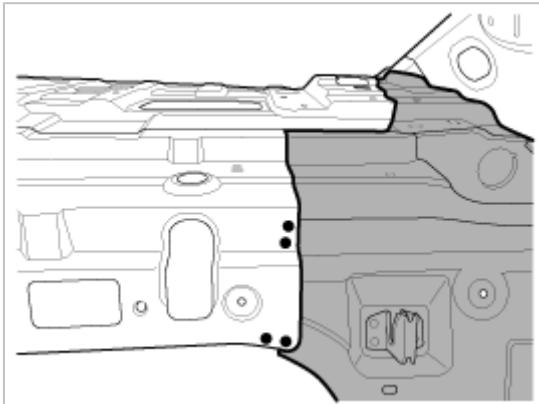
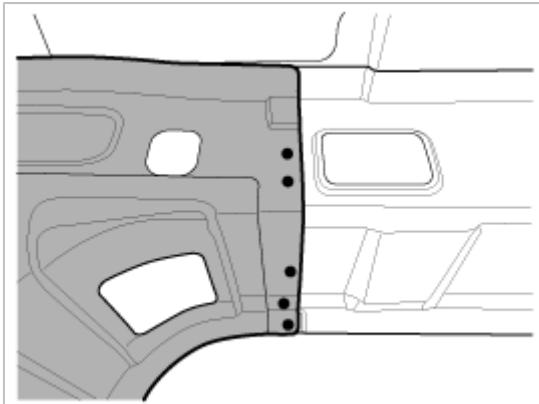
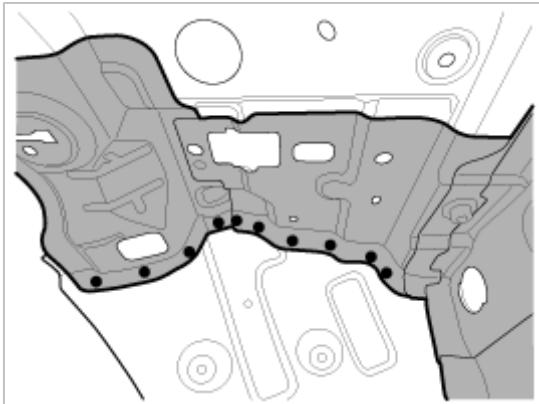


钻穿后围板内板的所有焊接点。

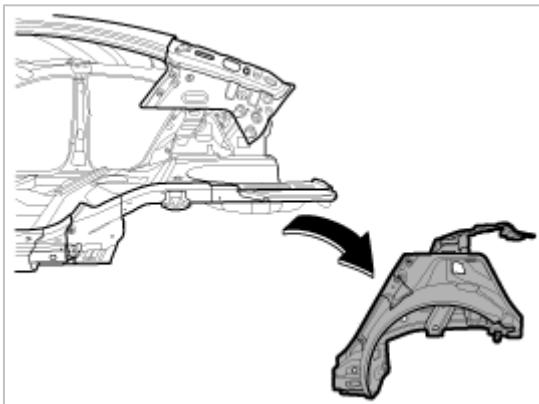
11.







12. 拆卸后围板内板。



13. 拆卸后，从焊接区拆卸破裂的板件。

14. 涂抹锌缓蚀剂以便进行焊接。

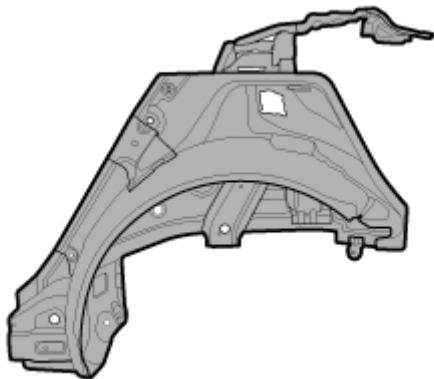
安装



2016 > G 1.6 GDI > 车身维修手册 > 车身板件维修程序 > 后围板内板 > 维修程序

板件安装期间进行焊接时，除本手册中特别说明的以外，对所有部件进行点焊。对于不能进行点焊的板件(例如带孔部件、被板件挡住的部件、点焊臂无法靠近的部件等)，执行MIG填焊。

