

Xantia

XANTIA

CLASSEUR CARROSSERIE : STRUCTURE

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES
	PARTIE LATERALE	SOUDAGE : CHARNONS SUR CAISSE	Pièces nécessaires à la réalisation de la méthode Outillage nécessaire Préparation Soudage Protection	3 3 3 4 5
		REPLACEMENT : COTE D'HABITACLE	Opérations complémentaires Identification des pièces de rechange Composition Préparation pièces neuves Dégrafage Nettoyage - Préparation caisse Soudage Finition Étanchéité Protection	6 6 6 7 8 9 10 11 11 11
		REPLACEMENT : AILE ARRIERE	Opérations complémentaires Identification des pièces de rechange Préparation pièce neuve Dégrafage Nettoyage - Préparation caisse Ajustage Soudage Étanchéité - Protection	12 12 12 12 14 14 15 15
		REPLACEMENT : RENFORT PASSAGE DE ROUE ARRIERE PASSAGE DE ROUE AR	Opérations complémentaires Identification des pièces de rechange Composition Préparation pièces neuves Dégrafage Nettoyage - Préparation caisse Soudage Étanchéité - Protection	16 16 16 17 17 18 18 19
	PAVILLON	REPLACEMENT : PAVILLON ET TRAVERSES DE PAVILLON	Opérations complémentaires Identification des pièces de rechange Préparation pièces neuves Découpage Nettoyage - Préparation caisse Soudage Étanchéité - Protection	20 20 20 21 23 23 24
	CAISSE	PREPARATION - ETANCHEITE : CAISSE	Ingrédients préconisés Lignes de masticage Zone antigravillonnage Zones de moussage Zone de protection de dessous de caisse Insonorisation amortissant Lignes d'étanchéité avant soudage	25 25 39 39 43 44 45

BRE 0005 F
STRUCTURE

SOMMAIRE

XANTIA

CLASSEUR CARROSSERIE : STRUCTURE

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES	
	PARTIE AVANT	REPLACEMENT	Opérations complémentaires	3	
		PARTIEL : BRANCARD	Identification des pièces de rechange	3	
		AVANT		Dégrafage	4
				Soudage	6
				Protection	7
			REPLACEMENT	Opérations complémentaires	8
		ET PASSAGE DE ROUE AVANT	PARTIEL : BRANCARD	Identification des pièces de rechange	8
				Dégrafage	9
				Nettoyage - Préparation caisse	11
				Soudage	11
		PARTIE ARRIERE		Protection	13
			REPLACEMENT :	Opérations complémentaires	14
			TRAVERSE AVANT	Identification des pièces de rechange	14
				Dépose	14
				Soudage	15
			REPLACEMENT :	Opérations complémentaires	16
			PANNEAU ARRIERE (complet)	Identification des pièces de rechange	16
				Préparation pièces neuves	16
				Dégrafage	16
				Etanchéité - Protection	18
	PARTIE ARRIERE	REPLACEMENT :	Opérations complémentaires	19	
		PANNEAU ARRIERE (Partiel)	Identification des pièces de rechange	19	
			Dégrafage	20	
			Etanchéité - Protection	21	
	PARTIE ARRIERE	REPLACEMENT :	Opérations complémentaires	22	
		PLANCHER ARRIERE (complet)	Identification des pièces de rechange	22	
			Dégrafage	24	
			Préparation pièces neuves	26	
	PARTIE ARRIERE		Etanchéité - Protection	28	
		REPLACEMENT :	Opérations complémentaires	29	
		PLANCHER ARRIERE ET LONGERONNET	Identification des pièces de rechange	29	
			Dégrafage	30	
		ARRIERE (partiel)	Préparation pièces neuves	31	
			Soudage	31	
	PARTIE LATERALE		Etanchéité - Protection	31	
		SOLUTIONS DE COUPES : COTE D'HABITACLE	Nomenclature des pièces spécifiques	32	
			Solutions de coupes sur côté d'habitacle	33	
		DU COTE D'HABITACLE	REPLACEMENT :	Opérations complémentaires	34
			PARTIE ARRIERE	Identification pièce de rechange	34
				Pièce nécessaire à la réalisation de la méthode	34
				Préparation pièce neuve	34
				Découpage	35
				Dégrafage	35
				Nettoyage - Préparation caisse	35
				Soudage	36
				Finition	36
				Etanchéité	37
			Protection	37	

BRE 0064 F
STRUCTURE 2

XANTIA**CLASSEUR CARROSSERIE : STRUCTURE**

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES
BRE 0064 F STRUCTURE 2	PARTIE LATERALE	REPLACEMENT : AILE AR (partiel)	Opérations complémentaires	38
			Identification pièce de rechange	38
		Pièce nécessaire à la réalisation de la méthode	38	
		Préparation pièce neuve	38	
		Découpage	39	
		Dégrafage	39	
		Nettoyage - Préparation caisse	40	
		Ajustage	41	
		Soudage	41	
		Finition	43	
		Etanchéité - Protection	43	
		REPLACEMENT : DOUBLURE D'AILE ARRIERE	Opérations complémentaires	44
		Identification des pièces de rechange	44	
		Composition	45	
		Pièces nécessaires à la réalisation de la méthode	45	
		Préparation pièces neuves	45	
		Dégrafage	46	
		Nettoyage - Préparation caisse	47	
		Soudage	47	
		Etanchéité	49	
	Protection	50		
	REPLACEMENT : PANNEAU DE PORTE	Opérations complémentaires	51	
	Identification des pièces de rechange	51		
	Dégrafage	51		
	Préparation	52		
	Soudage	52		
	REPLACEMENT : PANNEAU DE PORTE (partiel)	Outillage préconisé	53	
	Dépose	53		
	PARTIE AVANT	EVOLUTION-	Evolution	3
		ADAPTATION : DOUBLURE D'AILE AVANT DROITE (AM95)	Pièces de rechange	3
		Interchangeabilité	3	
		Adaptation	3	
		Protection	3	
		EVOLUTION-	Evolution	4
		ADAPTATION : DOUBLURE D'AILE AVANT GAUCHE (07/95)	Pièces de rechange	4
		Interchangeabilité	4	
		Adaptation	4	
		Protection	4	
		REPLACEMENT (complet) : BRANCARD ET PASSAGE DE ROUE AVANT	Opérations complémentaires	5
		Identification des pièces de rechange	5	
		Dégrafage	6	
		Etanchéité	9	
		EVOLUTION-	Evolution	10
		ADAPTATION : BRANCARD AVANT GAUCHE (07/95)	Pièces de rechange	10
Interchangeabilité		10		
Adaptation		10		
Protection		10		

**BRE 0064 F
STRUCTURE 2
ADDITIF N° 1**

XANTIA

CLASSEUR CARROSSERIE : STRUCTURE

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES			
BRE 0064 F STRUCTURE 2 ADDITIF N° 1	PARTIE AVANT	EVOLUTION- ADAPTATION : RENFORT SUPPORT BATTERIE (07/95) REPLACEMENT : COLLECTEUR D'AUVENT	Evolution	11			
			Pièces de rechange	11			
			Interchangeabilité	11			
			Adaptation	11			
			Protection	12			
			Opérations complémentaires	13			
			Identification pièce de rechange	13			
			Préparation pièce de rechange	13			
			Dégrafage	13			
			Nettoyage - Préparation caisse	14			
			Soudage	14			
			Etanchéité - Protection	14			
			BRE 0064 F STRUCTURE 2 ADDITIF N° 2	CAISSE	EVOLUTIONS : STRUCTURE	Doublure d'aile avant droite	2
						Doublure d'aile avant gauche	2
						Brancard avant gauche	2
Passage de roue avant gauche	2						
Eléments divers	2						
BRE 0064 F STRUCTURE 2 ADDITIF N° 3	CAISSE	EVOLUTION : FIXATION DU LEVIER FREIN DE PARKING	Description	2			
			Identification	3			
			Réparation	4			
BRE 0064 F STRUCTURE 2 ADDITIF N° 4	PARTIE ARRIERE	EVOLUTION : ADAPTATION ALLONGE	Evolution	2			
			Pièces de rechange	2			
			Interchangeabilité	2			
			Adaptation	2			
BRE 0064 F STRUCTURE 2 ADDITIF N° 5	PARTIE ARRIERE	EVOLUTION : SOUDAGE- COLLAGE	Description	2			
			Zones soudo-collées	2			
			Préparation	2			
BRE 0064 F STRUCTURE 2 ADDITIF N° 6	PARTIE AVANT	EVOLUTION : STRUCTURE	Partie avant	2			
			Partie arrière : plancher arrière	3			
			Partie latérale	3			
			Pavillon	4			
			Caisse	5			
BRE 0064 F STRUCTURE 2 ADDITIF N°7	PARTIE AVANT	EVOLUTION : MEDAILLON DE TABLIER AVANT	Présentation	2			
			Réparation	4			
BRE 0127 F STRUCTURE SPECIFICITES BREAK	PARTIE ARRIERE	REPLACEMENT PARTIEL : ANNEAU ARRIERE	Opérations complémentaires	3			
			Identification des pièces de rechange	3			
			Préparation pièce neuve	3			
			Dégrafage	4			
			Nettoyage : préparation caisse	5			
			Soudage	5			
			Etanchéité - Protection	6			

XANTIA

CLASSEUR CARROSSERIE : STRUCTURE

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES		
	PARTIE ARRIERE	REPLACEMENT	Opérations complémentaires	7		
		PARTIEL :	Identification pièce neuve	7		
		LONGERONNET AR	Préparation pièce neuve	7		
			Dégrafage	7		
			Nettoyage : préparation caisse	7		
			Soudage	8		
			Etanchéité - Protection	8		
			REPLACEMENT	Opérations complémentaires	9	
			PARTIEL :	Identification des pièces de rechange	9	
			PLANCHER ARRIERE-	Préparation pièces neuves	10	
			TRAVERSE ARRIERE	Dégrafage	11	
				Nettoyage : préparation caisse	12	
				Soudage	12	
				Etanchéité - Protection	12	
		PARTIE LATERALE	REPLACEMENT :	Opérations complémentaires	13	
			PARTIE ARRIERE	Identification pièce de rechange	13	
			DE COTE D'HABITACLE	Préparation pièce neuve	13	
				Dégrafage	14	
				Nettoyage : préparation caisse	14	
				Soudage	14	
				Etanchéité - Protection	15	
				REPLACEMENT :	Opérations complémentaires	16
			AILE ARRIERE	Identification pièce de rechange	16	
				Préparation pièce neuve	16	
			Dégrafage	16		
			Nettoyage : préparation caisse	17		
			Soudage	17		
			Etanchéité - Protection	18		
			REPLACEMENT :	Opérations complémentaires	19	
	DOUBLURE D'AILE AR		Identification pièce de rechange	19		
			Préparation pièce neuve	19		
			Dégrafage	19		
			Nettoyage : préparation caisse	20		
			Soudage	20		
			Etanchéité - Protection	21		
			REPLACEMENT :	Opérations complémentaires	22	
	PASSAGE DE ROUE		Identification des pièces de rechange	22		
	ARRIERE		Préparation pièce neuve	23		
		Dégrafage	23			
		Nettoyage : préparation caisse	23			
		Soudage	24			
		Etanchéité - Protection	24			
		REPLACEMENT	Opérations complémentaires	25		
	PARTIEL : AILE AR	Identification pièce de rechange	25			
		Préparation pièce neuve	25			
		Dégrafage	26			
		Nettoyage - Préparation caisse	26			
		Soudage	27			
		Etanchéité - Protection	27			

BRE 0127 F
STRUCTURE
SPECIFICITES
BREAK

SOMMAIRE

XANTIA

CLASSEUR CARROSSERIE : STRUCTURE

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES			
BRE 0127 F STRUCTURE SPECIFICITES BREAK	PAVILLON	REPLACEMENT : PAVILLON ET SES ARCEAUX	Opérations complémentaires	28			
			Identification des pièces de rechange	28			
			Préparation pièces de rechange	28			
			Dégrafage	29			
			Nettoyage : préparation caisse	30			
			Soudage	30			
			Étanchéité - Protection	31			
			CAISSE	PREPARATION - ETANCHEITE : CAISSE	Présentation	32	
	Ingrédients préconisés	32					
	Lignes d'étanchéité avant soudage	33					
	Zone antigravillonnage	34					
	Zone de protection de dessous de caisse	35					
	Zones de moussage	37					
	Lignes de masticage	37					
	CARACTERISTIQUES : JEUX ET AFFLEUREMENTS	40					
	STRUCTURE CAISSE- PARTICULARITES	Structure caisse Pièces structure Break			42 43		
	BREAK : IDENTIFICATION ELEMENTS STRUCTURE						
	BRE 0308 F STRUCTURE	PARTIE ARRIERE			PREPARATION : PLANCHER ARRIERE	Traçage - perçage : support de réservoir GPL	1
						Traçage - perçage : raccord pour évent	2
		PARTIE LATERALE	PREPARATION : AILE ARRIERE DROITE	3			
BRE 0308 F STRUCTURE ADDITIF N°1	PARTIE LATERALE	PREPARATION :	Véhicule concerné : XANTIA bicarburant essence/GPL (break)	2			
		AILE ARRIERE DROITE	Partie Traçage de l'aile pour le perçage de l'orifice de remplissage	2			
		CAISSE	CONTROLE CAISSE : BANC DIMENSIONNEL "CAROLINER"	Outillage	1		
BRE 0421 F CONTROLE CARROSSERIE ANNULE ET REMPLECE BRE 0021 F	CAISSE	CONTROLE CAISSE : BANC DIMENSIONNEL "CAROLINER"	Contrôle caisse nue (berlines sauf TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)	2			
			Contrôle caisse nue (berlines TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)	3			
			Contrôle caisse nue (breaks sauf TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)	4			
			Contrôle caisse nue (breaks TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)	5			
			Contrôle mécanique en place (berlines sauf TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)	6			
			Contrôle mécanique en place (berlines TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)	7			
			Contrôle mécanique en place (breaks sauf TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)	8			
			Contrôle mécanique en place (breaks TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)	9			

XANTIA**CLASSEUR CARROSSERIE : STRUCTURE**

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES	
BRE 0421 F CONTROLE CARROSSERIE ANNULE ET REPLACE BRE 0021 F	CAISSE	CONTROLE CAISSE :	Outillage	10	
		BANC POSITIF "CELETTE"	Contrôle caisse nue (berline sauf TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)	11	
			Contrôle caisse nue (berlines TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)	12	
			Contrôle caisse nue (spécificités breaks)	14	
			Contrôle mécanique en place (berlines)	15	
			Contrôle mécanique en place (breaks)	16	
			CONTROLE CAISSE :	Contrôle caisse nue (berlines)	17
			BANC DIMENSIONNEL	Contrôle mécanique en place (berlines)	18
			"CELETTE"	Contrôle caisse nue (breaks)	19
			METRO 2000"	Contrôle mécanique en place (breaks)	20

XANTIA**CLASSEUR CARROSSERIE : EQUIPEMENT**

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES
BRE 0004 F EQUIPEMENT	PARTIE AVANT	DEPOSE-REPOSE : CAPOT	Dépose	3
			Repose	3
			Réglage	3
	PARTIE ARRIERE	DEPOSE-REPOSE : VOLET ARRIERE	Dépose	4
			Repose	5
			Réglage	5
		DESHABILLAGE- HABILLAGE : VOLET ARRIERE	Dépose	6
			Repose	7
	PARTIE LATERALE	DEPOSE-REPOSE : PORTE AVANT	Outillage préconisé	8
			Dépose	8
			Repose	9
		DEPOSE-REPOSE : PORTE ARRIERE	Ingrédient préconisé	10
			Dépose	10
			Repose	10
		DESHABILLAGE- HABILLAGE : PORTE AR, SANS EQUIPEMENT ELECT.	Outillage préconisé	11
			Dépose	11
			Repose	12
		VITRAGES	DEPOSE-REPOSE : LUNETTE ARRIERE	Outillage préconisé
	Ingrédients préconisés			13
	Dépose			13
	Repose			14
	ECLAIRAGE- SIGNALISATION	DEPOSE-REPOSE : FEUX CLIGNOTANTS- PROJECTEURS	Dépose	16
			Repose	16
		REPLACEMENT : GLACE DE PROJECTEUR	Dépose	17
Repose			17	
DEPOSE-REPOSE : FEU ARRIERE		Depose	18	
		Repose	18	
SIEGES ET GARNISSAGES	DEPOSE-REPOSE : SIEGE AVANT, SANS EQUIPEMENT ELECT.	Dépose	19	
		Repose	19	
	DESHABILLAGE- HABILLAGE : SIEGE AVANT, SANS EQUIP. ELECTRIQUE	Déshabillage	20	
		Habillage	20	
PROTECTIONS ET SECURITES	DEPOSE-REPOSE : PARE-CHOCS AVANT	Outillage préconisé	21	
		Dépose	21	
		Repose	22	
	DEPOSE-REPOSE : PARE-CHOCS AR	Outillage préconisé	23	
		Dépose	23	
		Repose	24	
		BRE 0004 F EQUIPEMENT ADDITIF N° 1	VITRAGES	REPLACEMENT :
VITRAGE	Ingrédients préconisés			3
DE VOLET	Dépose			3
ARRIERE	Préparation			5
	Repose			6

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES
	PARTIE AVANT	DEPOSE-REPOSE :	Dépose	3
		AILE AVANT	Repose	4
		DEPOSE-REPOSE :	Dépose	5
		FAÇADE	Repose	5
	PARTIE LATÉRALE	DESHABILLAGE-	Outillage préconisé	6
		HABILLAGE : PORTE	Déshabillage	6
		AVANT	Habillage	11
		DEPOSE-REPOSE :	Dépose	12
		GLACE RETROVISEUR	Repose	12
		EXTERIEUR		
		DESHABILLAGE-	Outillage préconisé	13
		HABILLAGE : PORTE	Dépose	13
		AR, AVEC EQUIPEMENT	Repose	15
		ELECTRIQUE		
	PAVILLON	DEPOSE-REPOSE :	Ingrédients préconisés	16
		GARNITURE DE	Dépose	16
		PAVILLON	Repose	17
	VITRAGES	DEPOSE-REPOSE :	Outillage préconisé	18
		PARE-BRISE	Ingrédients préconisés	18
			Dépose	19
			Repose	20
	PETITS	DEPOSE-REPOSE :	Dépose	21
	MECANISMES	MECANISME	Repose	21
		D'ESSUIE-VITRE AV		
	ECLAIRAGE -	DEPOSE-REPOSE :	Dépose	22
	SIGNALISATION	FEUX DE BROUILLARD	Repose	22
		AVANT	Réglage	22
		DEPOSE-REPOSE :	Dépose	23
		FEUX DE VOLET AR	Repose	23
	PLANCHE DE BORD -	DEPOSE-REPOSE :	Dépose	24
	CONSOLE	PLANCHE DE BORD,	Repose	29
		DIRECTION A GAUCHE		
		DEPOSE-REPOSE :	Dépose	35
		PLANCHE DE BORD,	Repose	39
		DIRECTION A DROITE		
		DEPOSE-REPOSE :	Dépose	40
		CONSOLE CENTRALE	Repose	41
		DEPOSE-REPOSE :	Dépose	42
		CABLE DE COMPTEUR	Repose	42
			Contrôle	42
		DEPOSE-REPOSE :	Dépose	43
		BLOC COMPTEUR	Repose	44
	SIEGES ET	DEPOSE-REPOSE :	Dépose	45
	GARNISSAGES	SIEGE AVANT,	Repose	45
		AVEC EQUIP. ELECT.		
		DESHABILLAGE-	Déshabillage	46
		HABILLAGE : SIEGE	Habillage	47
		AVANT, AVEC EQUIP.		
		ELECTRIQUES		

BRE 0053 F
EQUIPEMENT 2
ANNULE
ET REMPLACE
BRE 0020 F

XANTIA**CLASSEUR CARROSSERIE : EQUIPEMENT**

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES	
BRE 0053 F EQUIPEMENT 2 ANNULE ET REMPLACE BRE 0020 F	SIEGES ET GARNISSAGES	DEPOSE-REPOSE :	Dépose	48	
		BANQUETTE AR	Repose	48	
		DEPOSE-REPOSE :	Dépose	49	
		BANQUETTE AR	Repose	49	
		FRACTIONNEE			
		DEPOSE-REPOSE :	Dépose	50	
		GARNISSAGE DE	Repose	52	
		COFFRE			
	CLIMATISATION	DEPOSE-REPOSE :	Dépose	53	
		GROUPE DE	Repose	54	
		CHAUFFAGE			
		DEPOSE-REPOSE :	Dépose	55	
		FILTRE A POLLEN	Repose	55	
	TOIT OUVRANT	REGLAGES : TOIT	Outillage préconisé	56	
		OUVRANT	Réglage des butées à rouleau	56	
			Réglage des chariots	57	
		DEPOSE-REPOSE :	Opérations complémentaires	50	
		TOIT OUVRANT	Identification pièce de rechange	58	
			Dépose	58	
			Repose	61	
DEPOSE-REPOSE :		Dépose	64		
VOLET DE TOIT		Repose	64		
OUVRANT					
DEPOSE-REPOSE :		Opérations complémentaires	65		
CABLE DE COMMANDE		Dépose	65		
	Repose	67			
DEPOSE-REPOSE :	Dépose	68			
MOTOREDUCTEUR	Repose	68			
PROTECTIONS ET SECURITES	DEPOSE-REPOSE :	Dépose	69		
	CEINTURE DE	Repose	70		
	SECURITE AVANT				
	DEPOSE-REPOSE :	Dépose	71		
	CEINTURE DE	Repose	72		
	SECURITE ARRIERE				
BRE 0053 F EQUIPEMENT 2 ADDITIF N° 1	PARTIE AVANT	POSE : DOUBLE	Identification des pièces de rechange	2	
		CHEVRON, SUR	Traçage	2	
		CAPOT MOTEUR	Perçage	3	
			Peinture	3	
			Pose	3	
BRE 0053 F EQUIPEMENT 2 ADDITIF N° 2	PETITS MECANISMES	EVOLUTION-	Evolution	3	
		ADAPTATION :	Pièces de rechange	3	
		PANIER DE ROUE	Interchangeabilité	3	
		DE SECOURS	Adaptation	4	
	PROTECTIONS ET SECURITES	EVOLUTION-	Evolution	5	
		ADAPTATION :	Identification	5	
		PARE-CHOCS AR	Pièces de rechange	5	
		(09/1994)	Interchangeabilité	5	
			Adaptation	5	

SOMMAIRE

XANTIA

CLASSEUR CARROSSERIE : EQUIPEMENT

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES	
BRE 0053 F EQUIPEMENT 2 ADDITIF N° 2	PROTECTIONS ET SECURITES	DEPOSE-REPOSE : PARE-BOUE AR	Dépose	7	
			Evolution	7	
			Pièces de rechange	7	
			Interchangeabilité	7	
			Pose	7	
BRE 0053 F EQUIPEMENT 2 ADDITIF N° 3	ECLAIRAGE - SIGNALISATION	EVOLUTION : TROISIEME FEU DE STOP	Description	2	
			Interventions	2	
BRE 0053 F EQUIPEMENT 2 ADDITIF N° 4	PETITS MECANISMES	EVOLUTION : CONNECTIQUE DU BOITIER DE SERRURE DE PORTE AVANT	Description	2	
			Pièces de rechange	3	
			Affectation des voies du connecteur	3	
			Interchangeabilité	4	
BRE 0053 F EQUIPEMENT 2 ADDITIF N° 5 OPR : 8023 →	ECLAIRAGE - SIGNALISATION	EVOLUTION : ECLAIREUR DE COFFRE	Description	2	
			Réparation	2	
BRE 0072 F EQUIPEMENT	PROTECTIONS ET SECURITES	PREAMBULE : SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR		3	
			PRESENTATION : Sac gonflable airbag	4	
			SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR	Témoin lumineux	4
			PRINCIPE DE	Principe	5
			FONCTIONNEMENT : SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR	Chronologie de déploiement du sac	6
			DESCRIPTION : SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR	Contacteur tournant	7
				Boîtier électronique	7
				Coussin de volant	9
			CONSIGNES DE	Précautions sur le véhicule	11
			SECURITE : SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR	Précautions avec le coussin de volant	11
			DEPOSE-REPOSE : MODULE (SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR)	Dépose	13
				Repose	13
			DEPOSE-REPOSE : VOLANT DE DIRECTION (SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR)	Opérations complémentaires	14
				Dépose	14
				Description du volant	14
				Repose	14
			DESTRUCTION : MODULE (SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR)	Outillage préconisé	15
				Mode opératoire	15
			MAINTENANCE : SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR	Préparation du véhicule neuf	16
				Préparation du véhicule d'occasion	16
				Echange du coussin de volant	16
			DIAGNOSTIC SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR		17
			POST-EQUIPEMENT : SYSTEME AIRBAG CONDUCTEUR	Année modèle 1993-1994	18
	Année modèle 1995	19			
	Notice d'emploi	19			

XANTIA**CLASSEUR CARROSSERIE : EQUIPEMENT**

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES
	PROTECTIONS ET SECURITE	PREAMBULE : CEINTURES DE SECURITE PYROTECHNIQUES		2
		PRESENTATION : CEINTURES DE SECURITE PYROTECHNIQUES		3
		PRINCIPE DE	Schéma de principe	4
		FONCTIONNEMENT : CEINTURES DE SECURITE PYROTECHNIQUES	Principe	4
		DESCRIPTION :	Implantation	5
		CEINTURES DE SECURITE	Boîtier électronique	6
		PYROTECHNIQUES	Brin boucle à prétension pyrotechnique	7
		CONSIGNES DE SECURITE :	Précautions sur le véhicule	9
		CEINTURES DE SECURITE PYROTECHNIQUES	Précautions avec le prétensionneur	9
		DEPOSE-REPOSE :	Dépose	10
		CEINTURE DE SECURITE PYROTECHNIQUE	Repose	11
		DEPOSE-REPOSE :	Dépose	12
		BOITIER ELECTRONI. DE CEINTURE DE SECURITE PYROTECHNIQUE	Repose	12
		DESTRUCTION :	Outillage préconisé	13
		CEINTURE DE SECURITE PYROTECHNIQUE	Mode opératoire	13
		MAINTENANCE :	Préparation du véhicule neuf	14
		CEINTURES DE SECURITE	Préparation du véhicule d'occasion	14
		PYROTECHNIQUES	Première visite (1500 à 2500 km)	14
			Révision périodique (10 000 ou 15 000 km)	14
			Echange d'un jeu de ceintures avant	14
		DIAGNOSTIC : CEINTURES DE SECURITE PYROTECHNIQUES		15

BRE 0074 F
EQUIPEMENT

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES
	CLIMATISATION	AVANT-PROPOS :	Définitions	3
		CLIMATISATION	Avant-propos	3
		PRINCIPE DE	Principe de fonctionnement	4
		FONCTIONNEMENT :	Composants d'une installation	5
		CIRCUIT DE CLIMATISATION		
		PRINCIPE DE	Rappel de l'état du bien-être	6
		FONCTIONNEMENT :	Aération	6
		COMMANDE DE	Commande aération-chauffage	7
		CLIMATISATION	Climatisation	7
			Régulation de température (suivant version)	8
		CARACTERISTIQUES :	Compresseur réfrigération	10
		ELEMENTS DU CIRCUIT DE CLIMATISATION	Couples de serrage	13
		PRESENTATION :		
		OUTILS SPECIAUX		14
		PRECAUTIONS A	Précautions à prendre lors de l'ouverture du circuit	16
		PRENDRE :	Précautions à prendre lors du montage des raccords	16
		INTERVENTION SUR	Protection générale du circuit	16
		CIRCUIT DE CLIMATISATION	Contrôles électriques	16
		CONTROLES :	Contrôle d'étanchéité	17
		CIRCUIT DE CLIMATISATION	Contrôle de l'efficacité de la climatisation	17
		CONTROLE ET	Outillage préconisé	19
		REGLAGE : ENTREFER	Contrôle	19
		DE L'EMBRAYAGE DU COMPRESSEUR	Réglage	20
		DESACCOUPEMENT- ACCOUPEMENT :	Outillage préconisé	21
		RACCORD	Désaccouplement	21
		ENCLIQUETABLE	Accouplement	22
		DEPOSE-REPOSE :	Dépose	23
		FILTRE A POLLEN	Repose	23
		DEPOSE-REPOSE :	Outillage préconisé	24
		PLATEAU ENTRAINEUR	Dépose	24
		COMPRESSEUR	Repose	25
		DEPOSE-REPOSE :	Outillage spécial	26
		POULIE ET	Dépose	27
		EMBRAYAGE DU COMPRESSEUR DE REFRIGERATION	Repose	28
		DEPOSE-REPOSE :	Outillage préconisé	29
		JOINT D'ETANCHEITE	Dépose	30
		ARBRE DU	Repose	32
		COMPRESSEUR	Mise à niveau de l'huile	33

BRE 0095 F
EQUIPEMENT
ANNULE
ET REMPLACE
BRE 0025

XANTIA

CLASSEUR CARROSSERIE : EQUIPEMENT

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES		
BRE 0095 F EQUIPEMENT ANNULE ET REMPLACE BRE 0025	CLIMATISATION	DEPOSE-REPOSE :	Dépose	34		
		GROUPE DE CHAUFFAGE	Repose	35		
		DESCRIPTION :	Description	36		
		STATION DIAVIA	Entretien d'une station Diavia	38		
		MANIPULATIONS :	Mise en service d'une station de charge	40		
		STATION DE CHARGE R134a	Purge de la station de charge	42		
			Remplissage du cylindre de charge	42		
			Branchement de la station de charge sur le circuit de réfrigération	43		
			Vidange du circuit de réfrigération du véhicule	44		
			Opération préalable à toute nouvelle recharge	44		
			Demi-charge gazeuse	44		
			Tirage au vide du circuit du véhicule	44		
			Recharge du circuit (R134a)	45		
		BRE 0125 F EQUIPEMENT	PARTIE ARRIERE	DEPOSE-REPOSE :	Dépose	3
				VOLET ARRIERE	Repose	3
DESHABILLAGE-	Déshabillage			4		
HABILLAGE : VOLET AR	Habillage			7		
PAVILLON	DEPOSE-REPOSE : BARRE		Dépose	8		
	LONGITUDINALE DE TOIT		Repose	9		
VITRAGES	REPLACEMENT :		Outillage préconisé	10		
			VITRE DE VOLET AR	Ingrédients préconisés	10	
			Dépose	11		
			Préparation	12		
			Repose	14		
	REPLACEMENT :		Outillage préconisé	15		
			VITRE DE CUSTODE	Ingrédients préconisés	16	
			Dépose	16		
			Nettoyage-préparation	17		
		Repose	18			
SIEGES ET GARNISSAGES	DEPOSE-REPOSE :	Outillage à réaliser	19			
	DOSSIER MONOBLOC	Dépose	19			
	D'ASSISE ARRIERE	Repose	20			
	DEPOSE-REPOSE :	Dépose	21			
	GARNISSAGE DE COFFRE	Repose	22			
PROTECTIONS ET SECURITES	DEPOSE-REPOSE :	Dépose	23			
	PARE-CHOC AR	Repose	23			
BRE 0169 F EQUIPEMENT	PROTECTIONS ET SECURITES	PRESENTATION	Préambule	1		
		SYSTEME "AIRBAG(S)"	Planche de bord	2		
		ET CEINTURES	Commande centralisée des éléments pyrotechniques	3		
		PYROTECHNIQUES,	Voyant airbag	4		
		A COMMANDE	Consignes de sécurité	4		
		CENTRALISEE	Réparation	5		
			Procédure de "télécodage" (méthode simplifiée)	6		

SOMMAIRE

XANTIA

CLASSEUR CARROSSERIE : EQUIPEMENT

BROCHURES	GAMMES	CHAPITRES	S/CHAPITRES	PAGES
BRE 0380 F EQUIPEMENT	VEHICULES UTILITAIRES	PARTICULARITES :		
		VEHICULE "ENTREPRISE"		1
		TRANSFORMATION :	Procédure administrative	2
		PROCEDURE	Exemple d'attestation de transformation	3
		ADMINISTRATIVE		
		TRANSFORMATION :	Préambule	4
		REALISATION	Opération de transformation	4
		TECHNIQUE	Affectation des plaques de transformation	4
		PRESENTATION :	Préambule	5
		PIECES DE	Sièges arrière	6
		RECHANGE,	Ceintures de sécurité	8
		XANTIA BREAK	Aménagement du coffre	8
		BRE 0534 F EQUIPEMENT ANNULE ET REMPLECE BRE 0166 F	VEHICULES	PARTICULARITES :
UTILITAIRES	XANTIA break Entreprise			2
VEHICULE «ENTREPRISE»				
TRANSFORMATION :	Procédure administrative			3
PROCEDURE	Exemple d'attestation de transformation			4
ADMINISTRATIVE				
TRANSFORMATION :	Préambule			5
REALISATION	Opérations de transformation			5
TECHNIQUE	Affectation des plaques de transformation			6
PRESENTATION :	XANTIA berline			8
PIECES DE RECHANGE	XANTIA break			12

Xantia

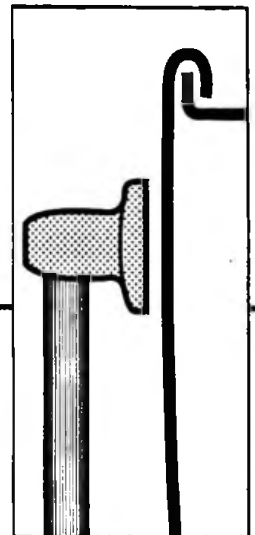
MARS 1993

RÉF.

BRE 0005 F

STRUCTURE

- PARTIE LATÉRALE
- PAVILLON
- CAISSE



AUTOMOBILES CITROËN
DIRECTION COMMERCE EUROPE
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

PARTIE LATERALE

SOUDEGE : CHARNONS SUR CAISSE 3
REPLACEMENT : COTE D'HABITACLE 6
REPLACEMENT : AILE ARRIERE 12
REPLACEMENT : RENFORT PASSAGE DE ROUE ARRIERE – PASSAGE DE ROUE ARRIERE 16

PAVILLON

REPLACEMENT : PAVILLON ET TRAVERSES DE PAVILLON 20

CAISSE

PREPARATION – ETANCHEITE : CAISSE 25

SOUDAGE : CHARNONS SUR CAISSE

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

1 – PIÉCES NÉCESSAIRES À LA RÉALISATION DE LA MÉTHODE

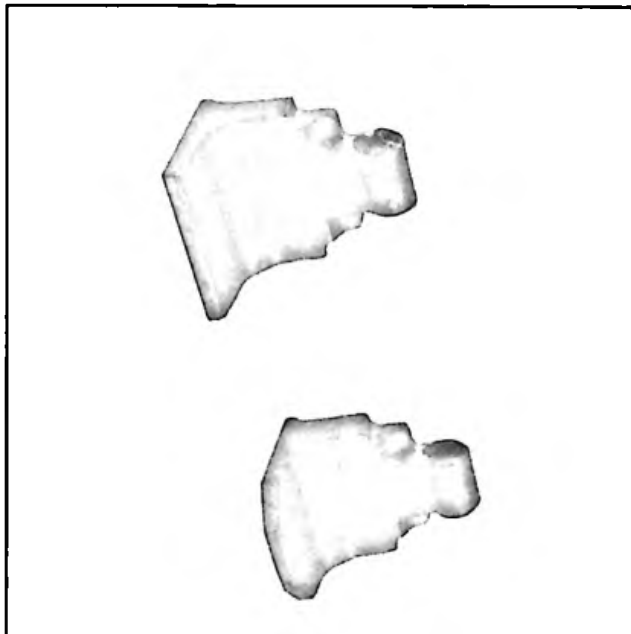


Fig. 9210321C
Charnons à assembler sur les portes.

2 – OUTILLAGE NÉCESSAIRE

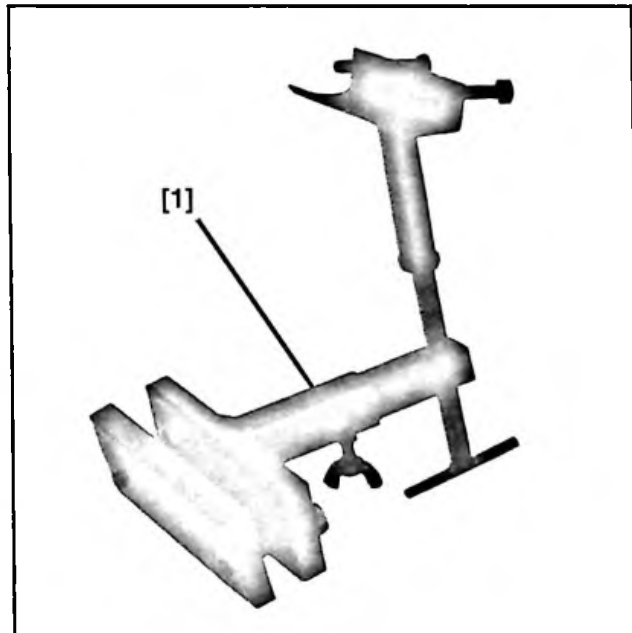


Fig. 8213531C
[1] appareil pour mise à hauteur des portes 7501-T.
Quantité 4.

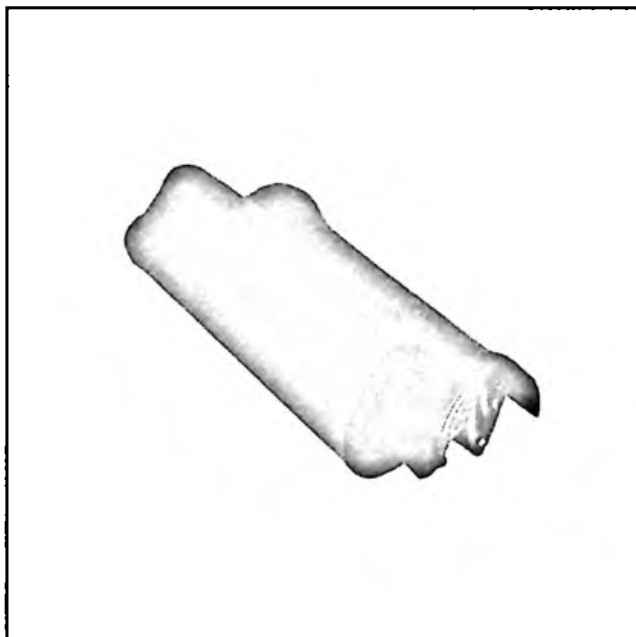


Fig. 9210311C
Réaliser 12 cales (à prendre dans le profilé d'étanchéité de porte).

3 – PRÉPARATION

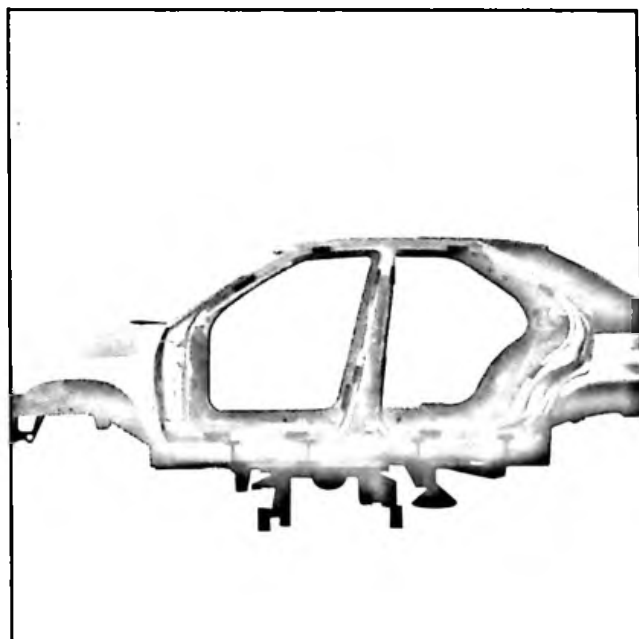


Fig. 92985-1C
Poser :
• le capot
• l'aile avant
• les 4 outils [1]
• les 12 cales



Fig : 92984-1C

Poser les portes.
Régler les feux.

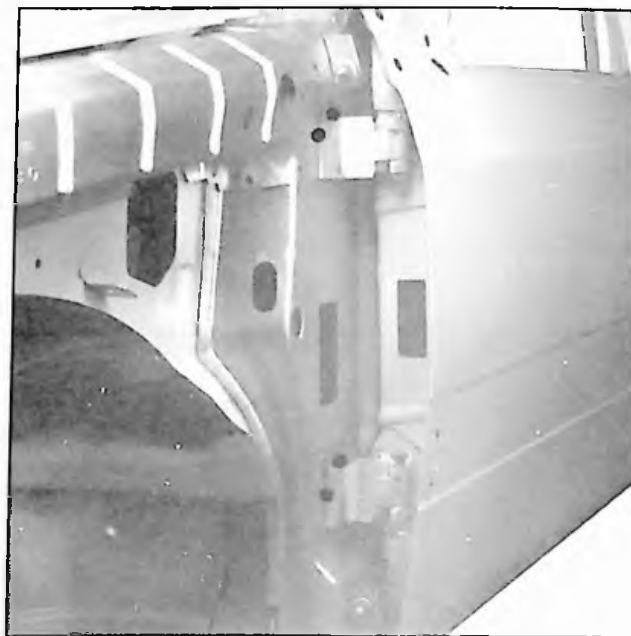


Fig : 92987-1C

Pointer les charnons de la porte avant au MAG (porte fermée).

4 – SOUDAGE



Fig : 92986-1C

Déposer l'aile avant.

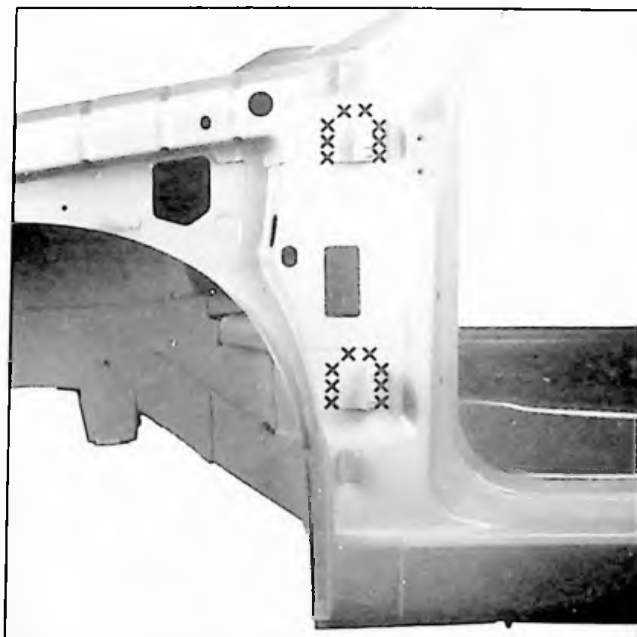


Fig : 92642-1C

Déposer la porte avant.
Souder les charnons au MAG.

5 – PROTECTION

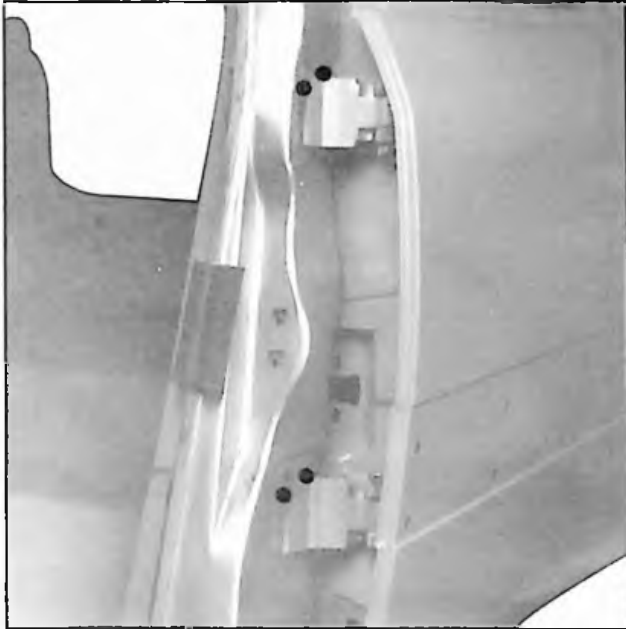


Fig : 92988-1C

Pointer les charnons de la porte arrière au MAG (porte fermée).

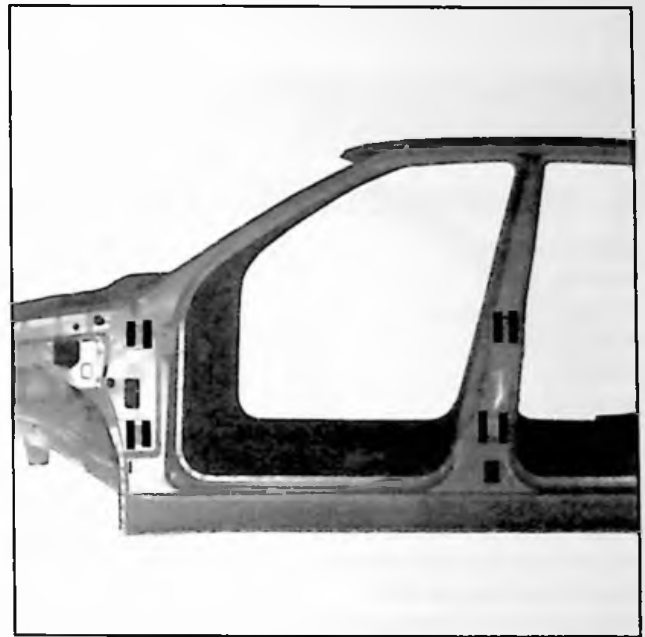


Fig : 92682-1C

Pulvériser de la cire fluide à l'intérieur du pied avant et du pied milieu.

Déposer un cordon de mastic sur les charnons (voir opération correspondante).

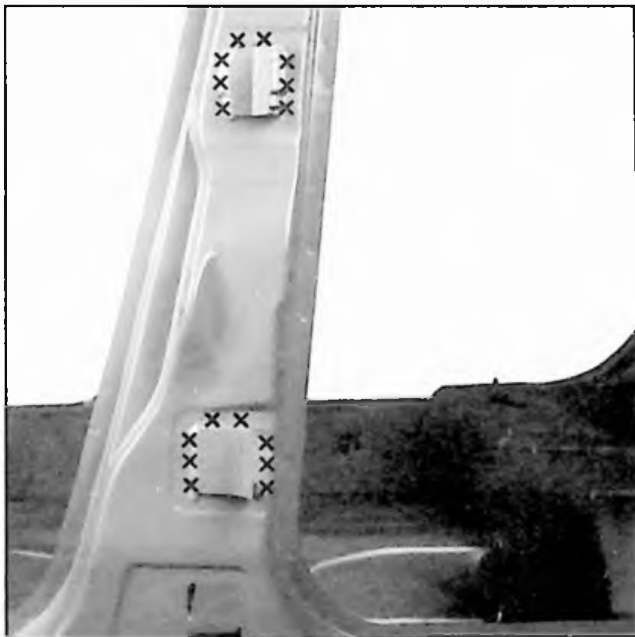


Fig : 92647-1C

Déposer la porte arrière.
Souder les charnons au MAG.

REPLACEMENT : CÔTE D'HABITACLE

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

1 – OPERATIONS COMPLÉMENTAIRES

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
- joints de gouttières
- pare-brise
- roues avant et arrière
- aile arrière

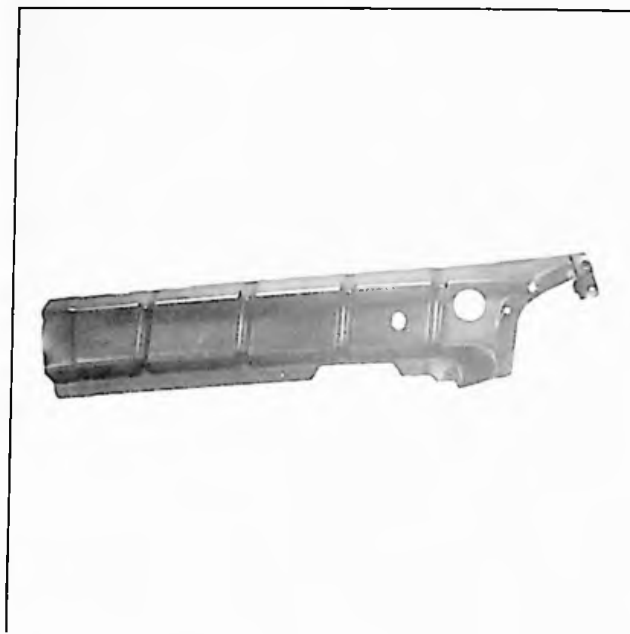


Fig. 92928-1C

Renfort avant de côté d'habitacle.

2 – IDENTIFICATION DES PIÈCES DE RECHANGE

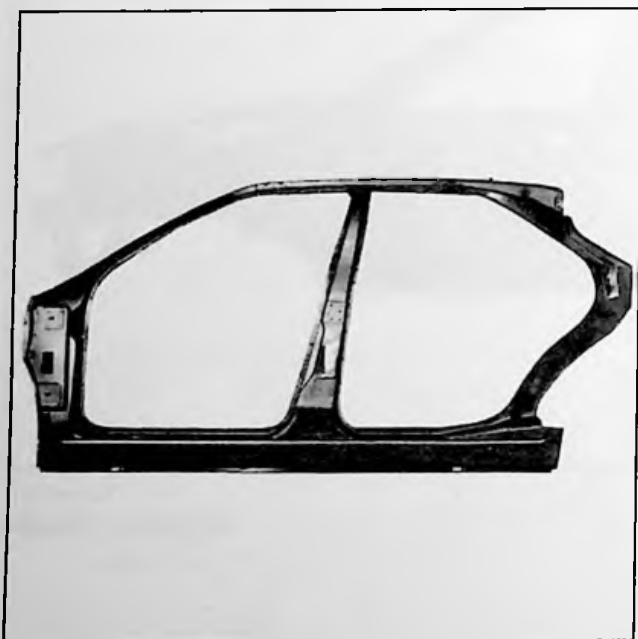


Fig. 92951-1C

Côté d'habitacle.

3 – COMPOSITION

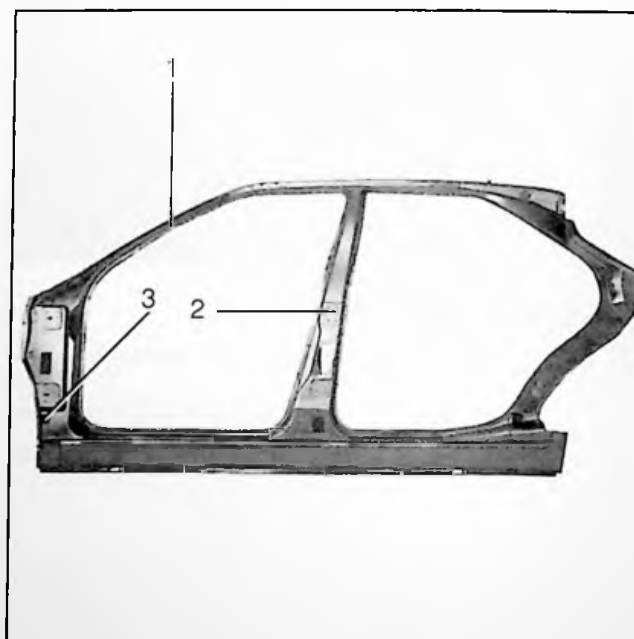


Fig. 92951-2C

- 1 – gouttière de montant de baie de pare-brise.
- 2 – côté d'habitacle.
- 3 – support arrière inférieur d'aile avant.

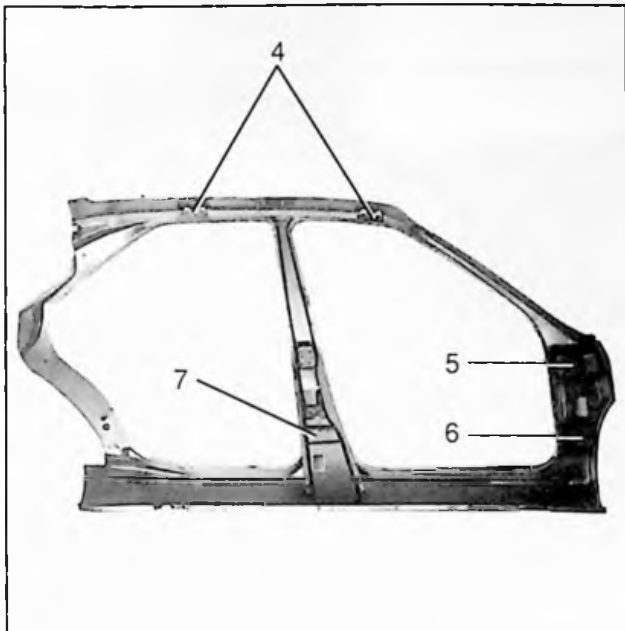


Fig : 92950-1C

4 – romaines.

5 – renfort supérieur de charnière de pied avant.

6 – renfort inférieur de charnière de pied avant.

7 – renfort de pied central.

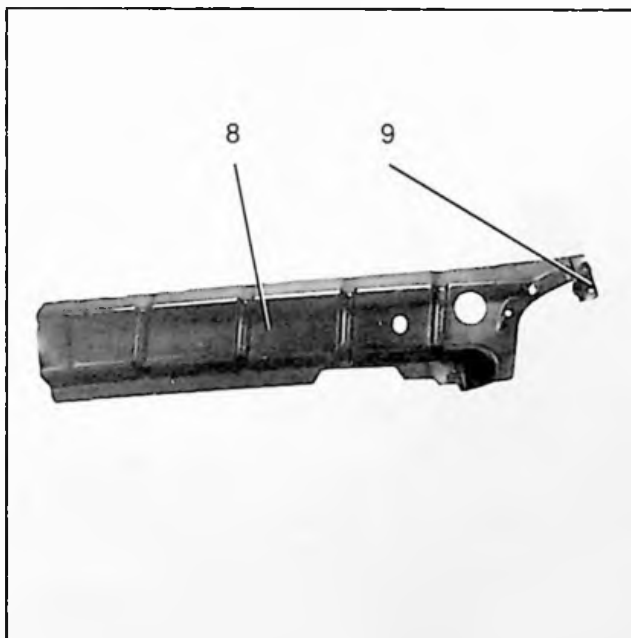


Fig : 92928-2C

8 – renfort avant de côté d'habitacle.

9 – support arrière supérieur d'aile avant.

4 – PREPARATION PIÉCES NEUVES

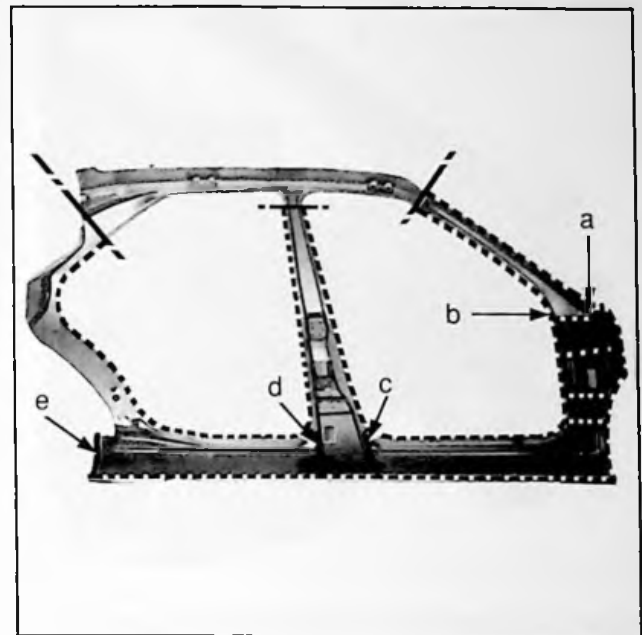


Fig : 92950-2C

Couper le côté d'habitacle (au plus haut).

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

Déposer un cordon de colle A4 (a).

Déposer un cordon de colle A5 (b, c, d, e).



Fig : 92928-3C

Percer (+) à $\varnothing = 6$ mm pour soudage ultérieur au MAG.

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

5 – DÉGRAFFAGE

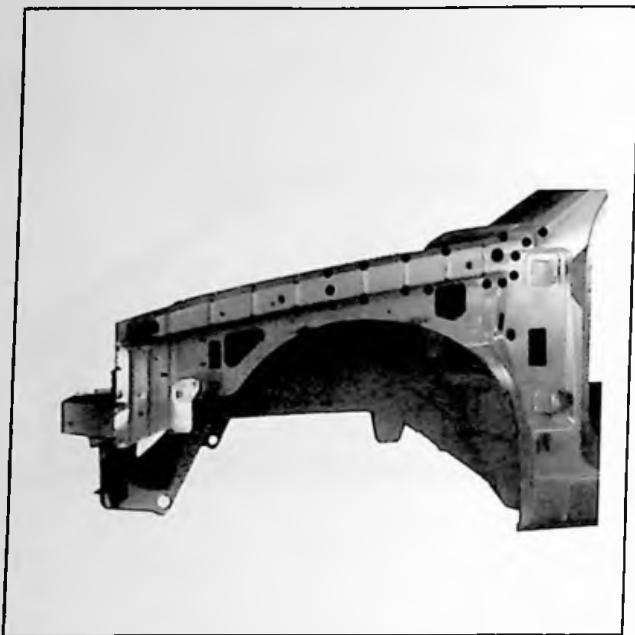


Fig : 92643-1C
Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.
Déposer l'élément.

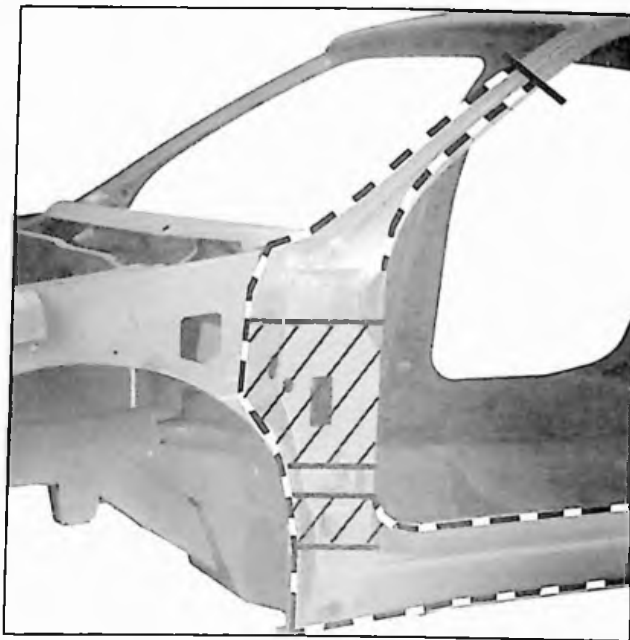


Fig : 92927-1C
Dégraffer les lignes de soudures à l'aide d'une fraise $\varnothing=8$ mm.
Découper le pied avant.

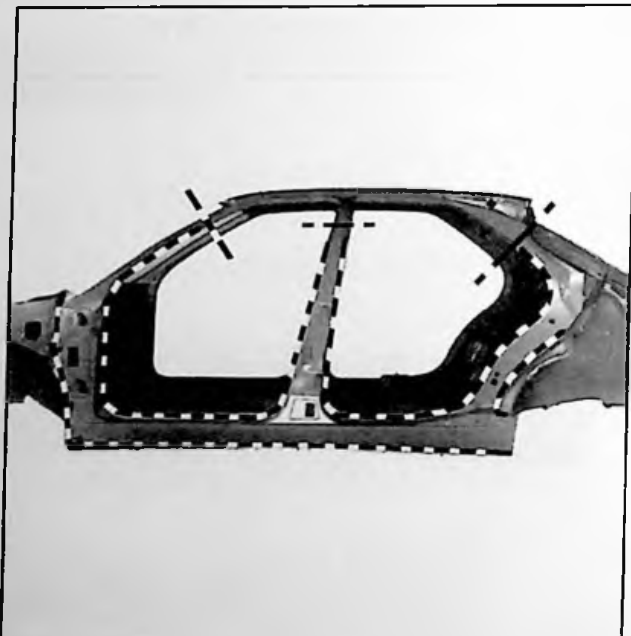


Fig : 92926-1C
Couper le côté d'habitacle à l'aide d'une scie.

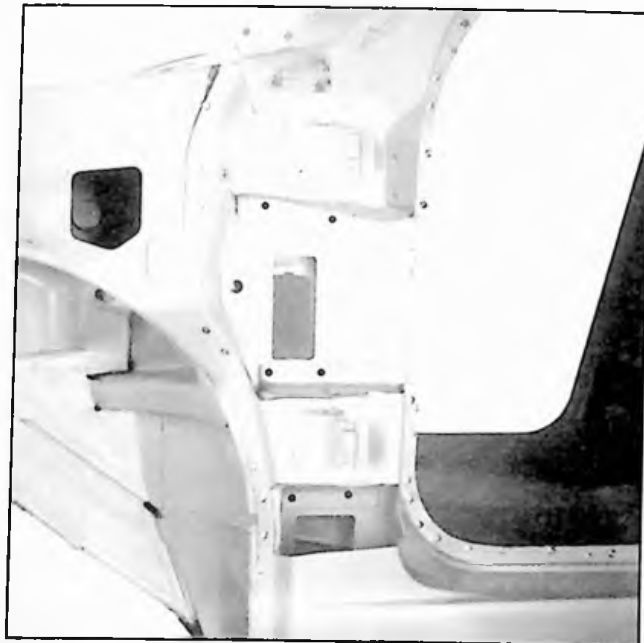


Fig : 92944-1C
Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.

ATTENTION : Exécuter une coupe inférieure à celle réalisée sur le panneau neuf.

Dégraffer les lignes de soudures à l'aide d'une fraise $\varnothing=8$ mm.

PARTIE LATÉRALE

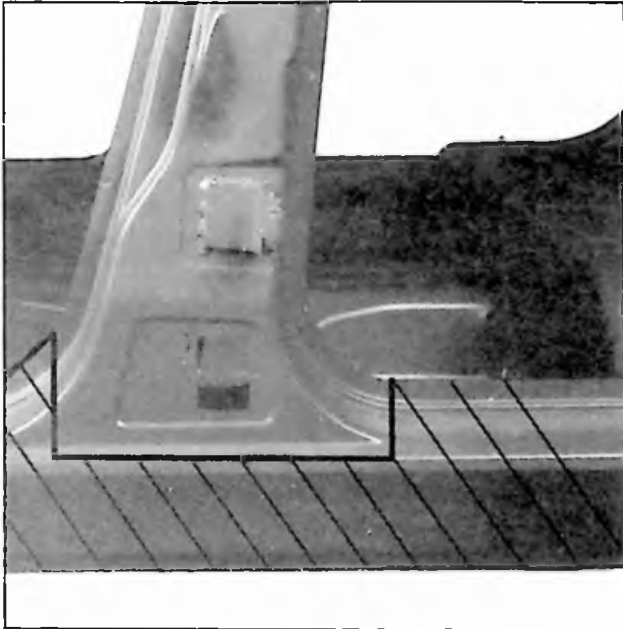


Fig : 92647-1C

Découper la partie basse du pied central.

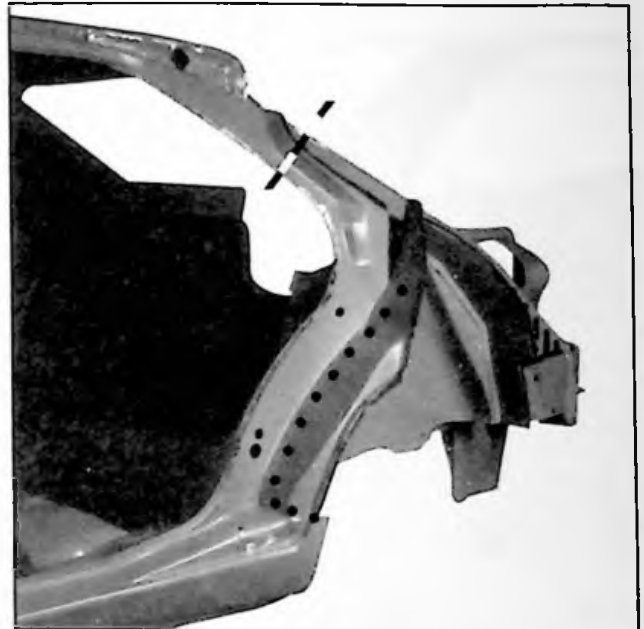


Fig : 92724-2C

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.
Couper le côté d'habitacle.
Déposer le côté d'habitacle.



Fig : 92943-1C

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

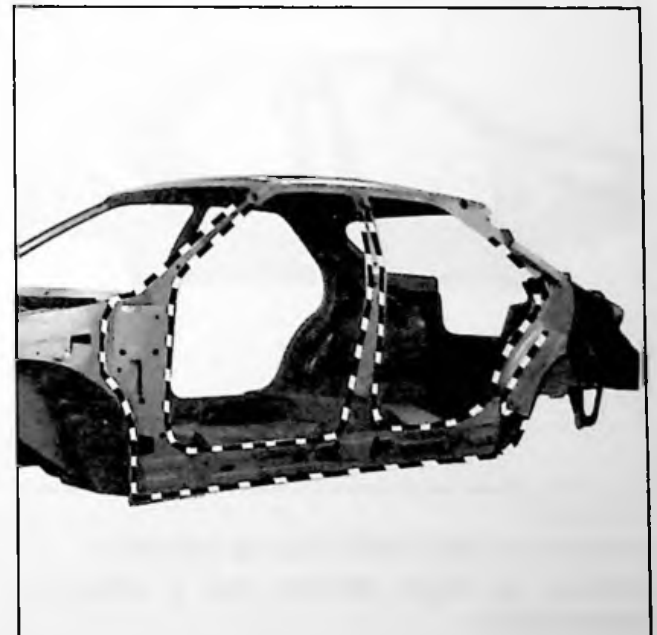


Fig : 92947-1C

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

Transpercer à $\varnothing=8$ mm les fixations des renforts de charnières.

7 - SOUDAGE

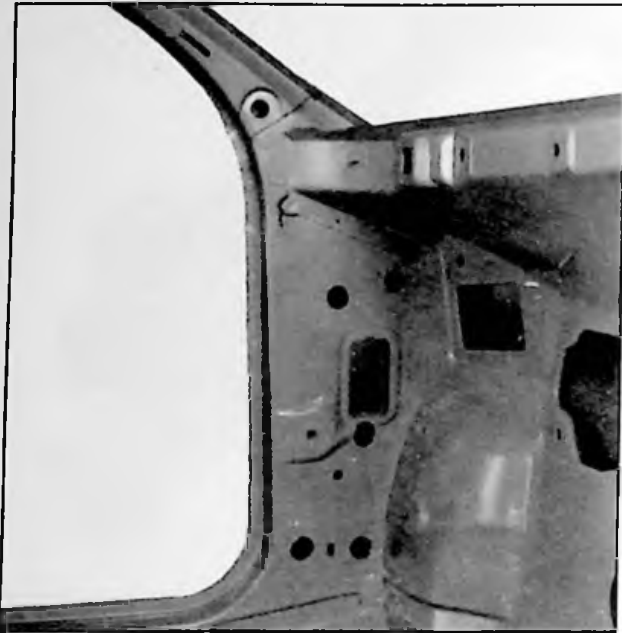


Fig : 92952-1C

Percer à $\varnothing = 30$ mm pour soudage par points "bouchon".

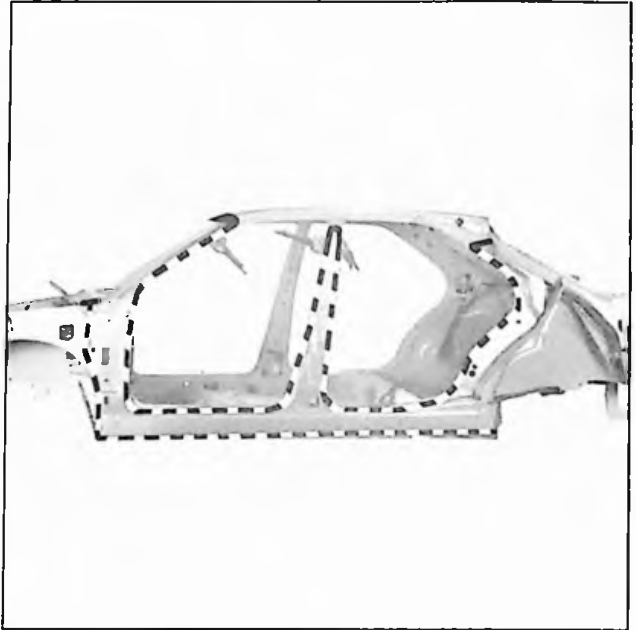


Fig : 92949-2C

Souder par cordon MAG.

Meuler les cordons.

Souder par points électriques.

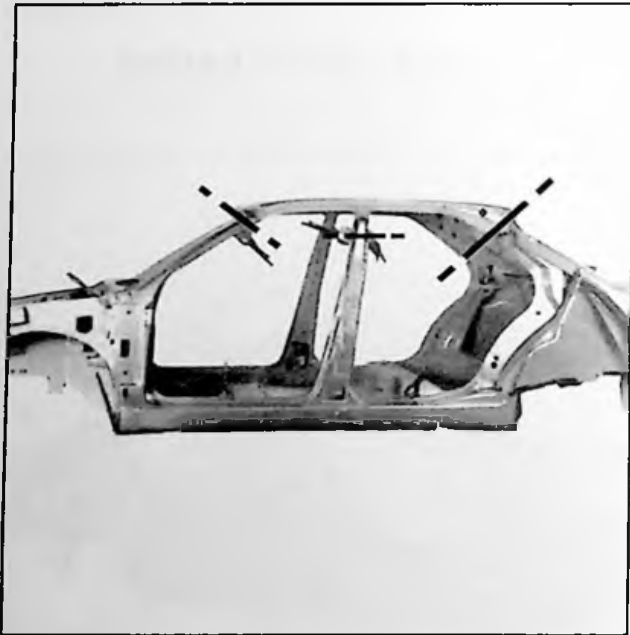


Fig : 92949-1C

Présenter le côté d'habitacle sur le véhicule.
Exécuter la coupe définitive (les 2 pièces en superposition).

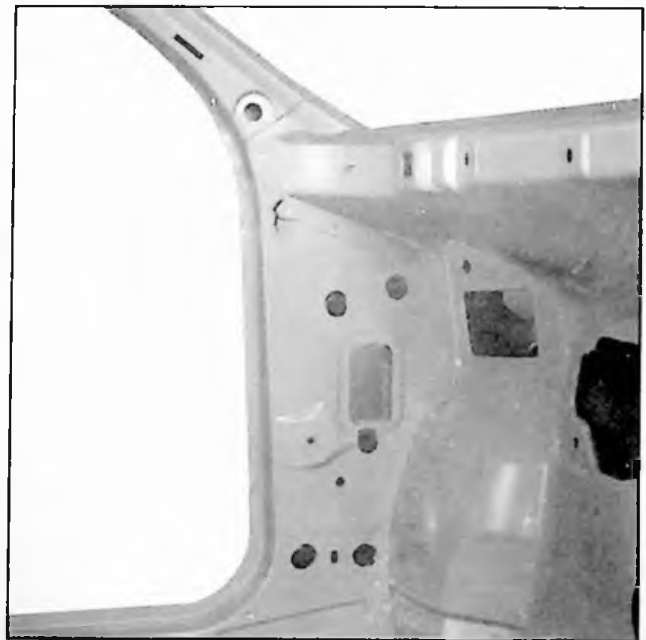


Fig : 92952-2C

Souder par points "bouchon" MAG.

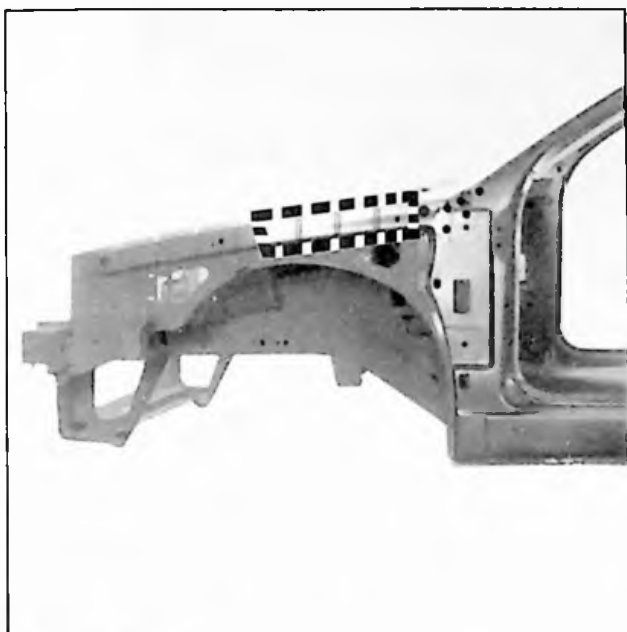


Fig 92983-1C

Souder par points électriques.
Souder par points "bouchon" MAG.
Meuler les points de soudure MAG.

9 – ETANCHEITE

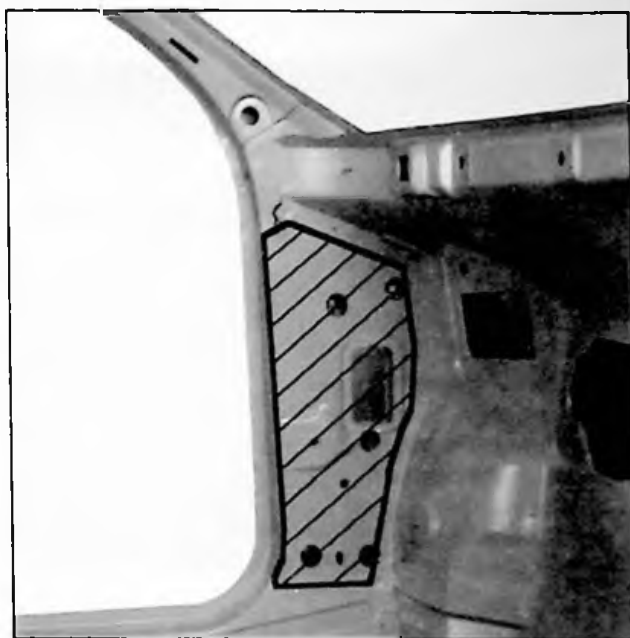


Fig : 92952-3C

Poser un film protecteur.

8 – FINITION

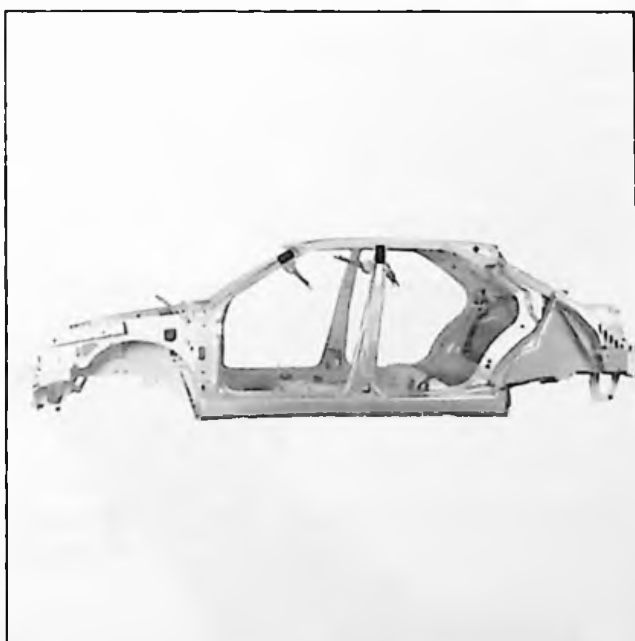


Fig : 92949-3C

Appliquer un mastic de finition.
Poser les charnons (voir opération correspondante).

10 – PROTECTION

Pulvériser de la cire fluide.
Protection (voir opération correspondante).

REEMPLACEMENT : AILE ARRIERE

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

1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose :

- volet arrière
- caoutchouc d'étanchéité d'entrée de coffre
- caoutchouc d'étanchéité de porte arrière
- équilibreur de volet arrière
- feux arrière
- garniture de passage de roue
- garniture de custode
- jet d'eau
- garniture de pavillon
- gache de serrure
- pare-chocs arrière
- roue arrière
- mousse dans les corps creux
- protéger l'assise arrière et l'intérieur de l'habitacle
- goulotte de remplissage du réservoir à carburant (côté droit)

2 – IDENTIFICATION DES PIECES DE RECHANGE



Fig : 92857-1C

Aile arrière.

Composition :

- aile arrière
- renfort fixation de gâche
- gouttière latérale de volet arrière
- renfort de fixation d'équilibreur de volet
- gouttière d'aile
- appui de feux
- boîtier de remplissage de carburant (côté droit)

3 – PREPARATION PIECE NEUVE



Fig : 92856-1C

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

4 – DEGRAFFAGE

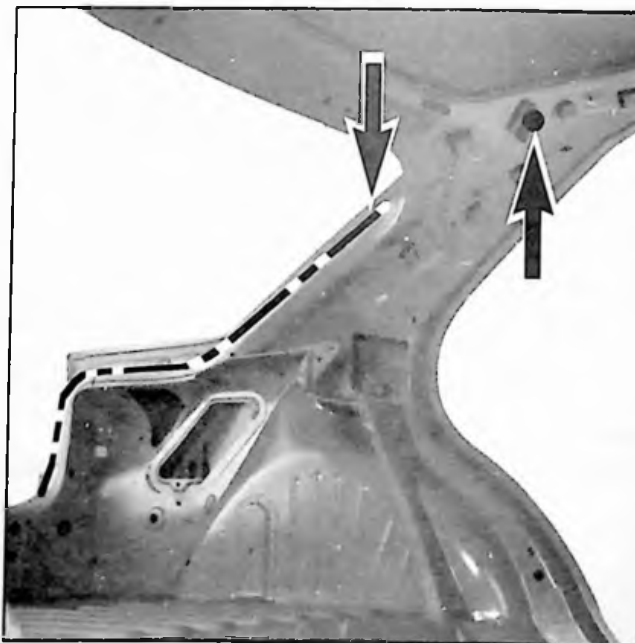


Fig : 92752-1C

Dégrafer la ligne de points et le point à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.

PARTIE LATÉRALE

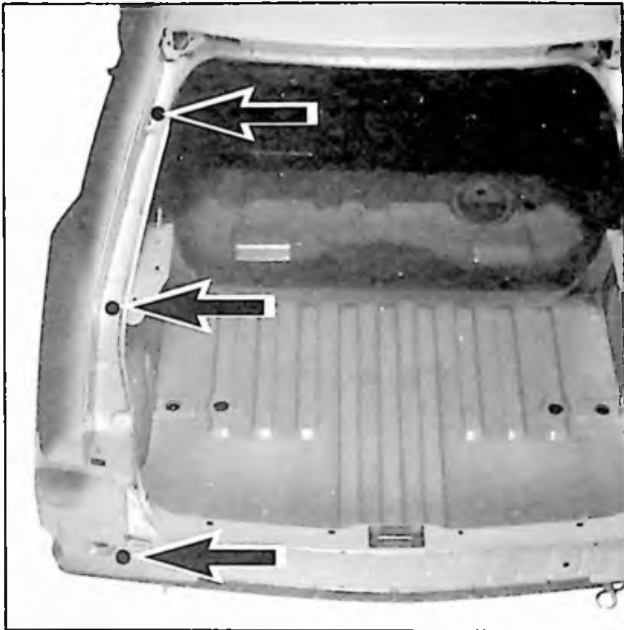


Fig : 92711-1C

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



Fig : 92640-1C

Découper au burin le cordon de soudure MAG.

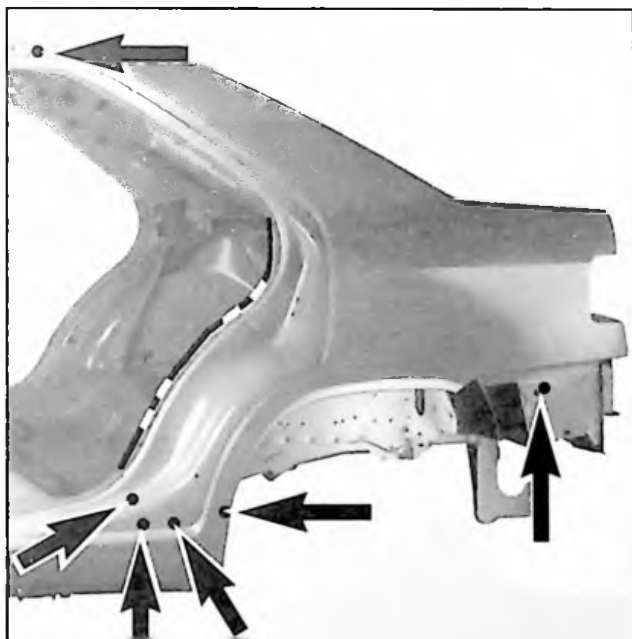


Fig : 92683-1C

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



Fig : 92683-1C

Découper les cordons de colle et d'étanchéité.
Déposer l'aile arrière.

5 – NETTOYAGE – PRÉPARATION
CAISSE

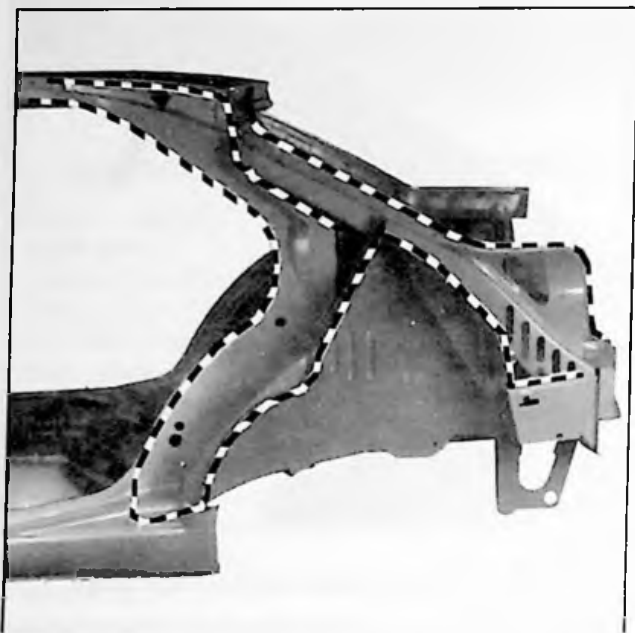


Fig : 92738-1C

Nettoyer les zones de collage.

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

6 – AJUSTAGE

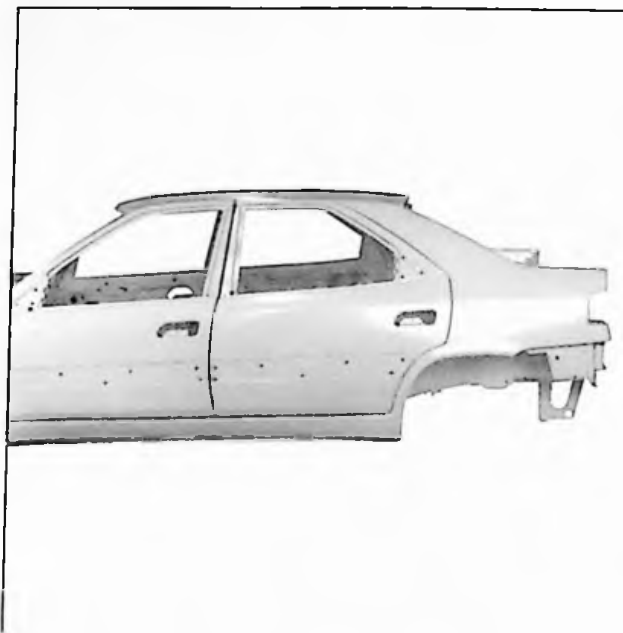


Fig : 92620-1C

Poser :

- aile arrière
- volet arrière

Fermer la porte et contrôler les jeux.



Fig : 92737-1C

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

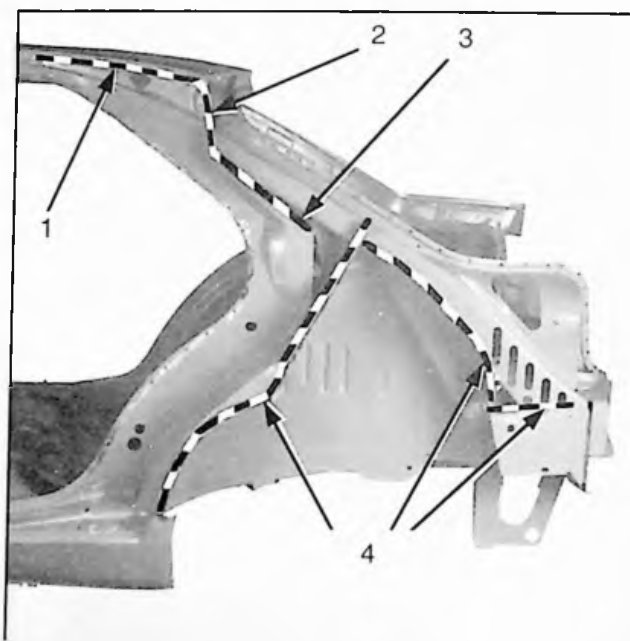


Fig : 92738-2C

Déposer :

- aile arrière
- volet arrière

Appliquer une colle structurale :

- B8 : en "1"
- A4 : en "2"
- H2 : en "3"
- A5 : en "4"

7 – SOUDAGE

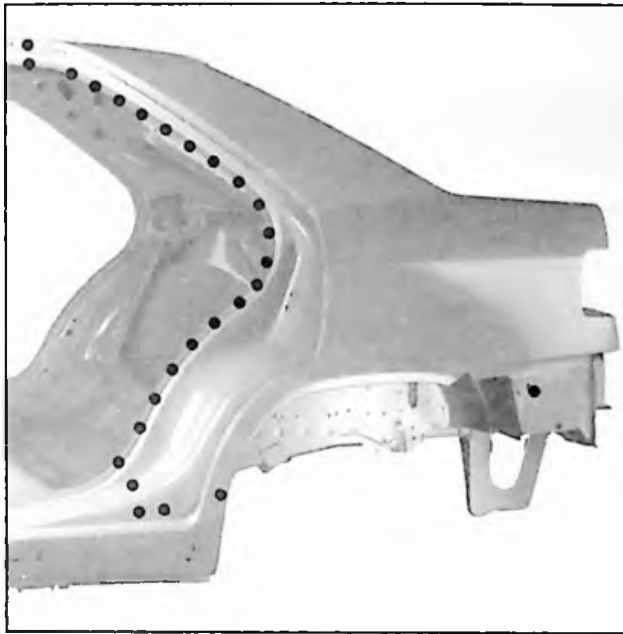


Fig 92683-1C

Poser l'aile arrière.

Souder par points électriques.

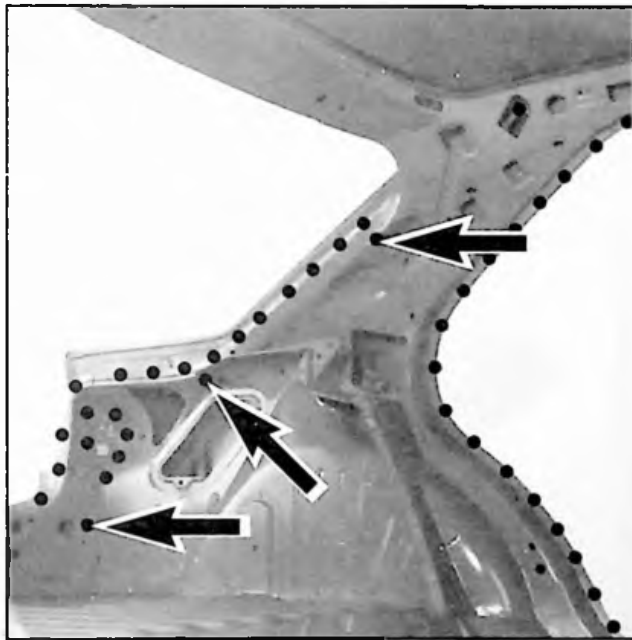


Fig 92752-2C

Souder par points électriques.

8 – ETANCHEITE – PROTECTION

Voir opération correspondante.

REPLACEMENT : RENFORT PASSAGE DE ROUE ARRIERE – 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 assemblée.

2 – IDENTIFICATION DES PIECES DE RECHANGE

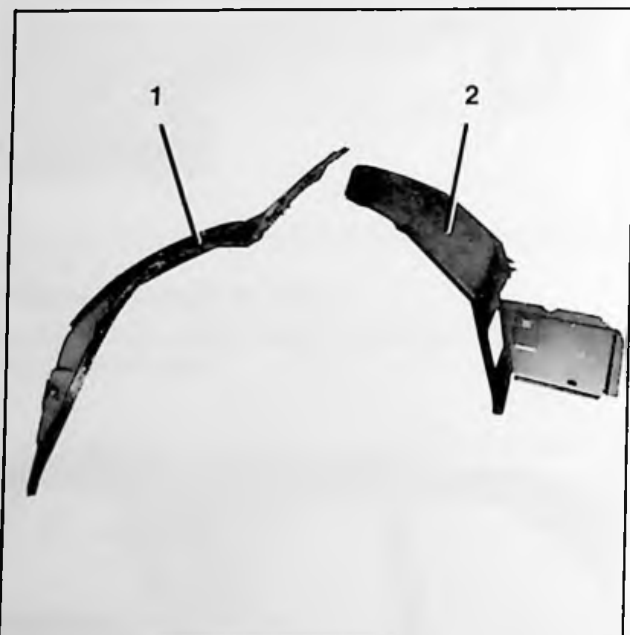


Fig : 92945-1C

Renfort passage de roue arrière (1).

Passage de roue arrière (2).

3 – COMPOSITION

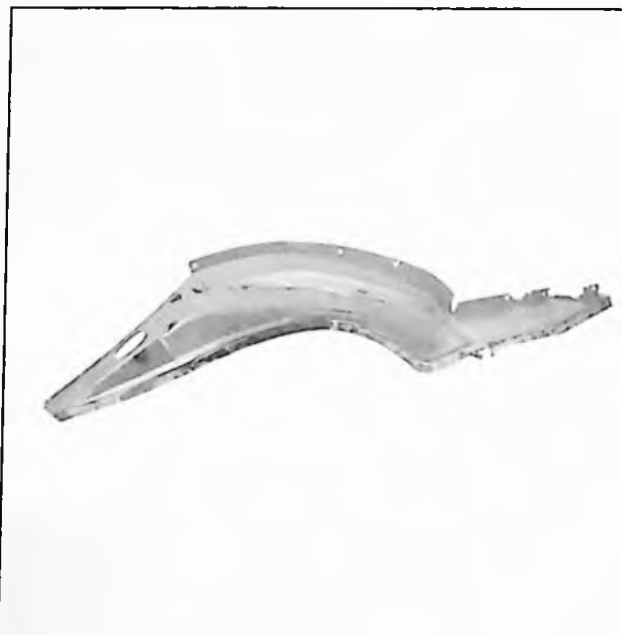


Fig : 92879-1C

Renfort passage de roue arrière.

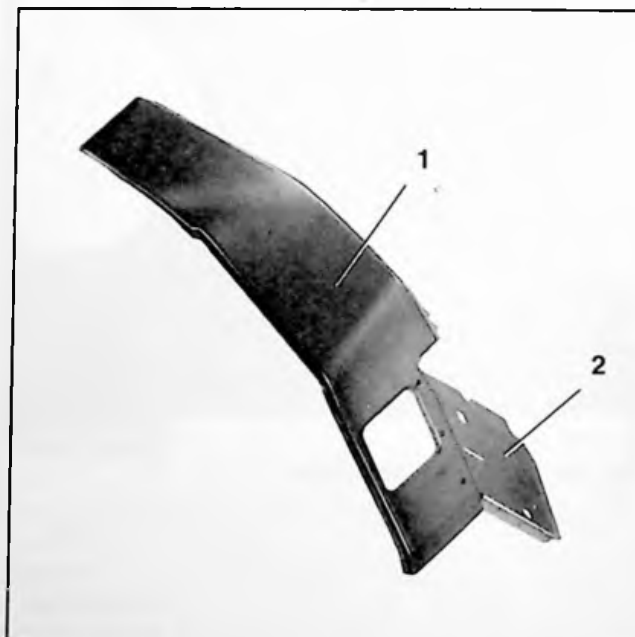


Fig : 92878-2C

Passage de roue arrière (2).

Support latéral de pare-chocs arrière (3).

4 – PREPARATION PIECES NEUVES

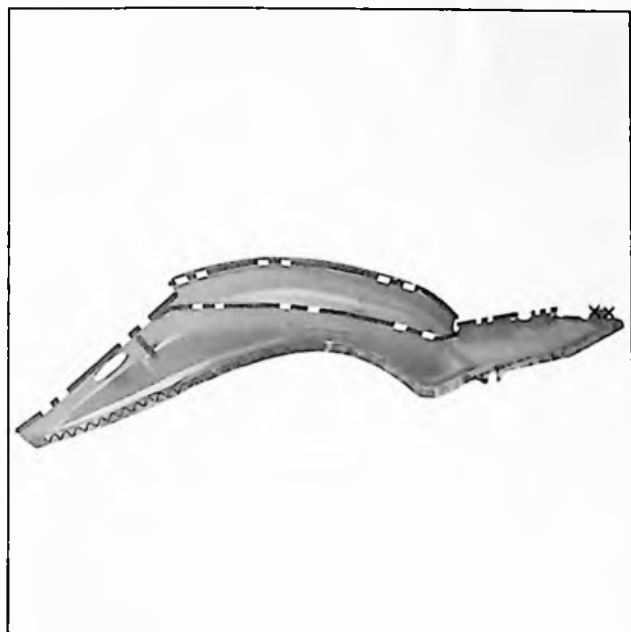


Fig. 92879-1C

Percer (+) à $\text{Ø} = 6 \text{ mm}$ pour soudage par points "bouchon".

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

Déposer un cordon de colle A5.

5 – DEGRAFAGE

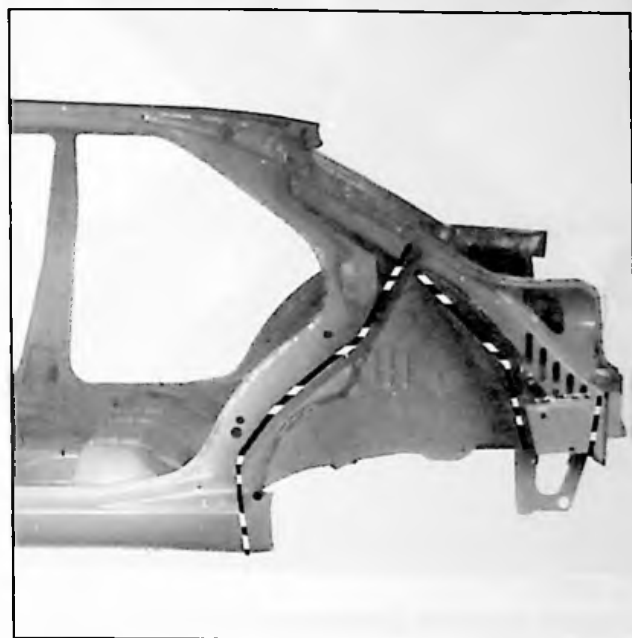


Fig. 92738-1C

Dégrafer les lignes de points et les points à l'aide d'une fraise de $\text{Ø} = 8 \text{ mm}$.



Fig. 92878-1C

Percer (+) à $\text{Ø} = 6 \text{ mm}$ pour soudage par points "bouchon".

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

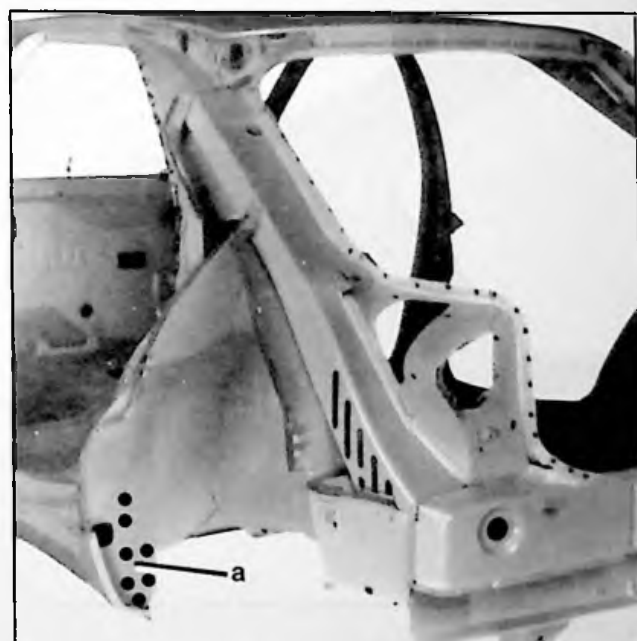


Fig. 92737-1C

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\text{Ø} = 8 \text{ mm}$.
Ouvrir la languette en "a".

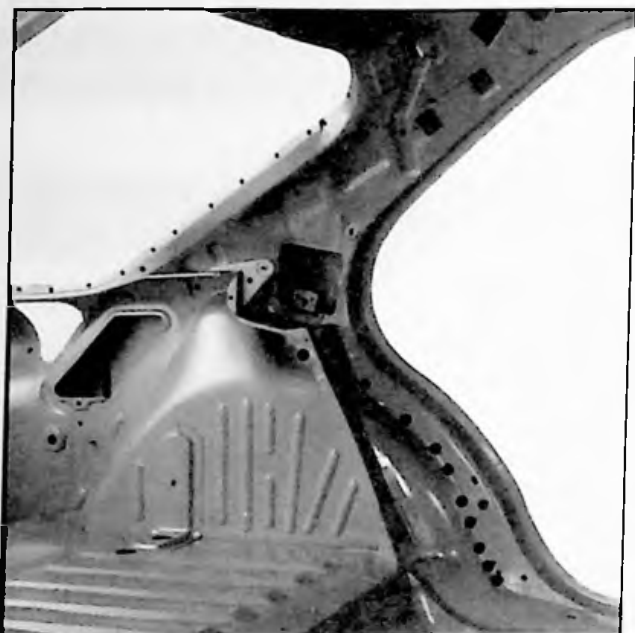


Fig : 92768-1C

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.
Déposer le passage de roue arrière et son renfort.

