

MAN 008943 ZX

CITROËN ZX

CLASSEUR CARROSSERIE

MANUEL	CHAPITRE	NUMERO DE L'OPERATION	DESIGNATION
MAN 008943 Carrosserie	Généralités Véhicules	ZX 000-000/1	Liste des opérations : Généralités Véhicules
		ZX 000-00/1	Caractéristiques Générales - Identifications
		ZX 000-00/2	Points de levage et de remorquage du véhicule
		ZX 000-00/3	Généralités ELECTRICITE
		ZX 000-00/4	Ingrédients préconisés en mécanique
_		ZX 000-00/5	Ingrédients préconisés en carrosserie
	Structure Carrosserie	ZX 800-000/1	Liste des opérations : structure carrosserie
•	14)	ZX 800-00/3	Préparation d'une coque
		ZX 800-00/4	Remise en état de la coque
		ZX 800-00/5	Rezingage des tôles en réparation - Matériel - Mode opératoire
		ZX 800-00/6	Structure - Particularités ZX 3 Portes - Partie Latérale - Caisse
		ZX 800-00/7	Structure - Particularités ZX Break - Partie Arrière, Latérale - Pavillon - Caisse
		ZX 800-0/1	Contrôle d'une coque nue sur banc positif CELETTE
- sat		ZX 800-0/2	Contrôle d'une coque (mécanique en place) sur banc positif CELETTE
		ZX 800-0/10	Contrôle d'une coque nue sur CAROLINER
		ZX 800-0/11	Contrôle d'une coque (mécanique en place) sur CAROLINER
		ZX 800-0/20	Contrôle d'une coque nue sur METRO 2000 CELETTE
		ZX 800-0/21	Contrôle d'une coque (mécanique en place) sur METRO 2000 CELETTE
		ZX 801-3/1	Remplacement d'une doublure d'aile AV
		ZX 801-3/2	Remplacement d'un brancard partiel

AVRIL 1999

CLASSEUR CARROSSERIE

MANUEL	CHAPITRE	NUMERO DE L'OPERATION	DESIGNATION
		ZX 801-3/3	Remplacement complet d'un brancard et d'un passage de roue AV
		ZX 801-3/4	Remplacement d'un brancard partie AV et passage de roue partiel
		ZX 801-3/5	Structure. Partie Avant - Pose : Renfort sur support de suspension
		ZX 812-3/1	Remplacement d'un tablier partiel
		ZX 812-3/2	Remplacement d'un tablier complet
		ZX 821-3/1	Remplacement d'un côté d'habitacle complet Version 5 portes
		ZX 821-3/1a	Remplacement d'un côté d'habitacle complet Version 3 portes
		ZX 821-3/2	Soudage des charnons sur caisse Version 5 portes
		ZX 821-3/2a	Soudage des charnons sur caisse Version 3 portes
		ZX 821-3/3	Remplacement d'une partie AV de côté d'habitacle
		ZX 821-3/4	Remplacement d'une partie centrale de côté d'habitacle
		ZX 821-3/5	Remplacement d'une partie AR de côté d'habitacle
		ZX 821-3/6	Remplacement d'une partie inférieure de côté d'habitacle
		ZX 821-3/7	Remplacement d'une doublure de côté d'habitacle
		ZX 821-3/7a	Remplacement d'une doublure de côté d'habitacle Version 3 portes
	0.	ZX 821-3/8	Remplacement d'une doublure de bas de caisse
		ZX 822-3/1	Remplacement d'une aile AR
		ZX 822-3/2	Remplacement d'une doublure d'aile AR
		ZX 823-3/1	Remplacement d'un boîtier de feux AR
		ZX 823-3/2	Remplacement partiel d'un panneau AR

CLASSEUR CARROSSERIE

MANUEL	CHAPITRE	NUMERO DE L'OPERATION	DESIGNATION
		ZX 823-3/3	Remplacement d'un panneau AR complet
		ZX 825-3/1	Remplacement d'un pavillon
		ZX 831-3/1	Remplacement partiel d'un plancher AR
		ZX 831-3/2	Remplacement d'un plancher AR complet
		ZX 831-3/3	Remplacement d'un longeronnet AR
		ZX 831-3/4	Remplacement des traverses AV et AR d'essieu AR
		ZX - 1	Structure Evolution : Soubassement de caisse - Tapis et insonorisant - Faisceau d'habitacle - Canalisations de freins arrière - Canalisations carburant
		ZX - 2	Structure - Version CITROEN ZX break : Evolution
	Eléments Amovibles et	ZX 840-000/1	Liste des opérations : Eléments amovibles et habillage
	Habillage 15	ZX 840-000/2	ZX Entreprise (3 portes) Caractéristiques - Transformation d'un véhicule Entreprise en véhicule particulier
		ZX 840-000/3	ZX Entreprise (Tous Types) Caractéristiques - Transformation d'un véhicule Entreprise en véhicule particulier
		ZX 840-00/1	Particularités ZX 3 Portes : Vitrages - Sièges et garnissages - Protections et Sécurités
		ZX 840-00/2	Particularités ZX Break : Partie arrière - Pavillon - Vitrages - Protections et Sécurités
		ZX 840-00/3	Système Airbag conducteur
		ZX 840-00/4	Ceintures de sécurité pyrotechniques
		ZX 840-0/1	Jeux des éléments amovibles
		ZX 840-1/1	Pose des plaques d'immatriculation
		ZX 841-0/1	Réglage portes AV et AR
		ZX 841-0/1a	Réglage portes AV Version 3 portes
		ZX 841-1/1	Dépose et Pose porte AV

AVRIL 1999



CLASSEUR CARROSSERIE

MANUEL	CHAPITRE	NUMERO DE L'OPERATION	DESIGNATION
		ZX 841-1/1a	Dépose et Pose porte AV Version 3 portes
		ZX 841-1/2	Remplacement : Glace du rétroviseur extérieur, Fournisseur MB
		ZX 842-1/1	Dépose et Pose porte AR
		ZX 842-2/1	Déshabillage et habillage d'une porte latérale AV
		ZX 842-2/1a	Déshabillage et habillage d'une porte latérale AV Version 3 portes
		ZX 844-1/1	Dépose et Pose d'un verrou de porte latérale
		ZX 844-3/1	Confection d'un verrou suivant code clé
		ZX 845-1/1	Dépose et Pose du volet arrière
		ZX 845-1/2	Déshabillage et habillage du volet arrière
		ZX 845-3/1	Remplacement d'une glace de volet AR
		ZX 851-3/1	Dépose et Pose d'un pare-chocs avant
		ZX 851-3/2	Dépose et Pose d'un pare-chocs arrière
		ZX 851-3/3	Dépose et Pose d'une aile avant
		ZX 853-3/2	Remplacement d'une glace de custode
		ZX 856-1/1	Dépose et Pose d'une planche de bord
		ZX 856-1/2	Dépose et Pose d'une transmission flexible compteur
		ZX 961-3/1	Remplacement d'une glace de pare-brise
		ZX 971-0/1	Réglage du toit ouvrant
		ZX 971-1/1	Dépose et Pose d'un ensemble complet toit ouvrant
		ZX 971-2/1	Remplacement d'un motoréducteur sur toit ouvrant

CLASSEUR CARROSSERIE

MANUEL	CHAPITRE	NUMERO DE L'OPERATION	DESIGNATION
		ZX 971-3/1	Remplacement d'un panneau mobile
		ZX 971-2/2	Dépose et Pose d'un mécanisme complet
		ZX 986-2/1	Dépose et Pose des garnitures intérieures
	2.0	ZX 988-3/1	Remplacement d'une garniture de pavillon

	<u> </u>	D Achtung! Wichtiger Punkt oder Fehlerquelle DK Pas pa! Vigtigt punkt eller fejlmulighed
	,	E Atención ! Punto importante o posible dificultad
1)	GB) Caution I Important detail or possible trap
		Attenzione I Punto importante o possibilità di errore
		NL Let op! Belangrijk punt, kan gemakkelijk fout gaan!
		Atenção ! Ponto importante ou possibilidade de errar
		S Varning! Viktigt arbestmoment eller möjlighet till misstag
		Huom ! Tärkeä työvaihe tai virhemahdollisuus
		F Attention ! Point important ou piège possible
İ		D Darauf achten, dass keine Teile herunterfallen oder abspringen
Ì		DK) Risiko for at delene falder ud eller forskubber sig
1		E Riesgo de caida o de proyección de piezas
		GB Parts may drop or spring out
	\triangle	Rischio di caduta o di prolezione di pezzi
		NL) Kans op naar beneden vallen of wegspringen van onderdelen
		P Risco de queda ou de projeçção de peças
ļ		S Risk för att delar faller ned eller spritter ut
		SF) Osan putoamisen tai ulosponnahtamisen vaara
1		Risque de chute ou de projection de pièces
		Thisque de chate ou de projection de pieces
i		Unbedingt Spezialschrauben verwenden
		OK) Special - skruer skal anvendes
		E Empleo imperativo de tornillos especiales
-		GB) Use of specific fixing - hardware essential
	•	
		Uso obbligatorio di bulloneria speciale
İ		NL Uitsluitend speciale bouten gebruiken
		P Utilização imperativa de parafusos especiais
		S Specialskruv maste ovillkorligen användas
ľ		SF Käytettävä erikoisruuvia
=		Emploi impératif de visserie spéciale
		Arbeitsvorgang, falls erforderlich durchführen Under noodzakelijk handeling uitvoeren
		Arbejdsoperation der udføres hvis det er nødvendigt
	\triangle	Operación a efectuar si es necesario Arbetsmoment/arbete att utföra vid behov
	Ġ.	Operation to be carried out if necessary SF Tarvittaessa tehtävä työ
		Operazione da effettuare se necessario Opération à effectuer si nécessaire
		_

	D Rechts DK Højre E Derecho GB Right	Destro NL Rechts P Direita	S Höger SF Orkea F Droite	
	D Links DK Venstre E Izquierdo GB Left	Sinistro NL Lınks P Esquerda	S Vänster SF Vasen F Gauche	
₹	D Oben DK Opad E Alto GB Up	Alto Boven P Cima	S Uppat SF Ylöspain F Haut	
7	D Unten DK Nedad E Bajo GB Down	Basso Onder Baixo	Nedat Alaspāin Bas	
	D Hinten DK Bag E Trasero GB Rear	Dietro (Posteriore) NL Achter P Traseira	S Bak (-at). bakre SF Taka F Arrière	
•••	D Vorn DK For E Delantero GB Front	Avanti (Anteriore) NL Voor P Dianteira	S Fram (-at). frāmre SF Etu F Avant	
₽	D Ausbau. Ausbauen DK Fjernelse. Fjerne E Quitado. Quitar GB Removal. Remove	NL Verwijder. Uitbouwen P Desmontagem. Desmontar.	S Demontering. Demontera SF Purkaminen F Dépose - Déposer	
	D Einbau. Einbauen DK Anbringelse. Anbringe E Colocacion. Poner GB Fitting. Fit	Riattaco. Riattaccare NL Monteer. Inbouwen P Montagem. Montar	S Atermontering Atermontera SF Kokoaminen F Pose - Poser	101

	1.1	
,		D Zerlegen I Smontaggio. Smontare S Isärtagning - Tag isär DK Afmontering. Afmontere NL Demontage. Demonteren F Démontage - Démonte GB Dismantling. Dismantle
		D Zusammenbauen I Montaggio Montare S Hopsättning. Sätt ihop NL Montage - Monteren F Montage - Montage - Monteren GB Assembly. Assemble
	÷ ⇒ ⇒	D Lösen I Disinnestare S Koppla bort OK Adskille NL Losmaken F Desconectar Desconectar Desconectar Disinnestare F Desconectar F Desconnecter
	- Cons	Verbinden I Innestare S Koppla in SF Yhteenkytkeminen C Conectar C Connecter C Connecter
	(OK)	D Die Drehung oder Übertragung muss ohne Hartpunkt erfolgen OK Sørg for at drejningen eller bevaegelsen sker jaevnt og ensartet E Asegurarse de que la rotación o la translación se efectua sin punto duro GB Ensure that the rotation or movement is without thight spots Assicurarsi che la rotazione o la translazione avvenga senza sforzo NL Controleer of het draaien of de overbrenging zonder zwaar punt verloopt P Certificar-se que a rotação ou a translação se efectua sem ponto duro S Kontrollera att runtdragningen eller manövreringen kan ske utan kārvning Varmista kitkaton liike F S'assurer que la rotation ou la translation s'effectue sans point dur
	\mathbf{Q}	D Anschrauben. 1 = Anzahl der Umdrehungen. 180° = Einstellwinkel OK Skru. 1 = Antal omdrejninger. 180° = Drejningsvinkel E Roscar. 1 = Núméro de vueltas. 180° = Angulo que se debe efectuar GB Screw In. 1 = Number of turns. 180° = Angular value I Avvitare 1 = Numero di giri. 180° = Rotazione da effettuare NL Aandraaien. 1 = Aantal slagen. 180° = Hoekverdraaiing P Aparafusar 1 = Número de voltas. 180° = Ângulo a efectuar S Skruva In 1 = Antal Varv 180° = Antal grader GF Kierrä kiinni. 1 = Kierrosluku. 180° = Asteluku F Visser - 1 = Nombre de tours. 180° = Angle à effectuer

Ω	D Losschrauben. 1 = Anzahl der Umdrehungen. 180° = Einstellwinkel OK Skrue l Skrue l E Desenroscar. 1 = N Mumero de vueltas. 180° = Angulo que se debe efectuar GB Unscrew. 1 = Number of turns. 180° = Angular value Svitare. 1 = Numero di giri. 180° = Rotazione da effettuare NL Losdraaien. 1 = Aantal slagen. 180° = Hoekverdraaiing P Desaparafusar 1 = N Mumero de voltas. 180° = Angulo a efectuar Skruva ut. 1 = Antal varv. 180° = Antal grader SF Kierr Kierr Antal varv. 180° = asteluku F D D E instellwinkel E Desenroscar. 1 = N Mumero de vueltas. 180° = Angulo que se debe efectuar Angulo que se debe
×	D Verbot. Nicht verwenden oder wiederverwenden DK Forbud. Må ikke anvendes eller genbruges Prohibido. No utilizar o volver a utilizar GB Prohibited. Do not use or re-use Proibizione. Non usara o riutilizzare NL Verboden Niet gebruiken of niet opnieuw gebruiken Proibido. Não utilizar ou reutilizar S Forbud Arivand eller ateranvand ej SF Uudelleenkäyttő kielletty! Interdiction - Ne pas utiliser ou réutiliser
0	D Federring I Rondella Grower S Grower - Bricka DK Fjederskive NL Veerring SF Jousilevy E Arandela Grower P Anilha de mola F Rondelle Grower GB Spring washer
	D Unterlegscheibe I Rondella a Contatto S Kontaktbricka DK Kontakt Skive NL Contactring SF Lukituslevy E Arandela de Contacto P Anilha de Contacto F Rondelle Contact
	D Zahnscheibe I Rondella a Ventaglio S Solfjäderbricka DK Stjerneskive NL Kartelring SF Tähtilevy E Arandela Estrellada P Anilha Recartilhada F Rondelle Eventail GB Serrated washer
0	D Flachscheibe I Rondella Piatta S Planbricka DK Flad Skive NL Platte Ring SF Aluslevy E Arandela Plana P Anilha Chapa F Rondelle Plate GB Flat washer

	Antal dele I skruesamlingen E Cantidad de elementos de tornilleria : tornillos, tuerca, esparrago, etc. GB Number of threaded components screw, nut, stud, etc. I Numero di elementi di bulloneria, viti, dadi, prigionieri, ecc. NL Aantal : bouten, moeren, tapeinden enz P Número de elementos de parafusos ou porcas, porca, perno, etc. S Antal fórskruvningspunkter : skruv, mutter, pinnbult, etc. SF Ruuvien, mutterien, pinnapulttien ym. lukumäärä F Nombre d'éléments de visserie : vis, écrous, goujons, etc.
	D Sichern bzw. Entsichern DK Lase eller frigøre Frenar o quitar el freno, según el caso CB Lock or unlock as appropriate DK Borgen of borg verwijderen P Travar ou destravar conforme o caso S Las eller avlägsna lasningen SF Lukitseminen tai sen irroitus Freiner ou défreiner suivant le cas
	Unbedingt Neuteile verwenden Ny del skal anvendes Empleo imperativo de una pieza nueva GB Use of new part essential Uso obbligatorio di un pezzo nuovo NL Noodzakelijk een nieuw onderdeel te gebruiken P Utilizacão imperativa duma peça nova Ny del maste ovillkorligen anvândas GF Osa uusittava ehdottomasti Emploi impératif d'une pièce neuve
41	D Schmieren I Oliare S Anolja DK Smøre NL Oliën SF Öljyå E Aceitar P Olear F Huiler GB Oil
	D Reinigen (je nach eventueller Markierung, siehe Tabelle der Kleve -, Schmier-und Dichtmittel) DK Rengøre med (afhængig af evt. mærkning af produkt) E Limpiar (siguiendo lo señalado eventualmente, ver cuadro de productos) GB Clean (according to symbol, if present, see table of recommendations) 1 Pulire (secondo eventuale riferimento, vedere tabella ingredienti) NL Reinigen (zoals aangegeven, zie lijst met benodigdheden) P Limpar (conforme marca eventual, ver quadro ingredientes) S Rengör (enligt eventuell märkning, se listan över olika produkter) SF Puhdista (kts. materiaaliluettelo) F Nettoyer (suivant repère éventuel, voir tableau ingrédients)

	D Mit schmieren (gemäss Markierung, siehe Tabelle der Klebe-, Schmier- und Dichtmittel) DK Overstryge med (afængig af referance produkt) E Untar con (siguiendo lo señalado, ver cuadro de productos) GB Smear with (according to symbol, see table of recommendations) I Spalmare di (secondo riferimento, vedere tabella ingredienti) NL Insmeren met (zoals aangegeven, zie lijst met benodigdheden) P Untar com (conforme marca, ver quadro ingredientes) S Bestryk med (enligt mäkning, se listan över olika produkter) SF Levitä (kts. materiaaliluettelo) F Enduire de (suivant repère, voir tableau ingrédients)
ОК	D Gut Buono S Korrekt DK God SF Oikein Bueno P Bom F Bon GB Serviceable
	D Siehe
	D Sichtprüfung oder Prüfung mit der Hand DK Kontrollere visuelt eller manuelt E Controlar visualmente o manualmente GB Check visually or physically I Controllare visivamente o manualmente NL Visuele of handmatige controle P Controlar visual ou manualmente S Gör en manuell kontrol eller en okulärkontroll SF Tarkista käsi- tai silmämääräisesti F Contrôler visuellement ou manuellement
	D Mit einem Messgerät prüfen DK Kontrollere med maleinstrument E Controlar con un instrumento S Kontrollera med instrument GB Check with a measuring instrument Controllare con uno strumento F Contrôler avec un instrument

	D Mehrere Einbaumöglichkeiten (1 - 2 - 3) (1 ; 2 ; 3) DK Flere monteringsmuligheder (1 ; 2 ; 3) E Varios montajes posibles (1, 2, 3) GB Several assembly possibilities (1, 2, 3) GB Several assembly possibilities (1, 2, 3) Diversi montaggi possibili NL Verschillende mogelijkheden voor montage (1 ; 2 ; 3) Flera monteringsutföranden förekommer (1 ; 2 ; 3) SF Useampia asennusmahdollisuuksia (1 - 2 - 3) Flusieurs montages possibles			
	(1;2;3) (1-2-3)			
<u>→··←</u>	Markieren, Beim Wiedereinbau auf Zugehörigkeit der Teile achten OK Afmærke. Ved genmontering skal delenes rette sammenpasning respekteres: E Señalar. Respetar el apareado de las piezas para el nuevo montaje GB Mark. The parts must be kept paired for re-assembly I Segnare. Rispettare l'accoppiamento dei pezzi per il rimontaggio ME Merken. Zorg bij montage dat de onderdelen bij elkaar komen Marcar. Respeitar o acasalamento das perças para armá-las Mārk ut. Respektera deiernas märkning vid atermonteringen Merkitse osien oikea asennusjärjestys E Repérer - Respecter l'appariement des pièces pour le montage			
□□	D Einstellen I Regolare S Ställ in DK Justere NL Afstellen SF Säätö E Regular P Afinar F Régler GB Adjust			
描	D Abstand, Spiel I Gioco S Spel DK Spil NL Speling SF Välys E Juego P Folga F Jeu GB Clearance			
**	D Einbau durch Pressen, Vorspannen oder genaues Einpassen DK Montering med forspænding, prespasning eller itryking E Montaje con esfuerzo, precarga o apriete ajustado GB Assembly force fit, with preload or interference fit I Montaggio forzato, precarico o accoppiamento serrato NL Montage onder spanning, voorspanning of klemspanning P Armar em esforço, précarga ou encaixe apertado S Montering med förspänning, presspassning eller ihoptryckt SF Asenna puristamalla, esikireys tai tarkka sovite F Montage sous contrainte, précharge ou emmanchement serré			

D Leicht anziehen NL Aandraaien zonder vast te zetten DK Skrue sammen uden fastspaending P Aconchegar sem apertar S Skruva i utan att dra at GB Screw up without tightening SF Kierrä kiristämättä Avvicinare senza serrare F Approcher sans serrer
D Vorgeschriebenes Anziehdrehmoment DK Tilspændingsmoment skal overholdes E Par de apriete que se debe respetar imperativamente GB Observation of tightening torque essential 1 Coppia di serragio da rispettare obbligatoriamente NL Voorgeschreven aanhaalspanning aanhouden P Aperto a respeitar imperativamente S Åtdragningsmoment som oviilkorligen mäste respekteras SF Kiristystiukkuus ehdoton F Couple de serrage à respecter impérativement
D Hartlöten I Brasare S Löd DK Lodde NL Solderen SF Juotos E Soldar con metal P Soldar a metal F Braser GB Braze
D Schweissnaht
D Lochpunktschweissen DK Stubsvejsning P Soldadura por pontos "tampão" E Soldadura por puntos de "tapón" SPluggsvetsning P Plug weld SF Tulppahitsaus Saldatura con punti "a tappo" F Soudage par points "bouchon"

6	D Unterbodenschutzmittel auftragen DK Pafør undervognebeskyttelse E Aplicar un producto de protección de bajos de caja GB Apply underbody protection I Applicare un prodotto protettivo al sottoscocca NL Beschermlaag onder carrosserie aanbrengen (undercoating) P Aplicar um produto de protecção sob a carroçaria S Anbringa skyddsmedel pa underredet SF Levitá suojamassaa alustaan F Appliquer un produit de protection sous caisse
F)	D Auf der Prüfbank bei ausgebauten mechanischen Teilen DK Pa opretterbænk, uden mekaniske komponenter E Paso por el banco sin mecánica Check on jig without mechanical components in place Passaggio sul piano senza la meccanica Op richtbank zonder mechanisch gedeelte Passagem no banco sem mecânica Montering i riktbänk med mekaniska detaijer borttagna Tarkista oikaisupenkissä mekanismit irroitettuina F Passage au banc sans mécanique
[A]	D Auf der Prüfbank bei ausgebauten hinteren mechanischen Teilen DK Pa opretterbænk uden mekaniske komponenter, bagtil E Paso por el banco sin mecánica trasera GB Check on jig without rear mechanical components in place I Passaggio sul piano senza la meccanica posteriore NL Op richtbank zonder achterste mechanisch gedeelté P Passagem no banco sem mecânica traseira S Montering i riktbänk med bakre mekaniska detaljer borttagna SF Tarkista oikaisupenkissä takapään mekanismit irroitettuina F Passage au banc sans mécanique arrière
<u></u>	D Auf der Prüfbank bei ausgebauten vorderen mechanischen, Teilen DK Pä oppretterbænk, uden mekaniske komponenter, fortil E Paso por el banco sin mecánica delantera GB Check on jig without front mechanical components in place Passaggio sul piano senza la meccanica anteriore Op richtbank zonder voorste mechanisch gedeelte P Passagem no banco sem mecânica diateira S Montering i riktbänk med främe mekaniska detaljer borttagna SF Tarkista oikaisupenkissä etupään mekanismit irroitettuina F Passage au banc sans mécanique avant

	D Auf der Prüfbank mit eingebauten mechanischen Teilen DK Pa bænk, med mekaniske komponenter P Passagem no banco com mecânica B Paso por el banco con mecânica S Montering i riktbänk med mekaniska detaljer kvar pa vagnen Check on jig, complete vehicle Passaggio sul piano con la meccanica F Passage au banc avec mécanique
	D Von Hand sägen I Taglio manuale S Manuell Sagning NL Doorzagen met handzaag F Sciage manuel GB Cut with a hand saw
Θ	D Mit der Kreissäge trennen NL Doorzagen met cirkelzaag DK Save med rundsav E Serrado con sierra circular S Sagning med kapskiva GB Cut with a circular saw SF Sahaa pyörösahalla Taglio con sega circulare F Sciege avec scie circulaire
#	D Mit der Stichsäge trennen DK Save med stiksav P Coriar com serra vertical E Serrado con sierra alternativa S Sagning med stickag GB Cut with a power jig-saw Taglio con sega alternativa F Sciage avec scie sauteuse
	D Mit dem Meissel trennen DK Bortmejsle NL Loshakken met beitel E Cortar con un buril P Recortar com buril F Découper au burin GB Cut with a chisel
	D Mit Klemmzangen befestigen DK Fastholde med spænde-tænger E Fijar con pinzas de mordazas GB Fix with sheet-metal clamps I Fissare con pinze morsetto NL Vastzetten met plaatklemmen P Fixar com alicates de pressão S Fäst med platklämmor SF Kiinnitä sinkilânaulaimella Fissare con pinze morsetto F Fixer par pinces serre-tôles
-47	D Bohren I Forare S Borra DK Bore NL Doorboren, boren SF Poraa E Taladrar P Furar F Percer GB Drill

	D Anreissen I Tracciare S Märk ut DK Opmærke NL Aftekenen SF Merkkaa E Trazar P Traçar F Tracer	
查	D Glätten 1 Spianare S Plana DK Planere NL Vlakken SF Tasoita E Aplanar P Alisar F Planer GB Planish	
	Auf Stoss ansetzen NL Randen op elkaar afstellen P Ajustar bordo a bordo Ajustar borde con borde S Passa in kant-i-kant SF Sovita reunat vastakkain Accostare bordo a bordo Ajuster bord à bord	
	DK Hulrum spréjtes med anti-korrosions middel E Pulverizar un producto de protección en los cuerpos huecos GB Spray an anti-corrosion product into the box members 1 Nebulizzare un prodotto protettivo negli elementi scatolati NL Anti-corrosieprodukt in holle delen aanbrengen (ML) P Pulverizar um produto de protecção nos corpos ocos S Spruta in rostskyddsmedel i balkarna SF Ruiskuta koteloon ruosteenestoainetta F Pulvériser un produit de protection dans le corps creux	
	D Mit Blechschere oder Beisszange abtrennen DK Skær med pladesaks eller klippemaskine E Cortar con la cizalla o con la guillotina GB Cut off with snips or a nibbler Tagliare con la cesoia o con lo scalpello pneumatico NL Doorknippen met schaar of knabbelschaar P Recortar com tesoura grande ou com tesoura roedora S Klipp loss med plätsax eller säga loss med bägfil SF Leikkaa irti peltisaksilla tai leikkurilla F Découper à la cisaille ou à la grignoteuse	

	D Mit Zinn ausfüllen DK Samlingen udfyldes med tin E Igualado de superficie por aportación de estaño GB Fill using lead I Superficie con apporto di stagno NL Opvullen met tin P Superfície com aplicação de estanho SYtan jämnas med tenn SF Täytä tinalla F Surface par apport d'étain
hp	Dischweisspunkte mit dem Lochpunktfräser ausbohren Dischweisspunkte mit dem Lochpunktfräser ausbohren Dischweisspunkte mit dem Lochpunktfräser ausbohren Skilles ved bortslibning af punktsvejsninger Desgrapar por fresado la chapa que se va a desmonta: Mill out the spotwelds from the panel to be removed Sgraffare fresando la lamiera da tegliere NL Losmaken, doorslijpen van de te vervangen plaat P Desprender por fresagem a chapa a desmontar S Lossa platen genom uppborrning av punktsvetsarna Irrota teräslevy poraamalla auki pistehitsaukset F Dégrafer par fraisage de la tôle à déposer
4	D Widerstandspunktschweissen DK Punktsvejsning P Pontos de soldadura por resistência P Puntos de soldadura por resistencia P Punktsvetsning B Resistance spot-welds P Pistehitsaus P Points de soudure par résistance
	D Mit Mastix abdichten (siehe Tabelle der Klebe - Schmier - und Dichtmittel) DK Tætningsmasse (sealer) pafres. Glat eventuelt efter E Aplicar una masilla de estanquidad (ver cuadro de productos). Alisar si es necesario GB Apply a mastic sealant (see table of recommendations) smooth out if necessary Applicare un mastice di tenuta (vedere tabella ingredienti). Lisciare se necessario NL Kit aanbrengen (zoals aangegeven zie lijst met benodigdheden). Eventueel gladstrijken P Aplicar uma massa vedante (ver quadro ingredientes). Alisar se necessário S Anbringa tätningsmedel (se listan över olika produkter). Jämna till vid behov SF Käytä tiivistekittiä (katso materiaaliluettelo). Tasoita tarvittaessa F Appliquer un mastic d'étanchéité (voir tableau ingrédients). Lisser si nécessaire.

	D Mastix-Dichtschnur auftragen NL Aanbrengen voorgevormde ronde kit DK Anvend rund sealer-streng P Aplicar massa pré-formada redonda E Aplicar massilla prensada en redondo S Anbringa tätningsmedel i färdigformade strängar med rund profil GB Apply round preformed mastic-strip SF Käytä pyöreäa kittinauhaa Applicare del mastice presagomato tondo F Appliquer du mastic préboudiné rond
	D Dünnen Mastix-Dichtstreifen auftragen DK Anvend flad sealer-streng E Aplicar masilla prensada en plano S Anbringa tätningsmedel i färdigformade strängar med platt profil GB Apply flat preformed mastic strip Applicare del mastice presagomato piatto F Appliquer du mastic préboudiné plat
	Stromleitenden Karosserieschutz auftragen Paföre svejsegrundfarve Aplicar impresión conductora Apply conductive welding primer Applicare uno strato conduttore NL Aanbrengen van stroomgeleidende vloeistof Aplicar impressão condutora Anbringa en svetsprimer SF Sivele sähköä johtavaa korinsuojaainetta Applicare uno strato conduttore F Appliquer impression conductrice
A STATE OF THE STA	D Mit Schweissflamme und Drahtburste reinigen DK Rengøre eller rense E Limpiar o decapar GB Clean or scour I Pulire o decapare S Rengör eller avfetta SF Puhdista tai poista rasva F Nettoyer ou décaper
Open II II II	D Mit der Schruppscheibe bearbeiten DK Slibe med hard skive P Desbastar com disco duro E Esmerilar con disco duro S Slipa med hard skiva GB Grind with a hard disc SF Hio jäykätlä laikalla Molare con disco abrasivo F Meuler avec disque dur
OFF CONTRACTOR	D Mit elastischer Schleifscheibe bearbeiten DK Polere med blød skive P Polir com disco flexível E Lijar con disco flexible S Slipa med mjuk skiva GB Sand with a flexible disc I Levigare con tampone morbido F Poncer avec disque souple

						
₽	(DK)	Ausbau - Ausbauen Afmontering		Stacco - Staccare Verwijder - Uitbouwen	(S)	Demontering - Demontera
/ 1		Desmontaje - Desmonta Removal - Remove	_	Desmontagem - Desmontar.	(SF)	Purkaminen Dépose - Déposer
***/		Einbau - Einbauen Pämontering. Montaje - Montar	NL P	Riattaco - Riattacare Monteer - Inbouwen Montagem - Montar	(S) (SF)	Atermontering - Atermontera Kokoaminen
/	®	Fitting - Fit. Aus/Einbau	<u></u>	Stacco - Riattacco	(F) (S)	Pose - Poser Demontering -
1)	(B)	Af - pamontering Desmontaje - Montare Removal - Fitting	NL P	Uit-/inbouwen Desmontagem - Montagem	(\$F)	Montering Purkaminen - Kokoaminen Dépose - Pose
5 ¢	D DK	Bearbeit. v. innen Adgand indefra Acceso por el interior		Accesso dall'interno Bereikbaar via binnenzijde	(S) (SF)	Atkomligt frän insidan Käsiki anton sisäpuolelta
	(B)	Access from inside Sym. Arbeitsvorg.		Acesso pelo interior Operazione simmetrica		Accès par l'intérieur Symmetrisk ätgärd
	OK E	Samme arbejdsgang Operación simetrica		Symétrische handeling	(§F) (F)	Vastaavalla tavalla Opération symétrique
	GB	Symmetrical operation		Opéração simétrica		
0000		Scheibe Ø 76 Sliberondél Ø 76 Disco abrasivo Ø 76 Grınding wheel Ø 76		Mola Ø 76 76 Ø slijpen Mó Ø 76	(§) (§) (F)	Slipskiva Ø 76 Hiomakivi Ø 76 Meule Ø 76
) ===	D DK	Drehbuerste Stålbørste (roterende) Cepillo rotativo Rotary wire brush		Spazzola rotativa Roterende borstel Escova rotativa	SF F	Roterande stälborste Hiomalaikka Brosse rotative
TI. SALAKIN B	D DK E GB	Métallbuerste Stålbørste Cepillo metálico Wire brush		Spazzola metallica Metalen borstel Escova metálica	(§) (§) (F)	Stälborste Teräsharja Brosse métallique

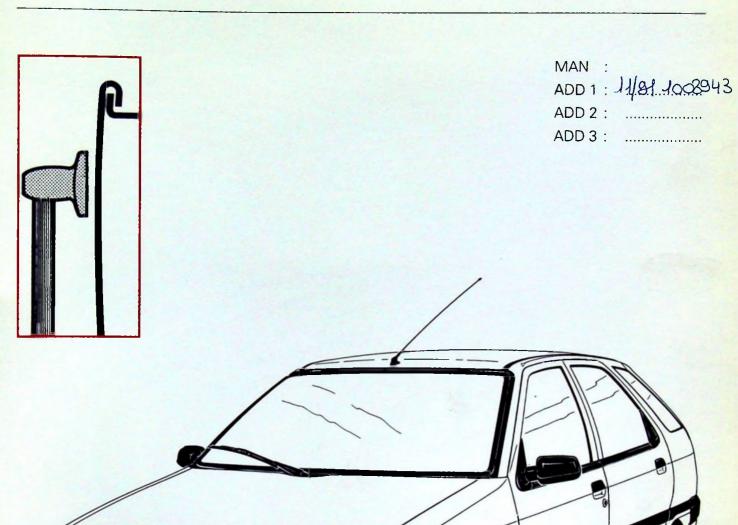
٠	D Winkelmass I Regolo S Linjal DK Mm - mål NL Rij SF Sovitus E Regleta P Escala F Réglet GB Measure
•	D Kontrollstab I Spina di controlo S Mätfixtur DK Mâledorn NL Controlepen (paspen) F Mittatulkki P Punção de controlo GB Checking equipment
>> -	D Punktübertragung I Riporto di punti S Overföring av mätt DK Punktafstand NL Punten overnemen SF Kohdistuspisteet E Compås P Transferência de points GB Mark out
	D Anpassung durch überlapp NL Afstelling door overlapping DK Tilpasning ved overlapning P Ajuste por recobrimento E Ajuste por recubrimiento S Injustering med mall GB Cut to size by overlapping SF Säätö peittämällä Assestamento tramite copertura F Ajustage par recouvrement
	D Auftr. Polyesterschutz NL Aanbrengen polyestermat Påforing af polyestermasse P Colocação de revestimento poliester Aplicación de poliester SF Polyesterimuovin asennus Applicazione di rivestimento in poliester P Colocação de revestimento poliester SF Polyesterimuovin asennus F Pose d'enduit polyester
	D Mit pinsel auftragen NL Met behulp van de kwast insmeren DK Påføring med pensel P Demão a pincel Untar con pincel S Ytvehandling med pensel GB Cort using a brush SF Suojaus siveltimellä levittämälla Applicazione con pennello F Enduit au pinceau

	T 1
	D Unterbodenschutz - Anwendung DK Stenslagsbeskyttelse: Påføring uden for sprøjtekabine E Producto antigravilla: Aplicación fuera de la cabina GB Stone chip protection: Application outside booth Antipietrisco: Applicazione fuori cabina NL Anti-steenslag: Toepassing buiten de spuitcabine P Anti-gravilha: Aplicação fora de cabine S Skydd mot stenskott: An vändning utanför sprutbox GF Massaus: Matkustamon ulkopuolella F Antigravillonnage: Application hors cabine
	D Unterbobensch Anwend. nur innerhalb geschl. Räume DK Stenslagsbeskyttelse: Påføring i sprøjtekabine obligatorisk E Producto antigravilla: Aplicación obligatoria en cabina GB Stone chip protection: Application inside booth OBLIGATORY I Antipietrisco: Applicazione obbligatoria in cabina NL Anti-steenslag: Verplichte toepassing inde spuitcabine P Anti-gravilha: Aplicação obrigatória em cabina S Skydd mot stenskott: Obligatorisk användning i sprutbox Massaus: Pakollinen toimenpide matkustamossa F Anti-gravillonnage: Application obligatoire en cabine.
\(\)	D Vorbereitung Neuteile DK Klargøring af nye dele P Preparação de peças novas Förberedning av nya delar GB Preparation of new parts SF Korjataan uusilla osilla Preparazione pezzi nuovi F Préparation pièces neuves
	D Ausschneiden I Taglio S Avklippning DK Udskæring NL Afzagen/knippen SF Aukileikkaus E Recortado P Recorte F Découpage GB Cutting out
	D Aushaken I Sgraffaggio S Lossa nitar DK Afclipsning NL Losmaken/uitboren SF Irrotus kiinnikkeistä E Desgrapado P Desprender F Dégrafage GB Releasing

	D DK E GB	Anpassung Tilpasning / Justering Ajuste Cut to size		Assestamento Afstellen Ajuste	S Inpassning SF Säätö F Ajustage	
	(B)	Verschweissen Svejsning Soldadura Welding		Saldatura Lassen Soldadura	S Svetsning SF Hitsaus F Soudage	
	D DK E GB	Endbearbeitung Slutbehandling Acabado Trimming		Rifinitura Afwerken Acabamento	S Ytbehandling SF Viimeistely F Finition	
<u>Ô</u>	D DK E GB	Verzinkung Forzinkning Cincado Zinc plating		Zincatura Verzinken Zincagem	S Förzinkning SF Sinkitys F Zingage	
00/00	D DK E GB	Abdichtung Tætning Estanqueidad Sealing		Tenuta Afdichten Estanquecidade	S Täthet SF Tiivistys F Etanchéité	
<u> </u>	(E) (GB)	Unterbodlenschutz Stenslagsbeskyttelse Protección antigravilla Stone chip protection Protezione antipietrisco		NL P S SF	Beschermen met anti-steenslag Protecção anti-gravilha Skydd mot stenskott Massaus Protection anti-gravillonnage	
	(a) (b) (c) (d) (d) (d) (d) (d) (d) (d) (d) (d) (d	Hohlraumkonservierung Voksbehandling Protección con cera líqu Wax protection fluid Protezione con cera fluid	iida	NL P S SF	Beschermen met vloeibare was Protecção de cera fluida Skyddsbelägning av flytande vax Suojaus kiillotusnesteellä Protection cire fluide	



MAN 008943 MAN 058943



CITROËN ZX

UTILISATION DU MANUEL

PRESENTATION

Le Manuel de Réparation 8943 carrosserie est présenté dans une reliure à anneaux afin de faciliter le classement des additifs ou le prélèvement d'une opération nécessaire à l'atelier.

Il est divisé en trois chapitres :

(0): Généralités

(14): Eléments soudés

(15) : Eléments amovibles et habillage

COMPOSITION D'UN CHAPITRE

Chaque chapitre comporte :

- la liste des opérations figurant dans celui-ci,
- les opérations classées par ordre numérique,
- éventuellement les plans d'exécution des outils M.R. nécessaires à la réalisation des opérations traitées dans le chapitre.

OPERATIONS

Les numéros d'opérations se composent de : Exemple : ZX 843 - 3 / 1 a

a) b) c) d) e)

- a) de l'indicatif du véhicule ZX,
- b) d'un nombre de trois chiffres désignant l'organe ou l'élément d'organe.
- c) d'un chiffre indiquant la nature de l'opération :
 - les chiffres 000 indiquent les caractéristiques du véhicule
 - les chiffres 00 indiquent les remises en état de caractère général
 - les chiffres 0 indiquent les contrôles et réglages
 - les chiffres 1 indiquent les déposes et poses ou les déshabillages et habillages
 - les chiffres 2 indiquent les remises en état
 - les chiffres 3 indiquent les remplacements
- d) d'un chiffre /1,.../2.../... indiquant l'indice correspondant à une variante.
- e) d'une lettre a, b, indiquant l'indice d'une évolution.

Les opérations sont présentées soit :

1° Par clichés, dessins et texte.

2° Par clichés, dessins et symboles.

A cet effet, un LEXIQUE est placé en tête de chaque fascicule.

Ce lexique (différent en Mécanique et Carrosserie) donne l'explication, **en neuf langues** de chaque symbole, il se présente sous la forme **d'un cahier « plastique » amovible** relié par un anneau métallique manœuvrable, permettant le prélèvement (pour photocopie par exemple d'une ou de plusieurs feuilles).

OUTILLAGE

Les numéros et les illustrations de l'outillage spécial apparaissent dans une opération au fur et à mesure du déroulement des travaux.

L'outillage référencé par OUT suivi de 6 chiffres et terminé par la lettre T est vendu par le Département des Pièces de Rechange pour la FRANCE et l'EXPORTATION.

L'outillage référencé par **4 chiffres** suivi de la lettre **T** est **vendu**, par la Société FENWICK, Département AMA : 69, rue du Docteur BAUER - BP. 189 - 93404 ST OUEN CEDEX - Tél. : (1) **40**.10.67.00 pour la FRANCE, et par CITROËN pour l'EXPORTATION.

L'outillage M.R. devra être fabriqué par le réparateur lui-même.

COUPLES DE SERRAGE

Ils sont exprimés en mètre décanewton (m.daN), unité légale de mesure du couple :

0.981 mdaN = 1 m.kg (ancienne unité de mesure)

En pratique : 1 mdaN = 1 m.kg.

MISE A JOUR DU MANUEL PAR ADDITIFS

Les additifs seront à commander dès l'annonce de leur sortie par une INFO' DOC.

Les pages d'un additif s'ajoutent ou se substituent aux pages correspondantes du manuel ; elles sont identifiées par des points situés à la gauche du numéro simplifié du manuel en bas et à droite de chaque page recto :

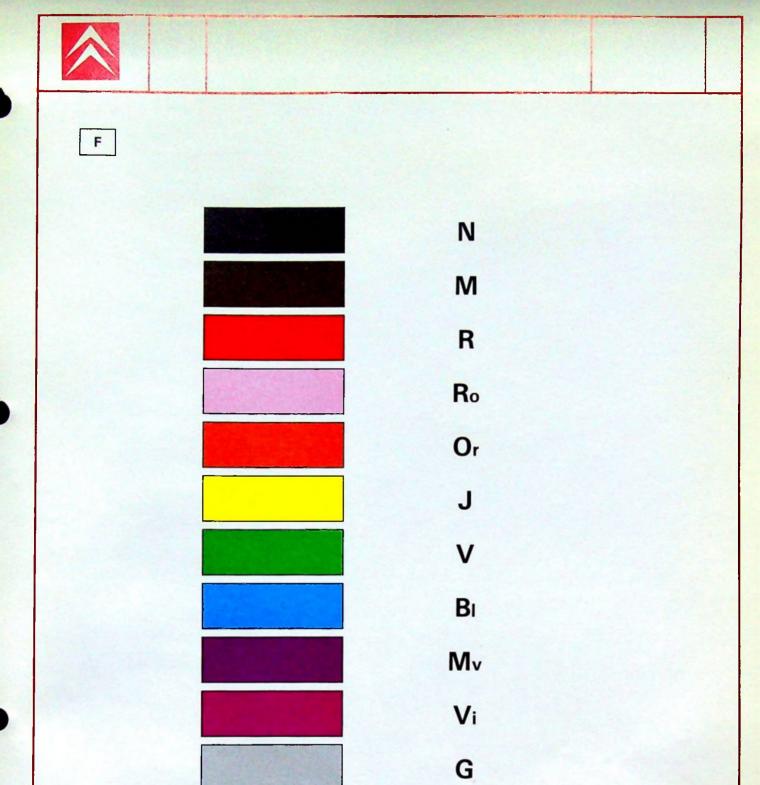
Exemple 1 point • 8943 : additif n° 1 ;

2 points •• 8943 : additif n° 2, etc.

RESEAU FRANCE

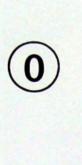
REMARQUE IMPORTANTE

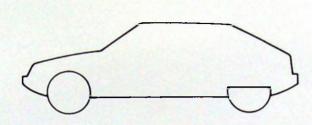
Pour tous renseignements techniques, veuillez vous adresser au **TECHNICIEN "QUALITE VEHICULES"** DE VOTRE DIRECTION REGIONALE.



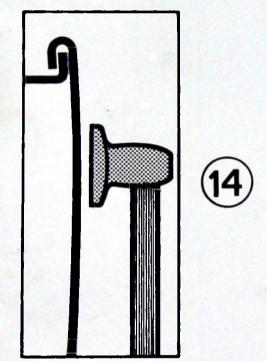
В

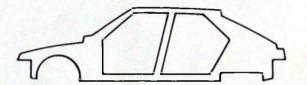
lc

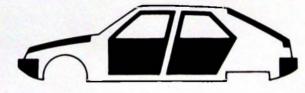




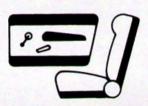
















LISTE DES OPERATIONS : GENERALITES VEHICULES

ZX 000-000/1a

1

NUMERO DE L'OPERATION	DESIGNATION			
ZX 000-000/1a	Liste des opérations : Généralités véhicules			
ZX 000-00/1	- Caractéristiques générales - Identification			
ZX 000-00/2	- Points de levage et de remorquage du véhicule			
ZX 000-00/3	- Généralités électricité			
ZX 000-00/4	- Ingrédients préconisés en mécanique			
ZX 000-00/5	- Ingrédients préconisés en carrosserie			





LISTE DES OPERATIONS: **GENERALITES VEHICULE**

ZX 000-000/1

1

IDENTIFICATION **MOTEURS**

> Α **FAMILLE DE MOTEUR** TU TUD ΧU

> > XUD

В **CYLINDREE** (cm³)

9: 900 à 999 (TU) 1: 1100 à 1199 2: 1200 à 1299 3: 1300 à 1399 5: 1500 à 1599 : 1700 à 1799 : 1900 à 1999 10: 2000 à 2099

C **NOMBRE DE CORPS** (Carbu) 1 Monocorps 2 **Bicorps**

ALIMENTATION Sans: Carburateur J : Inj. multipoint : Carbu. piloté CP : Inj. monopoint M T : Turbo E : Echangeur D A.C.A.V.

D

TYPE

EX: **TU3 2/K**

Α TU В

11 : 2100 à 2199

C-D

E-F

Quatre corps

D

G * K

XU9 JA/Z

Α ΧU В 9

D J E-F A

D

G * K

E STADES **EVOLUTIONS**

A: Amélioré S: Supérieur C: Compact

F **NOMBRE DE SOUPAPES**

2: 2 Soupapes 3: 3 Soupapes 4: 4 Soupapes

G REGLEMENTATION **ANTIPOLLUTION** * **Stades** Antipollution d'évolutions 15.04 2 К 2ºmº génération W 15.05 Υ **US 87** Z. US 83 36me génération N Davignon - 15 (classe C) S Japon etc... (essence) R Japon (diesel) 15.06 Europe

E SF F В DK D A P GB S CH NL N DIC 2 DIC 1

Allemagne Autriche Belgique Danemark Espagne Finlande

France

Portugal

Grande-Bretagne Suède Suisse

Italie

Norvège

Pays-Bas

DIC1)

Grand Export à règlementation de l'antipollution non sévérisée.

DIC2 Grand Export à règlementation de l'antipollution sévérisée.

2

ZX 000-000/1

LISTE DES OPERATIONS : GENERALITES VEHICULES



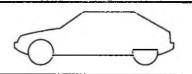


Validation des opérations par pays (voir page 1)

NUMERO DE L'OPERATION	DESIGNATION	VALIDATION
ZX 000-000/1	Liste des opérations : Généralités véhicules.	D A B DK E SF F I N NL P GB S CH DIC 1 DIC 2
ZX 000-00/1	Caractéristiques générales - Identification.	D A B DK E SF F I N NL P GB S CH DIC 1 DIC 2
ZX 000-00/2	Points de levage et de remorquage du véhicule.	D A B DK E SF F I N NL P GB S CH DIC 1 DIC 2
ZX 000-00/3	Généralités ELECTRICITE.	B E F I P GB DIC 1
ZX 000-00/4	Ingrédients préconisés en mécanique.	B E F I P GB DIC 1
ZX 000-00/5	Ingrédients préconisés en carrosserie.	D A B DK E SF F I N NL P GB S CH DIC 1 DIC 2

13	3	· W	200
-	11	~	1
2	4	~	10
- 85	1	83	V





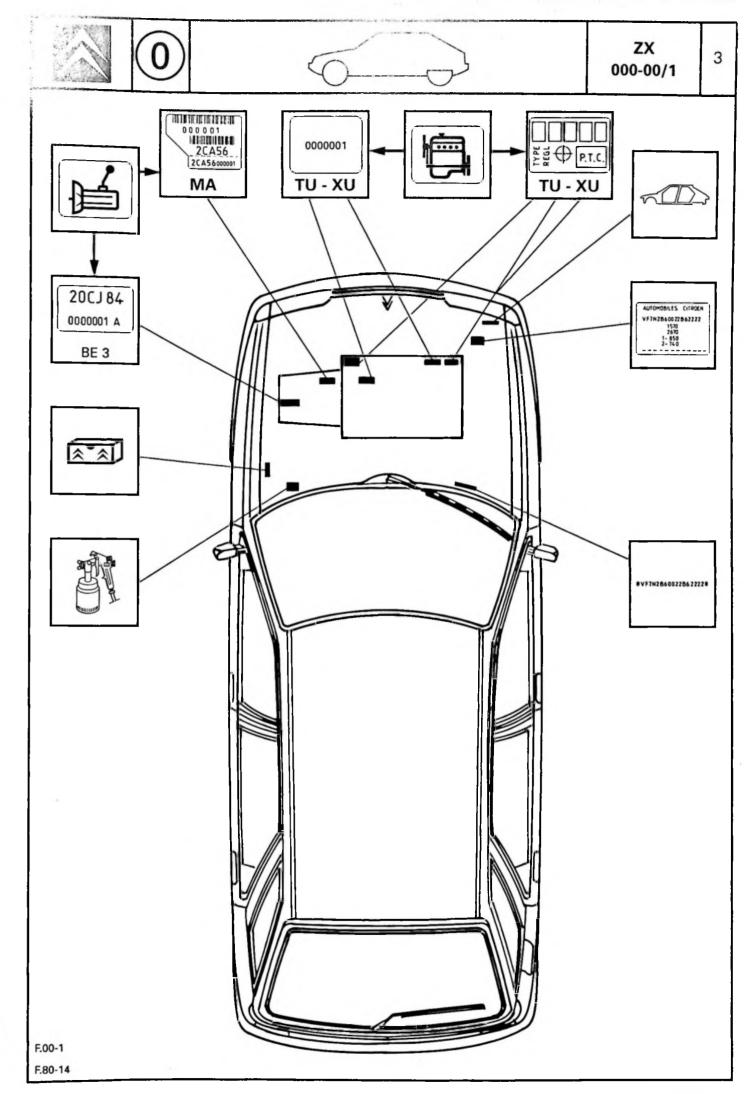
ZX 000-00/1

1

NIVEAU DE FINITION						
A REFLEX	C AURA					
B AVANTAGE	D VOLCANE					

	<u> </u>							J
6		>	TYPE	→ ··/·· ··/·· →	cm³		ı	
A D	В	С	N2 - A1	03/91 →	1124	TU1/K	H 1 A	MA
A D	В	С	N2 - A7	01/91 →	1360	TU3 2/K	K 2 D	MA
A D	В	С	N2 - A9	04/91 →	1360	TU3 M/Z	KDY	MA
A D	В	С	N2 - B2	01/91 →	1580	XU5 M2/K XU5 M3/K	9 В4А	BE3
A D	В	С	N2 - B4	03/91 →	1580	XU5 M3/Z	BDY	BE3
A D	В	С	N2 - B6	02/91 →	1905	XU9 JA/K	D6E	BE3
A D	В	С	N2 - B8	04/91 →	1905	XU9 JA/Z	DKZ	BE3
A D	В	С	N2 - C1	09/91 →	1769	XUD 7	A 9 A	BE3
A D	В	С	N2 - C3	09/91 →	1905	XUD 9A	D9B	BE3
						[]		
						-		
						1		
						·		
						<u> </u>		

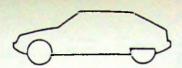
2	ZX 000-00/1			<	5		>		0					
-■-	- ×	¥	Ø 11,10 m				Ø 11,30 m			Ø 11,10 m	Ø 11,30 m			
1		٦	Ø 10,50 m				Ø 10,70 m			Ø 10,50 m	Ø 10,70 m			
0		-	1,688 m				1,702 m	1,707 m			70.			
9	= -	Ξ	1,414 m				422	11 774,1		1 414 m	1,414 m 1,			
		9			4,071 m	-	4,085 m			4,071 m				
A		ч	_		0,682		0,686 m			0,682 m				
		E	2,540 m											
		D	0,849 m				0,859 m			0,849 m				
		С	0,114 m			227	0,127 III	0,120 m			0,119 m			
t l		В	1,407 m			1,415 m			1,407 m					
4	4	٨	1,397 m 1,399 m			1,404 m		1,386 m		1,397 m				
	<u></u>	5	H1A	K2D	KDY	B4A	Врү	D 6 E	DKZ	A 9 A	D9B			
	, E	× 4×	1124	1360	0001	1580	200	1005		1769	1905			

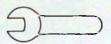


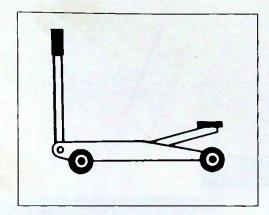


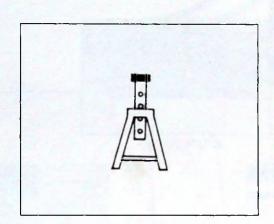


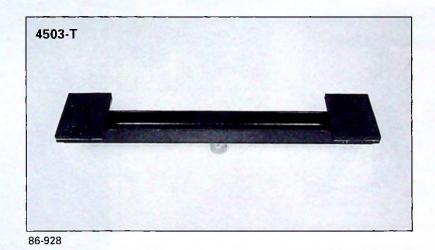


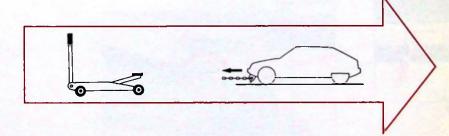


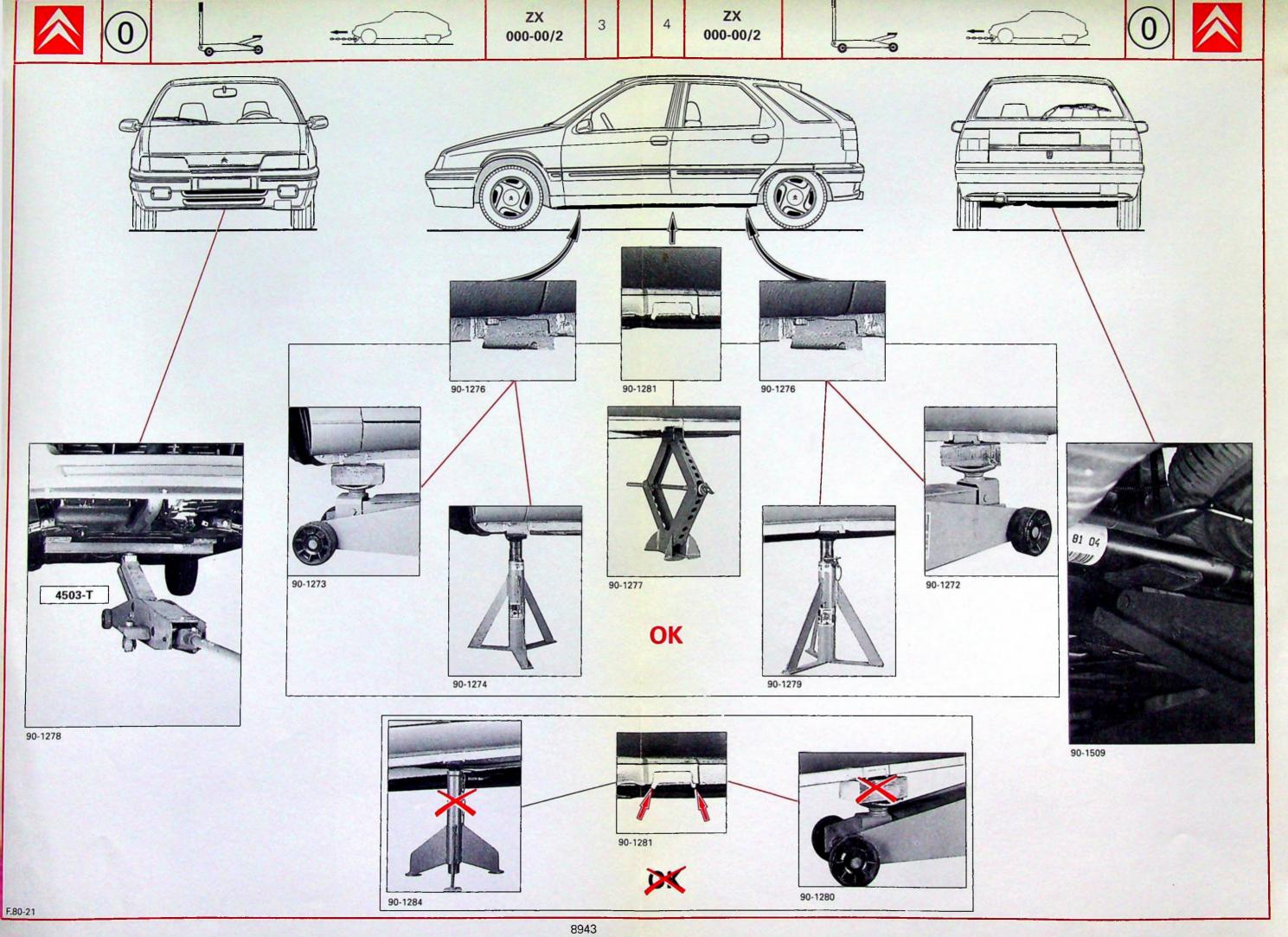








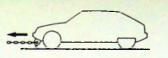


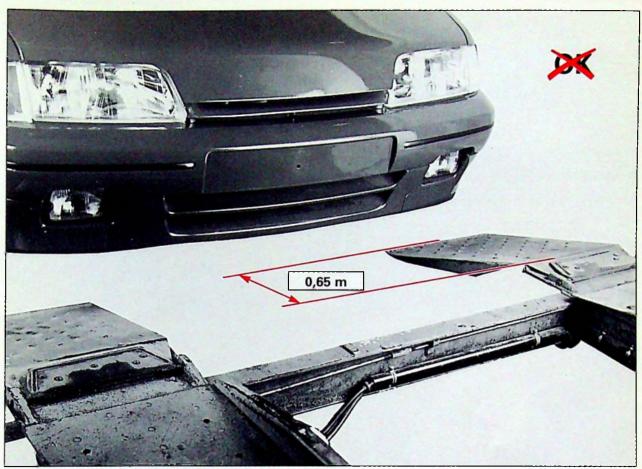




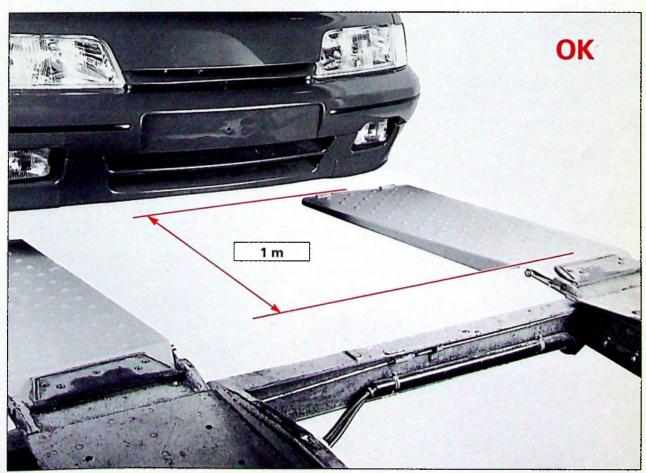








90-1506



90-1505





GENERALITES ELECTRICITE

ZX 000-00/3

PRECAUTIONS A PRENDRE LORS D'UNE INTERVENTION SUR VEHICULE

Certaines manœuvres risquent de détériorer certains organes électriques ou électroniques ou de provoquer un court-circuit.

Batterie:

- a) Déconnecter, en premier lieu, la cosse de la borne négative (à la masse) puis la cosse positive.
- b) Avant de connecter la cosse négative à la batterie, après avoir connecté la cosse positive, s'assurer que les organes ayant une forte consommation sont en position repos. Les organes sous tension en permanence, du type montre par exemple, ne présentent pas de risques.

La présence d'étincelles indique un court-circuit ou un appareil en service. Il faut y remédier.

- c) S'assurer des bons contacts sur les bornes. Cosses et bornes propres et bien serrées.
- d) Déconnecter les deux cosses de la batterie du véhicule en cas de recharge.
- e) Ne pas inverser les cosses négative et positive sur la batterie. (Destruction des diodes de l'alternateur).

Fusibles:

- a) Respecter le calibre des fusibles ; ils sont déterminés en fonction des appareils à protéger.
- b) Lors du montage d'organes en post-équipement ou d'accessoires, utiliser en priorité les emplacements de fusibles disponibles. Dans le cas de raccordement sur une fonction déjà protégée, tenir compte de l'augmentation de la consommation.

ZX 000-00/3

GENERALITES ELECTRICITE





Circuit de charge :

- a) Ne pas faire tourner l'alternateur sans batterie. Ne pas débrancher la batterie alternateur tournant.
- b) Déconnecter l'alternateur et le régulateur ainsi que la batterie du véhicule (isoler les deux cosses) en cas de soudure électrique sur le véhicule.
- c) Ne pas "contrôler" un alternateur en court-circuitant "+" et masse (Destruction des diodes).

Démarrage:

Ne pas utiliser de chargeur rapide ou batterie 24 volts. Utiliser **uniquement une batterie 12 volts** bien chargée (éventuellement de plus forte capacité seulement) : risque de destruction du module d'allumage ou d'autres calculateurs. Pour entraîner le moteur au démarreur, mais sans mise en marche, neutraliser l'allumage et l'alimentation en carburant (injection).

Allumage:

- a) Ne pas connecter de condensateur antiparasite à la borne " " bobine.
- b) Ne pas faire fonctionner le module sans son radiateur.
- c) Utiliser les condensateurs antiparasites préconisés.
- d) Ne pas faire fonctionner l'allumage, circuit haute tension ouvert, mettre le(s) fil(s) HT à la masse.

Lampe à iode :

- a) Ne remplacer une lampe que phare éteint, après refroidissement.
- b) Ne pas toucher la lampe avec les doigts ; interposer gant ou chiffon sec non gras, ni pelucheux. Les traces peuvent être nettoyées à l'eau savonneuse et essuyées.





Contrôle:

a) Utiliser de préférence un voltmètre grande résistance (10 k Ω / V, ohmmètre à pile...).

GENERALITES ELECTRICITE

b) Ne pas effectuer de mesures par "piquage" dans les fils.

Organes électroniques :

- a) Eviter toutes tensions dues à un chargeur mal isolé, arc électrique, connexions sur bobinage créant une surtension. Les appareils comportant des composants électroniques tels que régulateur, module d'allumage, compte-tours, cadenceur d'essuie-glace, centrale clignotante, montre, radio, boîtier de jauge à huile, boîtier de verrouillage de portes, etc. peuvent être détériorés.
- b) Eviter de faire fonctionner ou d'exposer les composants électroniques à une température supérieure à 80° C.
- c) Ne pas connecter ou déconnecter un appareil ou un boîtier sous tension.

CONNECTEUR ETANCHE

PRESENTATION:

Une nouvelle conception de connecteurs est appliquée sur ce véhicule, principalement dans les zones soumises aux agressions atmosphériques (compartiment moteur, dessous de caisse, passage du tablier entre compartiment moteur et habitacle, charnières de portes).

Ceux-ci sont appelés "ETANCHE" et se présentent de la façon suivante :

- L'étanchéité de la partie interne est assurée par un joint dans le fond du connecteur porte-clips.
- L'étanchéité de la partie externe est assurée par de la résine. Celle-ci est coulée dans le porteclips et le porte-languettes côté fils.

GENERALITES ELECTRICITE





B - BUT:

L'utilisation de ce type de connecteurs dans les zones à risques d'humidité a pour but d'éviter l'oxydation des contacts.

C - ECHANGE D'UN CONNECTEUR ETANCHE :

1. GENERALITES:

- Les interventions en Après-Vente sur les connecteurs ne doivent pas remettre en cause leur étanchéité. Pour ce faire, une nouvelle technique a été mise au point. Elle consiste au remplacement du connecteur défectueux par un connecteur "Réparation", de couleur Violet et acceptant tous les types de détrompage mécanique liés à la couleur.
- Ce connecteur, porte-clips ou porte-languettes, est livré avec l'ensemble de ses voies équipées d'un ou deux fils noirs, de section sélectionnée et repérés par un numéro correspondant à la voie.
- Le Département des Pièces de Rechange fournit une pochette contenant le connecteur, les manchons, les capuchons et le mode d'emploi.
- La réparation consiste à raccorder les fils du faisceau véhicule aux fils du connecteur à l'aide de manchons.







2. UTILISATION DES MANCHONS:

a) Principe:

- La liaison mécanique est assurée par le sertissage d'une férule cylindrique à l'aide d'une pince spéciale.
- La partie étanchéité est assurée par une gaine thermorétractable dont la face interne est enduite de colle. Un générateur d'air chaud, muni d'une buse spéciale permet d'effectuer le rétreint.

b) Mise en œuvre:

- Le matériel nécessaire est présenté dans une mallette **9001-T** commercialisée par le D.P.R.
- Choix des manchons :

Trois types de manchons sont proposés :

Réf.: DS 12 - 22 pour sections de 0,35 à 1,2 mm²
 Réf.: DS 14 - 18 pour sections de 1 à 2,6 mm²
 Réf.: DS 10 - 12 pour sections de 2 à 5 mm²

Le manchon retenu est fonction de la section des conducteurs à raccorder.

Il peut être nécessaire d'effectuer un ou deux raccordements intermédiaires.

Suivant les cas, on utilise l'un ou l'autre ou les deux fils disponibles sur la voie du connecteur de réparation.

• Utilisation du capuchon P.D. 3/16:

Les fils non raccordés doivent être isolés à l'aide d'un capuchon thermorétractable. Il est recommandé, afin d'améliorer la tenue mécanique, de replier la partie conductrice.





INGREDIENTS PRECONISES

ZX 000-00/4

1

I - PRODUITS DE NETTOYAGE

EMPLOIS ET CARACTERISTIQUES	PRODUITS ET N° P.R.	SYMBOLE	INDICE	FOURNISSEUR
- Dégraissant à froid des ensembles mécaniques spécialement étudiés pour être utilisés dans les bacs de nettoyage.	SOLVANT P.L ZC 9865832 U		D 1	D.P.R.
- Liquide gélatineux destiné au décapage des plans de joints et des joints non métalliques.	DECAPLOC	Harris II		FRAMET
- Bombe aérosol destinée au décollage et au décapage des plans de joints et des joints non métalliques.	DECAPJOINT ZC 9875077 U		D2	D.P.R.
- Nettoyage des carburateurs Produit à utiliser pur.	NETTOYANT CARBURATEUR ZC 9862011 U		D3	D.P.R.

II - PATES D'ÉTANCHÉITÉ

EMPLOIS ET CARACTÉRISTIQUES	PRODUITS ET N° P.R.	SYMBOLE	INDICE	FOURNISSEUR	
- Bombe aérosol pour préparation des surfaces avant application des produits LOCTITE (solvant de dégraissage).	SUPERCLEAN		E0	FRAMET	
- Etanchéité des plans de joints, vis et écrous. Nettoyer à l'alcool.	CURTYLON			E1	CURTY
- Résiste aux hydrocarbures.	LOWAC		E2	S.E.B.I.S	
- Freinage et étanchéité des assemblages filetés devant rester démontables.	FRENETANCH ZC 9865034 U		E3	D.P.R.	

ZX 000-00/4

INGREDIENTS PRECONISES





EMPLOIS ET CARACTERISTIQUES	PRODUITS ET N° P.R.	SYMBOLE	INDICE	FOURNISSEUR		
- Etanchéité des raccords et plans de joints	FORMETANCH ZC 9865036 U		E 4			
 Fixation des roulements, bagues, douilles, chemises, inserts, poulies. Renforcement des emmanchements cannelés et clavetés. 	SCELBLOC ZC 9865035 U		E 5			
- Freinage et étanchéité des goujons, vis, écrous avec un maximum d'efficacité.	FRENBLOC ZC 9865033 U		E 6	D.P.R.		
- Etanchéité des plans de joints en remplacement des joints traditionnels.	FORMAJOINT ZC 9865037 U		E 7			
- Etanchéité des porosités de carter : à base d'aluminium.	POXY.MATIC ALU ZC 9865565 U		E 8			
- à base de métaux.	POXY. MATIC ACIER	المحلك	E 9	FRAMET		
- Etanchéité des plans de joints soumis à de fortes pressions et vibrations. Reste souple après séchage.	AUTO JOINT OR ZC 9875744 U				E 10	
- Etanchéité des plans de joints. Reste souple après séchage.	AUTO JOINT BLEU ZC 9865557 U		E 10	D.P.R.		
- Etanchéité des raccords d'échappement (sauf rotules).	ECHAPNET ZC 9875800 U			E 11		
- Renforcement d'assemblage fixe et étanchéité.	AUTO FORM 549		E 12	FRAMET		
- Joint souple résistant aux agents atmosphériques	AUTO JOINT CLAIR ZC 9865558 U		E 13	D.P.R.		
- Freinage fort des filetages. Collage de bouchons sur carter et culasse	LOCTITE 275 ZCP 830 355 A		E 14	D.P.R.		
III - C	DÉGRIPPANTS		·			
EMPLOIS ET CARACTERISTIQUES	PRODUITS ET N° P.R.	SYMBOLE	INDICE	FOURNISSEUR		
- Pièces oxydées ou corrodées et assemblages grippés (en aérosol).	DEGRIPPANT ZC 9865303 U	_	F 1	D.P.R.		
 Dégrippant lubrifiant multifonctions. Produit à base de bisulfure de molybdène. 	M.O.	A	F 2	TEROSON		





INGREDIENTS PRECONISES

ZX 000-00/4

3

IV - LUBRIFIANTS

EMPLOIS ET CARACTERISTIQUES	PRODUITS ET N° P.R.	SYMBOLE	INDICE	FOURNISSEUR
Graisse à haute adhésivité	95615129			D.P.R.
- Destinée principalement aux transmisions.	GRAISSE 1495		G 1	MOLYDAL
- Utilisable pour les mécanismes soumis aux fortes pressions et aux projections d'eau.	MOLYKOTE LONGTERM 2			CEPAC
Graisse résistant à la température - Destinée aux rotules des collecteurs d'échappement.	GRIPCOTT AF		G 2	MOLYDAL
Lubrifiant pour conditions difficiles - Destiné aux mécanismes soumis aux projections d'eau, aux pressions élévées, à la température.	HI LUB-HTC		G 3	FRAMET
Graisse résistant à la température - Destinée aux pièces filetées montées sur la culasse (bougies).	NO-BIND		G 4	CURTY
Graisse multifonctions - Destinée aux travaux courants.	TOTAL MULTIS		G 6	TOTAL C.F.R.
Graisse spécifique - Destinée aux paliers des barres anti-devers.	PROBA 270 ALTEMPS 79.01973.067		G 7	D.P.R.
Graisse animale - Suif.		!	G 8	
Graisse spécifique - Destinée au montage des capteurs du système de freinage ABS.	ESSO NORVA 275		G 9	C.EP.A.C
Graisse Molykote G. Rapid plus - Destinée au montage des vis de culasse	15 gr. ZCP 830200 A 300 ml ZCP 830201 A	2	G 10	D.P.R.

ZX 000-00/4

INGREDIENTS PRECONISES





PRODUITS UTILISES EN ELECTRICITE

EMPLOIS ET CARACTERISTIQUES	PRODUITS ET N° P.R.	SYMBOLE	INDICE	FOURNISSEUR
Graisse pour connecteur.	ZCP 830.086		L 1	D.P.R.
Pâte thermoconductrice pour module d'allumage.	ZCP 830.354 A		L 2	D.P.R.
- Colle conductrice pour la réparation de la sérigraphie de la lunette chauffante.	ZC.9.875.405U	A B	L3	D.P.R.
- Colle pour languette sur la sérigraphie.	ZC.9.865.561U		L 4	D.P.R.





INGREDIENTS PRECONISES

ZX 000-00/4

5

LISTE DES FOURNISSEURS

FOURNISSEUR	ADRESSE	TÉLÉPHONE
F		
CURTY	25, rue Aristide-Briand - 69800 SAINT-PRIEST	78.20.81.24
C.F.R (TOTAL)	11, rue du Docteur Lancereaux 75381 PARIS CEDEX 08	(1) 42.67.15.00
FRAMET	10, avenue Eugène Gazeau - Z.I. 60304 SENLIS CEDEX	44.21.66.00
MOLYDAL	60, rue des Orteaux - 75020 PARIS	(1) 43.70.75.50
SEBIS	3 à 5, rue de Metz - 75010 PARIS	(1) 47.70.13.08
TEROSON	Tour OBJECTIF 2, rue Louis-Armand - 92607 ASNIERES	(1) 47.99.66.66
C.E.P.A.C	33, rue Jules AUFFRET 93130 NOISY-LE-SEC	(1) 48.40.69.68





INGREDIENTS PRECONISES EN CARROSSERIE

ZX 000-00/5

1

I - MASTICS EXTRUDABLES

EMPLOIS ET CARACTERISTIQUES	PRODUITS ET N° P.R.	SYMBOLE	INDICE	FOURNISSEUR (éventuel)
- Etanchéité des liaisons de tôles après soudage : Produit séchant à l'air et pouvant être peint.			A 1	TEROSON
 Etanchéité des liaisons de tôle avant soudage par points Etanchéité des glaces avec scellement en caoutchouc. Produit ne séchant pas. Ne peut être peint. 		_\$	A 2	
Collage des glaces GURIT: Nécessaire complet bicomposant Nécessaire complet monocomposant Cartouche avec buse TOGOCOLL: Nécessaire complet monocomposant Cartouche avec buse	ZCP 830.185 A ZC 9867511 U ZC 9867447 U ZCP 830.194 A ZCP 830.195 A		А 3	D.P.R.
- Etanchéité des sertissages (Mastic en cartouche couleurs : blanc Laisser sécher avant peinture environ 1 h à 20° C.			A 4	TEROSON

II - MASTICS PRÉFORMÉS - PLAQUES D'INSONORISATION

EMPLOIS ET CARACTERISTIQUES	PRODUITS ET N° P.R.	SYMBOLE	INDICE Dimensions	FOURNISSEUR (éventuel)
- Mastic de bourrage assurant l'étanchéité entre éléments vissés (ailes) : appliquer sur tôles protégées d'apprêts ou peinture.				
- Section ronde.	ZCP 830.118 A ZCP 830.119 A ZCP 830.120 A		H1 (Ø = 6 mm) H2 (Ø = 13 mm) H3 (Ø = 20 mm)	C.E.P.A.C.
- Section rectangulaire.	TEROSTAT 7 8573 Prestik S.S.	<i>uuun</i>	H 4 (2 x 18)	TEROSON 3M FRANCE BOSTIK
- Plaques d'insonorisation. (auto-adhésives). Appliquer sur tôles protégées (peinture ou apprêts).		<u> </u>	H 5 250 x 500	C.E.P.A.C.

ZX 000-00/5

INGREDIENTS PRECONISES EN CARROSSERIE





III - COLLES

EMPLOIS ET CARACTERISTIQUES	PRODUITS ET N° P.R.	SYMBOLE	INDICE	FOURNISSEUR (éventuel)
- Collage verre-métal (rétroviseur, bas de glaces de portes).	ZC 9865561 U ou ZC 9856689 U		В1	D.P.R.
- Collage des garnitures intérieures (tissus, moquette, feutre).	N 66		B2	TEROSON
- Nécessaire de collage panneau de porte	ZC 9867672 U		В3	D.P.R.
- Collage matériaux composites SMC et BMC sur métal ou sur eux-mêmes Boîte 250 ml (colle epoxy bi-composant CIBA) Cartouche 500 ml	ZCP 830.009 ZCP 830.129 A	200	В4	D.P.R.
- Collage du plastique (enjoliveur de rétroviseur extérieur).	ZC 9865105 U		B 5	D.P.R.
- Collage monogramme, baguette Adhésif double-face	ZCP 830.026		В6	D.P.R.
- Collage des garnitures de pavillon thermoformées.	ZC 9867447 U ou ZCP 830.195 A		В7	D.P.R.
- Collage structural tôle sur tôle. Permet le soudage par points avant séchage. Boîte Colle bicomposant CIBA Cartouche	ZCP 830.009 ZCP 830.129 A		B 8	D.P.R.
- Mastic pour surfaçage après collage des tôles avec produit "indice B 8".	ZCP 830.130 A		В9	D.P.R.

IV - GRAISSES

EMPLOIS ET CARACTERISTIQUES	PRODUITS ET N° P.R.	SYMBOLE	INDICE	FOURNISSEUR (éventuel)
- Lubrifiant multifonctions à base de bysulfure de molybdène.	M.O.		G5	TEROSON
- Graisse multifonctionnelle.	TOTAL MULTIS M.S.		G6	TOTAL C.F.R.





INGREDIENTS PRECONISES EN CARROSSERIE

ZX 000-00/5

V - PRODUITS DE PROTECTION

EMPLOIS ET CARACTERISTIQUES	PRODUITS ET N° P.R.	SYMBOLE	INDICE	FOURNISSEUR (éventuel)
- Protection interne des lignes de soudure par points : Impression conductrice appliquée sur face interne des tôles, avant leur soudage.	METAL SPRAY ZINC	No.	C 7	CEPAC
- Protection anticorrosion des dessous de caisse. Revêtement à appliquer sur tôles prérevêtues d'apprêt ou cataphorèse.	ZCP 830.029 ZCP 830.189 A		C1	D.P.R.
 Protection des sertis de portes et des encadrements de volets arrière. Appliquer sur tôles prérevêtues. 	ZC 9867264 U	6	C2	D.P.R.
- Apprêt antigravillonnage.			С3	
 Protection antigravillonnage. Revêtement à appliquer sur tôles prérevêtues de cataphorèse ou d'apprêt. Peut être peint après séchage 1/2 h à 20° C. 	ZCP 830.031 (Blanc) ZCP 830.191 A	€ <u></u>	C4	D.P.R.
Protection des corps creux : A pulvériser dans corps creux par les orifices prévus à cet effet.	ZCP 830.030 ZCP 830.190 A		`C5	D.P.R.
- Mousse polyuréthane pour corps creux (cartouche).	ZCP 830.192 A		C6	D.P.R.
- Rezingage des tôles (s'utilise avec l'unité de rezingage 9008-T).	Solution zingage N ZCP 830 181 A	<u>^</u>	С8	D.P.R.

VI - PRODUITS DE NETTOYAGE

EMPLOIS ET CARACTERISTIQUES	PRODUITS ET N° P.R.	SYMBOLE	INDICE	FOURNISSEUR (éventuel)
- Nettoyage des surfaces avant collage.	SUPERCLEAN		J1	FRAMET

ZX 000-00/5

INGREDIENTS PRECONISES EN CARROSSERIE





VII - RÉPARATION MATÉRIAUX COMPOSITES (SMC)

EMPLOIS ET CARACTERISTIQUES	PRODUITS ET N° P.R.	SYMBOLE	INDICE Dimension	FOURNISSEUR (éventuel)
- Réparation des cassures légères, rayures, couche d'adhérence. (Mastic polyester chargé de fibre de verre "V. 11").	ZCP 830.004			D.P.R.
- Restructuration des surfaces cassées. (Trousse réparation).	ZCP 830.006			D.P.R.
- Mat de verre à 225 g/m²	ZCP 830.007	_		D.P.R.
- Mat de verre à 25 g/m²	ZCP 830.008			D.P.R.







LISTE DES OPERATIONS STRUCTURE CARROSSERIE

800-000/1

	STRUCTURE CARROSSERIE	800-000/1	<u> </u>
NUMERO DE L'OPERATION	DESIGNATION		
ZX 800-000/1	- Liste des opérations figurant au chapitre 14		
ZX 800-00/3	- Préparation d'une coque		
ZX 800-00/4	- Remise en état de la coque I - Eléments vendus par D.P.R. II - Pièces en tôle électrozinguée ou galvanisée III - Pièces en tôle HLE		
ZX 800-00/5	- Rezingage des tôles en réparation		
ZX 800-0/1	- Contrôle d'une coque nue sur banc positif CELETTE		
ZX 800-0/2	- Contrôle d'une coque (mécanique en place) sur banc positif CELETTE		
ZX 800-0/10	X 800-0/10 - Contrôle d'une coque nue sur CAROLINER		
ZX 800-0/11	- Contrôle d'une coque (mécanique en place) sur CAROLINER		
ZX 800-0/20	- Contrôle d'une coque nue sur METRO 2000 CELETTE		
ZX 800-0/21	- Contrôle d'une coque (mécanique en place) sur METRO 2000 CELETTE		
ZX 801-3/1	- Remplacement d'une doublure d'aile AV		
ZX 801-3/2	- Remplacement d'un brancard partiel		
ZX 801-3/3	- Remplacement complet d'un brancard et d'un passage de roue AV		
ZX 801-3/4	-3/4 - Remplacement d'un brancard partie AV et passage de roue partiel		
ZX 821-3/1	- Remplacement d'un côté d'habitacle complet		
ZX 821-3/2	- Soudage des charnons sur caisse		
ZX 821-3/3	1-3/3 - Remplacement d'une partie AV de côté d'habitacle		
ZX 821-3/4	- Remplacement d'une partie centrale de côté d'habitacle		
ZX 821-3/5	- Remplacement d'une partie AR de côté d'habitacle		
ZX 821-3/6	- Remplacement d'une partie inférieure de côté d'habitacle		
ZX 821-3/7	- Remplacement d'une doublure de côté d'habitacle		
ZX 821-3/8	- Remplacement d'une doublure de bas de caisse		
ZX 822-3/1	- Remplacement d'une aile AR		
ZX 822-3/2	- Remplacement d'une doublure d'aile AR		
ZX 823-3/1	- Remplacement d'un boîtier de feux AR		
ZX 823-3/2	- Remplacement partiel d'un panneau AR		
ZX 823-3/3	X 823-3/3 - Remplacement d'un panneau AR complet		
ZX 825-3/1	- Remplacement d'un pavillon		
ZX 831-3/1	X 831-3/1 - Remplacement partiel d'un plancher AR		
ZX 831-3/3	ZX 831-3/3 - Remplacement d'un longeronnet AR		







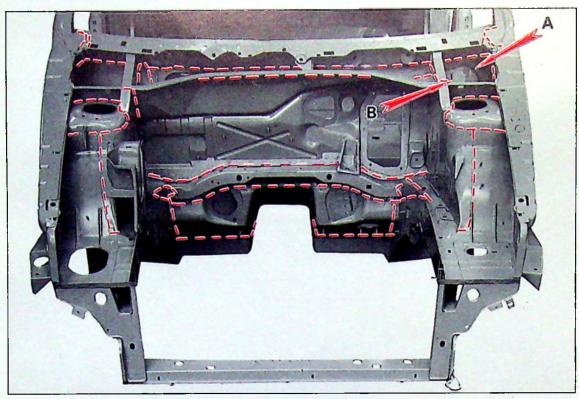


ZX 800-00/3



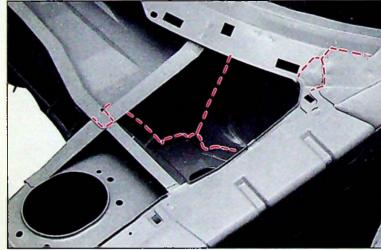




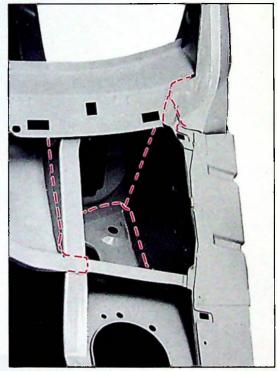


90-1094





90-1101



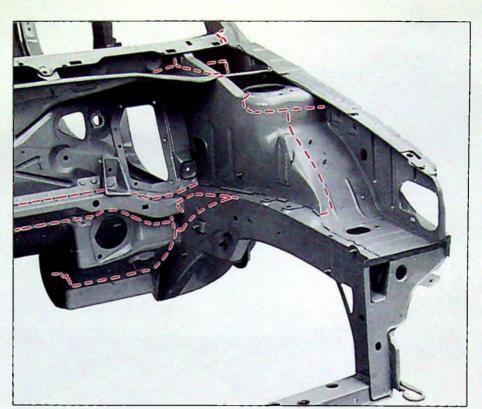
B

90-1102

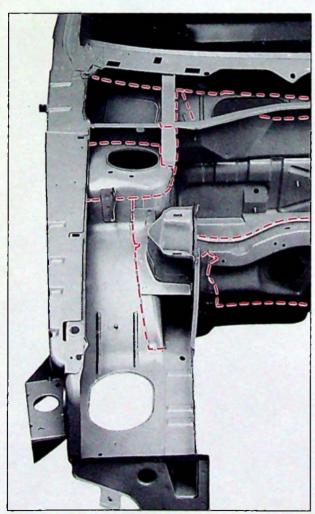




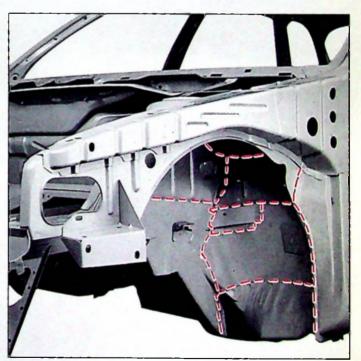








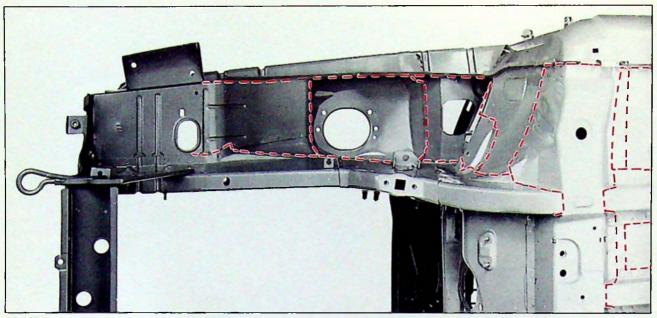
90-1078



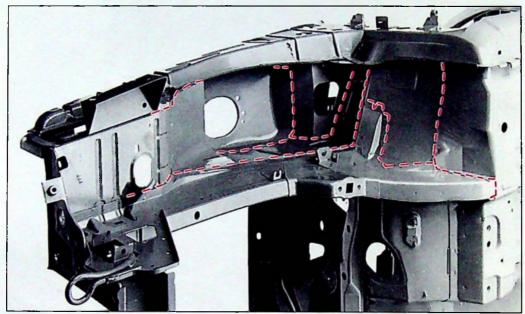
90-1090



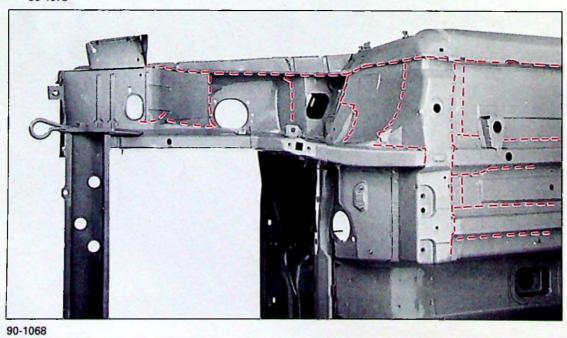




90-1071



90-1073

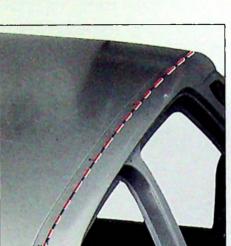


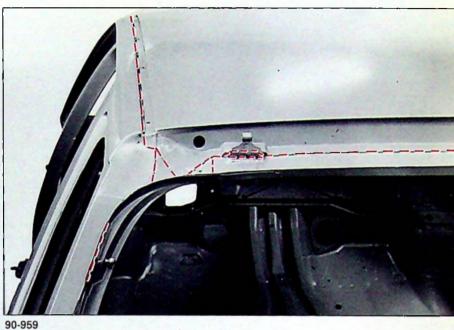












90-1080

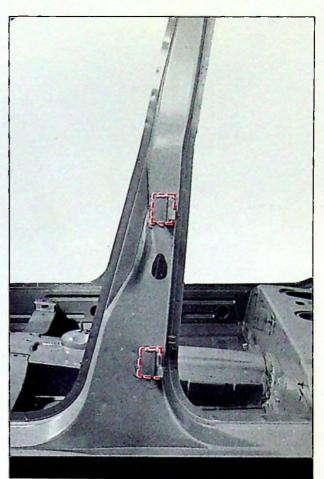


90-964

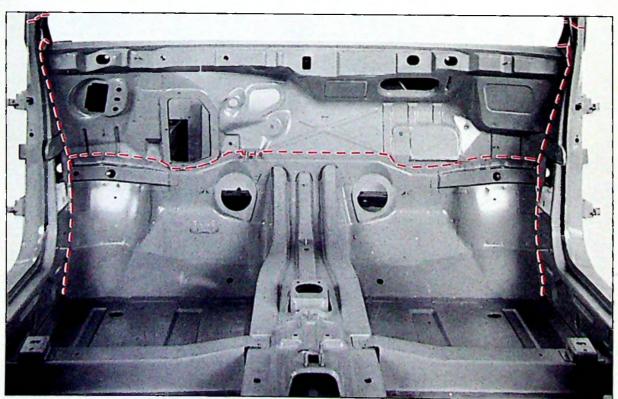








90-1082



90-1081

ZX



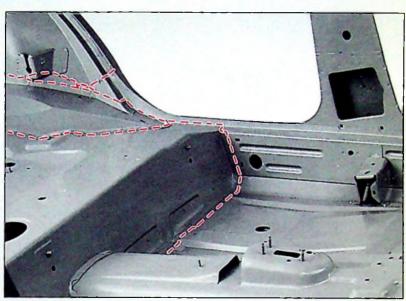




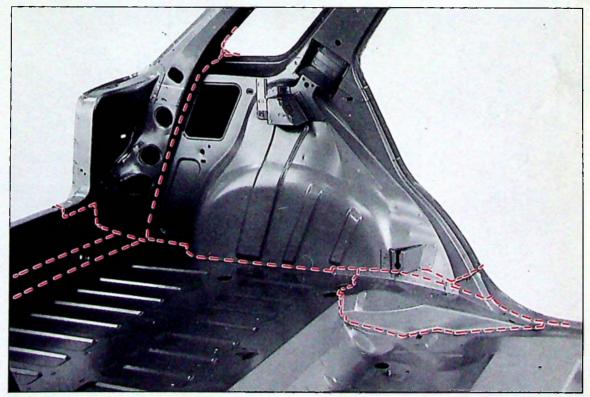








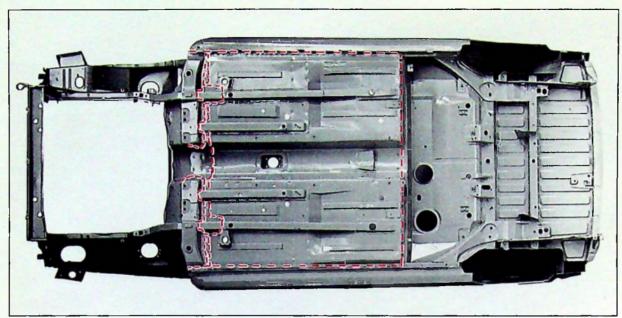
90-1095



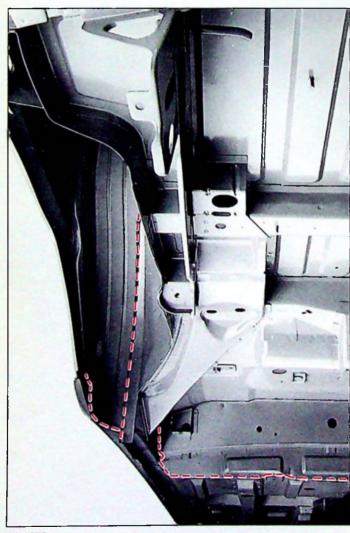
90-1099



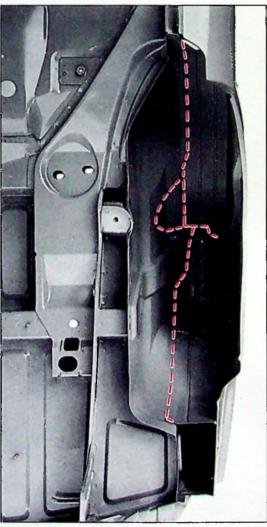




90-1070



90-1072



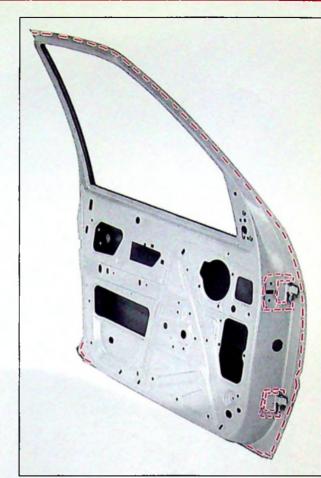
90-1064



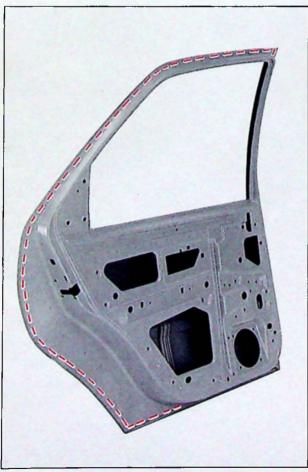




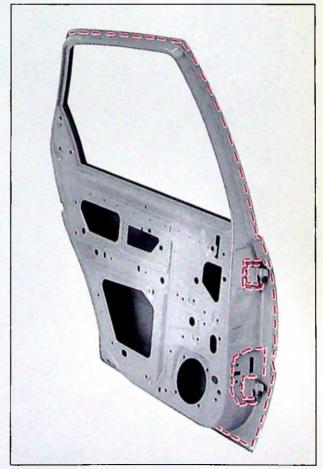




90-1180



90-1181



90-1177

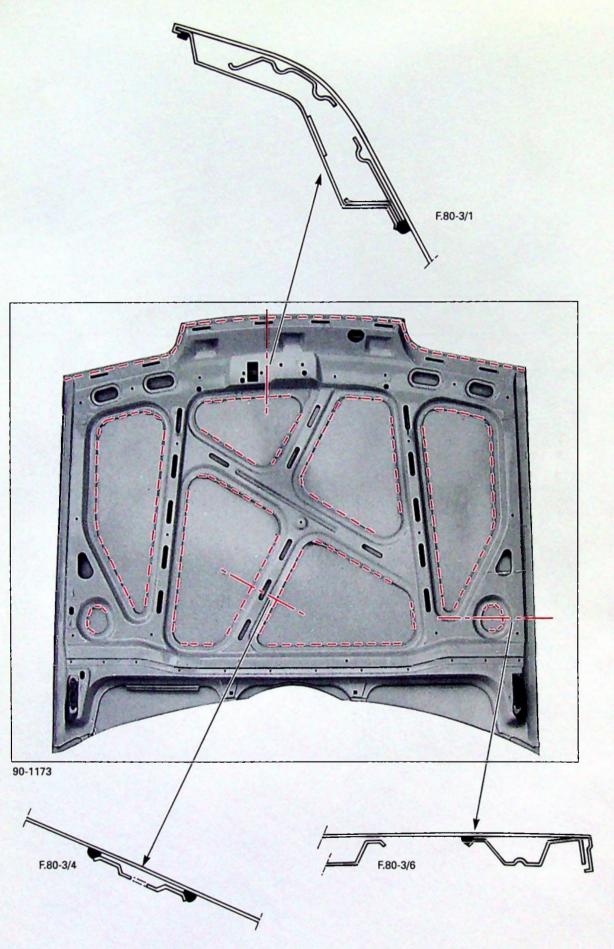
90-1176



A1 ----











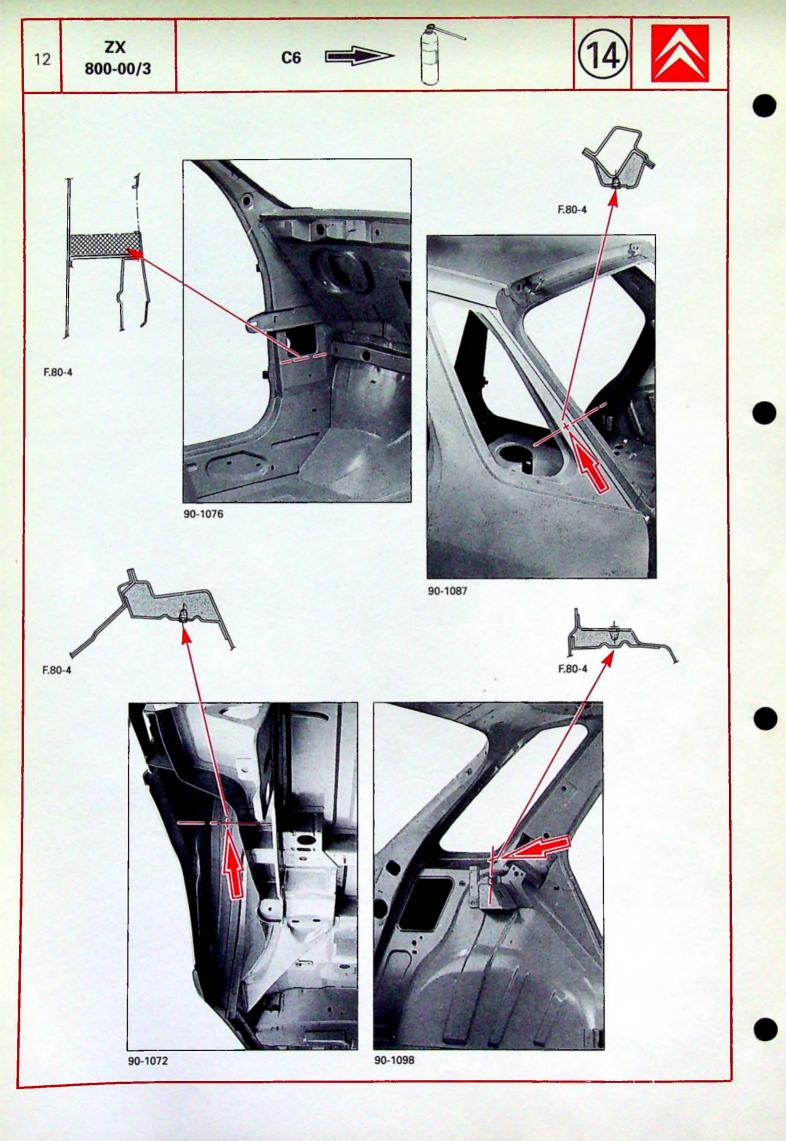
:3

ZX 800-00/3





90-1402



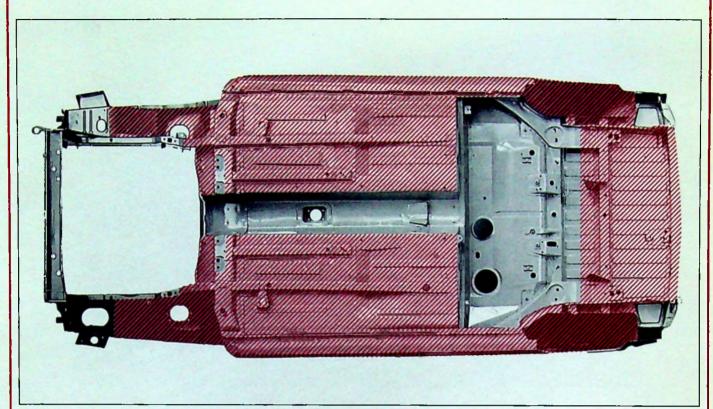




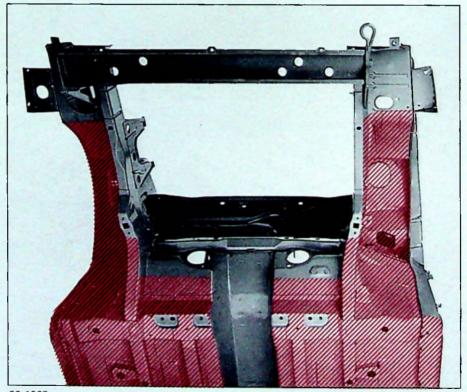




ZX 800-00/3



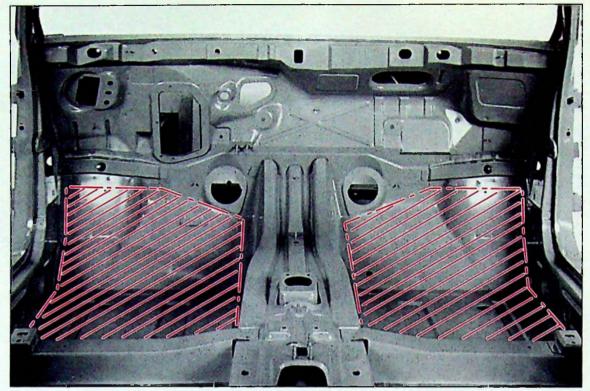
90-1070



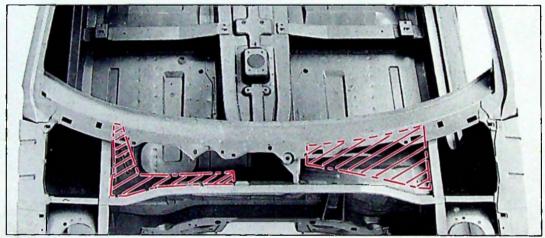
90-1068



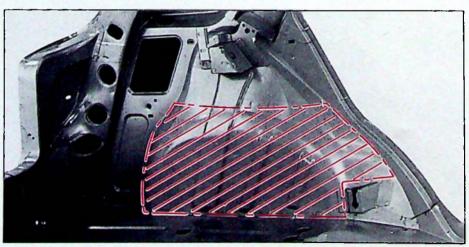




90-1081



90-1069

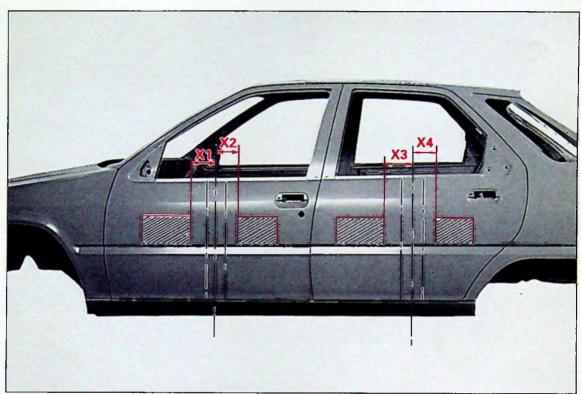


90-1059









90-1403

X 1	40	± 5
X 2	50	± 5
Х3	100	± 5
X 4	15	± 5





COQUE

ZX 800-00/4

REMISE EN ETAT DE LA COQUE

ZX 800-00/4

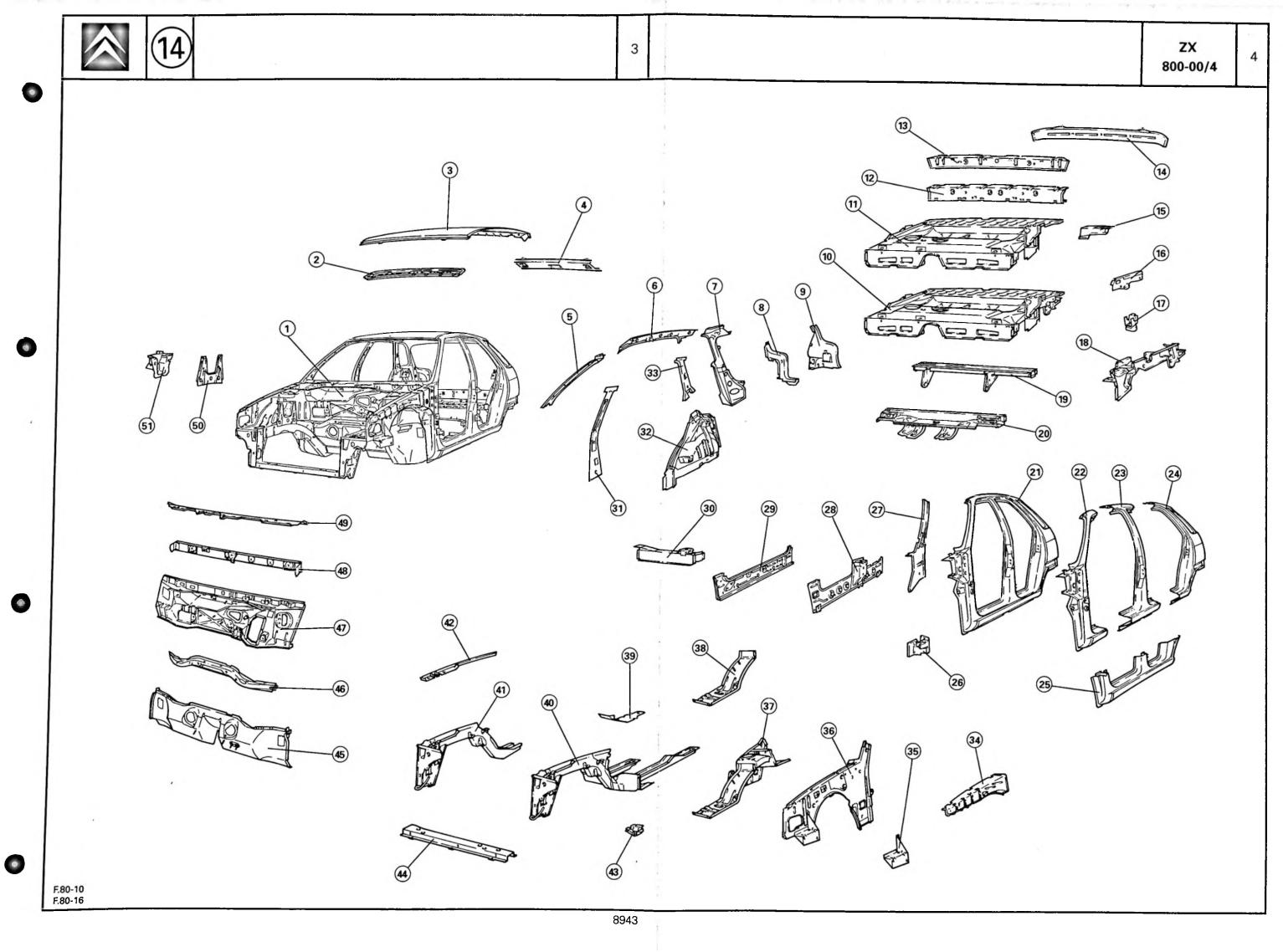
REMISE EN ETAT DE LA COQUE

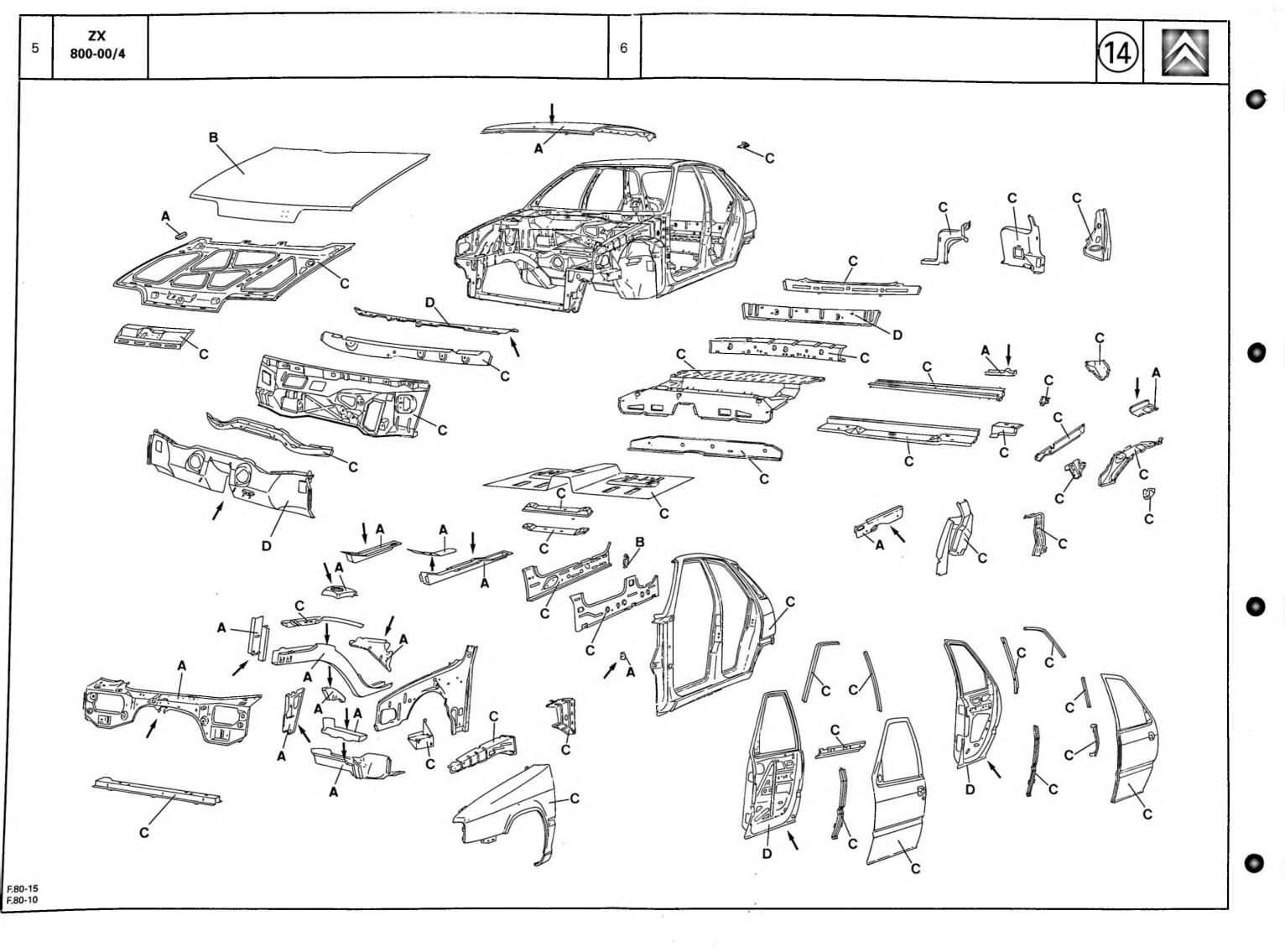




I - ELEMENTS VENDUS PAR LE DEPARTEMENT DES PIECES DE RECHANGE

REPERE	DESIGNATION	Nº OPERATION
1	Caisse en blanc	
2	Traverse supérieure de baie	825-3/1
3	Pavillon	825-3/1
4	Traverse AR de pavillon	825-3/1
5	Doublure de montant de baie G et D	821-3/6
6	Doublure d'arc de papillon G et D	821-3/6
7	Gouttière de volet AR G et D	821-3/6
8	Renfort de boîtier de feu AR G et D	823-3/1
9	Boîtier de feu AR G et D	823-3/1
10	Plancher AR assemblé	831-3/2
11	Plancher AR préparé	831-3/1
12	Traverse inférieure de panneau AR	823-3/2 - 823-3/3
13	Doublure de panneau AR	823-3/2 - 823-3/3
14	Panneau AR nu	823-3/2 - 823-3/3
15	Embout de traverse AV de plancher AR G et D	831-3/5
16	Renfort latéral de plancher AR G et D	831-3/3
17	Renfort de butée de talonnage G et D	831-3/3
18	Longeronnet AR G et D	831-3/3
19	Traverse milieu plancher AR	831-3/4
20	Traverse AV de plancher AR	831-3/5
21	Côté d'habitacle G et D	821-3/1
22	Côté d'habitacle partie AV G et D	821-3/3
23	Côté d'habitacle partie centrale G et D	821-3/4
24	Côté d'habitacle partie AR G et D	821-3/5
25	Côté d'habitacle partie basse G et D	821-3/6
26	Charnon	821-3/2
27	Renfort intérieur de montant de baie G et D	821-3/3
28	Ame de longeron G et D	821-3/7
29	Longeron intérieur G et D	821-3/7
30	Traverse d'assise AV partie latérale G et D	821-3/7
31	Doublure de montant de pied central G et D	821-3/4
32	Doublure de côté d'habitacle AR G et D	822-3/2
33	Doublure de pied AR G et D	821-3/5
34	Renfort doublure d'aile AV G et D	801-3/1
35	Support de pare-chocs AV G et D	801-3/1
36	Doublure d'aile AV G et D	801-3/1
37	Passage de roue AV G et D	801-3/3
38	Passage de roue AV partie AV G et D	801-3/2
39	Semelle AR de brancard AV G et D	801-3/3
40	Brancard AV G et D	801-3/3
41	Brancard AV partie AV G et D	801-3/4
42	Semelle de brancard AV G et D	801-3/4
43	Support de pilotage plancher AV	801-3/3
44	Traverse AV de brancard	801-3/3
45	Tablier inférieur	812-3/1 - 812-3/2
46	Traverse de tablier	812-3/1 - 812-3/2
47	Ensemble tablier supérieur	812-3/2
48	Doublure de traverse inférieure de baie	812-3/2
49	Traverse inférieure de baie	812-3/2
50	Flasque support moteur D	801-3/3
51	Support moteur D	801-3/3







ZX 800-00/4





II. PIECES EN TOLES REVETUES DE ZINC

Les pièces représentées dans les vues ci-contre comportent un revêtement de zinc afin de les prémunir contre la corrosion.

On distingue différents types de revêtements de zinc (voir repères sur schémas).

A : Tôle EZ 10/0

électrozinguée 1 face, épaisseur de zinc : 10 microns,

B: Tôle EZ 10/10 électrozinguée 2 faces, épaisseur de zinc : 10 microns,

C: Tôle G 10/10 galvanisée 2 faces, épaisseur de zinc : 10 microns,

D: Tôle G 10/01 galvanisée 1 face, 1 face brossée.

NOTA : La → indique la face revêtue pour les tôles de qualité A et D.

Ce choix de pièce prérevêtue est fait en fonction de la vulnérabilité de certaines zones et est susceptible d'évolutions.

Les pièces vendues par le Département des Pièces de Rechange comportent les mêmes revêtements, mais n'apparaissent pas en raison de la couche de cataphorèse.

REPARATION DE LA COQUE

En réparation, il est nécessaire de détruire la couche de cataphorèse sur les deux faces des tôles dans les zones de soudage, ce qui par la même occasion détériore le revêtement au zinc.

Pour éviter que la réparation (en particulier les zones de soudage) soit le point de départ du processus de corrosion, il convient de prendre certaines précautions :

- éviter de décaper par meulage les zones de soudure des pièces neuves (les disques abrasifs détruisent la couche de zinc), mais utiliser plutôt une brosse métallique ou à fibre adaptable sur une perçeuse pneumatique;
- limiter le meulage, après dégrafage, aux zones où il y a surépaisseur de soudure;
- dégrafer les pièces à remplacer par fraisage des points de soudure à l'aide de forêts spéciaux (affûtés à plat).

Protection avant soudure

Pour assurer une protection correcte de la face interne des bords à souder par points (tôles électrozinguées ou pas), il est indispensable :

- soit d'appliquer une couche de 50 microns de peinture au zinc (≈ 3 couches avec un aérosol) ;
- soit de rezinguer les zones "décapées") à l'aide d'un poste de rezinguage (voir: (14) ZX 800-00/5);
- d'ajouter un mastic d'étanchéité conducteur dans les cas d'une liaison étanche.

REMARQUE : les peintures au zinc ne doivent en aucun cas être utilisées comme souscouches pour d'autres revêtements (peinture ou produits de protection).

ELEMENTS EXTERIEURS (Portes - capot - volet - ailes)

Ils sont tous en tôle zinguée sur les deux faces et susceptibles de subir des opérations de redressage qui détruisent la couche de zinc.

Dans tous les cas lorsque cette couche de zinc est détériorée, il faut la refaire à l'aide du POSTE DE REZINGAGE.

Voir op. ZX 800-00/5

REMISE EN ETAT DE LA COQUE





III. PIECES EN TOLES "H.L.E"

La recherche pour l'allègement des véhicules et l'accroissement de la sécurité des occupants conduit les constructeurs automobile à se pencher sérieusement sur la nature des matériaux utilisables pour concevoir la superstructure des carrosseries.

Comme d'autres véhicules CITROËN (AX-BX-XM), la ZX bénéficie de cet apport technique que représente les **Tôles à Haute Limite Elastique**.

REPARATION

Assemblage

Les tôles à haute limite élastique (H.L.E) ne posent aucun problème particulier pour ce qui concerne les solutions d'assemblage par soudure, par résistance ou MAG, mais il convient toutefois de respecter les solutions de coupe et d'assemblage préconisés dans les gammes de réparation.

Le soudage au chalumeau et le brasage sont des solutions d'assemblage à PROSCRIRE quelle que soit la nature des tôles.

Redressage

Les tôles H.L.E. peuvent être redressés pratiquement comme les autres.

Seul est à PROSCRIRE le redressage à chaud qui créé un affaiblissement local pouvant aller jusqu'à la rupture, en particulier sur les fortes épaisseurs des pièces de structure.

Précautions à prendre :

- effectuer seulement du redressage à froid ;
- redonner la forme exacte notamment les angles, arêtes sur les pièces de structure telles que longerons, brancards, traverses... (toute trace, même légère de plis est une zone affaiblie).

Il est à noter que ces consignes se vérifient à un degré légèrement moindre sur des tôles de qualité classique.