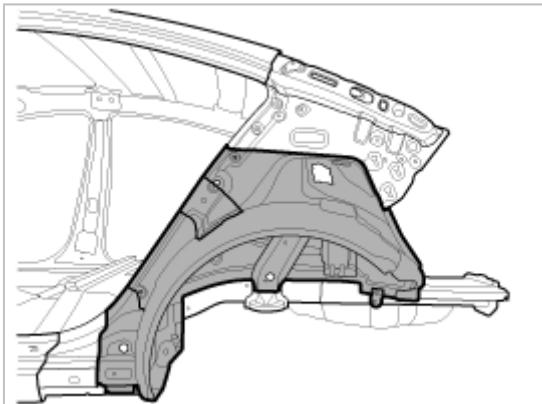
1. 在车身上安装前，切割并处理新板件。
2. 涂抹锌缓蚀剂以便进行焊接。

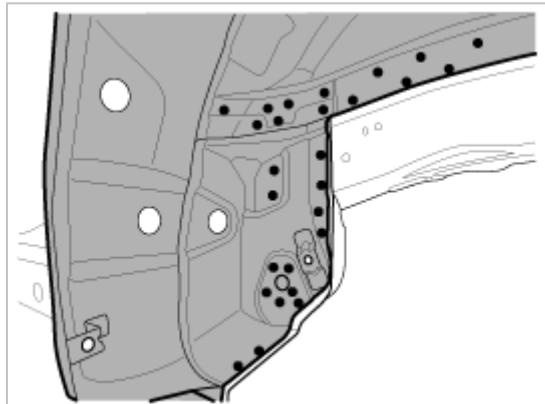
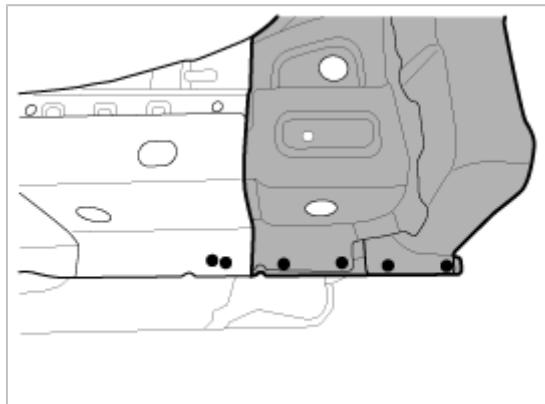
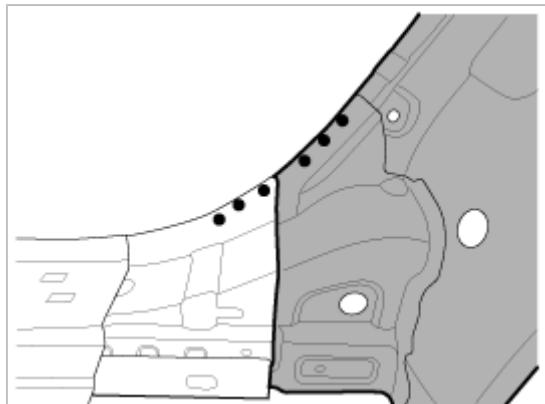
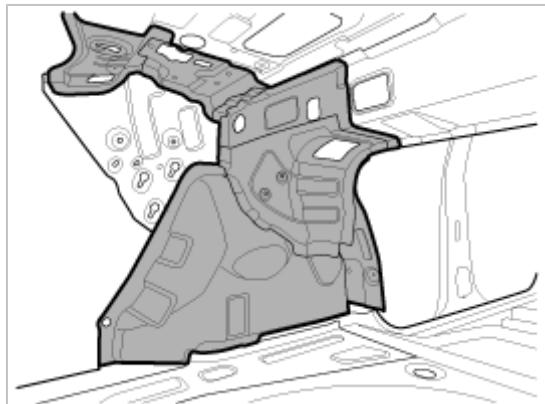