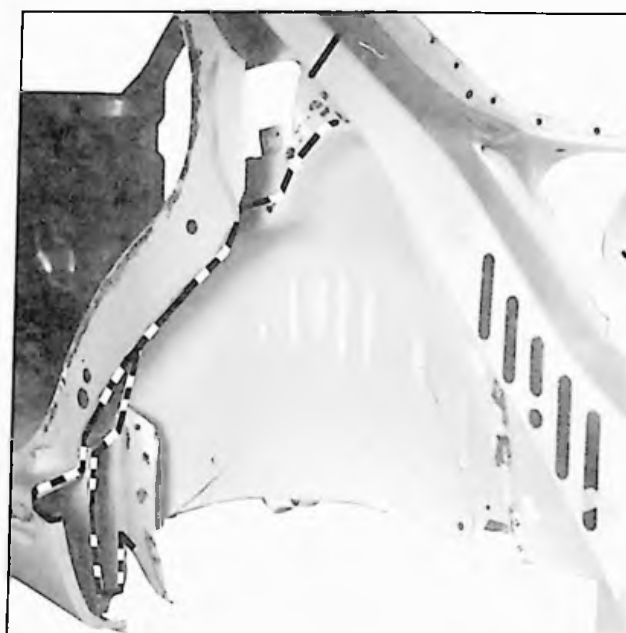


Fig : 92767-1C

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

6 – NETTOYAGE – PRÉPARATION CAISSE

7 – SOUDAGE

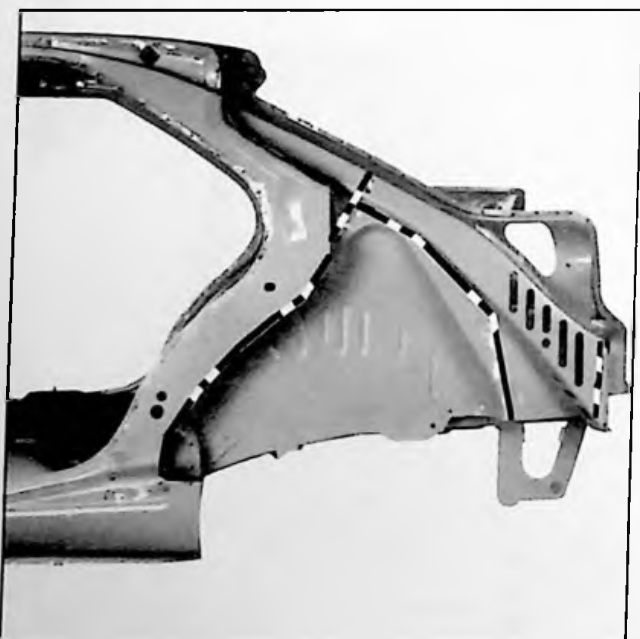


Fig : 92766-1C

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

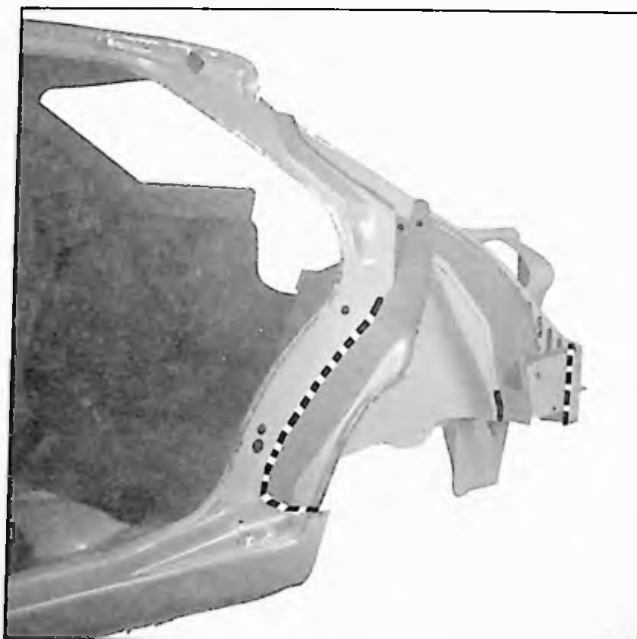


Fig : 92724-1C

Poser les éléments.
Souder par points électriques.

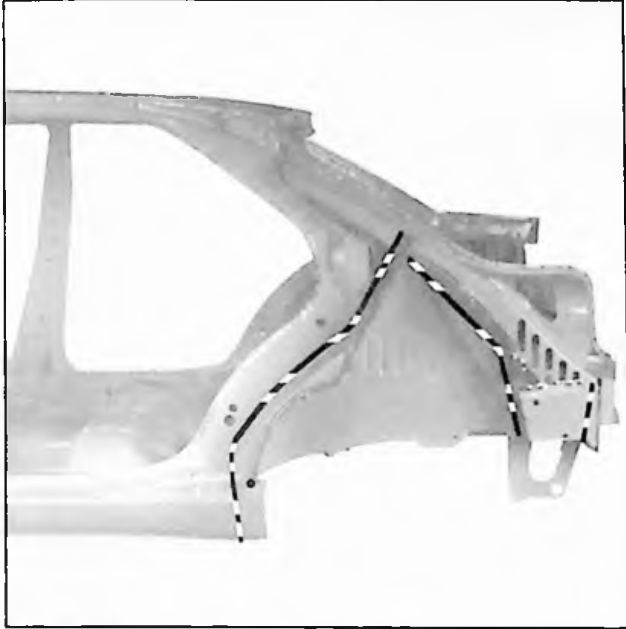


Fig. 92738-1C
Souder par points "bouchon" MAG.



Fig. 92768-1C
Souder par points "bouchon" MAG.
Disquer les points.

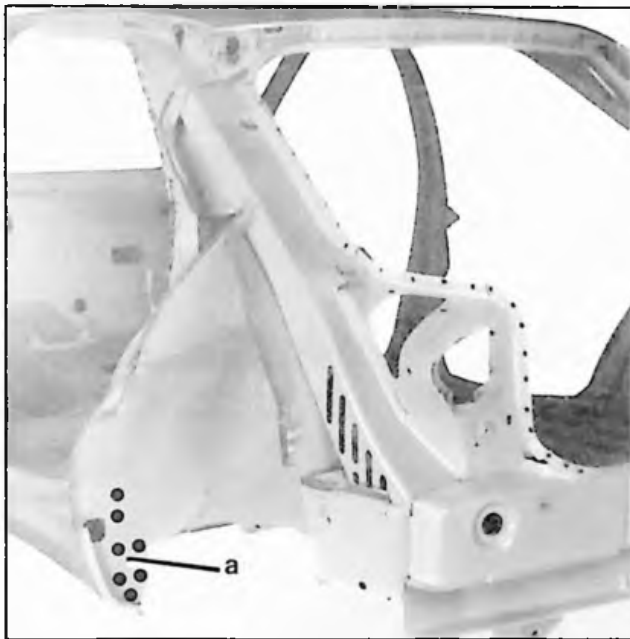


Fig. 92737-1C
Rabattre la languette en "a".
Souder par points "bouchon" MAG.

8 – ETANCHEITE – PROTECTION

Voir opération correspondante.

REPLACEMENT : 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

2 – IDENTIFICATION DES PIECES DE RECHANGE



Fig : 92876-1C
Pavillon.

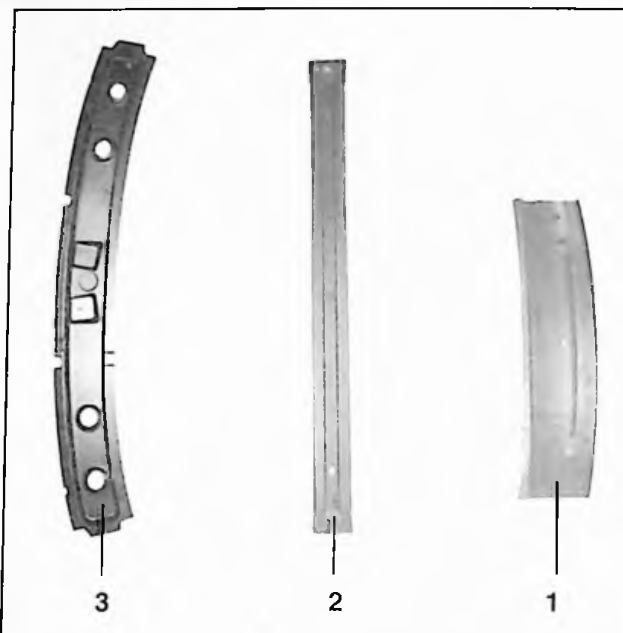


Fig : 92874-2C

- (1) – traverse avant.
- (2) – traverse intermédiaire.
- (3) – traverse arrière.

3 – PREPARATION PIECES NEUVES

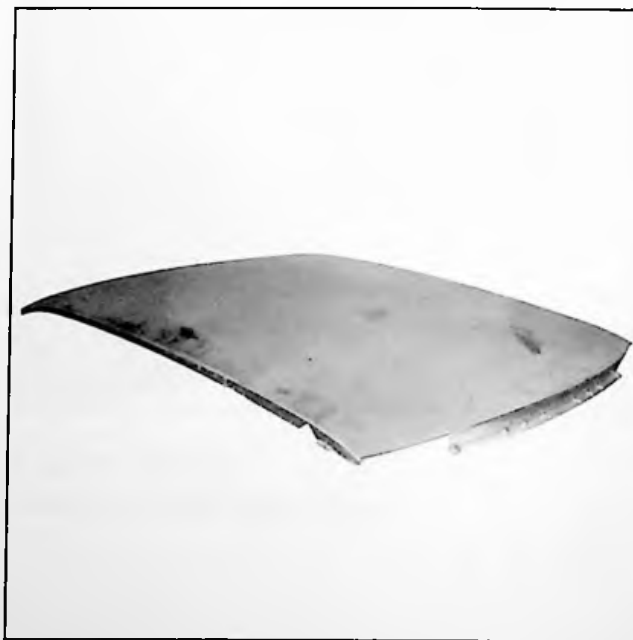


Fig : 92877-1C

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

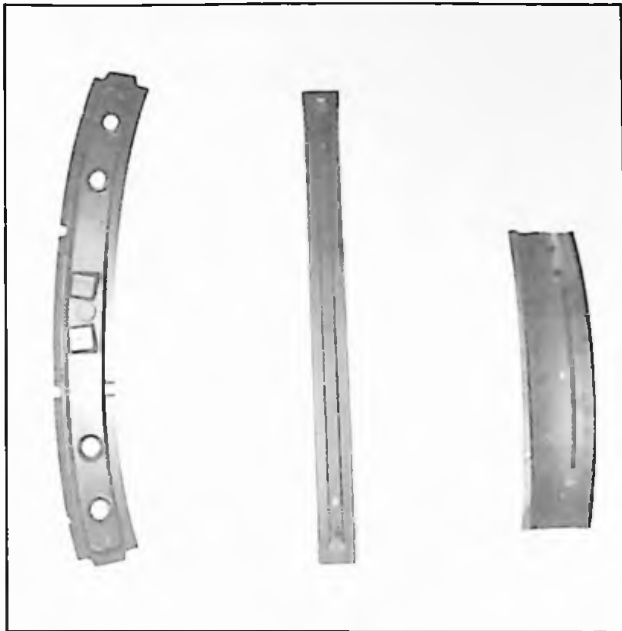


Fig : 92874-1C

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

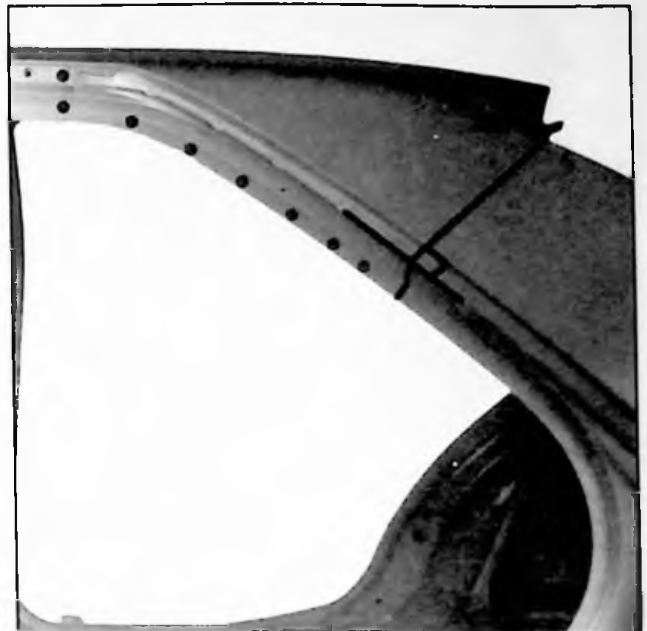


Fig : 92632-1C

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.
 Découper à l'aide d'une scie.
 Déposer le haut de l'aile.
 Effectuer l'opération symétrique.

4 – DECOUPAGE

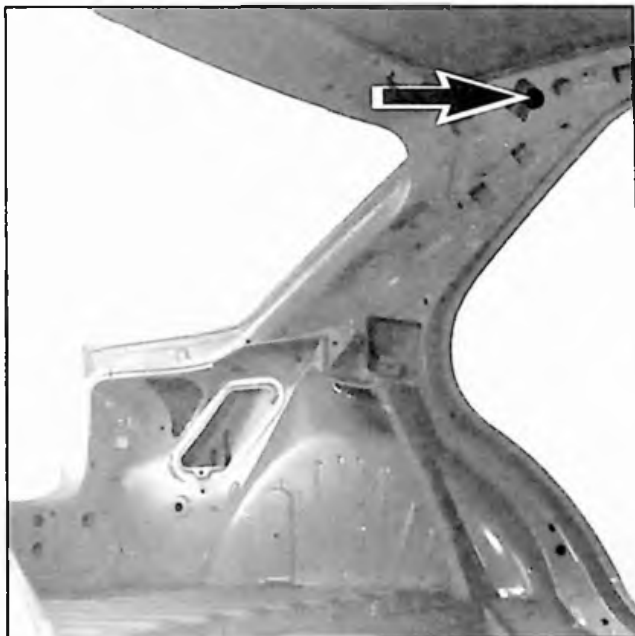


Fig : 92752-1C

Dégrafer le point à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.

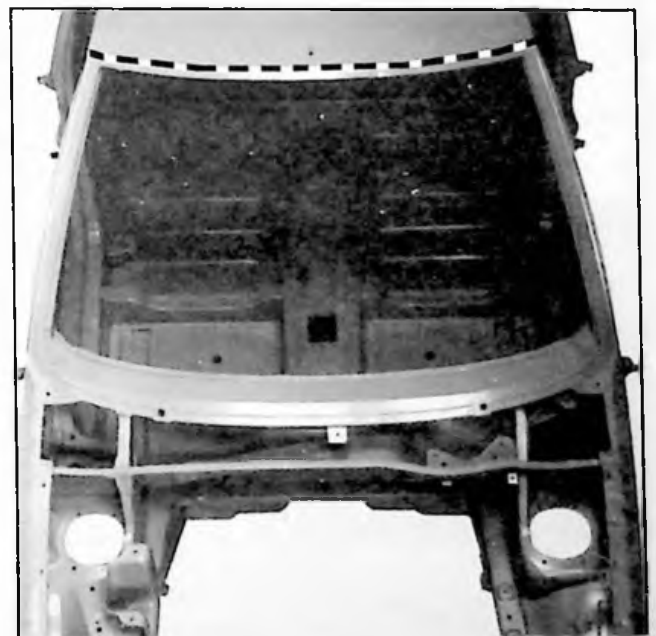


Fig : 92712-1C

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

PAVILLON

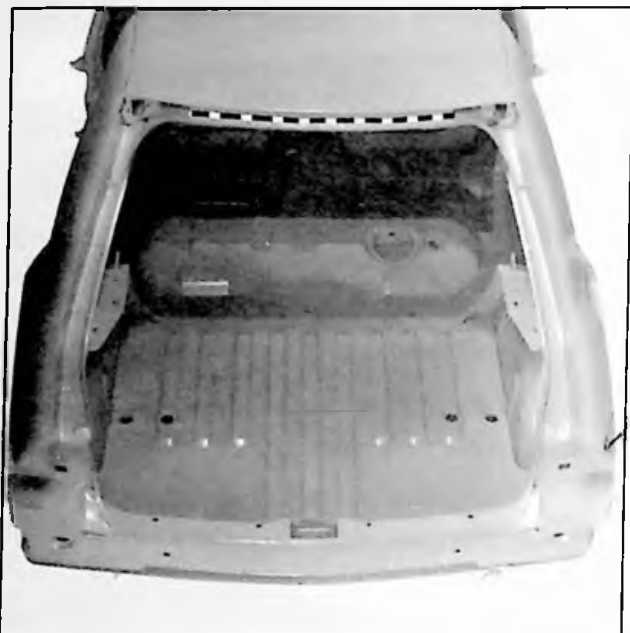


Fig : 92711-1C

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

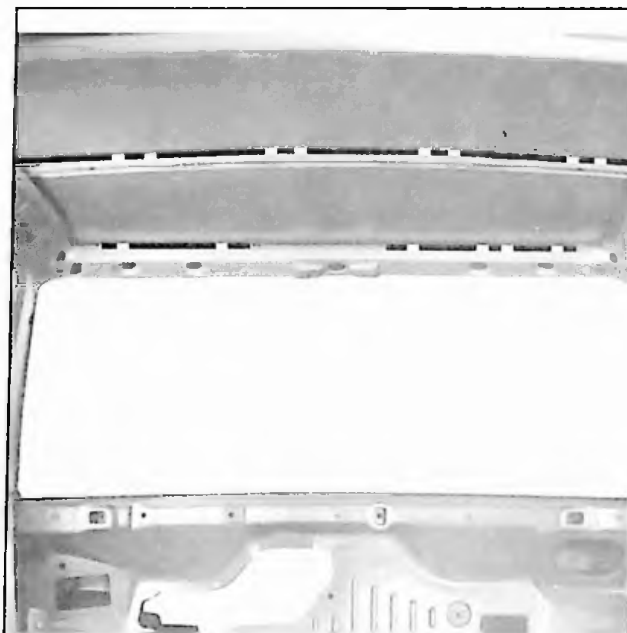


Fig 92754-1C

Découper les cordons de mastic.



Fig : 92835-1C

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

Découper au burin le cordon de soudure MAG.

Effectuer l'opération symétrique.

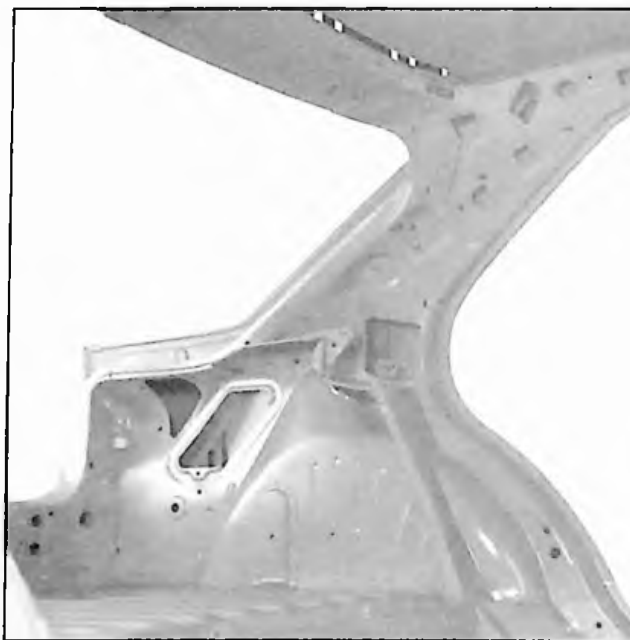


Fig : 92752-1C

Découper les cordons de mastic.

Effectuer l'opération symétrique.

Déposer le pavillon.



Fig : 92833-1C

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

Déposer :

- traverse intermédiaire
- traverse avant

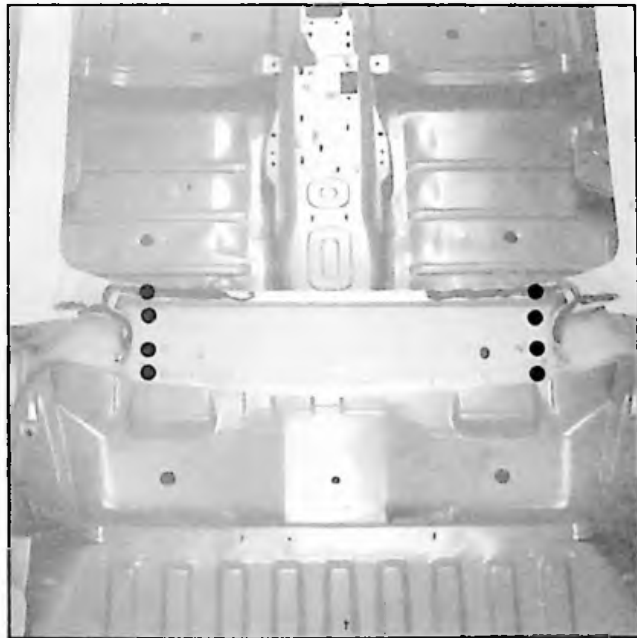


Fig : 92834-1C

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

Déposer la traverse arrière.

5 – NETTOYAGE – PREPARATION CAISSE

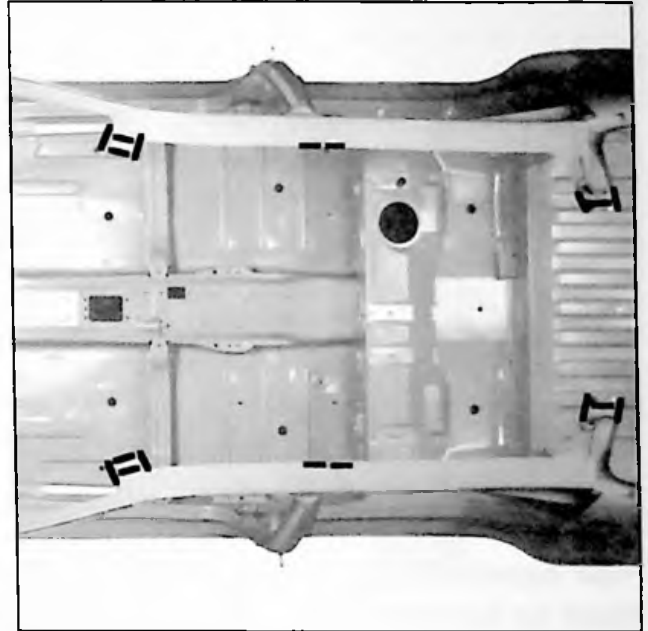


Fig : 92870-1C

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

6 – SOUDAGE

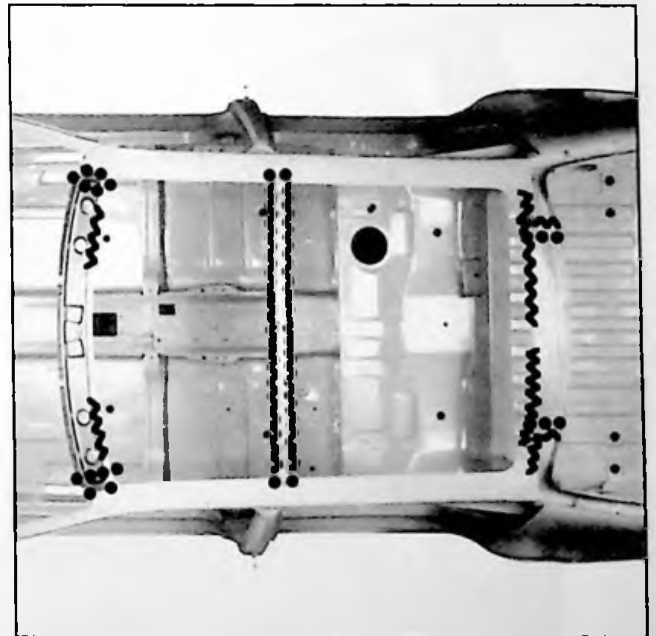


Fig : 92867-1C

Poser les traverses.

Souder par points électriques.

Déposer les cordons de mastic (voir opération correspondante).



Fig : 92836-1C

Poser le pavillon.
Souder par points électriques.

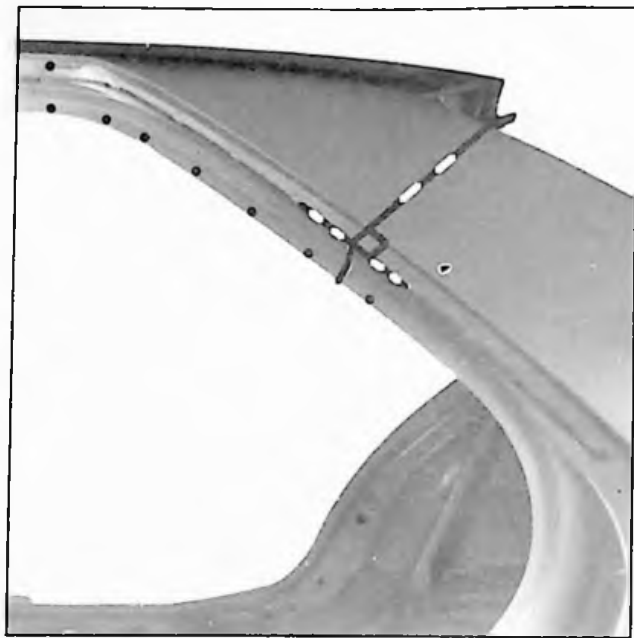


Fig : 92632-1C

Poser le haut de l'aile arrière – pièce récupérée (voir opération correspondante).
Souder par points "bouchon" MAG.
Exécuter un cordon de soudure MAG.
Disquer les points, le cordon de soudure MAG.
Effectuer l'opération symétrique.



Fig : 92646-1C

Souder par points électriques.
Exécuter un cordon de soudure MAG.

7 – ETANCHEITE – PROTECTION

Pulvériser de la cire fluide dans :

- le haut des ailes arrières
- les montants de baie de pare-brise

Etanchéité : voir opération correspondante.

PREPARATION – ETANCHEITE : CAISSE



Fig. 92617-1D

1 – INGREDIENTS PRECONISES

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

C3 : apprêt antigravillonnage.

C6 : mousse polyuréthane.

C1 : protection anticorrosion des dessous de caisse.

H5 : plaque d'insonorisation.

A4,A5,B8,H1,H2,H3 : mastic d'étanchéité des liaisons tôles avant soudage par points.

2 – LIGNES DE MASTICAGE

Mastic préconisé : A1.

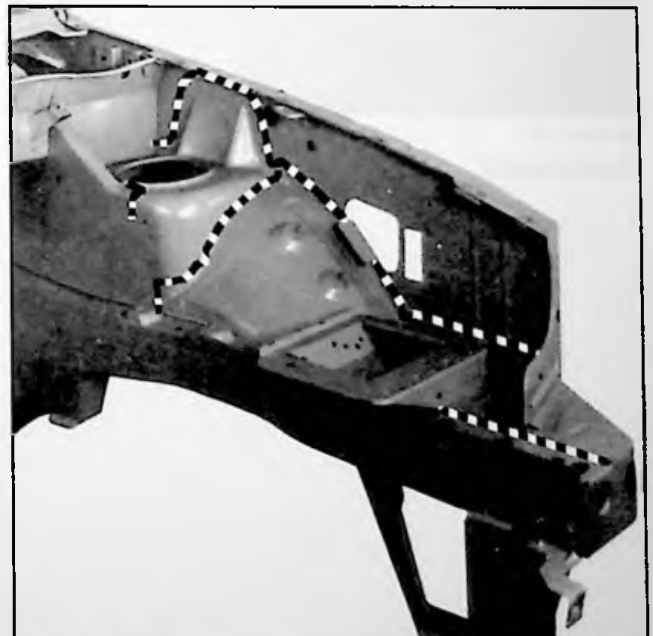


Fig : 92623-1C

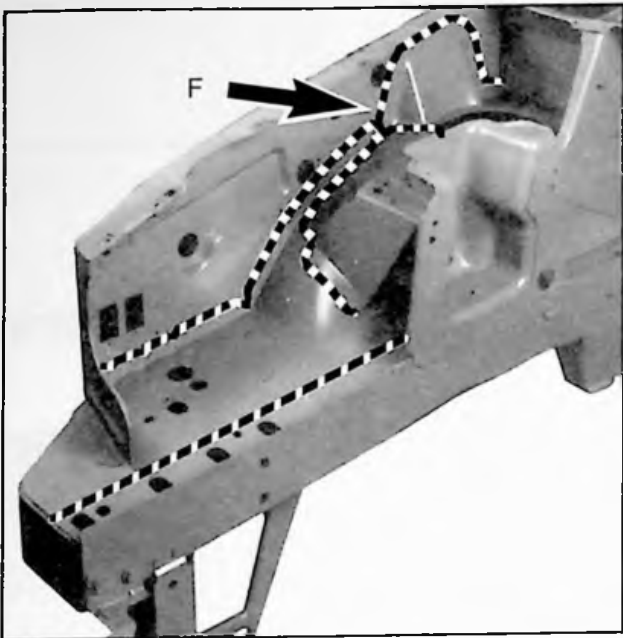


Fig : 92628-1C

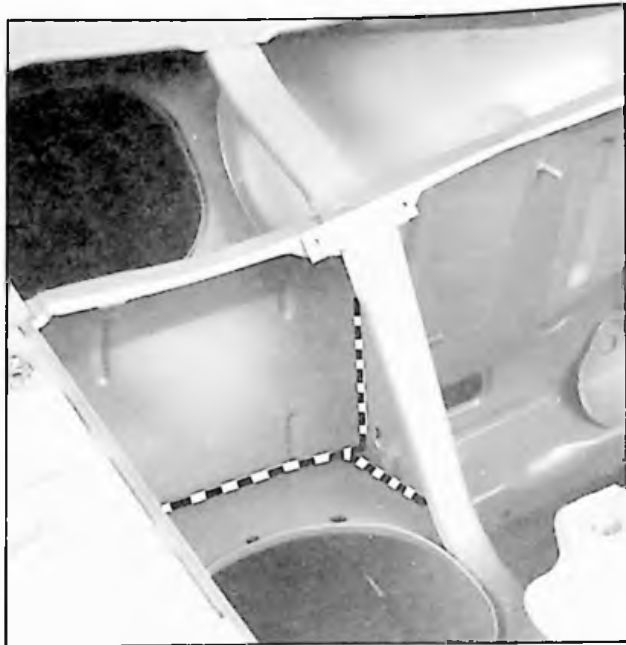


Fig 92631-1C
Vue suivant F1.



Fig : 92622-1C
Vue suivant F.

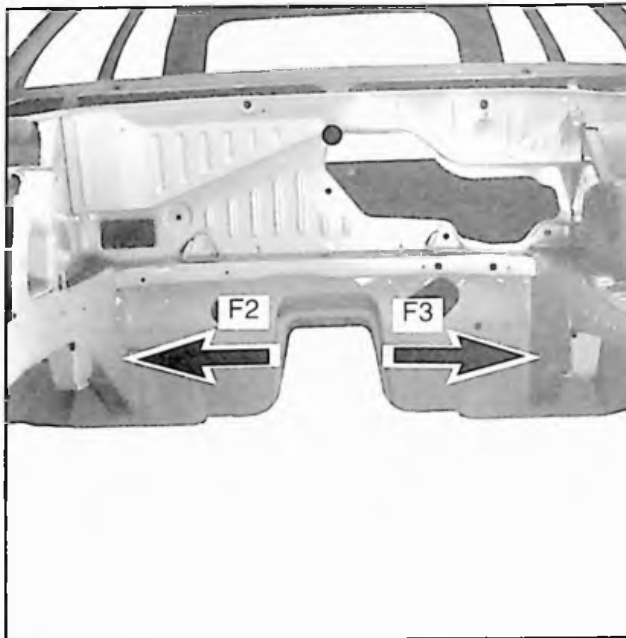


Fig 92627-1C

CAISSE

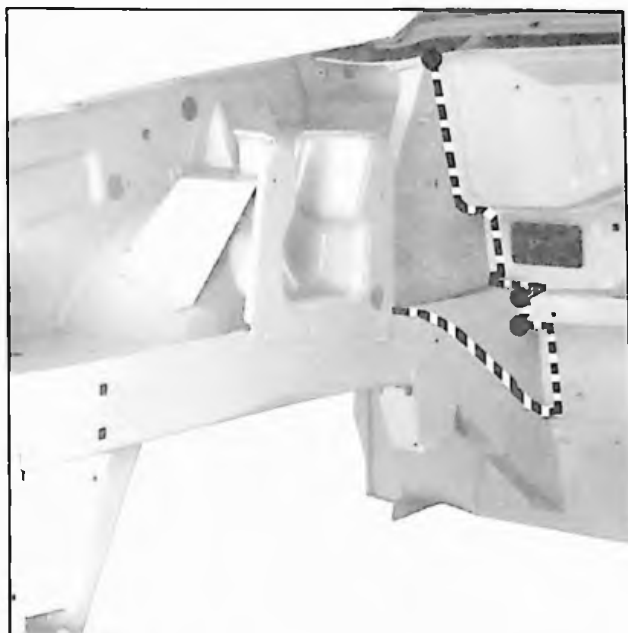


Fig : 92648-1C

Vue suivant F2.

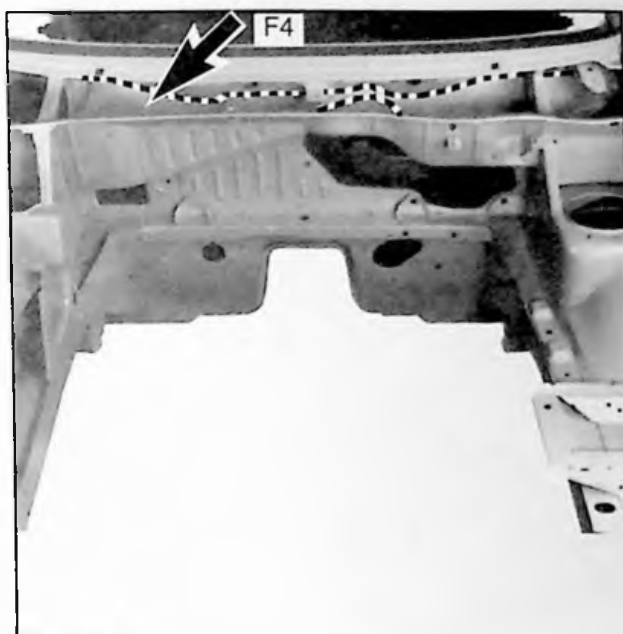


Fig : 92629-1C

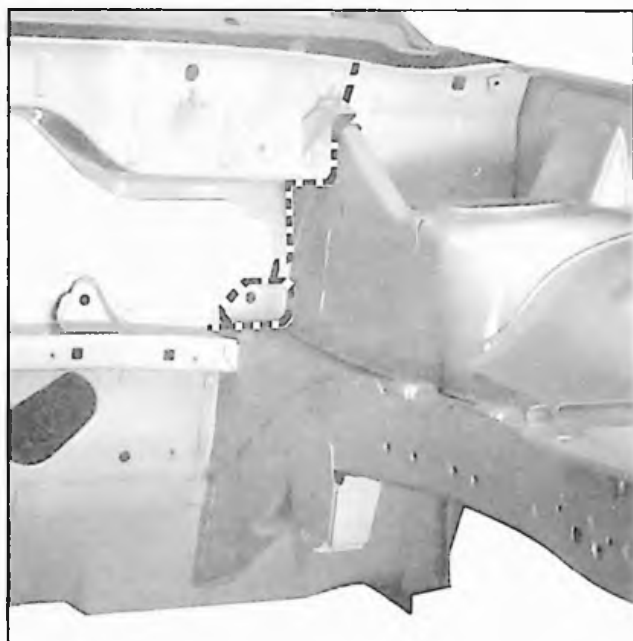


Fig : 92625-1C

Vue suivant F3.

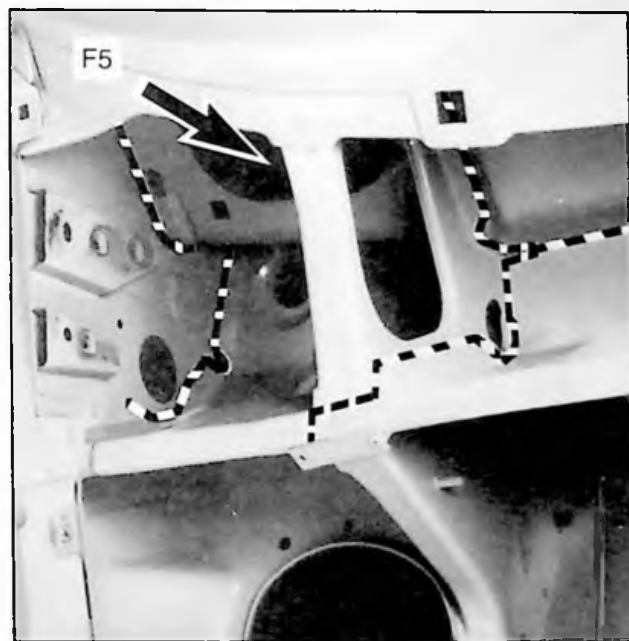


Fig : 92639-1C

Vue suivant F4.



Fig : 92624-1C

Vue suivant F5.

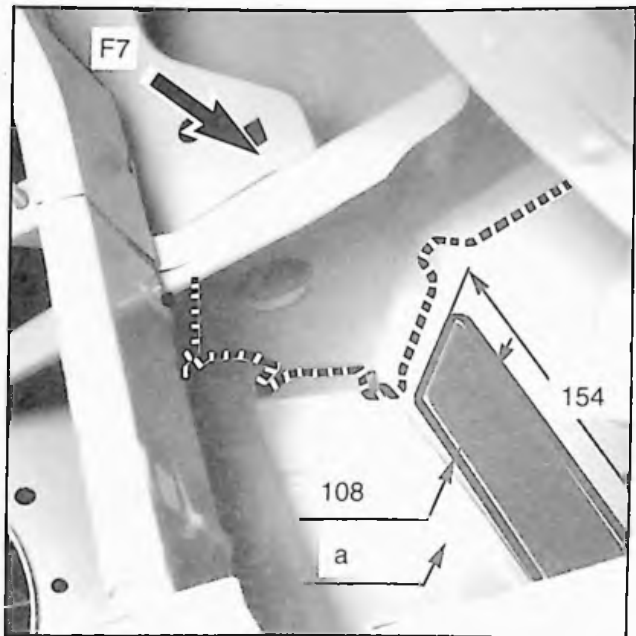


Fig : 92626-1C

a : zone essuyée.

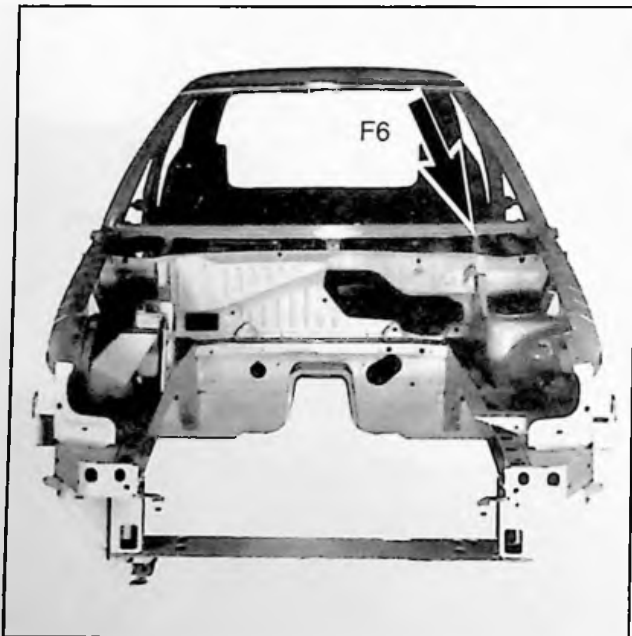


Fig : 92641-1C

Vue suivant F6.

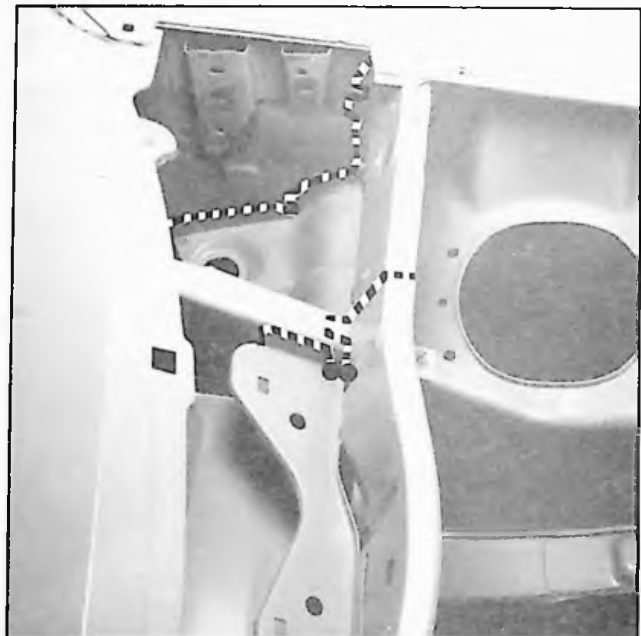


Fig : 92630-1C

Vue suivant F7.

CAISSE



Fig : 92644-1C

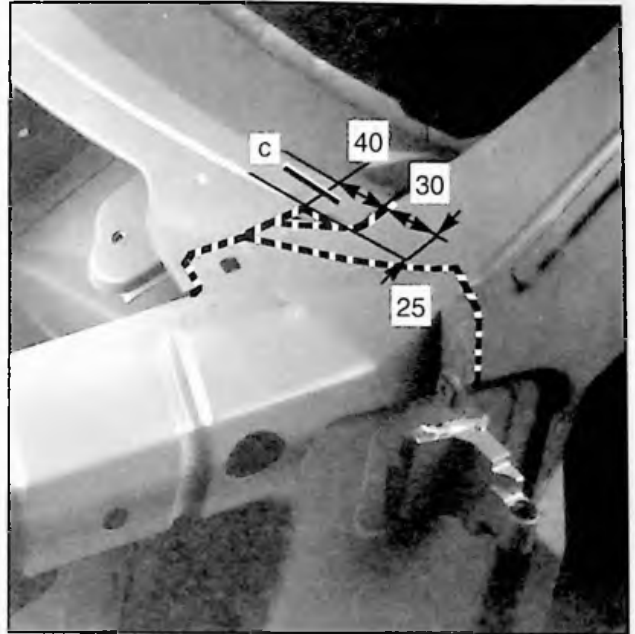


Fig : 92645-1C

c : zone essuyée.

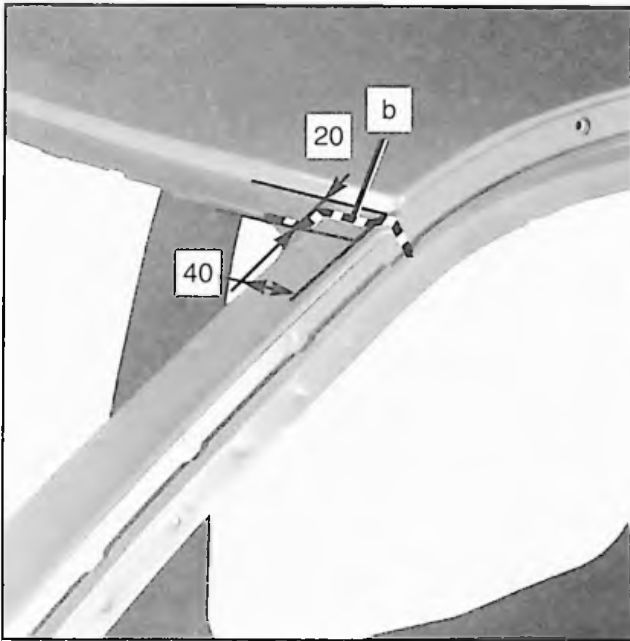


Fig : 92646-1C

b : zone essuyée.

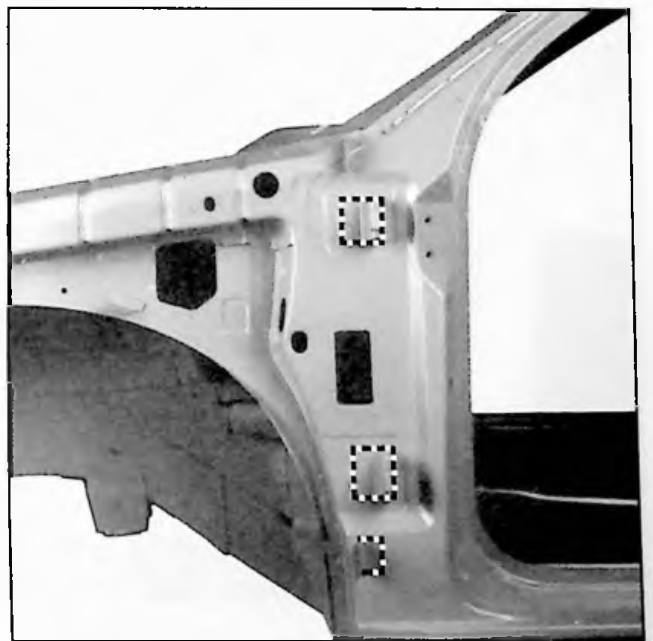


Fig : 92642-1C

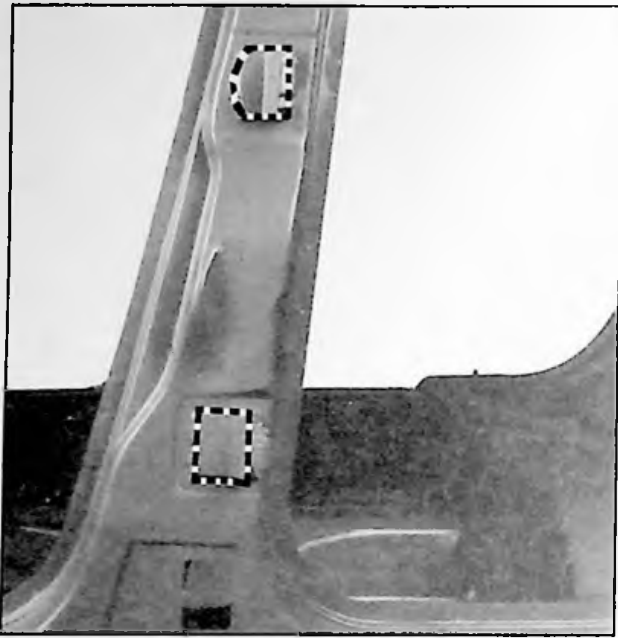


Fig : 92647-1C

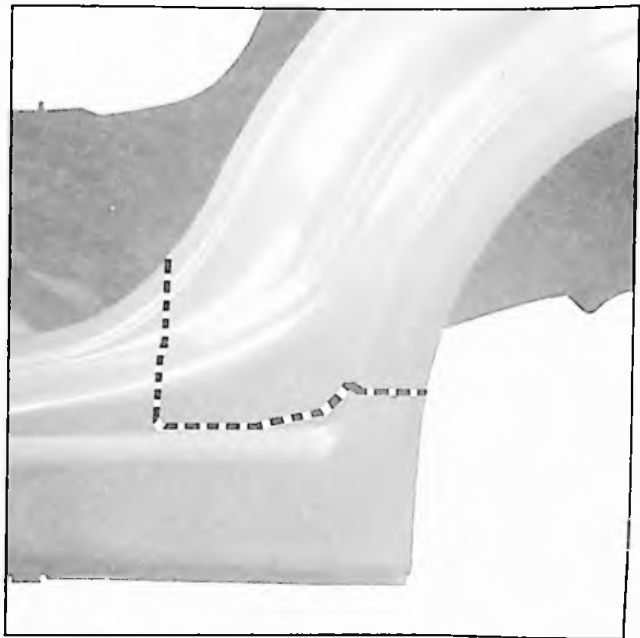


Fig : 92633-1C



Fig : 92635-1C

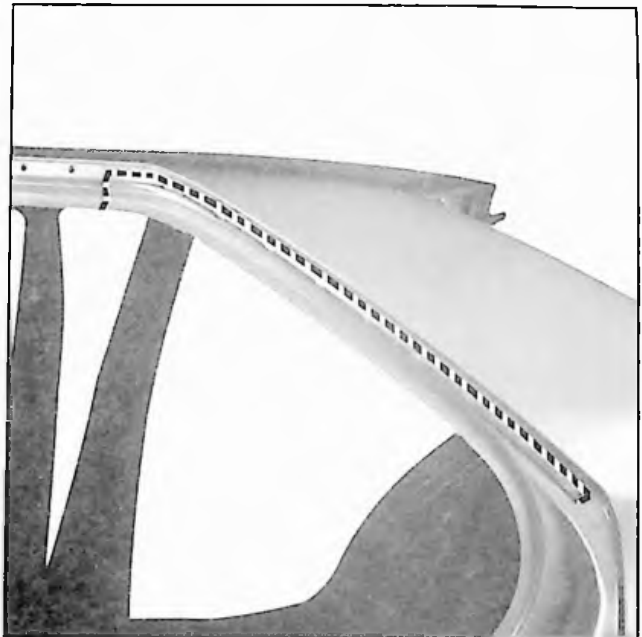


Fig : 92632-1C

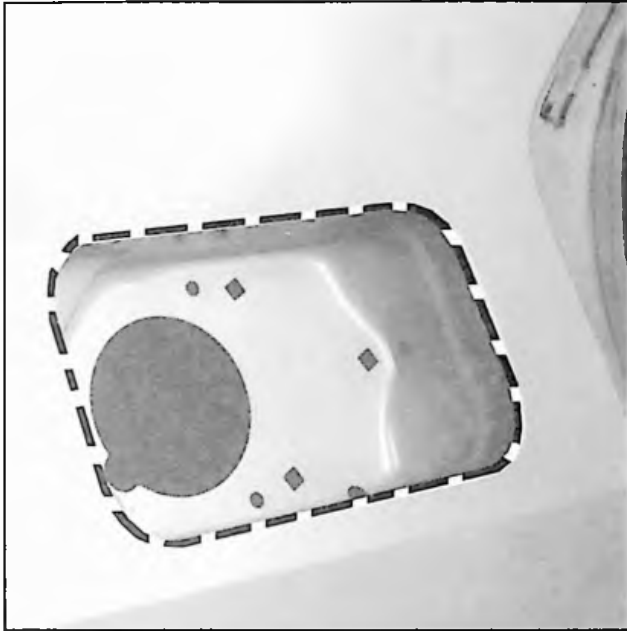


Fig 92638-1C



Fig 92636-2C

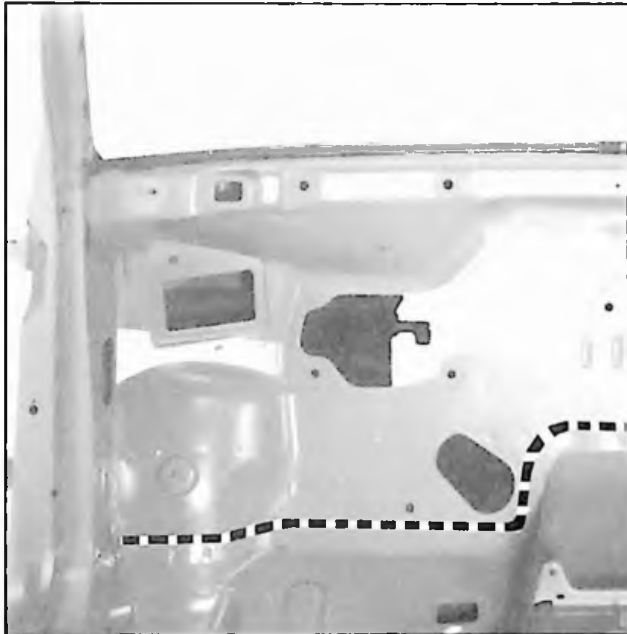


Fig : 92636-1C



Fig : 92634-1C

CAISSE

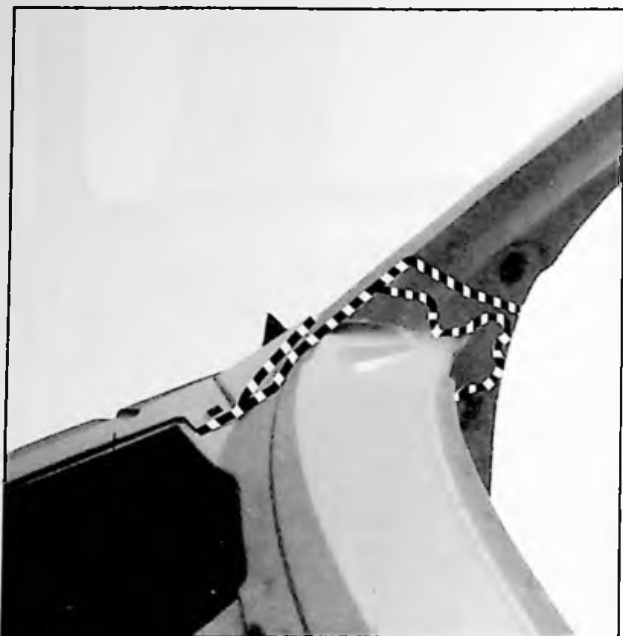


Fig : 92649-1C

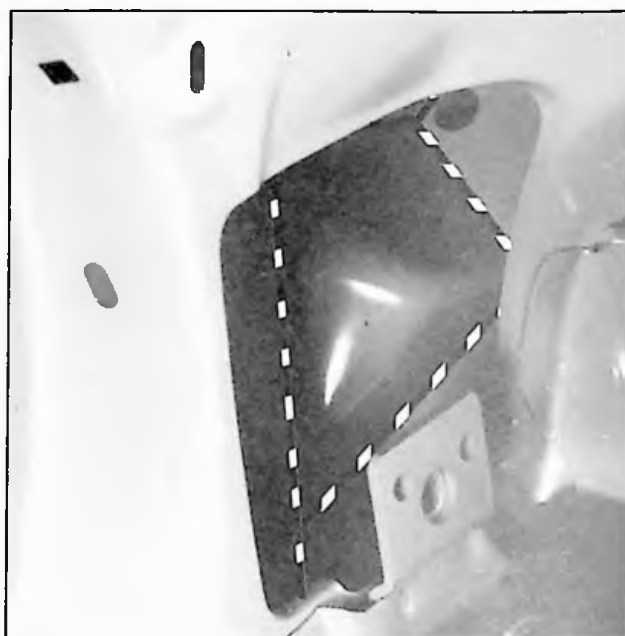


Fig 92691-1C

Vue suivant F8.

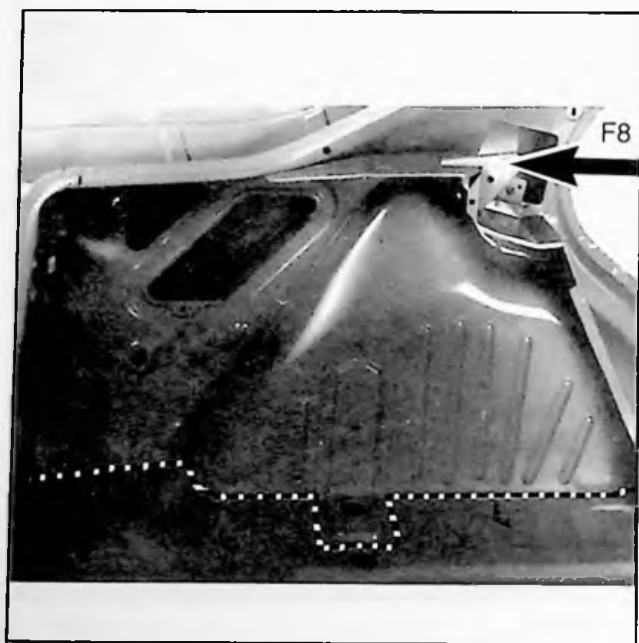


Fig : 92655-1C

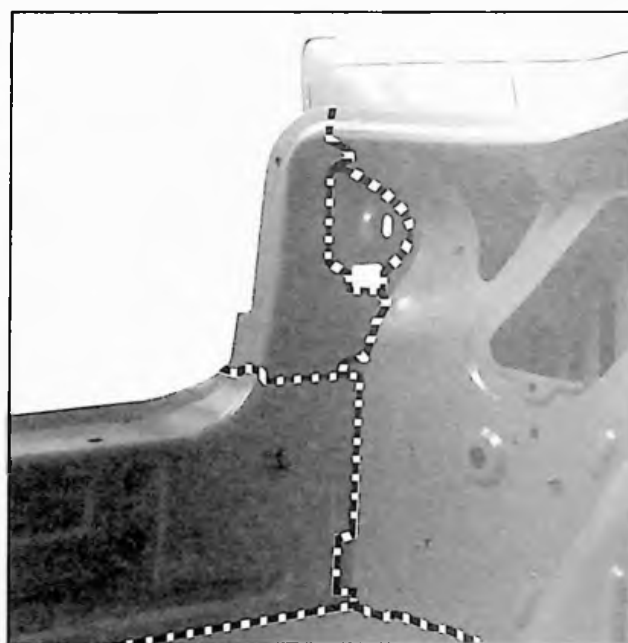


Fig : 92656-1C

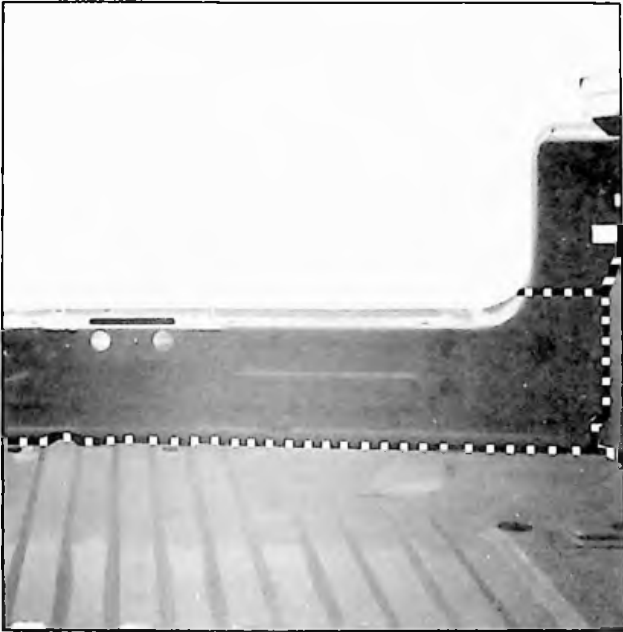


Fig : 92653-1C



Fig : 92696-1C
Vue suivant F9.

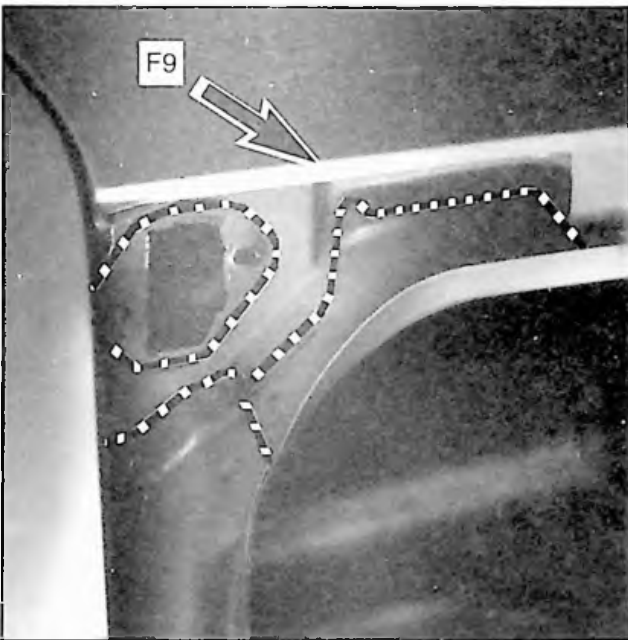


Fig : 92697-1C

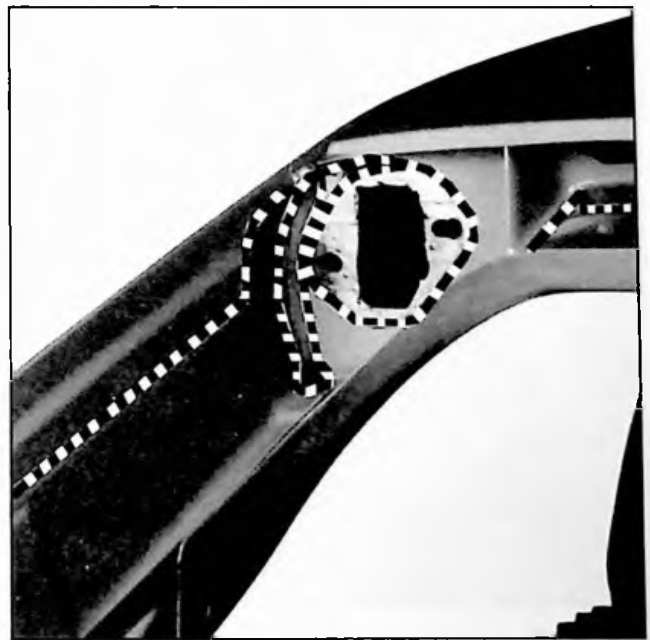


Fig : 92637-1C

CAISSE



Fig : 92640-1C

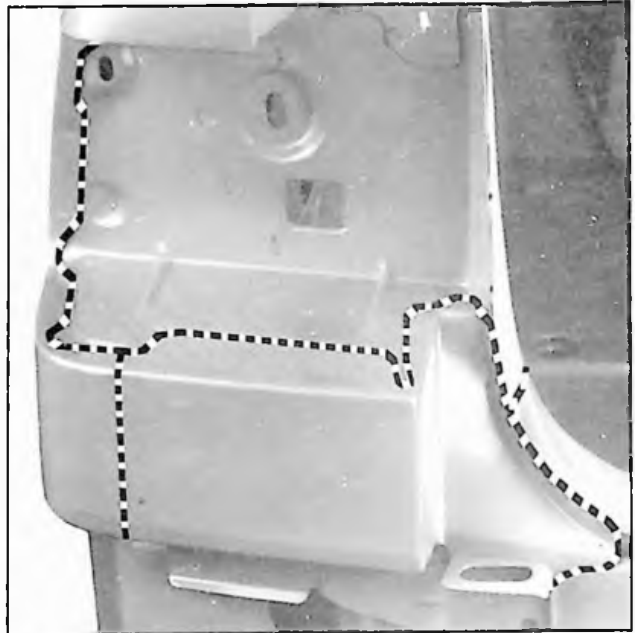


Fig : 92695-1C

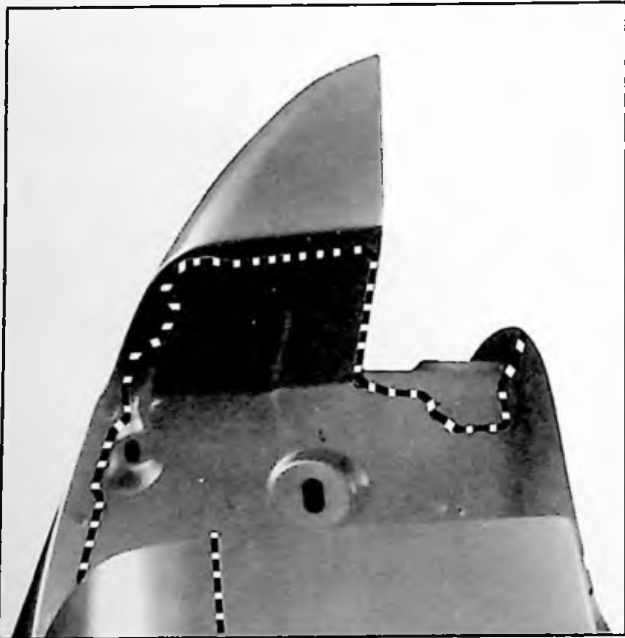


Fig : 92694-1C

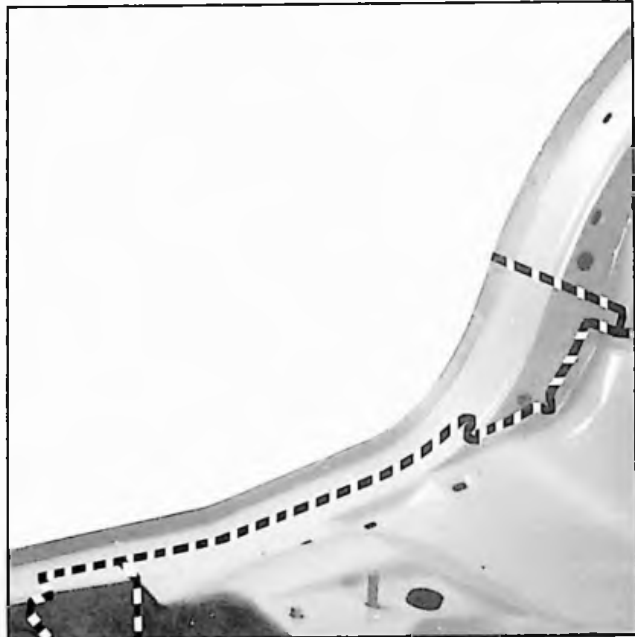


Fig : 92652-1C

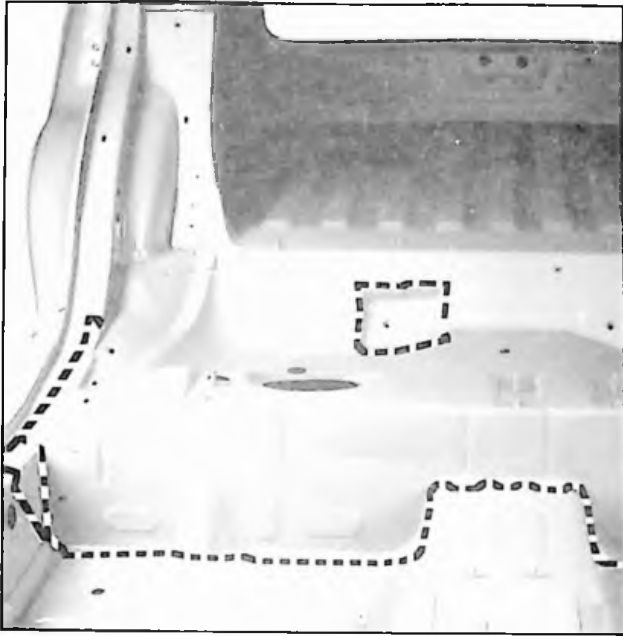


Fig 92651-1C

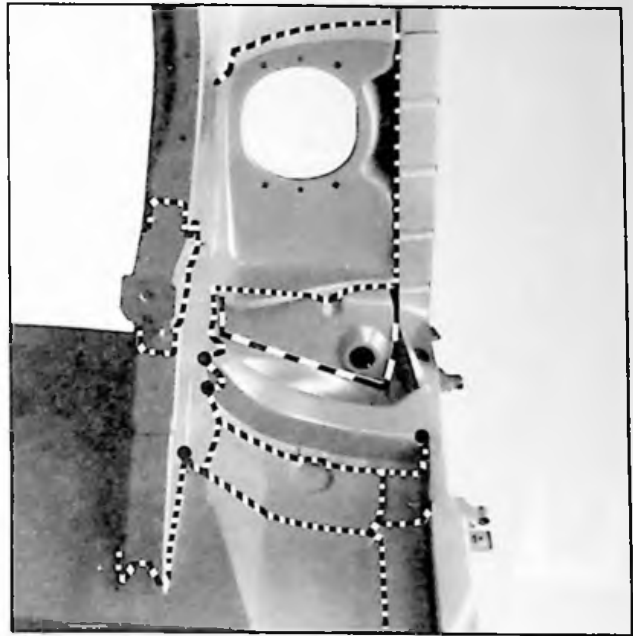


Fig : 92728-1C

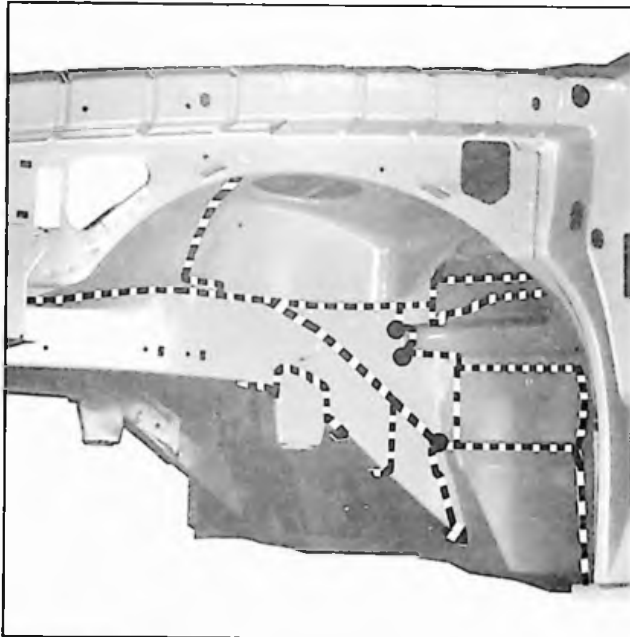


Fig : 92725-1C

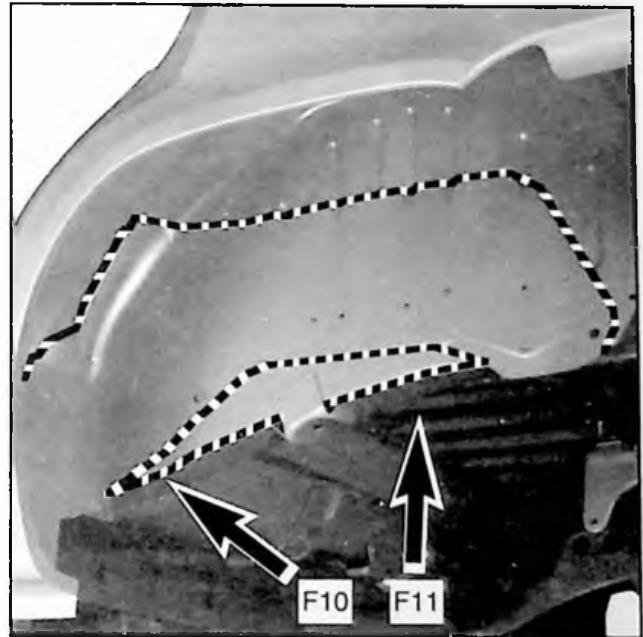


Fig : 92729-1C

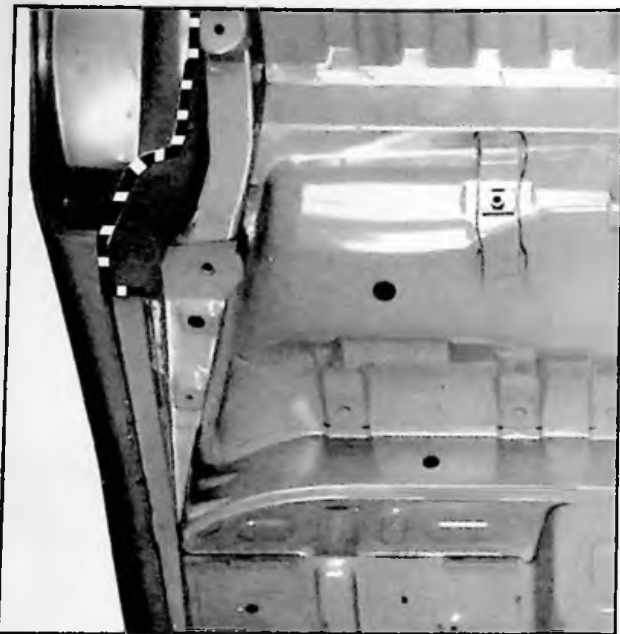


Fig : 92734-1C
Vue suivant F10.

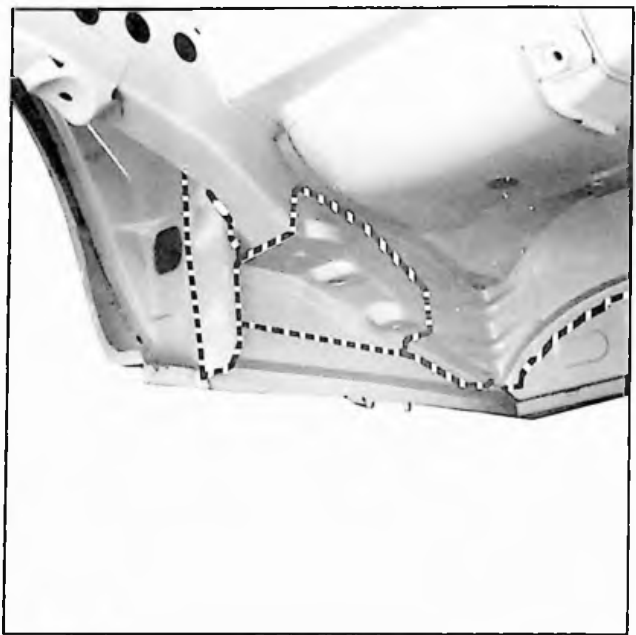


Fig : 92727-1C

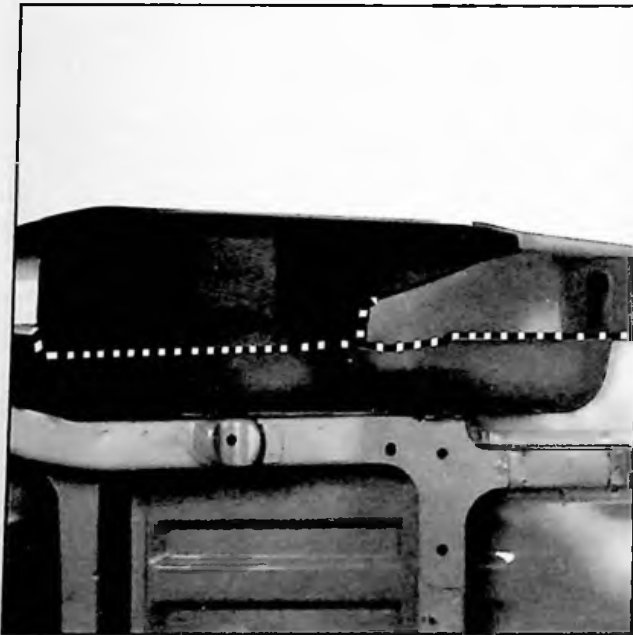


Fig : 92731-1C
Vue suivant F11.



Fig : 92734-1C

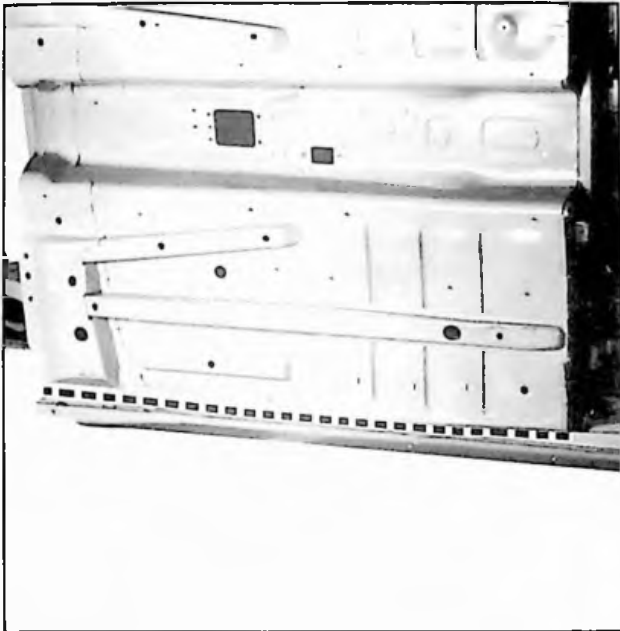


Fig : 92735-1C

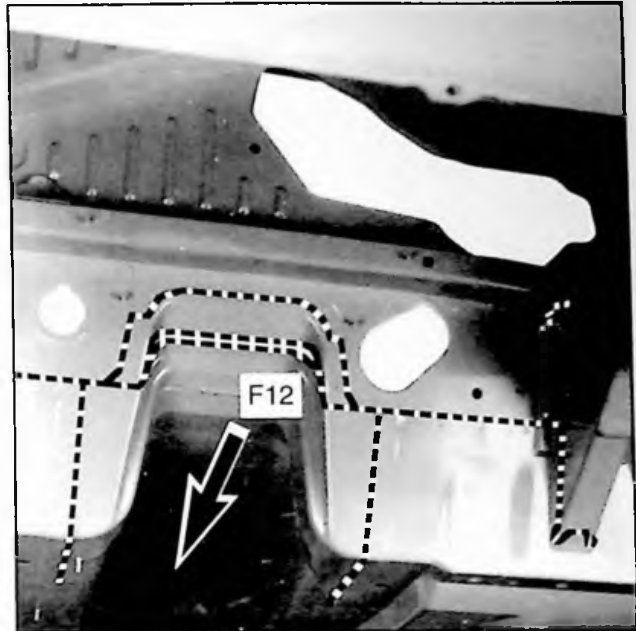


Fig : 92730-1C

Vue suivant F12.

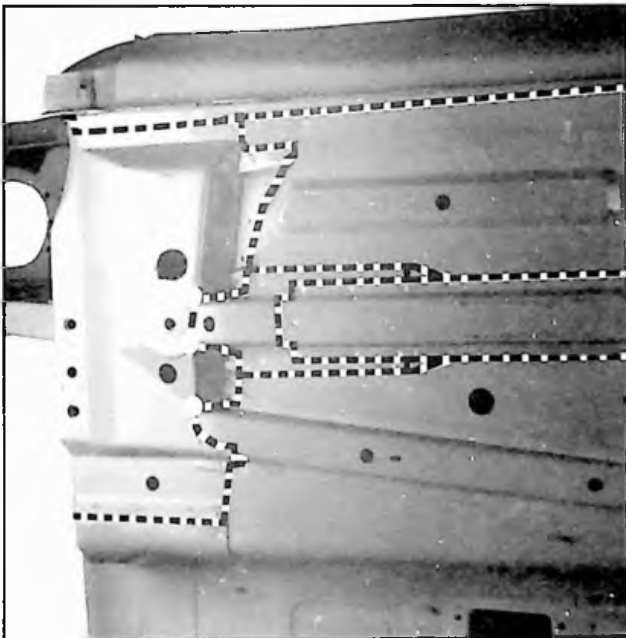


Fig : 92733-1C

Zones exemptes de PVC, ne pas boucher les découpes tôles.

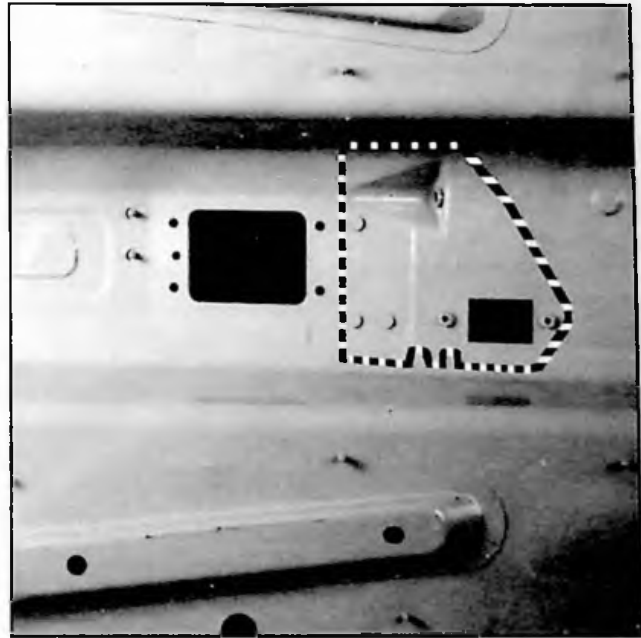


Fig : 92732-1C

CAISSE

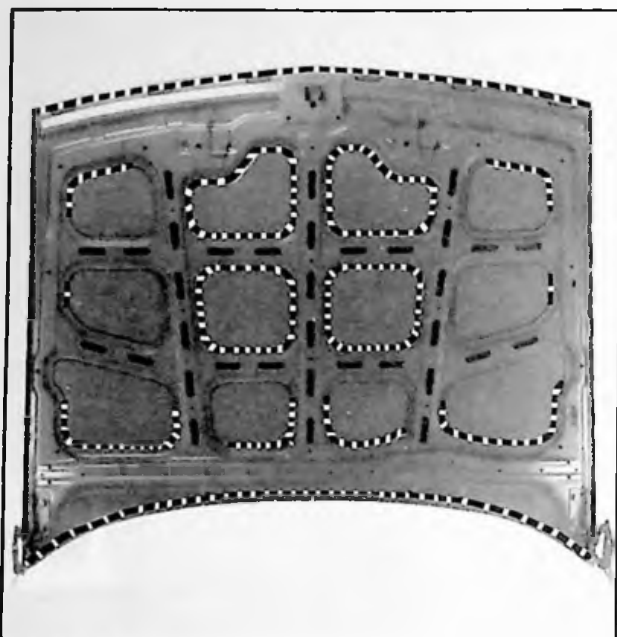


Fig : 92692-1C

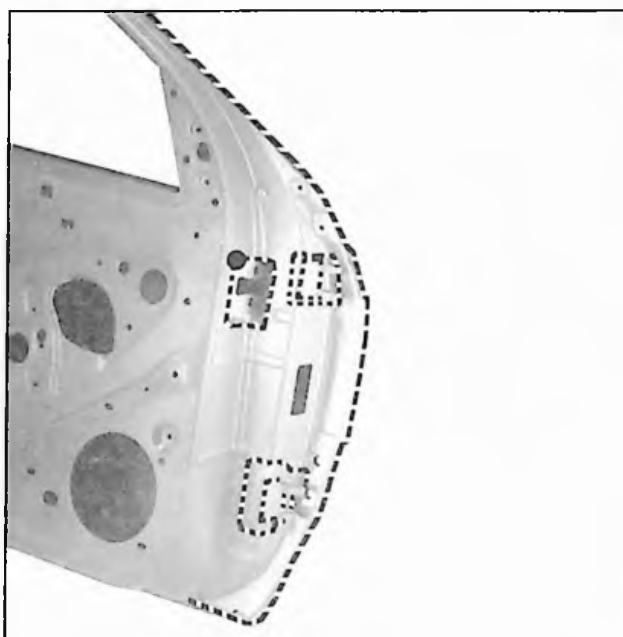


Fig : 92684-1C

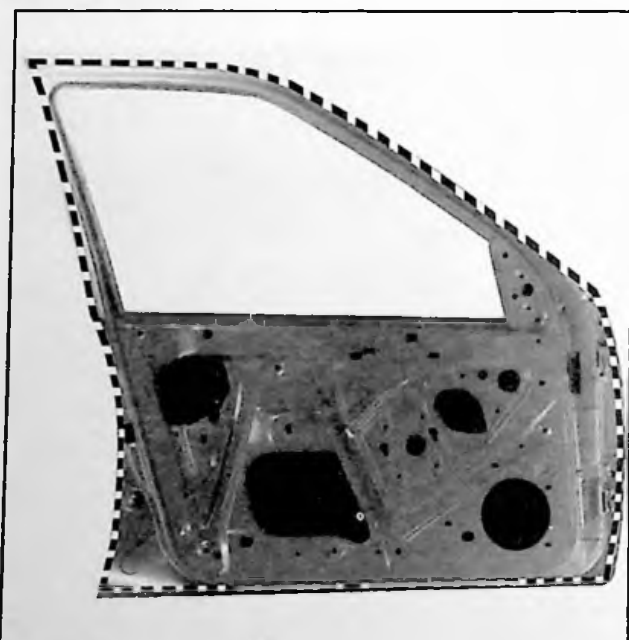


Fig : 92685-1C

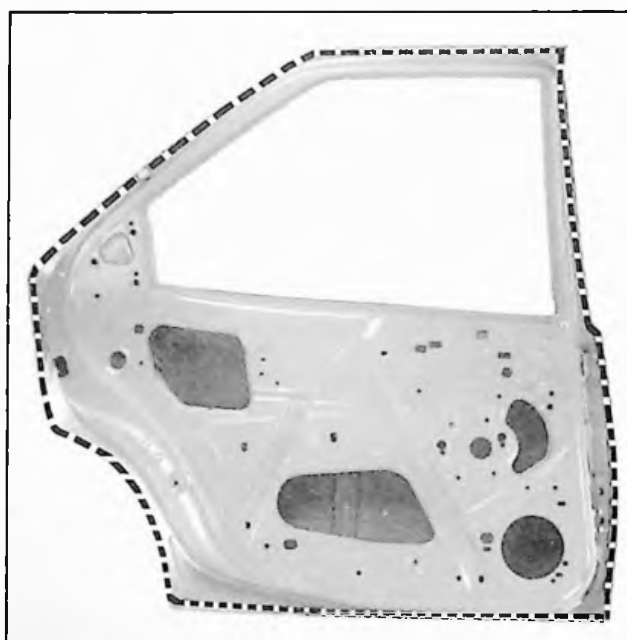


Fig : 92687-1C

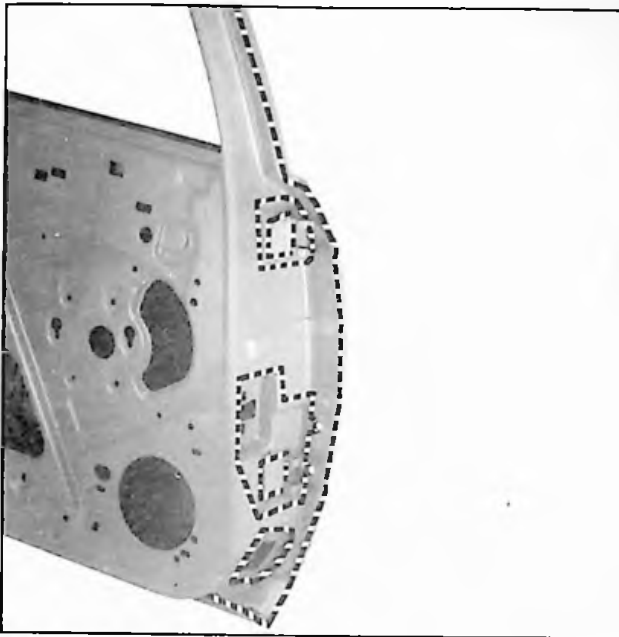


Fig : 92689-1C

3 – ZONE ANTIGRAVILLONNAGE

Apprêt préconisé : C3.

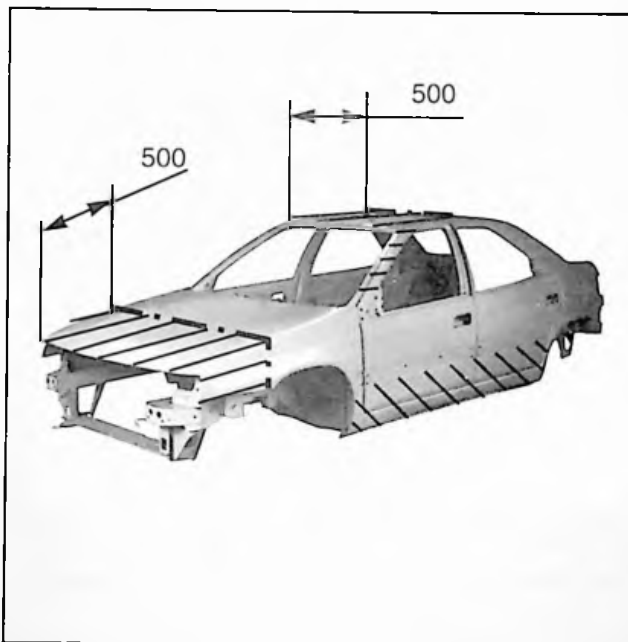


Fig : 92617-1C

4 – ZONES DE MOUSSAGE

Mousses préconisées :

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

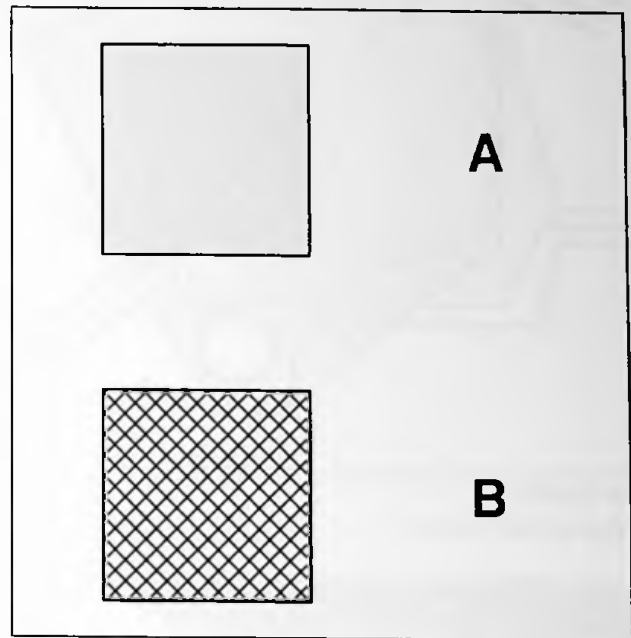


Fig : C4EP01ZC

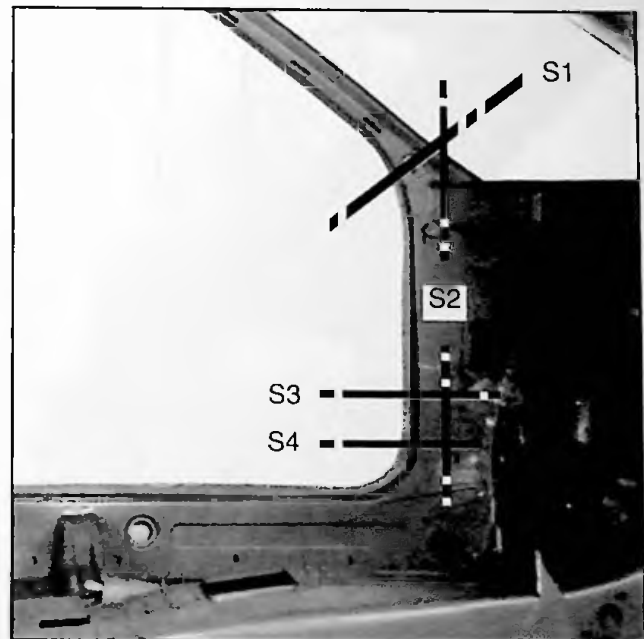


Fig : 92755-1C

CAISSE

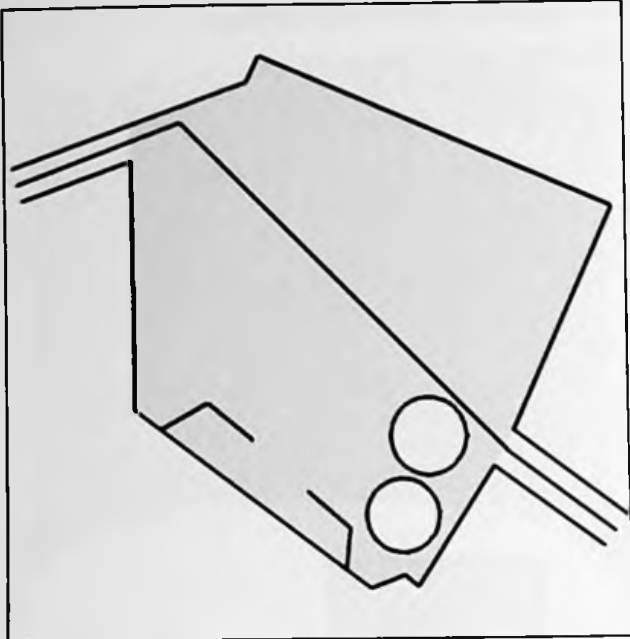


Fig : C4EP001C

Vue suivant section 1.

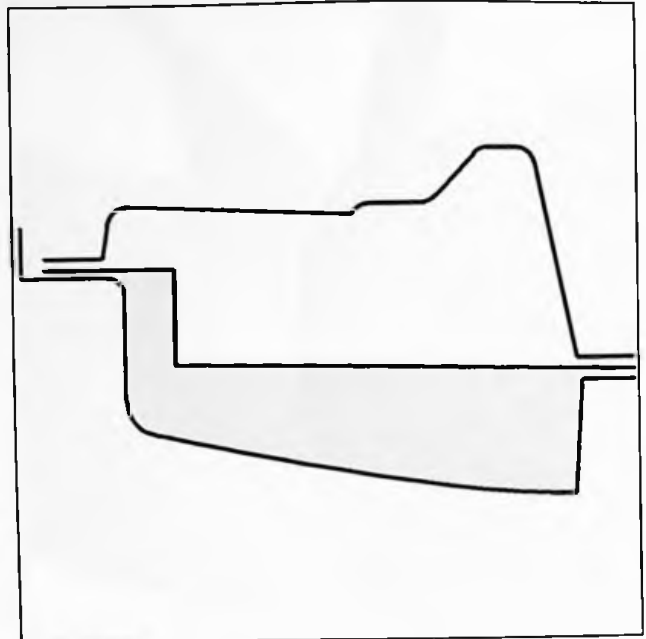


Fig : C4EP003C

Vue suivant section 3.

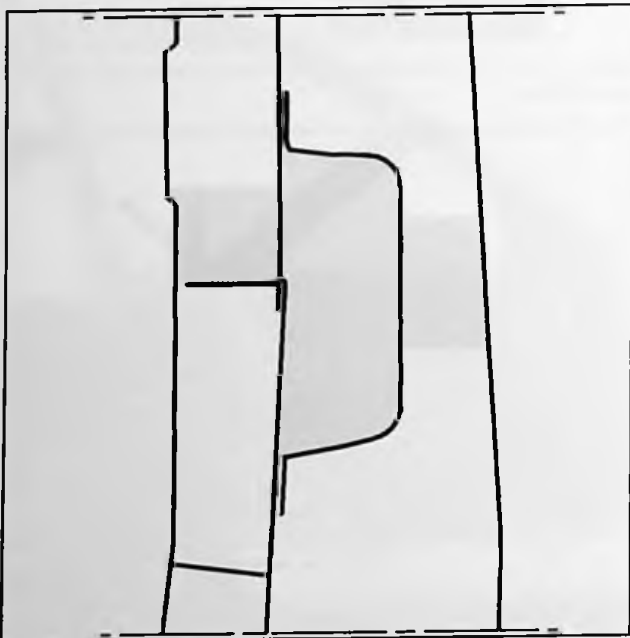


Fig : C4EP002C

Vue suivant section 2.

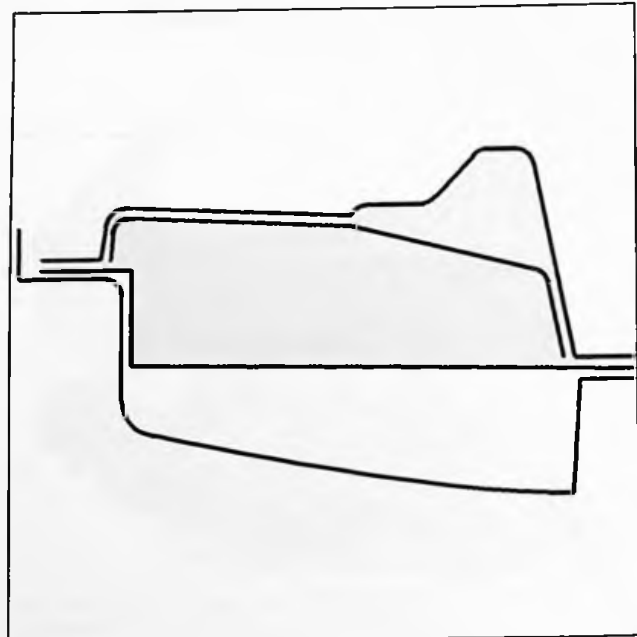


Fig : C4EP004C

Vue suivant section 4.

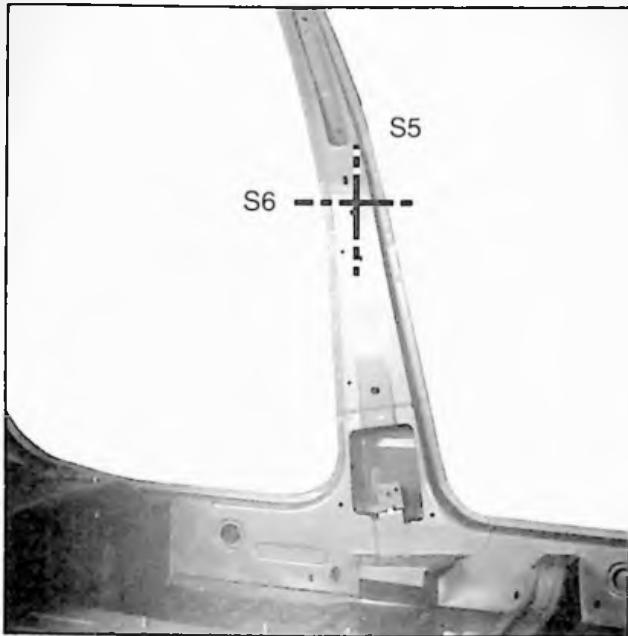


Fig : 92753-1C

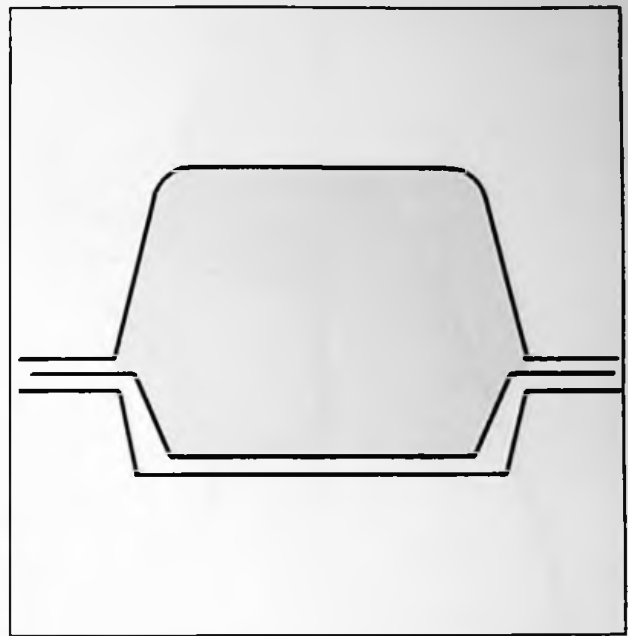


Fig : C4EP006C

Vue suivant section 6.