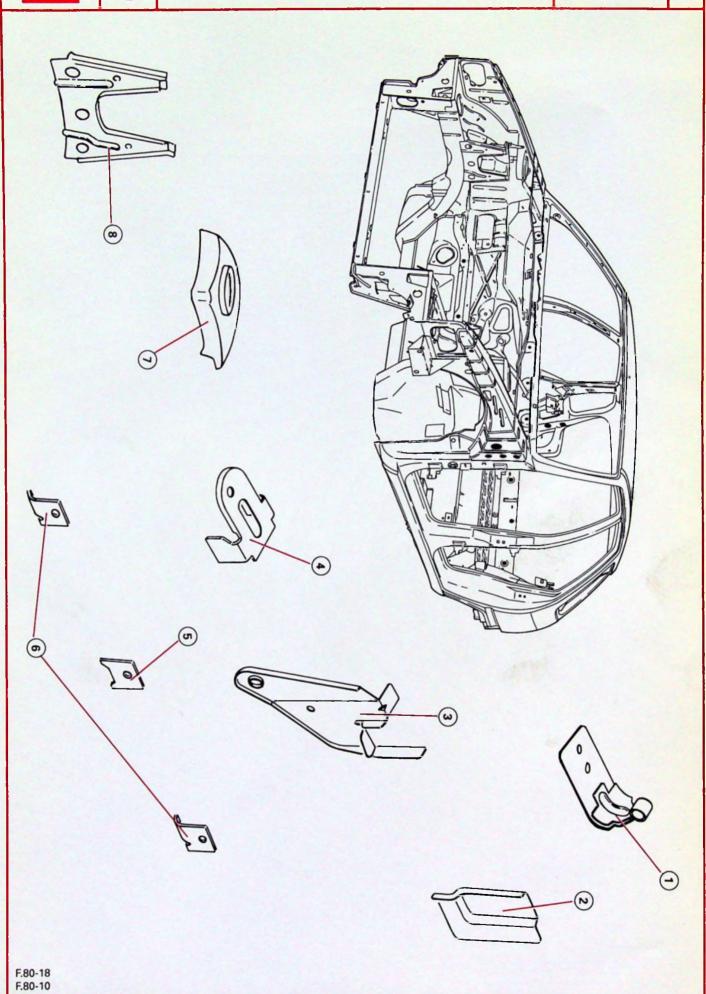
Lorsque ces consignes ne peuvent être respecter, il faut échanger la pièce.

LISTE DES PIECES EN TOLE "H.L.E" SUR ZX

- 1 Charnon fixe de volet AR
- 2 Renfort de fixation d'équilibreur
- 3 Support de berceau de roue de secours
- 4 Renfort de fixation de frein secondaire
- 5 Support de cric
- 6 Appui de chandelle
- 7 Support de suspension D
- 8 Flasque support moteur D

Nota: cette liste est susceptible d'évolutions.









REZINGAGE DES TOLES EN REPARATION

ZX 800-00/5

1

Sur le véhicule ZX de nombreuses tôles sont revêtues de zinc (par électrozingage ou galvanisation) et notamment tous les éléments extérieurs qui le sont sur les deux faces.

Ces revêtements peuvent être détruits dans de nombreux cas de figure :

- rayures,
- opérations de redressage,
- réfection de liaisons soudées

Pour obtenir une qualité de réparation aussi proche que possible de celle d'origine, il faut refaire cette couche de zinc si celle-ci a été détériorée.

MATERIEL MODE OPERATOIRE

ZX 800-00/5

REZINGAGE DES TOLES EN REPARATION





COMPOSITION DE L'UNITE D'ELECTROZINGAGE 9008-T

Servante:

- 1 1 générateur 12 V (à brancher sur 220 V).
- $\overline{(2)}$ 1 anode Ø 100 (pour grandes surfaces planes).
 - 3) 1 anode Ø 50 (pour surfaces planes "moyennes").
- 5 anodes Ø 13 (pour surfaces petites, d'accès difficile : peut être taillé à la forme souhaitée, à l'aide d'une lime).
- (5) 1 porte-tampon (RSE) pour anodes Ø 50 et 100 mm.
- (6) 1 adaptateur pour anodes Ø 50 et 100 mm.
- (7) 1 porte-tampon (AX) pour anodes Ø 13 mm.
- (8) 2 cordons 3 m (noir pour "-", rouge pour "+").
- 9 1 récipient en plastique (pour solution au zinc).
- (10) 25 bonnettes pour anode Ø 13 mm.
- (11) 10 bonnettes pour anodes Ø 50 et 100 mm.
- 12 3 litres solution au zinc.

MODE OPERATOIRE

Préparation de la surface :

- Décaper, poncer avec papier 280.
- Dégraisser avec solvant non gras.

Mise en service

Brancher le générateur sur 220 V.

Brancher les cordons (noir sur borne correspondante du générateur et masse pièce, rouge sur borne correspondante du générateur et porte tampon).

Humidifier à l'eau la bonnette choisie pour faciliter l'imprégnation de zinc.

Visser l'anode sur le porte-tampon et fixer la bonnette.

Verser un peu de solution au zinc dans le bac plastique et déposer l'anode dedans.

Régler le potentiomètre du régulateur sur position 6. Lors de la déposition de zinc,

l'ampèremètre indiquera 20A (ce réglage permet une déposition régulière).

Déposition du zinc

A l'aide de l'ensemble tampon et bonnette imbibé de zinc, balayer plusieurs fois la surface à traiter (vous remarquerez alors un changement de couleur de la surface).

Un dépôt d'épaisseur de 10 microns est demandé.

Temps nécessaire pour déposer 10 microns sur 1 dm2 : environ 2 mn.

Consommation de solution zingage N : 1 l/m².

Nettoyage après zingage

Rincer abondamment la surface traitée à l'eau du robinet.

Effectuer un ponçage avec un papier super fin (P 1000 ou 1200), essuyer, sécher.

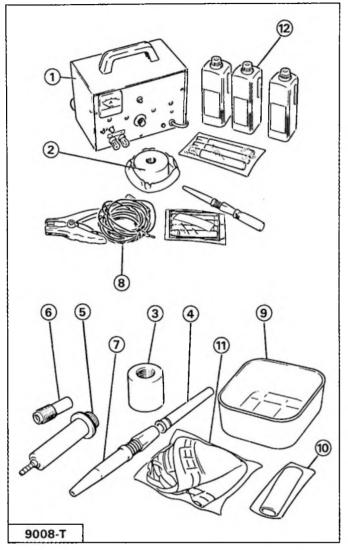
Peinture

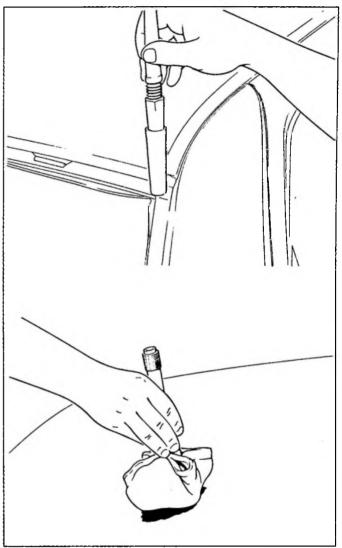
La mise en peinture doit se faire immédiatement après zingage pour éviter toute oxydation superficielle, sinon reponcer.

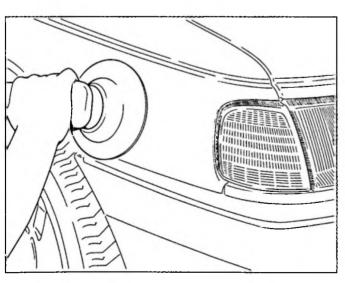
REMARQUE:

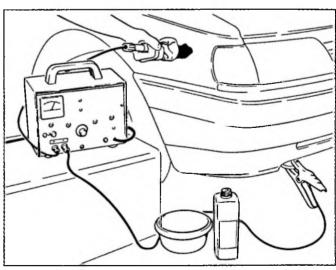
Les anodes doivent être régulièrement poncées au papier abrasif pour assurer une bonne conduction électrique.









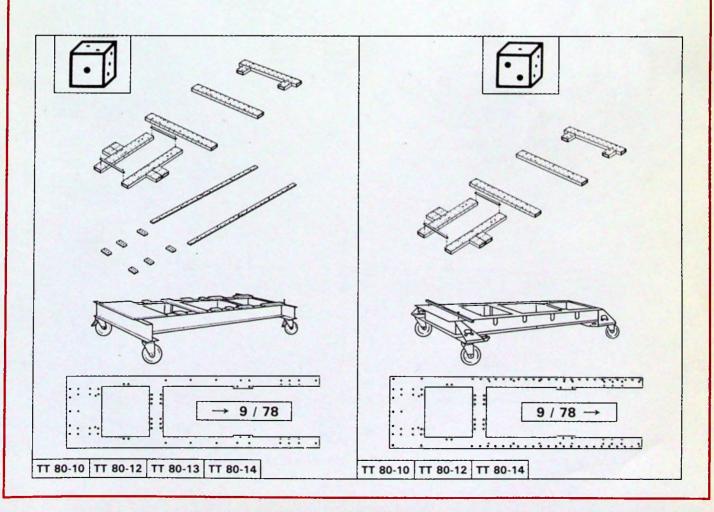












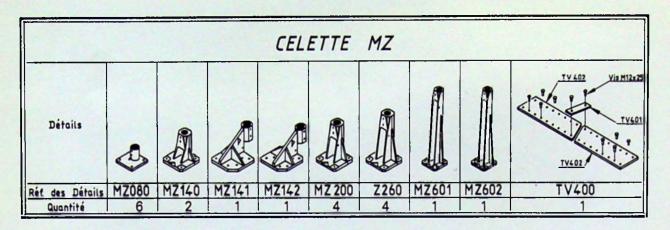
2 ZX 800-0/1



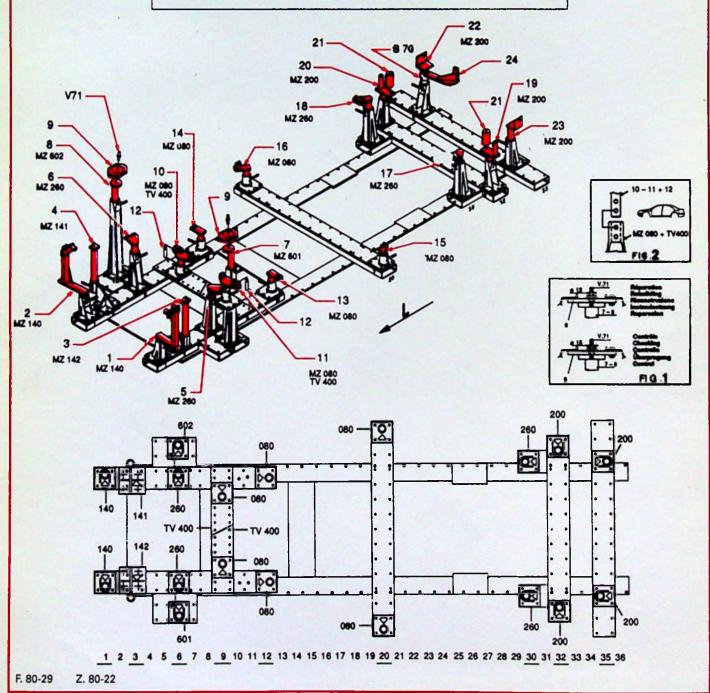
CELETTE















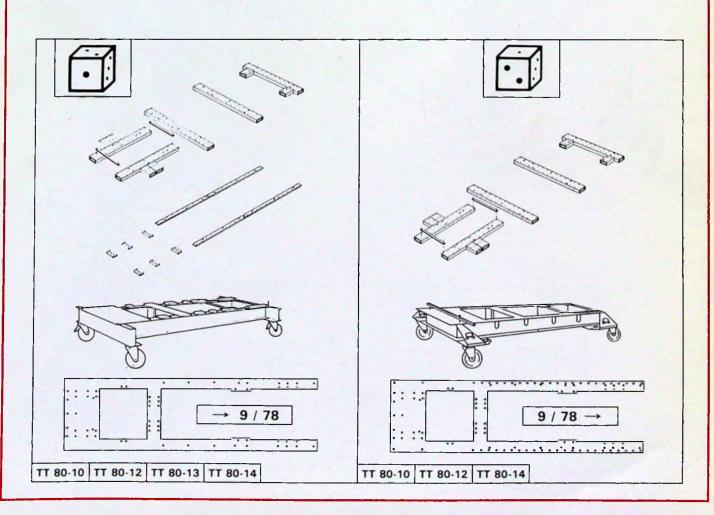


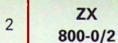
CELETTE

ZX 800-0/2

1





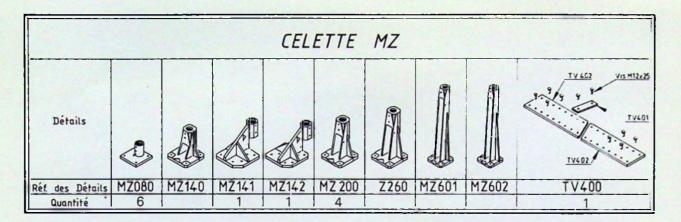




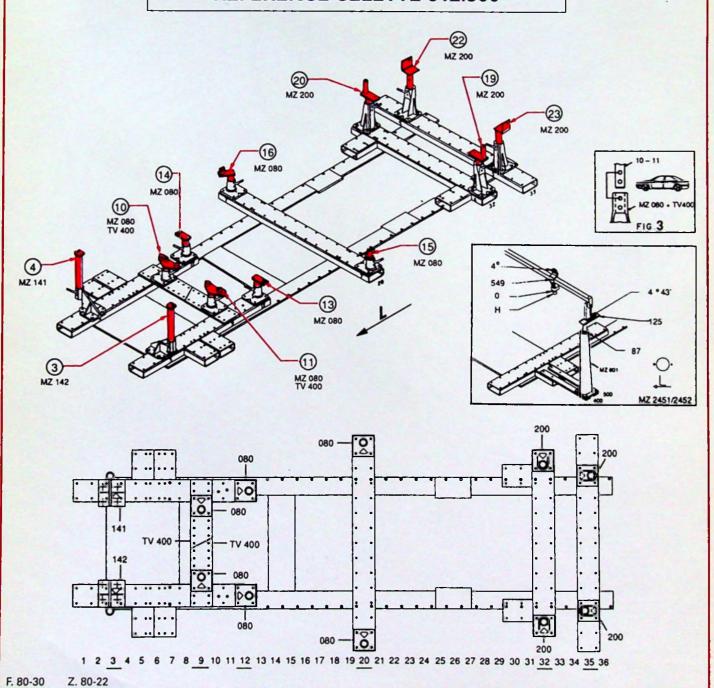
CELETTE







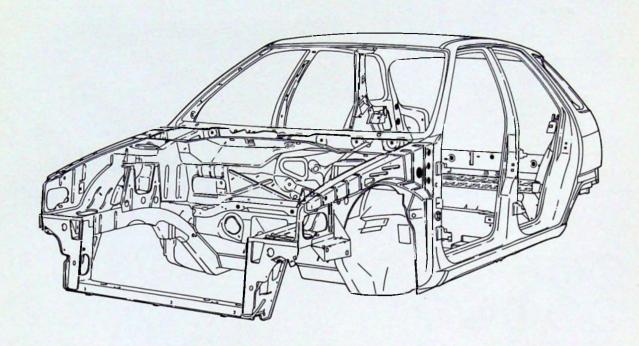
REFERENCE CELETTE 612.300



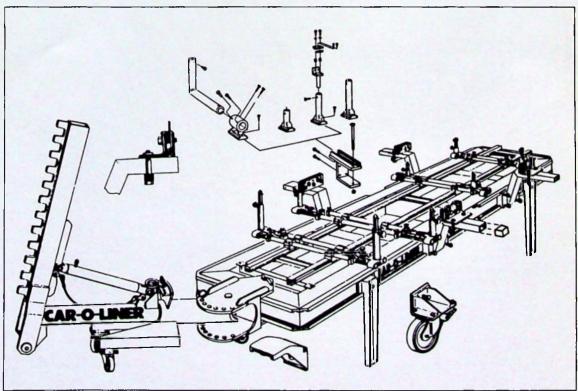




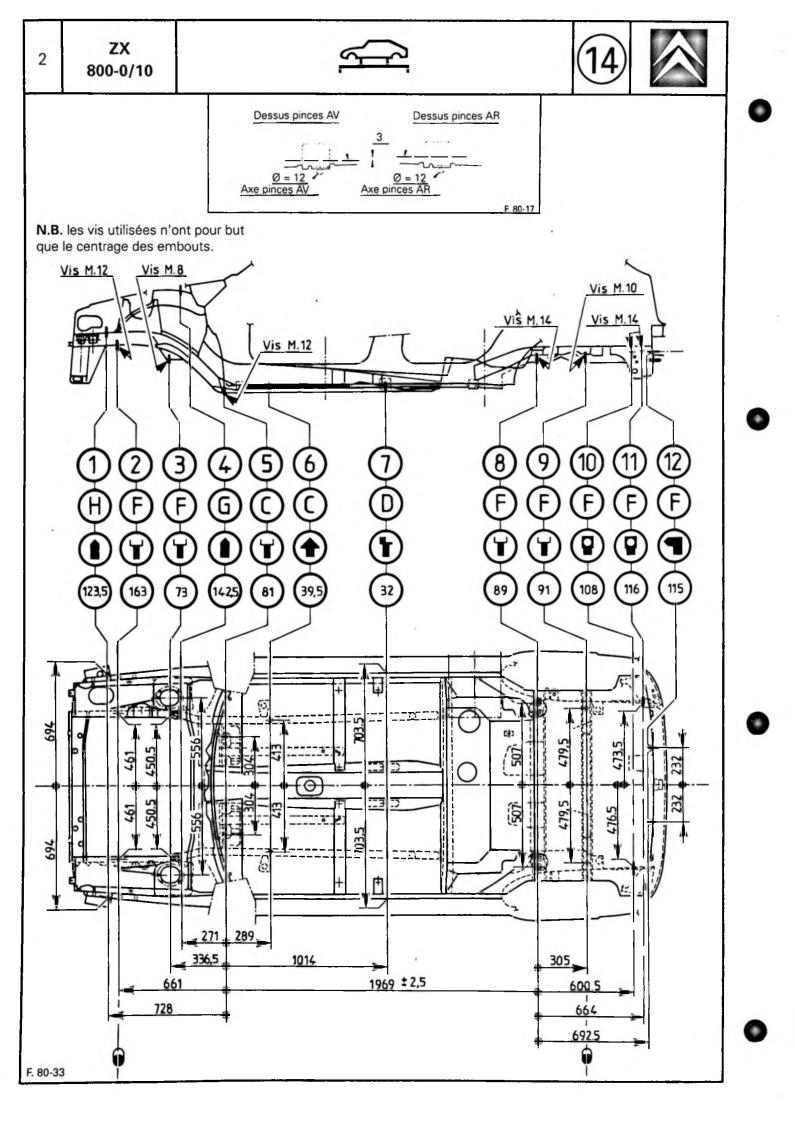


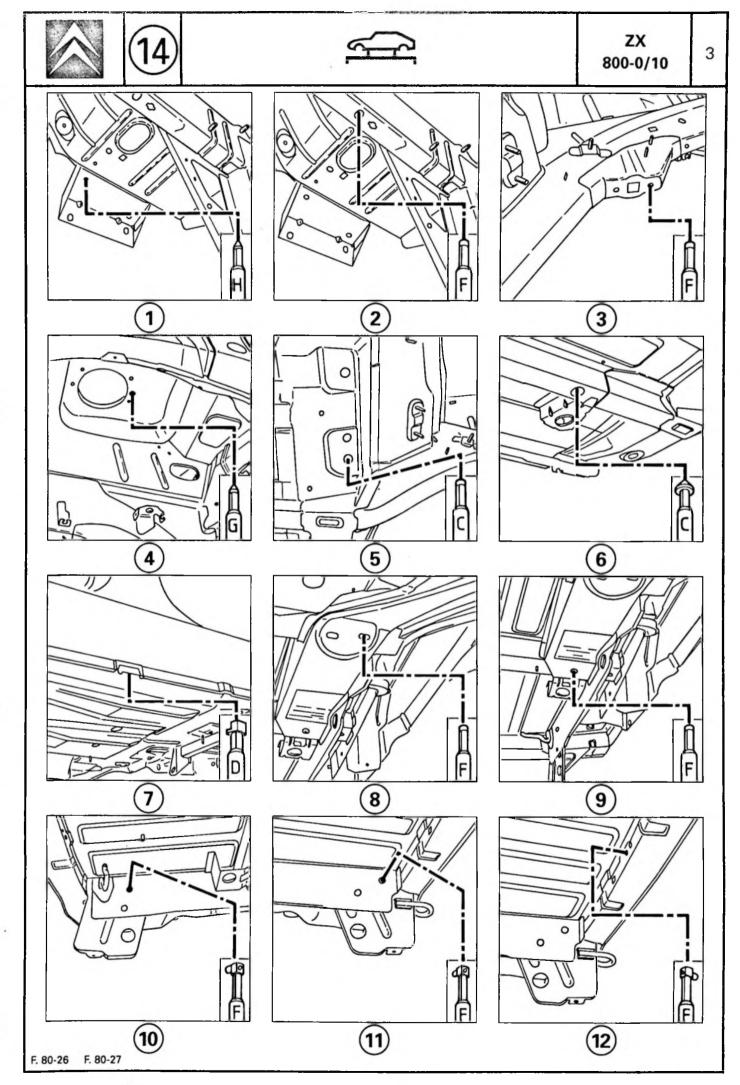


F. 80-10



TT. 80-9





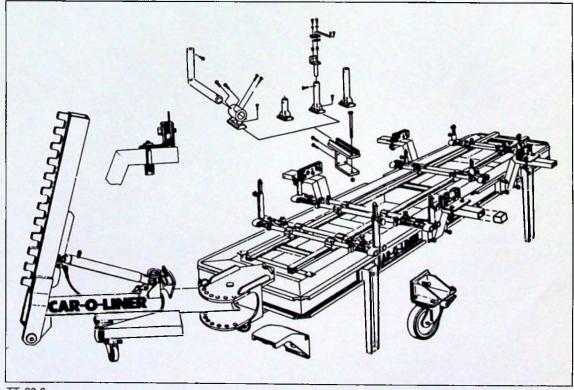




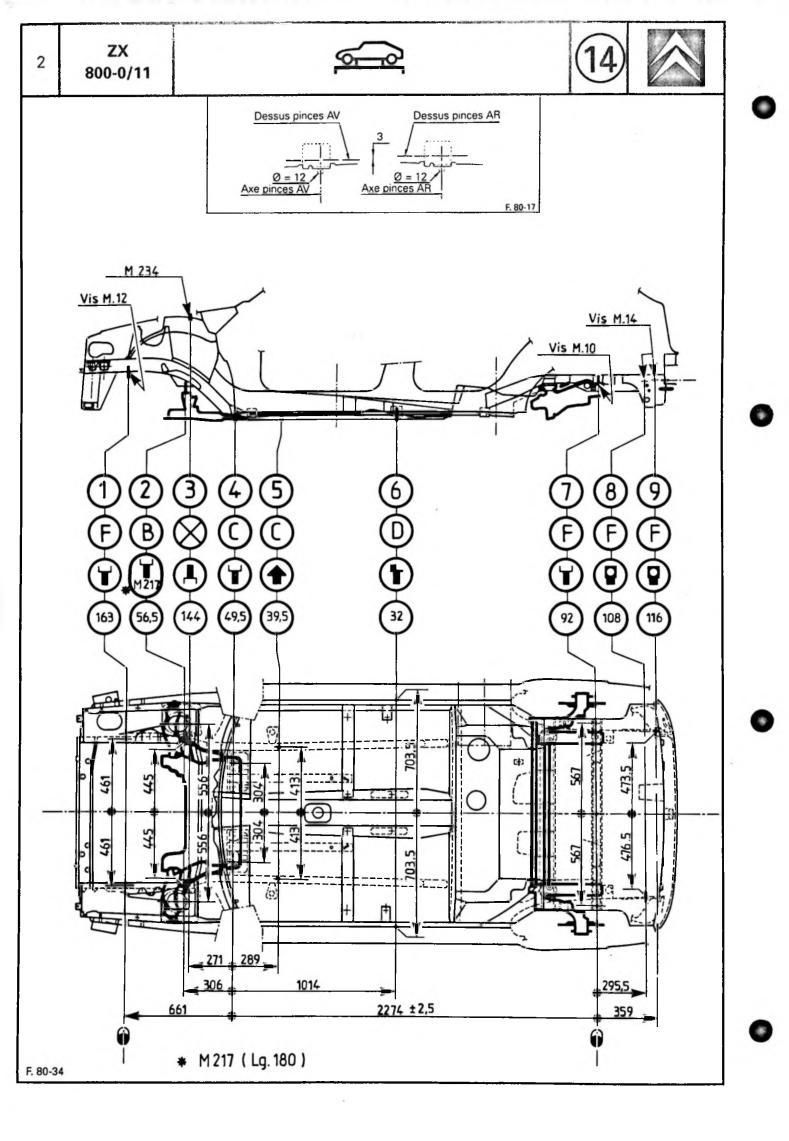


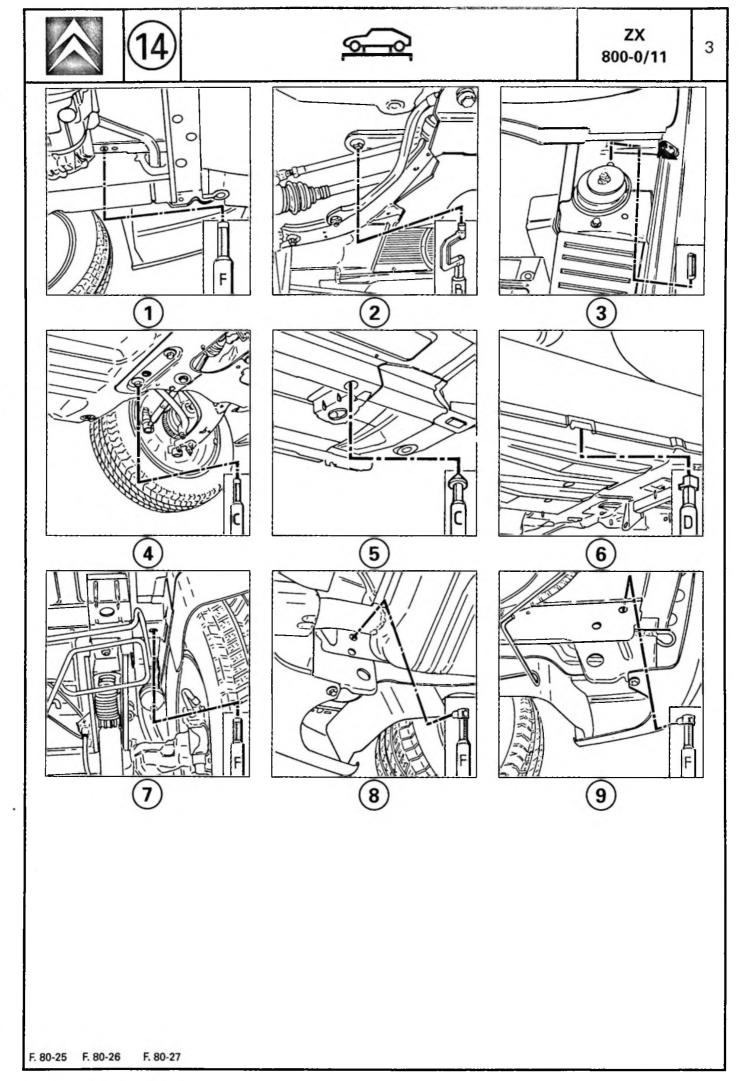






TT. 80-9

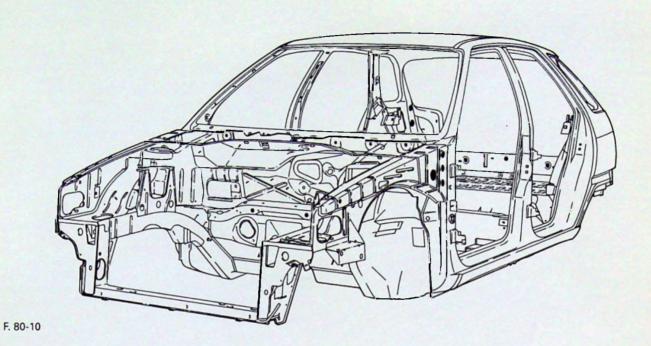


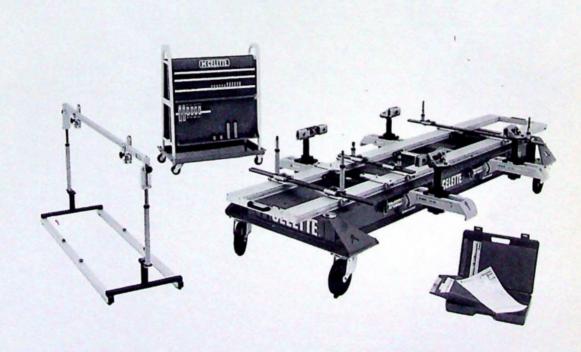


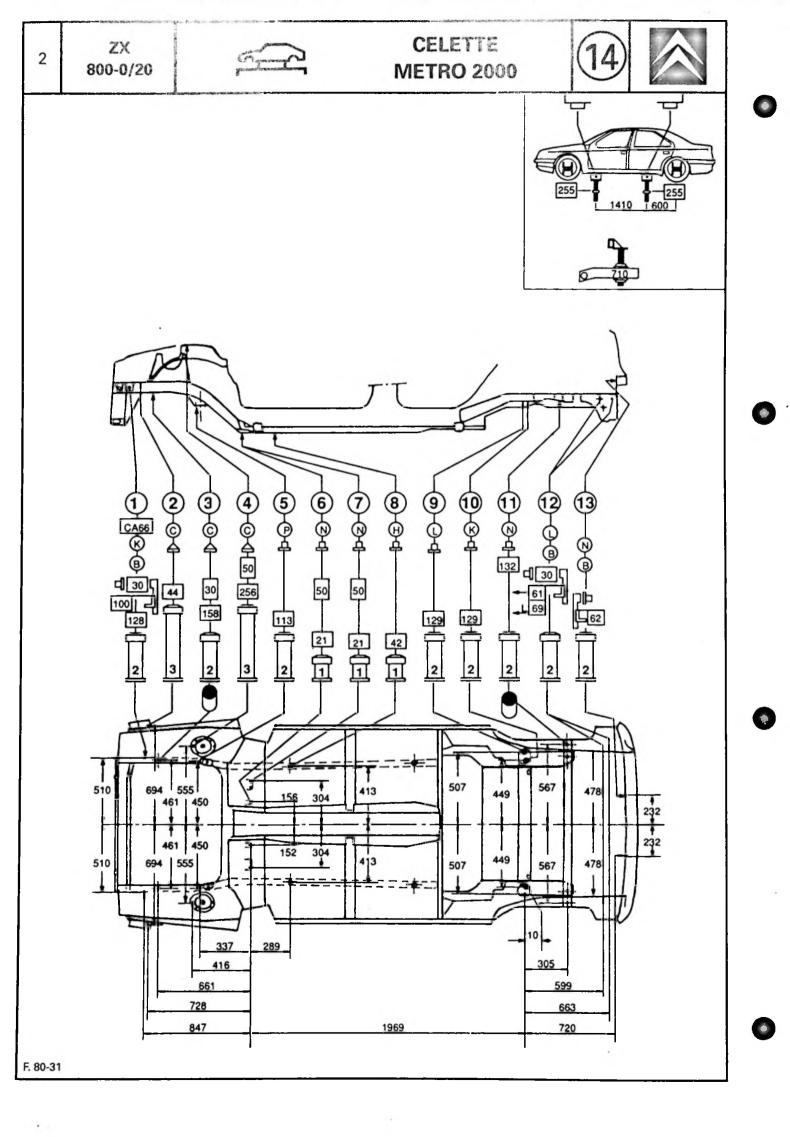




CELETTE METRO 2000



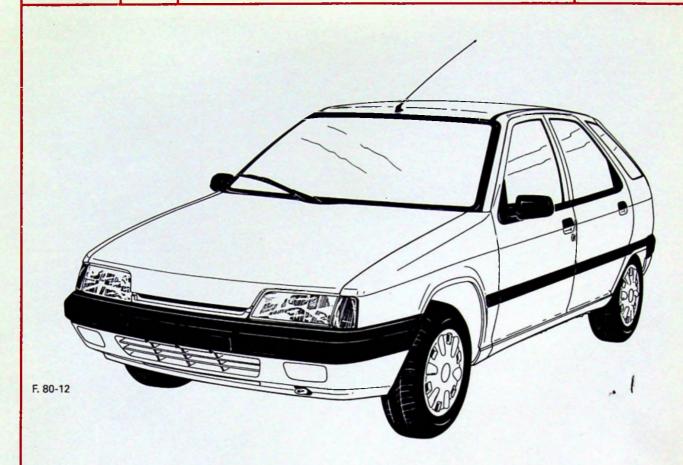


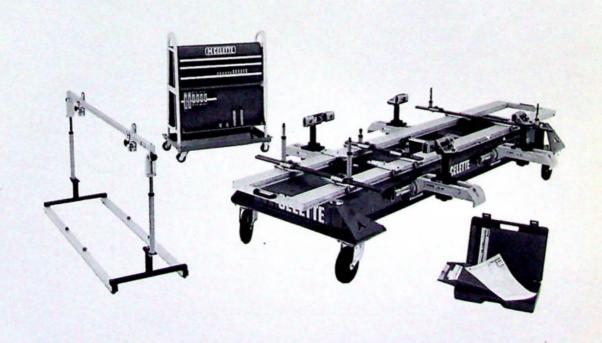


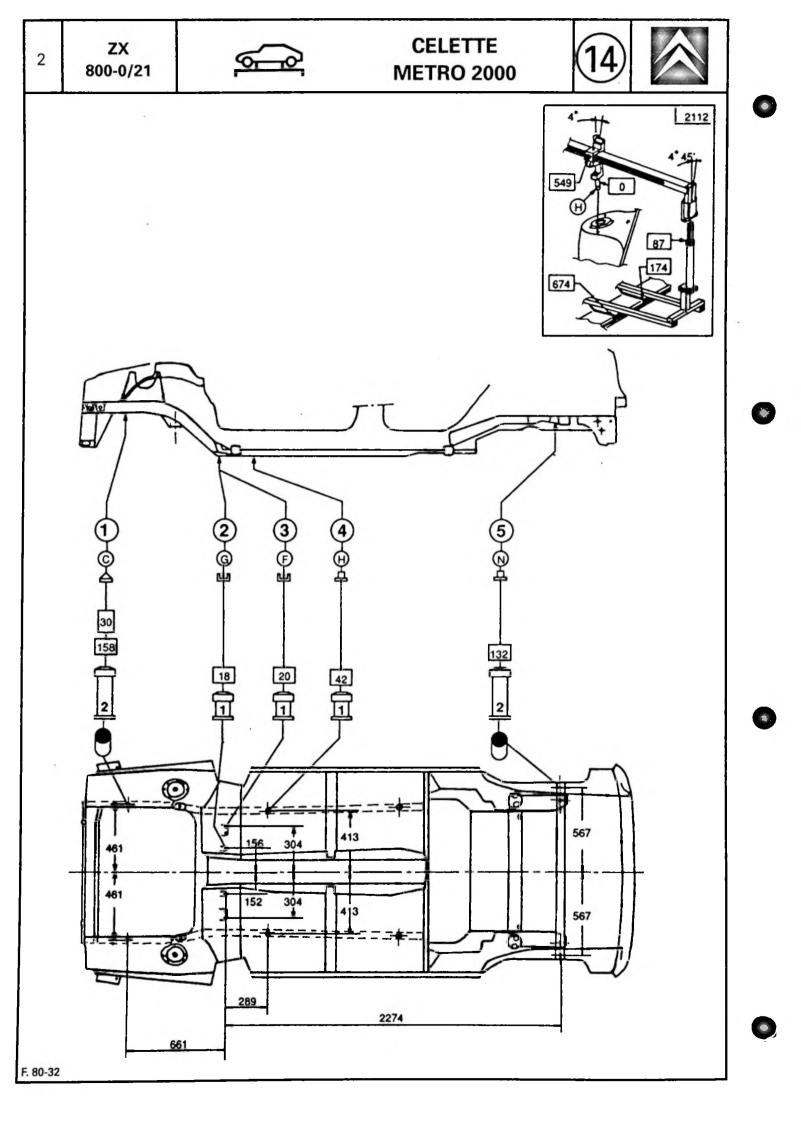




CELETTE METRO 2000



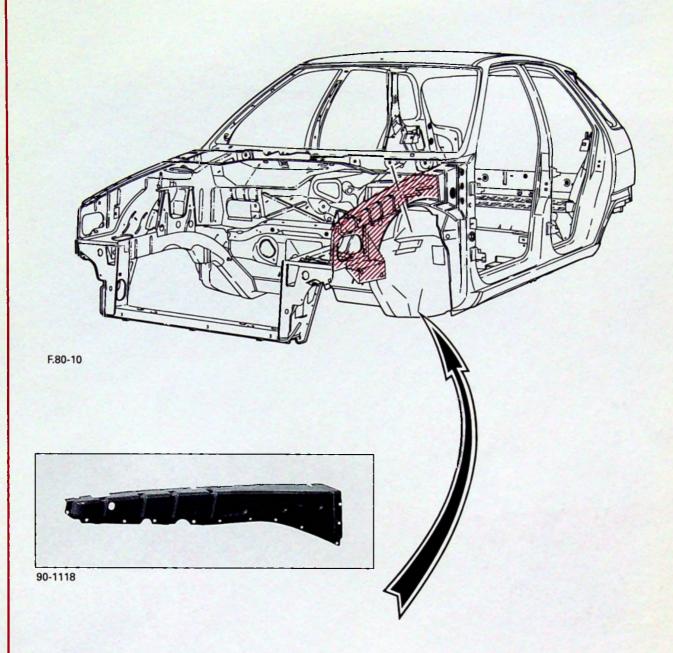


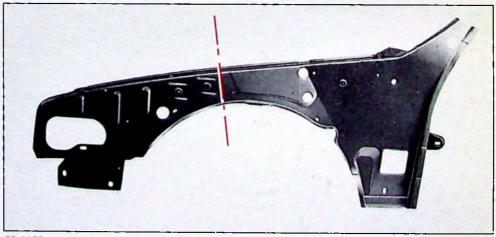










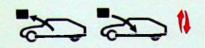


90-1133

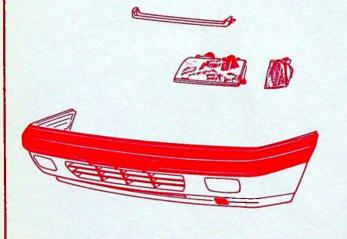




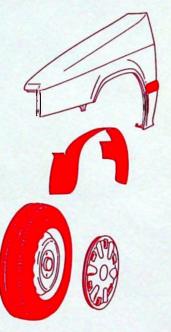






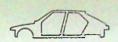






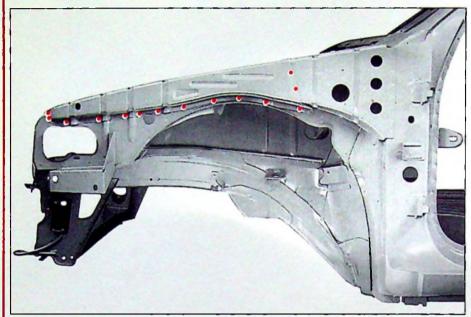


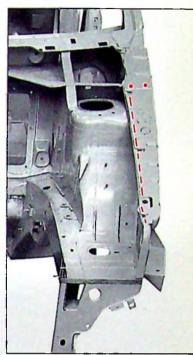






到 ()

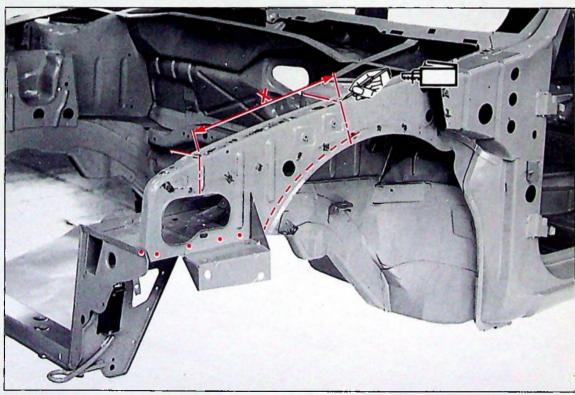




90-1085

90-1094





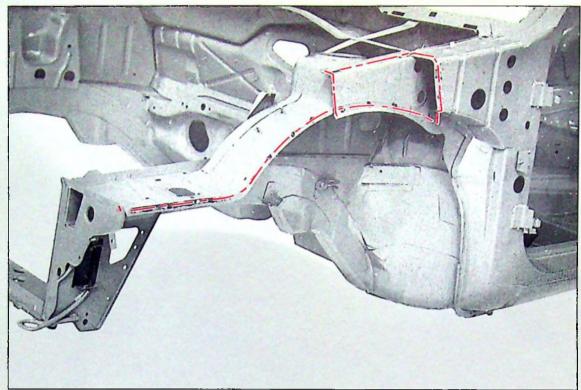
90-1182



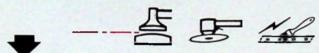


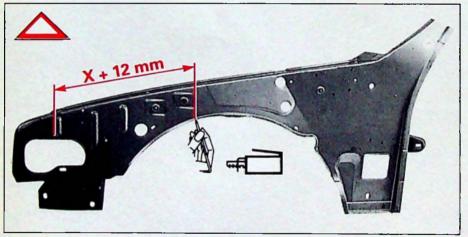




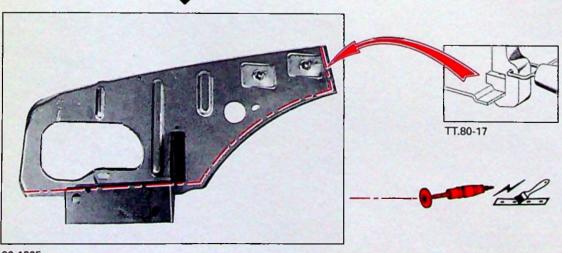


90-1183





90-1133



90-1205







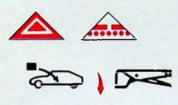




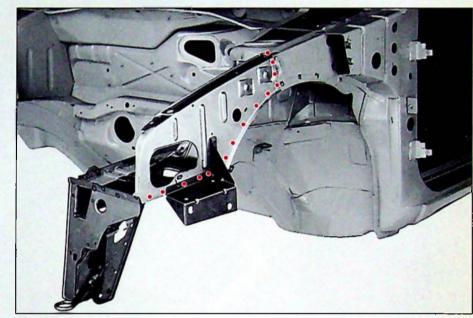
90-1118





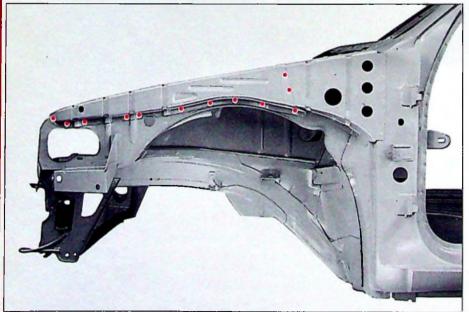






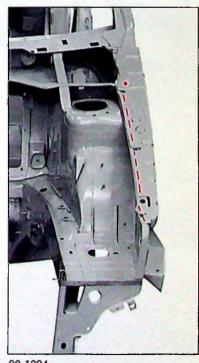
90-1213





90-1085



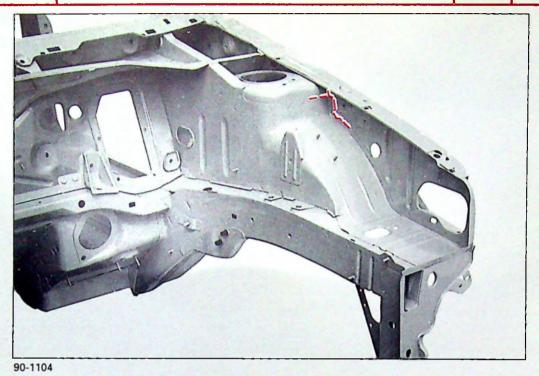


90-1094





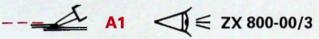










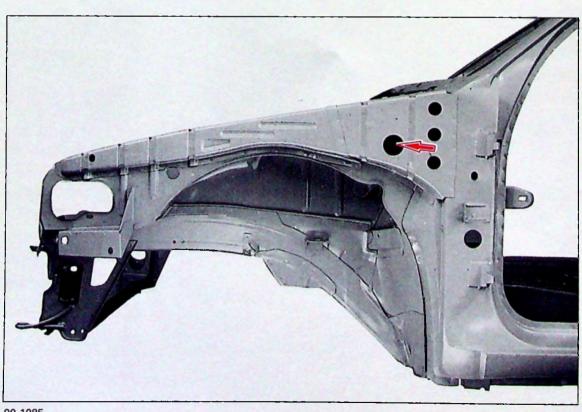














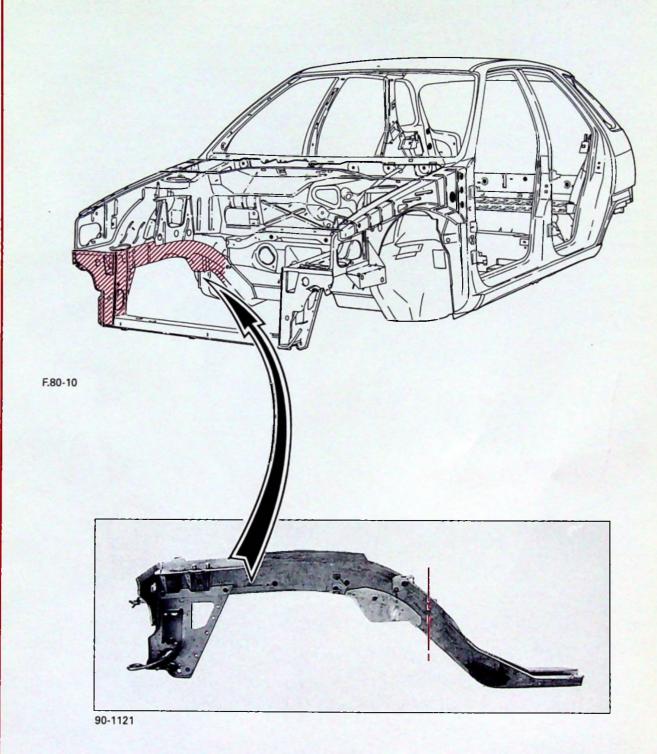






ZX 801-3/2



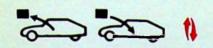


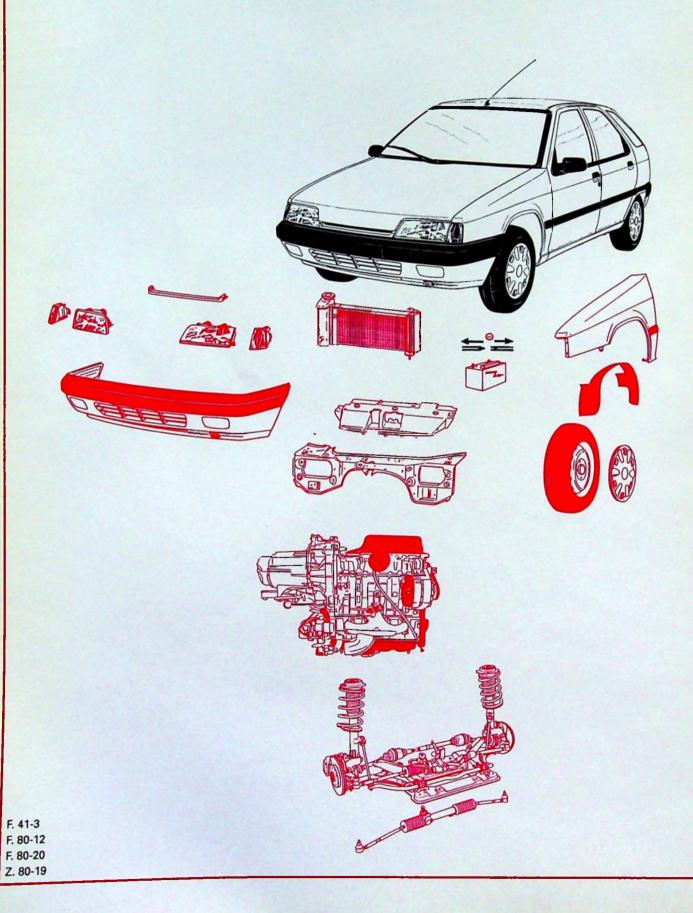










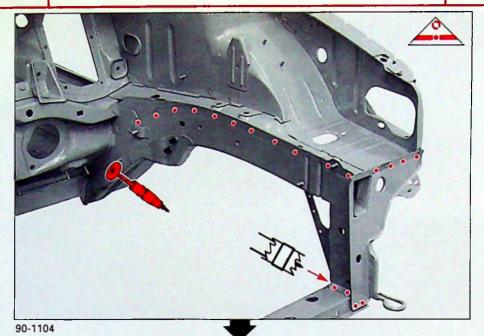




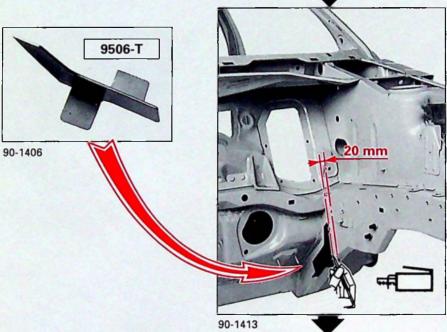




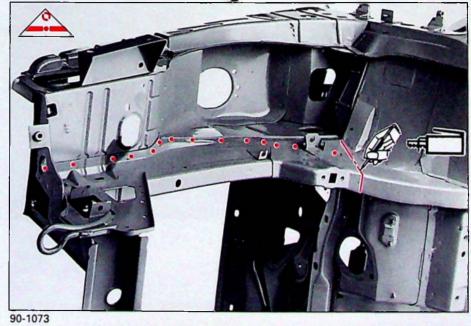


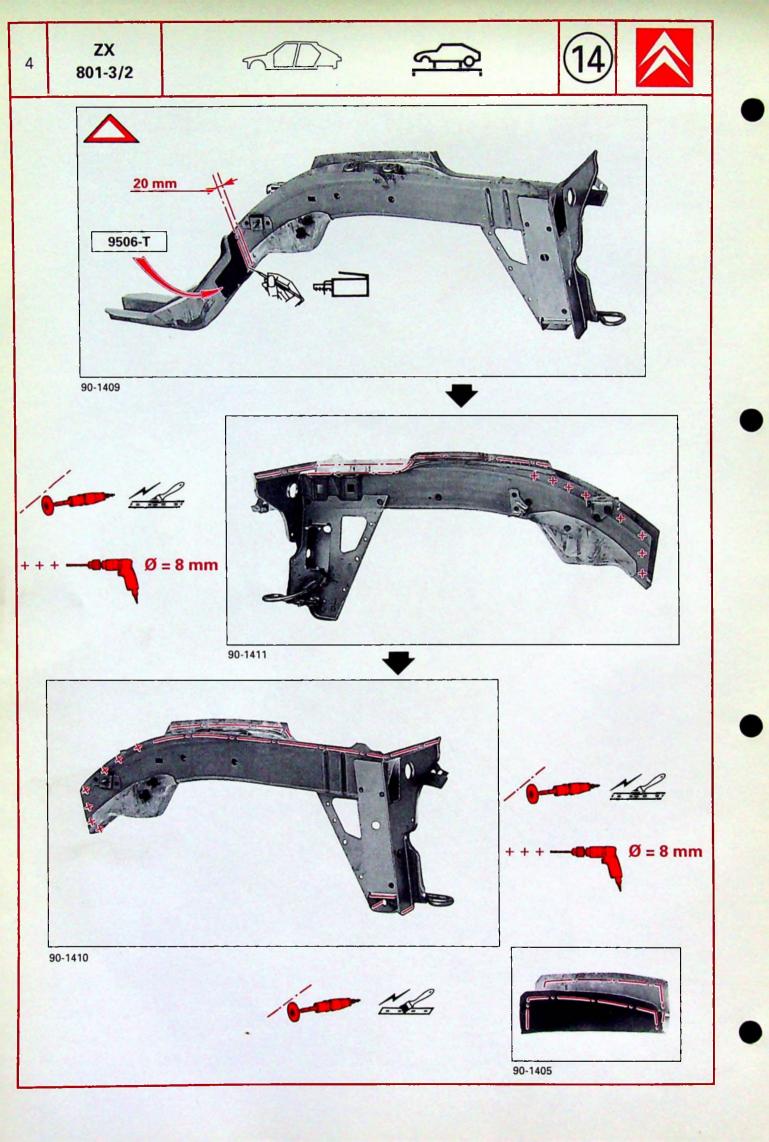






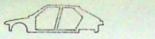




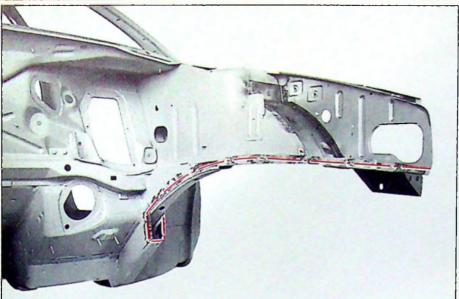




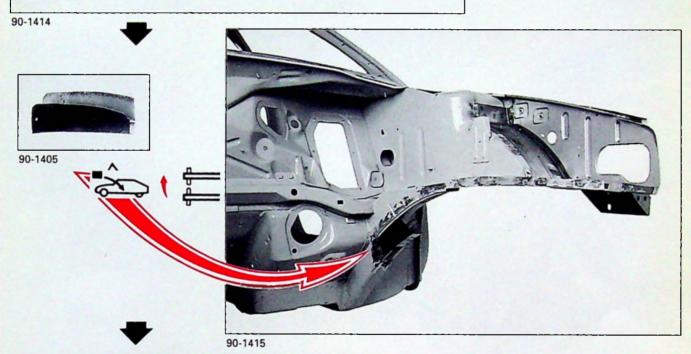


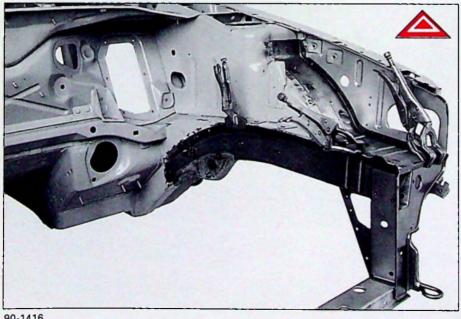


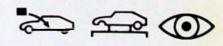


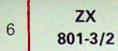










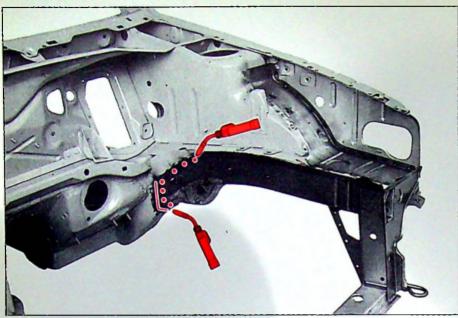




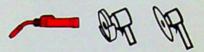








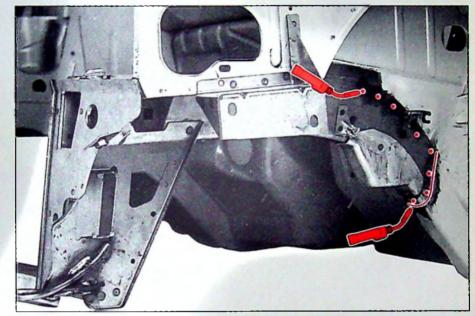




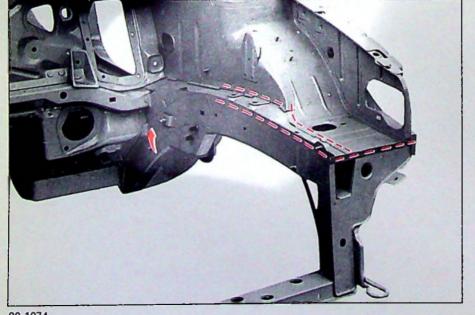


90-1417

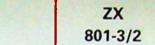




90-1418

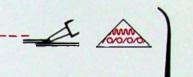








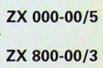






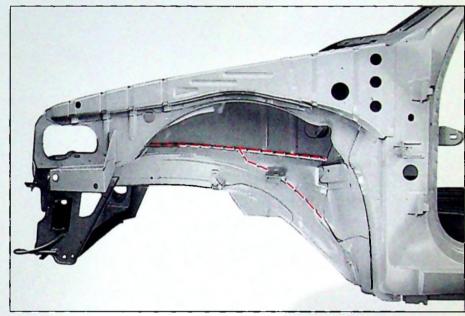




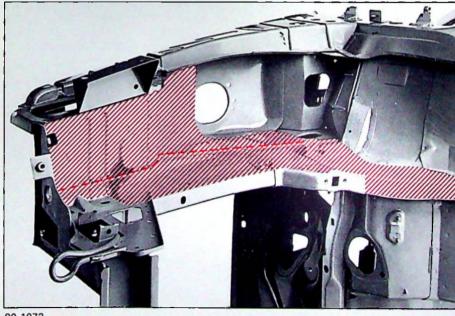


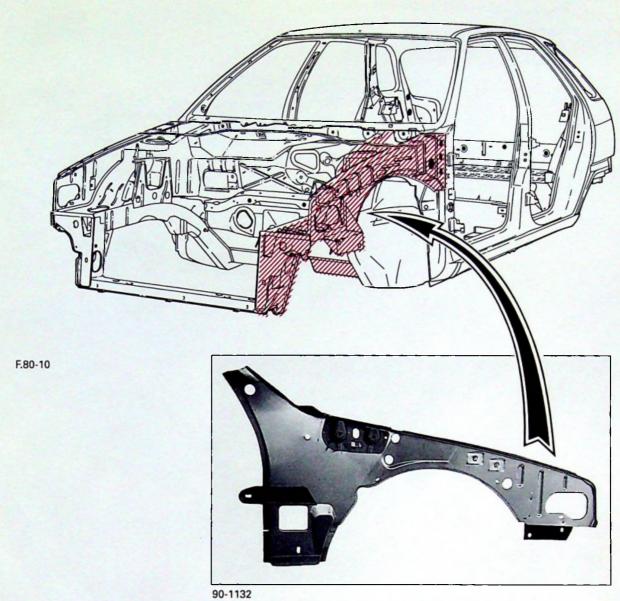




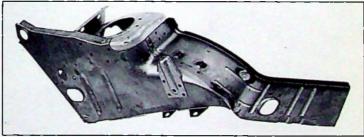


90-1085

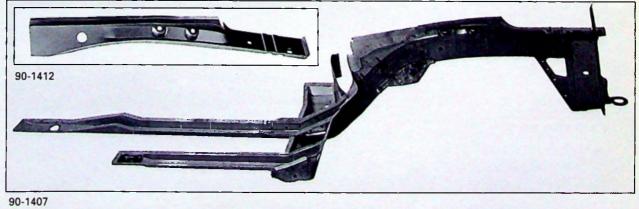


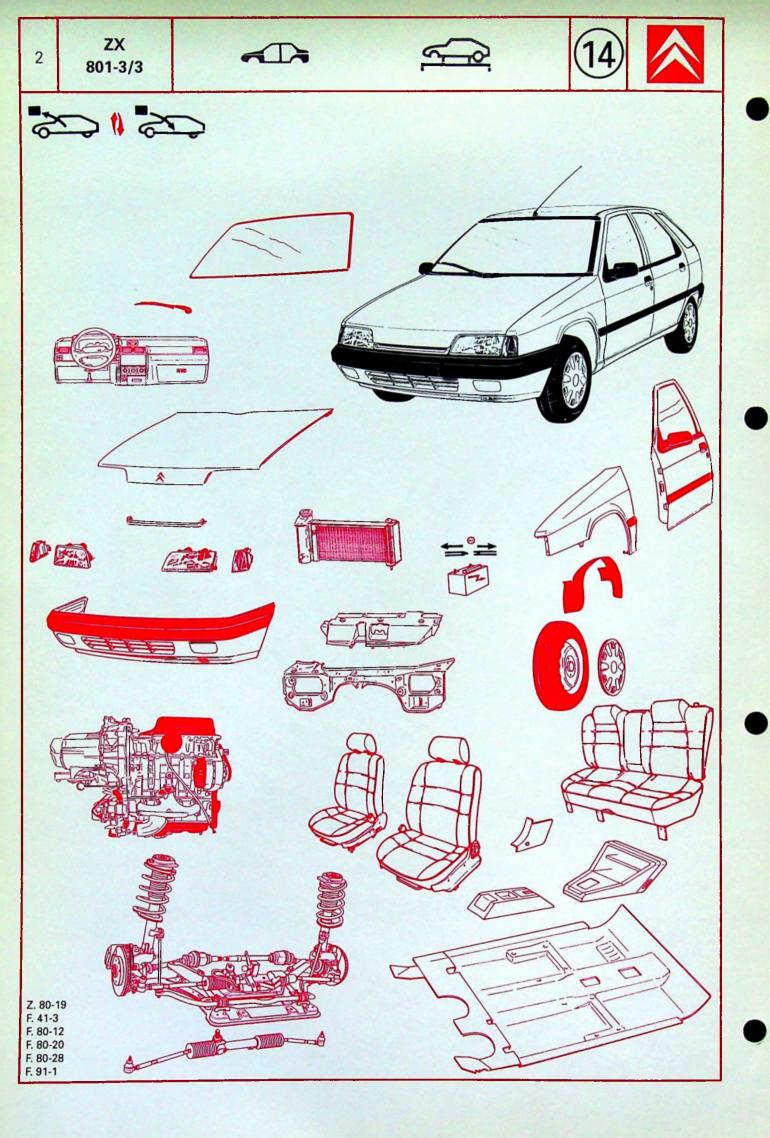






90-1124





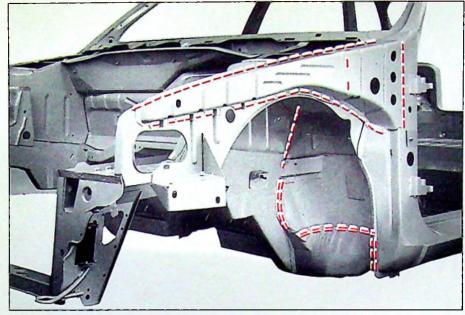




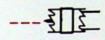


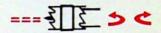
ZX 801-3/3

3









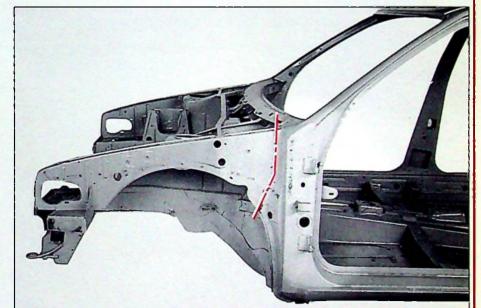


90-1090

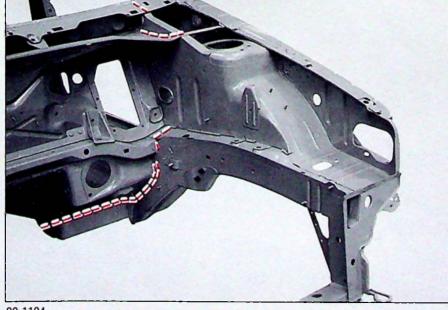




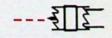


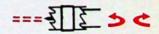


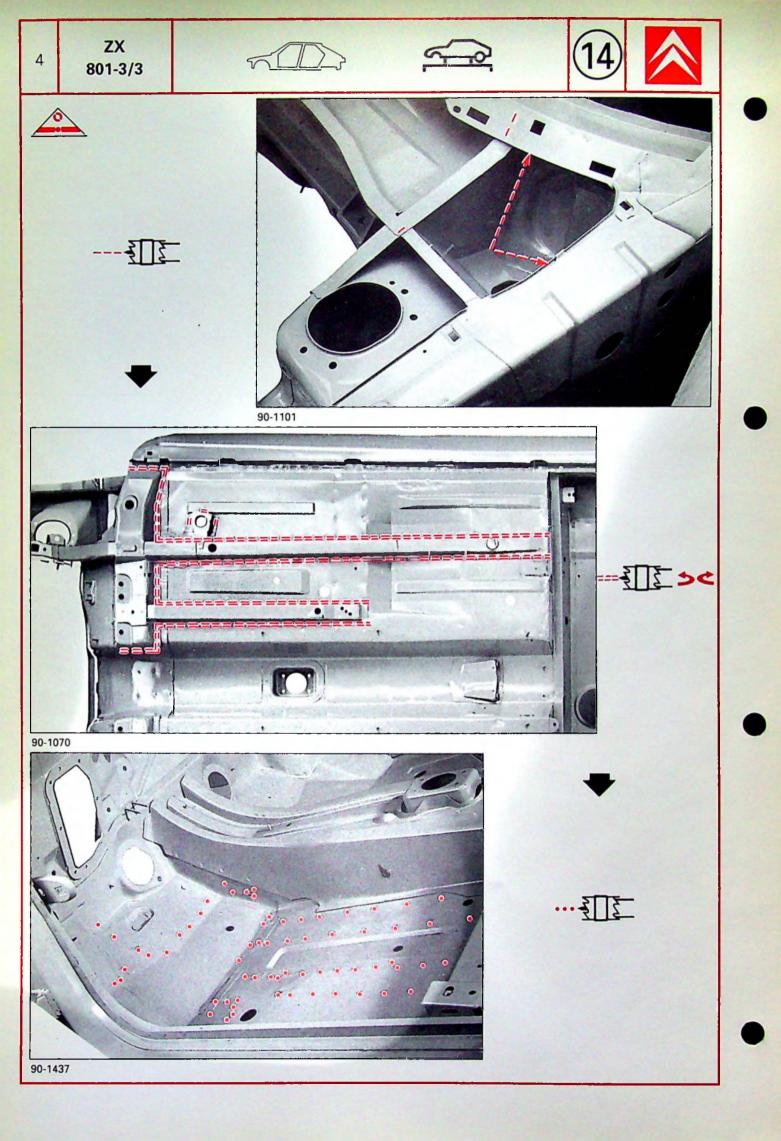
90-1518



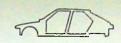






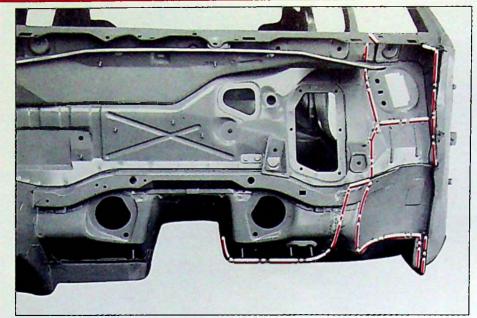


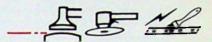




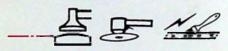


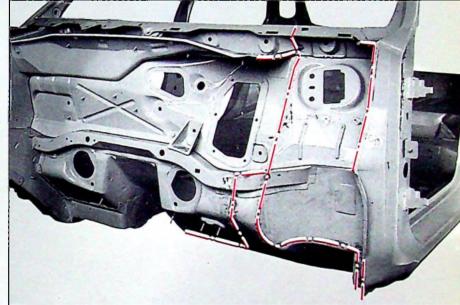
5



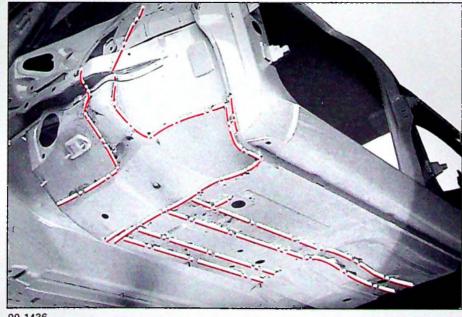




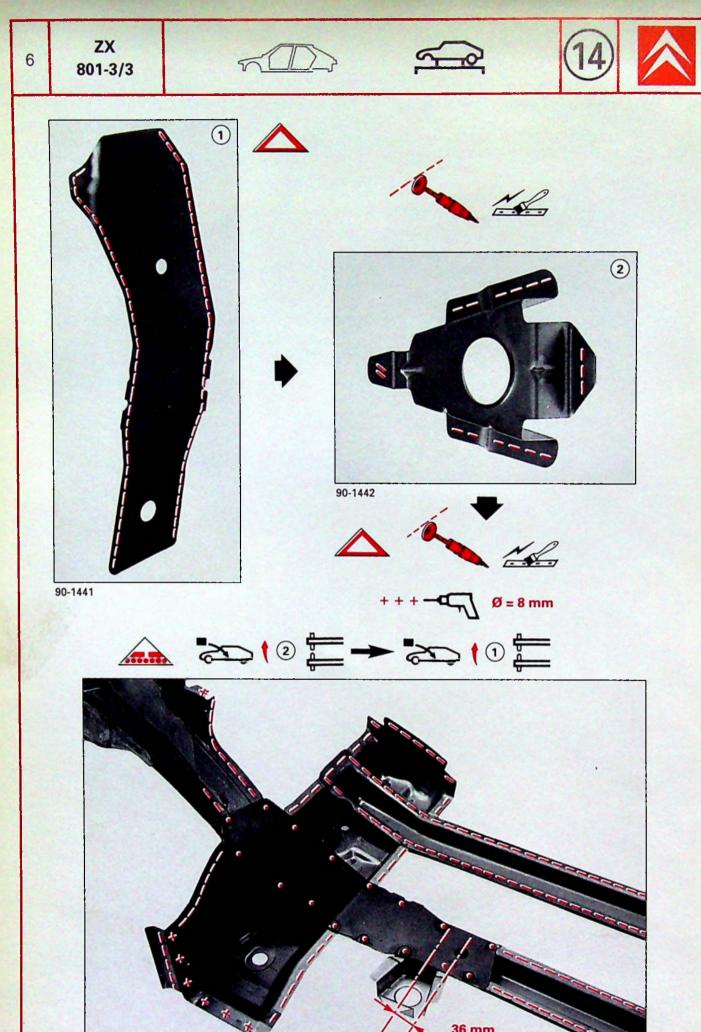


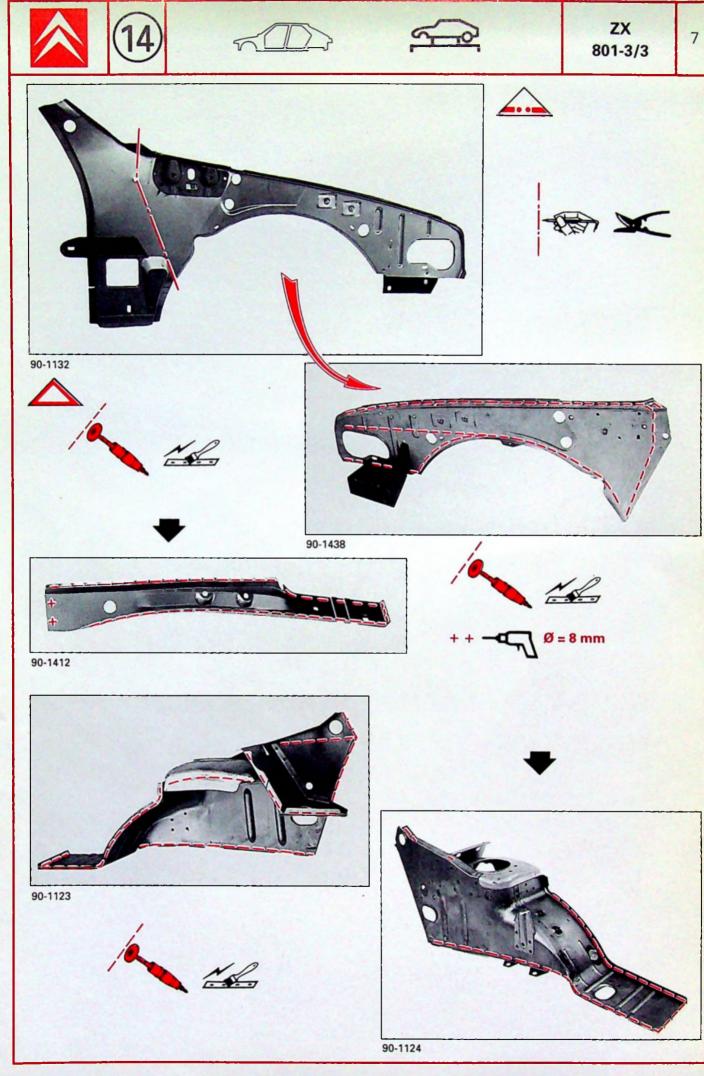


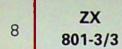
90-1435









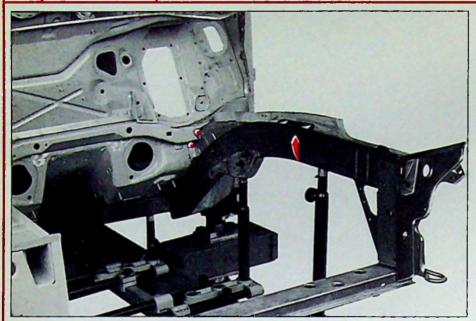




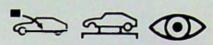






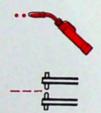


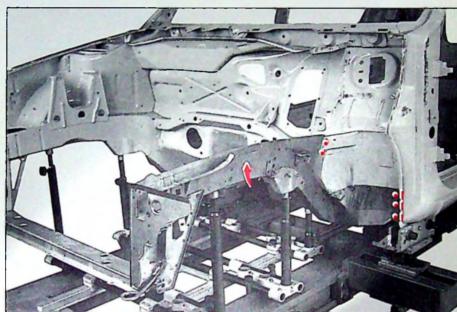




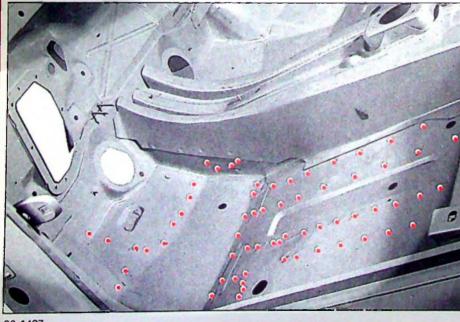








90-1449









9

ZX

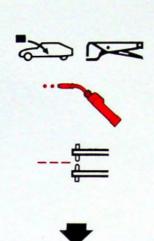






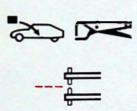


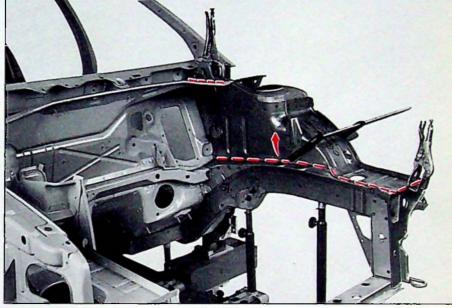




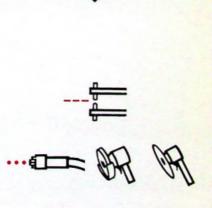


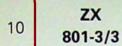










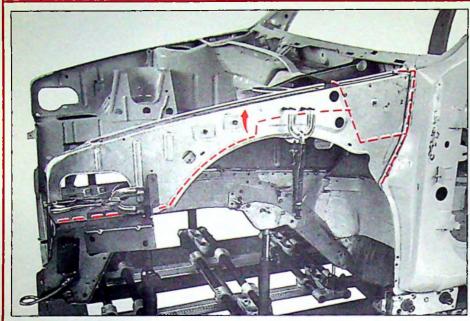








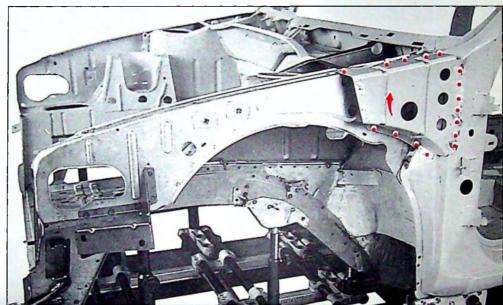




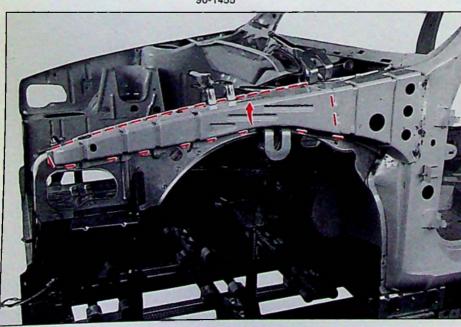




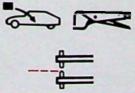




90-1455





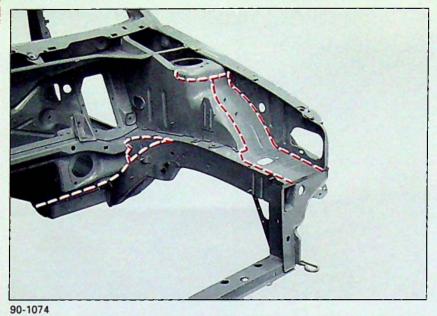




ZX











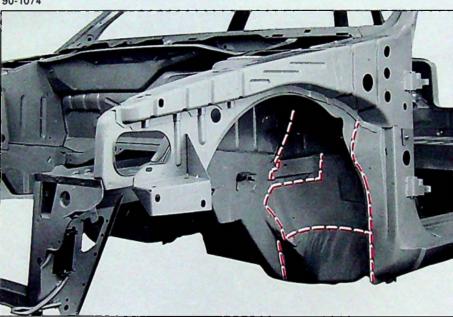




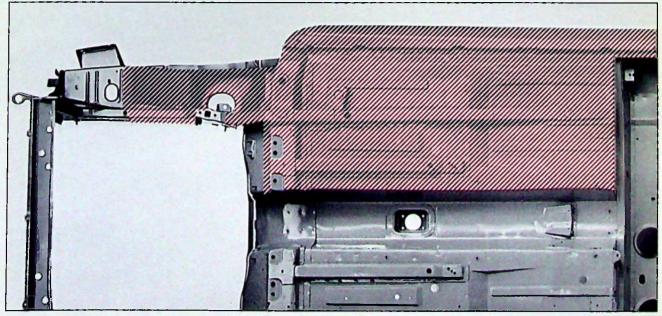


ZX 000-00/5

ZX 800-00/3







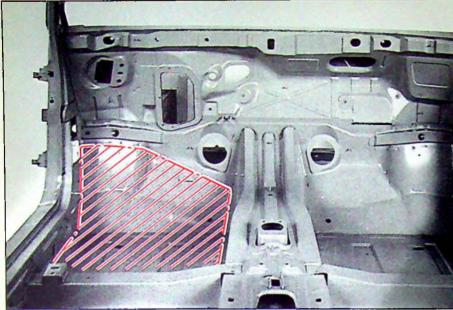








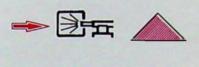










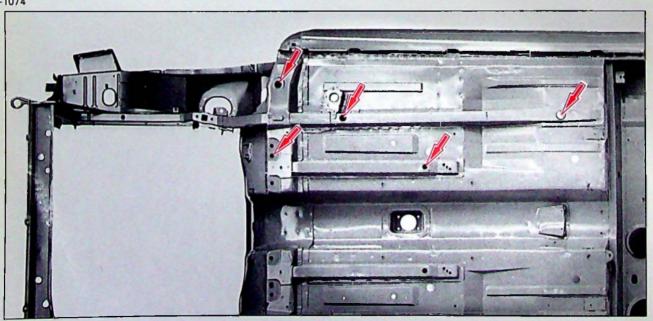




ZX 000-00/5

ZX 800-00/3





90-1070



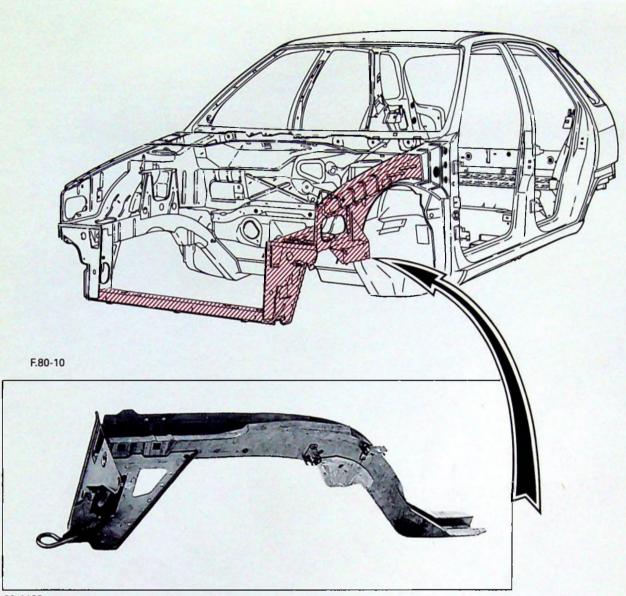








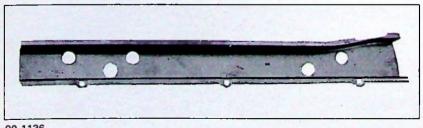








90-1135



90-1136

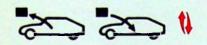




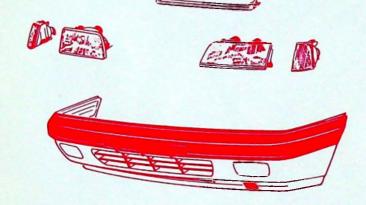


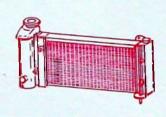


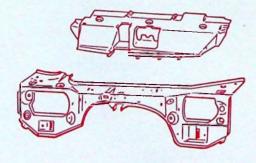




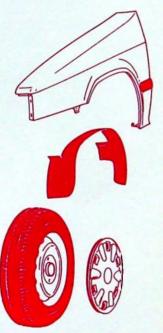




















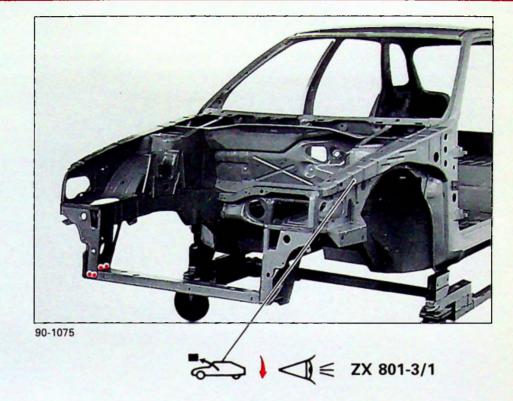


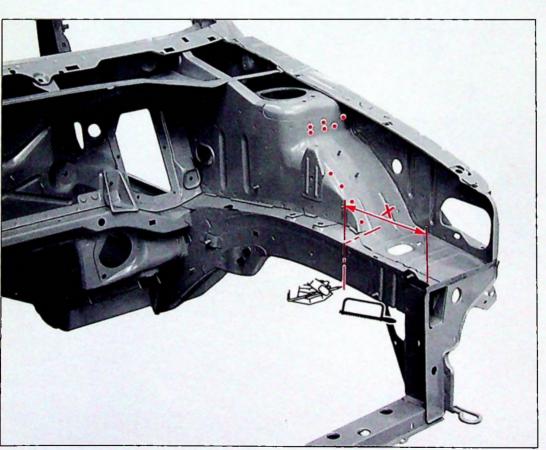












··· 3 5

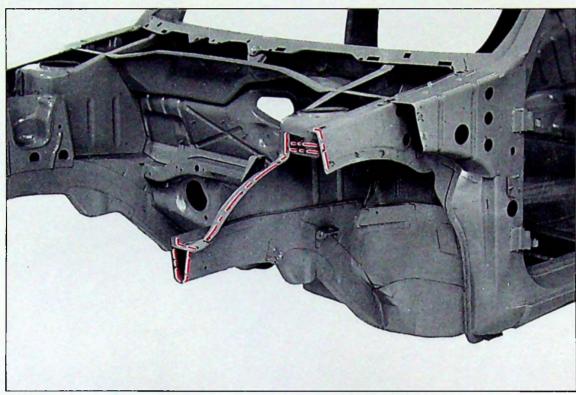








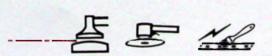




90-1185

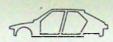


90-1215







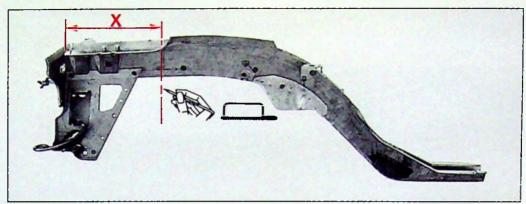




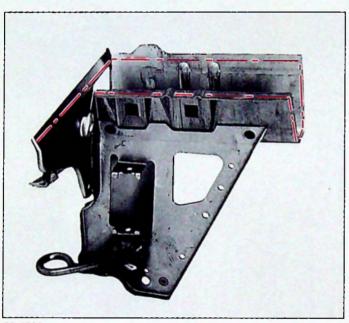








90-1121









90-1135







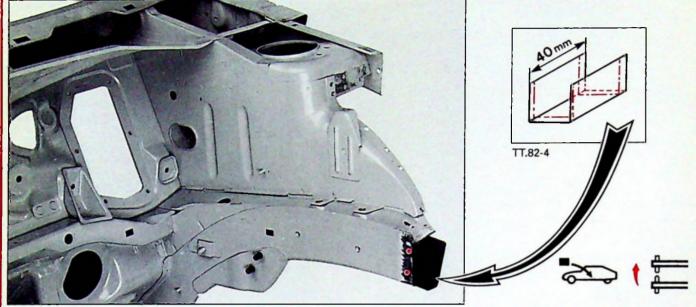




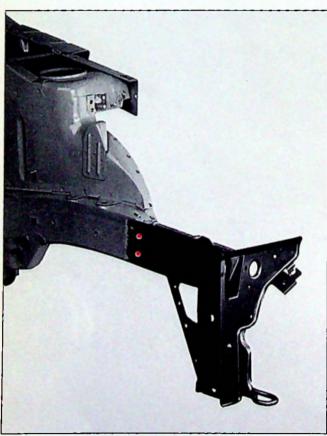




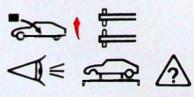


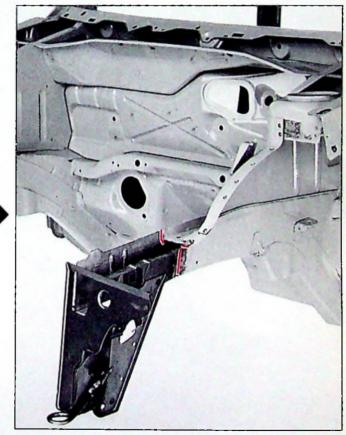
























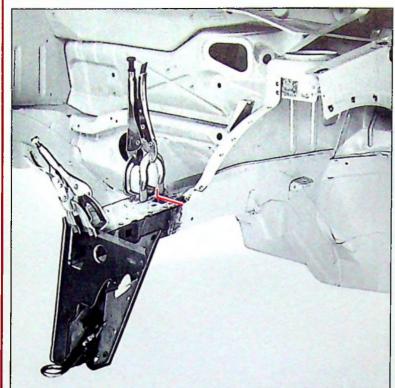


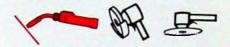




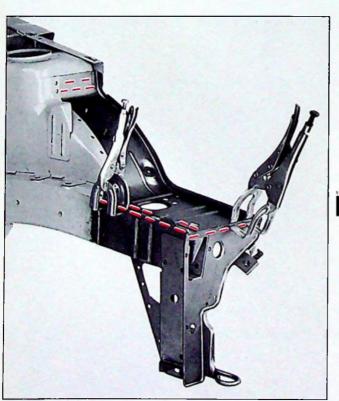






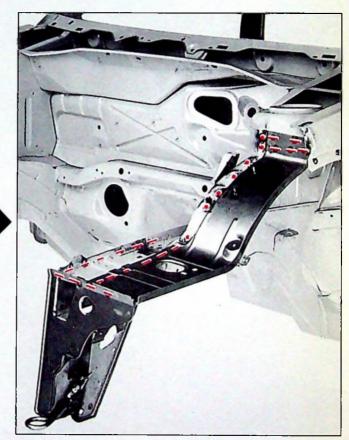








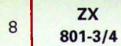












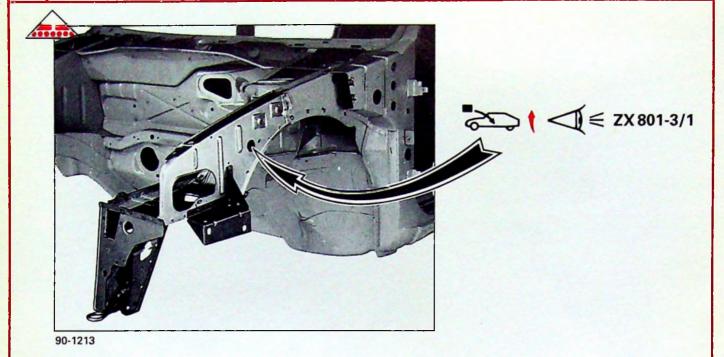


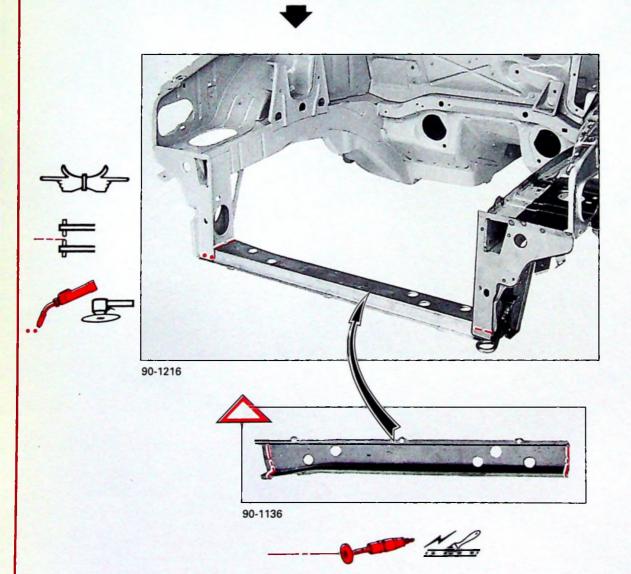












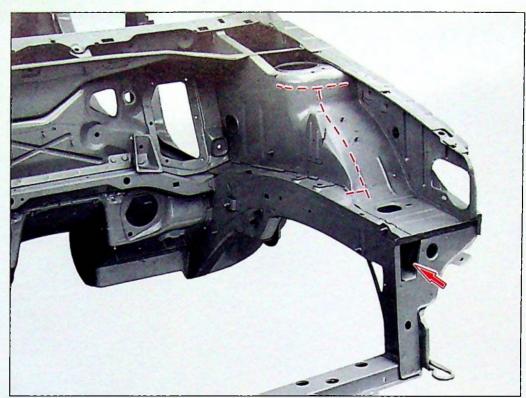






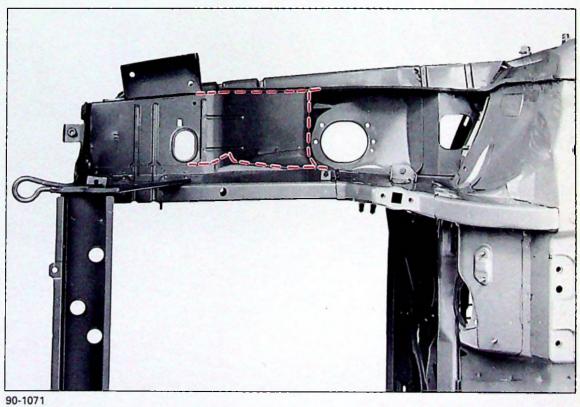






90-1074





CITROËN ZX

LE 31 JANVIER 1996

ABONNEMENT CAR

RÉF.



N° ZX 801-3/5

MAN 008943

STRUCTURE

PARTIE AVANT

Pose: Renfort sur support

de suspension



PARTIE AVANT

POSE: RENFORT SUR SUPPORT DE SUSPENSION

1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Débrancher la borne négative de la batterie.

Déposer de chaque côté.

Dépose - repose :

- amortisseur avant
- garniture de passage de roue avant
- gaine et câble d'ouverture de capot

2 - IDENTIFICATION DES RENFORTS

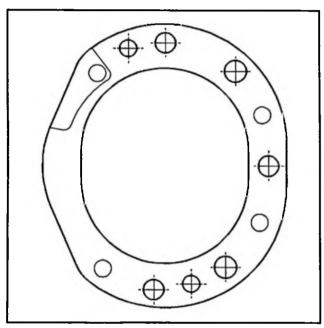
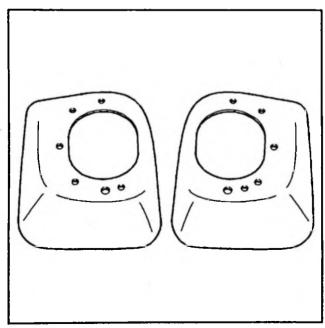


Fig: C4AP03ZC Rondelle renfort supérieur.



Renforts intérieurs gauche et droit.

3 - NETTOYAGE

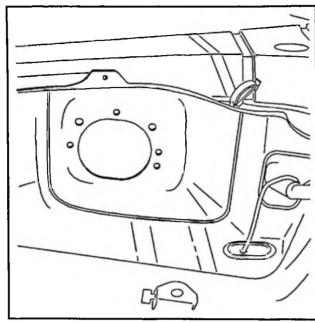


Fig: C4AP041C

Outillage préconisé :

- un chalumeau
- un grattoir
- une brosse métallique

Eliminer la protection sous caisse ainsi que la

L'intérieur du bol de suspension doit être propre pour réaliser des cordons de soudure correct.

4 - PREPARATION

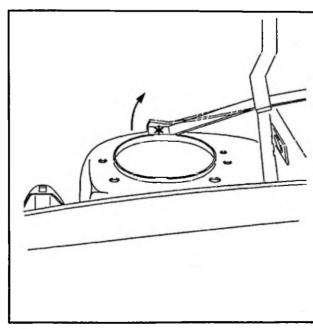


Fig: C4AP042C

Dégrafer le point de soudure électrique à l'aide d'une fraise Ø= 8 mm.

Relever le bord de liaison tôle d'auvent / bol de suspension.

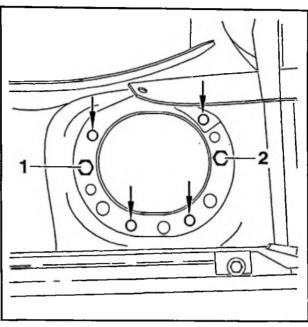


Fig: C4AP043C

Poser la rondelle renfort sur le bol de suspension en la glissant sous la liaison bol/tôle d'auvent.

Centrer correctement la rondelle renfort et la maintenir à l'aide des vis (1); (2).

Percer à Ø= 10 mm pour soudage par points "bouchon" (suivant flèches).

Déposer les vis (1); (2).

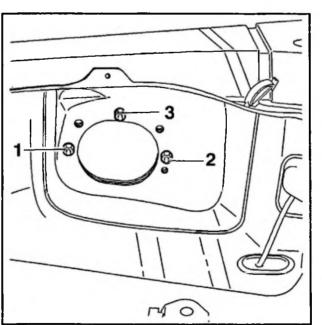


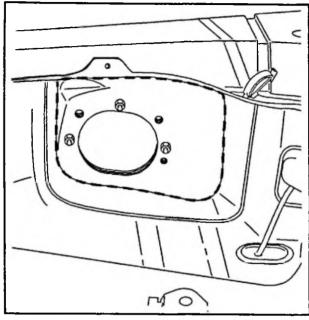
Fig: C4AP044C

Positionner le renfort intérieur, le maintenir à l'aide des vis (1 et 2).

Contre-percer le troisième point de fixation.

Fixer la vis (3).

5 - SOUDAGE



Par l'intérieur du passage de roue, exécuter des cordons de soudure de 30 mm espacés de 30 mm (baguettes Ø 2,5 mm ou Ø 3,2 mm).

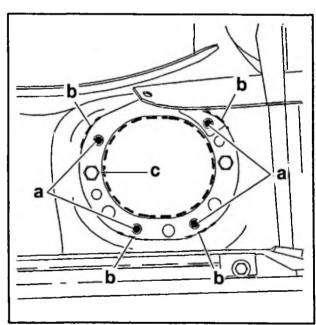


Fig: C4AP046C

Par le dessus du passage de roue, exécuter les soudures suivantes (baguettes Ø 2 mm ou Ø 2,5 mm):

- 4 points bouchons (a)
- 4 cordons de soudure (b) d'une longueur de 30 mm pour relier la rondelle renfort au boi de suspension en correspondance avec les points bouchons
- 1 cordon de soudure continu (c)

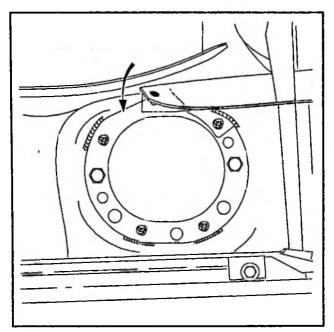


Fig: C4AP047C

Rabattre le bord de liaison tôle auvent bol de suspension, faire un point bouchon.



Nettoyer l'intérieur et l'extérieur du bol de suspension, et éliminer toutes traces de projections soudure.

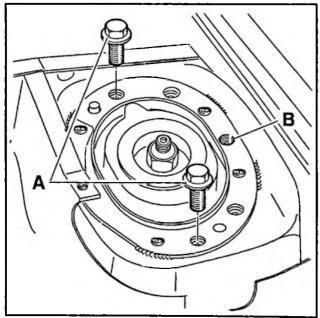


Fig: C4AP048C

Reposer l'amortisseur.

Poser et serrer les vis (A) à 3 m.daN (vis "A" avec rondelle imperdable).

Percer un trou "B" de \varnothing 6,75 mm débouchant dans le support amortisseur.

Tarauder le trou "B" à M8 x 125.

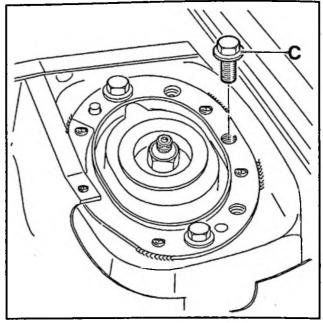


Fig: C4AP049C

Poser et serrer la vis (C) à 3 m.daN.

7 - PROTECTION

Appliquer une couche d'antigravillonnage :

- sur la face intérieure du bol de suspension (protéger la tête d'amortisseur)
- sur la face supérieure du bol de suspension

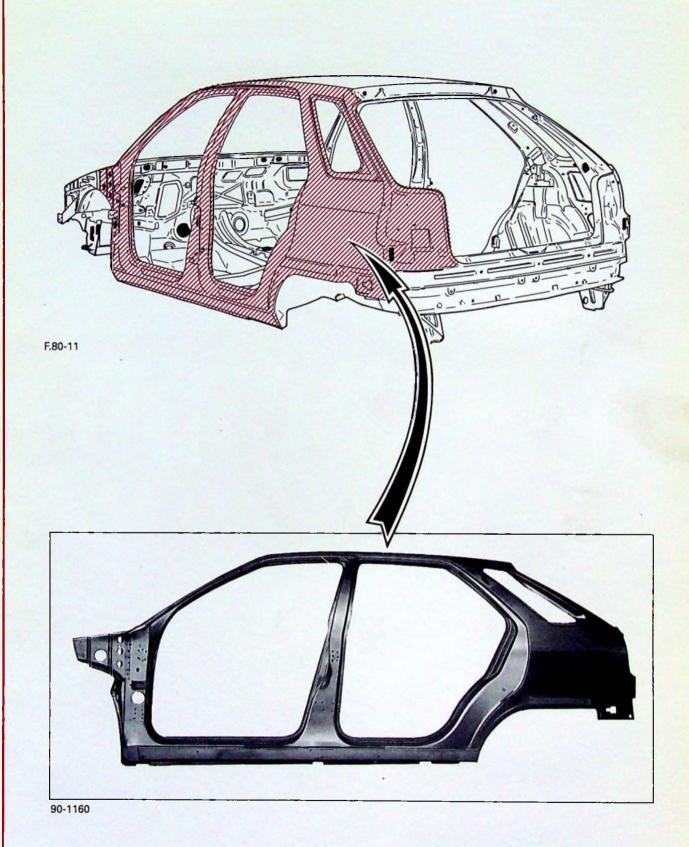
Après séchage de l'antigravillonnage, peindre le bol de suspension (protéger l'environnement).
Brancher la batterie.

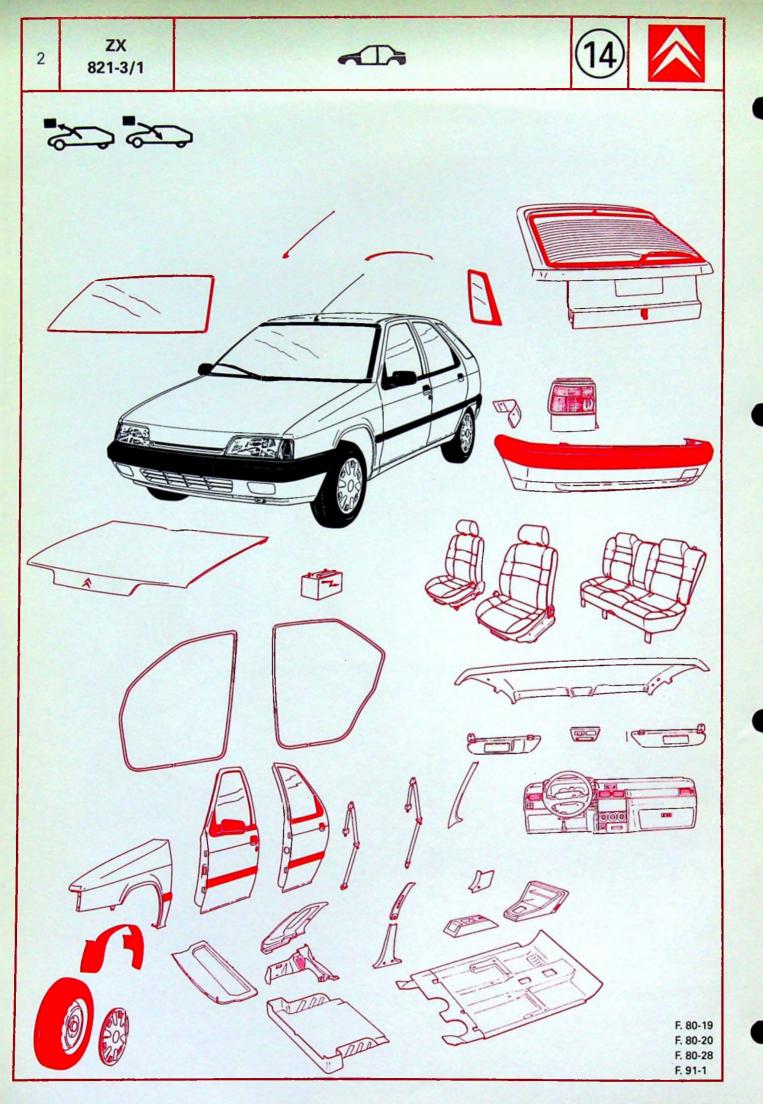
IMPERATIF: Tenir compte de cette modification lors d'un éventuel passage au banc (mécanique déposée).