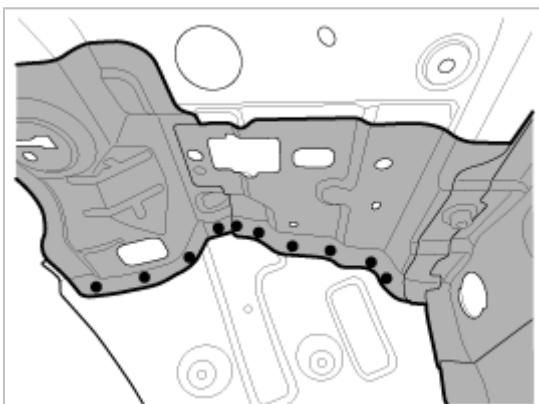
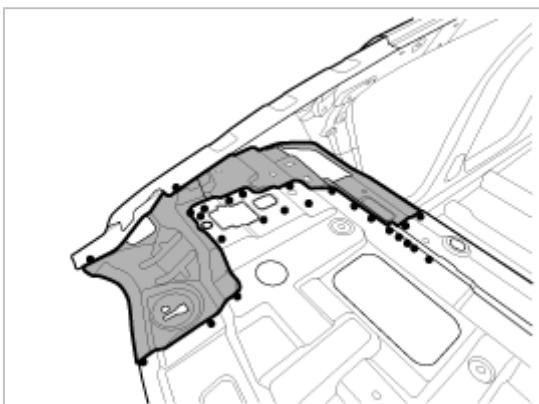
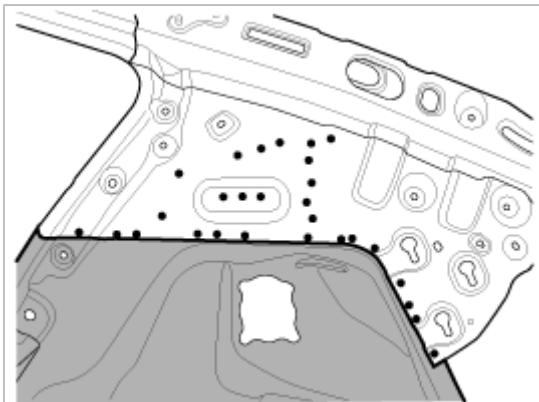
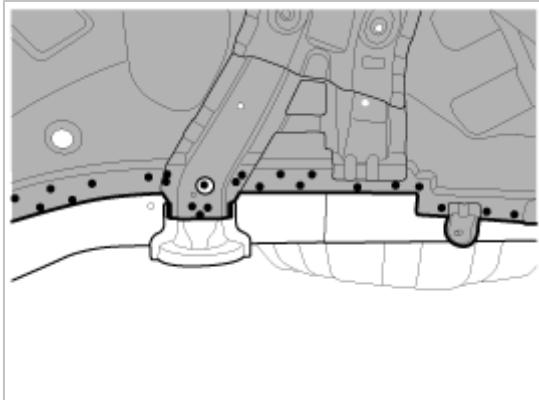
3. 使用夹具，在车身上固定新板件。
 - A. 环氧胶粘剂的涂抹点根据板件安装区域不同而不同。必须在环氧胶粘剂干燥以前将板件安装到车身上。
4. 检查已固定的新板件尺寸。如果尺寸不同，重新调整。
确认所有尺寸后，在板件上进行焊接。
 - A. 临时性焊接后(定位焊)，再次确认尺寸然后进行焊接。
 - B. 环氧胶粘剂干燥后进行点焊可能会导致焊接缺陷；无论什么时候，都要在环氧胶粘剂干燥前完成所有点焊操作。
 - C. 如果在MIG填焊焊点上涂抹了环氧胶粘剂，应清除环氧胶粘剂后再执行MIG填焊。

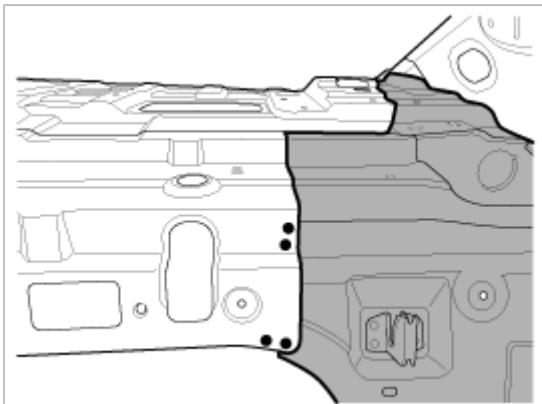
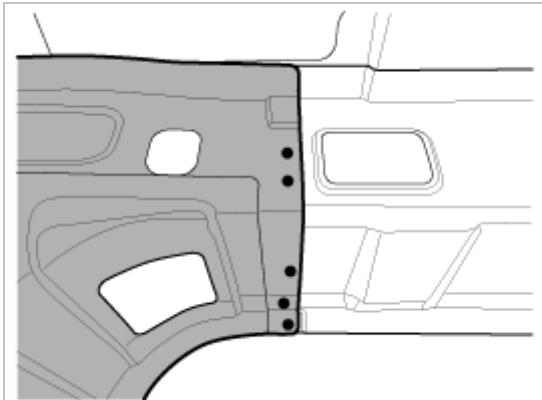
如果不能进行点焊，MIG填焊所有的孔。
在新板或车身板件的焊接处涂抹环氧胶粘剂。
确定如下使用推荐的环氧胶粘剂。