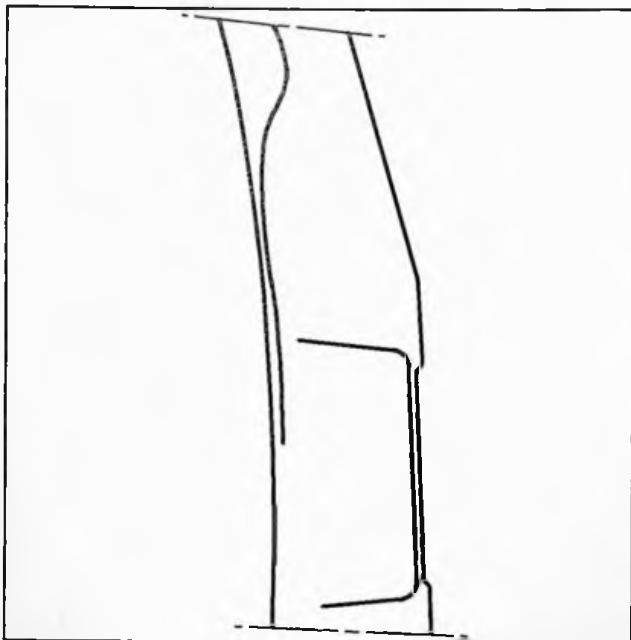


Fig : C4EP005C

Vue suivant section 5.

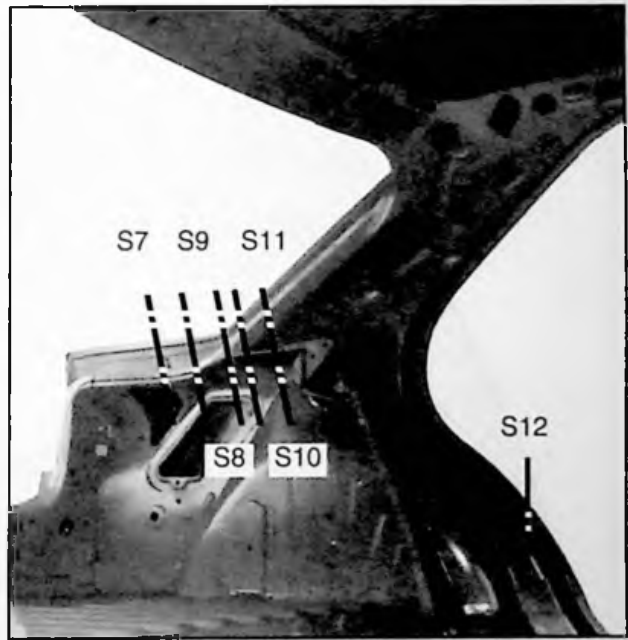


Fig : 92752-1C

CAISSE

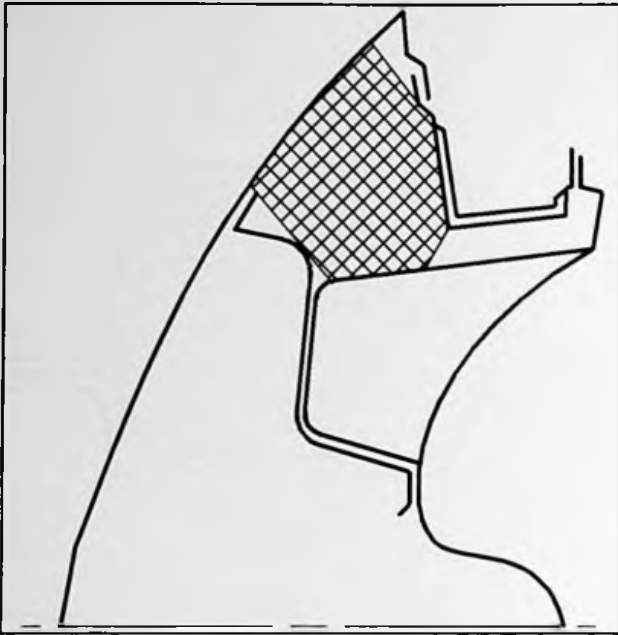


Fig : C4EP007C
Vue suivant section 7.

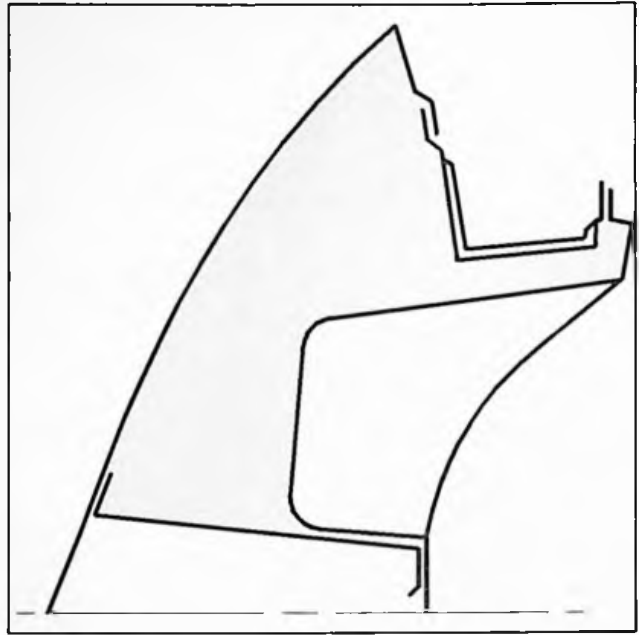


Fig : C4EP009C
Vue suivant section 9.

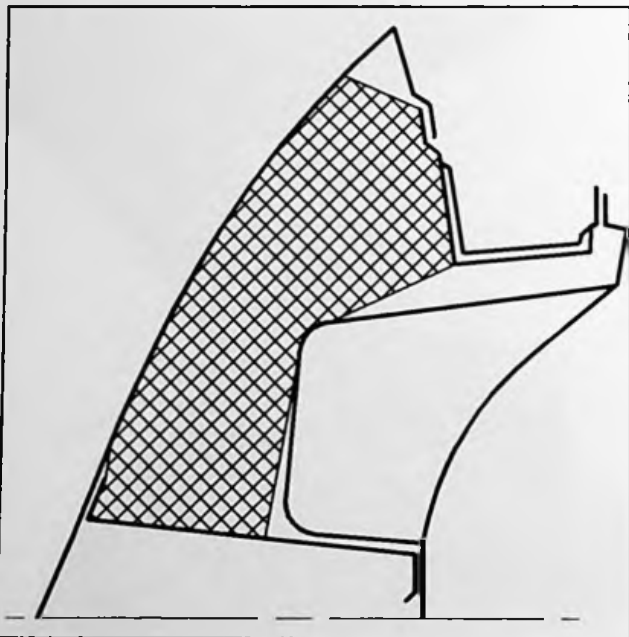


Fig : C4EP008C
Vue suivant section 8.



Fig : C4EP00AC
Vue suivant section 10.

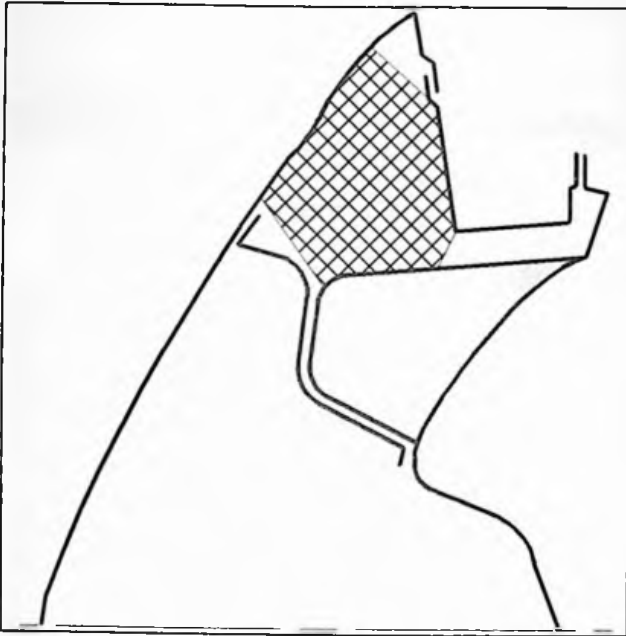


Fig : C4EP00BC

Vue suivant section 11.

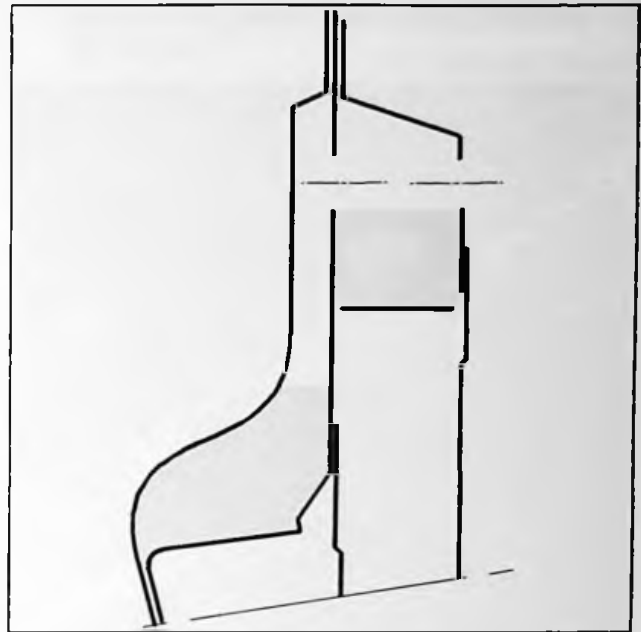


Fig : C4EP00CC

Vue suivant section 12.

5 – ZONE DE PROTECTION DE DESSOUS DE CAISSE

Produit préconisé : C1.

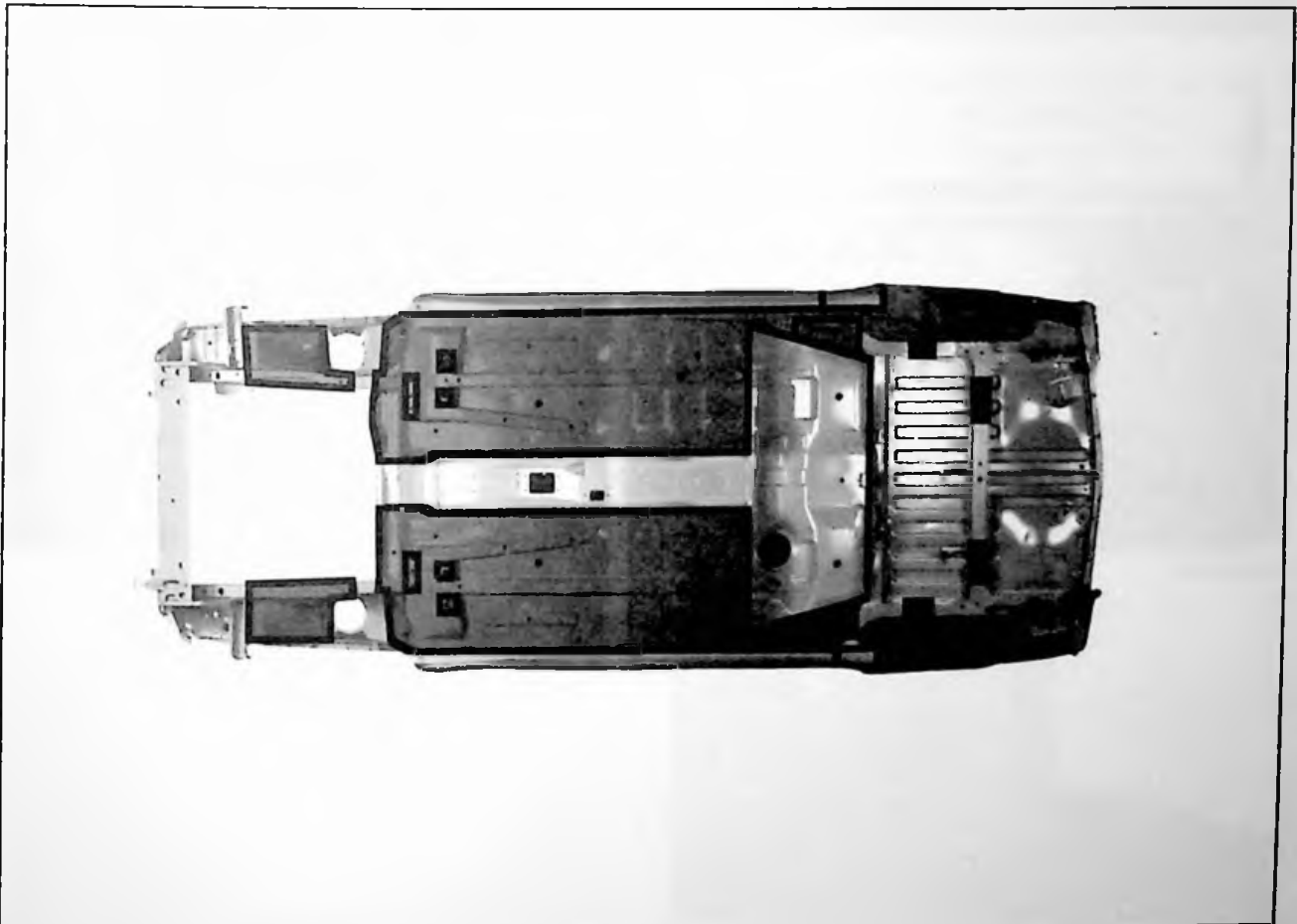


Fig : 92736-1D

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.

6 – INSONORISATION AMORTISSANT

Produit préconisé : H5.

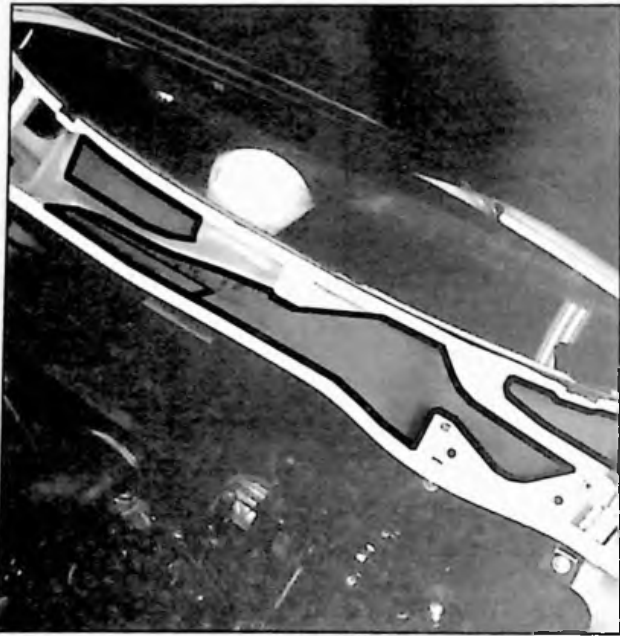


Fig : 92795-1C



Fig : 92748-1C

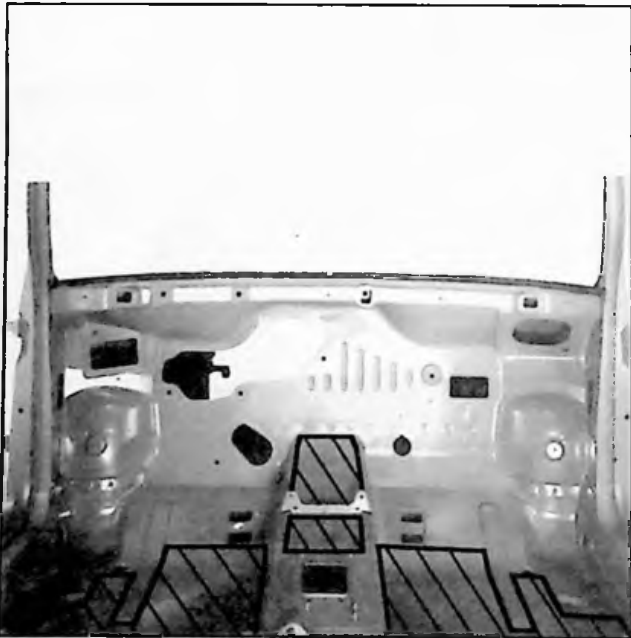


Fig : 92636-3C



Fig : 92755-1C

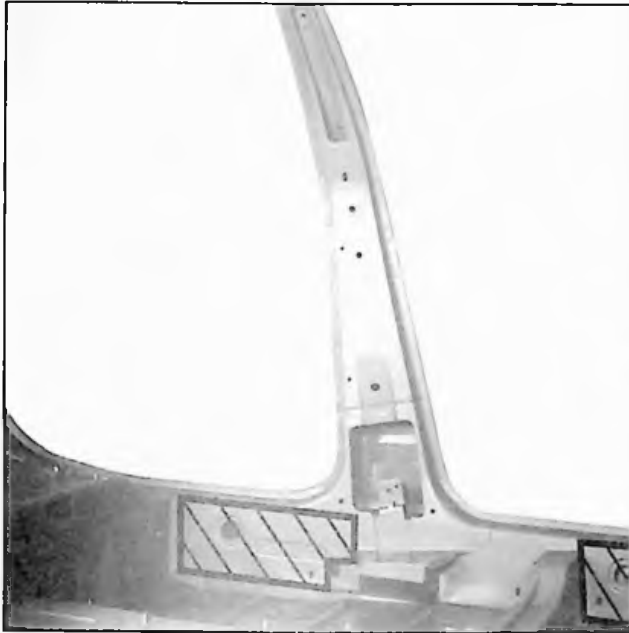


Fig : 92753-1C



Fig : 92756-1C

7 – LIGNES D'ETANCHEITE AVANT SOUDAGE

Produits recommandés :

- A4 : fonction étanchéité air-eau
- A5 : fonction collage tôle/tôle en joint épais
- B8 : fonction collage tôle/tôle en joint mince
- H1-H2-H3 : fonction calage en joint épais

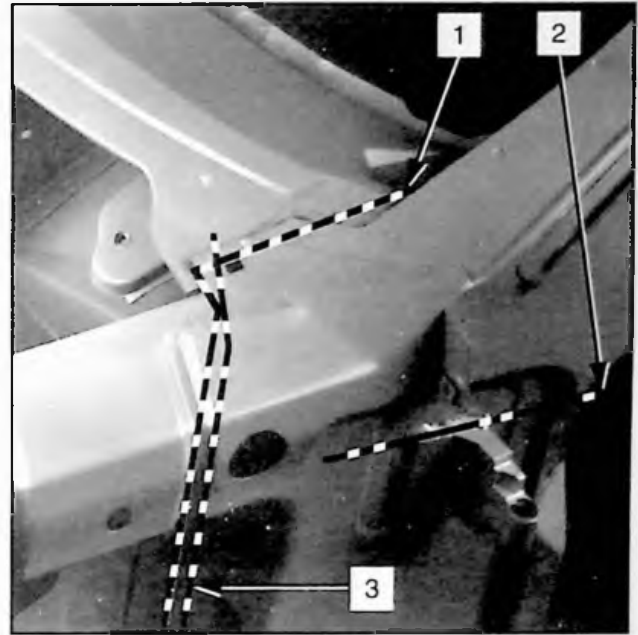


Fig : 92645-1C

Repère (1) : renfort inférieur montant de baie – doublure d'aile avant = B8, longueur 0,100.

Repère (2) : renfort montant de baie – renfort supérieur charnière pied avant = A5, longueur 0,180.

Repère (3) : côté d'habitacle – renfort montant de baie = A4, longueur 0,180.

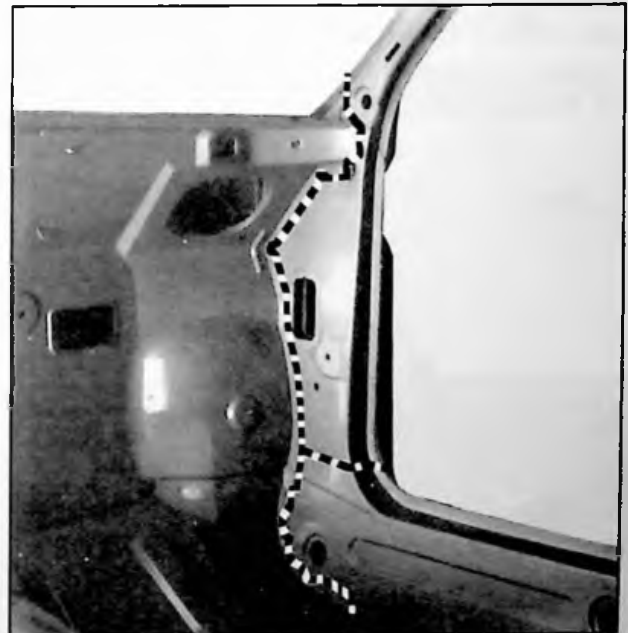


Fig : 92634-1C

Repère (4) : doublure montant de baie – doublure d'aile avant = B8, longueur 0,180.

Repère (5) : doublure traverse inférieure de baie – doublure d'aile avant = A4, longueur 0,110.

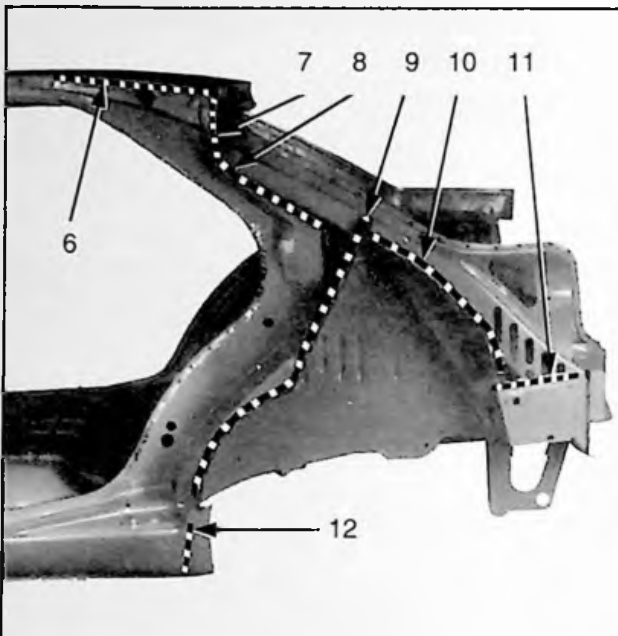


Fig : 92738-1C

Repère (6) : pavillon – aile arrière = B8, longueur 0,310.

Repère (7) : gousset supérieur gouttière de volet – gouttière latérale de volet arrière = A4, longueur 0,030.

Repère (8) : côté d'habitacle – aile arrière = H2, longueur 0,310.

Repère (9) : renfort pied arrière – aile arrière = A5, longueur 0,810 (côté droit).

Longueur 0,820 (côté gauche).

Repère (10) : passage de roue arrière – aile arrière = A5, longueur 0,530 (côté droit).

Longueur 0,470 (côté gauche).

Repère (11) : aile arrière – support latéral fixation pare-chocs = A5, longueur 0,200.

Repère (12) : renfort pied arrière – côté d'habitacle = A5, longueur 0,220.

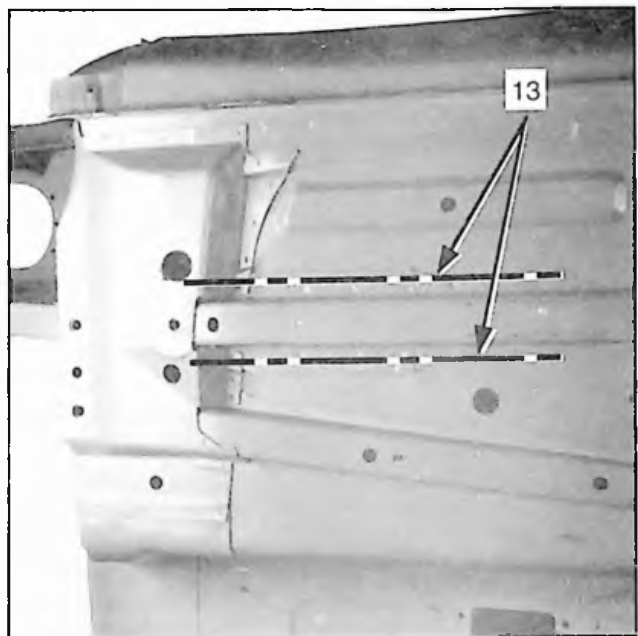


Fig : 92733-1C

Repère (13) : semelle centrale de brancard – plancher avant = A5, longueur 0,340.

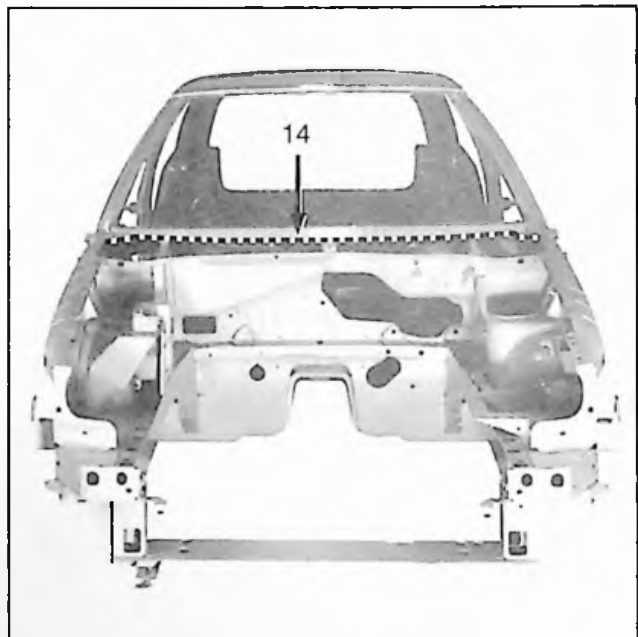


Fig : 92641-1C

Repère (14) : traverse inférieure de baie – doublure traverse inférieure de baie = A4, longueur 1,500.

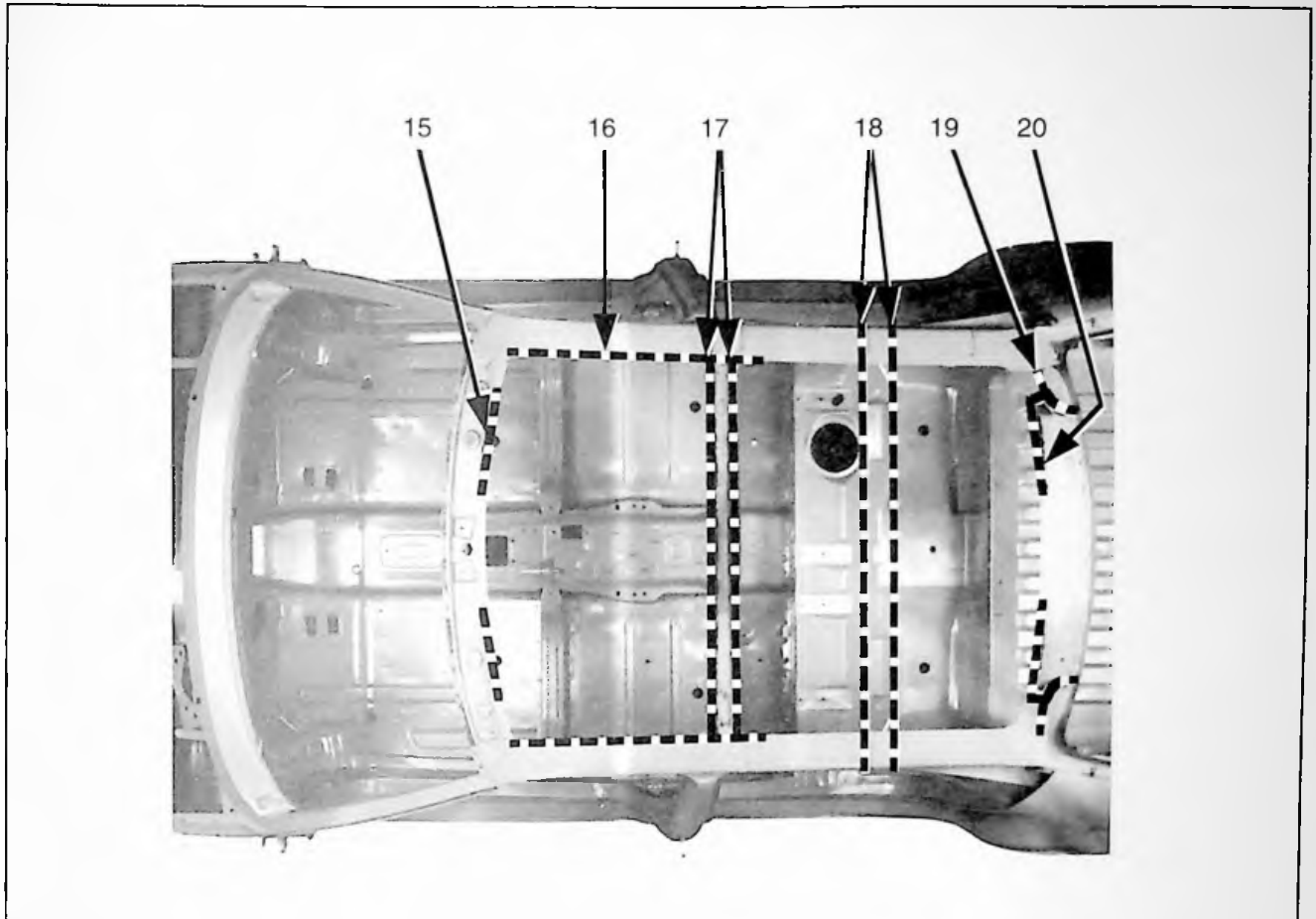


Fig : 92713-1D

Repère (15) : pavillon – traverse supérieure de baie = H2, longueur 0,180.

Repère.

Repère (16) : cadre fixation toit ouvrant – pavillon = H2, longueur 0,850 (spécifique toit ouvrant).

Repère (17) : pavillon – arceau de pavillon = H2, longueur 0,360.

Repère (18) : doublure arc de pavillon – cadre fixation toit ouvrant = H2, longueur 0,375 (spécifique toit ouvrant).

Repère (19) : pavillon – côté d'habitacle – gousset supérieur gouttière de volet = H2, longueur 0,250.

Repère (20) : pavillon – traverse arrière de pavillon = H2, longueur 0,180.

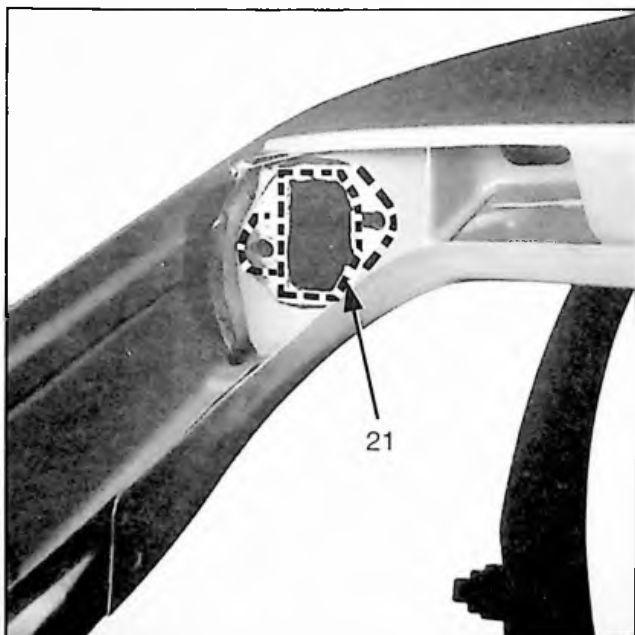


Fig : 92637-1C

Repère (21) : gousset supérieur de volet – charnière de volet = A4, longueur 0,160.

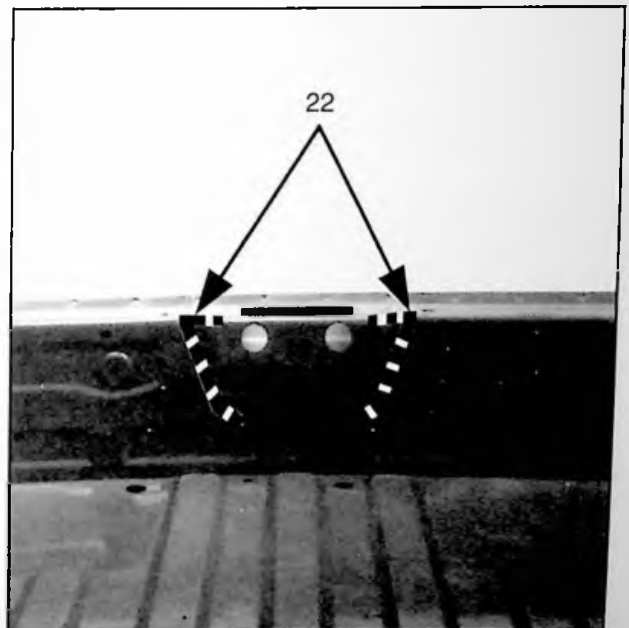


Fig : 92653-1C

Repère (22) : doublure de panneau arrière – renfort de gache de volet arrière = H1, longueur 0,175.

Xantia

JUIN 1994

RÉF.

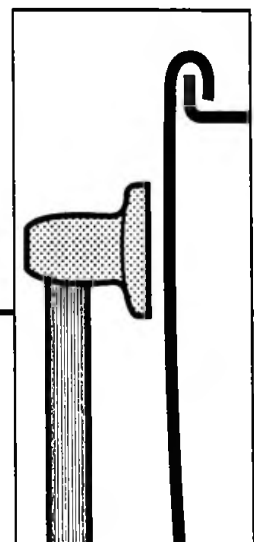
BRE 0064 F

STRUCTURE 2

- PARTIE AVANT
- PARTIE ARRIERE
- PARTIE LATERALE



AUTOMOBILES CITROËN
DIRECTION COMMERCE EUROPE
DOCUMENTATION APRÈS VENTE



PARTIE AVANT

REPLACEMENT PARTIEL : BRANCARD AVANT 3
REPLACEMENT PARTIEL : BRANCARD ET PASSAGE DE ROUE AVANT 8
REPLACEMENT : TRAVERSE AVANT 14

PARTIE ARRIERE

REPLACEMENT : PANNEAU ARRIERE (COMPLET) 16
REPLACEMENT : PANNEAU ARRIERE (PARTIEL) 19
REPLACEMENT : PLANCHER ARRIERE (COMPLET) 22
REPLACEMENT : PLANCHER ARRIERE ET LONGERONNET ARRIERE (PARTIEL) 29

PARTIE LATERALE

SOLUTIONS DE COUPES : COTE D'HABITACLE 32
REPLACEMENT : PARTIE ARRIERE DU COTE D'HABITACLE 34
REPLACEMENT : AILE ARRIERE (PARTIEL) 38
REPLACEMENT : DOUBLURE D'AILE ARRIERE 44
REPLACEMENT : PANNEAU DE PORTE 51
REPLACEMENT : PANNEAU DE PORTE (PARTIEL) 53

REPLACEMENT PARTIEL : BRANCARD AVANT

IMPERATIF : 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

Dépose – repose :

- aile avant
- façade avant
- batterie (côté gauche)
- groupe motoventilateur
- radiateur

2 – IDENTIFICATION DES PIECES DE RECHANGE

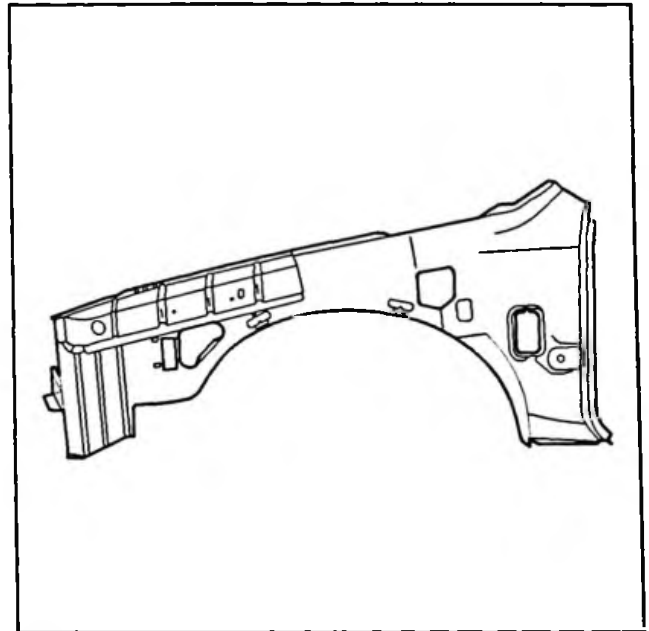


Fig : C4AP01UC

Doublure d'aile avant.

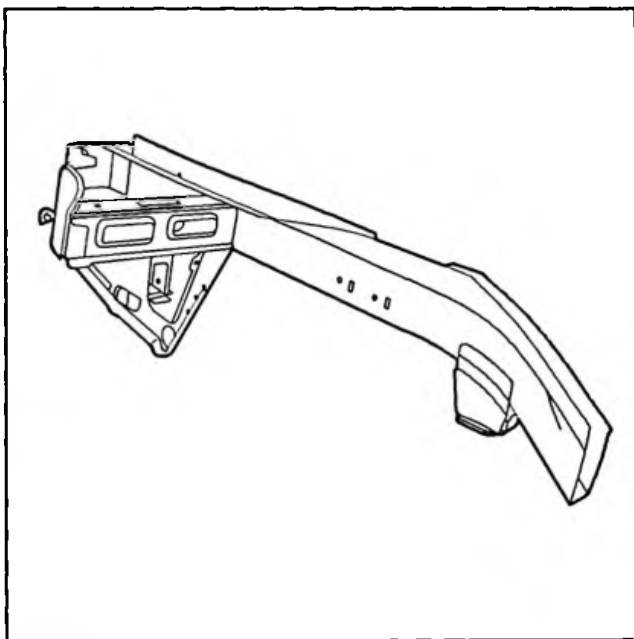


Fig : C4AP01TC

Brancard avant gauche assemblé.

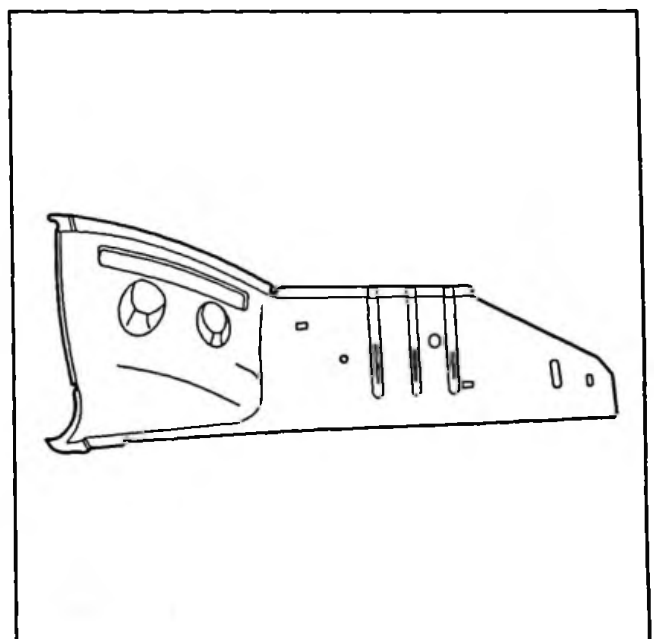


Fig : C4AP01VC

Passage de roue avant.

3 - DEGRAFFAGE

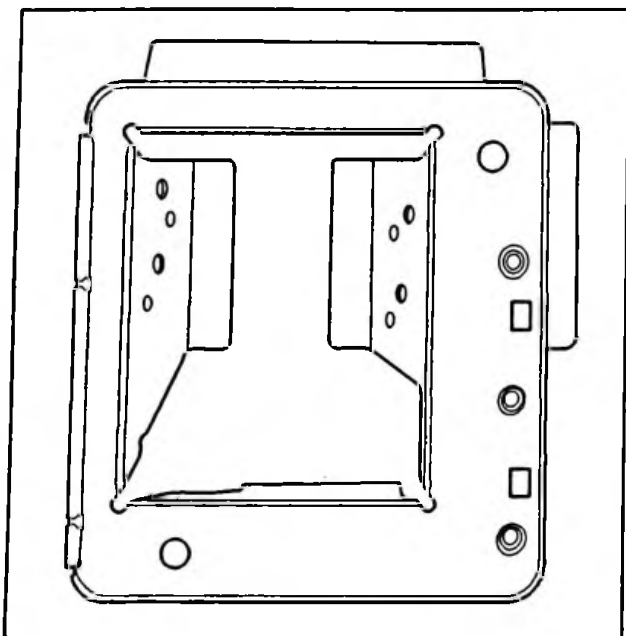


Fig : C4AP01WC
Support de batterie.

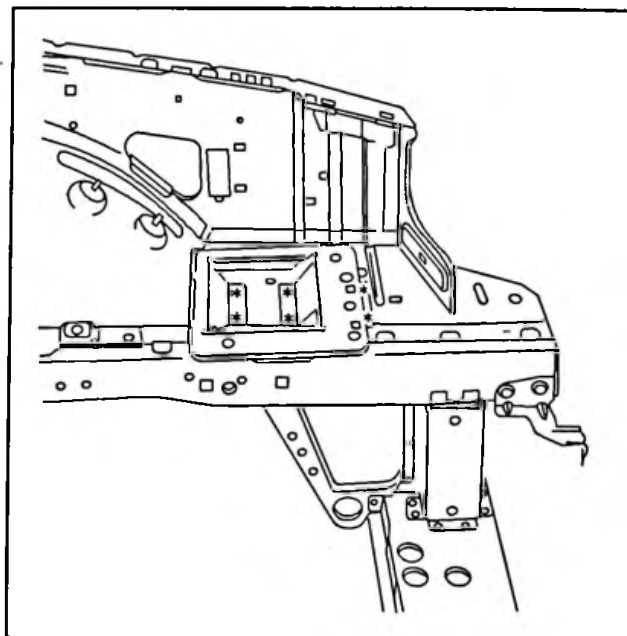


Fig : C4AP01YC
Dégrafer la jonction traverse-passage de roue (voir opération correspondante).
Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm (11 points).
Déposer le support de batterie.

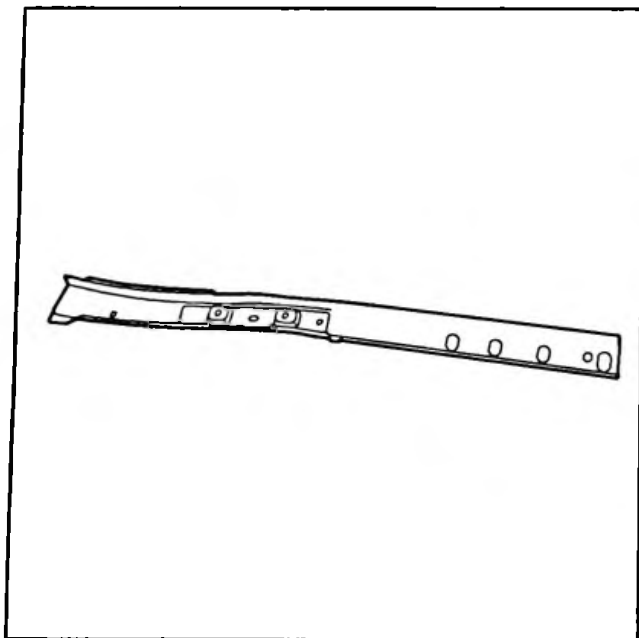


Fig : C4AP01XC
Tôle de fermeture de brancard.

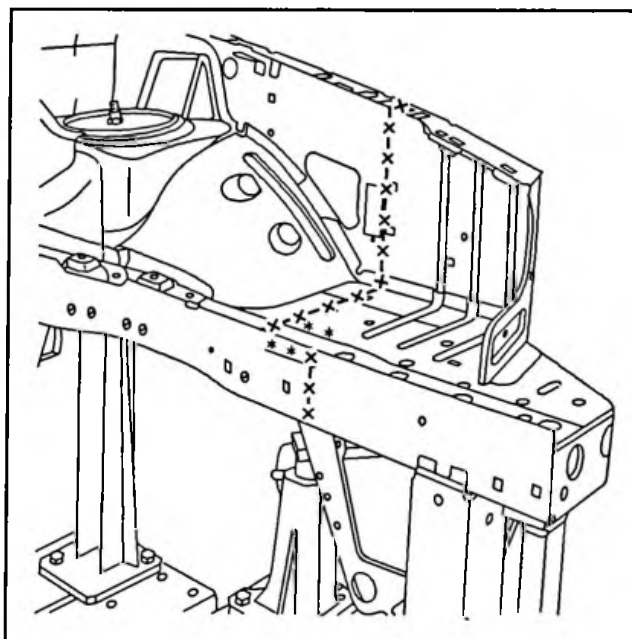


Fig : C4AP01ZC
Tracer puis découper à l'aide d'une scie :
• la doublure d'aile avant
• le passage de roue
• tôle de fermeture de brancard
• le brancard (suivant figure)
Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.

PARTIE AVANT

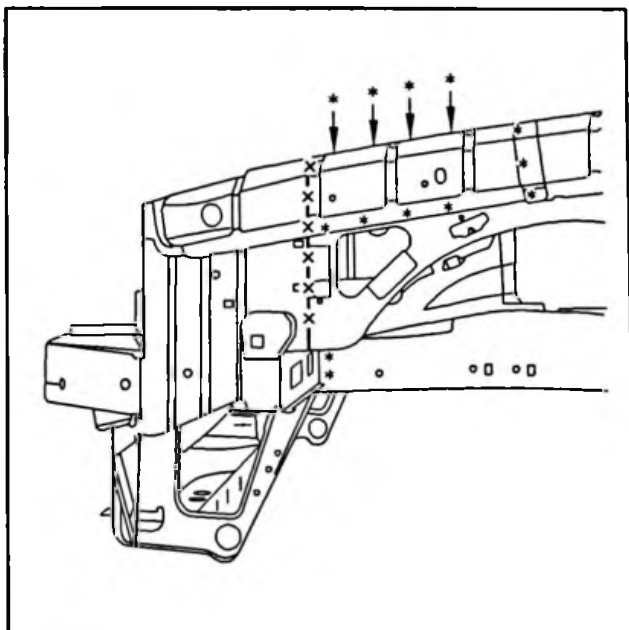


Fig : C4AP020C

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

Tracer puis découper à l'aide d'une scie :

- la doublure d'aile avant
- le renfort

Déposer le renfort de doublure d'aile.

Déposer l'élément.

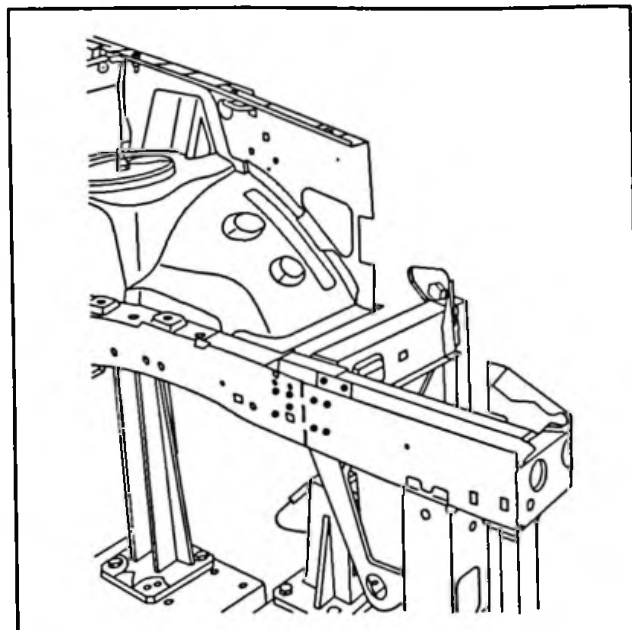


Fig : C4AP022C

Tracer et découper le brancard assemblé.

Présenter le brancard découpé sur le véhicule.

Briquer le brancard sur les éléments du banc.

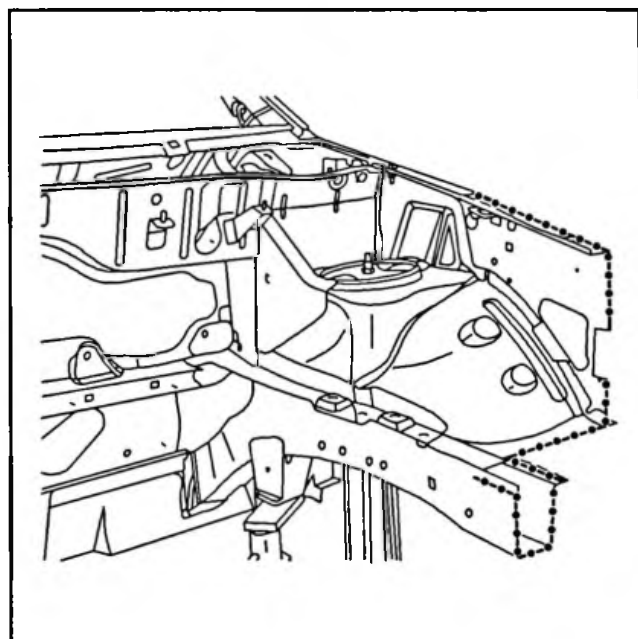


Fig : C4AP021C

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

4 – SOUDAGE

Confectionner un manchon à l'intérieur, le souder par points sur le brancard.

Souder par cordon MAG.

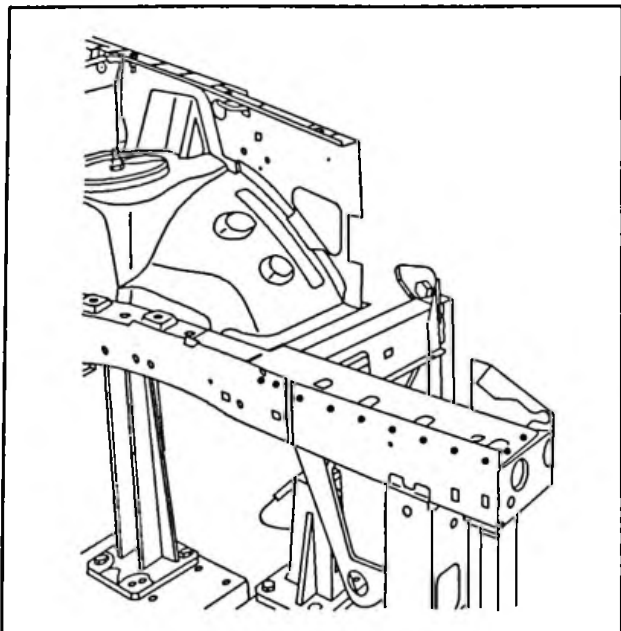


Fig : C4AP023C

Tôle de fermeture de brancard : tracer et découper, puis présenter sur le véhicule.

Souder par points électriques.

Souder par cordon MAG.

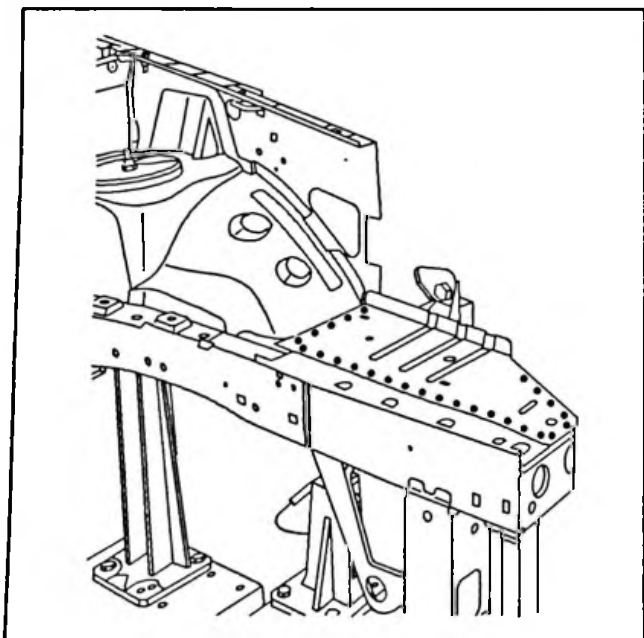


Fig : C4AP024C

Passage de roue avant : tracer et découper, puis présenter sur le véhicule.

Souder par points par recouvrement.

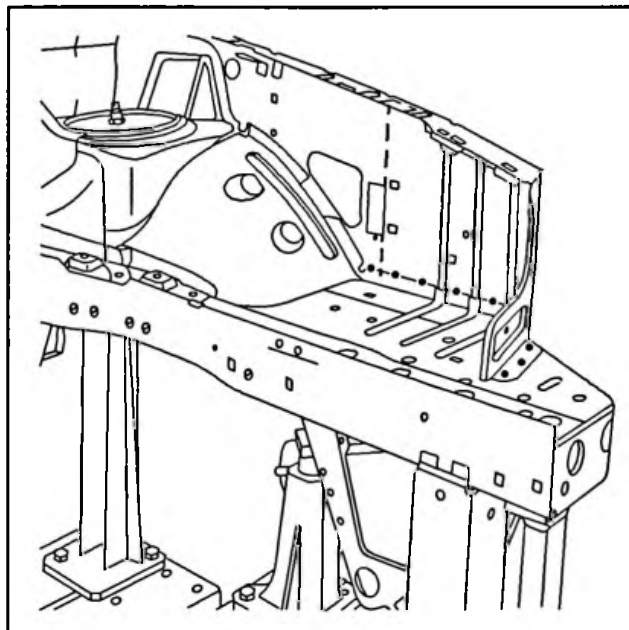


Fig : C4AP025C

Doublure d'aile avant : tracer et découper, puis présenter sur le véhicule.

Souder par points électriques.

Souder par cordon MAG.

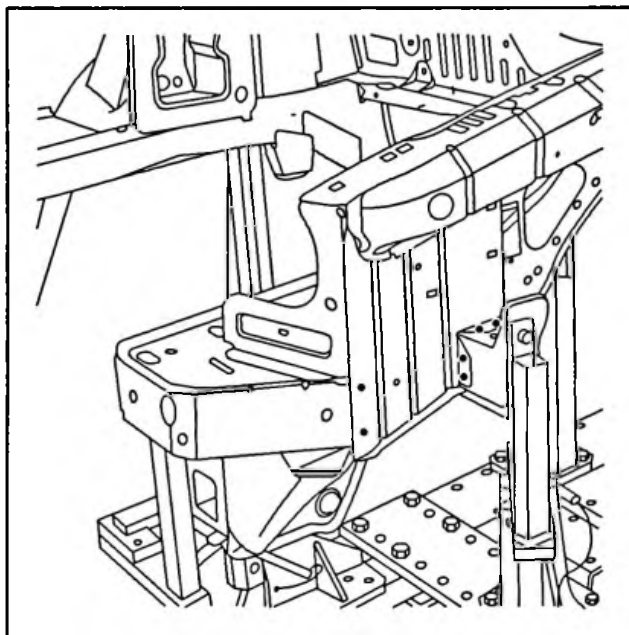
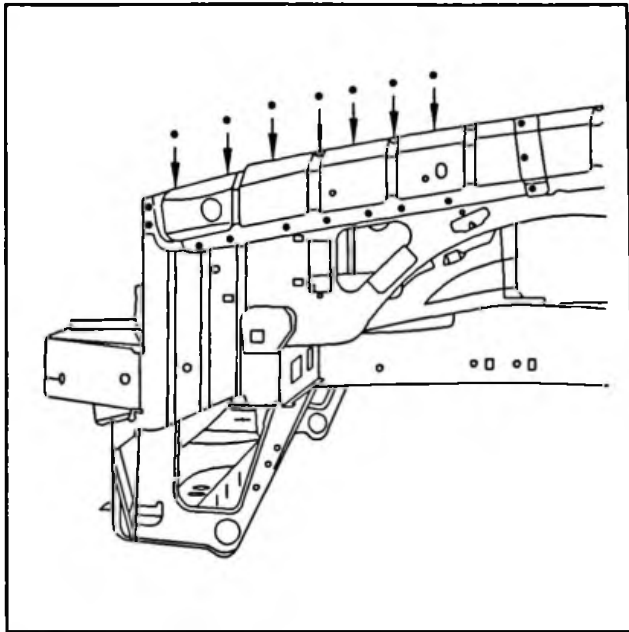


Fig : C4AP026C

Souder par points électriques.



5 – PROTECTION

Etanchéité : appliquer un mastic d'étanchéité (voir opération correspondante).

Fig : C4AP027C

Souder par points "bouchon" MAG.

Présenter et souder par points le renfort de doublure d'aile.

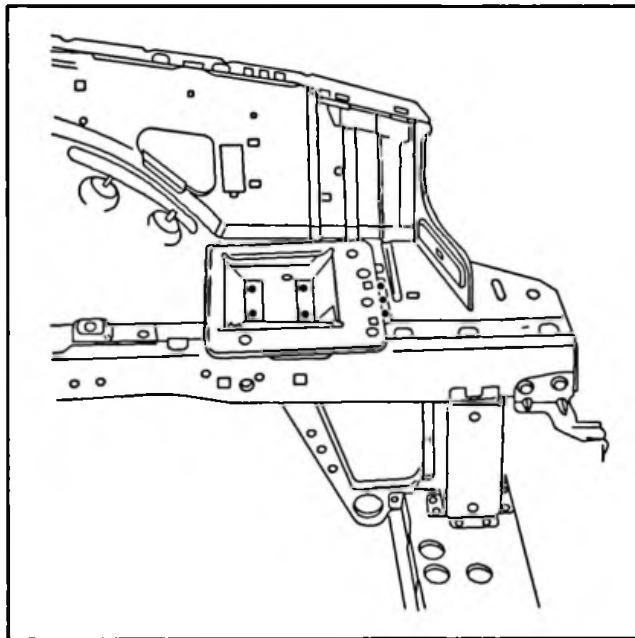


Fig : C4AP028C

Support de batterie : le positionner, souder par points électriques.

Souder la jonction traverse—passage de roue (voir opération correspondante).

Meuler les points de soudure MAG.

REPLACEMENT PARTIEL : BRANCARD ET PASSAGE DE ROUE AVANT

IMPERATIF : 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

Dépose – repose :

- capot
- façade avant
- l'ensemble moteur-boîte de vitesses
- aile avant
- groupe motoventilateur
- radiateur

2 – IDENTIFICATION DES PIECES DE RECHANGE

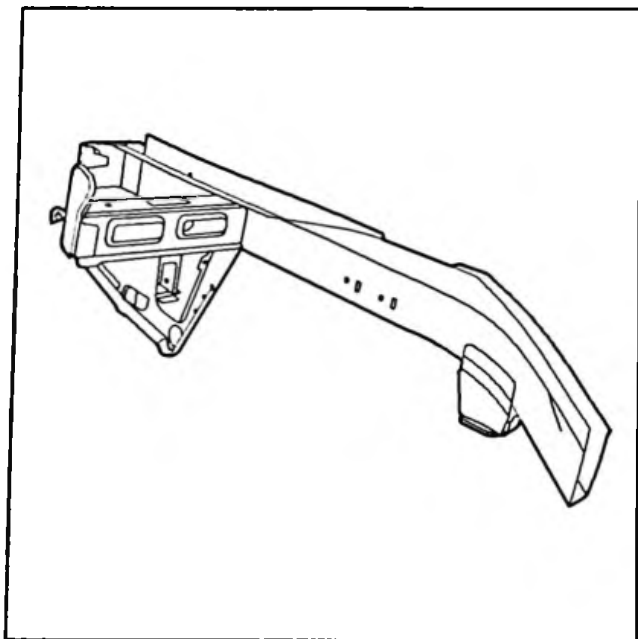


Fig : C4AP01TC

Brancard avant gauche assemblé.

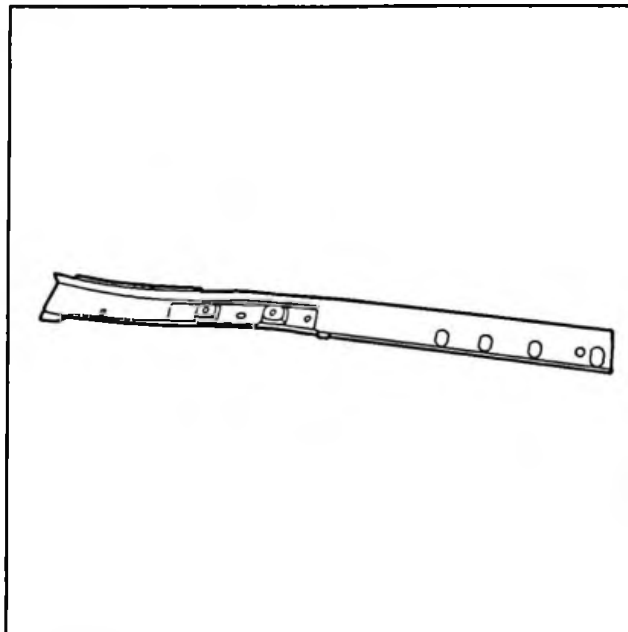


Fig : C4AP01XC

Tôle de fermeture de brancard.

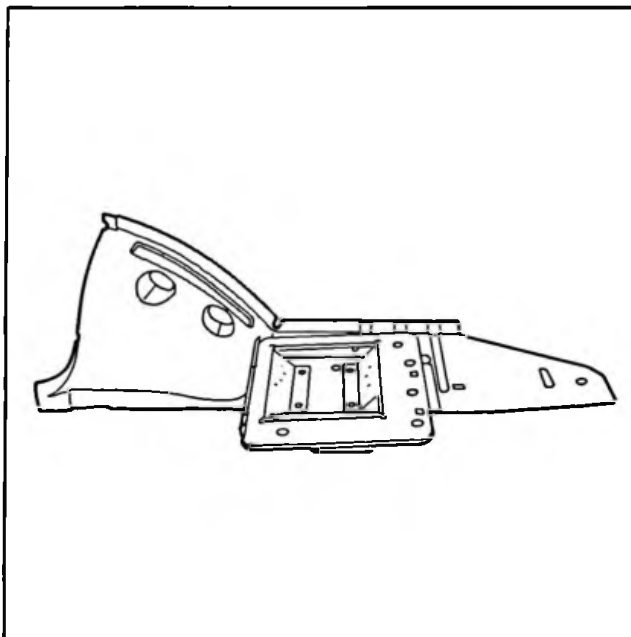


Fig : C4AP02BC

Passage de roue avant.

3 - DEGRAFAGE

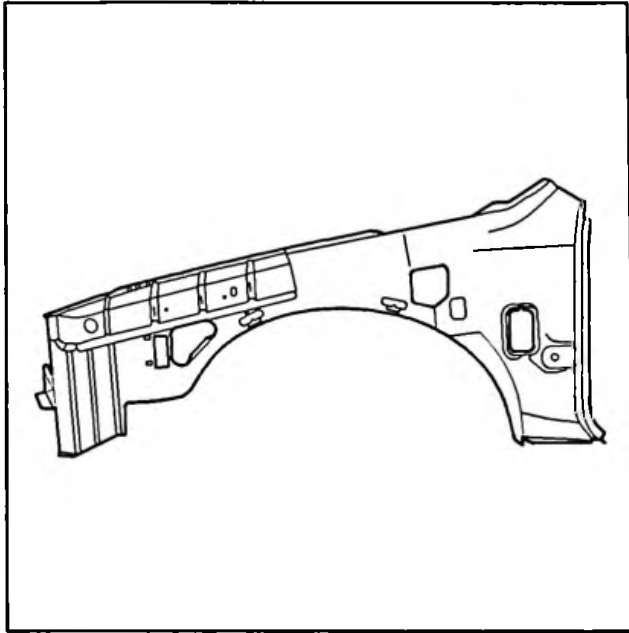


Fig : C4AP01UC
Doublure d'aile avant.

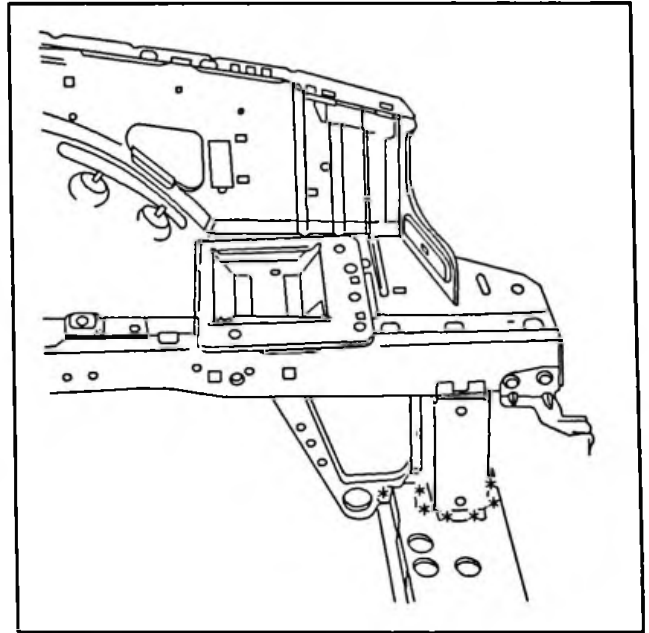


Fig : C4AP02EC
Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.

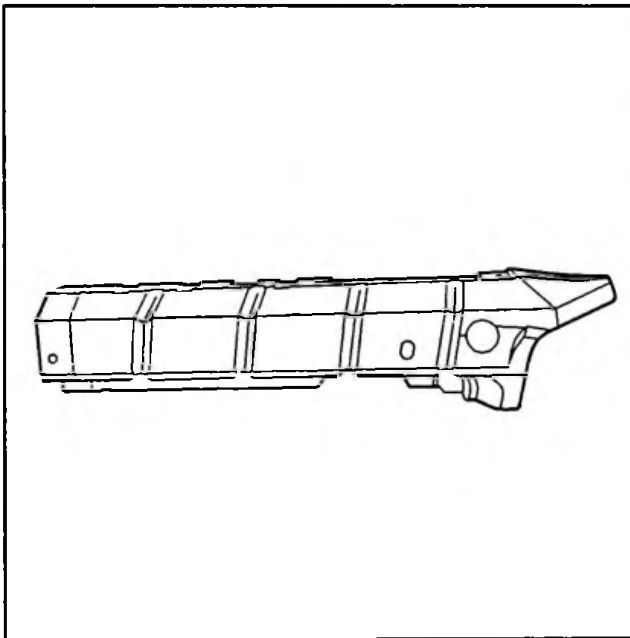


Fig : C4AP02DC
Renfort de doublure d'aile avant.

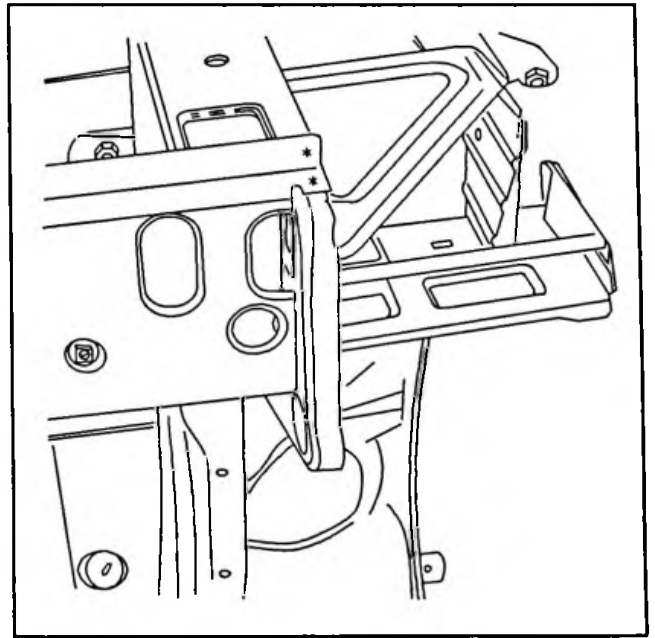


Fig : C4AP02FC
Dégraffer les 2 points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.

PARTIE AVANT

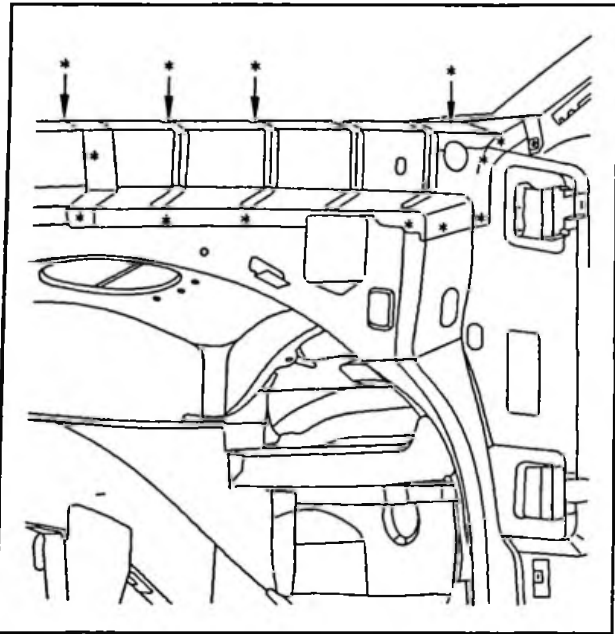


Fig : C4AP02GC

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

Déposer le renfort de doublure d'aile.

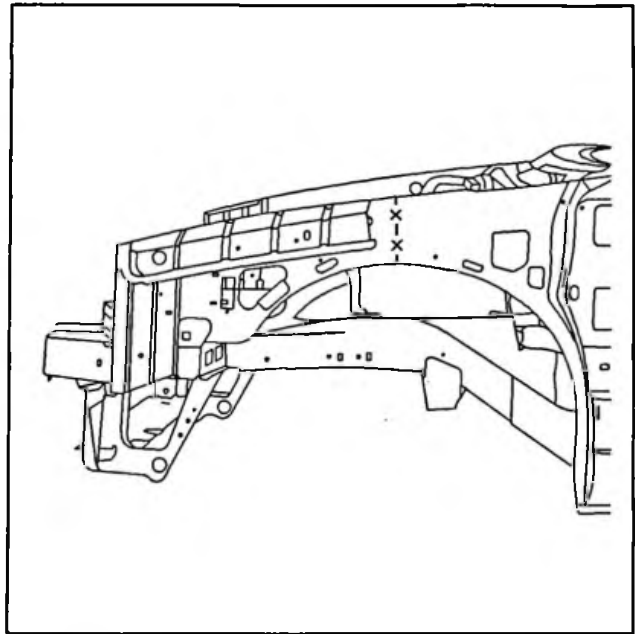


Fig : C4AP02IC

Couper la doublure d'aile avant.

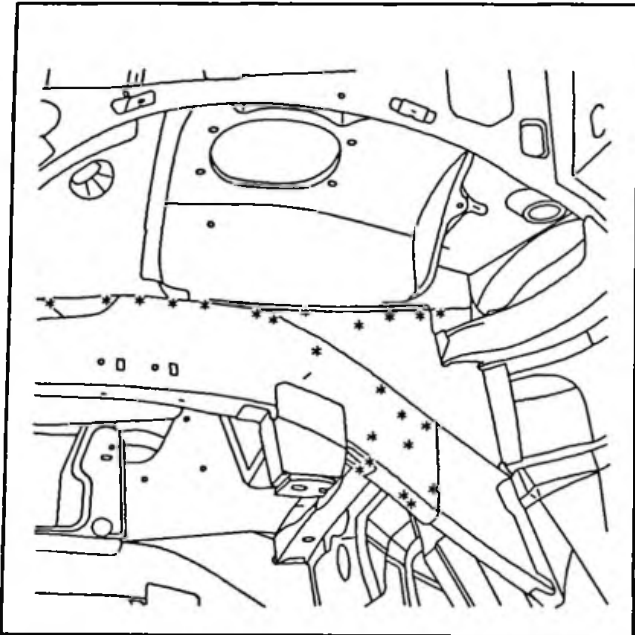


Fig : C4AP02HC

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

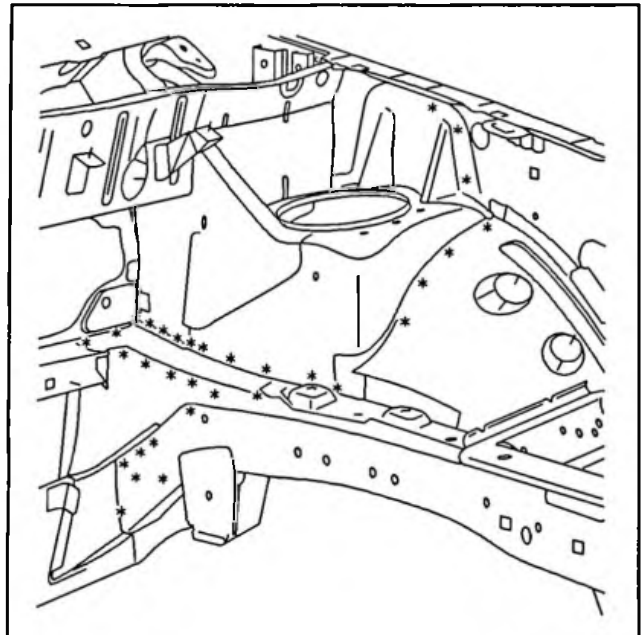


Fig : C4AP02JC

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

4 - NETTOYAGE - PREPARATION
CAISSE

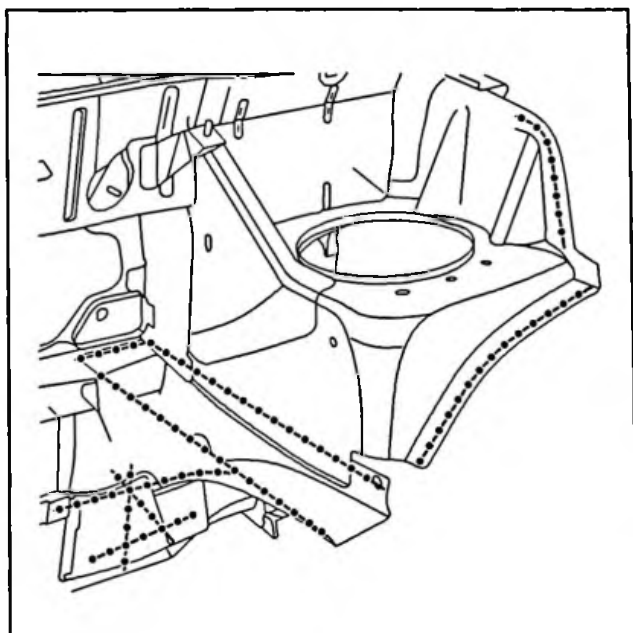


Fig : C4AP02KC

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

Décaper les bords d'accostage des pièces neuves.

Présenter les éléments neufs sur le véhicule.

5 - SOUDAGE

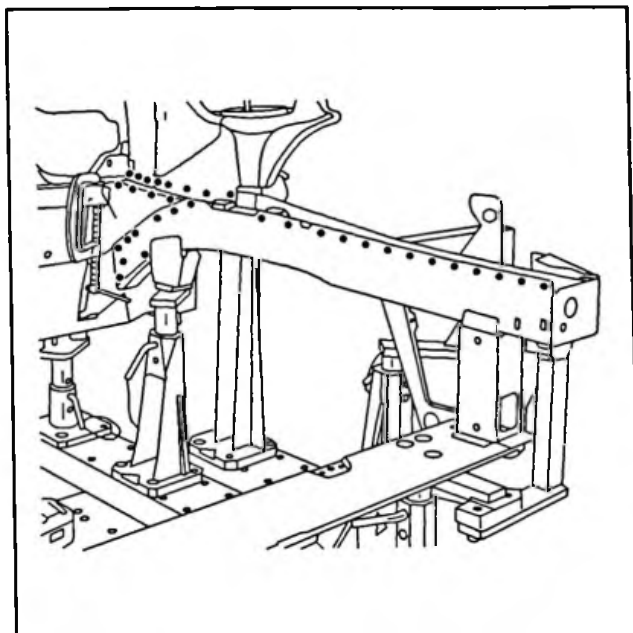


Fig : C4AP02LC

Positionner le brancard pour accostage.

Percer à $\varnothing = 6,5$ mm pour soudage par points "bouchon" MAG.

Souder par points électriques.

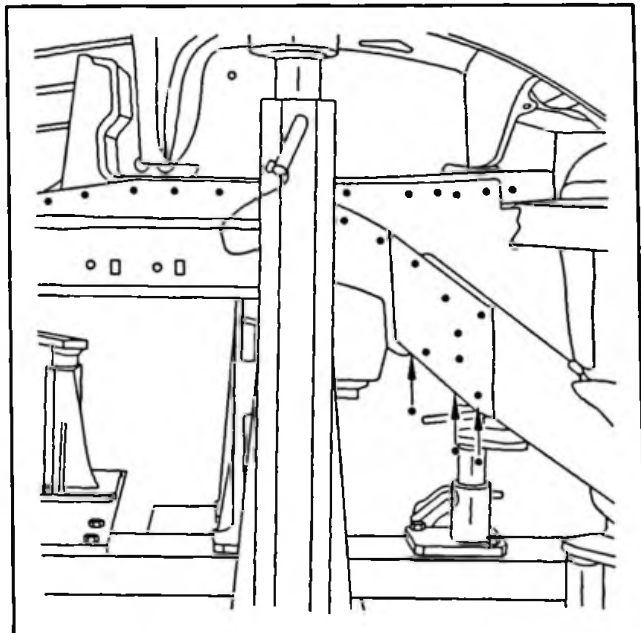


Fig : C4AP02MC

Souder par points "bouchon" MAG.

PARTIE AVANT

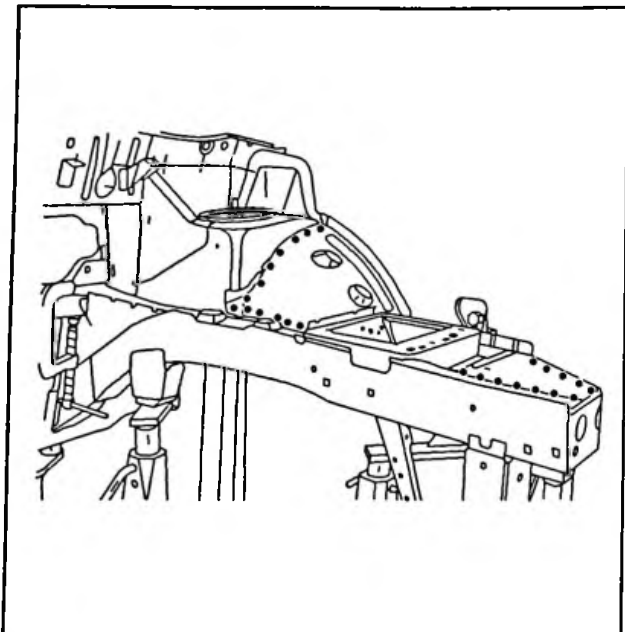


Fig : C4AP02NC

Poser le passage de roue avant, le positionner.
Souder par points électriques.

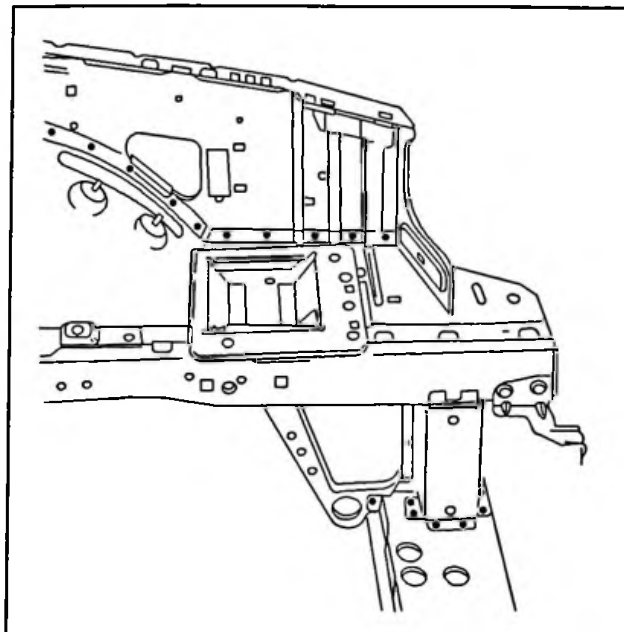


Fig : C4AP02QC

Souder par points électriques.
Souder par points "bouchon" MAG.

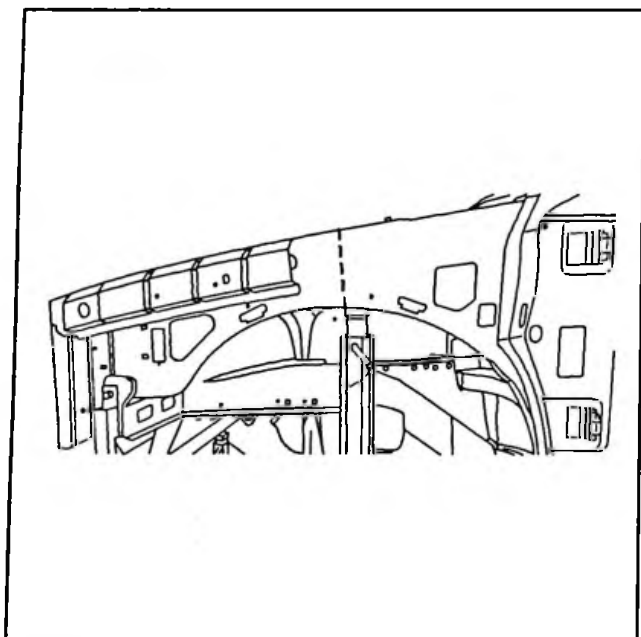


Fig : C4AP02PC

Présenter la doublure d'aile avant.
Tracer puis découper suivant (AB).
Souder par cordons successifs au MAG.

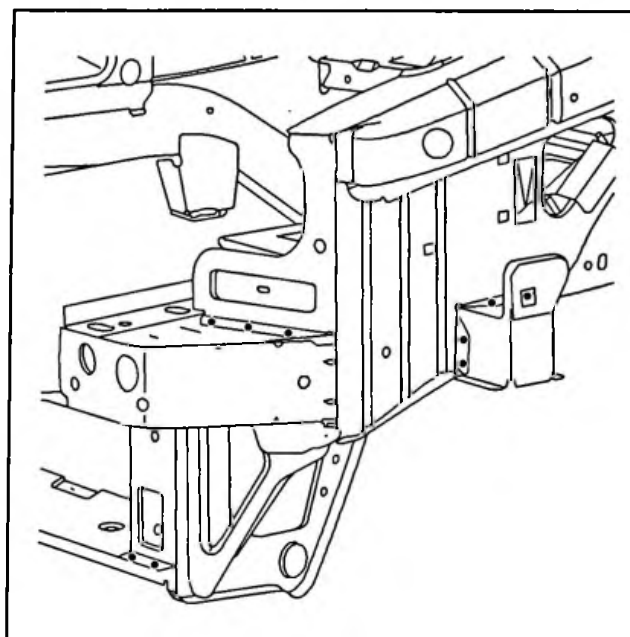


Fig : C4AP02RC

Souder par points électriques.
Souder par points "bouchon" MAG.

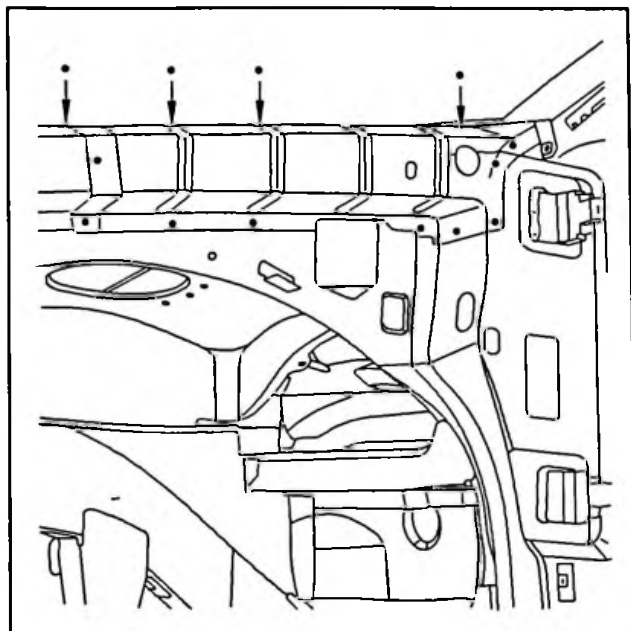


Fig : C4AP02SC

Renfort de côté d'habitacle : percer à $\varnothing= 6$ mm pour soudage ultérieur au MAG.

Positionner le renfort sur le véhicule.

Souder par points "bouchon" MAG.

Souder par points électriques.

Meuler les cordons ; meuler les points de soudure MAG.

6 – PROTECTION

Etanchéité : voir opération correspondante.

REPLACEMENT : TRAVERSE AVANT

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

1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose :

- pare-chocs avant
- façade
- groupe motoventilateur
- radiateur

2 – IDENTIFICATION DES PIECES DE RECHANGE

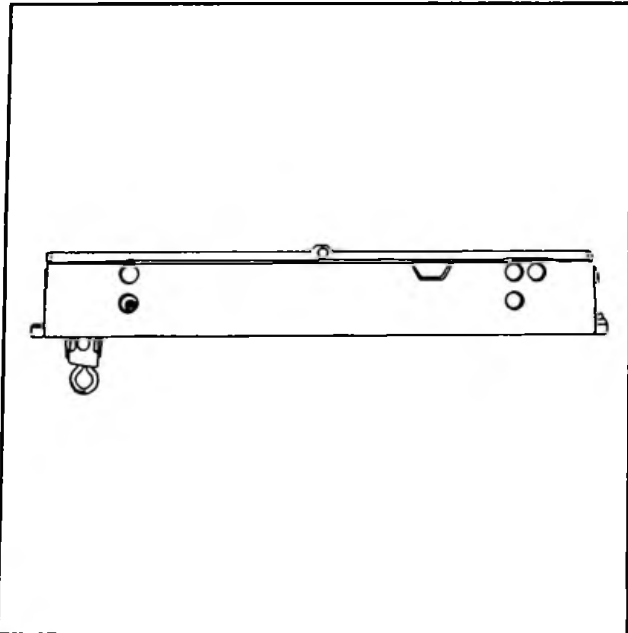


Fig : C4AP00AC

3 – DEPOSE

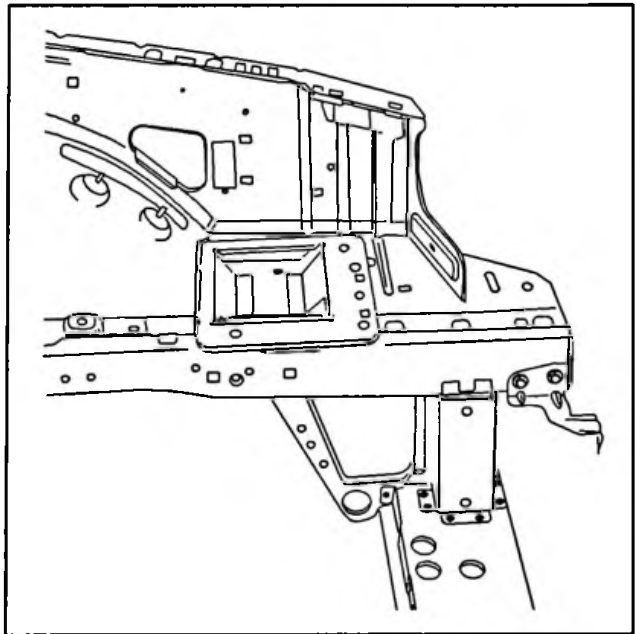


Fig : C4AP00BC

De chaque côté, dégraffer les points de soudure à l'aide d'une fraise Ø 8 mm.

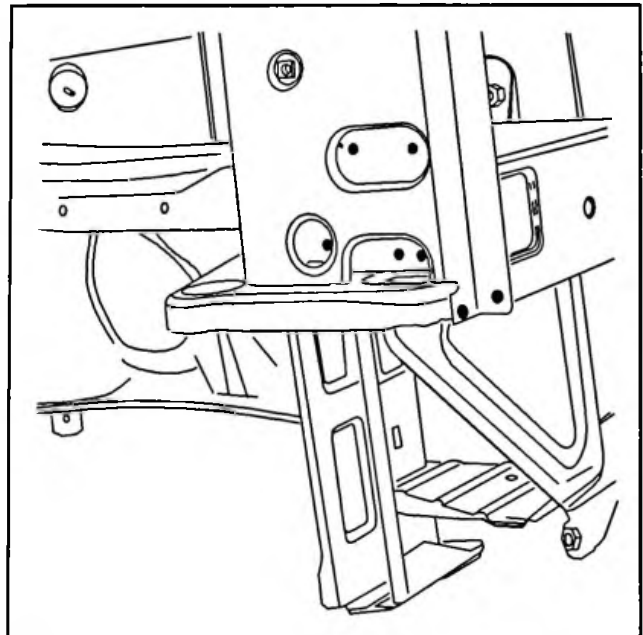


Fig : C4AP00CC

De chaque côté, dégraffer les points de soudure à l'aide d'une fraise Ø 8 mm.

Déposer la traverse avant.

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

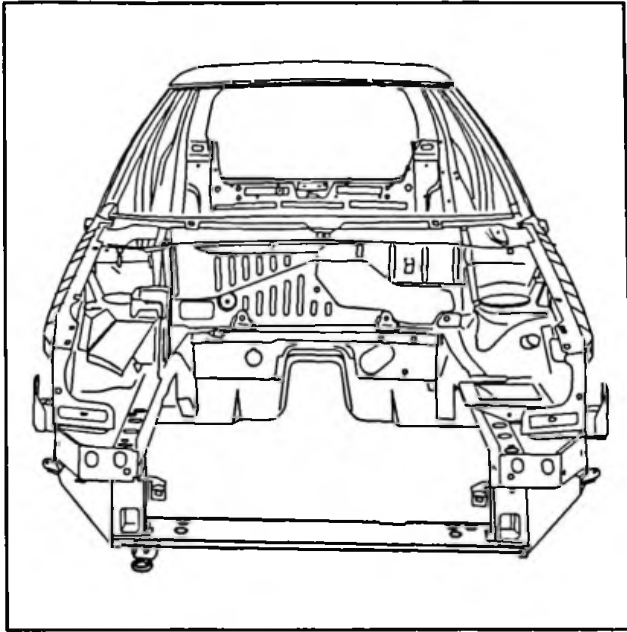


Fig : C4AP00DC

Présenter la traverse sur le véhicule.

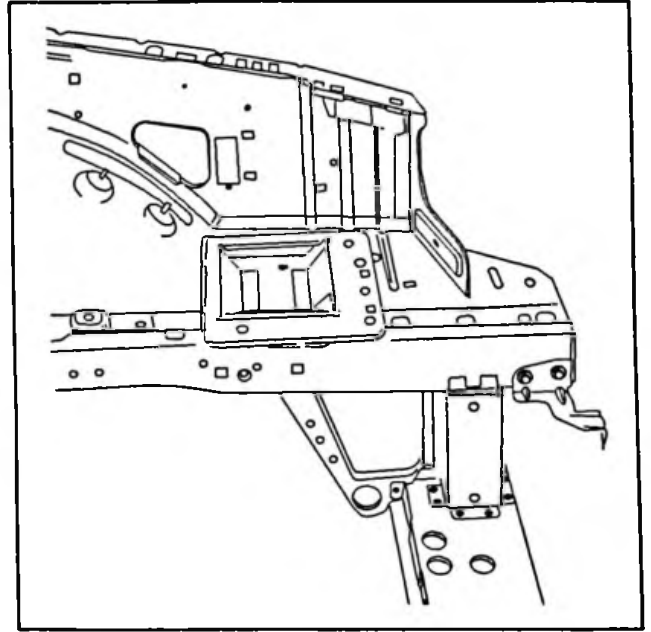


Fig : C4AP00BC

Souder par points électriques.

4 – SOUDAGE

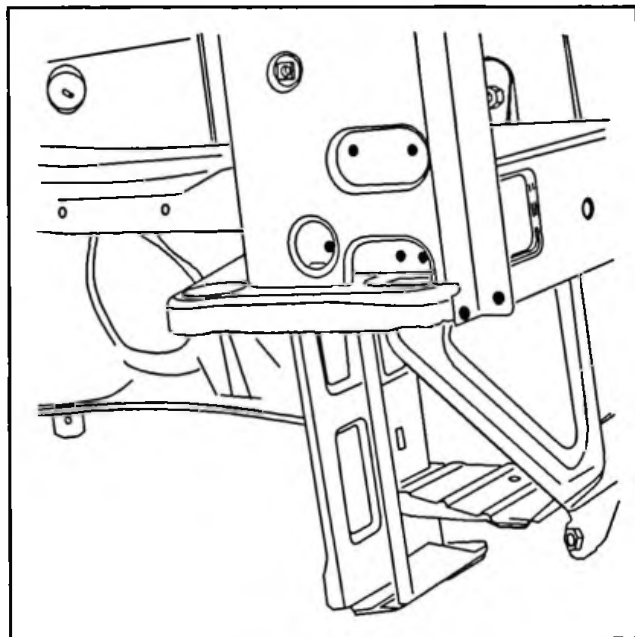


Fig : C4AP00CC

Souder par points électriques.

REPLACEMENT : PANNEAU ARRIERE (COMPLET)

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
- gâche de fermeture de coffre
- pare-boue droit et gauche
- roue de secours
- joint d'entrée de coffre (partiel)
- garnissage fond de coffre (partiel)

Dégager les faisceaux.

Déposer l'aile arrière (voir opération correspondante).

2 – IDENTIFICATION DES PIECES DE RECHANGE

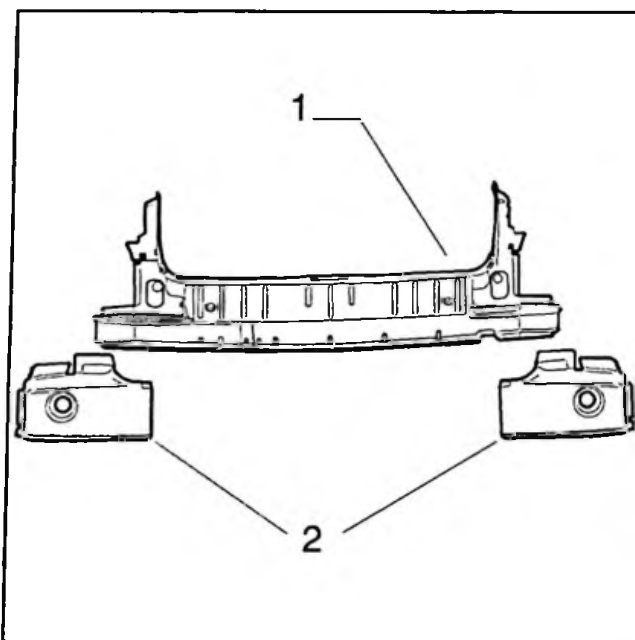


Fig : C4BP00BC

- (1) : panneau arrière doublure assemblée.
 (2) : gousset de pied.

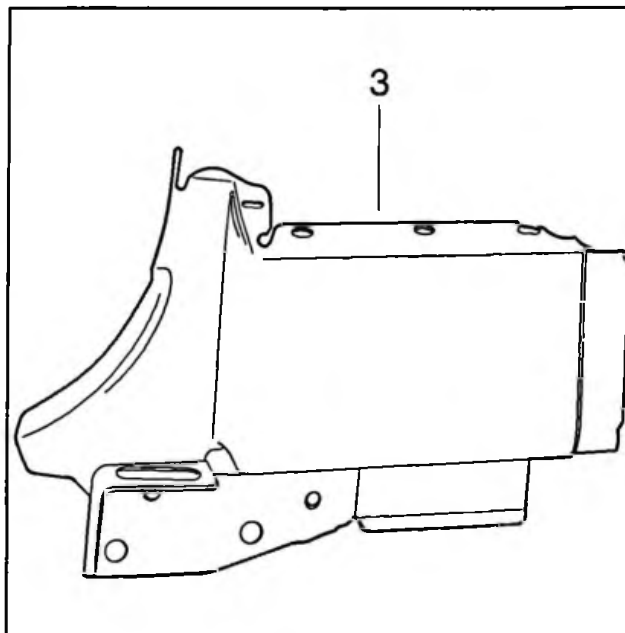


Fig : C4BP00CC

- (3) : bandeau de feux arrière.