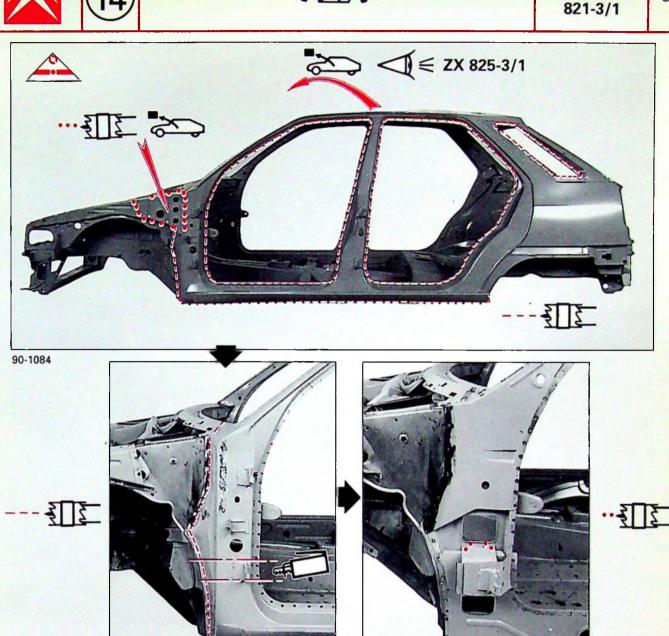


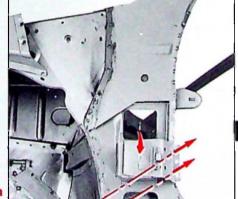


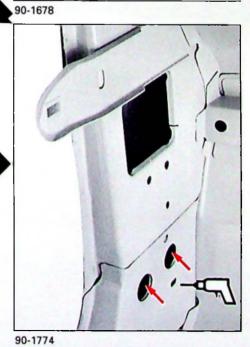














Ø = 6 mm

90-1679

90-1666

8943

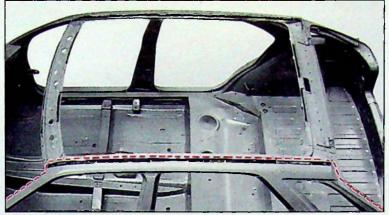




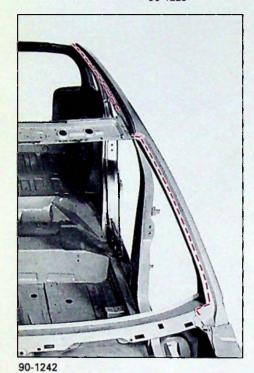








90-1229



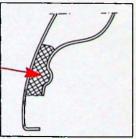
---- 3 5



90-1241







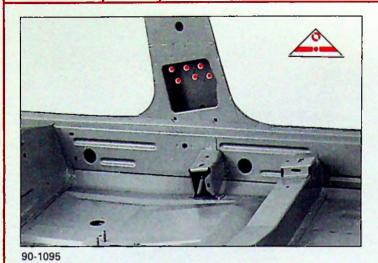
TT. 82-5

90-964



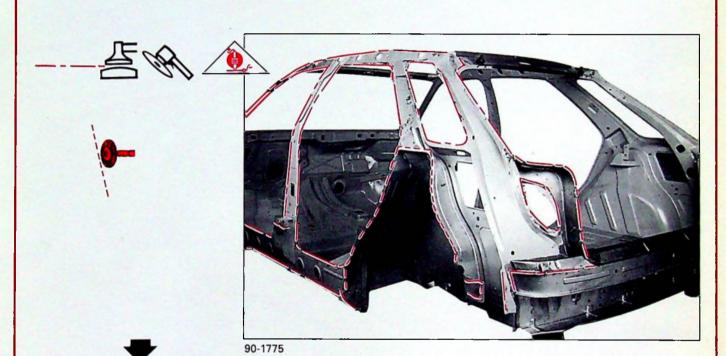


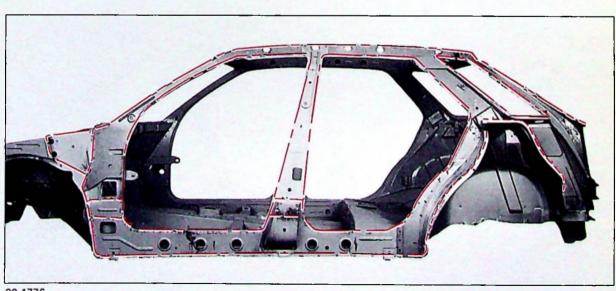


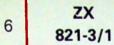








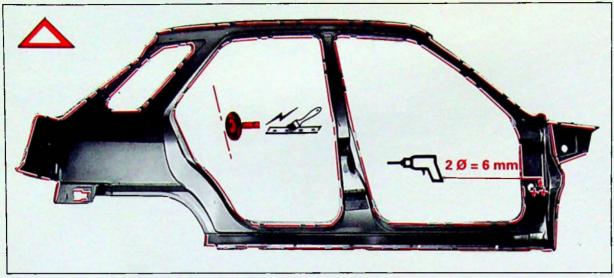




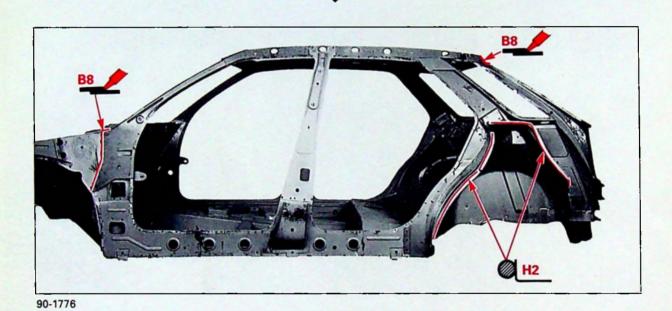


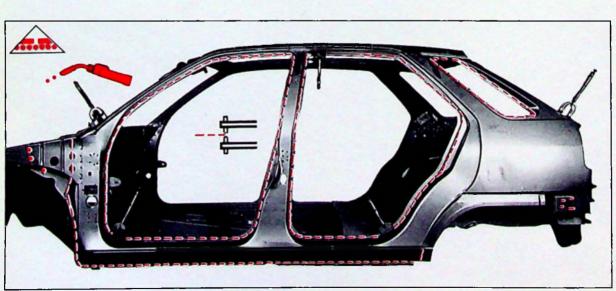




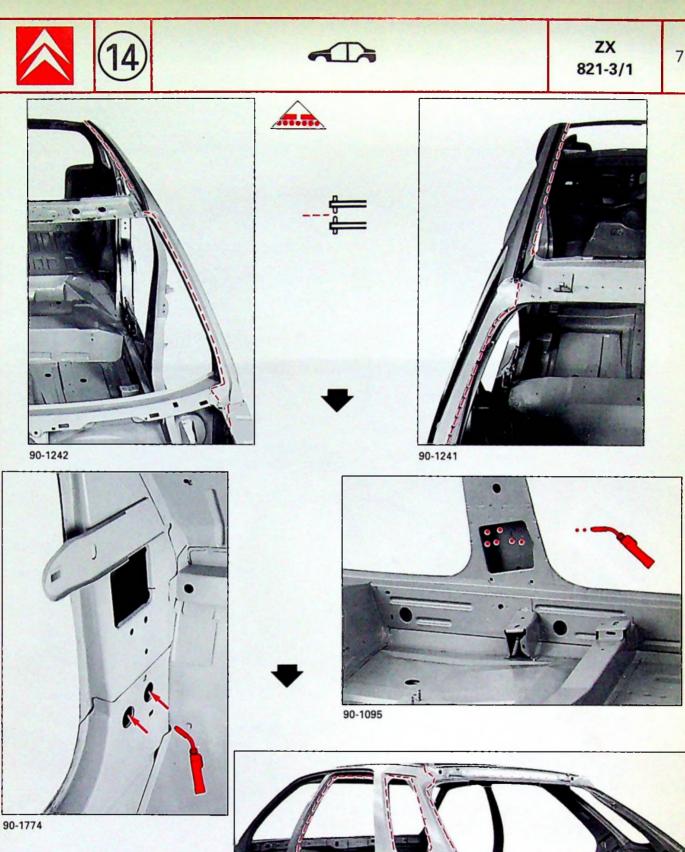


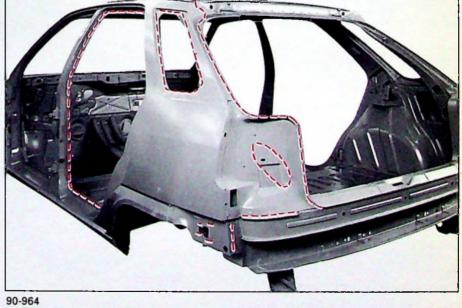
90-1159





90-1777

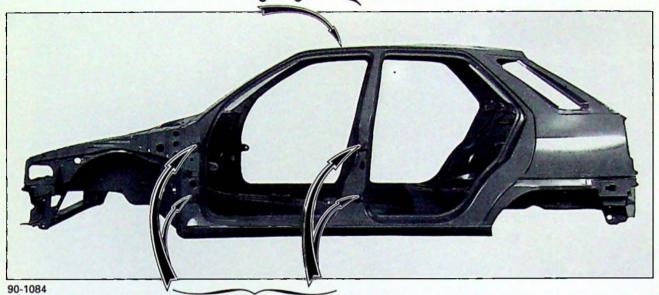
























90-1088









90-1092





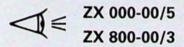
90-1098









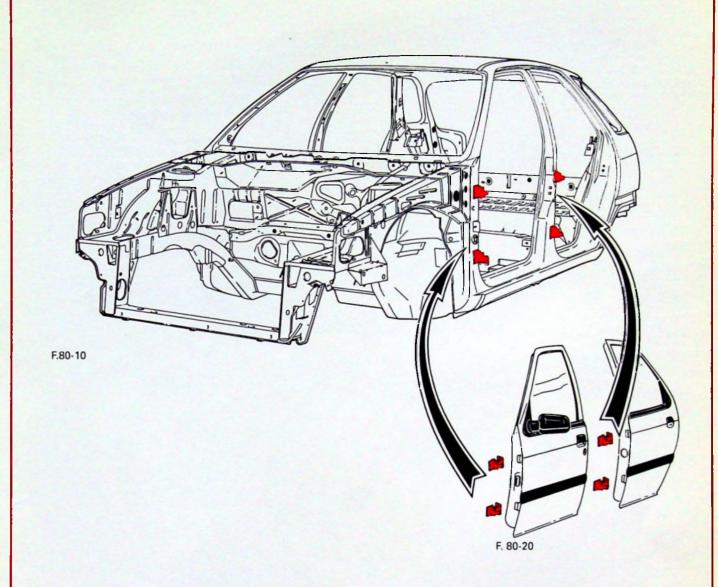






ZX 821-3/2





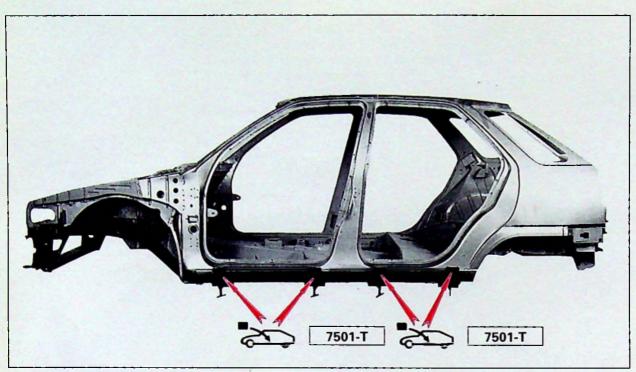


82-1353 (x 4)