5. MOBIS配件编号：MMMPB08115, HENPB-05055或等效品。

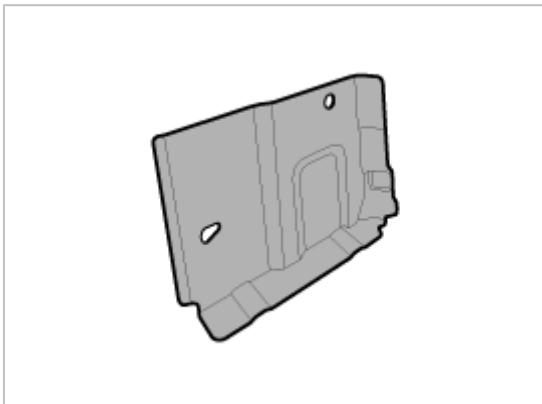








6. 应用锌缓蚀剂以便在加工过的新板件上进行焊接。



7. 连接加工过的新板件与车身。

8. 使用夹具，在车身上固定新板件。

A. 环氧胶粘剂的涂抹点根据板件安装区域不同而不同。必须在环氧胶粘剂干燥以前将板件安装到车身上。

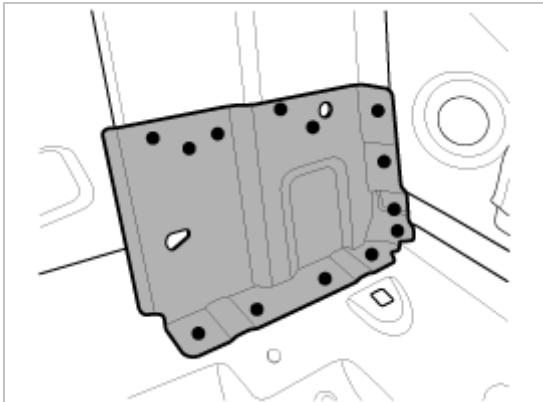
9. 检查已固定的新板件尺寸。如果尺寸不同，重新调整。

10. 确认所有尺寸后，在板件上进行焊接。

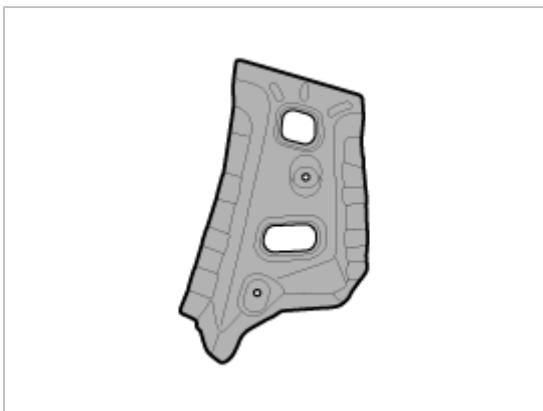
A. 临时性焊接后(定位焊)，再次确认尺寸然后进行焊接。

B. 环氧胶粘剂干燥后进行点焊可能会导致焊接缺陷；无论什么时候，都要在环氧胶粘剂干燥前完成所有点焊操作。

C. 如果在MIG填焊焊点上涂抹了环氧胶粘剂，应清除环氧胶粘剂后再执行MIG填焊。



11. 应用锌缓蚀剂以便在加工过的新板件上进行焊接。



12. 连接加工过的新板件与车身。

13. 使用夹具，在车身上固定新板件。

A. 环氧胶粘剂的涂抹点根据板件安装区域不同而不同。必须在环氧胶粘剂干燥以前将板件安装到车上。

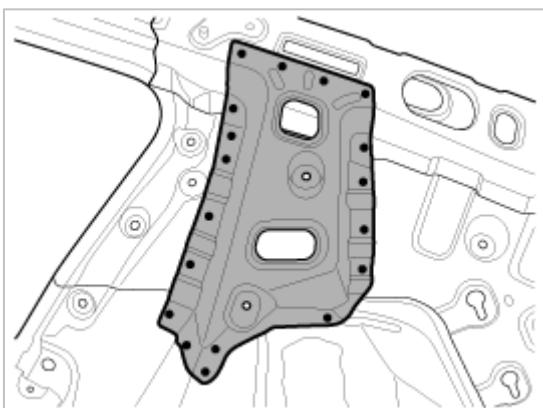