3 – PREPARATION PIECES NEUVES

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

4 – DEGRAFAGE

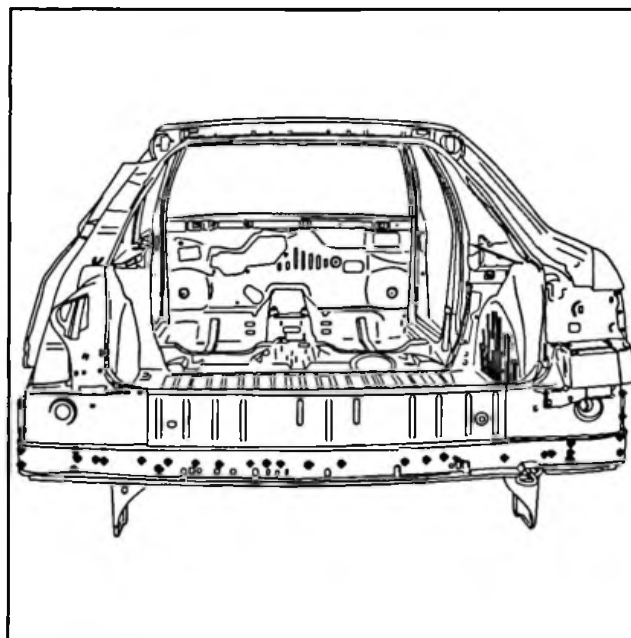


Fig : C4BP00DC

Dégraffer les lignes de points et les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.

PARTIE ARRIERE

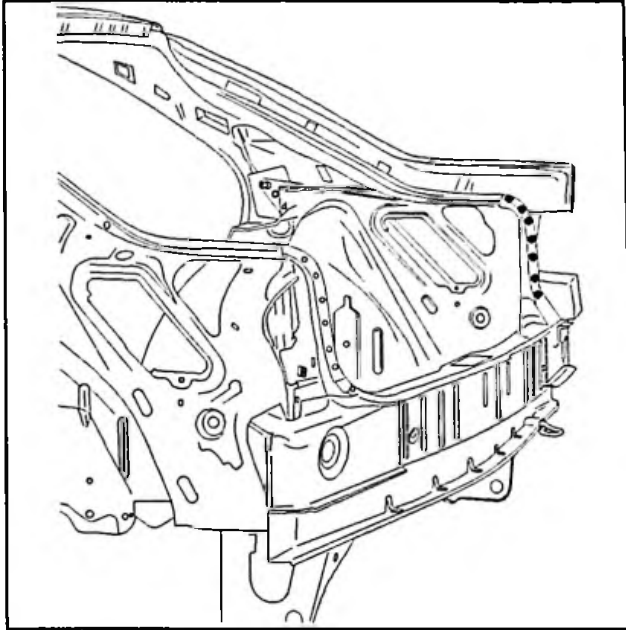


Fig : C4BP00EC

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

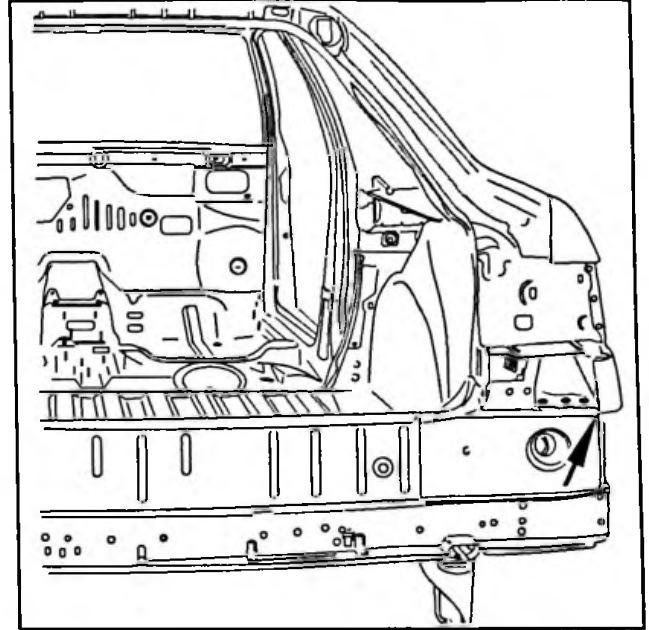


Fig : C4BP00GC

Dégrafer les lignes de points et le point à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.

Déposer le panneau arrière avec les goussets.

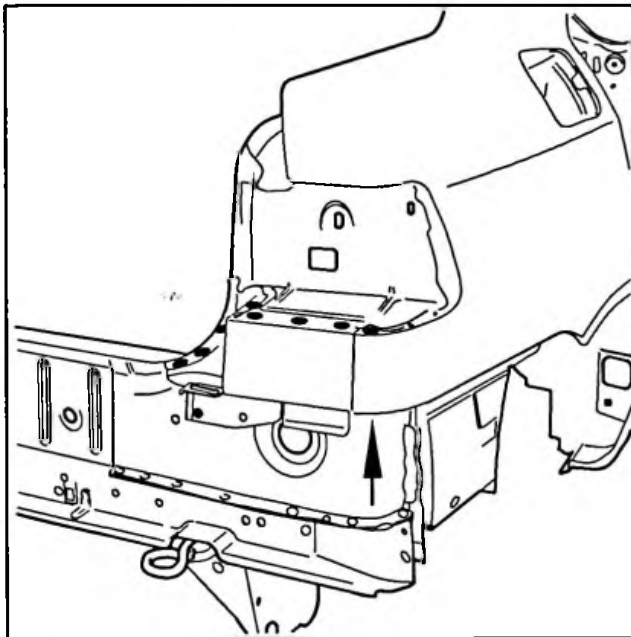


Fig : C4BP00FC

Dégrafer les lignes de points et le point à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.

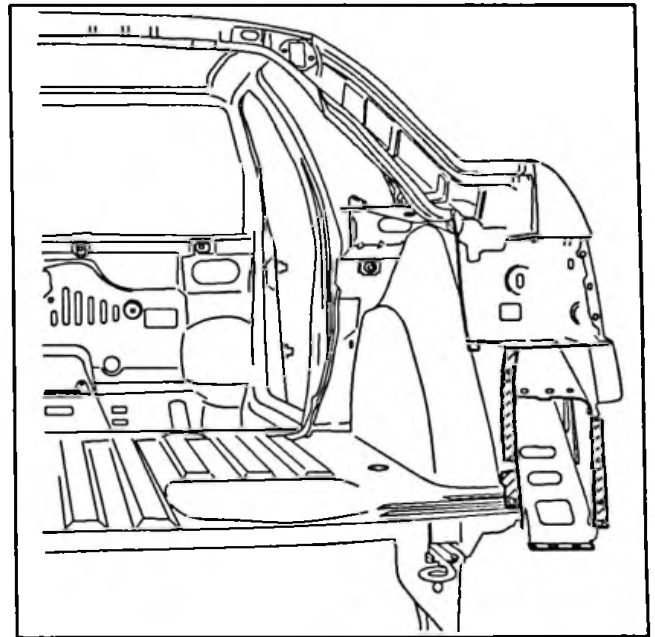


Fig : C4BP00HC

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

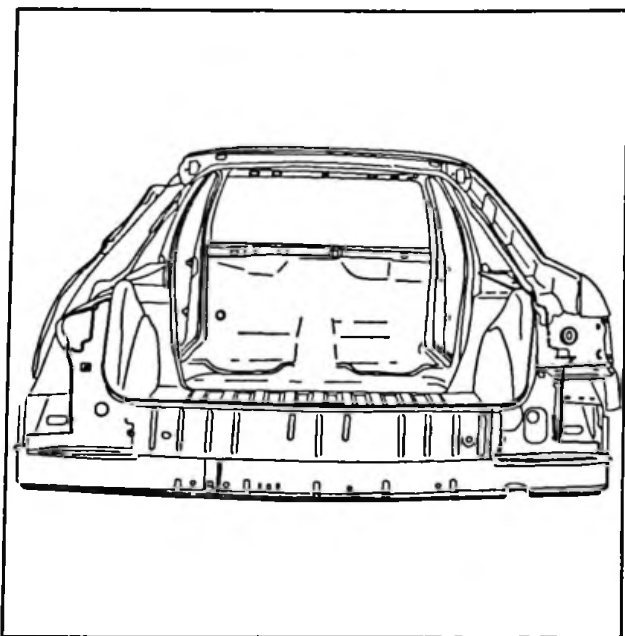


Fig : C4BP00IC

Poser le panneau arrière doublure assemblée.
Souder par points électriques.

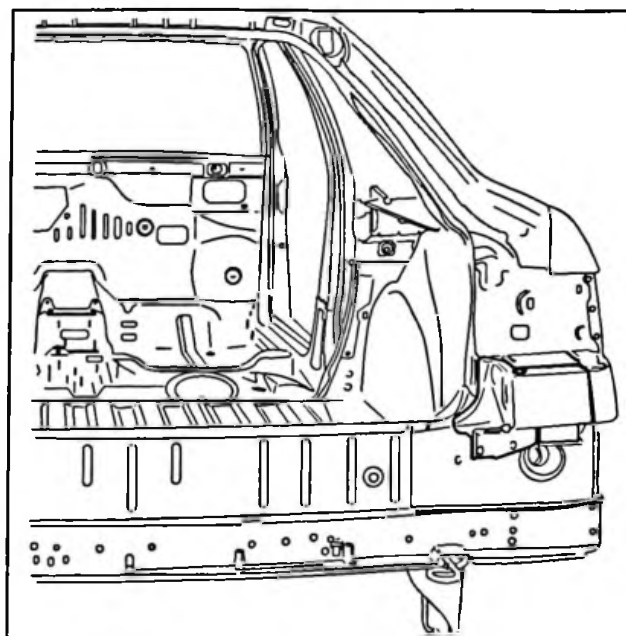


Fig : C4BP00KC

Poser le bandeau de feux arrière.
Souder par points électriques.

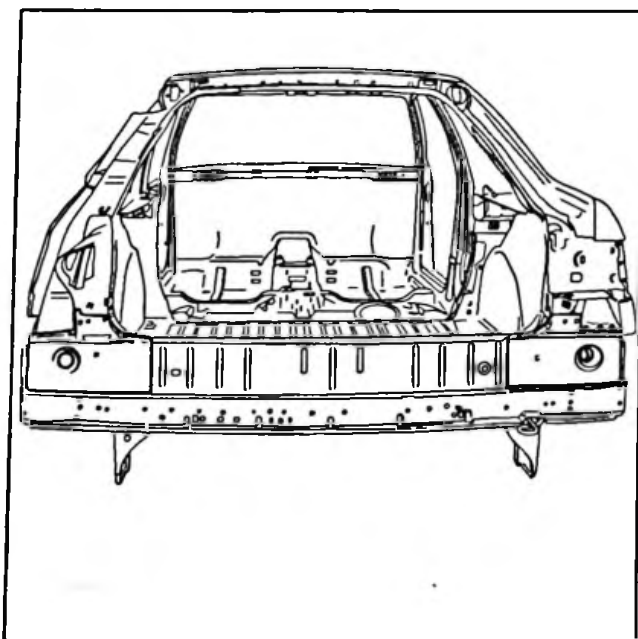


Fig : C4BP00JC

Poser les goussets droit et gauche.
Souder par points électriques.

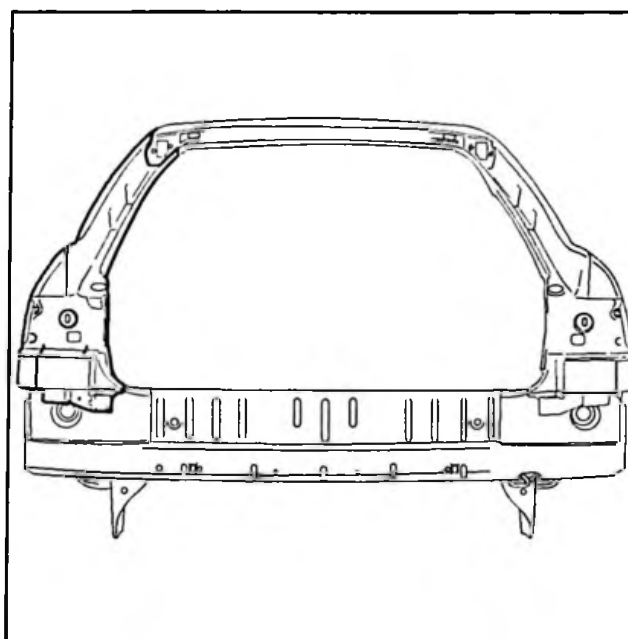


Fig : C4BP00LC

Poser l'aile arrière gauche (voir opération correspondante).

5 – ETANCHEITE – PROTECTION

Voir opération correspondante.

REPLACEMENT : PANNEAU ARRIERE (PARTIEL)

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

NOTA : Opération effectuée du côté gauche. Opérer en symétrie pour le côté droit.

1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose-pose :

- pare-chocs arrière
- feux arrière
- gâche de fermeture de coffre
- pare-boue droit et gauche
- roue de secours
- joint d'entrée de coffre (partiel)
- garnissage fond de coffre (partiel)
- dégager les faisceaux
- aile arrière gauche

2 – IDENTIFICATION DES PIECES DE RECHANGE

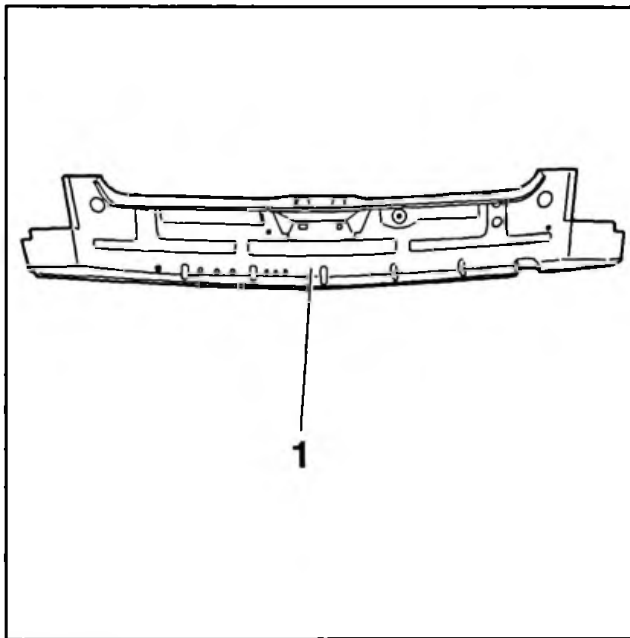


Fig : C4BP001C

(1) : sur doublure assemblée.

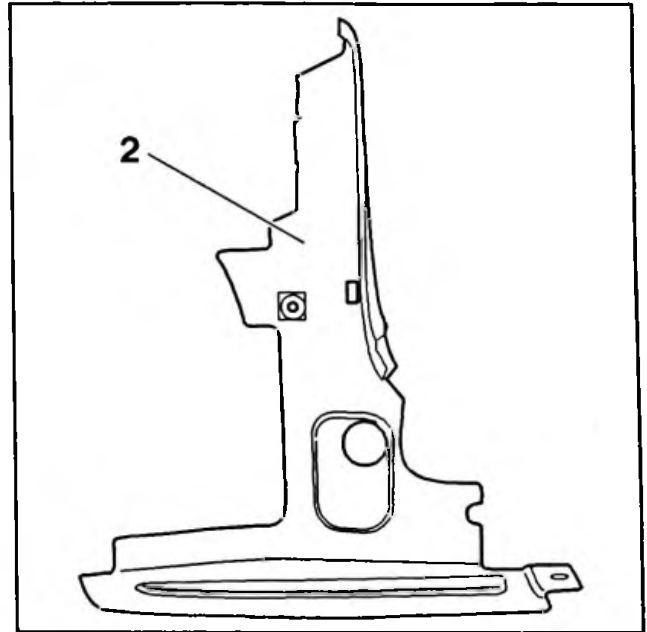


Fig : C4BP002C

(2) : doublure gauche.

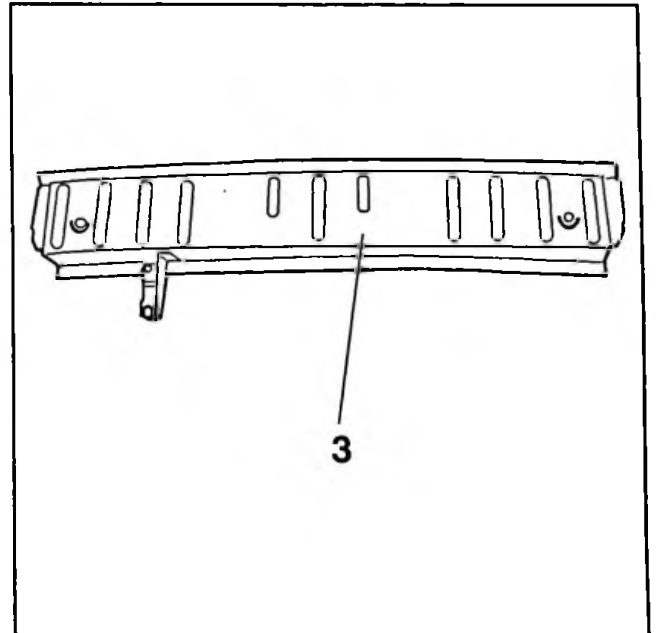


Fig : C4BP003C

(3) : tôle fermeture panneau.

3 – DEGRAFAGE

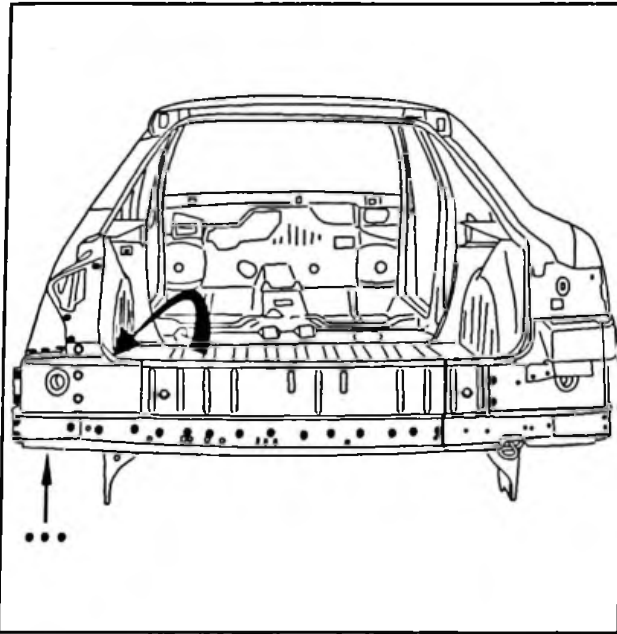


Fig : C4BP004C

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

Dégrafer les 4 points intérieurs.

Découper à l'aide d'une scie.

Déposer :

- le panneau à remplacer
- la tôle fermeture panneau

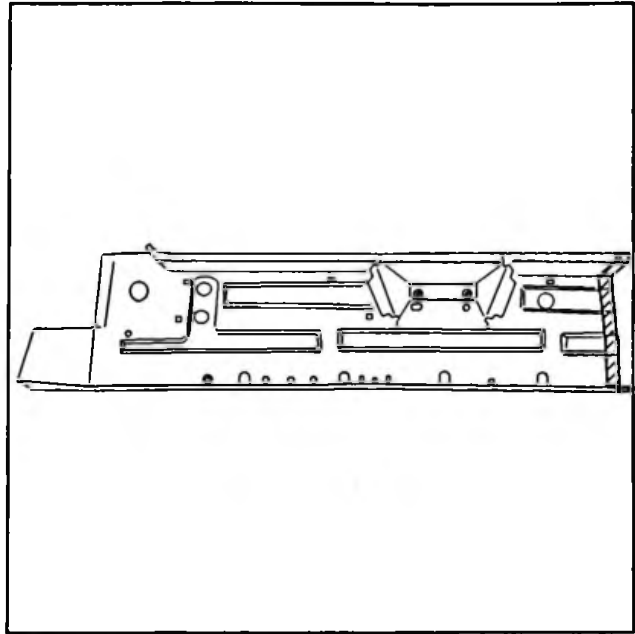


Fig : C4BP006C

Sur doublure assemblée : traçage, découpage, soyage.

Préparation des bords d'accostage par élimination de l'électrophorèse.

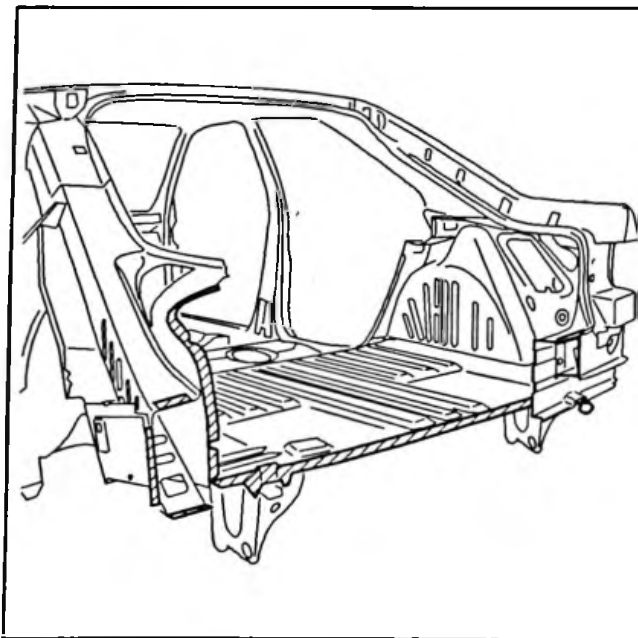


Fig : C4BP005C

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

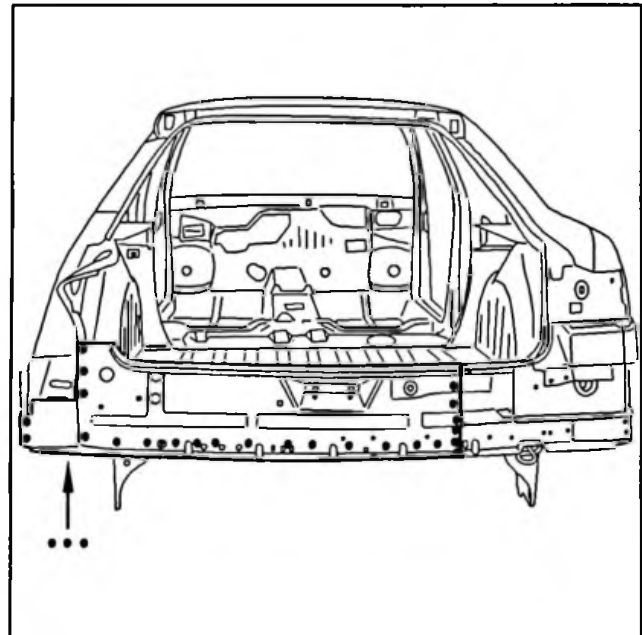


Fig : C4BP007C

Soudage de la doublure assemblée par points électriques.

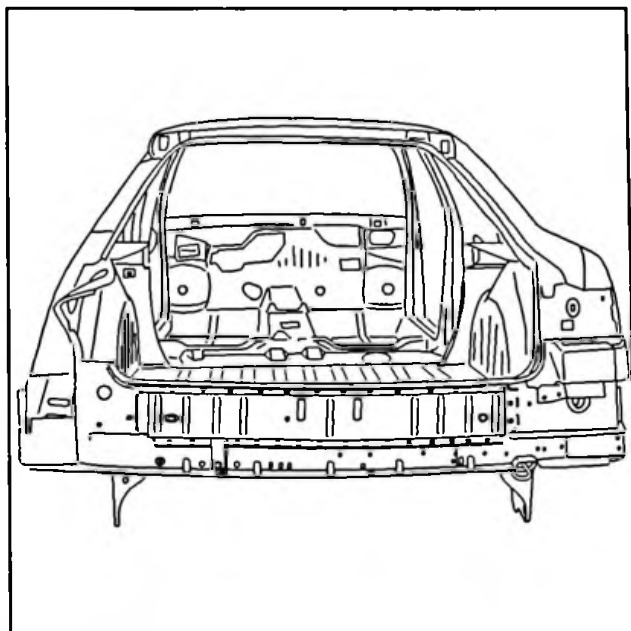


Fig : C4BP008C

Soudage de la tôle de fermeture panneau, par points électriques et points bouchons MAG.

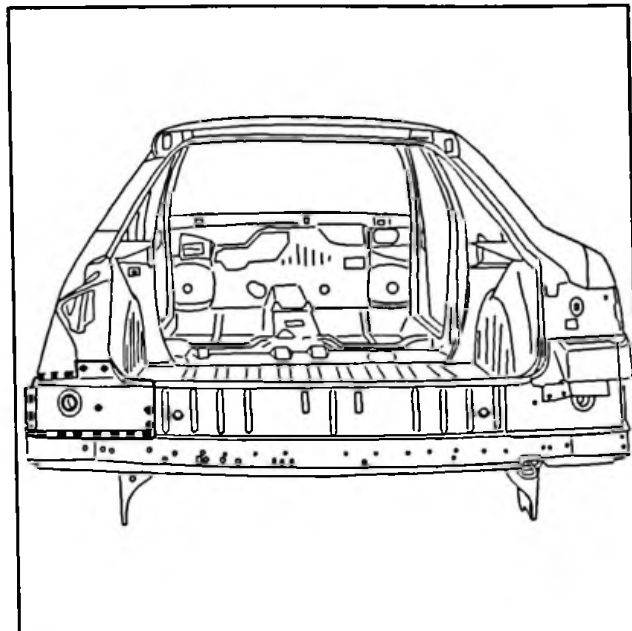


Fig : C4BP00AC

Soudage du gousset de pied gauche par points électriques et points bouchons MAG.

Poser l'aile arrière gauche (voir opération correspondante).

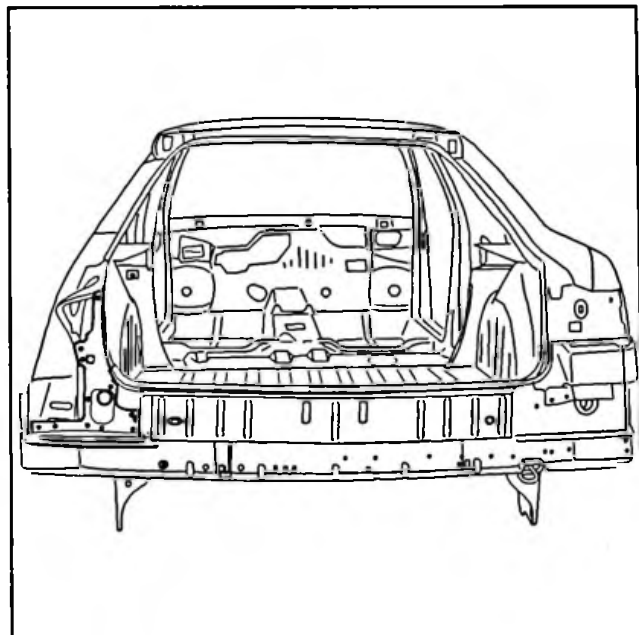


Fig : C4BP009C

Soudage de la doublure gauche par points électriques.

4 – ETANCHEITE – PROTECTION

Voir opération correspondante.

REPLACEMENT : PLANCHER ARRIERE (COMPLET)

IMPERATIF : 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

NOTA : Cette gamme traite aussi du remplacement des longeronnets et des traverses.

Dépose – repose :

- essieu arrière
- pare-chocs arrière
- feux arrière
- gâche de fermeture de coffre
- pare-boue droit et gauche
- roue de secours
- joint d'entrée de coffre (partiel)
- garnissage fond de coffre – sièges arrière
- aile arrière
- panneau arrière
- doublure d'aile arrière

Dégager les faisceaux.

2 – IDENTIFICATION DES PIECES DE RECHANGE

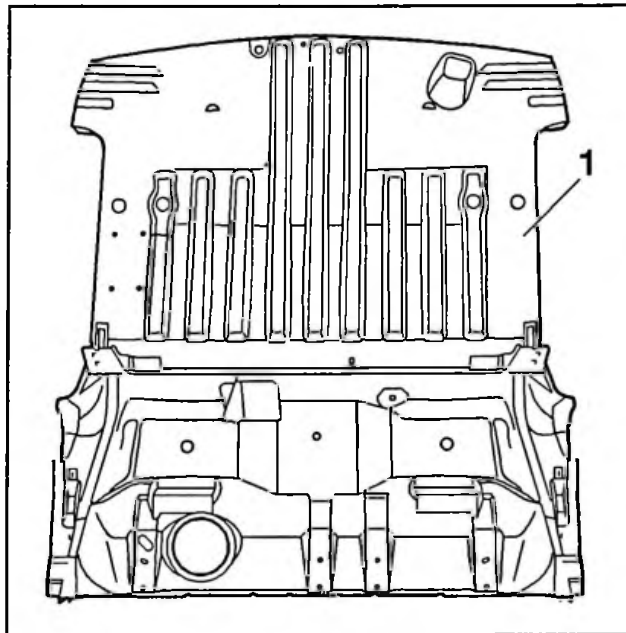


Fig : C4BP05EC

(1) : plancher arrière.

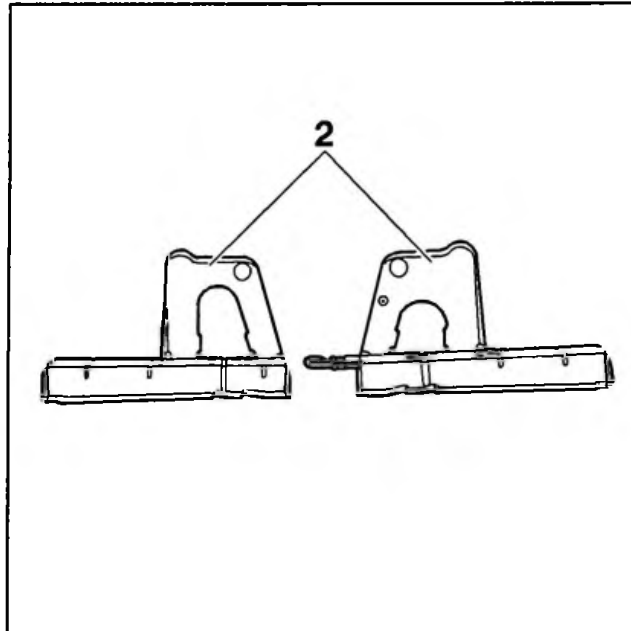


Fig : C4BP05FC

(2) : longeronnet arrière gauche, arrière droit.

PARTIE ARRIERE

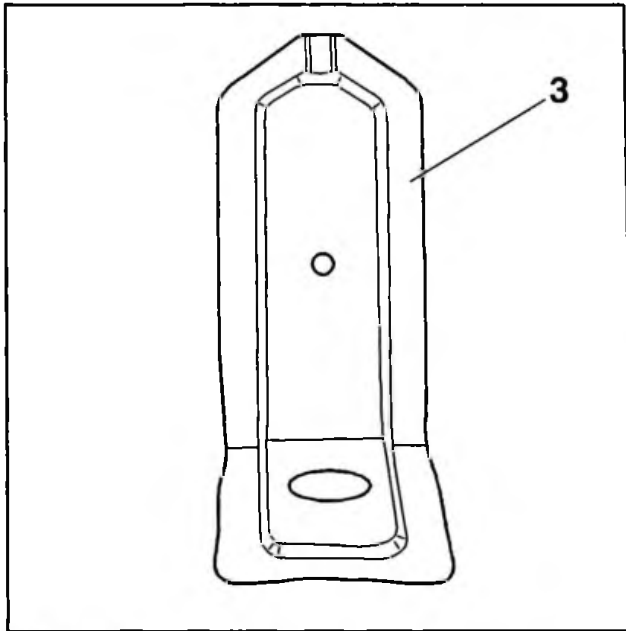


Fig : C4BP05GC

(3) : tôles de liaison de passage de roue arrière.

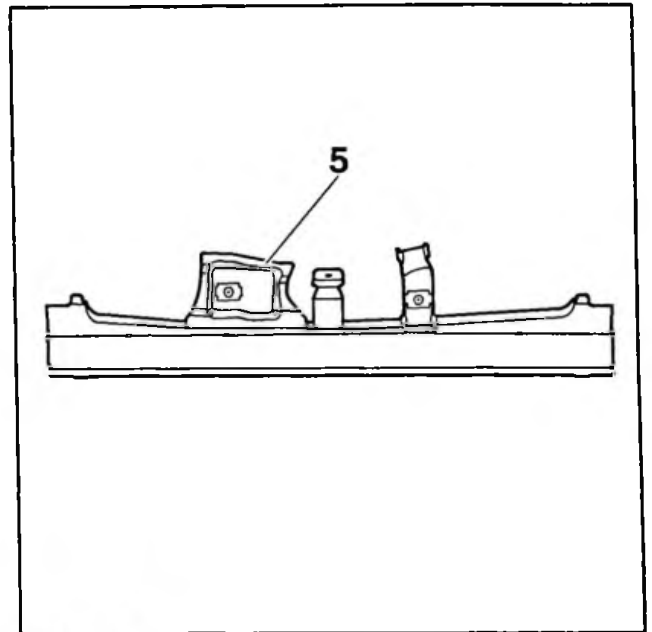


Fig : C4BP05IC

(5) : traverse avant.

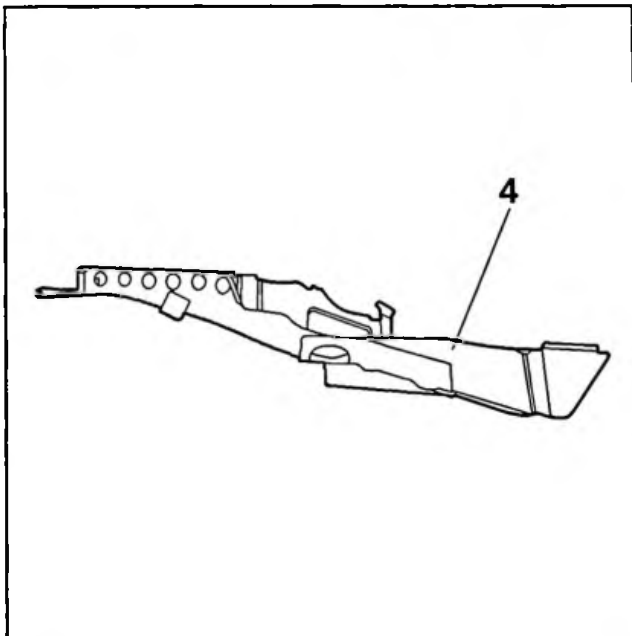


Fig : C4BP05HC

(4) : longeronnet avant.

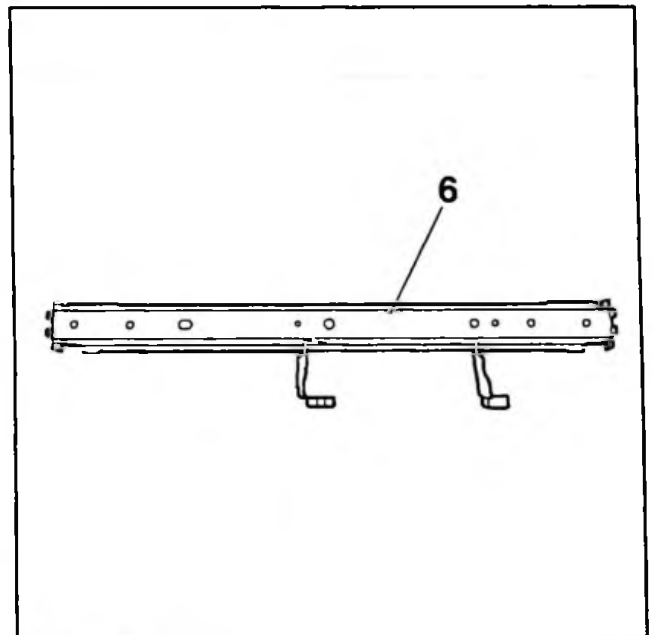


Fig : C4BP05JC

(6) : traverse arrière.

3 - DEGRAFAGE

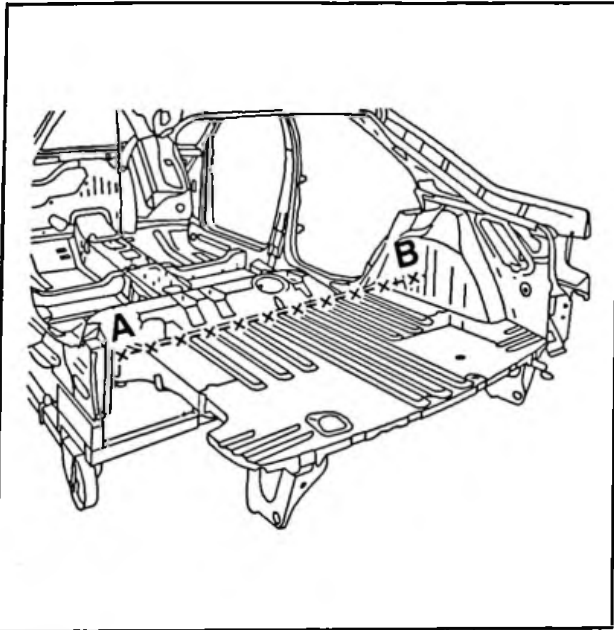


Fig : C4BP05KC

Plancher arrière : découper suivant le tracé : (AB).

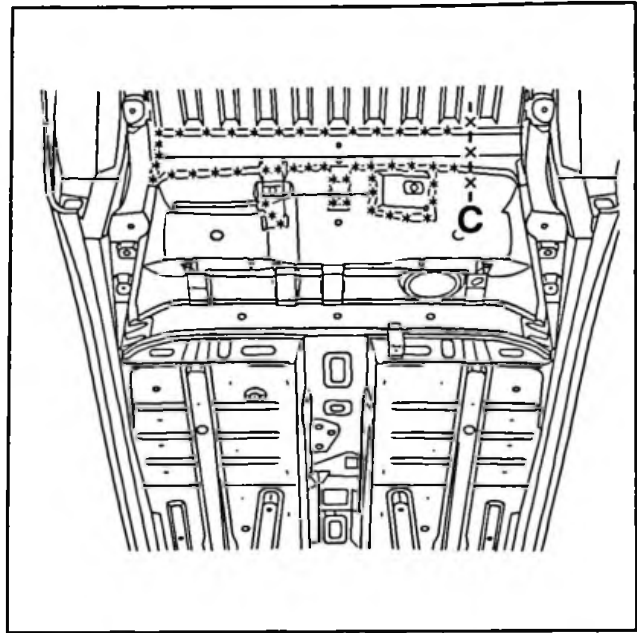


Fig : C4BP05MC

Dégrafer les lignes de points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8\text{mm}$.

Couper la traverse en "C".

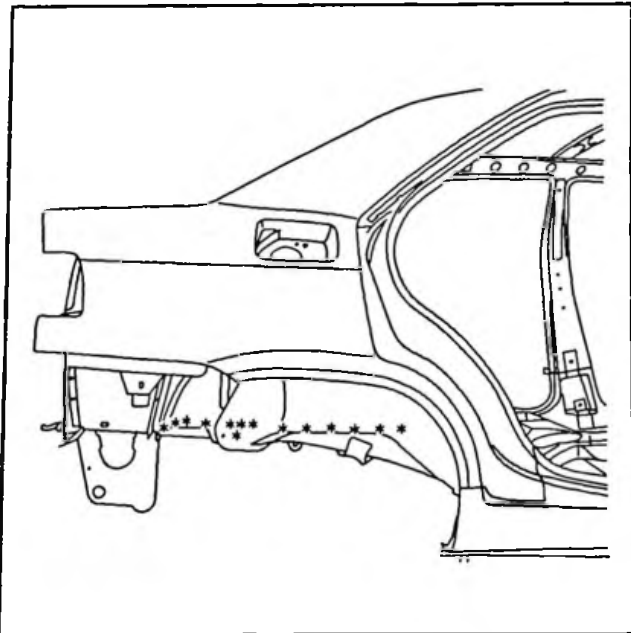


Fig : C4BP05LC

Dégrafer la ligne de points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8\text{mm}$.

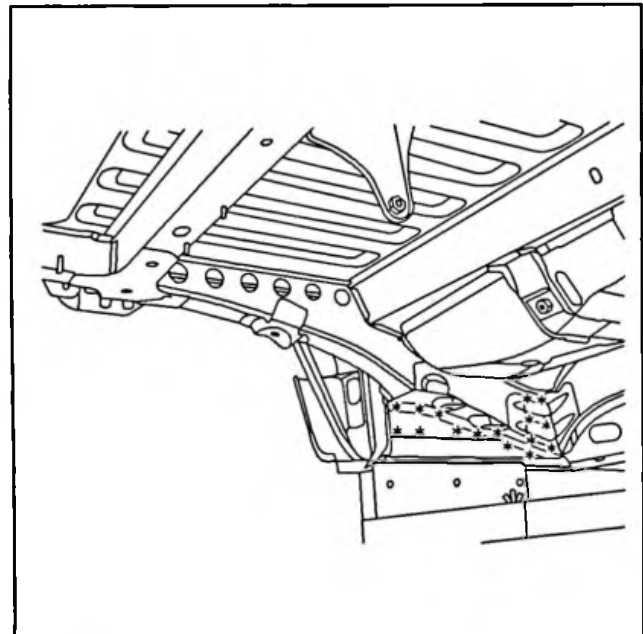


Fig : C4BP05NC

Dégrafer les lignes de points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8\text{mm}$.

PARTIE ARRIERE

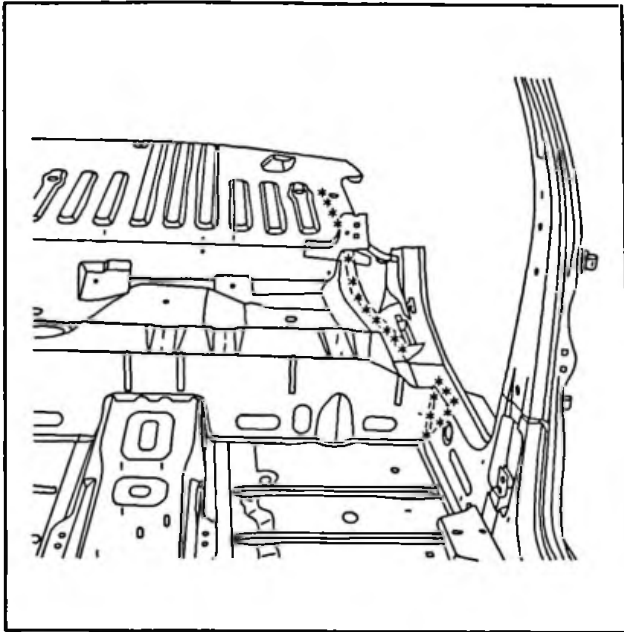


Fig : C4BP05PC

Dégrafer les lignes de points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8\text{mm}$.

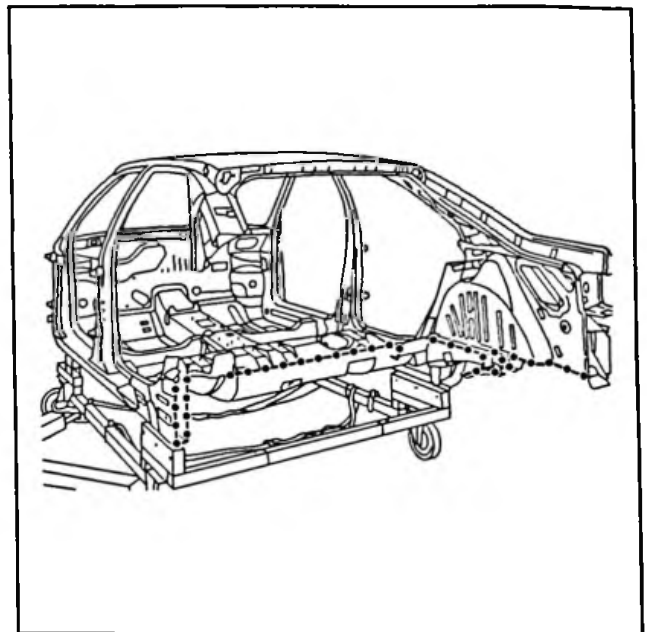


Fig : C4BP05RC

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

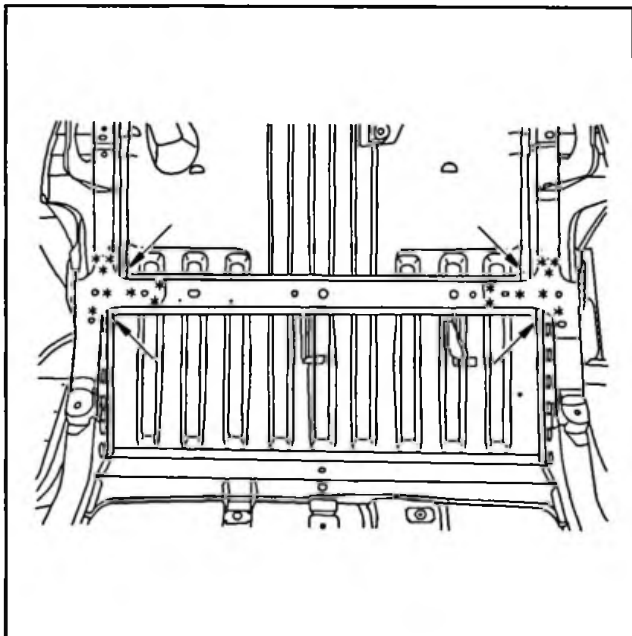


Fig : C4BP05QC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8\text{ mm}$.
Dégrafer les 6 points intérieurs (suivant flèches).
Déposer les éléments.

4 - PREPARATION PIECES NEUVES

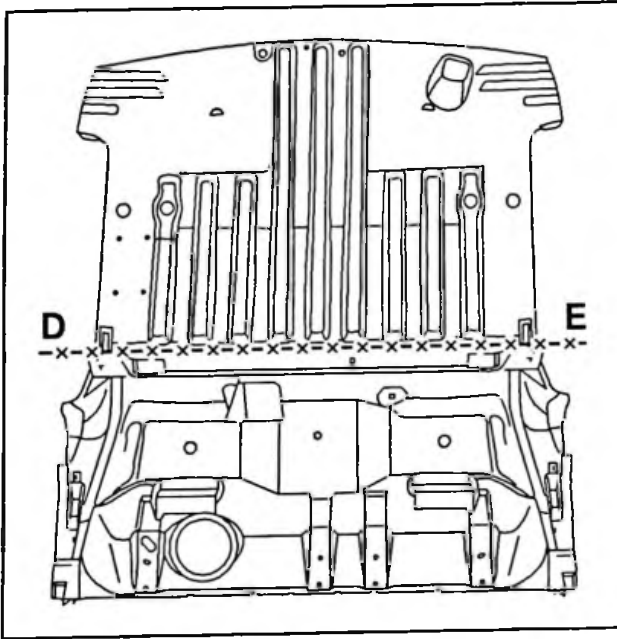


Fig : C4BP05SC

Tracer puis découper le plancher à l'aide d'une scie suivant l'axe (DE).

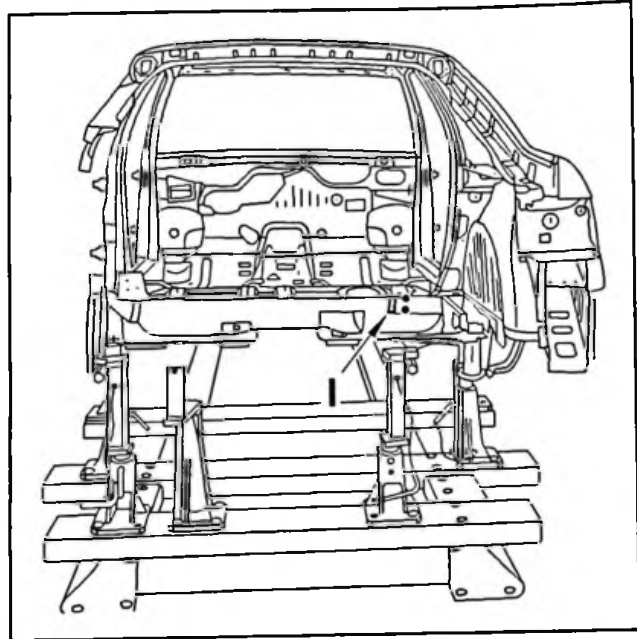


Fig : C4BP05UC

Renfort (I) : préparer, positionner et souder par points électriques.

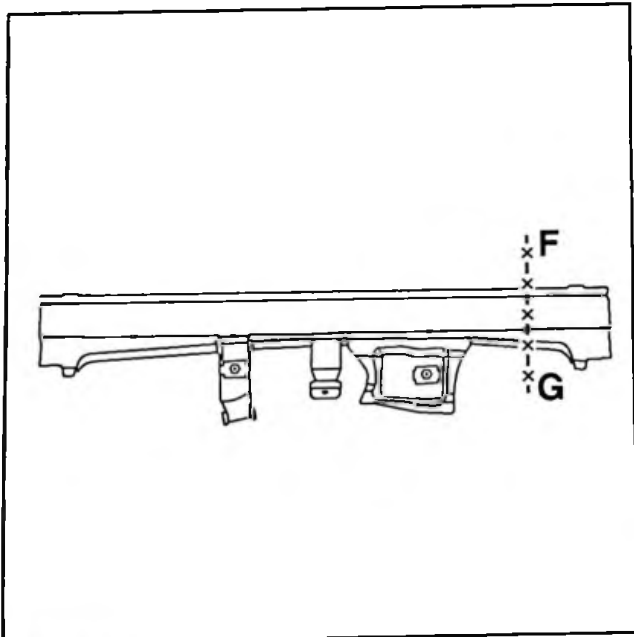


Fig : C4BP05TC

Traverse : tracer puis découper suivant (FG).

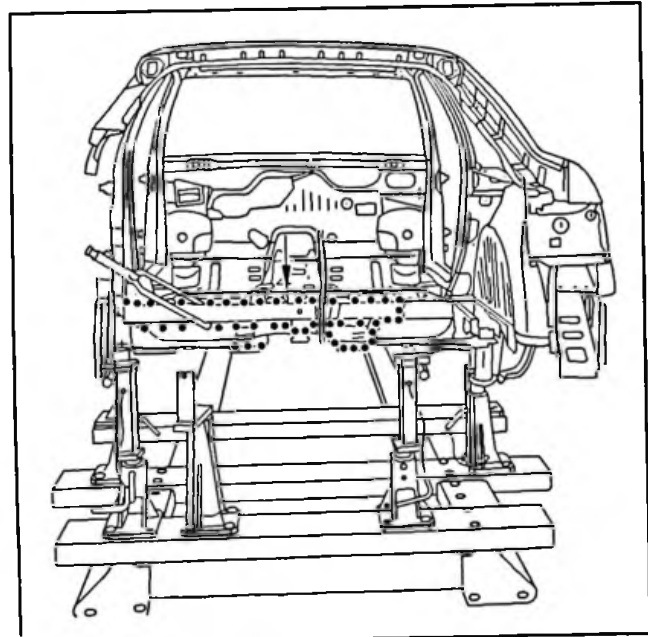


Fig : C4BP05VC

Traverse : positionner et souder par points électriques et points MAG.

PARTIE ARRIERE

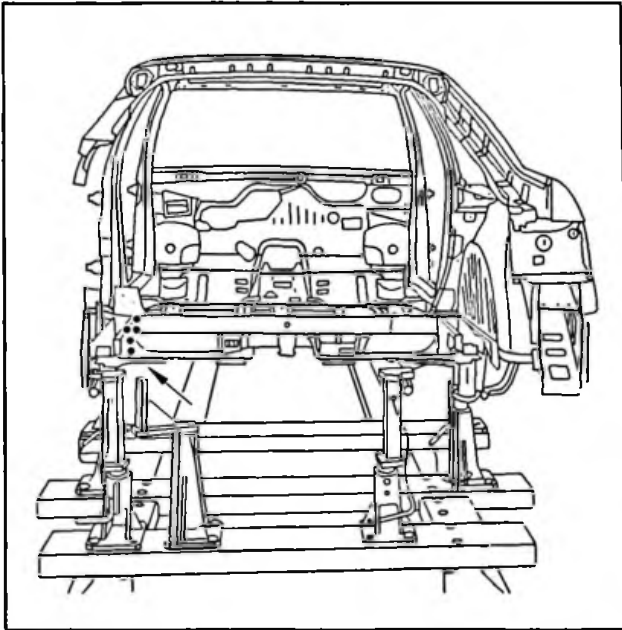


Fig : C4BP05WC

Longeronnet avant : positionner et souder par points électriques et points MAG.

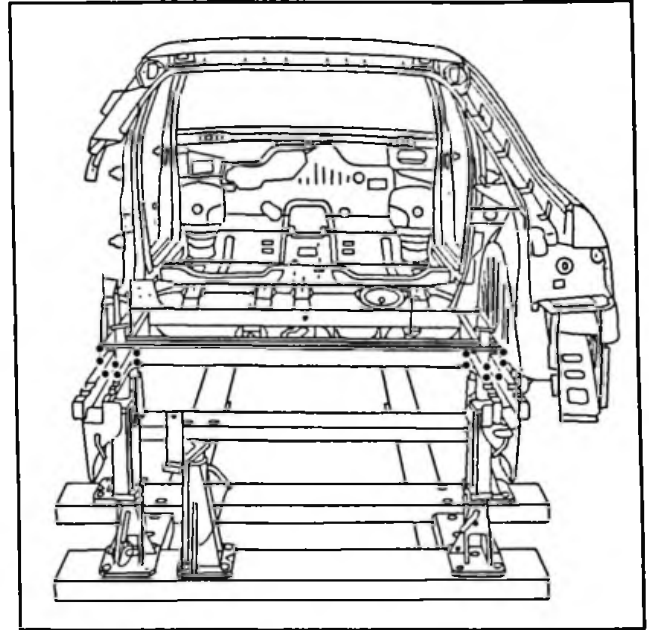


Fig : C4BP05YC

Longeronnets arrière : préparer, positionner et souder par points électriques.

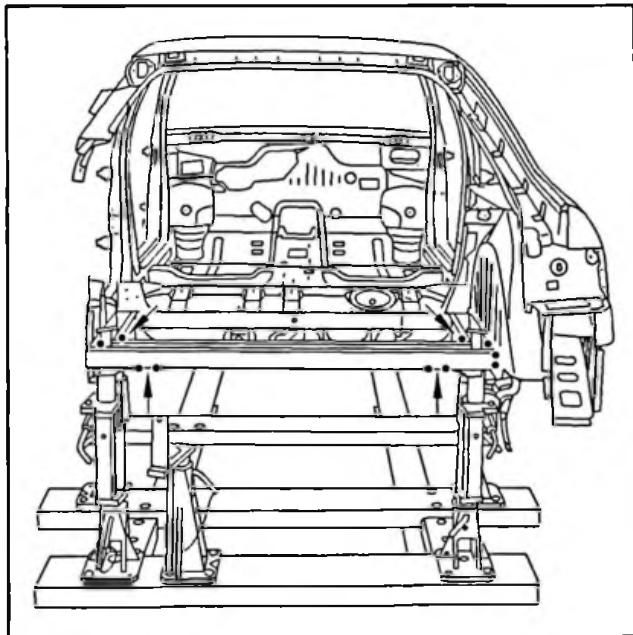


Fig : C4BP05XC

Traverse arrière : préparer, positionner et souder par points électriques.

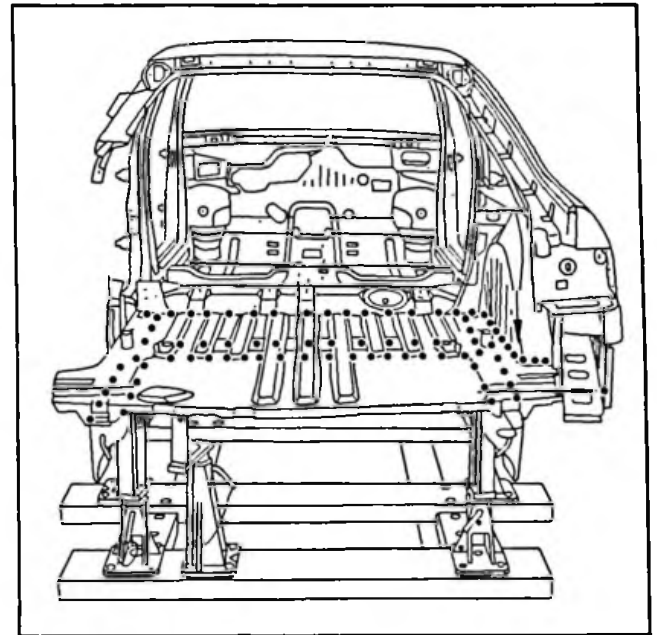


Fig : C4BP05ZC

Poser le plancher arrière par recouvrement. Positionner et souder par points électriques et points MAG.

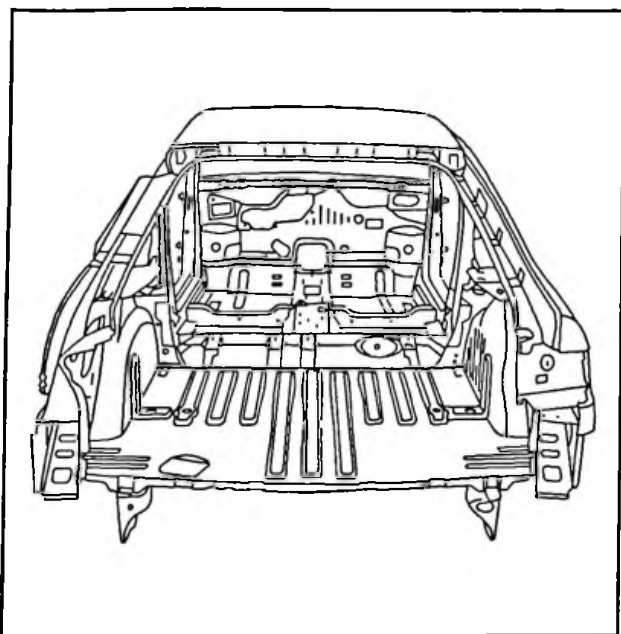


Fig : C4BP060C

Poser les tôles de liaison de passage de roue arrière.
Souder par points "bouchon" MAG.

5 – ETANCHEITE – PROTECTION

Voir opération correspondante.

REPLACEMENT : PLANCHER ARRIERE ET LONGERONNET ARRIERE (PARTIEL)

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
- gâche de fermeture de coffre
- pare-boue droit et gauche
- roue de secours
- joint d'entrée de coffre (partiel)
- garnissage fond de coffre – sièges arrière
- aile arrière
- panneau arrière

Dégager les faisceaux.

2 – IDENTIFICATION DES PIECES DE RECHANGE

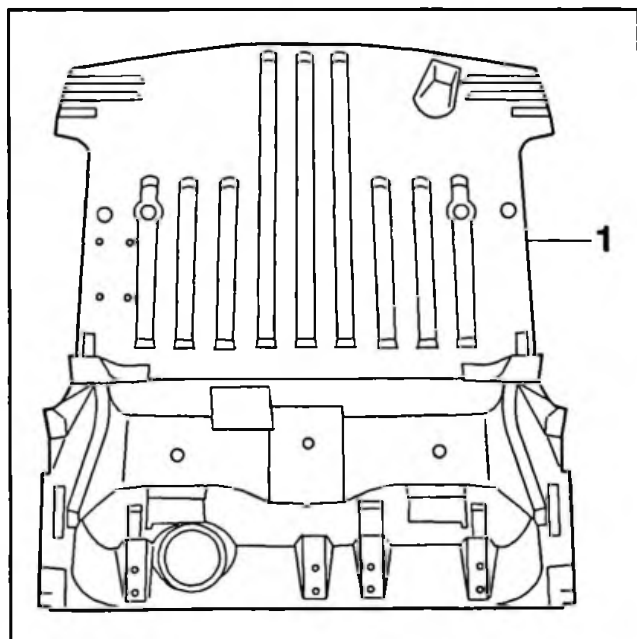


Fig : C4BP00MC

(1) : plancher arrière.

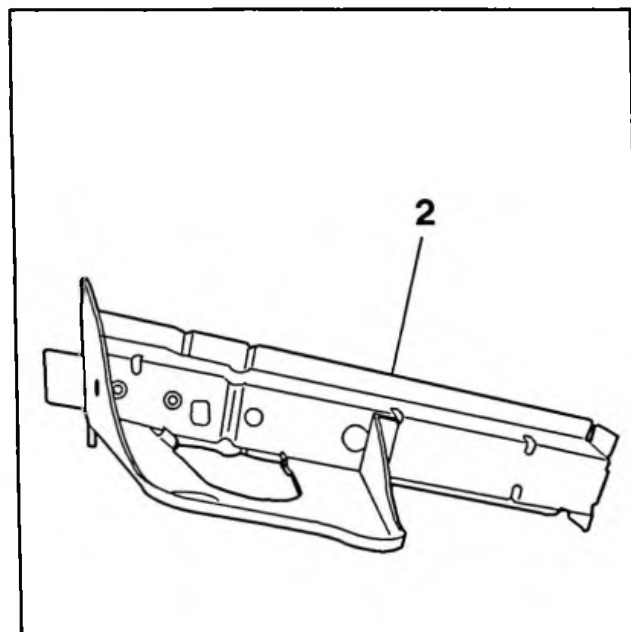


Fig : C4BP00NC

(2) : longeronnet arrière gauche.

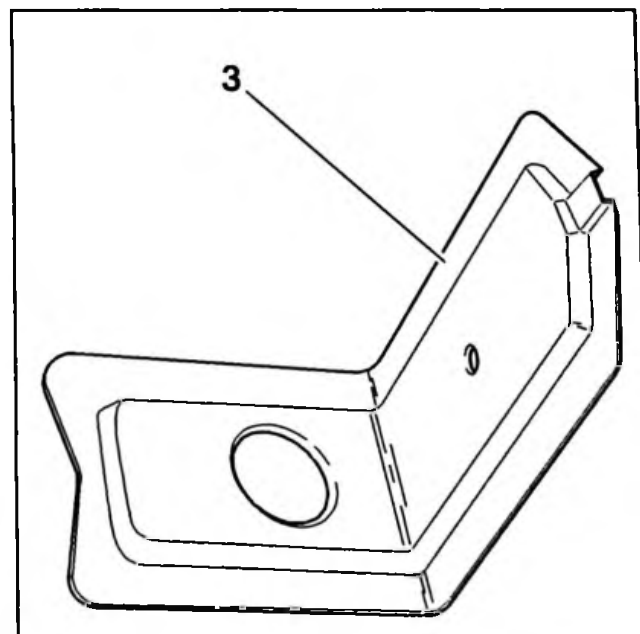


Fig : C4BP00PC

(3) : tôles de liaison de passage de roue arrière.

3 - DEGRAFAGE

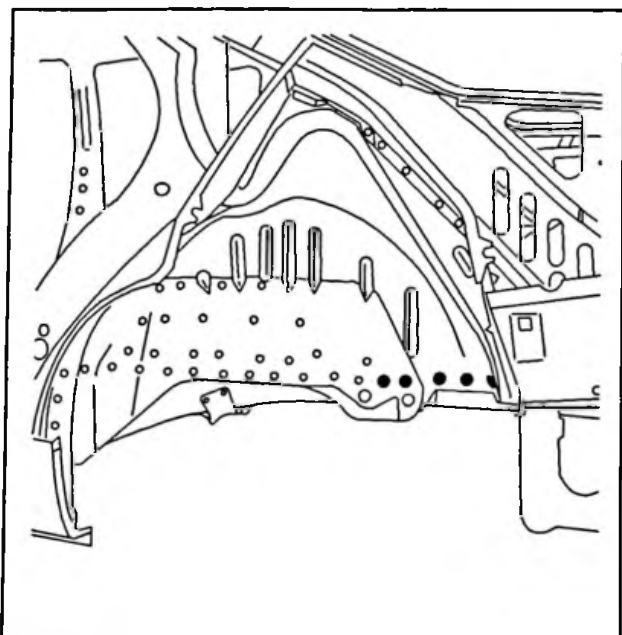


Fig : C4BP00QC

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

Effectuer la même opération de l'autre côté.

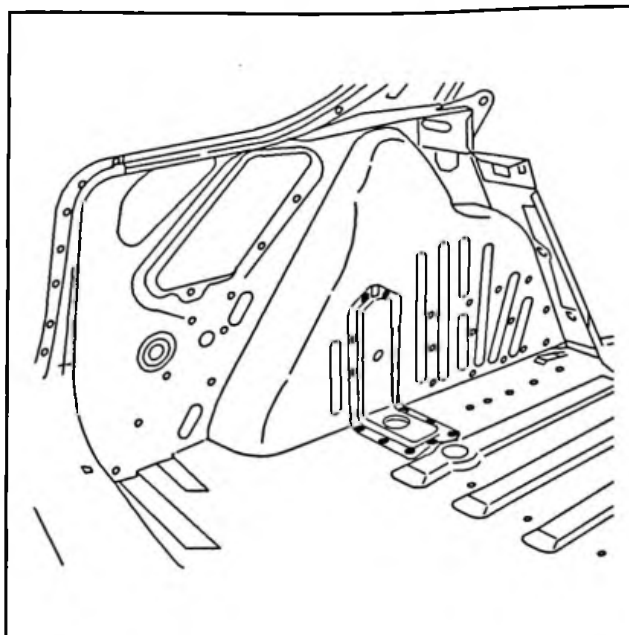


Fig : C4BP00SC

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

Effectuer la même opération de l'autre côté.

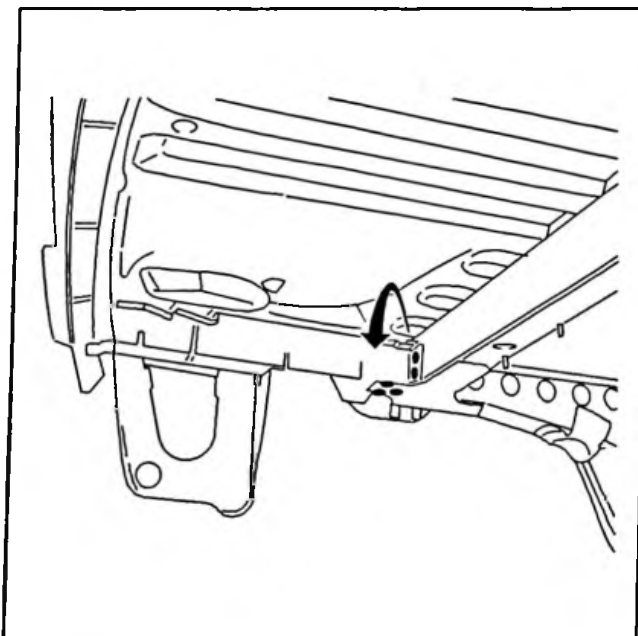


Fig : C4BP00RC

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

Dégrafer les 2 points extérieurs (suivant flèche).

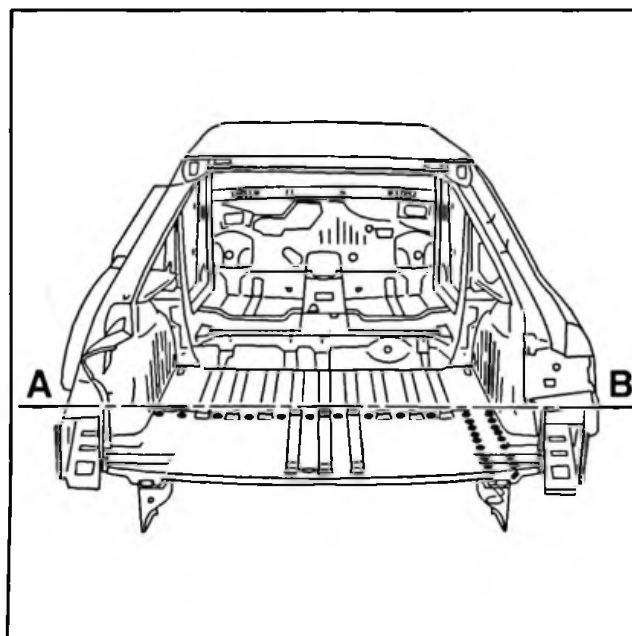


Fig : C4BP00TC

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

Tracer puis découper à l'aide d'une scie. Suivre l'axe de la traverse (AB).

5 - SOUDAGE

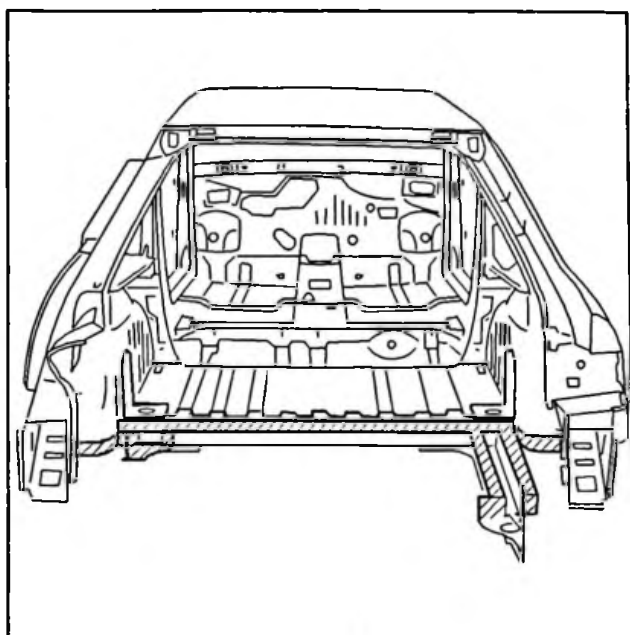


Fig : C4BP00UC

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

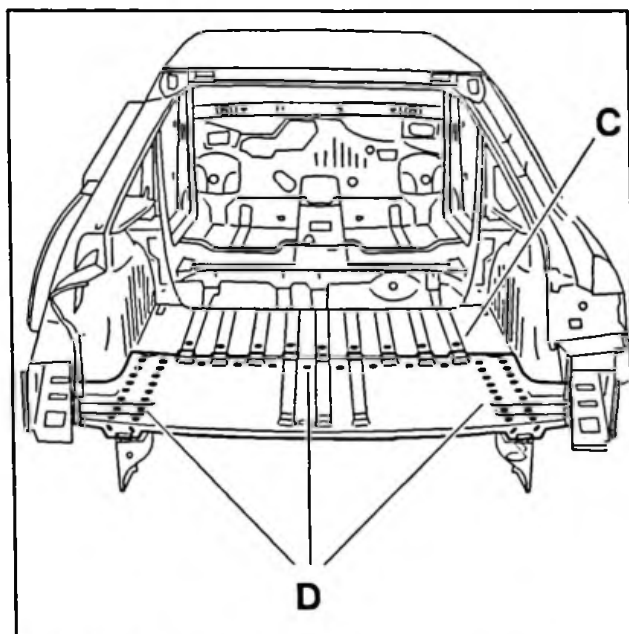


Fig : C4BP00WC

Poser le plancher arrière par recouvrement.
Souder par points bouchons MAG (ligne C).
Souder par points électriques (ligne D).

4 - PREPARATION PIECES NEUVES

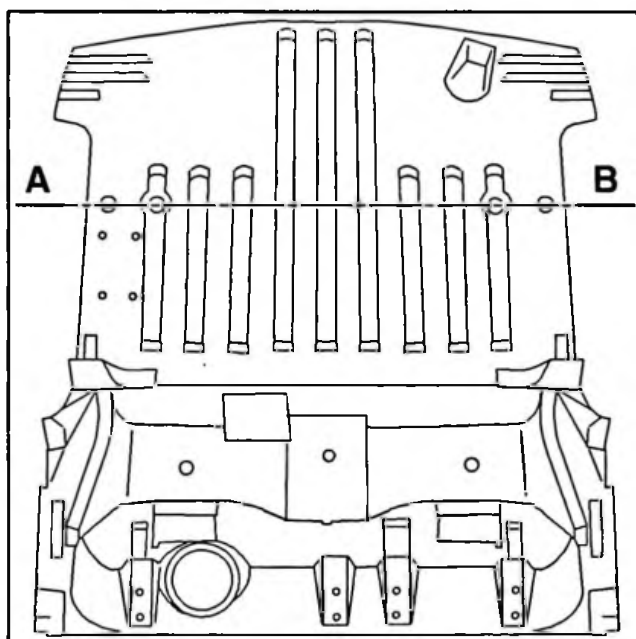


Fig : C4BP00VC

Tracer puis découper le plancher à l'aide d'une scie suivant l'axe (AB).

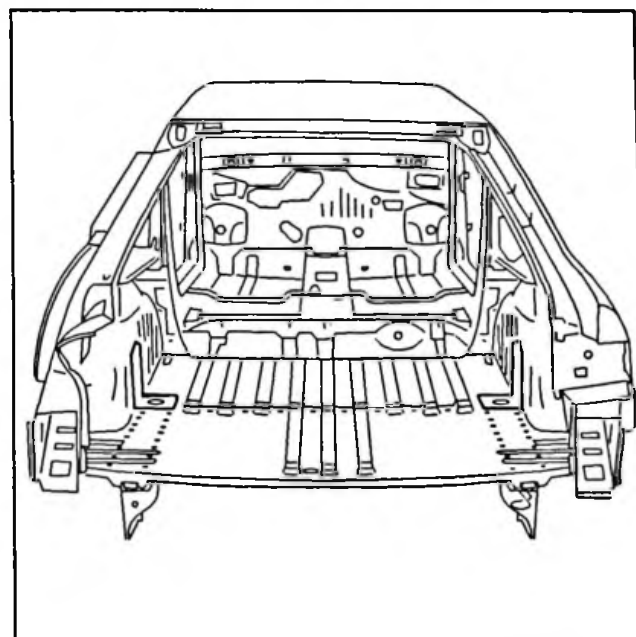


Fig : C4BP00XC

Poser les tôles de liaison de passage de roue arrière.
Souder par points bouchons MAG.

6 - ETANCHEITE - PROTECTION

Voir opération correspondante.

SOLUTIONS DE COUPES : CÔTÉ D'HABITACLE

1 - NOMENCLATURE DES PIÈCES
SPÉCIFIQUES

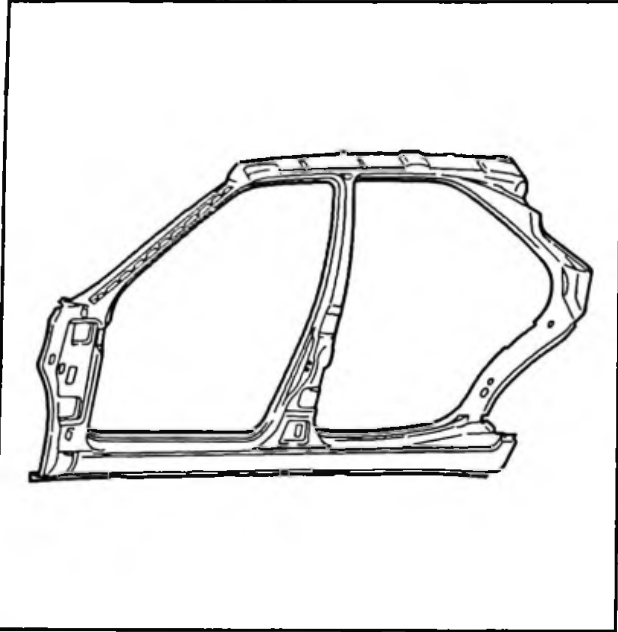


Fig : C4CP117C
Côté d'habitacle.

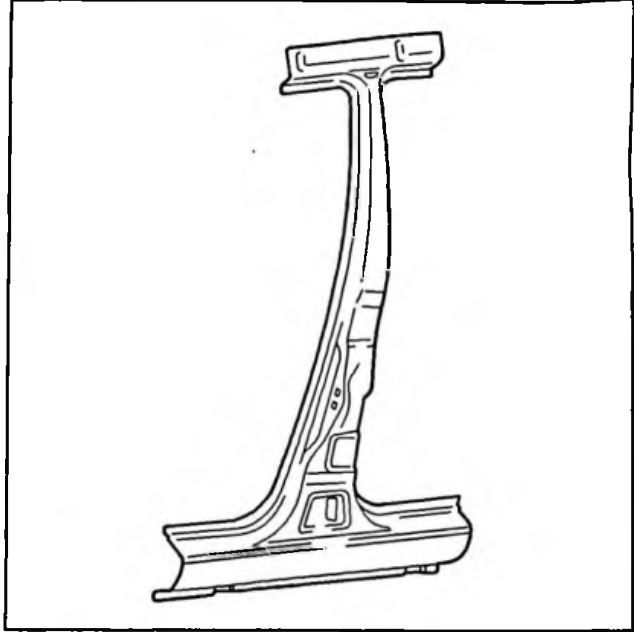


Fig : C4CP119C
Partie centrale de côté d'habitacle.

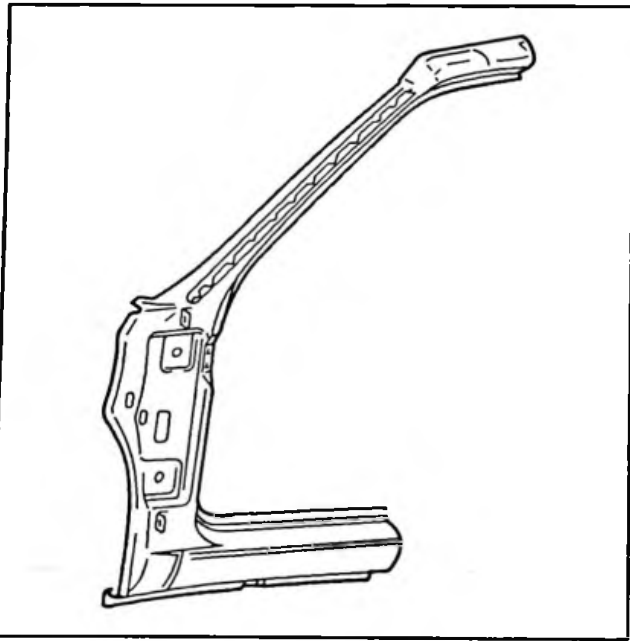


Fig : C4CP118C
Partie avant de côté d'habitacle.

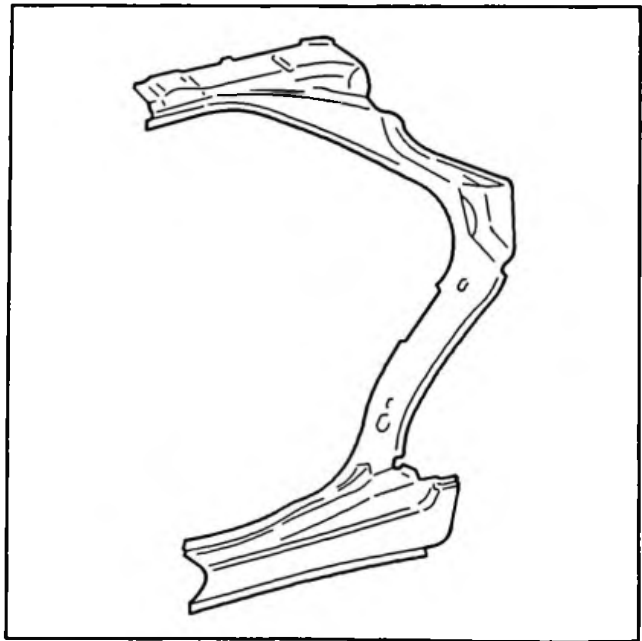


Fig : C4CP111AC
Partie arrière de côté d'habitacle.

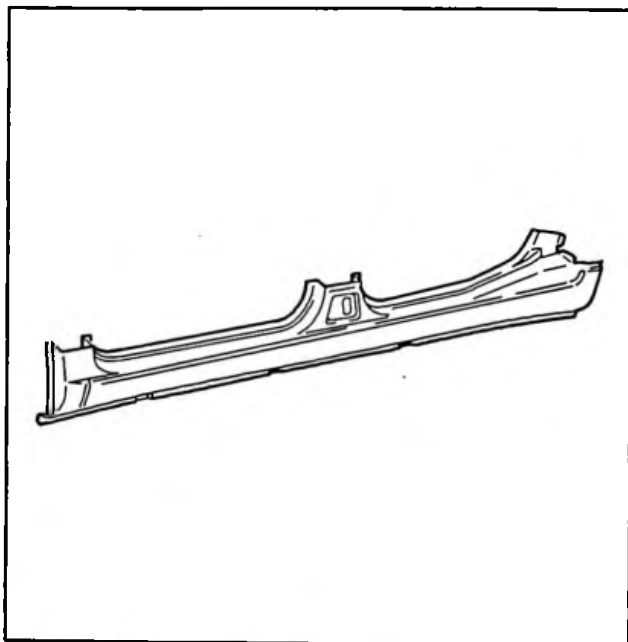


Fig : C4CP118C
Partie basse de côté d'habitacle.

2 - SOLUTIONS DE COUPES SUR COTE D'HABITACLE

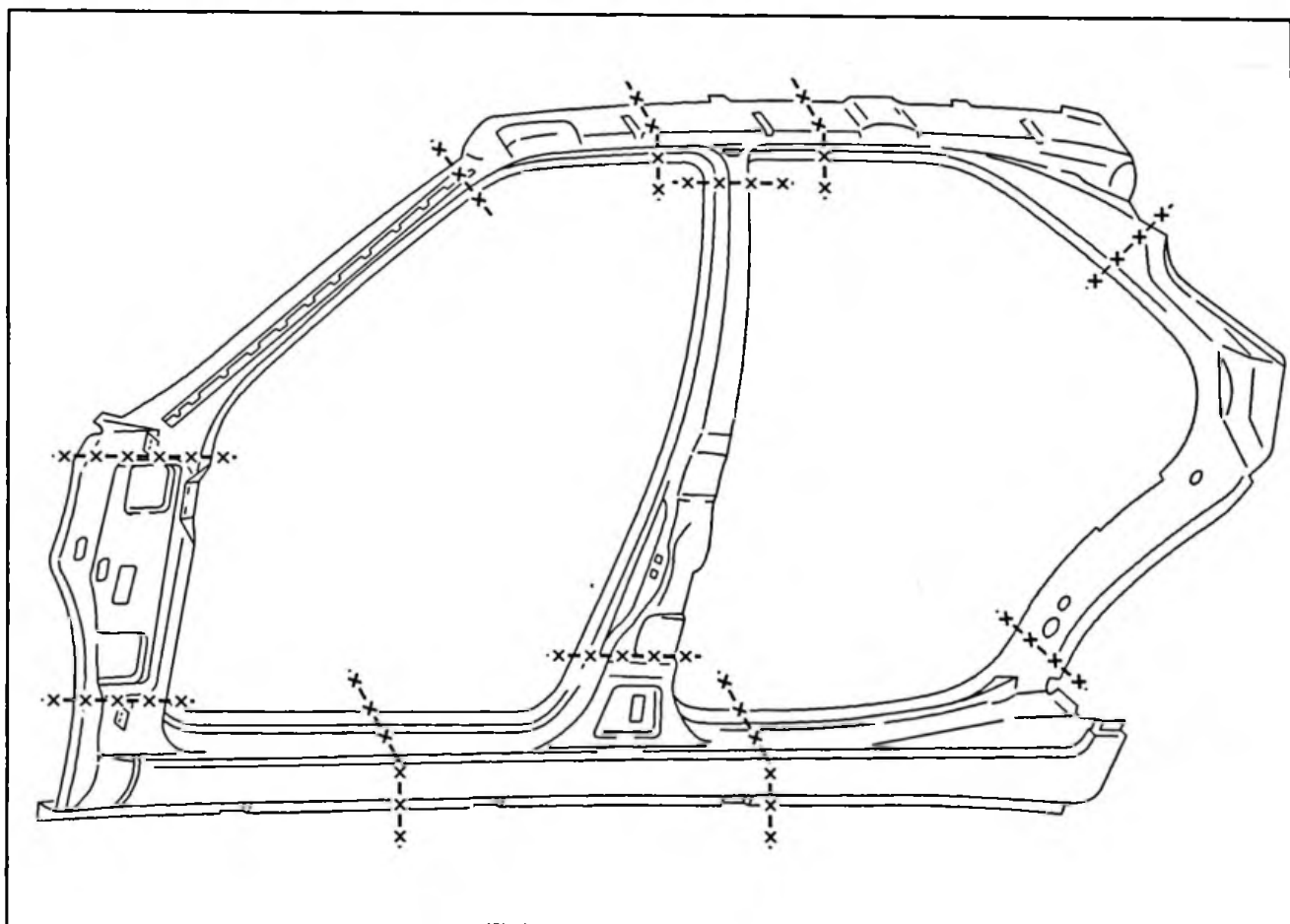


Fig : C4CP11CD

REPLACEMENT : 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

Dépose – repose :

- volet arrière
- pare-chocs arrière
- feu arrière
- garniture de passage de roue arrière
- ceinture de sécurité arrière
- banquette arrière
- joint d'étanchéité d'entrée de porte arrière
- roue arrière
- aile arrière

Dégager les faisceaux.

2 – IDENTIFICATION DES PIECES DE RECHANGE

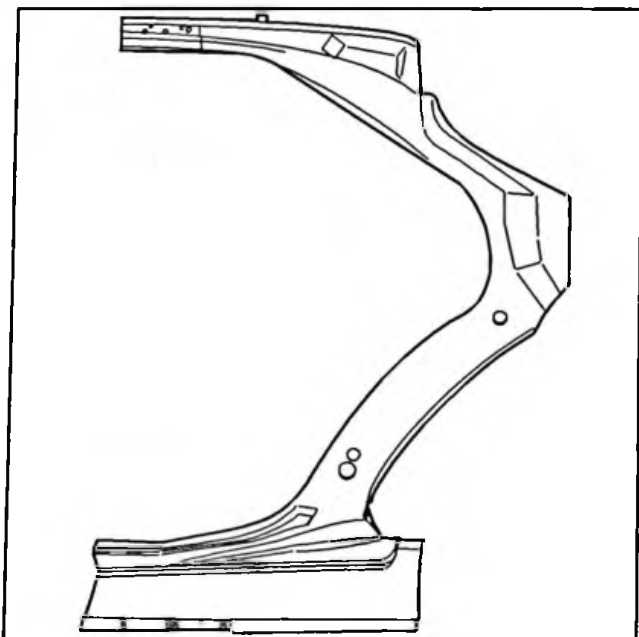


Fig : C4CP01JC

Partie arrière du côté d'habitacle.

3 – PIECES NECESSAIRES A LA REALISATION DE LA METHODE

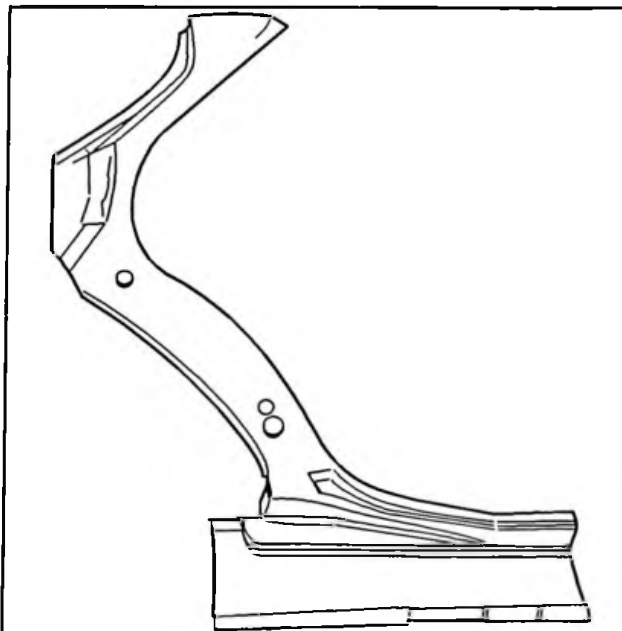


Fig : C4CP01KC

Partie arrière de côté d'habitacle partielle.

4 – PREPARATION PIECES NEUVES

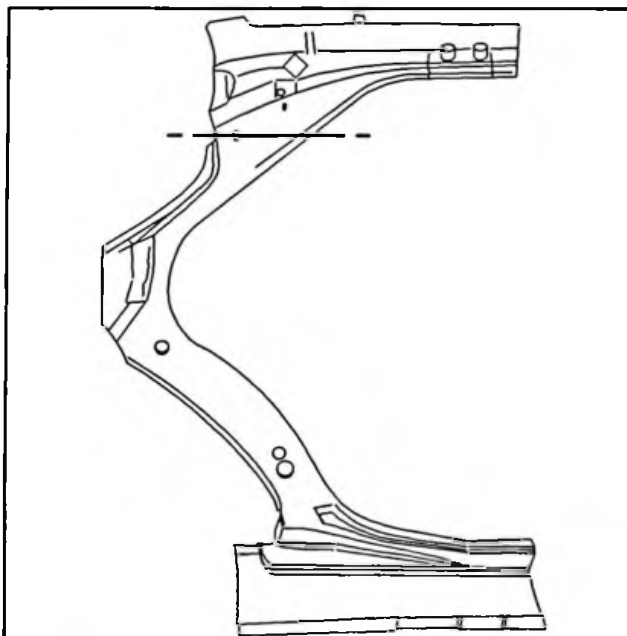


Fig : C4CP01LC

Tracer puis découper à l'aide d'une scie.

6 - DEGRAFFAGE

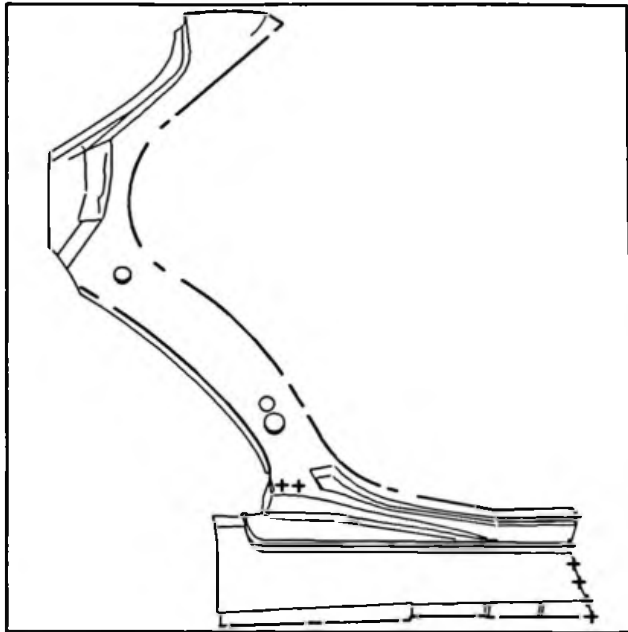


Fig : C4CP01MC

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

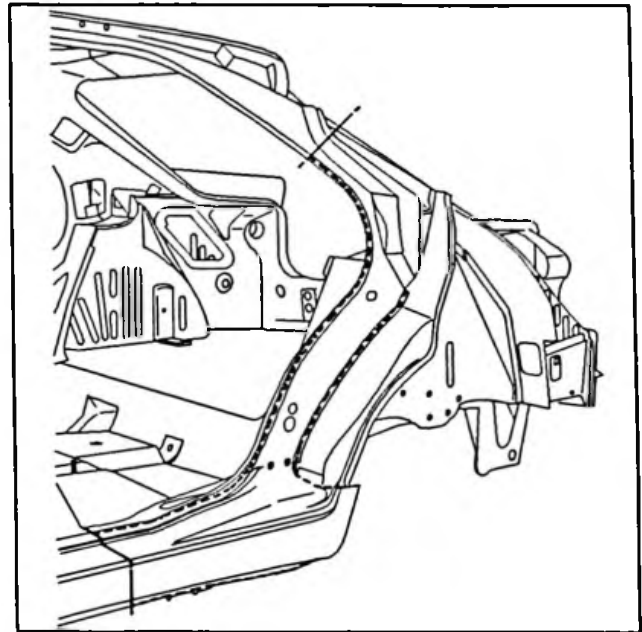


Fig : C4CP01PC

Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.
Déposer la partie arrière de côté d'habitacle.

5 - DECOUPAGE

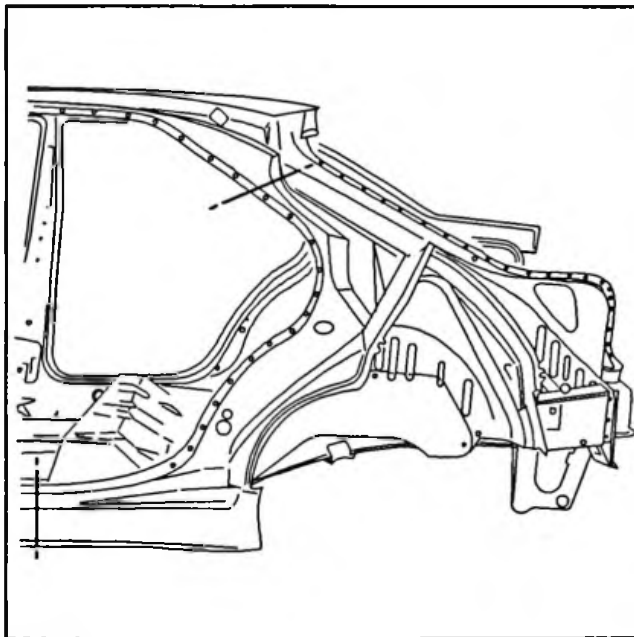


Fig : C4CP01NC

Tracer les coupes (poser la pièce neuve en superposition).
Découper à l'aide d'une scie.

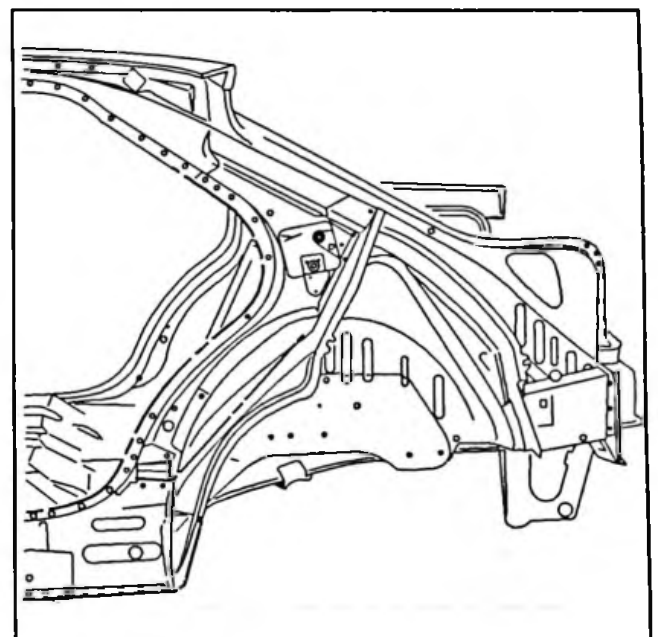


Fig : C4CP01OC

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

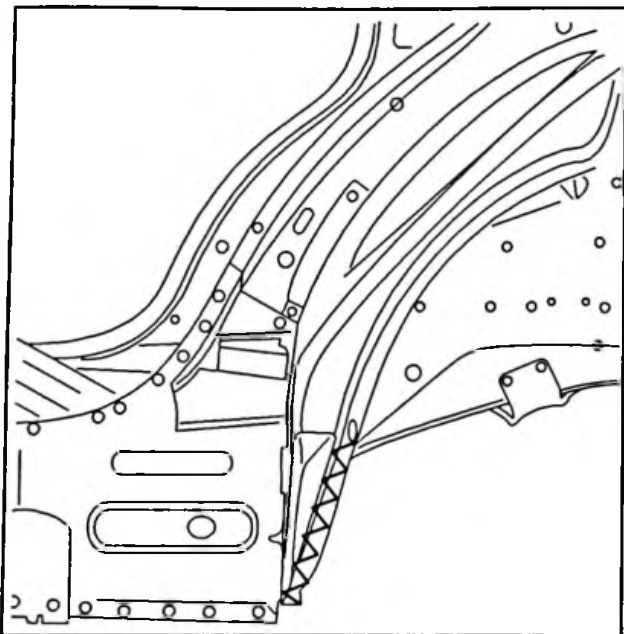


Fig : C4CP01RC

Réaliser un renfort (prendre dans la partie découpée).
Souder le renfort par points électriques.
Appliquer un cordon de colle A5 (voir opération correspondante).

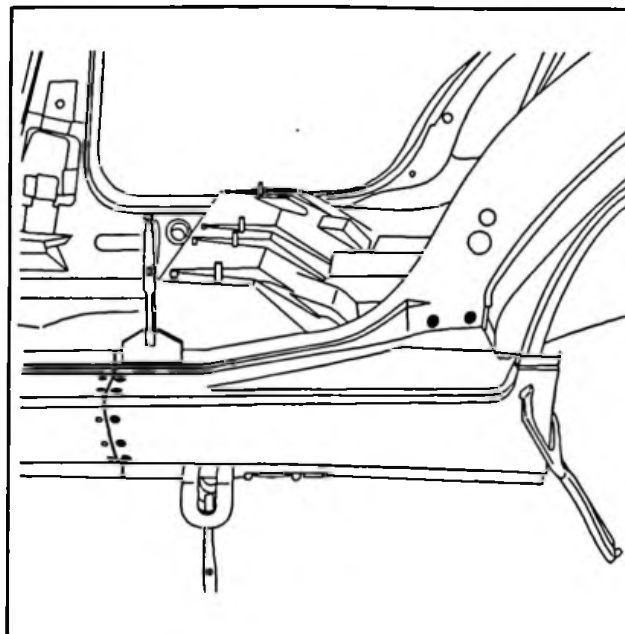


Fig : C4CP01TC

Souder par cordon MAG.
Meuler le cordon.

8 – SOUDAGE

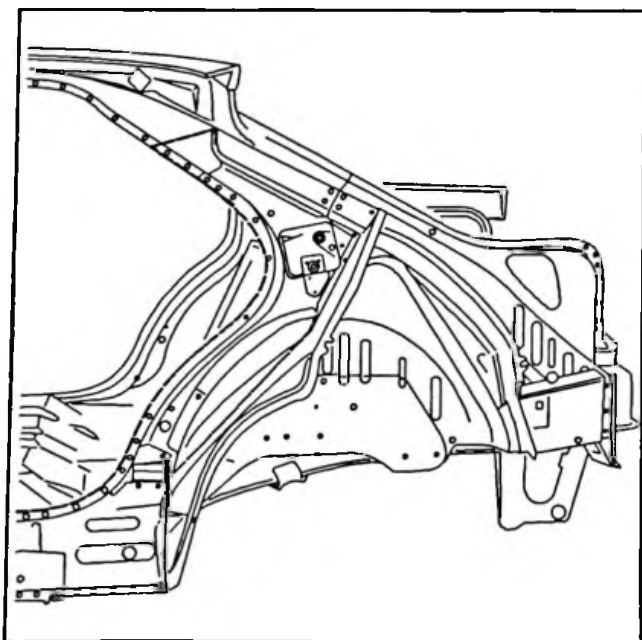


Fig : C4CP01SC

Poser la partie arrière du côté d'habitacle.
Souder par points électriques.
Souder par points bouchons.