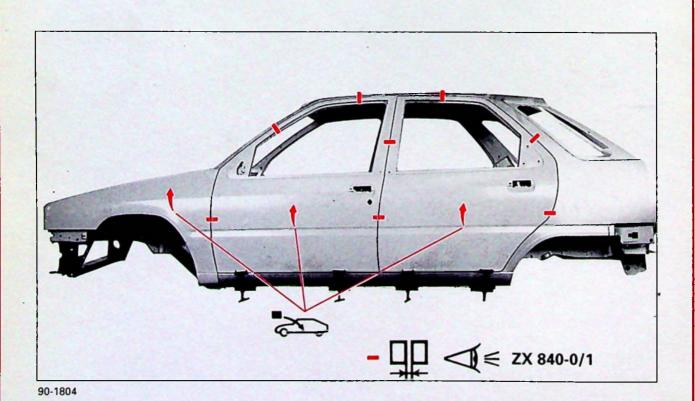








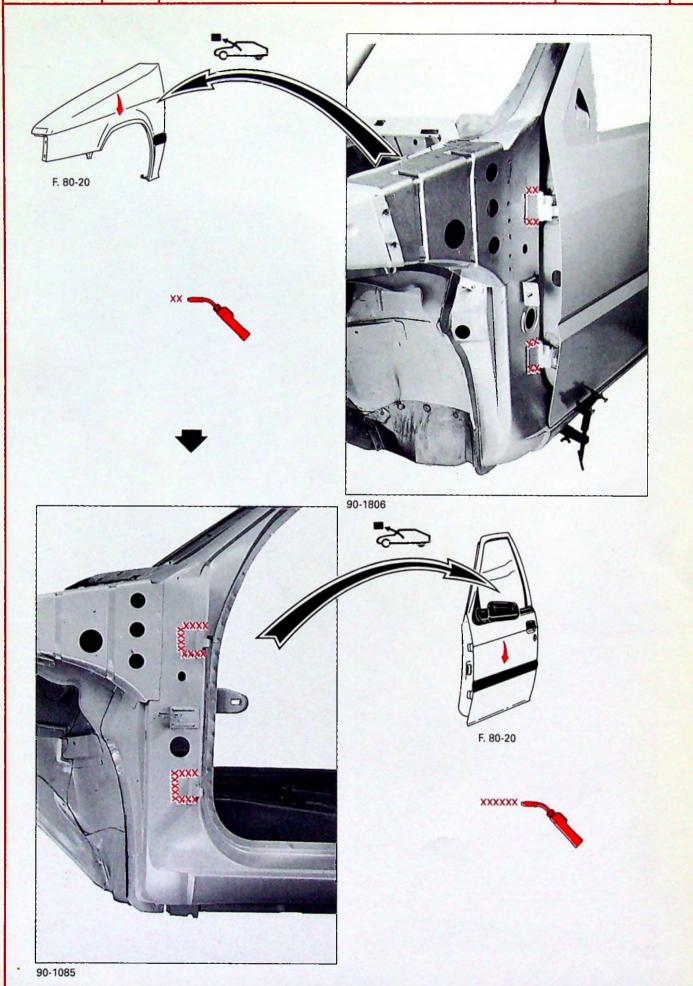


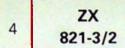














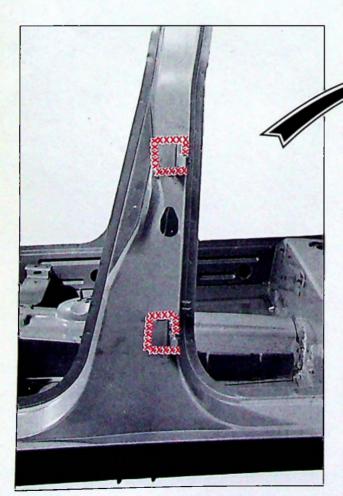


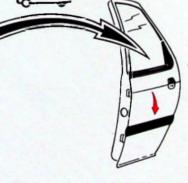






90-1805





F. 80-20



90-1082

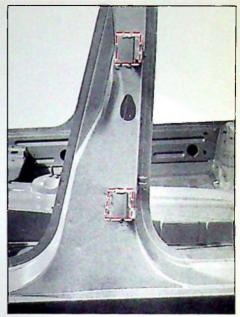




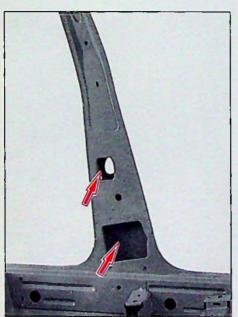




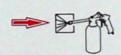


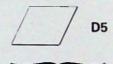


90-1082



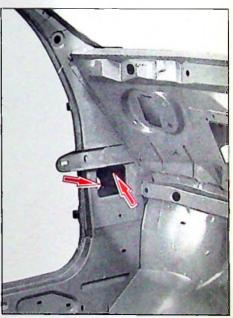








ZX 800-00/3 ZX 000-00/5



90-1076

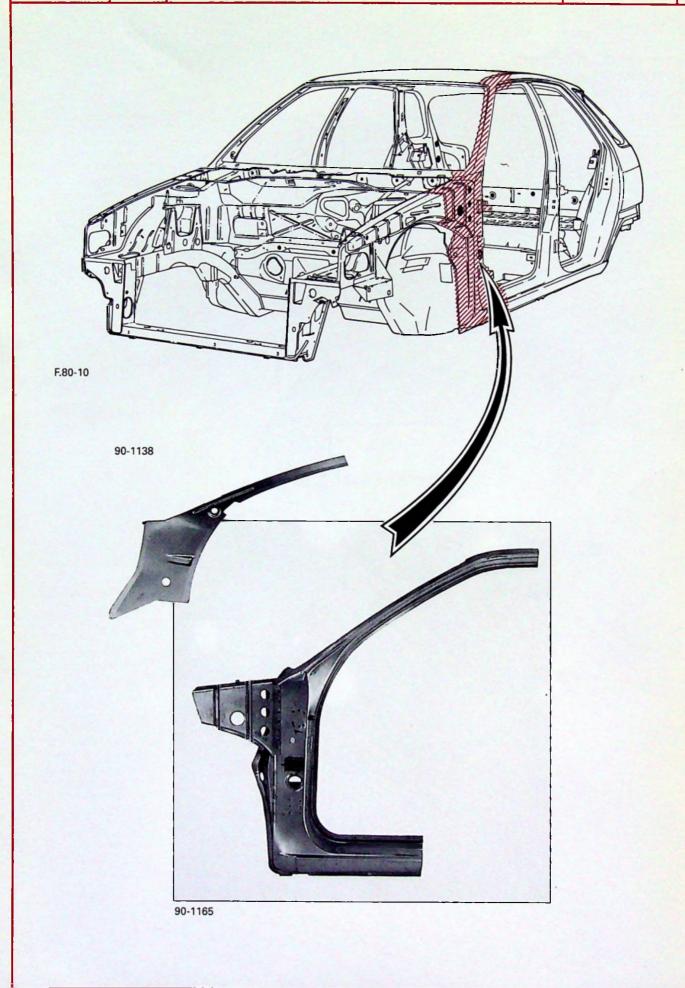


90-1403







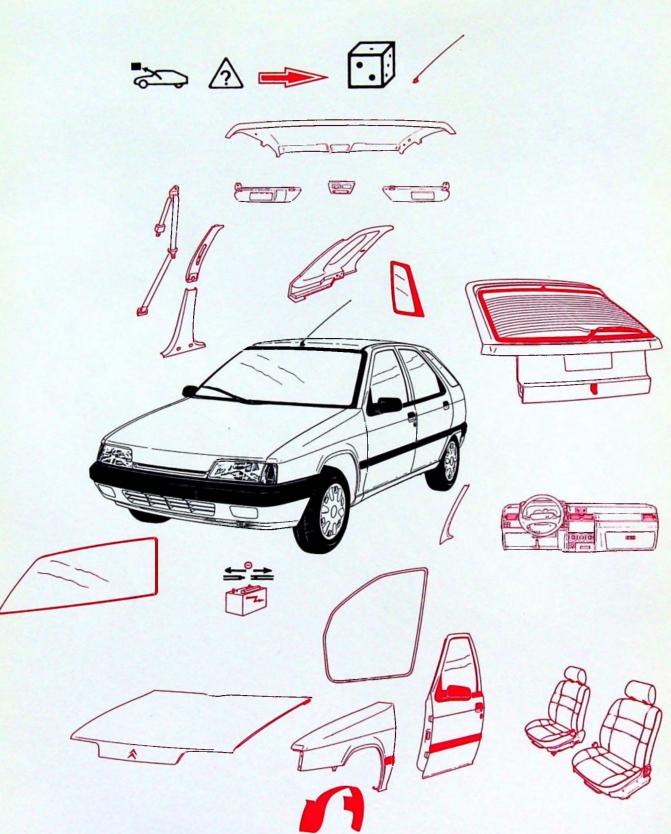




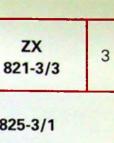






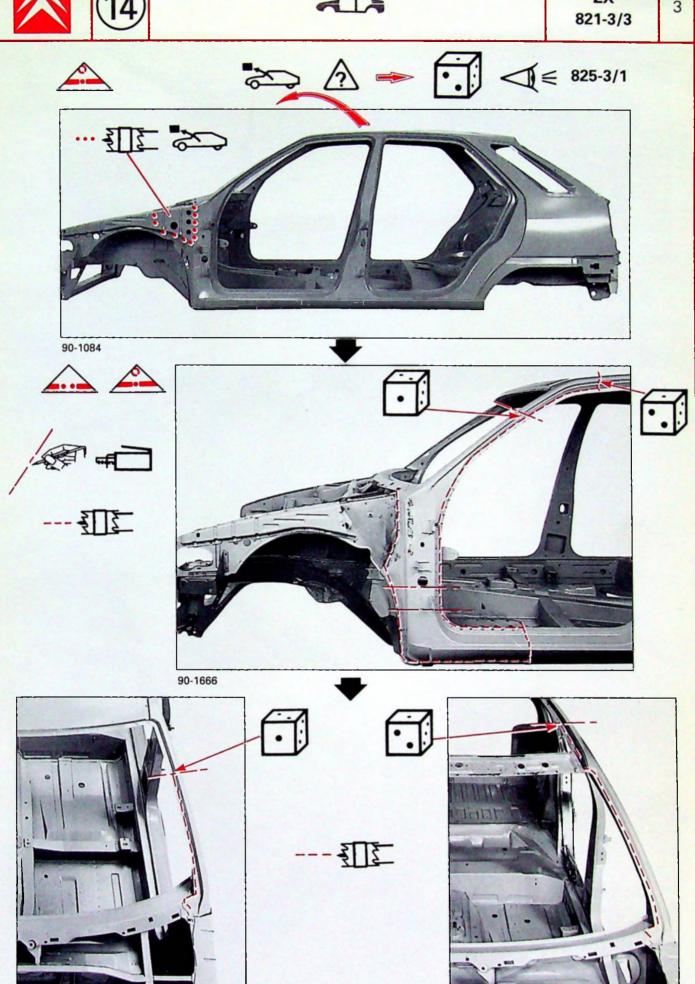


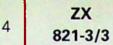
F. 80-19 F. 80-20 F. 80-28 F. 91-1







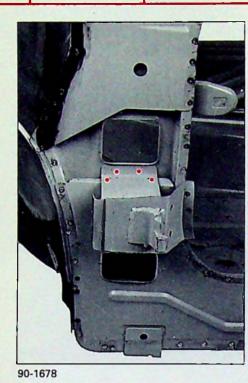




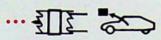


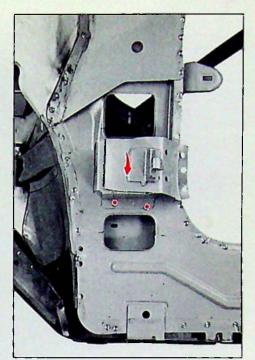






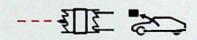


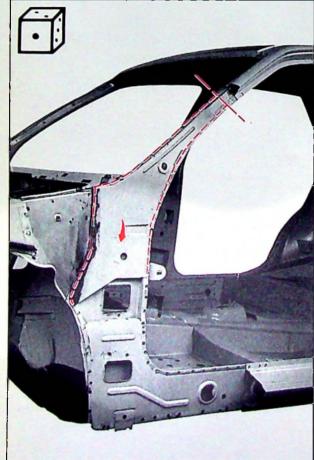


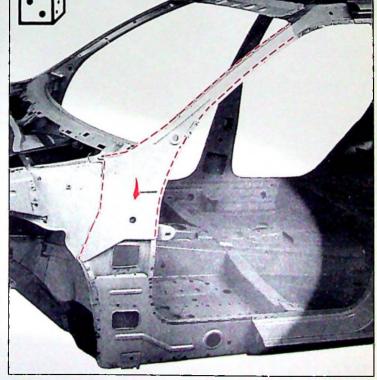


90-1679



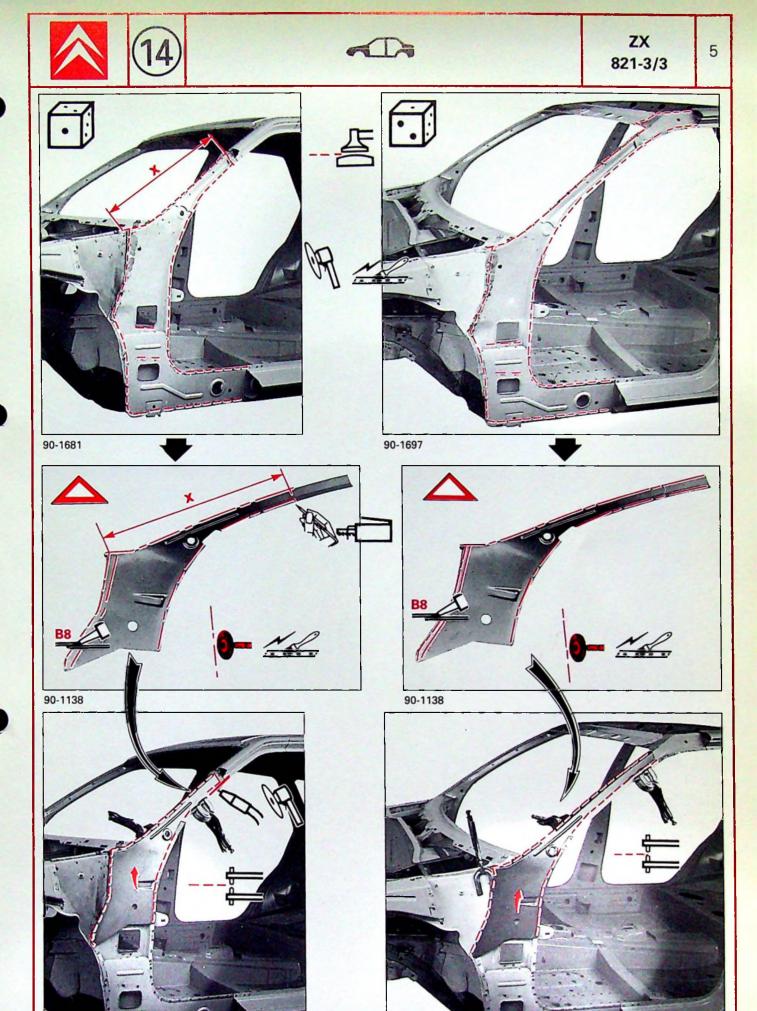


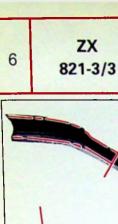




90-1696

90-1680

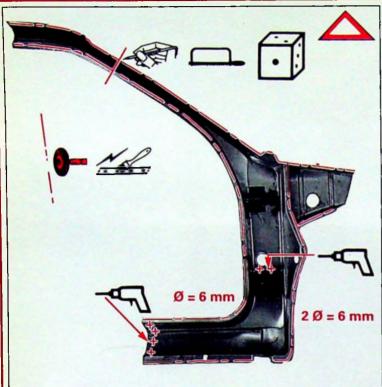


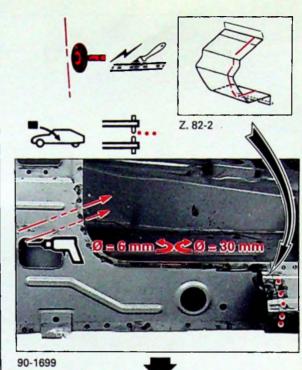




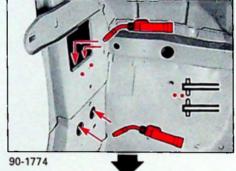


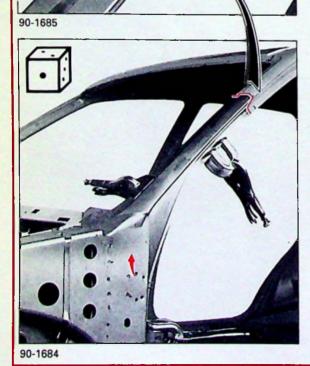


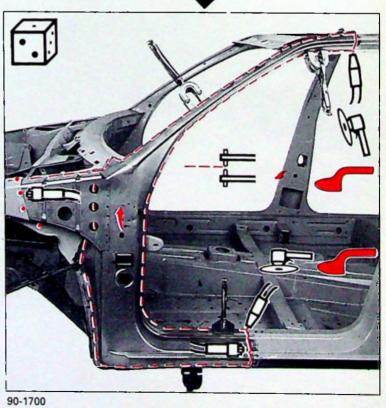












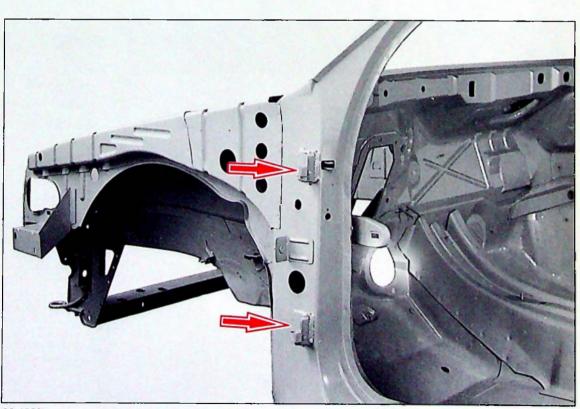












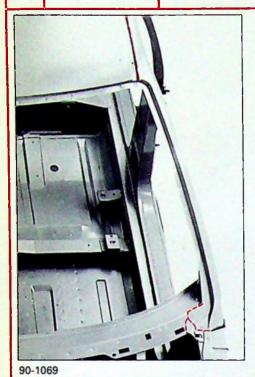
90-1083



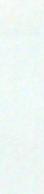


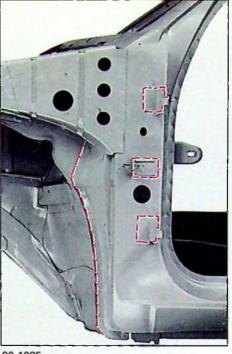












6 C1



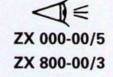


90-1084









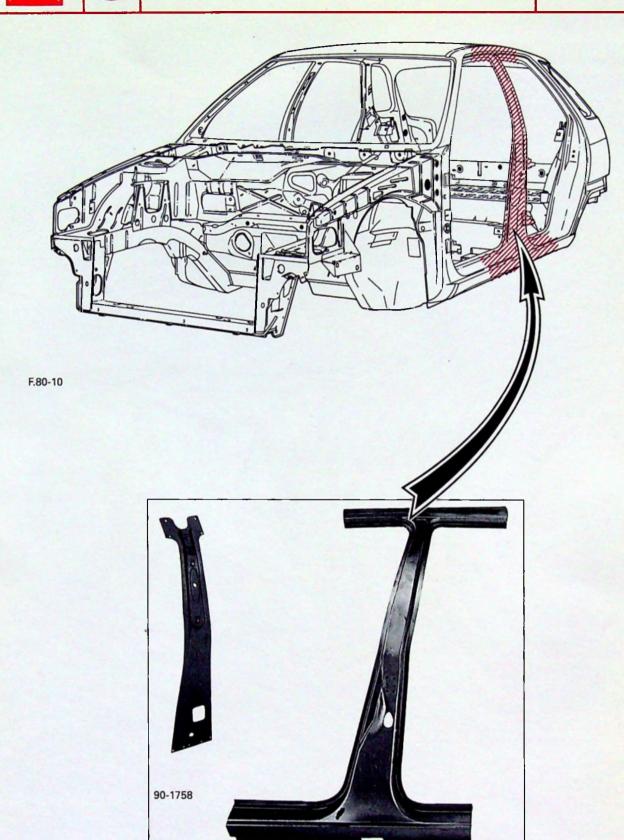


90-1076





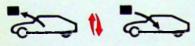
ZX 821-3/4

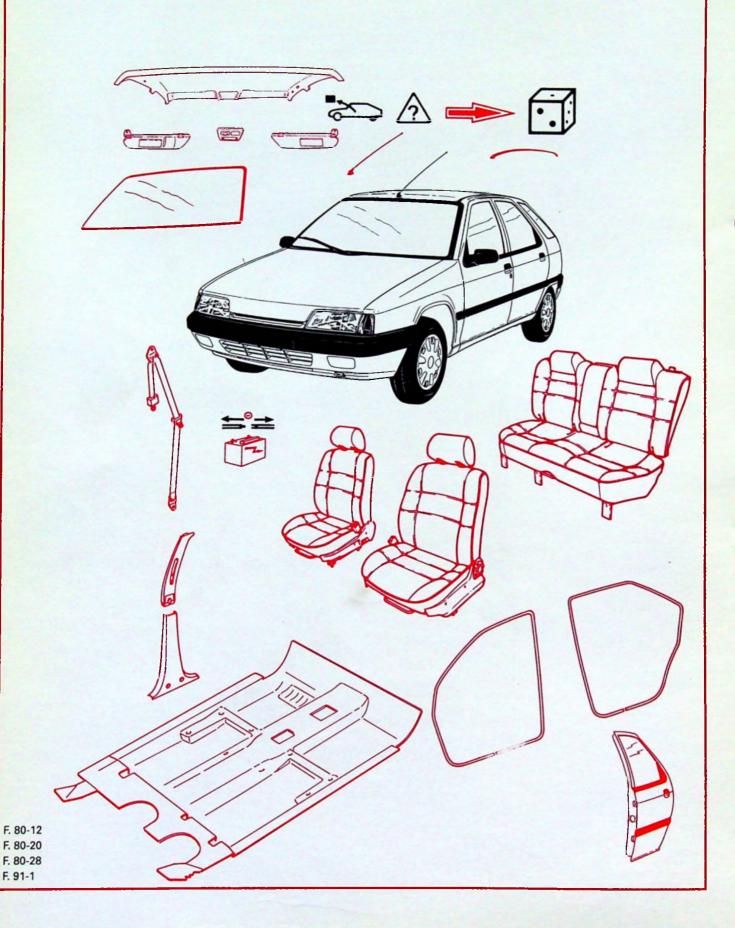








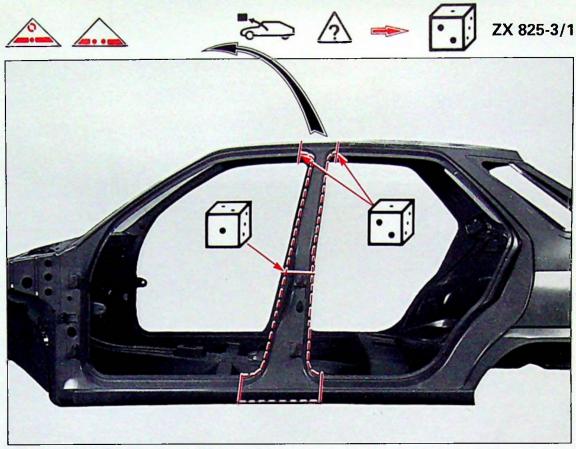






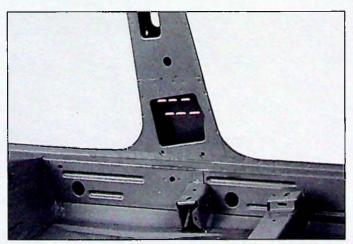




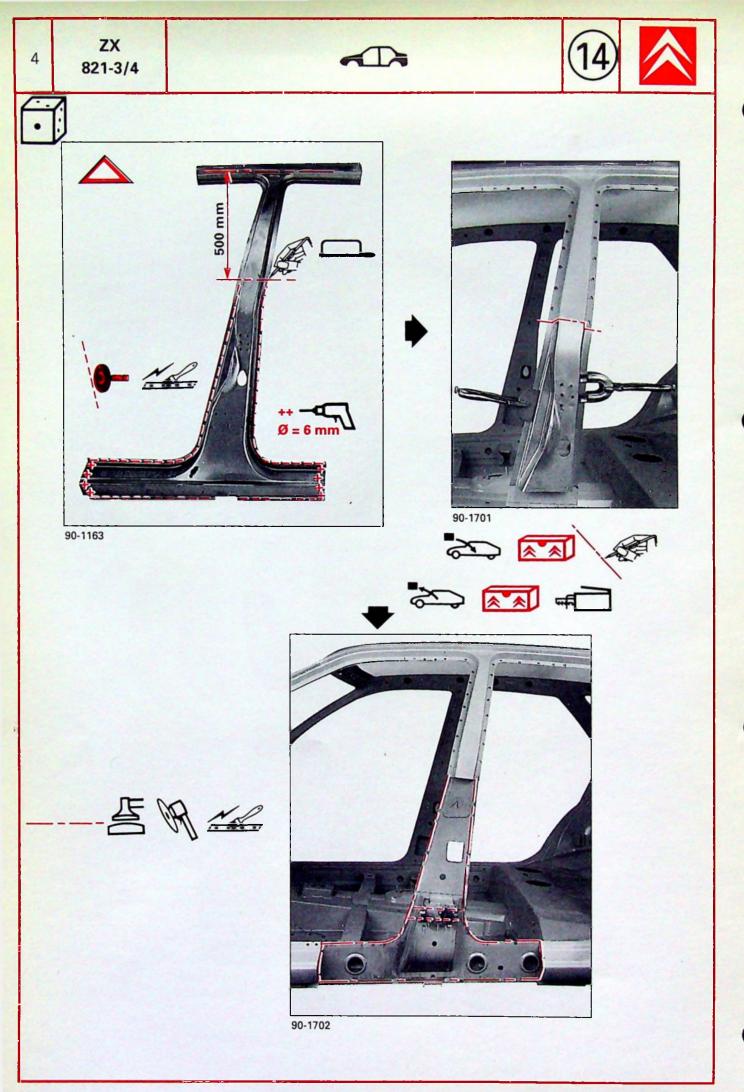


90-1084





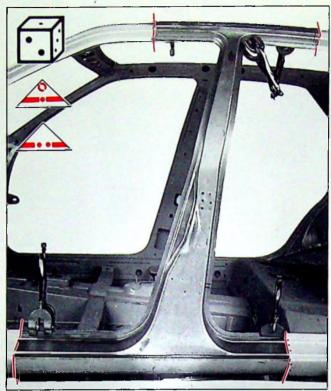
90-1095

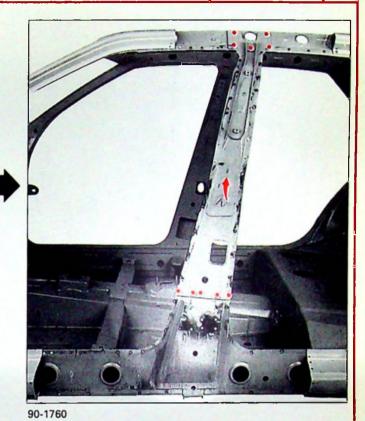












90-1759



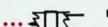


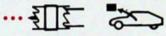


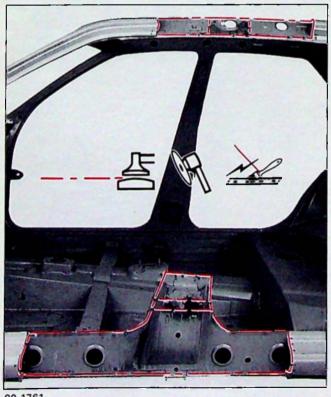






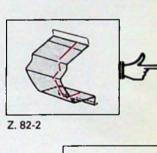


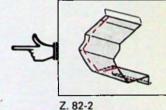


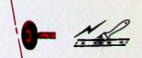


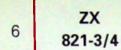














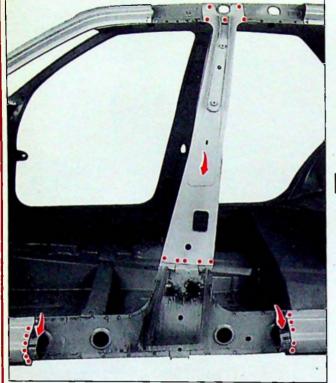


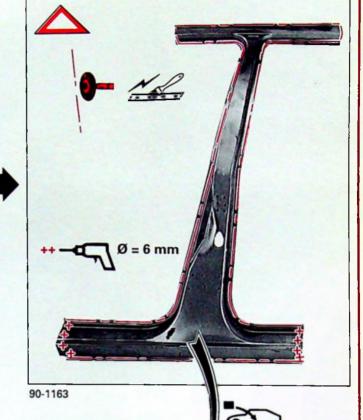




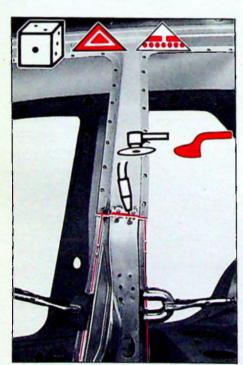




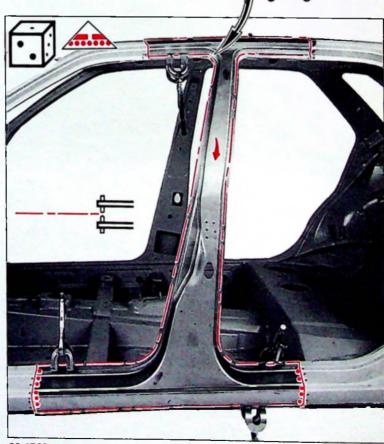








90-1704

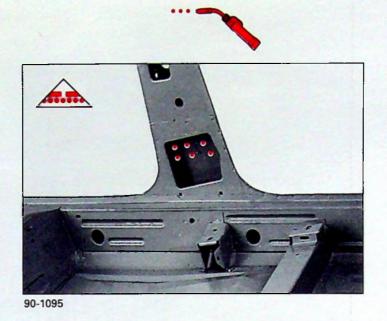


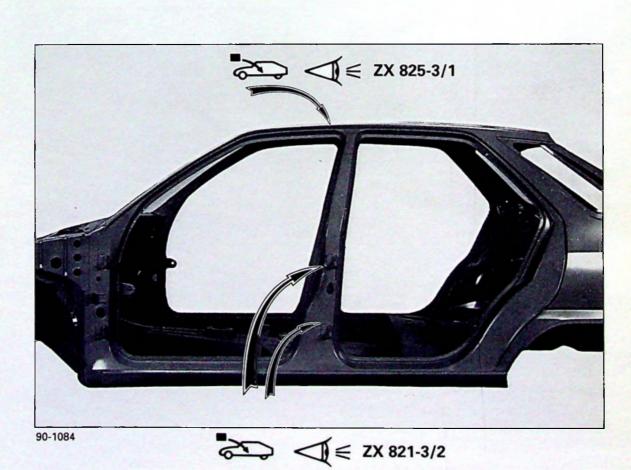












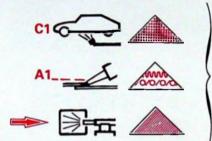


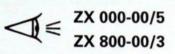


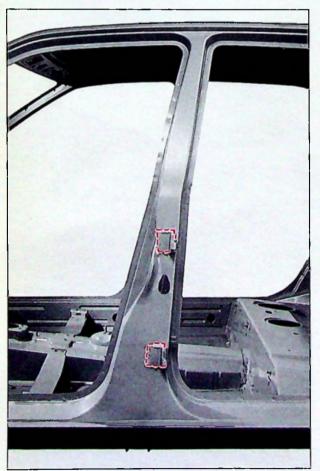




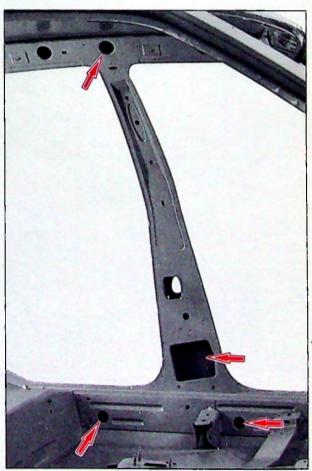
90-1084







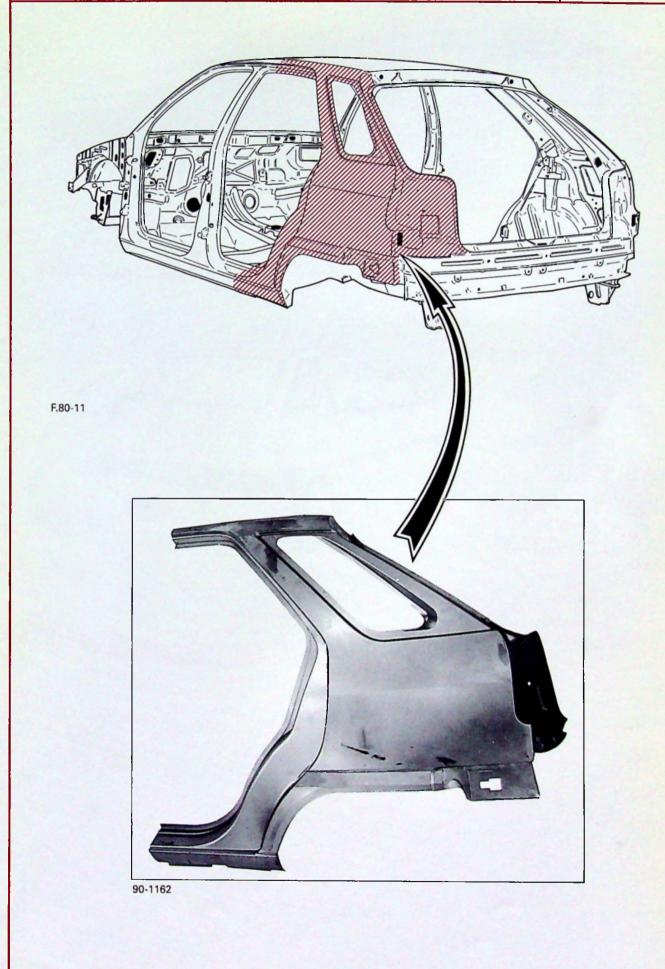


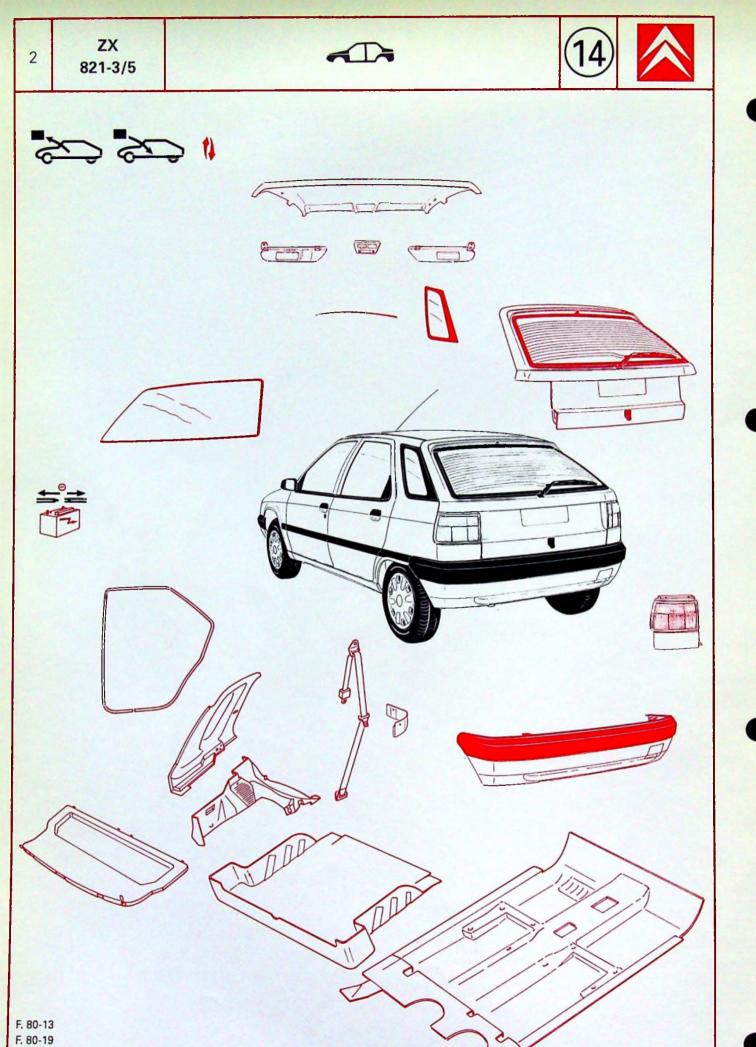


90-1096







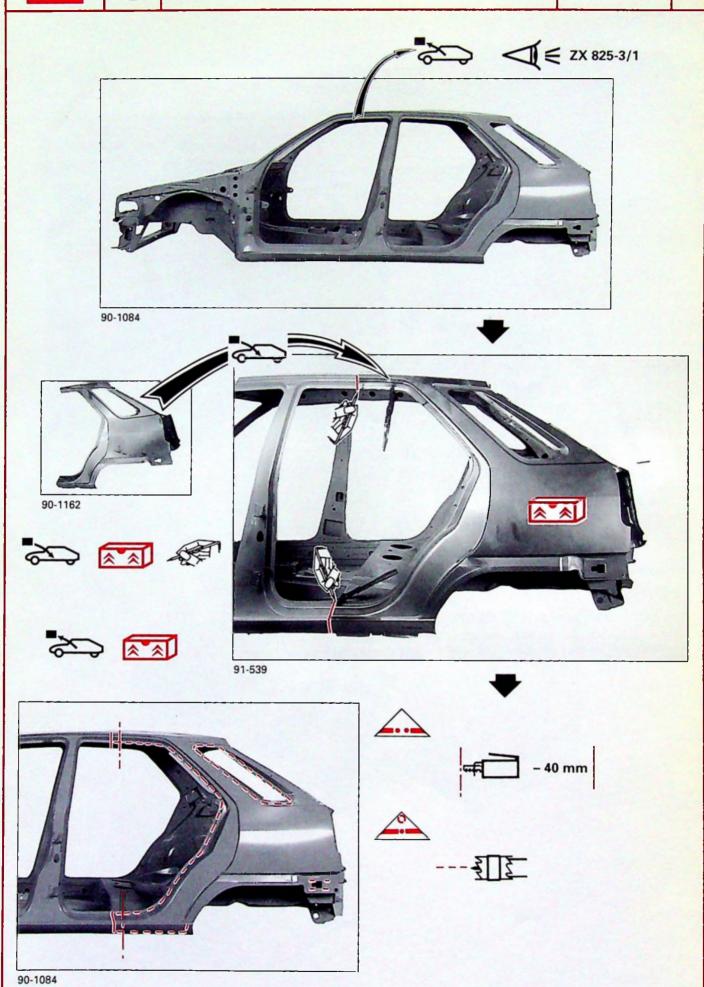


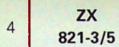
F. 80-20 F. 80-28

3

ZX







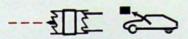


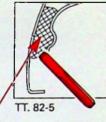


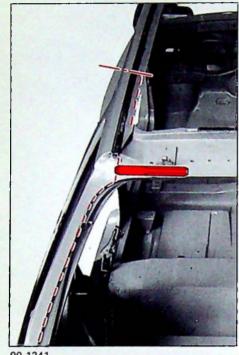


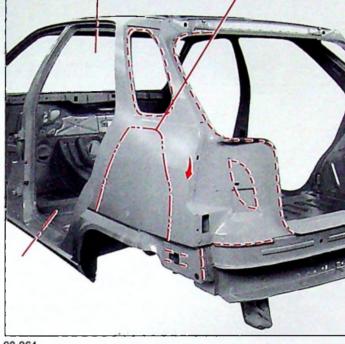






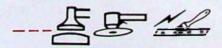














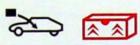




















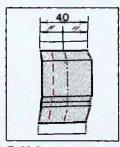




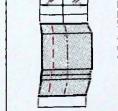


91-539

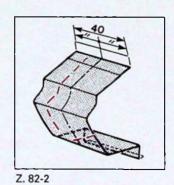


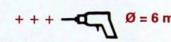


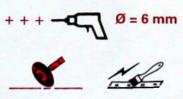


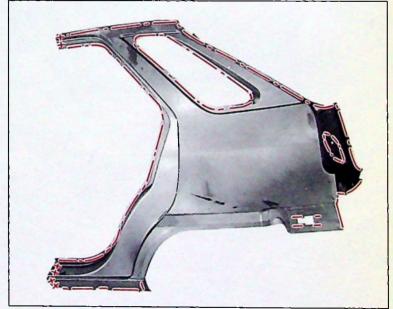


Z. 82-2









90-1162

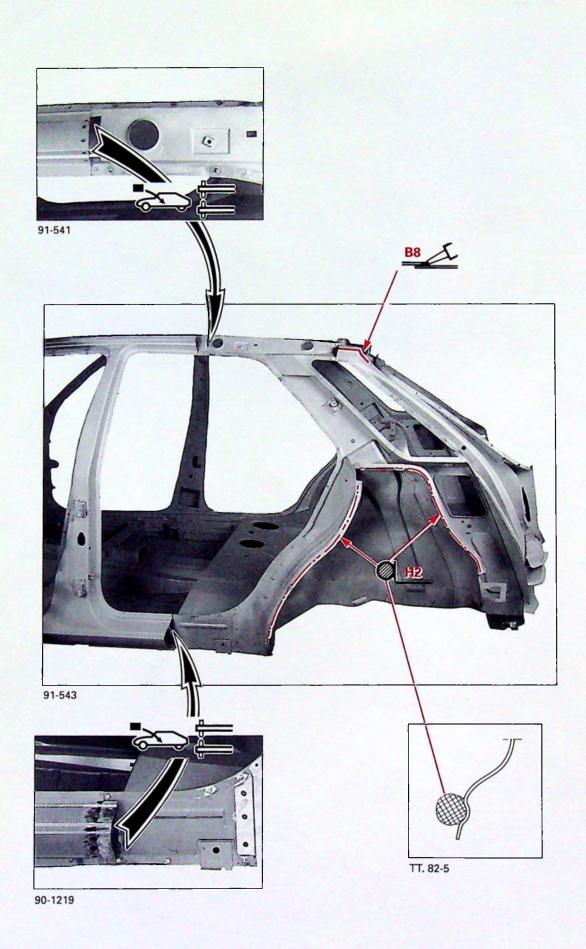


6











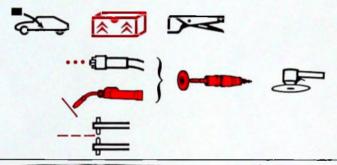








91-540



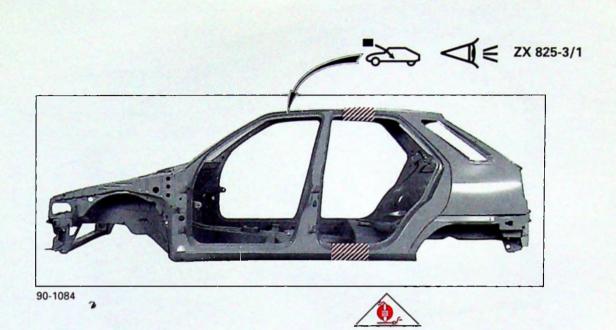


90-964



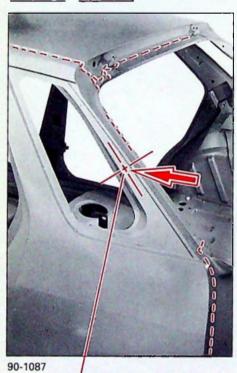


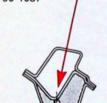






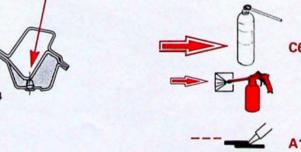














ZX 000-00/5 ZX 800-00/3

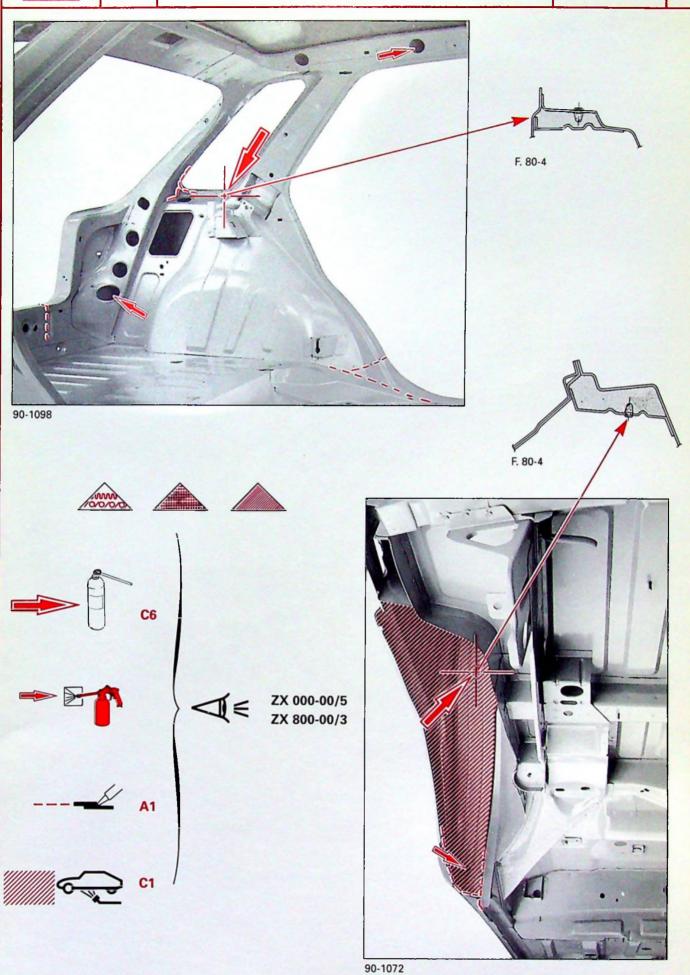


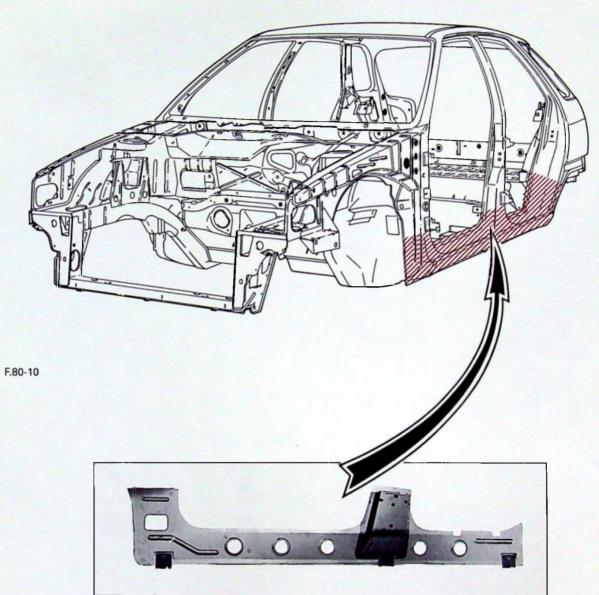
9



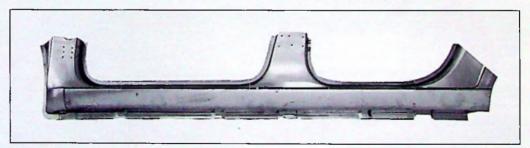




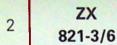








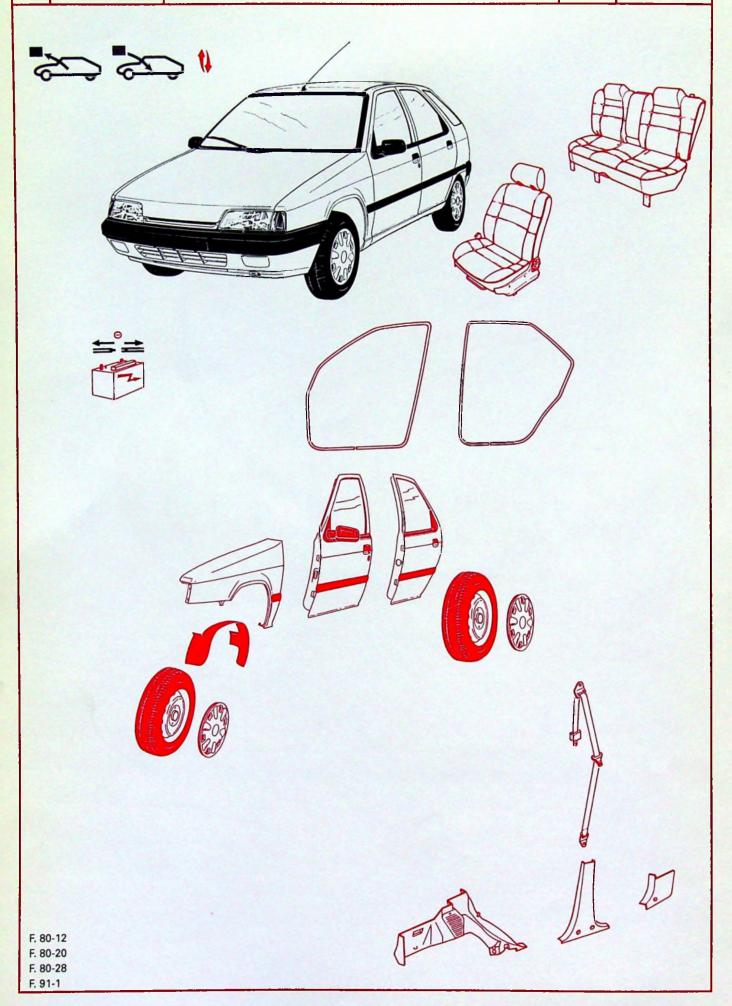
90-1168































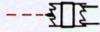




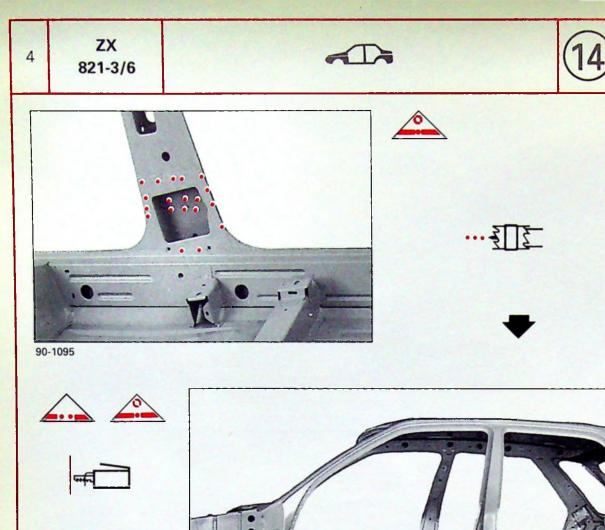


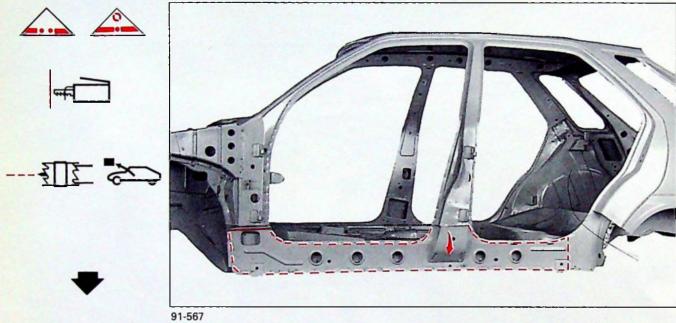




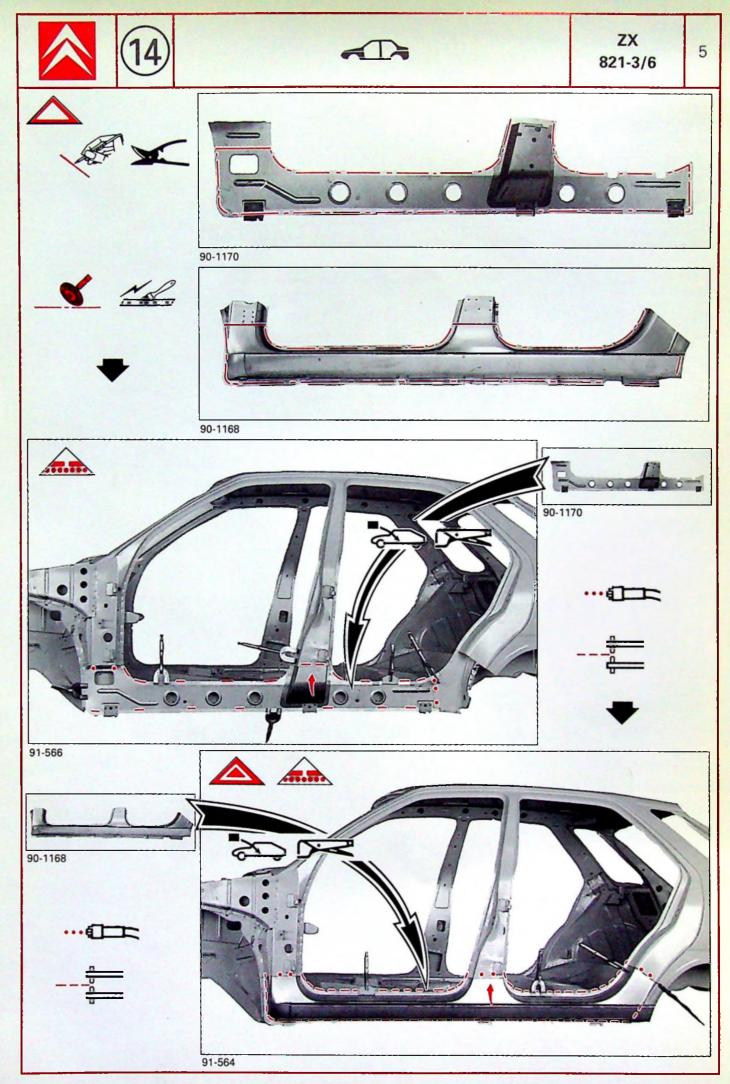


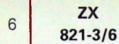








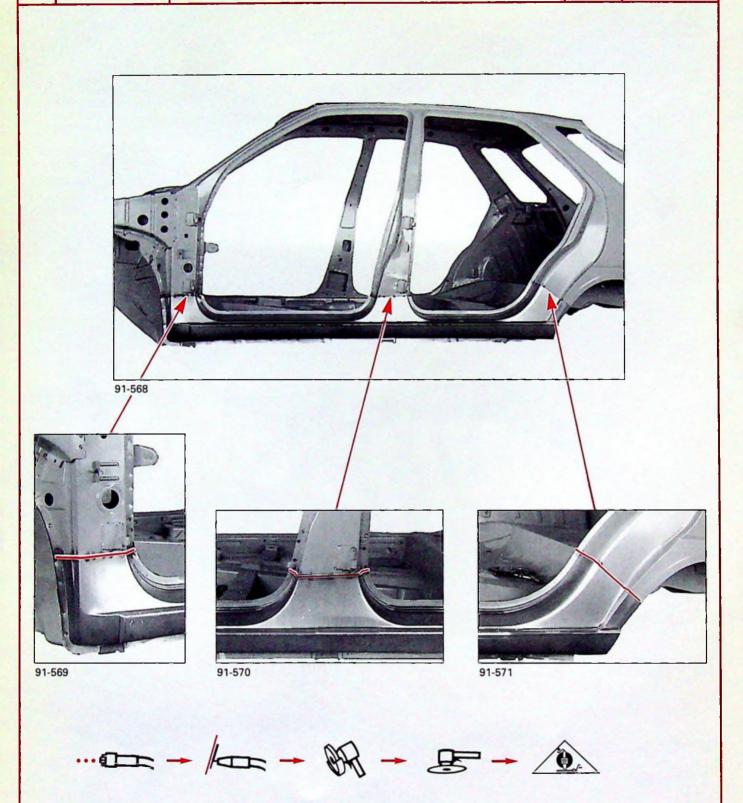






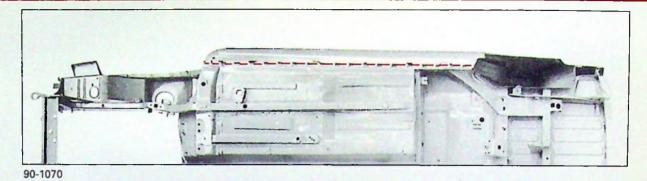


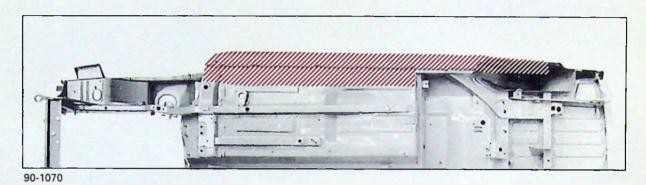


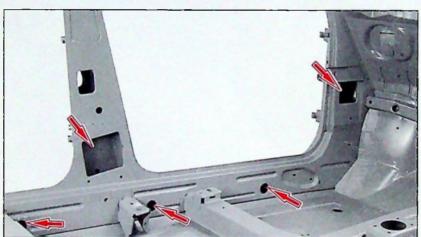




















90-1097

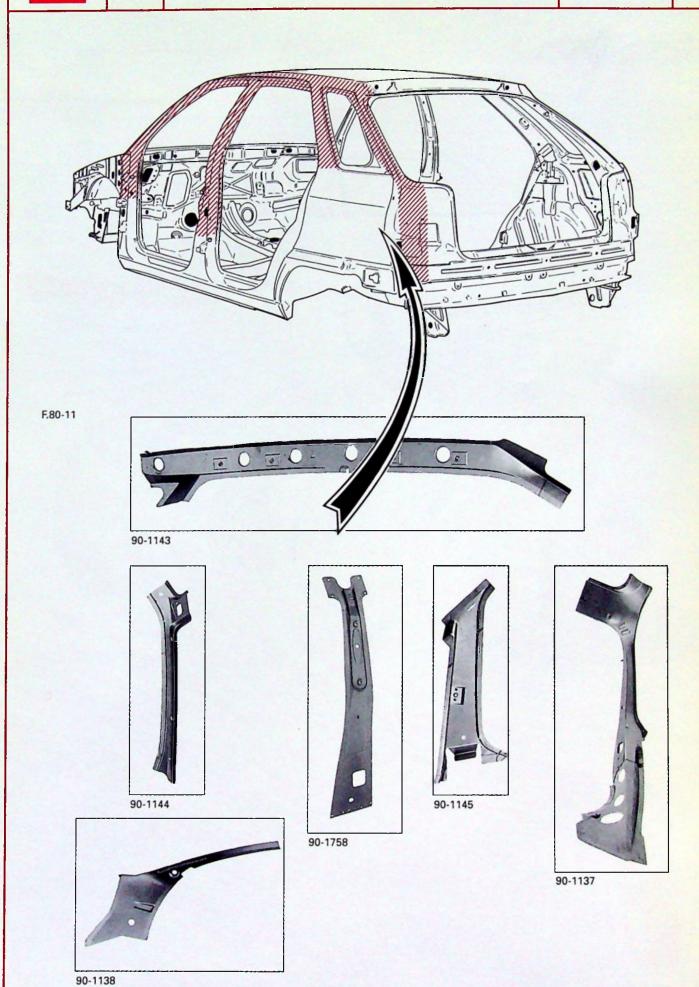


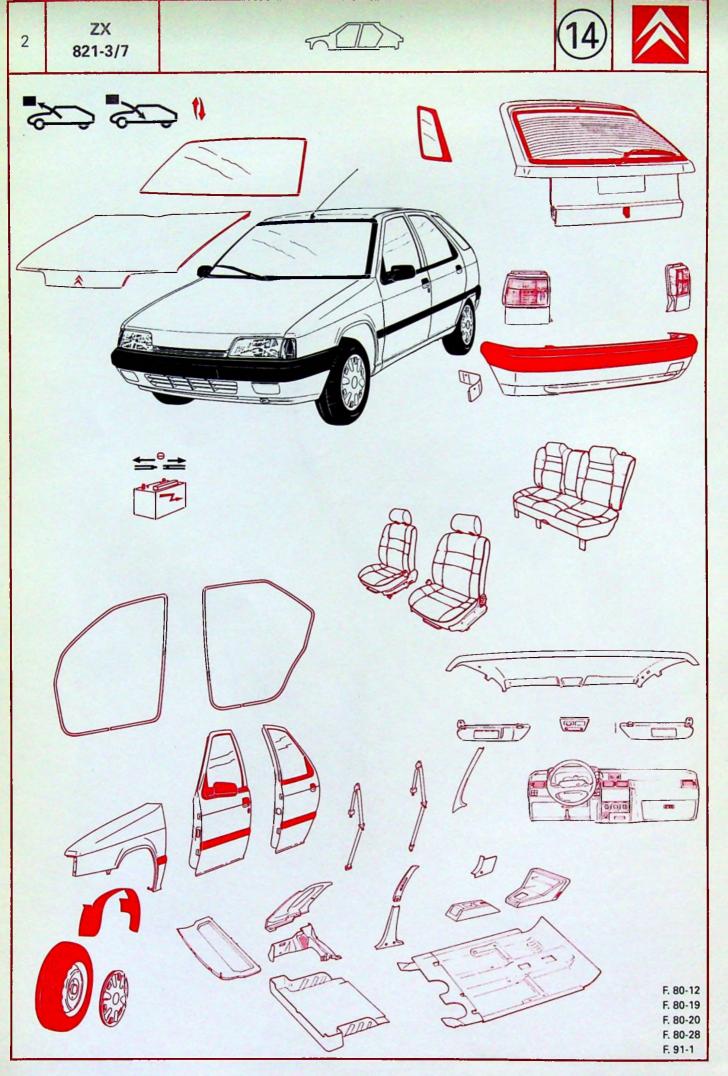




ZX 000-00/5 ZX 800-00/3





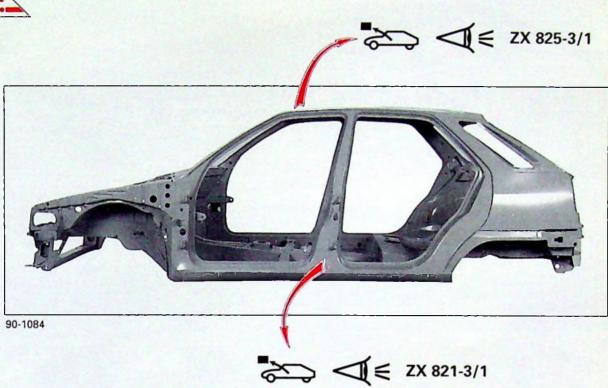


ZX 821-3/7

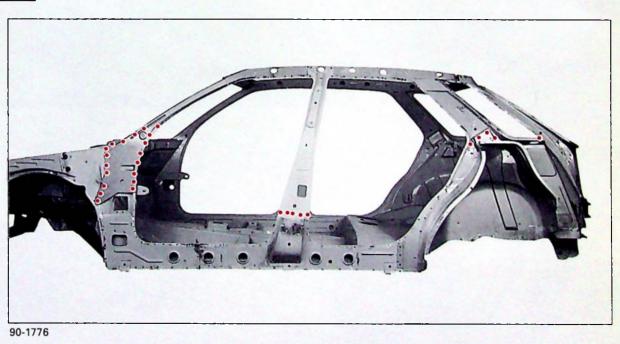










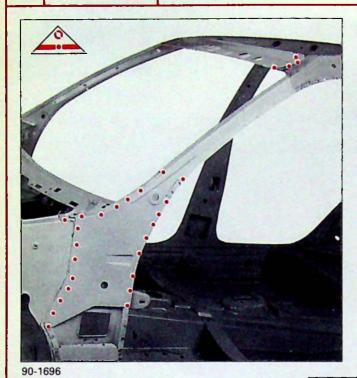




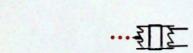


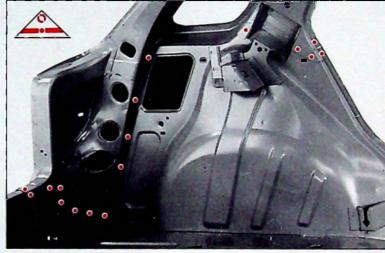






...₹]]₹





90-1099

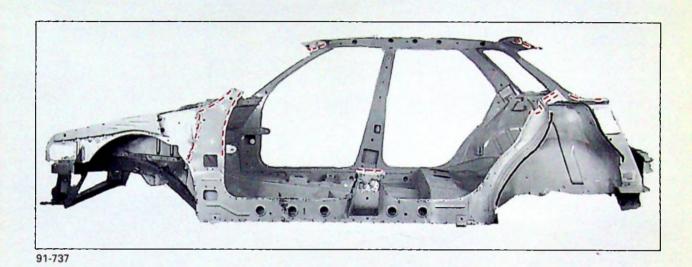


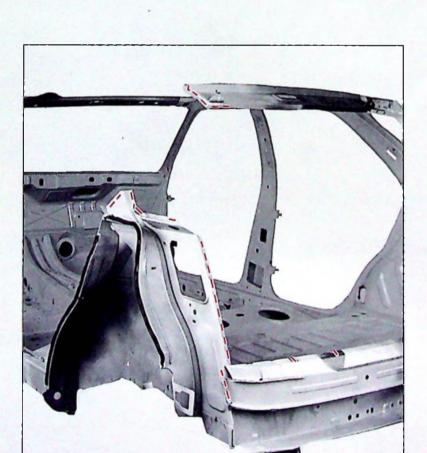
---<u>₹</u>][₹



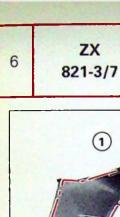


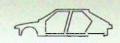






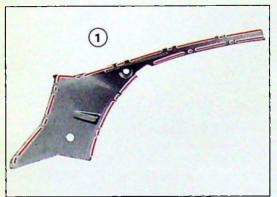


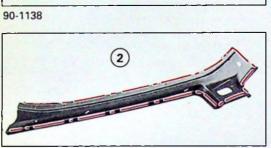




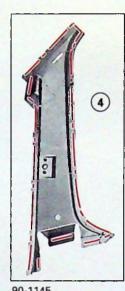




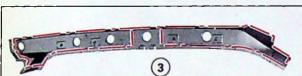


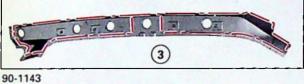










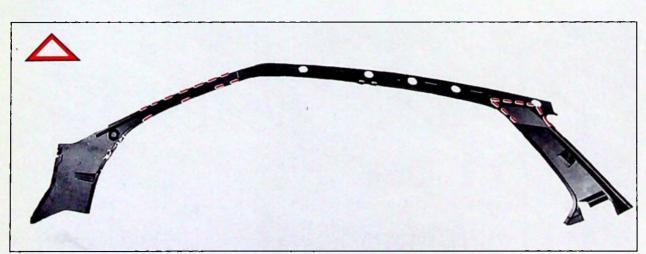




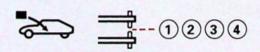








91-740

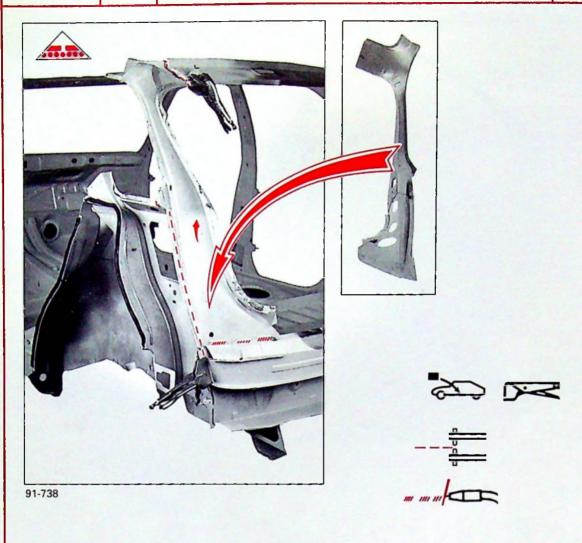


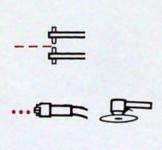
ZX

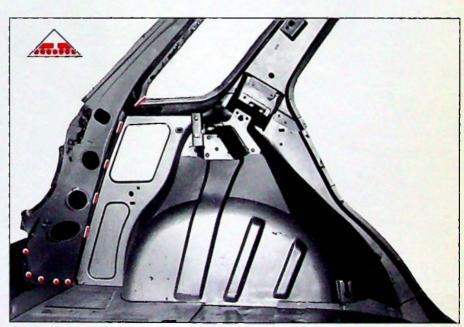


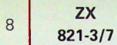








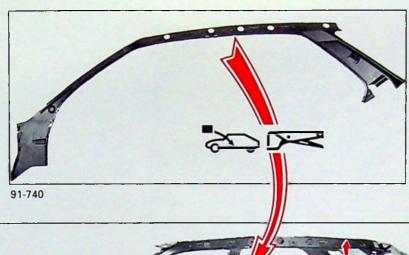


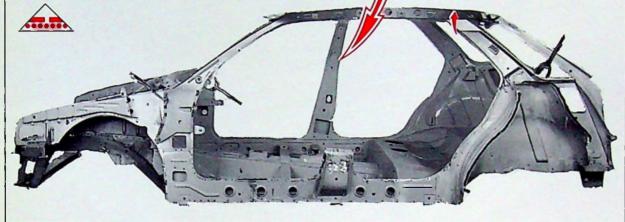






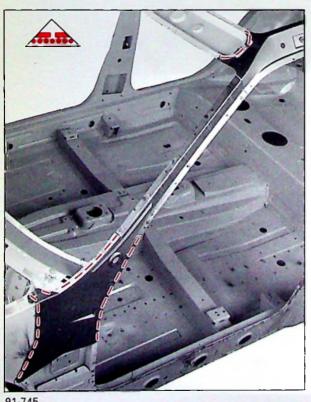






91-742



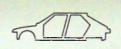




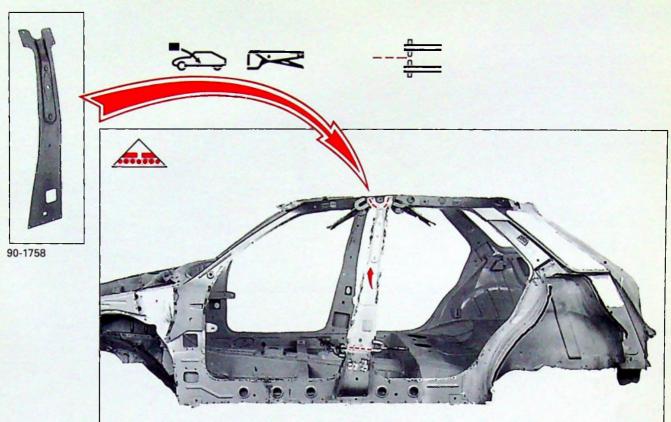


91-741

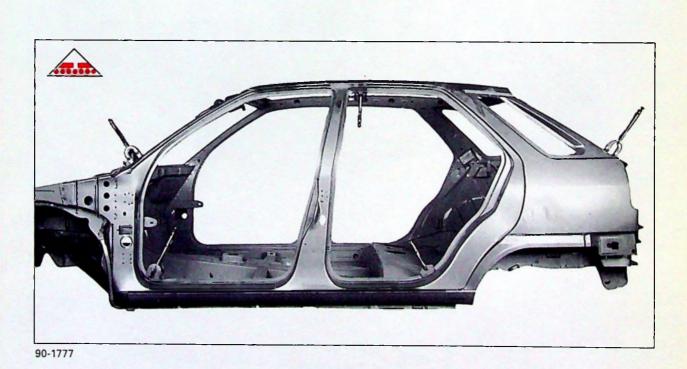
ZX 821-3/7







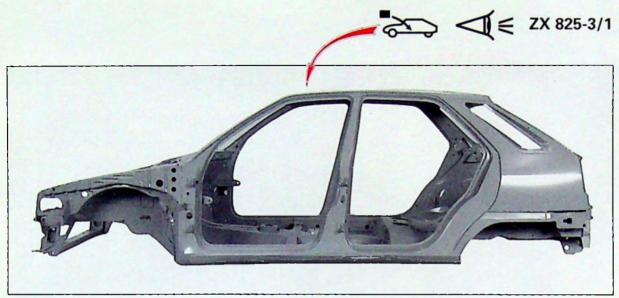




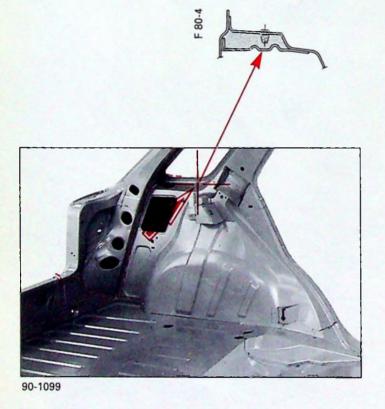


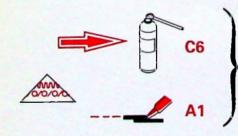


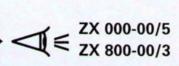




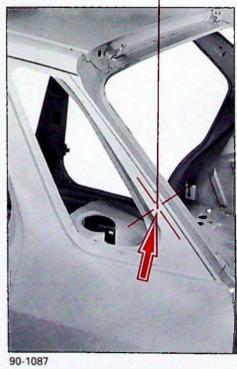
90-1084



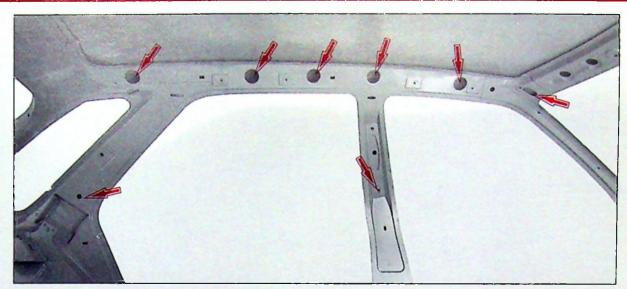




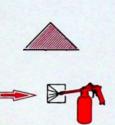








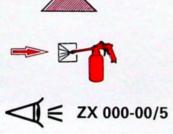
700





90-1079



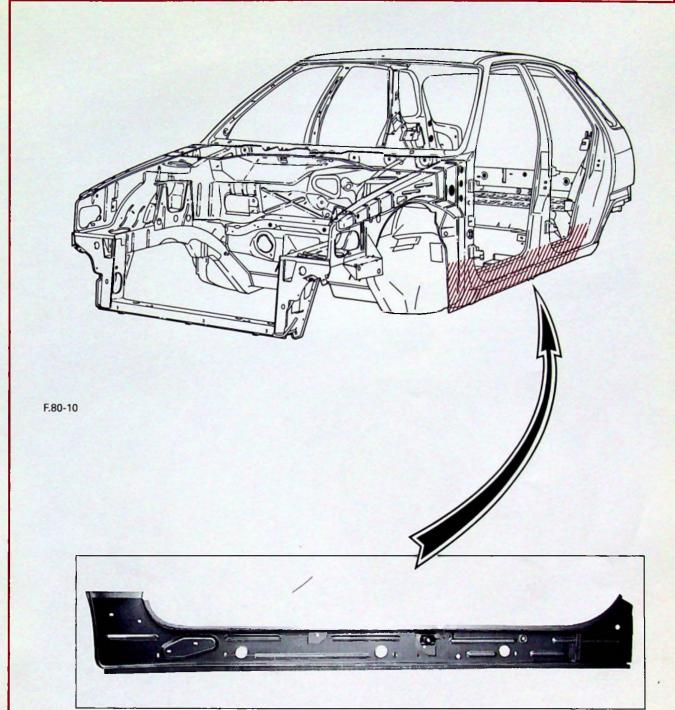




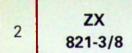








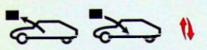
90-1172













F. 80-28

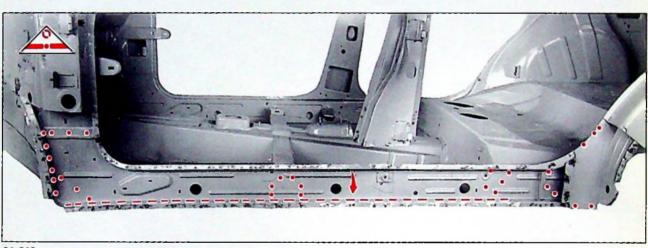
F. 91-1

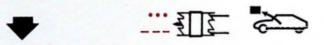


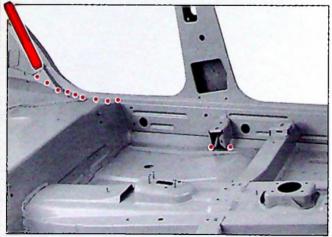




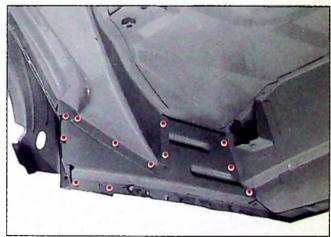








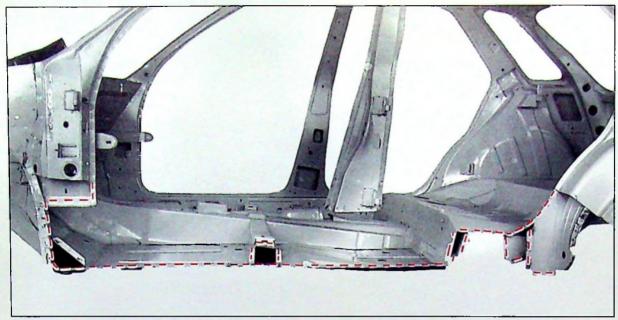








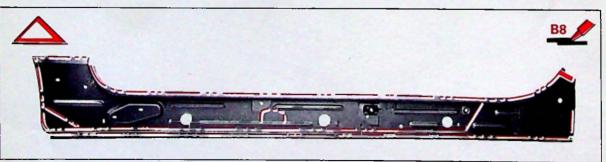




91-623







90-1172



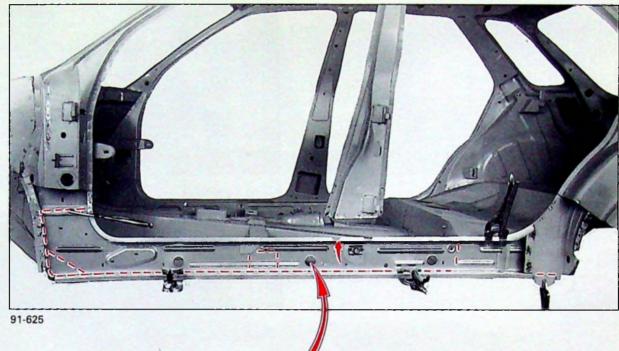


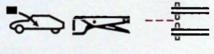




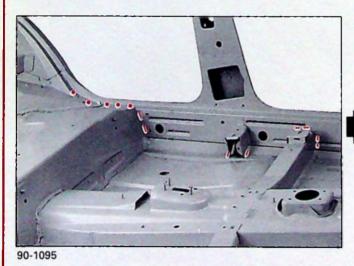




















ZX 821-3/8



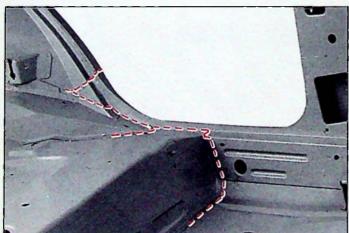




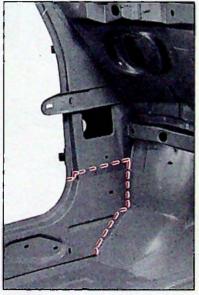


₹ ₹ ₹ ₹ X 821-3/6

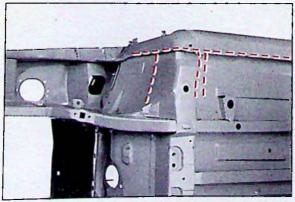




90-1095

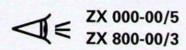


90-1076



90-1068

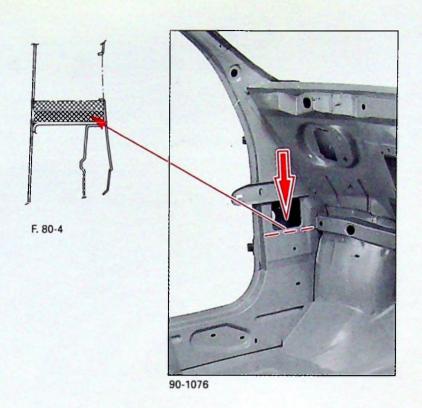




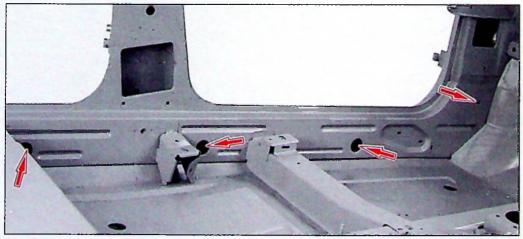










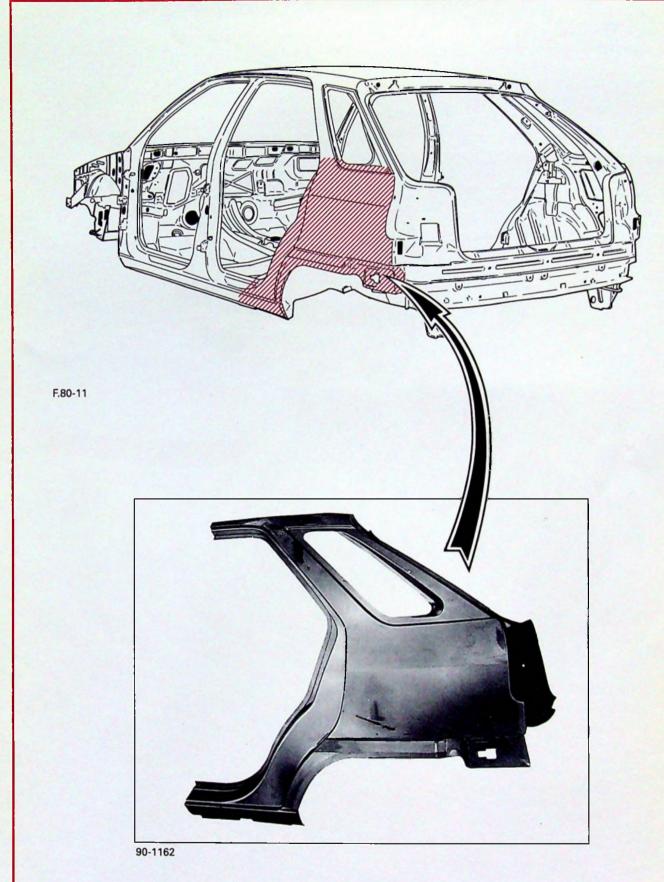


90-1097











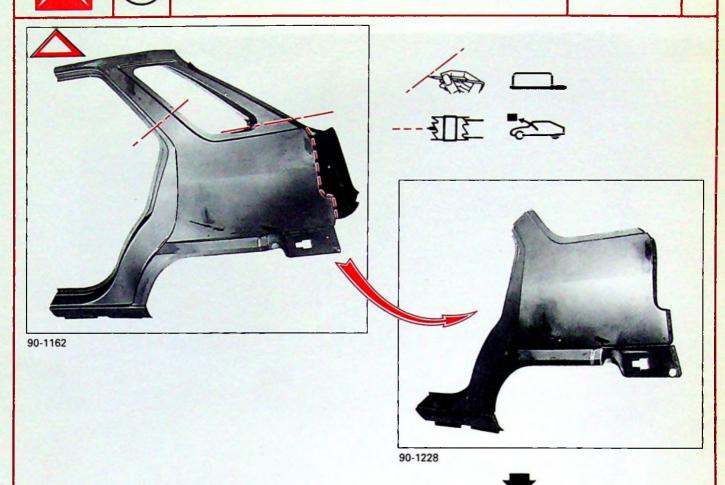
F. 80-13 F. 80-19 F. 80-20 F. 80-28

F. 91-1

ZX

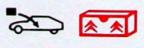
822-3/1







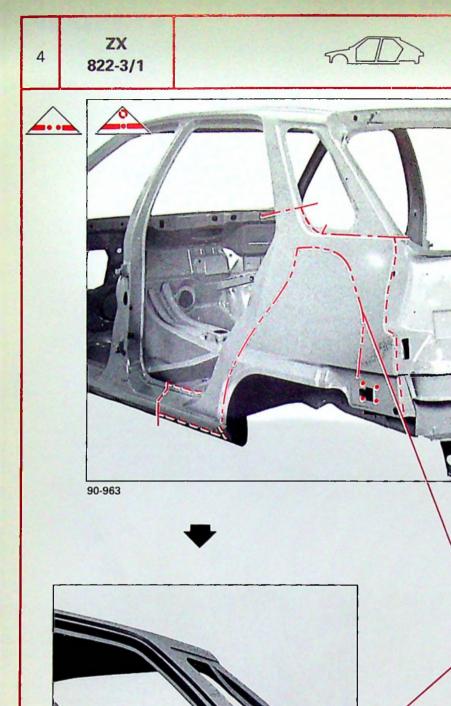


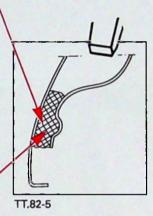


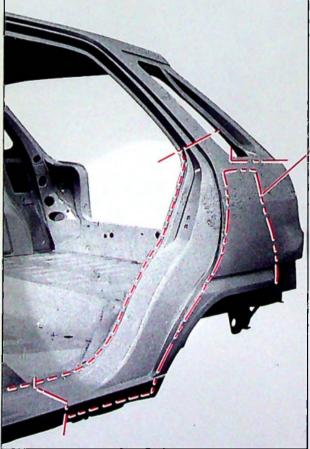


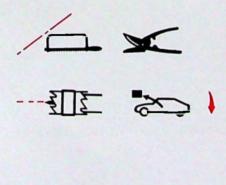












ZX

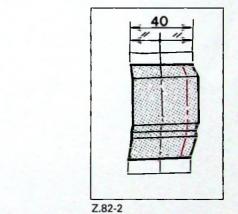
822-3/1



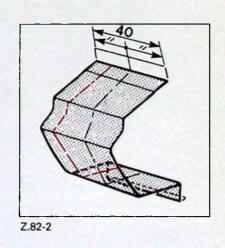


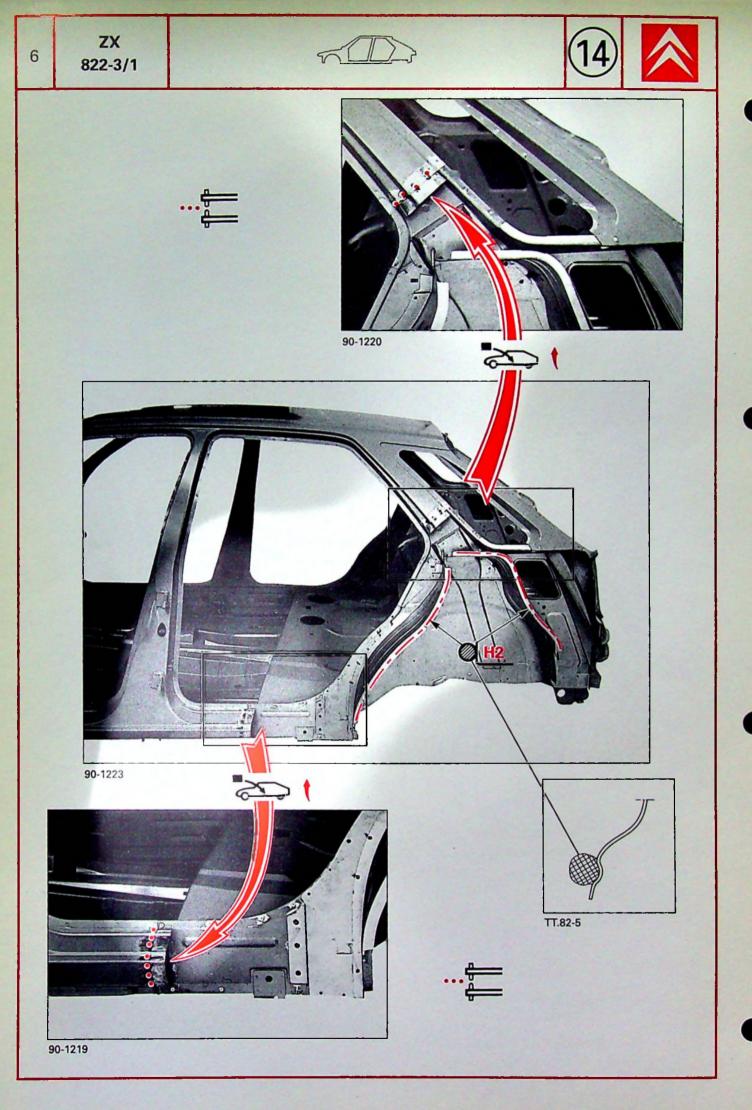










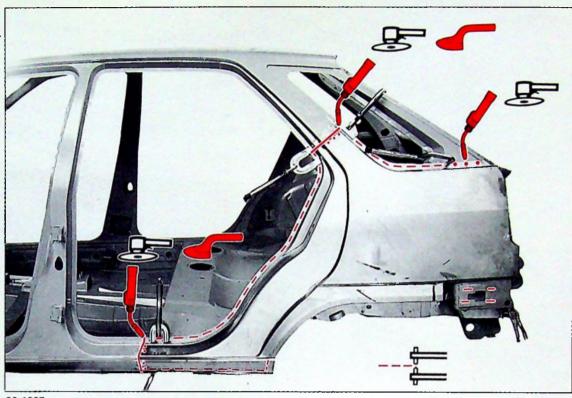


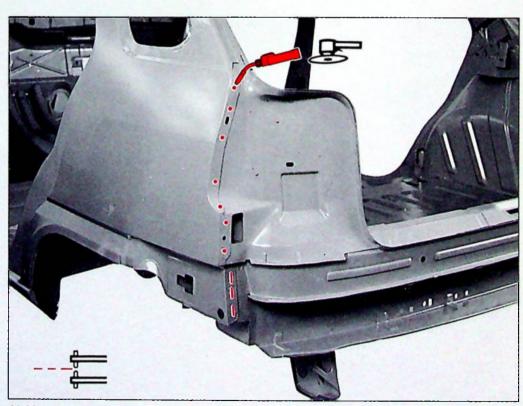










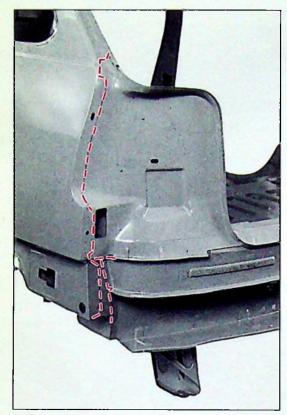




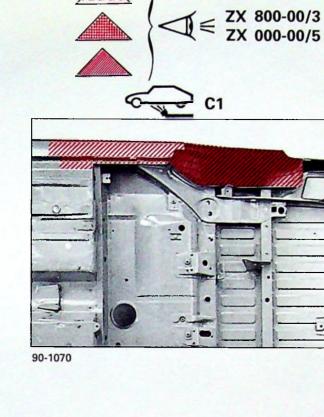




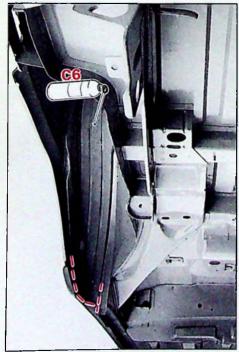




90-964







90-1072



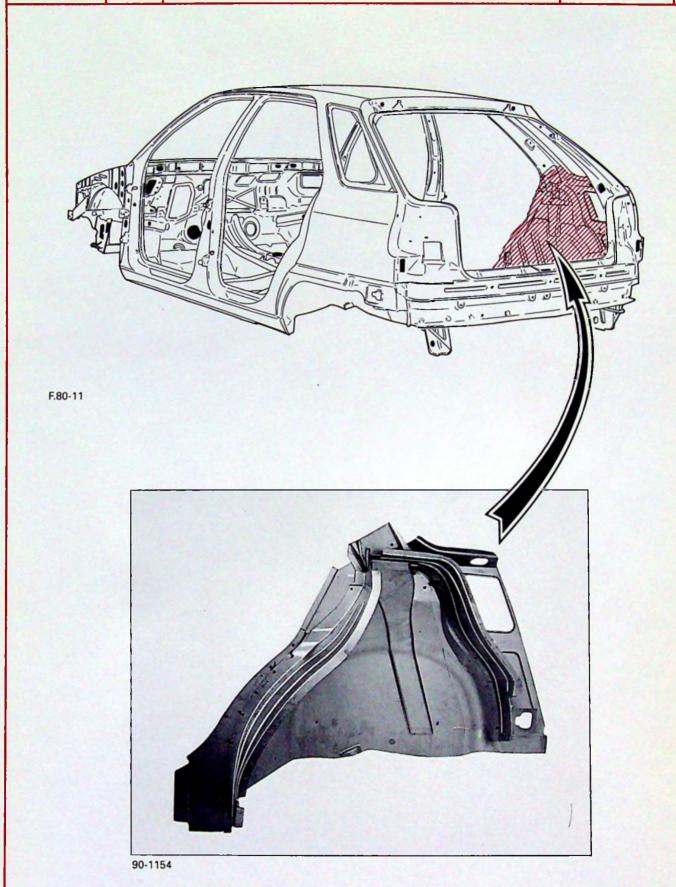


90-1098









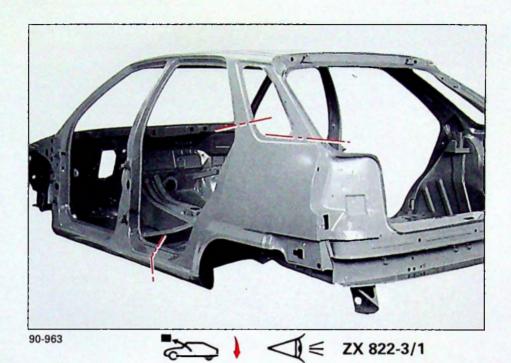


ZX 822-3/2













...₹∏₹

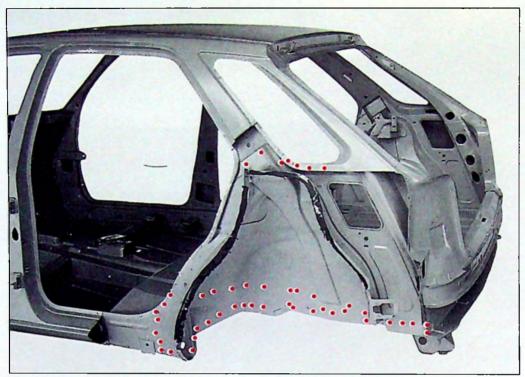
ZX 822-3/2







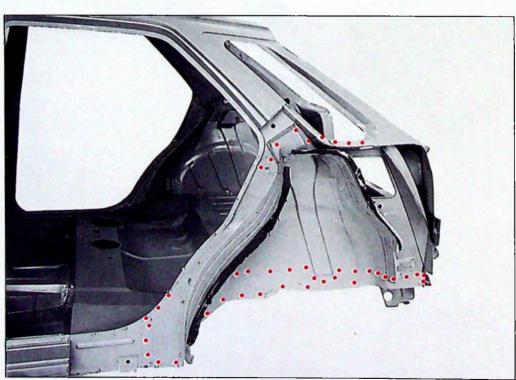




90-1225

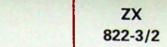


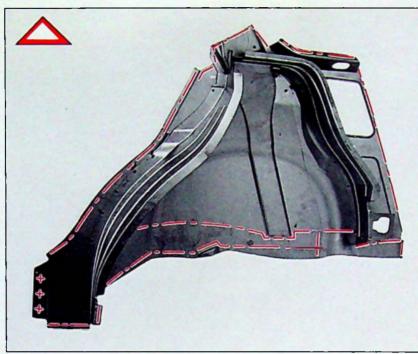


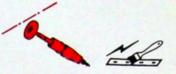


90-1224

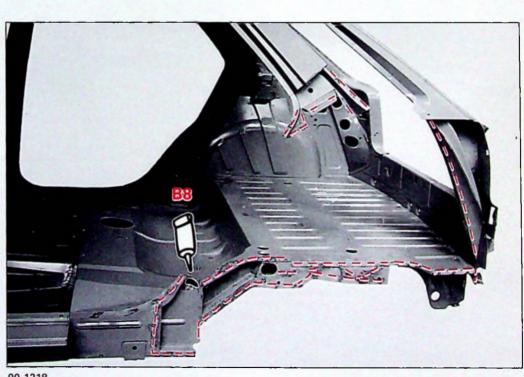




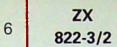


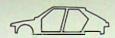








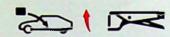






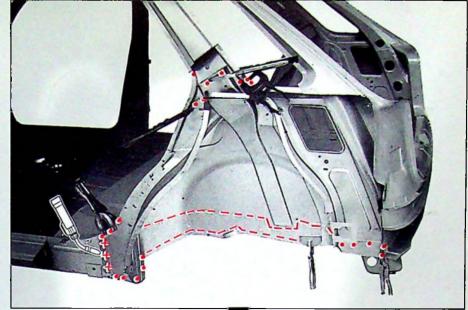




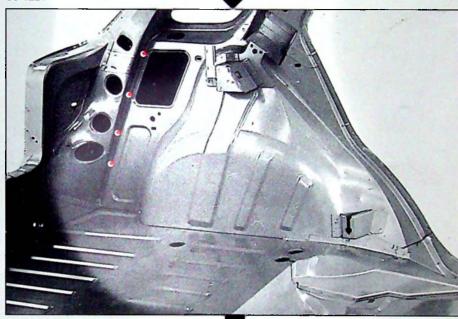




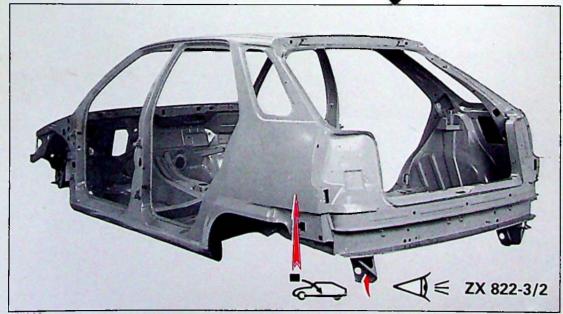








90-1099



7





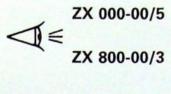


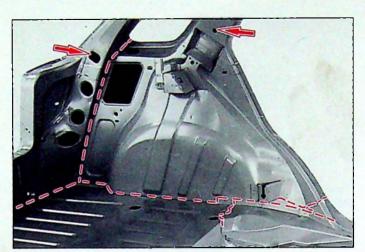








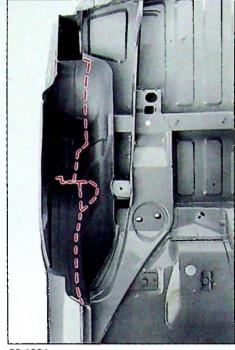




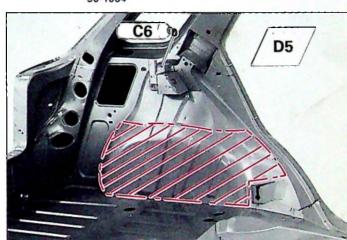
90-1099



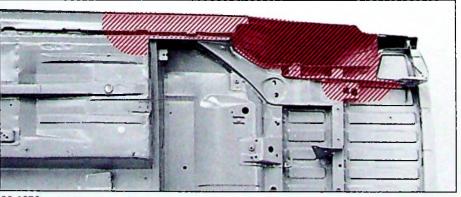
90-1072



90-1064



90-1099

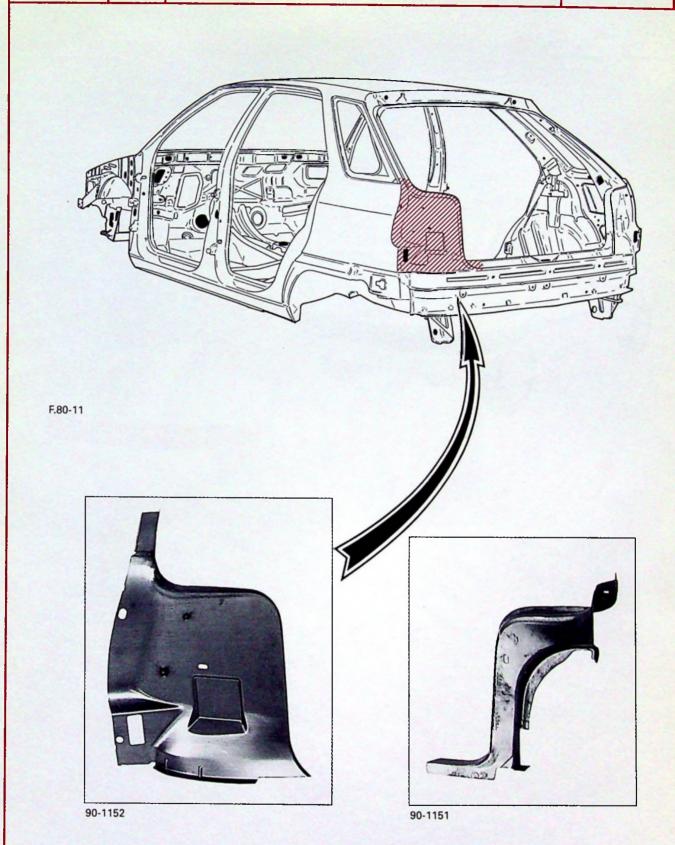


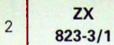
90-1070







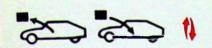


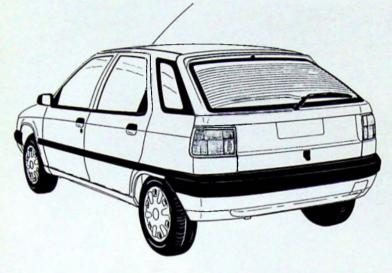








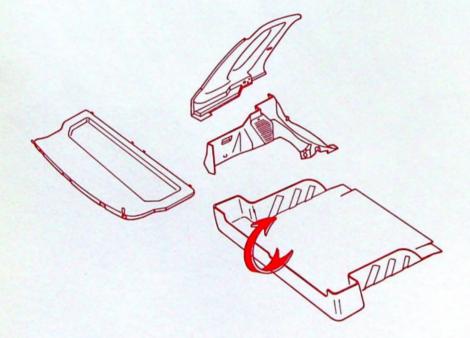












F. 80-20

F. 80-13

F. 80-19

F. 80-28

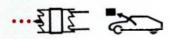














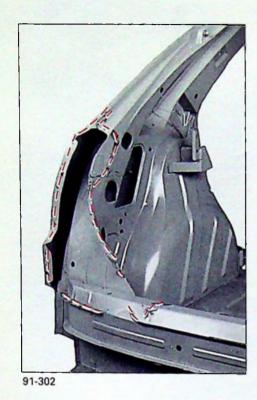
91-303

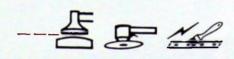




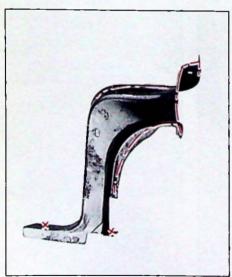
















90-1152

















91-300







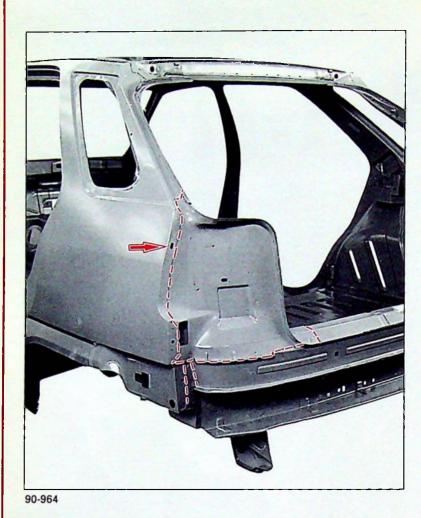


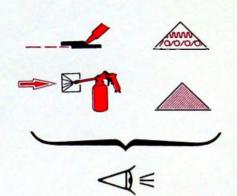












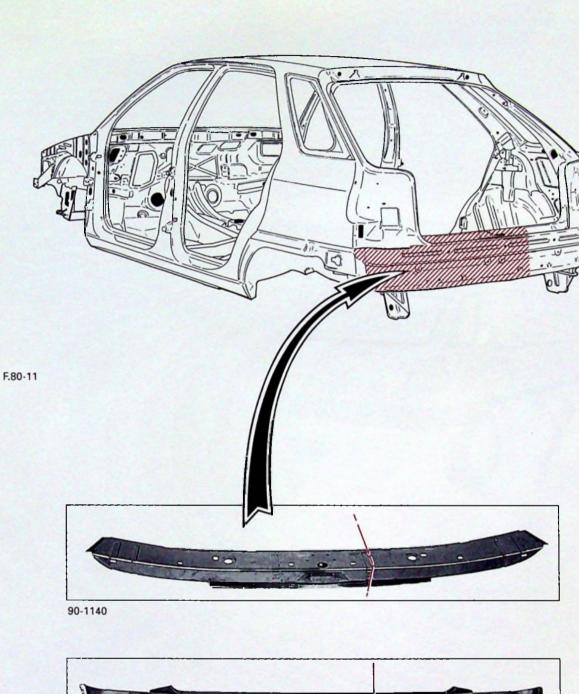
ZX 000-00/5 ZX 800-00/3

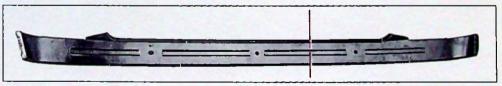


90-1099

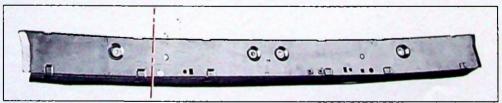


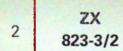






90-1141

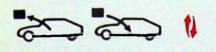


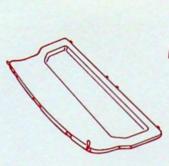


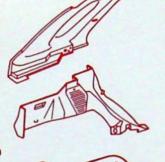




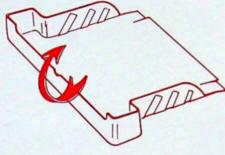
















F. 80-13

F. 80-19

F. 80-20

F. 80-28

3



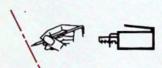


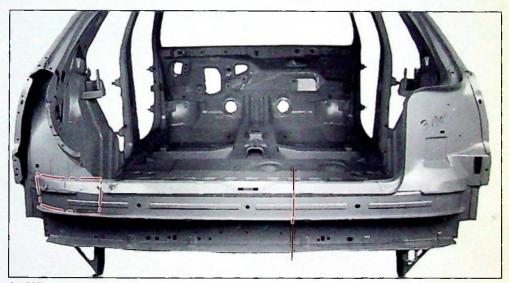






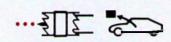


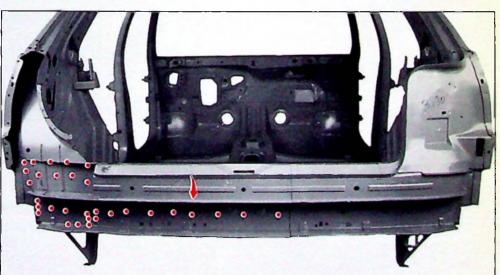




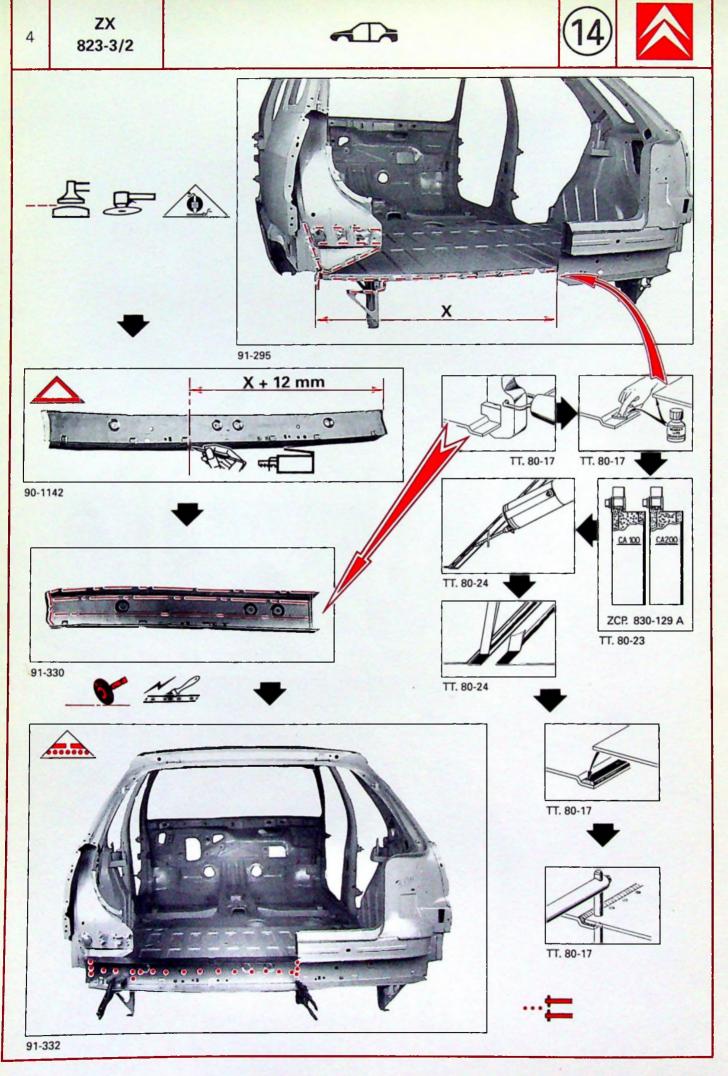
91-297

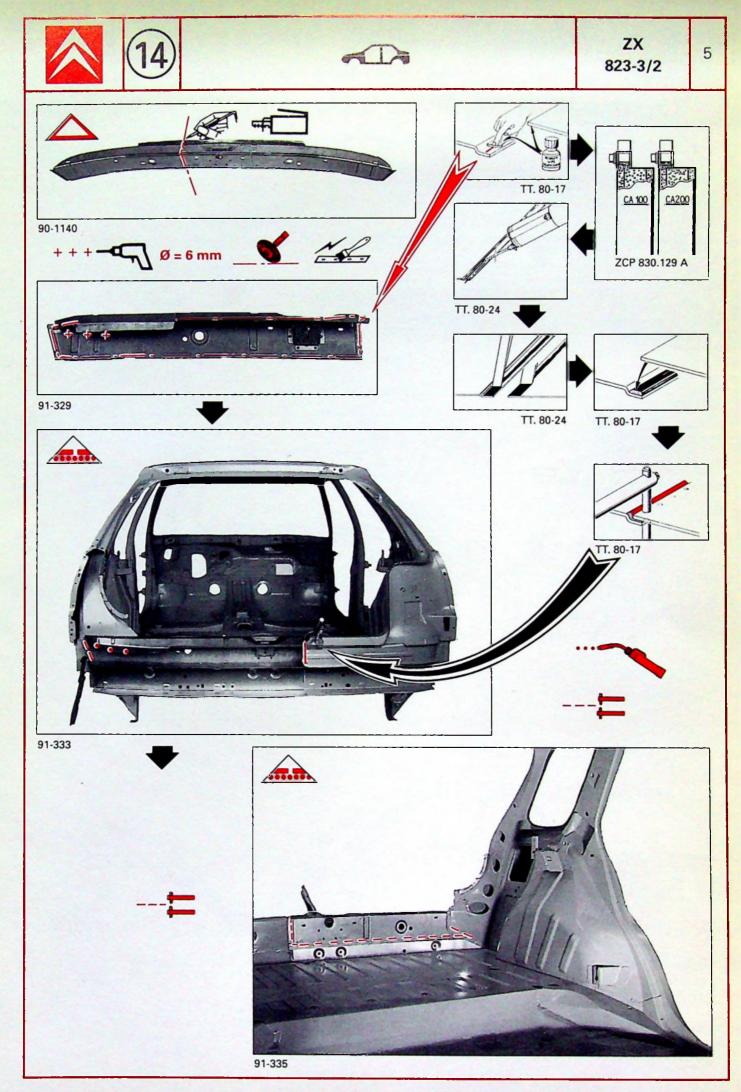


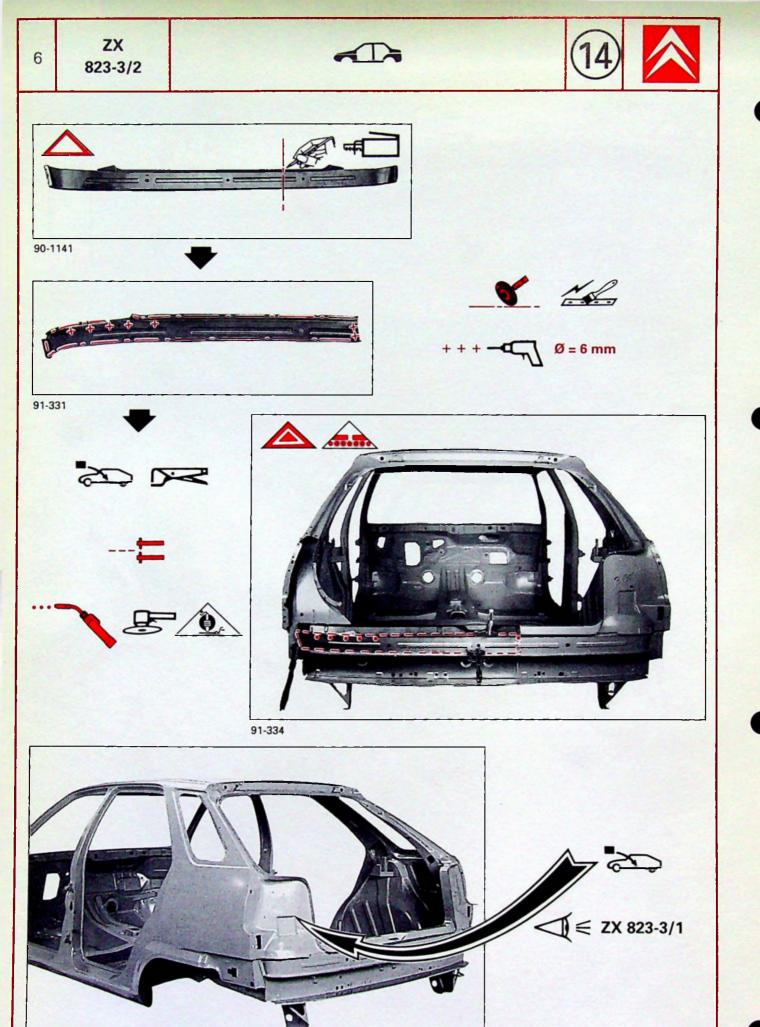




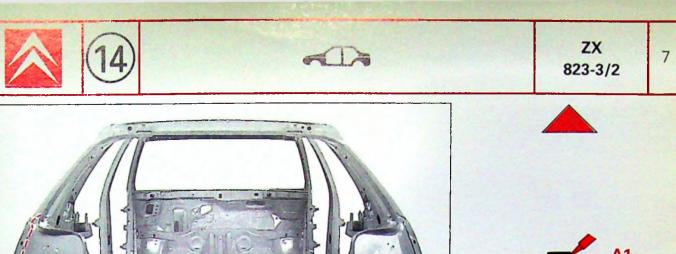
91-296



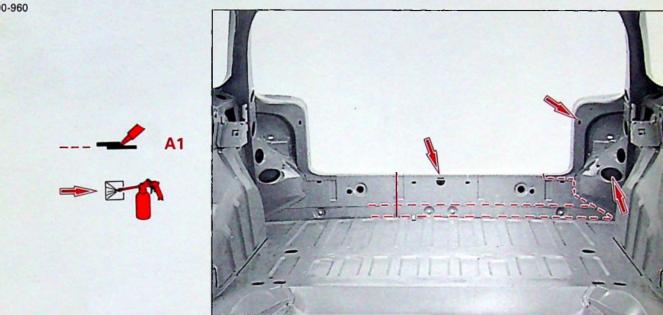


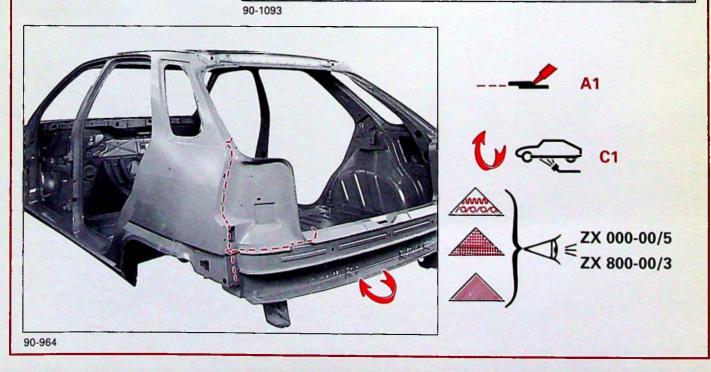


90-963





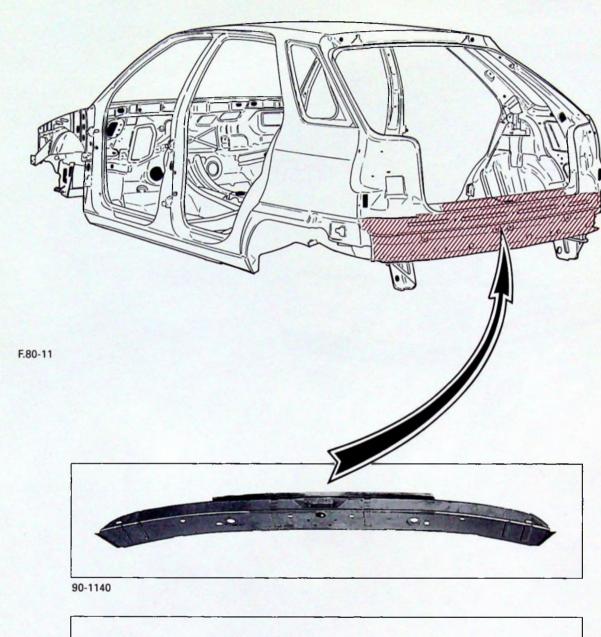


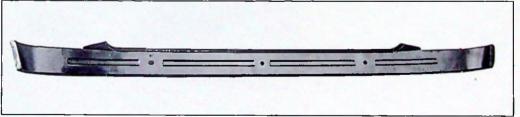




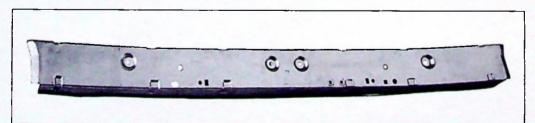




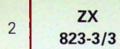




90-1141



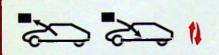
90-1142

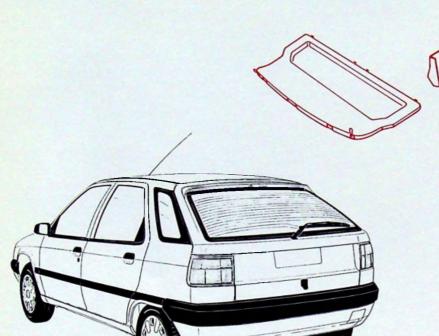


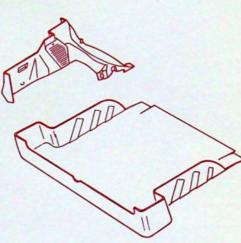






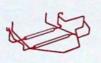


















F. 80-13

F. 80-19

F. 80-20

F. 80-28



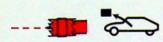
3









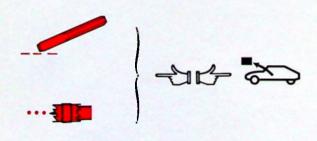


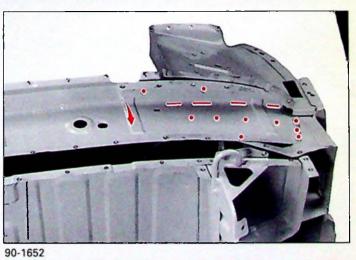


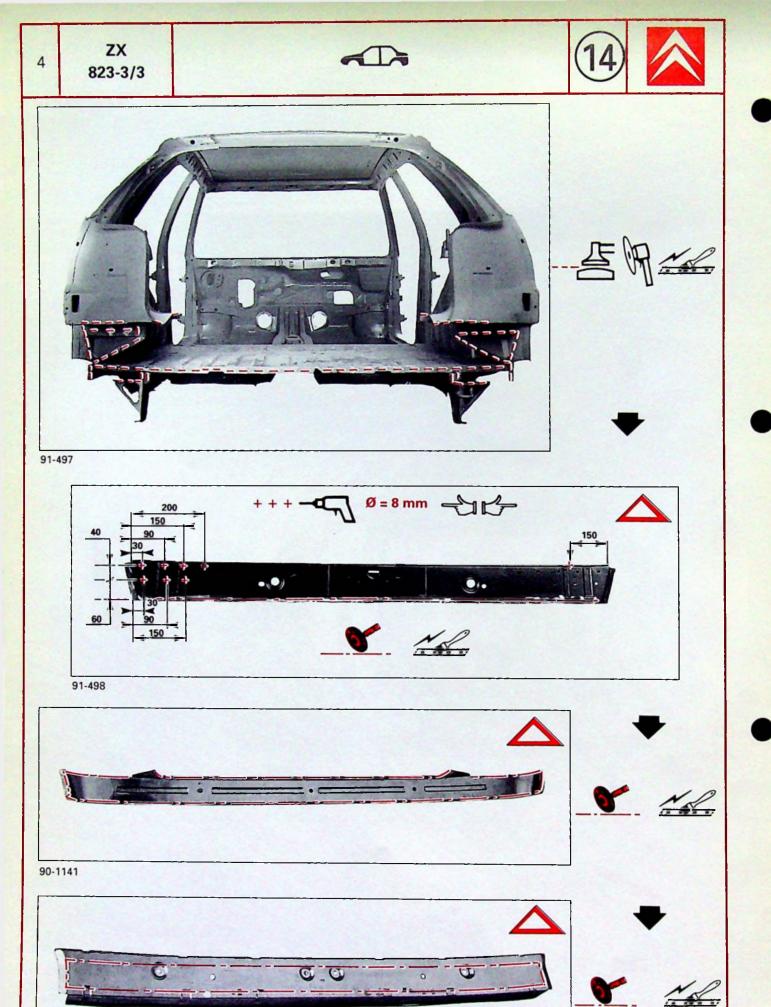
90-960













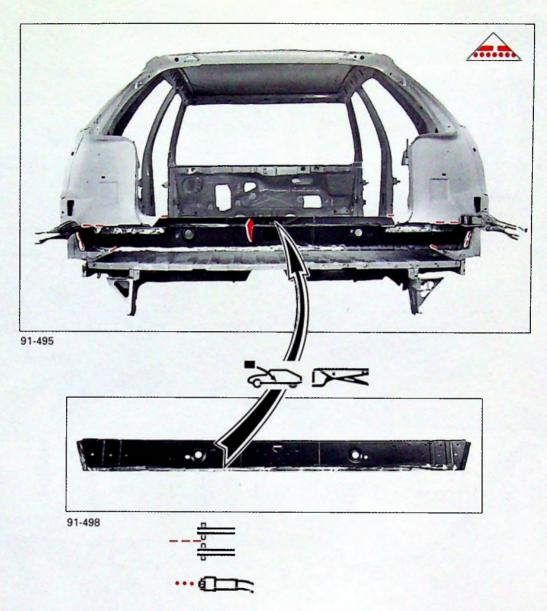
90-1142

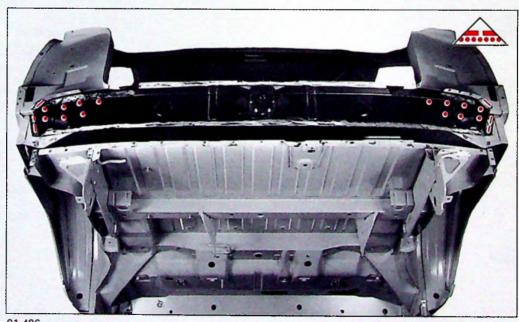
5

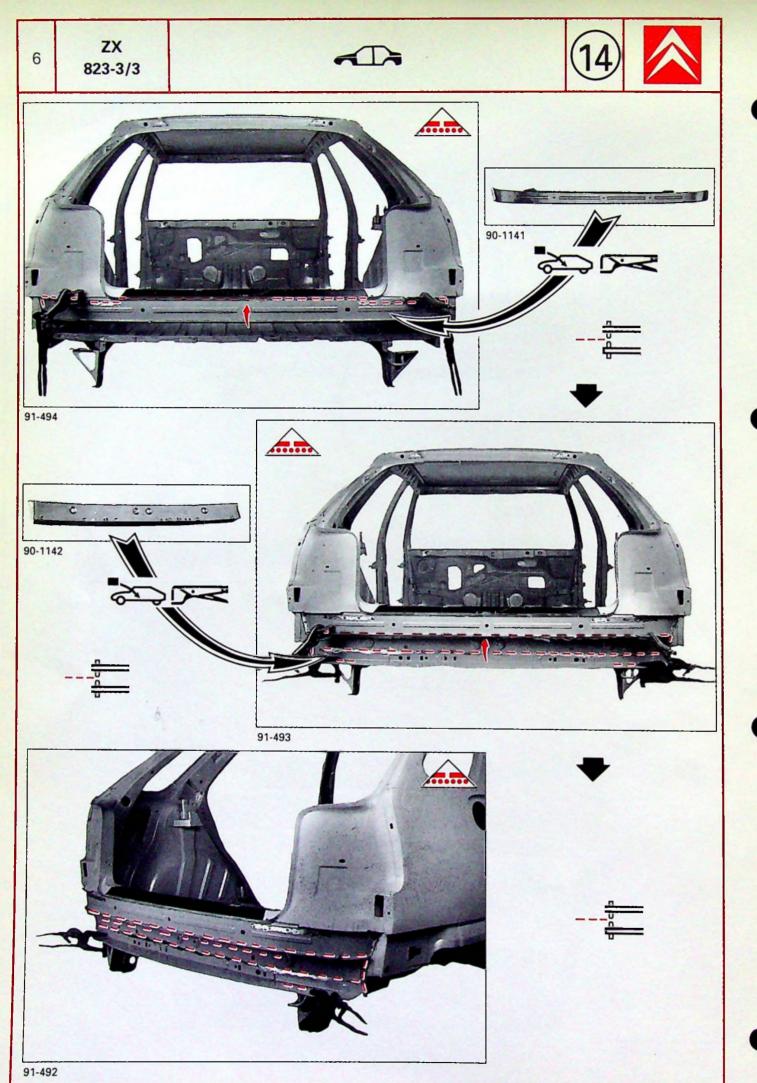












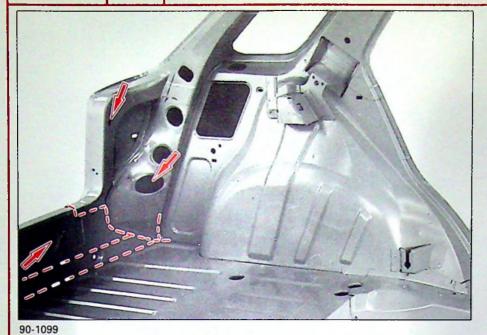










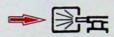










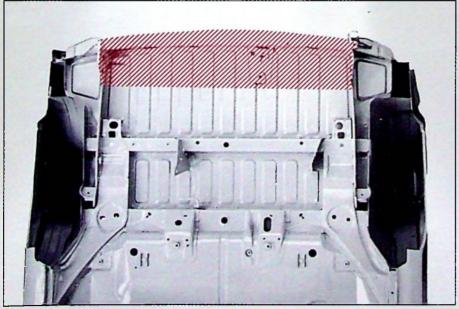






ZX 000-00/5 ZX 800-00/3



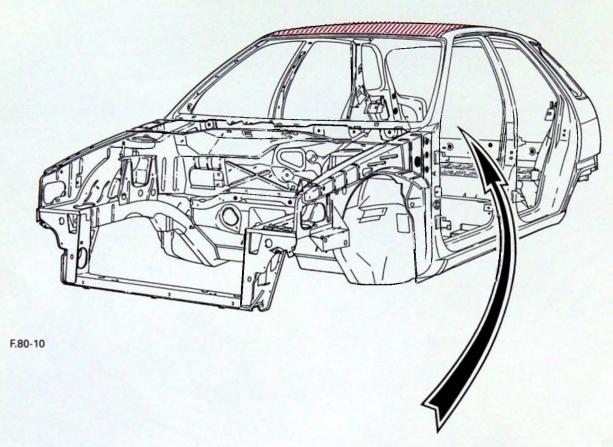






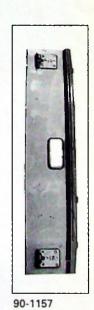
ZX 825-3/1







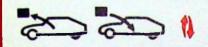


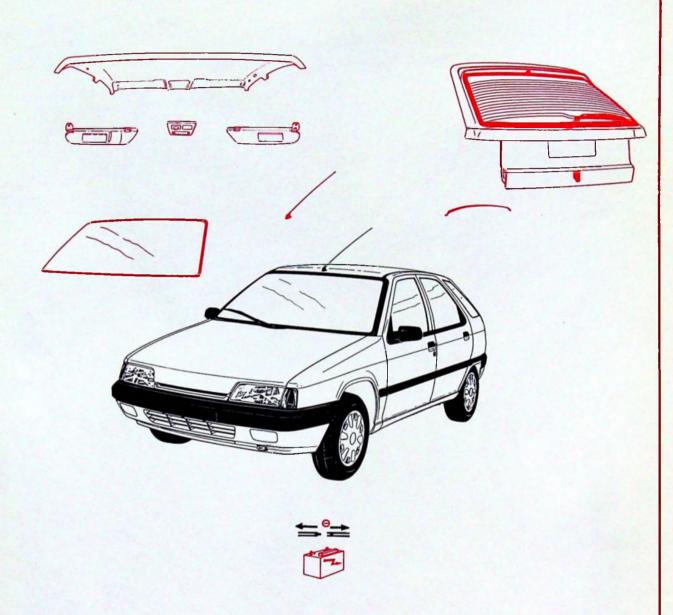


90-1158





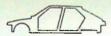




ZX

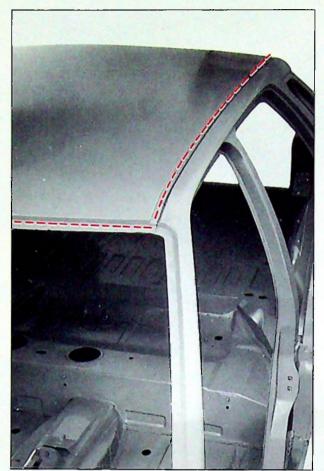
825-3/1





































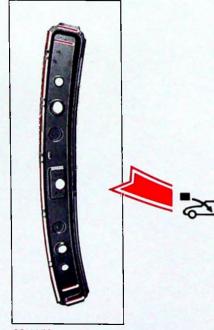
















90-1238









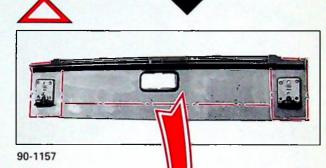


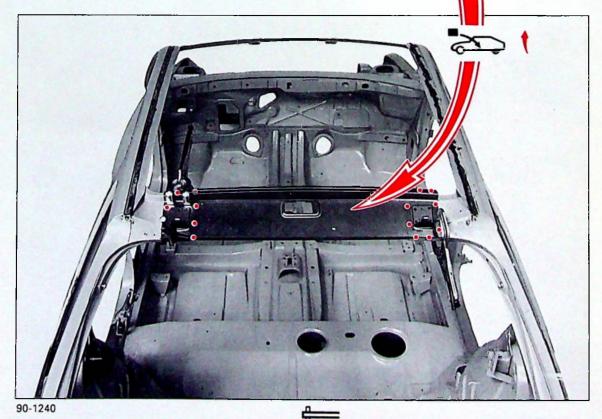














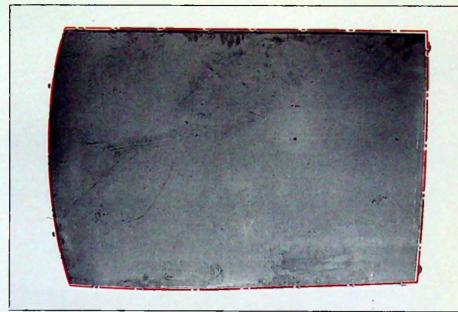




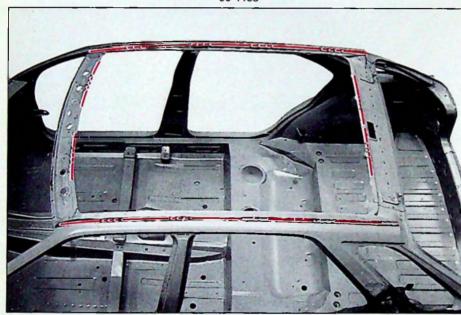








90-1158

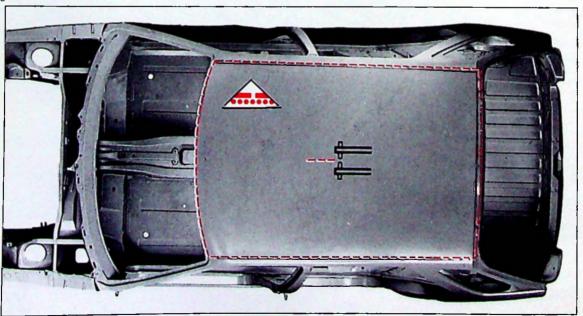








90-1229

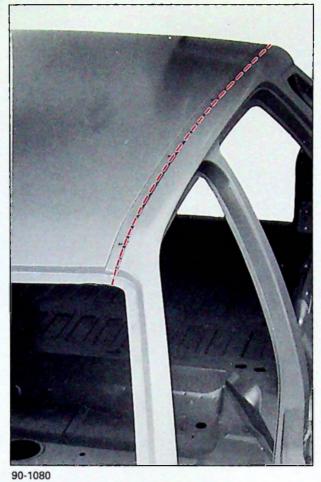


90-1066



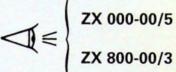


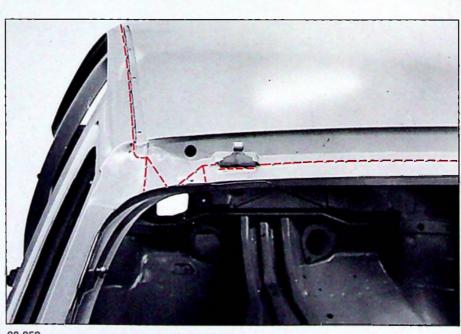




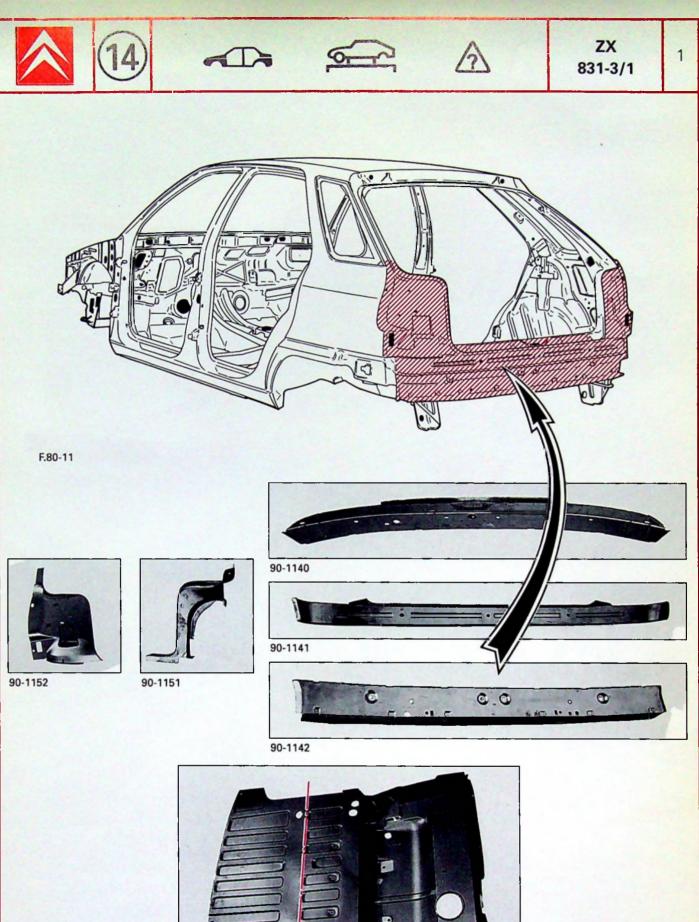


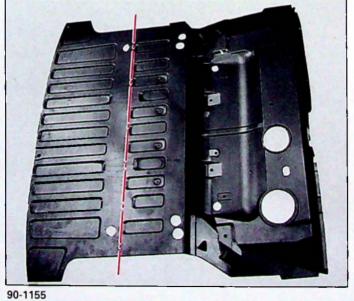






90-959















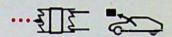








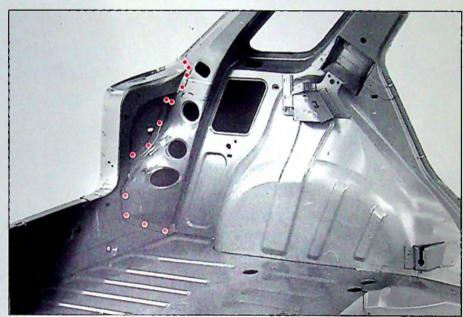






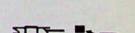
90-960



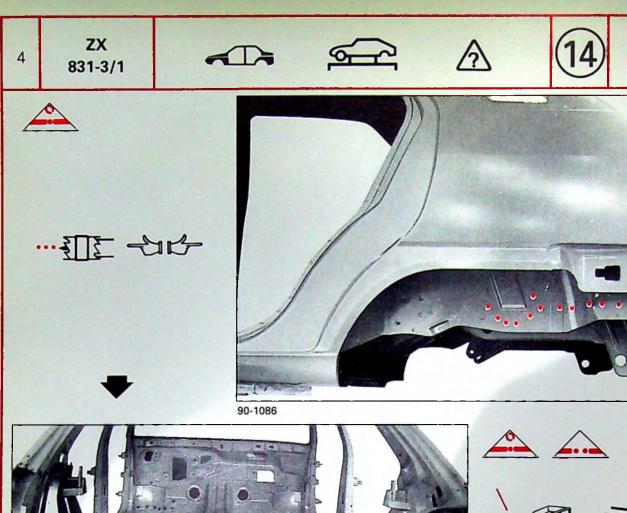


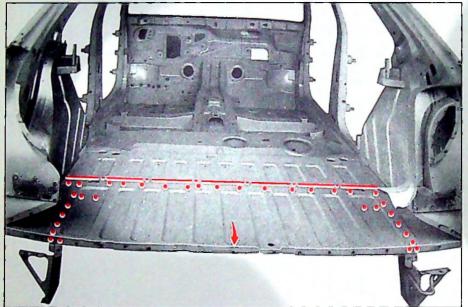
90-1099

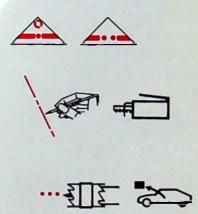


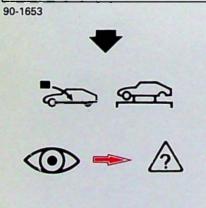


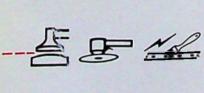
90-1648

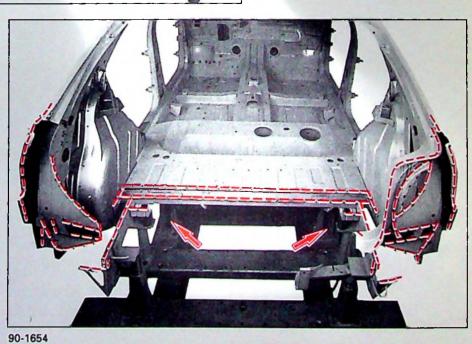


















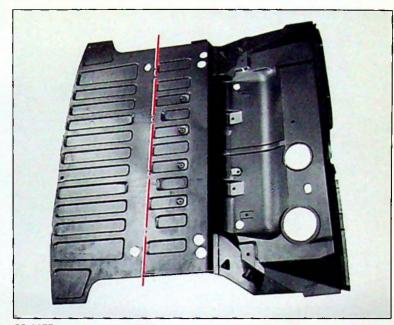




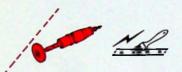


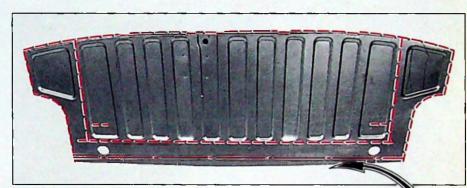






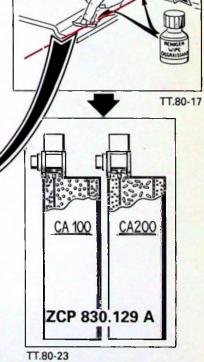
90-1155



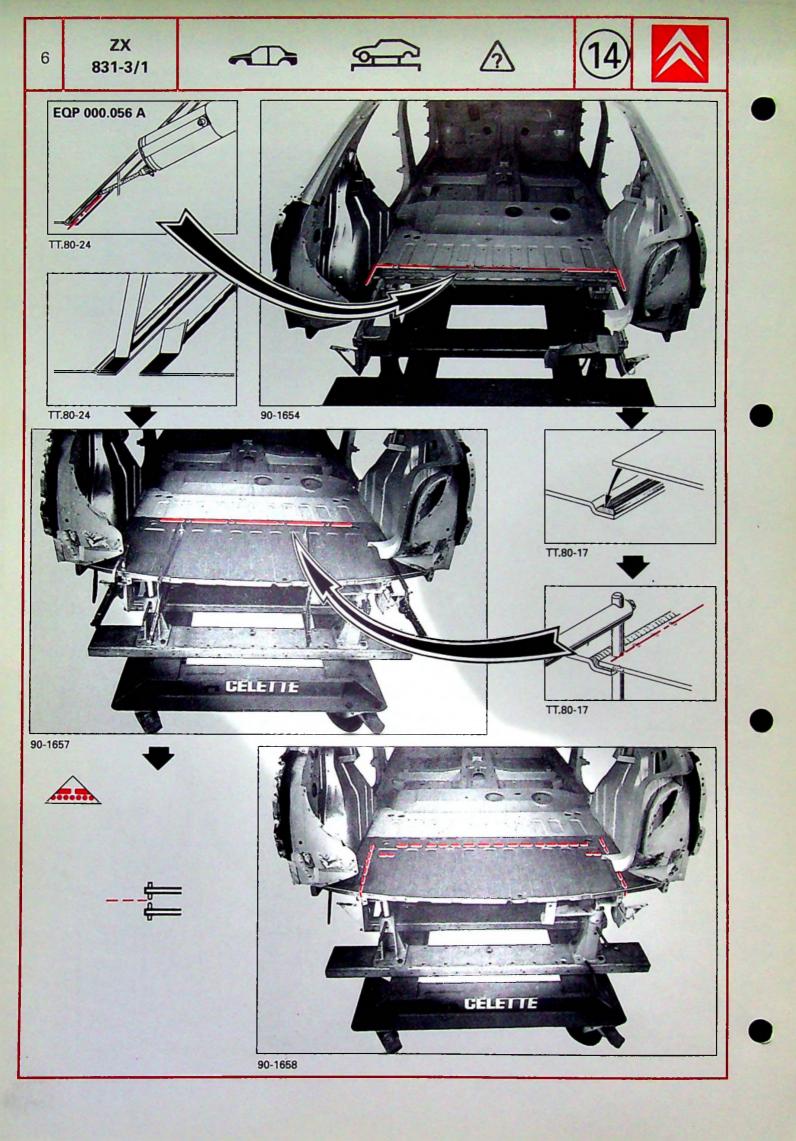


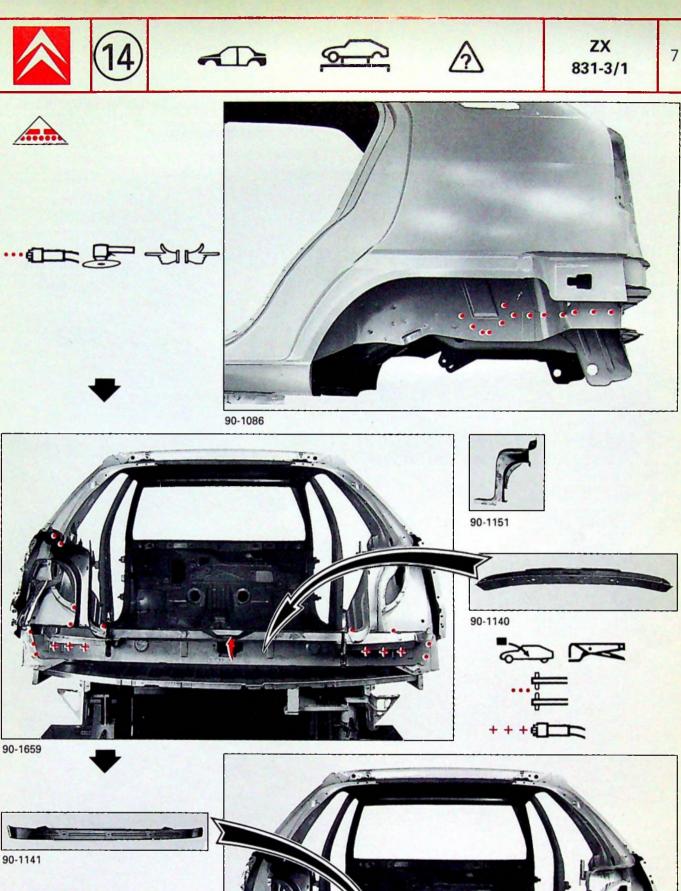
90-1656

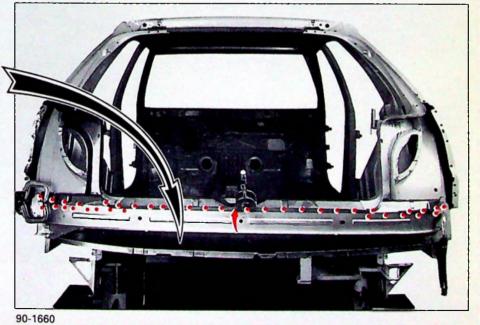




8943

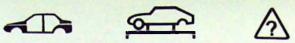










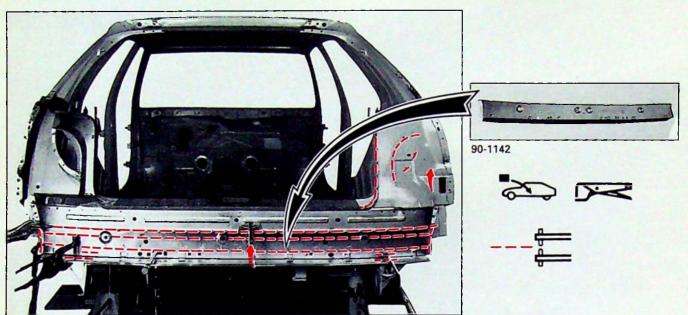




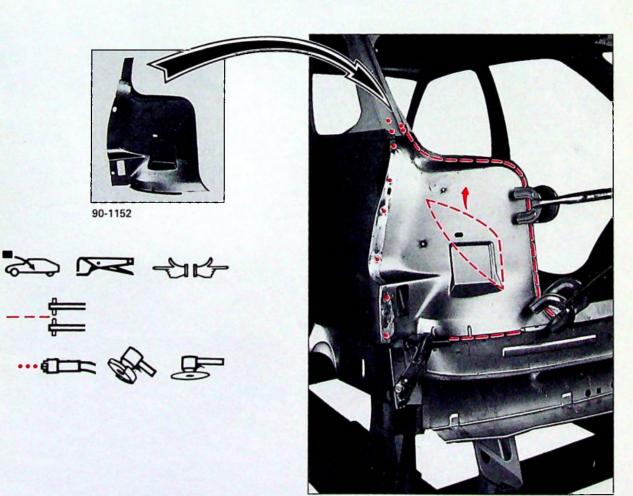




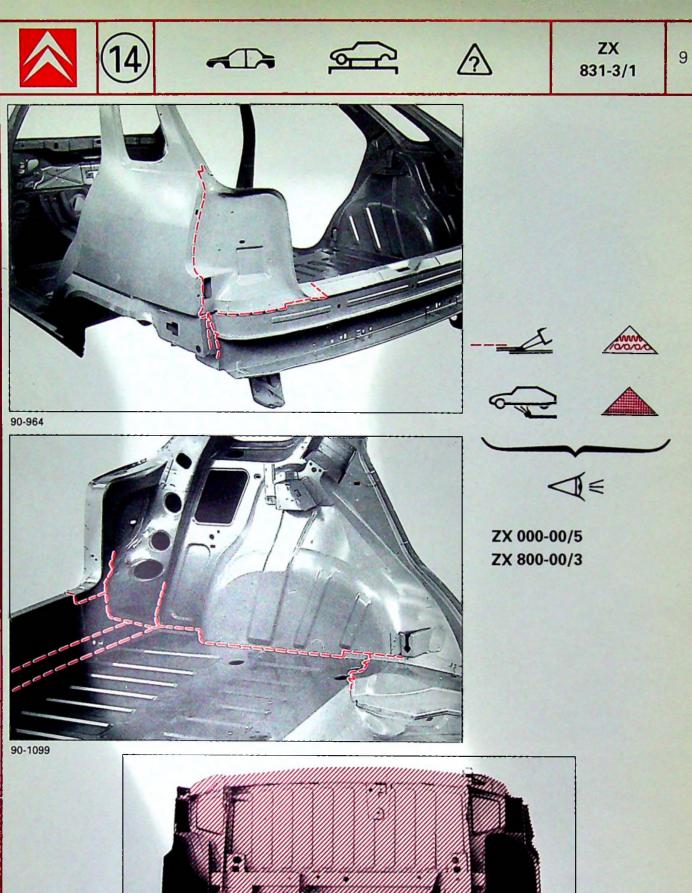


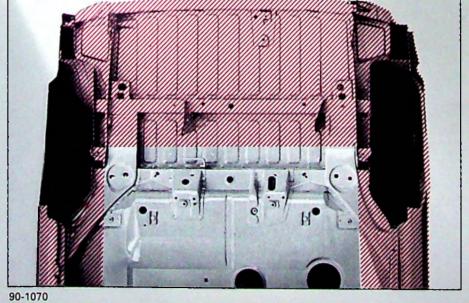


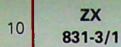
90-1665



90-1661







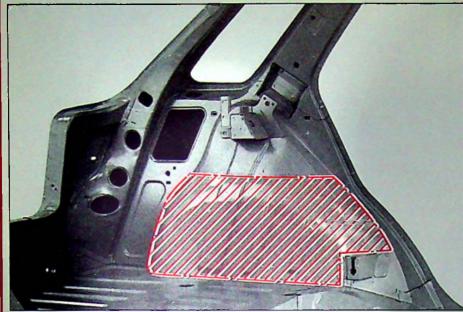




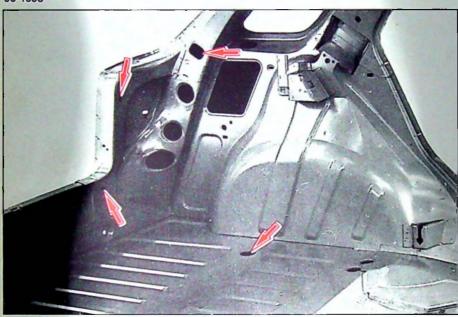








90-1098













ZX 000-00/5 ZX 800-00/3



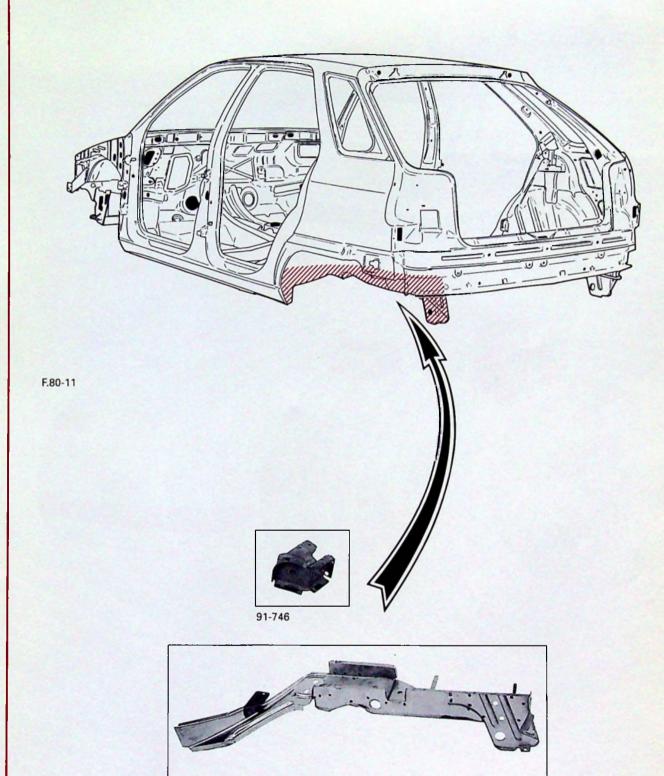


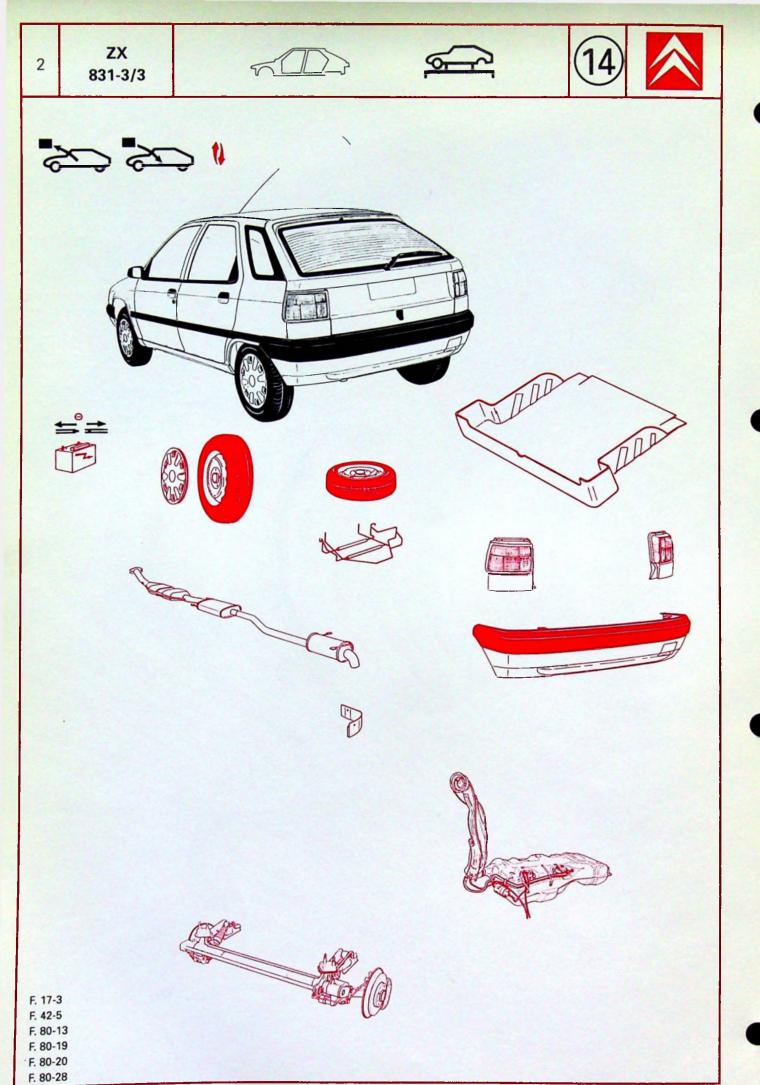












ZX

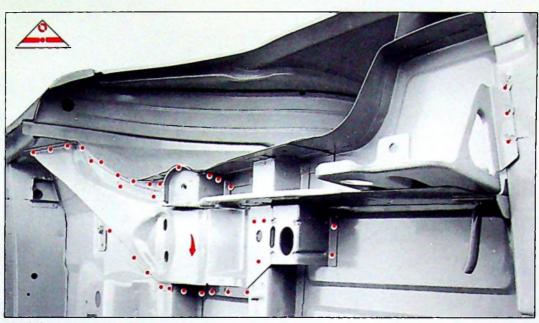
831-3/3



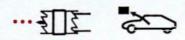




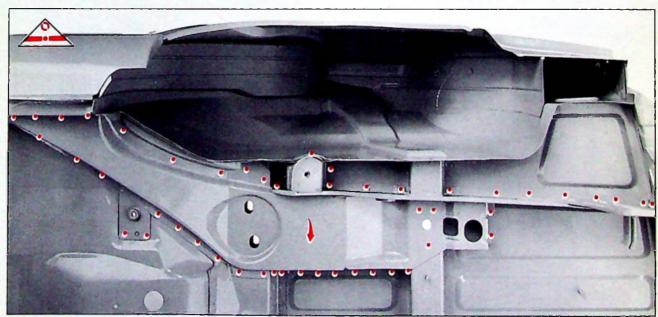




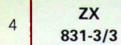
90-1072







90-1064

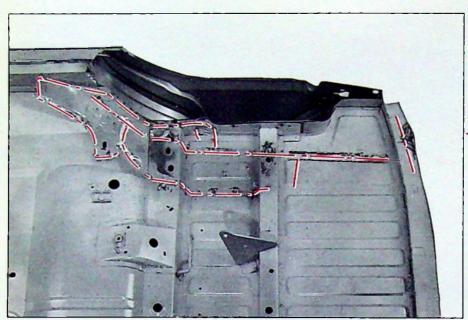






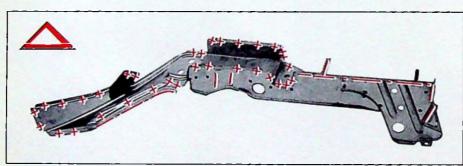




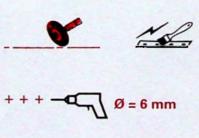


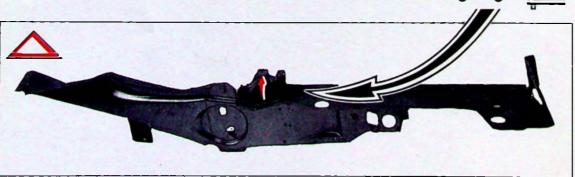






90-1120



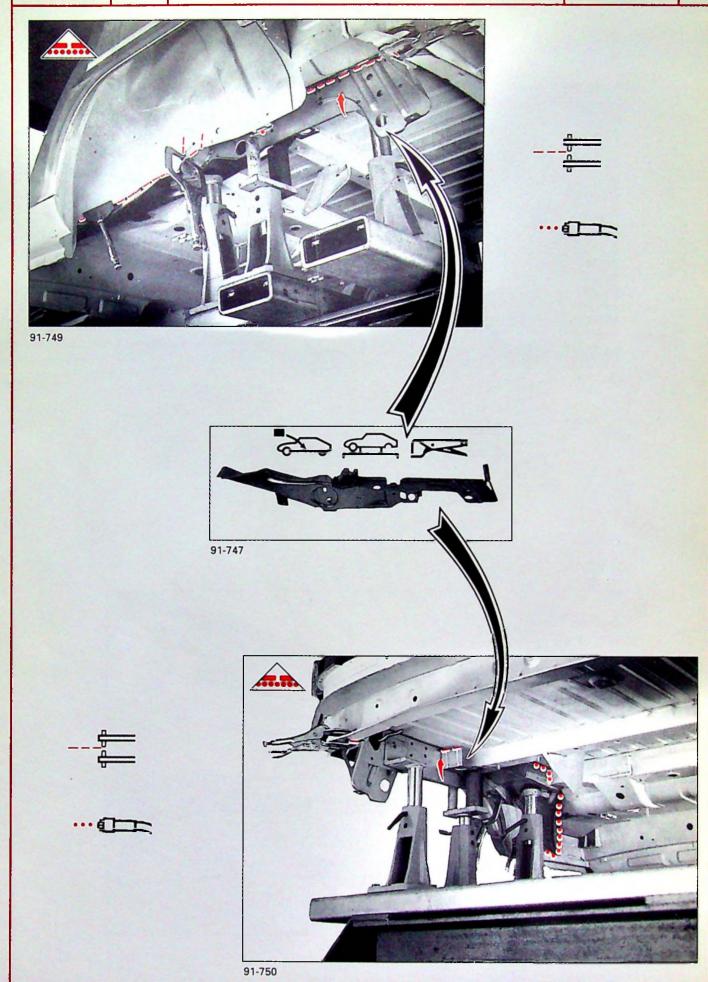


91-747









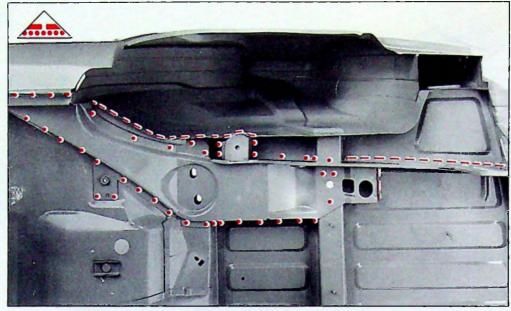




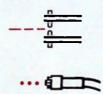


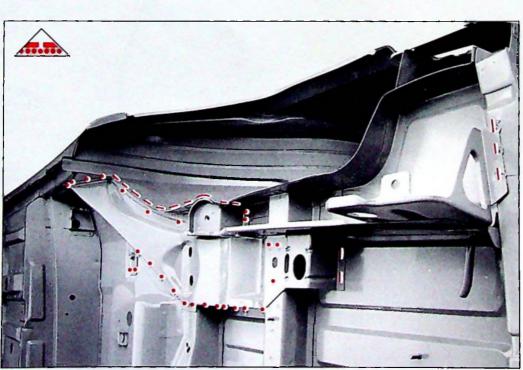






90-1064



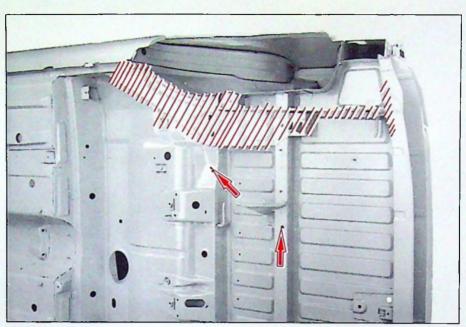


90-1072

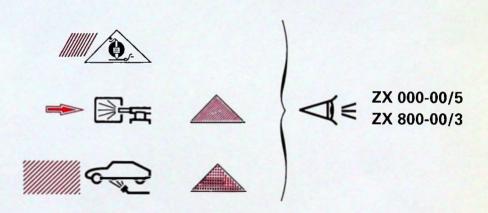


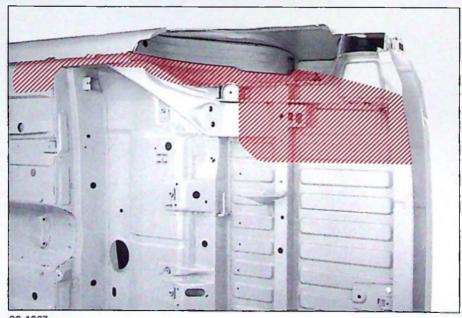






90-1067





90-1067

CITROEN ZX

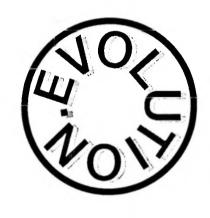
LE 31 OCTOBRE 1995

ABONNEMENT CAR

RÉF.



N° ZX-1



STRUCTURE

EVOLUTION:

- Soubassement de caisse.
- Tapis et insonorisant.
- Faisceau d'habitacle.
- Canalisations de freins arrière.
- Canalisations carburant.

MAN 008943



CAISSE

EVOLUTION: STRUCTURE CAISSE

Application depuis le numéro d'OPR: 6916.

Véhicule concerné: CITROEN ZX 3; 5 portes; break.

1 - CARROSSERIE

Concerne:

- soubassement de caisse
- tapis et insonorisant
- faisceau d'habitacle
- canalisations de freins arrière
- · canalisations carburant

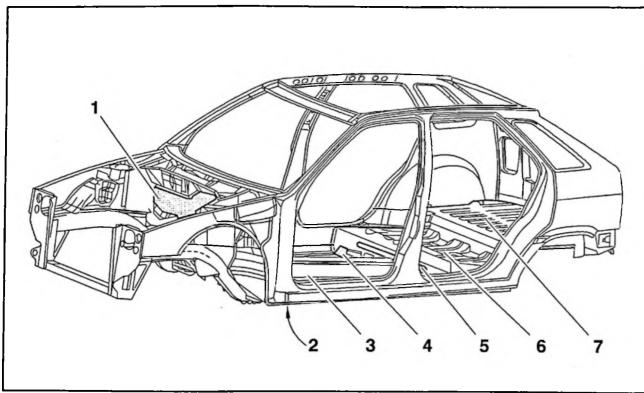


Fig: C4EP083D

1.1 - Tablier (1)

Evolution des nervurages (sans incidence "après vente").

1.2 – Brancards arrière extérieurs sous plancher (2)

Evolution des emboutis sur les brancards extérieurs (suite au nouveau plancher).

1.3 - Plancher avant (3)

Nouvelles géométrie des emboutissages.

1.4 - Plancher sous les assises arrière (4)

Augmentation du diamètre de l'orifice d'accès à la pompe de carburant (156 mm, au lieu de 142 mm).

Adjonction de 2 équerres de renfort (4) (entre la planche à talon et le plancher avant).

Emboutis dans la planche à talon (5) (pour recevoir le faisceau d'habitacle).

1.5 - Plancher de coffre (7)

Evolution des nervurages.

1.6 - Traverse sous planche à talon

Evolution suite à l'augmentation du diamètre du puits d'aspiration.

2 - HABILLAGE

2.1 - Tapis d'habitacle

Le tapis d'habitacle se compose de 2 parties au lieu d'une seule (une partie avant + une partie arrière).

Le tapis d'habitacle est adapté à la nouvelle géométrie du plancher (insonorisant intégré au tapis).

Le tapis d'habitacle remonte jusqu'à la planche de bord, au niveau des pieds avant (suppression de la garniture).

2.2 - Cale repose pieds

Création d'une cale sous le tapis au niveau des pieds du passager.

2.3 - Insonorisant de tablier

Evolution de l'insonorisant de tablier (suite à la fixation de la cale repose pieds).

2.4 – Tapis de coffre

Nouveau tapis de coffre adapté à la nouvelle géométrie du plancher (insonorisant intégré au tapis).

3 - EVOLUTIONS ELECTRICITE

3.1 - Faisceau d'habitacle

Récapitulatif des évolutions :

- parcours du faisceau d'habitacle
- goulotte de cheminement du faisceau électrique
- déplacement du connecteur du boîtier de prétentionneur

3.2 - Boîtier de prétentionneur

Raccourcissement du faisceau électrique.

4 - EVOLUTIONS MECANIQUES

4.1 - Canalisations carburant

Changement de matière (rilsan au lieu de métallique). Cheminement des canalisations adapté à la nouvelle géométrie du plancher.

Version essence:

- diminution du diamètre de la canalisation d'alimentation (6/8 mm, au lieu de 8/10 mm)
- inversion de l'implantation des canalisations de retour réservoir et de retour caniter (le retour réservoir est coté intérieur au lieu d'extérieur)

4.2 - Canalisations de freins arrière

Cheminement des canalisations adapté à la nouvelle géométrie du plancher.

5 - REPARATION

5.1 - Identification des pièces de rechange

Désignation	Nouvelles pièces	Nouvelles pièces (remplaçant les anciennes pièces)	Anciennes pièces (pièces conservées)
Tapis d'habitacle (insonorisant intégré au tapis)	×		
Tapis de coffre (insonorisant intégré au tapis)	х		
Faisceau d'habitacle	×		
Canalisations carburant			
Alimentation d'essence : \emptyset = 6/8 mm	×		
Alimentation en gazole : $\emptyset = 8/10 \text{ mm}$	Χ -		
Retour carburant : $\emptyset = 6/8 \text{ mm}$	x		
Canister : $\emptyset = 6/8 \text{ mm}$	x		-
Canalisations de freins arrière	х		
Caisse nue	х	x	
Brancards avant (assemblés)	х	×	
Tabliers supérieur (assemblés)	×	х	
Plancher de coffre (assemblés)	х	x	
Insonorisant de tablier	х	x	
Brancards arrière			x
Tapis d'habitacle (sans insonorisant)			х
Tapis de coffre (sans insonorisant)			х
Faisceau d'habitacle	 		х
Canalisations carburant (métallique)	<u> </u>		х
Canalisations de freins arrière			х

5.2 - Méthodologie

5.2.1 - Echange d'une caisse

Le service des pièces de rechange ne commercialise plus que des nouvelles pièces.

L'échange d'une caisse sur un véhicule "ancienne caisse" nécessite de "demander en outre" (D.e.o) les nouveaux éléments suivants :

- tapis d'habitacle (une partie avant + une partie arrière)
- cale repose pieds
- obturateur accès pompe à carburant
- canalisations de freins arrière (sous caisse)
- canalisations carburant (sous caisse) pour les versions essence, utiliser la canalisation d'alimentation de la version gazole (Ø 8/10 mm)

NOTA : Protéger le faisceau électrique au niveau des nouveaux renforts sur la planche à talon.

5.2.2 - Echange d'un brancard avant

Le service des pièces de rechange ne commercialise plus que des nouvelles pièces (8)+(2).

Le brancard arrière (9) ancienne génération reste commercialisé.

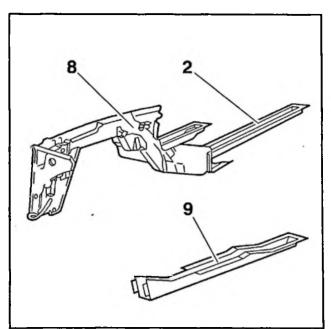


Fig : C4FP084C

Sur un véhicule "ancienne caisse", le changement d'un brancard avant assemblé nécessite de remplacer la pièce (2) par la pièce (9).

5.2.3 - Echange d'un plancher de coffre

Le service des pièces de rechange ne commercialise plus que des nouvelles pièces.

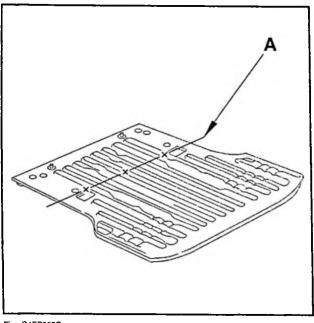


Fig : C4EP085C

La découpe partielle bord à bord suivant l'axe "A" devient impossible sur un ancien plancher (nervurage différent).

Lors d'un choc arrière :

- retirer la partie du plancher endommagée
- poser l'intégralité du nouveau plancher sur la partie restante de l'ancien
- appliquer une colle structurale entre les éléments
- souder par points bouchons MAG
- réaliser l'étanchéité sous caisse entre les deux planchers à l'aide de mastics préformés ou extrudables

L'ancien tapis de coffre se monte sur le nouveau plancher.

CITROENZX

MARS 1998

OPR: 7784 →



N° ZX-2



STRUCTURE

VERSION CITROËN ZX BREAK

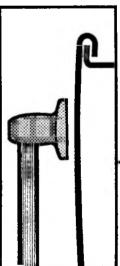
- EVOLUTION:
 - Plancher arrière assemblé.

"Les informations techniques contenues dans la présente documentation sont destinées exclusivement aux professionnels de la réparation automobile. Dans certains cas, ces informations peuvent concerner la sécurité des véhicules. Elles seront utilisées par les réparateurs automobiles auxquels elles sont destinées, sous leur entière responsabilité, à l'exclusion de celle du Constructeur".

"Les informations techniques figurant dans cette brochure peuvent faire l'objet de mises à jour en fonction de l'évolution des caractéristiques des modèles de chaque gamme. Nous invitons les reparateurs automobiles à se mettre en rapport périodiquement avec le réseau du Constructeur, pour s'informer et se procurer les mises à jour nécessaires*



DIRECTION EXPORT EUROPE DOCUMENTATION APRÈS VENTE



MAN 008943

EVOLUTION: PLANCHER ARRIERE ASSEMBLE

1 - APPLICATION

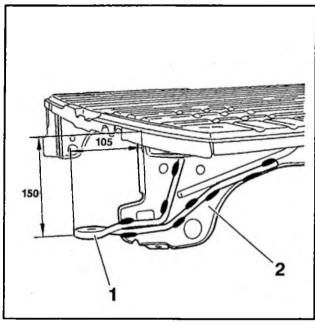
Véhicule concerné : CITROEN ZX break. Depuis le N° OPR 7784.

2 - PIECES DE RECHANGE

Plancher arrière assemblé livré sans anneau de remorquage soudé (avec changement de référence). Création de l'anneau de remorquage (livré au détail). NOTA: En après-vente, souder l'anneau de remorquage sur l'appui de remorquage.

3 - ADAPTATION

IMPERATIF: Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué: référence: C8.



Ftg: C4BPT4HC
Poser l'anneau de remorquage (1) sur l'appui de remorquage (2).
Souder par cordon MAG.

4 - PROTECTION

IMPERATIF : Les zones usinées doivent être peintes en apprêt puis couleur du support.

· CITROËN ZX

LE 31 MAI 1994

RÉF.



ABONNEMENT CAR

MAN 008943

STRUCTURE

PARTICULARITES ZX BREAK

Partie arrière Partie latérale Pavillon Caisse

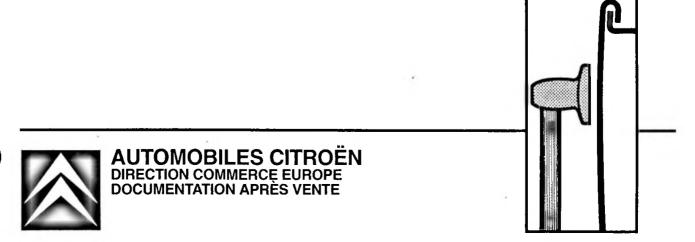


TABLE DES MATIERES

PARTIE ARRIERE
REMPLACEMENT : PANNEAU ARRIERE
REMPLACEMENT PARTIEL : PANNEAU ARRIERE
REMPLACEMENT PARTIEL : PLANCHER ARRIERE
REMPLACEMENT : APPUI DE REMORQUAGE SOUS PLANCHER ARRIERE
REMPLACEMENT : TOLE SUPPORT DE FEU ARRIERE
PARTIE LATERALE
REMPLACEMENT : COTE.D'HABITACLE
REMPLACEMENT : PARTIE ARRIERE DU COTE D'HABITACLE
REMPLACEMENT : AILE ARRIERE
REMPLACEMENT : DOUBLURE D'AILE ARRIERE
REMPLACEMENT : PASSAGE DE ROUE ARRIERE
PAVILLON
REMPLACEMENT : PAVILLON ET TRAVERSES DE PAVILLON
CAISSE
PARTICULARITES: STRUCTURE CAISSE (BREAK)
PREPARATION - ETANCHEITE : CAISSE
CONTROLE CAISSE : BANC DIMENSIONNEL "CAROLINER"
CONTROLE CAISSE : BANC POSITIF "CELETTE"
CONTROLE CAISSE : BANC DIMENSIONNEL "CELETTE METRO 2000"

REMPLACEMENT: PANNEAU ARRIERE

IMPERATIF: Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué. Référence C8.

1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose - repose :

- pare-chocs arrière
- feux arrière
- joint d'entrée de coffre

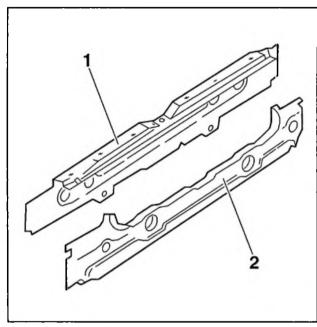
Dégarnir-garnir:

- doublure d'aile arrière
- tapis de coffre

NOTA: Tapis de coffre: relever la partie arrière.

Dégager les faisceaux.