14. 检查已固定的新板件尺寸。如果尺寸不同，重新调整。

15. 确认所有尺寸后，在板件上进行焊接。

A. 临时性焊接后(定位焊)，再次确认尺寸然后进行焊接。

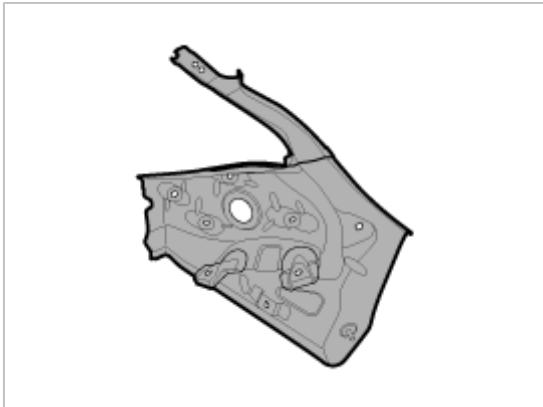
B. 环氧胶粘剂干燥后进行点焊可能会导致焊接缺陷；无论什么时候，都要在环氧胶粘剂干燥前完成所有点焊操作。

C. 如果在MIG填焊焊点上涂抹了环氧胶粘剂，应清除环氧胶粘剂后再执行MIG填焊。



16. 在车身上安装前，切割并处理新板件。

17. 涂抹锌缓蚀剂以便进行焊接。



18. 使用夹具，在车身上固定新板件。

- A. 环氧胶粘剂的涂抹点根据板件安装区域不同而不同。必须在环氧胶粘剂干燥以前将板件安装到车身上。

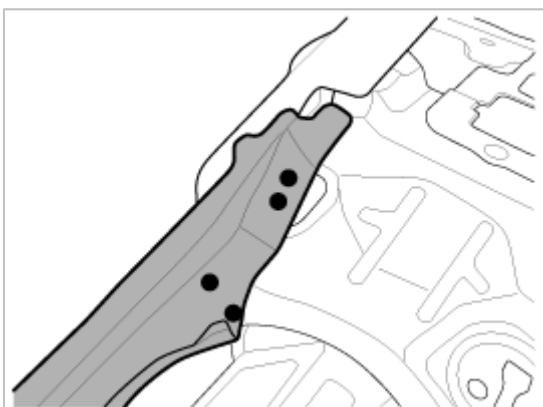
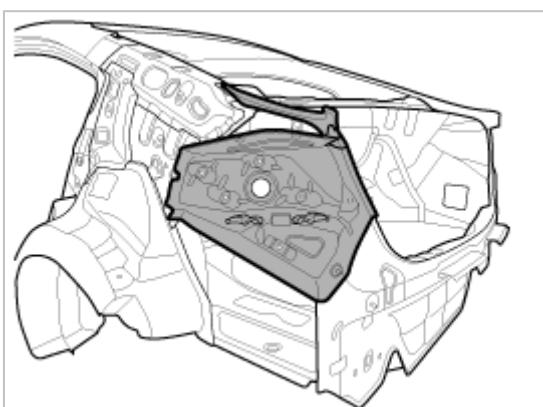
19. 检查已固定的新板件尺寸。如果尺寸不同，重新调整。

20. 确认所有尺寸后，在板件上进行焊接。

- A. 临时性焊接后(定位焊)，再次确认尺寸然后进行焊接。

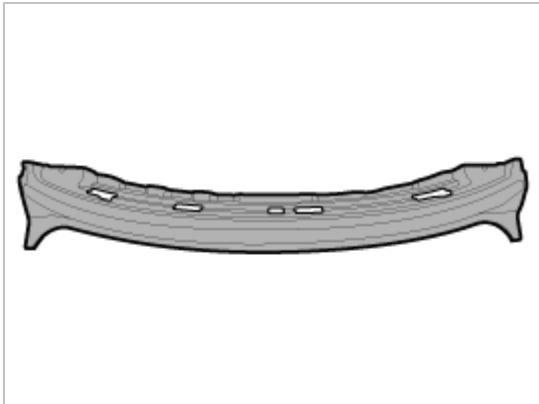
- B. 环氧胶粘剂干燥后进行点焊可能会导致焊接缺陷；无论什么时候，都要在环氧胶粘剂干燥前完成所有点焊操作。