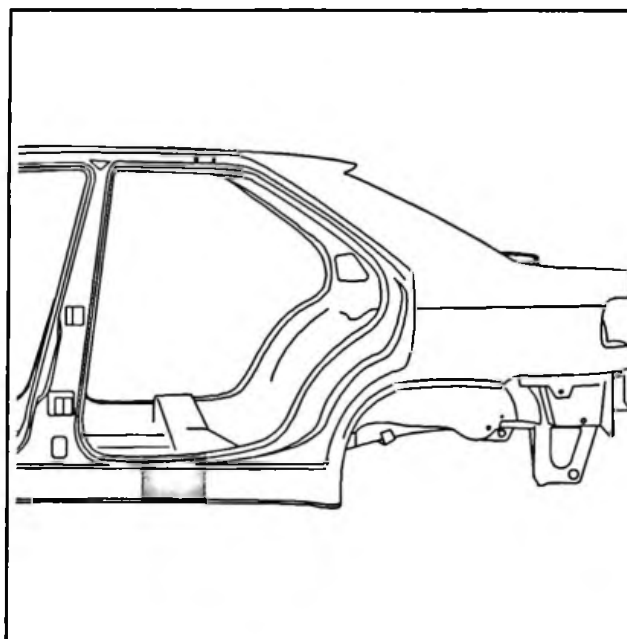


Fig : C4CP01UC

Appliquer un mastic de finition.

10 – ETANCHEITE

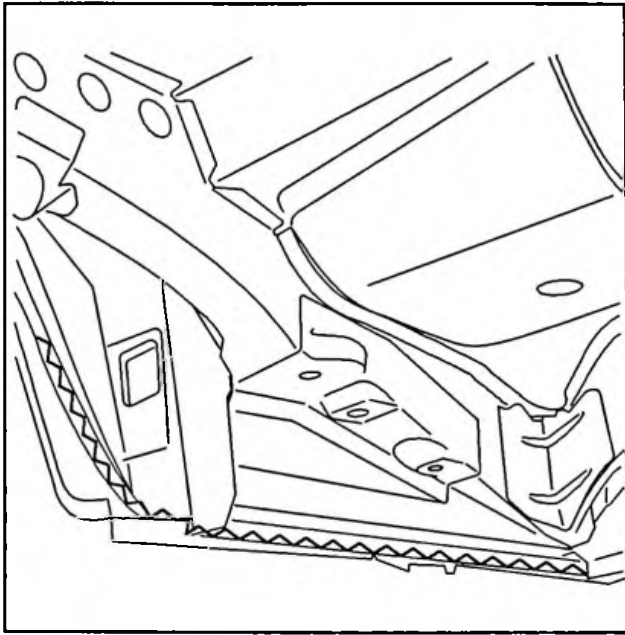


Fig : C4CP01VC

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

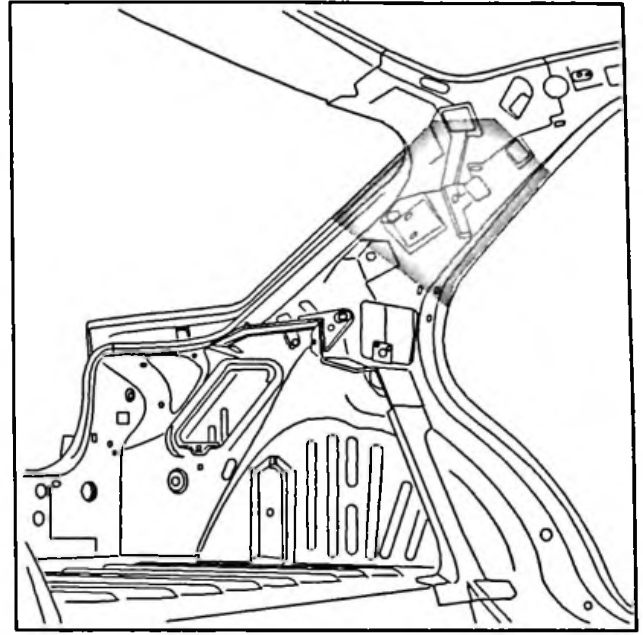


Fig : C4CP01WC

Pulvériser de la cire fluide (voir opération correspondante).

11 – PROTECTION

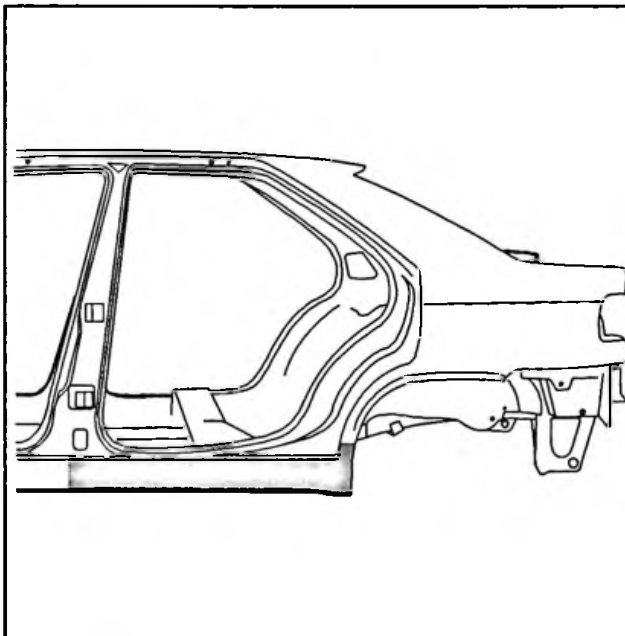


Fig : C4CP01XC

Appliquer une couche d'antigravillonnage (voir opération correspondante).

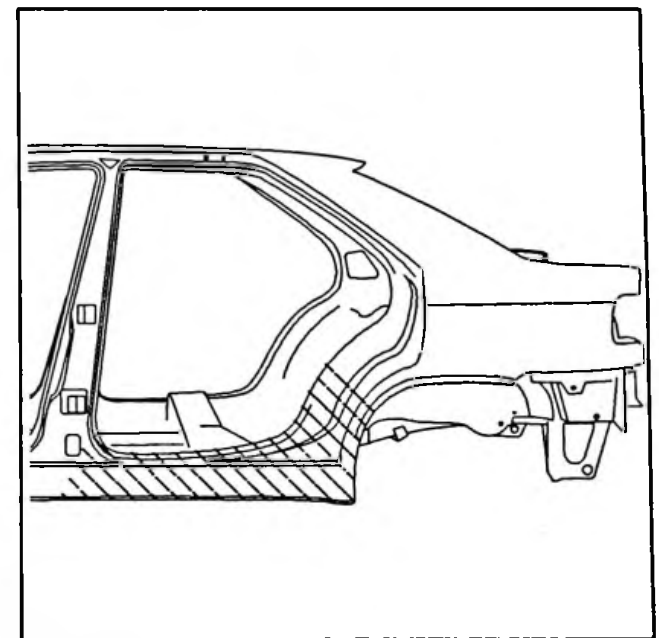


Fig : C4CP01YC

Pulvériser de la cire fluide (voir opération correspondante).

REPLACEMENT : AILE ARRIERE (PARTIEL)

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

1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose :

- volet arrière
- caoutchouc d'étanchéité d'entrée de coffre
- caoutchouc d'étanchéité de porte arrière
- équilibreur de volet arrière
- feux arrière
- garniture de passage de roue
- garniture de custode
- gache de serrure
- pare-chocs arrière
- roue arrière
- mousse dans les corps creux
- goulotte de remplissage du réservoir à carburant (côté droit)

Protéger l'assise arrière et l'intérieur de l'habitacle.

2 – IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

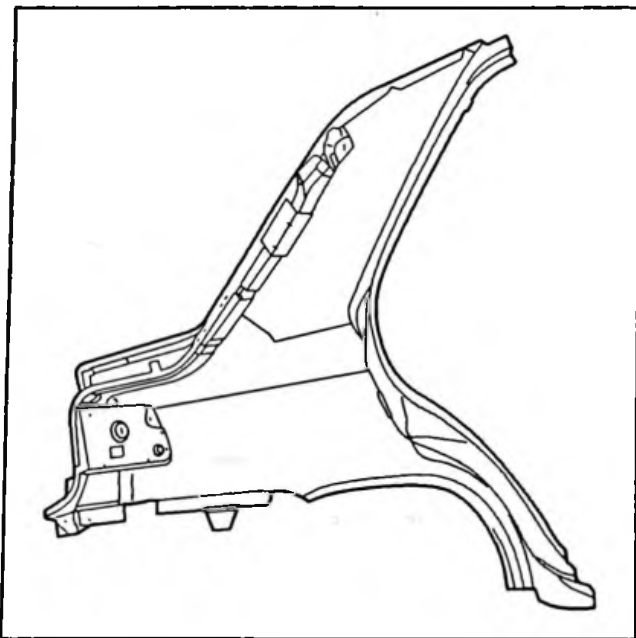


Fig : C4CP11EC

Aile arrière.

Composition :

- aile arrière
- renfort fixation de gâche
- gouttière latérale de volet arrière
- renfort de fixation d'équilibreur de volet
- gouttière d'aile
- appui de feux
- boîtier de remplissage de carburant (côté droit)

3 – PIECE NECESSAIRE A LA REALISATION DE LA METHODE

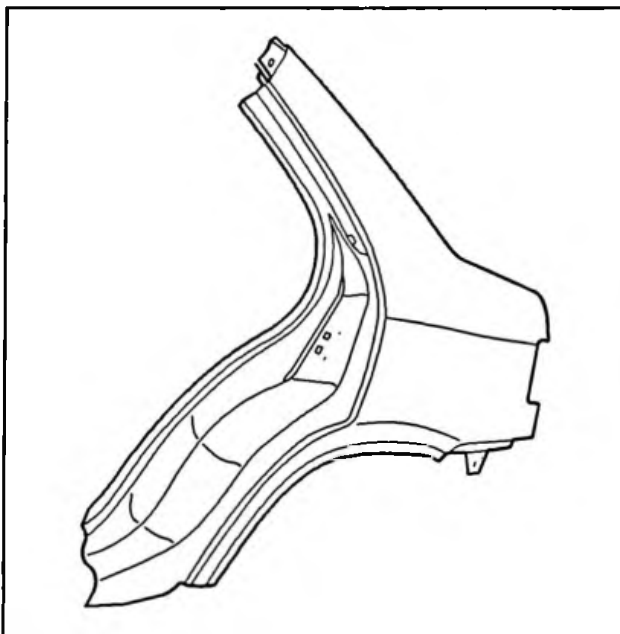


Fig : C4CP11FC

Aile arrière partielle.

4 – PREPARATION PIECE NEUVE

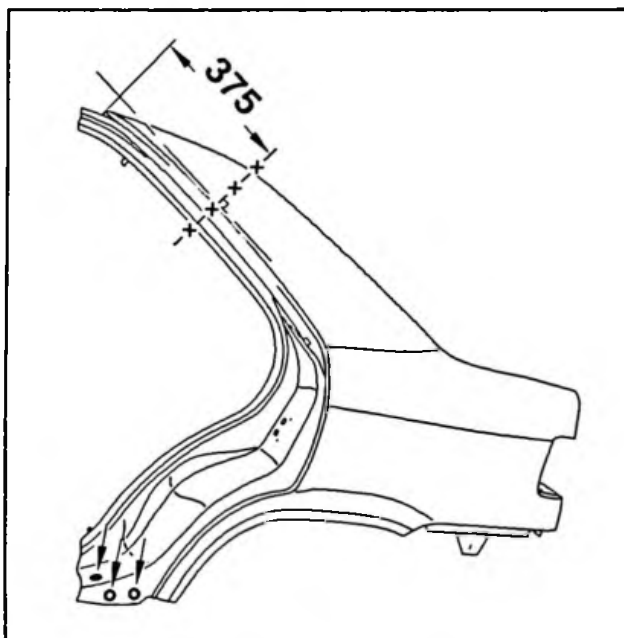


Fig : C4CP11GC

Tracer puis découper à l'aide d'une scie (coupe définitive).

Percer à $\varnothing = 6$ mm pour soudage ultérieur au MAG.

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

5 - DECOUPAGE

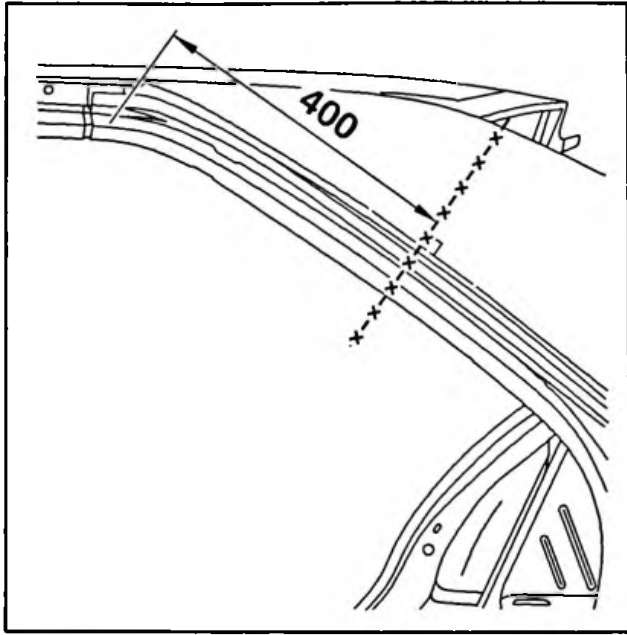


Fig : C4CP11HC

Tracer puis découper à l'aide d'une scie (coupe provisoire).

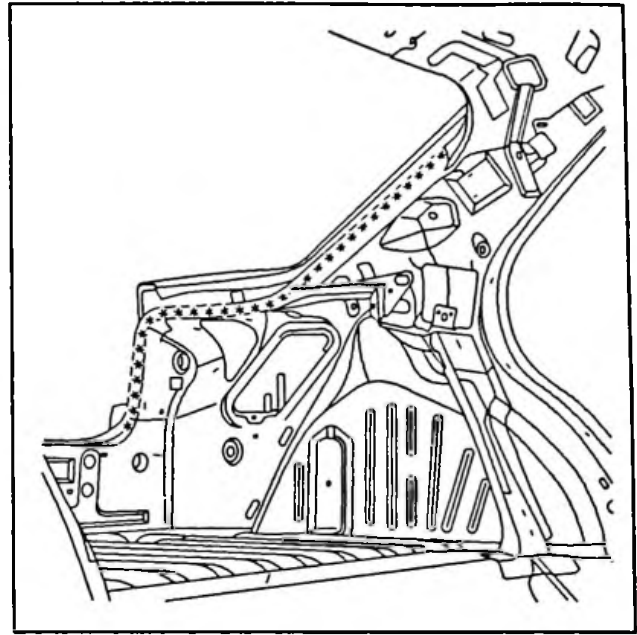


Fig : C4CP11JC

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

6 - DEGRAFFAGE

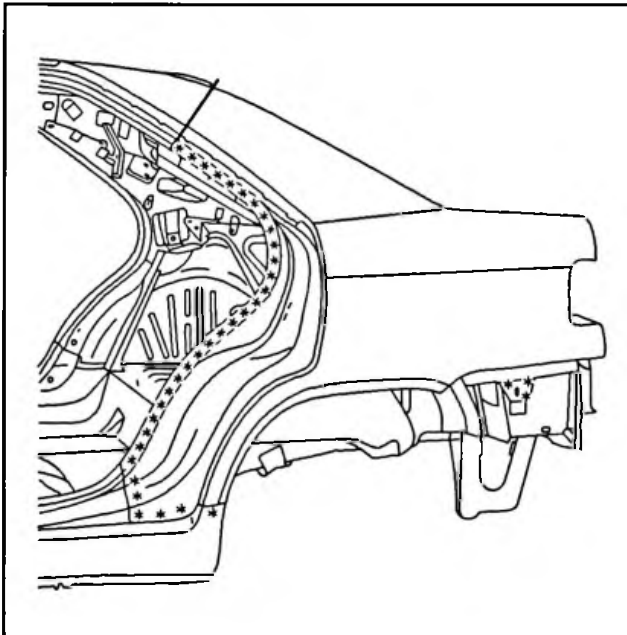


Fig : C4CP11IC

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

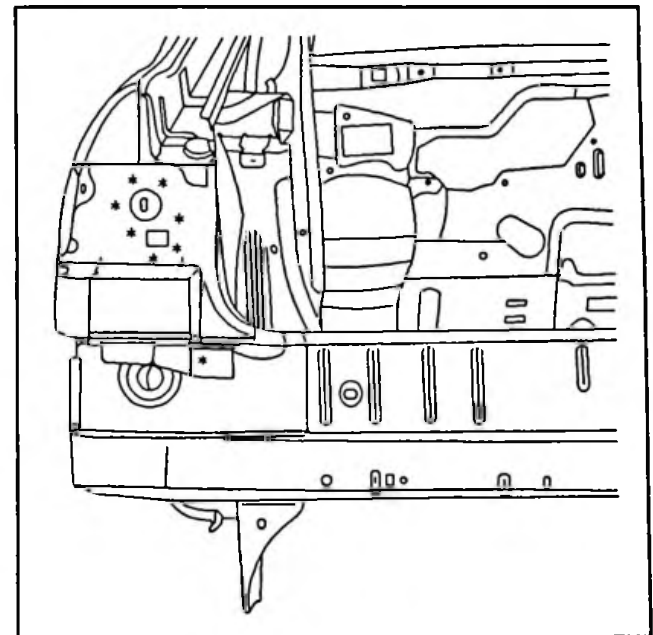


Fig : C4CP11KC

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

7 - NETTOYAGE - PRÉPARATION
CAISSE

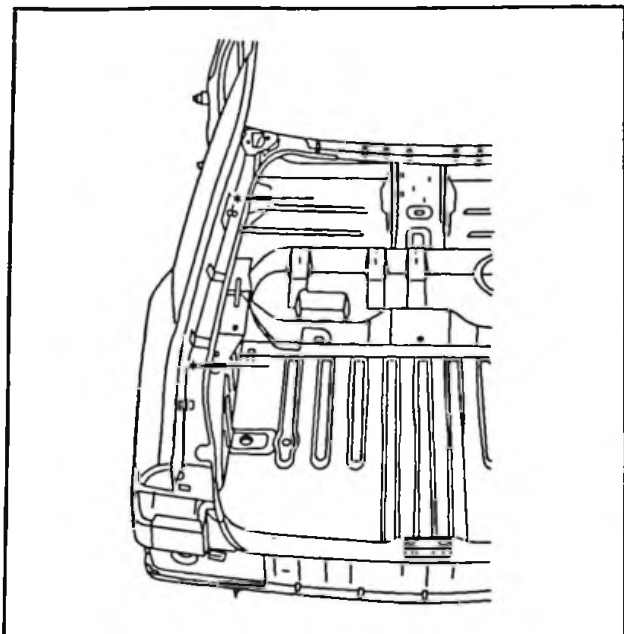


Fig : C4CP11LC

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

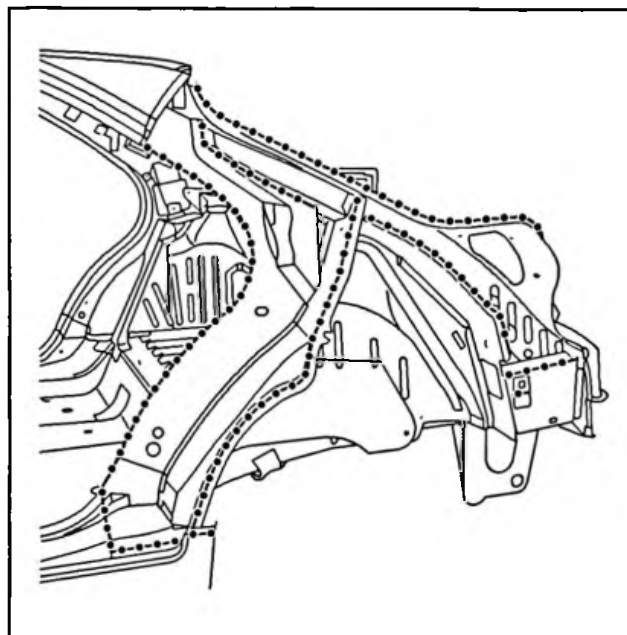


Fig : C4CP11NC

Nettoyer les zones de collage.

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

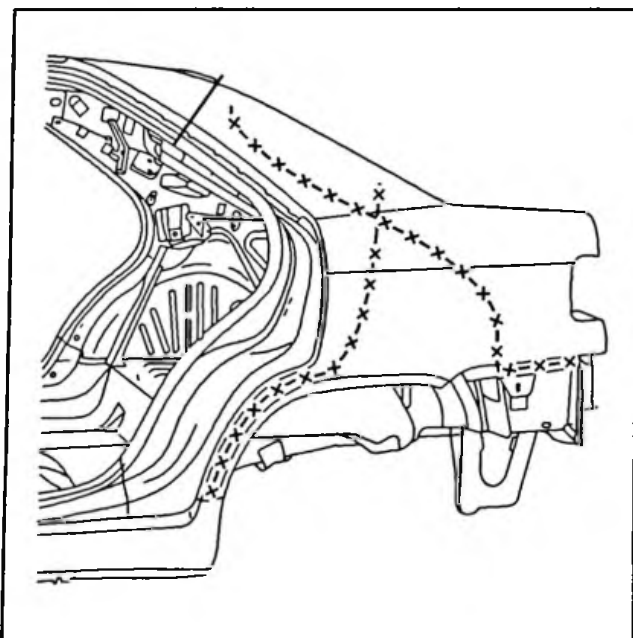


Fig : C4CP11MC

Découper les cordons de colle et d'étanchéité.
Déposer l'aile arrière partielle.

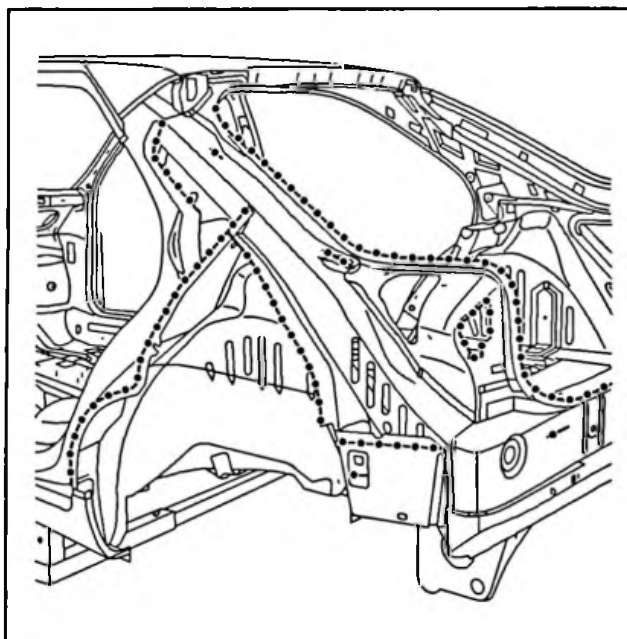


Fig : C4CP11PC

Nettoyer les zones de collage.

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

8 - AJUSTAGE

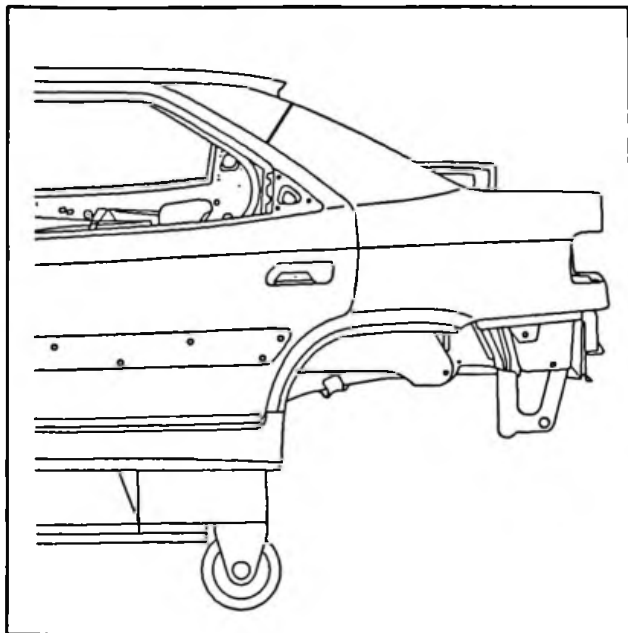


Fig : C4CP110C

Poser :

- volet arrière
- aile arrière

Fermer la porte et contrôler les jeux.

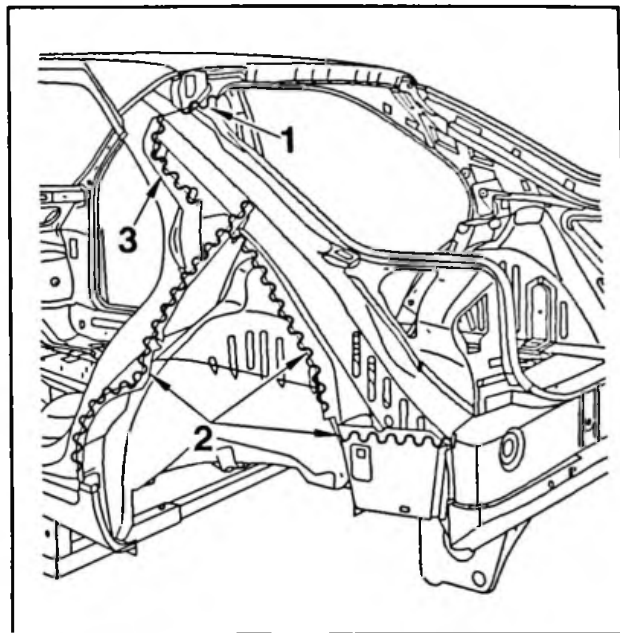


Fig - C4CP115C

Appliquer une colle structurale :

- A4 : en "1"
- A5 : en "2"
- H2 : en "3"

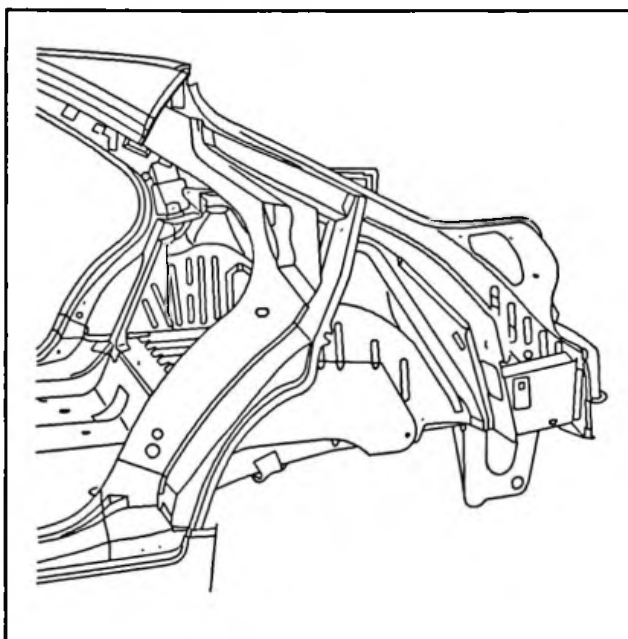


Fig : C4CP118C

Tracer la coupe.

Déposer :

- aile arrière
- volet arrière

Retoucher la coupe (coupe définitive).

9 - SOUDAGE

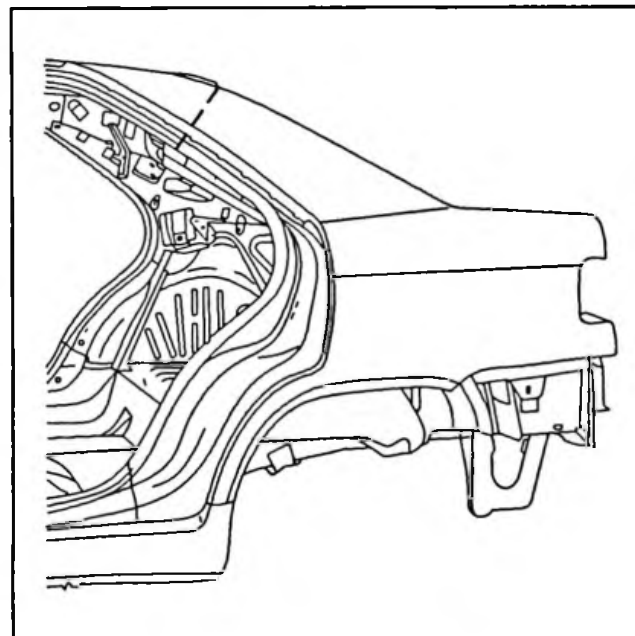


Fig : C4CP117C

Poser l'aile arrière partielle.

Souder par cordons successifs au MAG.

Meuler les cordons.

PARTIE LATÉRALE

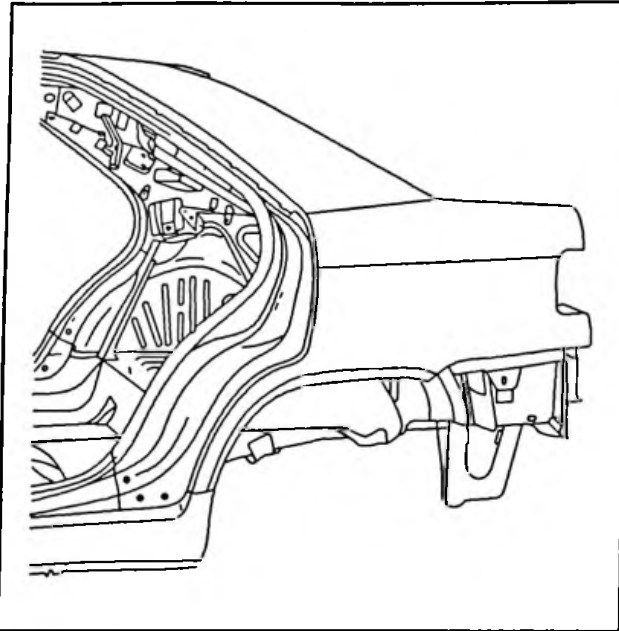


Fig : C4CP11UC

Souder par points "bouchon" MAG.
Meuler les points de soudure MAG.

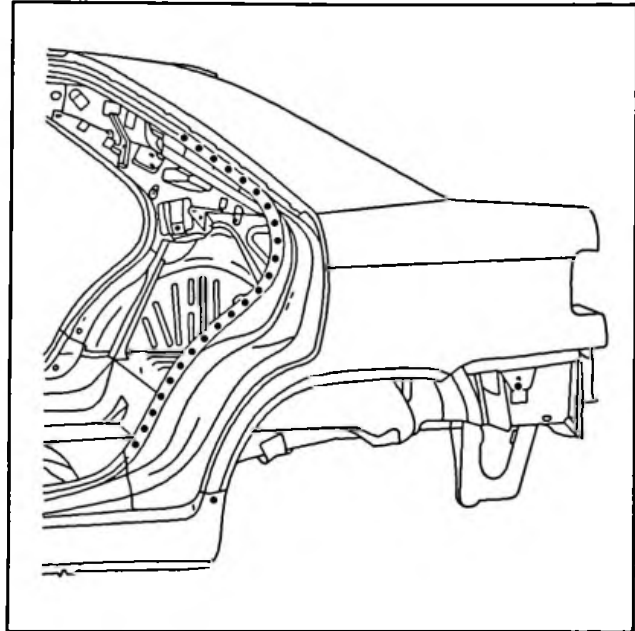


Fig : C4CP11WC

Souder par points électriques.

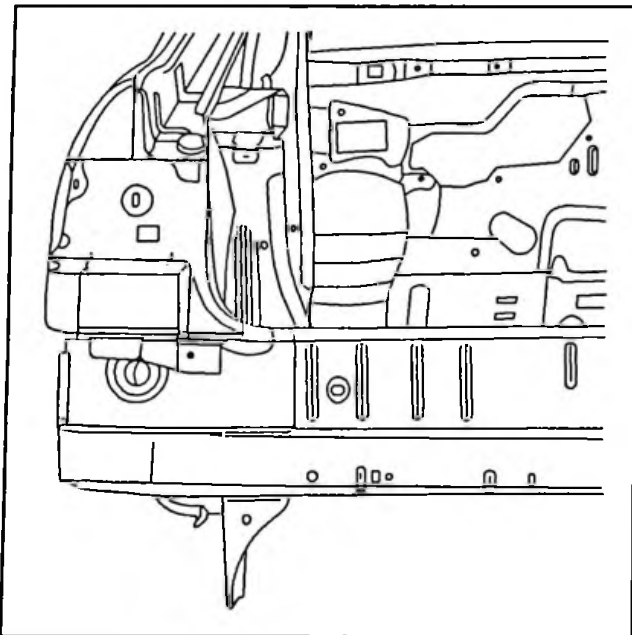


Fig : C4CP11VC

Souder par points "bouchon" MAG.

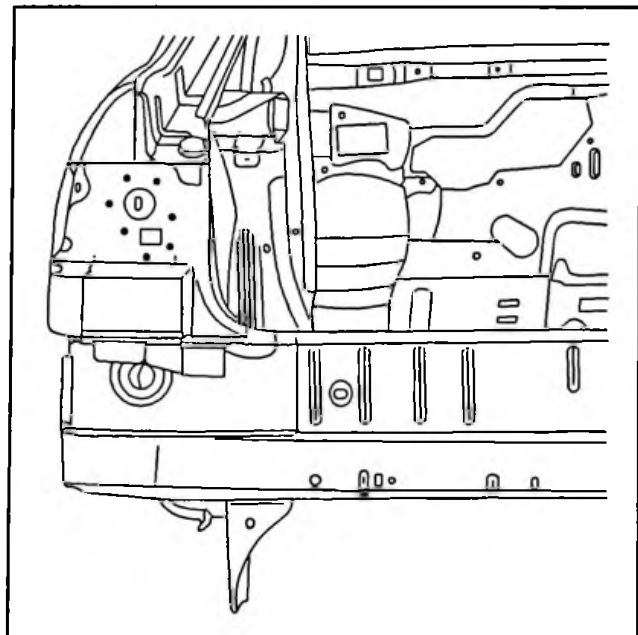


Fig : C4CP11XC

Souder par points électriques.

10 – FINITION

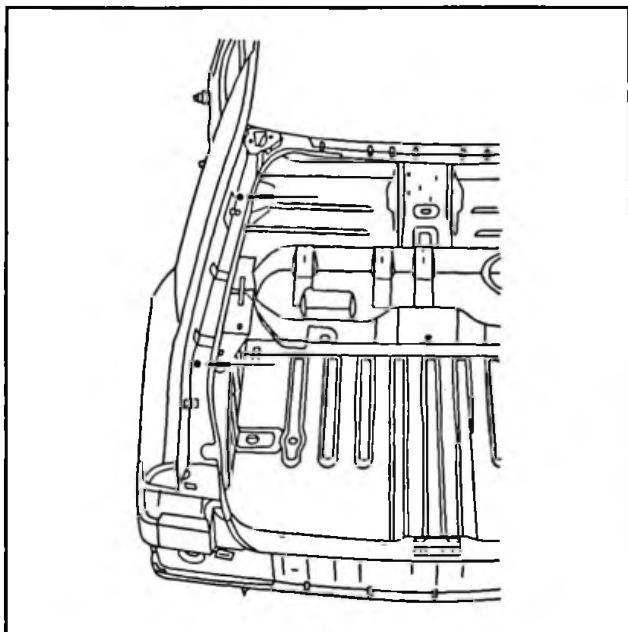


Fig : C4CP11YC

Souder par points électriques.

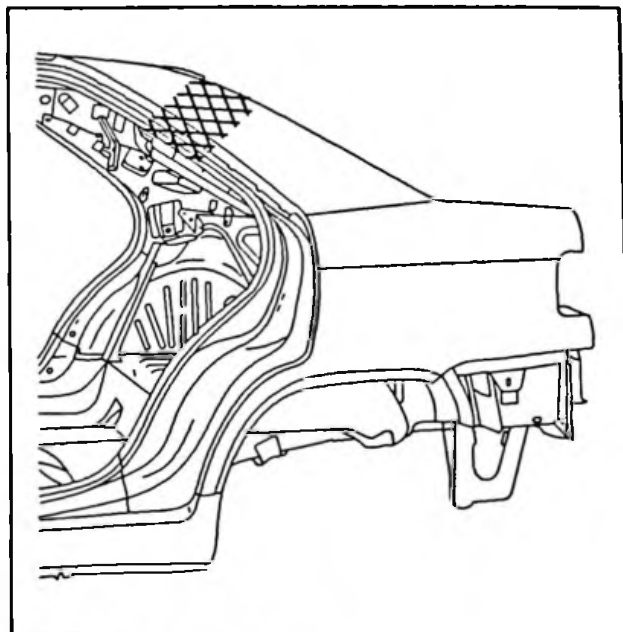


Fig : C4CP0A0C

Effectuer une finition étain.

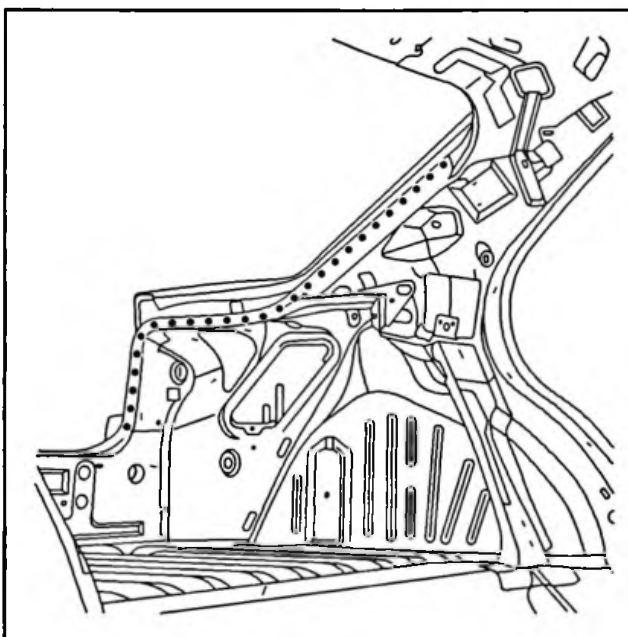


Fig : C4CP11ZC

Souder par points électriques.

11 – ETANCHEITE – PROTECTION

Voir opération correspondante.

REPLACEMENT : DOUBLURE D'AILE ARRIERE

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

1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Remplacement :

- aile arrière
- partie arrière du côté d'habitacle
- passage de roue arrière
- pare-chocs arrière
- feu arrière

Dépose – repose :

- volet arrière
- roues arrière
- banquette arrière
- ceinture de sécurité arrière
- garnissage de coffre
- essieu arrière
- goulotte de remplissage du réservoir à carburant (côté droit)

Dégager les faisceaux.

2 – IDENTIFICATION DES PIECES DE RECHANGE

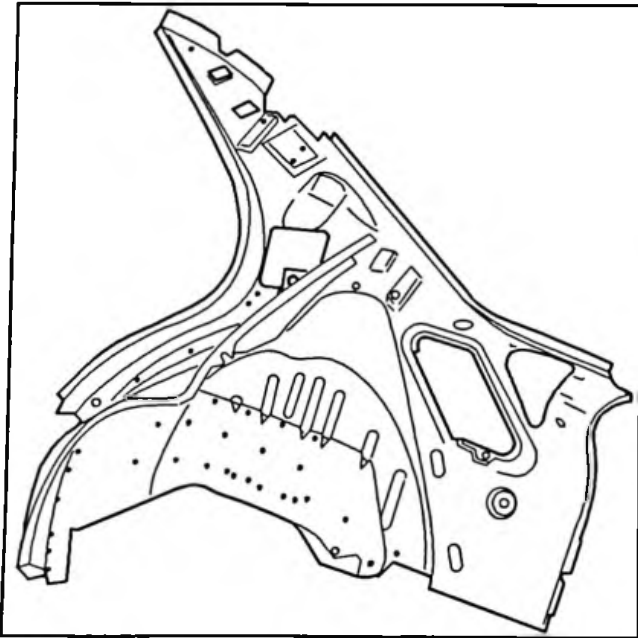


Fig : C4CP001C

Doublure d'aile arrière assemblée.

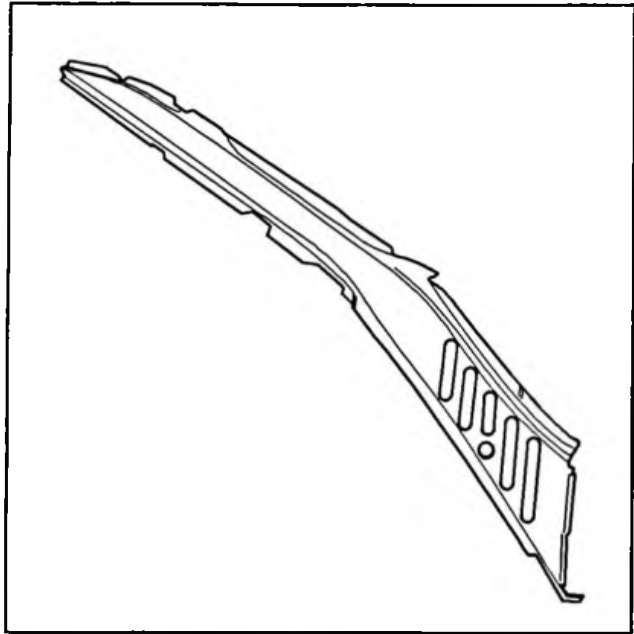


Fig : C4CP002C

Pied de volet arrière.

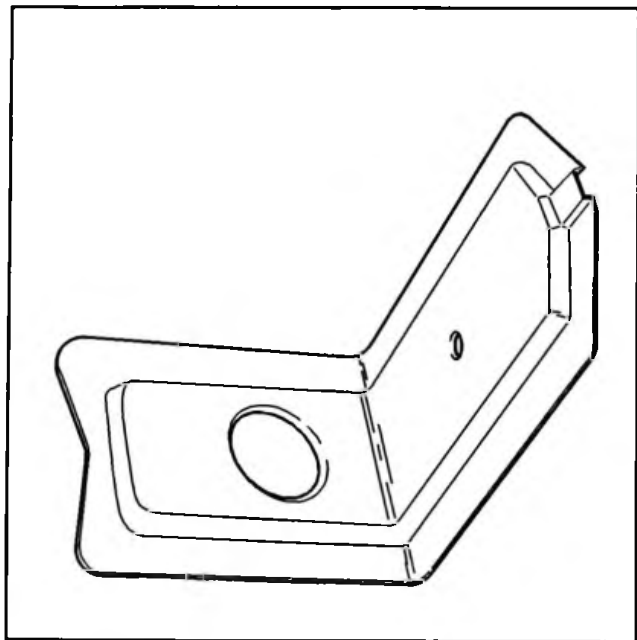


Fig : C4CP003C

Liaison de passage de roue arrière.

3 – COMPOSITION

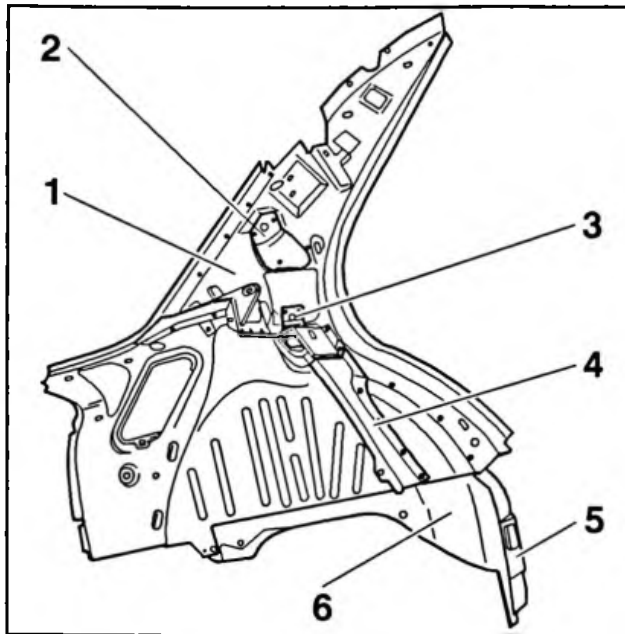


Fig : C4CP004C

- 1 – doublure d'aile arrière.
- 2 – romaines.
- 3 – renfort de fixation d'enrouleur de ceinture de sécurité arrière.
- 4 – appui de dossier.
- 5 – renfort de passage de roue arrière.
- 6 – renfort de pied arrière.

4 – PIÈCES NECESSAIRES A LA REALISATION DE LA METHODE

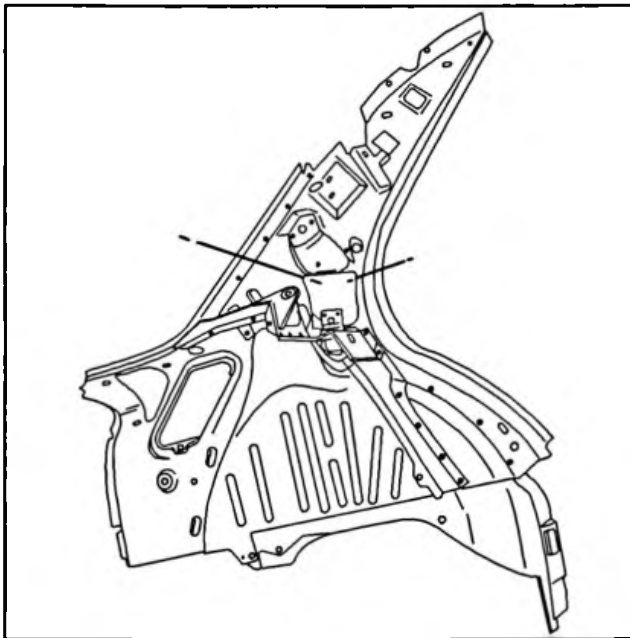


Fig : C4CP005C

Découper à l'aide d'une scie.

5 – PREPARATION PIÈCES NEUVES

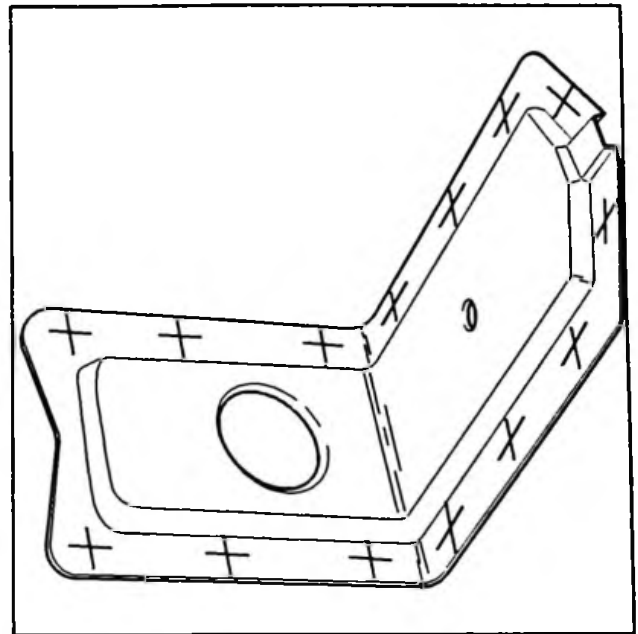


Fig : C4CP006C

Percer à $\varnothing = 6$ mm pour soudage ultérieur au MAG.

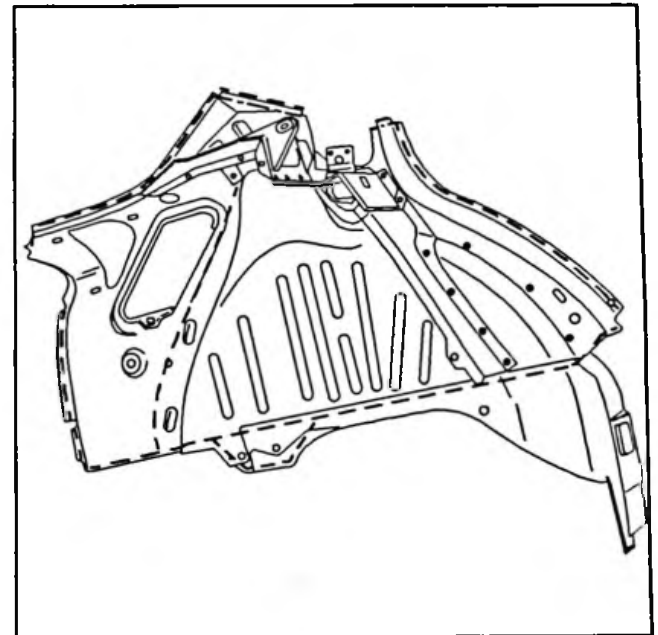


Fig : C4CP007C

Réaliser un soyage sur la pièce pour l'accostage des bord.

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

6 - DEGRAFFAGE

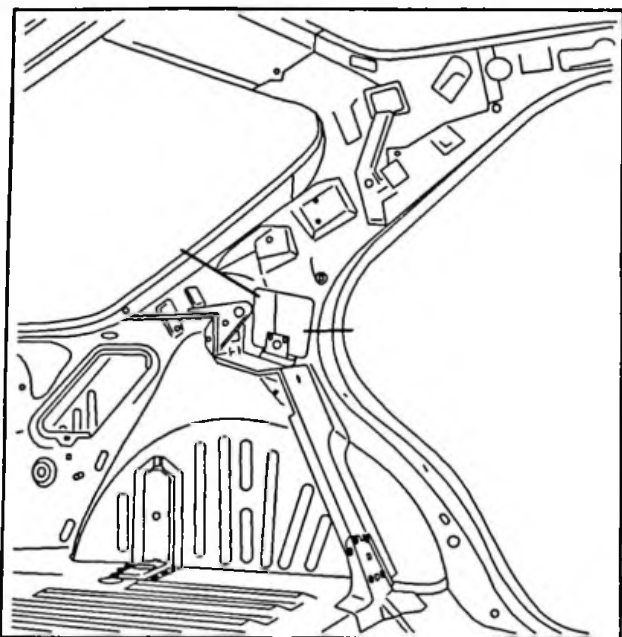


Fig : C4CP008C

Découper à l'aide d'une scie (coupe provisoire).
Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.

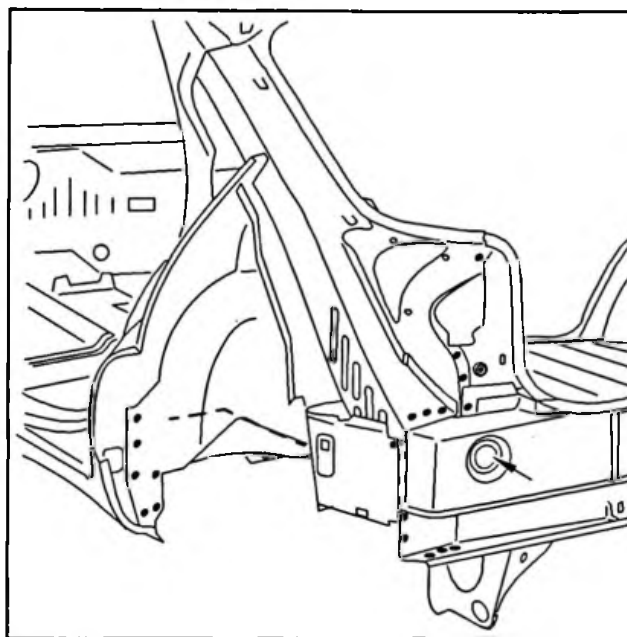


Fig : C4CP00AC

Dégraffer la ligne de points et les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.

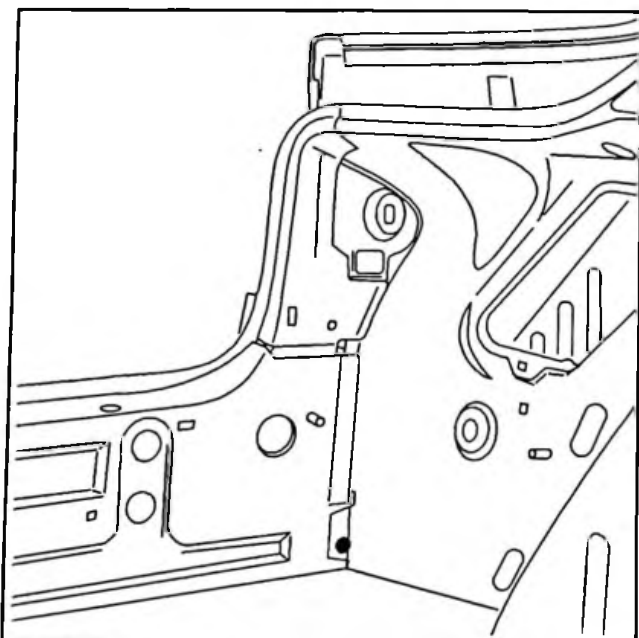


Fig : C4CP009C

Dégraffer le point à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.

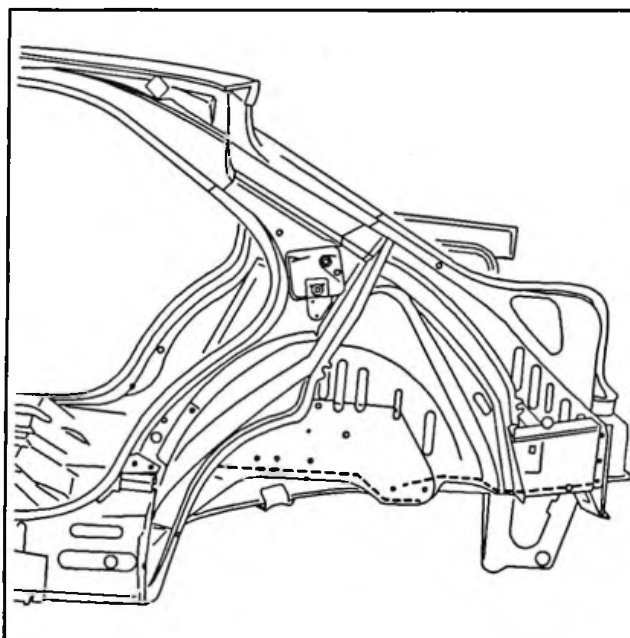


Fig : C4CP00BC

Dégraffer la ligne de points et les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.
Déposer l'élément.

7 - NETTOYAGE - PRÉPARATION
CAISSE

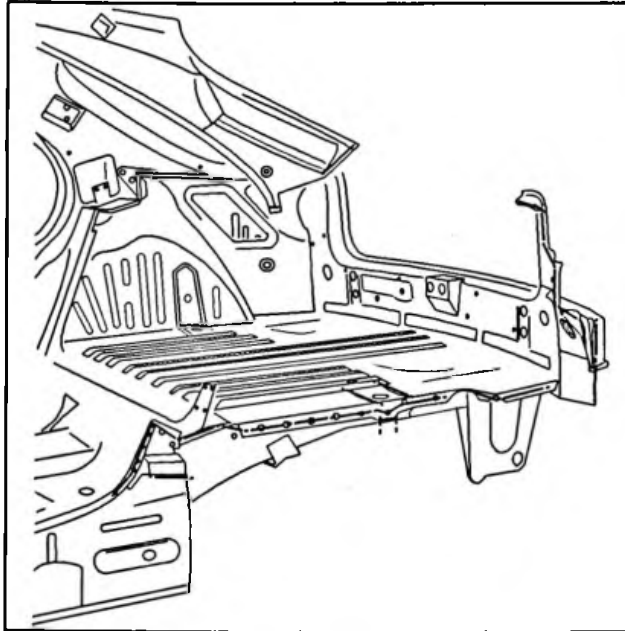


Fig : C4CP00CC

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

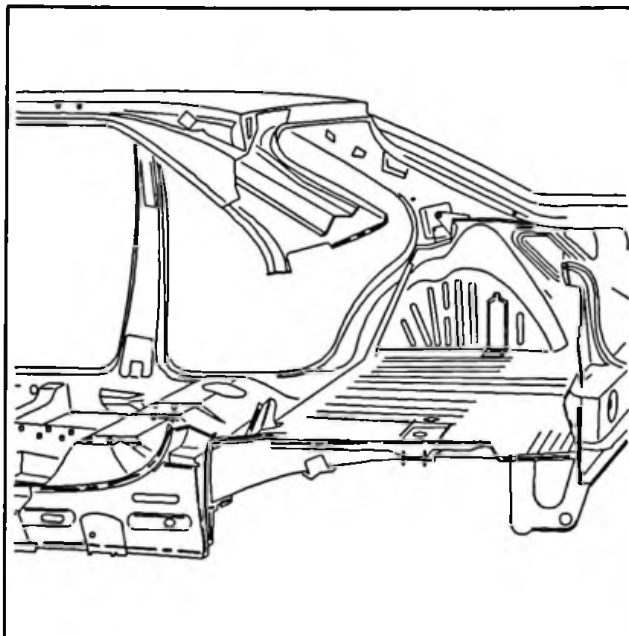


Fig : C4CP00DC

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

Retoucher les coupes (coupes définitives).

8 - SOUDAGE

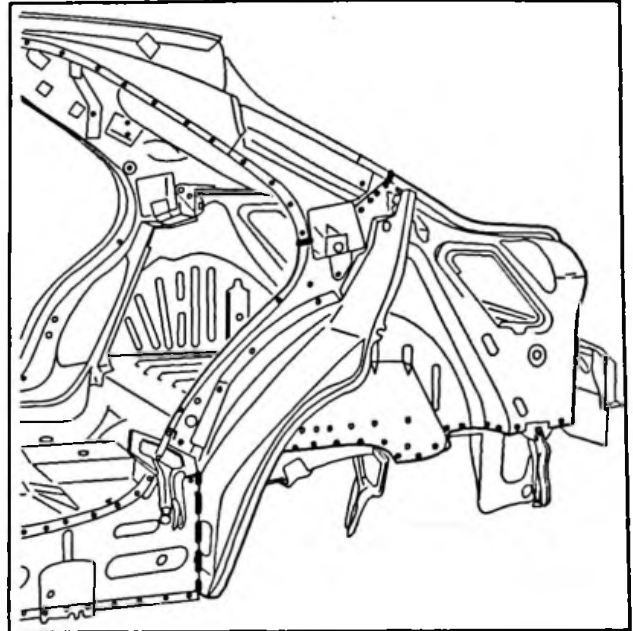


Fig : C4CP00EC

Poser la doublure d'aile arrière.

Souder par points électriques.

Souder par cordon MAG.

Meuler les cordons.

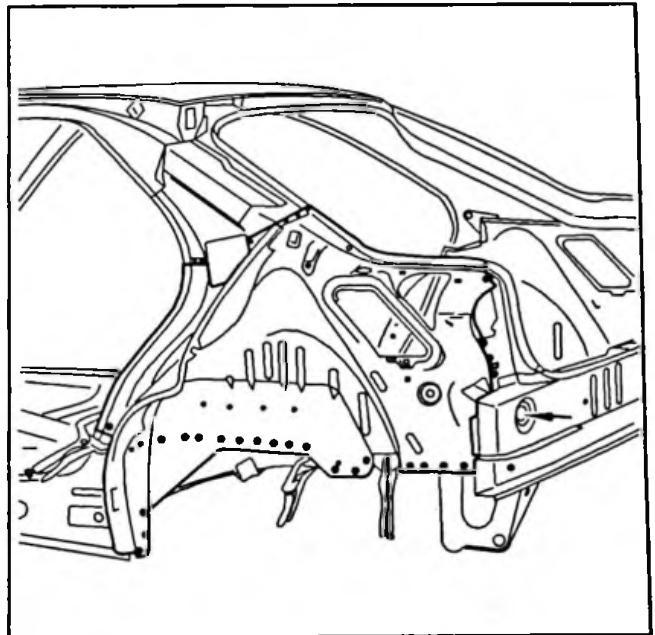


Fig : C4CP00FC

Souder par points électriques.

PARTIE LATÉRALE

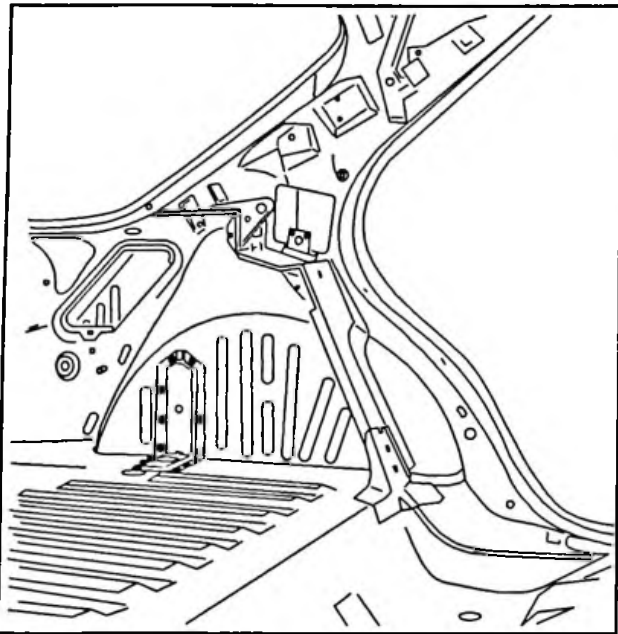


Fig : C4CP00GC

Poser la liaison de passage de roue arrière.
Souder par points bouchons MAG.
Meuler les points bouchons.

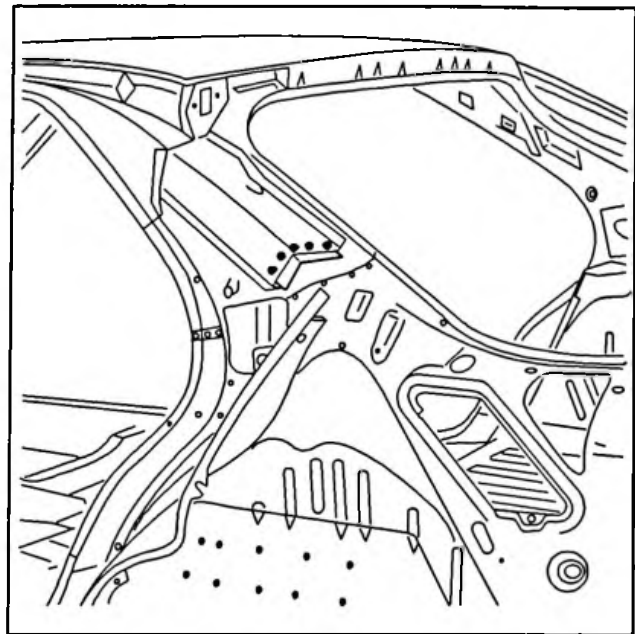


Fig : C4CP00IC

Couper un renfort (à prendre dans le restant du pied de volet arrière).
Souder par points électriques.

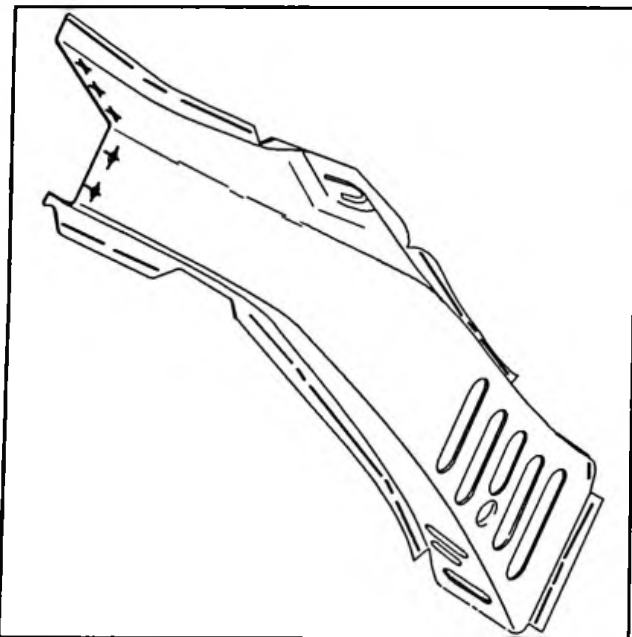


Fig : C4CP00HC

Couper le pied de volet arrière et l'ajuster sur le véhicule.
Perçer à $\varnothing = 6$ mm pour soudage ultérieur au MAG.
Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

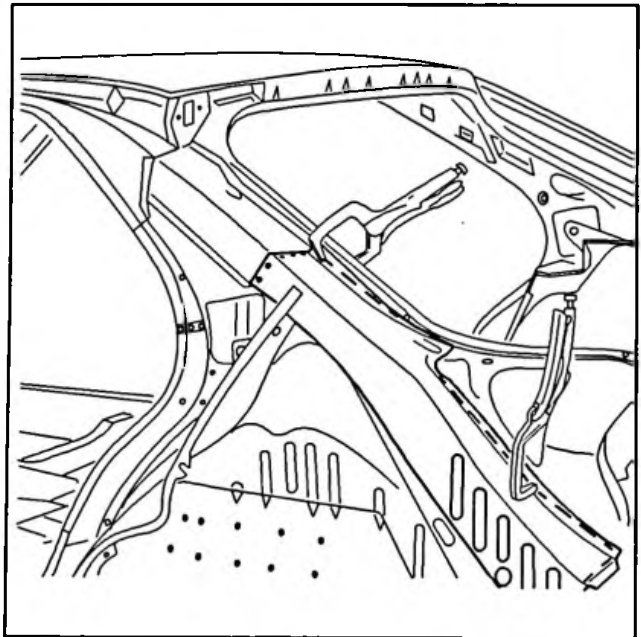


Fig : C4CP00JC

Poser le pied de volet arrière.
Souder par points bouchons MAG.
Exécuter un cordon de soudure MAG.
Souder par points électriques.

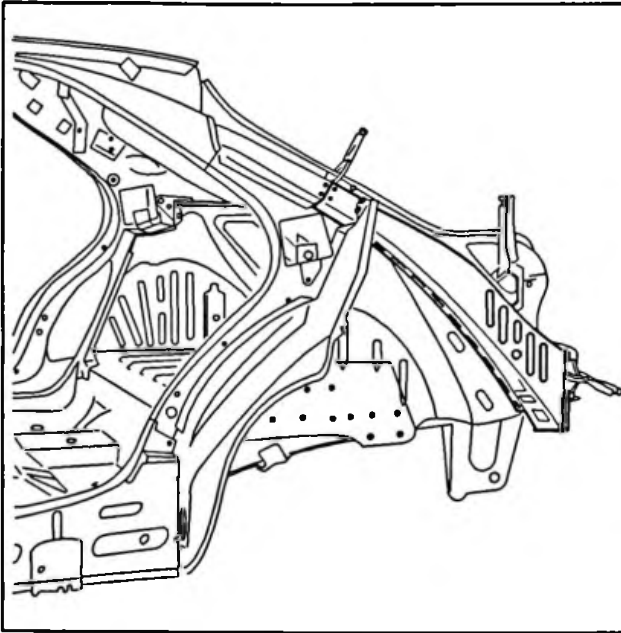


Fig : C4CP00KC

Souder par points électriques.
Souder par points bouchons.

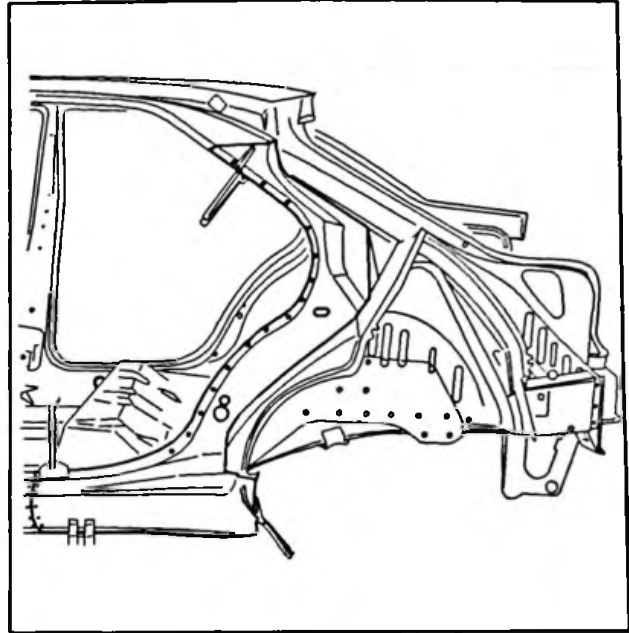


Fig : C4CP00MC

Poser la partie arrière du côté d'habitacle (voir opération correspondante).

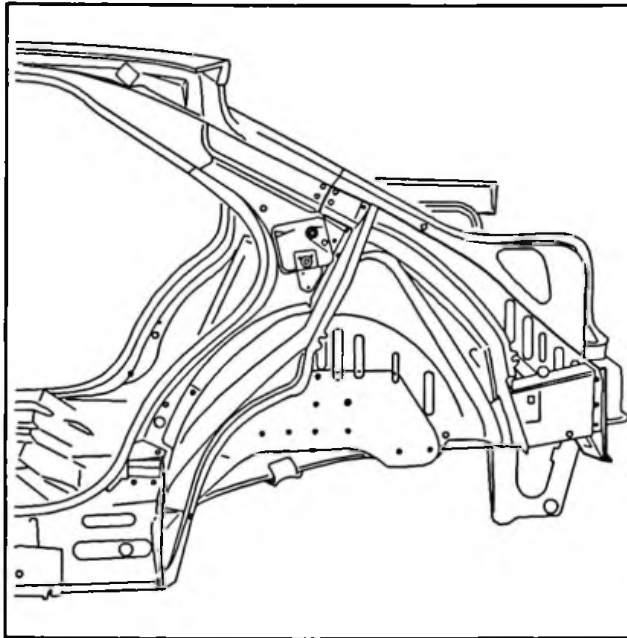


Fig : C4CP00LC

Poser le passage de roue arrière (voir opération correspondante).

9 - ETANCHEITE

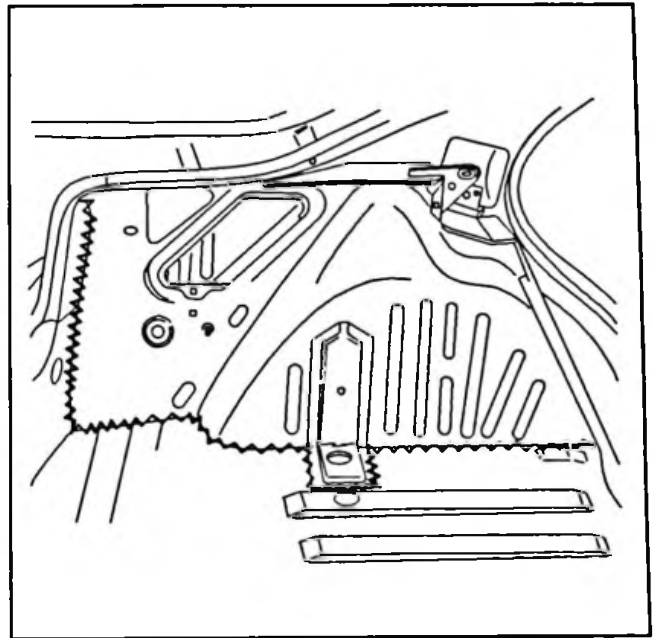


Fig : C4CP00NC

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

10 - PROTECTION

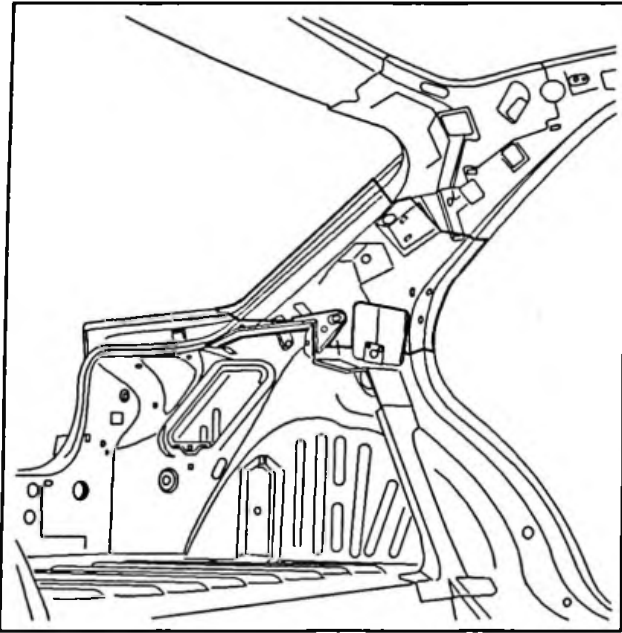


Fig : C4CP00PC

Poser les mousses.

Pulvériser de la cire fluide (voir opération correspondante).

REPLACEMENT : PANNEAU DE PORTE

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

1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose :

- porte
- bandeau extérieur
- poignée extérieure
- rétroviseur extérieur
- coulisseau de vitre
- lécheur de vitre

2 – IDENTIFICATION DES PIÉCES DE RECHANGE

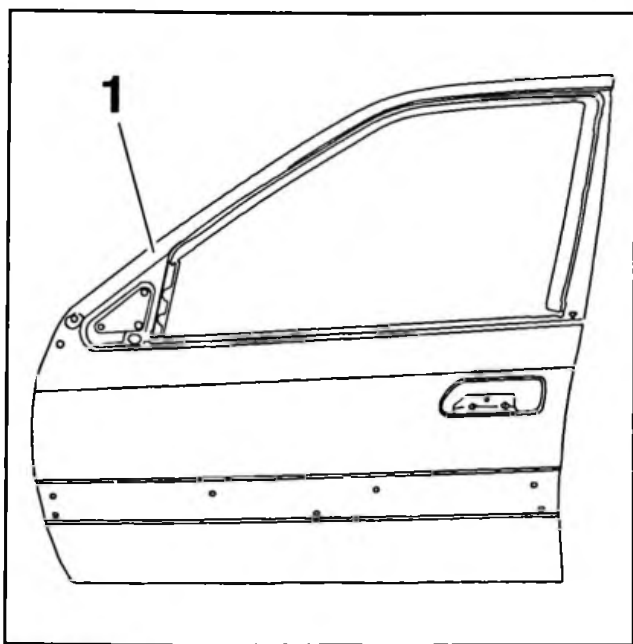


Fig : C4CP02EC

Panneau de porte (1).

3 – DEGRAFFAGE

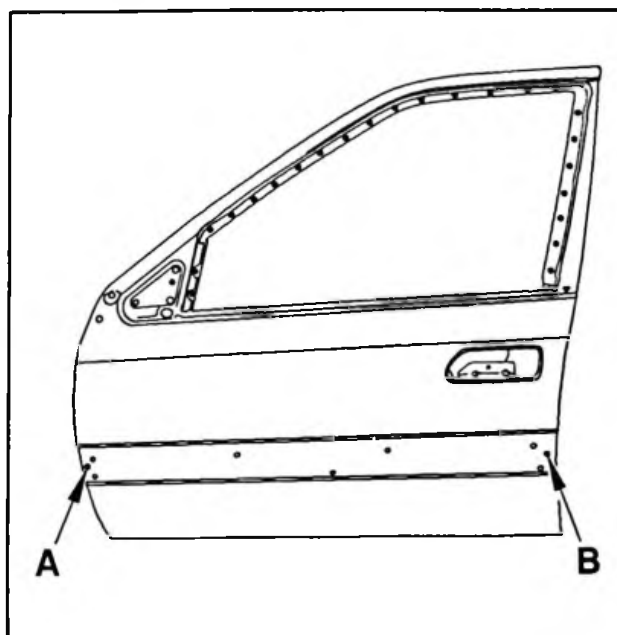


Fig : C4CP02FC

Dégraffer la ligne de points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8 \text{ mm}$; les 2 points (A) et (B).

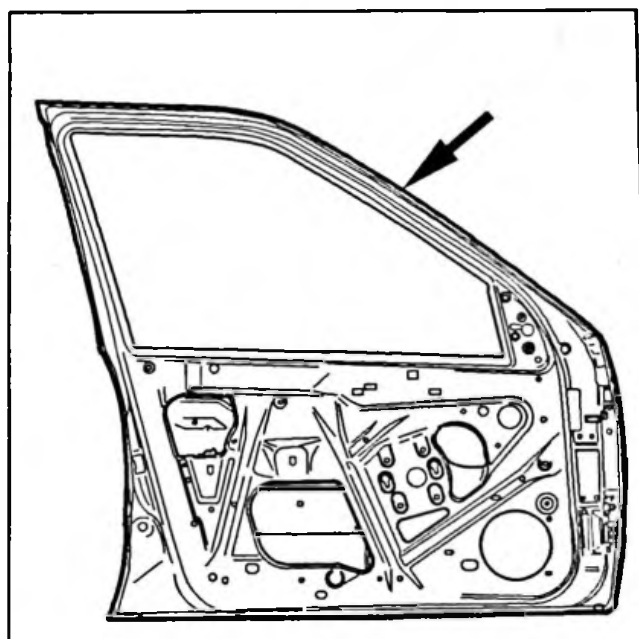


Fig : C4CP02GC

Meuler les bords du panneau à remplacer.

Déposer le panneau de porte. Brosser le reste de colle.

4 – PREPARATION

4.1 – Panneau de porte

Déposer un cordon de mastic entre le panneau et le tube renfort.

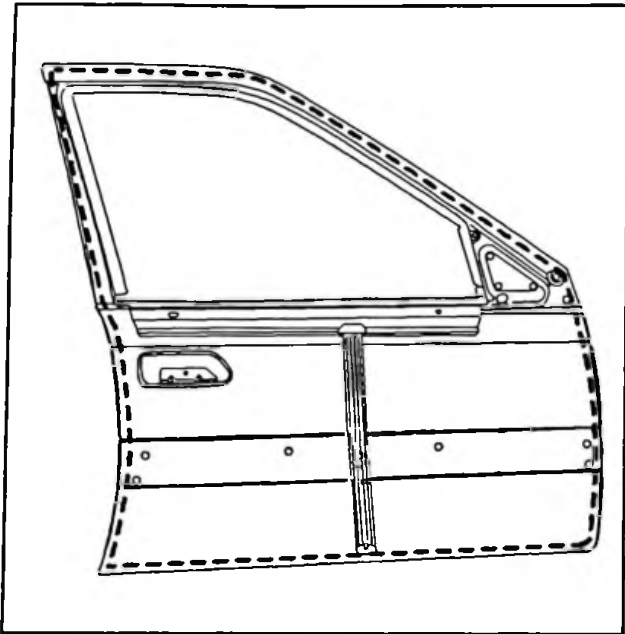


Fig : C4CP02HC

Exécuter un cordon de mastic d'étanchéité A4 suivant les pointillés.

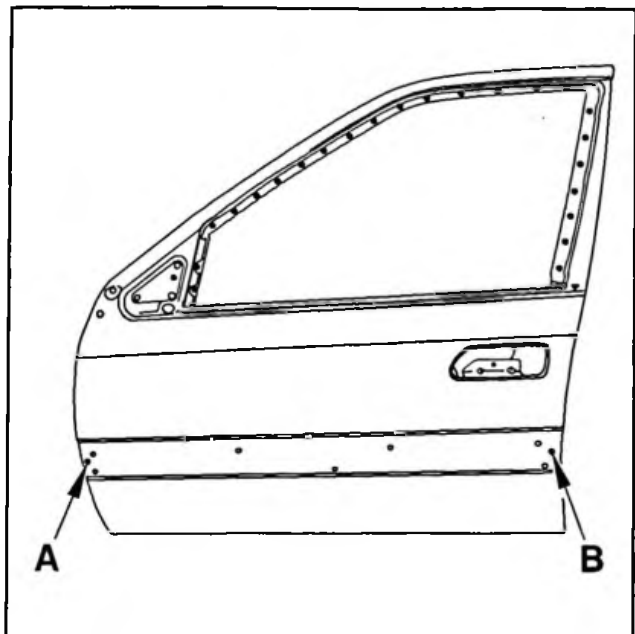


Fig : C4CP02FC

Souder par points électriques :

- l'encadrement
- les 2 points (A) et (B)

4.2 – Armature de porte

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

5 – SOUDAGE

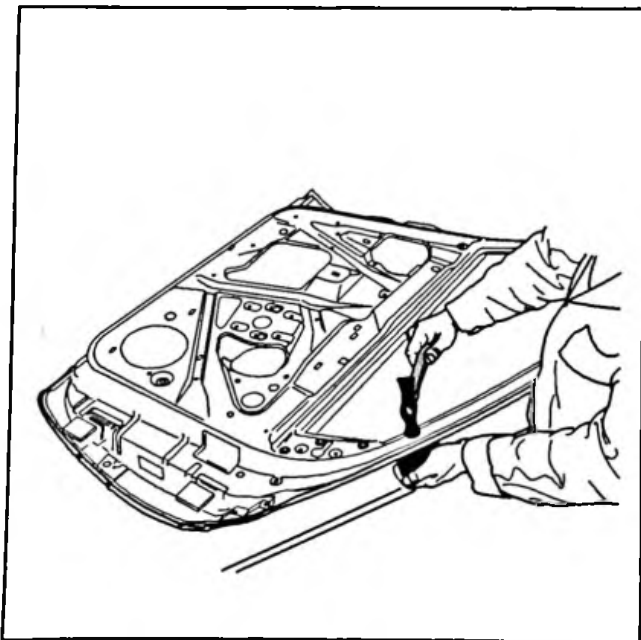


Fig : C4CP02IC

Présenter le panneau de porte neuf sur la porte.
Exécuter le sertissage.

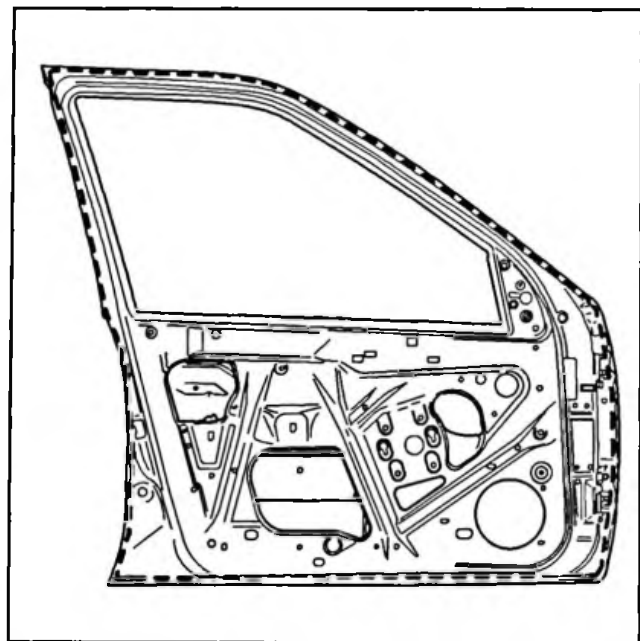


Fig : C4CP02KC

Exécuter un cordon de mastic d'étanchéité A1 suivant les pointillés.

REPLACEMENT : PANNEAU DE PORTE (PARTIEL)

1 - OUTILLAGE PRECONISE

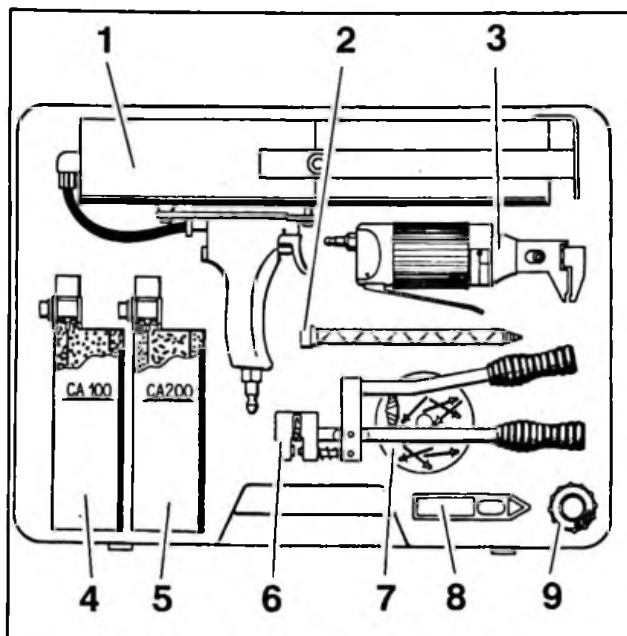


Fig : C4CP022C

- [1] pistolet à extruder.
- [2] buse pour pistolet.
- [3] pince à soyer pneumatique.
- [4] colle d'assemblage.
- [5] mastic de garnissage.
- [6] pince à poinçonner.
- [7] rivets POP.
- [8] clé pour cartouches.
- [9] embout de fixation de buse.

2 - DEPOSE

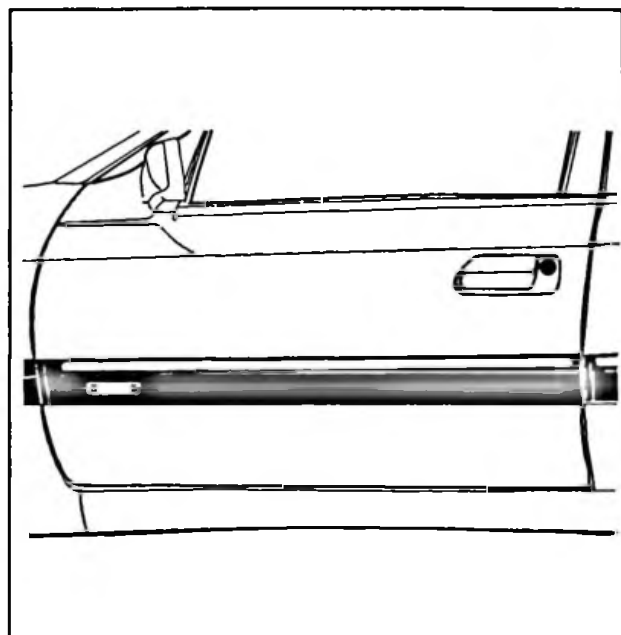


Fig : C4CP021C

Introduire un tournevis entre le bandeau et le panneau de porte.

Faire levier et déposer le bandeau.

Déposer la porte (voir opération correspondante).

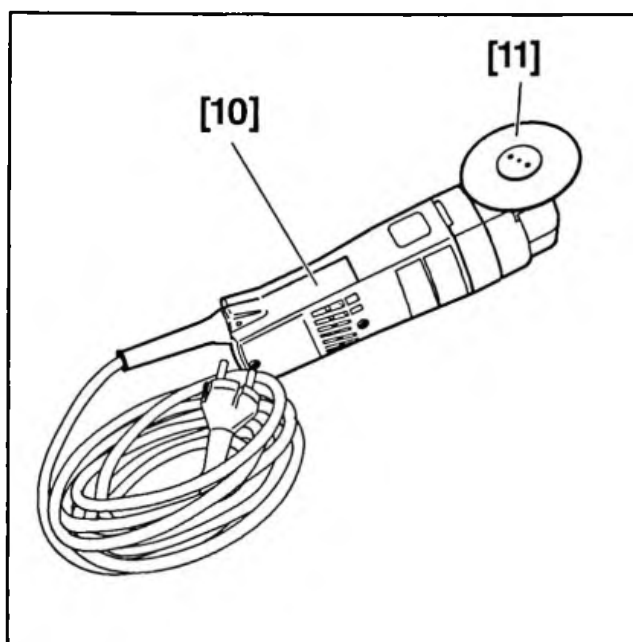


Fig : C4CP023C

[10] couteau électrique FEIN (Type AS lxe 636-5).

[11] lame : Ø 80 mm.

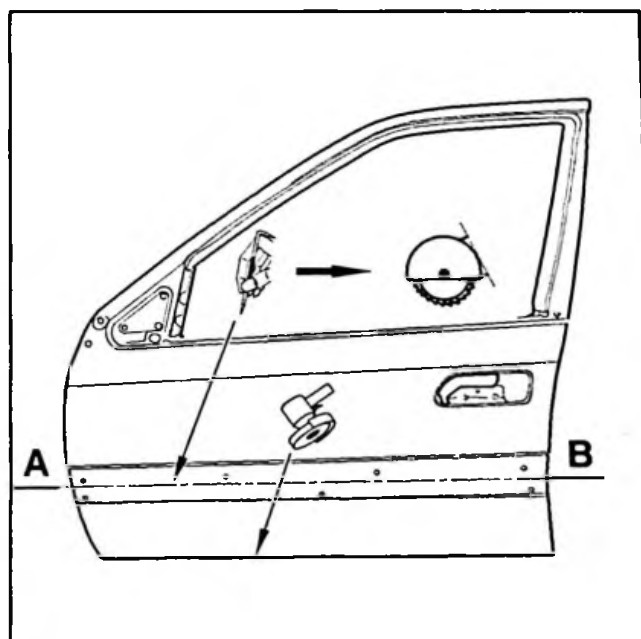


Fig : C4CP024C

PARTIE LATÉRALE

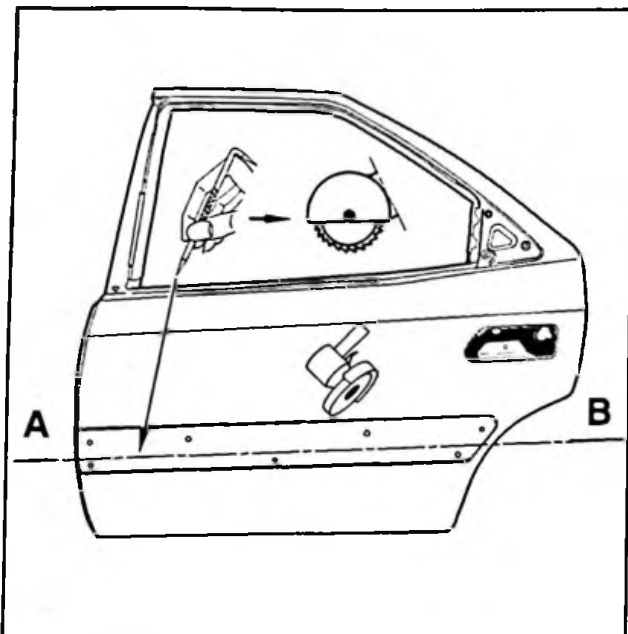


Fig : C4CP025C

Tracer et scier le panneau extérieur suivant A-B.
Meuler les bords du panneau à remplacer.

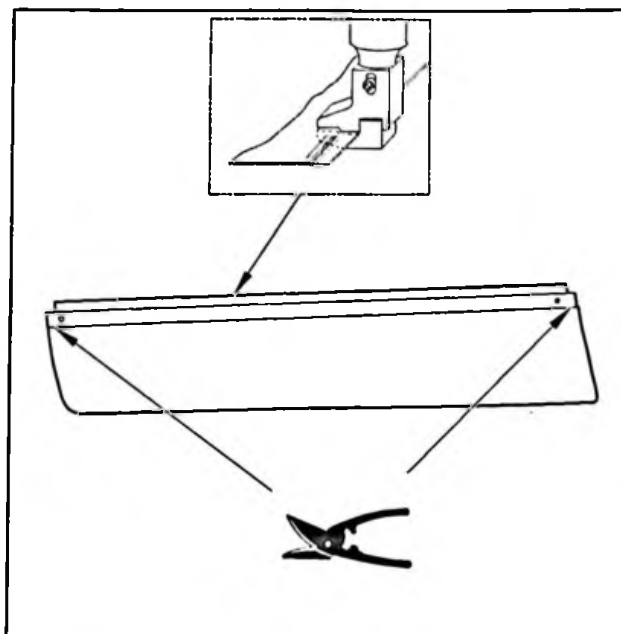


Fig : C4CP027C

Découper le bas de porte dans un panneau neuf.
Exécuter le soyage.
Découper les extrémités.

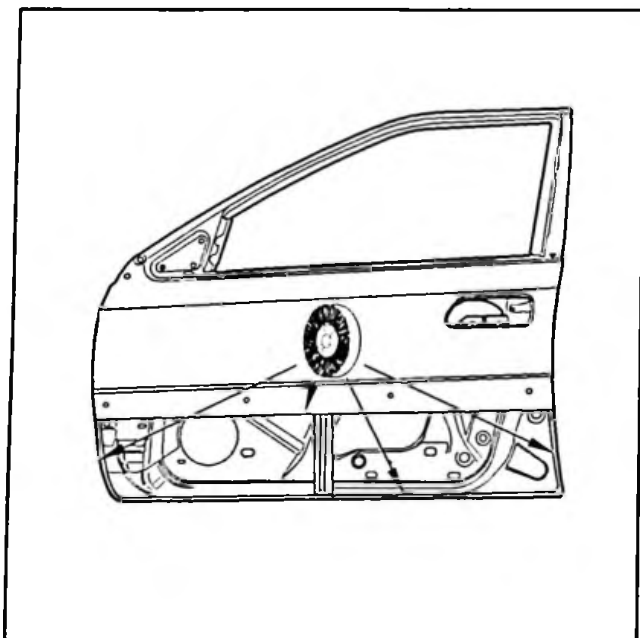


Fig : C4CP026C

Déposer le panneau.
Brosser le reste de colle sur les deux faces.

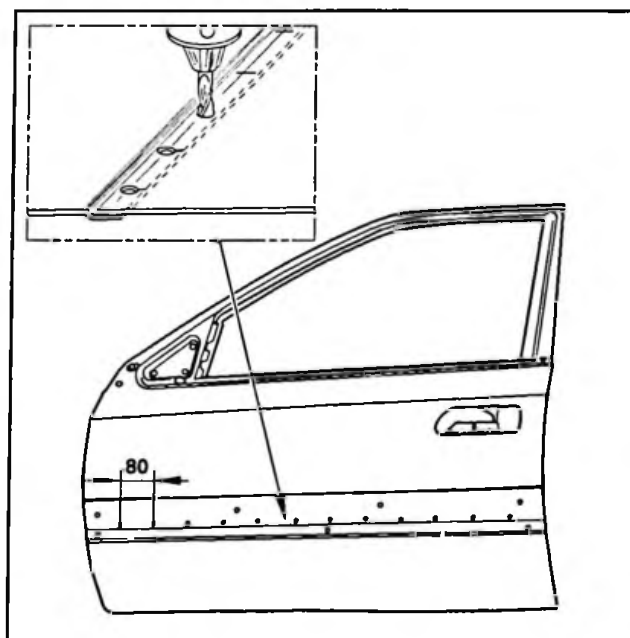


Fig : C4CP028C

Présenter le panneau découpé sur la porte.
Tracer et percer à $\text{Ø} = 4 \text{ mm}$.

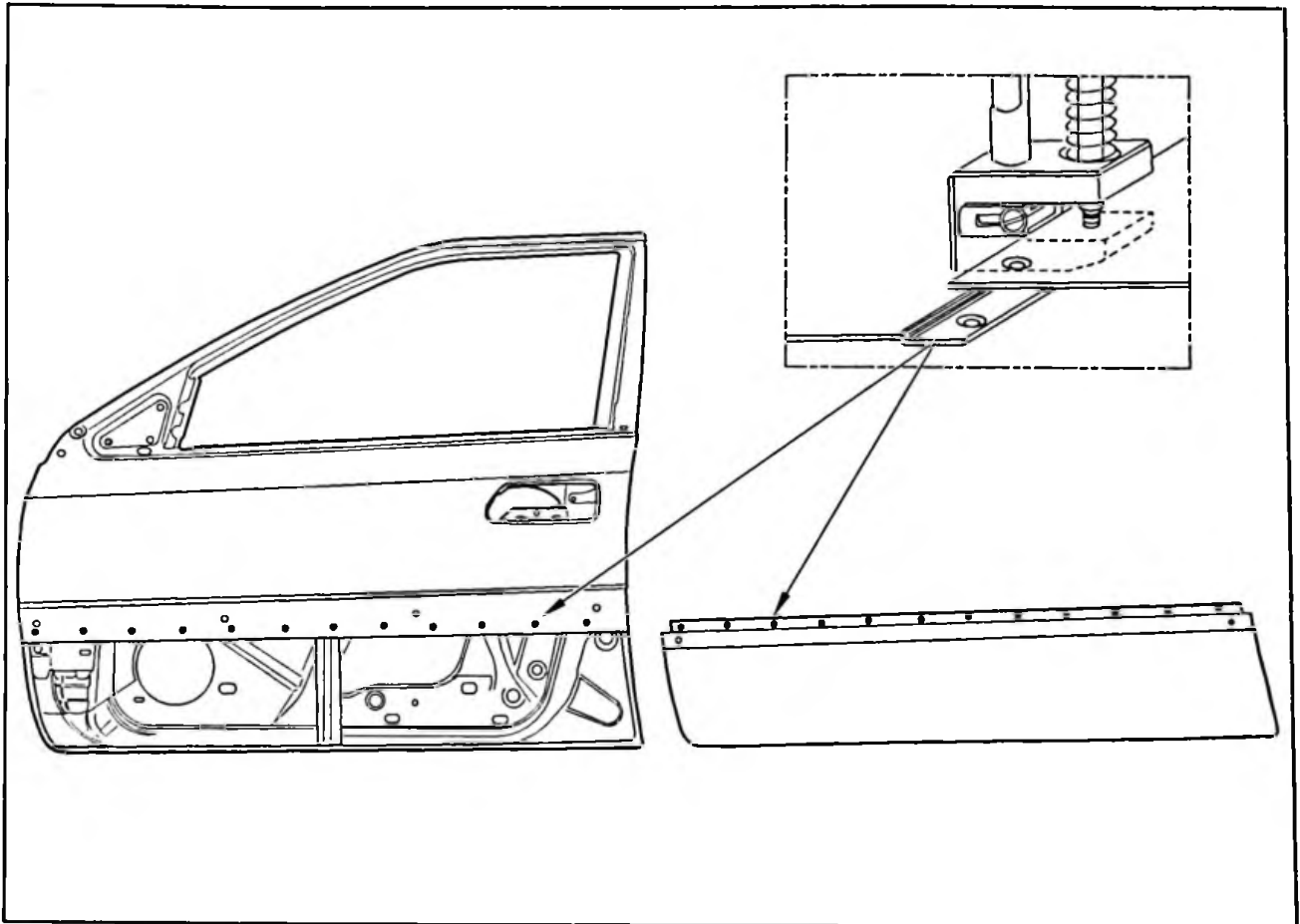


Fig : C4CP029D

Désolidariser les deux panneaux.