2 – IDENTIFICATION DES PIECES DE RECHANGE



Flg : C4BP02FC

- 1 doublure de panneau arrière assemblée.
- 2 panneau arrière.

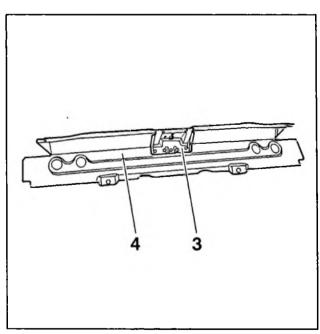


Fig: C4BP02GC

- 3 renfort fixation de gâche.
- 4 doublure de panneau arrière.

3 – PREPARATION PIECES DE RECHANGE

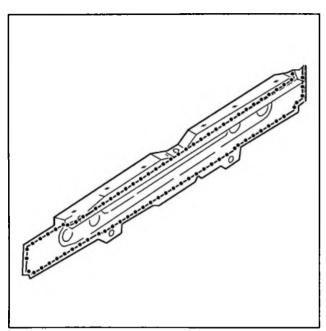


Fig: C4BP02HC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

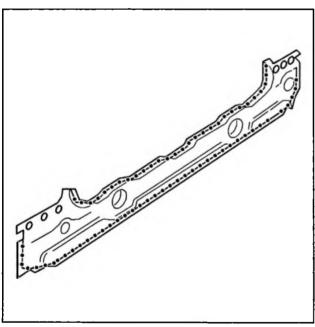


Fig: C4BP02IC

Percer à \emptyset = 6 mm pour soudage ultérieur au MAG. Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

4 - DEGRAFAGE

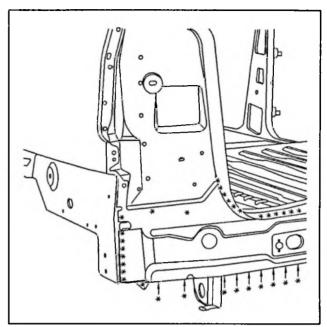


Fig : C4BP02JC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de Ø= 8 mm.

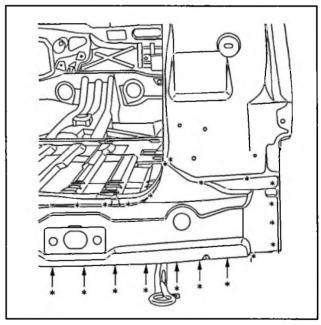


Fig: C4BP02KC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de Ø= 8 mm.

Fig: C4BP02LC

Dégrafer les lignes de soudures à l'aide d'une fraise \emptyset = 8 mm.

Déposer le panneau arrière.

5 – PREPARATION CAISSE

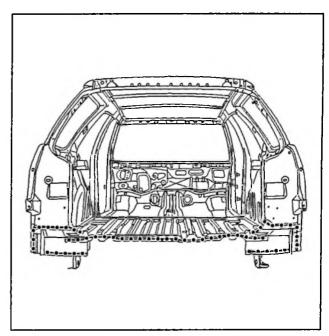


Fig · C4BP02NC

Redresser les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

6 - SOUDAGE

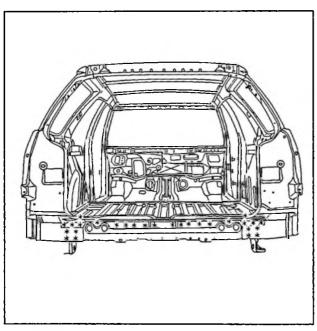


Fig: C4BP02MC

Dégrafer la ligne de points et les points à l'aide d'une fraise de \emptyset = 8 mm.

Déposer la doublure de panneau arrière.

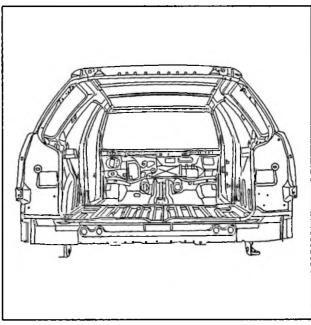


Fig: C4BP02PC

Poser la doublure de panneau arrière, la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

PARTIE ARRIERE

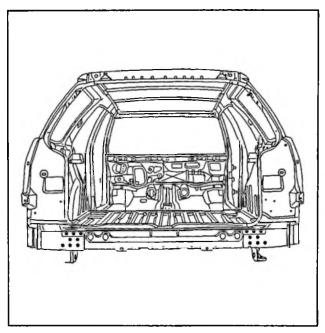
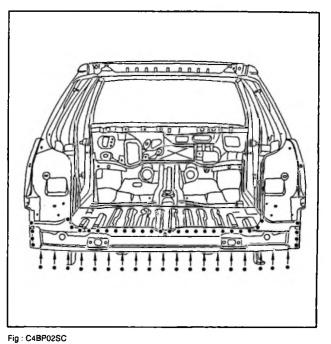


Fig: C4BP02QC Souder par points "bouchon" MAG.



Poser le panneau arrière ; souder par points électriques.

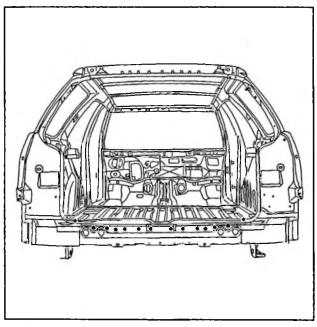


FIg: C4BP02RC Souder par points électriques.

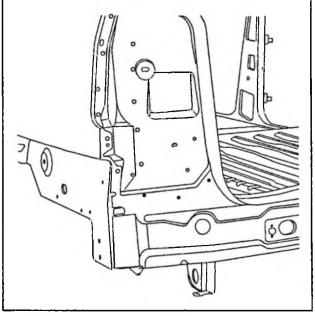


Fig: C4BP02TC
Souder par points "bouchon" MAG.
Meuler les points de soudure MAG.

PARTIE ARRIERE

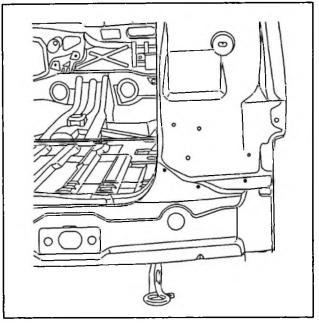


Fig: C4BP02UC Souder par points "bouchon" MAG. Meuler les points de soudure MAG.

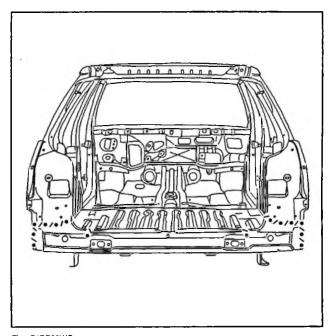


Fig: C4BP02WC Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

7 - ETANCHEITE

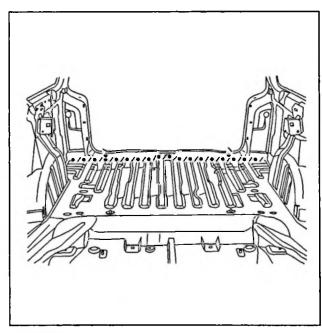


Fig: C4BP02VC Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

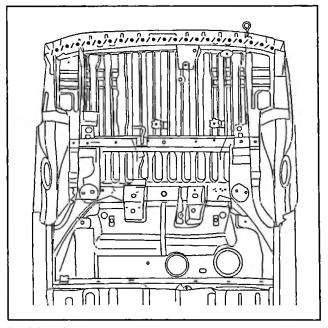


Fig: C48P02XC Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

8 - PROTECTION

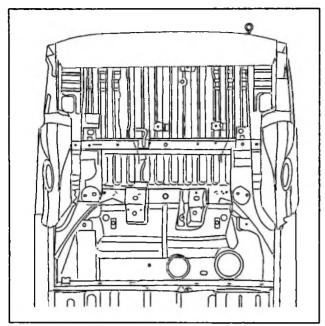


Fig: C4BP02YC

Appliquer une couche d'antigravillonnage.

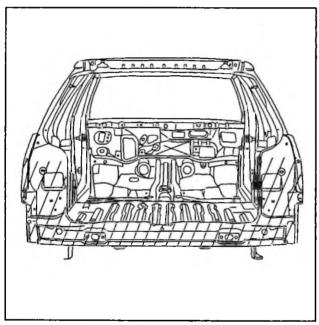


Fig: C4BP02ZC

Pulvériser de la cire fluide.

REMPLACEMENT PARTIEL: PANNEAU ARRIERE

IMPERATIF: Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué. Référence C8.

1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose - repose :

- pare-chocs arrière
- feux arrière
- joint d'entrée de coffre

Dégarnir-garnir:

- doublure d'aile arrière (partielle)
- tapis de coffre

NOTA: Tapis de coffre: relever la partie arrière.

Dégager les faisceaux.

2 – IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

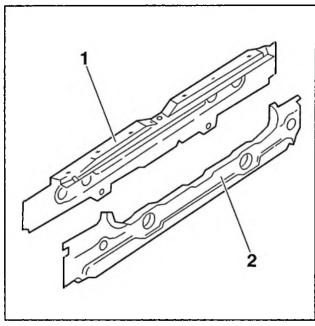


Fig: C4BP02FC

- 1 doublure de panneau arrière assemblée.
- 2 panneau arrière.

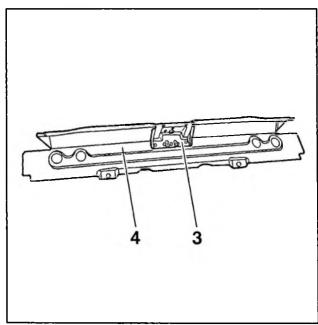


Fig: C4BP02GC

- 3 renfort fixation de gâche.
- 4 doublure de panneau arrière.

3 – PIECES NECESSAIRES A LA REALISATION DE LA METHODE

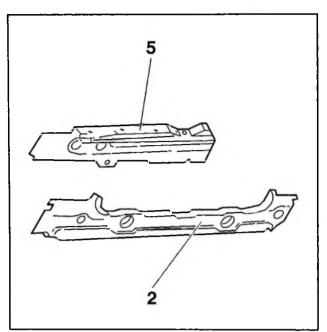
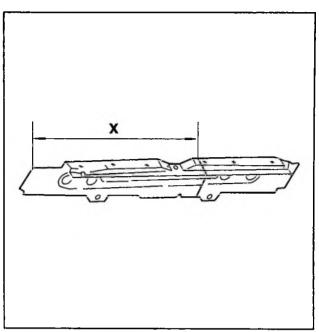


Fig: C4BP030C

- 5 doublure de panneau arrière (partielle).
- 2 panneau arrière.

4 – PREPARATION PIECES DE RECHANGE



Flg: C4BP031C

Doublure de panneau arrière : tracer la cote "X" (suivant besoin).

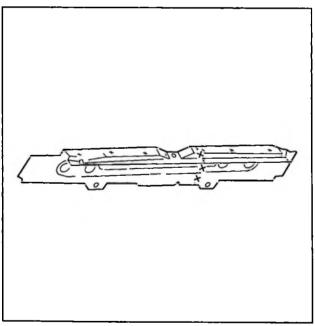


Fig: C4BP032C

Découper à l'aide d'une scie (coupe définitive).

Fig: C4BP033C

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

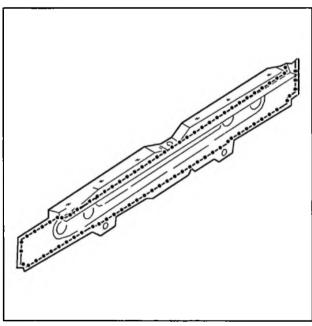


Fig: C4BP02HC

Percer à Ø= 6 mm pour soudage ultérieur au MAG. Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

5 - DEGRAFAGE

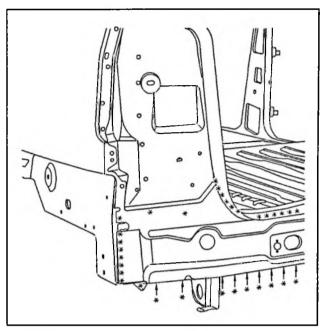


Fig: C4BP02JC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de \emptyset = 8 mm.

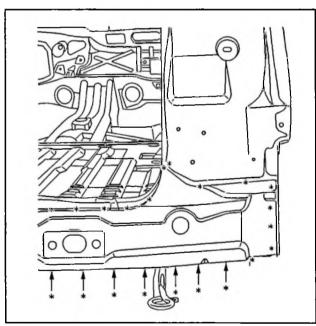


Fig : C4BP02K0

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de Ø= 8 mm.

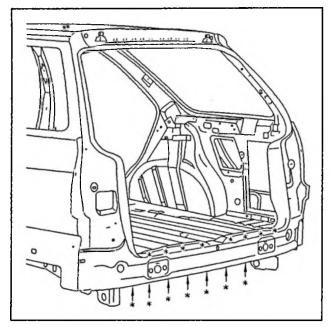


Fig. C4BP02LC
Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de Ø= 8 mm.
Déposer le panneau arrière.

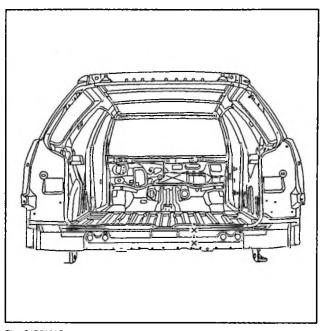
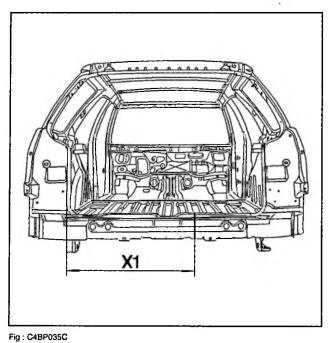


Fig: C4BP036C Découper la doublure de panneau arrière à l'aide d'une lame de scie.



Doublure de panneau arrière : tracer la cote "X1 = X – 20 mm".

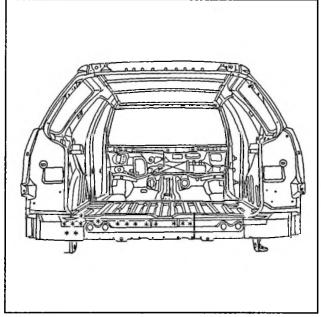


Fig: C4BP037C
Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de Ø= 8 mm.
Déposer la doublure de panneau arrière (partielle).

6 - PREPARATION CAISSE

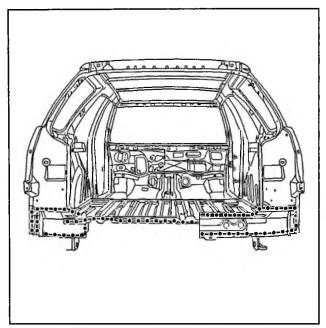


Fig: C4BP038C

Redresser les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

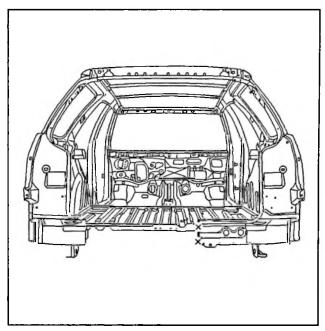


Fig: C4BP03AC

Déposer la doublure de panneau arrière (partielle). Retoucher la coupe (coupe définitive).

7 - AJUSTAGE

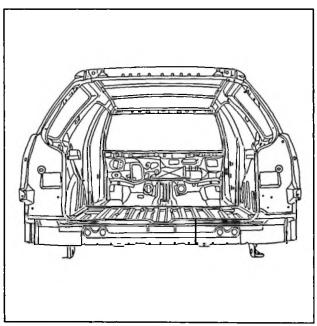


Fig: C4BP039C

Poser la doublure partielle de panneau arrière. Tracer la coupe.

8 - SOUDAGE

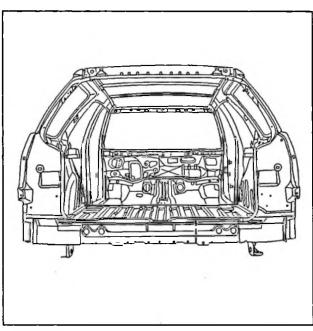
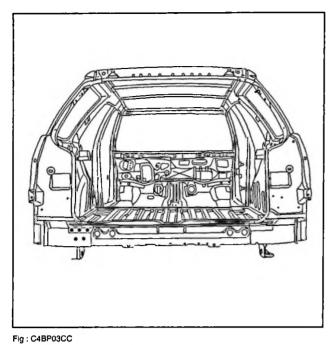


Fig: C4BP03BC

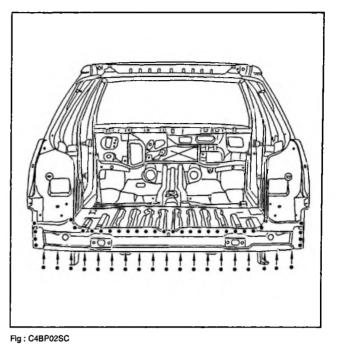
Poser la doublure partielle de panneau arrière ; souder par cordons successifs au MAG.

Meuler les cordons.

PARTIE ARRIERE



Souder par points "bouchon" MAG.



Poser le panneau arrière ; souder par points électriques.

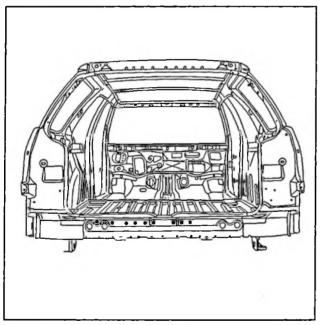


Fig: C48P03DC Souder par points électriques.

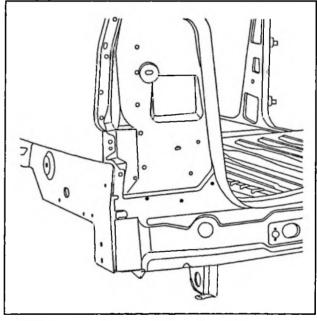


Fig: C48P02TC

Souder par points "bouchon" MAG.

Meuler les points de soudure MAG.

Fig: C4BP02UC Souder par points "bouchon" MAG. Meuler les points de soudure MAG.

9 - FINITION

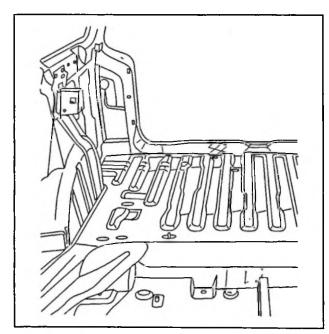


Fig: C4BP03EC Effectuer une finition étain.

10 - ETANCHEITE

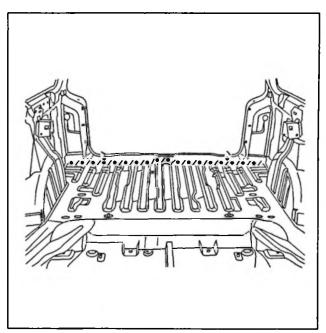


Fig: C4BP02VC Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

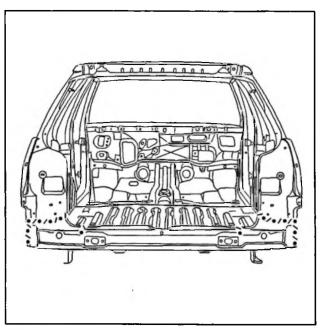


Fig: C48P02WC Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

PARTIE ARRIERE

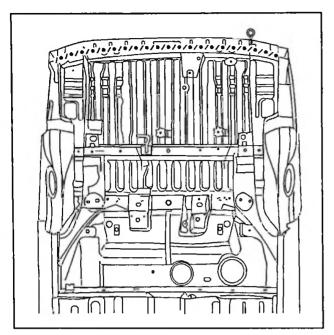


Fig: C4BP02XC

Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

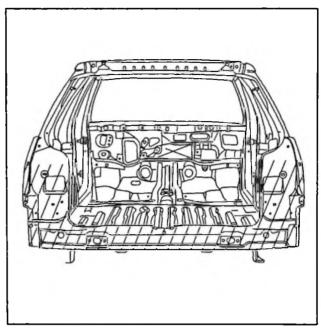


Fig: C4BP02ZC

Pulvériser de la cire fluide.

11 - PROTECTION

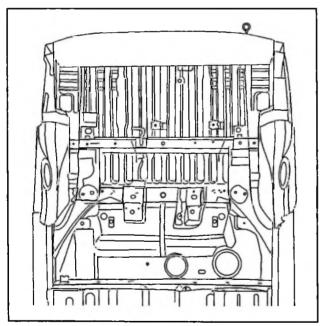


Fig: C4BP02YC

Appliquer une couche d'antigravillonnage.

REMPLACEMENT PARTIEL: PLANCHER ARRIERE

ATTENTION: Passage de la caisse au banc.

IMPERATIF: Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué. Référence C8.

1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Remplacement:

- aile arrière
- doublure d'aile arrière
- panneau arrière partiel

Dépose-pose:

- réservoir à carburant
- essieu arrière
- banquette arrière

Dégarnir-garnir : coffre arrière.

Dégager les faisceaux.

2 – IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

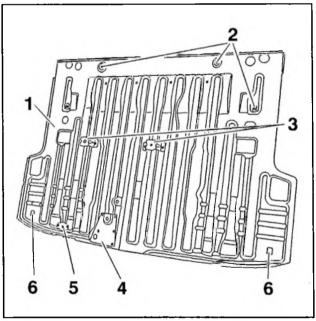


Fig : C4BP050C

- 1 plancher nu.
- 2 goujons soudés M6.
- 3 renfort de fixation du berceau roue de secours.
- 4 appui roue de secours.
- 5 support d'attache du crochet de sécurité.
- 6 support d'attache des bagages.

3 – PIECE NECESSAIRE A LA REALISATION DE LA METHODE

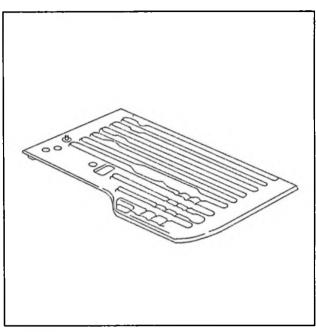


Fig: C4BP04KC

Plancher arrière assemblé partiel.

4 - PREPARATION PIECE NEUVE

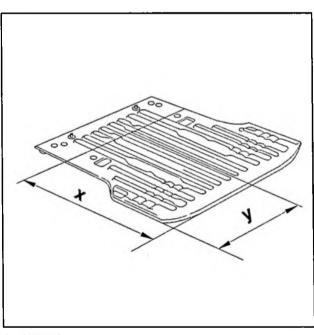


Fig : C4BP04LC

Tracer les cotes "X" et "Y" (suivant le remplacement à effectuer).

5 - DECOUPAGE - DEGRAFAGE

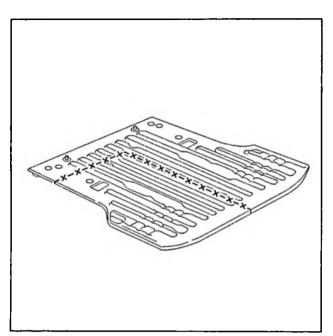


Fig: C4BP04MC

Découper le plancher arrière partiel.

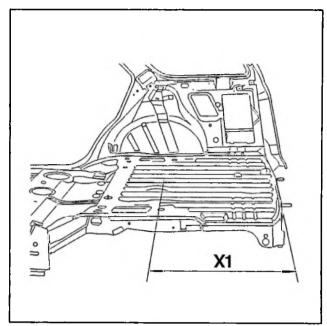


Fig: C4BP04PC

Tracer la cote "X1 = X - 20 mm".

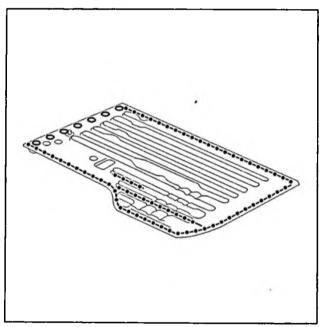


Fig: C4BP04NC

Percer à \emptyset = 6 mm pour soudage ultérieur au MAG. Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

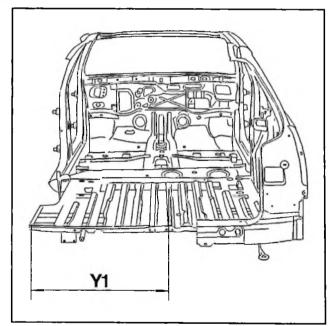


Fig : C4BP04QC

Tracer la cote "Y1 = Y - 20 mm".

6 - NETTOYAGE - PREPARATION CAISSE

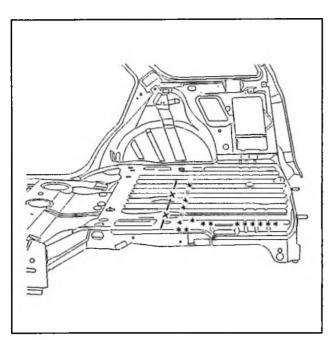


Fig: C4BP04RC
Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de Ø= 8 mm.
Découper suivant le tracé "X1".

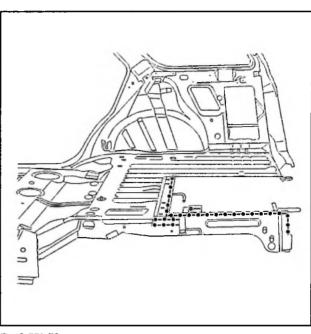
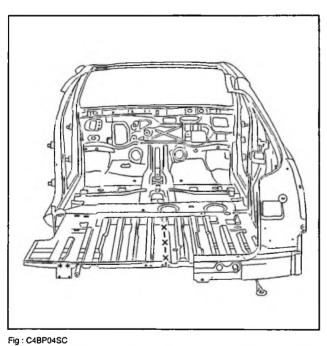


Fig: C4BP04TC
Redresser les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.



Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de \emptyset = 8 mm. Découper suivant le tracé "Y1".

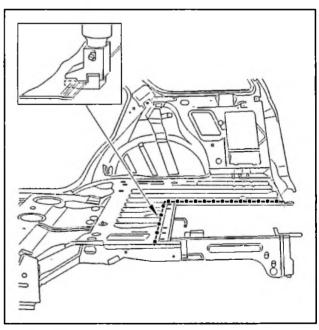


Fig: C4BP04UC Exécuter le soyage.

PARTIE ARRIERE

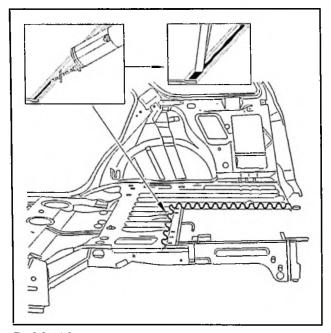


Fig : C4BP04VC

Appliquer une colle structurale B8.

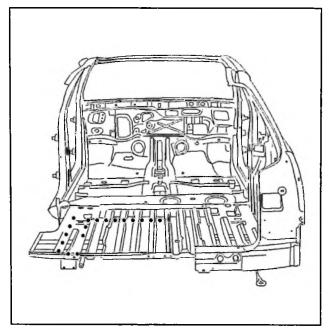


Fig: C4BP04XC

Souder par points électriques.

7 - SOUDAGE

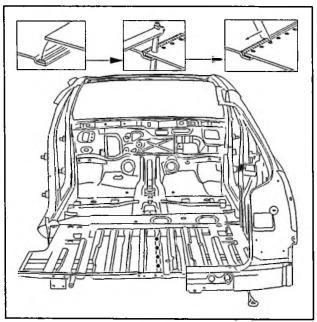


Fig: C4BP04WC

Poser le plancher arrière partiel.

Souder par points électriques.

Lisser l'excédent de colle.

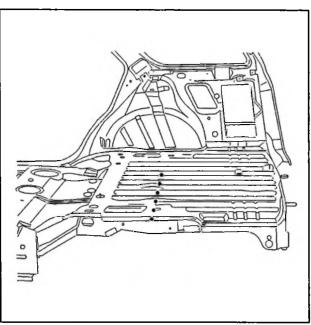


Fig: C4BP04YC

Souder par points "bouchon" MAG.

Meuler les points de soudure MAG.

Lisser l'excédent de colle.

8 - FINITION

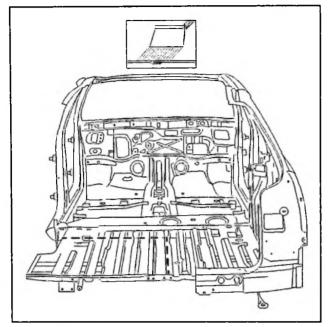


Fig: C4BP04ZC
Appliquer un mastic de finition.

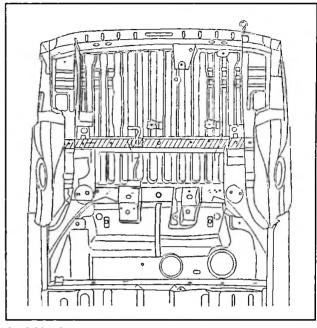
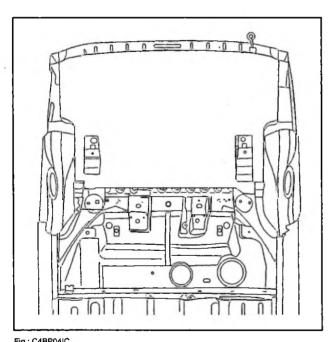


Fig: C4BP04JC
Pulvériser de la cire fluide.

9 - PROTECTION



Appliquer une couche d'antigravillonnage C1.

REMPLACEMENT: APPUI DE REMORQUAGE SOUS PLANCHER ARRIERE

ATTENTION: Passage de la caisse au banc.

IMPERATIF: Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué. Référence C8.

1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Remplacement:

- aile arrière
- doublure d'aile arrière
- panneau arrière (partiel)
- plancher arrière (partiel)

Dépose-pose :

- réservoir à carburant
- essieu arrière
- banquette arrière

Dégarnir-garnir:

- · coffre arrière
- doublure d'aile arrière

Dégager les faisceaux.

NOTA: En cas de remplacement nécessaire du longeronnet arrière, se conformer aux indications suivantes.

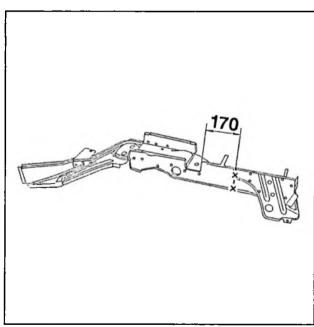


Fig : C4BP04CC

Effectuer les directives préconisées pour l'opération correspondante sur la berline et appliquer les instructions ci-après lors de la pose :

- prendre la pièce de la berline
- la couper à 170 mm de la traverse d'essieu arrière

2 – IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

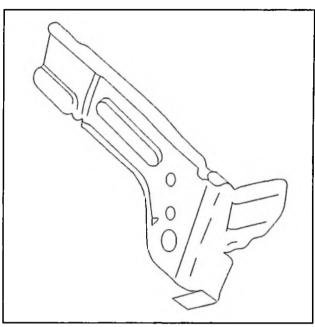


Fig : C4BP04DC

Appui de remorquage.

3 - PREPARATION PIECE NEUVE

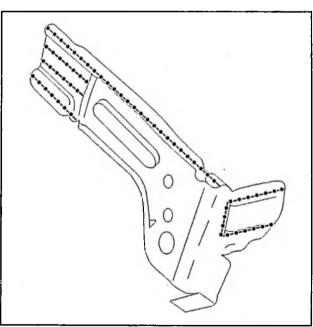


Fig : C4BP04E0

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

4 - DEGRAFAGE

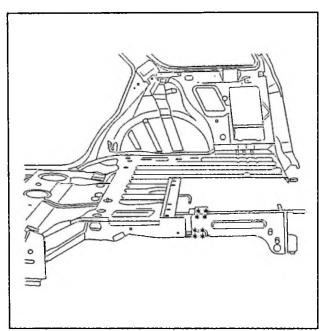


Fig: C4BP04FC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de Ø= 8 mm. Déposer l'appui de remorquage.

5 - NETTOYAGE - PREPARATION CAISSE

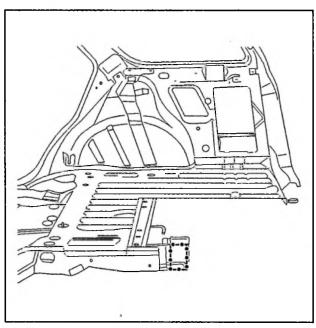


Fig: C4BP04GC

Redresser les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

6 - SOUDAGE

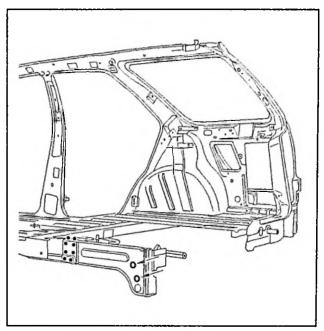


Fig: C4BP04HC

Poser l'appui de remorquage.

Fixer l'appui au banc.

Souder par points électriques.

7 - PROTECTION

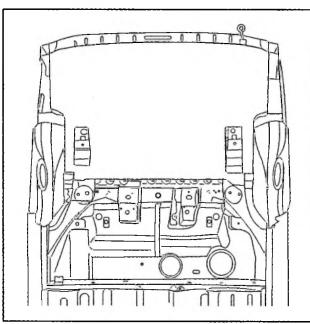


Fig : C4BP04IC

Appliquer une couche d'antigravillonnage - C1.

REMPLACEMENT: TOLE SUPPORT DE FEU ARRIERE

IMPERATIF: Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué. Référence C8.

1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose - repose :

- pare-chocs arrière
- feu arrière
- joint d'entrée de coffre partiel
- garnissage d'entrée de coffre (côté concerné)
- tablette arrière

Dégarnir-garnir:

- doublure d'aile arrière (côté concerné)
- tapis de coffre
- les feutres du passage de roue arrière (côté concerné)

Dégager les faisceaux.

2 – IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

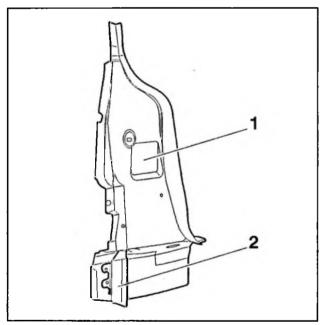


Fig . C4BP03IC

- 1 tôle support de feu arrière.
- 2 fermeture arrière de pied de volet arrière.

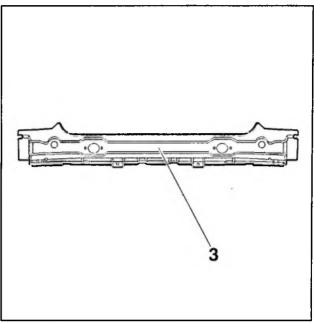


Fig: C4BP03JC

3 - panneau arrière.

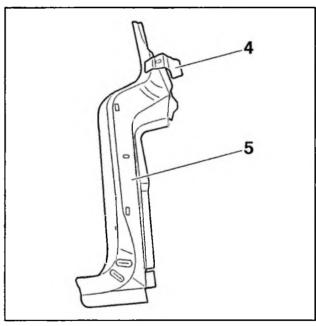


Fig : C4BP03K

- 4 support cache bagages.
- 5 renfort inférieur d'entrée de volet arrière.

3 - PREPARATION PIECES DE RECHANGE

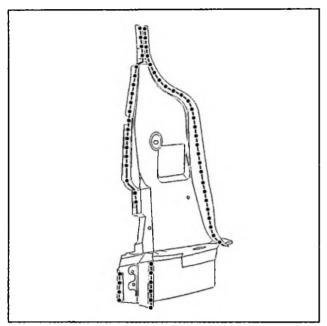


Fig: C4BP03LC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

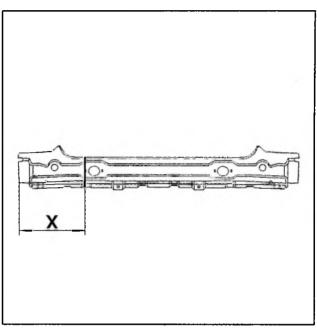


Fig: C48P03NC

Tracer le panneau arrière à une cote X.

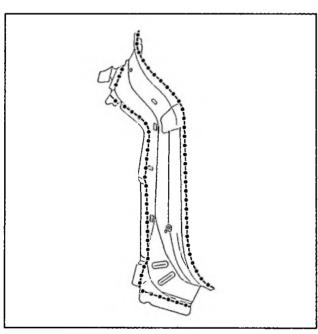


Fig: C4BP03MC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

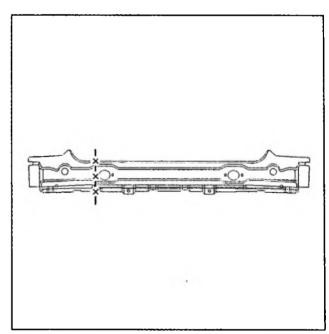


Fig: C4BP03PC

Découper à l'aide d'une scie à métaux (coupe définitive).

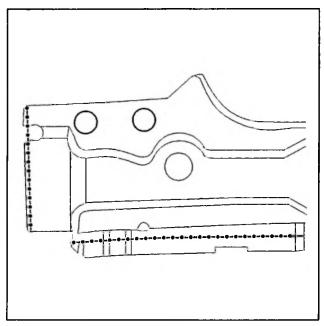


Fig: C4BP03QC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

Percer 2 \emptyset = 8 mm (pour soudage ultérieur par points "bouchon").

4 - DECOUPAGE

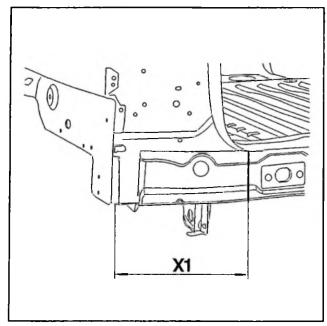


Fig: C4BP03RC

Tracer le panneau arrière à une cote X1 = X-20 mm.

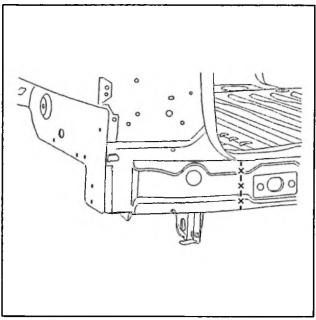


Fig: C4BP03SC

Découper suivant le tracé (coupe provisoire).

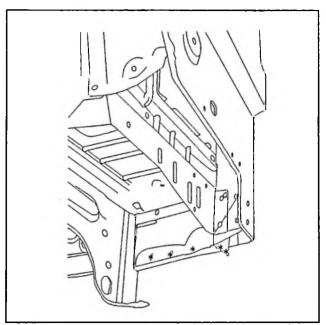


Fig: C4BP03TC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de Ø= 8 mm.

PARTIE ARRIERE

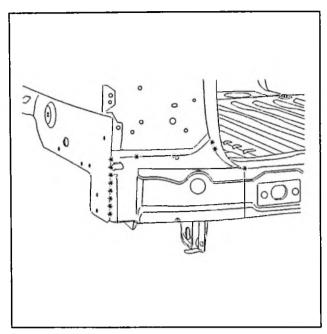


Fig : C4BP03UC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de \emptyset = 8 mm. Déposer le panneau arrière partiel.

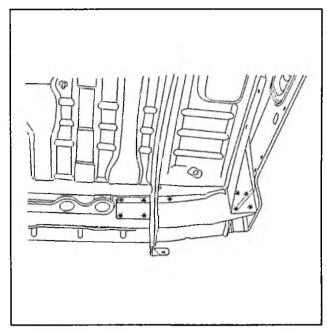


Fig: C4BP03WC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de Ø= 8 mm.

5 - DEGRAFAGE

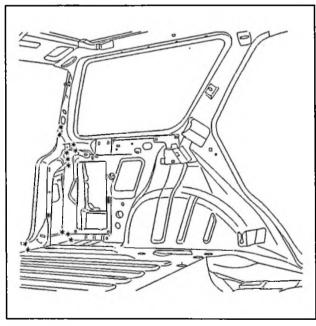


Fig: C4BP03VC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de \emptyset = 8 mm.

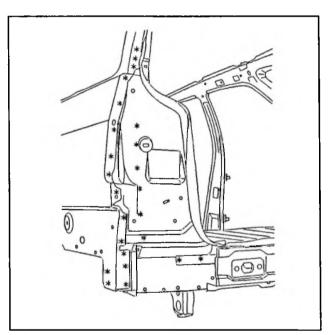


Fig: C4BP03XC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de \emptyset = 8 mm. Déposer la tôle support de feu arrière.

6 - NETTOYAGE -- PREPARATION CAISSE

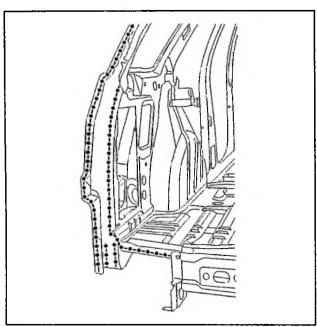


Fig - CARPOSVO

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

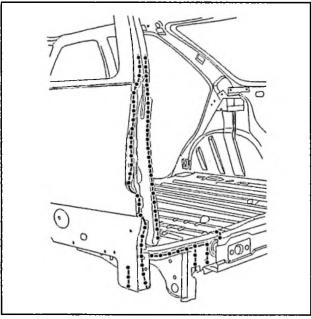


Fig: C4BP03ZC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

7 - AJUSTAGE

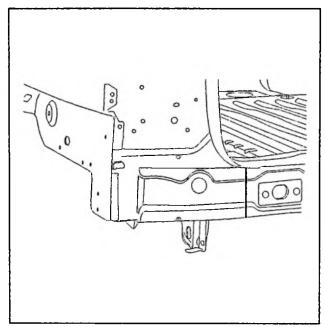


Fig: C4BP040C

Poser:

- tôle support de feu arrière
- renfort inférieur d'entrée de volet arrière
- panneau arrière partiel

Contrôler les jeux.

Tracer la coupe du panneau arrière.

Déposer le panneau arrière.

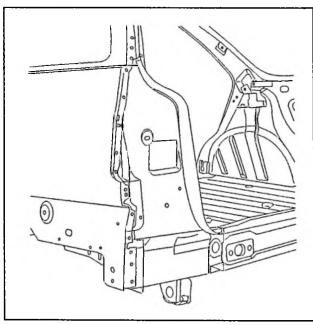


Fig: C4BP041C

Retoucher la coupe (coupe définitive).

8 - SOUDAGE

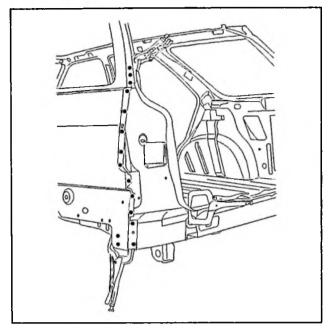


Fig: C4BP042C Souder par points "bouchon" MAG.

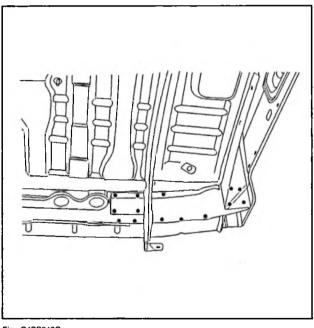


Fig: C4BP043C Souder par points "bouchon" MAG.

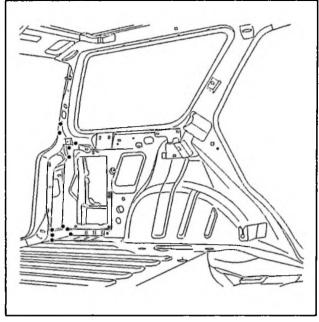


Fig: C48P044C Souder par points "bouchon" MAG. Meuler les points de soudure MAG.

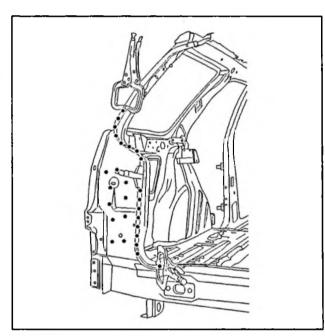


Fig: C4BP045C Souder par points électriques.

Fig: C4BP046C

Poser le panneau arrière partiel ; souder par points "bouchon" MAG.

Souder par cordons successifs au MAG.

Meuler les cordons et les points bouchons.

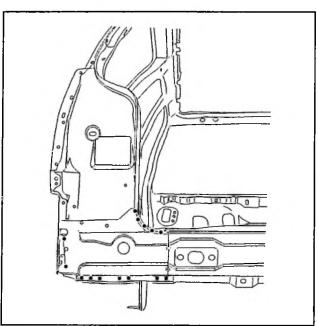


Fig: C4BP047C

Souder par points électriques.

9 - ETANCHEITE

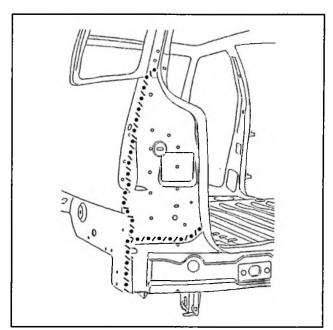


Fig: C4BP048C

Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

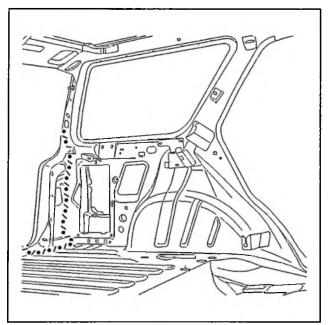


Fig: C4BP049C

Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

10 - PROTECTION

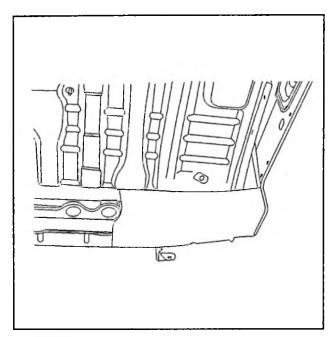


Fig: C4BP04AC Appliquer une couche d'antigravillonnage.

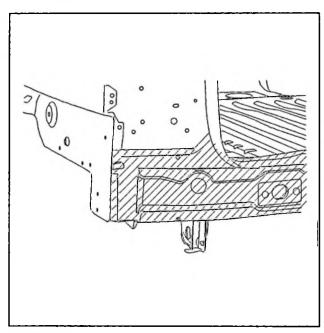


Fig : C4BP04BC

Pulvériser de la cire fluide.

REMPLACEMENT: COTE D'HABITACLE

IMPERATIF: Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué – référence C8.

1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose-pose :

- porte avant
- porte arrière
- volet arrière
- capot
- aile avant
- siège avant
- banquette arrière
- planche de bord
- garniture de montant de baie de pare-brise
- garniture de pied arrière
- garniture de pavillon
- enrouleur de ceinture de sécurité avant et arrière
- joints d'entrée de boîte avant et arrière
- pare-brise
- roues avant et arrière

Dégarnir-garnir:

- passage de roue avant
- plancher avant partiel
- plancher arrière partiel

Dégager:

- faisceaux
- câble d'antenne (côté droit)

Vidanger le réservoir de carburant ; le déposer.

2 – IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

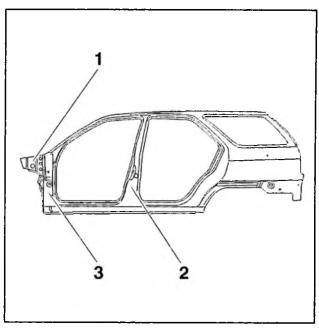


Fig: C4CP080C

- 1 renfort avant de côté d'habitacle.
- 2 côté d'habitacle.
- 3 support arrière d'aile avant.

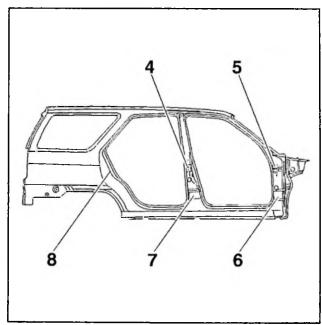


Fig : C4CP0810

- 4 renfort supérieur de charnière de pied milieu.
- 5 renfort supérieur de charnière de pied avant.
- 6 renfort inférieur de charnière de pied avant.
- 7 renfort inférieur de pied central.
- 8 renfort fixation de gâche.

3 - PREPARATION PIECE NEUVE

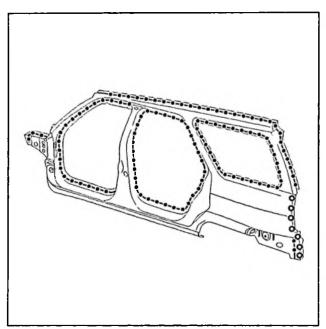


Fig: C4CP082C

Percer à Ø= 6 mm pour soudage ultérieur au MAG. Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

4 – DEGRAFAGE

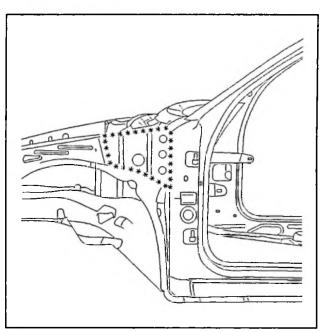


Fig: C4CP084C

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de \emptyset = 8 mm. Déposer l'élément.

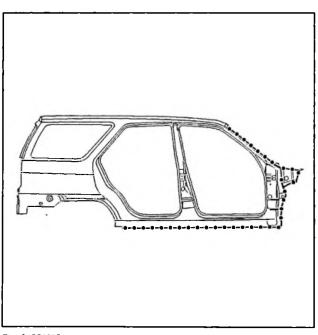


Fig: C4CP083C

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

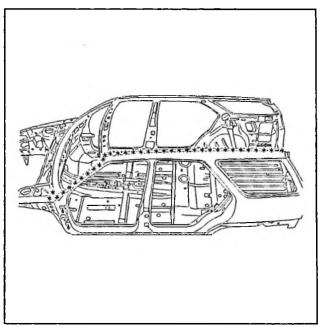


Fig: C4CP085C

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de Ø= 8 mm.

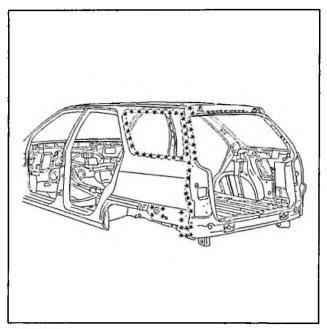


Fig: C4CP086C Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de Ø= 8 mm.

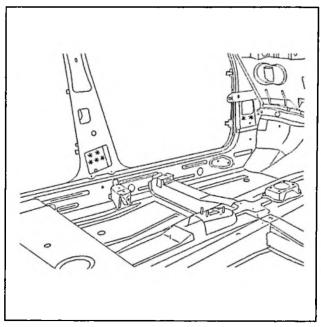


Fig: C4CP088C

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de Ø= 8 mm.

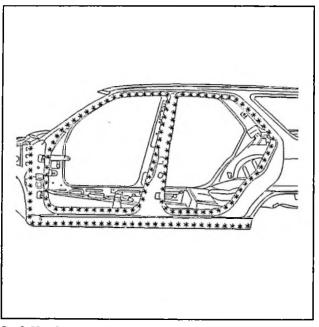


Fig: C4CP087C

Dégrafer les lignes de points à l'aide d'une fraise de Ø
= 8mm.

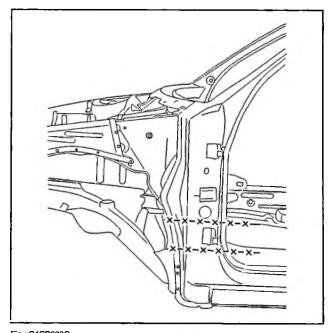


Fig: C4CP089C

Découper le côté d'habitacle au-dessus et en-dessous du charnon inférieur, à l'aide d'une scie.

Déposer le côté d'habitacle.

5 - NETTOYAGE - PREPARATION CAISSE

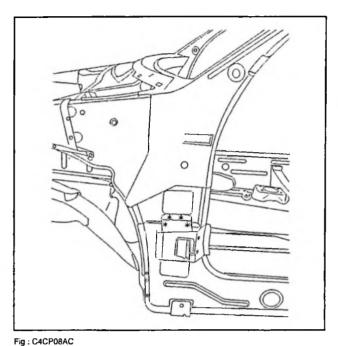


Fig : C4CP08AC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de Ø= 8 mm.

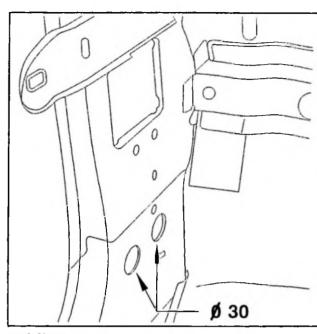
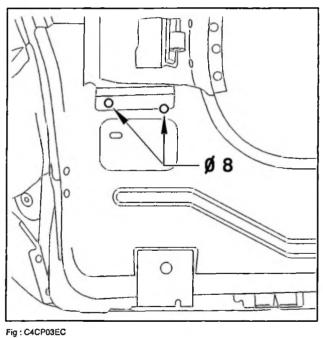


Fig: C4CP03FC Agrandir les perçages $\emptyset = 8$ mm à $\emptyset = 30$ mm.



Tracer et percer à Ø= 8 mm (traverser le pied avant). Déposer le support de charnon inférieur.

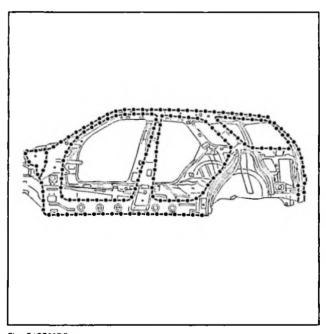


Fig: C4CP08DC

Redresser les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

Fig: C4CP08EC
Appliquer une colle structurale B8.

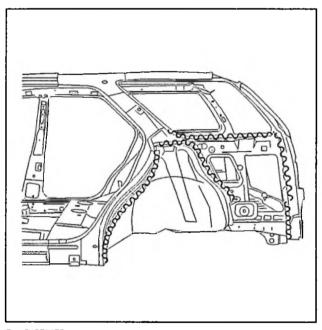
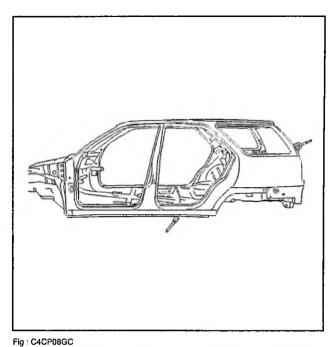


Fig: C4CP08FC
Appliquer une colle de calage A2.

6 - SOUDAGE



Poser le côté d'habitacle ; le maintenir à l'aide de pinces serre—tôles.

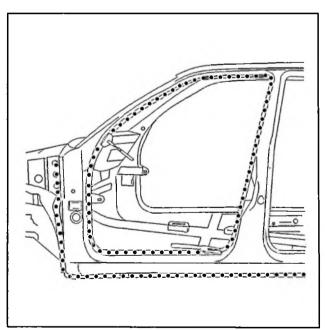
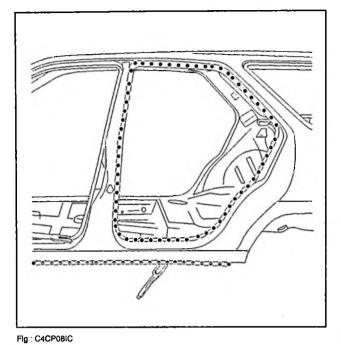


Fig: C4CP08HC Souder par points électriques.



Souder par points électriques.

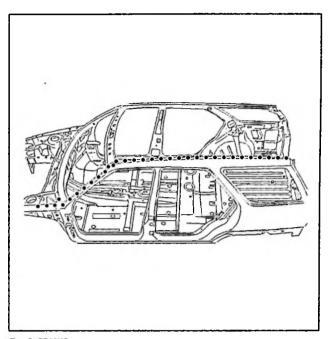


Fig: C4CP08KC Souder par points électriques.

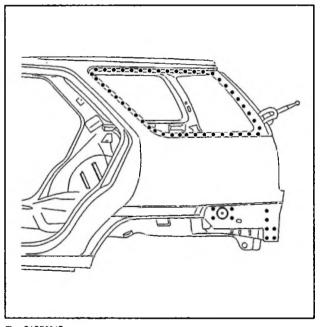


Fig: C4CP08JC
Souder par points électriques.

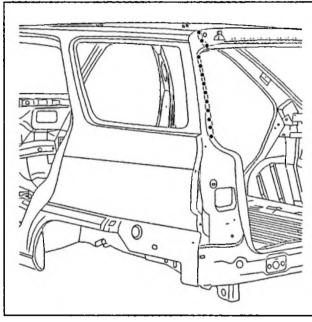


Fig: C4CP08LC Souder par points électriques.

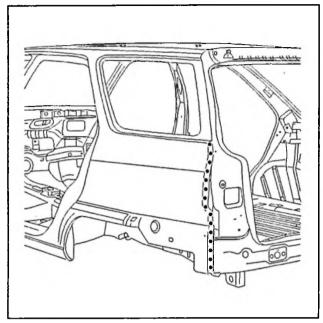


Fig: C4CP08MC Souder par points "bouchon" MAG. Meuler les points de soudure MAG.

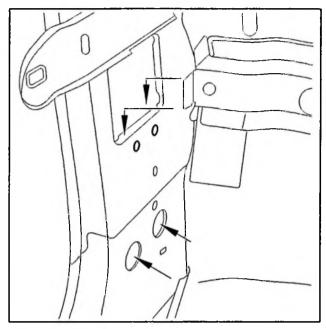


Fig: C4CP03RC Souder par points "bouchon" MAG.

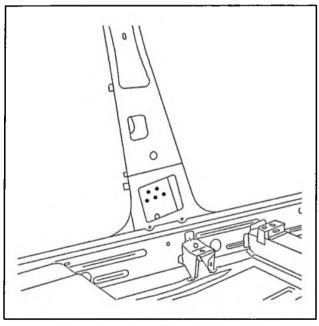


Fig: C4CP08NC Souder par points "bouchon" MAG.

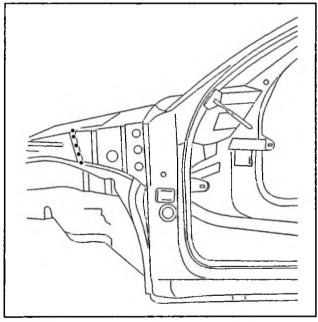


Fig: C4CP08QC Souder par points "bouchon" MAG.

Fig : C4CP08RC

Poser et souder au MAG les charnons sur le pied avant, conformément aux directives de l'opération : soudage des charnons sur caisse.

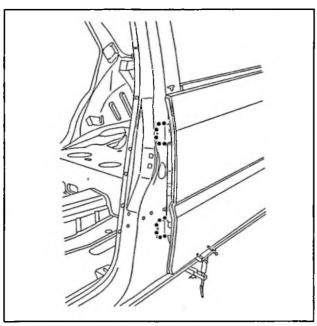


Fig: C4CP08SC

Poser et souder au MAG les charnons sur le pied avant, conformément aux directives de l'opération : soudage des charnons sur caisse.

7 - ETANCHEITE

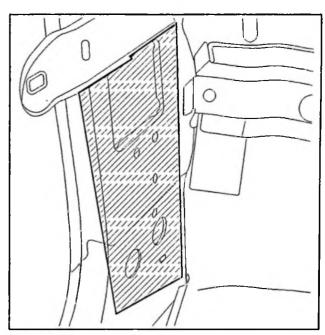


Fig: C4CP040C

Poser un film d'étanchéité.

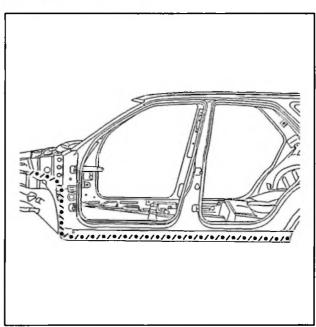


Fig : C4CP08UC

Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

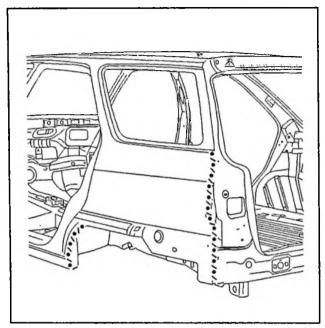


Fig: C4CP08VC

Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

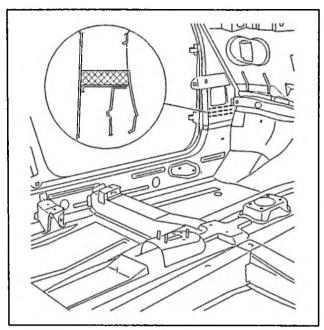


Fig: C4CP08XC

Pulvériser une mousse polyuréthane C6.

8 - PROTECTION

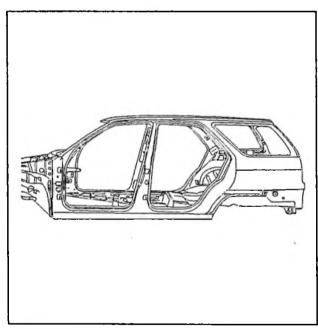


Fig: C4CP08WC

Appliquer une couche d'antigravillonnage C1.

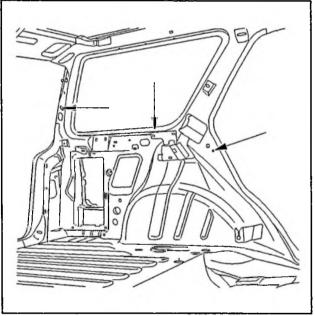


Fig : C4CP08YC

Introduire la mousse tranchée.

Pulvériser une mousse polyuréthane C6.

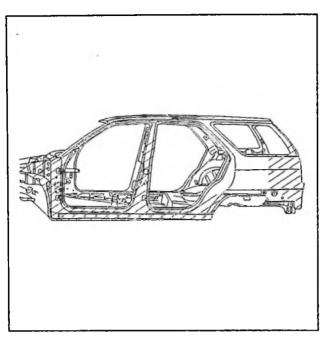


Fig: C4CP08ZC

Pulvériser de la cire fluide.

REMPLACEMENT: PARTIE ARRIERE DU COTE D'HABITACLE

IMPERATIF: Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué. Référence C8.

1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Remplacement: pavillon.

Dépose-pose:

- pare-chocs arrière
- volet arrière
- feu arrière
- garniture de doublure d'aile arrière
- ceinture de sécurité arrière
- gâche de porte arrière
- joint d'étanchéité d'entrée de porte arrière
- joint d'entrée de coffre
- insonorisant d'aile arrière
- goulotte de remplissage du réservoir à carburant (côté droit)
- vitre de custode

Dégager les faisceaux.

2 – IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

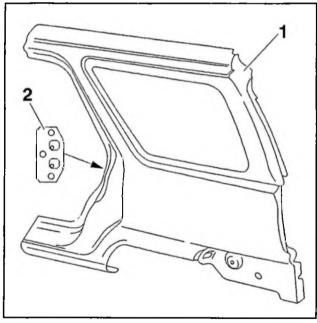


Fig: C4CP090C

- 1 partie arrière du côté d'habitacle.
- 2 renfort fixation de gâche.

3 - PREPARATION PIECE NEUVE

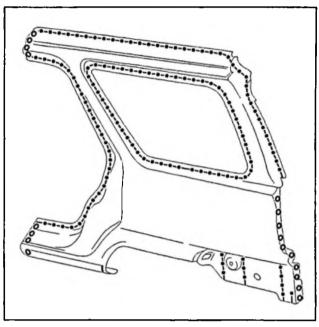


Fig: C4CP091C

Percer à Ø= 8 mm pour soudage ultérieur au MAG. Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

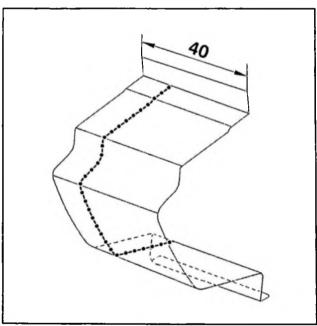


Fig: C4CP092C

Tracer puis découper un renfort (pièce à prendre dans la partie arrière du côté d'habitacle après sa dépose). Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

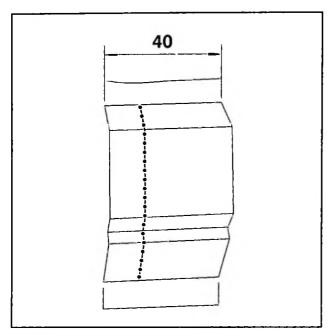


Fig: C4CP093C

Tracer puis découper un renfort (pièce à prendre dans la partie arrière du côté d'habitacle après sa dépose). Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

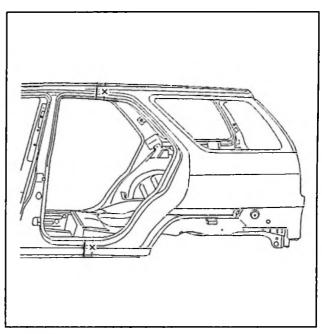


Fig: C4CP095C

Déposer la pièce neuve.

Découper, à l'aide d'une scie, la partie arrière du côté d'habitacle à déposer (coupes provisoires).

NOTA : Effectuer la découpe avec un retrait de 2 cm par rapport aux tracés.

4 - DECOUPAGE

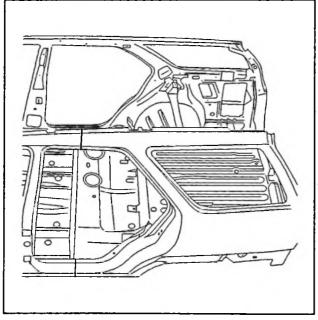


Fig: C4CP094C

Tracer les coupes (poser la pièce neuve en superposition).

5 - DEGRAFAGE

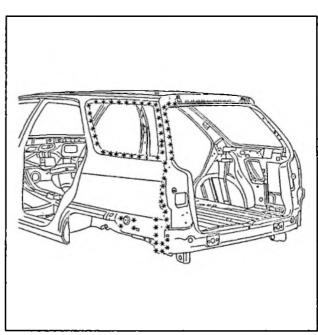


Fig: C4CP096C

Dégrafer les lignes de points et les points à l'aide d'une fraise de \emptyset = 8 mm.

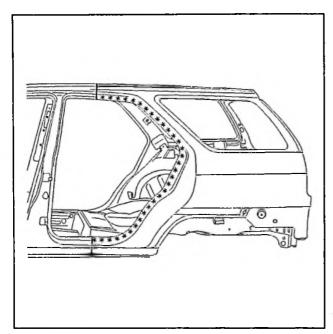


Fig: C4CP097C

Dégrafer les lignes de points à l'aide d'une fraise de \emptyset = 8mm.

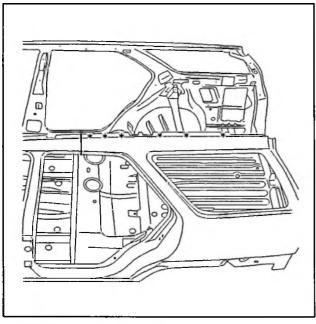


Fig: C4CP098C

Dégrafer la ligne de points à l'aide d'une fraise de \emptyset = 8 mm.

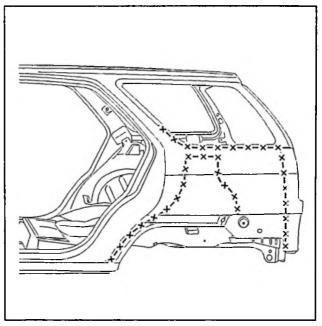


Fig: C4CP099C

Découper les cordons de mastic à l'aide d'un outil tranchant.

Déposer la partie arrière de côté d'habitacle.

6 - NETTOYAGE - PREPARATION CAISSE

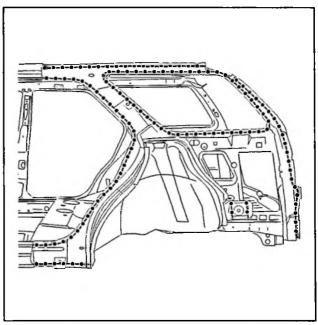


Fig: C4CP09AC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

7 - AJUSTAGE

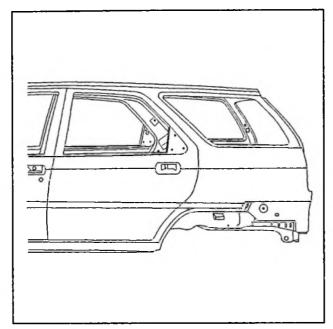


Fig: C4CP09BC

Poser:

- partie arrière du côté d'habitacle
- volet arrière

Fermer la porte et contrôler les jeux.