- C. 如果在MIG填焊焊点上涂抹了环氧胶粘剂，应清除环氧胶粘剂后再执行MIG填焊。



21. 在车身上安装前，切割并处理新板件。

22. 涂抹锌缓蚀剂以便进行焊接。



23. 使用夹具，在车身上固定新板件。

A. 环氧胶粘剂的涂抹点根据板件安装区域不同而不同。必须在环氧胶粘剂干燥以前将板件安装到车上。

24. 检查已固定的新板件尺寸。如果尺寸不同，重新调整。

25. 确认所有尺寸后，在板件上进行焊接。

A. 临时性焊接后(定位焊)，再次确认尺寸然后进行焊接。

B. 环氧胶粘剂干燥后进行点焊可能会导致焊接缺陷；无论什么时候，都要在环氧胶粘剂干燥前完成所有点焊操作。

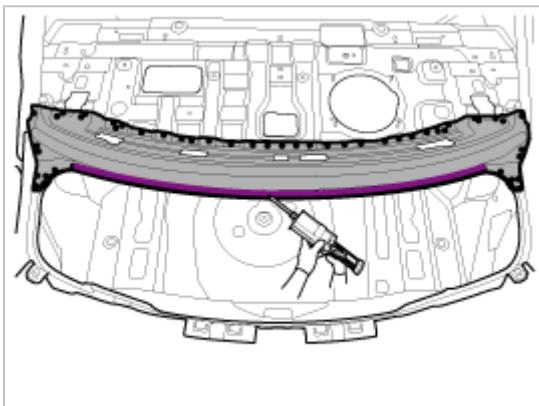
C. 如果在MIG填焊焊点上涂抹了环氧胶粘剂，应清除环氧胶粘剂后再执行MIG填焊。

如果不能进行点焊，MIG填焊所有的孔。

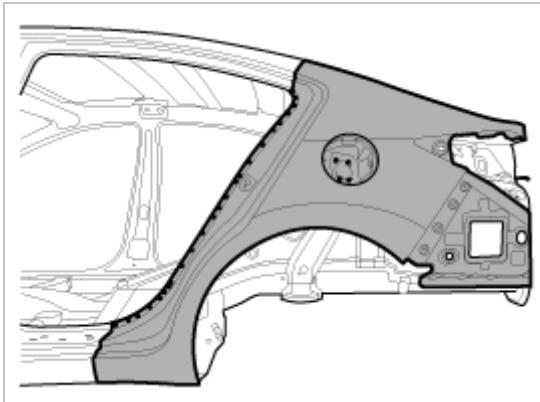
在新板或车身板件的焊接处涂抹环氧胶粘剂。

确定如下使用推荐的环氧胶粘剂。

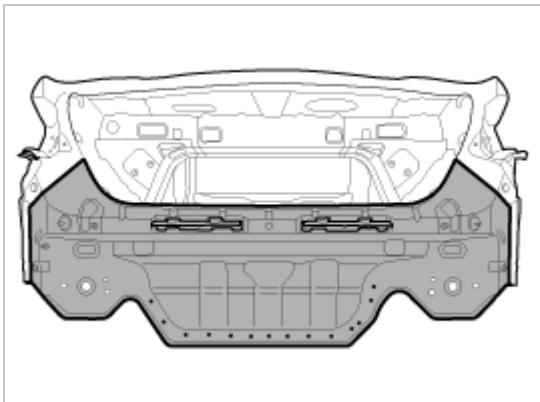
MOBIS配件编号：MMMPB08115, HENPB-05055或等效品。



26. 安装后围板外板(参考后围板维修程序)。



27. 安装后部板(参考后部板维修程序)。



28. 要进行填焊，使用研磨机拆除焊道并清洁焊接区。
29. 在各板件的接触表面，涂抹一层氨基甲酸乙酯密封胶。(参考车身密封位置)
30. 喷漆后，在维修板件内部应用空腔喷蜡。