Exécuter les cuvettes.

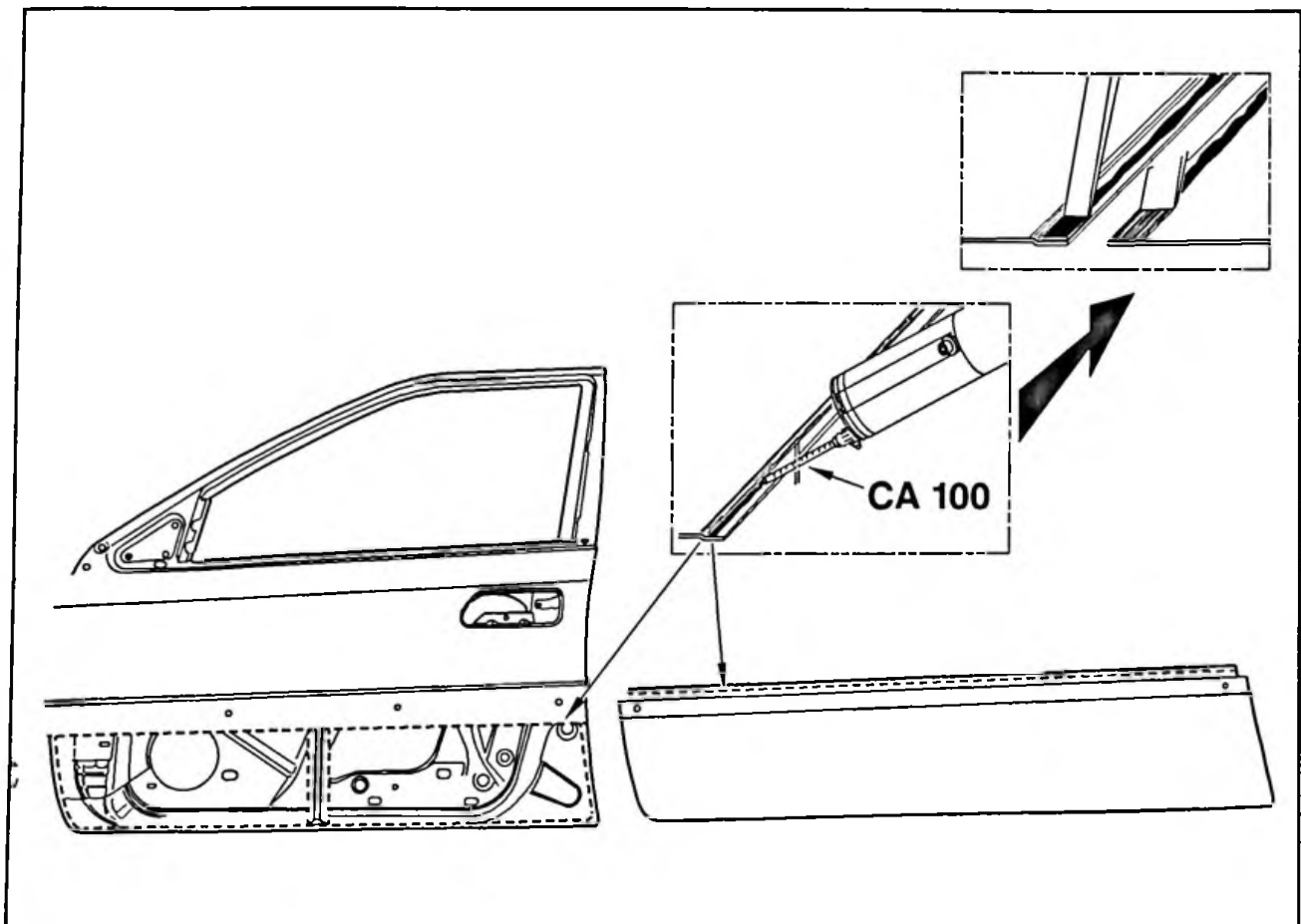


Fig : C4CP02AD

Enduire de colle :

- la face interne du panneau sur porte
- le bord du sertissage
- la face externe du panneau rapporté

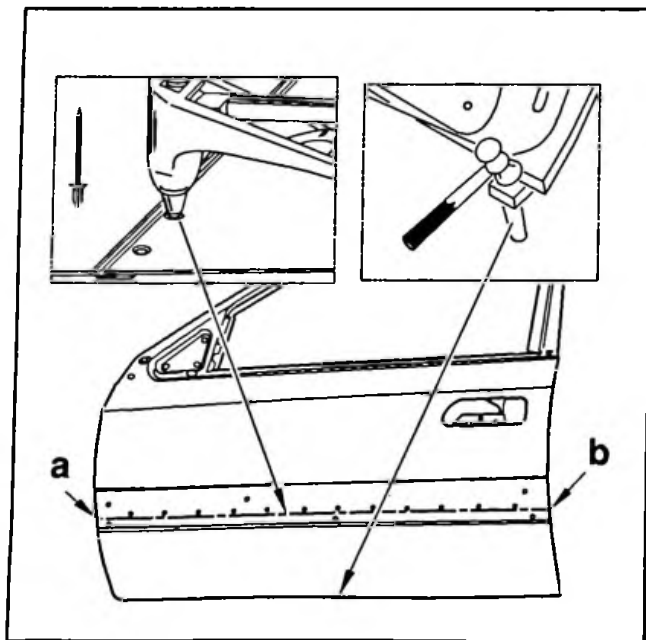


Fig : C4CP02BC

- Présenter le panneau neuf sur la porte.
- Poser les rivets POP.
- Exécuter le sertissage.
- Exécuter un point de soudure MAG en "a" et "b".

PARTIE LATÉRALE

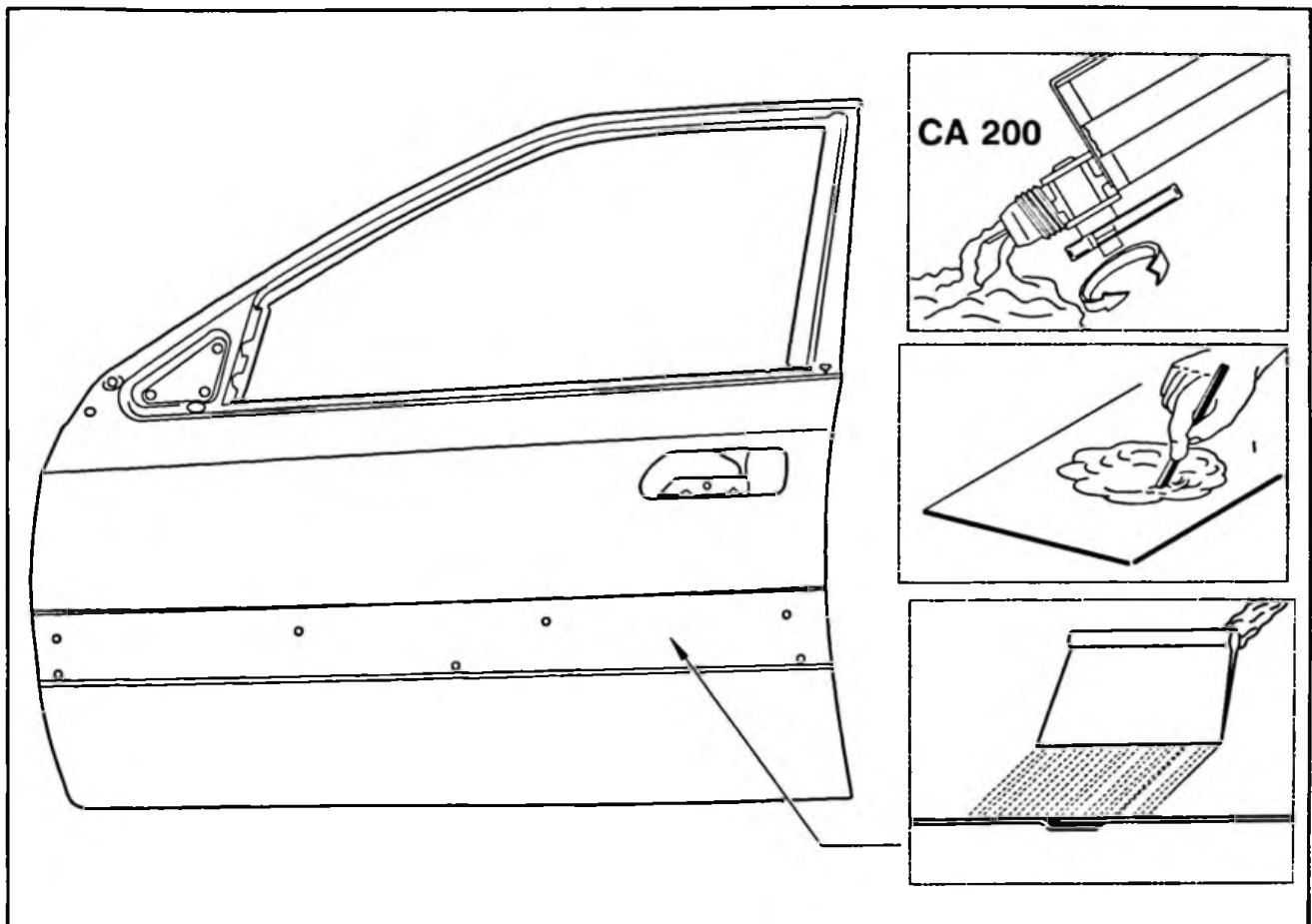


Fig : C4CP02CD

Préparer et enduire de mastic CA200 la zone assemblée par rivets.

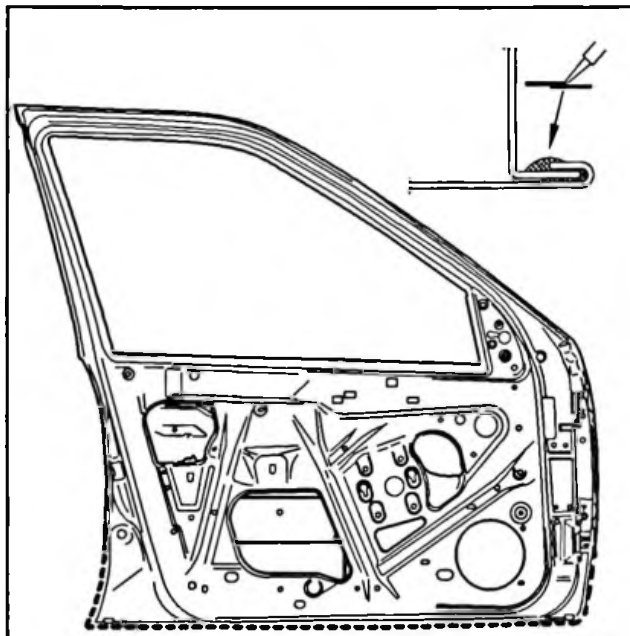


Fig : C4CP02DC

Exécuter un cordon de mastic d'étanchéité suivant pointillé.

9-9. 01

Xantia

MAI 1995

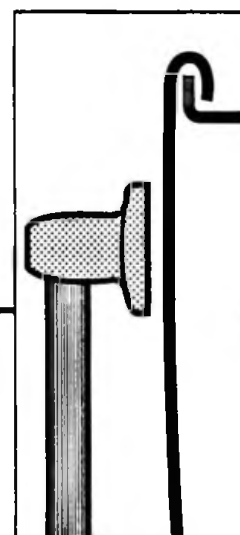
RÉF.

BRE 0064 F

ADDITIF N° 1

STRUCTURE 2

- PARTIE AVANT
- PARTIE LATÉRALE



AUTOMOBILES CITROËN
DIRECTION COMMERCE EUROPE
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

PARTIE AVANT

EVOLUTION – ADAPTATION : DOUBLURE D'AILE AVANT DROITE (AM 95) 3
EVOLUTION – ADAPTATION : DOUBLURE D'AILE AVANT GAUCHE (07/1995) 4
REPLACEMENT (COMPLET) : BRANCARD ET PASSAGE DE ROUE AVANT 5
EVOLUTION – ADAPTATION : BRANCARD AVANT GAUCHE (07/1995) 10
EVOLUTION – ADAPTATION : RENFORT SUPPORT BATTERIE (07/1995) 11
REPLACEMENT : COLLECTEUR D'AUVENT 13

PARTIE LATERALE

EVOLUTION – ADAPTATION : AILE ARRIERE (9/94) 15

EVOLUTION – ADAPTATION : DOUBLURE D'AILE AVANT DROITE (AM 95)

1 – EVOLUTION

Evolution de la doublure d'aile avant droite : suite au montage de nouveaux connecteurs de traversée de cloison 10 modules (au lieu de 6).

Application depuis le numéro d'OPR : 6569.

Concerne CITROEN XANTIA tous types.

5 – PROTECTION

IMPERATIF : La tôle (2) doit être peinte en apprêt puis en couleur véhicule. Après la pose de la tôle (2), injecter un produit anticorrosion pour corps creux "indice C5".

2 – PIECES DE RECHANGE

A épuisement du stock, seules les nouvelles pièces seront disponibles.

Les caisses complètes sont équipées de la nouvelle doublure d'aile.

3 – INTERCHANGEABILITE

Une nouvelle doublure d'aile peut se monter sur un ancien véhicule.

4 – ADAPTATION

Permettre le montage des anciens connecteurs 6 modules, sur une doublure d'aile modifiée.

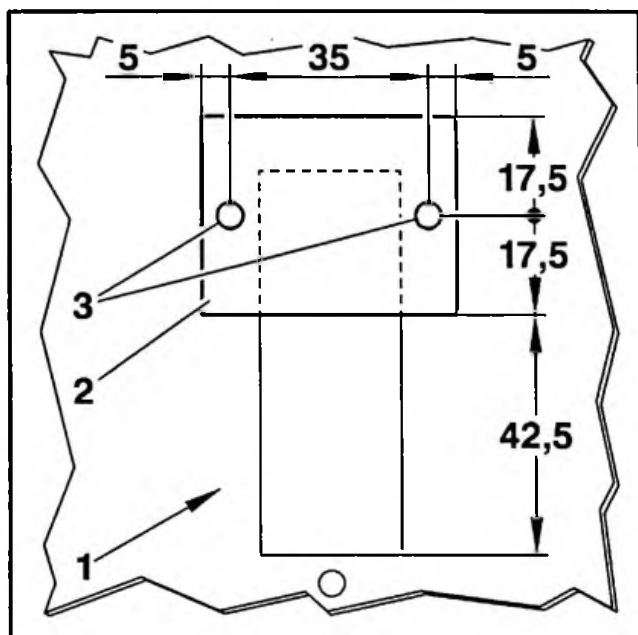


Fig : C4AP03YC

Découper un rectangle de tôle (2) de 45 mm x 35 mm (pris dans l'élément déposé).

Percer les 2 trous (3) (suivant figure).

Présenter la tôle (2) sur la doublure d'aile (suivant figure).

Percer la doublure d'aile (1).

Fixer la tôle (2) à l'aide de 2 rivets.

EVOLUTION – ADAPTATION : DOUBLURE D'AILE AVANT GAUCHE (07/1995)

1 – EVOLUTION

Evolution de la doublure d'aile avant gauche, suite au soudage d'une platine de masse sur celle-ci.

Application : année modèle 1996.

Concerne CITROEN XANTIA tous types.

5 – PROTECTION

IMPERATIF : Les zones percées doivent être peintes en apprêt puis couleur véhicule.

2 – PIECES DE RECHANGE

A épuisement du stock, seules les nouvelles pièces seront disponibles.

Les caisses complètes sont équipées de la nouvelle doublure d'aile.

3 – INTERCHANGEABILITE

Une nouvelle doublure d'aile peut se monter sur un ancien véhicule.

Option régulateur de vitesses : il faut déplacer le support de pompe à vide.

4 – ADAPTATION

Permettre le montage du support de pompe à vide sur une doublure d'aile modifiée.

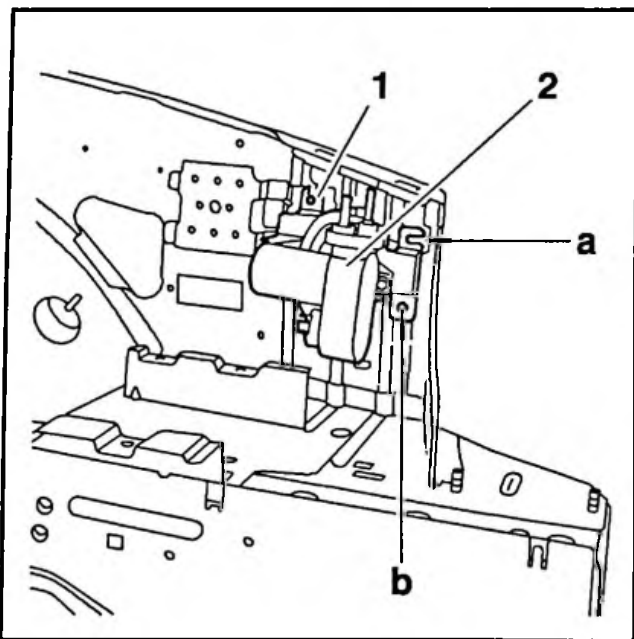


Fig : C4AP04GC

Poser le régulateur de vitesse (2) sur le goujon (1) ; le fixer avec un écrou.

Contre-percer les trous "a" et "b".

Poser 2 vis puis les serrer.

REPLACEMENT (COMPLET) : BRANCARD ET PASSAGE DE ROUE AVANT

IMPERATIF : 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

Dépose - repose :

- capot
- façade avant
- l'ensemble moteur-boîte de vitesses
- aile avant
- groupe motoventilateur
- radiateur

2 - IDENTIFICATION DES PIECES DE RECHANGE

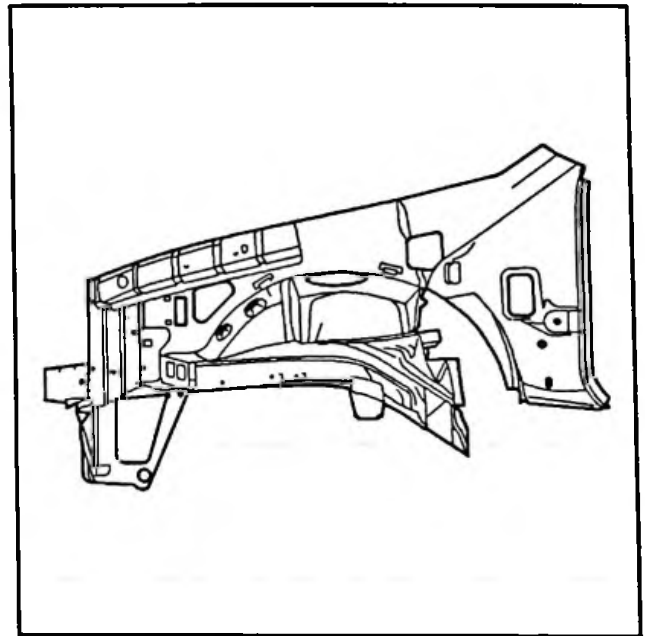


Fig : C4AP03JC

Demi-bloc avant.

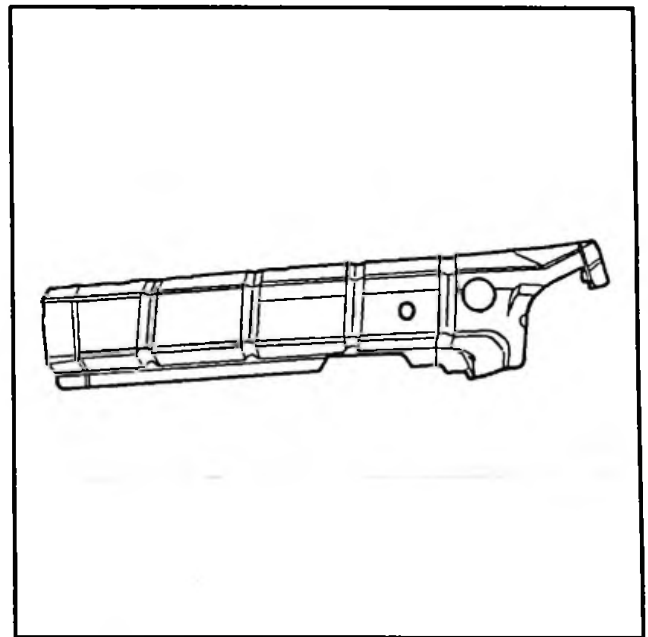


Fig : C4CP0B4C

Renfort de doublure d'aile avant.

3 - DEGRAFAGE

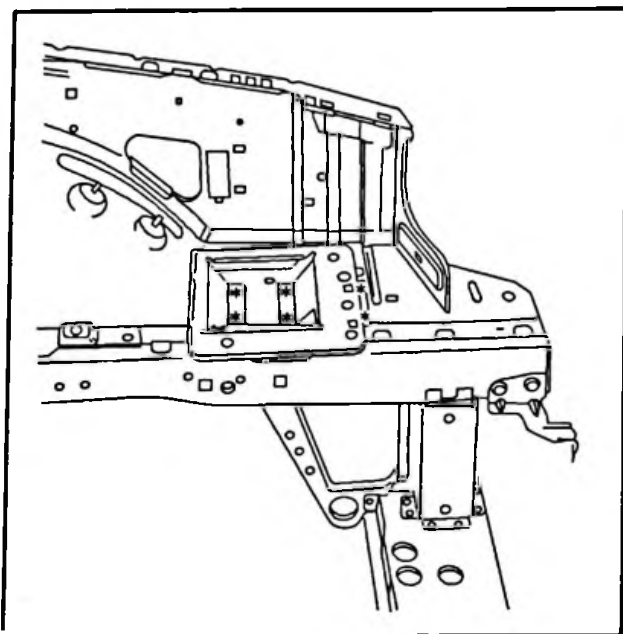


Fig : C4AP01YG

Dégrafer la jonction traverse-passage de roue (voir opération correspondante).

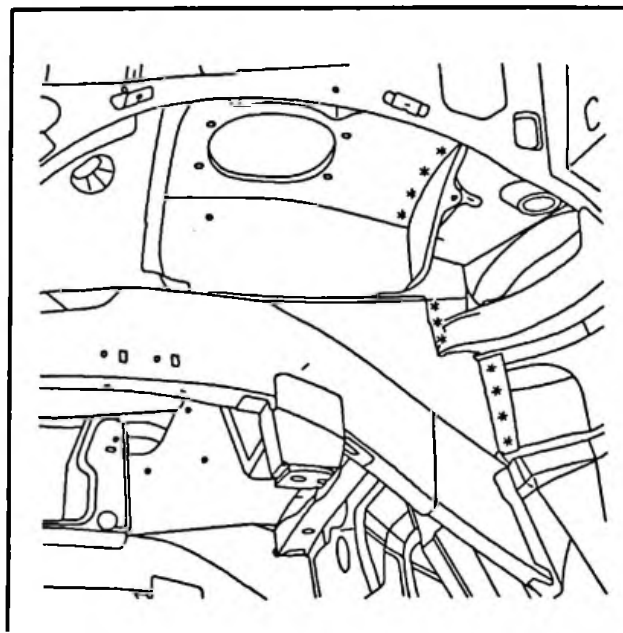


Fig : C4AP03LC

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

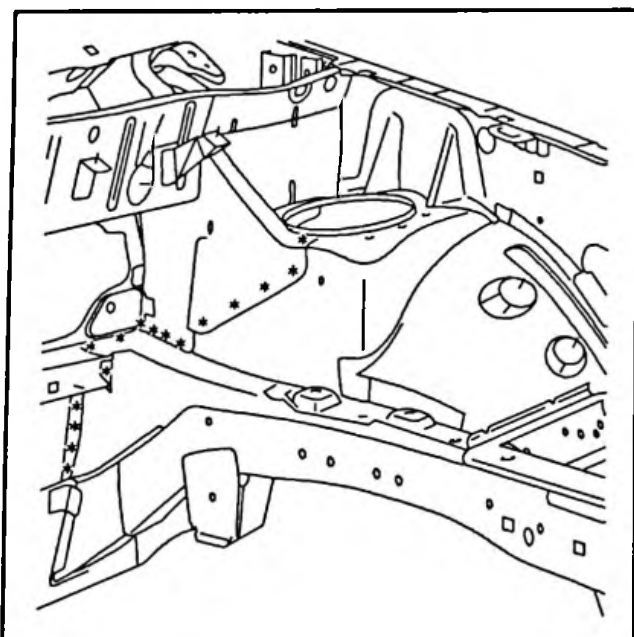


Fig : C4AP03KC

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

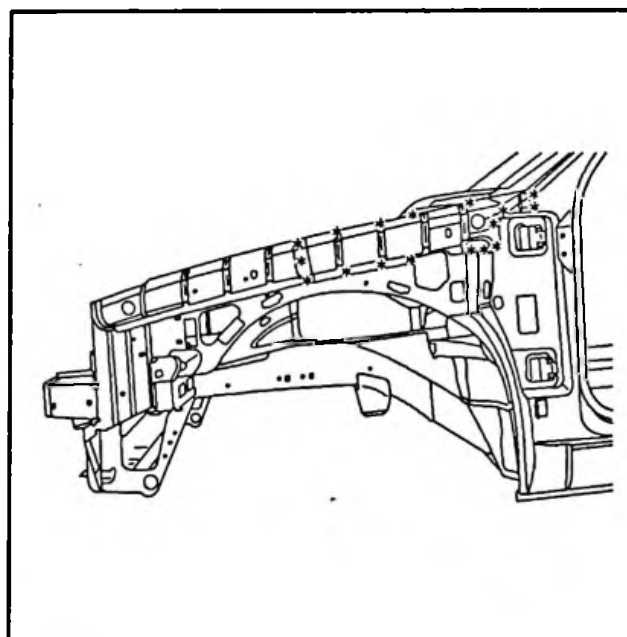


Fig : C4CP0BAC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.
Déposer le renfort de joue d'aile.

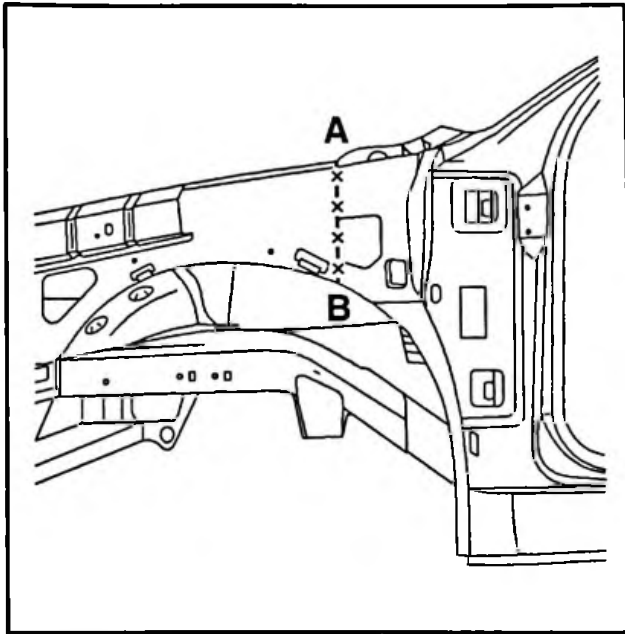


Fig : C4AP03MC

Doublure d'aile avant : tracer, puis découper à l'aide d'une scie (suivant A-B).

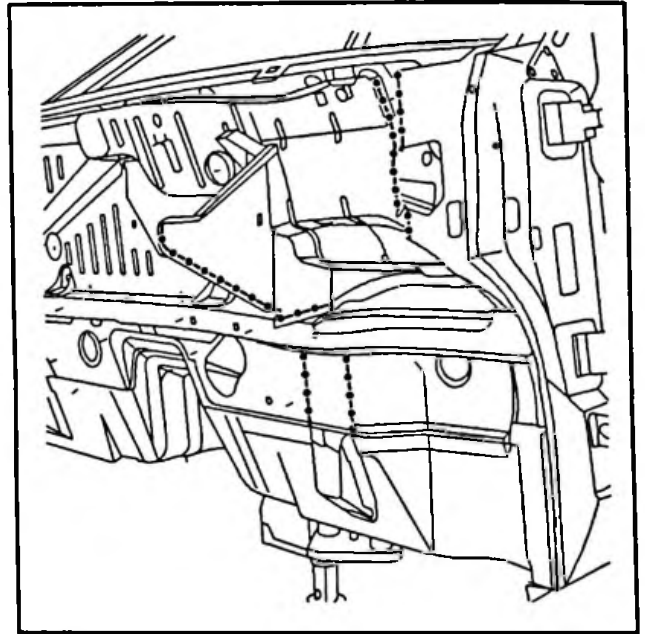


Fig : C4AP03PC

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

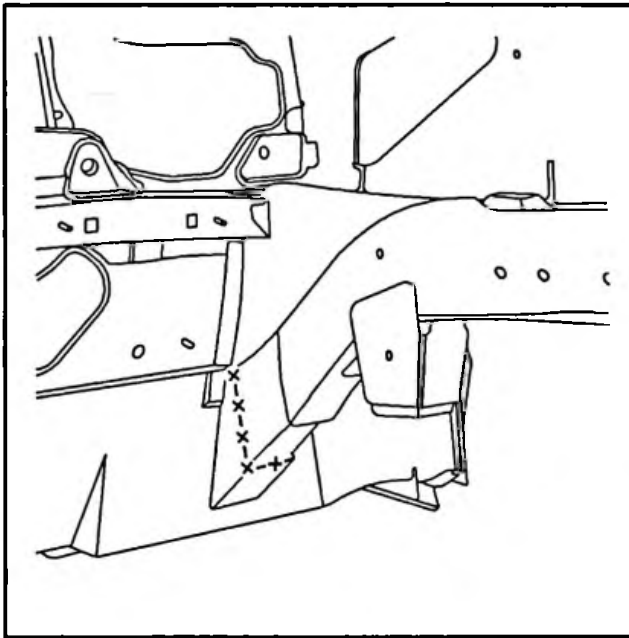


Fig : C4AP03NC

Brancard : tracer, puis découper à l'aide d'une scie (suivant ---).

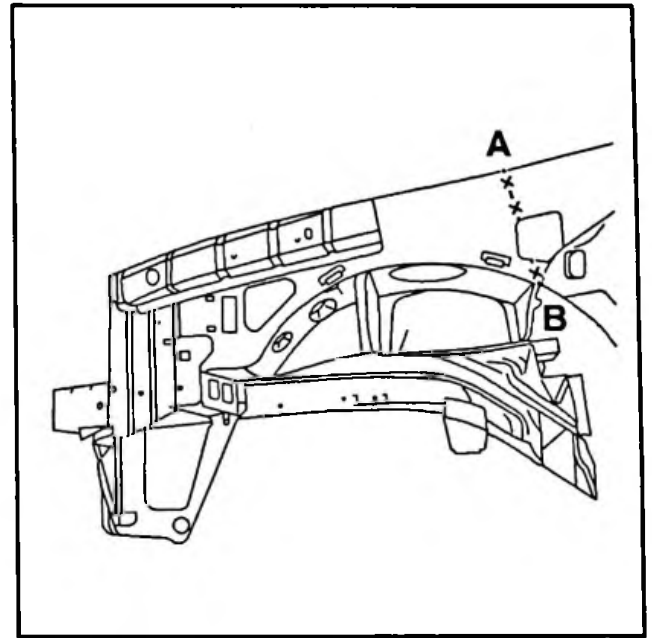


Fig : C4AP03QC

Doublure d'aile avant : tracer, puis découper à l'aide d'une scie (suivant A-B).
Préparer les bords d'accostage sur élément neuf.
Perçer à $\varnothing = 6$ mm pour soudage par points "bouchon" MAG.

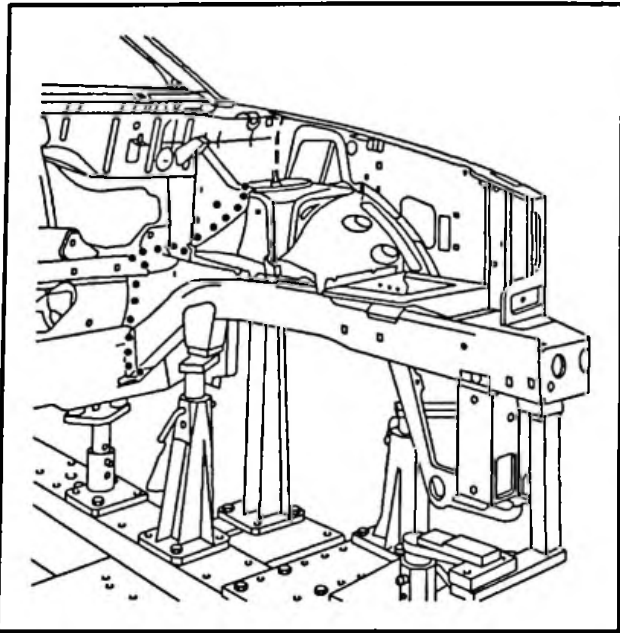


Fig : C4AP03RC

Présenter l'élément neuf. Brier l'élément neuf sur le véhicule et sur les éléments de banc.
Souder par points "bouchon" MAG.
Souder par cordon MAG.

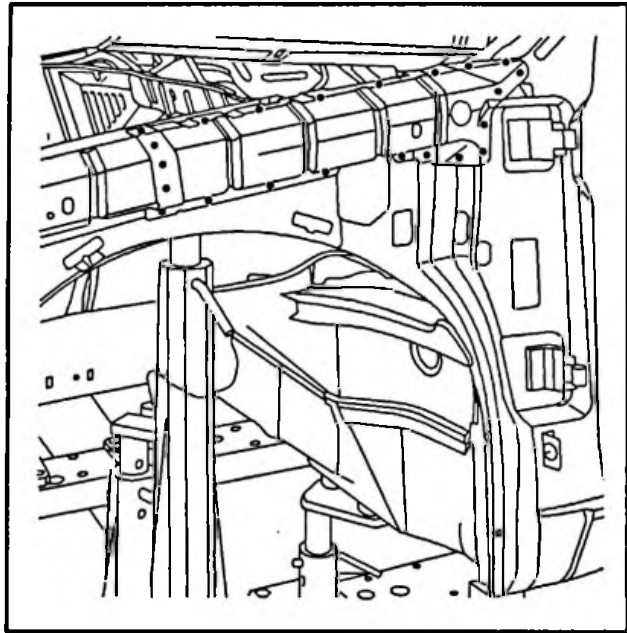


Fig : C4AP03TC

Positionner le renfort de doublure d'aile.
Souder par points "bouchon" MAG.
Souder par points électriques.

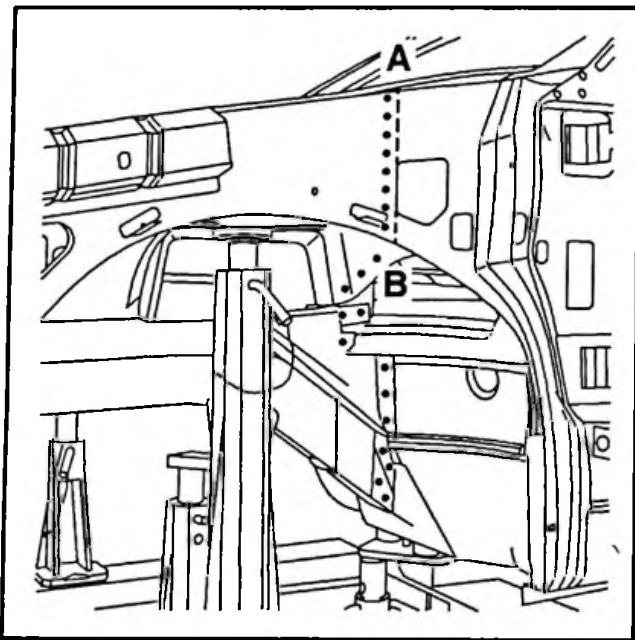


Fig : C4AP03SC

Souder par points "bouchon" MAG.
Souder par cordon MAG (suivant A-B).

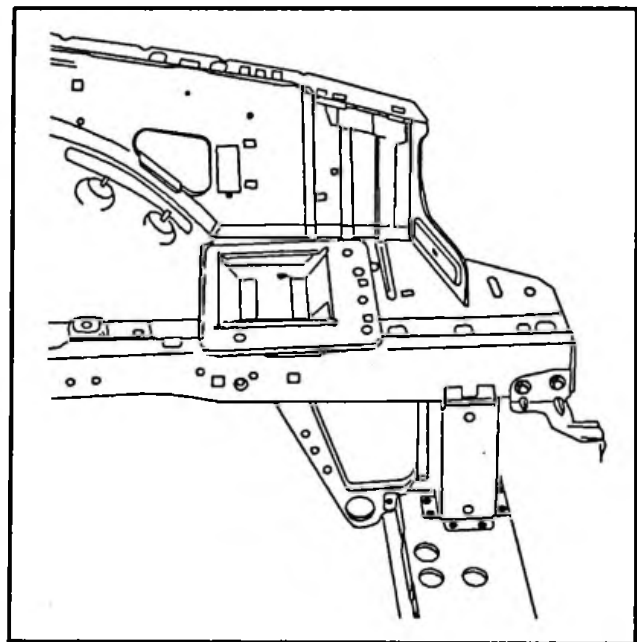


Fig : C4AP008C

Souder la traverse (voir opération correspondante).

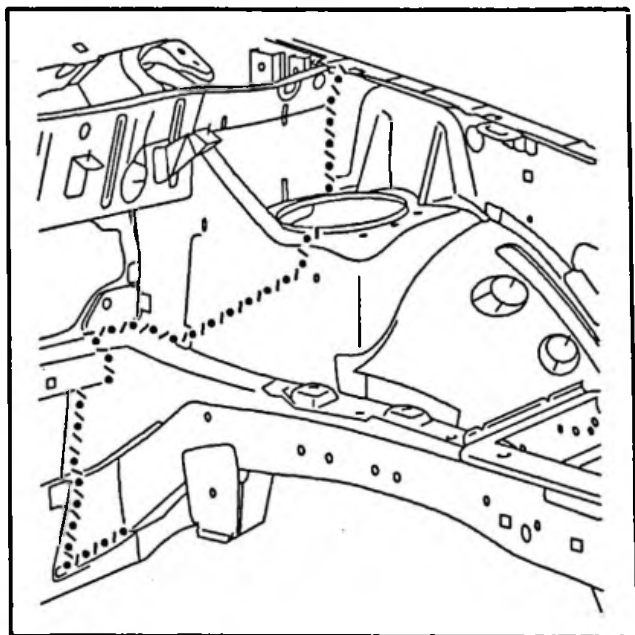


Fig : C4AP03UC

4 - ETANCHEITE

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

EVOLUTION – ADAPTATION : BRANCARD AVANT GAUCHE (07/1995)

1 – EVOLUTION

Evolution de l'entraxe de fixation du support de filtre à air sur le brancard avant gauche.

Application : année modèle 1996.

Concerne : CITROEN XANTIA Diesel.

2 – PIECES DE RECHANGE

A épuisement du stock, seules les nouvelles pièces seront disponibles.

3 – INTERCHANGEABILITE

Un ancien support de filtre à air peut se monter sur un nouveau brancard avant .

4 – ADAPTATION

Permettre le montage de l'ancien support de filtre à air sur une caisse ou un sous-ensemble, équipé du nouveau brancard avant gauche.

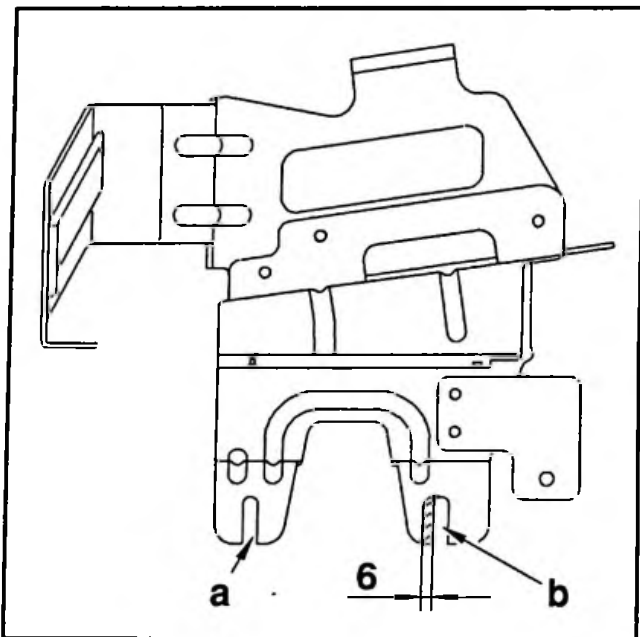


Fig : C4AP04MC

Supprimer la zone indiquée, en "b" (suivant figure).

Augmenter la largeur de la demi-boutonnière "a" de 7,2 à 8,5 mm.

5 – PROTECTION

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

EVOLUTION – ADAPTATION : RENFORT SUPPORT BATTERIE (07/1995)

1 – EVOLUTION

Evolution du renfort support batterie dans sa forme et sa position.

Application : année modèle 1996.

Concerne CITROEN XANTIA tous types.

2 – PIECES DE RECHANGE

A épuisement du stock, seules les nouveaux sous-ensembles seront disponibles.

Les caisses complètes sont équipées du nouveau renfort support batterie.

Le nouveau renfort support batterie et l'ancien sont disponibles.

3 – INTERCHANGEABILITE

Un ancien renfort support batterie peut se monter sur une nouvelle caisse.

4 – ADAPTATION

Permettre le montage de l'ancien renfort support batterie sur une nouvelle caisse ou nouveau sous-ensemble.

4.1 – Identification pièce de rechange

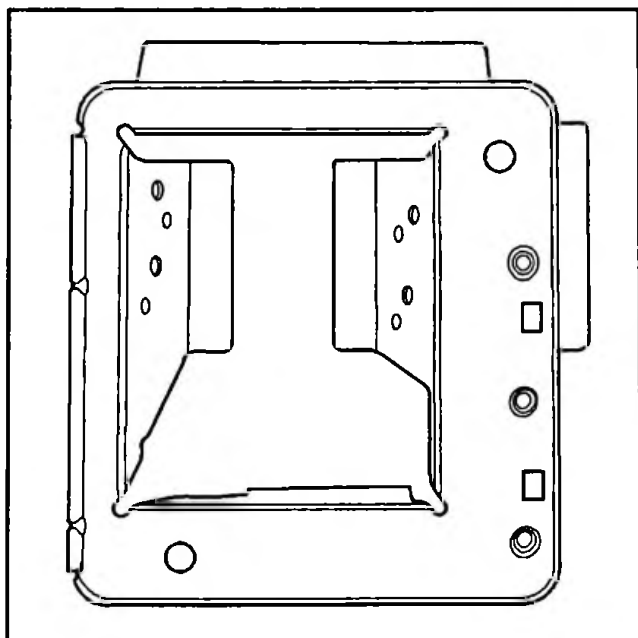


Fig : C4AP01WC

Renfort support batterie.

4.2 – Préparation pièce de rechange

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

4.3 – Découpage

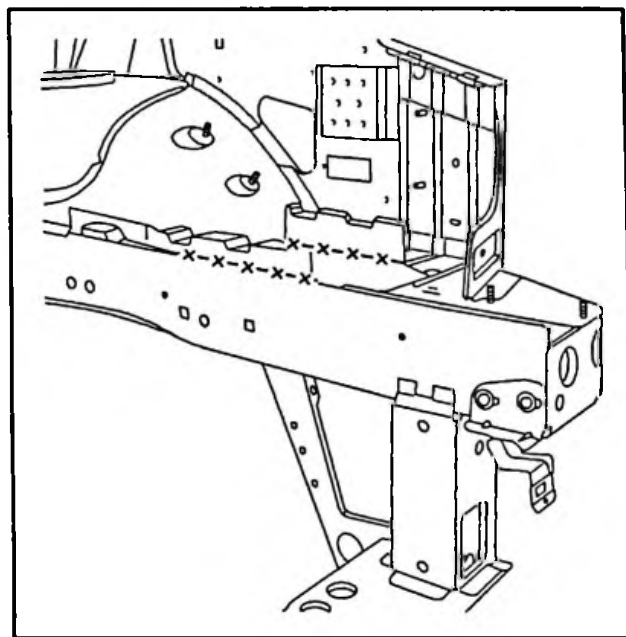


Fig : C4AP04HC

Découper à l'aide d'une scie.

4.4 – Nettoyage – préparation caisse

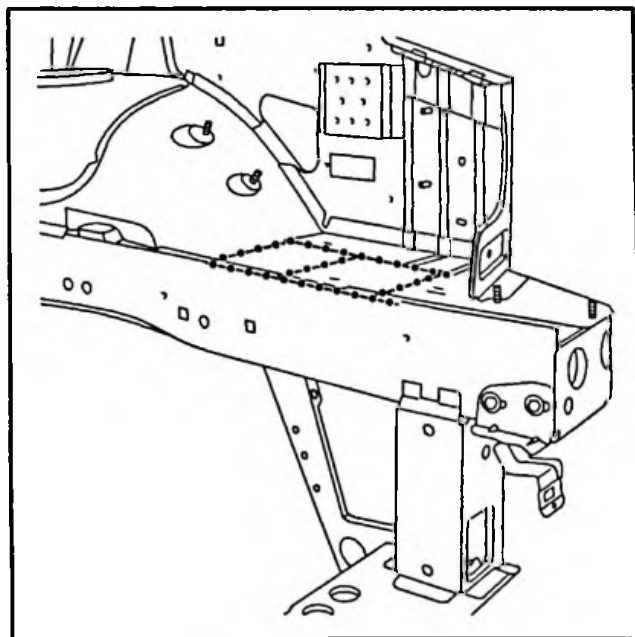


Fig : C4AP04JC

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

4.5 - Soudage

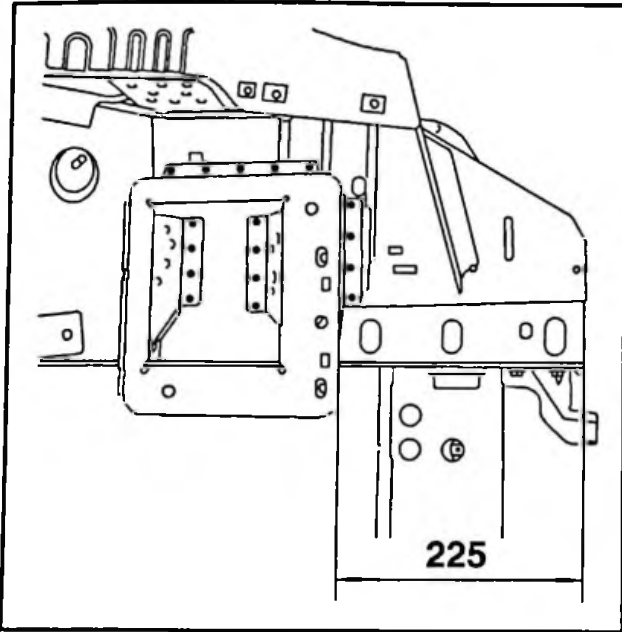


Fig : C4AP04KC

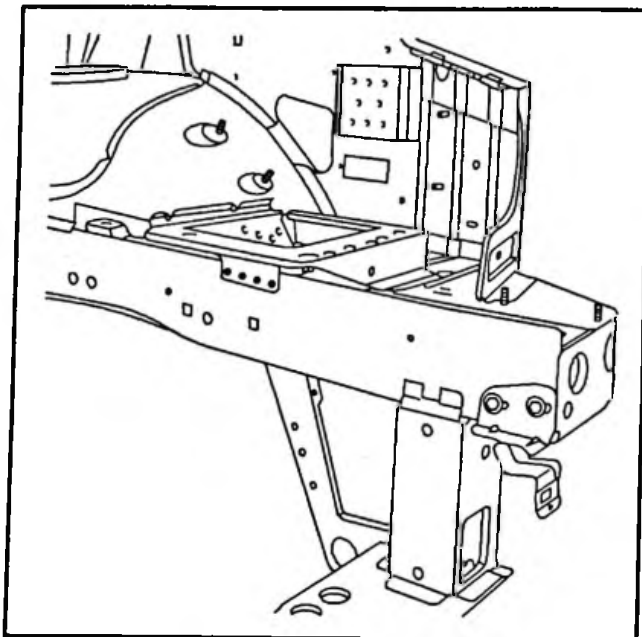


Fig : C4AP04LC

- Poser le renfort support batterie.
- Souder par points électriques.
- Souder par points "bouchon" MAG.
- Mouler les points de soudure MAG.

5 - PROTECTION

IMPERATIF : Les zones décapées doivent être peintes en apprêt puis couleur véhicule.

REPLACEMENT : COLLECTEUR D'AUVENT

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

1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Débrancher la batterie.

Déposer – reposer :

- le capot
- le groupe motopropulseur
- le mécanisme d'essuie-vitre
- la garniture de tablier
- la planche de bord
- le groupe de chauffage
- le faisceau électrique (partiellement)
- la garniture sous planche de bord

2 – IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

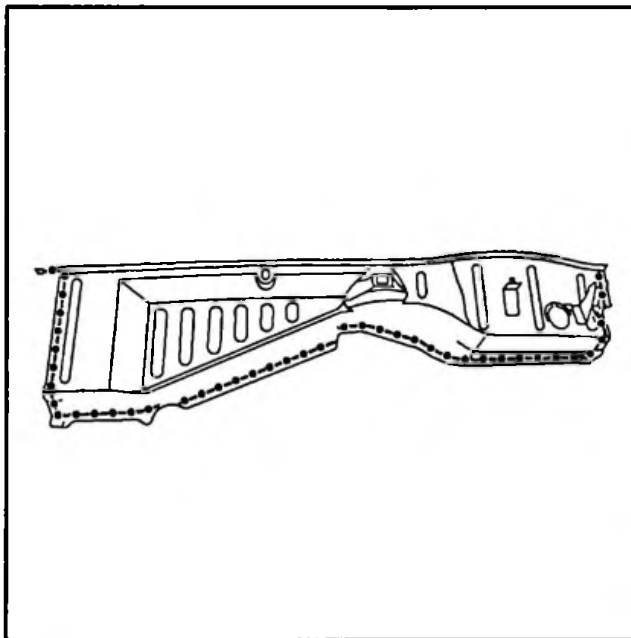


Fig : C4AP04NC
Collecteur d'auvent.

3 – PREPARATION PIECE DE RECHANGE

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

4 – DEGRAFFAGE

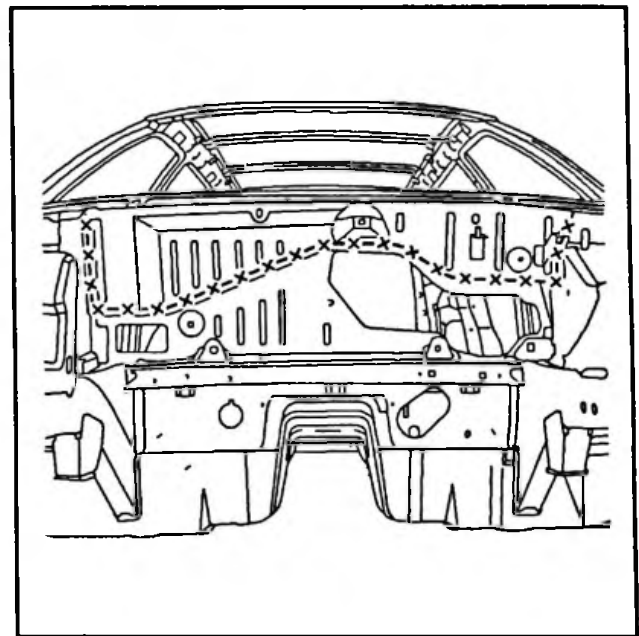


Fig : C4AP04PC
Découper à l'aide d'une scie.

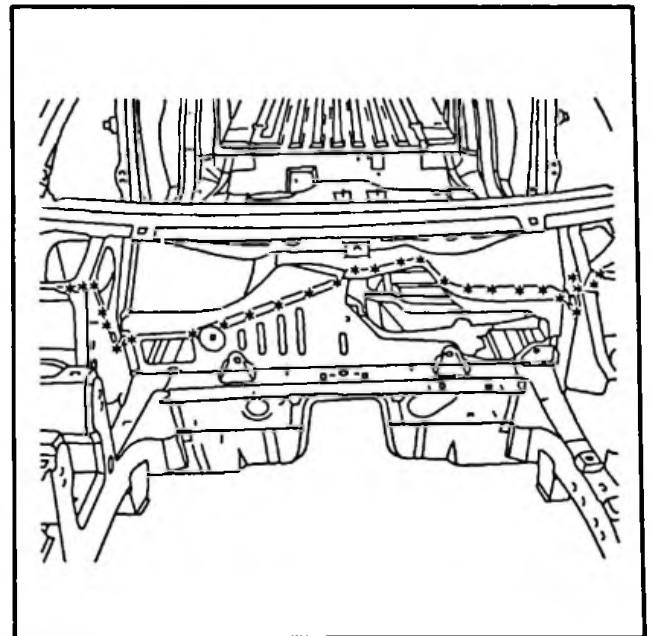


Fig : C4AP04QC
Dégraffer les lignes de points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8\text{mm}$.

5 - NETTOYAGE - PREPARATION CAISSE

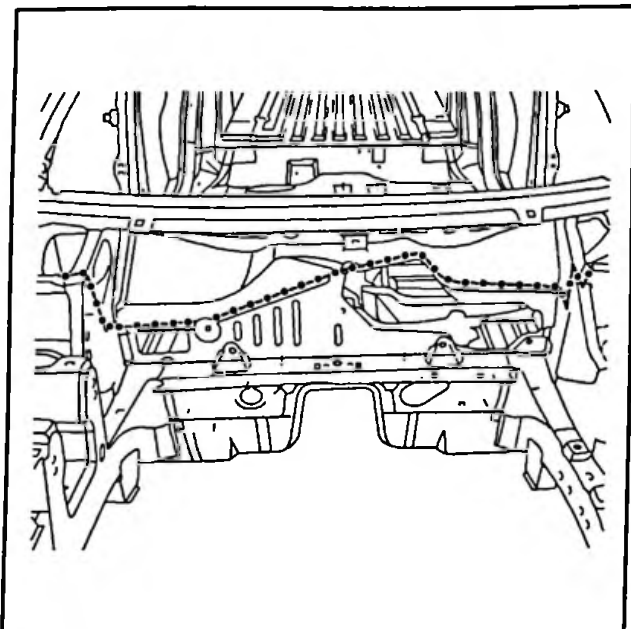


Fig : C4AP04RC

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

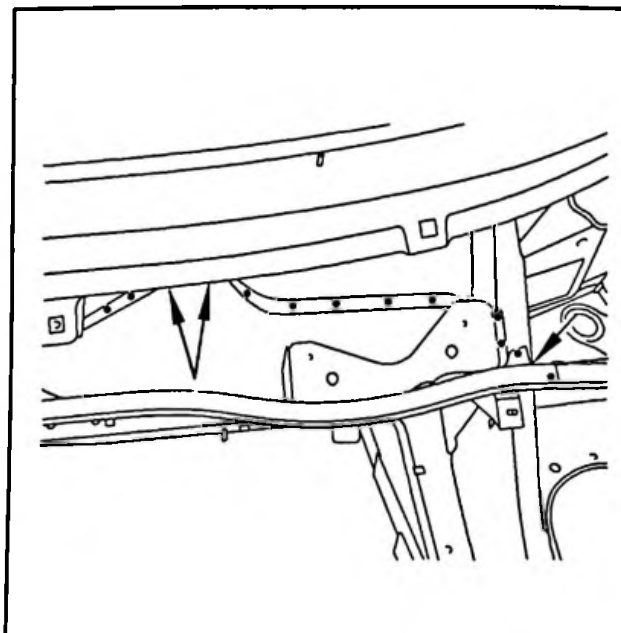


Fig : C4AP04UC

Souder par points électriques (suivant flèche).
Souder par points "bouchon" MAG.
Meuler les points de soudure MAG.

6 - SOUDAGE

Poser le collecteur d'auvent.
Souder par points électriques.
Souder par points "bouchon" MAG.
Meuler les points de soudure MAG.

7 - ETANCHEITE - PROTECTION

(voir opération correspondante).

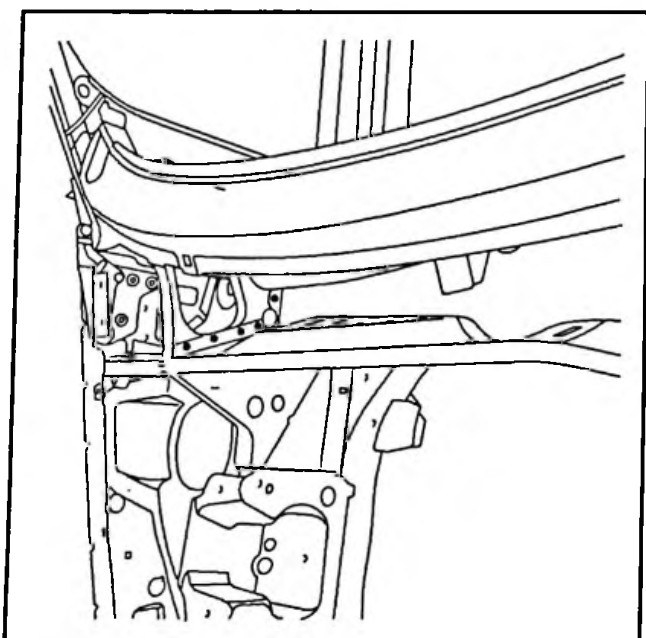


Fig : C4AP04TC

Souder par points électriques.
Souder par points "bouchon" MAG.
Meuler les points de soudure MAG.

EVOLUTION – ADAPTATION : AILE ARRIÈRE (9/94)

1 – EVOLUTION

Montage d'une nouvelle aile arrière élargie de 6 mm (par côté).

Cette modification entraîne l'évolution des pièces suivantes :

- pare-chocs arrière
- pare-boue arrière

Application depuis le numéro d'OPR : 6506.

Concerne CITROEN XANTIA tous types.

2 – PIÈCES DE RECHANGE

A épuisement du stock, seules les nouvelles pièces seront disponibles.

3 – INTERCHANGEABILITE

Une nouvelle aile arrière peut se monter sur un ancien véhicule.

Les pare-chocs acceptent le panachage des ailes arrières, différentes à droite et à gauche (nouvelle et ancienne).

Lors de l'échange d'une aile arrière ou d'un pare-chocs arrière, il n'est pas impératif de remplacer le pare-boue.

4 – ADAPTATION

La méthode de remplacement est inchangée.

L'échange d'une aile arrière entraîne la modification du pare-chocs.

NOTA : Modification du pare-chocs arrière (pontets latéraux) et du pare-boue : voir opération correspondante.

RÉF.

BRE 0064 F

ADDITIF N° 2

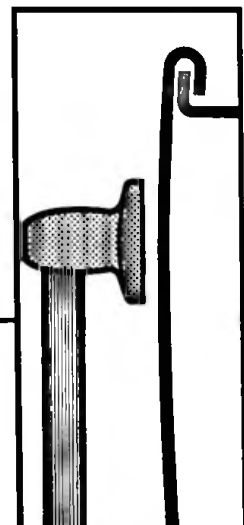


STRUCTURE 2

- **EVOLUTION : STRUCTURE**
Interchangeabilité d'éléments
de structure



AUTOMOBILES CITROËN
DIRECTION COMMERCE EUROPE
DOCUMENTATION APRÈS VENTE



EVOLUTIONS : STRUCTURE

Les caisses des véhicules suivants ont évolué : XANTIA.

A épuisement du stock, seules les nouvelles pièces seront disponibles.

La remise en état des véhicules anciens se fera en utilisant les nouvelles pièces.

ATTENTION : Les tôles percées ou découpées, devront être protégées contre la corrosion et peinte couleur caisse.

NOTA : Pour le mode opérationnel, se reporter au manuel de réparation.

Remise en état (anciens véhicules) ; les transformations nécessaires sont décrites dans les chapitres suivants.

1 – DOUBLURE D'AILE AVANT DROITE

Evolution de la doublure d'aile avant droite : suite au montage de nouveaux connecteurs de traversée de cloison 10 modules (au lieu de 6).

Application depuis le numéro d'OPR : 6569.

Véhicules concernés : XANTIA, tous types.

Découper puis riveter une tôle pour obturer la partie supérieure.

2 – DOUBLURE D'AILE AVANT GAUCHE

Evolution de la doublure d'aile avant gauche, suite au soudage d'une platine de masse sur celle-ci.

Application : année modèle 1996.

Véhicules concernés : XANTIA, option régulateur de vitesses.

Adaptation :

- monter la pompe à vide du régulateur de vitesses sur une doublure d'aile modifiée, en utilisant la vis soudée en avant de la platine de masse
- contre-percer pour fixer les 2 autres points de fixation
- décaler la plaque constructeur pour éviter la nouvelle platine de masse

3 – BRANCARD AVANT GAUCHE

Evolution de l'entraxe de fixation du support de filtre à air sur le brancard avant gauche.

Application : année modèle 1996.

Véhicules concernés : XANTIA, moteurs diesel.

Un ancien support de filtre à air peut se monter sur un nouveau brancard avant.

Les boutons de l'ancien support filtre à air devront être élargies.

4 – PASSAGE DE ROUE AVANT GAUCHE

Passage de roue avant gauche : évolution du renfort support batterie dans sa forme et sa position.

Application : année modèle 1996.

Véhicules concernés : XANTIA, tous types.

Adaptation :

- découper le nouveau renfort support batterie du nouveau passage de roue
- souder un ancien renfort support batterie sur nouveau passage de roue

5 – ELEMENTS DIVERS

Application : année modèle 1996.

Adaptation :

- véhicules direction à droite : découper la grille d'auvent suite à l'évolution de la partie arrière du passage de roue avant droit
- véhicules direction à droite : la patte support de la poire d'amorçage (véhicules diesel) ou du module d'allumage (véhicules essence) est intégrée à la partie arrière du passage de roue avant droit
- véhicules 16V : percer un trou pour la fixation du résonateur
- véhicules essence, avec : réservoir canister : fixer le tuyau canister derrière la doublure d'aile avant gauche

Xantia

OCTOBRE 1995

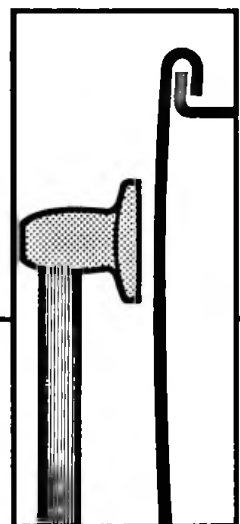
RÉF. BRE 0064 F

ADDITIF N° 3



STRUCTURE 2

- **EVOLUTION : STRUCTURE**
 - Fixation du levier frein de parking.
 - Echange de caisse.



AUTOMOBILES CITROËN
DIRECTION COMMERCE EUROPE
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

EVOLUTION : FIXATION DU LEVIER FREIN DE PARKING

Application depuis le numéro d'OPR : 6905.

Véhicule concerné : XANTIA ; version "berline".

1 - DESCRIPTION

Levier de frein de parking : les 3 points de fixation sont reculés de 3 cm.

But de l'évolution : unification avec la version "break".

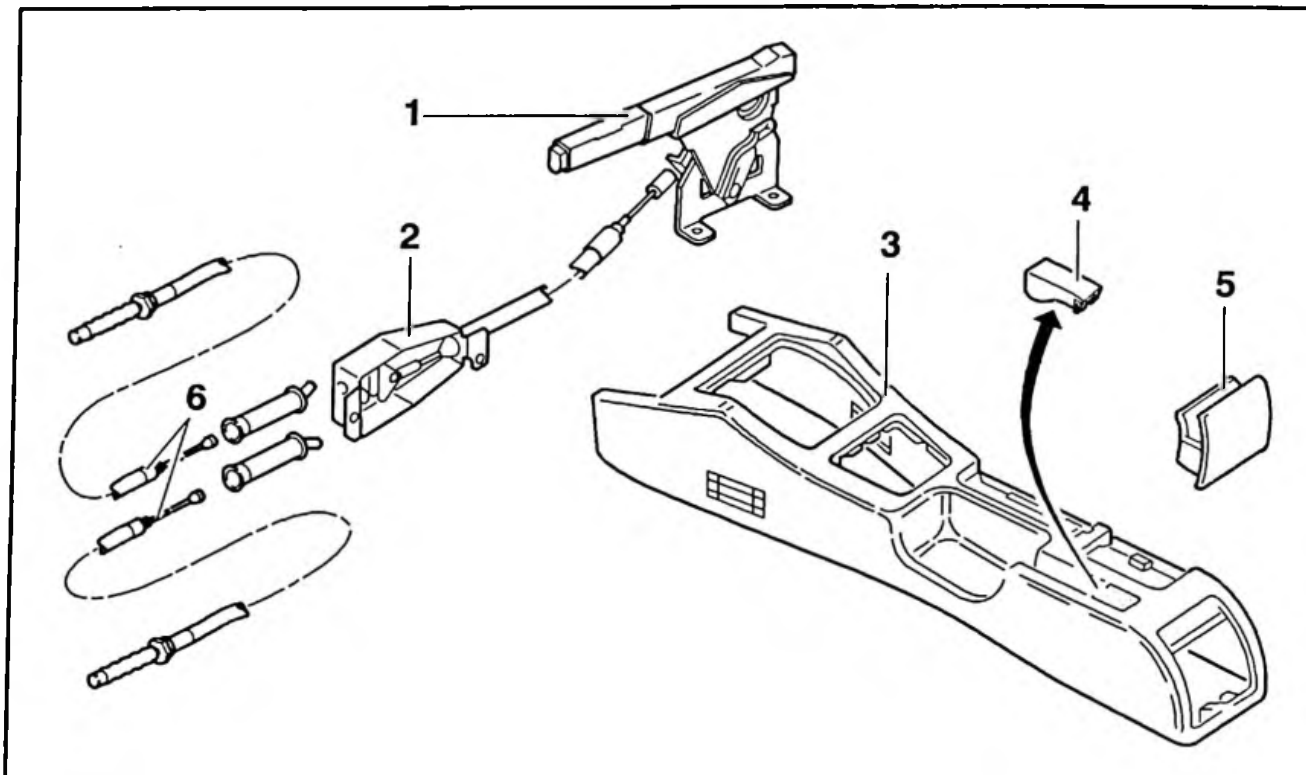


Fig : C4EP07WD

Cette modification entraîne l'évolution des pièces suivantes :

- caisse
- (1) levier de frein de parking
- (2) palonnier de frein de parking
- (3) console centrale
- (4) cache entrée du levier
- (5) cendrier

NOTA : Câbles secondaires de frein à main (6) : pas d'évolution.

2 – IDENTIFICATION

2.1 – Levier de frein de parking

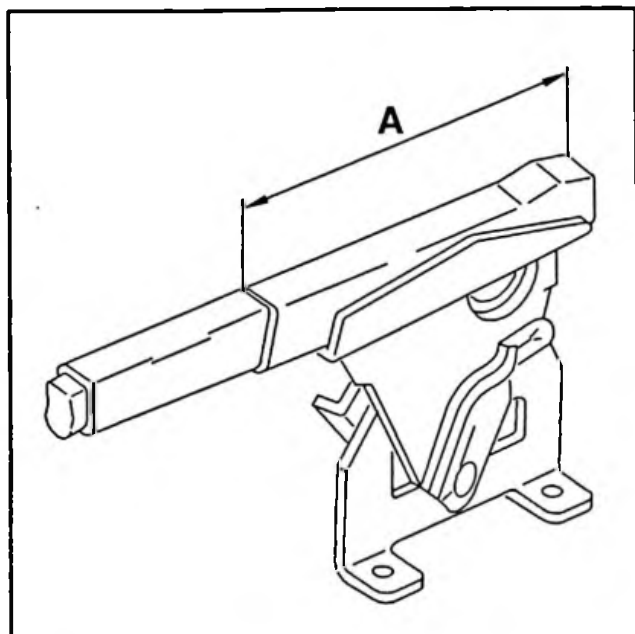


Fig : C4EP07XC

Nouveau montage : "A" = 240 mm.

Ancien montage : "A" = 210 mm.

2.3 – Console centrale

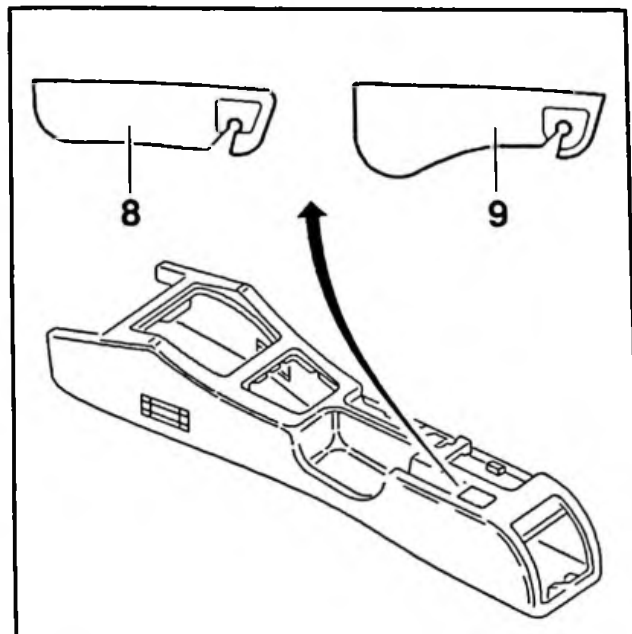


Fig : C4EP072C

Nouveau : cache entrée du levier (8).

Ancien : cache entrée du levier (9).

2.2 – Caisse

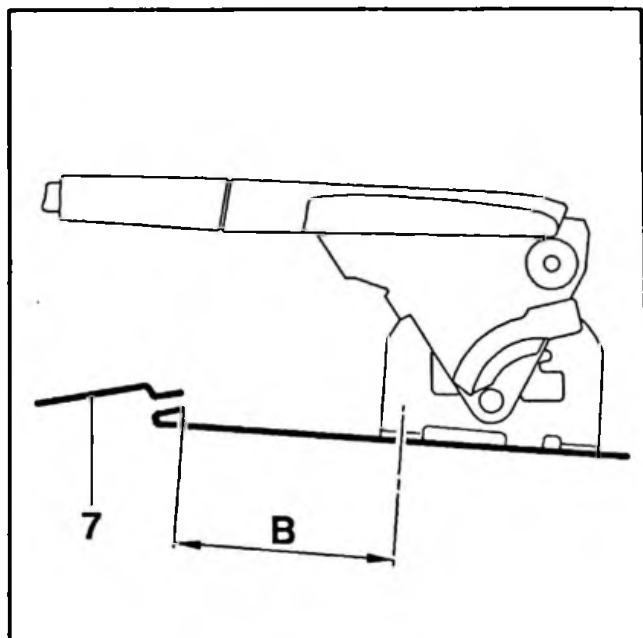


Fig : C4EP07YC

(7) caisse.

Distance "B" entre fixation avant du levier frein de parking et arrêt de gaine sur caisse :

- nouveau montage : "B" = 165 mm
- ancien montage : "B" = 135 mm

2.4 – Palonnier de frein de parking

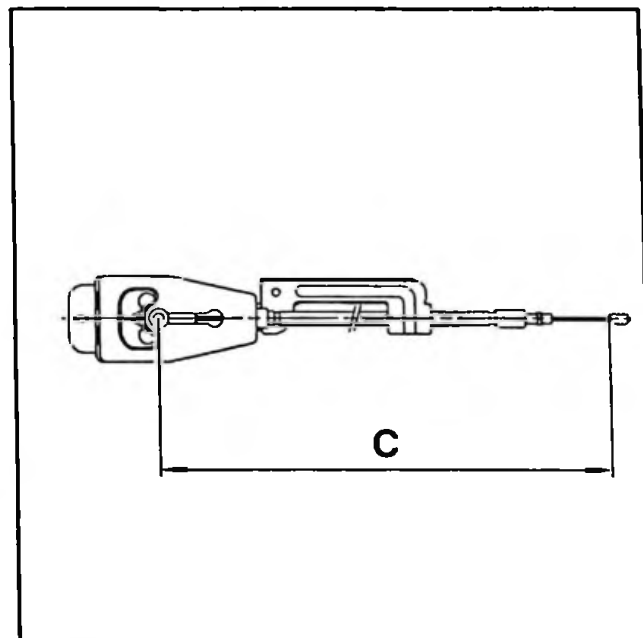


Fig : C4EP081C

Nouveau montage : "C" = 854 mm.

Ancien montage : "C" = 825 mm.

3 – REPARATION

3.1 – Caisse

A épuisement du stock, seules les nouvelles pièces seront disponibles.

Remplacement d'une ancienne caisse par une nouvelle caisse, il est nécessaire de monter les nouveaux éléments suivants :

- levier de frein de parking
- palonnier de frein de parking
- console centrale
- cache entrée du levier
- cendrier

Véhicules direction à droite sortis jusqu'au N° OPR 6374 ; changer en outre : câbles secondaires de frein à main.

Véhicules direction à gauche sortis jusqu'au N° OPR 6454 ; changer en outre : câbles secondaires de frein à main.

Lors de l'échange d'un élément du frein de parking, remonter les pièces correspondant à la définition d'origine.

3.2 – Réglage du frein de parking

3.2.1 – Rattrapage automatique

Moteur tournant.

Mettre le levier de frein de parking en position repos.

Appuyer 10 fois sur la pédale de frein avec un effort de 20 daN.

Relacher la pédale de frein.

3.2.2 – Réglage des gaines de frein de parking

NOTA : Avant d'effectuer cette opération, s'assurer du bon tassement des gaines de frein de parking.

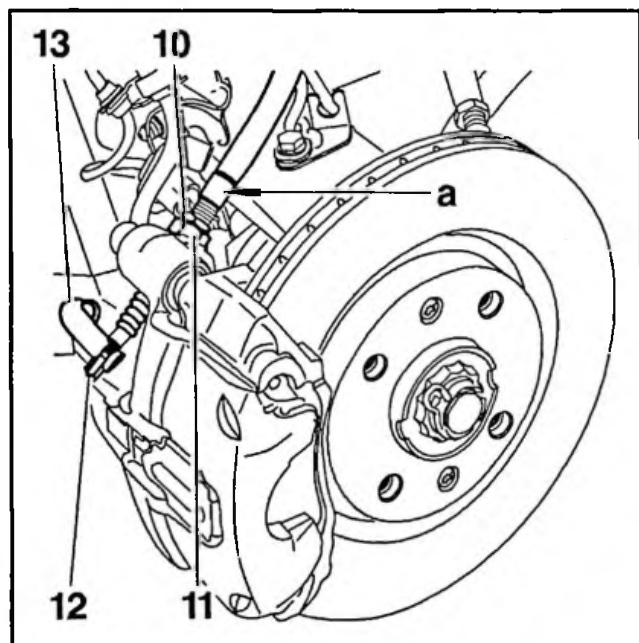


Fig : C4EP082C

Manoeuvrer 10 fois le levier de frein de parking avec un effort de 40 daN.

Lever et caler l'avant du véhicule.

Déposer les roues avant.

Mettre la direction en ligne droite.

Mettre le levier de frein de parking en position repos.

Effectuer les opérations ci-dessous des deux cotés du véhicule :

- desserrer le contre-écrou (10)
- mettre le contre-écrou (10) en appui en "a"
- desserrer l'écrou (11)

Commencer le réglage par le coté droit.

Tirer, à la main, sur l'embout (12) du câble de frein de parking.

ATTENTION : Ne pas manoeuvrer le levier de frein (13) (diminution de l'effort de rappel).

Approcher, à la main, l'écrou (11) au contact de l'étrier de frein (l'embout (12) doit être au contact du levier (13)).

Faire un repère sur un pan de l'écrou (11) (crayon feutre).

Desserrer l'écrou (11) de 1/2 tour.

Serrer les contre-écrous à 3 m.daN.

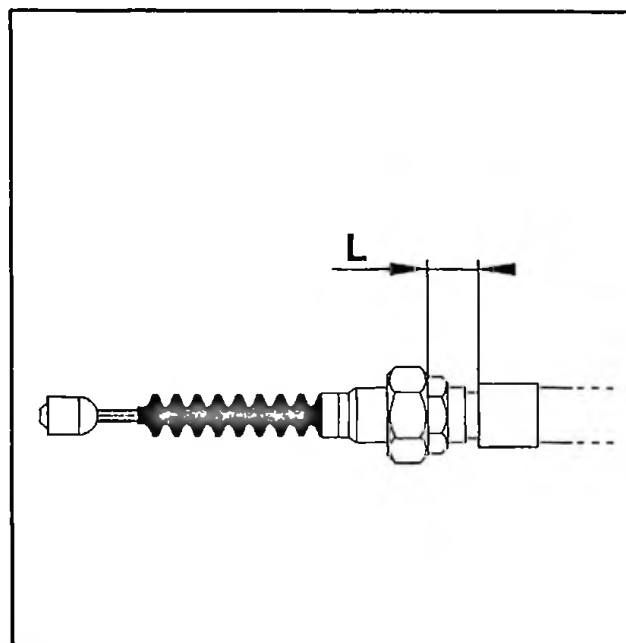


Fig : B3AQ00DC

La côte "L" doit être égale des deux cotés, à 1,5 mm près (bon équilibrage du palonnier de frein de parking).

NOTA : Le levier de frein étant à la position repos, les leviers (13) ne doivent pas être sollicités par les câbles quelque soit l'angle de braquage et la hauteur du véhicule.

Reposer les roues.

Serrer les vis de roues.

Replacer le véhicule sur le sol.

Xantia

OCTOBRE 1996

OPR: 7267 | →

RÉF.

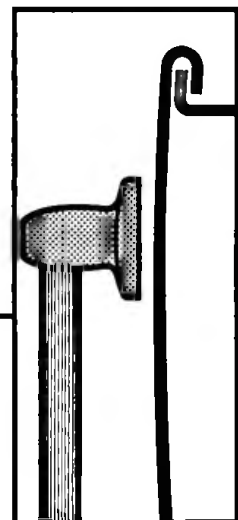
BRE 0064 F

ADDITIF N° 4

STRUCTURE 2

BERLINE XANTIA V6

- PARTIE ARRIERE
Evolution, adaptation : allonge



AUTOMOBILES CITROËN
DIRECTION COMMERCE EUROPE
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

EVOLUTION ADAPTATION : ALLONGE

1 – EVOLUTION

Véhicule concerné : XANTIA V6.

Application depuis le numéro d'OPR : 7267.

Evolution de l'appui de longeronnet, suite au soudage d'une allonge.

NOTA : Permettre une meilleure protection de la ligne d'échappement.

2 – PIECES DE RECHANGE

Allonge.

Les caisses complètes ne sont pas équipées de l'allonge.

3 – INTERCHANGEABILITE

ATTENTION : La nouvelle pièce ne doit être montée que sur XANTIA V6.

4 – ADAPTATION

4.1 – Nettoyage préparation caisse

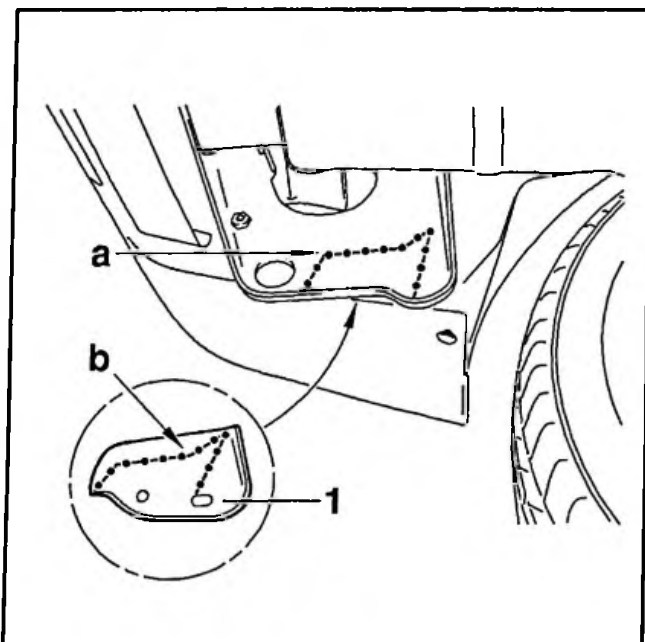


Fig : C4BP10FC

Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable en "a" caisse et en "b" allonge.

4.2 – Soudage

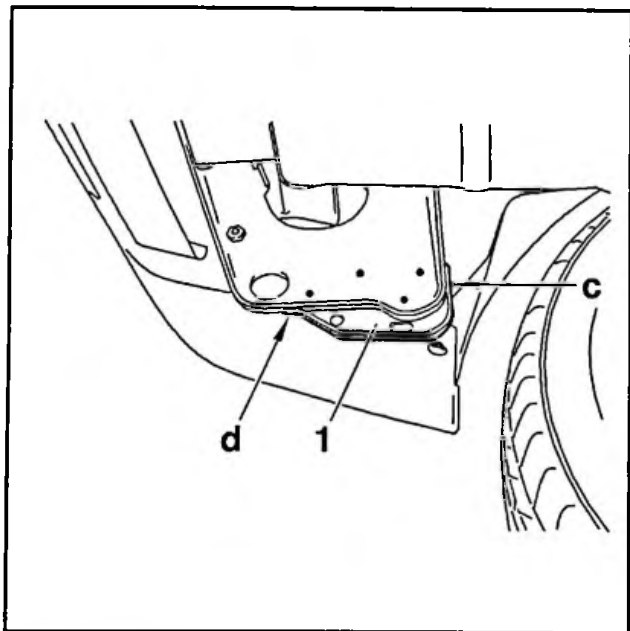


Fig : C4BP10GC

Poser l'allonge (1) en appui parallèle en "c" et en "d".

Souder par points électriques.

Souder par points bouchons MAG.

Méuler les soudures MAG.

4.3 – Protection

Application d'une couche d'apprêt indice C1.

Protection antigravillonnage indice C4.

Xantia

NOVEMBRE 1997

RÉF.

BRE 0064 F

ADDITIF N° 5

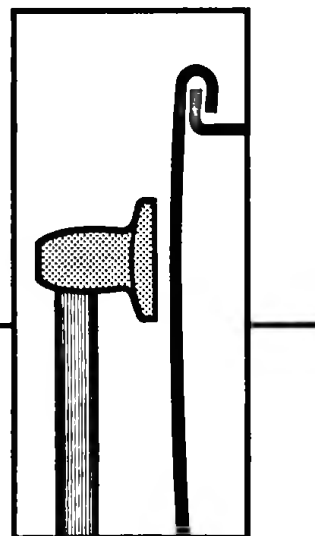


STRUCTURE 2

● EVOLUTION : SOUDO-COLLAGE

"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

EVOLUTION : SOUDO-COLLAGE

Véhicules concernés : XANTIA tous types.
Application progressive depuis juillet 1997.

1 – DESCRIPTION

Le plancher arrière est soudo-collé sur la traverse arrière.

Soudo-collage : procédé permettant l'assemblage des tôles en utilisant une colle en complément des points de soudure électrique.

2 – ZONES SOUDO-COLLEES

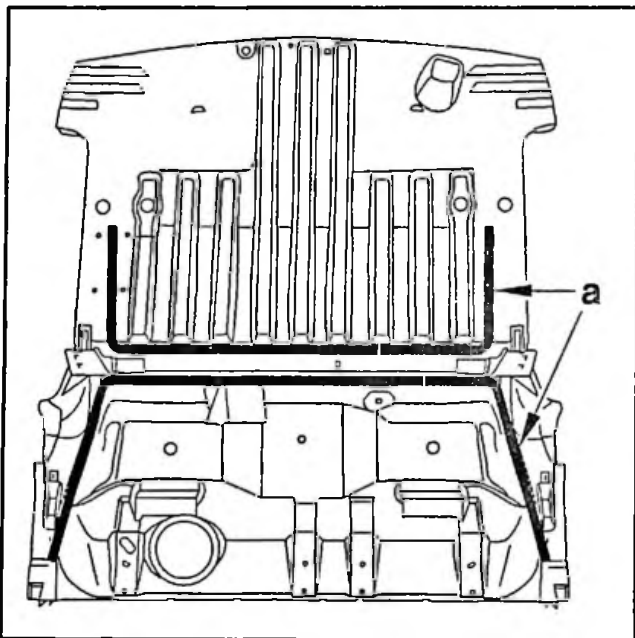


Fig : C4BP13DC

"a" zones soudo-collées.

3 – REPARATION

Deux méthodes peuvent être utilisées pour la remise en état des pièces soudo-collées :

- soudo-collage ; à utiliser en priorité
- points "bouchon" MAG (sans colle) ; à utiliser lorsque le soudo-collage n'est pas possible

NOTA : Le soudo-collage est applicable sur les anciens véhicules.

3.1 – Remise en état par soudo-collage

Le soudo-collage est à utiliser en priorité dans les zones indiquées sur le dessin.

Procédure de mise en œuvre du soudo-collage :

- dégraffer les points de soudure électrique à l'aide d'une fraise $\varnothing = 8$ mm
- décoller les tôles (burin)
- retirer la colle (outil tranchant)
- éliminer toutes traces de colle (par piquage ou ponçage)
- préparer les pièces neuves
- dégraisser les tôles
- définir les zones à soudo-collées (suivant outillage et accessibilité)
- appliquer la colle bi-composants sur les zones à soudo-collées
- lisser la colle
- positionner et régler les pièces
- souder par points électriques
- enlever l'excédent de colle

3.2 – Remise en état par points "bouchon" MAG

A utiliser lorsque le soudo-collage n'est pas possible.

Pas à utiliser pour les points "bouchon" MAG : 40 mm.

3.3 – Matériel spécifique pour le soudo-collage

Pistolet d'application :
référence P.R 9984.93.

Colle structurale bi-composants :
référence P.R 9984.92.

Xantia

JUILLET 1999

ANNULE ET REMPLACE ADDITIF N° 7 BRE 0064 F DE FEVRIER 1999

RÉF.

BRE 0064 F

ADDITIF N° 7

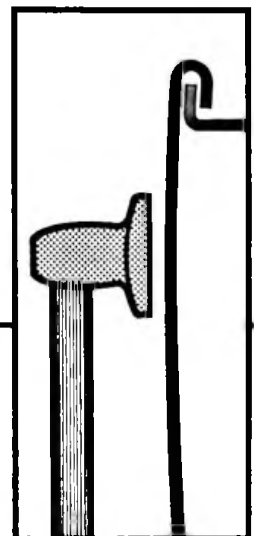


STRUCTURE 2

- EVOLUTION : SUPPRESSION DU MEDAILLON DE TABLIER AVANT

"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

EVOLUTION : MEDAILLON DE TABLIER AVANT

Véhicule concerné : CITROEN XANTIA (direction à gauche).

Application depuis le numéro d'OPR : 8150.

Suppression du médaillon de tablier avant permettant le passage de la colonne de direction et des différents câbles au travers du tablier avant.

1 – PRESENTATION

1.1 – Ancien montage

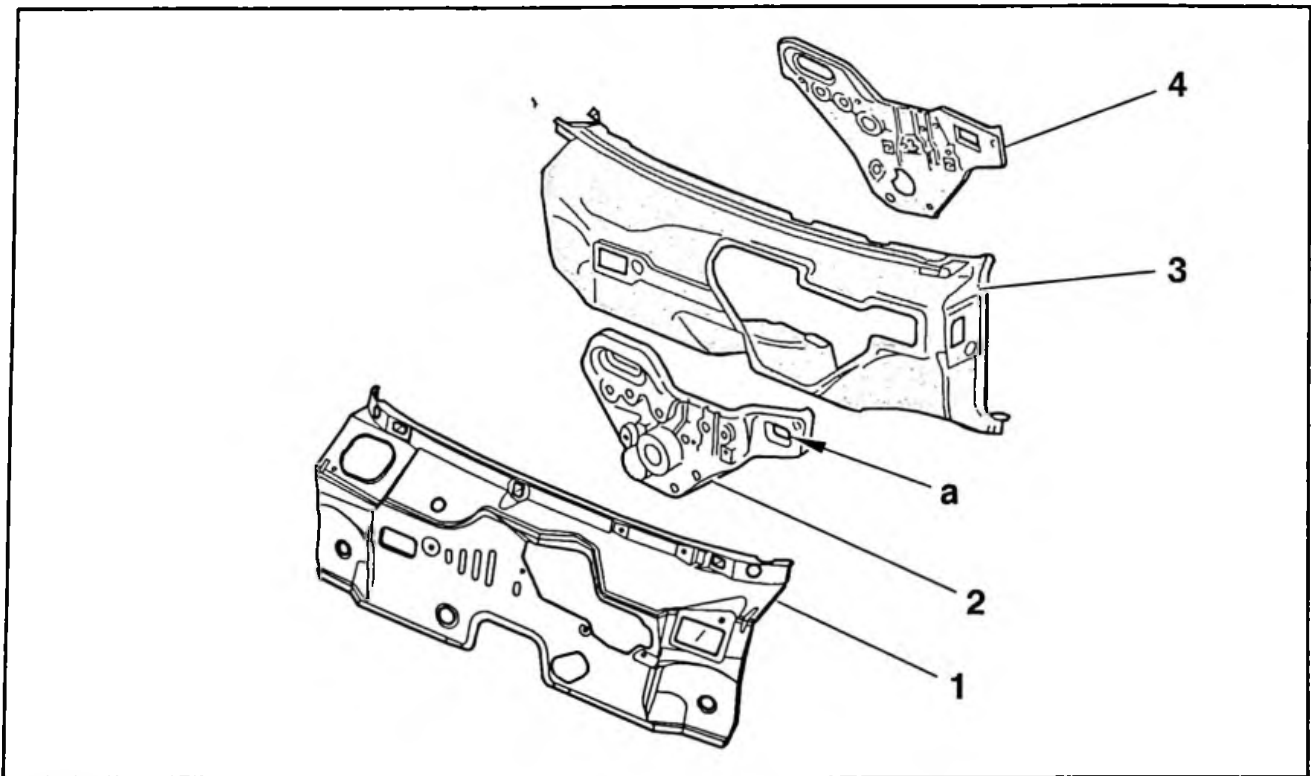


Fig : C4AP11QD

- (1) tablier avant.
- (2) médaillon de tablier avant.
- (3) insonorisant de tablier avant (côté habitacle).
- (4) insonorisant de médaillon de tablier avant.

Le médaillon de tablier avant (2) et son insonorisant (4) obturent l'ouverture laissée dans le tablier avant (1) et l'insonorisant (3).

Le médaillon de tablier avant permet :

- le passage de la partie inférieure de la colonne de direction
- de servir d'entretoise, en "a", pour l'interconnexion électrique 133 voies : liaison faisceau principal/faisceau planche de bord
- la fixation des pédales d'accélérateur, de frein et d'embrayage (sauf BVA)
- la fixation du support colonne de direction
- le passage des tubes aérothermes
- la fixation du doseur de frein

1.2 - Nouveau montage

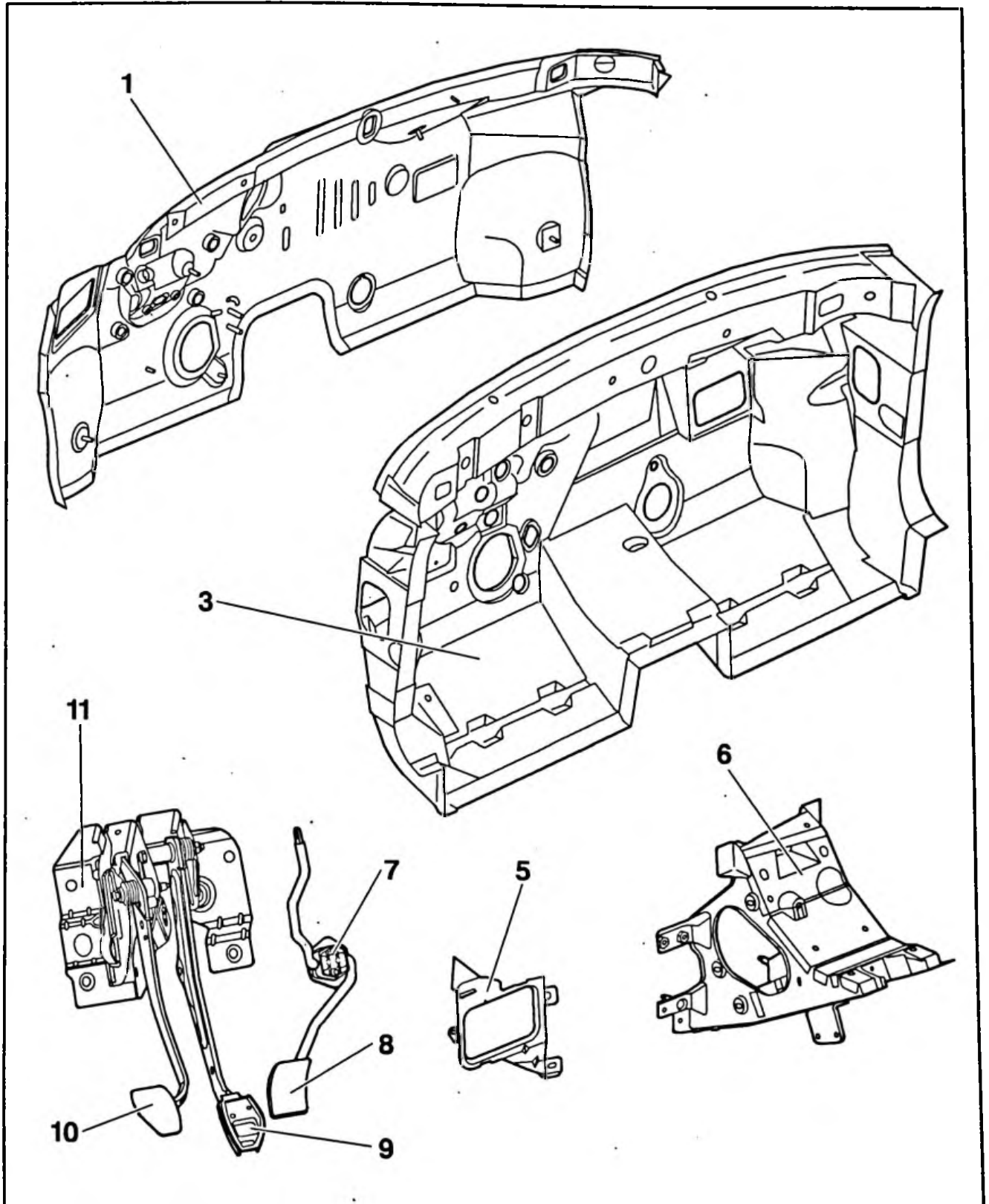


Fig : C4AP11RP

- | | |
|-----------------------------------------------------|----------------------------|
| (1) tablier avant. | (8) pédale d'accélérateur. |
| (3) insonorisant de tablier avant (côté habitacle). | (9) pédale de frein. |
| (5) support connecteur (133 voies). | (10) pédale d'embrayage. |
| (6) support colonne de direction. | (11) support pédales. |
| (7) palier de pédale d'accélérateur. | |

La suppression du médaillon de tablier avant entraîne la création des pièces suivantes :

- support pédales : supporte les pédales de frein et d'embrayage (sauf BVA)
- support connecteur : permet de recréer la zone d'appui du connecteur 133 voies

La suppression du médaillon de tablier avant entraîne l'évolution des pièces suivantes :

- tablier avant : comporte les ouvertures nécessaires pour le passage de la colonne de direction et des différents câbles
- insonorisant de tablier avant : comporte les ouvertures nécessaires pour le passage de la colonne de direction et des différents câbles
- support colonne de direction : permet la fixation du support connecteur 133 voies
- palier de pédale d'accélérateur (côté tablier) : évolution de l'épaisseur
- faisceau planche de bord : évolution du parcours du faisceau du contacteur de stop

2 – REPARATION

Véhicule concerné : CITROEN XANTIA (direction à gauche).

2.1 – Pièces de rechange

Seule la nouvelle caisse est disponible au service des Pièces de Rechange (après épuisement des stocks de l'ancienne pièce).

NOTA : Le tablier avant est indissociable de la caisse.

Les autres pièces sont disponibles dans l'ancienne et la nouvelle version.

2.2 – Echange d'une caisse

2.2.1 – Jusqu'au N° OPR 8149

Véhicule concerné : CITROEN XANTIA tous types (direction à gauche).

L'échange d'une ancienne caisse par une nouvelle nécessite une adaptation spécifique :

- suppression de certaines pièces : médaillon de tablier avant, insonorisant de médaillon de tablier avant
- remplacement de certaines pièces par des pièces modifiées : insonorisant de tablier avant (côté habitacle), support colonne de direction, palier de pédale d'accélérateur
- montage de nouvelles pièces : support pédales, support connecteur (133 voies)

Utiliser la visserie complémentaire suivante :

- 2 vis M8x125 longueur 45 mm : fixation du support connecteur et du support colonne de direction sur le tablier avant
- 2 vis M8x125 longueur 15 mm : assemblage du support connecteur sur le support colonne de direction
- 1 vis M6x100 longueur 25 mm : fixation du support connecteur sur le tablier avant
- 1 écrou M6x100 : maintient du support pédales sur le tablier pendant le montage du support colonne de direction

2.2.2 – Jusqu'au N° OPR 8000

Véhicule concerné : CITROEN XANTIA Turbo CT, V6 et 2.1 Turbo D (direction à gauche).