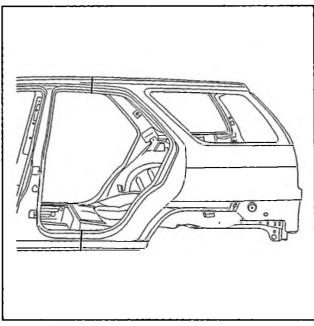


Fig: C4CP09CC

Tracer les coupes.

Déposer :

- volet arrière
- partie arrière du côté d'habitacle

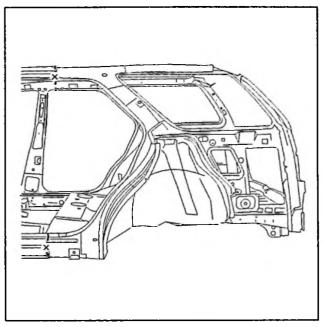


Fig : C4CP09DC

Retoucher les coupes (coupes définitives).

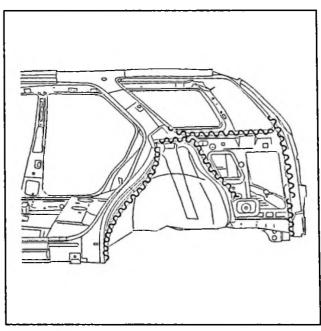


Fig: C4CP09EC

Appliquer une colle de calage A2.

8 - SOUDAGE

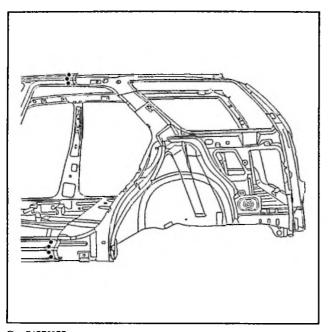


Fig: C4CP09FC
Poser les renforts ; les souder par points électriques.

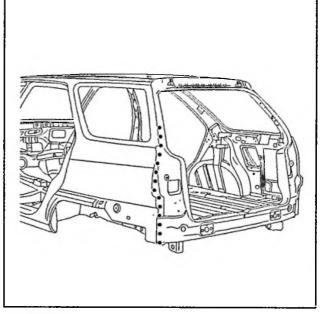


Fig: С4СР09НС Souder par points "bouchon" MAG. Meuler les points de soudure MAG.

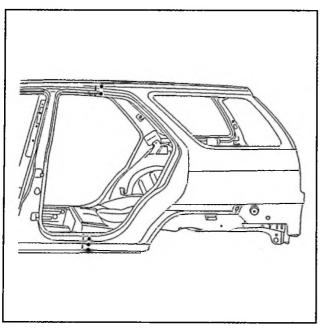


Fig: C4CP09GC
Poser la partie arrière du côté d'habitacle.
Souder par cordons successifs au MAG.
Meuler les cordons.

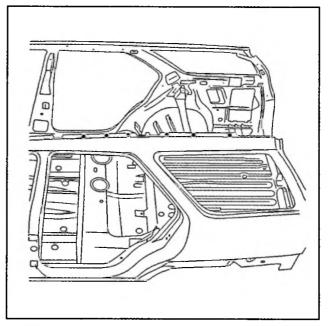


Fig: C4CP09IC Souder par points électriques.

Fig: C4CP09JC Souder par points électriques.

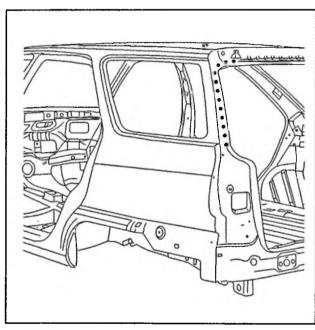


Fig: C4CP09KC Souder par points électriques.

9 - FINITION

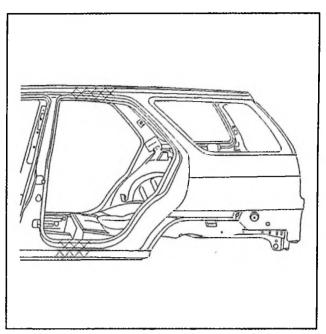


Fig: C4CP09LC Effectuer une finition étain.

10 - ETANCHEITE

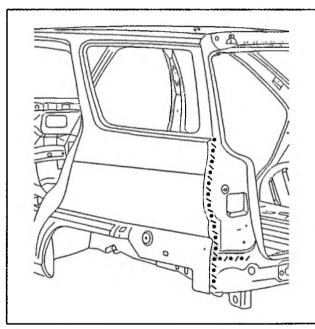
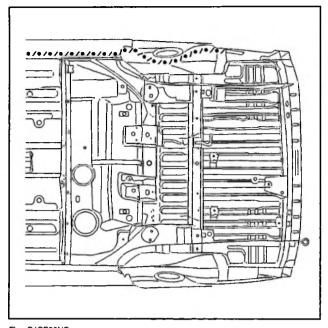


Fig : С4СР09МС Appliquer un mastic à lisser au pinceau.



Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

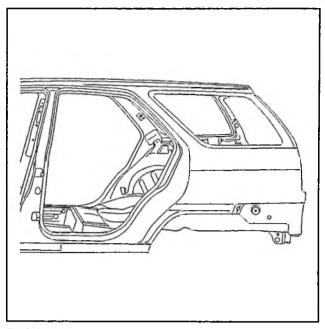


Fig: C4CP09QC
Appliquer une couche d'antigravillonnage C1.

11 - PROTECTION

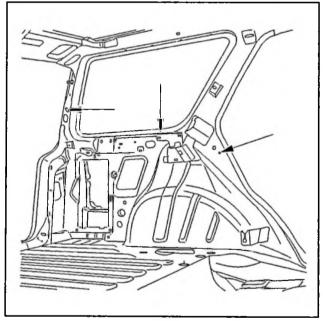


Fig: C4CP08YC
Pulvériser une mousse polyuréthane C6.

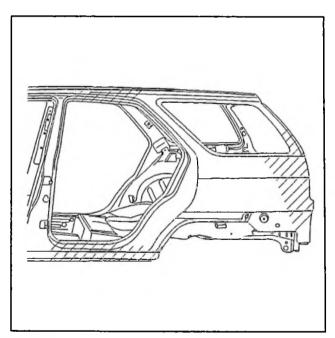


Fig: C4CP09RC
Pulvériser de la cire fluide.

REMPLACEMENT: AILE ARRIERE

IMPERATIF: Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué. Référence C8.

1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose-pose :

- pare-chocs arrière
- feu arrière
- garniture de doublure d'aile arrière
- ceinture de sécurité arrière
- gâche de porte arrière
- joint d'étanchéité d'entrée de porte arrière
- joint d'entrée de coffre
- insonorisant d'aile arrière
- goulotte de remplissage du réservoir à carburant (côté droit)
- vitre de custode

Dégager les faisceaux.

2 – IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

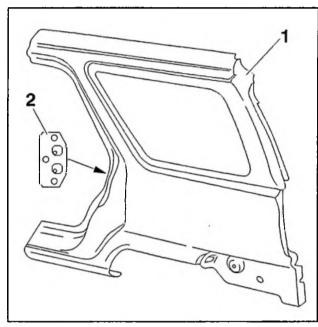


Fig: C4CP090C

- 1 partie arrière du côté d'habitacle.
- 2 renfort fixation de gâche.

3 – PIECE NECESSAIRE A LA REALISATION DE LA METHODE

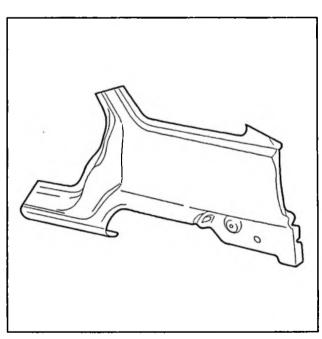


Fig : C4CP09SC

Aile arrière partielle.

4 - PREPARATION PIECE NEUVE

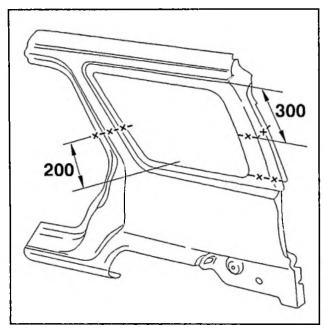


Fig: C4CP09TC

Tracer puis découper à l'aide d'une scie (à l'arrière du panneau, couper suivant échange ou non du pied de volet arrière).

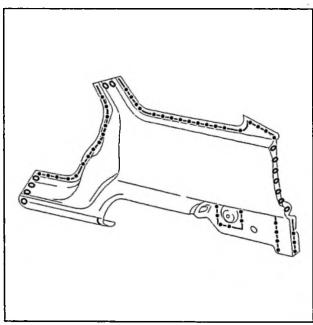


Fig: C4CP09UC

Percer à Ø= 8 mm pour soudage ultérieur au MAG. Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

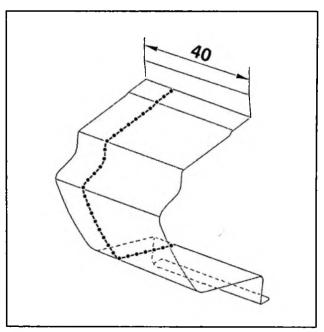


Fig: C4CP092C

Tracer puis découper un renfort (pièce à prendre dans l'aile arrière après sa dépose).

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

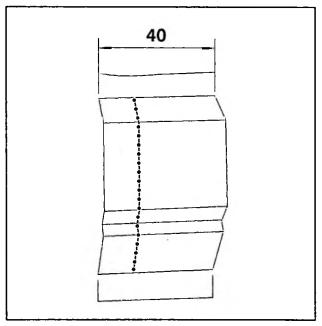


Fig: C4CP093C

Tracer puis découper un renfort (pièce à prendre dans l'aile arrière après sa dépose).

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

5 - DECOUPAGE

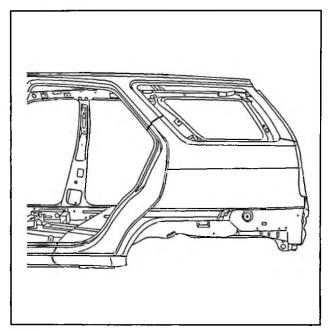


Fig : C4CP09VC

Tracer les coupes (poser la pièce neuve en superposition).

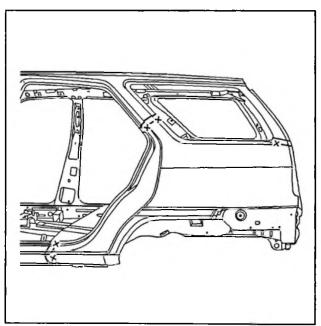


Fig: C4CP09WC

Déposer la pièce neuve.

Découper, à l'aide d'une scie, l'aile à déposer (sur la partie arrière du côté d'habitacle).

NOTA : Effectuer la découpe avec un retrait de 2 cm par rapport aux tracés.

6 - DEGRAFAGE

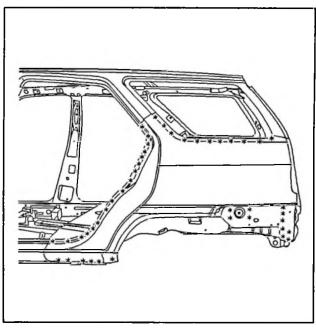


Fig: C4CP09XC

Dégrafer les lignes de points et les points à l'aide d'une fraise de \emptyset = 8 mm.

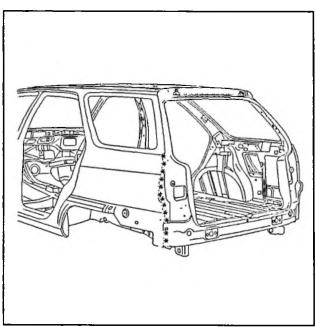


Fig : C4CP09YC

Dégrafer la ligne de points à l'aide d'une fraise de \emptyset = 8 mm.

Déposer l'aile arrière.

7 - NETTOYAGE - PREPARATION CAISSE

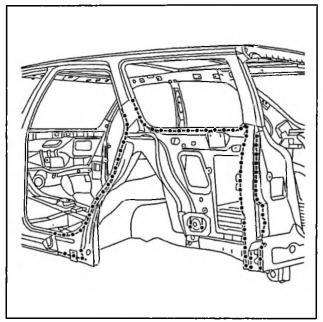


Fig: C4CP09Z0

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

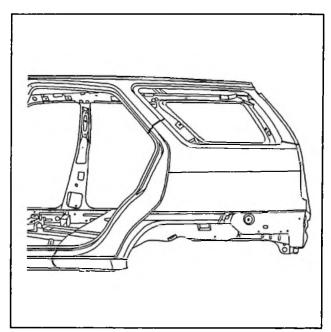


Fig: C4CP09VC

Tracer les coupes.

Déposer:

- volet arrière
- aile arrière

8 - AJUSTAGE

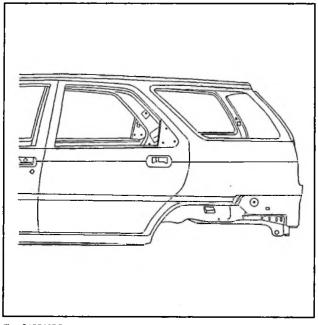


Fig: C4CP09BC

Poser:

- aile arrière
- volet arrière

Fermer la porte et contrôler les jeux.

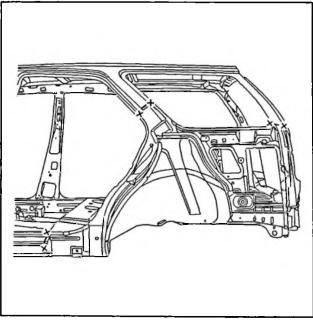


Fig: C4CP102C

Retoucher les coupes (coupes définitives).

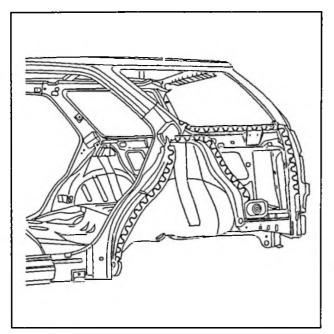


Fig: C4CP103C Appliquer une colle de calage A2.

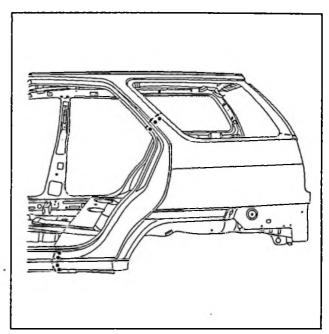


Fig: C4CP105C
Poser l'aile arrière.
Souder par cordons successifs au MAG.
Meuler les cordons.

9 - SOUDAGE

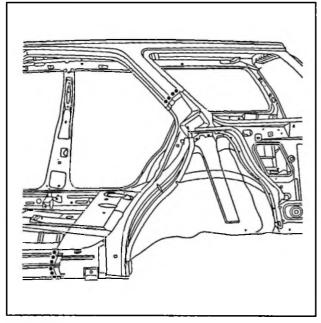


Fig: C4CP104C
Poser les renforts ; les souder par points électriques.

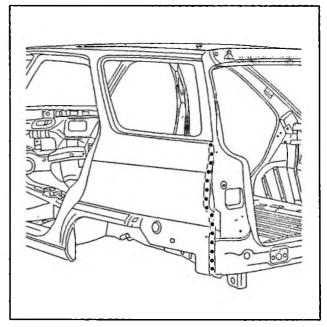


Fig: C4CP08MC

Souder par points "bouchon" MAG.

Meuler les points de soudure MAG.

Fig: C4CP107C

Souder par points électriques.

11 - ETANCHEITE

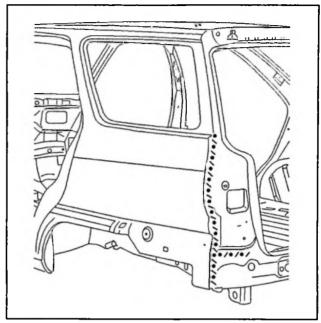


Fig: C4CP09MC

Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

10 - FINITION

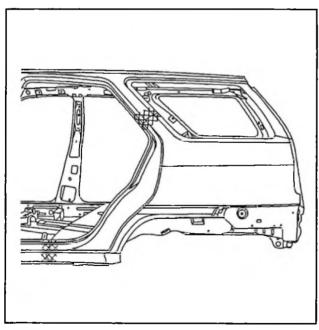
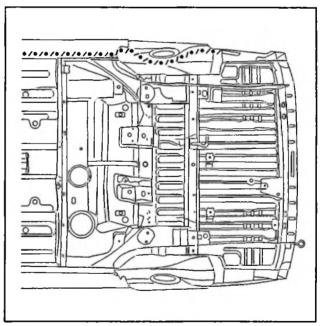


Fig : C4CP108C

Effectuer une finition étain.



Flg: C4CP09NC

Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

12 - PROTECTION

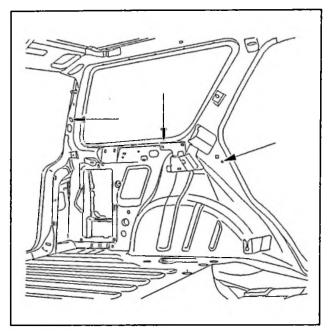


Fig: C4CP08YC Pulvériser une mousse polyuréthane C6.

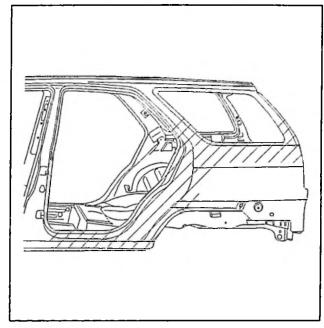


Fig: C4CP109C Pulvériser de la cire fluide.

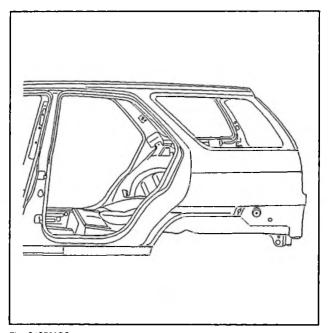


Fig: C4CP09QC
Appliquer une couche d'antigravillonnage C1.

REMPLACEMENT: DOUBLURE D'AILE ARRIERE

ATTENTION: Passage de la caisse au banc.

IMPERATIF: Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué. Référence C8.

1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Remplacement : partie arrière du côté d'habitacle.

Dépose-pose :

- · assise arrière
- volet arrière
- pare-chocs arrière
- feu arrière

Dégarnir-garnir:

- pavillon
- habillage intérieur de doublure d'aile arrière
- tapis de coffre

Dégager les faisceaux.

2 – IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

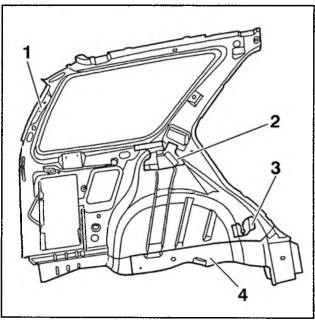


Fig: C4CP10AC

- 1 doublure d'aile arrière.
- 2 support verrouillage de dossier arrière.
- 3 renfort d'articulation de dossier arrière.
- 4 renfort passage de roue arrière.

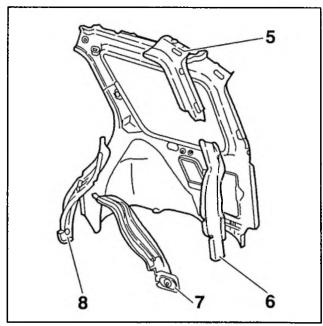


Fig : C4CP10B0

- 5 renfort de fixation d'équilibreur de volet.
- 6 pied de volet arrière.
- 7 passage de roue arrière, partie arrière.
- 8 passage de roue arrière, partie avant.

3 - PREPARATION PIECE NEUVE

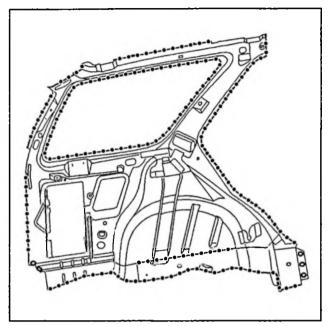


Fig: C4CP10CC

Percer à Ø= 6 mm pour soudage ultérieur au MAG. Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.



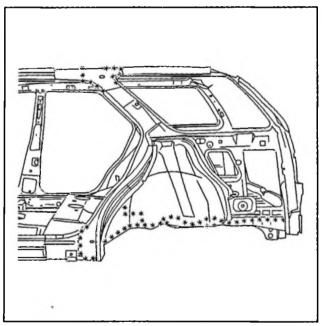


Fig: C4CP10DC

Dégrafer les lignes de points et les points à l'aide d'une fraise de \emptyset = 8 mm.

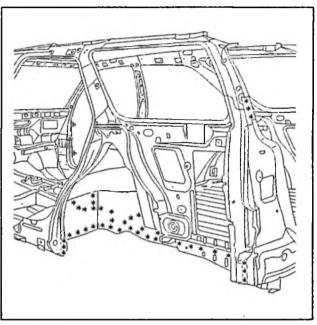


Fig: C4CP10EC

Dégrafer les lignes de points et les points à l'aide d'une fraise de \emptyset = 8 mm.

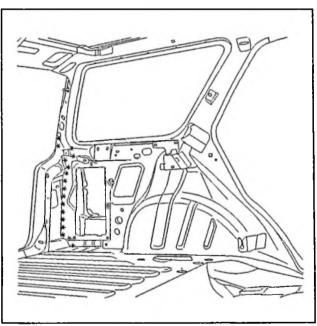


Fig : C4CP10FC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de \emptyset = 8 mm. Déposer la doublure d'aile arrière.

5 - NETTOYAGE - PREPARATION CAISSE

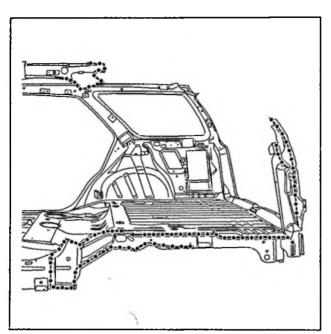


Fig: C4CP10GC

Redresser les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

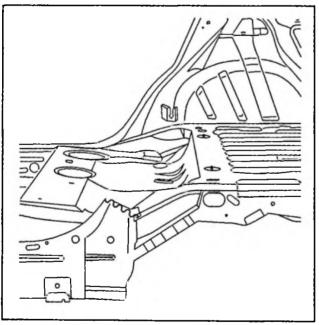


Fig: C4CP10HC

Appliquer une colle structurale B8.

6 - SOUDAGE

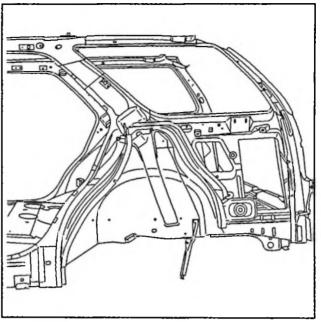


Fig : C4CP10IC

Poser la doublure d'aile arrière ; la maintenir à l'aide de pinces serre-tôles.

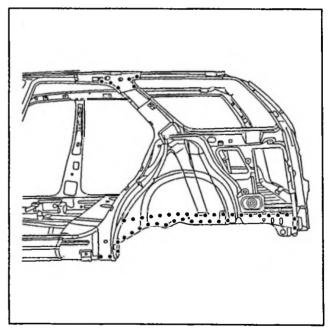


Fig: C4CP10JC

Souder par points électriques.

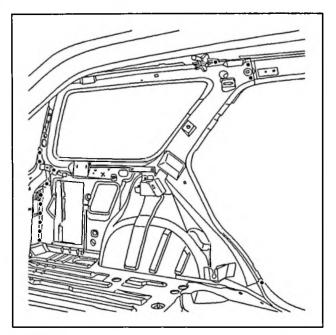


Fig: C4CP10KC
Souder par points électriques.

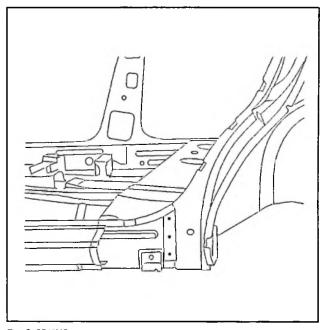


Fig: C4CP10MC Souder par points "bouchon" MAG.

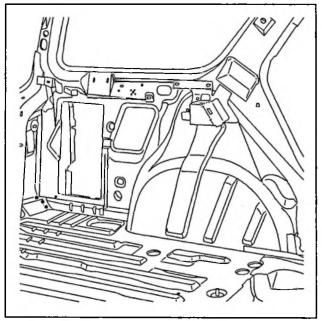


Fig: C4CP10LC
Souder par points "bouchon" MAG.

7 - ETANCHEITE

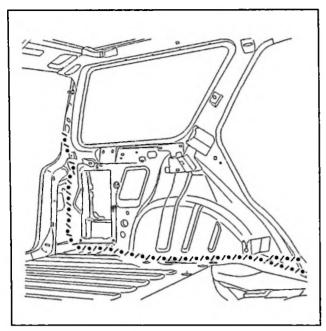


Fig: C4CP10NC
Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

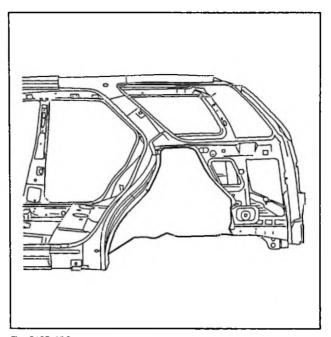


Fig: C4CP10QC
Appliquer une couche d'antigravillonnage C1.

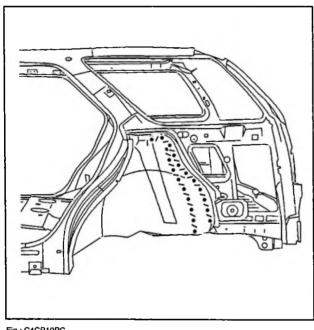


Fig: C4CP10PC
Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

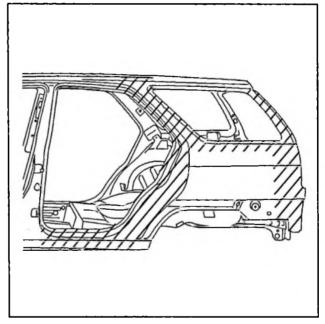


Fig: C4CP10RC
Pulvériser de la cire fluide.

REMPLACEMENT: PASSAGE DE ROUE ARRIERE

IMPERATIF: Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué. Référence C8.

1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Remplacement : aile arrière.

2 - IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

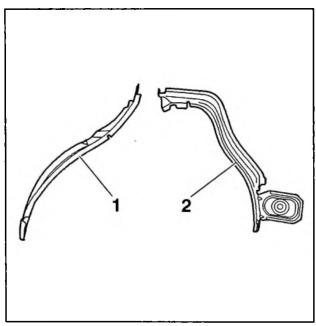


Fig: C4CP10SC

- 1 passage de roue arrière, partie avant.
- 2 passage de roue arrière, partie arrière.

3 - PREPARATION PIECES NEUVES

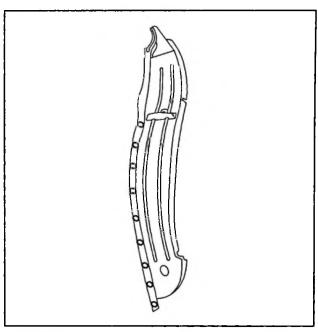


Fig: C4CP10TC

Percer à Ø= 8 mm pour soudage ultérieur au MAG.

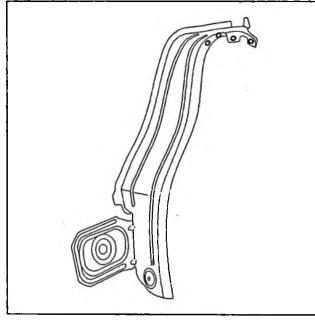


Fig : C4CP10UC

Percer à Ø= 8 mm pour soudage ultérieur au MAG.

4 - DEGRAFAGE

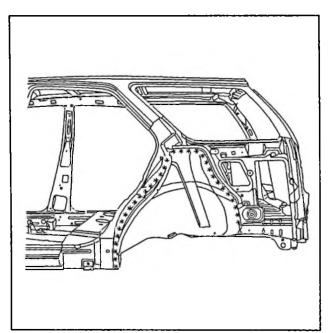


Fig: C4CP10VC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de \emptyset = 8 mm. Déposer :

- passage de roue arrière, partie arrière
- passage de roue arrière, partie avant

5 - NETTOYAGE - PREPARATION CAISSE

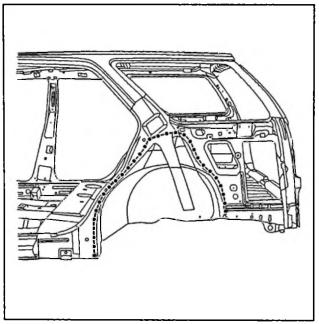


Fig: C4CP10WC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

6 - SOUDAGE

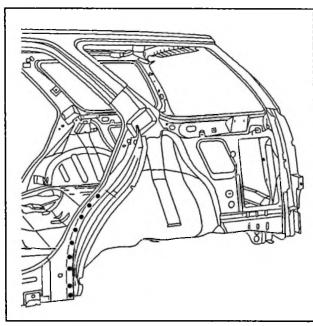
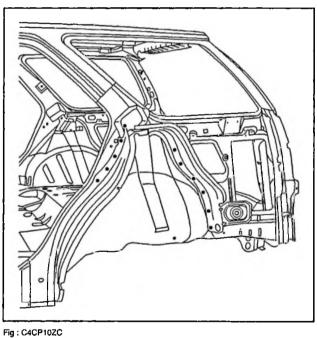


Fig : C4CP10XC

Poser le passage de roue arrière, partie avant. Souder par points "bouchon" MAG.

Fig: C4CP10YC
Poser le passage de roue arrière, partie arrière.
Souder par points "bouchon" MAG.



Souder par points électriques.

7 - ETANCHEITE

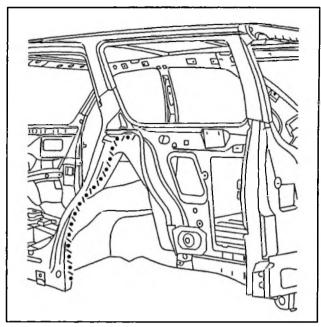


Fig: C4CP110C Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

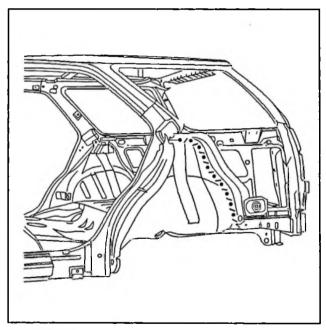


Fig: C4CP111C Appliquer un mastic à lisser au pinceau.

8 - PROTECTION

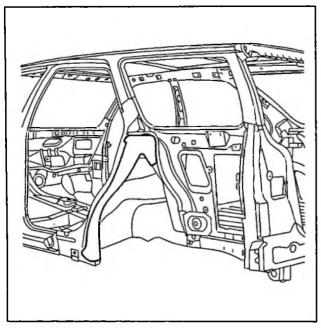


Fig: C4CP112C
Appliquer une couche d'antigravillonnage C1.

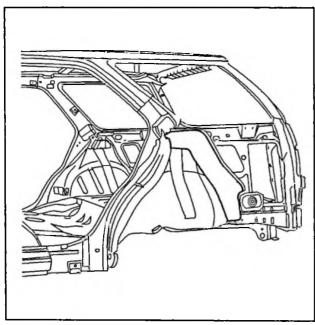


Fig: C4CP113C
Appliquer une couche d'antigravillonnage C1.

REMPLACEMENT: PAVILLON ET TRAVERSES DE PAVILLON

IMPERATIF: Toutes les surfaces décapées doivent être protégées par le procédé de rezingage électrolytique homologué. Référence C8.

1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose - repose :

- volet arrière
- pare-brise
- garniture de pavillon
- toit ouvrant (suivant équipement)

Dégager :

- faisceaux
- câble d'antenne

Protéger l'intérieur de l'habitacle à l'aide d'une bâche.

2 – IDENTIFICATION DES PIECES DE RECHANGE

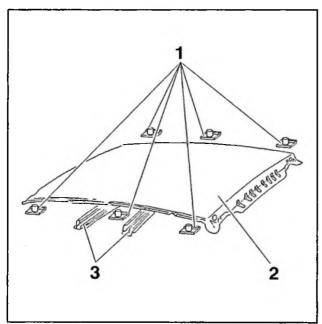


Fig : C4DP01AC

- (1) romaines.
- (2) pavillon.
- (3) traverses intermédiaires.

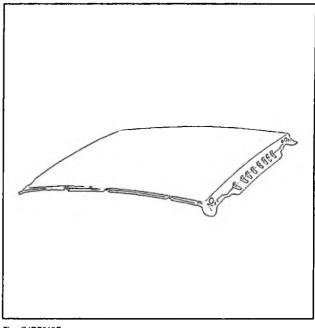


Fig: C4DP018C

Pavillon assemblé.

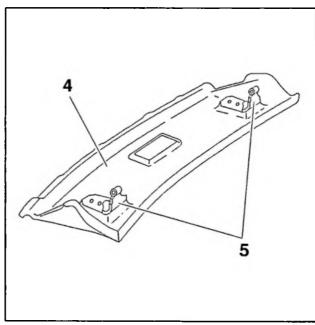


Fig: C4DP01BC

- (4) traverse arrière.
- (5) charnons de volet arrière.

3 – PREPARATION PIECES DE RECHANGE

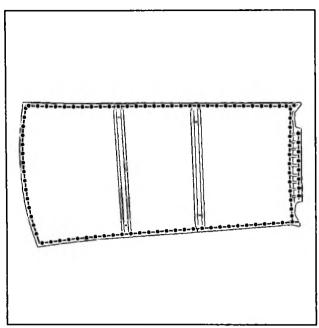


Fig : C4DP01CC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

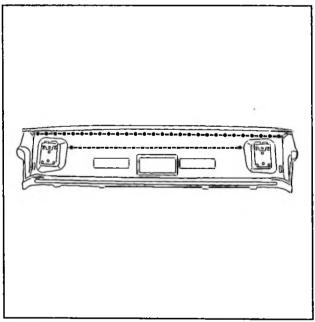


Fig: C4DP01DC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

4 - DECOUPAGE

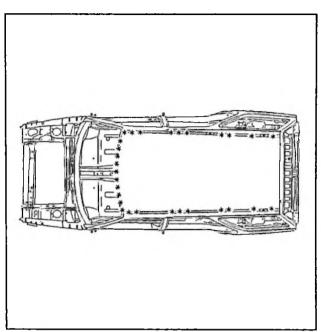


Fig: C4DP01EC

Dégrafer les lignes de points à l'aide d'une fraise de \emptyset = 8mm.

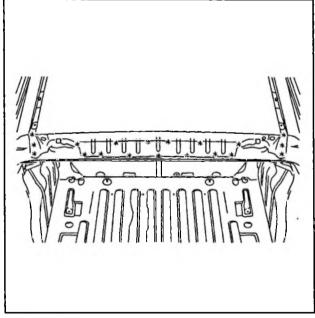
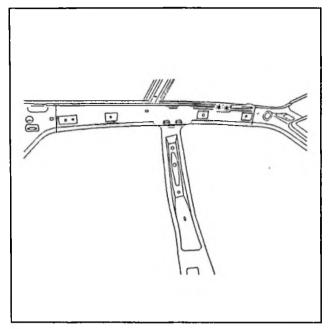


Fig: C4DP01FC

Dégrafer les lignes de points et les points à l'aide d'une fraise de \emptyset = 8 mm.



 $_{\text{Fig}: C4DP01GC}$ Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de \emptyset = 8 mm.

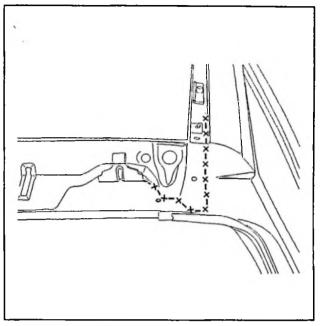
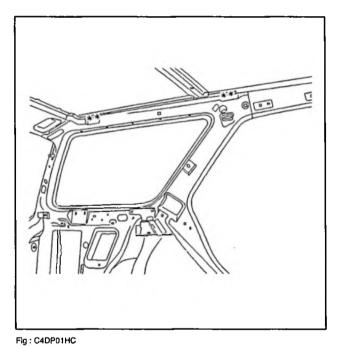


Fig: C40P01IC
Découper les cordons de mastic.
Effectuer l'opération symétrique.
Déposer le pavillon.



Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de Ø= 8 mm.

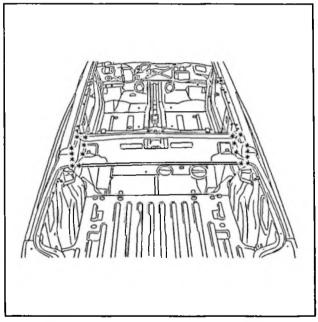


Fig : C4DP01JC Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de \emptyset = 8 mm.

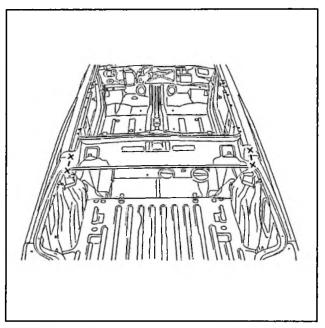


Fig : C4DP01KC Découper les cordons de mastic. Déposer la traverse arrière.

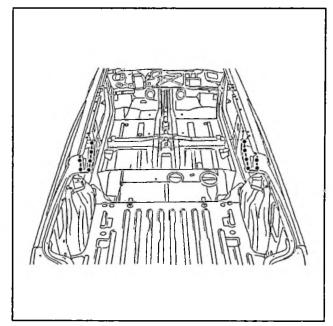
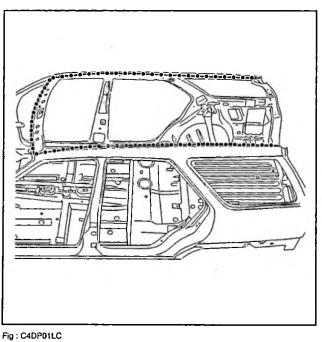


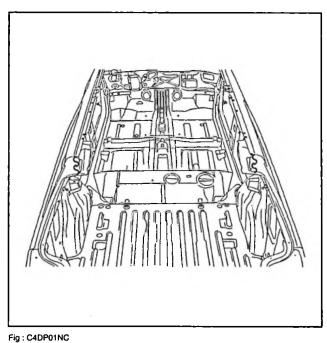
Fig: C4DP01MC
Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

5 - NETTOYAGE - PREPARATION CAISSE

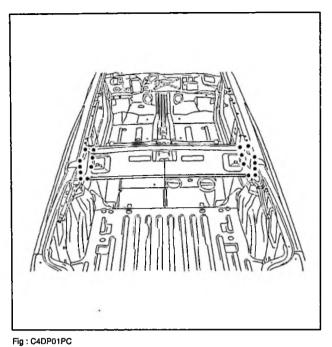


Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

6 - SOUDAGE



Déposer un cordon de mastic (voir opération correspondante).



Poser la traverse arrière.

Souder par points électriques.

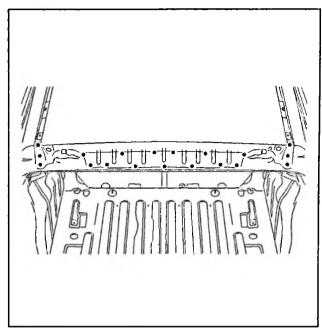


Fig: C4DP01RC

Souder par points électriques.

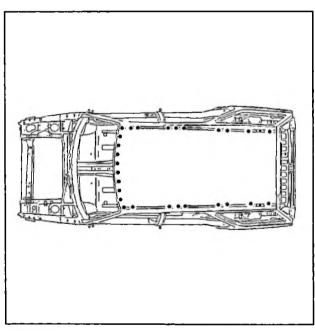


Fig: C4DP01QC

Poser le pavillon.

Souder par points électriques.

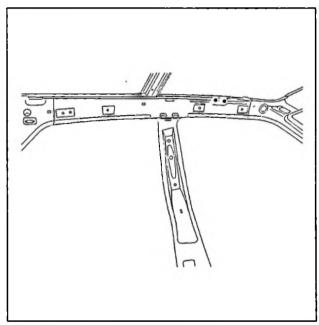


Fig: C4DP01SC

Souder par points "bouchon" MAG.

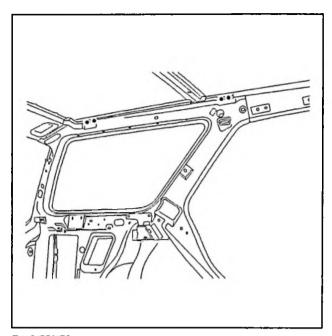


Fig: C4DP01TC
Souder par points "bouchon" MAG.

7 - ETANCHEITE - PROTECTION

Appliquer un mastic d'étanchéité (voir opération correspondante).

Pulvériser de la cire fluide dans : doublure d'arc de pavillon (à l'endroit des points de soudure).

PARTICULARITES: STRUCTURE CAISSE (BREAK)

1 - IDENTIFICATION ELEMENTS STRUCTURE

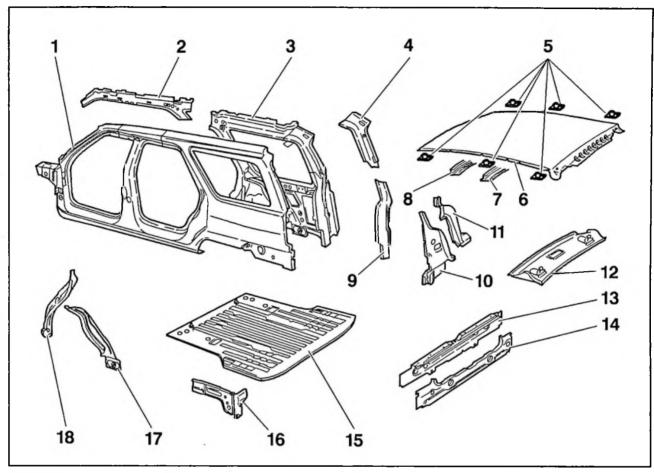


Fig: C4EP03KD Légende.

(*): pièces sans revêtement.

G1: G10/01: galvanisée une face, une face brossée.

G2 : G10/10 : galvanisée deux faces, épaisseur de

zinc = 10 microns.

EZ1 : EZ10/0 : électro-zinguée une face, épaisseur de zinc = 10 microns.

EZ2 : EZ10/10 : électro-zinguée deux faces, épaisseur de zinc = 10 microns.

2 - PIECES STRUCTURE

1 - côté d'habitacle (G2).

2 - doublure d'arc de pavillon (*).

3 - doublure d'aile arrière (*).

4 - renfort de fixation d'équilibreur de volet (*).

5 - romaines (*).

6 - pavillon (EZ1).

7 - arceau arrière de pavillon (*).

8 - arceau central de pavillon (*).

9 - pied de volet arrière (G2).

10 - tôle de feux arrière (G2).

11 - renfort inférieur d'entrée de volet arrière (G2).

12 – traverse arrière de pavillon (*).

13 - doublure de panneau arrière (G2).

14 - panneau arrière (G2).

15 - plancher arrière (G2).

16 - appui, remorquage (G2).

17 - passage de roue arrière, partie arrière (G2).

18 - passage de roue arrière, partie avant (G2).

3 – IDENTIFICATION PIECES SPECIFIQUES

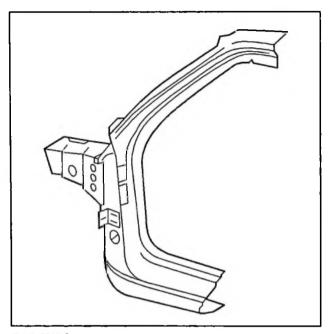


Fig: C4EP03LC Côté d'habitacle (partie avant).

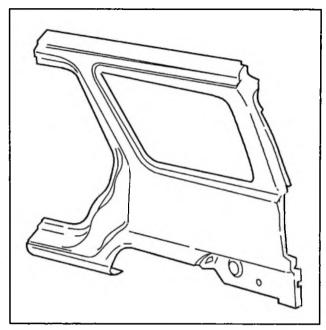


Fig: C4EP03NC Côté d'habitacle (partie arrière).

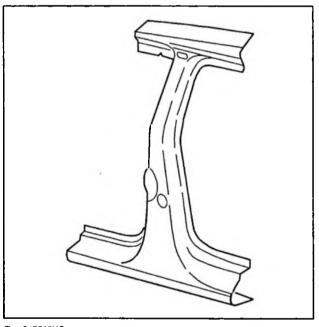


Fig: C4EP03MC Côté d'habitacle (partie centrale).

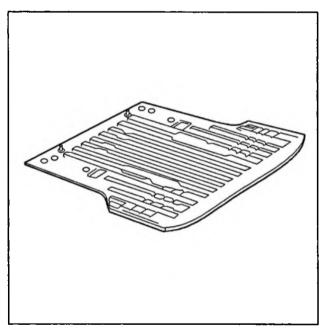


Fig: C4EP03PC
Plancher arrière.

4 - JEUX ET AFFLEUREMENTS

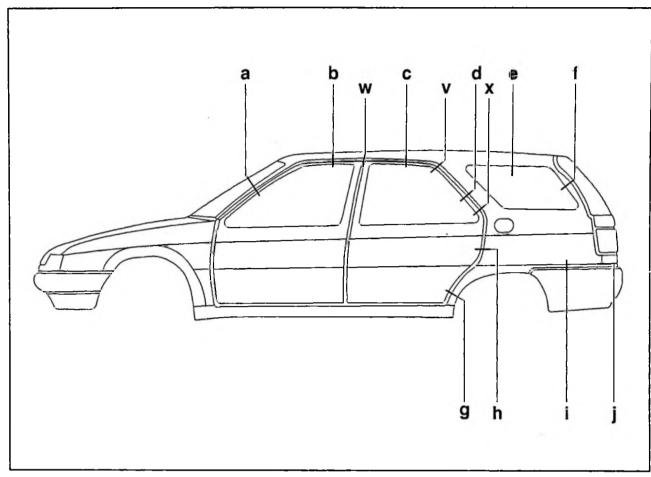


Fig: C4EP03QD

Repère	Elements structure	Contrôle des jeux	Désaffleurement	Faux parallèlisme
a	Montant de baie – porte avant	4 mm (+2; 0)	1 mm (maximum)	1 mm (maximum)
b	Côté d'habitacle pavillon – porte avant		1 mm (maximum)	
С	Côté d'habitacle pavillon – portes arrière		1 mm (maximum)	
d	Côté d'habitacle – portes arrière		3 mm en "v" 0 mm en "w-x"	
е	Côté d'habitacle – glace de custode		1 ± 1 mm	1 mm (maximum)
f	Côté d'habitacle – volet arrière	5 ± 1 mm	1 ± 1 mm	1 mm (maximum)
g	Côté d'habitacle – bas de porte arrière		0 ± 1 mm	
h	Côté d'habitacle – milieu de porte arrière		0 ± 1 mm	
i	Côté d'habitacle – pare– chocs arrière	5 ± 1,5 mm		1,5 mm (maxi- mum)
j	Côté d'habitacle – bandeau de feux arrière		0 ± 1 mm	1 mm (maximum)

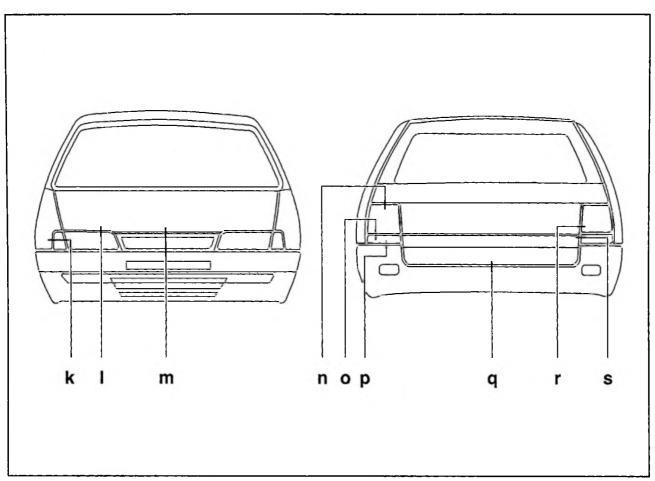


Fig: C4EP03RD

Repère	Elements structure	Contrôle des jeux	Désaffleurement	Faux parallèlisme
k	Aile avant clignotant	1 ± 0,5 mm	2 mm (+1,5;-1)	1,5 mm (maximum)
	Clignotant - phare	2,5 mm (+ 1,5 ; – 1)	0 ± 1,5 mm	2 mm (maximum)
l	Capot – phare	6 mm (+ 2 ; - 1,5)	2 ± 2 mm	2 mm (maximum)
m	Capot – calandre	1,5 ± 0,75 mm	3,3 ± 1 mm	
	Calandre - pare-chocs avant	7,5 ± 2 mm		2 mm (maximum
n	Volet arrière – feux arrière	4,5 ± 2 mm		1,5 mm (maximum)
0	Bandeau de feux arrière – feux arrière	6 ± 1,5 mm		1,5 mm (maximum)
р	Bandeau de feux arrière – pare–chocs arrière	5 ± 2 mm		2 mm (maximum)
q	Protecteur de volet arrière – pare-chocs arrière	10 ± 2 mm	10,5 ± 2,5 mm	3 mm (maximum)
	Volet arrière – pare-chocs arrière	7 ± 2 mm		2 mm (maximum)
r	Feux arrière – volet arrière	4,5 ± 1 mm		1,5 mm (maximum)
s	Bandeau de feux arrière – volet arrière	4 ± 1 mm		1,5 mm (maximum)

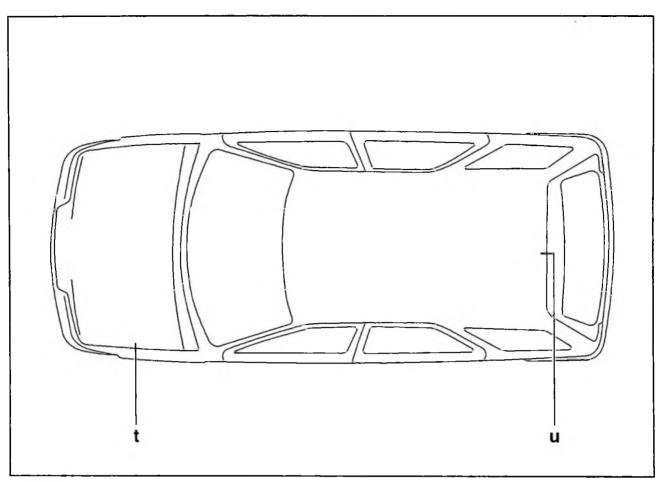


Fig : C4EP03SD

L	Repère	Elements structure	Contrôle des jeux	Désaffleurement	Faux parallèlisme
	t	Aile avant - capot	4 mm (+ 2; 0)	1,5 mm (maximum)	1 mm (maximum)
	u	Volet arrière – pavillon	6 ± 1 mm	1 ± 1 mm	1 mm (maximum)

PREPARATION - ETANCHEITE: CAISSE

1 - PRESENTATION

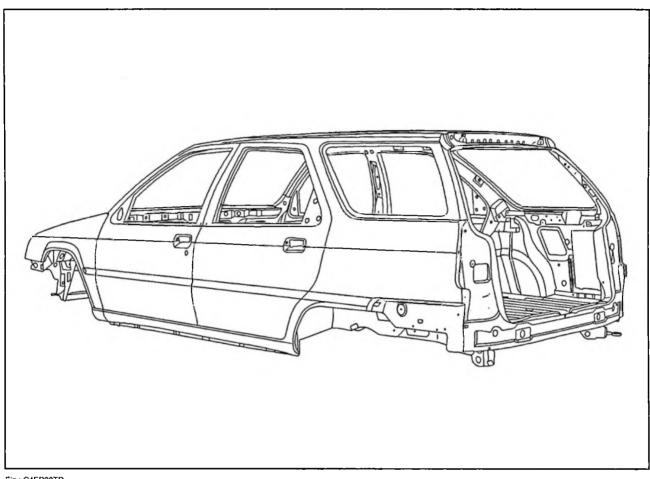


Fig: C4EP03TD

2 - INGREDIENTS PRECONISES

A1 : mastic d'étanchéité des liaisons tôles après soudage.

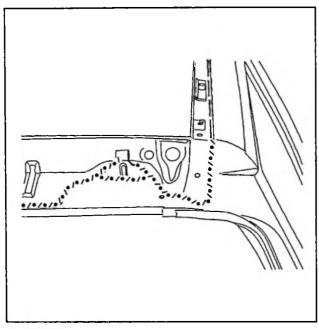
A2, B8: mastic d'étanchéité des liaisons tôles avant soudage par points.

C3: apprêt antigravillonnage. C6: mousse polyuréthane.

C1: protection anticorrosion des dessous de caisse.

3 - LIGNES DE MASTICAGE

Mastic préconisé: A1.



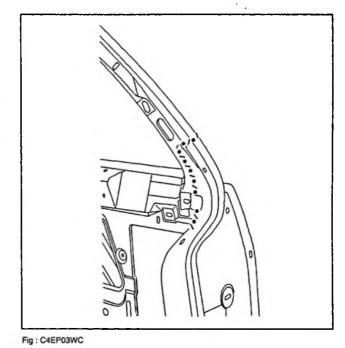
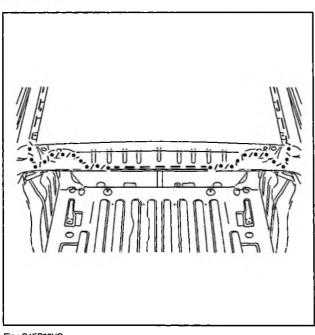


Fig : C4EP03UC



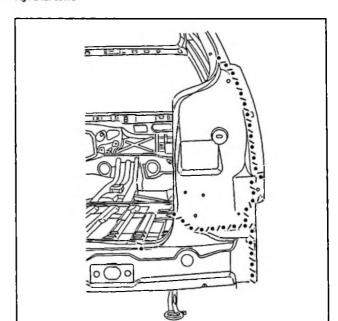


Fig: C4EP03VC

Fig: C4EP03XC

4 – ZONE ANTIGRAVILLONNAGE

Apprêt préconisé : C3.

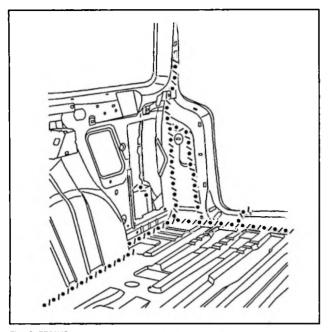


Fig : C4EP03YC

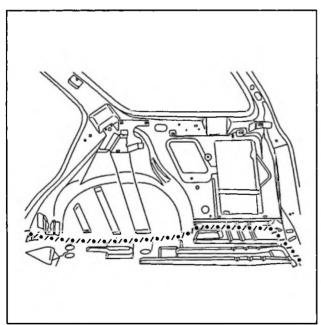


Fig: C4EP03ZC

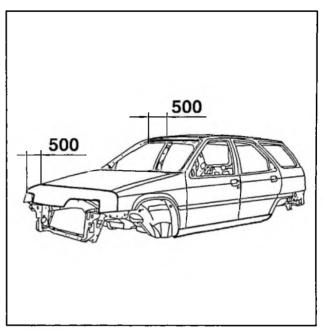


Fig: C4EP040C

5 - ZONES DE MOUSSAGE

Mousses préconisées :

- A = mousse PU : C6
 B = mousse tranchée
- A B

Fig: C4EP041C

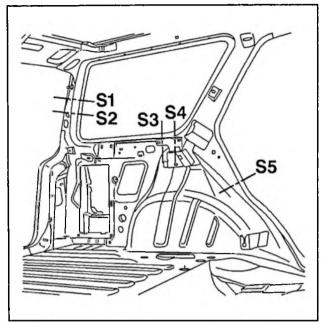


Fig : C4EP042C

Fig: C4EP044C

Vue suivant section 2.

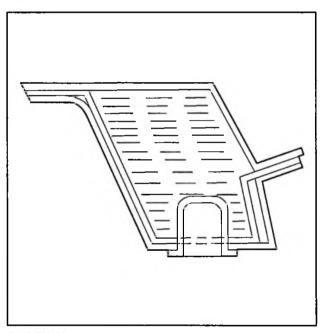


Fig: C4EP043C

Vue suivant section 1.

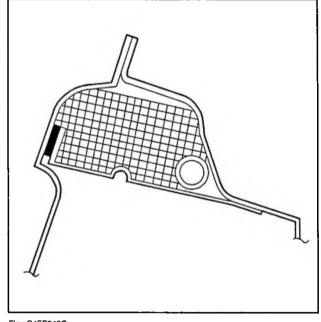
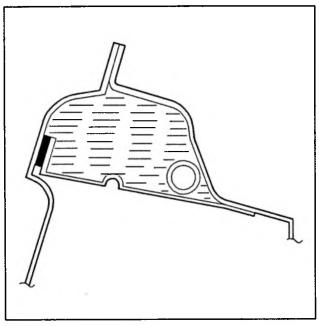
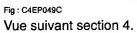


Fig: C4EP048C

Vue suivant section 3.





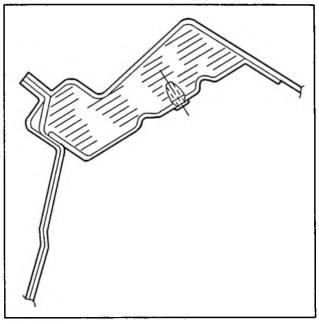


Fig: C4EP04AC Vue suivant section 5.

6 - ZONE DE PROTECTION DE DESSOUS DE CAISSE

Produit préconisé : C1.

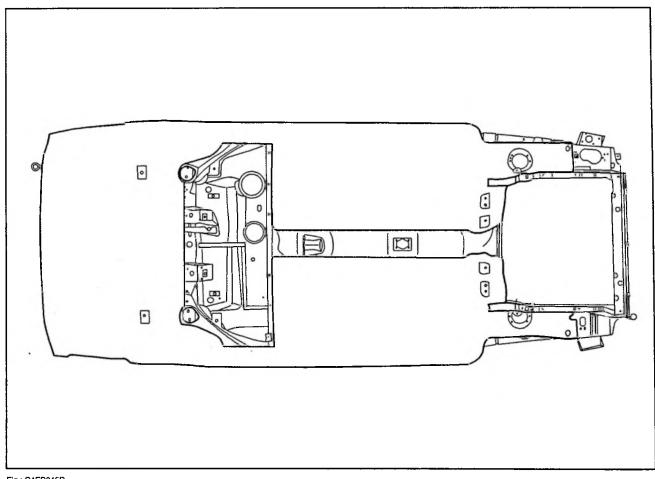


Fig: C4EP045D

ATTENTION : Toutes les zones d'appui des essieux avant et arrière, les fixations de suspensions, écrous et goujons soudés devront être exempts de protection de dessous de caisse.

7 – LIGNES D'ETANCHEITE AVANT SOUDAGE

Produits recommandés :

A2 : fonction calage et étanchéité air—eau
B8 : fonction collage tôle/tôle en joint mince

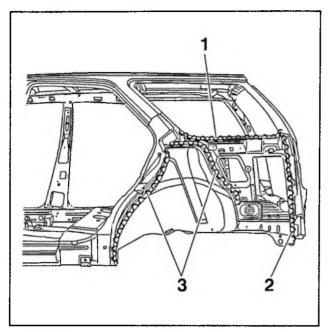


Fig: C4EP046C

Repère (1) : côté d'habitacle – doublure d'aile arrière = A2.

Repère (2) : côté d'habitacle -- pied de volet arrière = A2.

Repère (3): côté d'habitacle – passage de roue arrière (partie avant et arrière) = A2.

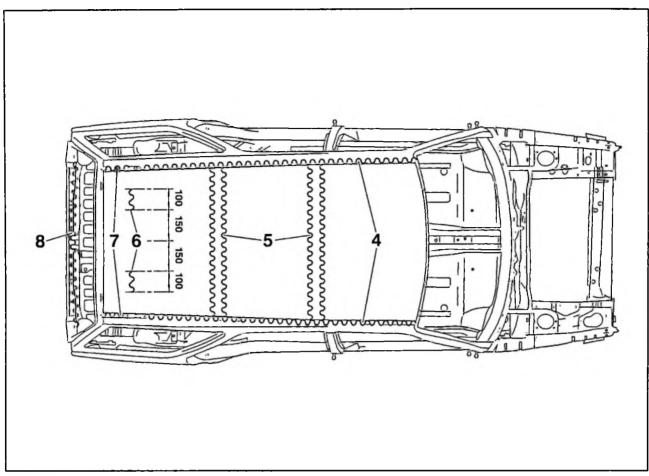


Fig: C4EP047D

Repère (4) : côté d'habitacle – pavillon = A2.

Repère (5): pavillon - arceau de pavillon = A2.

Repère (6) : pavillon - traverse arrière de pavillon =

A2.

Repère (7) : traverse arrière de pavillon - côté d'habitacle = B8.

Repère (8) : doublure de panneau arrière – traverse inférieure de panneau arrière = A2.

CONTROLE CAISSE: BANC DIMENSIONNEL "CAROLINER"

1 - OUTILLAGE PRECONISE

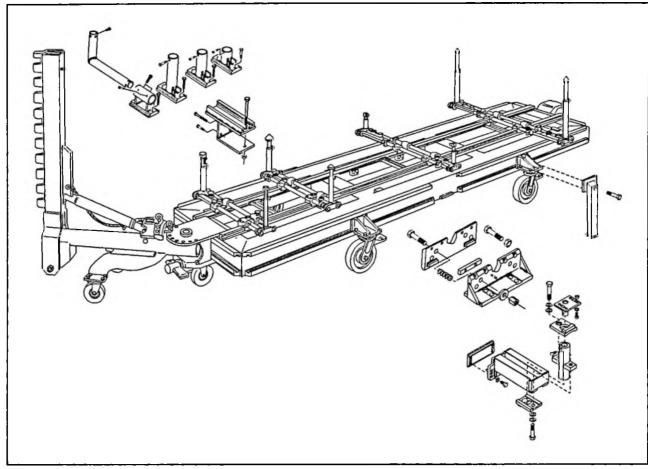
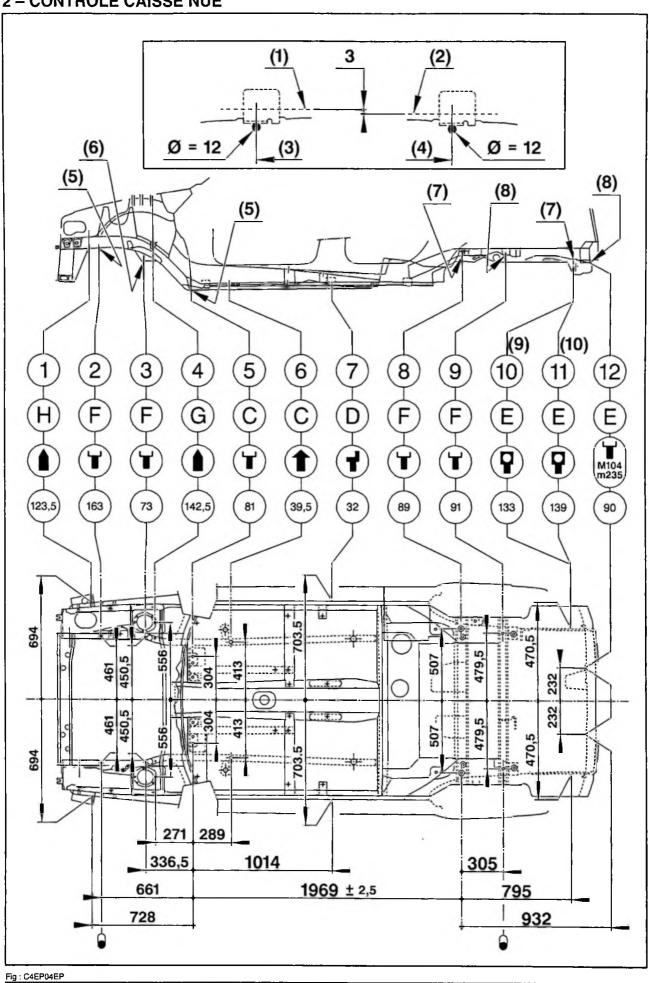


Fig: C4EP02SD

ATTENTION: Les vis mentionnées sur la figure "CONTROLE CAISSE NUE", n'ont pour seul but que le centrage des embouts.

- (1) dessus de pinces (avant).
- (2) dessus de pinces (arrière).
- (3) axe pinces (avant).
- (4) axe pinces (arrière).
- (5) vis M12.
- (6) vis M8.
- (7) vis M14.
- (8) vis M10.
- (9) côté gauche.
- (10) côté droit.

2 - CONTROLE CAISSE NUE



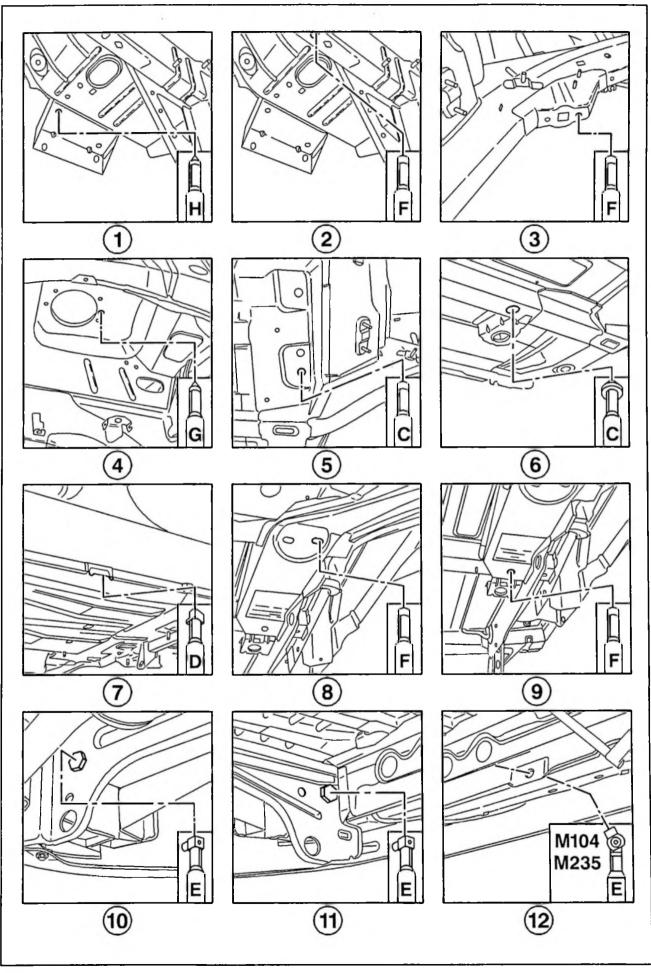


Fig : C4EP04FP

3 - CONTROLE VEHICULE (MECANIQUE EN PLACE) (1)3 (2)M234 Ø = 12(3)Ø = 12(4)(5) (8) (7)(9) 8 (10) 56.5 49,5 133 461 271 289 306 1014

2274 ± 2,5

* M217 (L=180)

490

661

Fig: C4EP04GP

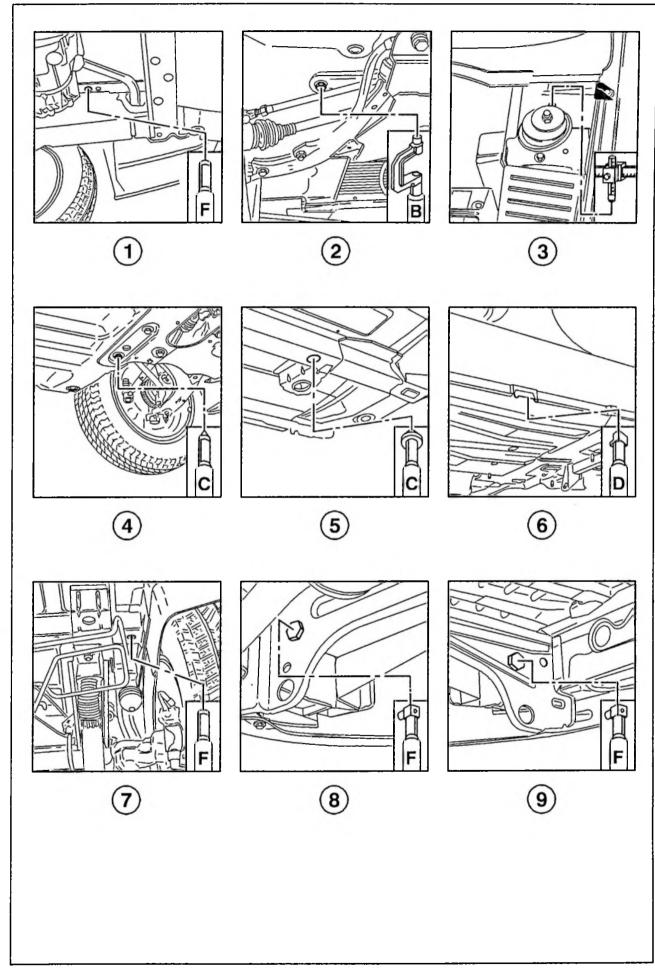


Fig : C4EP04HP

CONTROLE CAISSE: BANC POSITIF "CELETTE"

1 - OUTILLAGE PRECONISE

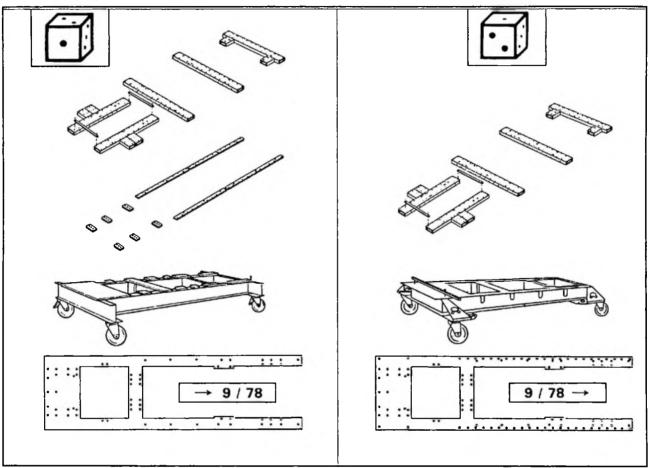


Fig : C4EP02TD

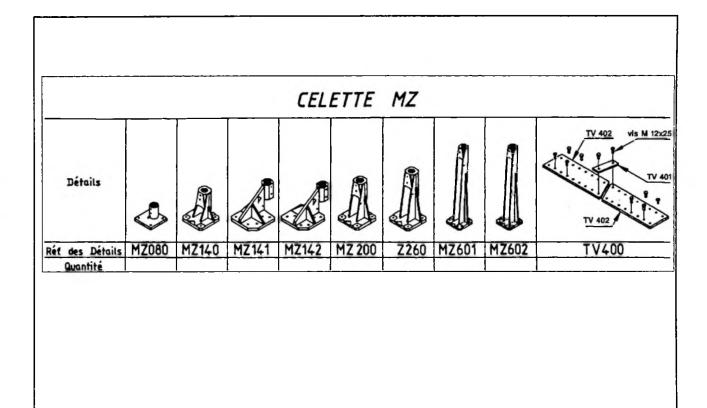
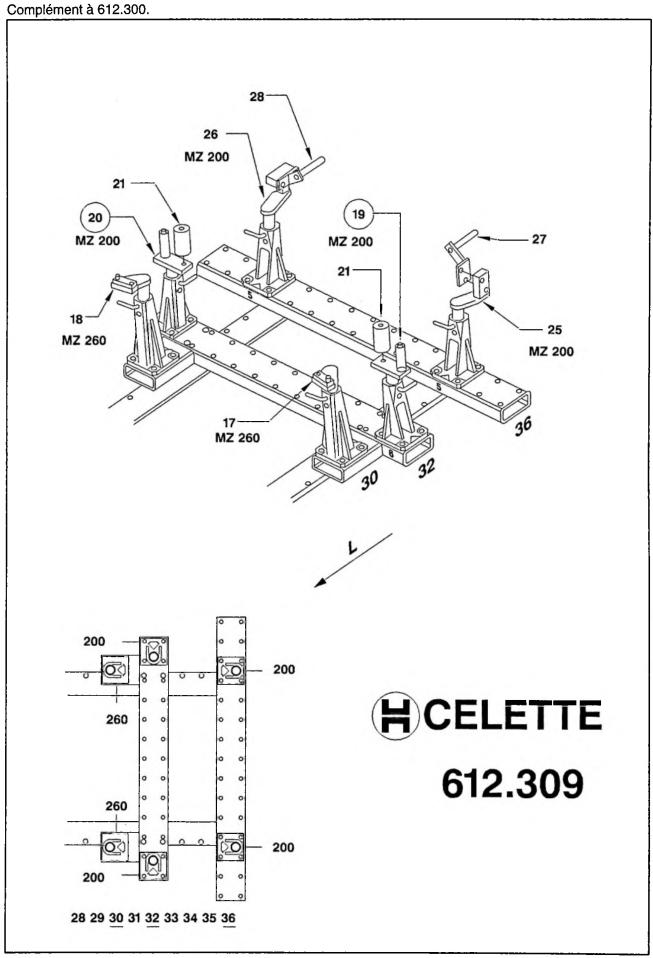


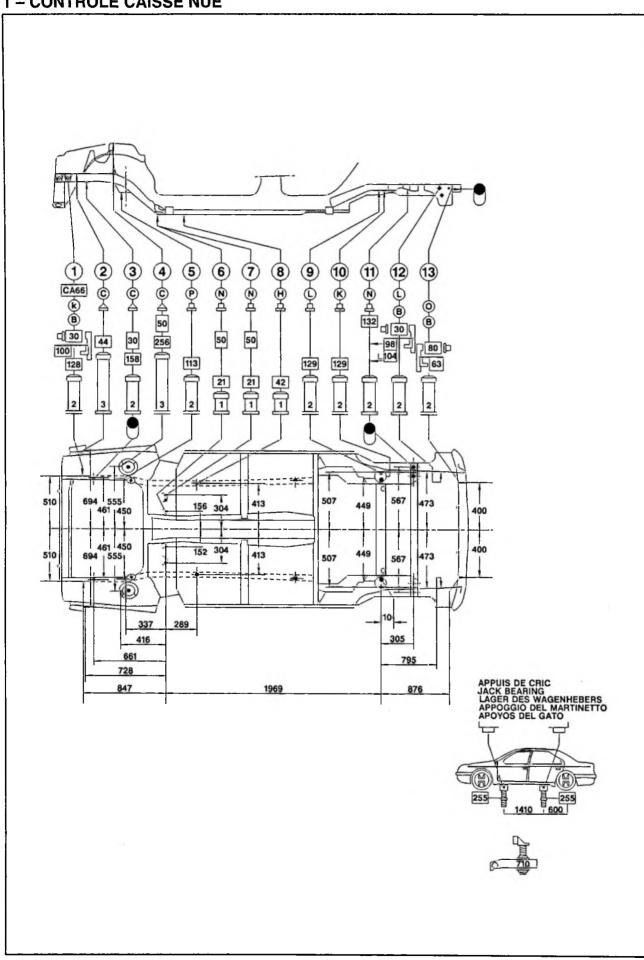
Fig: C4EP02RD

2 - CONTROLE CAISSE NUE



CONTROLE CAISSE : BANC DIMENSIONNEL "CELETTE METRO 2000"

1 - CONTROLE CAISSE NUE



2 - CONTROLE VEHICULE (MECANIQUE EN PLACE) 780 p 563 152 304 4° 45' H

Fig: C4EP04DP





LISTE DES OPERATIONS FIGURANT AU CHAPITRE "ELEMENTS AMOVIBLES ET HABILLAGE"

ZX 840-000/1

NUMERO DE L'OPERATION	DESIGNATION
ZX 840-000/1	- Liste des opérations figurant au chapitre 15
ZX 840-0/1	- Jeux des éléments amovibles
ZX 840-1/1	- Pose des plaques d'immatriculation
ZX 841-0/1	- Réglage porte AV et AR
ZX 841-1/1	- Dépose et pose porte AV
ZX 842-1/1	- Dépose et pose porte AR
ZX 842-2/1	- Déshabillage et habillage d'une porte latérale AV
ZX 844-1/1	- Dépose et pose d'un verrou de porte latérale
ZX 844-3/1	- Confection d'un verrou suivant code clé
ZX 845-1/1	- Dépose et pose du volet arrière
ZX 845-1/2	- Déshabillage et habillage du volet arrière
ZX 845-3/1	- Remplacement d'une glace de volet AR
ZX 851-3/1	- Dépose et pose d'un pare-chocs avant
ZX 851-3/2	- Dépose et pose d'un pare-chocs arrière
ZX 851-3/3	- Dépose et pose d'une aile avant
ZX 853-3/2	- Remplacement d'une glace de custode
ZX 856-1/1	- Dépose et pose d'une planche de bord
ZX 856-1/2	- Dépose et pose d'une transmission flexible compteur
ZX 961-3/1	- Remplacement d'une glace de pare-brise
ZX 986-2/1	- Dépose et pose des garnitures intérieures
ZX 988-3/1	- Remplacement d'une garniture de pavillon

CITROEN ZX

LE 31 MAI 1994

RÉF.



ABONNEMENT CAR

CARROSSERIE

 CITROËN ZX ENTREPRISE (3 PORTES)

Caractéristiques
Transformation d'un véhicule
entreprise en véhicule particulier

APPLICATION : FRANCE DIFFUSION : FRANCE



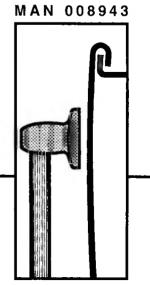


TABLE DES MATIERES

VEHICULES UTILITAIRES	
CARACTERISTIQUES: CITROËN ZX ENTREPRISE 3 PORTES	3
TRANSFORMATION: PROCEDURE ADMINISTRATIVE	6
TRANSFORMATION: REALISATION TECHNIQUE	8
DESCRIPTION: KIT DE CEINTURES DE SECURITE ET ACCESSOIRES	
DESCRIPTION: KIT DE BANQUETTE ARRIERE, VERSION REFLEX	13
DESCRIPTION : KIT DE BANQUETTE ARRIERE VERSION AVANTAGE	

VEHICULES UTILITAIRES

CARACTERISTIQUES: CITROËN ZX ENTREPRISE 3 PORTES

1 - DESCRIPTION

La répartition par pays est décrite dans la Note CITROËN ZX AM94 référence (0) n° 000-00/6.

Les CITROËN ZX Entreprise 3 portes sont définies à partir d'une base de CITROËN ZX REFLEX.

	T					
			ZX En	treprise		
Appellation commerciale	1,4	1	,4 i		1,9 D	
Puissance fiscale (FRANCE)	6		7	7	6	
Type mines	N2-E1	N2	2–E2	N2-C2 /T	N2-C4 /T Ou N2-E9	N2-D8
Version	No	on transformat	ole	/ T (Trans	formable)	Non transformabl e
Genre			CTTE (ca	mionnette)		
Places assises	<u>-</u> -			2		
Moteur				-	-	
Cylindrée cm ³		1 360		1 761	1.9	905
Plaque moteur	K2D	KDY	KDX	A9A	D9B	DJZ
Type usine	(TU3 2/K)	(TU3M/LZ)	(TU3MC/LZ)	(XUD7/L)	(XUD9A/L)	(XUD9/Y)
Puissance CEE		55 Kw (75 ch)		43,5 Kw (60 ch)	51 Kw (71 ch)	47 Kw (65 ch)
(DIN)	5 800 tr/mn	6 200 tr/mn	5 800 tr/mn		4 600 tr/mn	

Seules les versions N2–C2/T et N2–C4/T commercialisées en France sont transformables en voitures particulières.

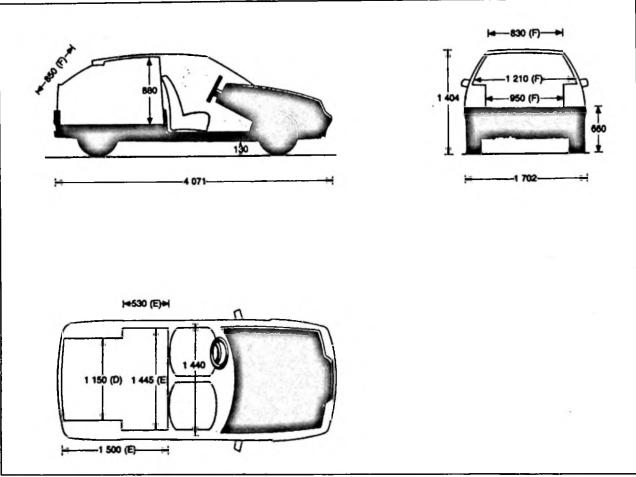


Fig. : C7BP003D

- (D) entre passages de roues.
- (E) longueur du plancher.
- (F) entrée de porte.

Les autres caractéristiques sont définies dans les Notes Techniques (ZX).

2 - PARTICULARITES

2.1 - Essuie-vitre et lave-vitre arrière : de série

2.2 - Sièges avant

Tissus IONA (idem AVANTAGE). Glissière intérieure sans mécanisme à mémoire. Le siège conserve le basculement du dossier.

2.3 - Tapis de plancher de charge

Tapis en PVC avec remontée sur passage de roue arrière.

Insonorisation sous tapis de charge.

2.4 – Garnissages latéraux

Modifiés pour accepter le plancher.

2.5 - Manivelle de démontage de roue

Implantée derrière le siège passager.

2.6 - Custode vitrée fixe

La glace est identique à celle de la berline, seule diffère la fixation arrière. *

2.7 - Pare-chocs avant et arrière

Teinté dans la masse gris, idem ZX AVANTAGE.

2.8 - Arrêt bagage

Hauteur 200 mm équipé de 6 butées caoutchouc.

VEHICULES UTILITAIRES

2.9 - Grille de séparation : (Option)

Fixation sur arrêt bagage et sur pied latéraux.

2.10 - Plancher de charge

Rapporté sur le plancher existant, il est fixé :

- à l'avant sur les fixations de siège
- latéralement soudé sur les passages de roues Il possède deux obturateurs pour accéder au réservoir à carburant.

2.11 - Plafonniers avant et arrière

Commandés par l'ouverture des portes et du volet (pas d'éclaireur de coffre).

2.12 - Protection de pas de porte

Garniture identique à la ZX AVANTAGE.

2.13 - Garnissage latéral

Panneau plan sans grille de haut-parleur.

TRANSFORMATION: PROCEDURE ADMINISTRATIVE

1 - PROCEDURE

Seul les véhicules FRANCE ayant la mention T (Transformable) peuvent être reconvertis.

Cette reconversion est sous la responsabilité de CITROËN.

Les opérations de reconversion sont exécutées par le concessionnaire et doivent répondre à la méthode type, déposée par le constructeur auprès du service des Mines, décrites dans la présente note.

1.1 - Au départ : CITROËN ZX Entreprise

Туре	N2C2 T	N2C4 T
Genre	СТ	ΠE
Puissance	7 cv	8 cv
Places assises		2
Poids TC	1 50)2 kg
Poids à vide	1 02	0 kg
Poids TR	2 50	5 kg

Le concessionnaire fournit à CITROËN DCE/DIS/ Attestations Techniques, 62, bd Victor-Hugo, 92208 Neuilly Cedex:

- la copie de la carte grise du propriétaire actuel
- la copie de la facture de transformation

• l'attestation de transformation

1.2 - CITROËN fournira en retour

L'agrément du prototype avec attestation de conformité.

La plaque de transformation.

1.3 - A la préfecture

En plus des documents habituellement exigés, présenter les documents suivants :

- l'attestation de transformation
- l'agrément du prototype avec attestation de conformité

1.4 – A l'arrivée : CITROËN ZX – voiture particulière

Туре	N2C2 T	N2C4 T
Genre	V	Р
Puissance	6	cv
Places assises		5
Poids TC	1 56	0 kg
Poids à vide	1 024	4 kg
Poids TR	2 560) kg

VEHICULES UTILITAIRES

2 - EXEMPLE D'ATTESTATION

Attestation à établir sur papier à en-tête de la Concession ou de la Succursale.
Nous, soussignés, Etablissement; Concessionnaire (Succursale) CITROEN.
représenté par Monsieur exerçant
les fonctions de
adresse
attestons que le véhicule, type :
Numéro dans la série du type :
Date de la 1ère mise en circulation :
a été transformé en berline, conformément à la méthode et avec les pièces préconisées par le constructeur, suivant
l' information technique CITROEN ZX—(15) ZX 840-000/2 et qu' en conséquence, il est dans l' état d' un véhicule du même
âge qui a été régulièrement entretenu en application des spécifications du constructeur.
Pair 3
Fait à le le
Cachet
signature.

Fig. : C7BR001P

1

TRANSFORMATION: REALISATION TECHNIQUE

1 - PIECES A COMMANDER

Désignatio	n	Numéro PR
Kit de ceintures de sécurité arrière plus accesso	pires	75 68 J9
Kit banquette arrière sans coiffe	Version REFLEX	89 39 CS
(ensembles identiques à la ZX 5 portes)	Version AVANTAGE	89 39 CV

Les coiffes et les panneaux latéraux sont à commander séparément en fonction du niveau et des coloris de garnissage.

2 - TEMPS DE FACTURATION

Déshabillage, dépose, préparation et habillage.

	Total	Partiel	Taux
		3,00 heures	T1
Version REFLEX	6,40 heures	3,30 heures	T2
		0,10 heure	Р
		3,40 heures	T1
Version AVANTAGE	6,80 heures	3,30 heures	T2
		0,10 heure	Р

3 - GAMME DE REALISATION TECHNI-QUE

3.1 - Déshabillage

Déposer :

- les sièges avant
- les garnissages latéraux
- les tapis de plancher et de coffre

3.2 - Dépose

3.2.1 - De l'arrêt bagage

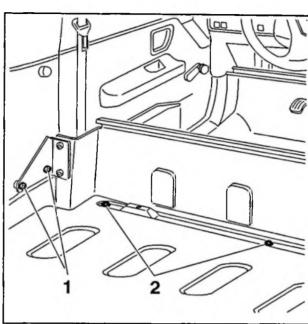


Fig. : C7BR002C

Déposer les vis (1), (2).

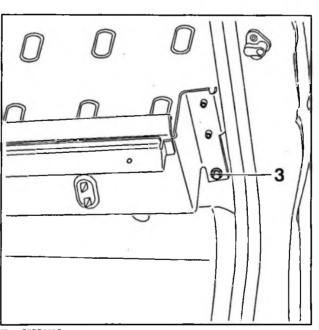
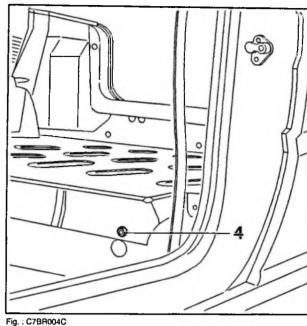


Fig. : C78R003C

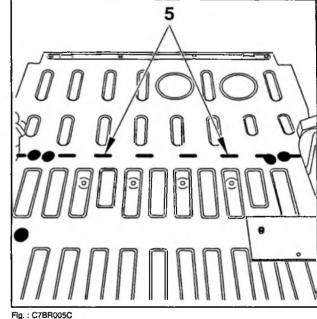
Déposer : • les vis (3)

• l'arrêt bagage

3.2.2 – Prolonge le plancher de charge



Déposer les vis (4).



Disquer les points de soudure (5).

Déposer la prolonge de plancher de charge.

3.2.3 - Araser les gougeons (6) sur pied arrière

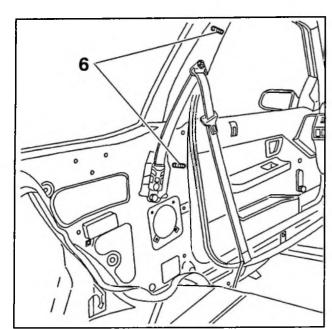


Fig. : C7BR006C

3.3 - Préparation

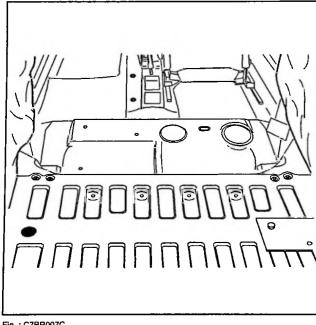


Fig. : C7BR007C

Protéger les zones des points de soudure et gou-

Effectuer les retouches peinture.

Passer un taraud de 7/16-20 dans les points des fixations des ceintures de sécurité.

Découper le tapis à l'avant central pour le chausser sous le groupe de chauffage.

Poser les nouvelles glissières intérieures (à mémoire) sur les sièges avant.

Préparer la banquette arrière suivant la version.

3.4 - Habillage

Poser:

- les ceintures de sécurité arrière
- les commandes d'ouverture de custodes
- le tapis coffre
- tapis de plancher
- les habillages latéraux
- les sièges avant
- la banquette arrière

NOTA: fixer au moyen de rivets la plaque de transformation (fournie par CITROËN) sur le passage de roue avant droit à proximité de la plaque d'origine.

TYPE MODIFIE PAR AUTOMOBILES CITROEN Reg AU N° PTC :	0
O PTR :	0
TRANSFO. CTTE en V.P.	\circ

Fig. : C7BR008C

Retirer l'étiquette de charge collée sur l'aile.

DESCRIPTION: KIT DE CEINTURES DE SECURITE ET ACCES-SOIRES

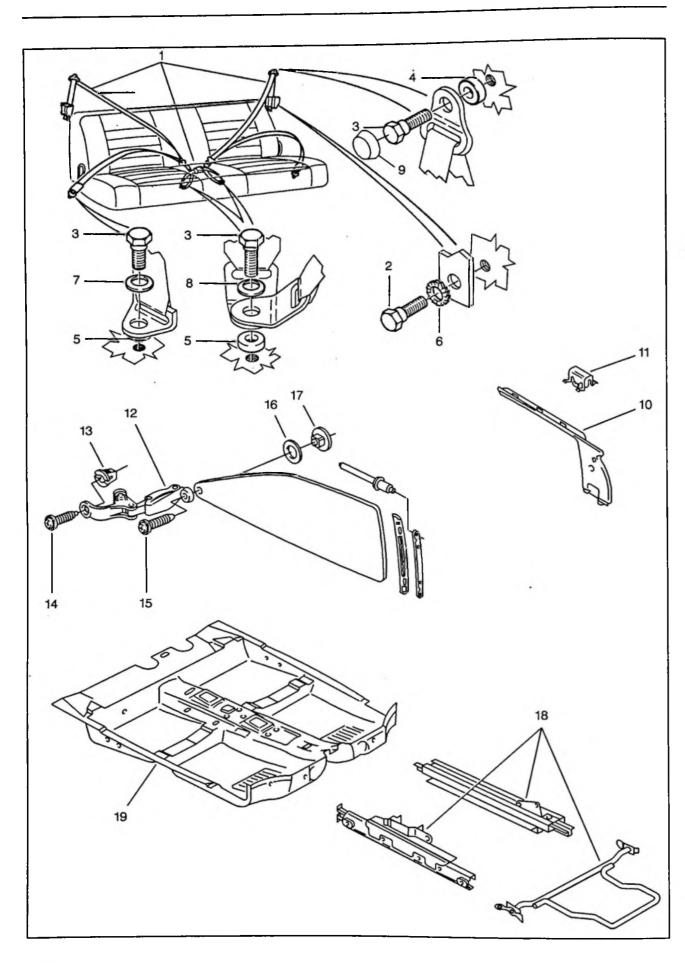
Repère	Nombre	Désignation
1	1	Ensemble ceintures de sécurité
2	2	Vis de ceinture 7/16 x 20–16
3	6	Vis de ceinture 7/16 x 20–25
4	2	Entretoise 11 x 20–10
5	2	Entretoise 11 x 20–06
6	2	Rondelle à dents 11 x 19
7	2	Rondelle élastique
8	4	Rondelle 11,5 x 22-03
9	2	Capuchon
10	1	Garniture de pied gauche
10	1	Garniture de pied droit
11	8	Agrafe
12	2	Commande ouverture de custode
13	6	Clip
14	6	Vis
15	2	Vis
16	2	Rondelle
17	2	Ecrou
18	1	Glissière à mémoire gauche
18	1	Glissière à mémoire droite
19	1	Tapis habitacle
	1	Insonorisant sous assise arrière
	5	Clip
	1	Tapis de coffre
	7	Agrafe

DESCRIPTION : KIT DE BANQUETTE ARRIERE, VERSION REFLEX

Composition identique à la ZX 5 portes.

Repère	Nombre	Désignation
1	1	Armature de coussin
1	1	Armature de dossier
2	1	Bouton
3	2	Tringle
4	4	La vis CBL : 4 x 0,70-25
5	2	Rondelle plate : 10 x 27 x 2,5
6	2	Ecrou : 10 x 150
7	2	Doigt de verrouillage
8	2	Verrou de dossier
9	4	Ecrou à embase : 4 x 0,7
10	2	Bague
11	2	Chape
12	2	Butée caoutchouc
13	2	Palier de coussin
14	1	Clip de maintien
15	3	Obturateur
16	3	Obturateur
17	2	Ecrou à embase : 8 x 125
18	2	Ecrou borgne
21	1	Axe de tablette gauche
21	1	Axe de tablette droite
22	2	Vis: 3,5 x 32
23	2	Crochet sur volet
24	2	Clip de maintien : 3,5
25	1	Tablette arrière
	1	Matelassure coussin
	1	Matelassure dossier
	1	Obturateur droit (axe dossier)
	1	Obturateur gauche (axe dossier)
	1	Insonorisant de tapis

Version REFLEX : banquette rabattable.



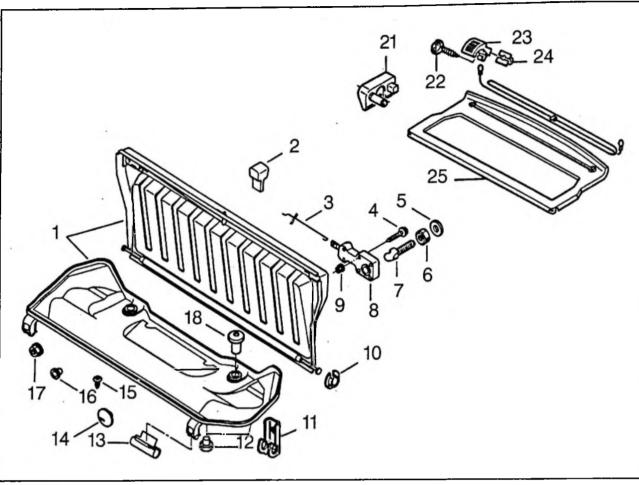


Fig. : C7BP007D

DESCRIPTION : KIT DE BANQUETTE ARRIERE, VERSION AVANTAGE

Composition identique à la ZX 5 portes :

Repère	Nombre	Désignation
1	1	Armature
2	2	Bouton
3	2	Protecteur
4	2	Obturateur : Ø 48 mm
5	1	Panneau
6	16	Clip
7	2	Ensemble tringle
8	3	Support
9	3	Vis: 8 x 1,25–2,2
10	3	Rondelle élastique : 8,4 x 22-2,2
11	2	Rondelle plate : 8,5 x 16–1,5
12	1	Entretoise
13	3	Ecrou : M8 x 125
14	3	Obturateur
15	3	Vis : 4,2 x 13
16	3	Cache
21	1	Axe de tablette gauche
21	1	Axe de tablette droite
22	2	Vis : 3,5 x 32
23	2	Crochet sur volet
24	2	Clip de maintien : 3,5
25	1	Tablette arrière
26	9	Vis : 4,5 x 20
27	1	Cache bagages gauche
27	1	Cache bagages droit
	4	Vis: 8 x 1,25–15
	4	Plaquette d'arrêt : Ø 8 mm
	1	Matelassure coussin
	1	Matelassure dossier gauche

- 1	Matelassure dossier droit	
1	Obturateur droit (axe dossier)	57
1	Obturateur gauche (axe dossier)	
1	Insonorisant de tapis	
2	Crochets de tendelet	

Version AVANTAGE : banquette coulissante à dossier fractionné.

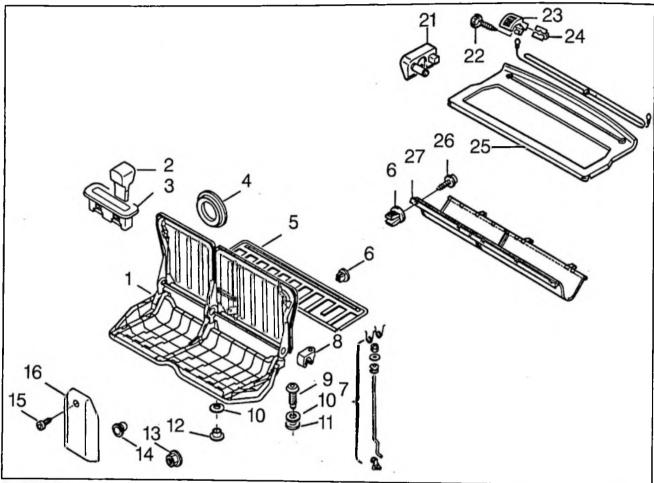


Fig. : C7BP008D

CITROEN ZX

ANNULE ET REMPLACE LA NOTE N° ZX 840-000/3 DU 29 MARS 1996

JANVIER 1999

ABONNEMENT CAR

RÉF.

15 N° ZX 840-000/3

CARROSSERIE

CITROËN ZX ENTREPRISE (TOUS TYPES)

 Transformation d'un véhicule entreprise en véhicule particulier.

APPLICATION: FRANCE DIFFUSION: FRANCE

"Les informations techniques contenues dans la présente documentation sont destinées exclusivement aux professionnels de la réparation automobile. Dans certains cas, ces informations peuvent concerner la sécurité des véhicules. Elles seront utilisées par les réparateurs automobiles auxquels elles sont destinées, sous leur entière responsabilité, à l'exclusion de celle du Constructeur".

"Les informations techniques figurant dans cette brochure peuvent faire l'objet de mises à jour en fonction de l'évolution des caractéristiques des modèles de chaque gamme. Nous invitons les réparateurs automobiles à se mettre en rapport périodiquement avec le réseau du Constructeur, pour s'informer et se procurer les mises à jour nécessaires".

AUTOMOBILES CITROËN DIRECTION EXPORT EUROPE DOCUMENTATION APRÈS VENTE

MAN 008943

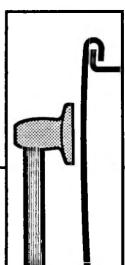


TABLE DES MATIERES

VEHICULES UTILITAIRES	
PARTICULARITES: VEHICULE ENTREPRISE	
TRANSFORMATION: PROCEDURE ADMINISTRATIVE	2
 1 – Procédure administrative 2 – Au départ : ZX entreprise (genre : CTTE) 3 – A l'arrivée : ZX entreprise transformée en ZX véhicule particulier (genre : VP) 	
TRANSFORMATION : REALISATION TECHNIQUE	1
1 – ZX 3 portes 2 – ZX 5 portes 3 – ZX break	1 ⁻
TRANSFORMATION : PIECES DE RECHANGE	12
1 – ZX 3 portes 2 – ZX 5 portes 3 – ZX break	12 13

VEHICULES UTILITAIRES

PARTICULARITES: VEHICULE ENTREPRISE

Seuls les véhicules "ENTREPRISE" immatriculés et portant la mention T ou REC sur la plaque constructeur, peuvent être transformés en Véhicule Particulier.

•

Vérifier ces mentions sur la carte grise et sur la plaque châssis.

Cette reconversion s'effectue sous la responsabilité d'AUTOMOBILES CITROEN.

Les opérations sont exécutées par le concessionnaire représentant de la marque et répondent à la méthode type, déposée par le constructeur auprès du SERVICE DES MINES.

TRANSFORMATION: PROCEDURE ADMINISTRATIVE

1 - PROCEDURE ADMINISTRATIVE

1.1 - Le concessionnaire

Le concessionnaire fournit à CITROEN DEX/DIS/Attestations Techniques 62, Bd Victor Hugo 92208 Neuilly/seine :

- la copie de la carte grise du propriétaire actuel
- la copie de la facture de transformation
- l'attestation de transformation (suivant modèle)

1.2 - Constructeur

AUTOMOBILES CITROEN fournira en retour :

- l'agrément du prototype avec attestation de conformité
- la plaque de transformation

NOTA: La plaque de transformation VP, correspondant au type du véhicule et homologuée par le Service des Mines, doit être fixée par rivets sur tout véhicule transformé.

1.3 - Carte grise

En plus des documents habituellement exigés, présenter les documents suivants :

- l'agrément du prototype avec attestation de conformité
- l'attestation de transformation (suivant modèle)

VEHICULES UTILITAIRES

1.4 - Exemple d'attestation de transformation

0

Attestation à établir sur papier à en-tête de la Concession ou de la Succursale.
Nous, soussignés, Etablissement;
représenté par Monsieur exerçant les fonctions de
adresse
attestons que le véhicule, type :
Numéro dans la série du type :
Date de la 1ère mise en circulation :
a été transformé en berline (cocher une case) break
conformément à la méthode et avec les pièces préconisées par le constructeur, suivant l' information technique CITROEN DEX/DPS/APV et qu' en conséquence, il est dans l' état d' un véhicule du même âge qui a été régulièrement entretenu en application des spécifications du constructeur.
Fait à le
Cachet
signature.

Fig: C7BP01QP

0

2 – AU DEPART : ZX ENTREPRISE (GENRE : CTTE)

2.1 - ZX 3 portes (genre : CTTE)

Véhicule				Moteur	Plac	que	
Appellation	Type Mines	Places	Puissance	Plaque	PTC	PTR	
/ ippoliation		assises	fiscale	Туре			
1,4	N2-E1 (1)		,	K2D	,	,	
	2. (.)			TU3 2 K			
1,4 i	N2-E2 (1)		,	KDY	/	,	
77.				TU3M LZ	·		
1,4 i	N2-E2 (1)		,	KDX	,	,	
				TU3MC LZ	,		
1,9 D	N2-E9 (1)		,	D9B	,	,	
(export)	·· (·/			XUD9A /L	, ,		
1,9 D	N2-D8 (1)		,	DJZ	,	,	
(dépollution Y)				XUD9/Y	<u>'</u>	,	
1,9 D	N2-J5 (1)		,	DJY	,	,	
(dépollution Y)				XUD9A /Y			
1,1 i	N2-A4/T		6	HDZ	1 1440	2440	
				TU1M			
1,1 i	N2-L2/T	2	6	HDZ	1465	2365	
1.05				TU1M + L3			
1,9 D	N2-H8/T		8	DJY	1505	2505	
(dépollution L3)				XUD9A/L3			
1,8 D	N2-C2/T		7	7	A9A	1505	2505
1.00				XUD7	ļ		
1,8 D	N2-C2/A/T		7	D9B	1505	2505	
(dépollution W3)			ļ	XUD9A			
1,9 D	N2-C4/T	1	8	D9B	1505	2505	
100				XUD9A			
1,9 D	N2-C4/T	1	8	D9B	1505	2505	
(dépollution W3)		-		XUD9A			
1,1 i	N2-L2/REC		6	HDZ	1420	2320	
		-	<u> </u>	TU1M + L3			
1,4 i	N2-L7/REC		8	KFX	1420	2420	
		(1)		TU3JP /L3			

VEHICULES UTILITAIRES

	Véhicule					que	
Appellation	Type Mines	Places assises	Puissance fiscale	Plaque Type	PTC	PTR	
1,8 i 16v	N2-K5/REC		8	LFY XU7JP4/L3	1500	2500	
1,9 D (dépollution W3)	N2-C2/A/REC	2	7	D9B XUD9A	1490	2490	
1,9 D (dépollution L3)	N2-H8/REC		2	8	DJY XUD9A/L3	1500	2500
1,9 Turbo D	N2-F4/REC		8	D8A XUD9 TE	1540	2640	
1,9 Turbo D (dépollution L3)	N2-C8/REC		8	DHY XUD9TE/L3	1540	2640	

- (1) véhicule sortie d'usine non reconvertible en VP
 T : véhicule sortie d'usine reconvertible en VP
- REC : véhicule sortie de carrossier agréé reconvertible en VP
 PTC : poids total autorisé en charge
 PTR : poids total roulant autorisé

2.2 - ZX 5 portes (genre : CTTE)

	Véhicule			Moteur	Pla	que
Appellation	Type Mines	Places assises	Puissance fiscale	Plaque Type	PTC	PTR
1,1	N2-A1 /REC		6	H1A TU1 K	1405	2305
1,1 i	N2-/L3 /REC		6	HDZ TU1M + L3	1435	2335
1,4	N2-A7 /REC		8	K2D TU3 2K	1410	2410
1,4 i	N2-L9 /REC		8	KFX TU3JP/L3	1435	2435
1,6 i	1,6 i N2-B2 /REC		9	B4A XU5M K	1460	2460
1,8 i 16v	N2-K7 /REC	2	10	LFY XU7JP4/L3	1505	2505
1,9 D	N2-C3/REC		8	D9B XUD9A	1500	2500
1,9 D (dépollution L3)	N2-H9 /REC		8	DJY XUD9A/L3	1520	2520
1,9 D (B VA) (dépollution L3)	N2-L5 /REC		8	DJY XUD9A/L3	1540	2540
1,9 Turbo D	N2F5 /REC		8	D8A XUD9 TE	1550	1650
1,9 Turbo D (dépollution L3)	N2-C7 /REC		8	DHY XUD9TE/L3	1555	2655

Légende :
• REC : véhicule sortie de carrossier agréé reconvertible en VP
• BVA : Boîte de Vitesses Automatique
• PTC : poids total autorisé en charge
• PTR : poids total roulant autorisé

2.3 - ZX break (genre : CTTE)

	Véhicule					
Appellation	Type Mines	Places assises	Puissance fiscale	Plaque Type	PTC	PTR
1,9 D	N2-J1 /T		8	DJY XUD9A /L3	1560	2560
1,4 i	N2-D7 /REC		8	KDX TU3MC	1495	2455
1,4 i	N2-M1 /REC		8	KDX TU3JP/L3	1495	2495
1,6 i	N2-G2 /REC		9	BFZ XU5JP	1540	2500
1,8 i	N2-F2 /REC		10	LFZ XU7JP	1540	2500
1,8 i (BVA)	N2-H4/REC		10	LFZ XU7JP	1560	2520
1,8 i 16v	N2-K9 /REC	2	10	LFY XU7JP4/L3	1565	2565
1,9 D	N2-D5 /REC	:	8	D9B XUD9 A	1570	2530
1,9 D (BVA)	N2-H5 /REC		8	D9B XUD9A	1590	2550
1,9 D (dépollution L3)	N2-J1 /REC		8	DJY XUD9A/L3	1570	2530
1,9 D (BVA) (dépollution L3)	N2-L6/REC		8	DJY XUD9A/L3	1590	2550
1,9 Turbo D	N2-G5 /REC		8	D8A XUD9 TE	1620	2680
1,9 Turbo D (dépollution L3)	N2-D9 /REC		8	DHY XUD9TE/L3	1615	2675

Légende :

T : véhicule sortie d'usine reconvertible en VP
REC : véhicule sortie de carrossier agréé reconvertible en VP
BVA : Boîte de Vitesses Automatique
PTC : poids total autorisé en charge
PTR : poids total roulant autorisé

3 – A L'ARRIVEE : ZX ENTREPRISE TRANSFORMEE EN ZX VEHICULE PARTICULIER (GENRE : VP)

3.1 – ZX 3 portes (genre : VP)

Véhicule			Moteur	Plaque de transformation de CTTE en VP			
Appellation	Type Mines	Places	Puissance	Plaque	N° d'agrément	PTC	PTR
пропиноп	Typo winted	assises	fiscale	Турө	de prototype		
1,1 i	N2-A4/T/MOD		5	HDZ		1465	2365
		1		TU1M	AU		<u> </u>
1,1 i	N2-L2/T/MOD		5	HDZ	21:,09.96.00	1465	2365
		1		TU1M + L3			
1,8 D	N2-C2/T/MOD		6	A9A		1560	2560
				XUD7 D9B		 	
1,9 D	N2-C4/T/MOD		6	XUD9A	AU	1560	2560
				YODA	22.04.94.00		
1,9 D	N2-C4/A/T/MOD		6	D9B	ou 01	1560	2560
				XUD9A			
1,9 D	NO LIGHTIMOD		C	DJY		4500	0500
(dépollution L3)	N2–H8/T/MOD		6	XUD9A /L3		1580	2580
1,1 i	N2-L2/REC/MOD	5	6	HDZ		1420	2320
1,11	NZ-LZ/TLO/WOD			TU1M + L3	;	1420	2320
1,4 i	N2-L7/REC/MOD		7	KFX		1530	2530
	THE CHILDHIOD			TU3JP /L3		1550	2530
1,8 D	N2-C2/A/REC/MOD		6	A9A	AU	1560	2560
(dépollution L3)	THE GENTILE OF THE BETTE OF THE			XUD7	26.59.98.00	1300	2500
1,8 i 16v	N2-K5/REC/MOD		7	LFY		1580	2580
				XU7JP4 /L3	ŀ	1360	2560
1,9 D	N2-H8/REC/MOD		6	DJY		1615	2615
(dépollution L3)		<u> </u>		XUD9A/L3		1015	2015
1,9 Turbo D	N2-F4/REC/MOD		6	D8A	AU	1580	2680
,		L		XUD9A TE	22.07.93.01	1300	2000
1,9 Turbo D	N2-C8/REC/MOD		6	DHY	AU	1580	2680
				XUD9TE/L3	26.59.98.00	.500	2000

8

Légende :

• T : véhicule sortie d'usine reconvertible en VP

REC : véhicule sortie de carrossier agréé reconvertible en VP
PTC : poids total autorisé en charge
PTR : poids total roulant autorisé

VEHICULES UTILITAIRES

3.2 - ZX 5 portes (genre : VP)

	Véhicule				Plaque de trar CTTE		on de
Appellation	Type Mines	Places assises	Puissance fiscale	Plaque Type	N° d'agrément de prototype	PTC	PTR
1,1	N2-A1/REC/MOD		5	H1A TU1 K	AU 22.07.93.01	1465	2365
1,1 i	N2-/L3/REC/MOD		5	HDZ TU1M + L3	AU 26.59.98.00	1465	2365
1,4	N2-A7/REC/MOD		6	K2D TU3 2 K	AU 22.07.93.01	1490	2490
1,4 i	N2-L9/REC/MOD		6	KFX TU3JP /L3	AU 26.59.98.00	1530	2530
1,6 i	N2-B2/REC/MOD		7	B4A XU7JP4 /L3	AU 22.07.93.01	1540	2540
1,8 i 16v	N2-K7/REC/MOD	5	7	LFY XU7JP4 /L3	AU 26.59.98.00	1570	2570
1,9 D	N2-C3/REC/MOD		6	D9B XUD9A/L3	AU 22.07.93.01	1560	2560
1,9 D (dépollution L3)	N2-H9/REC/MOD		6	DJY XUD9A /L3		1590	2590
1,9 D (BVA) (dépollution L3)	N2-L5/REC/MOD		6	DJY XUD9 TE	AU 26,59.98.00	1610	2610
1,9 Turbo D	N2-F5/REC/MOD		6	D8A XUD9 TE	AU 22.07.93.01	1590	2590
1,9 Turbo D (dépollution L3)	N2-C7/REC/MOD		6	DHY XUD9TE /L3	AU 26.59.98.00	1590	2690

Légende :

T : véhicule sortie d'usine reconvertible en VP
REC : véhicule sortie de carrossier agréé reconvertible en VP

PTC : poids total autorisé en charge
PTR : poids total roulant autorisé

3.3 - ZX break (genre : VP)

Véhicule			Moteur	Plaque de trar CTTE	nsformati en VP	on de	
Appellation	Type Mines	Places assises	Puissance fiscale	Plaque Type	N° d'agrément de prototype	PTC	PTR
1,9 D (dépollution L3)	N2-J1/T/MOD		6	DJY XUD9A /L3	AU 22.04.94.01	1630	2590
1,4 i	N2-D7/REC/MOD		6	KDX TU3MC	AU 21.11.96.00	1550	2510
1,4 i	N2-M1/REC/MOD		7	KFX TU3JP /L3	AU 26.58.98.00	1550	2550
1,6 i	N2-G2/REC/MOD		7	BFZ XU5JP		1590	2550
1,8 i	N2-F2/REC/MOD		7	LFZ XU7JP	AU	1590	2550
1,8 i (BVA)	N2-H4/REC/MOD		8	LFZ XU7JP	21.11.96.00	1610	2570
1,8 i 16v	N2-K9/REC/MOD	5	7	LFY XU7JP4 /L3	AU 26.58.98.00	1630	2630
1,9 D	N2-D5/REC/MOD		6	D9B XUD9A		1630	2590
1,9 D (BVA)	N2-H5/REC/MOD		6	D9B XUD9A	AU	1650	2610
1,9 Turbo D	N2-G5/REC/MOD		6	D8A XUD9 TE	26.58,98.00	1665	2725
1,9 D (dépollution L3)	N2-J1/REC/MOD		6	DJY XUD9A/L3		1630	2590
1,9 D (BVA) (dépollution L3)	N2-L6/REC/MOD		6	DJY XUD9A/L3	AU	1650	2650
1,9 Turbo D (dépollution L3)	N2-D9/REC/MOD		6	DHY XUD9TE/L3	26,58.98.00	1665	2765

Légende :

C7BB0LP0

• T : véhicule sortie d'usine reconvertible en VP

• REC : véhicule sortie de carrossier agréé reconvertible en VP

PTC : poids total autorisé en charge
PTR : poids total roulant autorisé

TRANSFORMATION: REALISATION TECHNIQUE

Les opérations sont exécutées par le concessionnaire représentant de la marque et répondent à la méthode type, déposée par le constructeur auprès du SERVICE DES MINES.

NOTA : REC : véhicule sortie de carrossier agréé reconvertible en VP.

Véhicules /REC : réutiliser les pièces démontées lors de la transformation de véhicule VP en véhicule VU. Sinon : commander les pièces de rechange nécessaires,

1 - ZX 3 PORTES

•

Se reporter au manuel MAN 008940 : utiliser la note technique 15 N°ZX 840-000/2.

2 - ZX 5 PORTES

Se reporter au manuel MAN 008940 : utiliser la note technique $14\ N^{\circ}10$.

A partir de l'année modèle 1995 (ne pas appliquer le chapitre 2.1 de la page 6) :

- les portes arrières ne sont plus condamnées
- les vitres arrières ne sont plus condamnées

3 - ZX BREAK

Se reporter au manuel MAN 008940 ; utiliser la note technique 14 $N^{\circ}10$.

A partir de l'année modèle 1995 (ne pas appliquer le chapitre 2.1 de la page 6) :

- les portes arrières ne sont plus condamnées
- les vitres arrières ne sont plus condamnées

TRANSFORMATION: PIECES DE RECHANGE

1 - ZX 3 PORTES

1.1 - Version /REC

NOTA: REC: véhicule sortie de carrossier agréé reconvertible en VP.

Réutiliser les pièces démontées lors de la transformation de véhicule VP en véhicule VU. Sinon : commander les pièces de rechange nécessaires.

1.2 - Version /T

NOTA: T: véhicule sortie d'usine reconvertible en VP. Commander les pièces de rechange nécessaires. Voir note d'information "DOC FLASH" N° 97/02 F du 10/02/97:

- kit ceintures de sécurité arrière
- kit siège arrière, garnissage et habillage intérieur

2 - ZX 5 PORTES

2.1 - Version /REC

Réutiliser les pièces démontées lors de la transformation de véhicule VP en véhicule VU. Sinon : commander les pièces de rechange nécessaires.

2.2 - Version /T

Il n'existe pas de version /T.

VEHICULES UTILITAIRES

3 - ZX BREAK

3.1 - Version /REC

Réutiliser les pièces démontées lors de la transformation de véhicule VP en véhicule VU. Sinon : commander les pièces de rechange nécessaires.

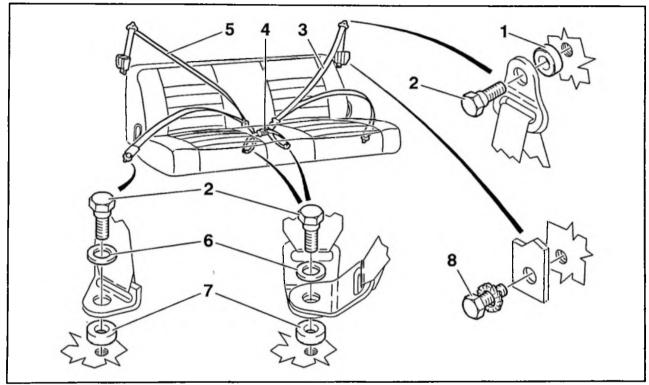
3.2 - Version /T

Commander les pièces de rechange nécessaires.

Voir note d'information "DOC FLASH" N° 97/13 F du 08/10/97 :

- kit ceintures de sécurité arrière
- kit siège arrière, garnissage et habillage intérieur

Kit ceintures de sécurité arrière (break).



Fia : C5JP06PD

Kit ceintures de sécurité arrière (break) :

Repère	Désignation	Quantité
1	Entretoise: 11x20 - 10	2
2	Vis : H 7/16 pouces x20 – 25	6
3	Ceinture de sécurité arrière (côté droit)	1
4	Ceinture de sécurité centrale	1
5	Ceinture de sécurité arrière (côté gauche)	1
6	Rondelle élastique : 13x22 - 0,5	2
7	Entretoise : 11x20 - 06	4
8	Vis avec rondelle: H 7/16 pouces x20 – 20	2

C7BX06P0

13

,

Kit siège arrière, garnissage et habillage intérieur (break) :

Armature de dossier	1
Matelassure dossier	1
Coiffe dossier	1
Armature de coussin	1
Matelassure coussin	1
Coiffe coussin	1
Tapis de coffre	1
Tapis insonorisant arrière	1
Extension plancher	1
Patère droite	1
Patère gauche	1
Agrafe standard	2
Bouton verrou dossier	2
Bague	2
Clip maintien	1
Ecrou butée	2
Ecrous M8 x 125	2
Obturateur	3
Gâche dossier arrière	2



CITROËN ZX

LE 31 MAI 1994

RÉF.

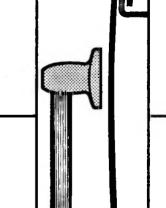


ABONNEMENT CAR

EQUIPEMENT

PARTICULARITES ZX BREAK

Partie arrière
Pavillon
Vitrages
Protections et sécurités



MAN 008943



PARTIE ARRIERE

DESHABILLAGE - HABILLAGE : VOLET ARRIERE	
DEPOSE - REPOSE : VOLET ARRIERE	 5
DEPOSE - REPOSE : GARNISSAGE DE COFFRE	 6
PAVILLON	
DEPOSE – REPOSE : BARRE LONGITUDINALE DE TOIT	 9
VITRAGES	
REMPLACEMENT : VITRE DE VOLET ARRIERE	 10
DEPOSE – REPOSE : VITRE DE CUSTODE	 15
PROTECTIONS ET SECURITES	
DEPOSE - REPOSE : PARE-CHOCS ARRIERE	 19
POSE · BANDEALL DE VOLET ARRIERE	21

DESHABILLAGE - HABILLAGE : VOLET ARRIERE

1 – DESHABILLAGE

•

0

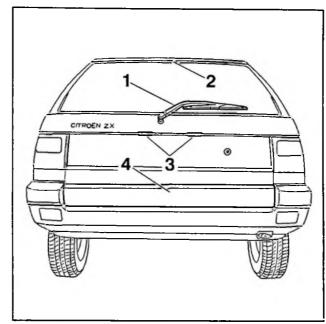


Fig: C4BP06SC

Déposer:

- l'ensemble bras-balai essuie-vitre (1)
- les éclaireurs de plaque de police (3)
 le gicleur de lave—vitre (2)
 le bandeau de volet arrière (4)

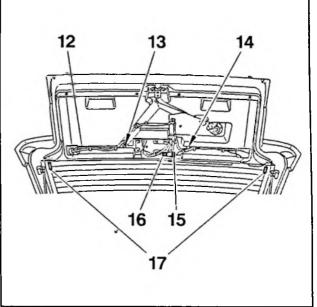
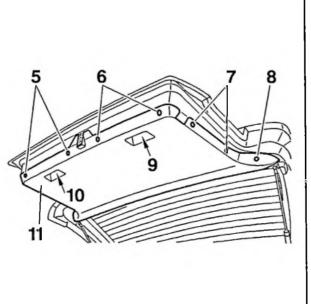


Fig : C4BP06UC

Déconnecter :

- la résistance de la lunette arrière (17)
- le moteur essuie-vitre (15),(16)
 les éclaireurs de plaque de police (13),(14) Déposer la vis (12).