Le véhicule est équipé d'une ancienne commande hydraulique d'embrayage (voir note évolution spécifique).

L'échange d'une ancienne caisse par une nouvelle nécessite une adaptation spécifique :

- remplacement de la pédale d'embrayage (référence PR 2127 K0)
- adaptation de l'émetteur de la commande d'embrayage hydraulique (selon processus ci-dessous)

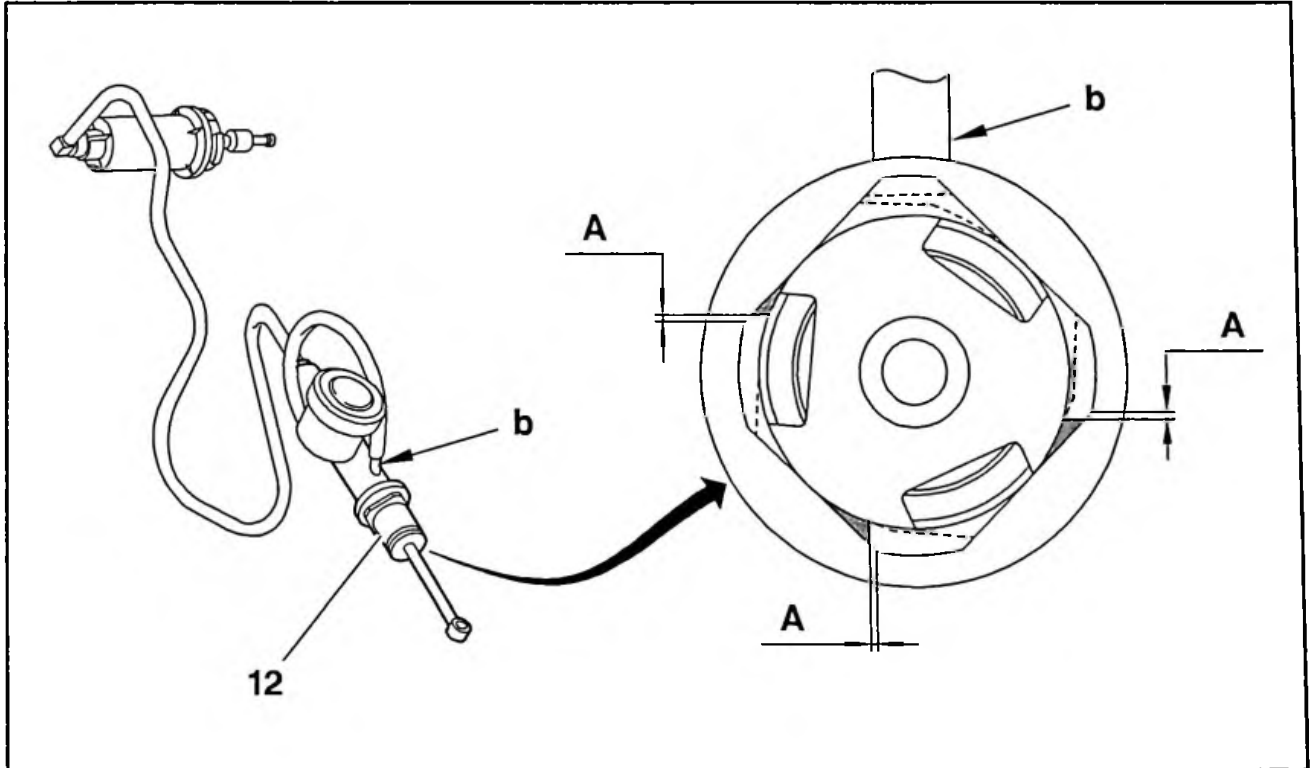


Fig : B2BP04AD

(12) émetteur de la commande hydraulique d'embrayage.

"b" : orifice de liaison au réservoir de la commande hydraulique d'embrayage.

Zones hachurées : entailles à réaliser sur l'émetteur.

Adaptation de l'émetteur de la commande d'embrayage hydraulique :

- entailler les 3 ergots de l'émetteur (12) : $A = 0,5 \text{ mm}$, araser pour rattraper le fond de la gorge
- engager l'émetteur (12) dans le tablier (engager l'émetteur de biais en commençant par l'ergot non entaillé)
- exercer une rotation de l'émetteur (12) de 45 degrés (sens inverse des aiguilles d'une montre)

Après montage, l'orifice "b" doit être positionné sur la partie supérieure de l'émetteur (12).

NOTA : Cette opération est complémentaire au chapitre précédent.

Xantia

SEPTEMBRE 1995

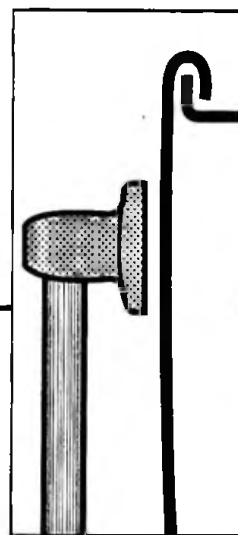
RÉF.

BRE 0127 F

STRUCTURE

SPECIFICITES BREAK

- PARTIE ARRIERE
- PARTIE LATERALE
- PAVILLON
- CAISSE



AUTOMOBILES CITROËN
DIRECTION COMMERCE EUROPE
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

TABLE DES MATIERES

PARTIE ARRIERE

REPLACEMENT PARTIEL : ANNEAU ARRIERE	3
REPLACEMENT PARTIEL : LONGERONNET ARRIERE	7
REPLACEMENT PARTIEL : PLANCHER ARRIERE - TRAVERSE ARRIERE	9

PARTIE LATERALE

REPLACEMENT : PARTIE ARRIERE DE COTE D'HABITACLE	13
REPLACEMENT : AILE ARRIERE	16
REPLACEMENT : DOUBLURE D'AILE ARRIERE	19
REPLACEMENT : PASSAGE DE ROUE ARRIERE	22
REPLACEMENT PARTIEL : AILE ARRIERE	25

PAVILLON

REPLACEMENT : PAVILLON ET SES ARCEAUX	28
---------------------------------------------	----

CAISSE

PREPARATION - ETANCHEITE : CAISSE	32
CARACTERISTIQUES : JEUX ET AFFLEUREMENTS	40
STRUCTURE CAISSE - PARTICULARITES BREAK : IDENTIFICATION ELEMENTS STRUCTURE	42

REPLACEMENT PARTIEL : ANNEAU ARRIERE

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

1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose - repose : doublure d'aile arrière.

2 - IDENTIFICATION DES PIECES DE RECHANGE

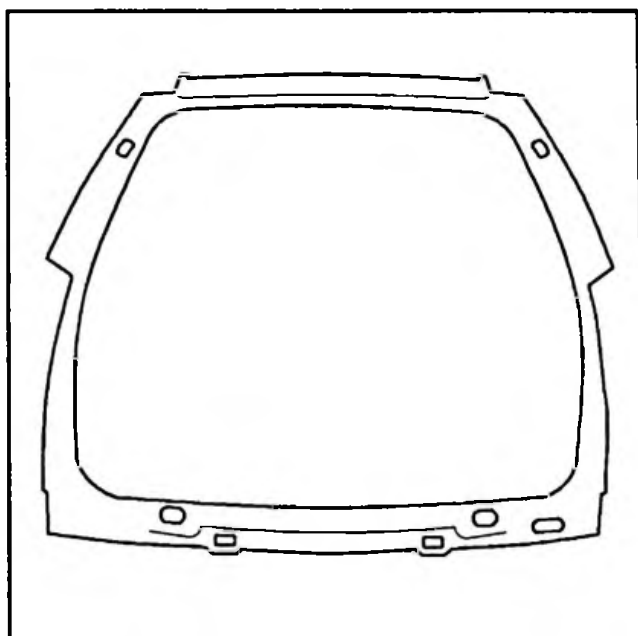


Fig : C4CP0DFC
Anneau arrière.

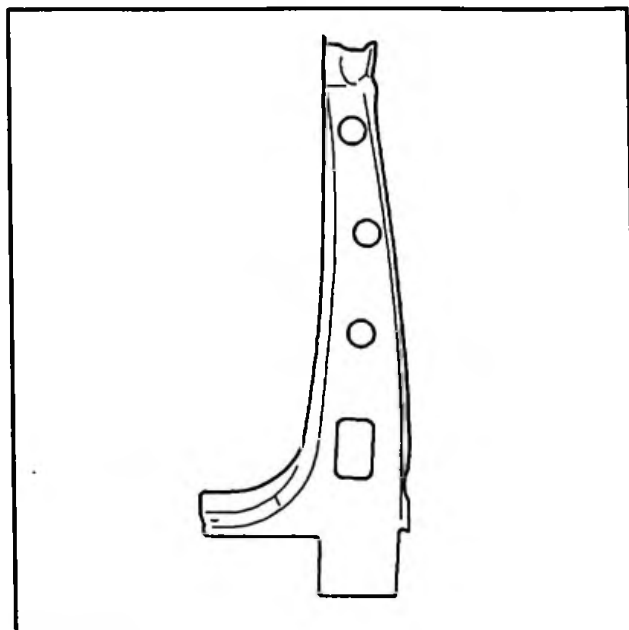


Fig : C4CP0DGC
Doublure gauche.

3 - PREPARATION PIECE NEUVE

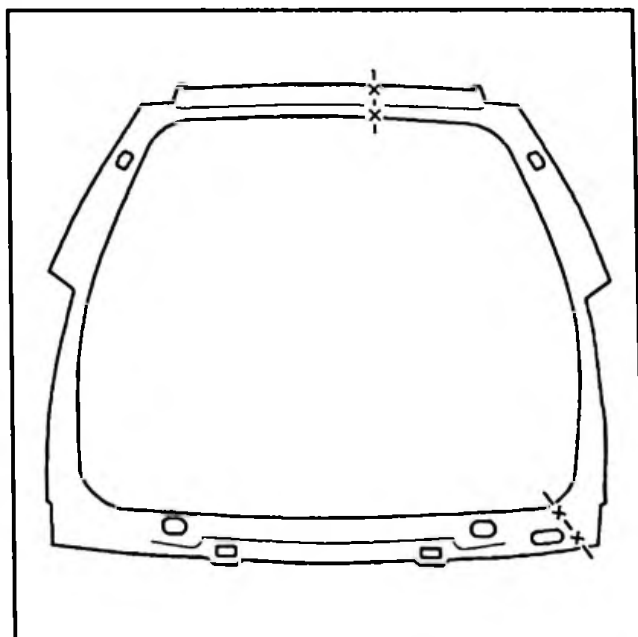


Fig : C4CP0DHC
Tracer puis découper à l'aide d'une scie.
Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

4 - DEGRAFAGE

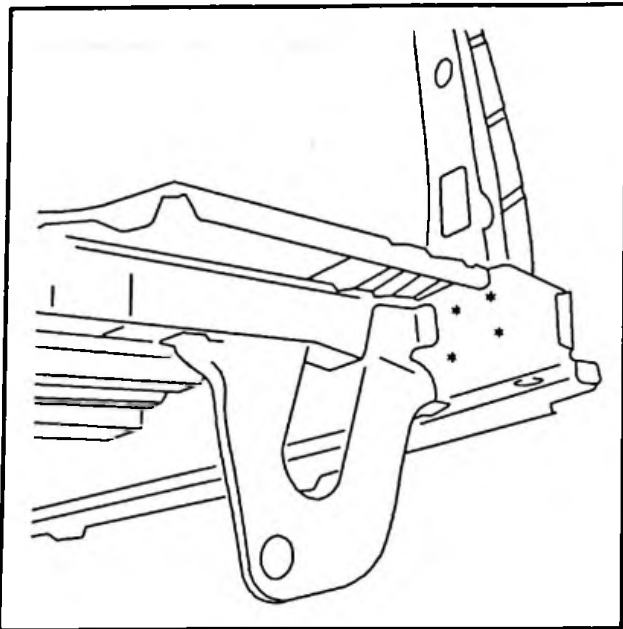


Fig : C4CP0DJC

Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.

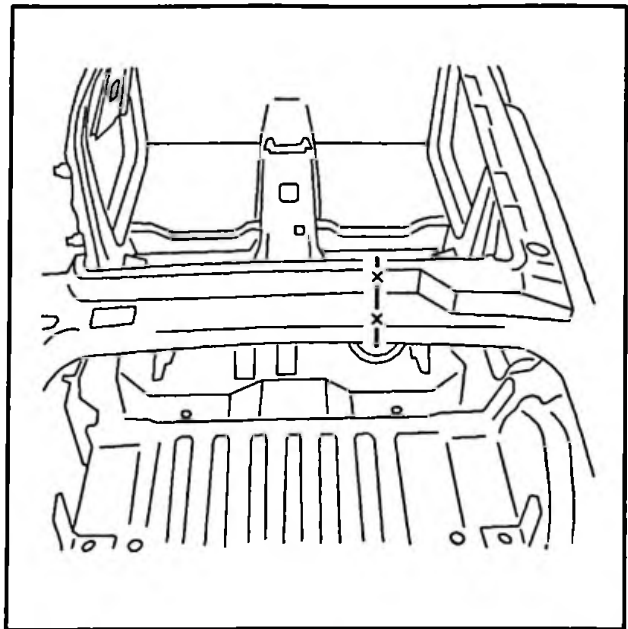


Fig : C4CP0DLC

Tracer puis découper à l'aide d'une scie.

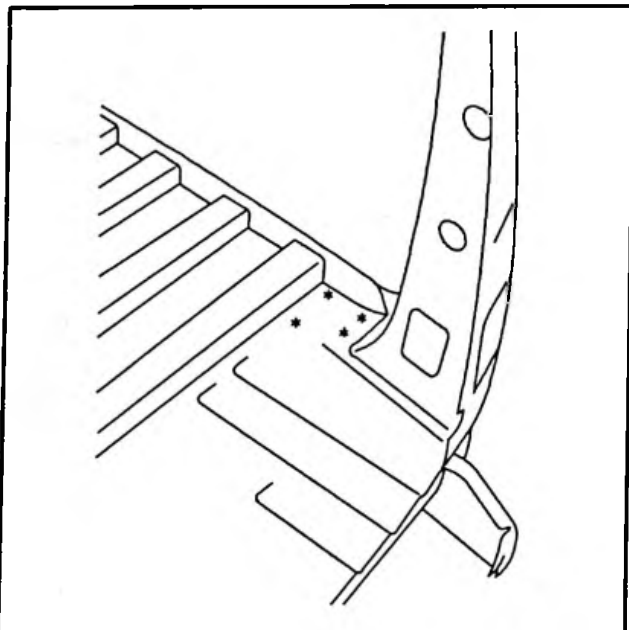


Fig : C4CP0DKC

Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.

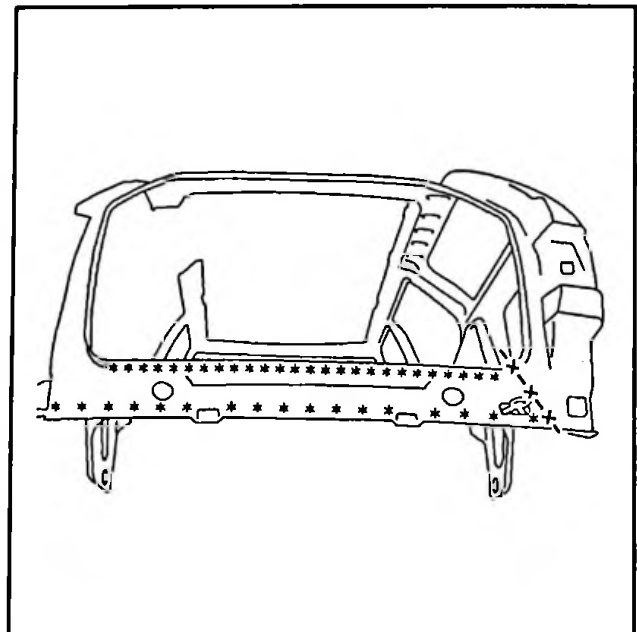


Fig : C4CP0DMC

Tracer puis découper à l'aide d'une scie.

Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.
Déposer : anneau arrière.

5 - NETTOYAGE : PREPARATION
CAISSE

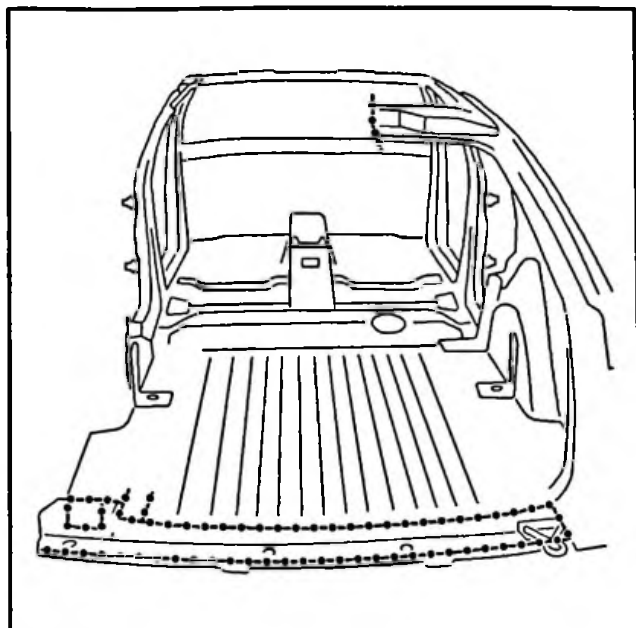


Fig : C4CP0DNC

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

6 - SOUDAGE

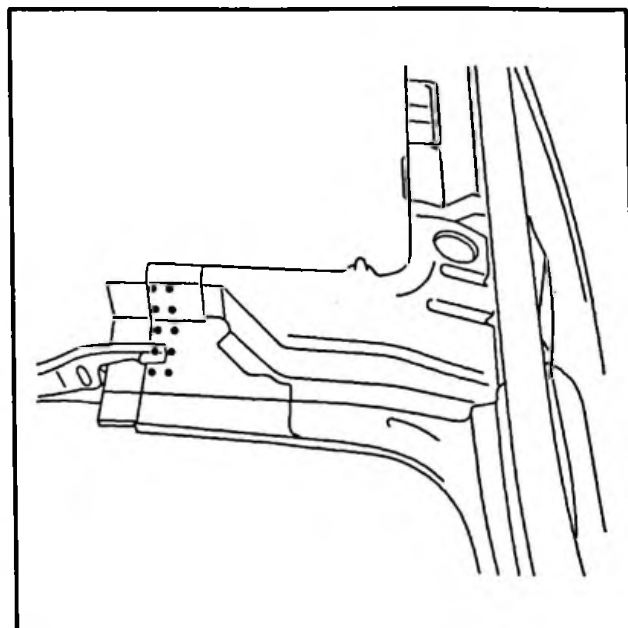


Fig : C4CP0DPC

Poser : le renfort.
Souder par points électriques.

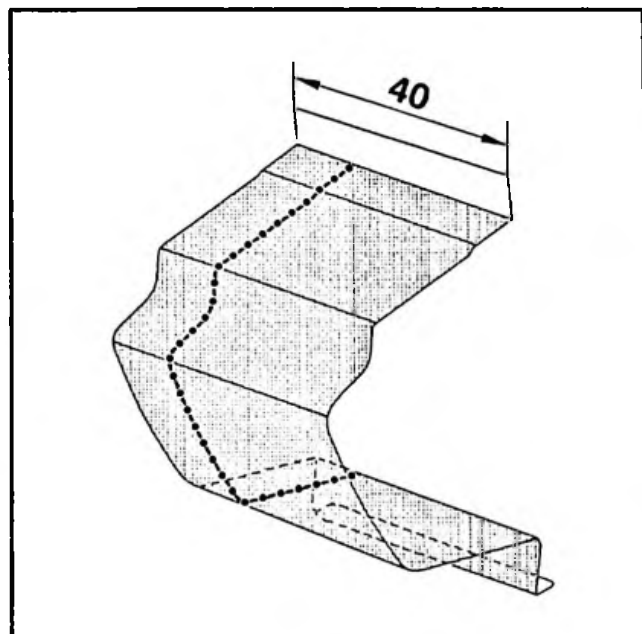


Fig : C4CP092C

Tracer puis découper un renfort (pièce à prendre dans l'anneau après sa dépose).
Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

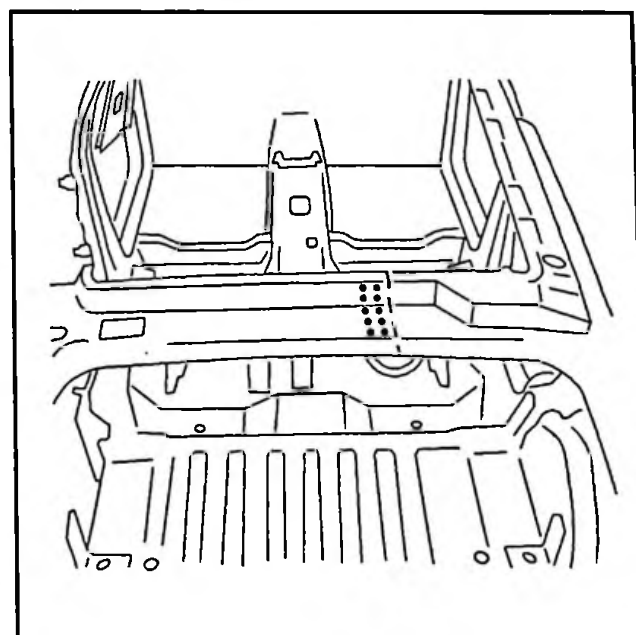


Fig : C4CP0DQC

Poser : anneau arrière.
Souder par cordon MAG.
Meuler la soudure MAG.

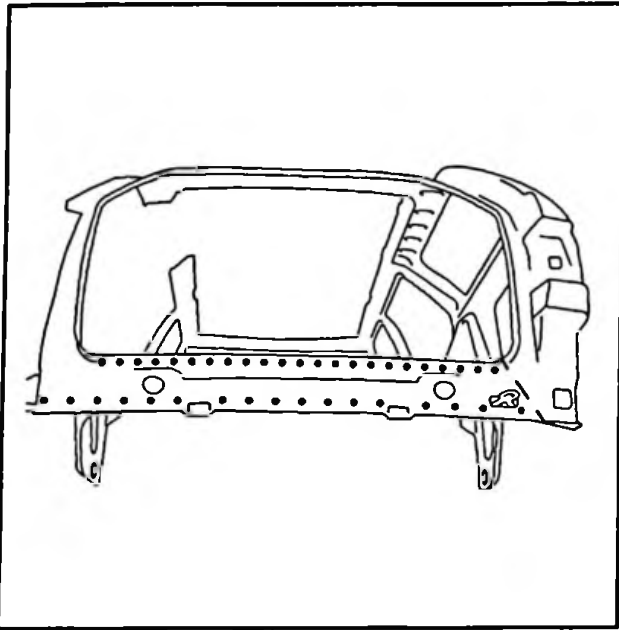


Fig : C4CP0DRC

Souder par points électriques.
Souder par cordon MAG.
Meuler la soudure MAG.

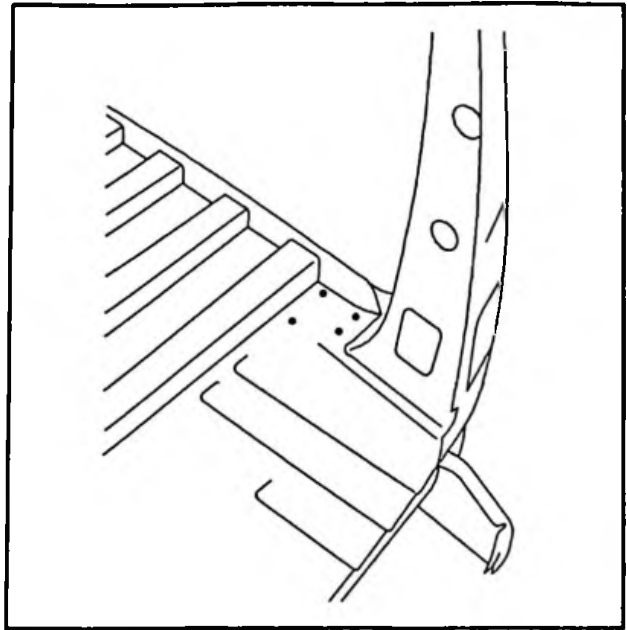


Fig : C4CP0DTC

Souder par points bouchons MAG.
Meuler la soudure MAG.

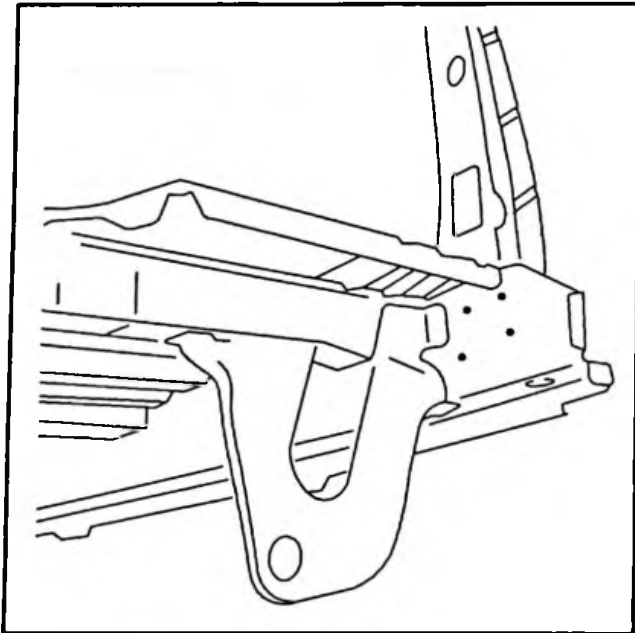


Fig : C4CP0DSC

Souder par points électriques.
Souder par points bouchons MAG.

7 - ETANCHEITE, PROTECTION

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

Pulvériser de la cire fluide dans : les doublures.

REPLACEMENT PARTIEL : LONGERONNET ARRIERE

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

1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose - repose :

- plancher arrière partiel + traverse
- essieu arrière

2 - IDENTIFICATION PIECE NEUVE

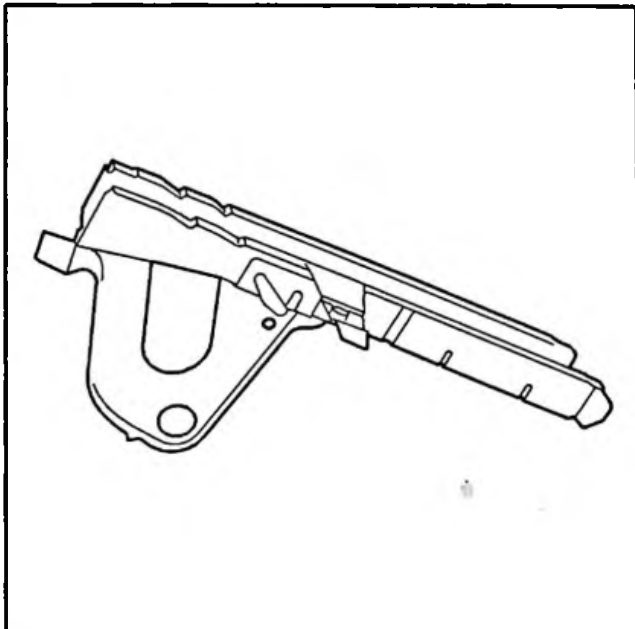


Fig : C4BP085C
Longeronnet arrière.

3 - PREPARATION PIECE NEUVE

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

4 - DEGRAFFAGE

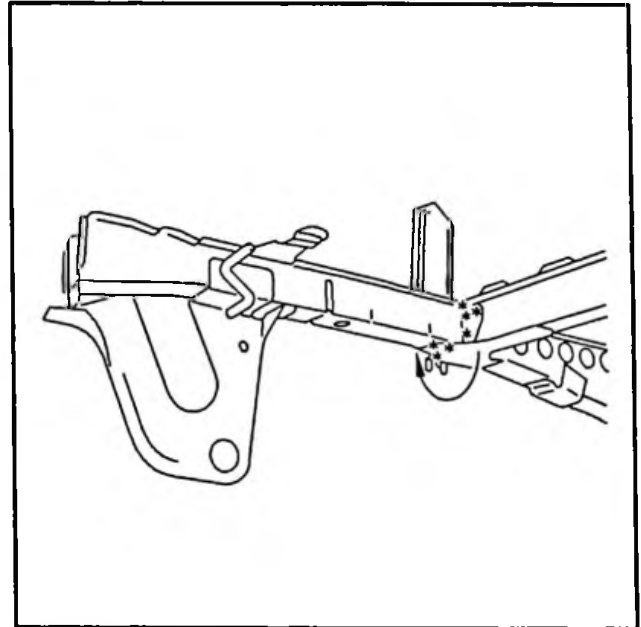


Fig : C4BP086C
Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.
Déposer le longeronnet arrière.

5 - NETTOYAGE : PREPARATION CAISSE

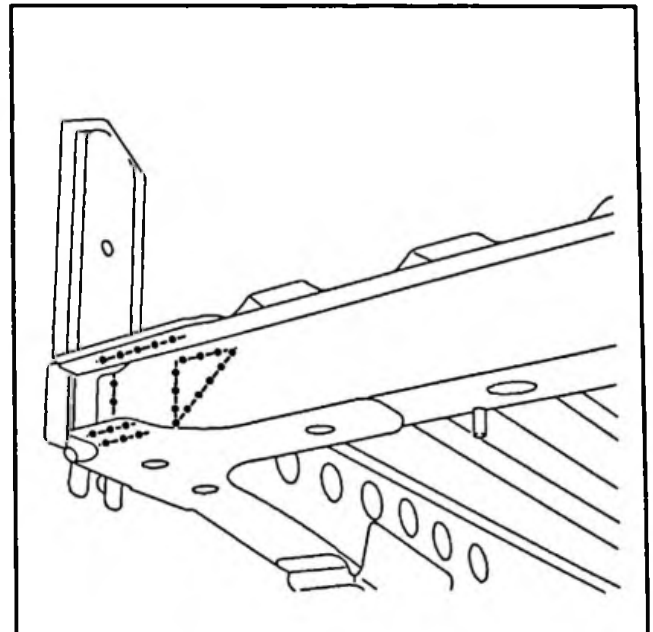


Fig : C4BP087C
Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

6 - SOUDAGE

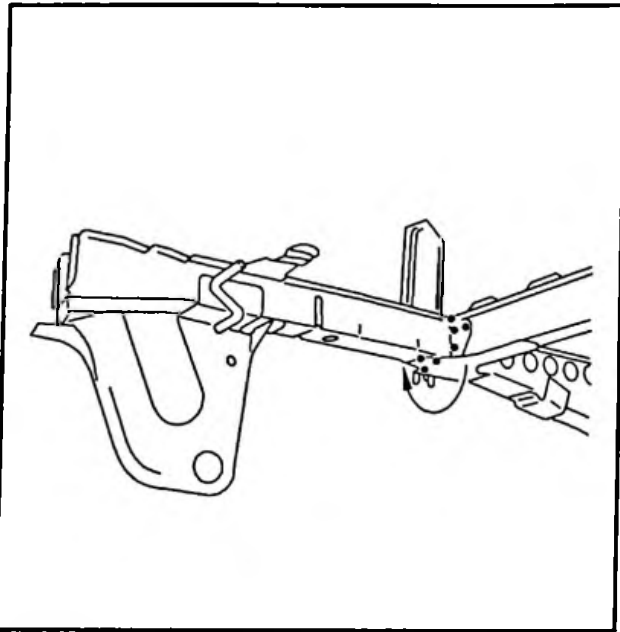


Fig : C4BP088C

Poser le longeronnet arrière.
Souder par points MAG.

7 - ETANCHEITE, PROTECTION

Appliquer un mastic d'étanchéité (voir opération correspondante).
Pulvériser de la cire fluide dans : les doublures.

REPLACEMENT PARTIEL : PLANCHER ARRIERE – TRAVERSE ARRIERE

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

1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose :

- anneau arrière
- roue de secours
- échappement

2 – IDENTIFICATION DES PIECES DE RECHANGE

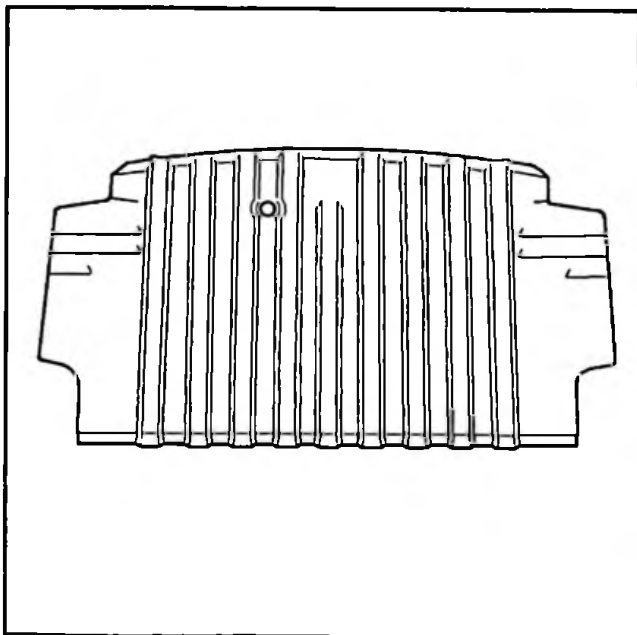


Fig : C4BP07QC
Plancher arrière.

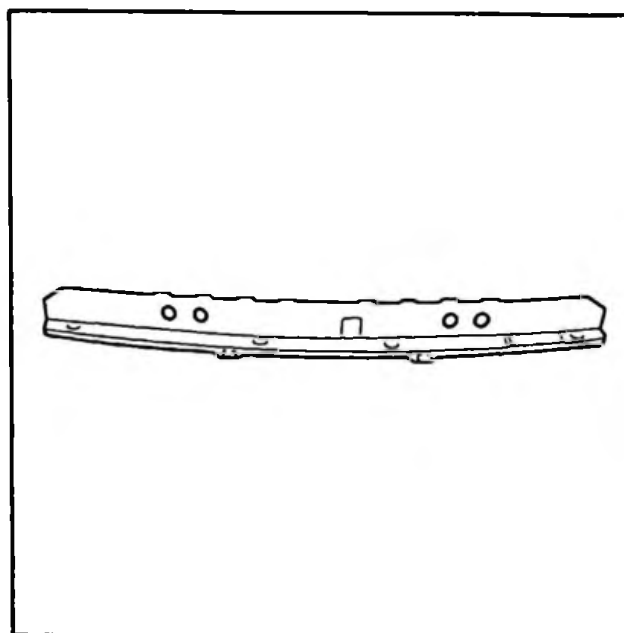


Fig : C4BP07RC
Traverse arrière.

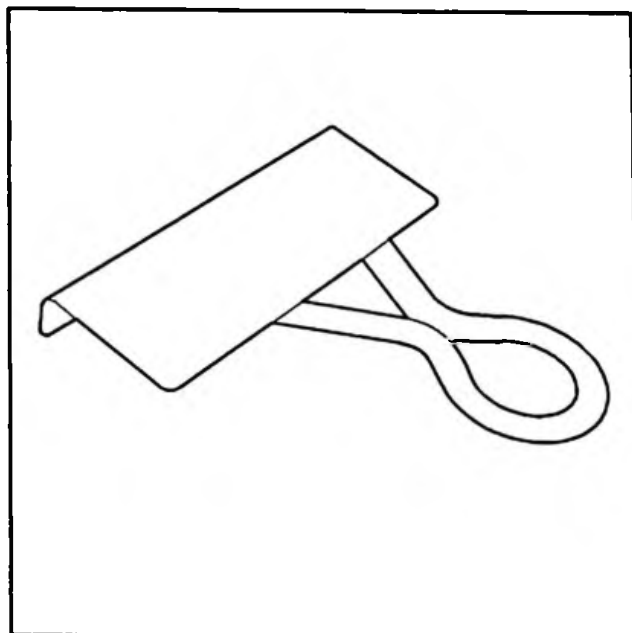


Fig : C4BP07SC
Anneau de remorquage.

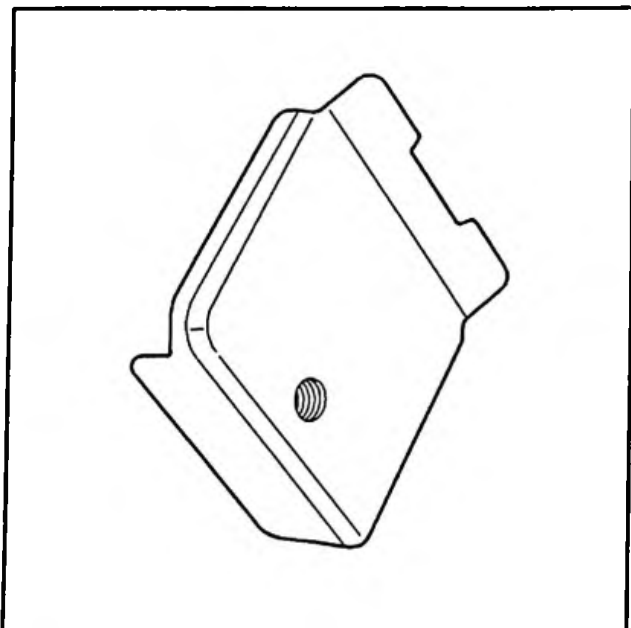


Fig : C4BP07TC
Renfort fixation de gâche.

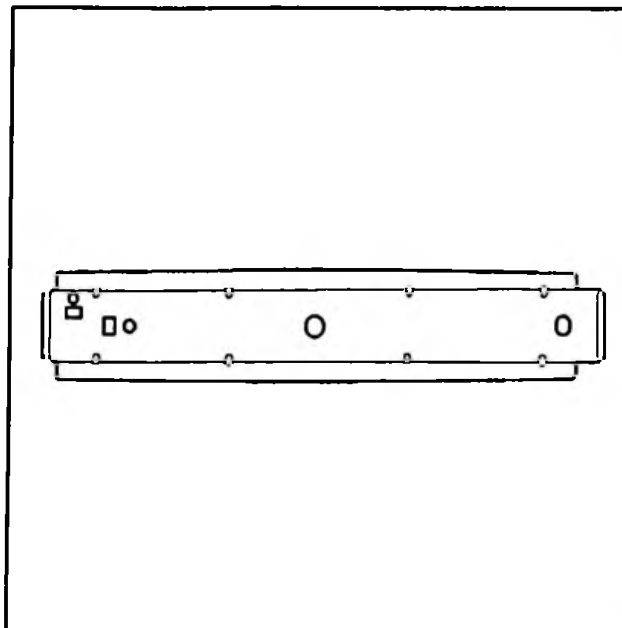


Fig : C4BP07VC
Longeronnet arrière.

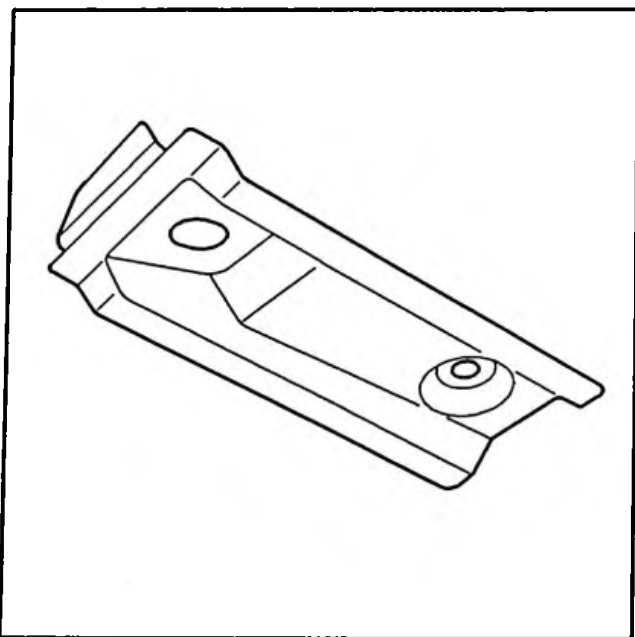


Fig : C4BP07UC
Renfort berceau roue de secours.

3 – PREPARATION PIECES NEUVES

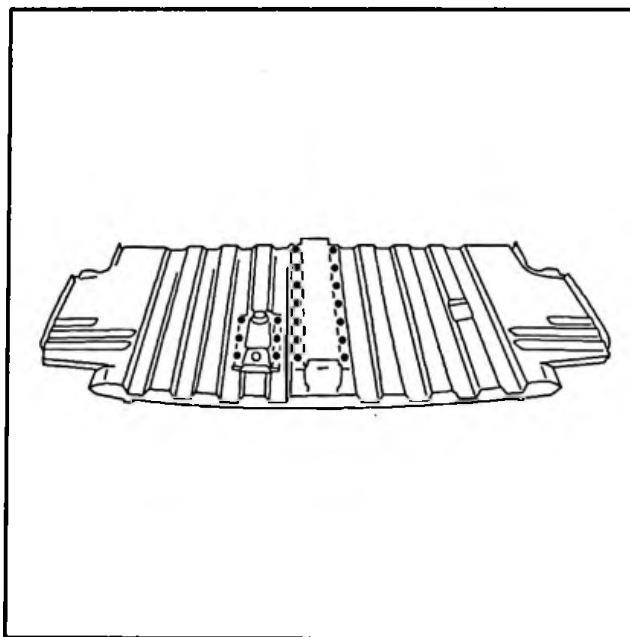


Fig : C4BP07WC
Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.
Poser :
• renfort berceau roue de secours
• longeronnet arrière
Souder par points électriques.

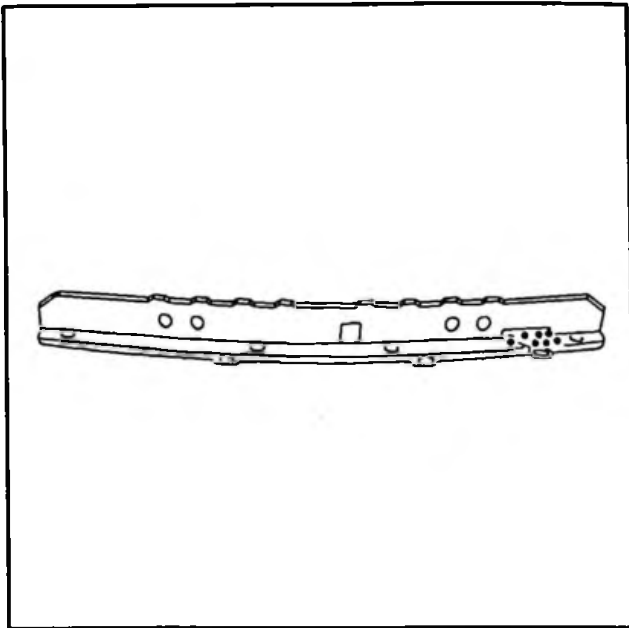


Fig : C4BP07XC

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

Poser : anneau de remorquage.

Souder par points électriques.

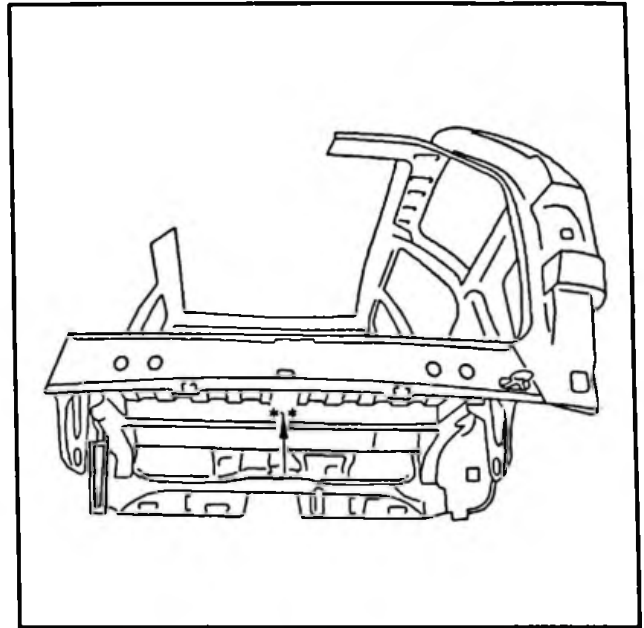


Fig : C4BP07ZC

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

4 - DEGRAFAGE

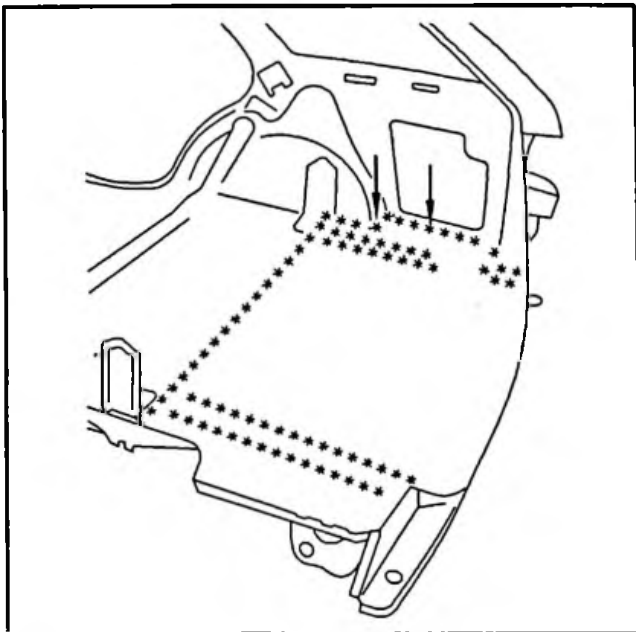


Fig : C4BP07YC

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

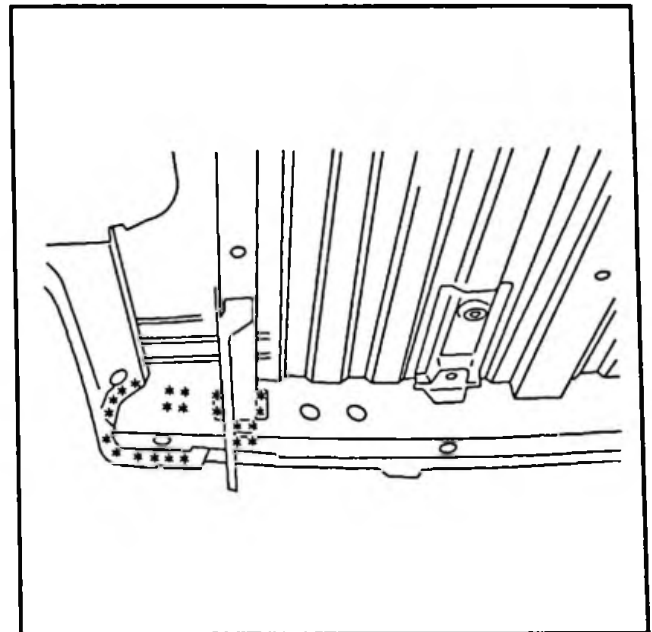


Fig : C4BP080C

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

Effectuer l'opération symétrique.

Déposer le plancher arrière.

5 - NETTOYAGE : PREPARATION CAISSE

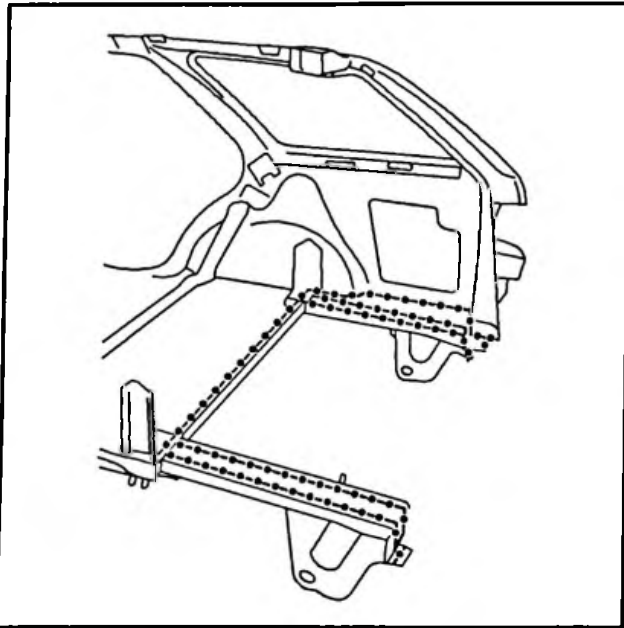


Fig : C4BP081C

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

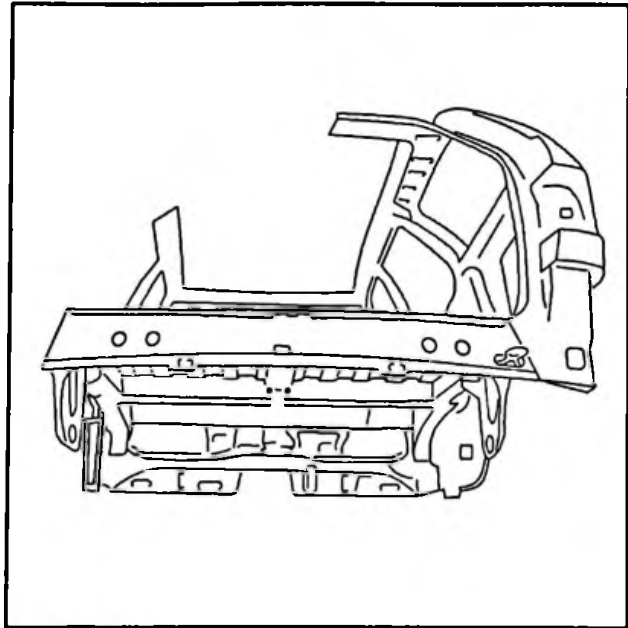


Fig : C4BP083C

Souder par points MAG.

6 - SOUDAGE

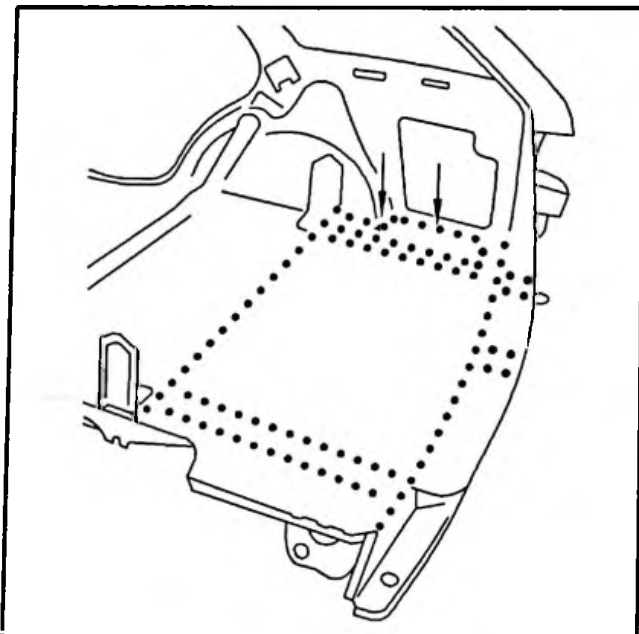


Fig : C4BP082C

Poser :

- plancher arrière
- traverse arrière
- renfort fixation de gâche

Souder par points électriques.

Souder par points bouchons MAG.

Meuler la soudure MAG.

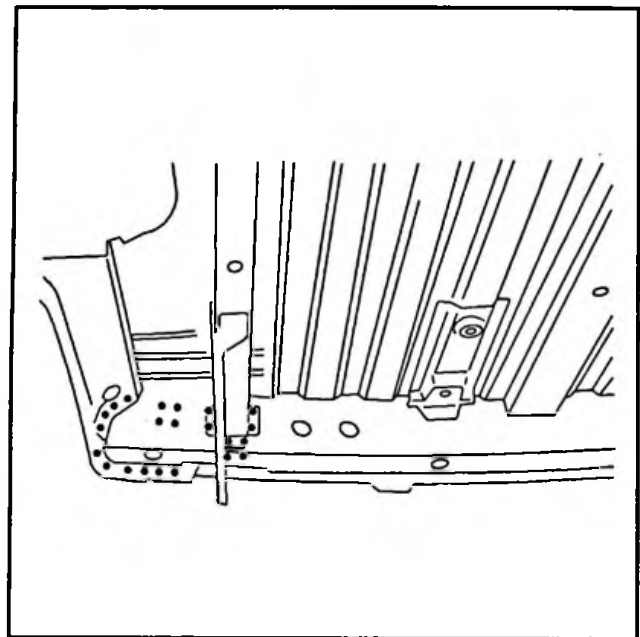


Fig : C4BP084C

Souder par points électriques.

Souder par points bouchons MAG.

Effectuer l'opération symétrique.

7 - ETANCHEITE, PROTECTION

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

Pulvériser de la cire fluide dans : les doublures.

REEMPLACEMENT : PARTIE ARRIERE DE COTE D'HABITACLE

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

1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose - repose : aile arrière.

2 - IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

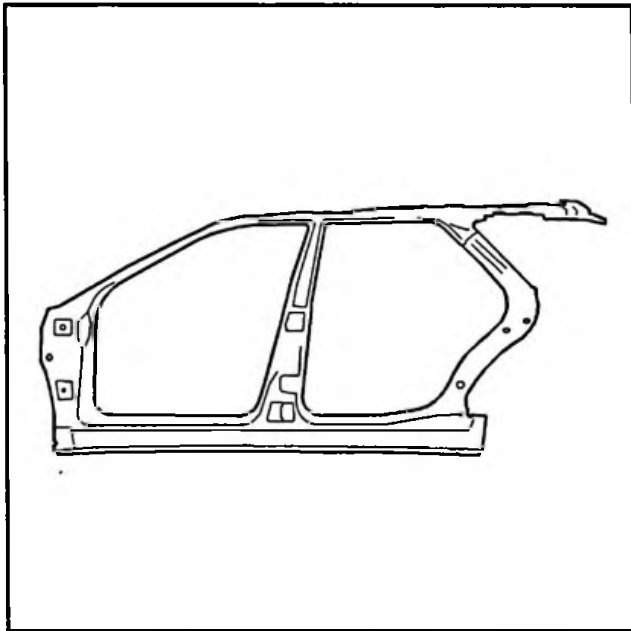


Fig : C4CP0CYC

Partie arrière de côté d'habitacle.

3 - PREPARATION PIECE NEUVE

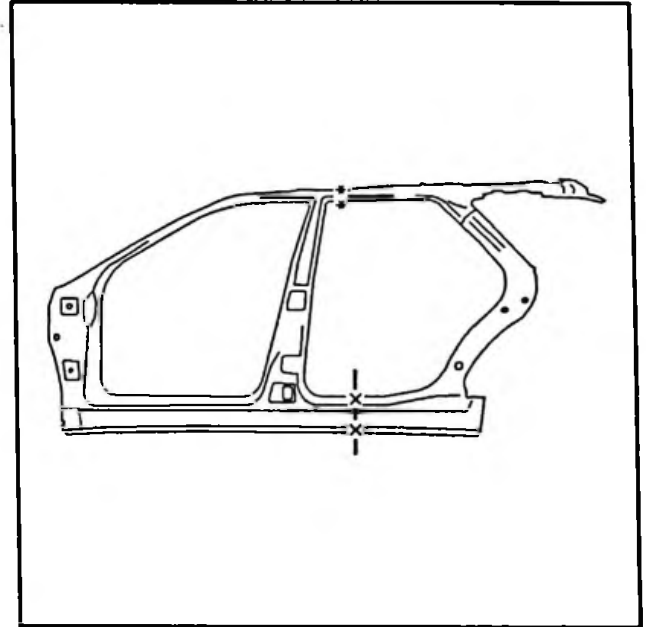


Fig : C4CP0CZC

Tracer puis découper à l'aide d'une scie.
Dégrafer.

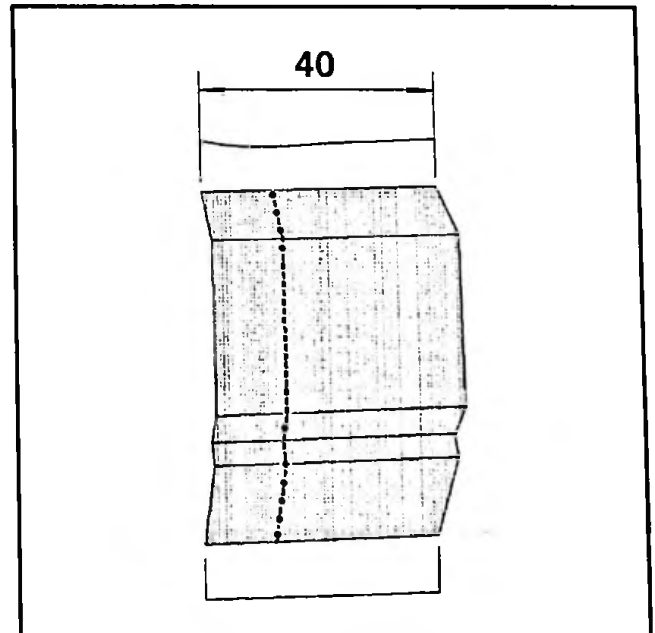


Fig : C4CP093C

Tracer puis découper un renfort (pièce à prendre dans le côté d'habitacle après sa dépose).

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

4 - DEGRAFFAGE

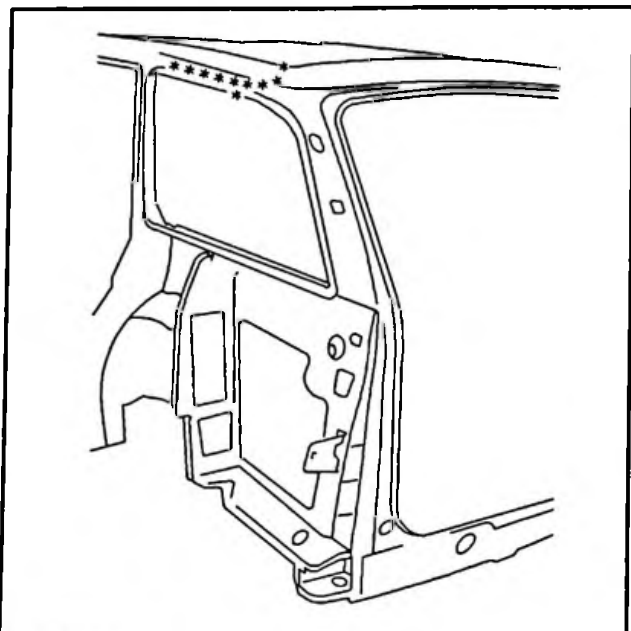


Fig : C4CP0D1C

Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.

5 - NETTOYAGE : PREPARATION CAISSE

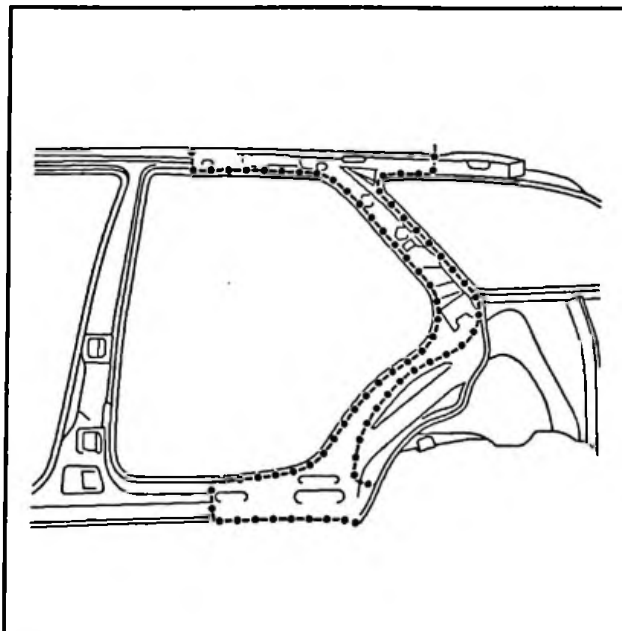


Fig : C4CP0D3C

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

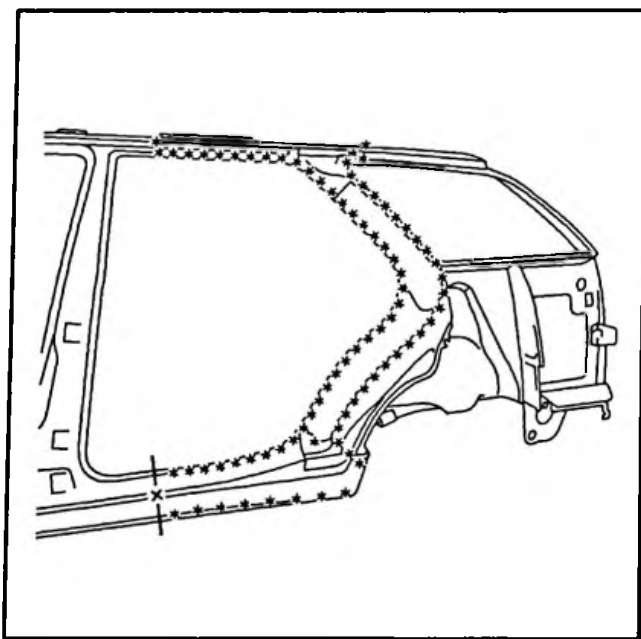


Fig : C4CP0D2C

Tracer puis découper à l'aide d'une scie.
Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.

6 - SOUDAGE

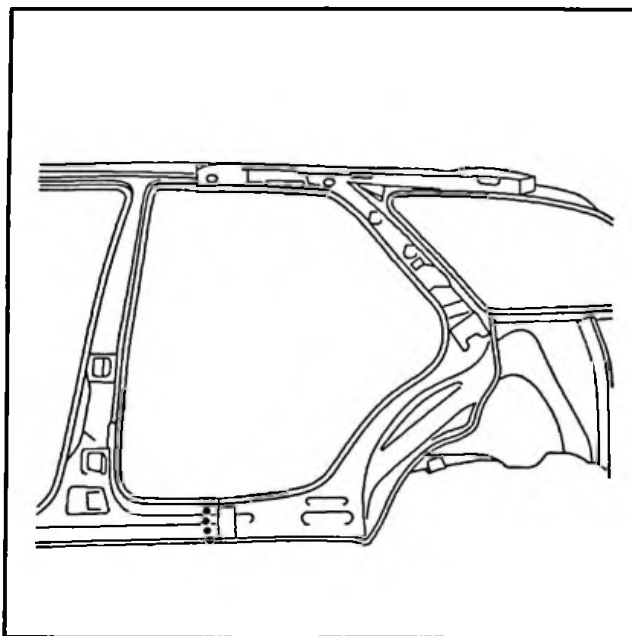


Fig : C4CP0D4C

Poser : le renfort.
Souder par points électriques.
Souder par points bouchons MAG.

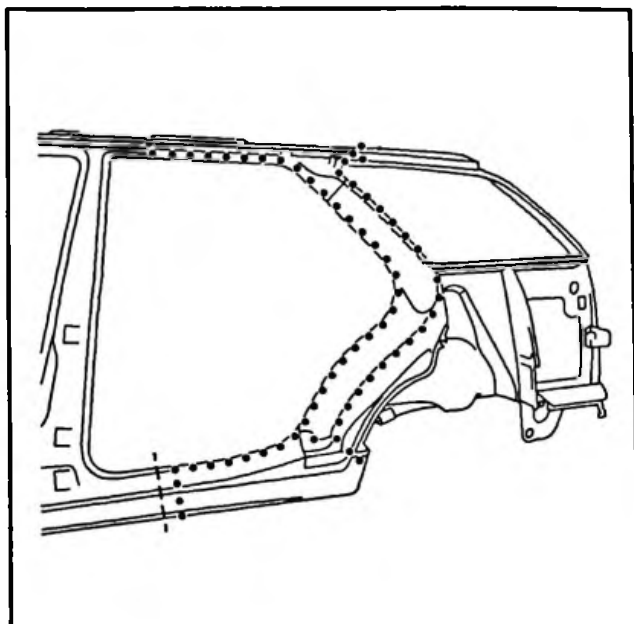


Fig : C4CP0D5C

Poser : partie arrière de côté d'habitacle.

Souder par points électriques.

Souder par points bouchons MAG.

Souder par cordon MAG.

Meuler la soudure MAG.

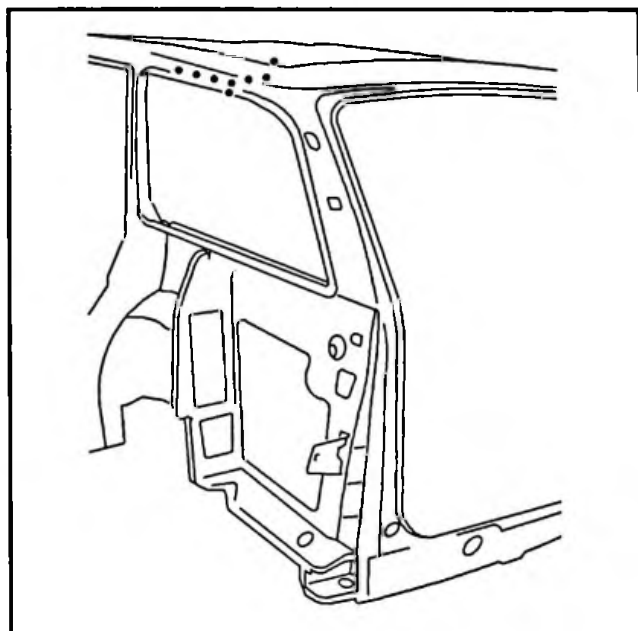


Fig : C4CP0D6C

Souder par points électriques.

7 – ETANCHEITE, PROTECTION

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

Pulvériser de la cire fluide dans : les doublures.

REPLACEMENT : AILE ARRIÈRE

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

1 – OPERATIONS COMPLÉMENTAIRES

Dépose – repose :

- garniture de pavillon
- pare-chocs arrière
- roue arrière
- feu arrière
- ceintures de sécurité
- volet arrière
- garniture de doublure d'aile arrière
- gâche de porte arrière
- joint d'étanchéité d'entrée de porte arrière
- joint d'entrée de coffre
- réservoir à carburant (côté droit)
- vitre de custode
- dégager les faisceaux

Protéger l'assise arrière et l'intérieur de l'habitacle.

2 – IDENTIFICATION PIÈCE DE RECHANGE

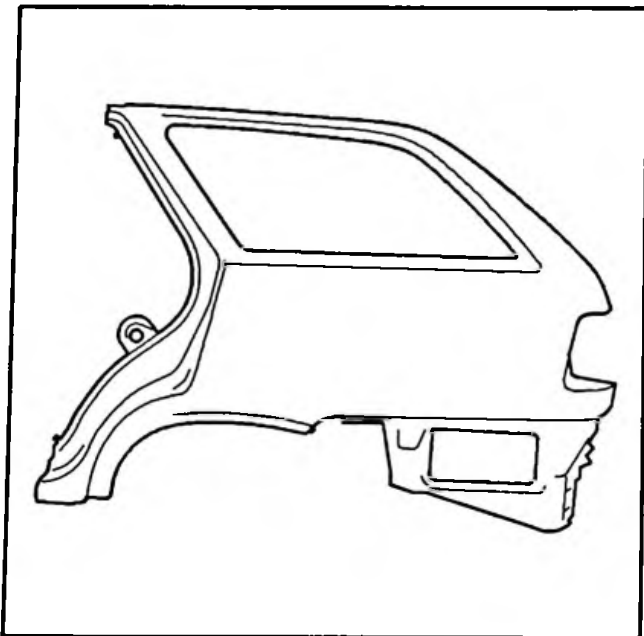


Fig : C4CP0C7C
Aile arrière.

3 – PRÉPARATION PIÈCE NEUVE

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

4 – DEGRAFFAGE

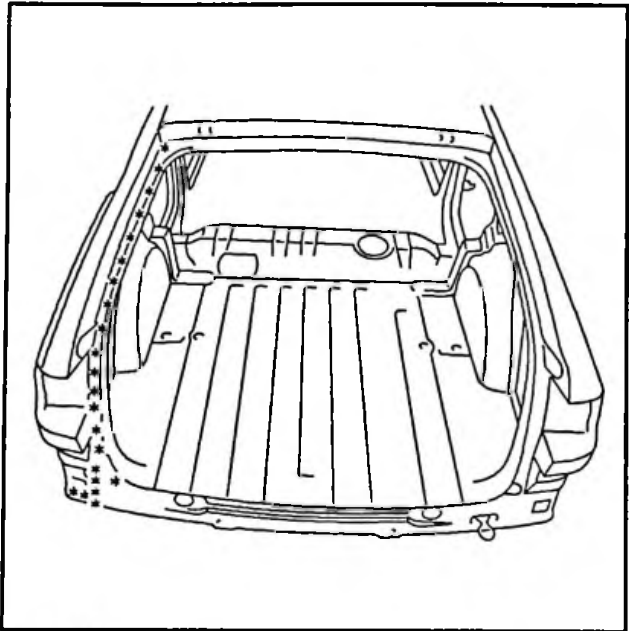


Fig : C4CP0C8C

Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.

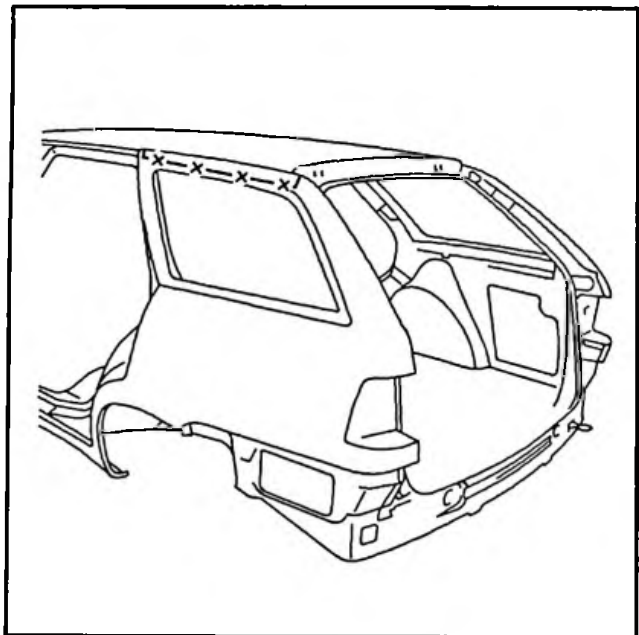


Fig : C4CP0C9C

Découper à l'aide d'une scie.
Relever le bord découpé.

6 - SOUDAGE

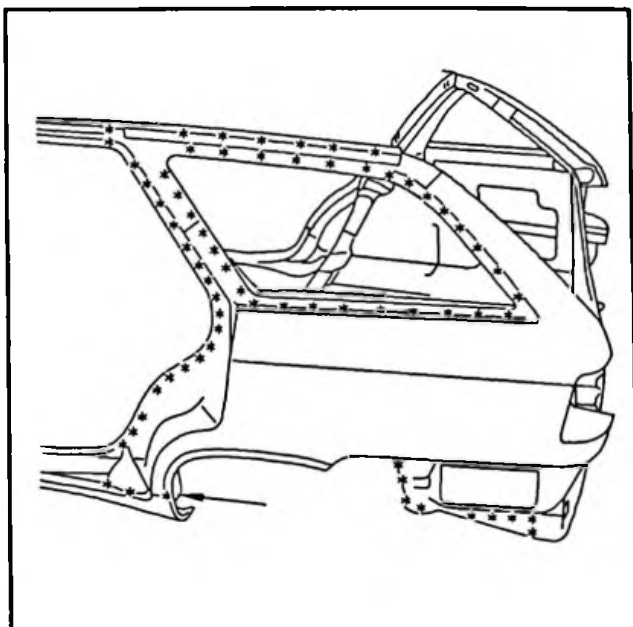


Fig : C4CP0CAC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.
Déposer l'aile arrière.

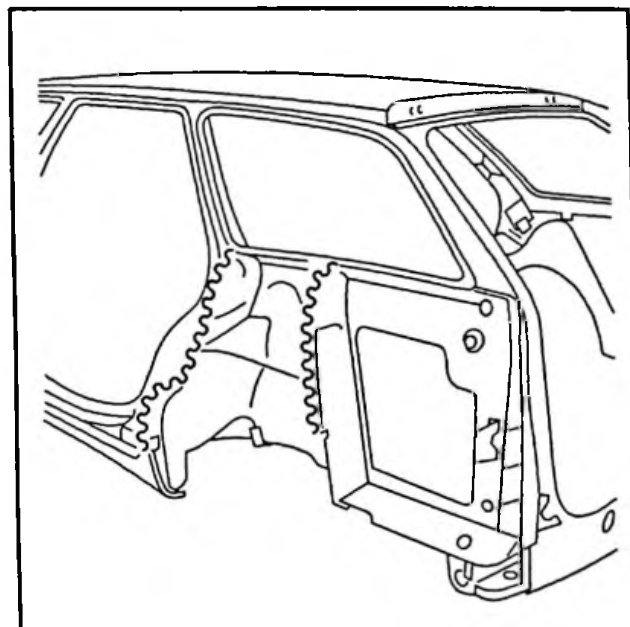


Fig : C4CP0CCC

Appliquer une colle de calage : référence A2.

5 - NETTOYAGE : PREPARATION
CAISSE

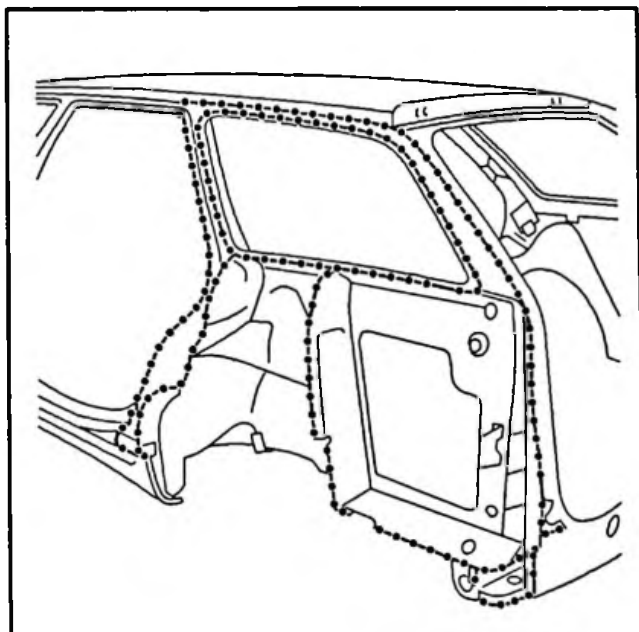


Fig : C4CP0CBC

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

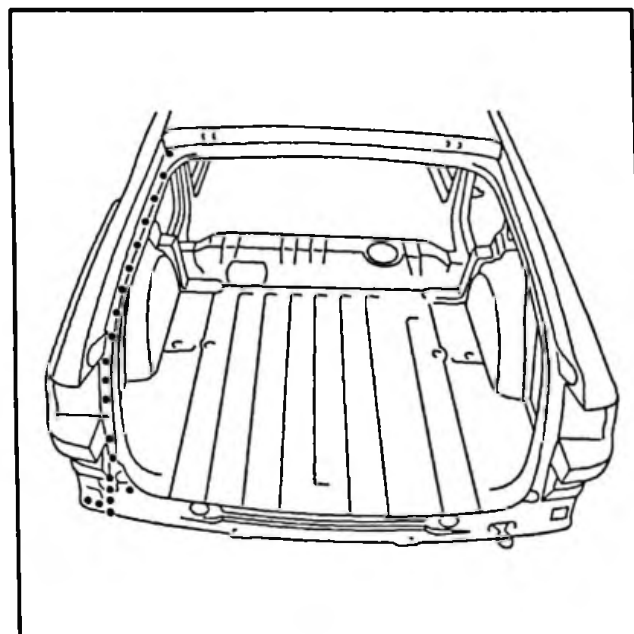


Fig : C4CP0CDC

Poser l'aile arrière.

NOTA : Protéger la canalisation du canister.

Souder par points électriques.

Souder par points bouchons MAG.

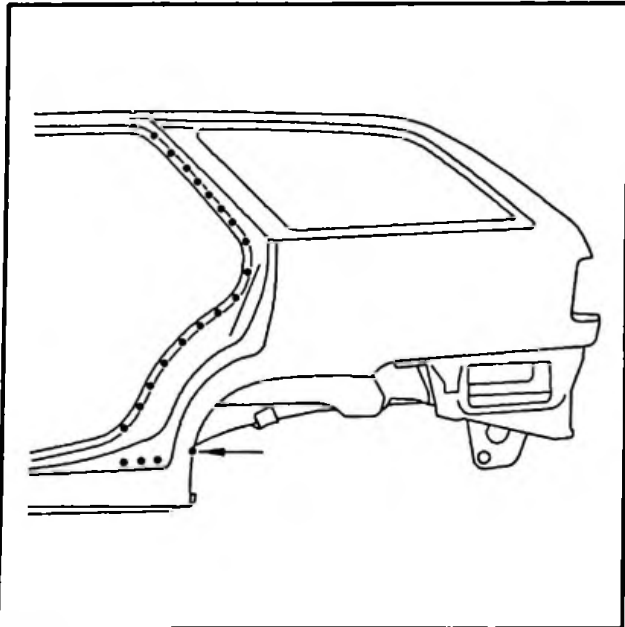


Fig : C4CP0CEG

Souder par points électriques.
Souder par points bouchons MAG.
Meuler la soudure MAG.

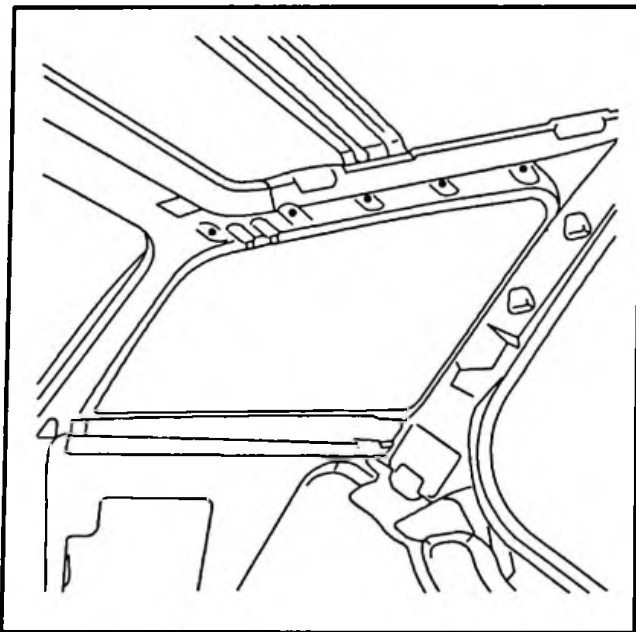


Fig : C4CP0CFC

Souder par points électriques.

7 - ETANCHEITE, PROTECTION

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

Pulvériser de la cire fluide dans : les deux doublures d'aile arrière partielles.

REPLACEMENT : DOUBLURE D'AILE ARRIERE

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

1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose - repose : partie arrière de côté d'habitacle.

2 - IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

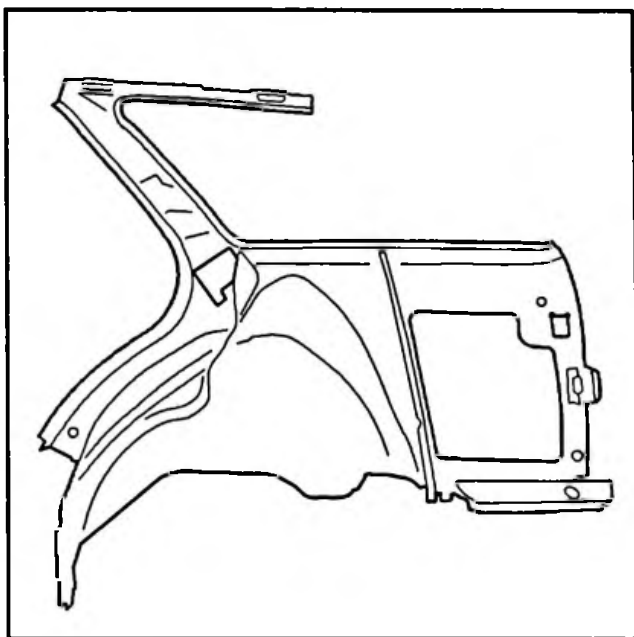


Fig : C4CP0D7C

Doublure d'aile arrière.

3 - PREPARATION PIECE NEUVE

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

4 - DEGRAPAGE

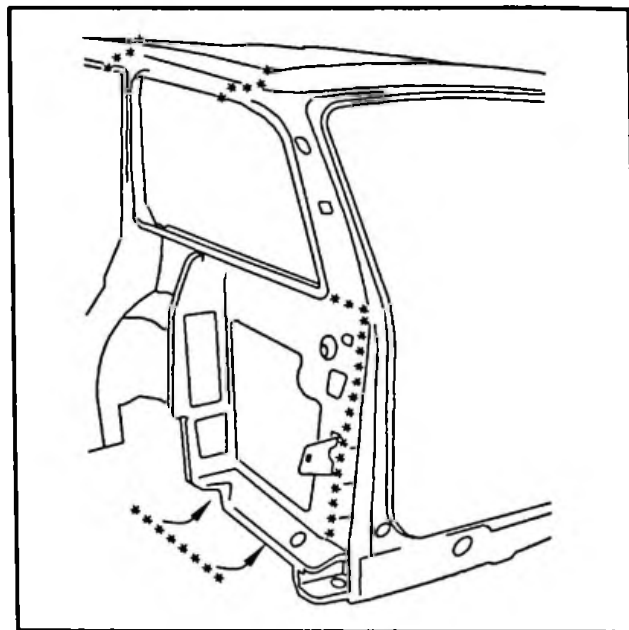


Fig : C4CP0D8C

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

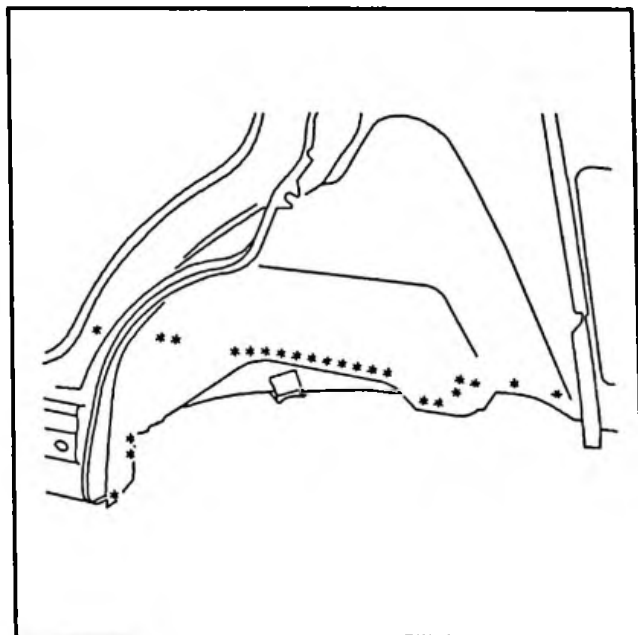


Fig : C4CP0D9C

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

6 - SOUDAGE

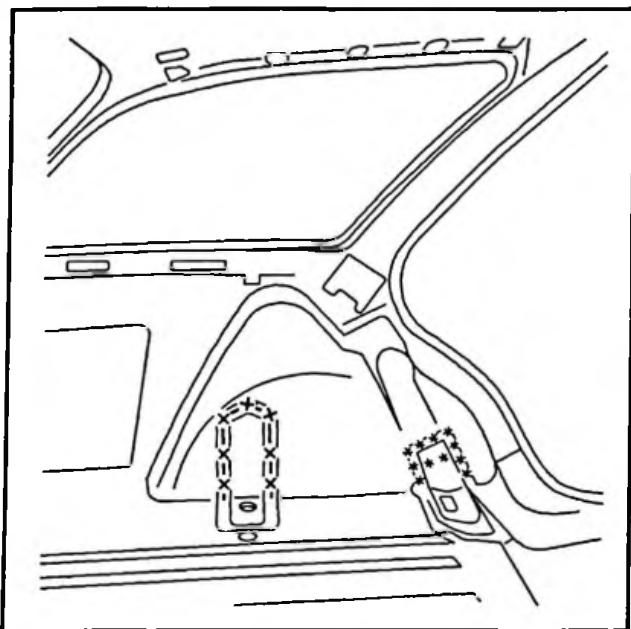


Fig : C4CP0DAC

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

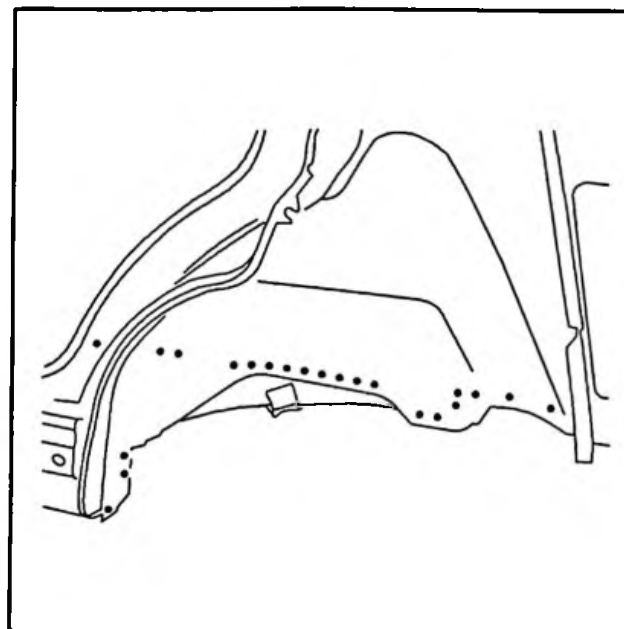


Fig : C4CP0DCC

Poser la doublure d'aile arrière.
Souder par points électriques.
Souder par points bouchons MAG.

5 - NETTOYAGE : PREPARATION CAISSE

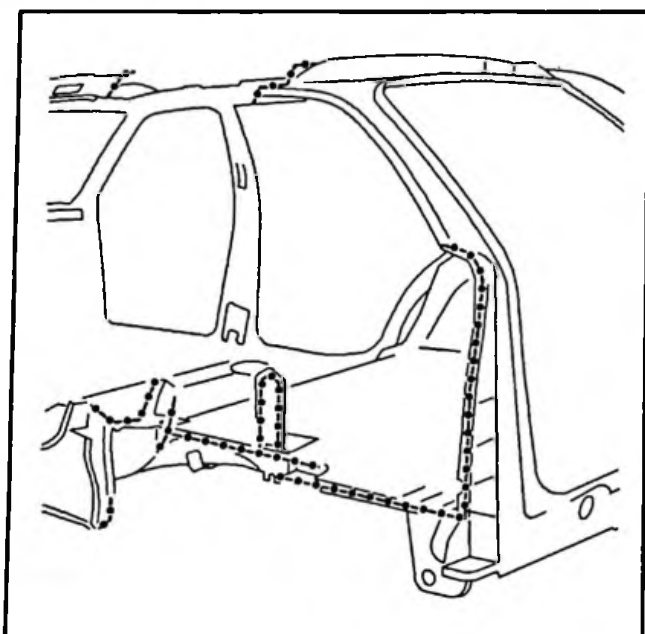


Fig : C4CP0DBC

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

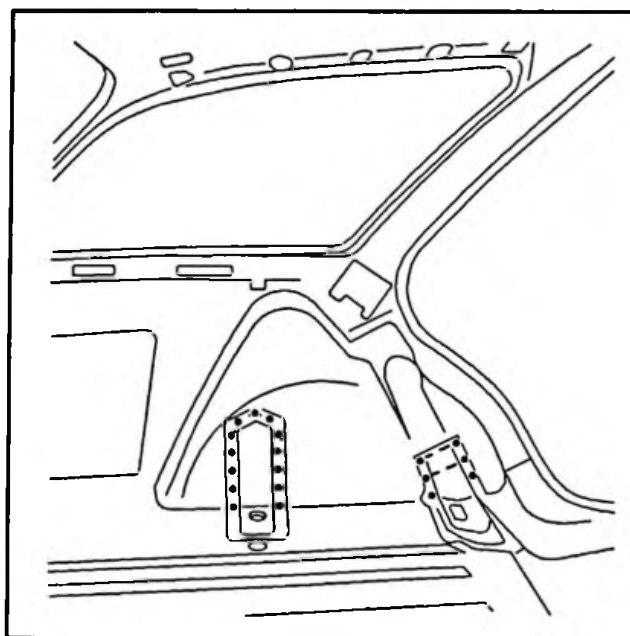


Fig : C4CP0DDC

Souder par points électriques.
Souder par cordon MAG.
Souder par points bouchons MAG.
Meuler la soudure MAG.

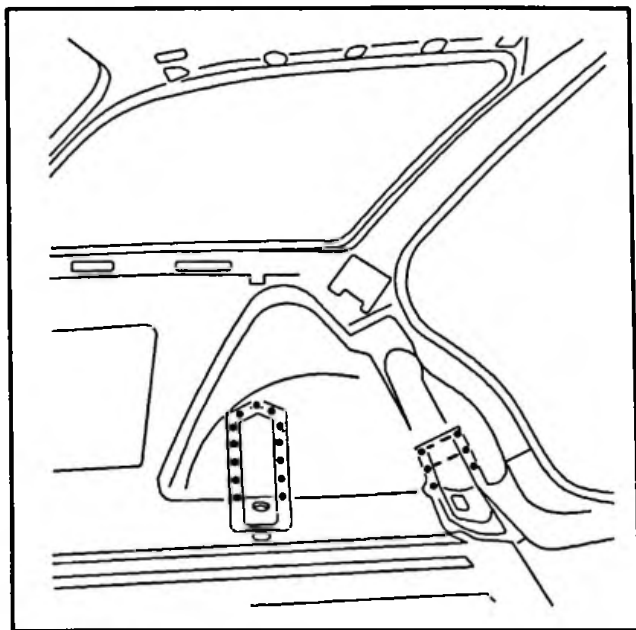


Fig : C4CP0DDC

Souder par points électriques.

Souder par points bouchons MAG.

7 - ETANCHEITE, PROTECTION

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

Pulvériser de la cire fluide dans : les doublures.

REEMPLACEMENT : PASSAGE DE ROUE ARRIÈRE

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

1 - OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose - repose : aile arrière.

2 - IDENTIFICATION DES PIÈCES DE RECHANGE

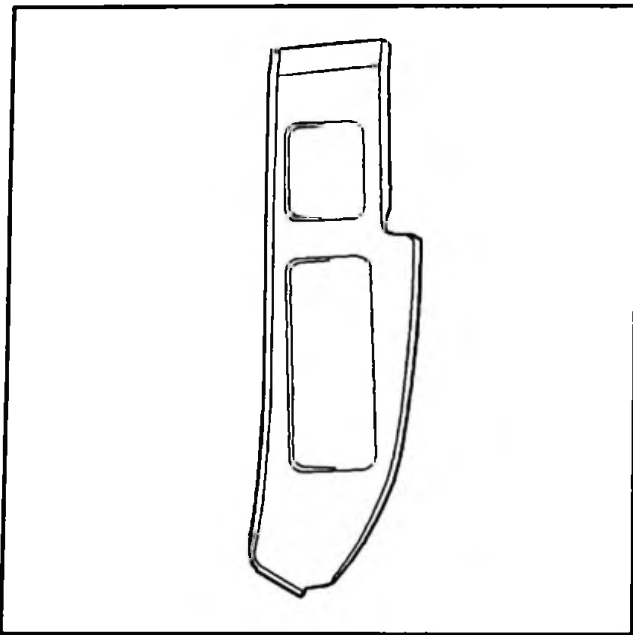


Fig : C4CP0CPC
Passage de roue arrière.

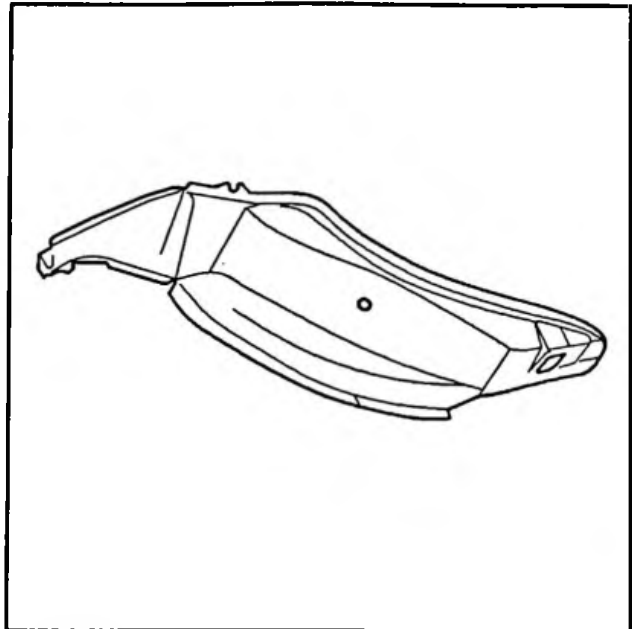


Fig : C4CP0CQC
Passage de roue arrière.

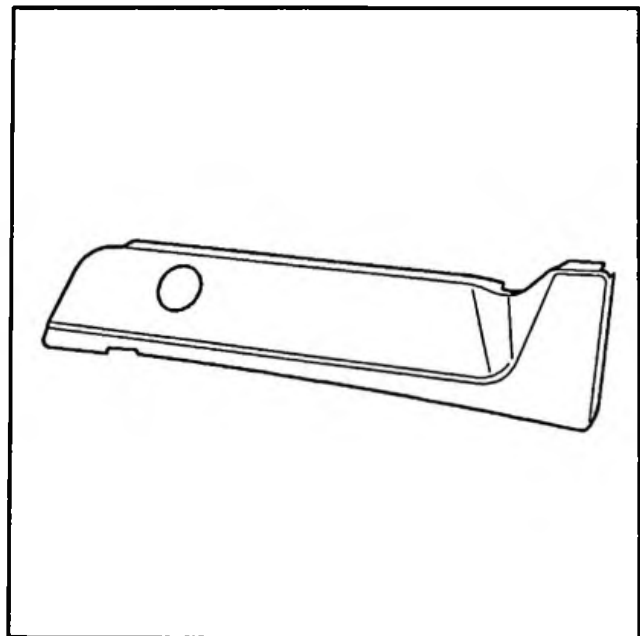


Fig : C4CP0CRC
Tôle de fermeture.

3 - PRÉPARATION PIÈCE NEUVE

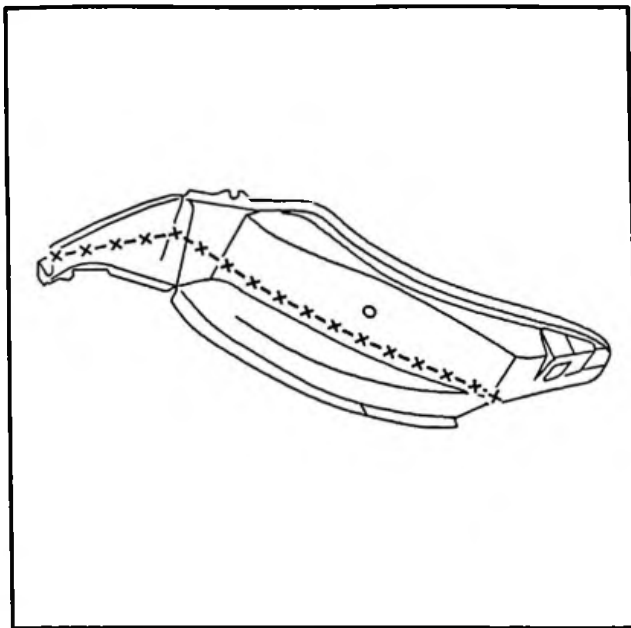


Fig : C4CP0CXG

Tracer puis découper à l'aide d'une scie.
Préparer les bords d'accostage et les protéger par un apprêt soudable.

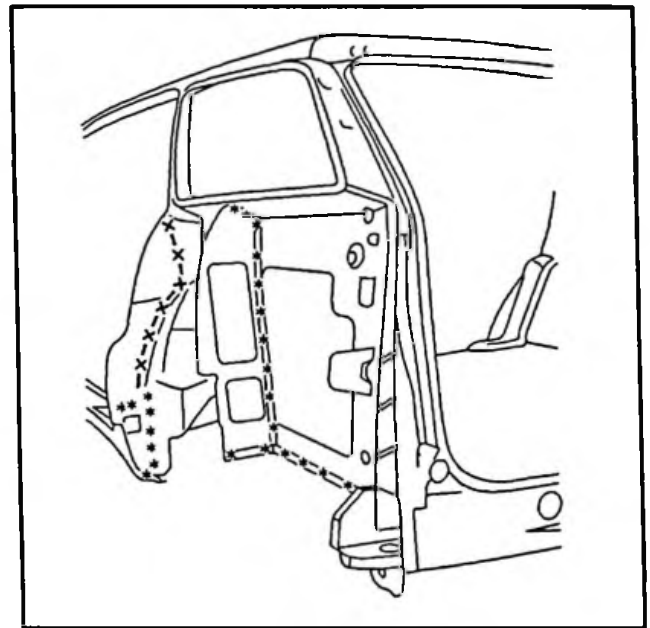


Fig : C4CP0CTC

Découper à l'aide d'une scie.
Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.

4 - DÉGRAFFAGE

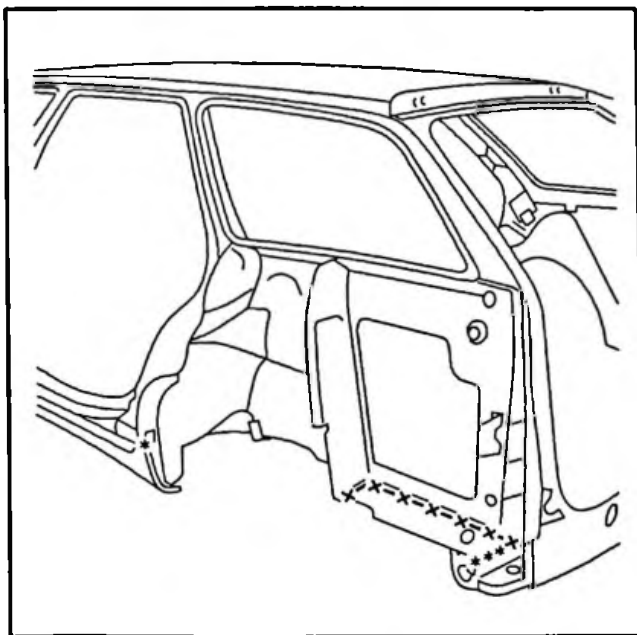


Fig : C4CP0CSC

Découper à l'aide d'une scie.
Dégraffer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.