Déposer :

- les vis (5),(6),(9),(10)
 les vis (7) (de chaque côté)
 l'agrafe (8) (de chaque côté)
 la garniture (11) de volet arrière

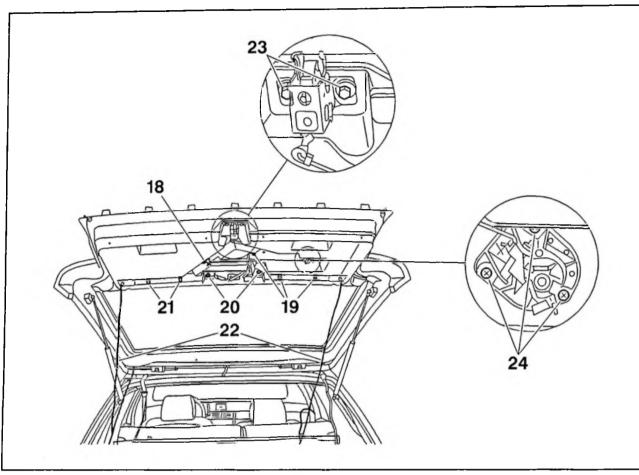


Fig: C4BP06VD

Fixer les faisceaux électriques à une ficelle (22).

Tirer les faisceaux électriques hors du volet arrière.

- Déposer :
 la gâche (vis 23)
 le barillet (vis 24)
- le moteur essuie-vitre (vis 20)
- les passe-fils (18),(19),(21)

2 – HABILLAGE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de déshabillage.

DEPOSE - REPOSE: VOLET ARRIERE

1 - DEPOSE

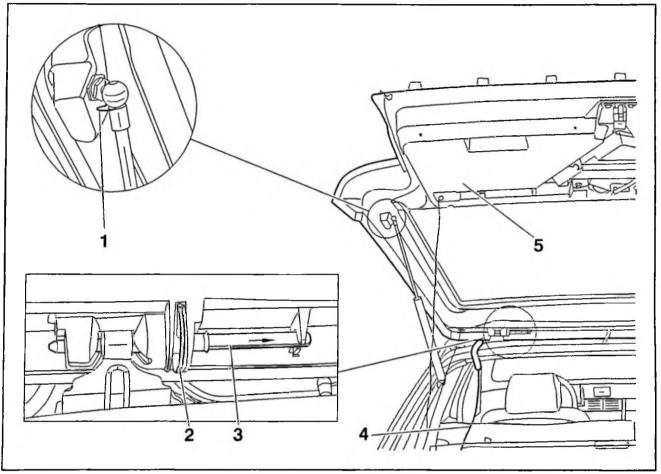


Fig: C4BP06WD

Ouvrir le volet arrière.

Déposer la garniture (5) de volet arrière.

Dégager les faisceaux électriques (4) de la doublure de volet.

Déposer l'agrafe (1) de maintien de rotule des équilibreurs de volet arrière.

Déboîter la rotule des équilibreurs de volet arrière.

Maintenir le volet ouvert à l'aide d'un support.

Opération nécessitant deux opérateurs.

Déposer de chaque côté :

- l'agrafe (2)
- l'axe (3)

Déposer le volet arrière.

2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse de la dépose.

PARTIE ARRIERE

DEPOSE - REPOSE: GARNISSAGE DE COFFRE

1 - DEPOSE

Basculer la banquette vers l'avant.

Déposer : le dossier de banquette.

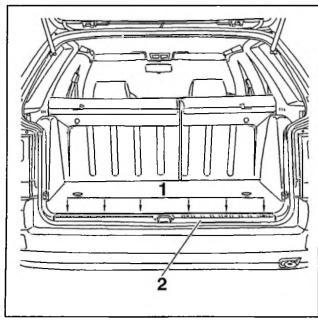


Fig · C4BP052C

Déposer:

- les 6 vis (1)
- la garniture centrale d'entrée de coffre (2)

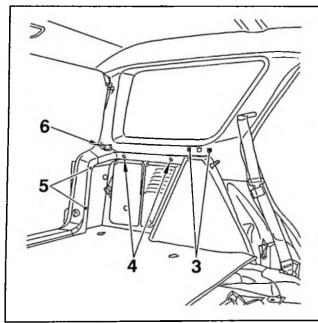


Fig: C4BP053C

Déposer:

- les vis (3), (4) et (6) de la garniture supérieure
 les vis (5) de la garniture d'entrée de coffre

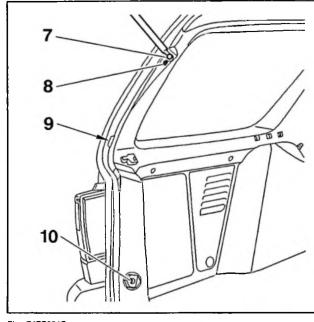


Fig : C4BP054C

Déposer:

- le clip (7) et l'équilibreur de la rotule
- la vis (8)
- la vis (9) de butée porte de coffre
- la vis (10) de butée centrage de porte de coffre

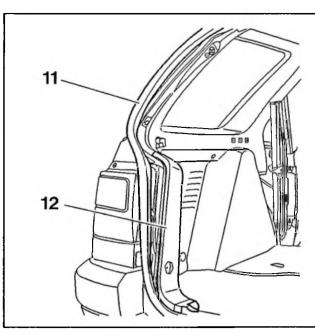


Fig: C4BP055C

Déposer:

- le snappon (11) d'entrée de coffre (partiellement)
- la garniture latérale (12) d'entrée de coffre

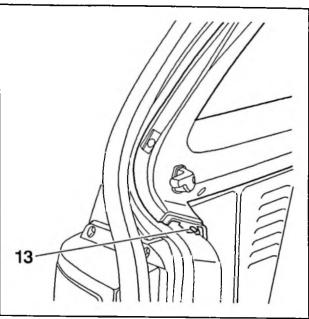


Fig: C4BP056C

Déposer:

- la vis (13)
- la garniture supérieure

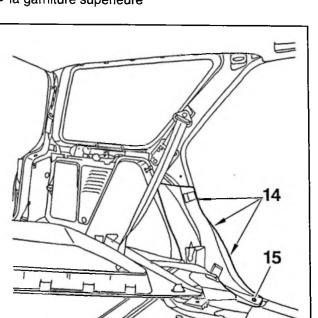


Fig : C4BP057C

Déposer :

- les agrafes (14)
- la vis (15)
- la garniture inférieure

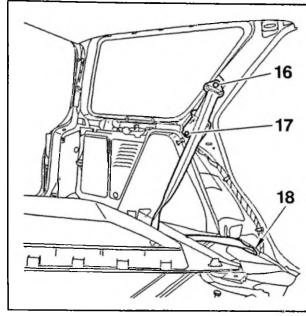
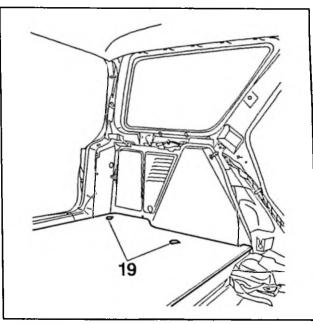


Fig : C4BP058C

Déposer:

- les vis (16), (17) et (18)
- la ceinture de sécurité arrière



Relever les attaches bagages (19).

Déposer : le tapis de coffre.

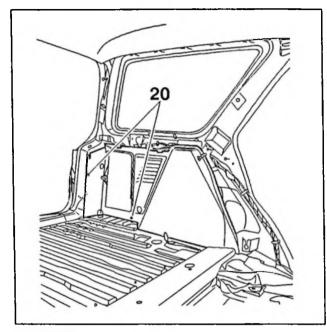


Fig: C4BP05AC Déposer :

- les agrafes (20)le panneau garni

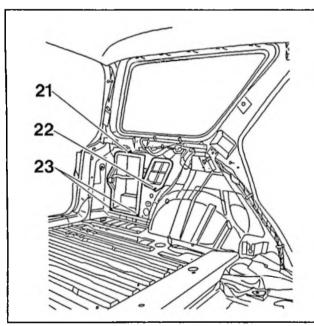


Fig : C4BP05BC

Déposer :

- les vis (21) et (23)la boîte de rangement
- la vis (22)
- l'extracteur d'air

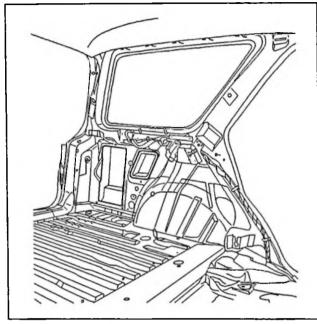


Fig : C4BP05CC

Déposer : les garnitures.

2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

DEPOSE - REPOSE : BARRE LONGITUDINALE DE TOIT

1 - DEPOSE

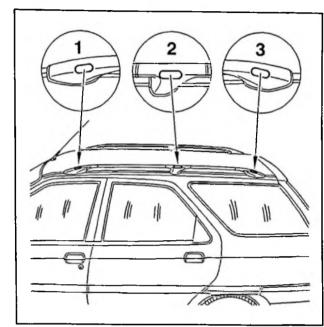


Fig : C4DP01UC

Déposer : les obturateurs (1), (2) et (3).

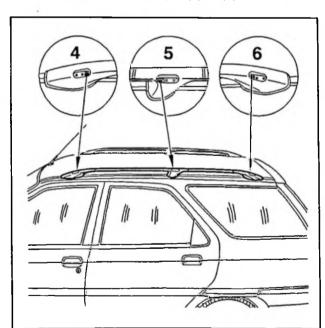


Fig: C4DP01VC

- Déposer :
 les vis (4), (5) et (6)
 la barre longitudinale de toit

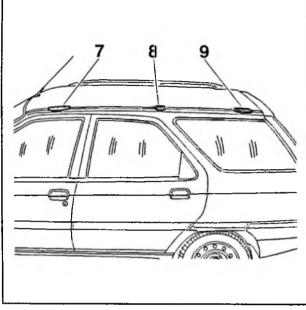
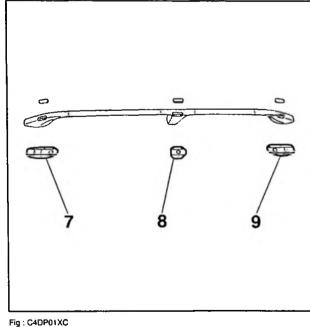


Fig : C4DP01WC

Déposer : les semelles (7), (8) et (9).

2 - REPOSE



Poser:

- les semelles (7), (8) et (9) sur la barre longitudinale
- la barre longitudinale de toit
 les vis (4), (5) et (6); appliquer un couple de serrage de 1,4 m.daN
- les obturateurs (1), (2) et (3)

VITRAGES

REMPLACEMENT: VITRE DE VOLET ARRIERE

1 - OUTILLAGES - PRODUITS

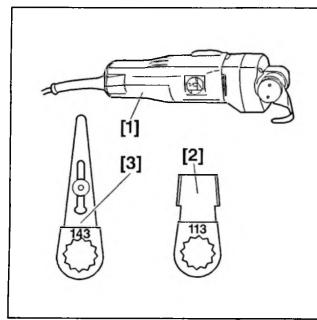


Fig : E5-P03IC

- [1] couteau électrique.
- [2] lame pelle (type 113).
- [3] lame à butée réglable (type 143).

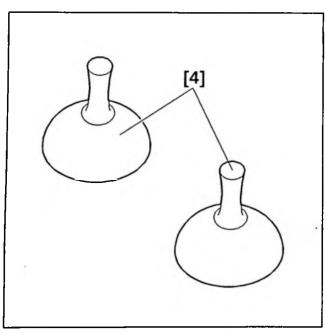


Fig: E5-P03JC

[4] ventouses.

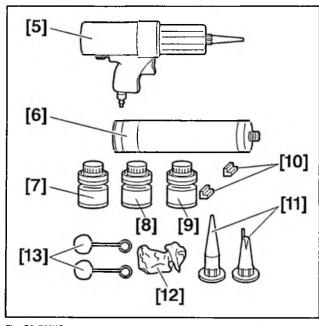


Fig: E5-P03KC

Ensemble de collage :

- [5] pistolet (pneumatique)
- [6] cartouche de 300 ml (adhésif joint polyuréthane)
- [7] primaire pour verre couleur verte
- [8] primaire pour tôle couleur rouge (tôle pré-revétue)
- [9] dégraissant couleur jaune
- [10] cales (caoutchouc)
- [11] buses
- [12] papier de nettoyage
- [13] tampon applicateur

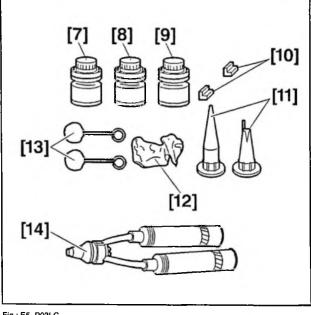


Fig: E5-P03LC

Ensemble de collage :

- [7] primaire pour verre couleur verte
- [8] primaire pour tôle couleur rouge (tôle pré-revétue)
- [9] dégraissant couleur jaune
- [10] cales (caoutchouc)
- [11] buses
- [12] papier de nettoyage
- [13] tampon applicateur
- [14] cartouche de 450 ml (adhésif joint polyuréthane)

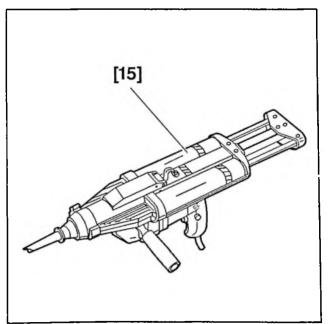


Fig: E5-P03MC

[15] pistolet (pour cartouche bi-composant).

2 - DEPOSE

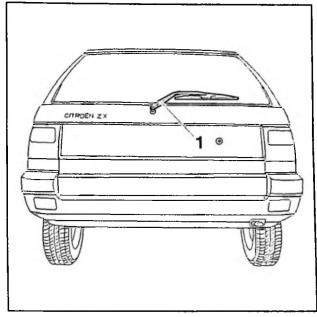
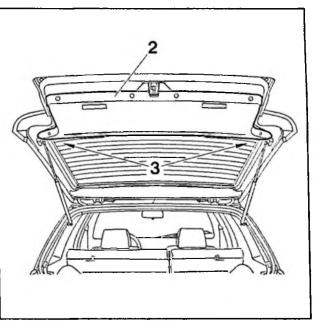


Fig: C5CP01EC

Déposer l'ensemble bras-balai essuie-vitre (1).



Déposer la garniture (2) de volet arrière.

Débrancher les connexions électriques de la lunette chauffante (3).

Protéger l'intérieur du véhicule.

ATTENTION: Pour les opérations suivantes porter des gants et des lunettes de protection.

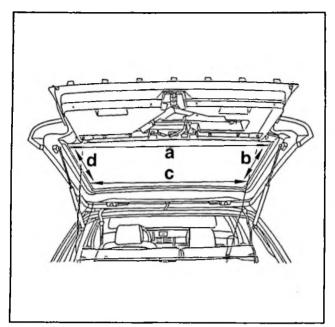


Fig : C5CP01GC

Equiper le couteau électrique de la lame [3].

Régler la butée à une longueur de 25 mm (pour le côté

Régler la butée à une longueur de 27 mm (pour les côtés b-c-d).

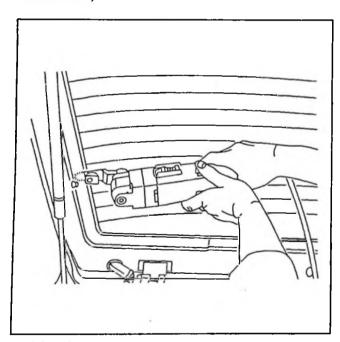


Fig: C5CP01HC

Engager la lame entre la vitre et l'appui de lunette.

Découper la partie a.

Découper la partie c-d-b.

Déposer la lunette à l'aide des ventouses.

3 - PREPARATION

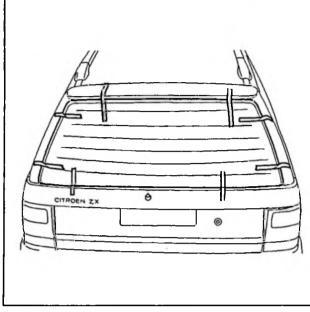


Fig : C5CP01IC

Présenter la vitre sur la baie (à blanc).

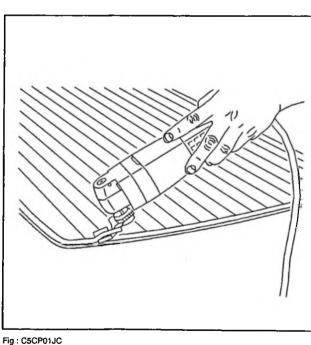
Répartir les jeux.

Repérer la position à l'aide de rubans adhésifs.

Couper les rubans adhésifs. Déposer la vitre.

3.1 - Préparation de la vitre

3.1.1 - 1er cas : récupération de la vitre



Araser le cordon de mastic.

Effectuer un simple dépoussiérage avec un chiffon propre. N'appliquer le primaire que sur les zones mises à nu.

3.1.2 - 2ème cas : montage d'une nouvelle vitre

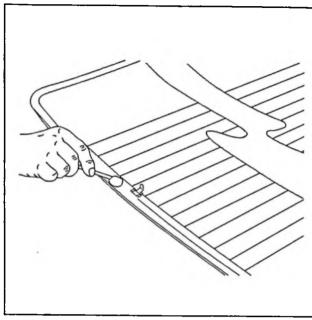


Fig: C5CP01KC

Dégraisser le bord de la vitre.

Appliquer le primaire pour verre, largeur 10 mm.

Laisser sécher 5 minutes.

3.2 – Préparation de la feuillure

3.2.1 - 1er cas : sur restant de cordon mastic

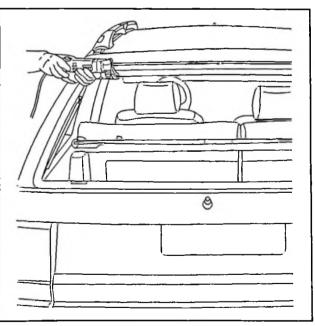


Fig: C5CP01LC

Araser le cordon de mastic.

Effectuer un simple dépoussiérage avec un chiffon propre. N'appliquer le primaire que sur les zones mises à nu.

3.2.2 - 2ème cas : sur élément neuf

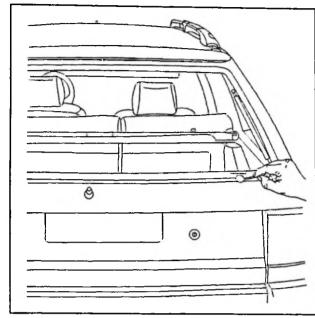


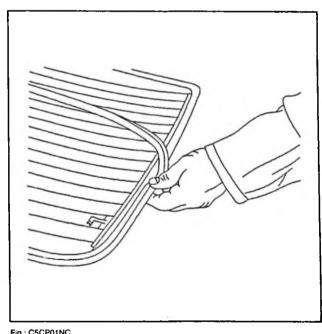
Fig: C5CP01MC

Dégraisser la feuillure.

Appliquer le primaire tôle.

Laisser sécher 10 minutes.

4 - REPOSE



Chausser le joint sur la vitre en prenant soin de positionner le raccord du joint dans l'axe du moteur essuie-vitre.

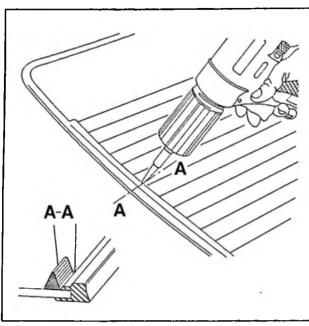


Fig: C5CP01PC

Equiper le pistolet avec la cartouche et la buse spécifique.

Appliquer le cordon d'adhésif joint sur le pourtour de la vitre (en se guidant sur le joint).

IMPERATIF: Utilisation de produit bi-composant: le temps de pose de la vitre sur le véhicule et le début de l'extrusion de l'adhésif joint est de 5 minutes.

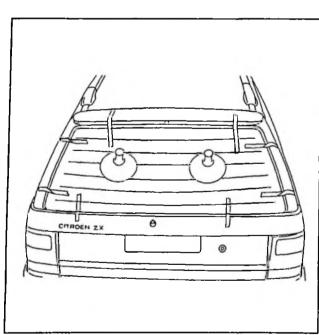


Fig : C5CP01QC

Reposer la vitre à l'aide des ventouses en prenant soin de la centrer par rapport aux adhésifs.

Appuyer légèrement sur la périphérie de la vitre.

Nettoyer la vitre et son pourtour.

Reposer les éléments précédemment déposés.

Temps de séchage à 23 °C :

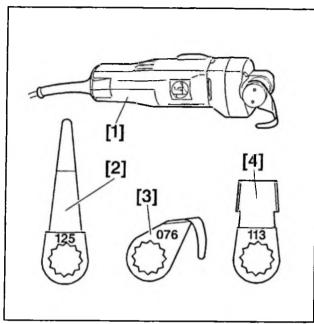
• monocomposant : 3 à 4 heures

• bi-composant : 30 minutes

NOTA: Entre 0 °C et 10 °C, les temps de séchage sont doublés.

DEPOSE - REPOSE : VITRE DE CUSTODE

1 - OUTILLAGE PRECONISE



Flg : E5-P02UC

- [1] couteau électrique.
- [2] lame de découpe (droite N°125).
- [3] lame de découpe (en forme de U N° 076).
- [4] lame pelle (N°113).

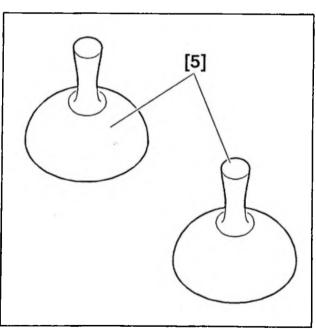


Fig: E5-P02VC

[5] ventouses.

2 - INGREDIENTS PRECONISES

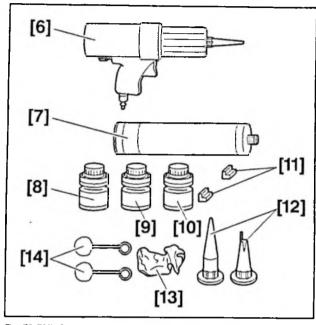


Fig: E5-P02WC

Ensemble de collage :

- [6] pistolet (pneumatique)
- [7] cartouche de 300 ml (adhésif joint polyuréthane)
- [8] primaire pour verre couleur verte
- [9] primaire pour tôle couleur rouge
- [10] dégraissant couleur jaune
- [11] cales (caoutchouc)
- [12] buses
- [13] papier de nettoyage
- [14] tampon applicateur

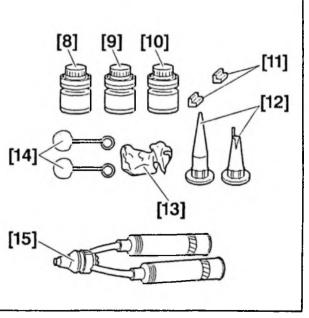


Fig: E5-P02XC

Ensemble de collage :

- [8] primaire pour verre couleur verte
- [9] primaire pour tôle couleur rouge

- [10] dégraissant couleur jaune[11] cales (caoutchouc)
- [12] buses
- [13] papier de nettoyage
- [14] tampon applicateur
 [15] cartouche de 450 ml (adhésif joint polyuréthane bi-composant)

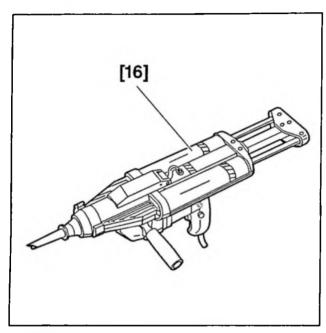


Fig: E5-P02YC [16] pistolet électrique.

3 - DEPOSE

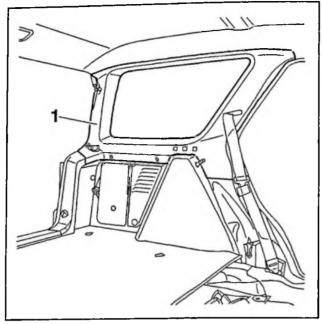
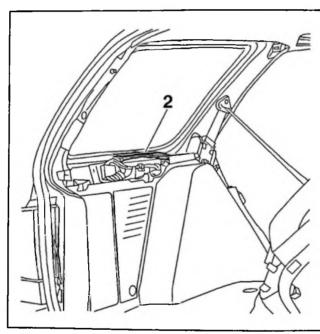


Fig: C5CP017C Déposer la garniture de custode (1).

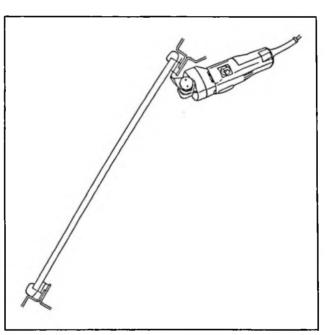


Dégager le faisceau électrique (2).

ATTENTION: Pour les opérations suivantes porter des gants et des lunettes de protection.

Equiper le couteau électrique [1] de la lame :

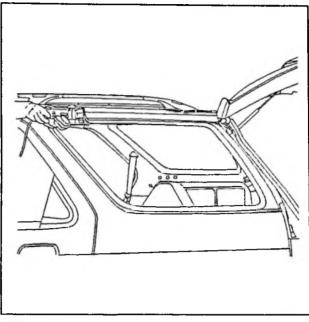
- [3] (pour les côtés a b c)
- [2] (pour le côté d)



Par l'intérieur du véhicule, engager la lame entre la vitre et la feuillure.

Déposer la vitre de custode.

4 - NETTOYAGE - PREPARATION



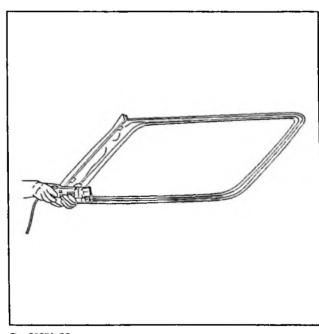
Araser le cordon d'adhésif joint à l'aide de l'outil [1] équipé de la lame [4].

Effectuer les retouches anti-corrosion.

Dégraisser la feuillure avec le dégraissant [10].

Laisser sécher 10 minutes.

Appliquer le primaire pour tôle [9].



Araser le cordon d'adhésif joint à l'aide de l'outil [1] équipé de la lame [4].

Dégraisser le pourtour de la vitre avec le flacon de couleur jaune [10].

5 - REPOSE

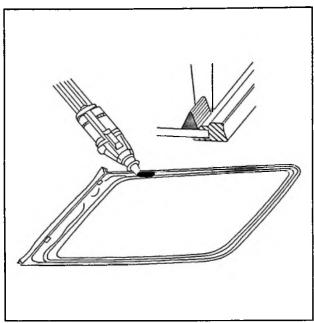


Fig : C5CP01D0

Appliquer le primaire pour verre [8] (pour une vitre de custode neuve).

Laisser sécher 10 minutes.

Tailler la buse en section triangulaire.

Appliquer le cordon d'adhésif joint sur le pourtour de la vitre.

IMPERATIF: Utilisation de produit bi-composant: le temps de pose de la vitre sur le véhicule et le début de l'extrusion de l'adhésif joint est de 5 minutes.

Poser la vitre de custode sur le véhicule.

Effectuer une légère pression des mains sur le pourtour de la vitre.

Nettoyer la vitre et son pourtour.

Reposer les éléments précédemment déposés.

Temps de séchage à 23 °C :

- monocomposant : 3 à 4 heures
- bi-composant : 30 minutes

NOTA: Entre 0 °C et 10 °C, les temps de séchage sont doublés.

DEPOSE - REPOSE: PARE-CHOCS ARRIERE

1 - DEPOSE

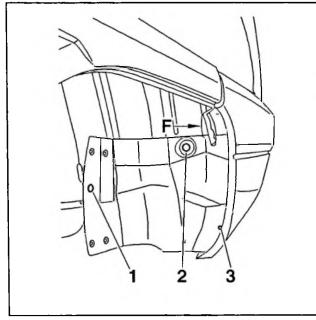


Fig: C5JP00WC

Déposer (de chaque côté) :

- les pions (1),(2)
- la vis (3)

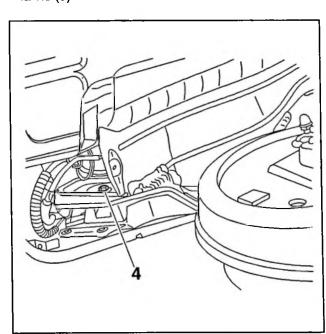


Fig: C5JP00XC

Vue suivant F.

Déposer la vis (4) (de chaque côté).

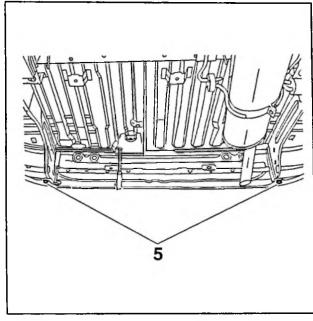


Fig: C5JP00YC Déposer les vis (5).

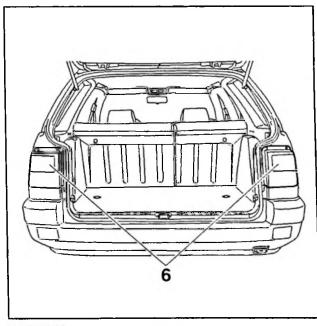


Fig: C5JP00ZC Déposer les feux arrière (6).

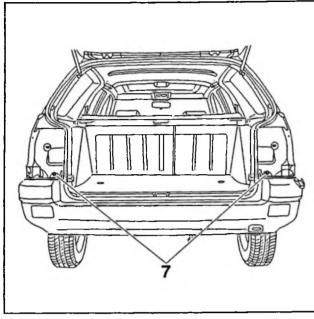


Fig: CSJP010C
Déposer les écrous (7).
Tirer le pare—chocs vers l'arrière.
Déconnecter les feux de brouillard arrière.
Déposer le pare—chocs.

2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

POSE: BANDEAU DE VOLET ARRIERE

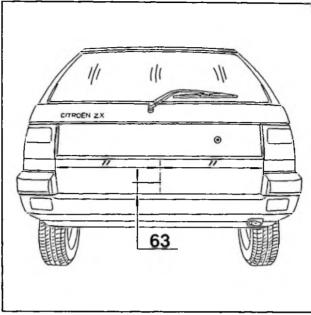


Fig: C5JP011C

Tracer l'axe du volet arrière.

Percer à $\emptyset = 5$ mm (cote 63 mm du bas du volet arrière).

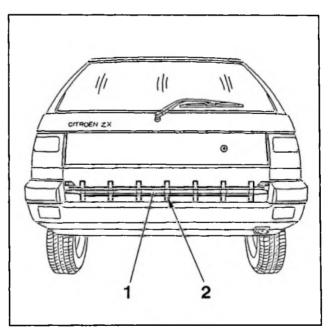


Fig : C5JP012C

Poser le support de bandeau (1). L'aligner sur le pare-chocs.

Contre-percer à $\emptyset = 5$ mm tous les trous du support (sauf le trou (2)).

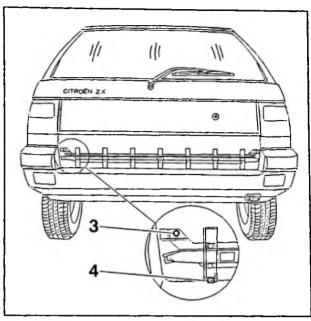


Fig: C5JP013C

Poser:

- les rivets (3)
- les écrous clips (4)

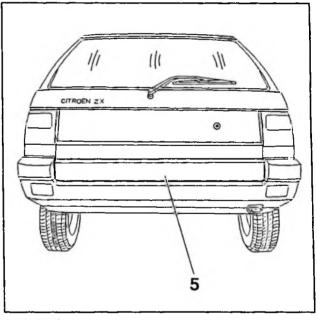


Fig: C5JP014C

Poser le bandeau (5) ; le fixer par ses 6 vis.

CITROËN ZX

LE 30 SEPTEMBRE 1994

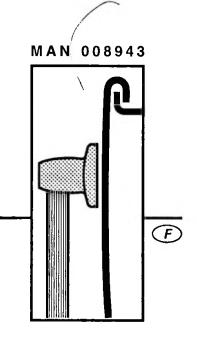
RÉF.



ABONNEMENT CAR

EQUIPEMENT

SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR





AUTOMOBILES CITROEN DIRECTION COMMERCE EUROPE DOCUMENTATION APRÈS VENTE

TABLE DES MATIERES

PROTECTIONS ET SECURITES	
PREAMBULE : SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR	3
PRESENTATION: SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR	4
PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT : SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR	5
DESCRIPTION: SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR	7
CONSIGNES DE SECURITE : SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR 1	11
DEPOSE-REPOSE: MODULE (SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR)	13
DEPOSE-REPOSE: VOLANT DE DIRECTION (SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR)	14
DESTRUCTION: MODULE (SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR) 1	15
MAINTENANCE: SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR 1	16
DIAGNOSTIC: SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR1	17
POST FOUIPEMENT: SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR	

PROTECTIONS ET SECURITES

PREAMBULE: SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR

Depuis l'AM95, les véhicules CITROEN ZX, peuvent être équipés d'origine, d'un système AIRBAG conducteur

ATTENTION: ce dispositif peut être monté en postéquipement, sur des véhicules antérieurs à l'AM95 sous certaines conditions. Entr'autre, échange du support de la colonne de direction, présence des ceintures de sécurité avec bloqueur de sangle etc.

PRESENTATION: SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR

1 - SAC GONFLABLE "AIRBAG"

Le système AIRBAG est un dispositif de sécurité passive, complémentaire à la ceinture de sécurité, le port de celle—ci reste donc obligatoire.

Ce dispositif est entièrement intégré au volant y compris le témoin de diagnostic.

Lors d'un choc frontal violent, le sac gonflable se déploie instantanément. Il s'interpose entre le conducteur et le volant évitant ainsi l'impact de la tête et du thorax sur le volant, puis se dégonfle.

L'AIRBAG ne peut fonctionner que contact mis.



2 - TEMOIN LUMINEUX

Témoin rouge situé sur le volant fait office de diagnostic.

2.1 - Fonctionnement normal

A chaque mise du contact le témoin s'allume puis, s'éteint au bout de 3 secondes (environ).

2.2 - Fonctionnement anormal

Le témoin ne s'allume pas après la mise du contact. Le témoin ne s'éteint pas après la temporisation. Le voyant clignote et reste allumé.

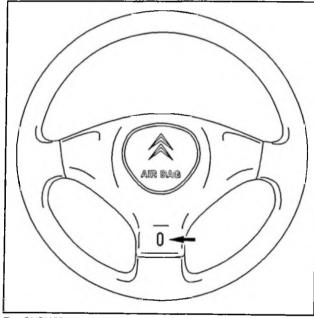


Fig. : C5JR00FC

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT : SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR

1 - PRINCIPE

Lors d'un choc frontal supérieur à 25 km/h (environ), le boîtier électronique, enregistre la forte décélération au niveau de la colonne de direction et commande instantanément la mise à feu en envoyant un courant à l'allumeur du générateur de gaz. La combustion du propergol produit en quelques millisecondes un gaz sous pression qui déchire le couvercle et rempli le sac.

Ensuite le sac se dégonfle progressivement.

NOTA: le système airbag ne se déclenche pas lors de chocs arrières, latéraux, frontaux légers ou tonneaux.

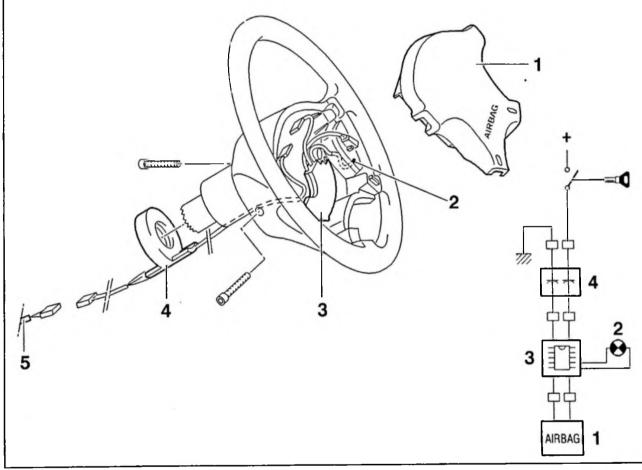


Fig. : C5JR00JD

Schéma de principe.

(1) : sac gonflable avec système de mise à feu (allumeur + générateur de gaz).

(2): voyant diagnostic.

- (3) : boîtier électronique avec détecteur de chocs.
- (4): contacteur tournant.
- (5) : faisceau véhicule.

2 – CHRONOLOGIE DE DEPLOIEMENT DU SAC

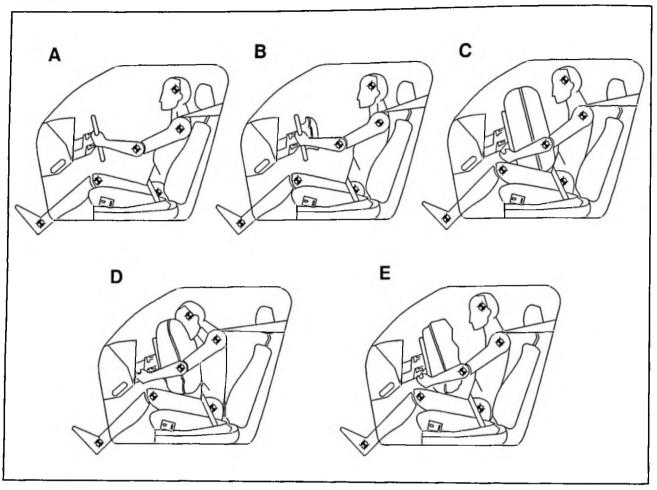


Fig. : C5JR00KD

2.1 - Impact + 15 millisecondes

Un fort ralentissement du véhicule est enregistré.

Déclenchement du dispositif : la valeur seuil de décélération entraînant la mise à feu de la charge est atteinte.

Le conducteur est encore assis en position normale sur son siège.

2.2 - Impact + 20 millisecondes environ

L'airbag se déploie, le conducteur se déplace vers l'avant.

Début de déformation de la carrosserie.

2.3 - Impact + 40 millisecondes

L'airbag est complètement gonflé et se stabilise. Ceinture de sécurité appliquée fermement contre le corps et tendue. Energie du choc en partie absorbée.

2.4 - Impact + 80 millisecondes

Véhicule immobilisé.

Carrosserie déformée.

Le conducteur plonge en avant, tête et buste viennent frapper l'airbag gonflé.

Une ouverture calibrée, pratiquée dans l'airbag, permet l'évacuation rapide des gaz côté pare-brise et l'amortissement de l'occupant.

2.5 - Impact + 120 millisecondes

Le conducteur retombe en arrière sur son siège.

L'airbag est pratiquement dégonflé.

La visibilité du conducteur vers l'avant est de nouveau assurée.

L'airbag n'est pas un obstacle à l'évacuation du véhicule.

DESCRIPTION: SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR

1 - CONTACTEUR TOURNANT

Le contacteur tournant est fixé sur le support combinateur de la colonne de direction.

Il assure l'alimentation électrique du boîtier électronique du système airbag.

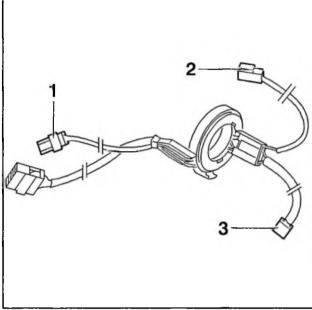


Fig. . C5JR00MC

- (1): alimentation airbag (voie 1 + coupé et voie 2 = masse).
- (2) : alimentation airbag (voie 1 = masse, voie 2 = + coupé et voie 3 = non utilisée).
- (3): commande auto-radio (conectique inchangée).

2 - BOITIER ELECTRONIQUE

Le boîtier électronique (4) est calibré en fonction de chaque gamme de véhicule, et afin d'éviter toute erreur de montage, il est rendu solidaire du volant.

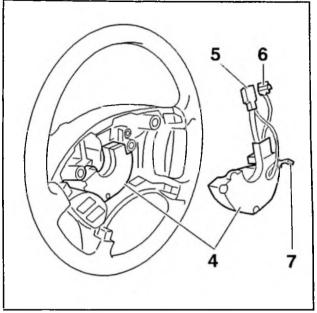


Fig.: C5JR00NC

- (5): faisceau d'alimentation (voie 1 : masse et voie 2 = + coupé).
- (6): faisceau de liaison avec l'allumeur du coussin.
- (7): fil de liaison avec le voyant diagnostic.

2.1 - Rôle

Le système doit assurer les fonctions suivantes :

- détecter le choc et analyser les données
- commander la mise à feu de l'allumeur
- stocker l'énergie de sécurité nécessaire à la mise à feu (cas de destruction de la batterie lors de la collision
- surveiller les circuits internes et l'état de la ligne vers l'allumeur
- alerter le conducteur si présence d'une anomalie

2.2 - Description des composants

Pour commander la mise à feu, il faut la combinaison des 2 capteurs internes au boîtier électronique.

2.2.1 – Capteur piézorésistif

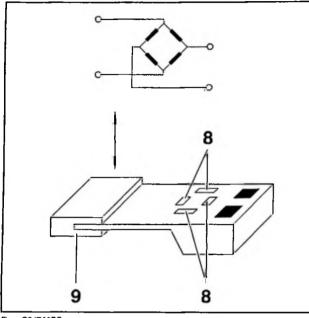


Fig. : C5JR00PC

Sur une fine plaquette sont montées quatre piézorésistances (8) disposées en pont de Wheastone.

Celles-ci fonctionnent en jauge de contrainte, ce qui leur permet d'enregistrer la déformation de la plaquette sollicitée par une masse (9) sensible aux décélérations.

2.2.2 - Capteur électromagnétique

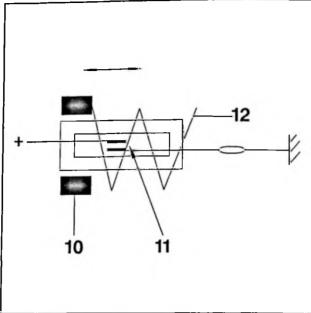


Fig. : C5JR00QC

Lors de la décélération, l'aimant (10) se déplace, comprime le ressort (12) et ferme le contact dans l'ampoule Reed (11).

2.2.3 - Condensateur

La fonctionnabilité complète de l'airbag est conservé pendant les 100 ms consécutives à une coupure de l'alimentation (exemple: destruction de la batterie lors du choc.

Le condensateur se décharge en progressivement après la coupure du contact et si anomalie, il peut mettre 10 mn pour se décharger.

2.2.4 - Surveillance

Un multiplexeur surveille en permanence et informe le microprocesseur sur.

L'allumeur :

- résistance trop élevée
- résistance trop basse
- fuite à la masse
- fuite au plus

L'accéléromètre :

- · autotest négatif
- rupture des contacts ou du pont de Wheatstone
- dépassement de gamme

Condensateur:

- tension trop élevée
- tension trop basse
- capacitance trop basse

PROTECTIONS ET SECURITES

Capteur électromagnétique :

- rupture de la connection au condensateur ou à la soudure sur la carte
- fermeture supérieure à 2 s hors accident

Transistor d'allumage:

- absence de fonction (à la mise sous tension)
- court circuit

3 - COUSSIN DE VOLANT

3.1 - Présentation

C'est la partie sensible du système si les consignes de sécurité ne sont pas respectées.

Pour maintenir le système en état le client devra faire changer le coussin (à la date indiquée sur l'étiquette collée sur le pied central ou 10 ans après la date de première mise en circulation du véhicule).

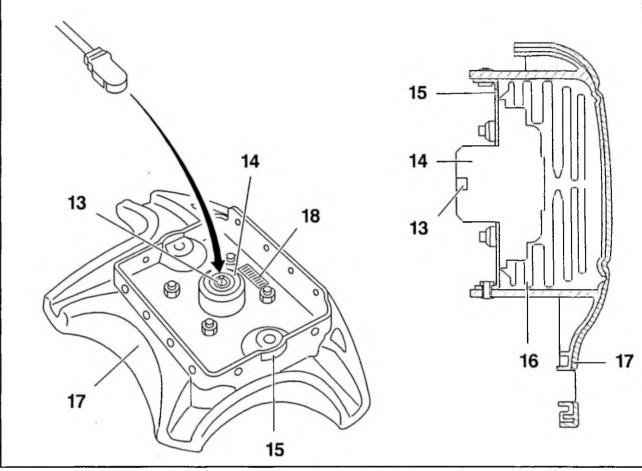


Fig. : C5JR00RD

- (13): connecteur amphénol.
- (14) : générateur de gaz.
- (15): plaque de fixation sur volant.

(16): sac gonflable.

(17): couvercle d'habillage.

(18) : étiquette avec date de péremption.

3.2 - Description des composants

3.2.1 – Connecteur type amphénol

Le connecteur (13) reliant le boîtier électronique à l'allumeur est du type à court circuit, afin d'éviter tous risques de mise à feu intempestive par la présence d'un courant accidentel.

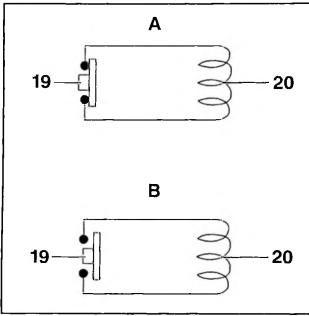


Fig. : C5JR00SC

(A): position débranchée: le contact (19) est fermé, le filament (20) de l'allumeur en court circuit.

2(B): position connectée: le contact (19) est ouvert, si le filament (20) de l'allumeur reçoit un courant, il y a mise à feu.

3.2.2 – Générateur de gaz

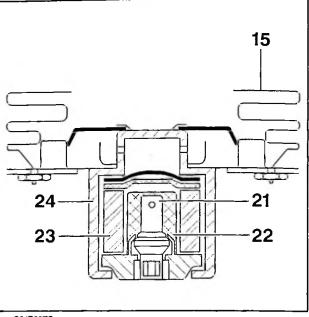


Fig. : C5JR00TC

(21): allumeur (filament + poudre).

(22): produit d'allumage.

(23): propergol.

(24) : corps du générateur.

(15): sac gonflable.

Lors du choc:

- le boîtier électronique envoie un courant dans le filament de l'allumeur
- la chaleur dégagée provoque la combustion de 2 niveaux de poudre et du produit d'allumage
- le propergol qui entre spontanément en combustion
- la combustion produit, en quelques millisecondes, un gaz sous pression (CO2) qui va gonfler le sac

3.2.3 - Sac gonflable

Le sac gonflable en polyamide : 45 litres.

Lors du choc:

- la combustion du propergol provoque la montée en pression dans le sac
- le couvercle du volant se déchire (sur 3 côtés, effet de charnière sur le 4e)
- le sac se déploie complètement, le conducteur va à la rencontre du sac gonflé
- l'impact est amorti grâce à l'échappement du gaz par un trou calibré

CONSIGNES DE SECURITE : SYSTEME AIRBAG CONDUC-TEUR

L'airbag est un dispositif soumis à la législation concernant les explosifs, classé selon les lois en vigueur dans chaque pays. Il est donc important que le personnel effectuant la dépose et la pose du dispositif des véhicules, observe les normes de sécurité énumérées ci-après.

Il y a explosion du coussin:

- si l'allumeur est alimenté par UN COURANT ELEC-TRIQUE (y compris avec un ohmmètre)
- si l'allumeur ou le générateur de gaz sont soumis à une TEMPERATURE > 100°

Le coussin est un élément périssable, vérifier la date de fin de validité (qui figure sur montant central ou 10 ans après la date de première mise en circulation du véhicule).

Détruire le coussin de l'airbag avec l'outil après vente avant de diriger le véhicule à la casse.

Avant de connecter le faisceau après vente s'assurer que celui-ci ne soit pas sous tension (voir gamme de destruction).

Si tentative infructueuse de destruction attendre quelques instants avant toute intervention, puis retourner le coussin au fournisseur dans un conditionnement Pièces de Rechange.

1 - PRECAUTIONS SUR LE VEHICULF

1.1 - Dépose

CAS D'UN AIRBAG FONCTIONNEL (observé par la procédure de fonctionnement de la Led diagnostic) :

- enlever la clé de contact
- débrancher la batterie
- déposer le coussin de volant
- stocker le coussin sac vers le haut (connecteur vers

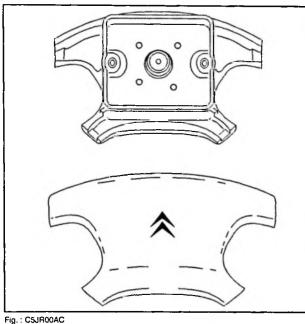
CAS D'UN AIRBAG NON FONCTIONNEL (observé par la procédure de fonctionnement de la Led diagnostic):

- enlever la clé de contact
- débrancher la batterie
- attendre 10 mn
- déposer le coussin de volant
- stocker le coussin sac vers le haut (connecteur vers le bas)

CAS D'UN AIRBAG AYANT FONCTIONNE:

- se laver les mains à la fin de l'opération
- dans le cas d'un éventuel contact de résidu de particules avec les yeux, rincer immédiatement à l'eau courante

2 - PRECAUTIONS AVEC LE COUSSIN **DE VOLANT**



Se reporter à la législation en vigueur dans chaque pays pour la détention, le transport et la manipulation de produit pyrotechnique.

Stocker le coussin sac vers le haut (connecteur vers le bas) car s'il y a explosion la projection est moindre.

Après dépose, stocker le coussin dans une armoire

L'utilisation d'un ohmmètre ou toute source génératrice de courant sur l'allumeur est interdite. (risque de déclenchement).

Ne pas exposer le coussin à des températures supérieures à 100°.

Ne jamais essayer d'ouvrir un coussin avec une scie ou tout autre moyen (point chaud).

1.2 - Pose

Au remontage:

- s'assurer que la batterie est débranchée
- connecter et fixer le coussin sur le volant
- brancher la batterie
- ne pas mettre sa tête dans l'aire de déploiement du sac
- mettre le contact en étant côté passager
- vérifier le fonctionnement de la Led

Ne pas faire de branchement électrique (accessoires ou autres) sur la ligne alimentation du boîtier électronique de l'airbag.

Ne monter que des pièces calibrées pour le véhicule. Débrancher la batterie lors de soudures électriques.

Ne jamais jeter un coussin (décharge ou poubelle) sans en avoir provoqué au préalable le déclenchement sur le véhicule.

Ne jamais détruire un coussin ailleurs que fixé sur le volant en place.

Ne jamais connecter de faisceau sur le coussin autre que ceux prévus par le constructeur.

Ne pas utiliser un coussin partiellement déchiré.

PROTECTIONS ET SECURITES

DEPOSE-REPOSE: MODULE (SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR)

IMPERATIF: débrancher la batterie et attendre 10 mn la décharge de la capacité du boîtier électronique avant toute intervention.

Déclipper le module (2) d'un seul côté, le faire pivoter sans l'extraire.

Débrancher le connecteur (3) deux voies orange du module.

Déposer le module.

1 - DEPOSE

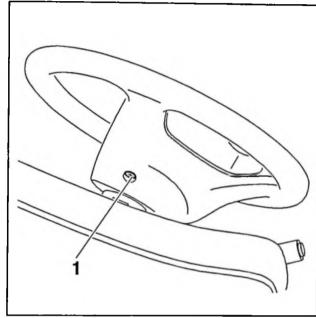


Fig. : C5JR00BC

Déposer la vis (1) et sa symétrie à l'aide d'une clé coudée à empreinte Torx n° 30.

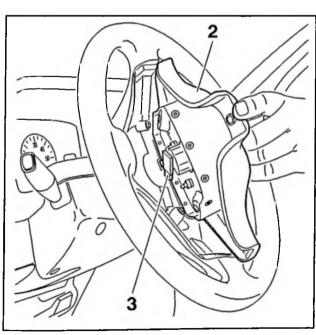


Fig.: C5JR00CC

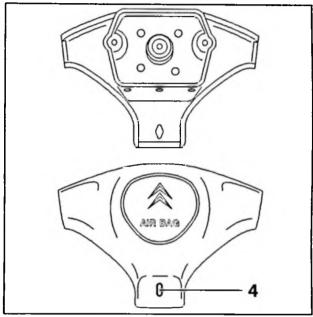


Fig. : C5JR00DC

2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

ATTENTION: contrôle du fonctionnement: le système de contrôle permanent est composé d'un voyant (4) qui s'allume au moment du démarrage puis s'éteint 3 à 5 secondes plus tard. Les anomalies de fonctionnement sont signalées au conducteur par ce voyant qui peut, soit rester allumé, soit clignoter en dehors de la phase de démarrage, ou ne pas s'allumer du tout.

DEPOSE-REPOSE : VOLANT DE DIRECTION (SYSTEME AIR-BAG CONDUCTEUR)

IMPERATIF: débrancher la batterie et attendre 10 minutes la décharge de la capacité du boîtier électronique avant toute intervention.

1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose-repose.

Module A!RBAG (voir opération correspondante).

2 - DEPOSE

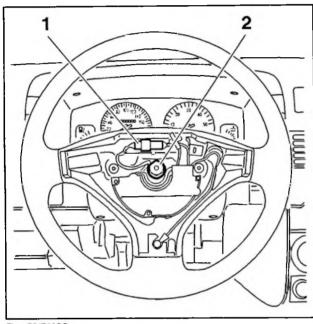


Fig. : C5JR00GC

Débrancher le connecteur (1) d'alimentation du boîtier électronique.

Déposer l'écrou (2) et la rondelle.

Déposer le volant.

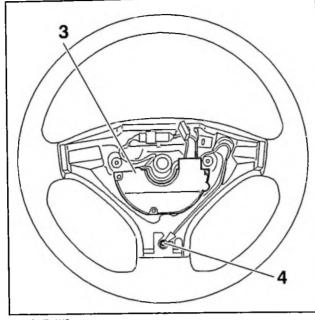


Fig. : C5JR00HC

3 - DESCRIPTION DU VOLANT

Boîtier électronique (3).

Voyant de contrôle (4).

NOTA: le volant et le boîtier sont indissociables.

4 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

ATTENTION: contrôle du fonctionnement: le système de contrôle permanent est composé d'un voyant qui s'allume au moment du démarrage puis s'éteint 3 à 5 secondes plus tard. Les anomalies de fonctionnement sont signalées au conducteur par ce voyant qui peut, soit rester allumé, soit clignoter en dehors de la phase de démarrage ou ne pas s'allumer du tout.

DESTRUCTION: MODULE (SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR)

IMPERATIF: débrancher la batterie et attendre 10 minutes la décharge de la capacité du boîtier électronique avant toute intervention si le diagnostic décelle une anomalie.

1 - OUTILLAGE PRECONISE

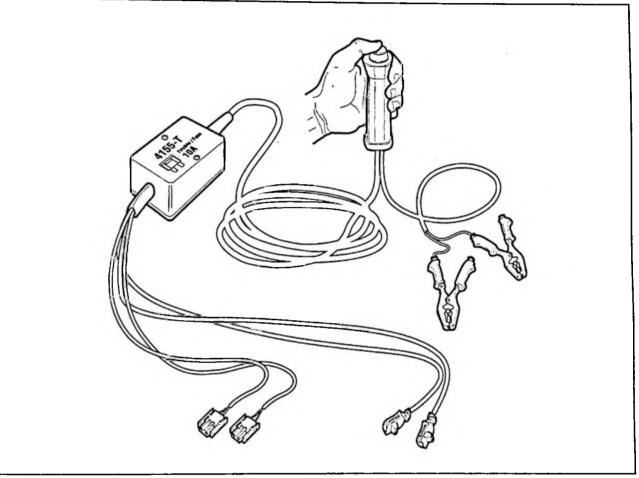


Fig. : E5-P05MD

[1]: faisceau pour mise à feu des charges pyrotechniques 4155–T.

2 - MODE OPERATOIRE

Brancher le connecteur du faisceau spécial [1] sur le module sans alimentation.

Refixer le module par deux vis sur le volant, serrer les vis.

Fermer toutes les portes du véhicule.

Déployer le faisceau spécial, d'une longueur de dix mètres pour être à distance de sécurité.

Brancher l'alimentation du faisceau à une batterie.

Actionner l'interrupteur du faisceau qui provoque le déclenchement.

Débrancher l'alimentation du faisceau [1] et déposer le module.

MAINTENANCE: SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR

1 - PREPARATION DU VEHICULE NEUF

pectée (voir étiquette collée sur le montant central ou 10 ans après la date de première mise en circulation du véhicule).

1.1 – A la préparation technique

Contrôler le fonctionnement de l'airbag à l'aide du voyant (il doit s'éteindre au bout de 3 secondes après la mise du contact).

1.2 - A la livraison du véhicule au client

Expliquer au client la logique de fonctionnement du voyant diagnostic.

Informer le client sur la date de péremption du coussin, et afin de maintenir le système en état de fonctionnement, il est indispensable que cette date soit res-

2 - PREPARATION DU VEHICULE D'OC-**CASION**

Même démarche qu'un véhicule neuf.

3 - ECHANGE DU COUSSIN DE VOLANT

Retirer l'étiquette de péremption du nouveau coussin de volant et la coller sur le montant central (pied milieu).

PROTECTIONS ET SECURITES

DIAGNOSTIC: SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR

Un multiplexeur surveille les lignes toutes les 250 ms Il n'y a pas d'enregistrement des données d'incidents. et en informe le microprocesseur qui commande la led de contrôle.

Constatation	Causes	Intervention
Le témoin ne s'allume pas après la mise du contact	Absence d'alimentation : (+) ou (-)	Vérifier les continuités électriques jusqu'au boîtier électronique
	Boîtier électronique	Echange du volant assemblé
Le témoin ne s'éteint pas après la temporisation	Boîtier électronique	Echange du volant assemblé
Le témoin clignote et reste allumé	Boîtier électronique	Echange du volant assemblé
	Allumeur (intégré au coussin)	Echange du coussin de volant

Il est possible de post-équiper du système Airbag conducteur les véhicules ZX AM94 et 95 à direction assistée.

NOTA : le montage du système Airbag conducteur ne nécessite pas le montage de ceintures de sécurité pyrotechniques.

1 – ANNEE MODELE 1994

1.1 - Pièces de rechange

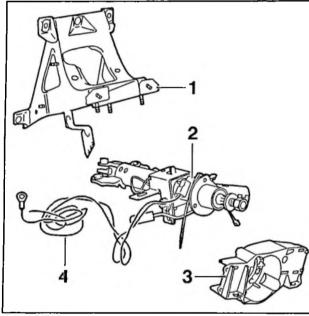


Fig.: C5JR014C

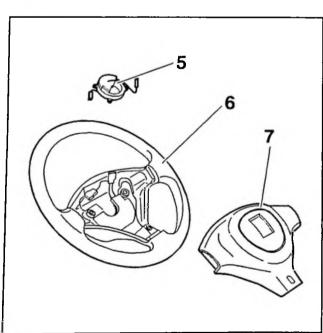


Fig. : C5JR015C

Liste des pièces nécessaires :

- support colonne de direction (1)
- colonne de direction (2)
- support de commandes (3)
- faisceau (4)
- contacteur tournant (5)
- volant de direction (6)
- coussin de volant (7)
- agrafe support connecteur
- écrou frein M14-150

1.2 - Notice de montage

1.2.1 - Précaution à prendre

Débrancher la batterie.

1.2.2 - Dépose

Déposer:

- la planche de bord (voir opération correspondante)
- la colonne de direction
- le support de colonne de direction

1.2.3 - Repose

Reposer les nouvelles pièces :

- le support de colonne de direction (1)
- la colonne de direction (2)
- le support de commandes (3)
- le faisceau (4)

Reposer:

- l'antivol de direction
- la planche de bord (voir opération correspondante)

Retirer l'étiquette de péremption du nouveau coussin de volant et la coller sur le montant central (pied milieu).

Poser:

- le contacteur tournant (5)
- le volant (6)
- le coussin de volant (7)

1.2.4 - Branchement électrique

Brancher:

- le fil de masse sur la vis de masse autoradio sur la console centrale
- le fil + contact avant fusibles voie n° 1 sur le connecteur marron 5 voies

1.3 - Contrôle du fonctionnement

Brancher la batterie.

PROTECTIONS ET SECURITES

ATTENTION: mettre le contact sans être dans l'aire de déploiement du sac gonflable.

Contrôler le fonctionnement du voyant.

1.4 - Temps de facturation

Temps de dépose/repose :

- avec console courte = 5.50
- avec console longue = 5,70

NOTA: en heures et centièmes d'heure.

2 - ANNEE MODELE 1995

2.1 - Pièces de rechange

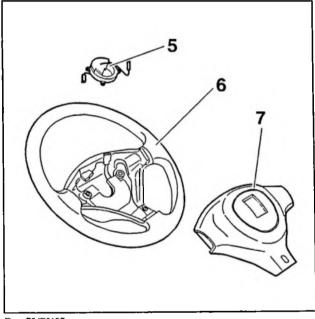


Fig. : C5JR015C

Liste des pièces nécessaires :

- contacteur tournant (5)
- volant de direction (6)
- coussin de volant (7)
- écrou frein M14-150

2.2 - Notice de montage

2.2.1 - Précaution à prendre

Débrancher la batterie.

2.2.2 - Dépose

Déposer :

- le volant de direction
- le cache colonne de direction

2.2.3 - Repose

Retirer l'étiquette de péremption du nouveau coussin de volant et la coller sur le montant central (pied milieu).

Poser:

- le contacteur tournant (5)
- le cache colonne de direction
- le volant (6) de direction
- le coussin de volant (7)

2.3 - Contrôle du fonctionnement

Brancher la batterie.

ATTENTION: mettre le contact sans être dans l'aire de déploiement du sac gonflable.

Contrôler le fonctionnement du voyant.

2.4 - Temps de facturation

Temps de dépose/repose = 0,40.

NOTA: en heures et centièmes d'heure.

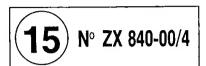
3 - NOTICE D'EMPLOI

Pour les véhicules AM94, veuillez fournir au client une photocopie des pages traitant du système Airbag conducteur (voir notice d'emploi AM95).

CITROËN ZX

LE 31 OCTOBRE 1994

RÉF.



ABONNEMENT CAR

MAN 008943

EQUIPEMENT

 CEINTURES DE SECURITE PYROTECHNIQUES

AUTOMOBILES CITROËN
DIRECTION COMMERCE EUROPE
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

TABLE DES MATIERES

PROTECTIONS ET SECURITES	
PREAMBULE : CEINTURES DE SECURITE PYROTECHNIQUES	3
PRESENTATION: CEINTURES DE SECURITE PYROTECHNIQUES	4
PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT : CEINTURES DE SECURITE PYROTECHNIQUES	5
DESCRIPTION: CEINTURES DE SECURITE PYROTECHNIQUES	e
CONSIGNES DE SECURITE : CEINTURES DE SECURITE PYROTECHNIQUES	. 10
DEPOSE-REPOSE : CEINTURE DE SECURITE PYROTECHNIQUE	. 11
DEPOSE-REPOSE : BOITIER ELECTRONIQUE DE CEINTURE DE SECURITE PYROTECHNIQUE	. 13
DESTRUCTION: CEINTURE DE SECURITE PYROTECHNIQUE	. 14
MAINTENANCE : CEINTURES DE SECURITE PYROTECHNIQUES	. 15
DIAGNOSTIC : CEINTURES DE SECURITE PYROTECHNIQUES	. 16

PROTECTIONS ET SECURITES

PREAMBULE : CEINTURES DE SECURITE PYROTECHNIQUES

Depuis l'AM95, les véhicules CITROEN ZX, sont équipés aux places avant de ceintures de sécurité avec prétentionneurs pyrotechniques.

•

0

Ce dispositif est complémentaire aux bloqueurs de sangles de ceintures qui ont été développés à l'AM94 sur tous types.

PRESENTATION: CEINTURES DE SECURITE PYROTECHNIQUES

Les prétentionneurs pyrotechniques sont des dispositifs de sécurité passive.

Lors d'un choc frontal, il rétracte la sangle de sécurité (réduit le jeu) pour améliorer la retenue de l'occupant et diminuer ainsi les risques de contact de la tête avec le volant ou la planche de bord pour le passager.

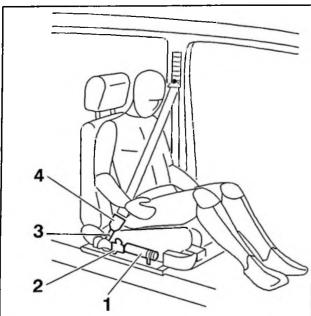


Fig. : C5JR01CC

(1): cartouche.

(2) : allumeur.

(3) : câble.

(4) : boucle de verrouillage.

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT : CEINTURES DE SECURITE PYROTECHNIQUES

1 – SCHEMA DE PRINCIPE

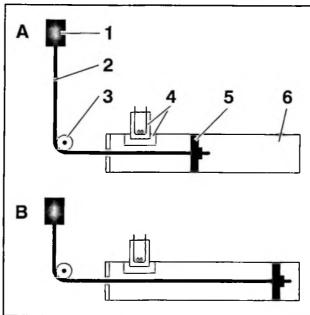


Fig. : C5JR01DC

- (A): prétentionneur pyrotechnique fonctionnel.
- (B): prétentionneur pyrotechnique après déclenchement.
- (1): boucle de ceinture.
- (2) : câble.
- (3): poulie.
- (4): allumeur + générateur de gaz.
- (5) : piston avec système anti-retour.
- (6) : cylindre du prétentionneur.

2 - PRINCIPE

Lors d'un choc frontal supérieur à 15 km/h (environ), le boîtier électronique enregistre une forte décélération.

Il commande instantanément et simultanément la mise à feu des allumeurs des brins boucles de ceintures avant

La combustion du produit pyrotechnique produit en quelques millisecondes un gaz sous pression.

Le gaz libéré pousse un piston solidaire du brin boucle, ce qui a pour effet de rétracter la ceinture (maximum 80 mm).

NOTA: les prétentionneurs pyrotechniques ne se déclenchent pas lors de chocs arrière, latéraux, frontaux légers ou tonneaux.

DESCRIPTION: CEINTURES DE SECURITE PYROTECHNI-QUES

1 - IMPLANTATION

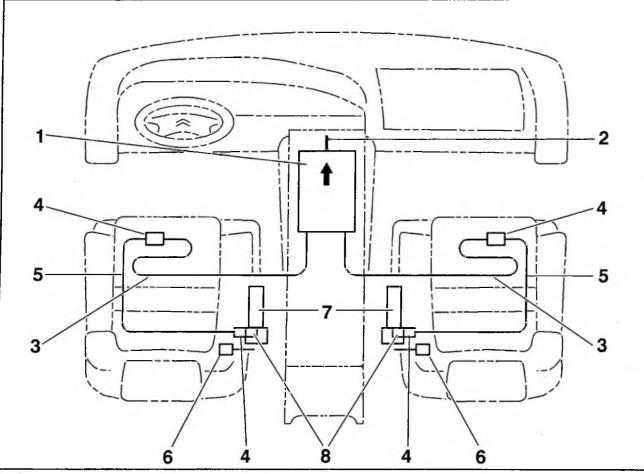


Fig. : C5JR01ED

(1): boîtier de commande des prétentionneurs pyrotechni-

(2): alimentation + diagnostic.

(3): commande des allumeurs gauche et droit.

(4): connecteur à court-circuit (coté allumeur).

(5): faisceau intermédiaire.

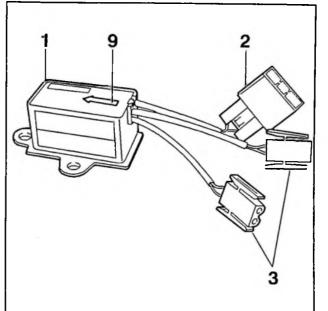
(6) : boucle de ceinture.

(7) : cylindre du prétentionneur.

(8) : allumeur + générateur de gaz.

PROTECTIONS ET SECURITES

2 - BOITIER ELECTRONIQUE



(1) : boîtier de commande des prétentionneurs pyrotechni-

(2): alimentation + diagnostic.

(3): commande des allumeurs gauche et droit.

(9) : orientation du boîtier (la flèche indique l'avant du véhicule).

Le boîtier électronique (1) est calibré en fonction de chaque gamme de véhicule.

Il est fixé sur le tunnel (zone non vibratoire).

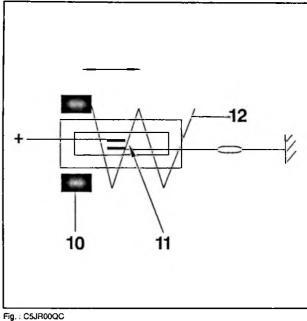
2.1 - Rôle

Le système doit assurer les fonctions suivantes :

- · détecter et analyser les chocs
- commander la mise à feu des allumeurs
- stocker l'énergie nécessaire pour que les prétentionneurs puissent être mis à feu pendant au moins 150 ms après la rupture de l'alimentation principale (cas de destruction de la batterie lors de la colision)
- surveiller les continuités électriques des faisceaux de commande des allumeurs
- informer le réparateur sur l'état de fonctionnement du système par la prise diagnostic

2.2 - Description des composants

2.2.1 - Capteur électromagnétique



La mise à feu est commandée par un capteur à inertie à environ 2,5 g.

Lors de la décélération :

- l'aimant (10) se déplace
- le ressort (12) est comprimé
- le contact (11) dans l'ampoule Reed se ferme
- le transistor de puissance est débloqué

2.2.2 - Condensateur

La fonctionnalité complète des prétentionneurs pyrotechniques est conservée pendant les 150 ms consécutives à une coupure de l'alimentation (exemple : destruction de la batterie lors du choc).

Si le fonctionnement du système est correct le condensateur se décharge en 2 mn après la coupure du contact.

Si anomalie, le condensateur peut mettre 10 mn pour se décharger après la coupure du contact.

2.2.3 - Transistor de puissance

Le transistor commande simultanément les deux allumeurs des ceintures pyrotechniques par une mise à la masse

2.2.4 - Surveillance

Une unité diagnostic surveille en permanence la continuité des lignes de chaque allumeur ainsi que l'alimentation du boîtier électronique.

Cette fonction peut être lue sur la prise diagnostic :

• branchement correct : tension relevée > tension

batterie moins 2 volts

• branchement incorrect : tension relevée < 0,6 volt

3 – BRIN BOUCLE A PRETENTION PYROTECHNIQUE

C'est la partie dangereuse du système si les consignes de sécurité ne sont pas respectées.

Pour maintenir le système pyrotechnique en état, le client devra faire changer les ceintures de sécurité au bout de 10 ans.

La date de péremption est inscrite sur le cylindre du prétentionneur.

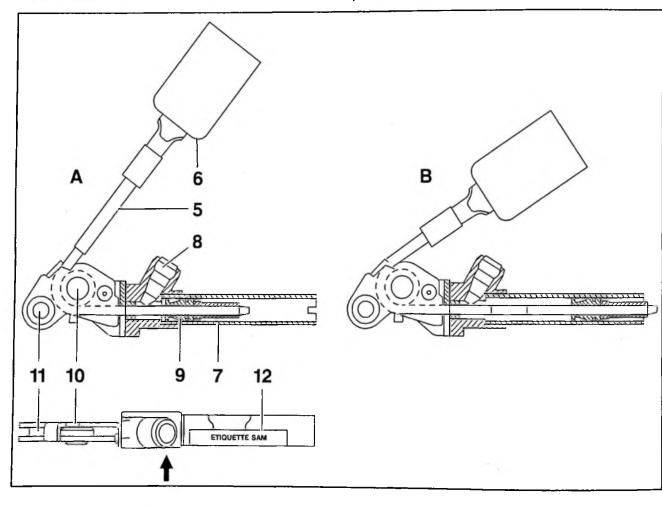


Fig. : C5JR01GD

(A): brin boucle fonctionnel.

(B) : brin boucle après déclenchement.

(5) : câble.

(6): boucle de ceinture.

(7) : cylindre du prétentionneur.

3.1 - Boucle de ceintures

La boucle de ceinture est spécifique.

Un système à masselottes inhibe l'inertie du bouton pression évitant ainsi le déverouillage en fin de course.

(8): allumeur + générateur de gaz.

(9) : piston avec système anti-retour.

(10): poulie.

(11): fixation sur armature de siège.

(12) : étiquette avec date de péremption.

3.2 - Système anti-retour

Lors de la prétention, le gaz libéré repousse le piston (9) solidaire du câble (5).

Le système billes-cône, bloque le piston afin de maintenir la tension pendant toute la phase du choc.

3.3 - Connecteur type amphénol

Les connecteurs (4) reliant le boîtier électronique aux allumeurs sont du type à court-circuit, afin d'éviter tous risques de mise à feu intempestive par la présence d'un courant accidentel.

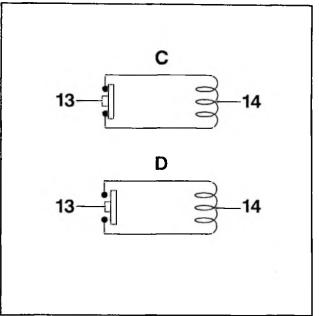


Fig.: C5JR01HC

(C) : connecteur débranché : le contact (13) est fermé, le filament (14) de l'ailumeur est en court-circuit.

2(D) : connecteur branché : le contact (13) est ouvert. Si le filament reçoit un courant, il y a mise à feu.

3.4 - Générateur de gaz

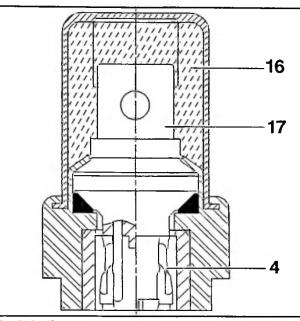


Fig. : C5JR01JC

(4): connecteur à court-circuit.

(16): produit d'allumage (poudre de propulsion = 800 mg).

(17): allumeur (filament + poudre = 60 mg).

Lors du choc:

- le boîtier électronique envoie un courant dans le filament de l'allumeur
- la chaleur dégagée provoque la combustion de la poudre et du produit d'allumage
- la combustion produit, en quelques milli-secondes, un gaz sous pression (CO2) qui repousse le piston

CONSIGNES DE SECURITE : CEINTURES DE SECURITE PYROTECHNIQUES

Les ceintures de sécurité pyrotechniques avec prétentionneur ne sont pas soumises à la législation concernant les poudres et les explosifs.

Toutefois, chaque pays ayant sa propre réglementation, il appartient aux filiales de s'informer auprès des autorités compétentes.

Le personnel spécialisé intervenant sur ces éléments devra observer les normes de sécurité énumérées ciaprès.

Il y a explosion du prétentionneur pyrotechnique si :

- l'allumeur est alimenté par un courant électrique (y compris avec un ohmmètre)
- l'allumeur est soumis à une température supérieure à 100°

Les principaux dangers au niveau du prétentionneur sont :

- l'effet de fouet lors de la rétension rapide de la boucle
- le dépassement du câble et le dégagement d'air à l'extrémité du cylindre

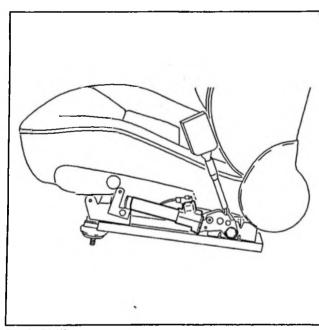


Fig. : C5JR01KC

1 - PRECAUTIONS SUR LE VEHICULE

1.1 - Dépose

Enlever la clé de contact.

Débrancher la batterie (attendre 2 mn).

Déconnecter les éléments pyrotechniques sous les sièges ou sur les allumeurs suivant le type de véhicule (les connecteurs sont du type à court-circuit côté allumeur.

1.2 - Pos

S'assurer que le contact véhicule soit coupé.

Connecter les éléments pyrotechniques sous les sièges ou sur les allumeurs suivant le type de véhicule.

Lors de la mise du contact véhicule :

- si le prétentionneur est sur le siège, ne pas mettre sa main sur la boucle de ceinture
- si le prétentionneur est dans le pied milieu, ne pas toucher la ceinture de sécurité

Ne monter que des pièces calibrées pour le véhicule. Les ceintures doivent être de même marque que le boîtier électronique.

Débrancher la batterie lors de soudures électriques.

Les prétentionneurs de ceinture sont des éléments périssables, vérifier la date de fin de validité (10 ans).

Détruire les prétentionneurs pyrotechniques (fixés sur le véhicule) avec l'outil Après Vente avant de diriger le véhicule à la casse.

Avant de connecter le faisceau Après Vente, s'assurer que celui-ci n'est pas sous tension (voir gamme de destruction).

Après une tentative infructueuse de destruction, attendre quelques instants avant toute intervention.

2 – PRECAUTIONS AVEC LE PRETEN-TIONNEUR

Se reporter à la législation en vigueur dans chaque pays pour la détention, le transport et la manipulation de produit pyrotechnique.

Après dépose, stocker le prétentionneur dans une armoire fermée.

Ne pas tenir le prétentionneur par la boucle ou le câble, utiliser le corps.

L'utilisation d'un ohmmètre ou toute source génératrice de courant sur l'allumeur est interdite (risque de déclenchement).

Ne pas exposer le prétentionneur à des températures supérieures à 100°.

Ne jamais essayer d'ouvrir un allumeur avec une scie ou tout autre moyen (point chaud).

Ne jamais jeter un prétentionneur (décharge ou poubelle) sans en avoir provoqué au préalable le déclenchement sur le véhicule.

Ne jamais détruire un prétentionneur autrement que fixé sur le volant.

Ne jamais connecter sur le prétentionneur un faisceau autre que ceux prévus par le constructeur.

DEPOSE-REPOSE : CEINTURE DE SECURITE PYROTECHNI-QUE

IMPERATIF: débrancher la batterie et attendre 10 mn la décharge de la capacité du boîtier électronique avant toute intervention.

1 - DEPOSE

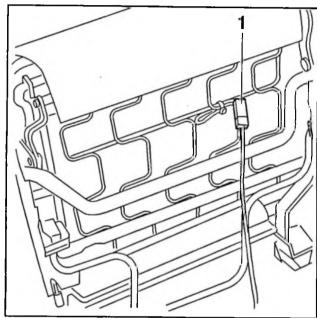


Fig. : C5JR00UC

Déposer les vis de fixation du siège. Basculer le siège vers l'avant. Débrancher le connecteur orange (1). Sortir le siège du véhicule.

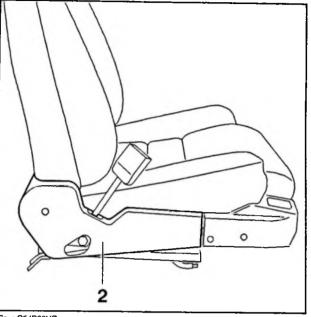


Fig. : C5JR00VC

Déposer la garniture (2).

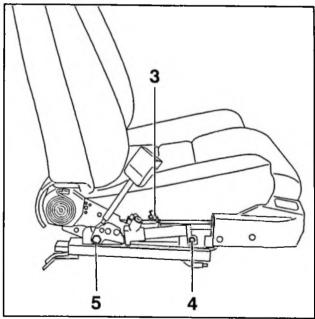


Fig. : C5JR00WC

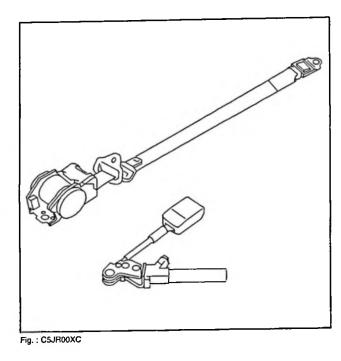
Débrancher le connecteur (3).

Desserrer la vis (4).

Déposer la vis (5).

Déposer le système pyrotechnique.

Déposer la partie ceinture côté enrouleur (voir opération correspondante).



2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

DEPOSE-REPOSE : BOITIER ELECTRONIQUE DE CEINTURE DE SECURITE PYROTECHNIQUE

IMPERATIF: débrancher la batterie et attendre 10 mn la décharge de la capacité du boîtier électronique avant toute intervention.

Déposer les écrous (1) de fixation du boîtier. Débrancher le connecteur du boîtier qui est sous le tapis de sol.

Déposer le boîtier électronique.

1 - DEPOSE

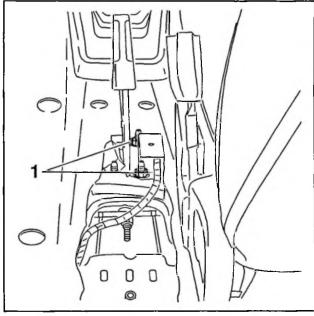


Fig. : C5JR00YC

Déposer le siège avant gauche.

Déposer la partie arrière de la console centrale.

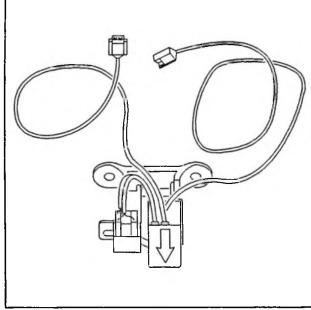


Fig. : C5JR00ZC

2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

PROTECTIONS ET SECURITES

DESTRUCTION: CEINTURE DE SECURITE PYROTECHNIQUE

IMPERATIF: débrancher la batterie et attendre 10 mn la décharge de la capacité du boîtier électronique si le diagnostic décelle une anomalie.

1 - OUTILLAGE PRECONISE

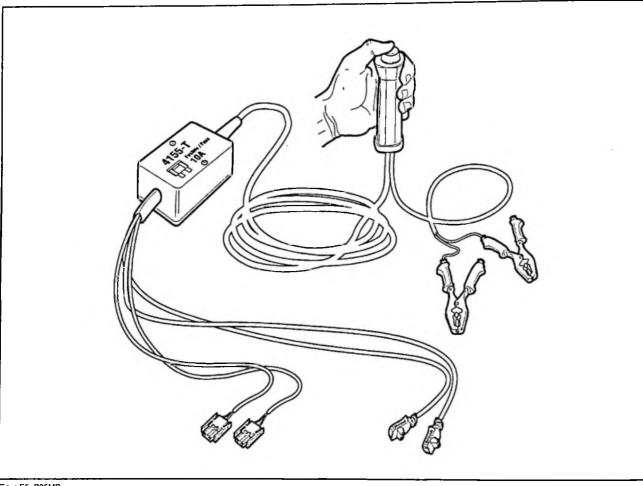


Fig. : E5-P05MD

[1] : faisceau pour mise à feu des charges pyrotechniques 4155–T.

2 - MODE OPERATOIRE

Débrancher les connecteurs oranges placés sous les sièges avant.

Rebrancher sur les connecteurs du système pyrotechnique le faisceau spécial [1] sans alimentation.

Fermer toutes les portes du véhicule.

Déployer le faisceau spécial d'une longueur de 10 mètres pour être à distance de sécurité.

Brancher l'alimentation du faisceau à une batterie.

Actionner l'interrupteur du faisceau qui provoque le déclenchement.

Débrancher l'alimentation du faisceau.

Débrancher le système pyrotechnique du faisceau spécial.

MAINTENANCE : CEINTURES DE SECURITE PYROTECHNI-QUES

1 – PREPARATION DU VEHICULE NEUF

1.1 - A la préparation technique

Lecture du diagnostic sur le connecteur 3 voies placé près de la boîte à fusibles (ELIT, station 26 A ou voltmètre).

1.2 - A la livraison du véhicule au client

Informer le client sur la date de préremption des prétentionneurs : 10 ans après la date de première mise en circulation du véhicule, et afin de maintenir le système en état de fonctionnement, il est indispensable que cette date soit respectée.

2 - PREPARATION DU VEHICULE D'OC-CASION

Même démarche qu'un véhicule neuf.

3 - REVISION PERIODIQUE (10 000 OU 15 000 KM)

Lecture du diagnostic sur le connecteur 3 voies placé près de la boîte à fusibles (ELIT, station 26 A ou voltmètre).

4 – ECHANGE D'UN JEU DE CEINTURES AVANT

Les ceintures de sécurité pyrotechniques doivent être de la même marque que le boîtier électronique. Informer le client de la nouvelle date de péremption des prétentionneurs pyrotechniques : +10 ans.

PROTECTIONS ET SECURITES

DIAGNOSTIC: CEINTURES DE SECURITE PYROTECHNIQUES

Le boîtier électronique possède un diagnostic (sans mémoire) permettant de valider la continuité des circuits électriques :

- d'alimentation du boîtier (+ et -)
- des allumeurs de prétensionneur

Le contrôle s'effectue sur la prise diagnostic fixée à côté de la boîte à fusibles habitacle (mesure de ten-

sion, entre les voies 2 et 3 du connecteur 3 voies rouge).

Utiliser l'appareil ELIT, la station 26A ou un voltmètre. Affectation des voies de la prise diagnostic :

- voie 1 = non utilisée
- voie 2 = ligne diagnostic
- voie 3 = masse

Constatation avec		Causes	Intervention		
ELIT ou STATION 26A	Voltmètre				
Branchement correct	Ur > 2/3 U bat	Fonctionnement correct			
Mauvais branchement boîtier ou allumeurs	Ur < 1/3 U bat	Absence d'alimentation : (+ après contact ou masse) Circuits électriques des prétensionneurs gauche et/ou droit ouverts	- refaire le contrôle moteur tournant - vérifier les connexions électriques		
	1/3 U bat < Ur < 2/3 U bat	Boîtier défectueux	Faire un essai avec un nouveau boîtier électronique		

Ur = tension rélevée.

U bat = tension batterie.

IMPERATIF: le déclenchement du prétentionneur est généré par un courant, il est donc interdit d'utiliser un ohmmètre sur les lignes des allumeurs.







ZX 840-0/1

1

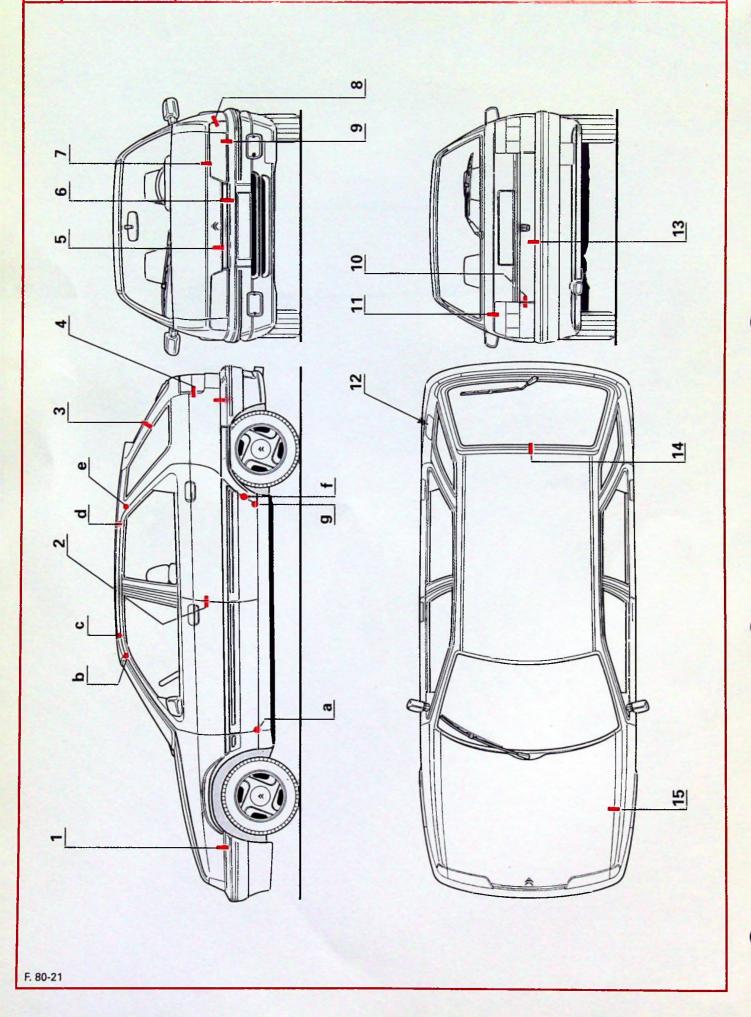


2







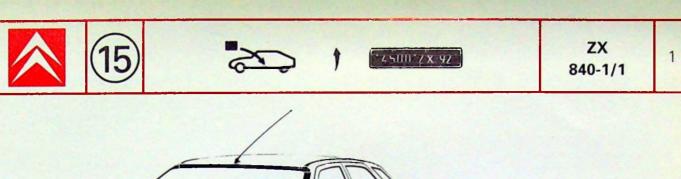


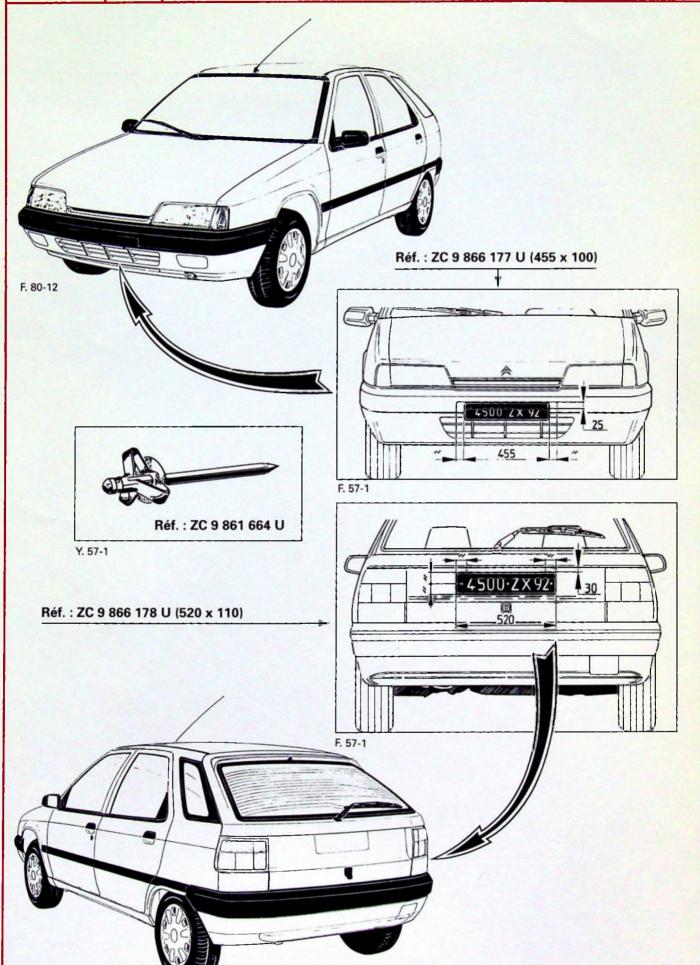






	15) 15			ZX 40-0/1	
Rep.	Eléments	Jeu	Désaffleurement	Faux /	1
1	Ailes AV Pare-chocs AV.	6 ± 1,5	3 +4 0	2 Maxi	
2	Portes AV Portes AR.	4 + 2	1,5 Maxi	1 Maxi	
3	Volet AR Glaces AR.	5 - 1,5	0 - 3	0 - 3 2 Maxi	
4	Feux AR Ailes AR.	5 ± 1,5	2 ± 1,5 1,75 M		axi
5	Capot AV Calandre	8 ± 3	0 - 3 3 Maxi		i
6	Calandre - Pare-chocs AV	15	1 Maxi		i
7	Capot AV - Phares	6	2 ⁺¹ 0 2 Ma		i
8	Ailes AV Clignotants	5 ± 1,3	2 - 1		
9	Phares - Pare-chocs AV.	9 ± 2		2 Max	i
10	Volet - Feux AR.	5 + 2 0	0 - 2	1,5 Maxi	
11	Volet - Feux AR.	5 - 1	2 ±1,5	2 Maxi	
12	Trappe essence - Aile AR.	4 ± 0,5	1 Max		ì
13	Volet - Pare chocs AR.	6 + 3		3 Max	i
14	Volet - Pavillon	6 + 2	0 - 2	1 Max	i
15	Ailes AV Capot	4 + 2	0 - 0.5	1 Max	i
Portes AV, Portes AR - Panneau de côté, Ailes AV.					,
	de "a" en "b" 4	4 + 2	1,5 Maxi	1 Max	i
	de "b" en "c" devient	5 + 2	1 Maxi	1 Max	i
	de "c" en "d"	5 ^{+ 2} 0	1 Maxi	1 Max	ii
:	de "d" en "e" devient	4 + 2	1,5 Maxi	1 Max	ii
	de "e" en "f"	4 + 2	1,5 Maxi	1 Max	i
	de "f" en "g" devient	5 + 2		1 Max	:i
	de "g" en "a"	5 + 2		1 Max	i





F. 80-13





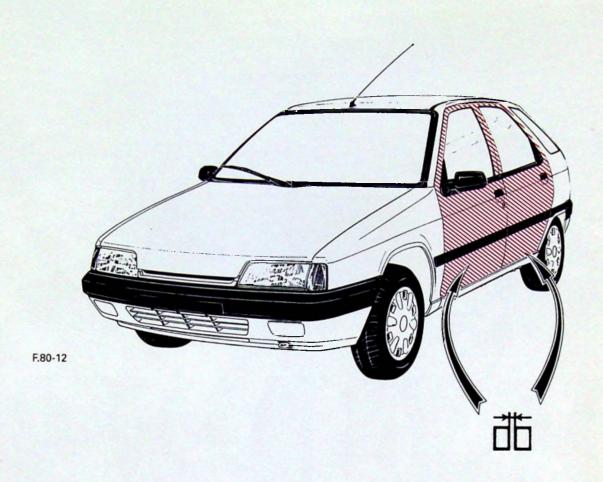


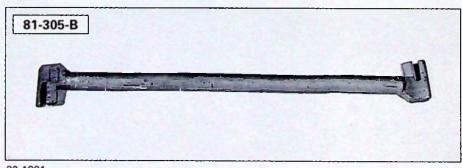




ZX 841-0/1

1

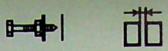




82-1881

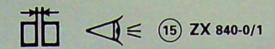


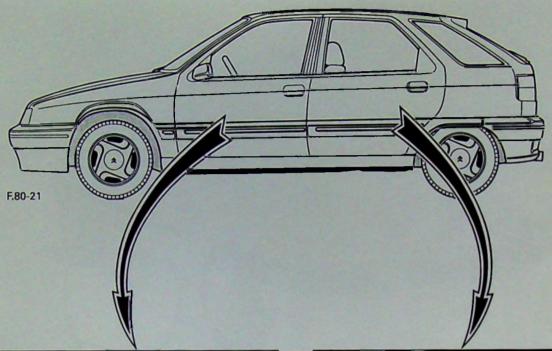




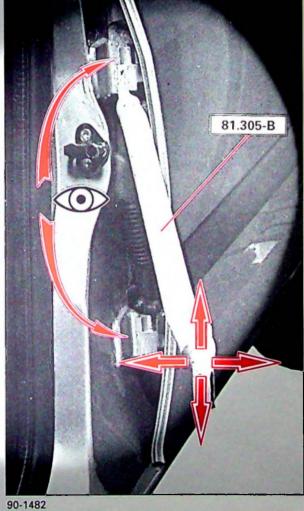


















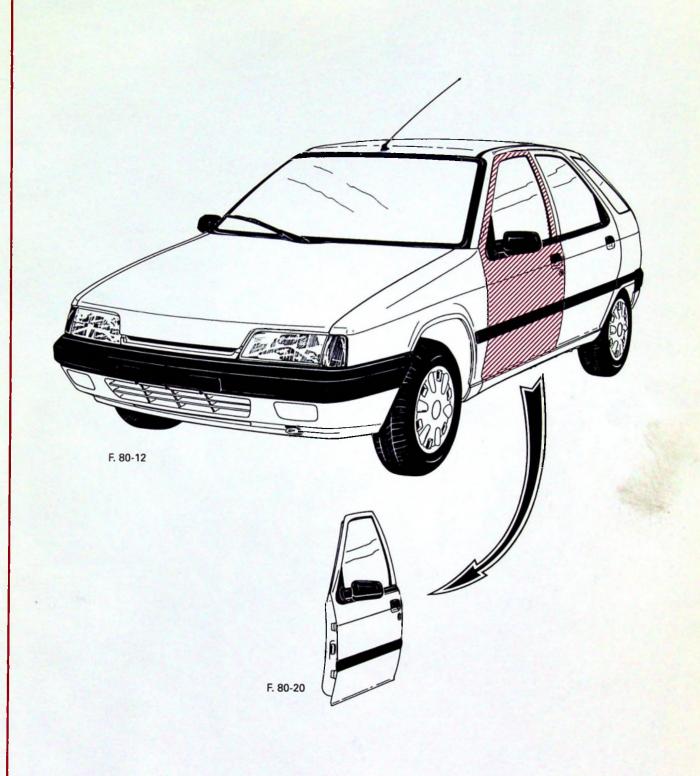


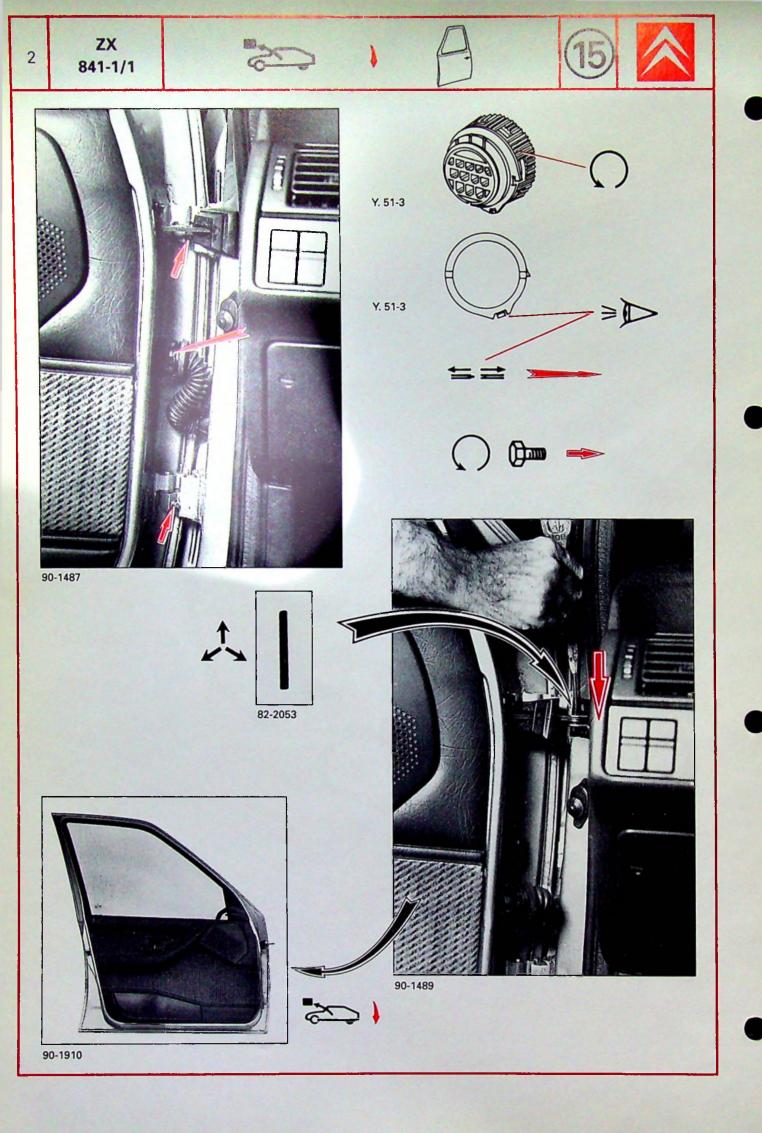




ZX 841-1/1







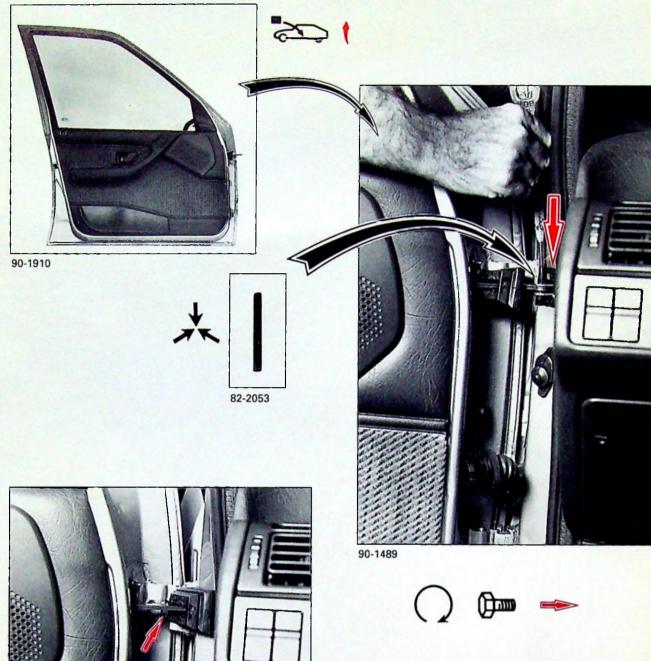
















Y. 51-3



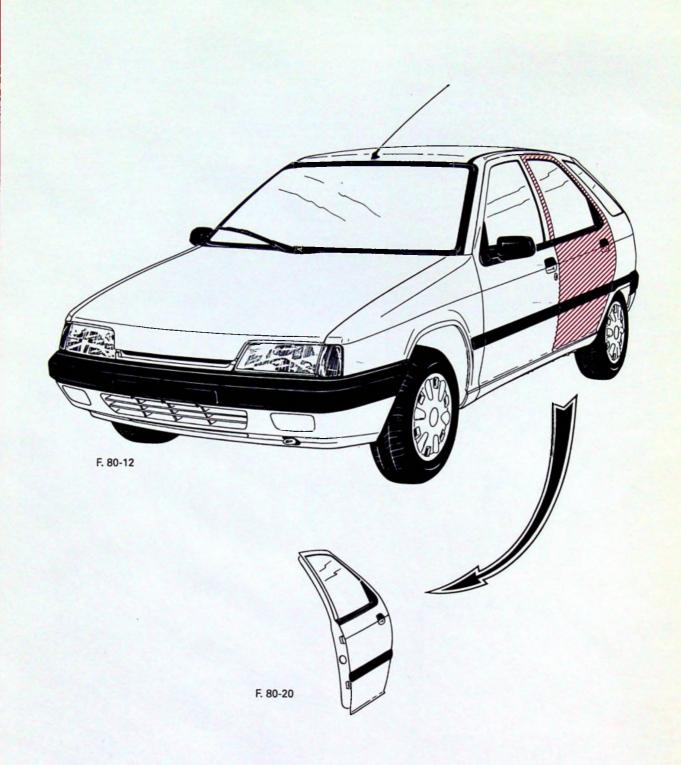


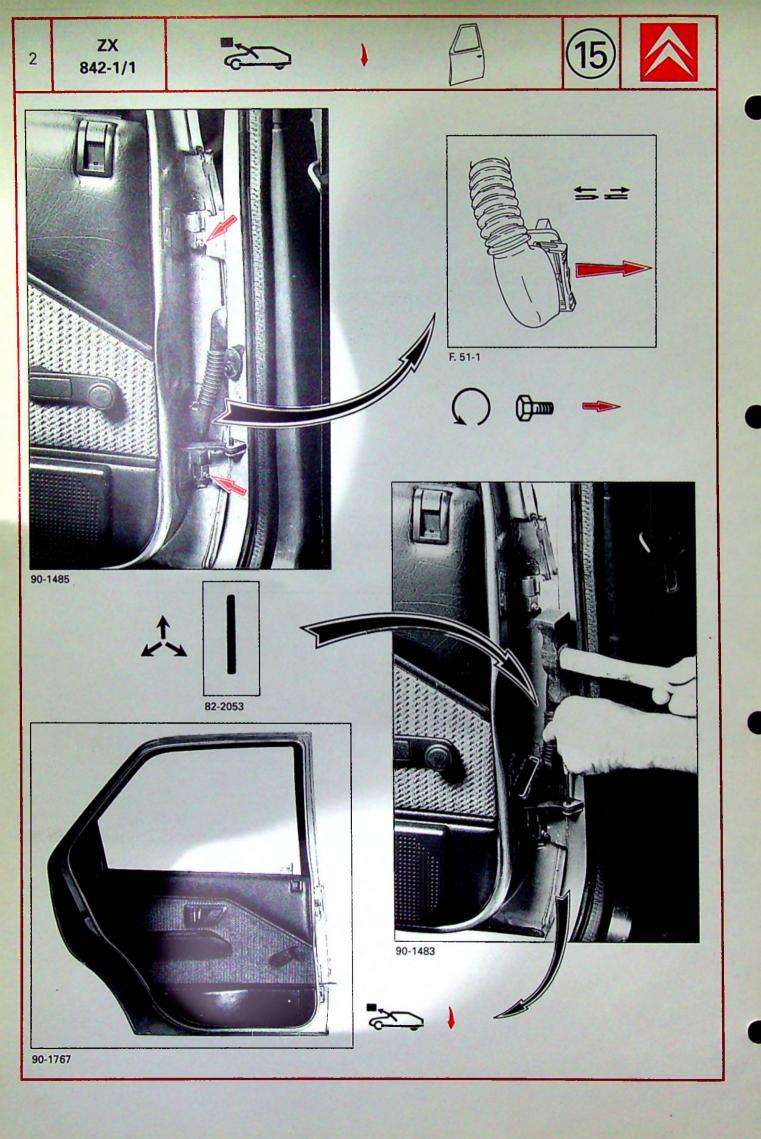


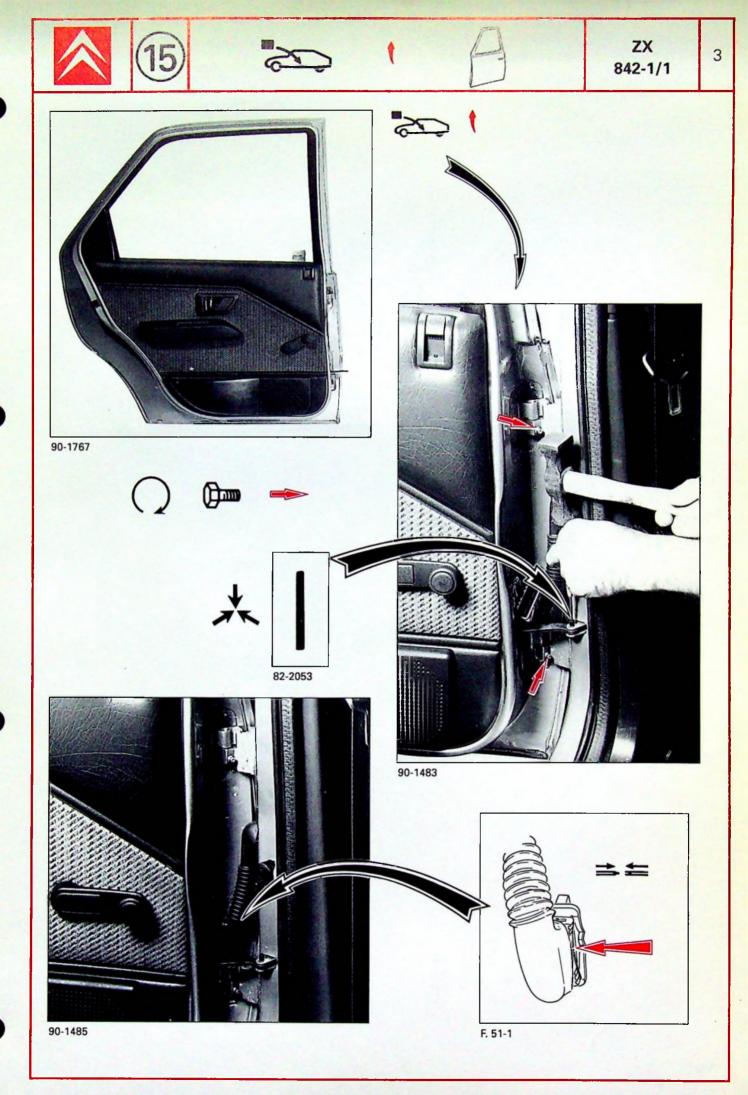


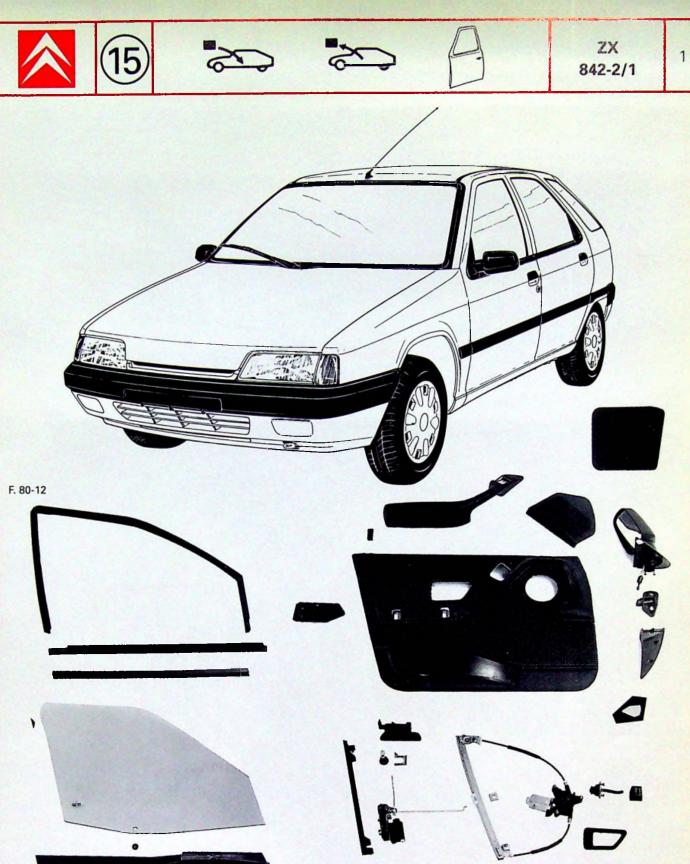


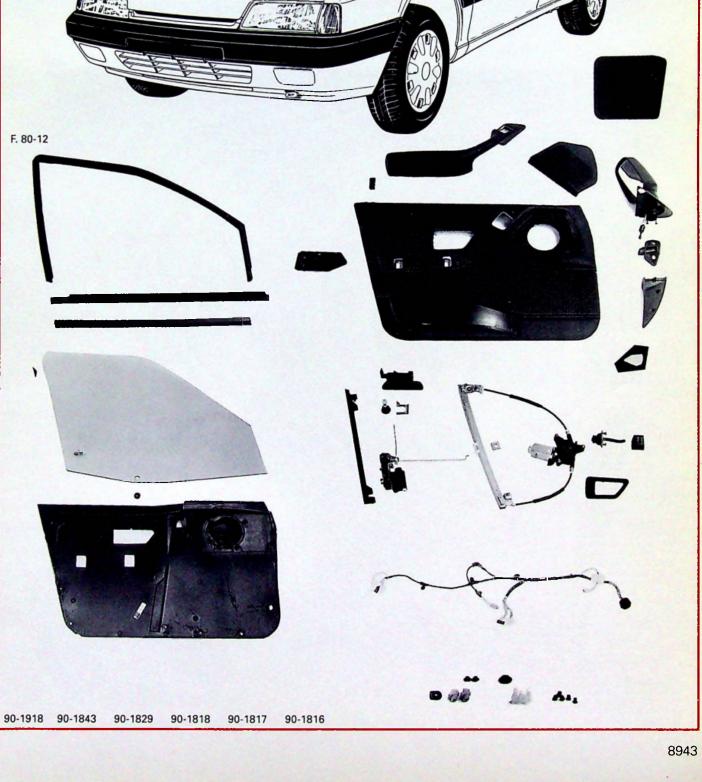


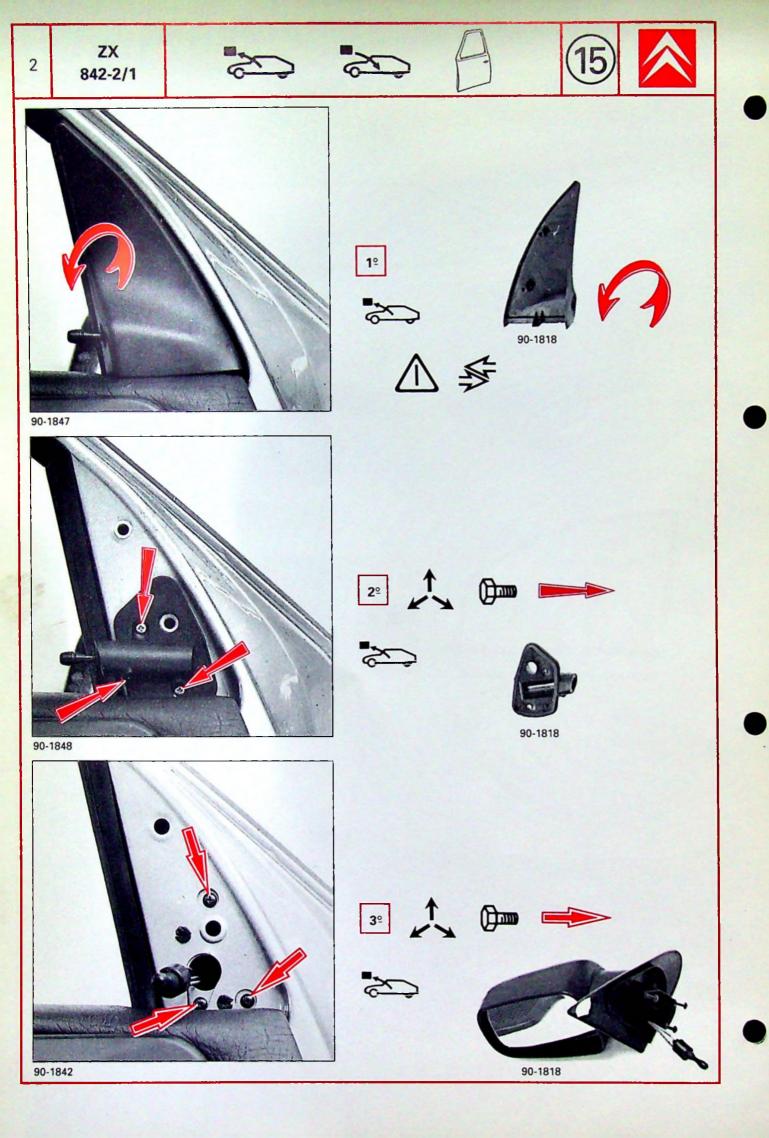




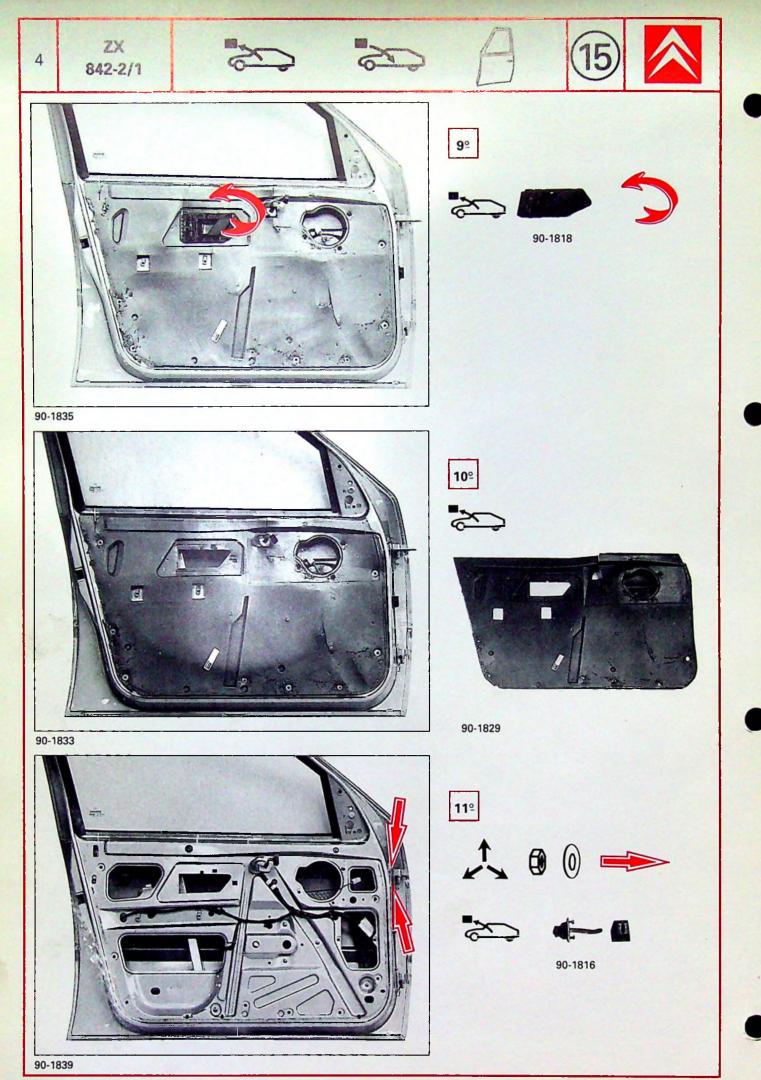


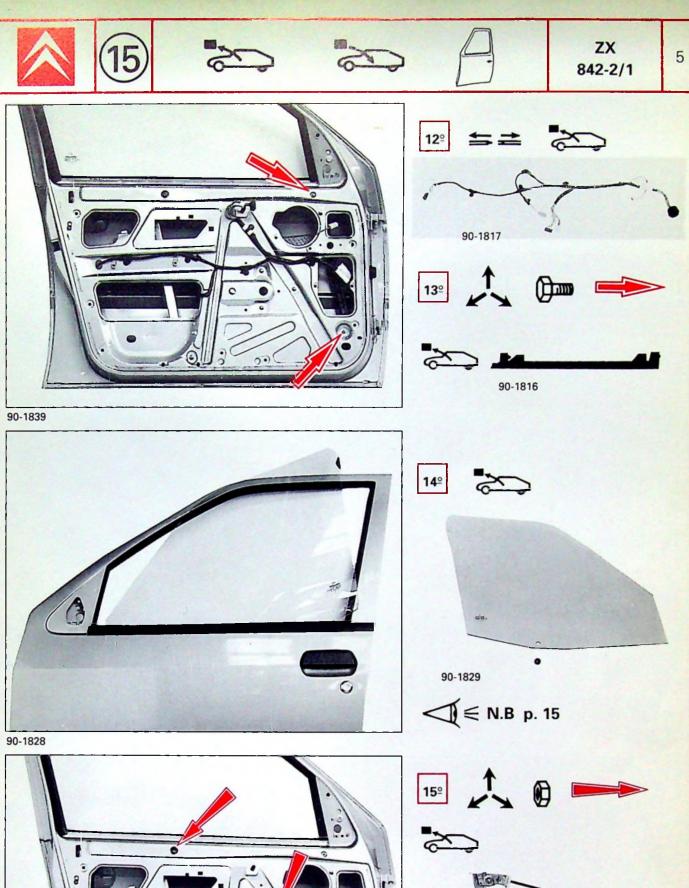


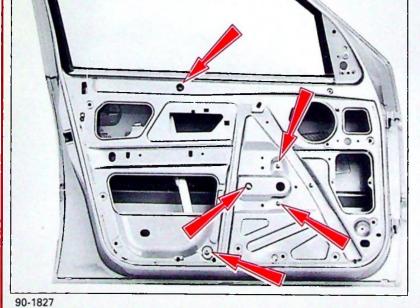


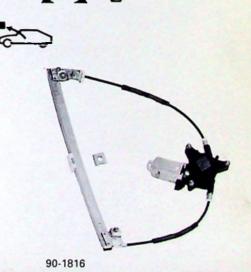


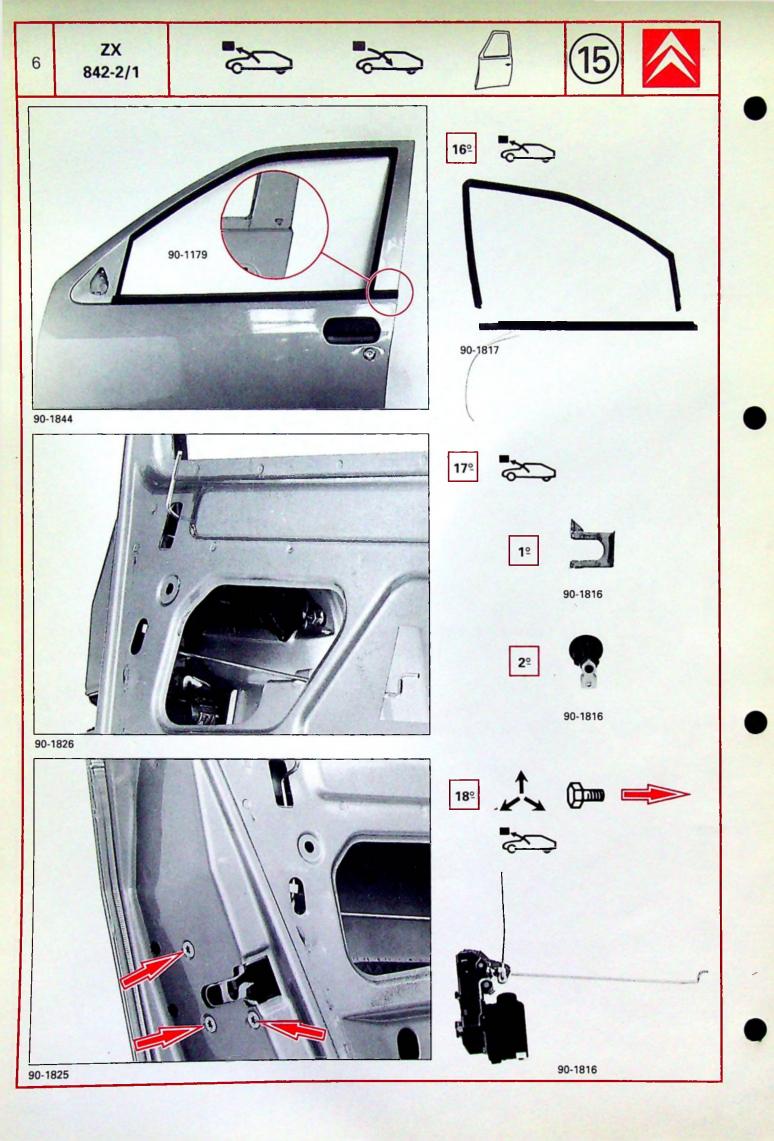


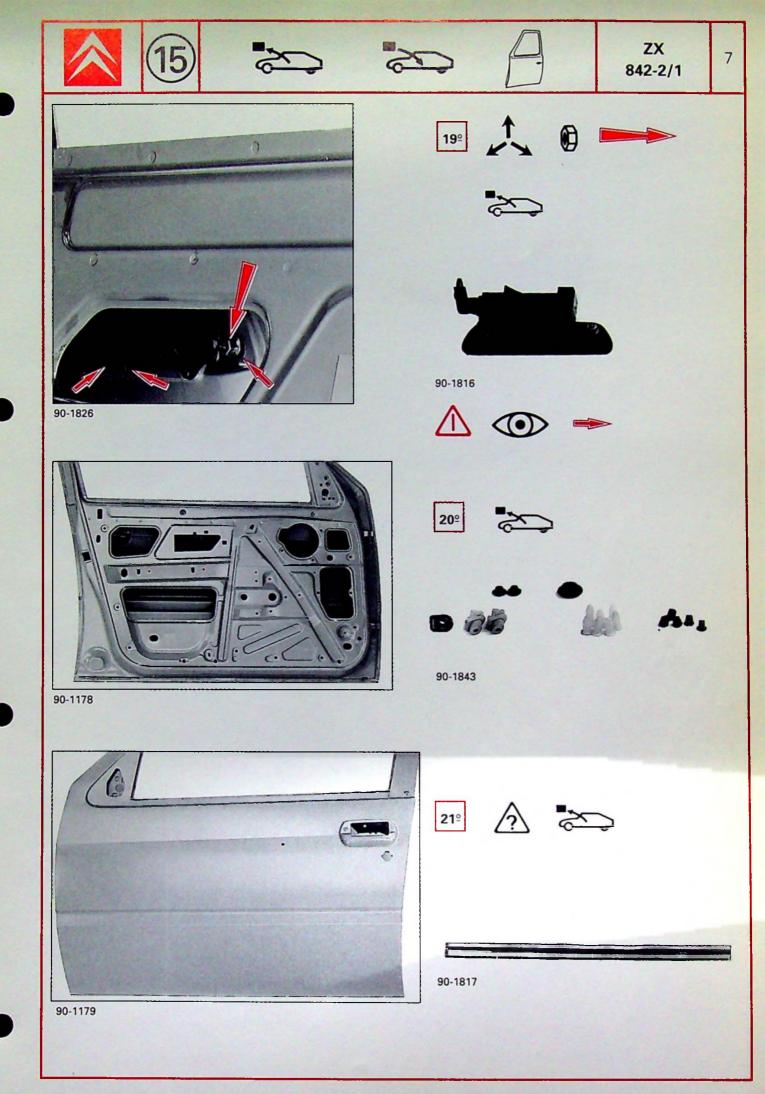


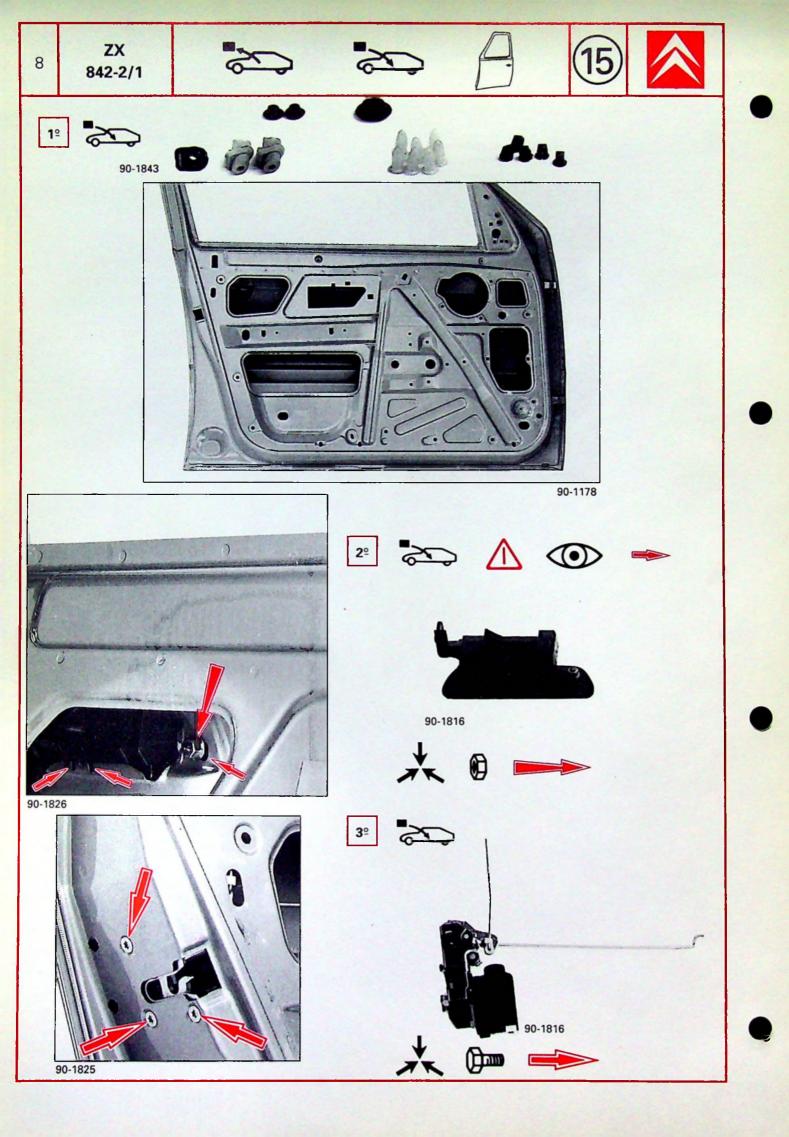


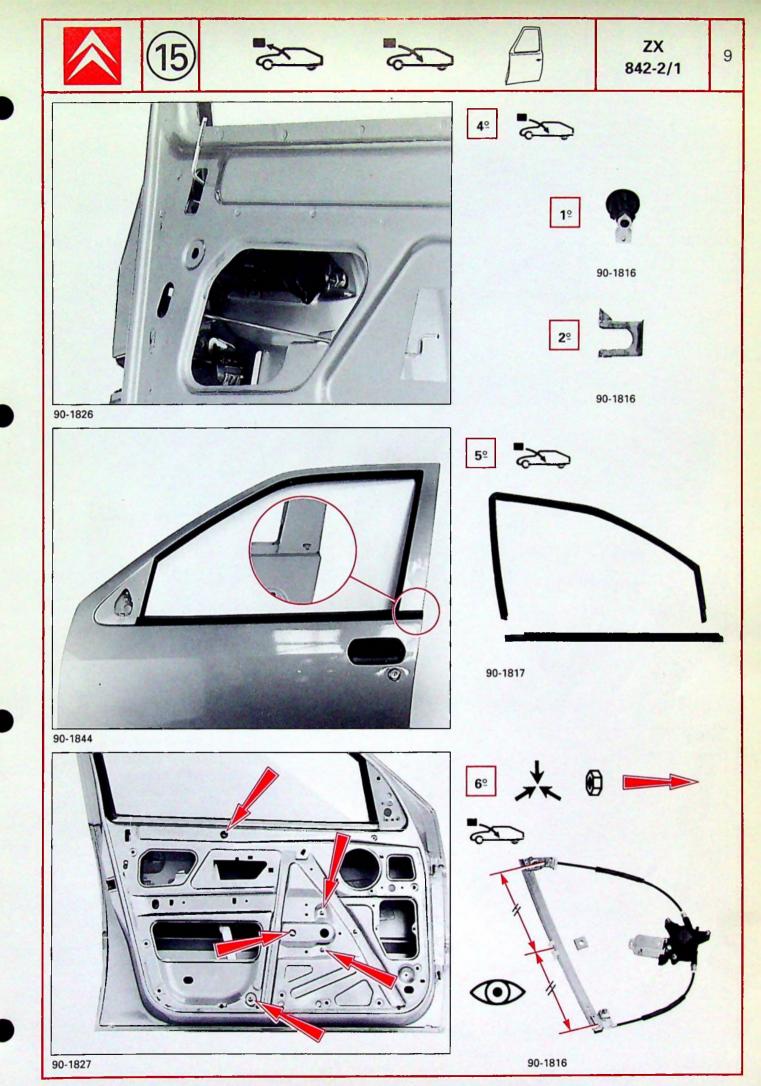


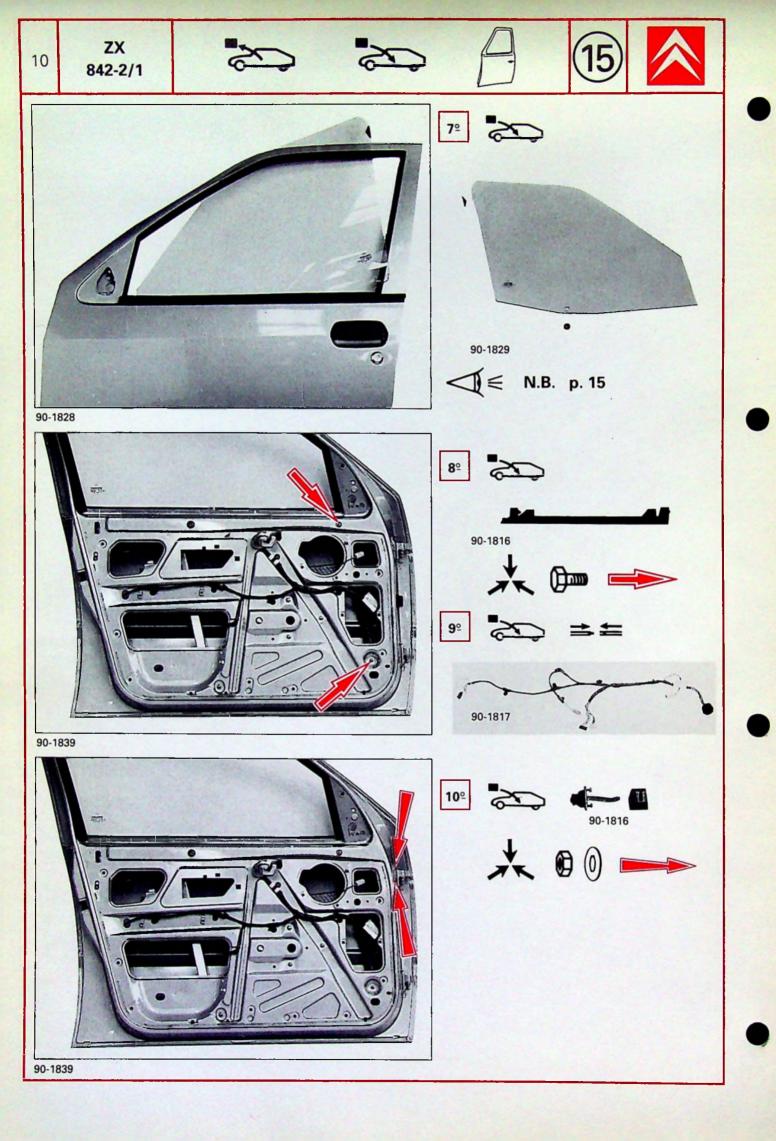


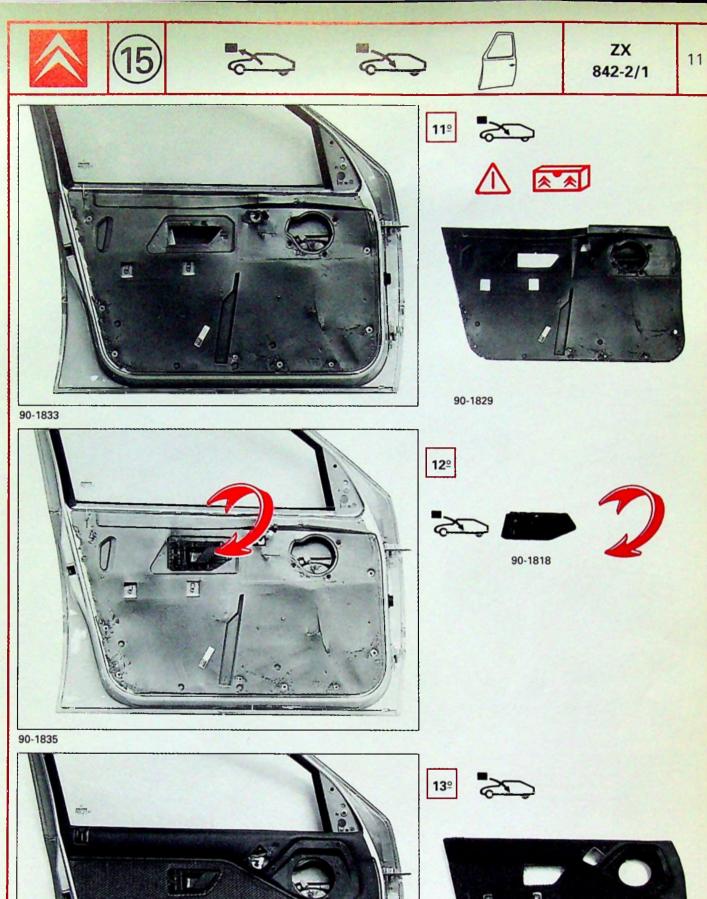


















ZX 842-2/1



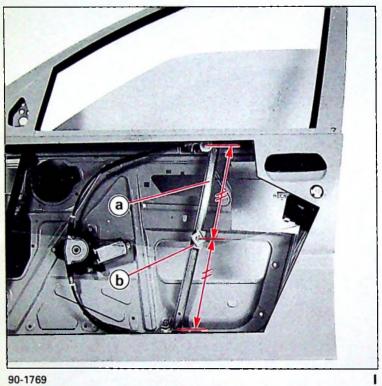




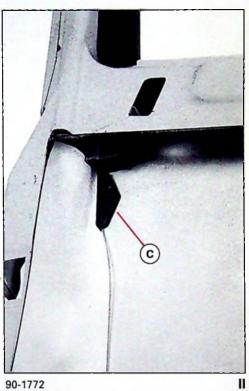




N.B.







90-1772











ZX 842-2/1

N.B.

N.B. Pour ces photos, les panneaux de porte, extérieur et intérieur, ont été découpés.

13º dépose de la coulisse avant, la glace de porte se trouve en position haute. Lors de l'opération

Pour effectuer la dépose de la glace, opération 14º , il est nécessaire de procéder de la façon suivante :

- Positionner la glace comme indiqué Fig. I, c'est-à-dire à mi-course du guide lève-glace (a)
- Tourner le clip (b) d'un quart de tour (à gauche ou à droite) et le déposer.
- Ecarter la glace du guide lève-glace afin de désolidariser ces deux pièces.
- Descendre la glace à fond de porte afin de dégager le pion (c) de guidage situé dans la coulisse arrière de glace voir Fig. II
- Basculer la glace vers l'avant et la déposer.

Pour la pose, procéder aux manœuvres inverses.



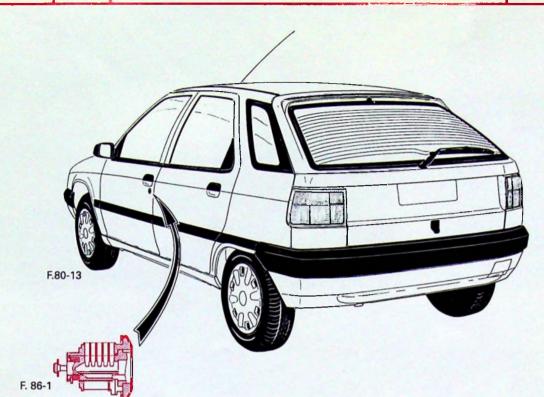


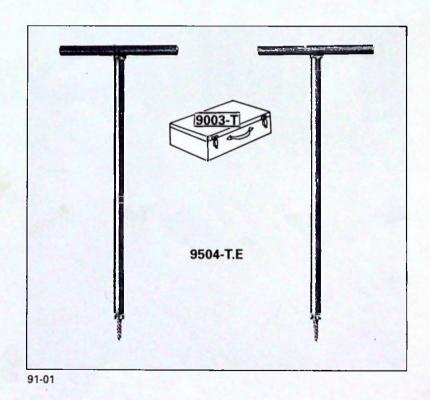
































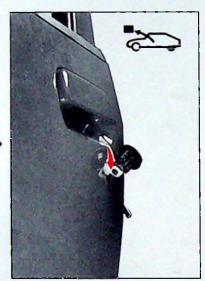
91-03



91-04



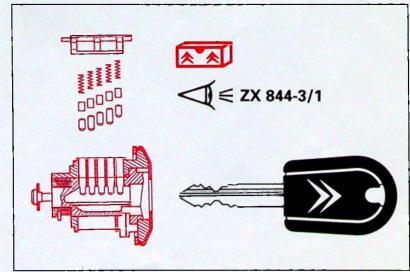
91-05



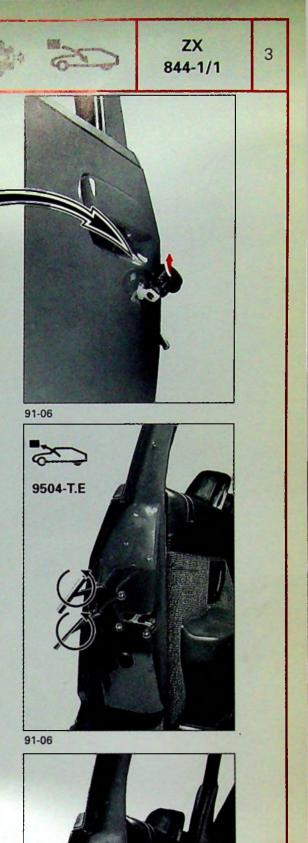
91-06

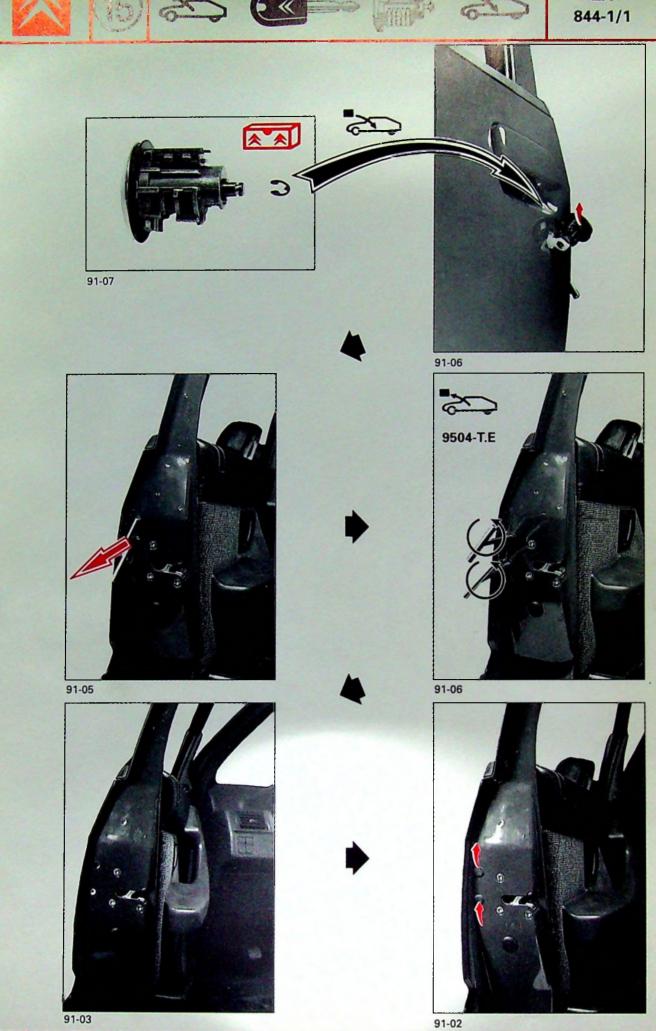


91-08



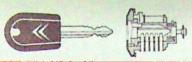
F. 86-1

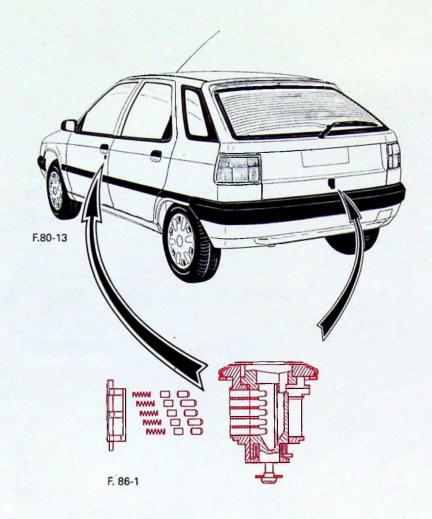


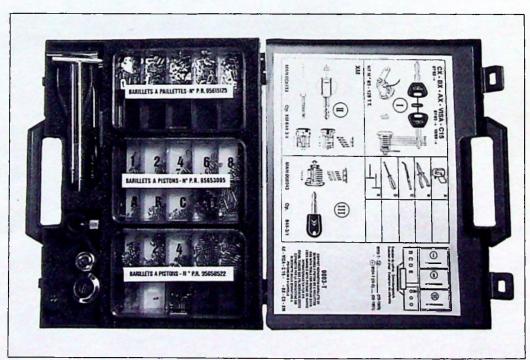












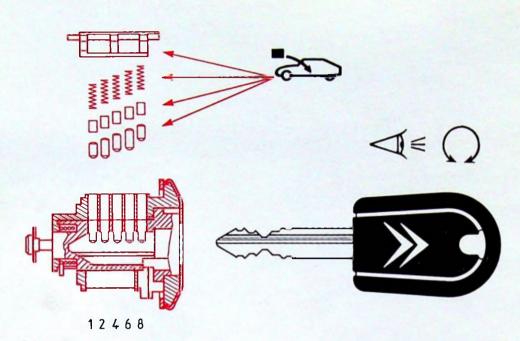
91-43











F. 86-1

Relevé des cotes

Pistons inférieurs : quantité 5

 $1 = 3.5 \, \text{mm}$

2 = 4 mm

4 = 4.5 mm

 $6 = 5 \, \text{mm}$

 $8 = 5.5 \, \text{mm}$

Piston supérieur

= 2,9 mm

ZX

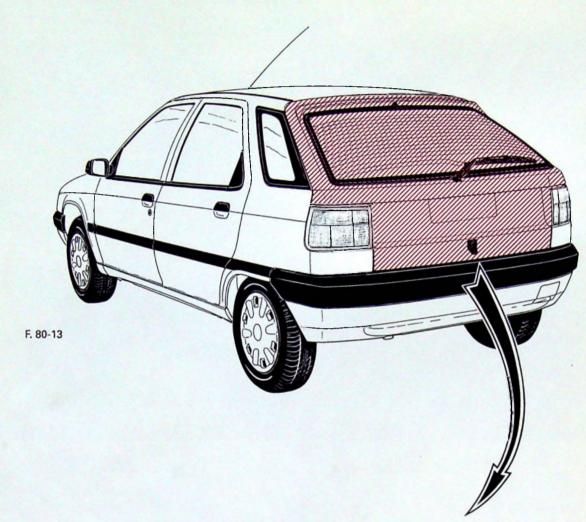


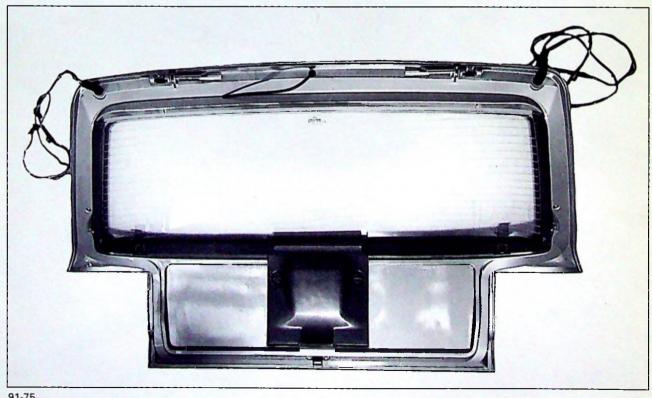




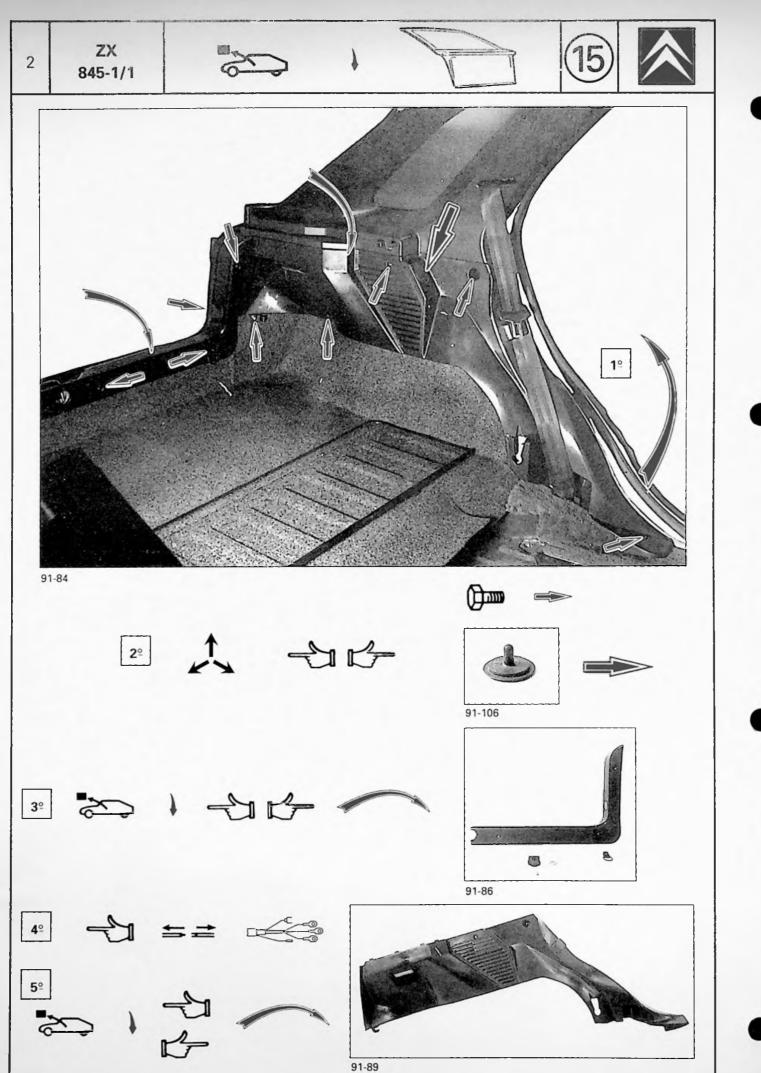


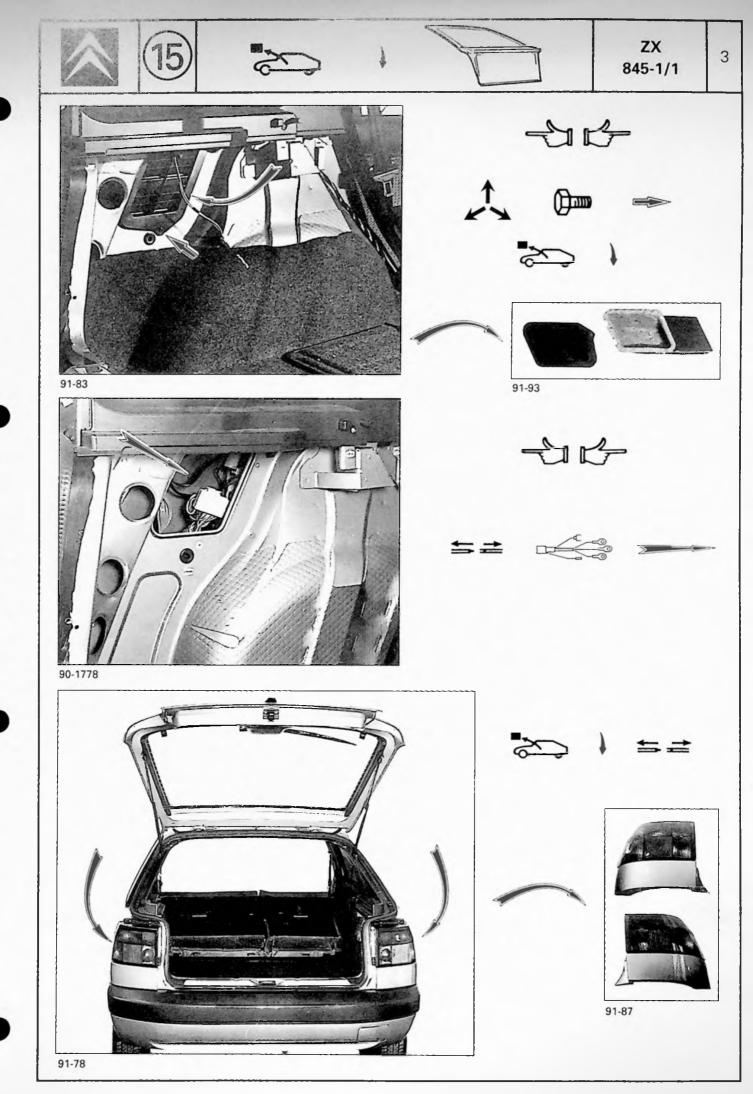




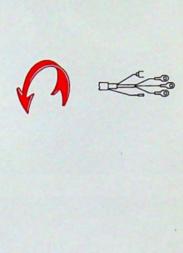


91-75

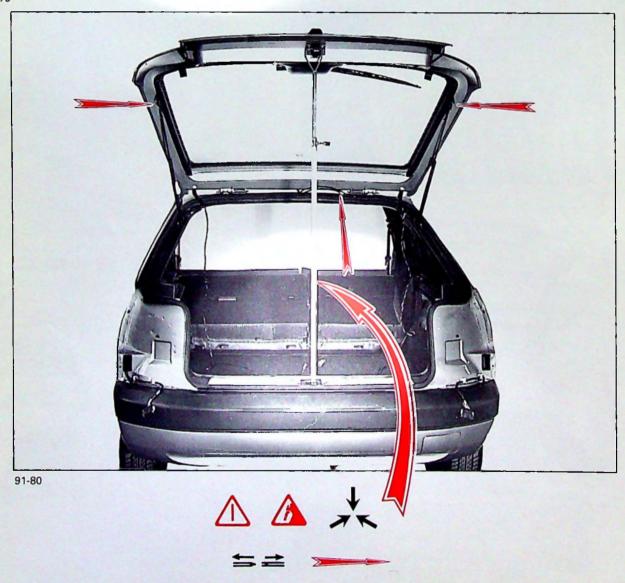












ZX















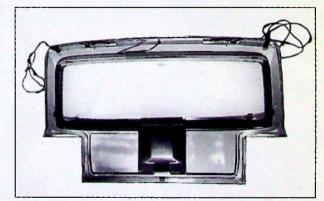




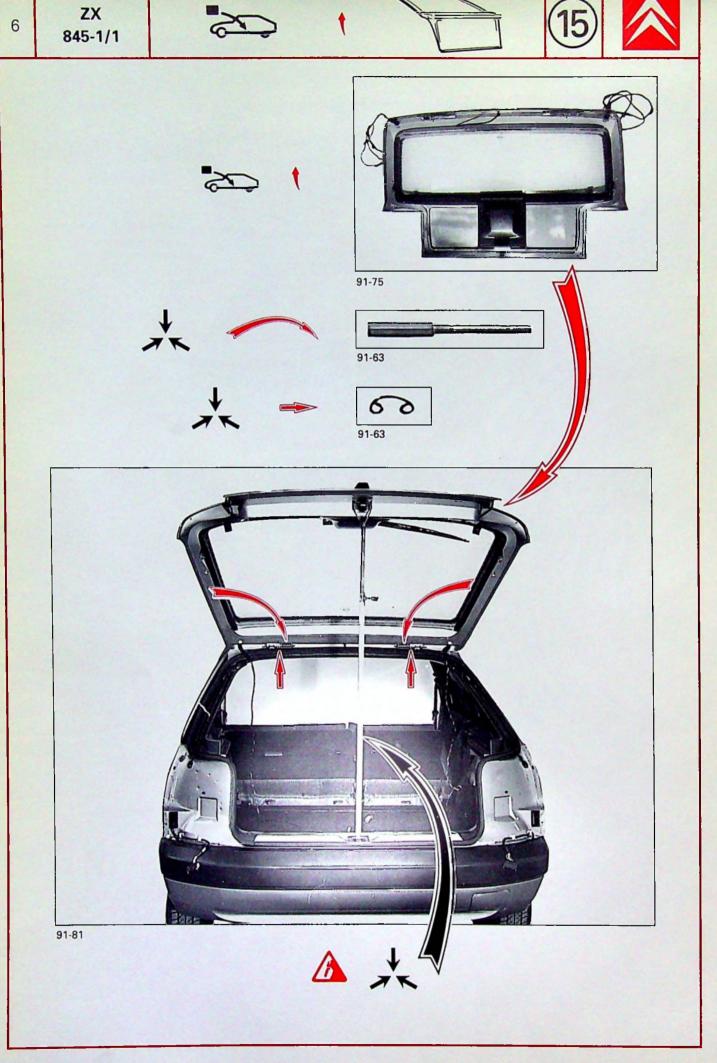








91-75



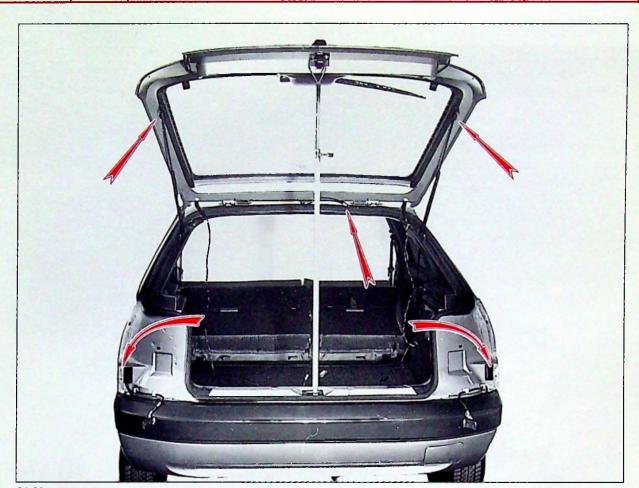


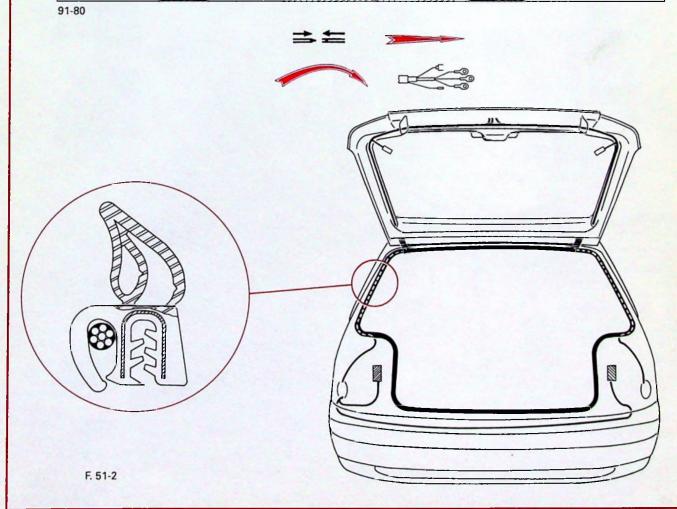


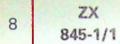




















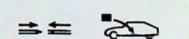


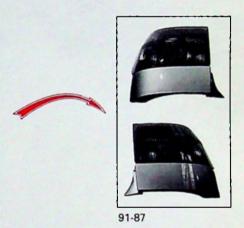
七步



90-1778

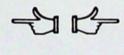


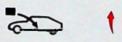




91-78









91-93







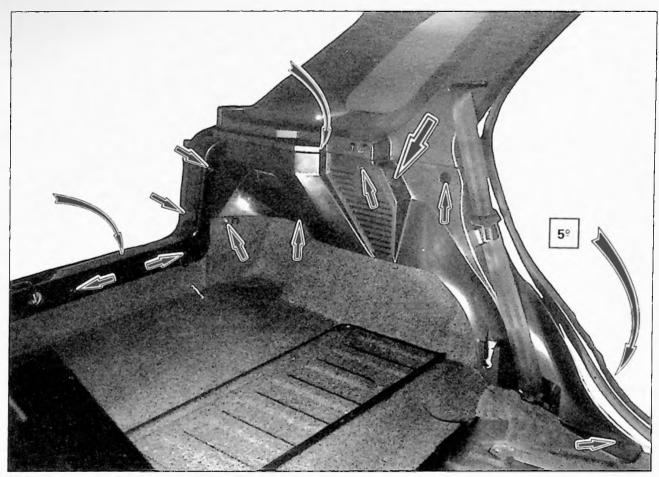




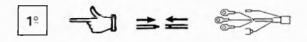


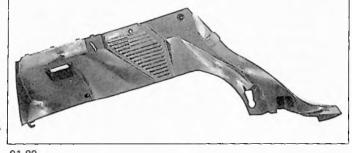






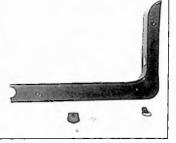
91-83





91-89





91-86







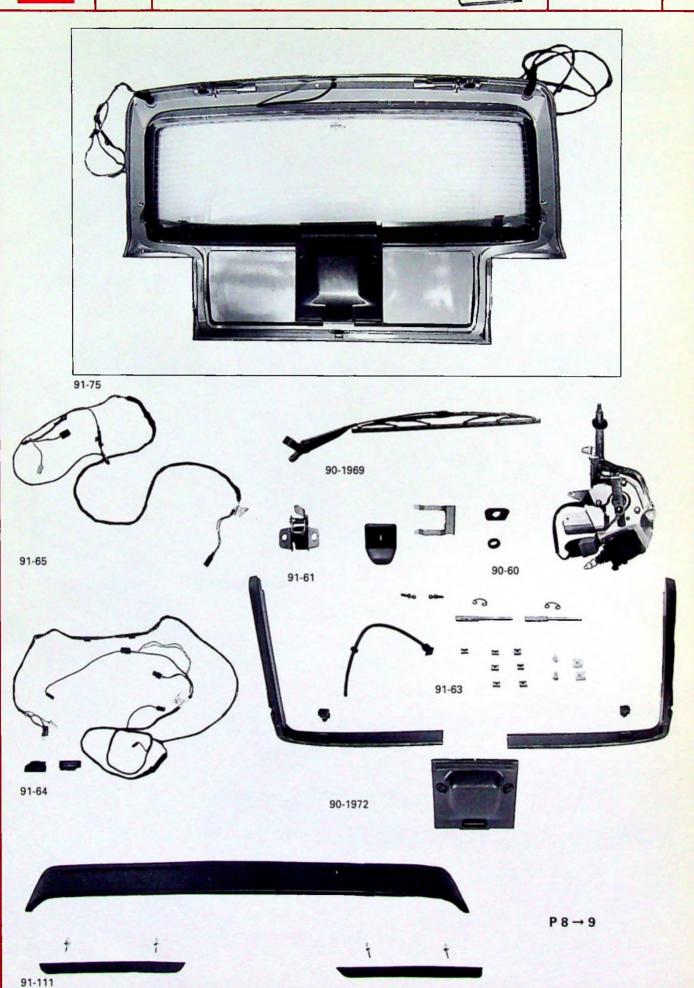


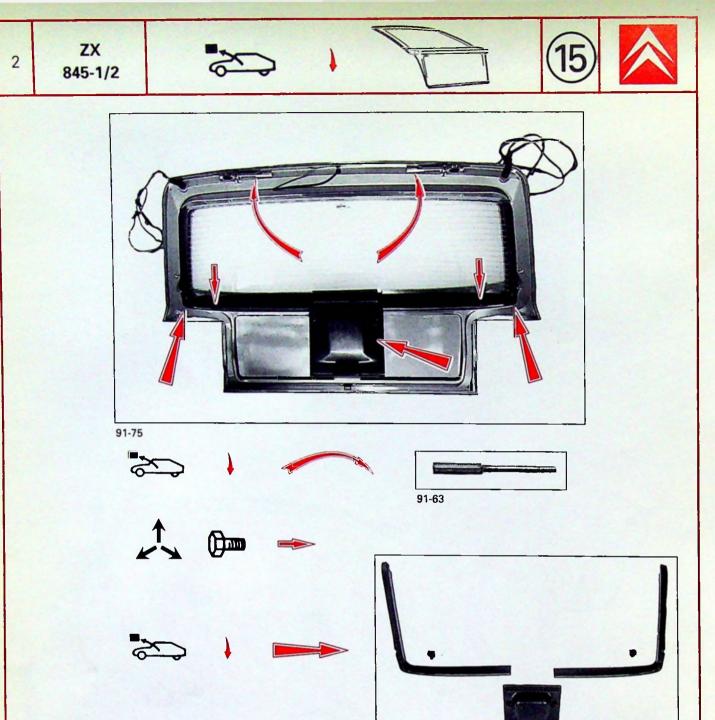
91-106

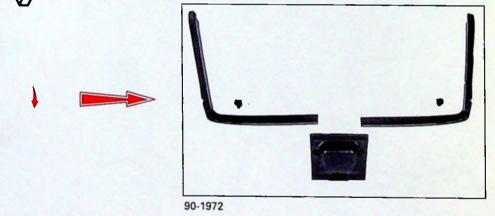


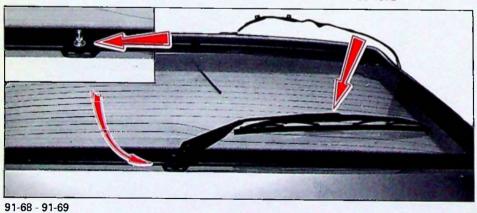
ZX 845-1/2



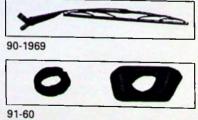


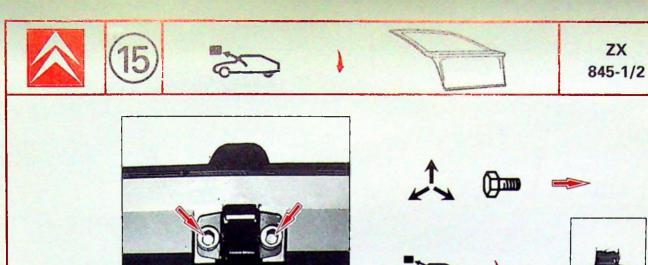


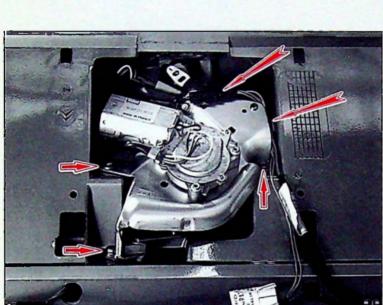












91-66

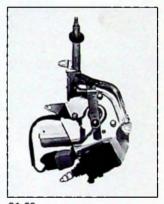




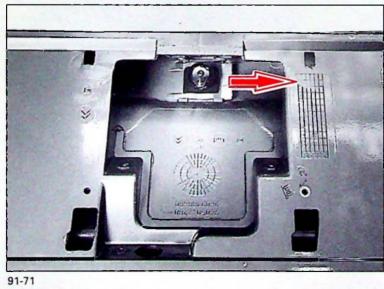


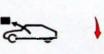
91-62





91-60



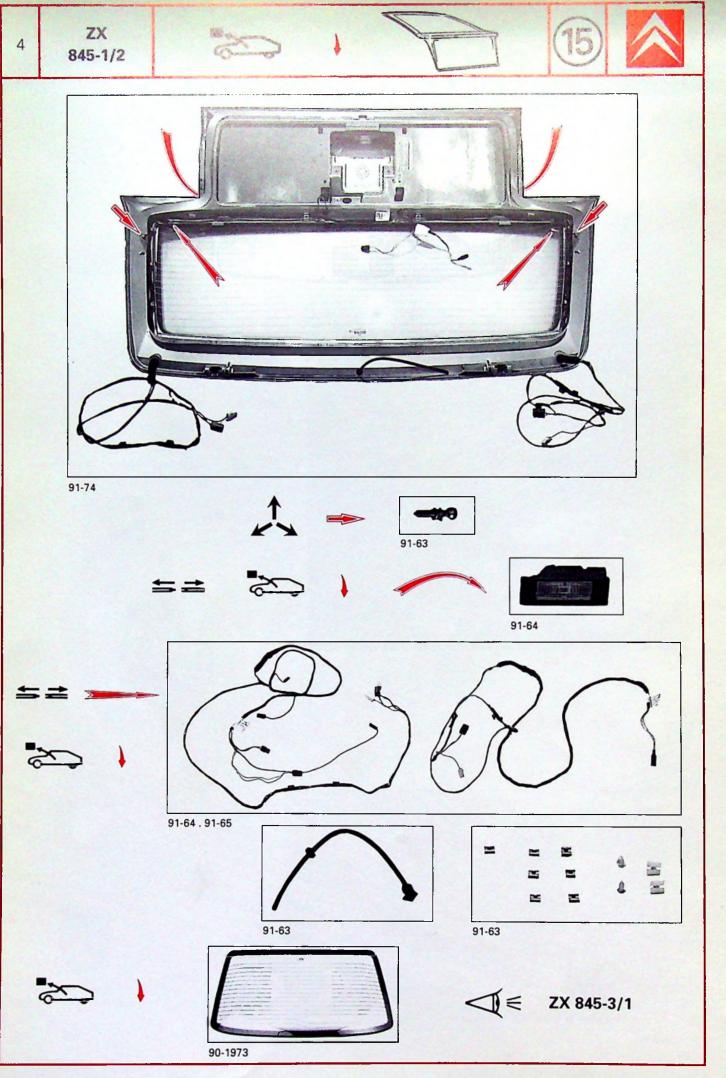




91-61



91-61



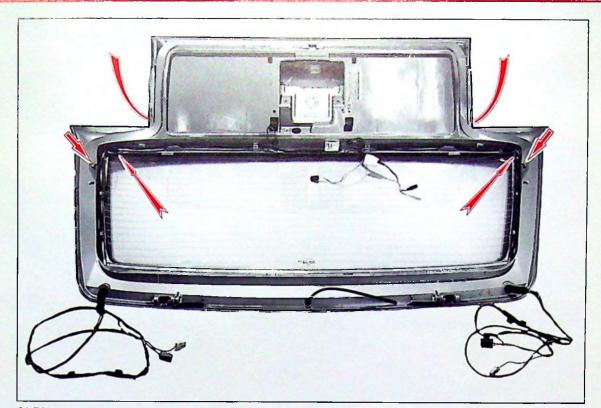




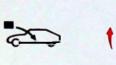


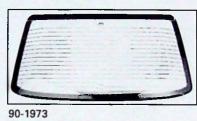


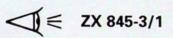


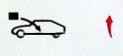


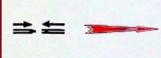
91-74

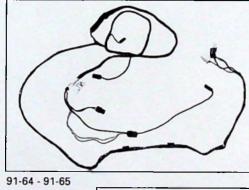


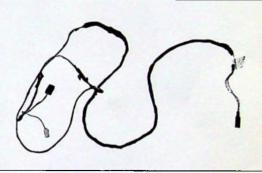




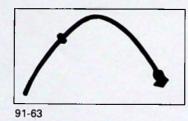


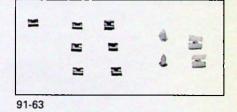






\$





≠=







*





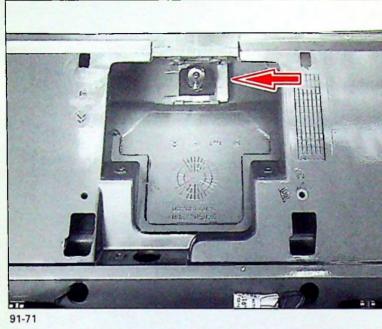


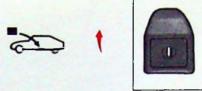










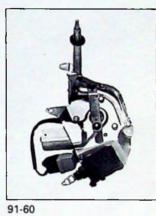


91-61



91-61



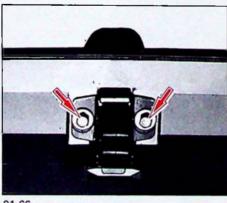








91-70





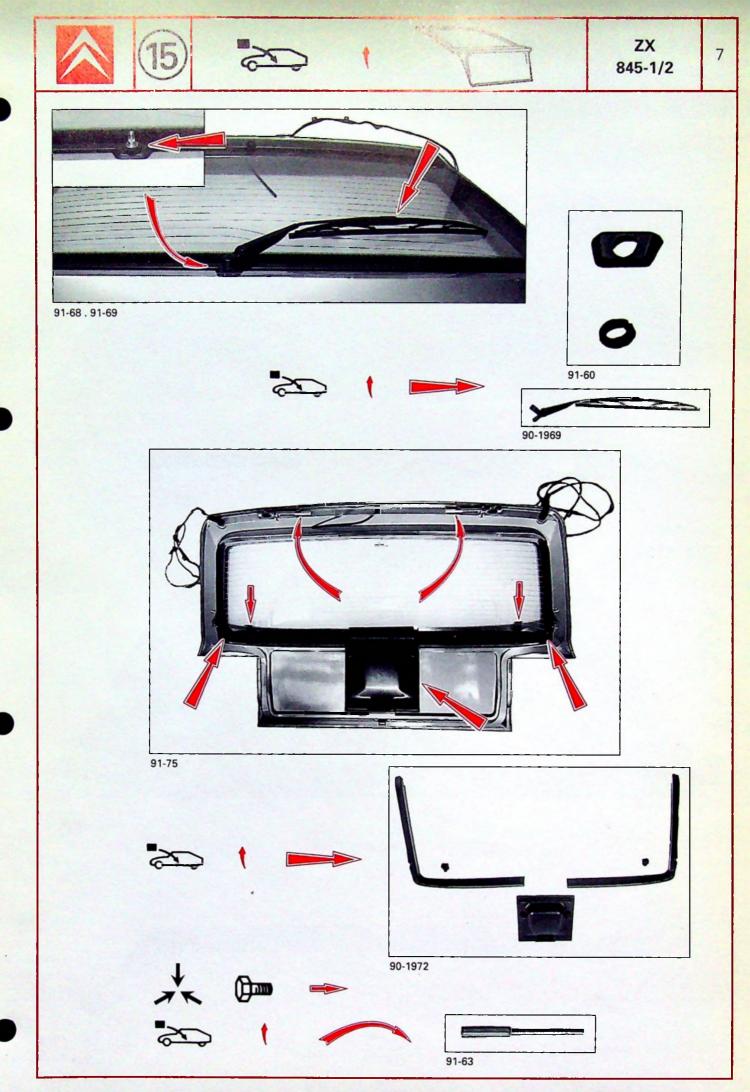
91-62

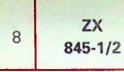






91-66











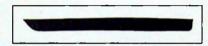




91-191









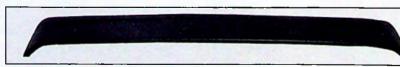
90-190



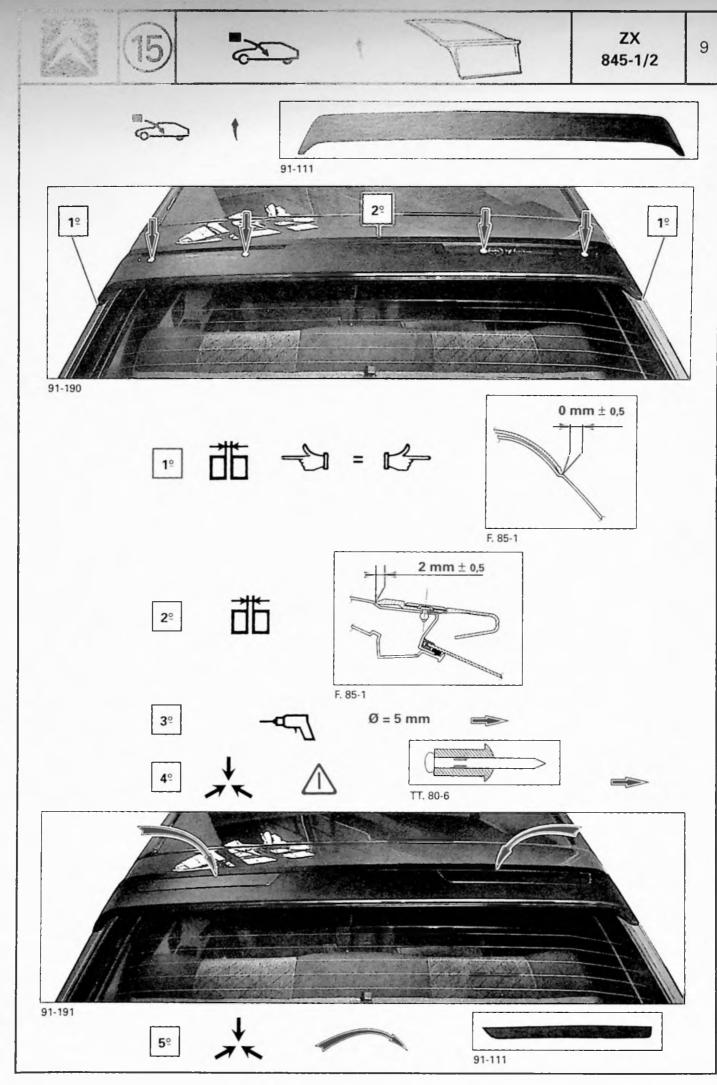
Ø = 5 mm

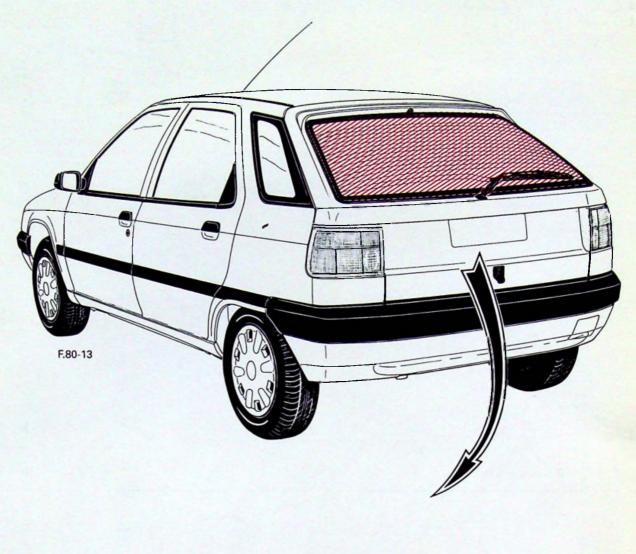


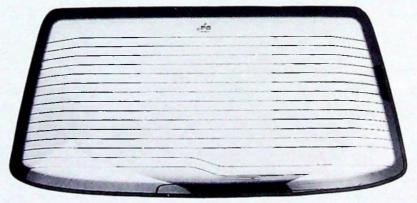




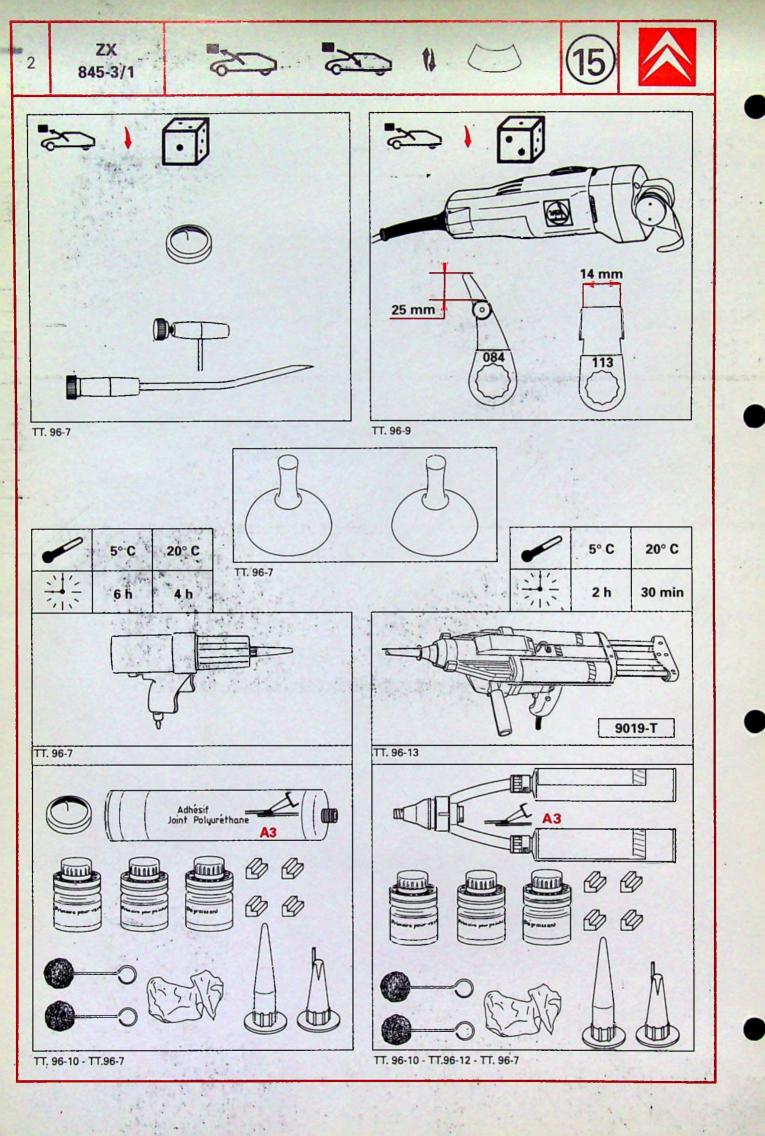
91-111

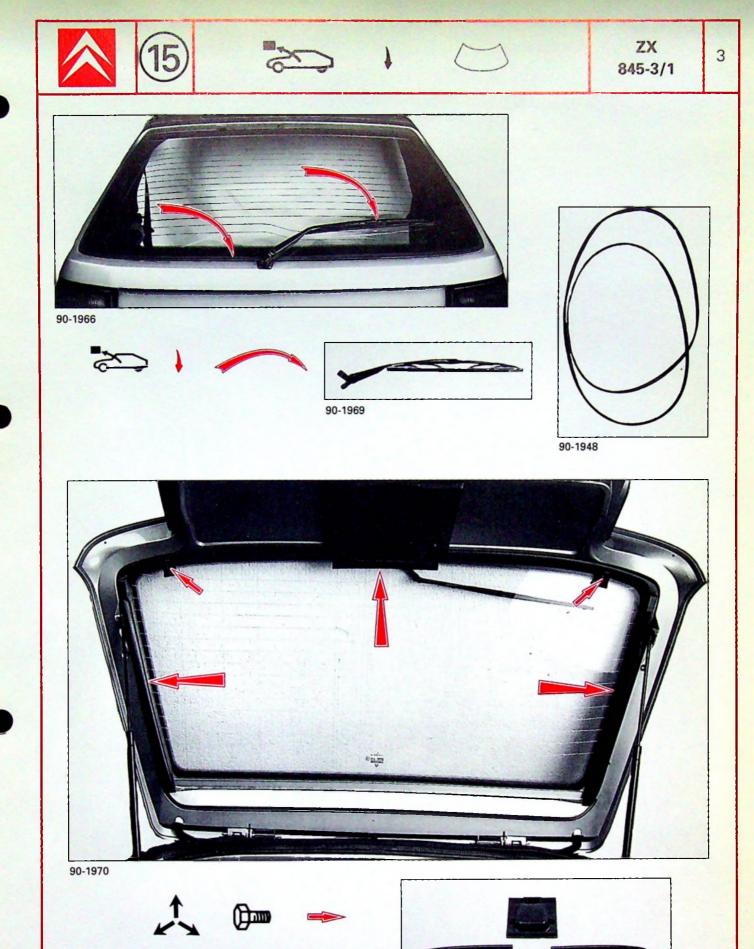






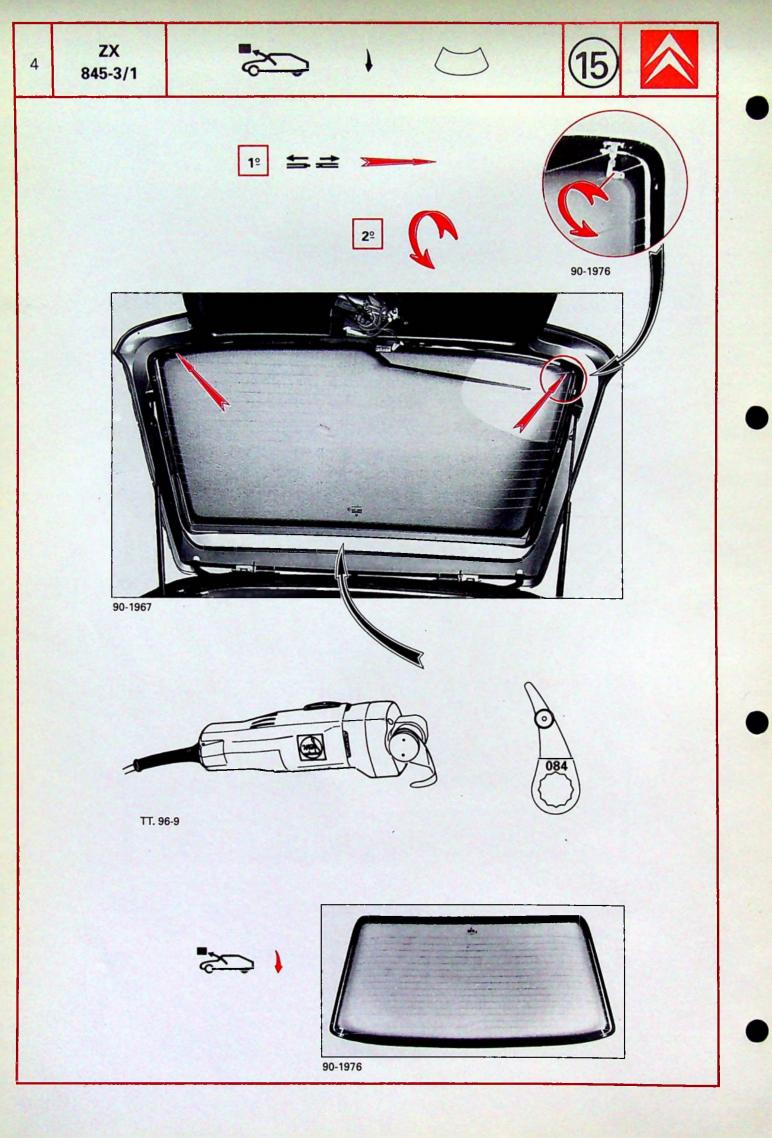
90-1973



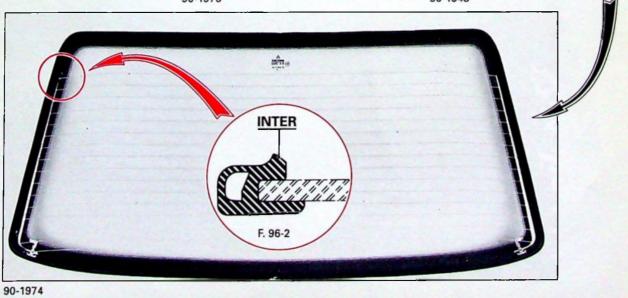


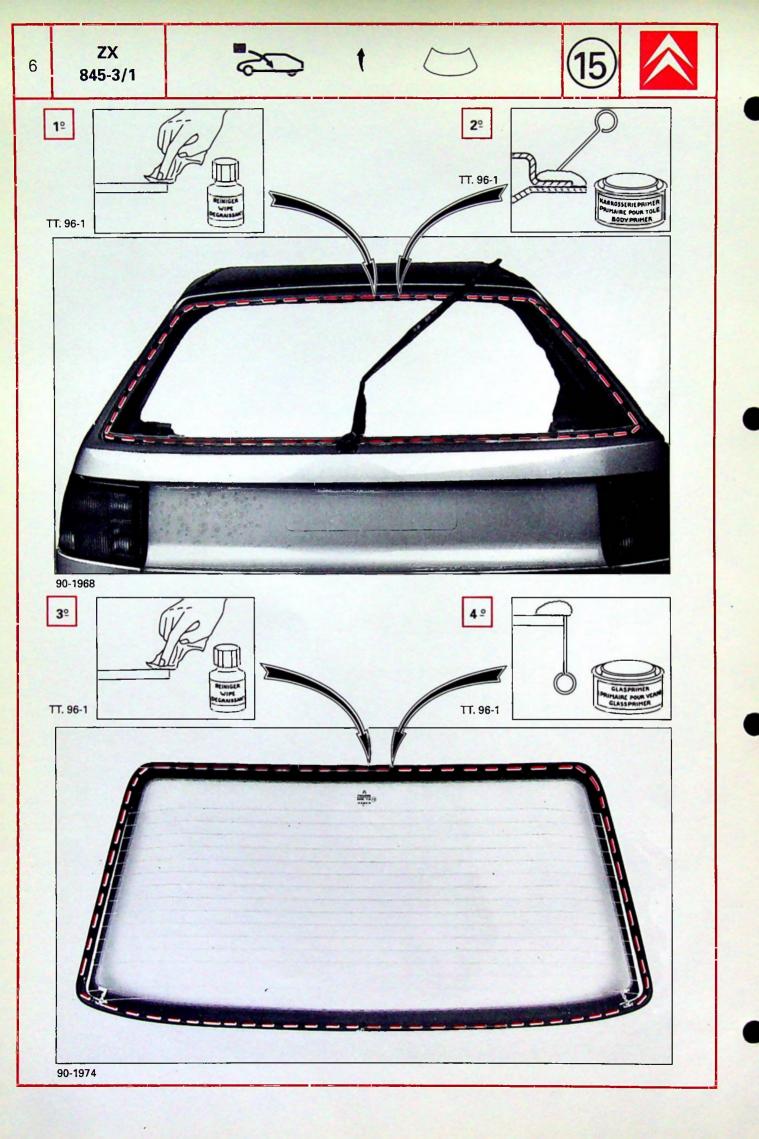
90-1972

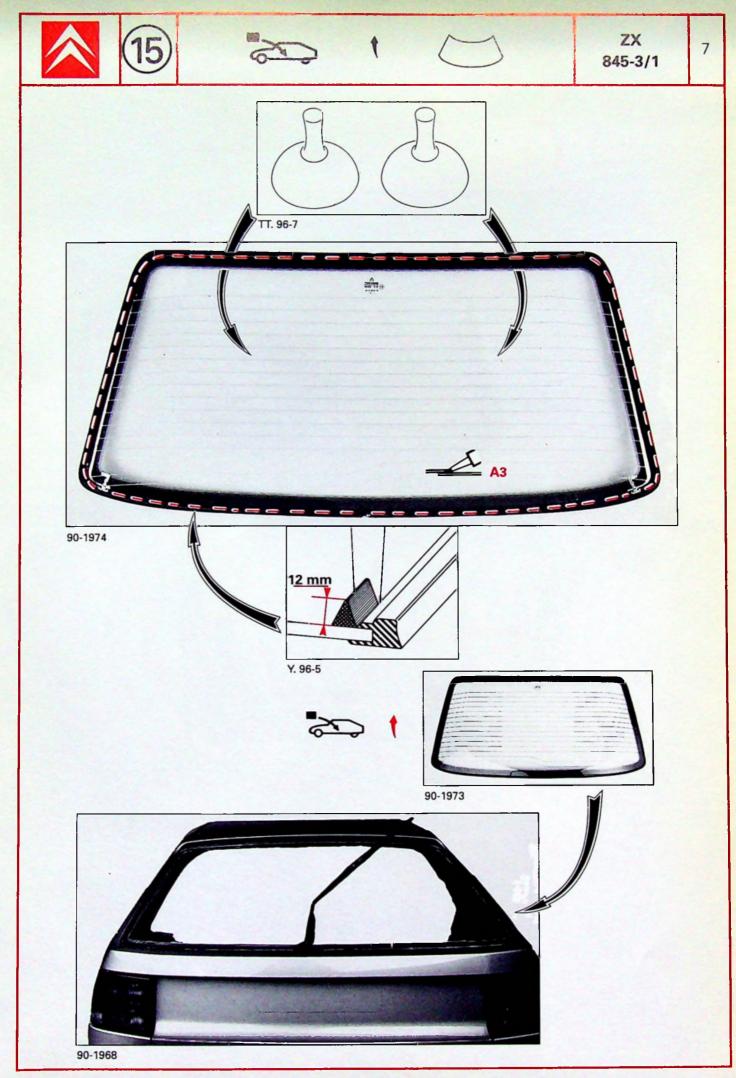


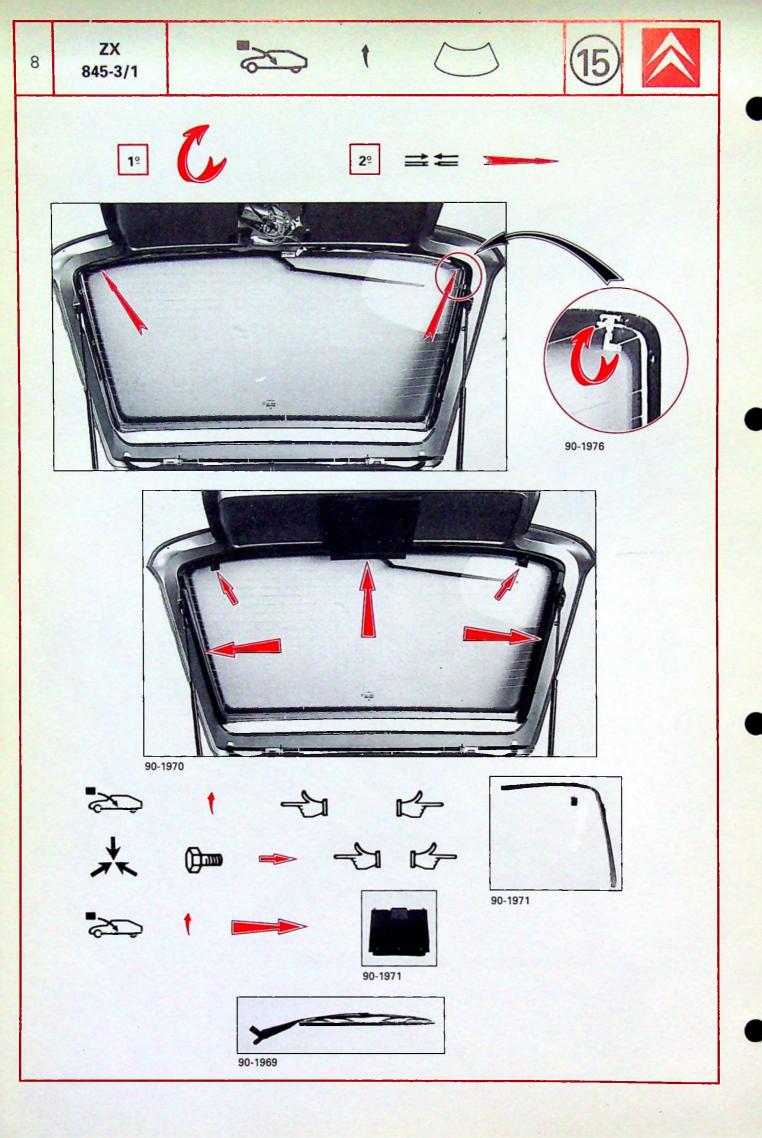






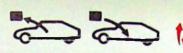




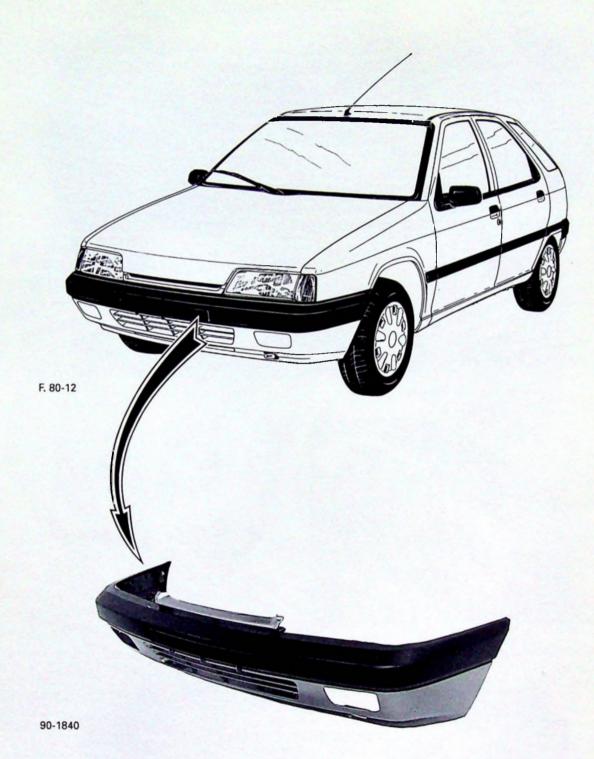




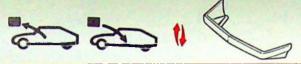






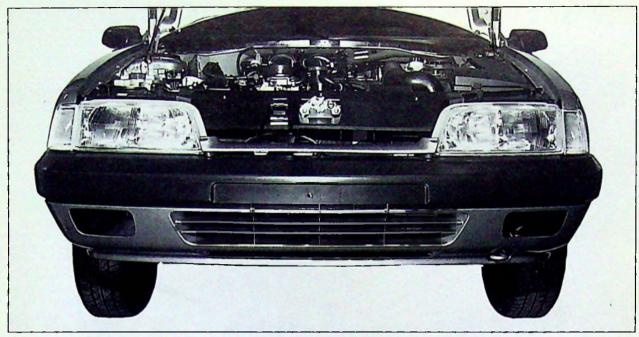


ZX 2 851-3/1



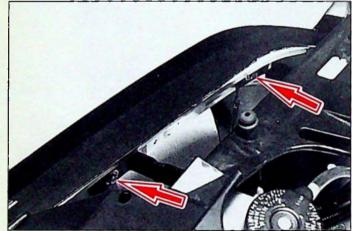




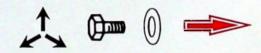


91-49

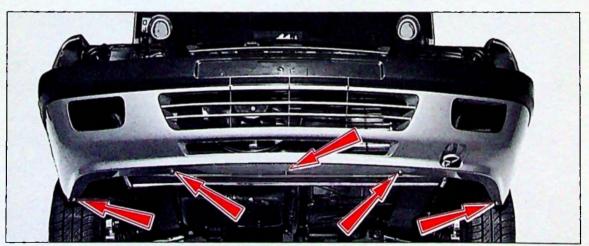






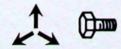


91-44



91-47







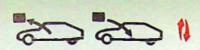




ZX

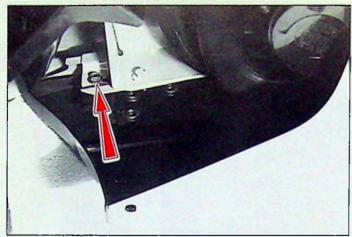


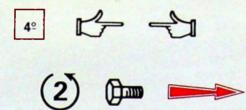




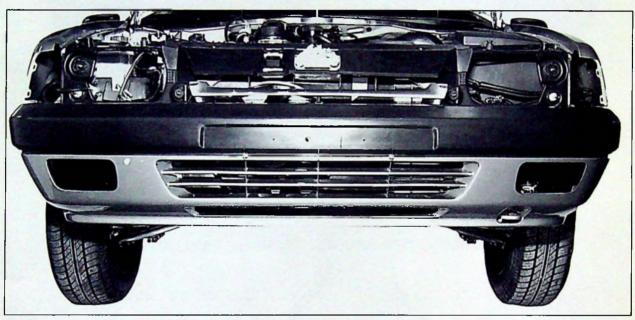




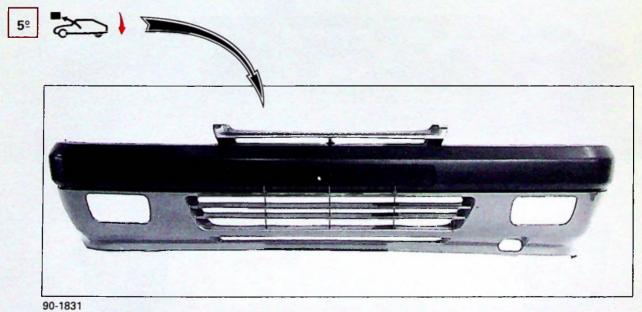




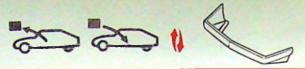




91-48

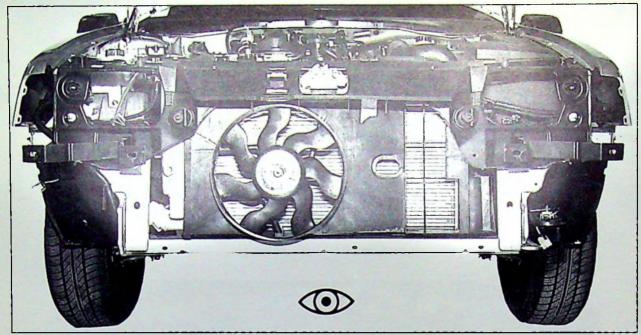


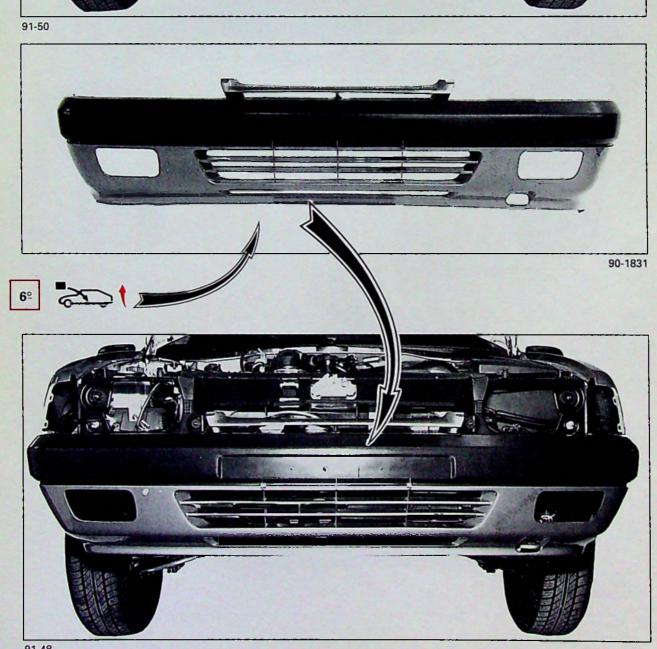












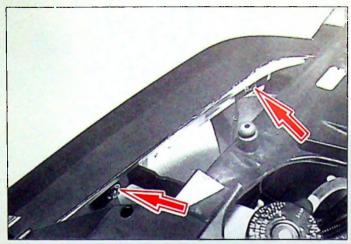
91-48

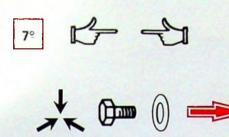


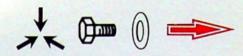




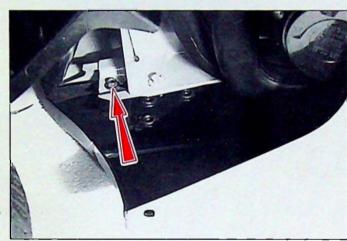


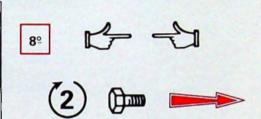








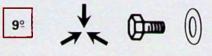








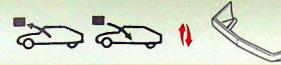








6 **ZX** 851-3/1

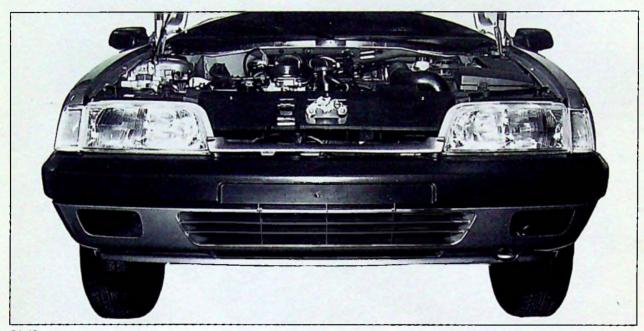








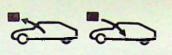
91-51



91-49

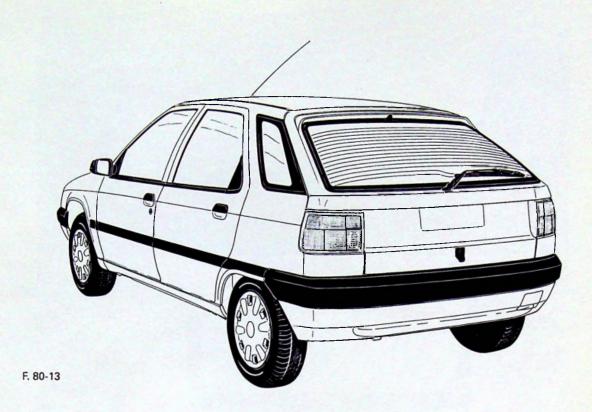






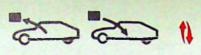








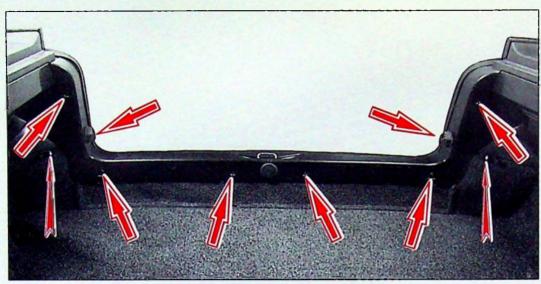




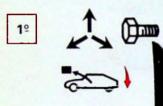








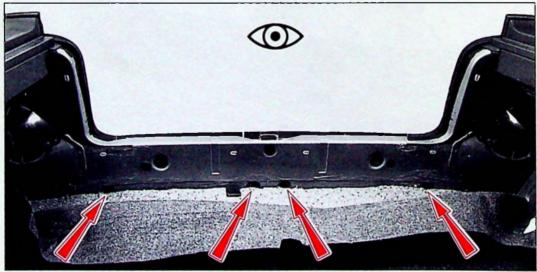
91-148



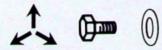








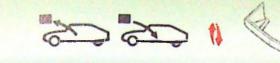


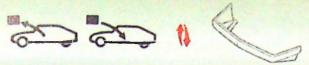


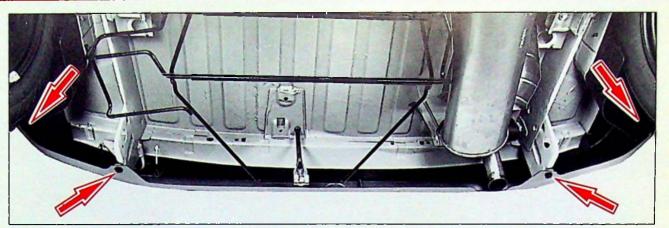




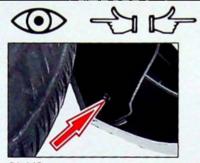






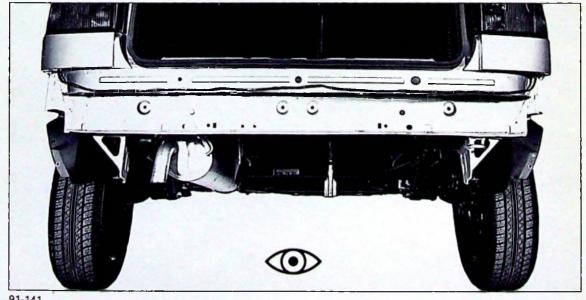




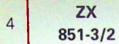


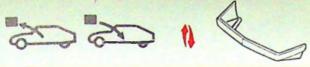






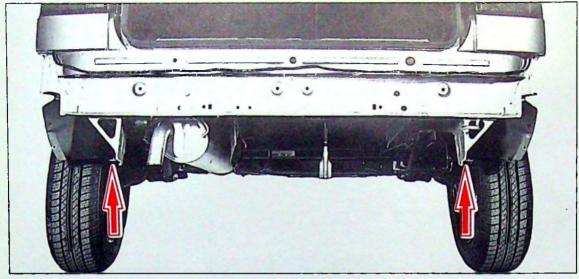
91-141



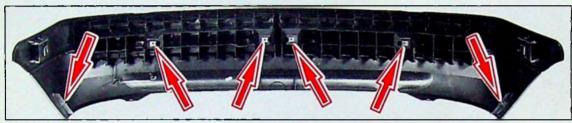








91-141



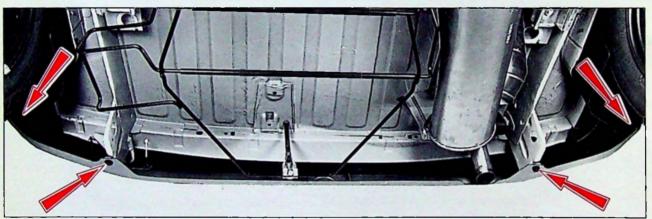
91-143







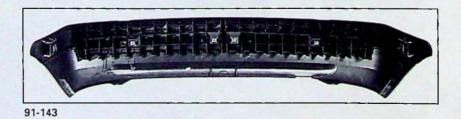




91-150















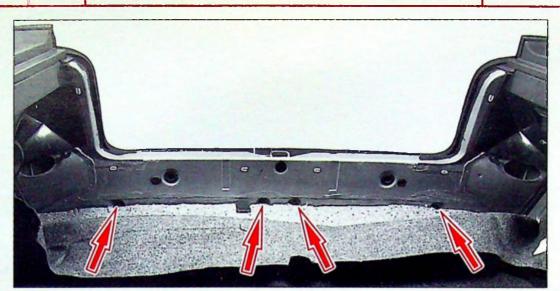






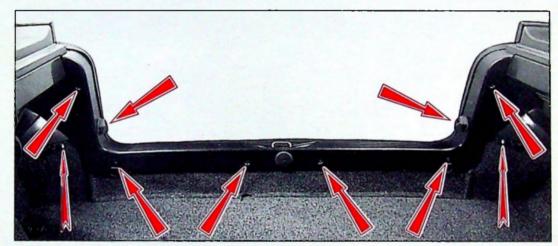




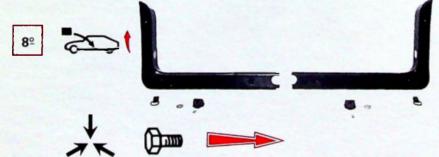








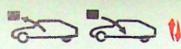




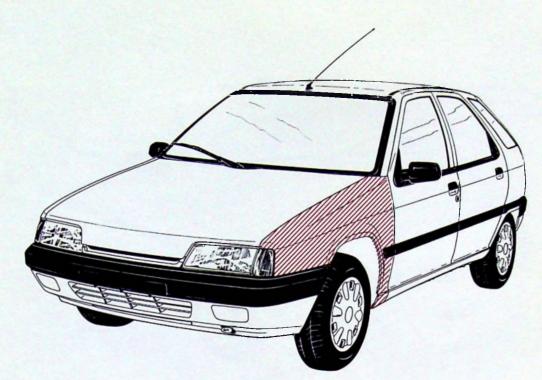




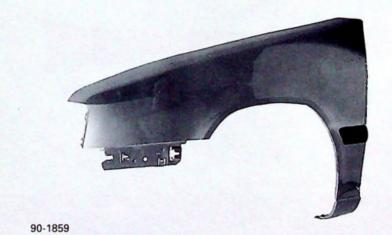












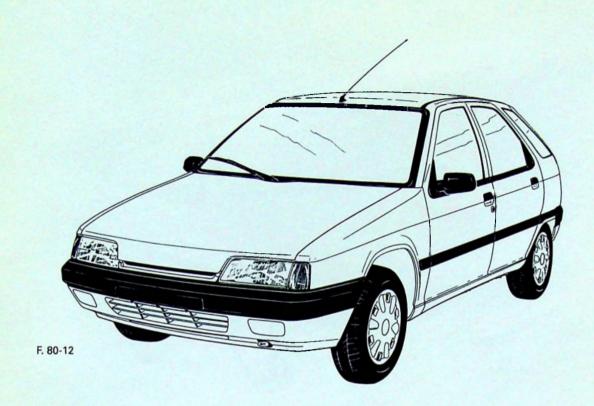


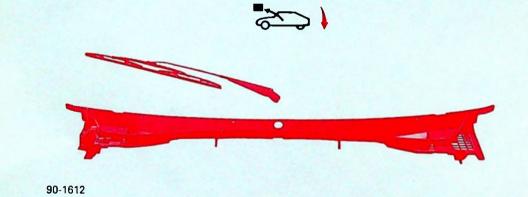


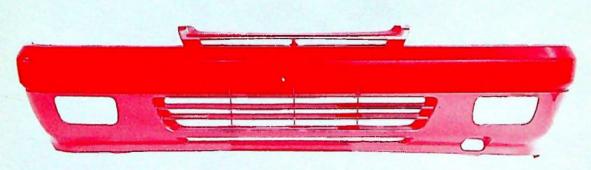






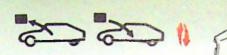






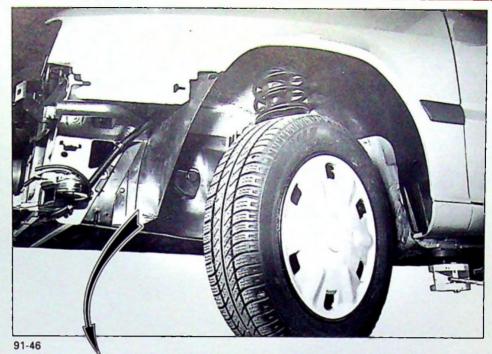
90-1831







ZX 851-3/3











OUT 30 7504-T



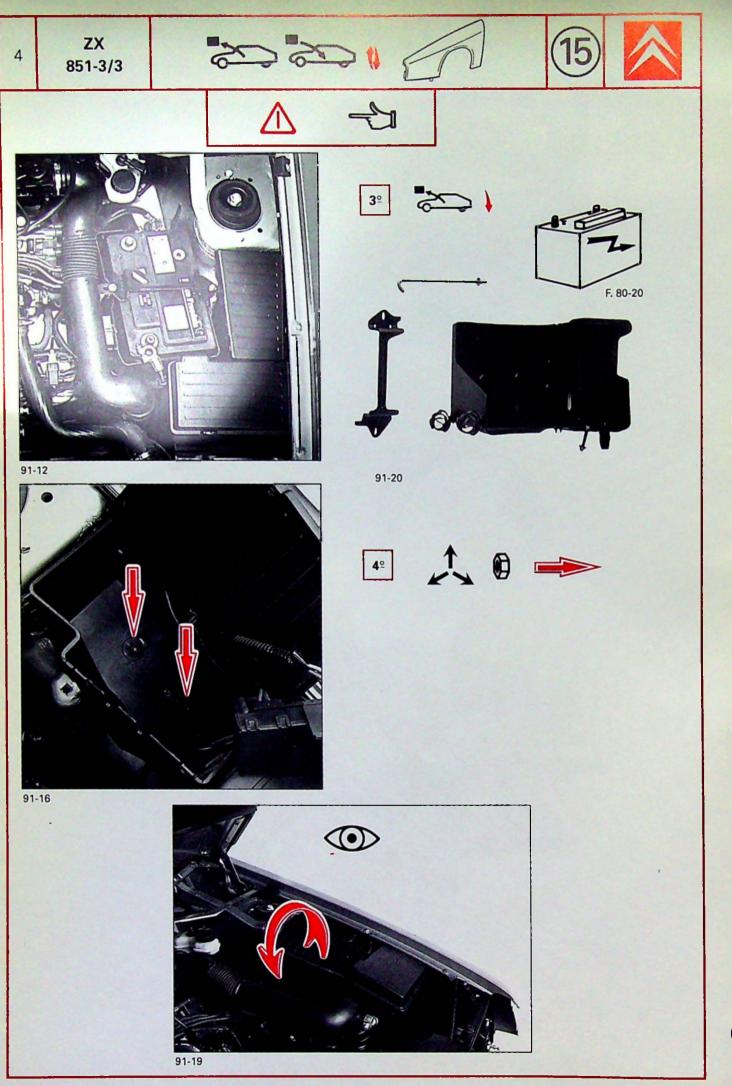








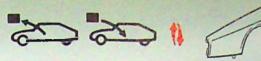






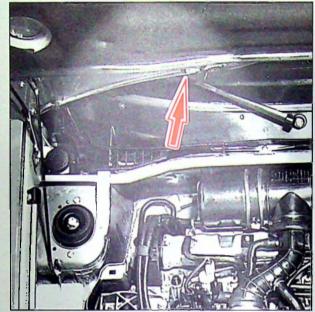


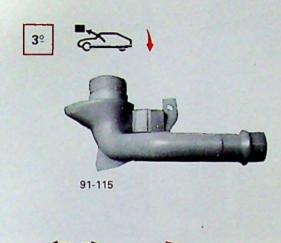




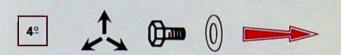


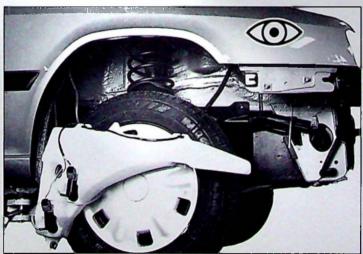


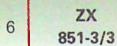










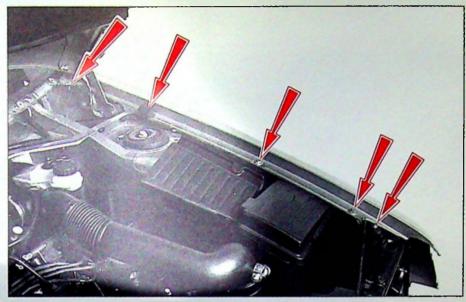












91-22



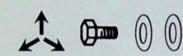








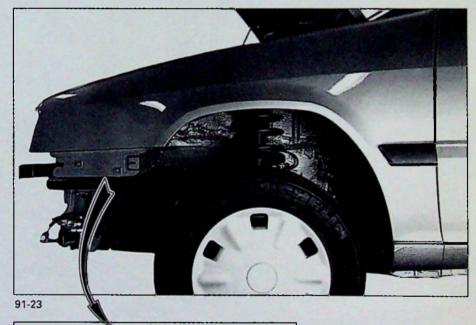












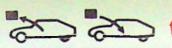




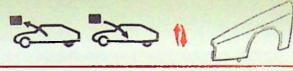




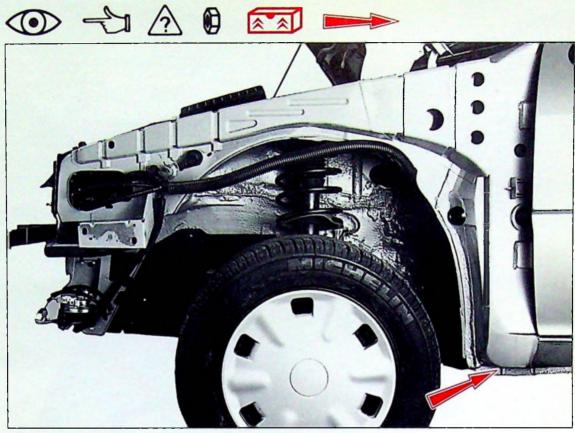






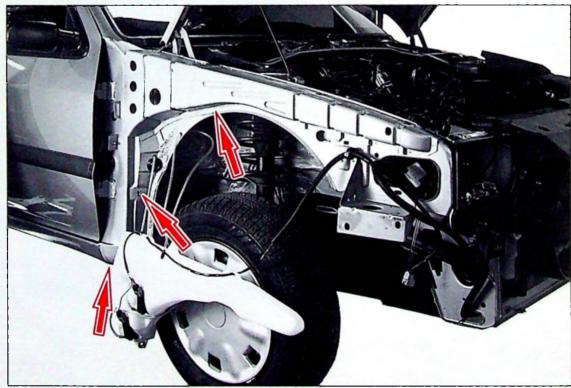




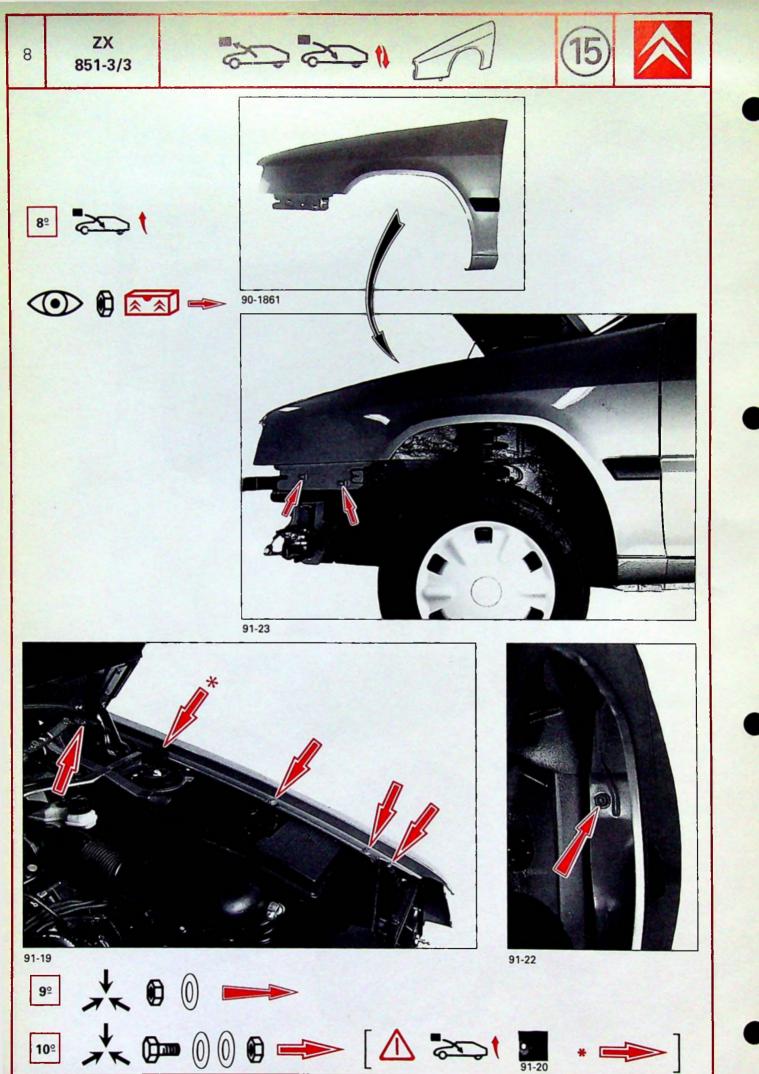


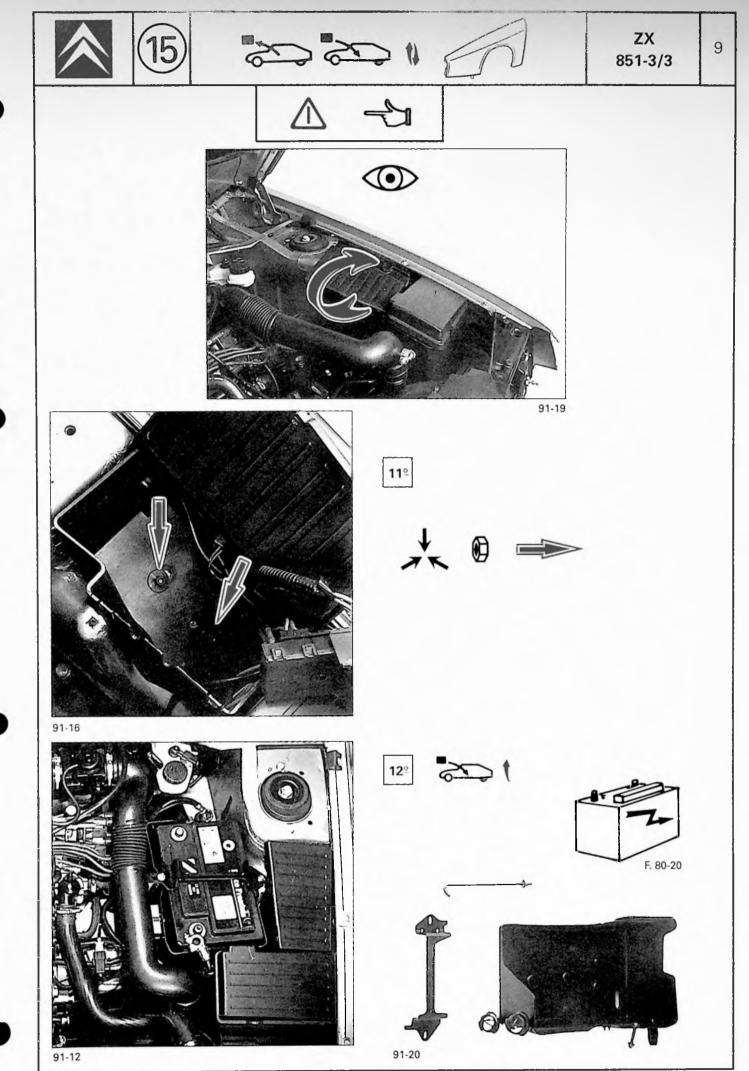
91-21



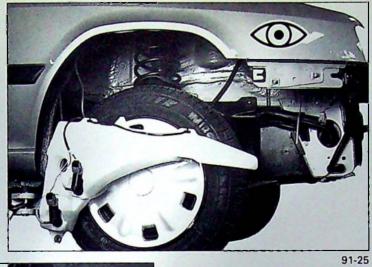


91-26



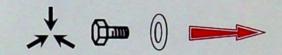


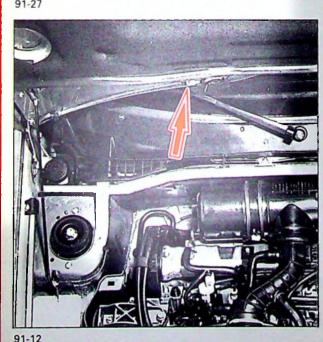


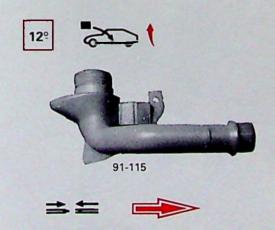








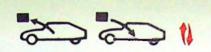




A •











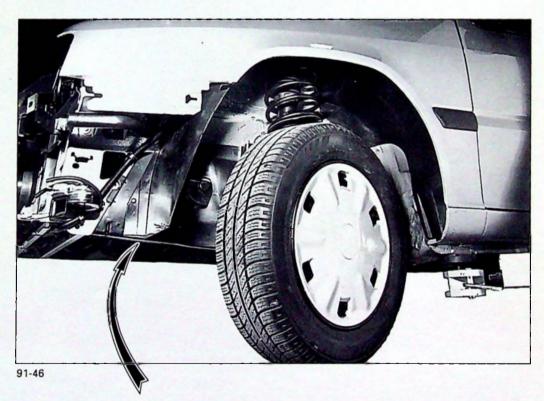






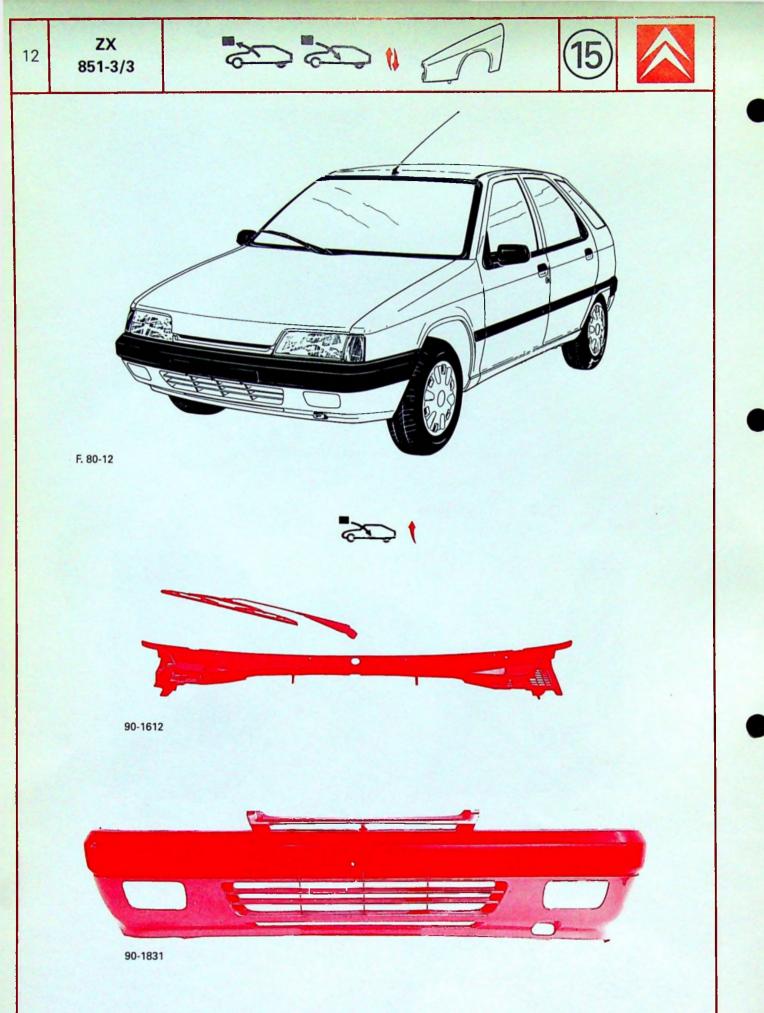


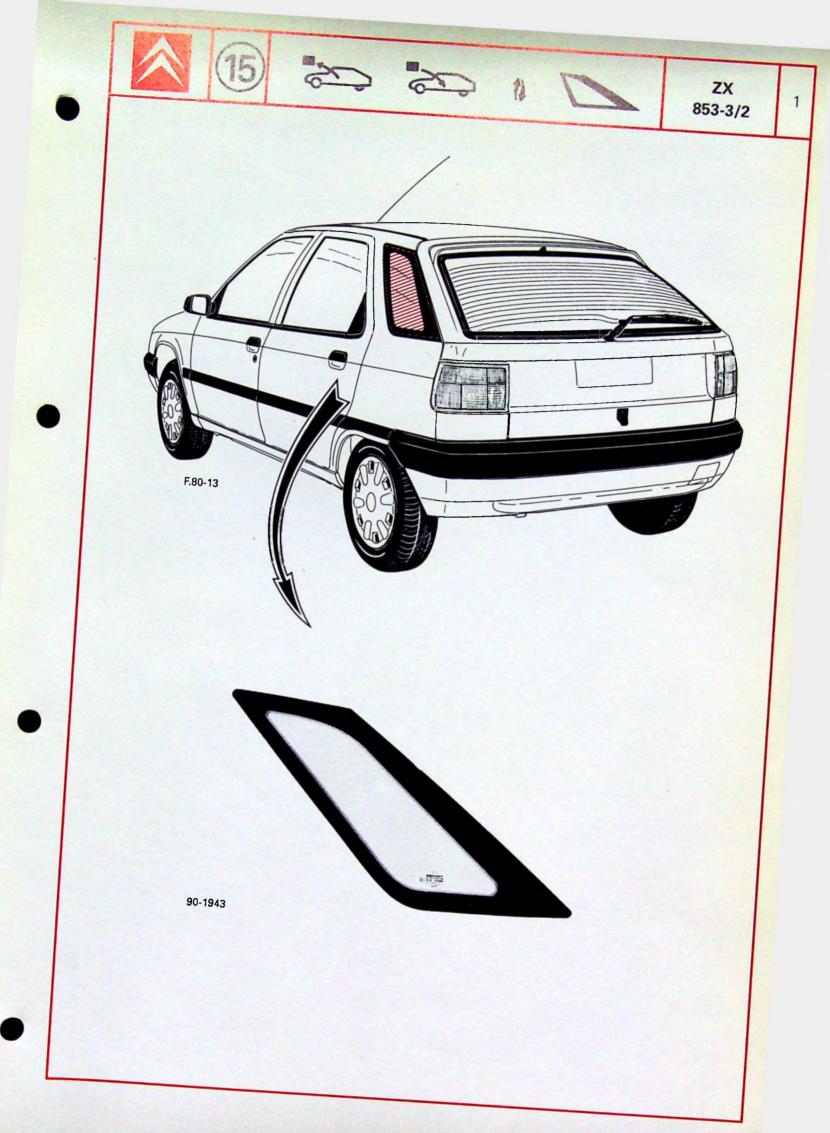


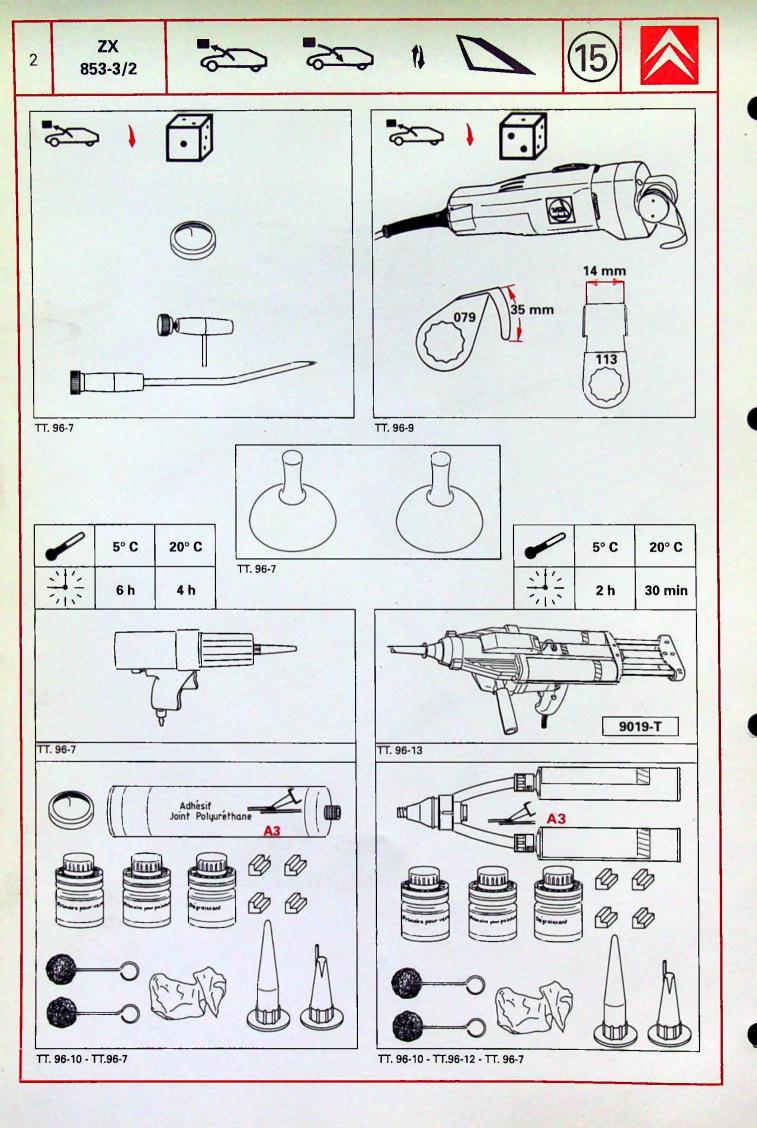


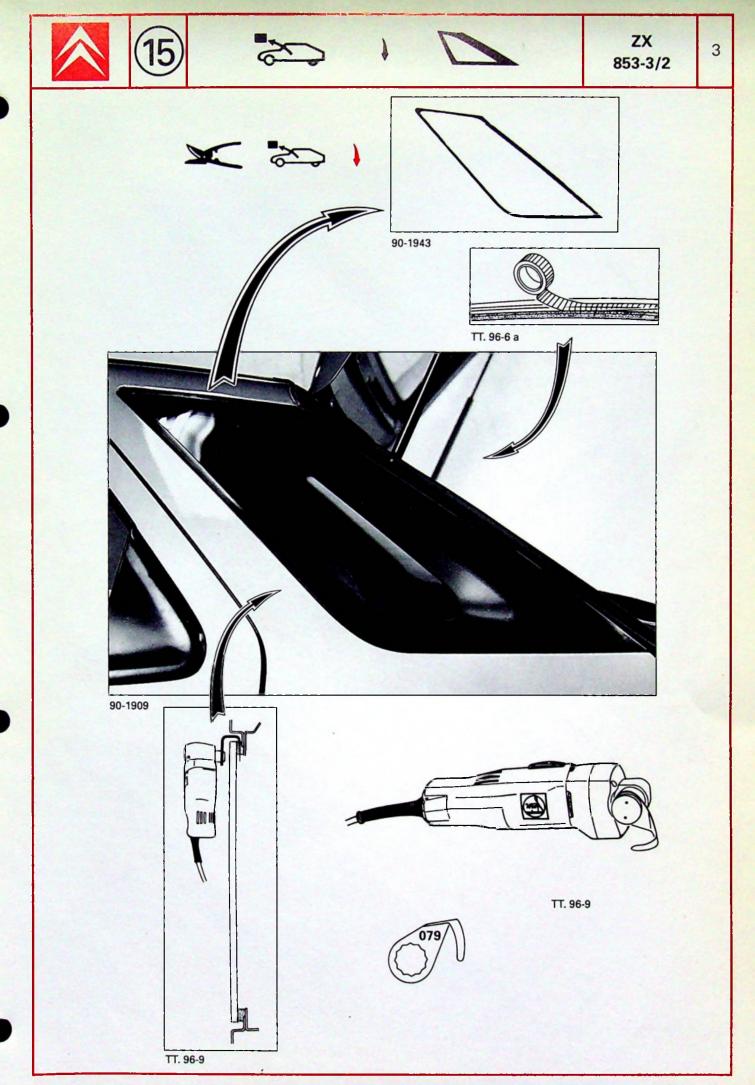


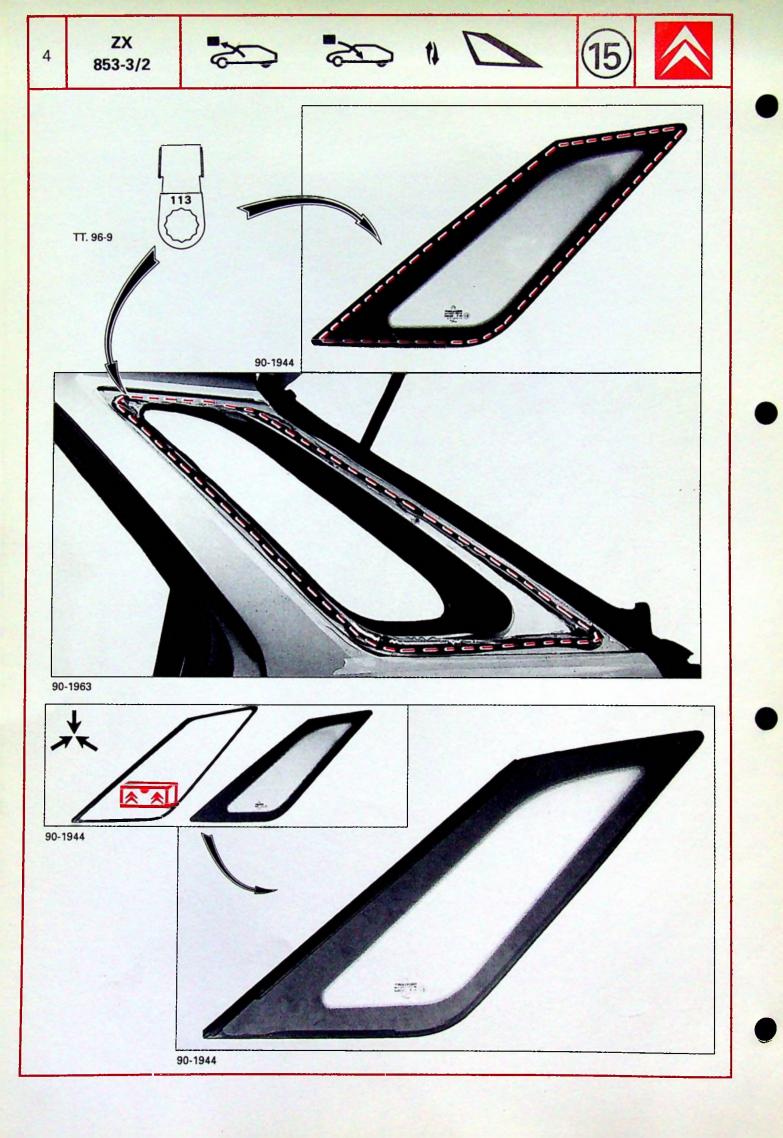


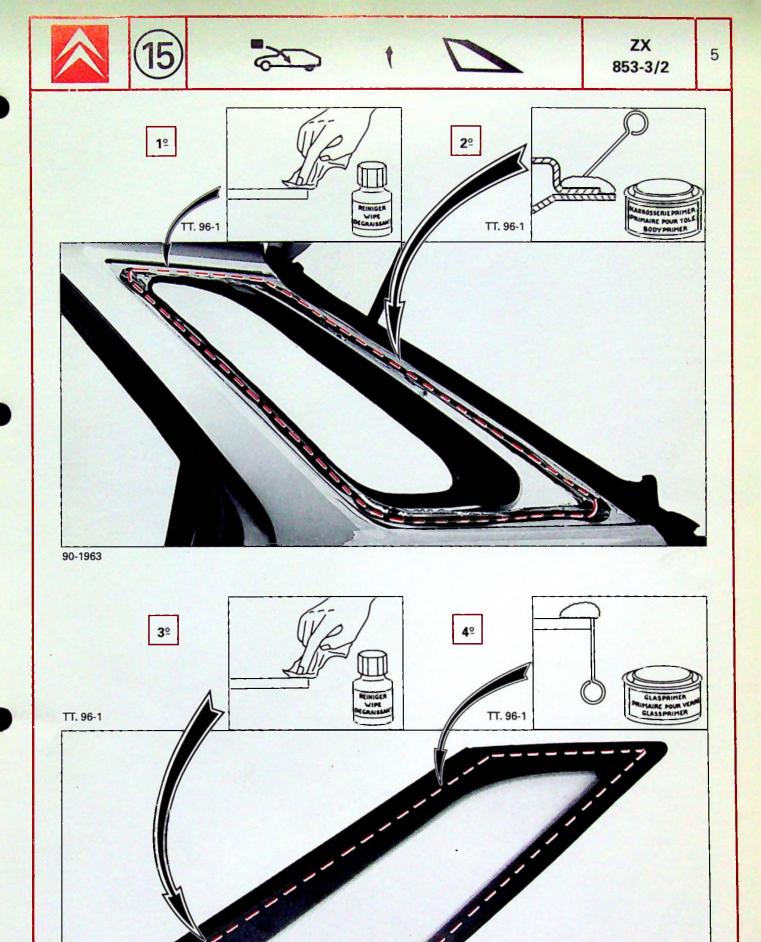


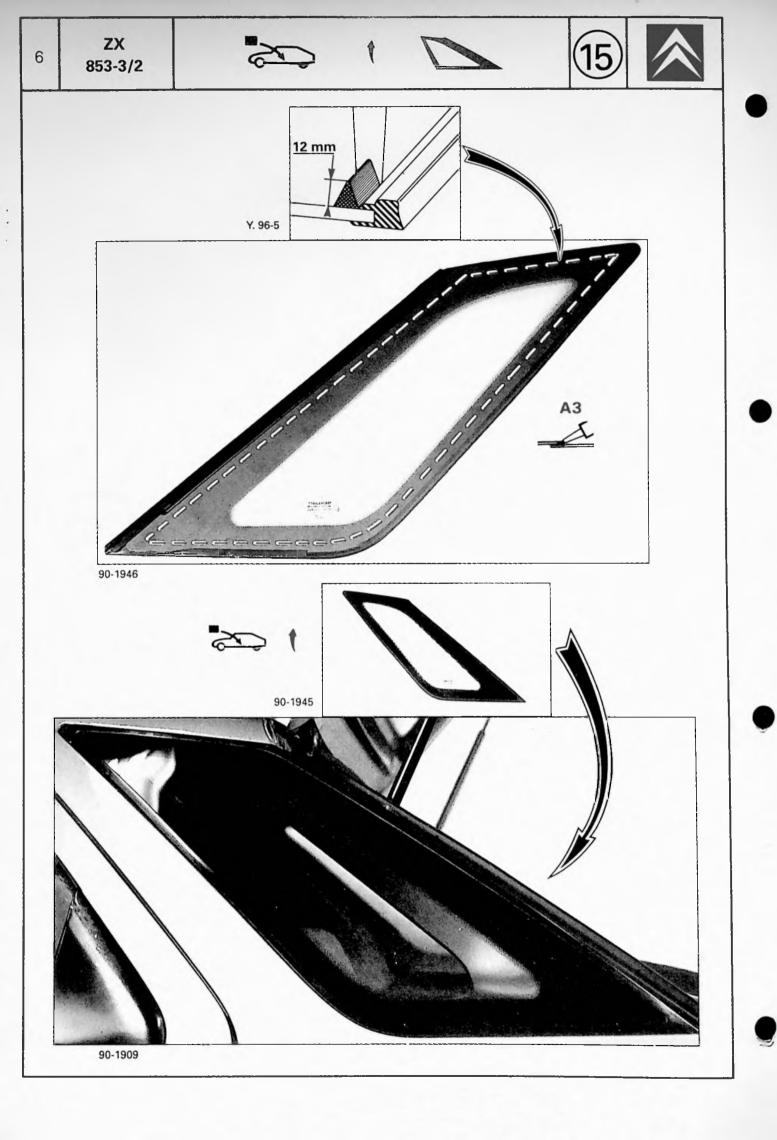
















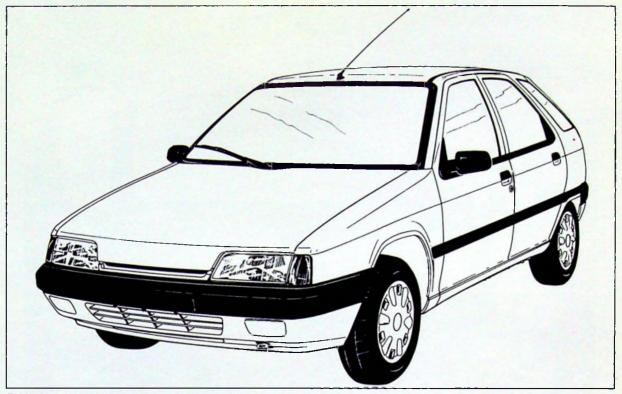




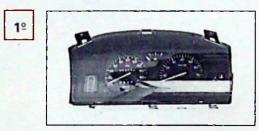




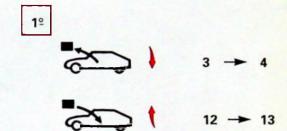


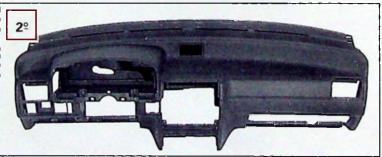


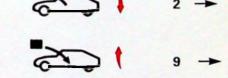
F. 80-12



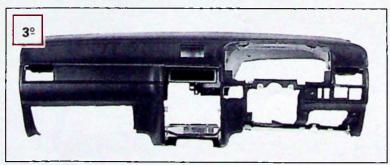
90-1545



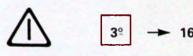








2º



91-518

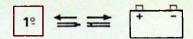


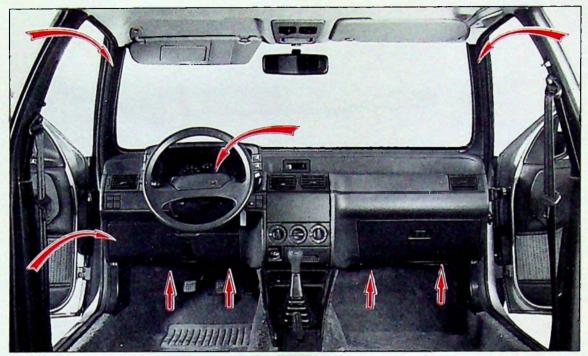




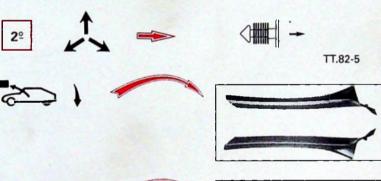






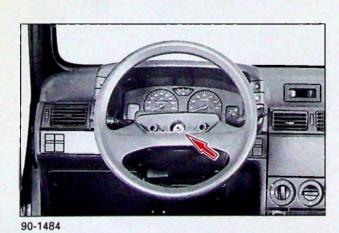


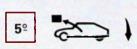
90-1479





90-1545





90-1545



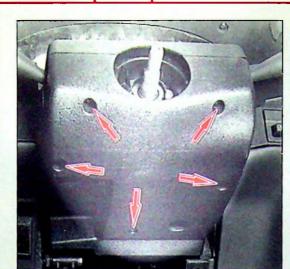




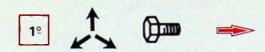












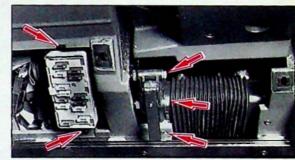
2º

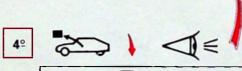


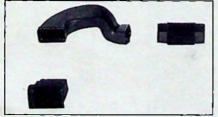
90-1545



90-1529

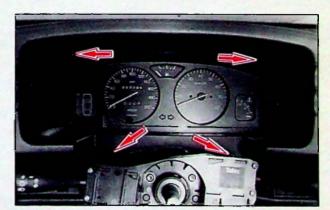




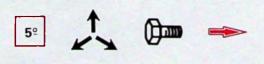


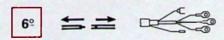
90-1474

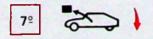


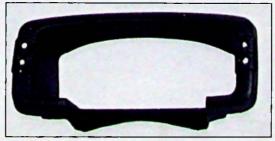


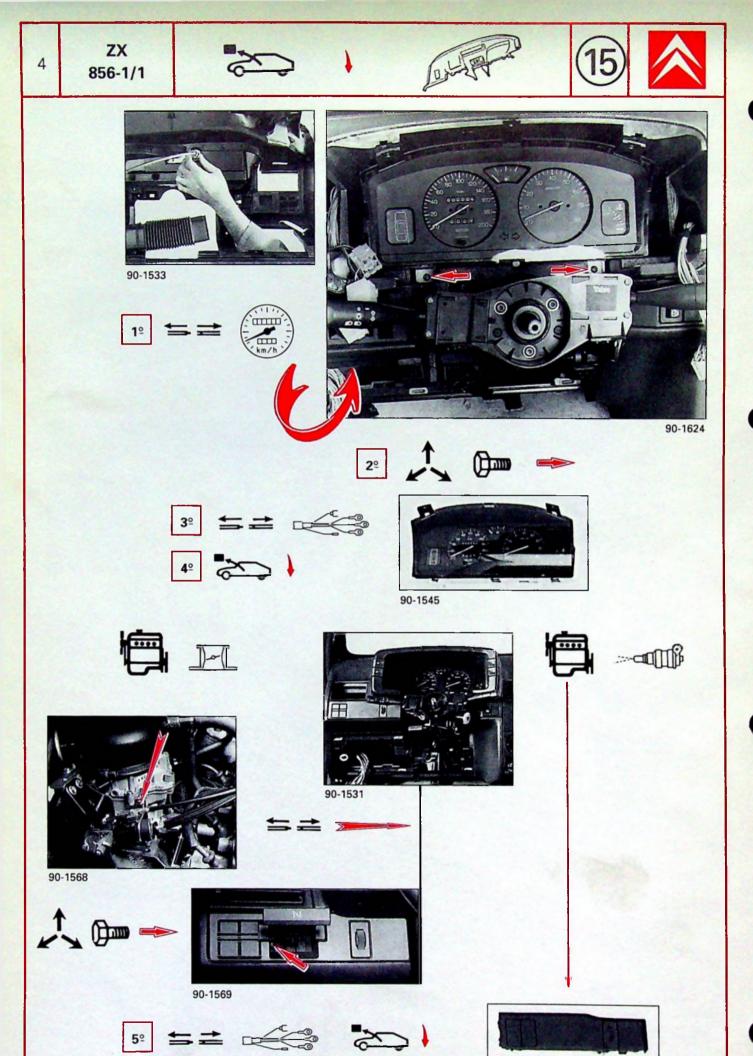
90-1625











ZX

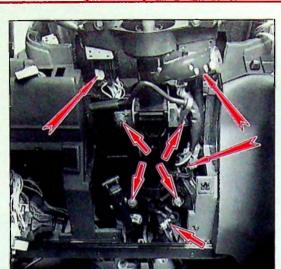






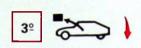






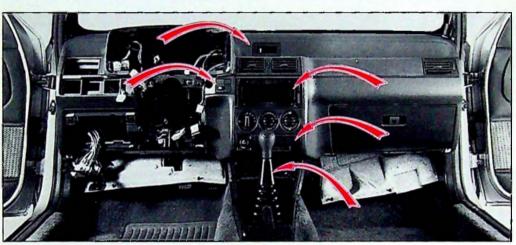














90-1623



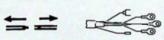
























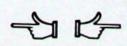




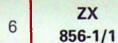












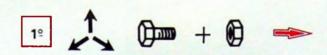






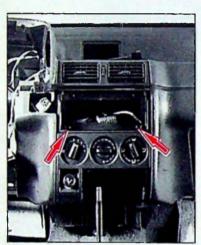




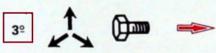












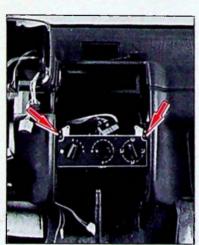




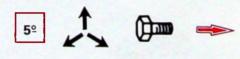














90-1563

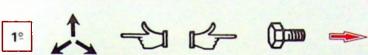






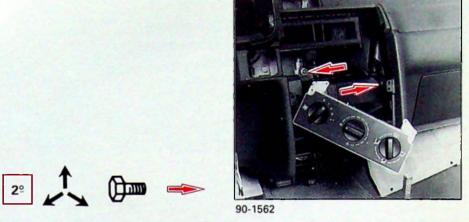


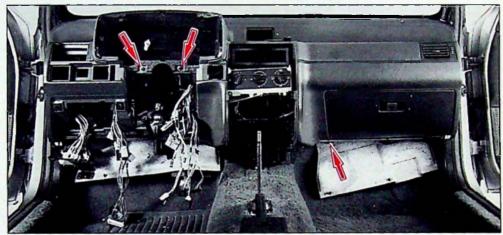






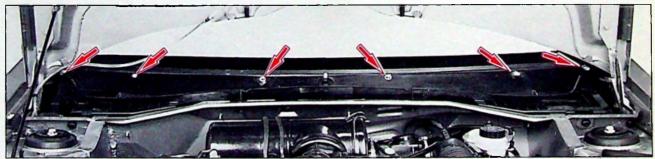
90-1490





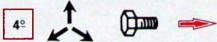
















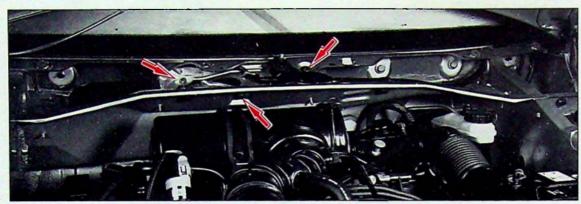
90-1613









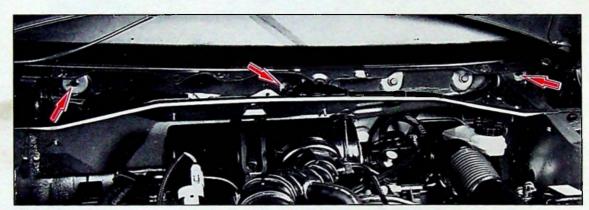














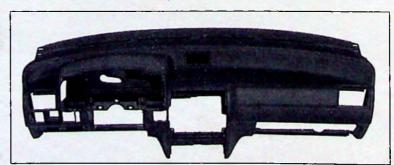












90-1474



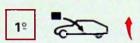


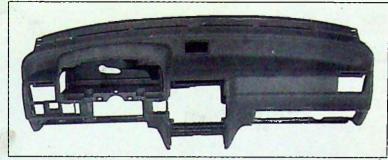




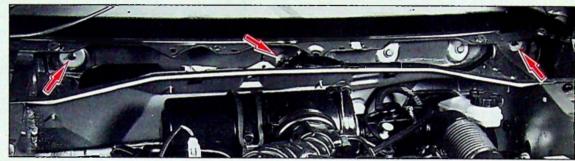


ZX 856-1/1

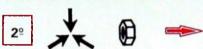




90-1474

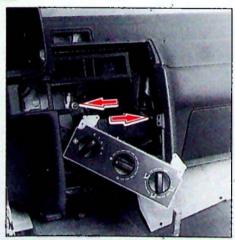


90-1615





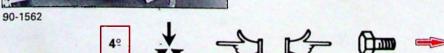
90-1542











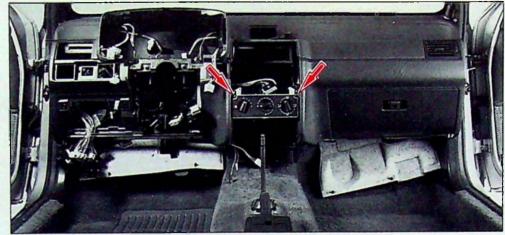


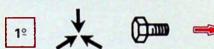






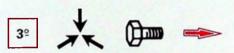


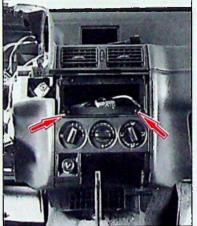








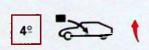




90-1538



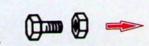
90-1563

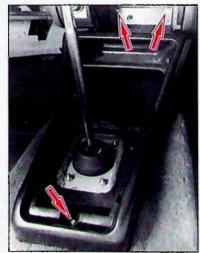




90-1550





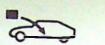


90-1560







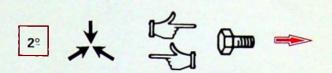




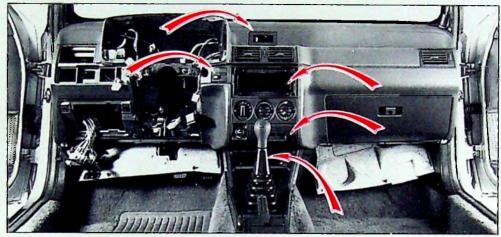




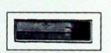










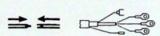






90-1545

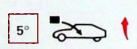














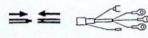




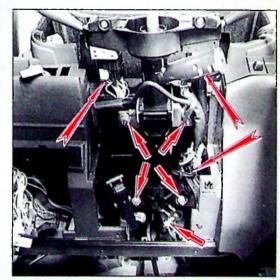




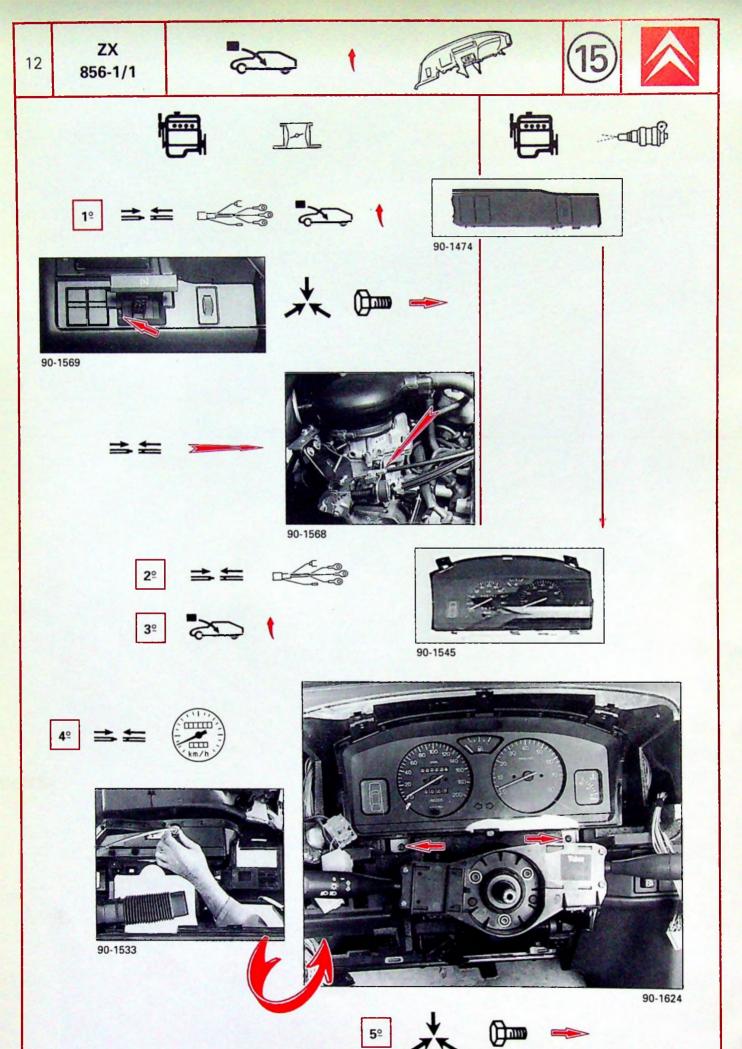


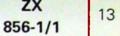






90-1623





ZX

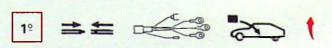


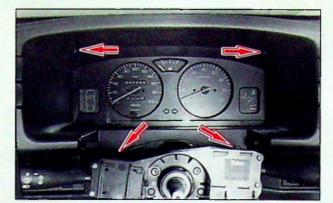


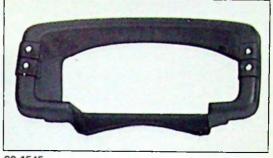




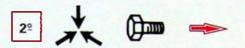




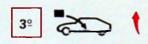


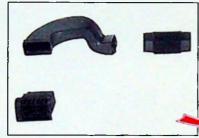


90-1545

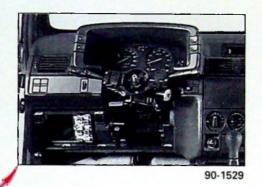


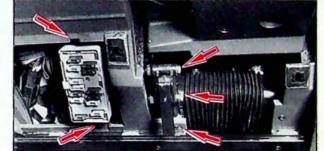


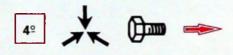




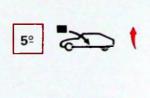
90-1474













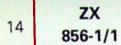








90-1618

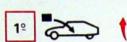














90-1545



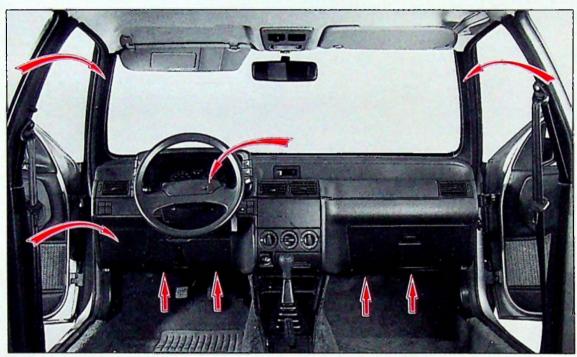








90-1484



90-1479











90-1545





90-1611





90-1545









TT.82-5

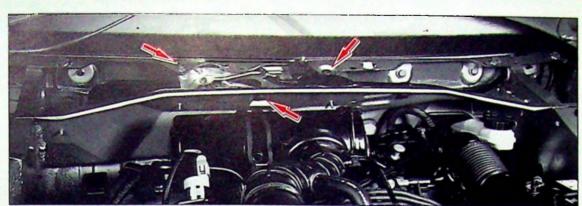
ZX

856-1/1

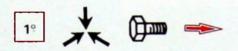


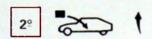






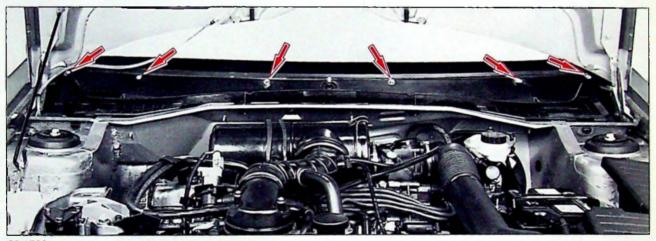
90-1614

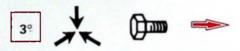




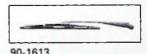


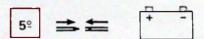
90-1613

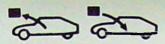




















Points particuliers d'une planche de bord direction à droite

Diffère d'une planche de bord direction à gauche que par la vis





91-459



ZX 856-1/2

OUTILLAGE PRECONISE

9507-T : Furet pour la dépose et pose d'une transmission flexible compteur.

DEPOSE ET POSE D'UNE TRANSMISSION FLEXIBLE COMPTEUR ZX 856-1/2

DEPOSE ET POSE D'UNE TRANSMISSION FLEXIBLE COMPTEUR





DIRECTION A GAUCHE

DEPOSE

- Débrancher la batterie.

Désaccoupler (côté moteur) la transmission flexible.

Accoupler, Fig. I: l'outil 9507-T enduire de silicones en "a" l'ensemble raccords et repousser la transmission flexible.

Déposer, Fig. II:

- La trappe inférieure (4).
- Les caches (3).
- Et déconnecter la façade (1) du bloc compteur.
- Les vis de fixation du bloc compteur (2).

Dégager, Fig. III: le bloc compteur pour accéder et désaccoupler la transmission flexible (si nécessaire accompagner l'ensemble en passant la main entre la colonne de direction et le groupe de chauffage pour accompagner l'ensemble outiltransmission flexible. Ne pas insister à la moindre résistance).

Poser le bloc compteur sur la planche de bord.

Déposer la transmission flexible en accompagnant comme précédemment.

L'outil restant sur le véhicule.

POSE

Accoupler, Fig. IV: la transmission flexible à l'outil 9507-T enduire de silicones en "a" l'ensemble raccords.

Accompagner l'ensemble jusqu'au tablier.

Accoupler, Fig. III: la transmission flexible au bloc compteur.

Passer, Fig. V: la transmission flexible dans le compartiment moteur en tirant à l'aide de l'outil 9507-T. Ne pas insister à la moindre résistance.

Poser, Fig. II: le bloc compteur (2).

Déposer l'outil 9507-T.

Positionner, Fig. VI : la transmission flexible pour obtenir la côte $d' \approx 145 \text{ mm}$ entre le tablier et l'extrémité de celle-ci.

Accoupler la transmission flexible et vérifier que le parcours de celle-ci est libre et sans contrainte.

Poser, Fig. II:

- Et connecter la façade (1).
- Les caches (3).
- La trappe inférieure (4).

Brancher la batterie.

DIRECTION A DROITE

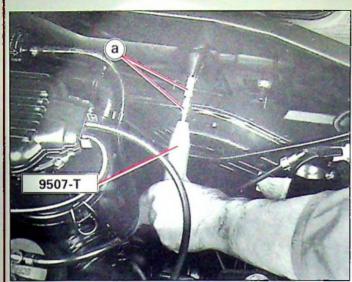
DEPOSER la planche de bord voir gamme ZX 856-1/1.

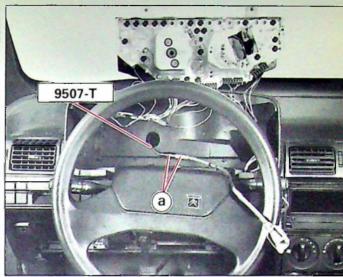
Pour passer la transmission flexible, procéder de la même façon que pour une direction à gauche.

Positionner, Fig. VI, la transmission flexible pour obtenir la cote d' = 100 mm entre le tablier et l'extrémité de celle-ci.



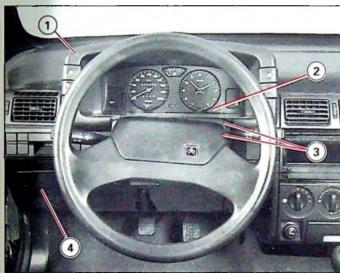


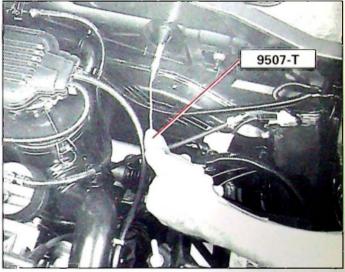




91-515



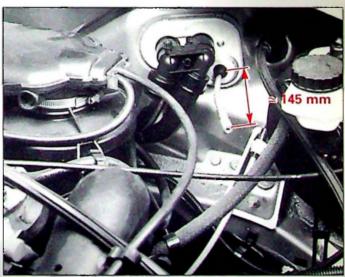




91-516

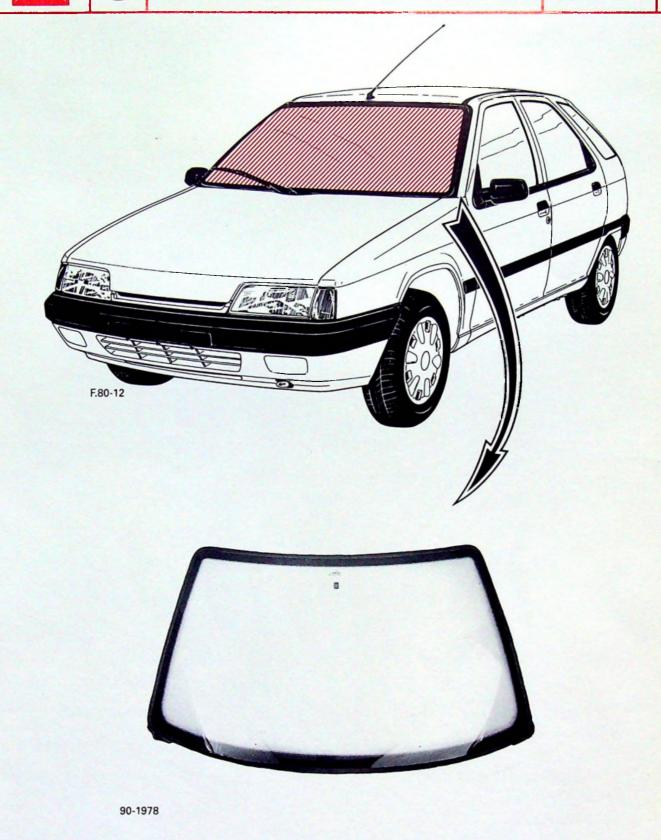
II 91-510

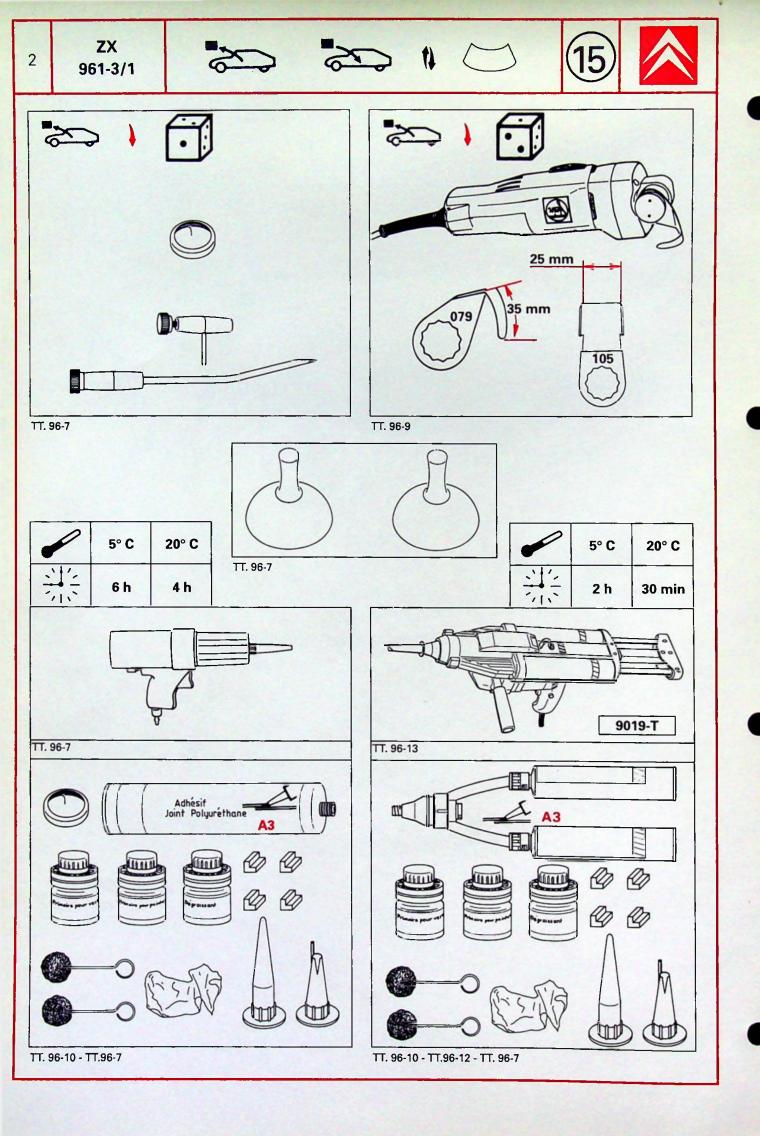




91-517

III 91-517







3





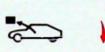






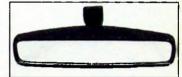


90-1479



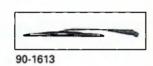


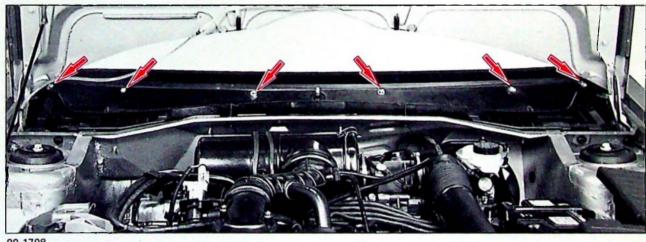




90-1611







90-1708



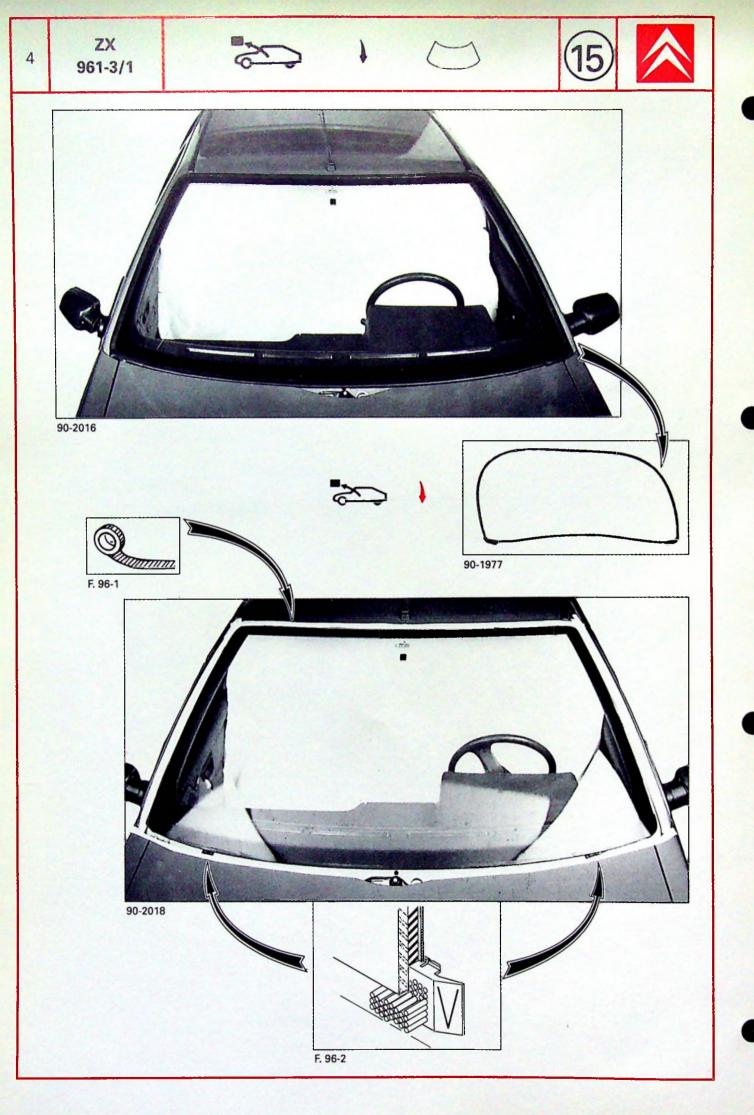








90-1613

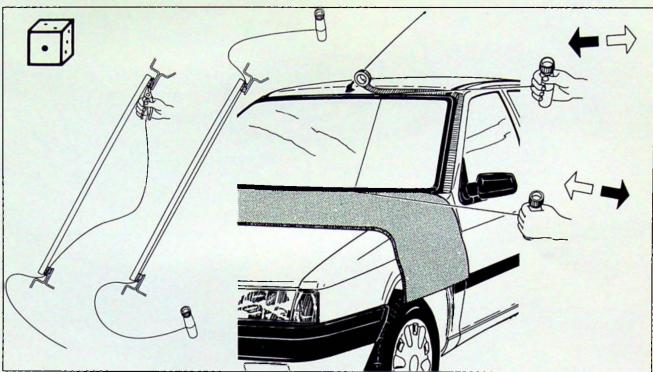




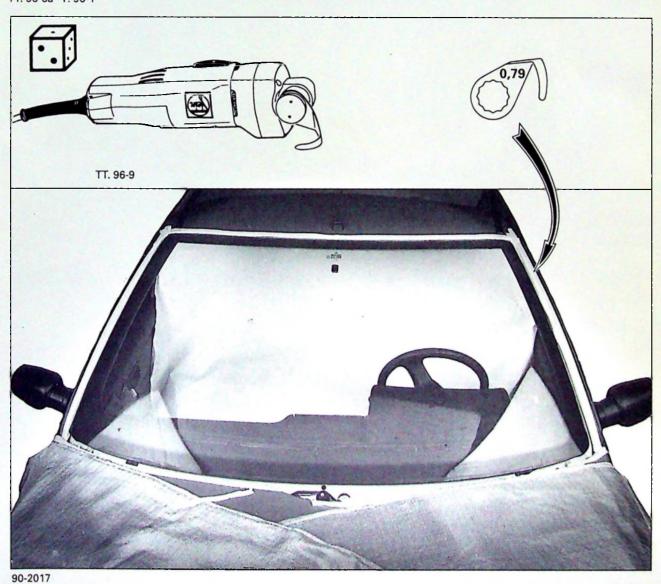


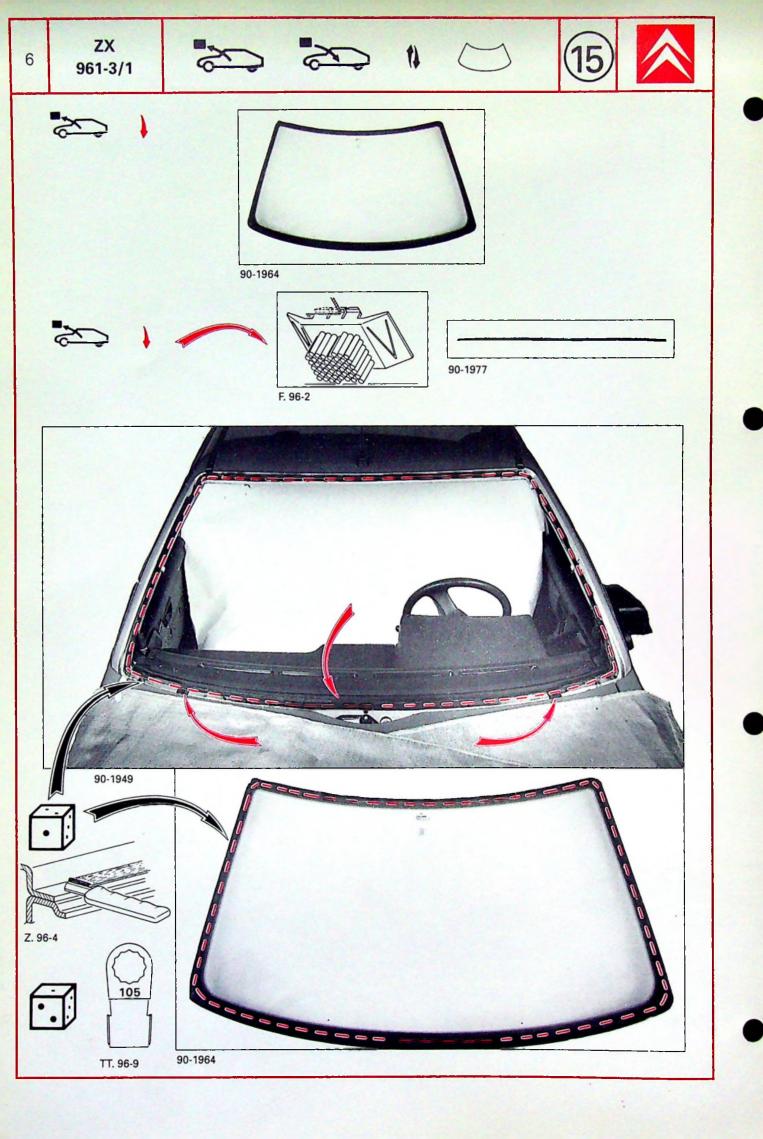




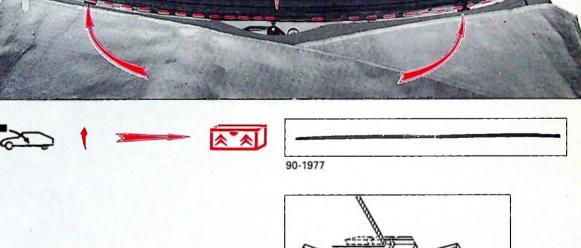


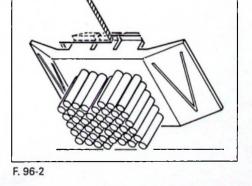
TT. 96-6a - F. 96-1

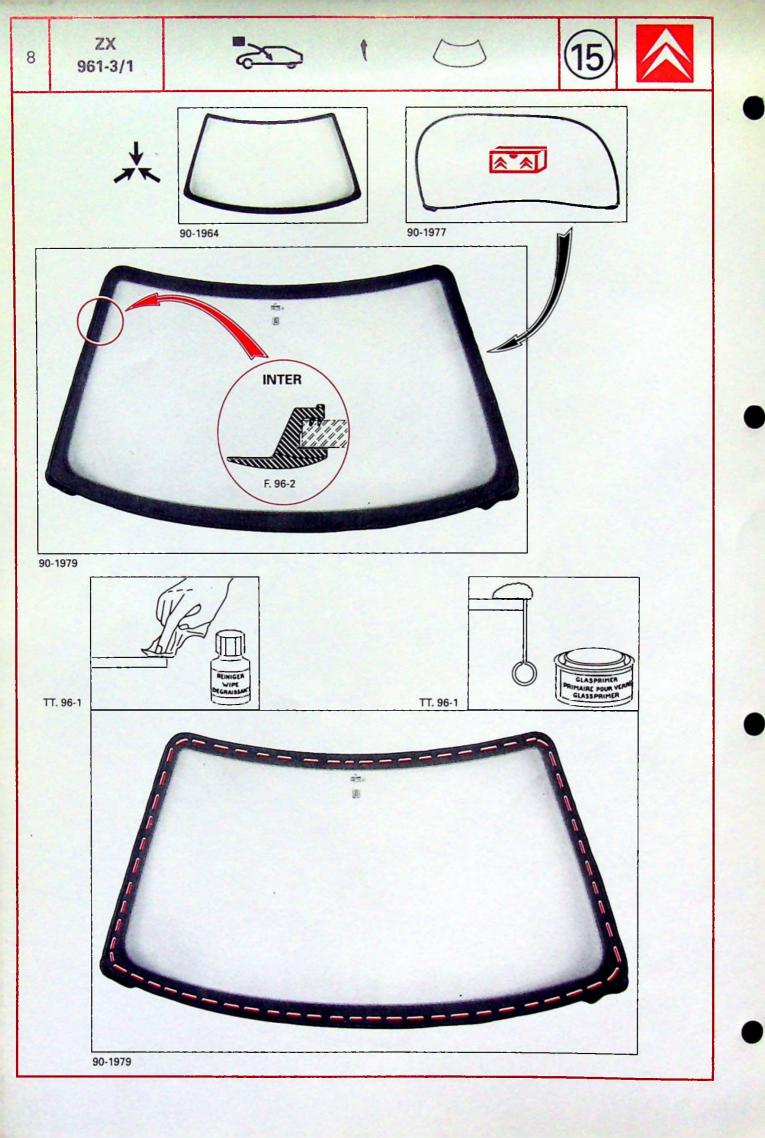


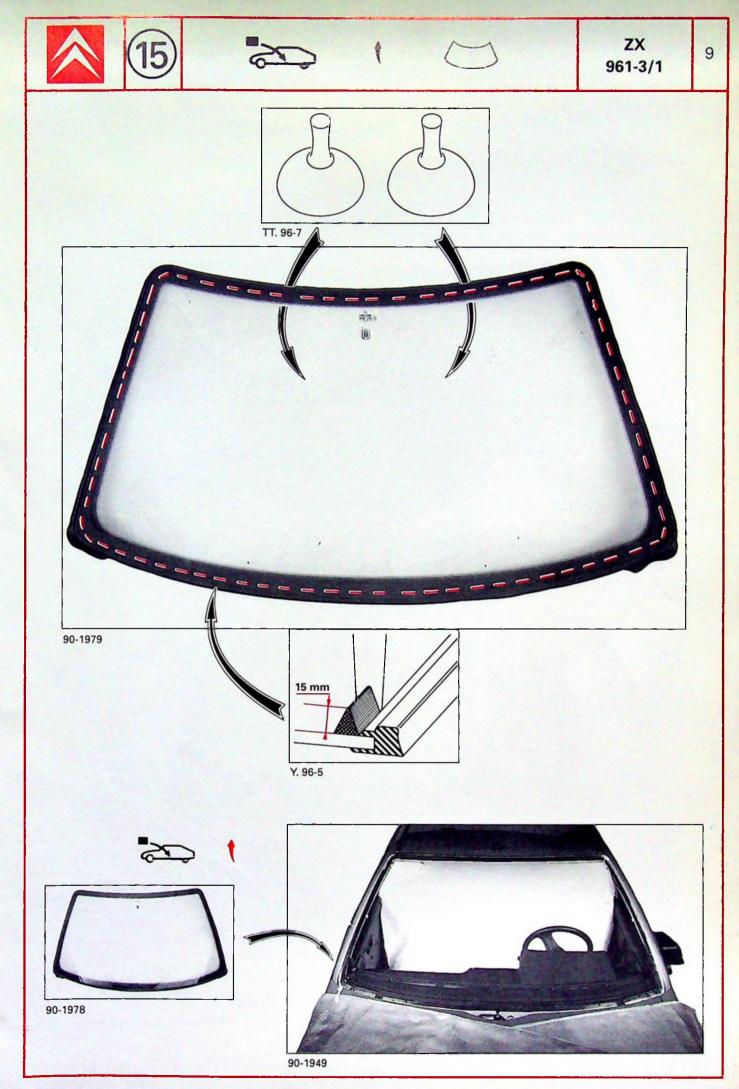


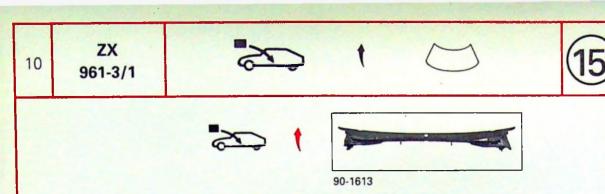




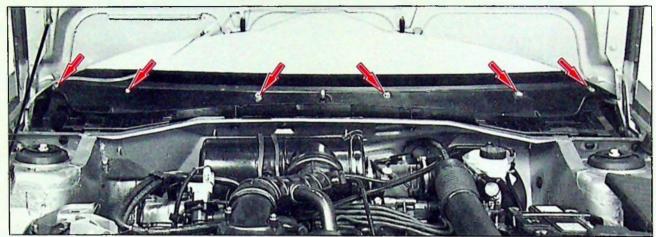






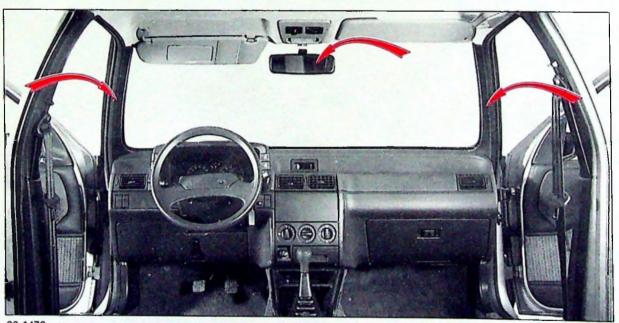






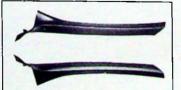
90-1708





90-1479







90-1611

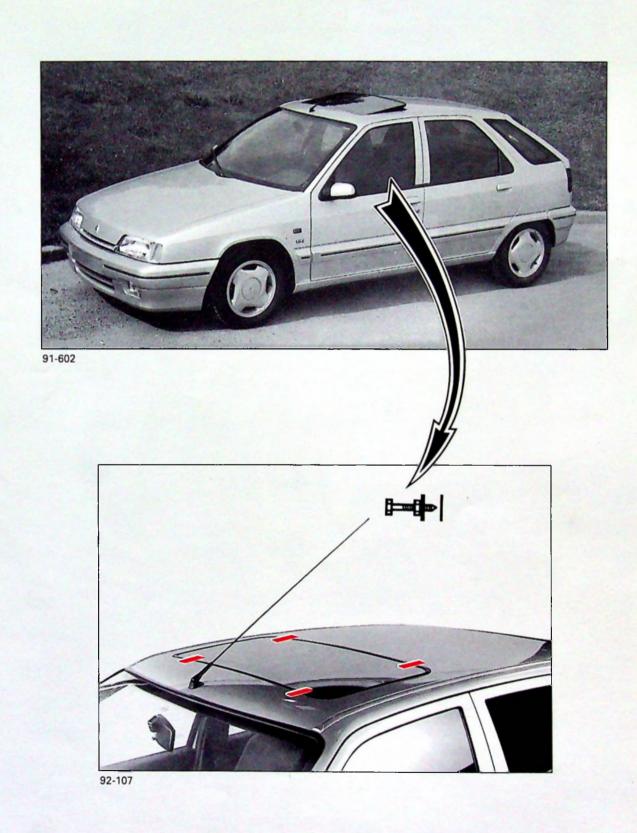
90-1965

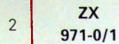






1



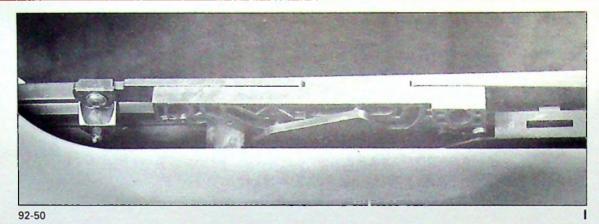




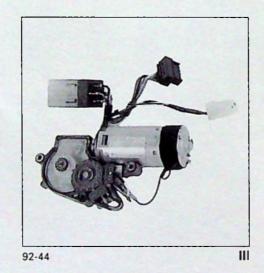


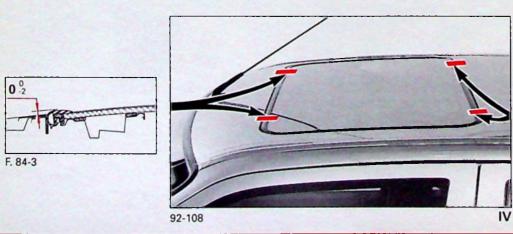


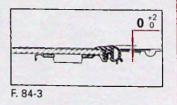




















CONDITIONS DE REGLAGE

Le réglage du toit ouvrant s'effectue en position volet mobile fermé - mécanisme au point "0".

Le point "0" se matérialise par l'alignement du trou sur la biellette et sur la coulisse des chariots et le calage de motoréducteur.

- I Réglage des butées à rouleau
- II Réglage des chariots
- III Réglage d'un motoréducteur
- IV Réglage d'affleurement du volet mobile

EXEMPLES TYPES DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT

CONSTATS	CAUSES	OPERATIONS A EFFECTUER	
Le volet mobile accroche et claque au voisinage du point "0".	Mauvais réglage des butées à rouleau.	Vérifier II - III. Régler I.	
Point dur en manœuvre.	Mauvais coulissement.	Vérifier II - III.	
Le volet mobile se bloque.	Un des câbles de commande (ou les deux) est usagé.	Changer les câbles (par deux). Voir Op. ZX 971.2/2	
	Réglage défectueux du motoréducteur.	Régler III.	
Le volet mobile désaffleure du pavillon.	Mauvais réglage en hauteur.	Régler IV .	

4		
1	1	1









I - REGLAGE DES BUTEES A ROULEAU

- 1. Déposer le volet mobile du toit ouvrant (la dépose du volet mobile s'effectue en position "fermé").
- 2. Desserrer la vis (1), régler la butée à rouleau de façon à ce que le rouleau "a" effleure la partie arrière de la gorge "b" (le réglage s'effectue chariot verrouillé).
- 3. Serrer la vis (1).
- 4. Actionner le mécanisme du toit ouvrant afin de vérifier son fonctionnement.
- 5. Poser le volet mobile.
- 6. Régler le désaffleurement (voir chapitre IV).

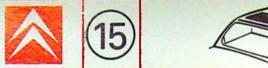
II - REGLAGE DES CHARIOTS

- 1. Déposer le motoréducteur.
- 2. DE CHAQUE COTE:

Verrouiller -- le chariot sur le cran "e" du déflecteur.

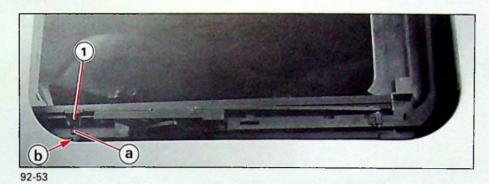
Aligner les trous de la biellette "c" et de la coulisse "d" du chariot à l'aide d'une pige (2) Ø 3,5 mm.

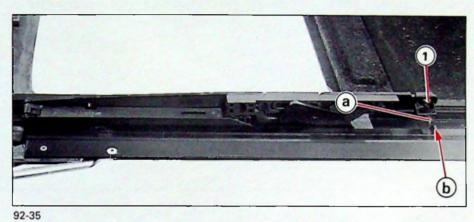
3. Poser le motoréducteur calé au point "0".



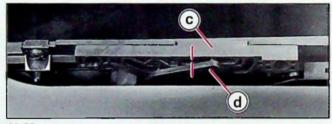


5

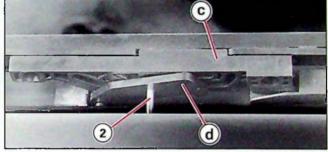




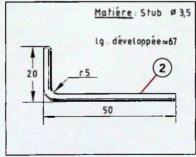
II



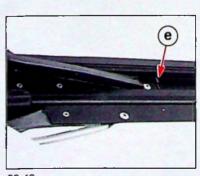
92-50



92-51

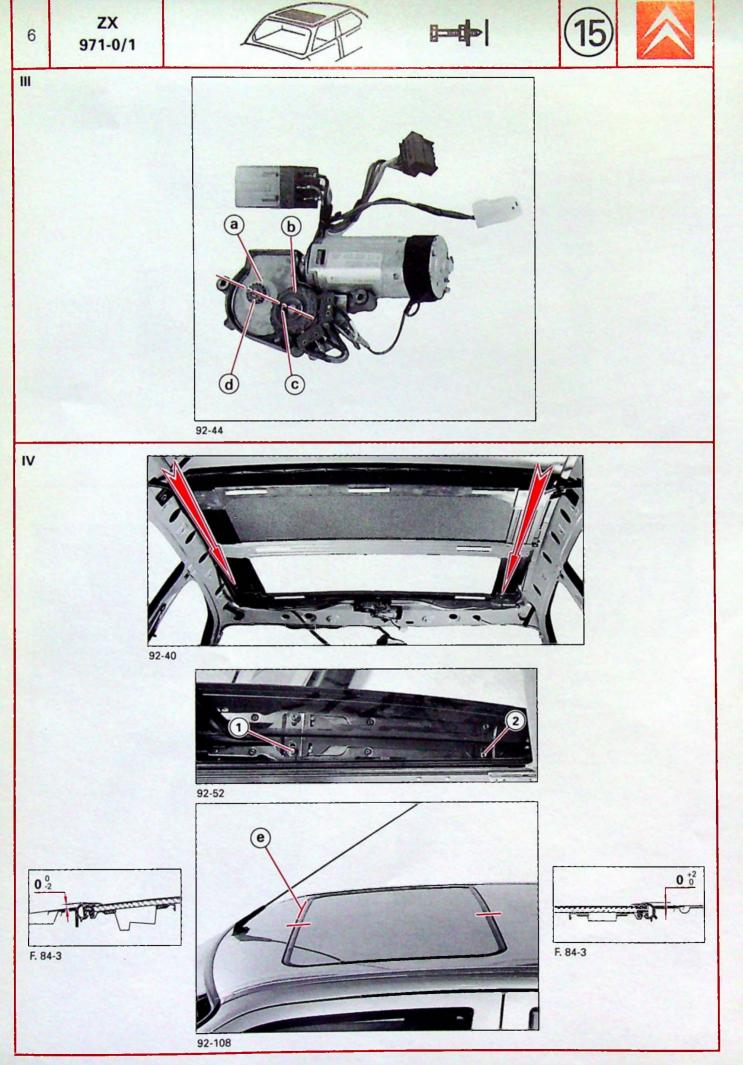


F. 84-6



92-43













7

III - REGLAGE D'UN MOTOREDUCTEUR

- 1. Déposer le motoréducteur (volet mobile en position "fermé". Voir opération ZX 971-2/1).
- 2. Description du mécanisme de réglage.
 - a came d'entraînement
 - **b** came compte-tours
 - c trou pour alignement
 - **d** pignon d'entraînement.
- 3. Calage du point "0".

Aligner les axes :

- de l'encoche de la came d'entraînement "a",
- du pignon "d",
- du trou "c",
- de la came compte-tours "b".
- 4. Poser le motoréducteur.

IV - REGLAGE D'AFFLEUREMENT DU VOLET MOBILE

- 1. Vérifier que l'ensemble du toit ouvrant soit réglé au point "0".
- 2. Desserrer les fixations puis pousser l'ensemble du toit ouvrant vers l'avant du véhicule de façon à mettre l'avant du volet mobile en contrainte dans l'ajour (insérer une cale "e" de 2 mm d'épaisseur).
- 3. Régler l'affleurement du volet mobile à l'aide des vis (1 et 2).



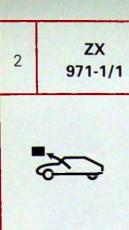








92-38

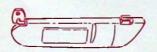




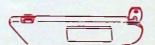


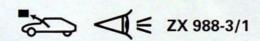


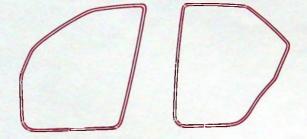


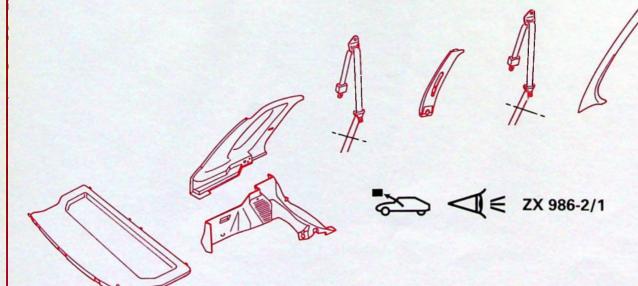












F. 80-12 F. 80-28

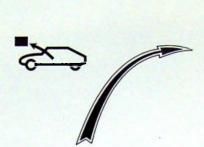


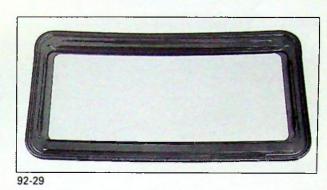
3



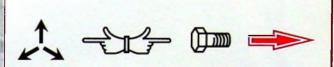




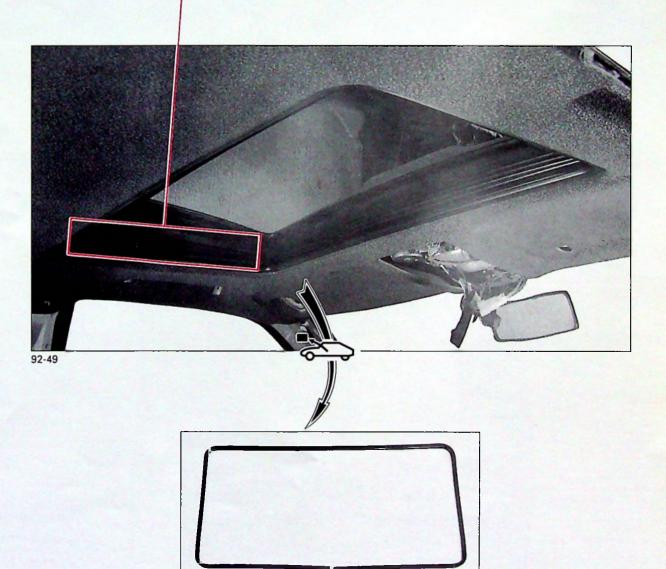










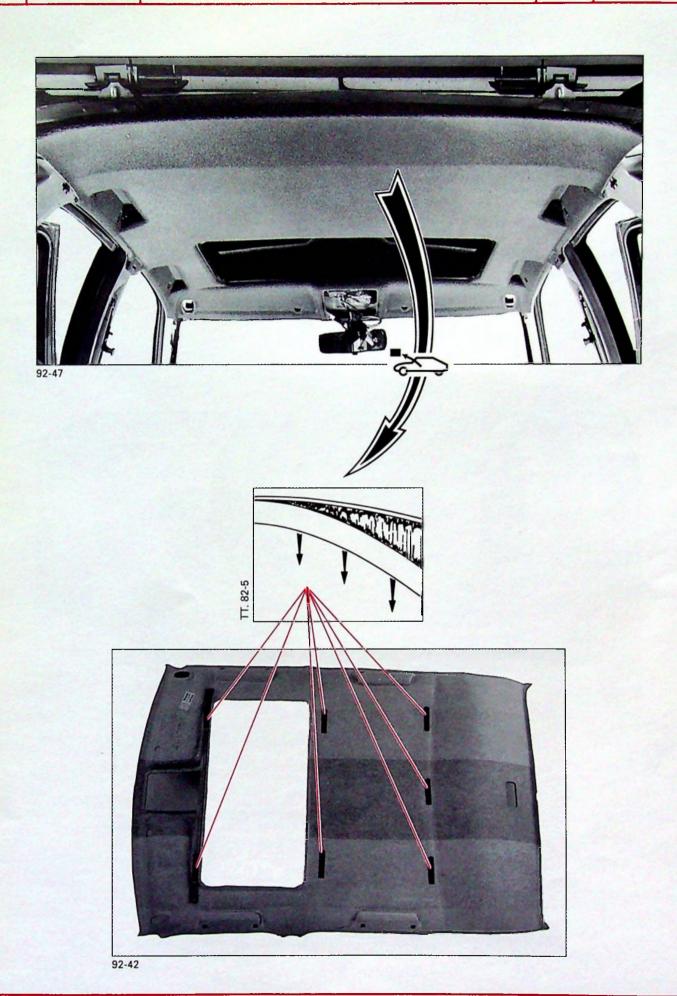


4

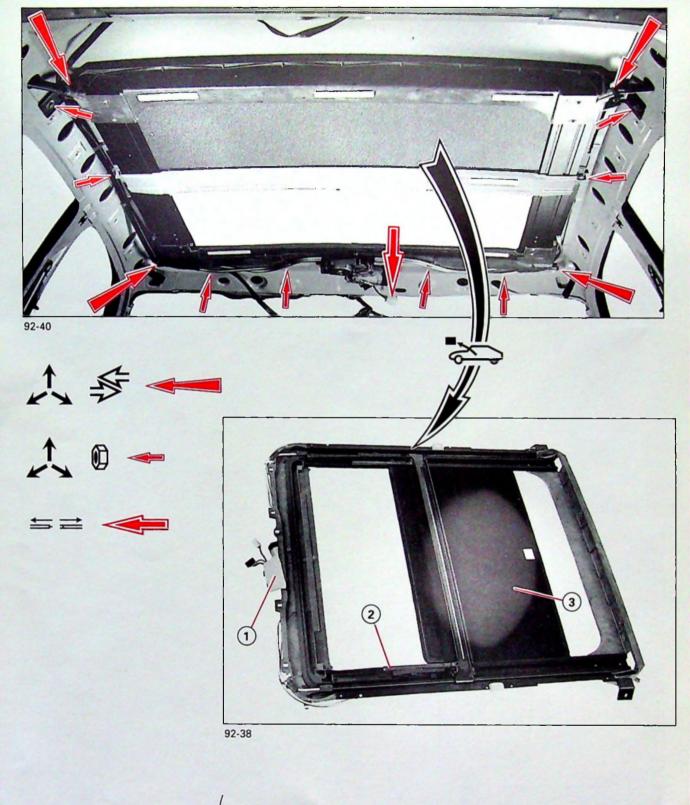












∅€

① ZX 971-2/1

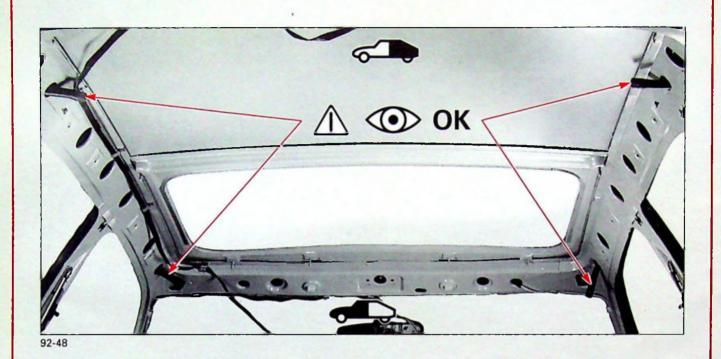
② ZX 971-2/2

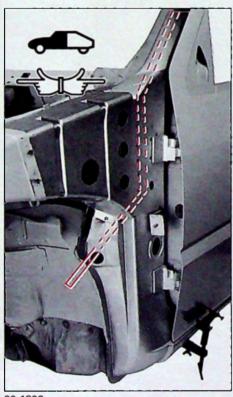
③ ZX 971-3/1



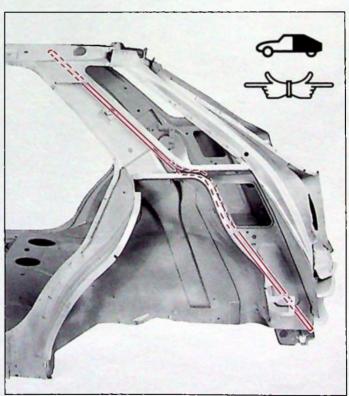












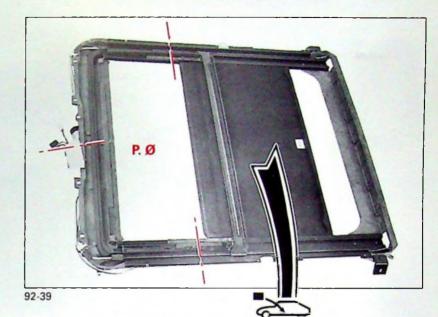
91-543

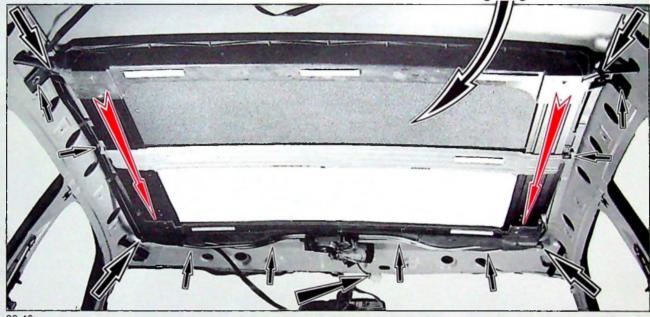


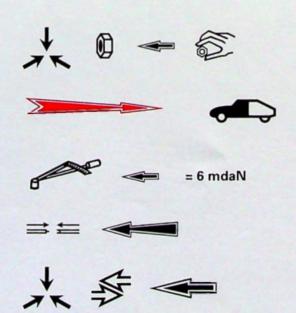


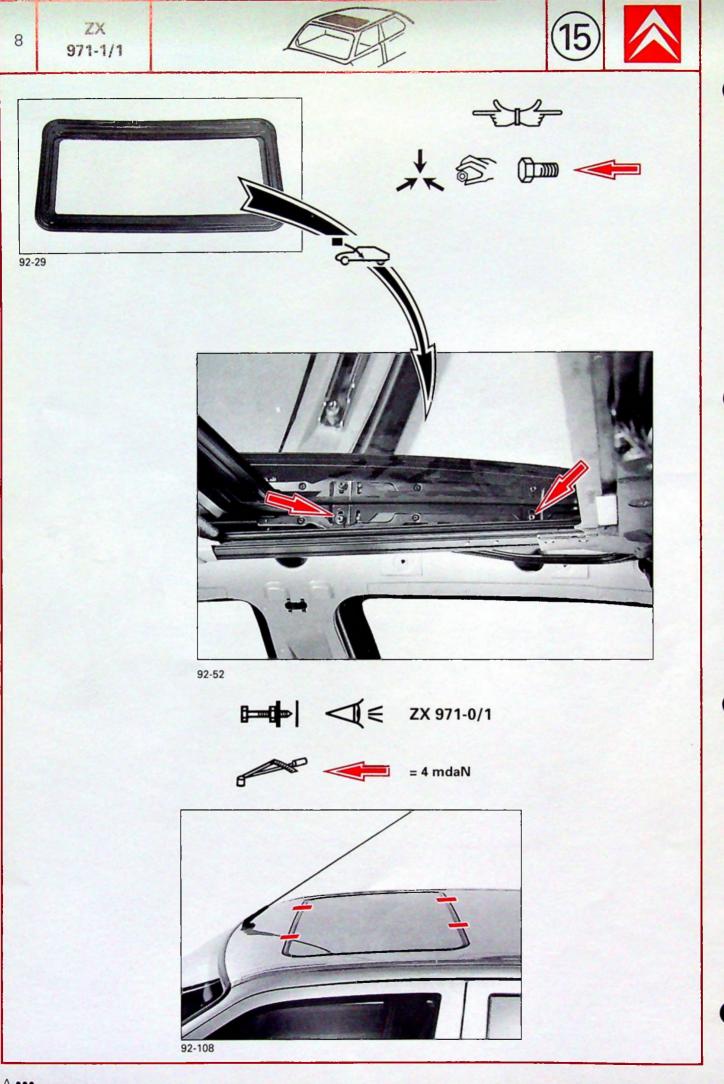


₹ ZX 971-0/1







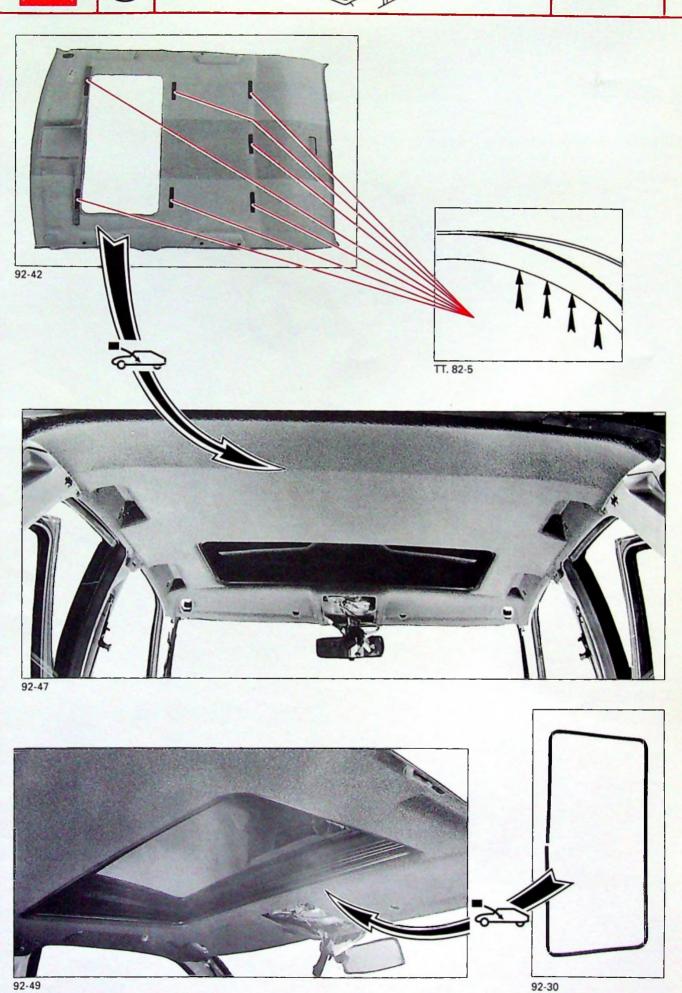


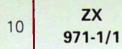
















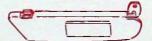




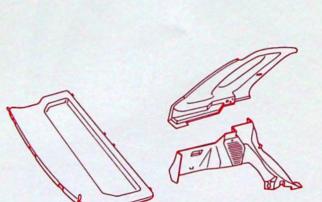


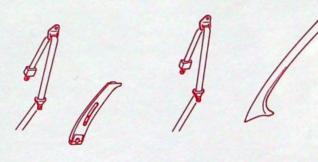




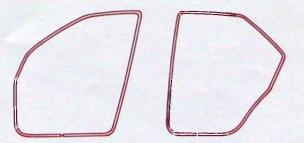


₹ ₹ ZX 988-3/1









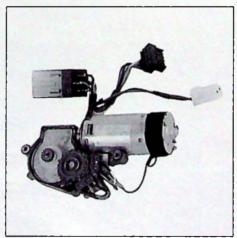
F. 80-12 F. 80-28

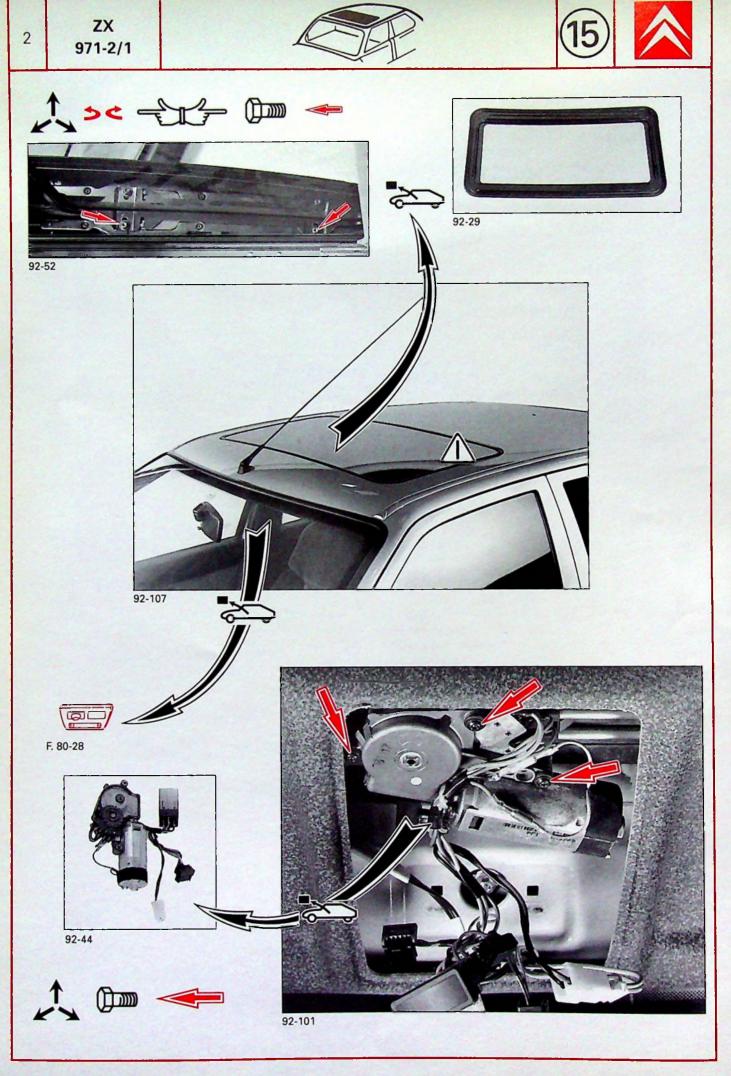






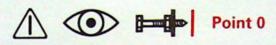




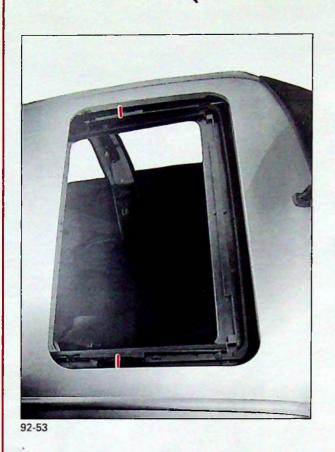


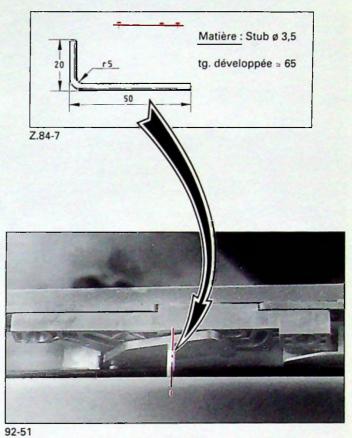






≪ EX 971-0/1

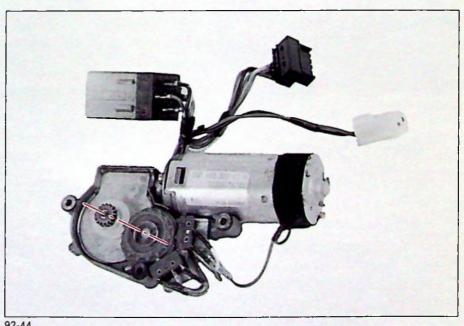


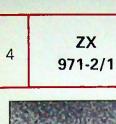








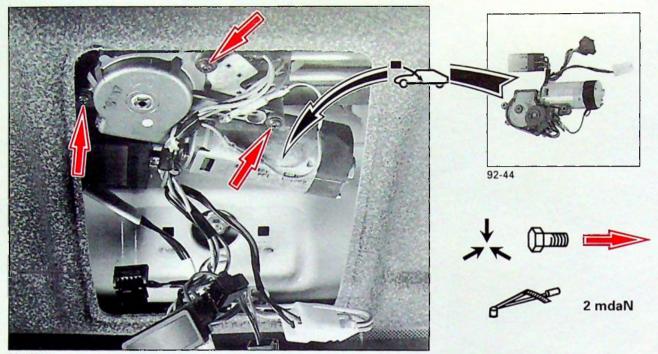


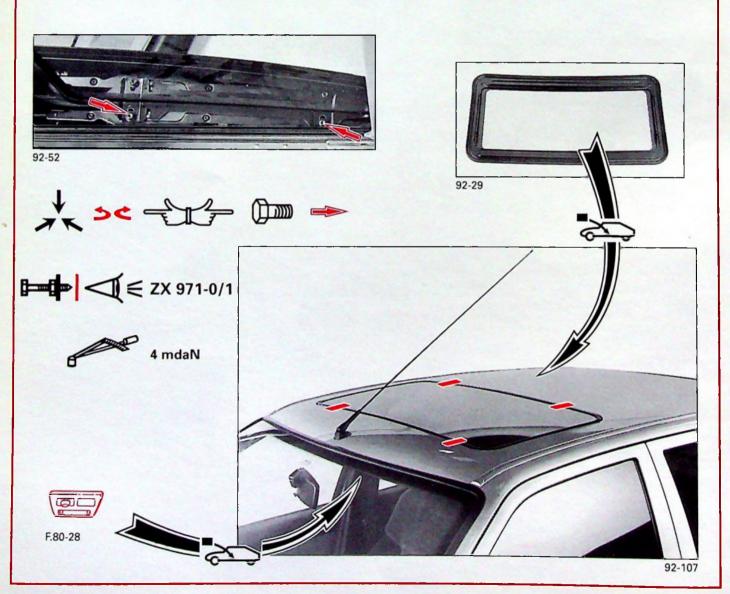








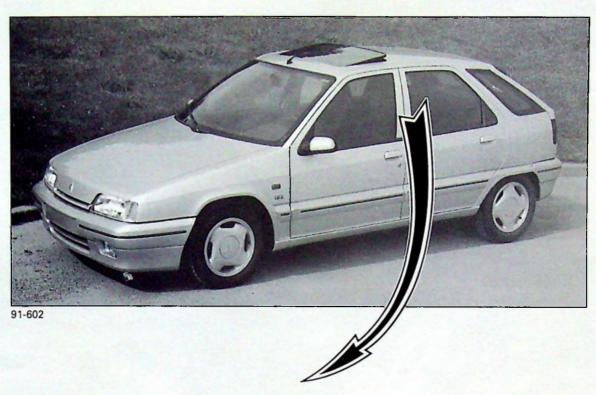


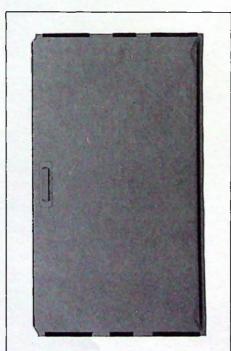




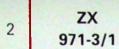








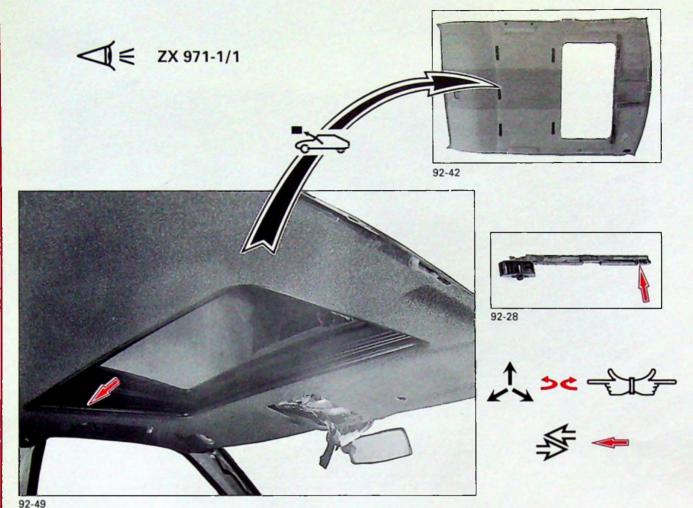
92-103



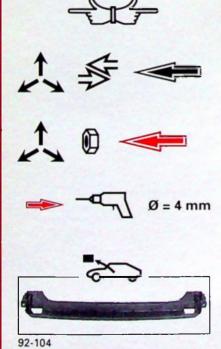










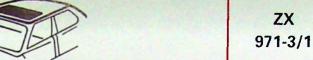


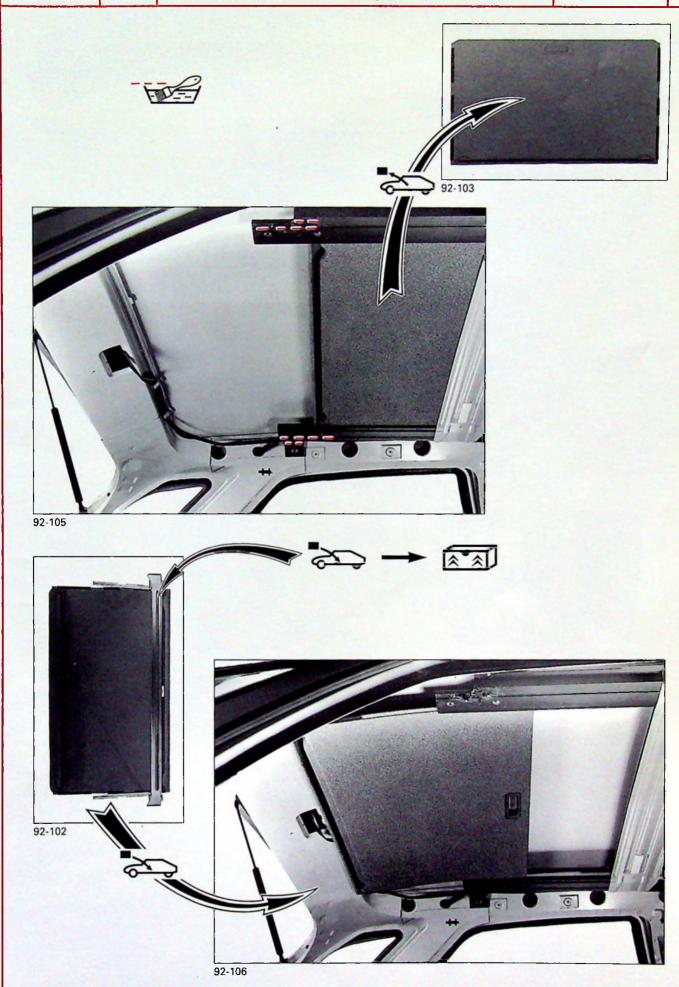


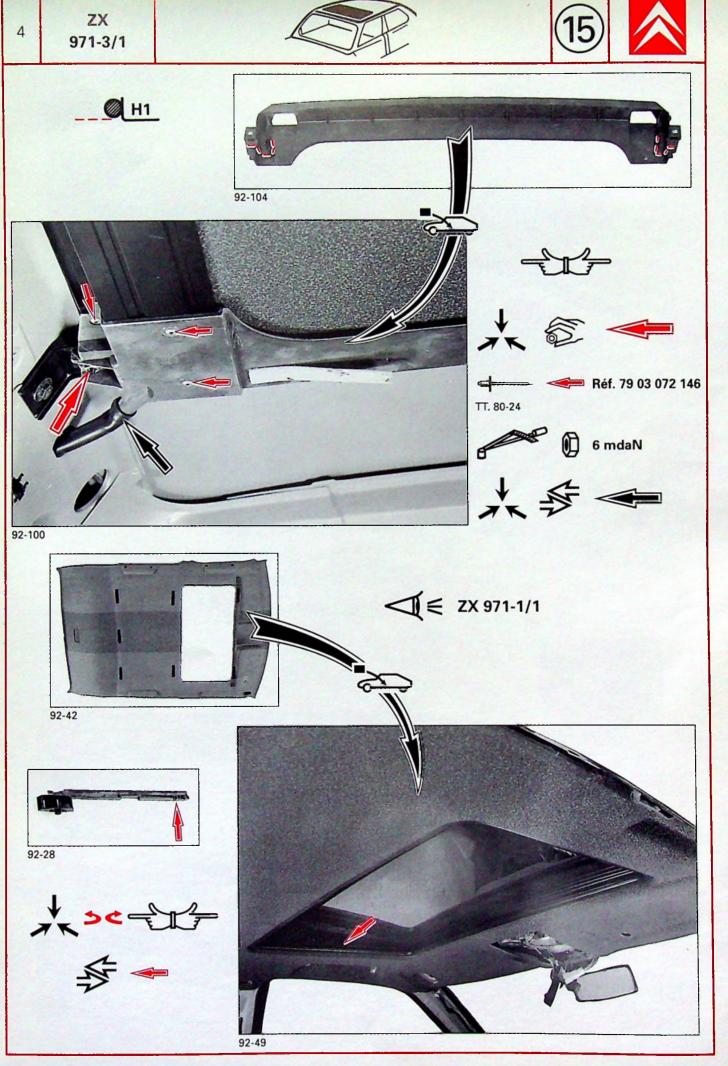




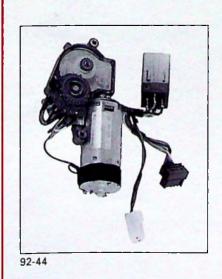


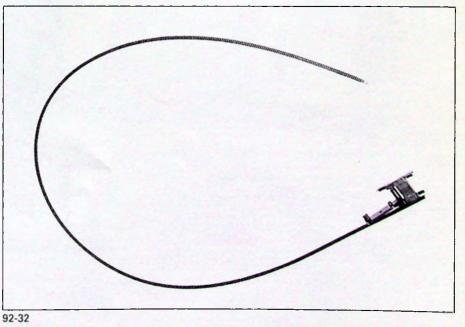


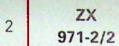








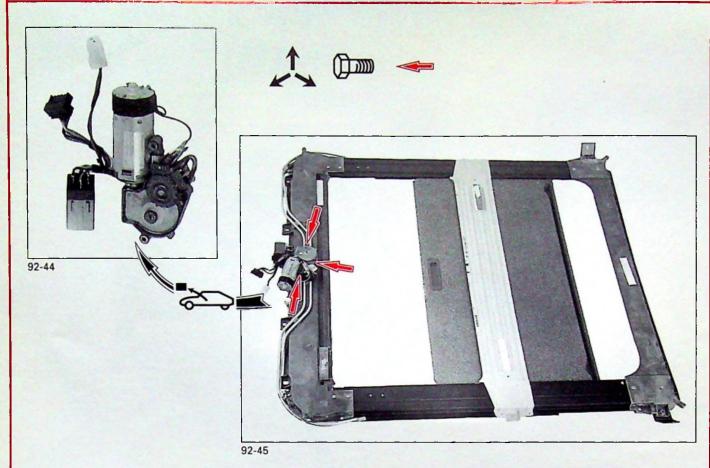


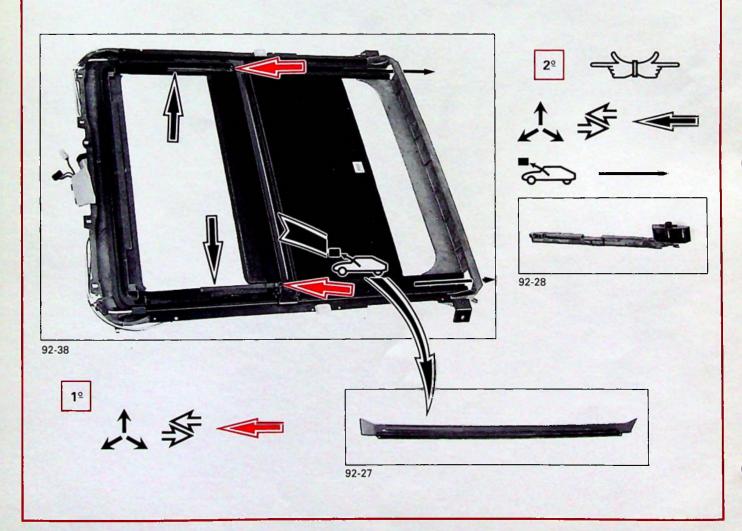








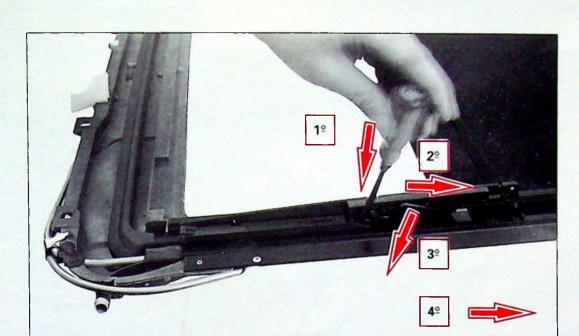




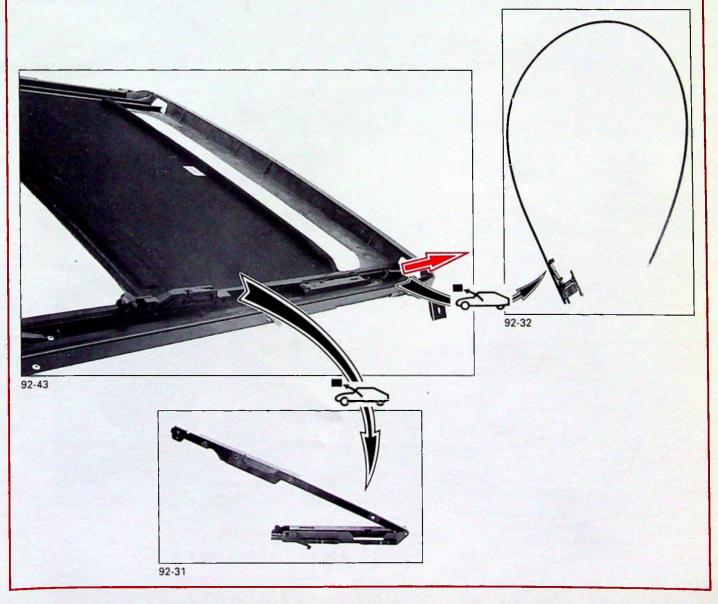
ZX

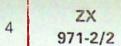
971-2/2





92-34

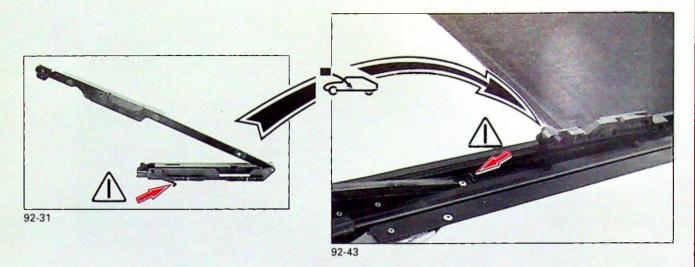


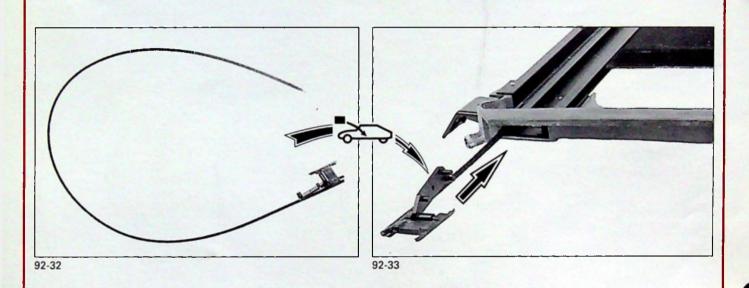


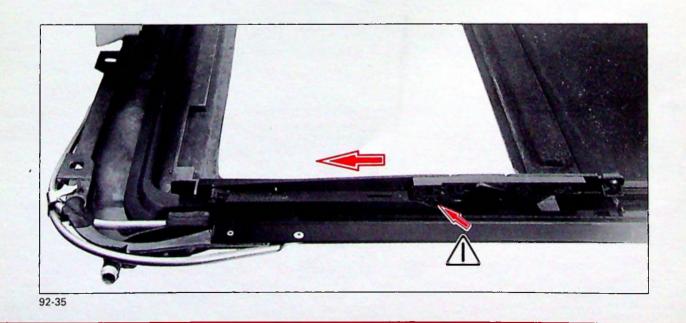










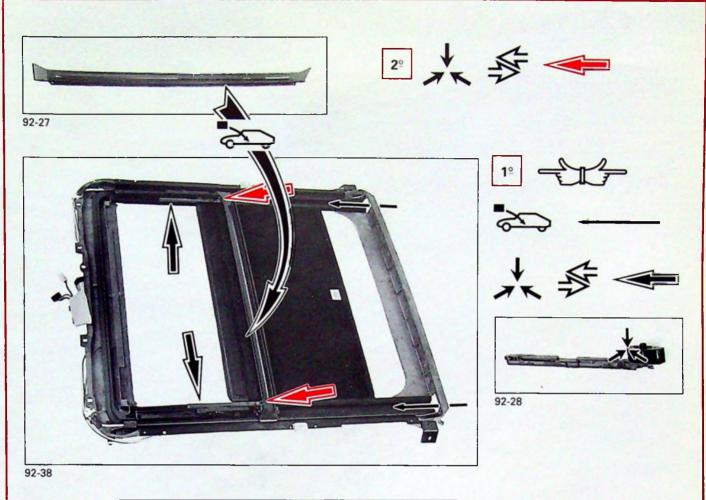


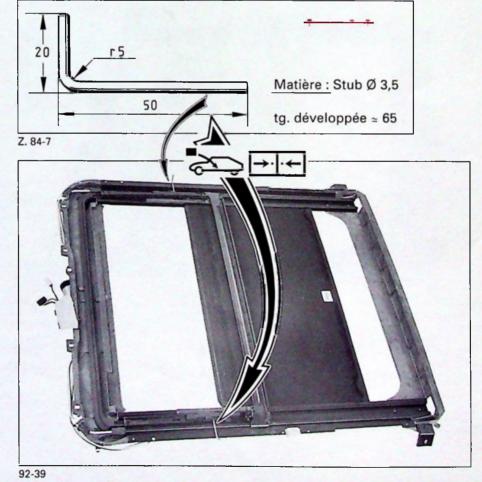
ZX









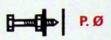


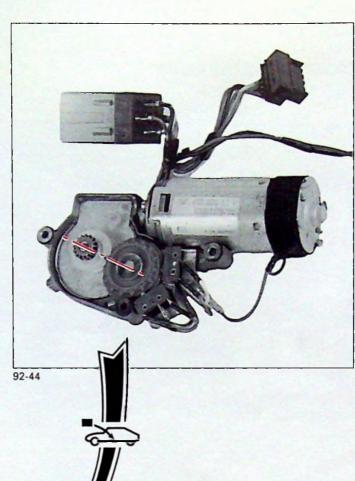
ZX 971-2/2

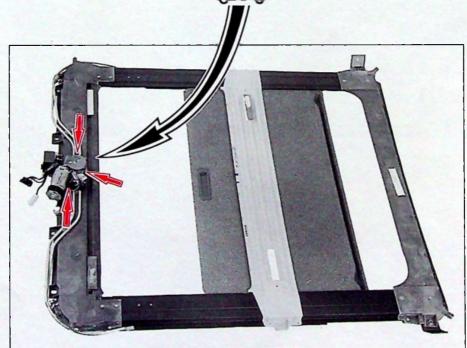




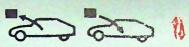


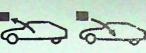






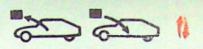






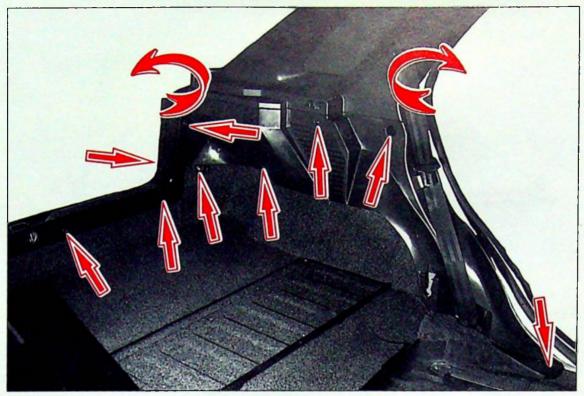




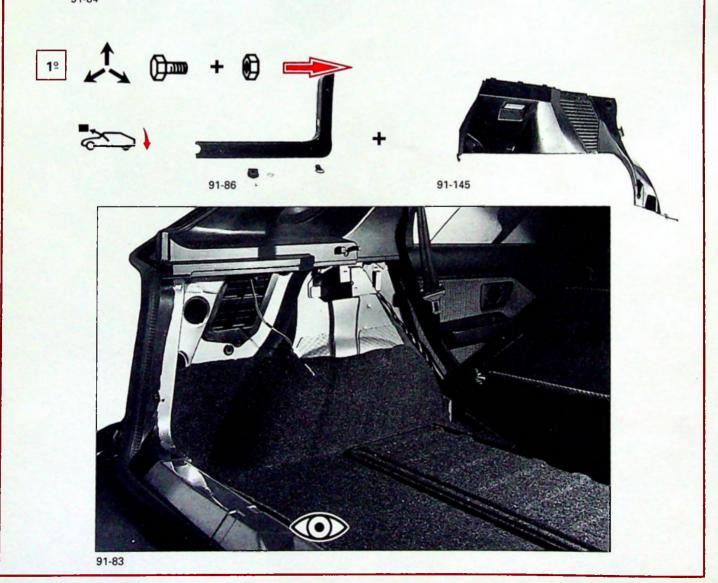




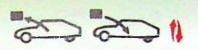




91-84











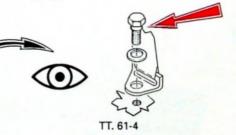




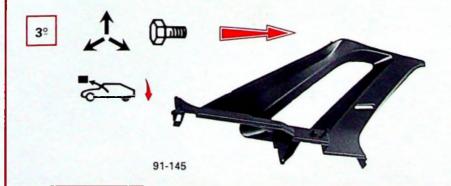
91-145

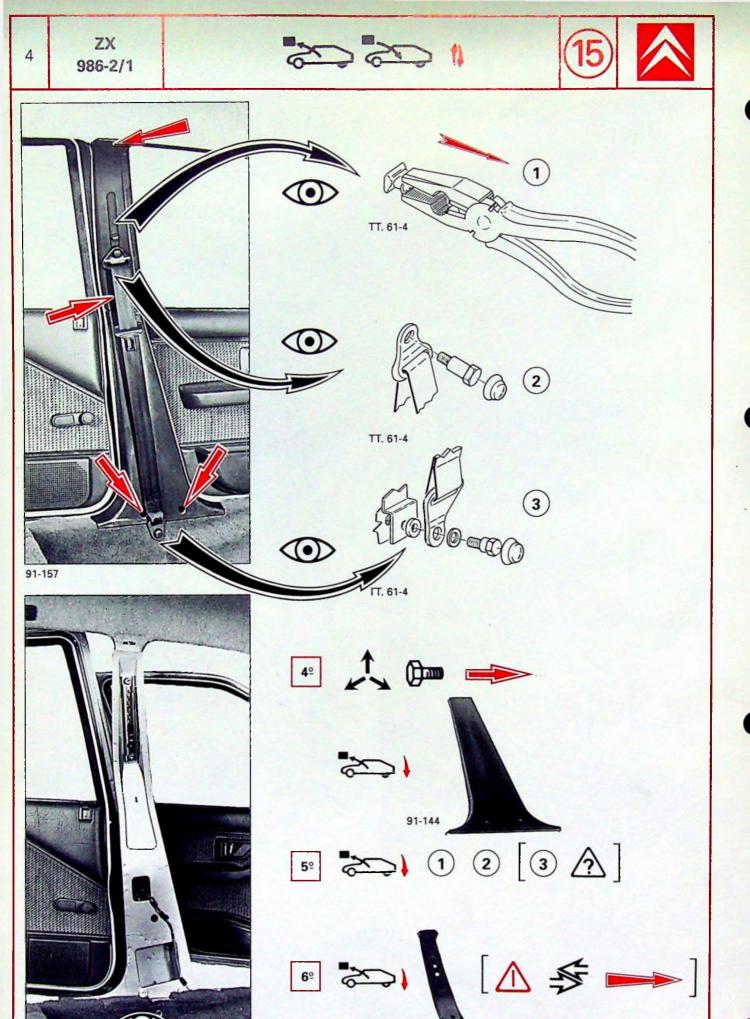




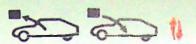


91-83



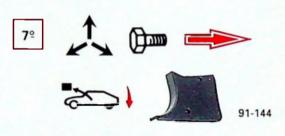




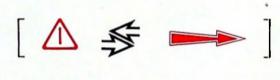


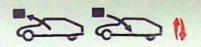






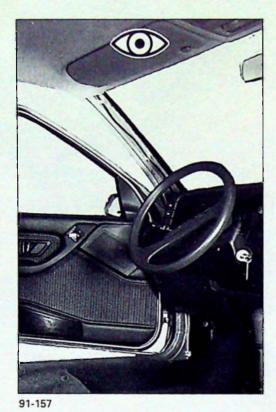










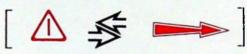


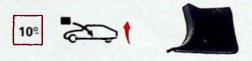












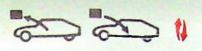


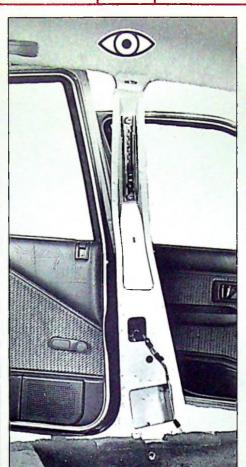




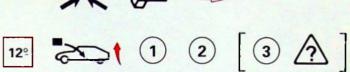


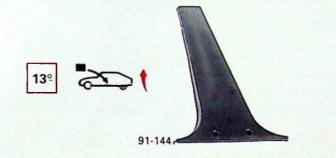


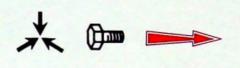


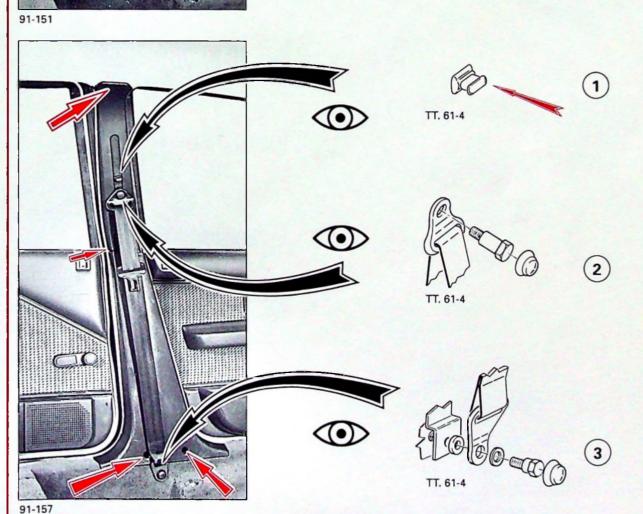


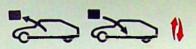






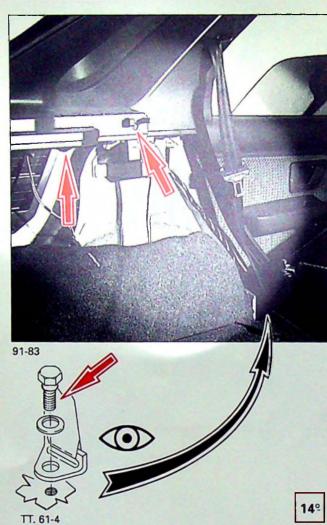






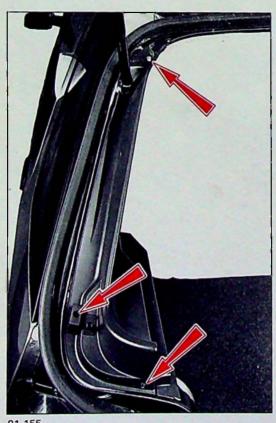




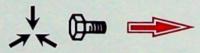








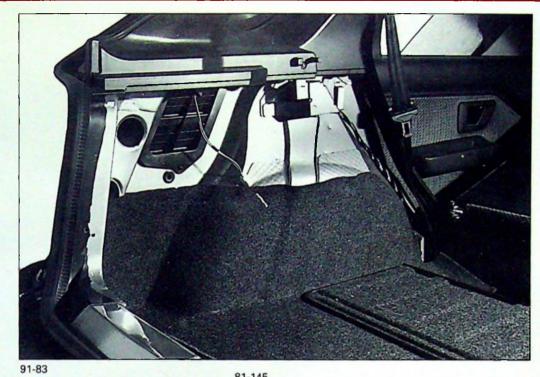


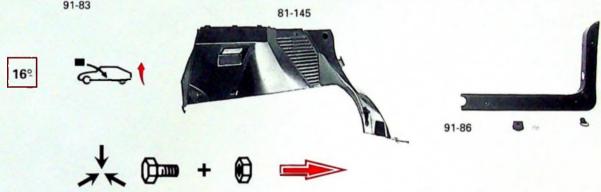




ZX







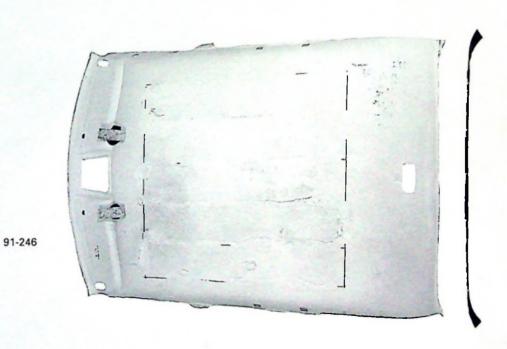


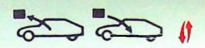






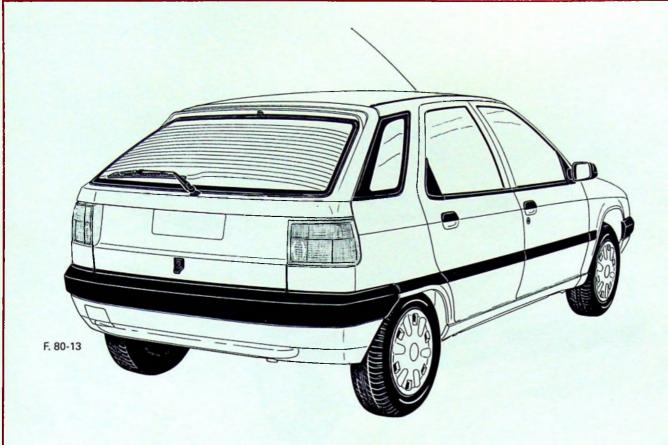


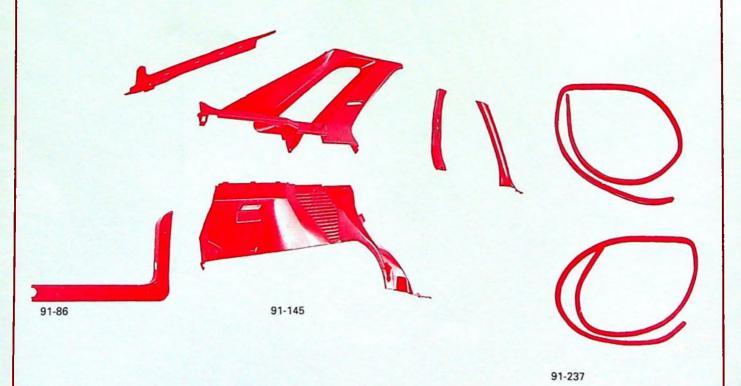










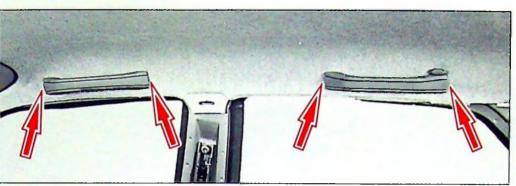


ZX

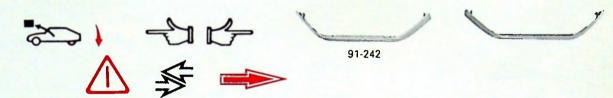


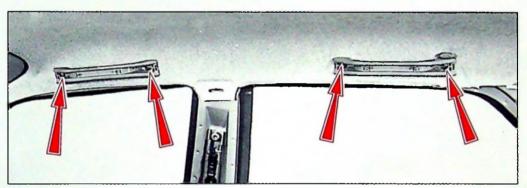






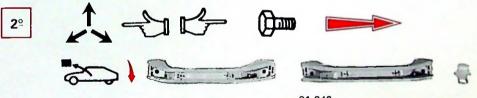




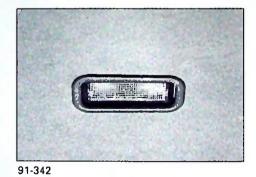


91-236



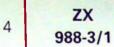


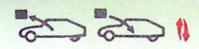
91-242





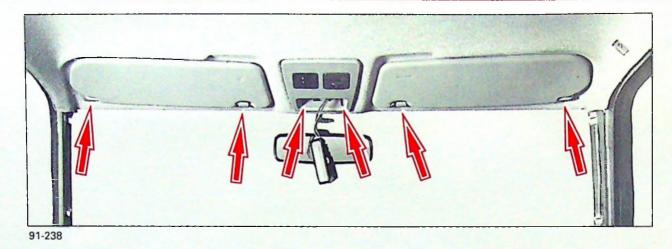
3° 😂 🖢 🗓

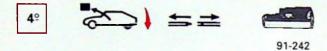


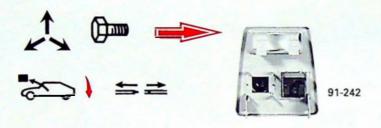


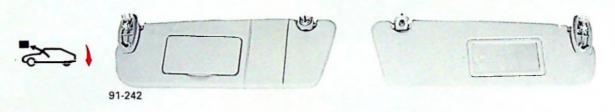


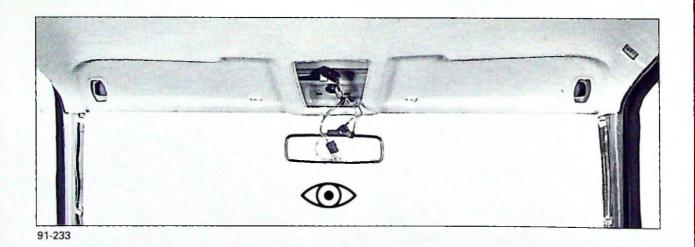








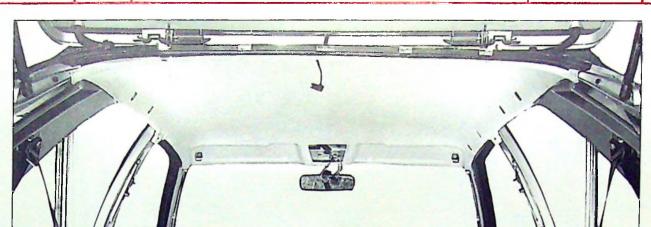




ZX 988-3/1

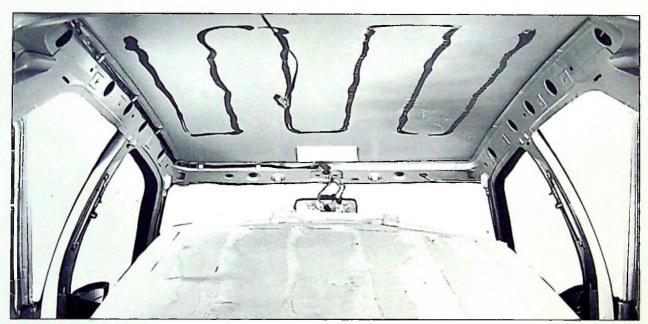




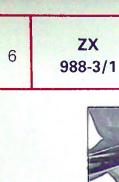


91-245





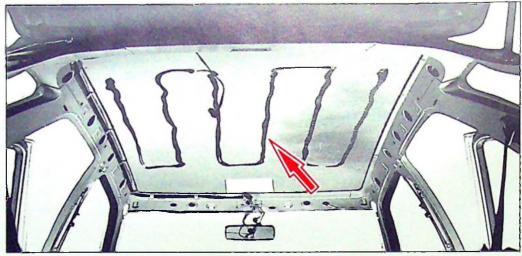


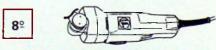












TT. 96-9



TT. 96-9

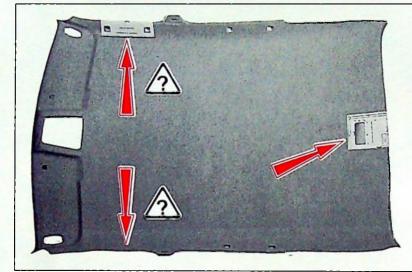






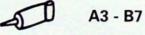


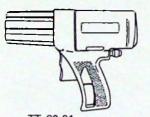




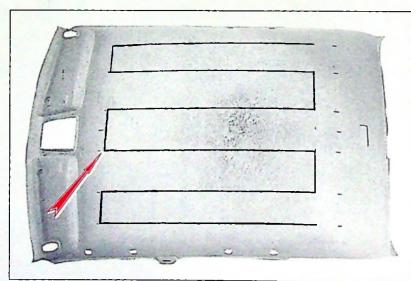
91-241







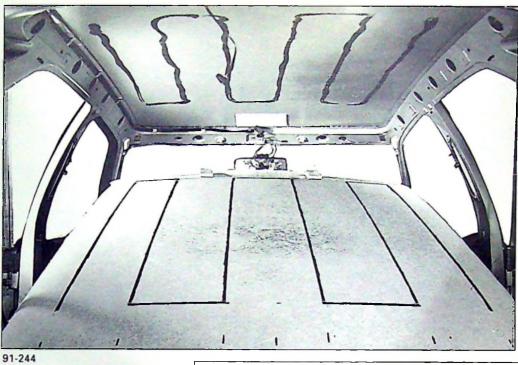
TT. 80-21



91-240

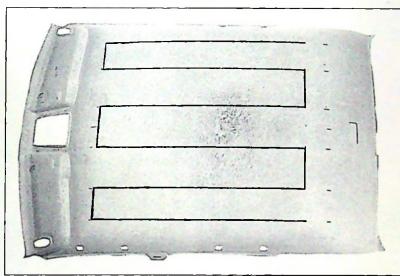
ZX



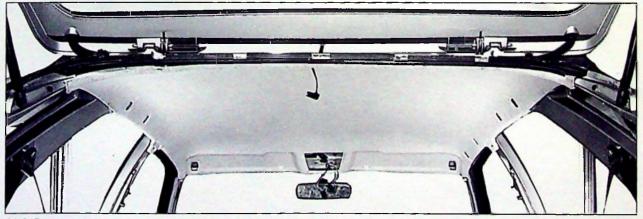




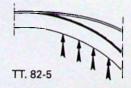




91-240





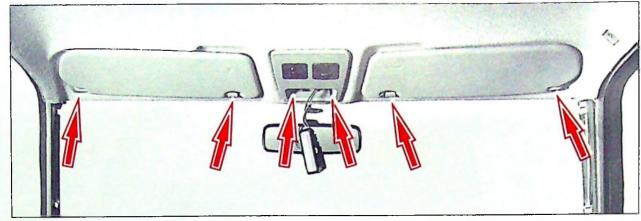




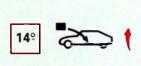


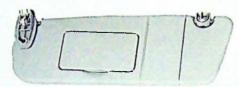






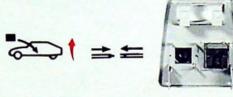
91-238













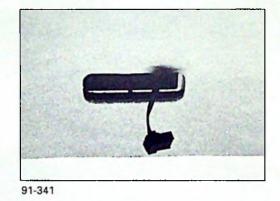


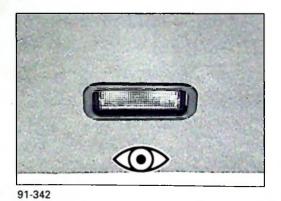






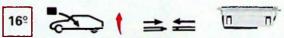
91-242







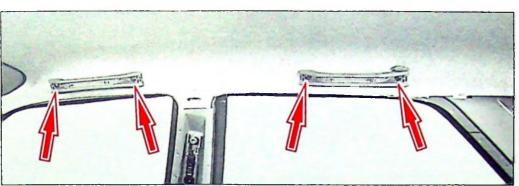








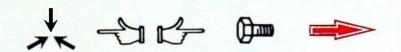


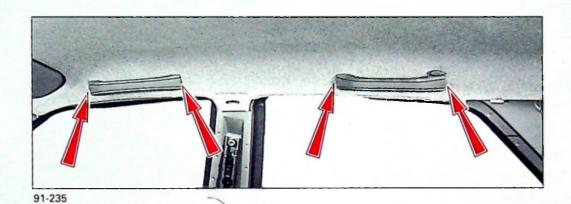




91-236





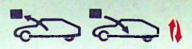




91-242

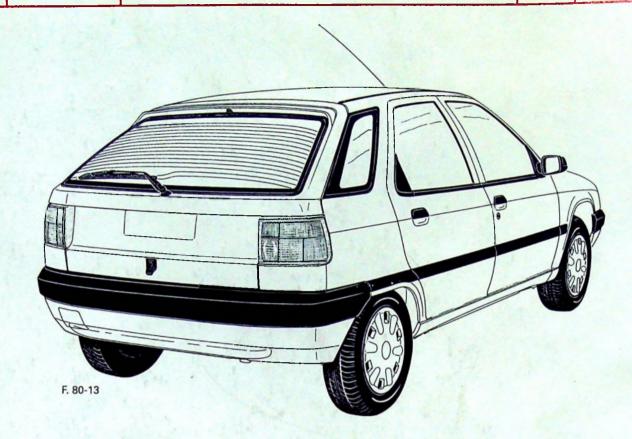
 $\triangle \Rightarrow$

ZX 988-3/1









₹ ZX 986-2/1