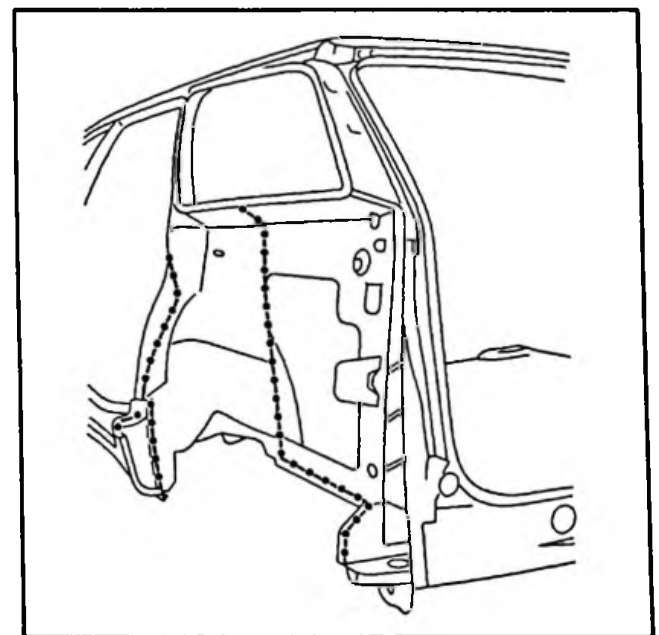


Fig : C4CP0CUC

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

6 - SOUDAGE

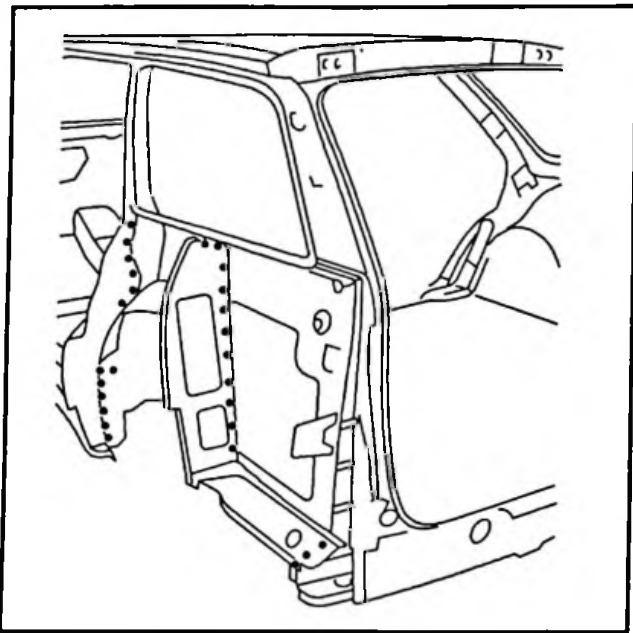


Fig : C4CP0CVC

Poser :

- passage de roue arrière
- tôle de fermeture

Souder par points électriques.

Souder par points bouchons MAG.

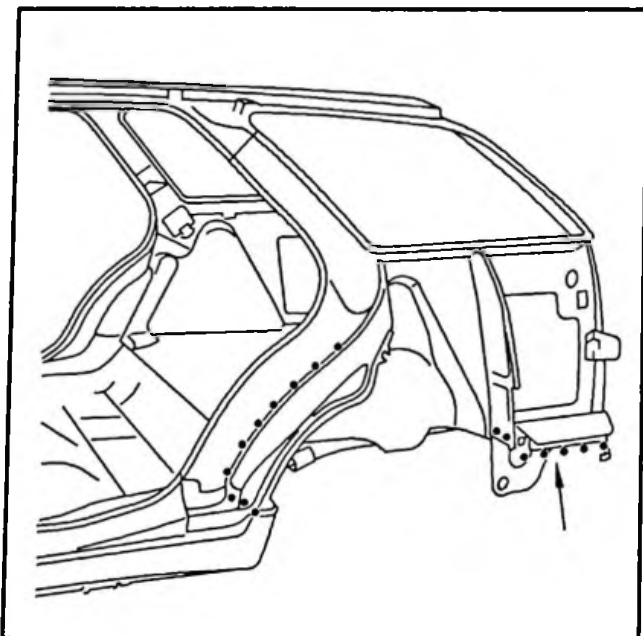


Fig : C4CP0CWC

Souder par points électriques.

Souder par points bouchons MAG.

7 - ETANCHEITE, PROTECTION

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

Pulvériser de la cire fluide dans : les doublures.

REPLACEMENT PARTIEL : AILE ARRIERE

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

1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose :

- pare-chocs arrière
- roue arrière
- feu arrière
- pare-boue arrière
- ceintures de sécurité
- garniture de doublure d'aile arrière
- gâche de porte arrière
- joint d'étanchéité d'entrée de porte arrière
- joint d'entrée de coffre
- réservoir à carburant (côté droit)
- vitre de custode
- dégager les faisceaux

Protéger l'assise arrière et l'intérieur de l'habitacle.

2 – IDENTIFICATION PIECE DE RECHANGE

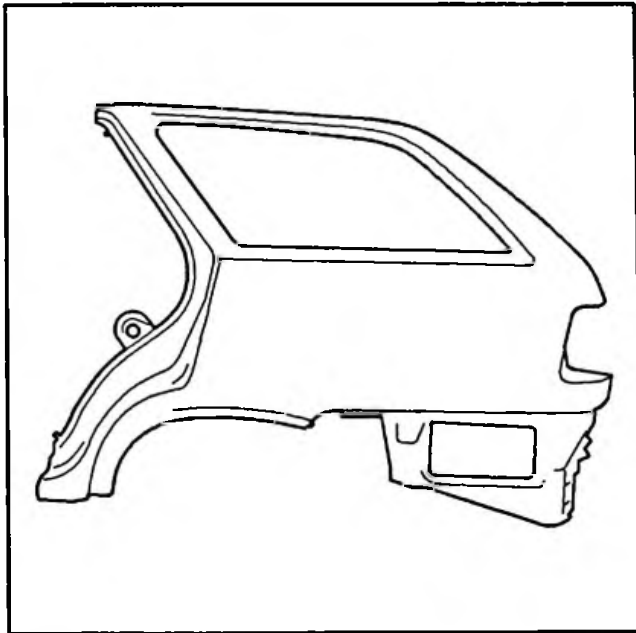


Fig : C4CP0C7C
Aile arrière.

3 – PREPARATION PIECE NEUVE

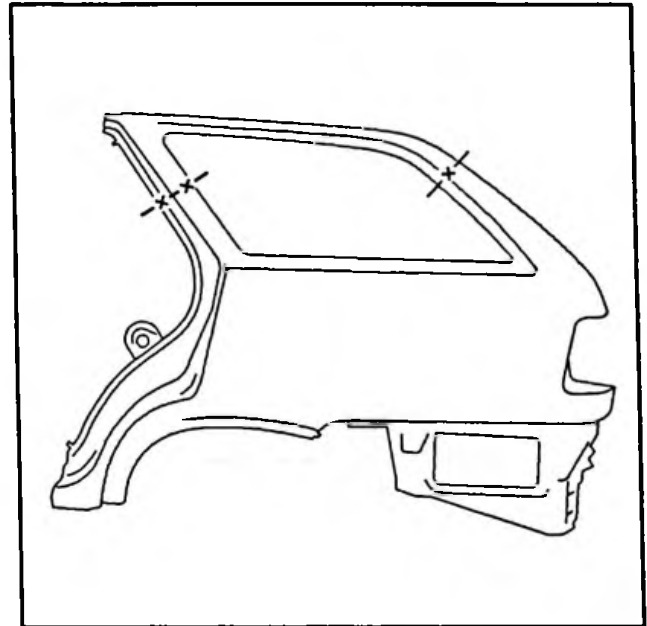


Fig : C4CP0CGC

Tracer puis découper à l'aide d'une scie.

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

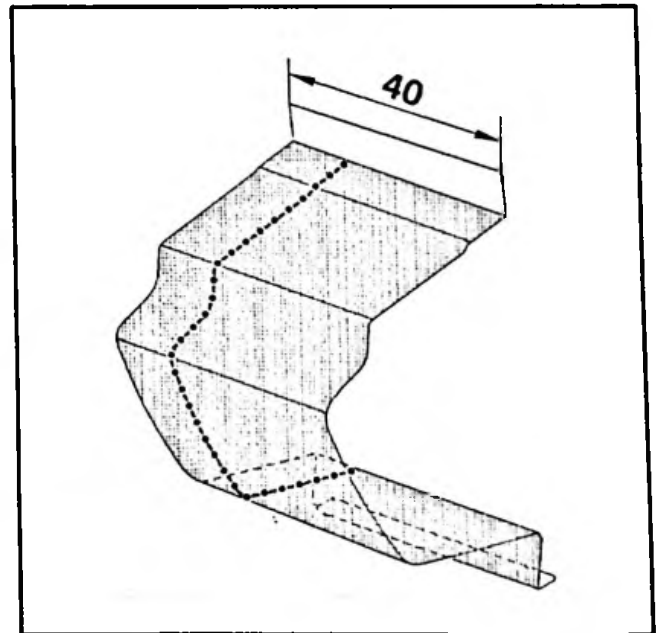


Fig : C4CP092C

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.

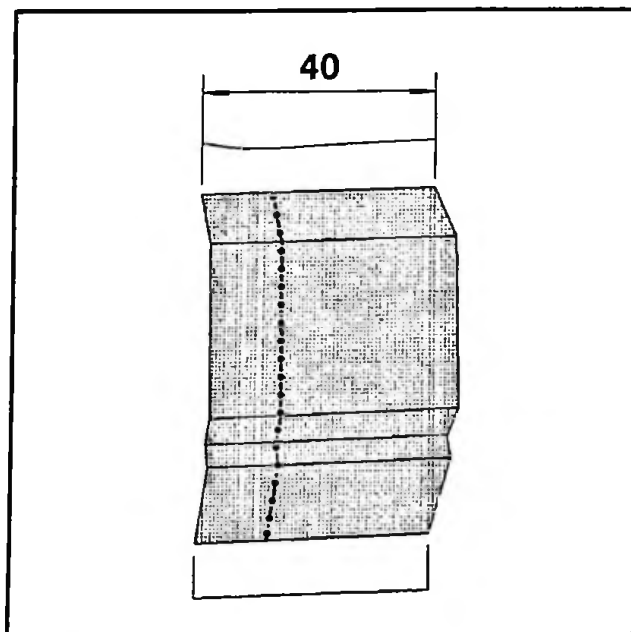


Fig : C4CP093C

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.

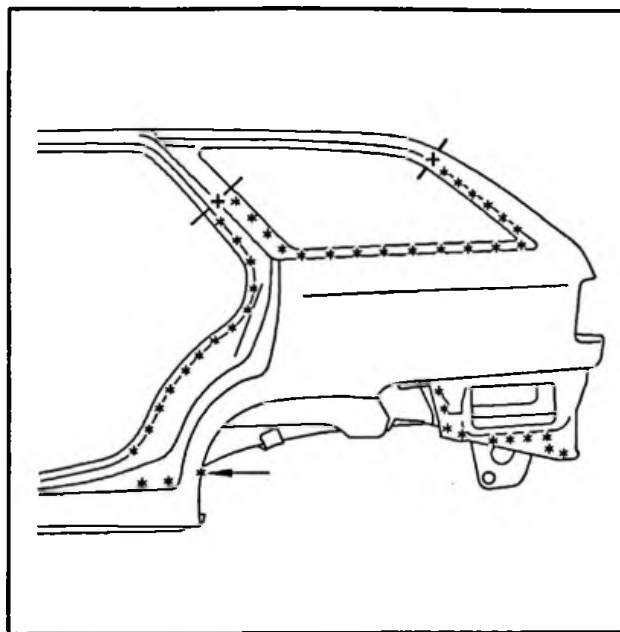


Fig : C4CP0CJC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.
Découper à l'aide d'une scie.
Déposer l'aile arrière.

4 - DEGRAFFAGE

5 - NETTOYAGE : PREPARATION CAISSE

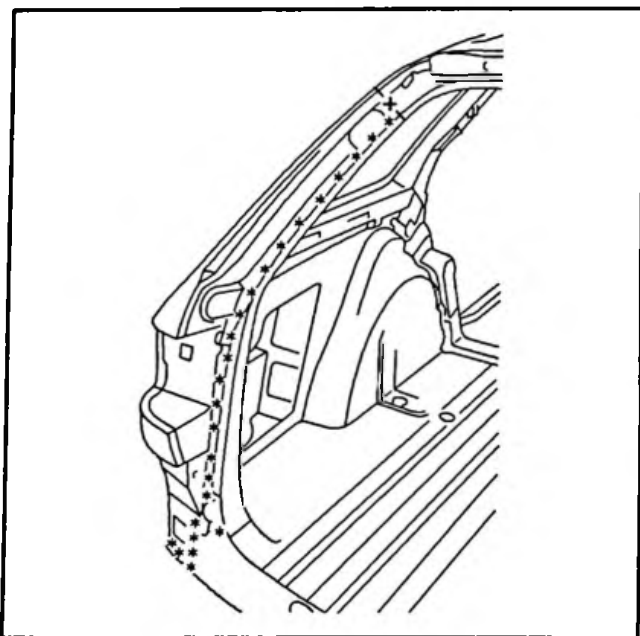


Fig : C4CP0CHC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing = 8$ mm.
Découper à l'aide d'une scie.

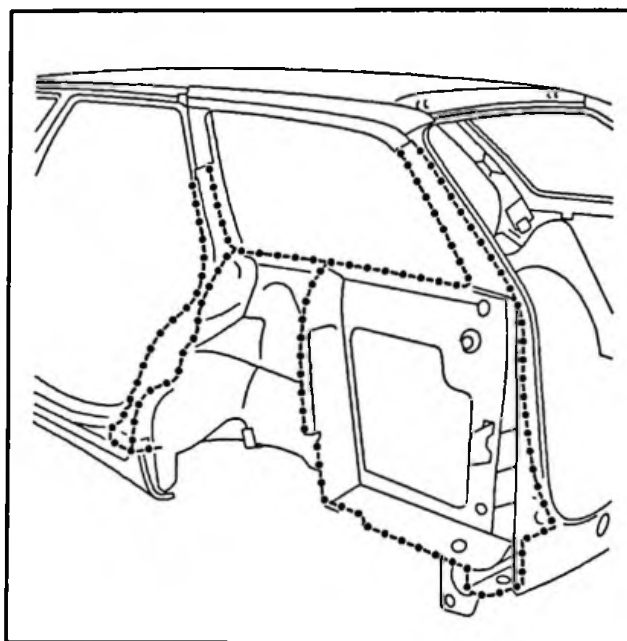


Fig : C4CP0CKC

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

6 – SOUDAGE

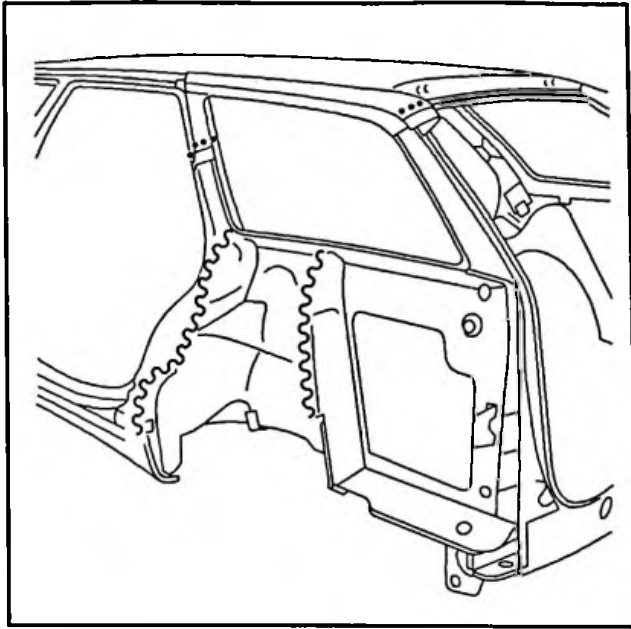


Fig : C4CP0CLG

Poser les renforts.

Souder par points électriques.

Appliquer une colle de calage : référence A2.

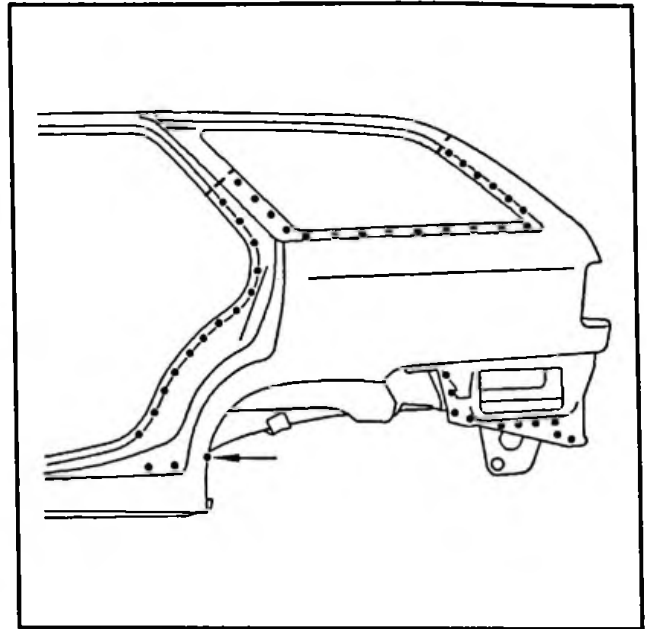


Fig : C4CP0CNC

Souder par points électriques.

Souder par points bouchons MAG.

Souder par cordon MAG.

Meuler la soudure MAG.

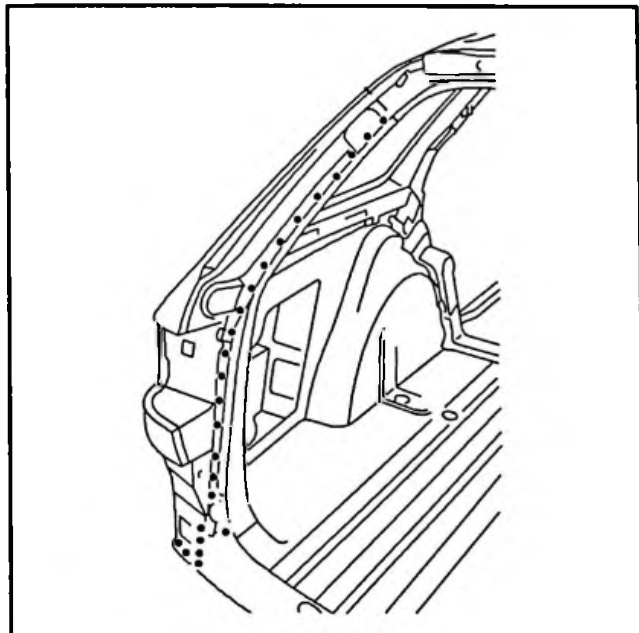


Fig : C4CP0CMC

Poser l'aile arrière.

Souder par points électriques.

Souder par cordon MAG.

Souder par points bouchons MAG.

Meuler la soudure MAG.

7 – ETANCHEITE, PROTECTION

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

Pulvériser de la cire fluide dans : les deux doublures d'aile arrière partielles.

REEMPLACEMENT : PAVILLON ET SES ARCEAUX

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

1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Dépose – repose :

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

Dégager :

- faisceaux
- câble d'antenne

Protéger l'assise arrière et l'intérieur de l'habitacle.

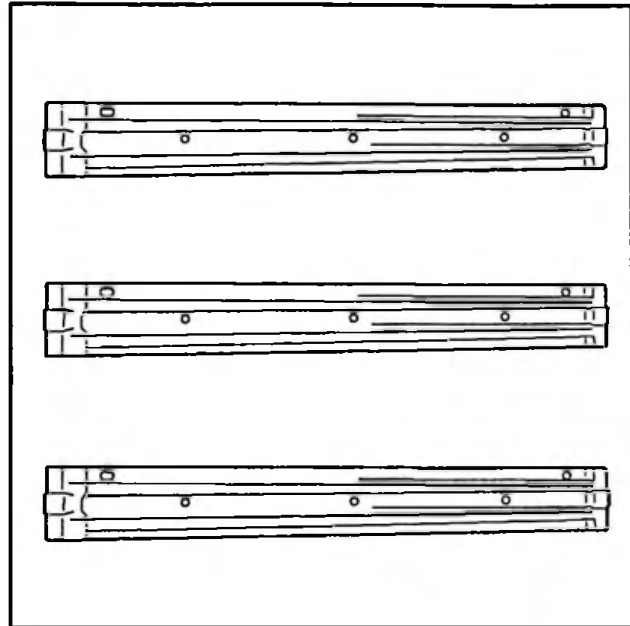


Fig : C4DP02HC
Les arceaux.

2 – IDENTIFICATION DES PIECES DE RECHANGE

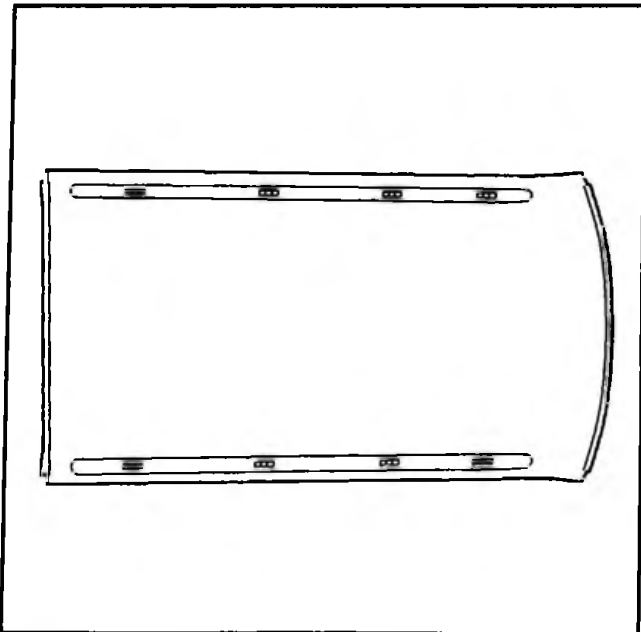


Fig : C4DP02GC
Pavillon assemblé.

3 – PREPARATION PIECES DE RECHANGE

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

4 - DEGRAFAGE

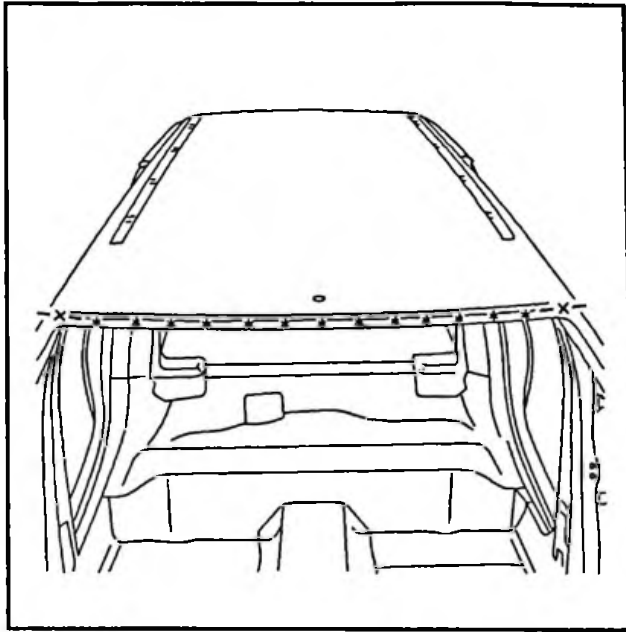


Fig : C4DP02JC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.
Découper à l'aide d'une scie.

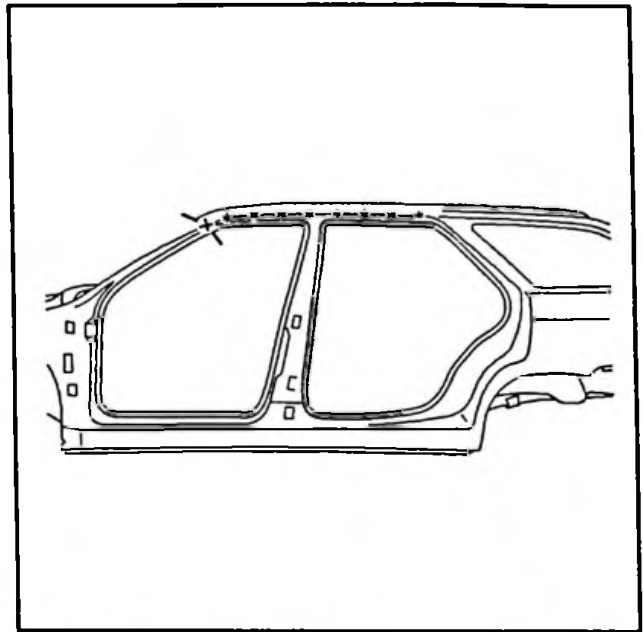


Fig : C4DP02LC

NOTA : Protéger la canalisation du canister.
Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.
Découper à l'aide d'une scie.
Effectuer l'opération symétrique.

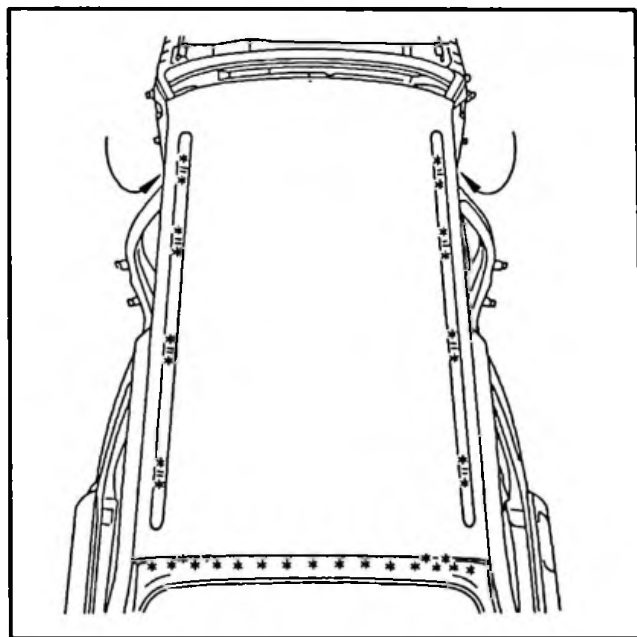


Fig : C4DP02KC

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

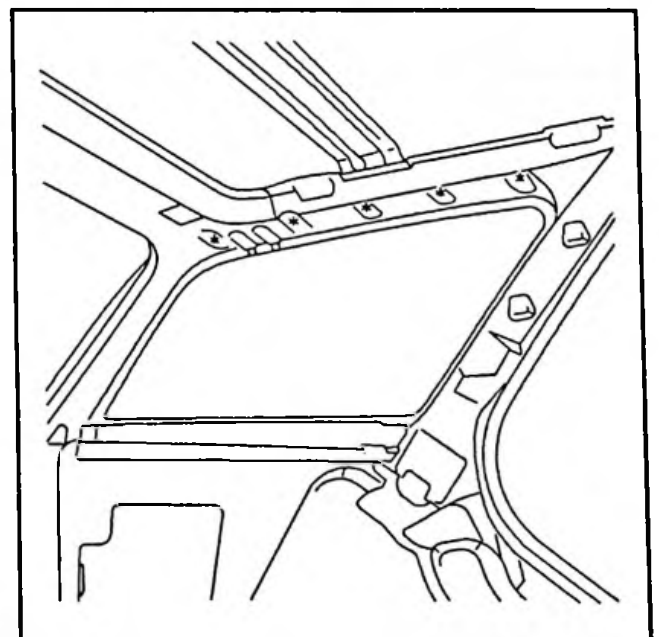


Fig : C4DP02MC

Dégrafer les points à l'aide d'une fraise de $\varnothing=8$ mm.
Effectuer l'opération symétrique.
Couper les cordons de colle structurale sur les arceaux.
Déposer le pavillon.

6 - SOUDAGE

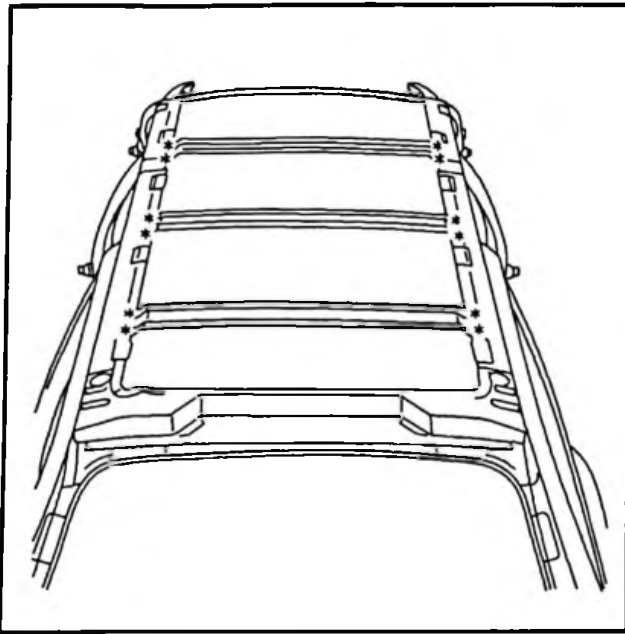


Fig : C4DP02NC

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

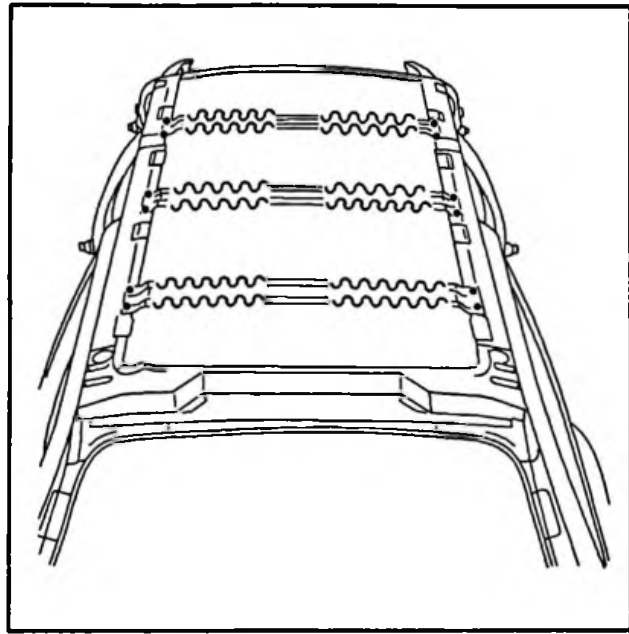


Fig : C4DP02QC

Poser : les arceaux.
Souder par points électriques.
Appliquer un cordon de colle structurale.

5 - NETTOYAGE : PREPARATION CAISSE

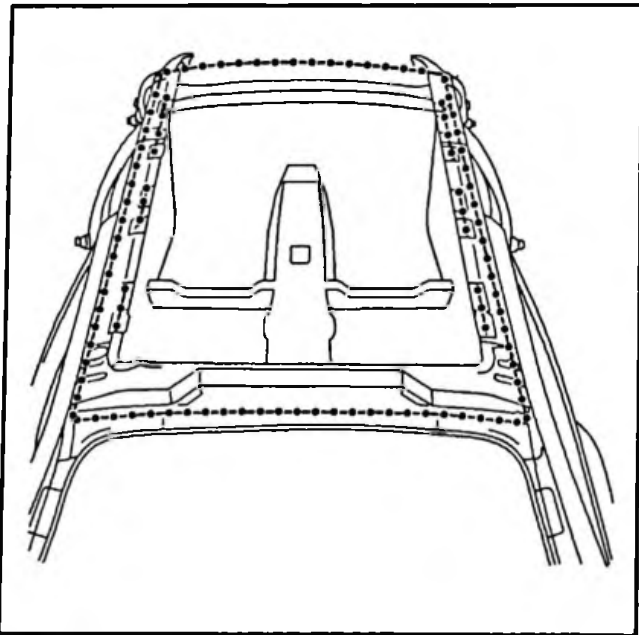


Fig : C4DP02PC

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

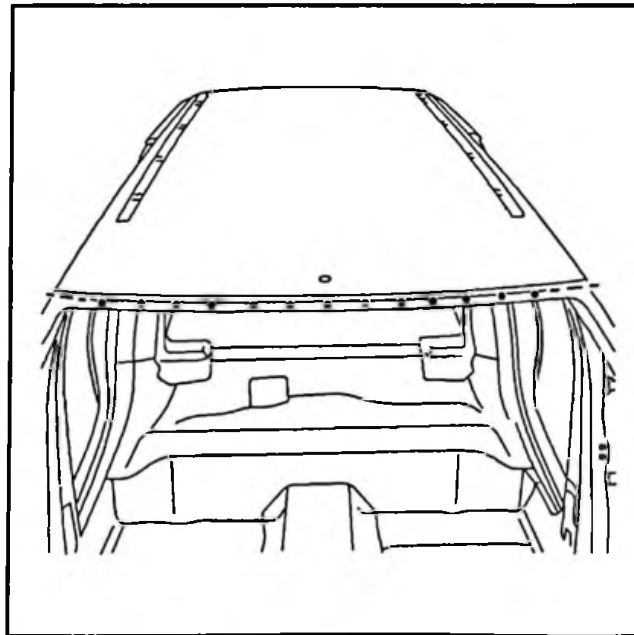


Fig : C4DP02RC

Poser le pavillon.
Souder par points électriques.
Souder par cordon MAG.
Meuler la soudure MAG.

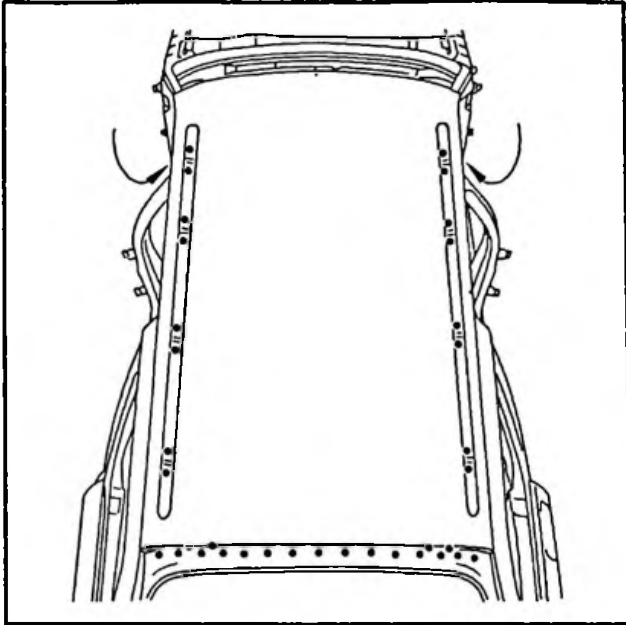


Fig : C4DP02SC

Souder par points électriques.
Souder par points bouchons MAG.

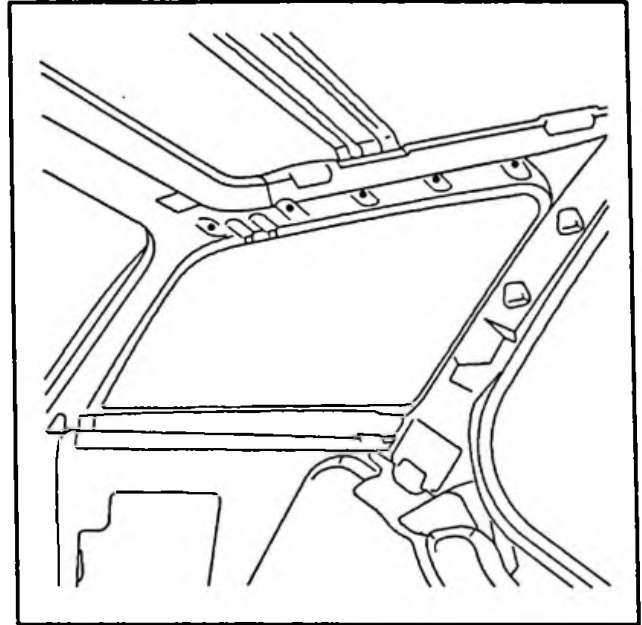


Fig : C4DP02UC

Souder par points électriques.
Effectuer l'opération symétrique.

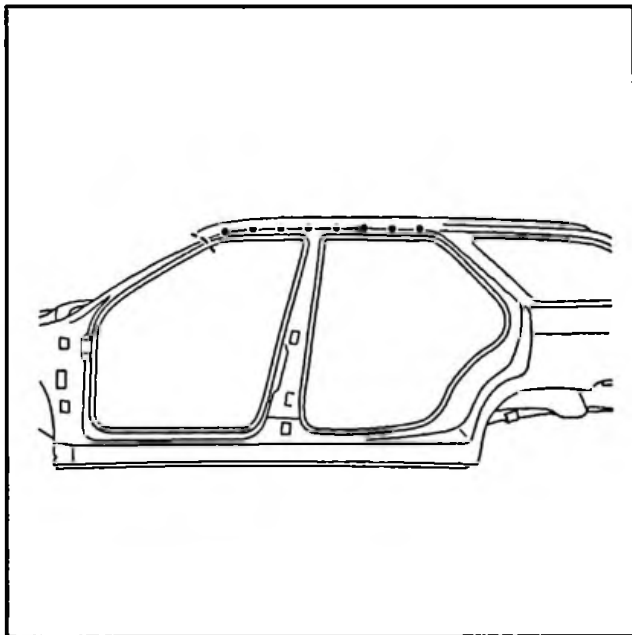


Fig : C4DP02TC

NOTA : Protéger la canalisation du canister.
Souder par points électriques.
Souder par cordon MAG.
Meuler la soudure MAG.
Effectuer l'opération symétrique.

7 - ETANCHEITE, PROTECTION

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

Pulvériser de la cire fluide dans : doublure d'arc de pavillon.

PREPARATION – ETANCHEITE : CAISSE

1 – PRESENTATION

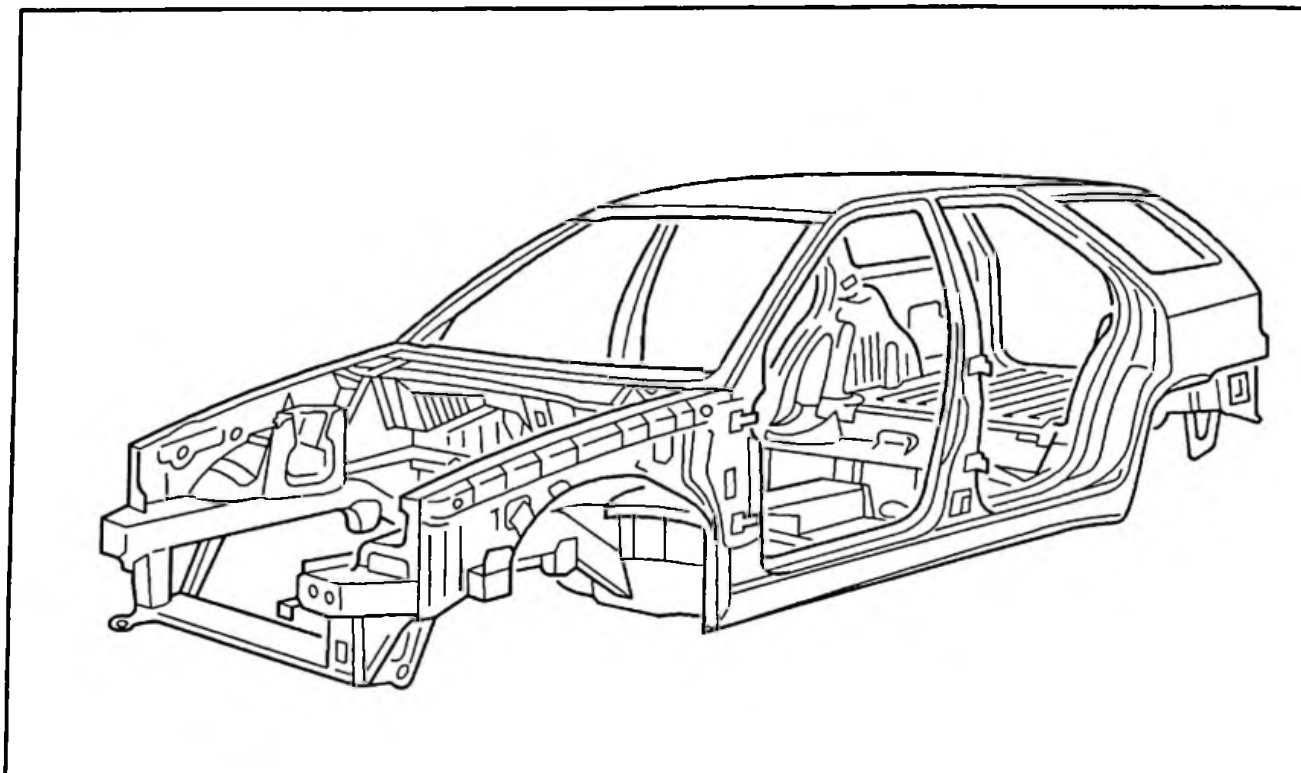


Fig : C4EP076D

2 – INGREDIENTS PRECONISES

- A1 : mastic d'étanchéité des liaisons tôles après soudage.
- A2 : mastic d'étanchéité des liaisons tôles avant soudage par points.
- C3 : apprêt antigraillonnage.
- C6 : mousse polyuréthane.
- H5 : plaque d'insonorisation.
- C1 : protection anticorrosion des dessous de caisse.
- B8 : fonction collage tôle/tôle en joint mince.

3 - LIGNES D'ETANCHEITE AVANT SOUDAGE

Produits recommandés :

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

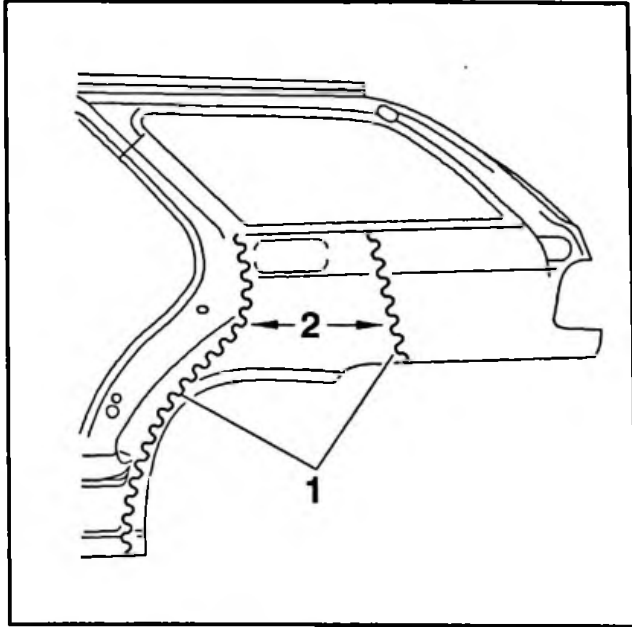


Fig : C4EP077C

Repère (1) : côté d'habitacle - passage de roue arrière (partie avant et arrière) = B8.

Repère (2) : doublure de côté d'habitacle - passage de roue arrière = A2.

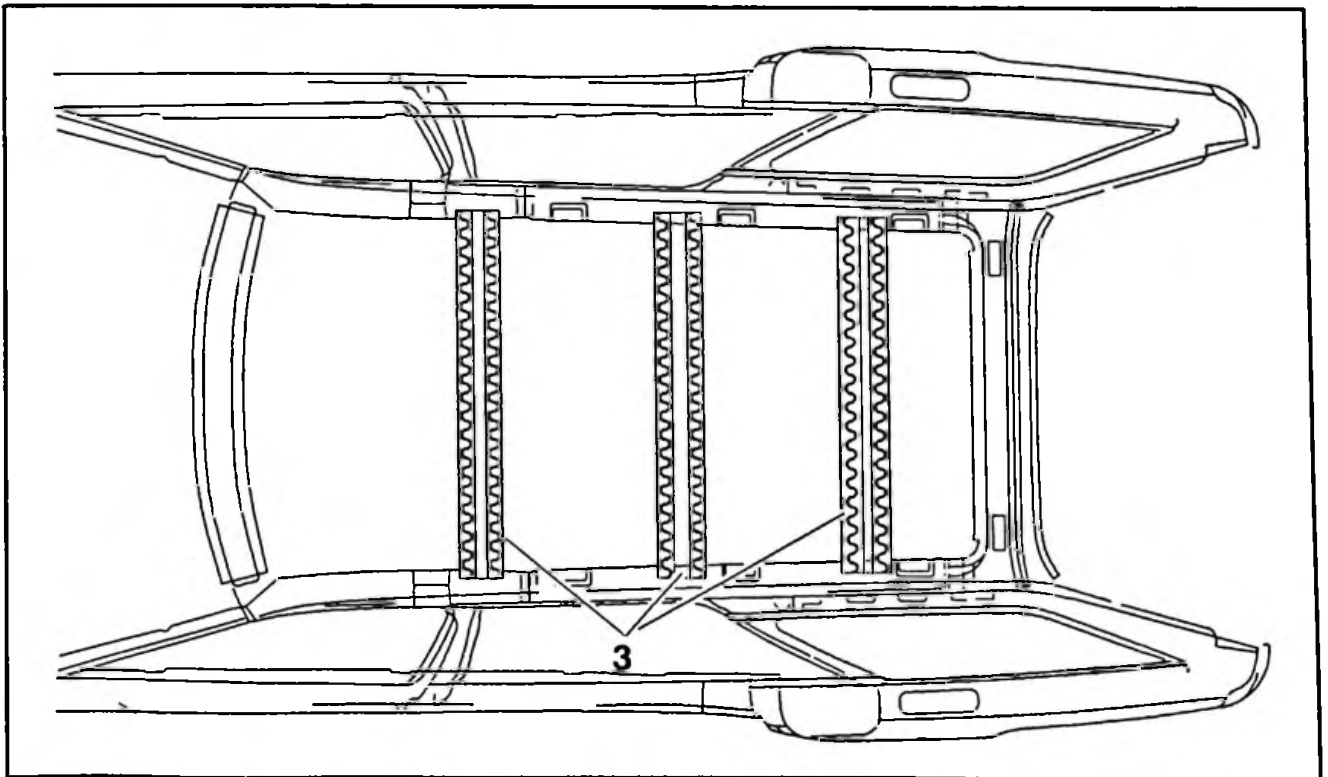


Fig : C4EP078D

Repère (3) : arceau de pavillon = B8.

4 – ZONE ANTIGRAVILLONNAGE

Apprêt préconisé : C3.

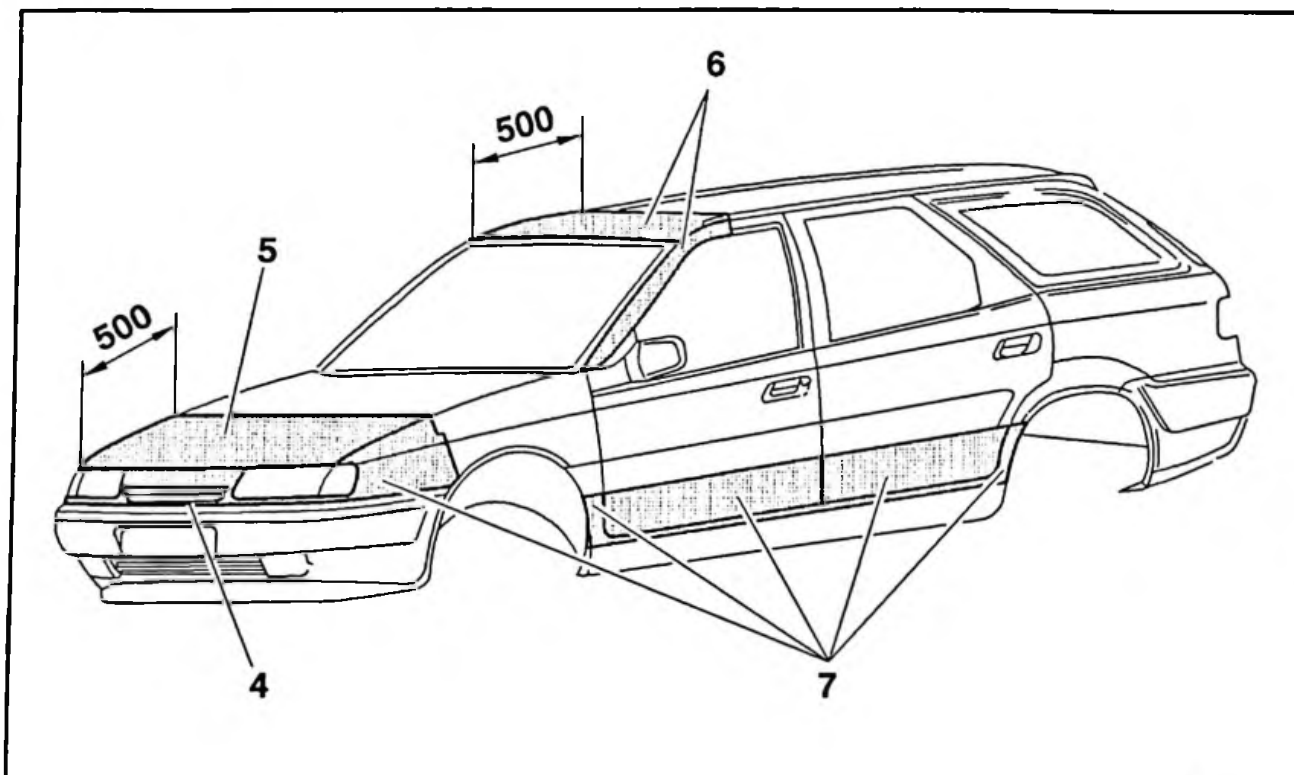


Fig : C4EP079D

Repère (4) : calandre = C3.

Repère (5) : capot = C3.

Repère (6) : pavillon avant = C3.

Repère (7) : partie avant des ailes ; porte avant ; porte arrière ; aile arrière = C3.

5 – ZONE DE PROTECTION DE DESSOUS DE CAISSE

Produit préconisé : C1.

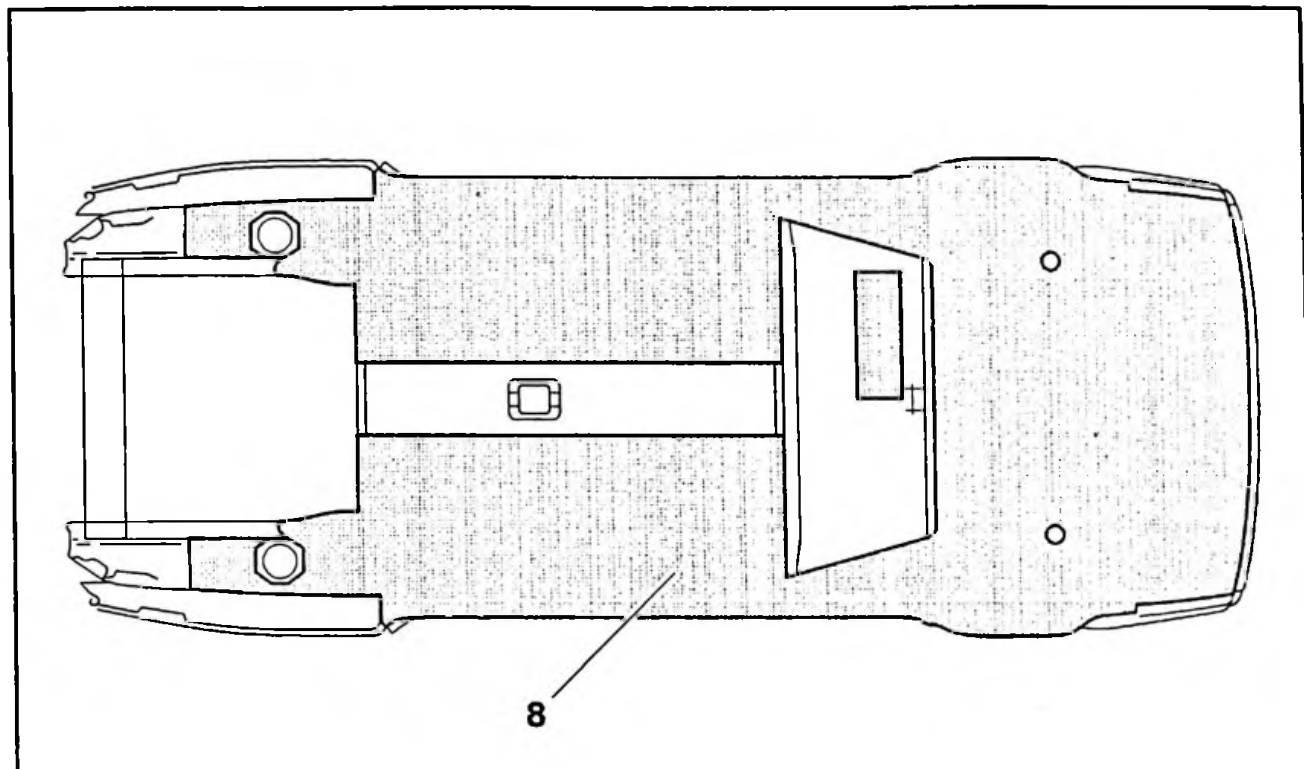


Fig : C4EP07AD

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.

6 - ZONES DE MOUSSAGE

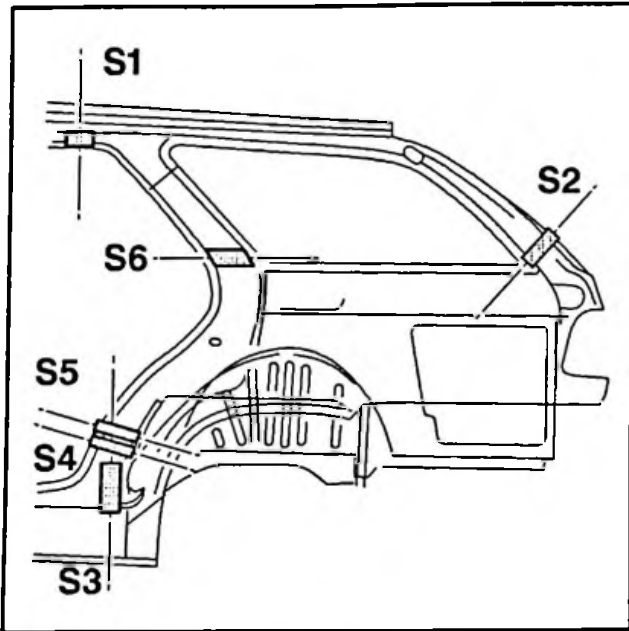


Fig : C4EP07BC
Mousses préconisées : C6.

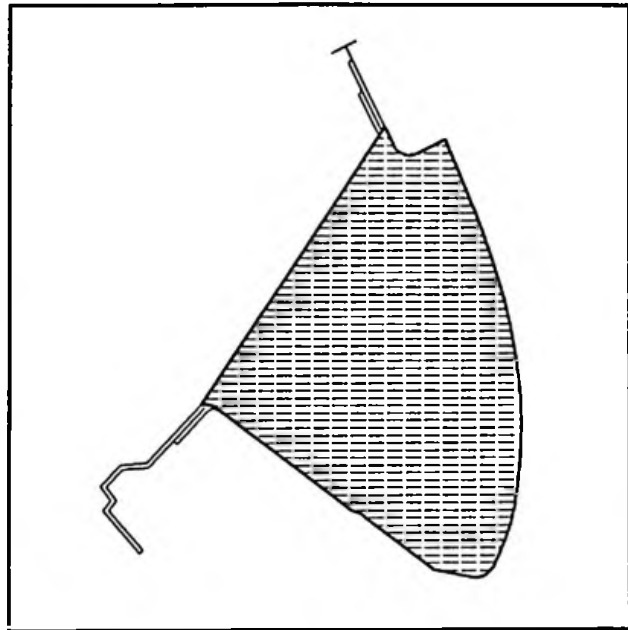


Fig : C4EP07DC
Vue suivant section S2.

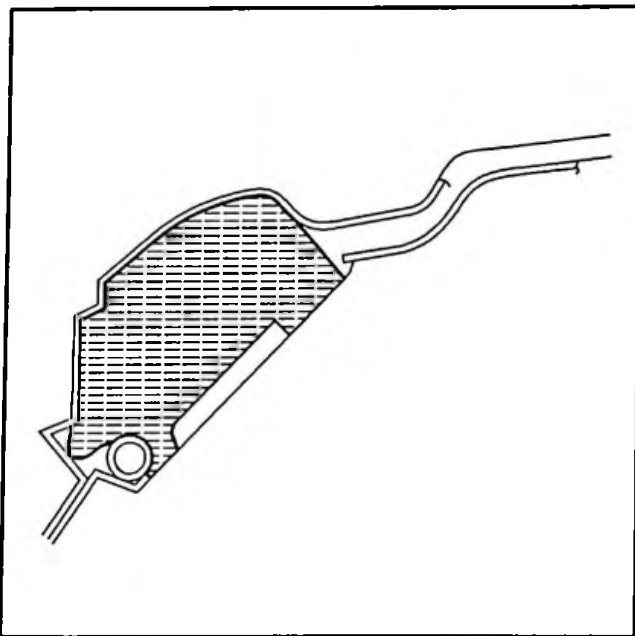


Fig : C4EP07CC
Vue suivant section S1.

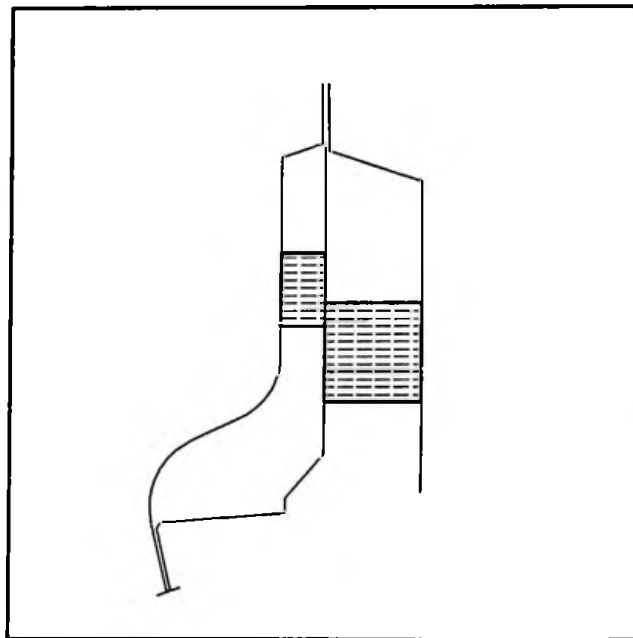


Fig : C4EP07EC
Vue suivant section S3.

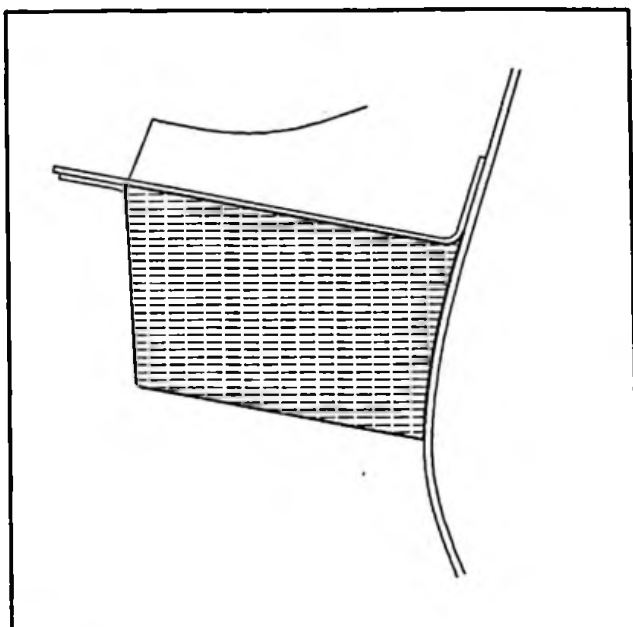


Fig : C4EP07FC
Vue suivant section S4.

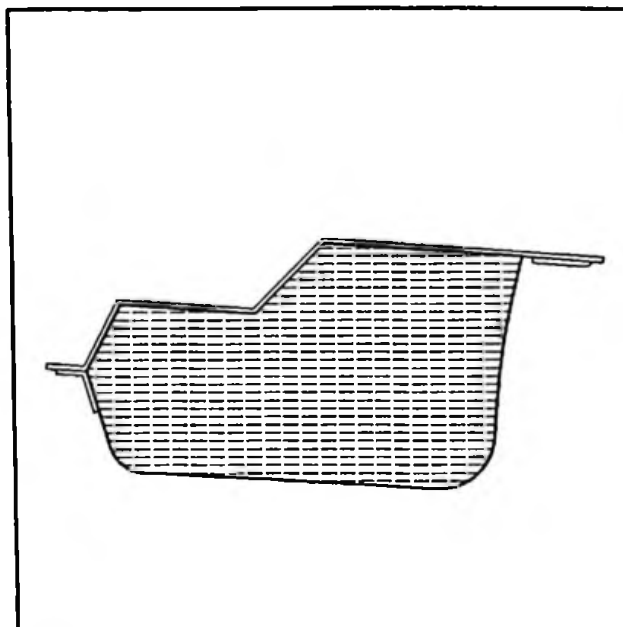


Fig : C4EP07HC
Vue suivant section S6.

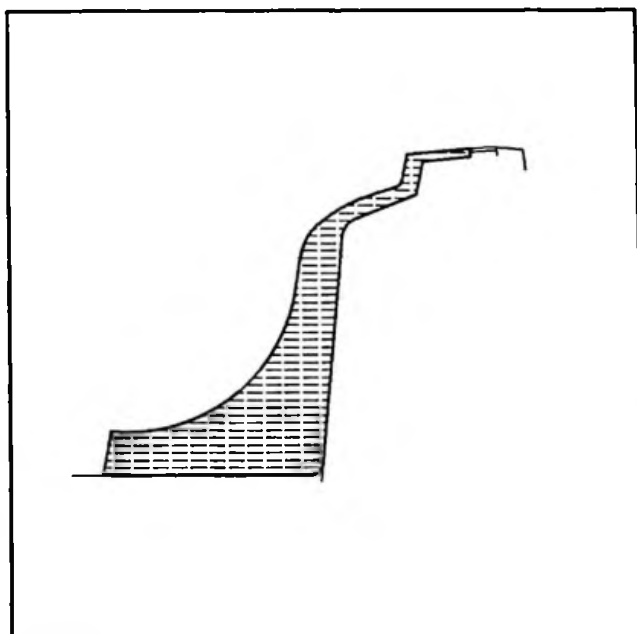


Fig : C4EP07GC
Vue suivant section S5.

7 - LIGNES DE MASTICAGE

Mastic préconisé : A1.

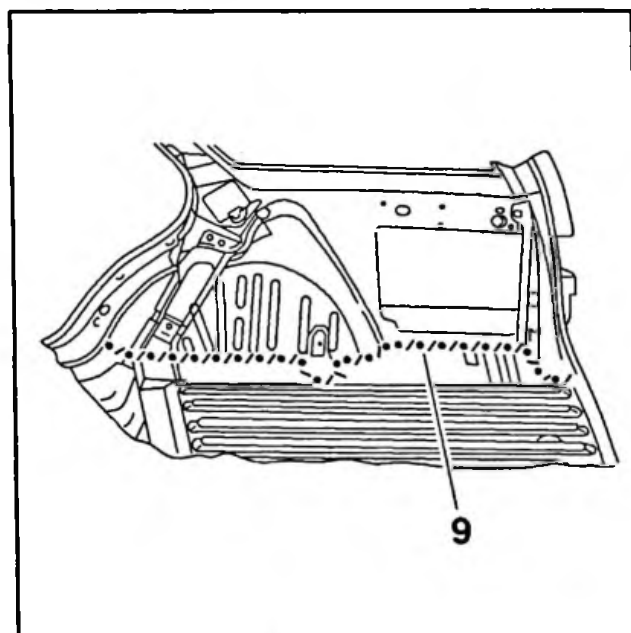


Fig : C4EP07JC
Repère (9) : passage de roue arrière - plancher de coffre = A1.

CAISSE

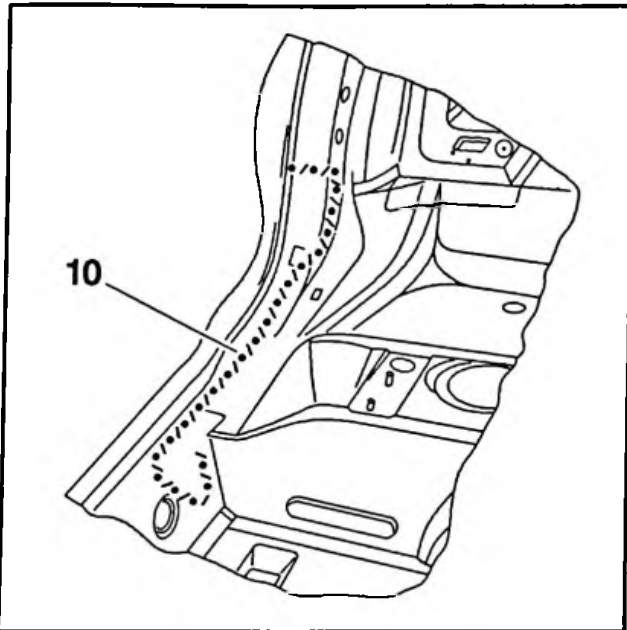


Fig : C4EP07KC

Repère (10) : doublure - plancher arrière = A1.

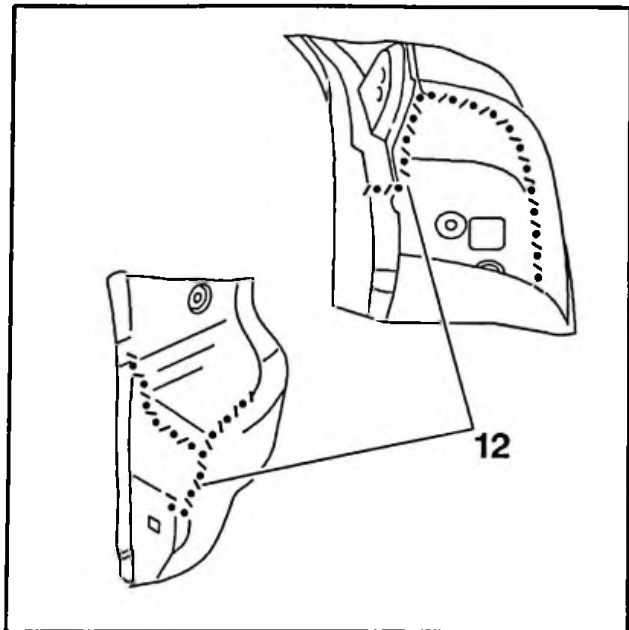


Fig : C4EP07MC

Repère (12) : appui de feux = A1.

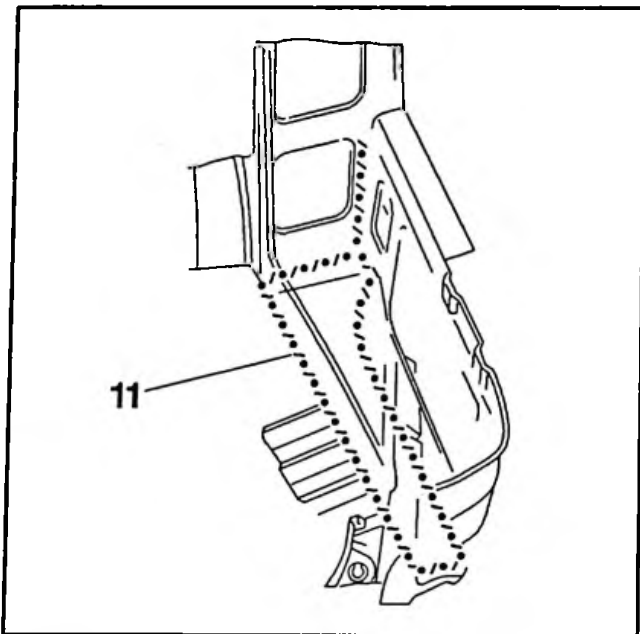


Fig : C4EP07LC

Repère (11) : passage de roue arrière - plancher arrière - fermeture = A1.

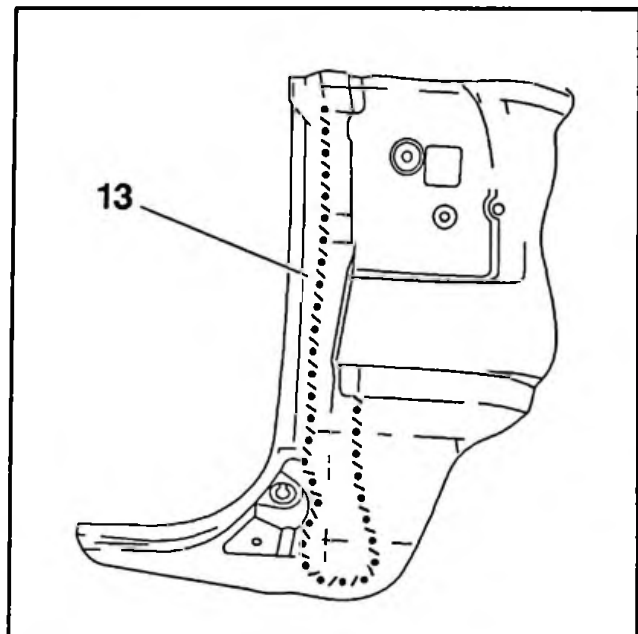


Fig : C4EP07NC

Repère (13) : aile arrière - anneau arrière = A1.

CAISSE

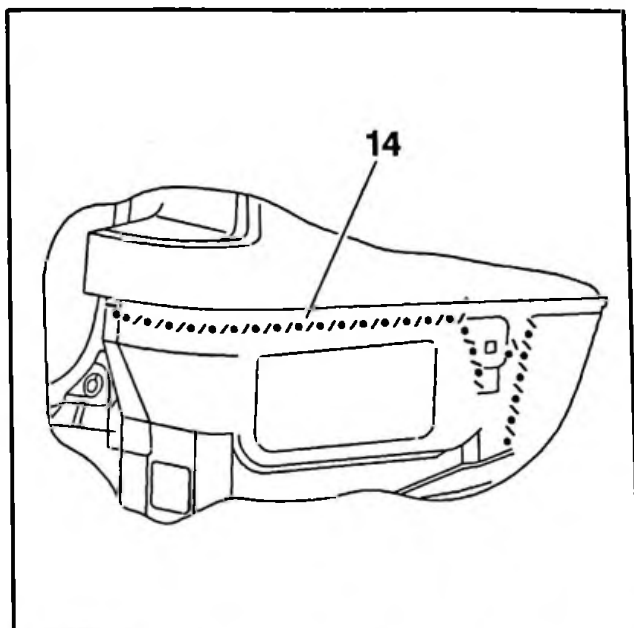


Fig : C4EP07PC

Repère (14) : aile arrière (partie basse) = A1.

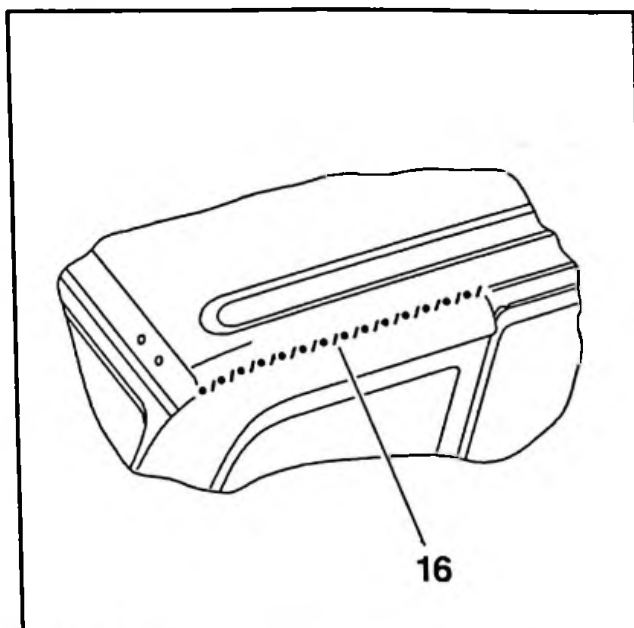


Fig : C4EP07RC

Repère (16) : pavillon - aile arrière = A1.

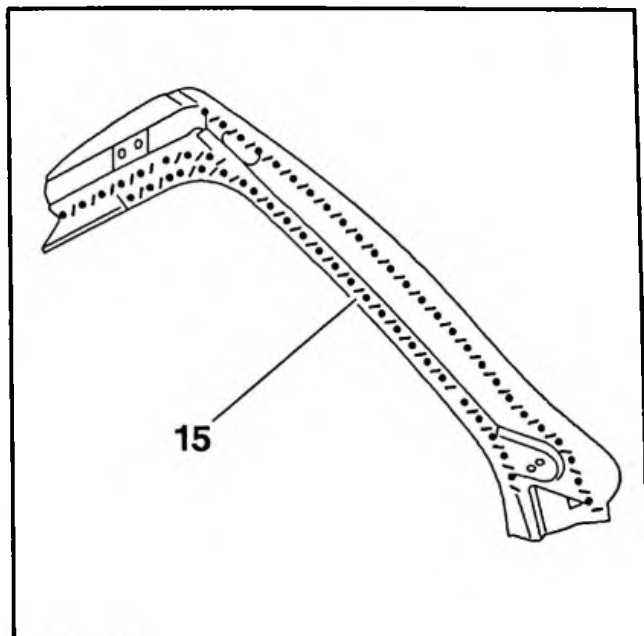


Fig : C4EP07QC

Repère (15) : anneau arrière = A1.

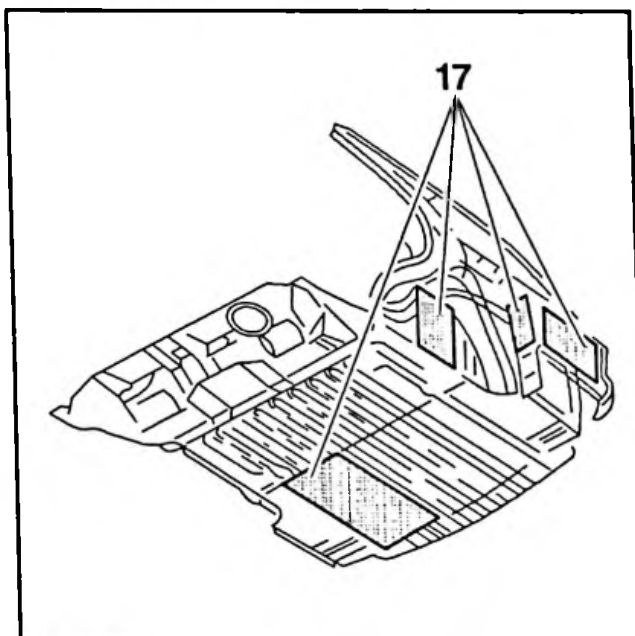


Fig : C4EP07SC

Repère (17) : plancher arrière - doublure = H5.

CARACTERISTIQUES : JEUX ET AFFLEUREMENTS

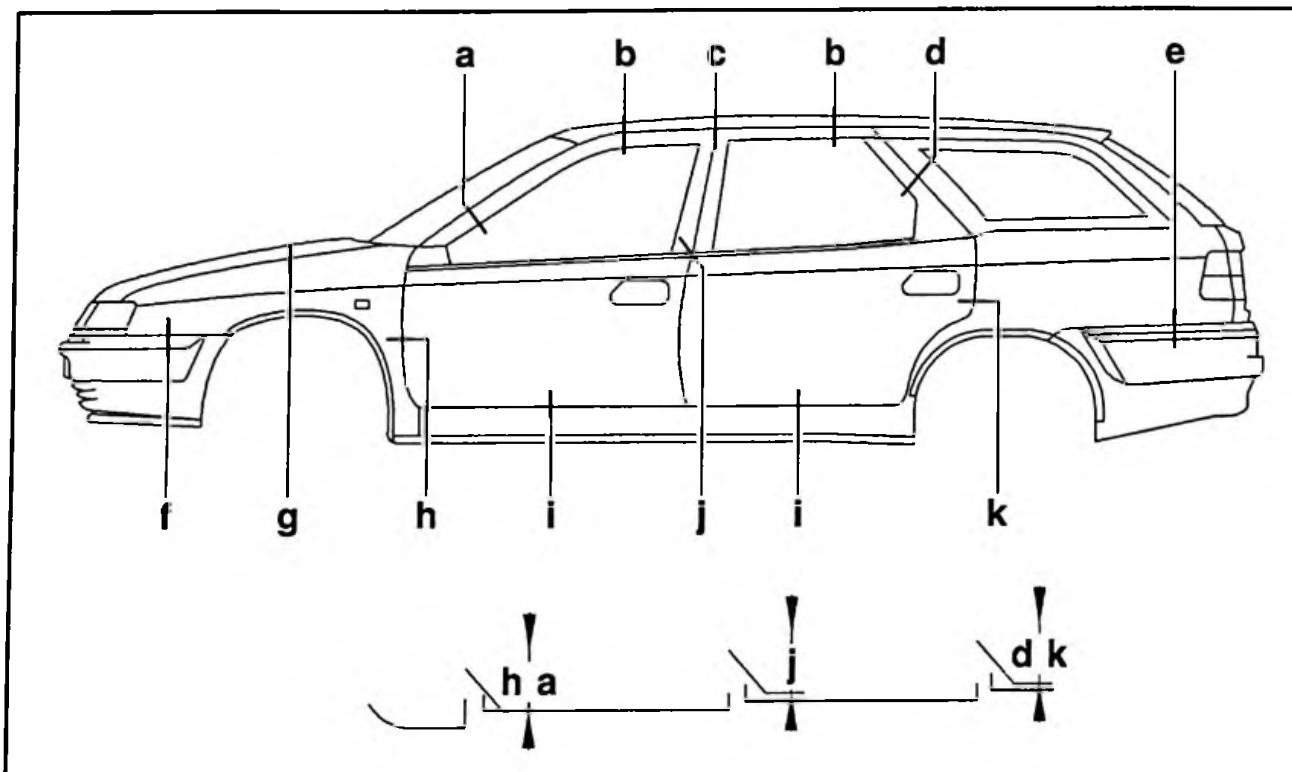


Fig : C4EP06ZD

NOTA : Les points a, d, h, j, k sont en désaffleurement.

Repère	Éléments de carrosserie	Jeu	Affleurement	Parallélisme
a	Enjoliveur de baie de pare-brise - porte avant	5 ± 1 mm	$1,7 \pm 1$ mm	2 mm
b	Pavillon - portes	7 ± 1 mm	$0,8 \pm 1$ mm	1 mm
c	Porte avant - porte arrière - partie haute	5 ± 1 mm	0 à 1 mm	1 mm
d	Enjoliveur de custode - porte arrière	5 ± 1 mm	0 à 1 mm	1 mm
e	Pare-chocs arrière - aile arrière	$2 (+ 1,5 ; -0)$ mm		1,5 mm
f	Aile avant - pare-chocs avant	$2 (+ 1,5 ; -0,5)$ mm	$0 \pm 1,5$ mm	1,5 mm
g	Aile avant - capot moteur	4 ± 1 mm	0 ± 1 mm	1 mm
h	Aile avant - porte avant	5 ± 1 mm	0 à 1 mm	1,5 mm
i	Longeron, bas de caisse - portes	5 ± 1 mm		1,5 mm
j	Porte avant - porte arrière - partie centrale	5 ± 1 mm	0 à 1 mm	1 mm
k	Porte arrière - aile arrière	5 ± 1 mm	0 à 1 mm	1 mm

CAISSE

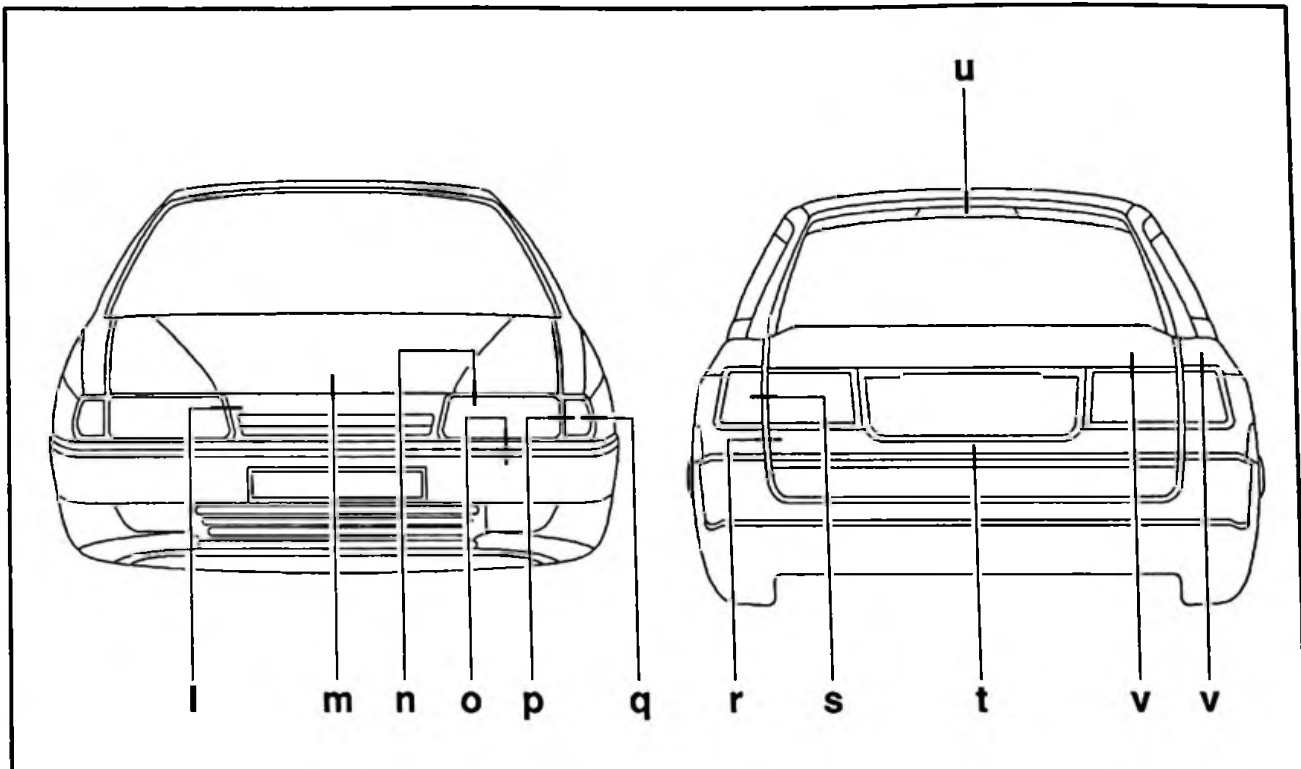


Fig : C4EP070D

Repère	Éléments de carrosserie	Jeu	Affleurement	Parallélisme
i	Projecteur - calandre	$0,7 \pm 0,7$ mm		1 mm
m	Capot moteur - calandre	$5,5 \pm 1$ mm		1 mm
n	Projecteur - capot moteur	$5,5 \pm 1$ mm		1,5 mm
o	Calandre - pare-chocs avant	$2 (+ 1,5 ; -0,5)$ mm		1 mm
p	Projecteur - clignotant	$1 (+ 0,5 ; -1)$ mm	1 ± 1 mm	1 mm
q	Aile avant - clignotant	$1,5 \pm 1$ mm	1 mm	0,5 mm
r	Aile arrière - volet arrière	5 ± 1 mm	0 ± 1 mm	1 mm
s	Feu arrière - feu de volet arrière	5 ± 1 mm	0 ± 2 mm	1 mm
t	Protecteur de volet arrière - pare-chocs arrière	$7 (+ 0 ; -2)$ mm		2 mm
u	Volet arrière - pavillon	7 ± 1 mm	$0 (+ 0 ; -1,5)$ mm	1,5 mm
v	Aile arrière - feu arrière Volet arrière - feu arrière	2 ± 1 mm		1 mm

**STRUCTURE CAISSE – PARTICULARITES BREAK :
IDENTIFICATION ELEMENTS STRUCTURE**

1 – STRUCTURE CAISSE

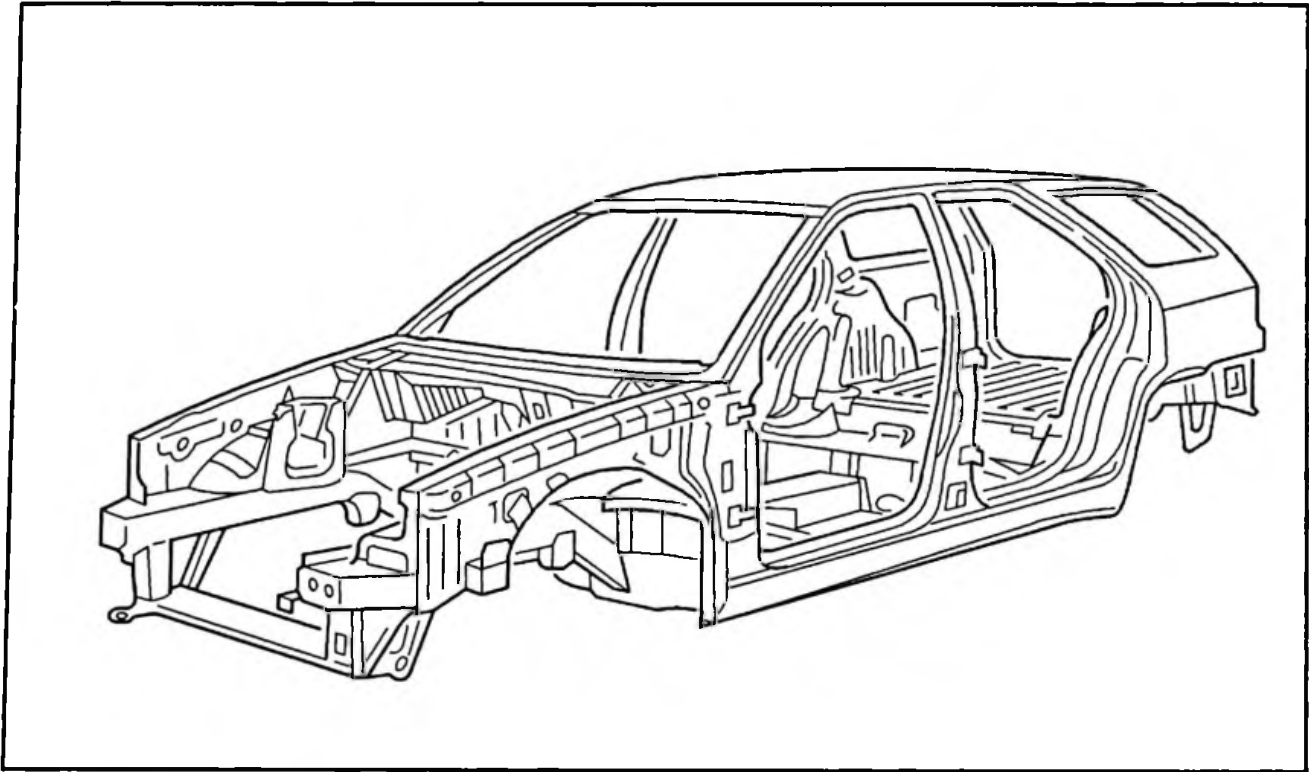


Fig : C4EP078D

2 - PIECES STRUCTURE BREAK

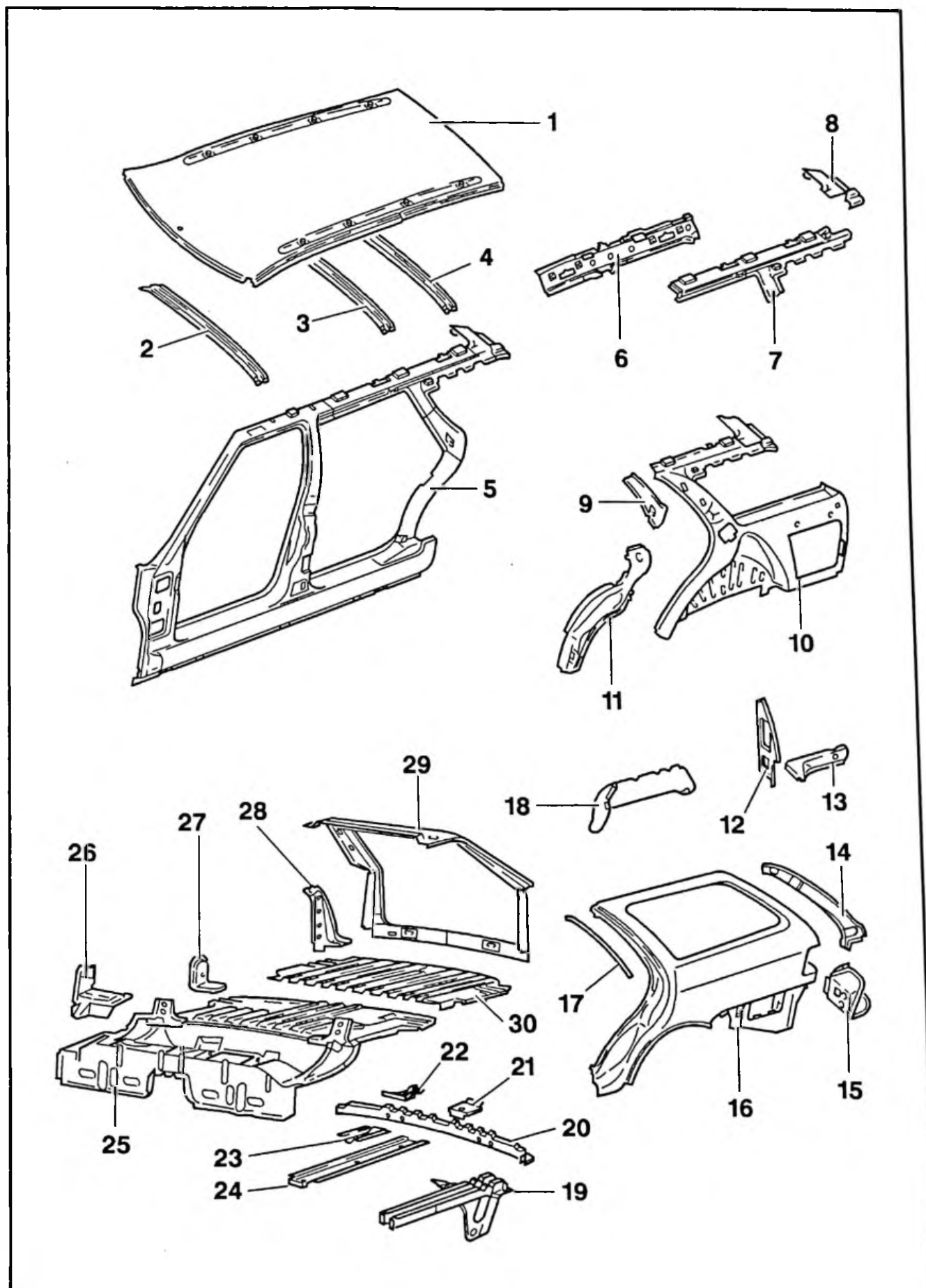


Fig : C4EP07TP

- Repère (1) pavillon.
- Repère (2) arceau de pavillon (avant).
- Repère (3) arceau de pavillon (central).
- Repère (4) arceau de pavillon (arrière).
- Repère (5) panneau de côté.
- Repère (6) doublure.
- Repère (7) doublure arc de pavillon.
- Repère (8) renfort.
- Repère (9) montants de baie.
- Repère (10) doublure d'aile arrière.
- Repère (11) renfort pied arrière.
- Repère (12) passage de roue arrière.
- Repère (13) fermeture arrière.
- Repère (14) fermeture supérieure arrière.
- Repère (15) tôle support de feu arrière.
- Repère (16) aile arrière.
- Repère (17) gouttière supérieure de porte arrière.
- Repère (18) renfort passage de roue arrière.
- Repère (19) longeronnet arrière.
- Repère (20) traverse arrière.
- Repère (21) renfort fixation de gâche.
- Repère (22) anneau de remorquage.
- Repère (23) renfort de fixation du berceau roue de secours.
- Repère (24) longeronnet arrière (central).
- Repère (25) plancher arrière.
- Repère (26) renfort plancher arrière.
- Repère (27) tôle arrière.
- Repère (28) doublure de panneau arrière.
- Repère (29) anneau arrière.
- Repère (30) plancher arrière partiel.

Xantia

JUIN 1997

OPR : 7511 →

RÉF.

BRE 0308 F

STRUCTURE

SPECIFICITES GPL/C

- PARTIE ARRIERE
- PARTIE LATERALE

"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 de procurer les mises à jour nécessaires".



AUTOMOBILES CITROËN
DIRECTION EXPORT EUROPE
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

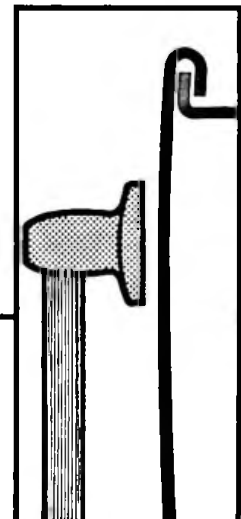


TABLE DES MATIERES

PARTIE ARRIERE

PREPARATION : PLANCHER ARRIERE	1
1 - Traçage - perçage : support de réservoir GPL	1
2 - Traçage - perçage : raccord pour évent	2

PARTIE LATERALE

PREPARATION : AILE ARRIERE DROITE	3
-----------------------------------------	---

PREPARATION : PLANCHER ARRIERE

Le service des pièces de rechange ne commercialise pas de pièces spécifiques.

La préparation des éléments sera à effectuer suivant la gamme correspondante.

NOTA : Véhicule concerné :
véhicule XANTIA bicarburation essence - GPL.

1 - TRAÇAGE - PERÇAGE : SUPPORT DE RESERVOIR GPL

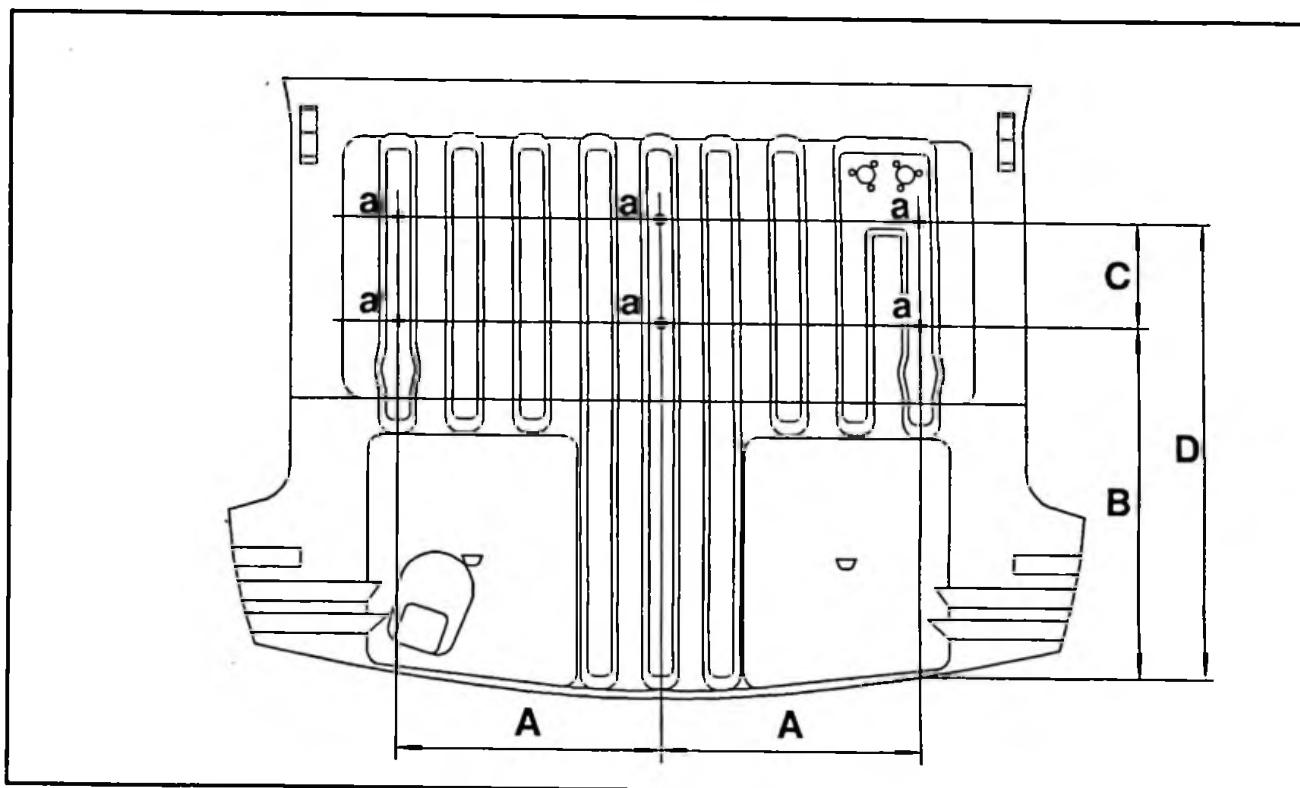


Fig : C4BP131D

Cotes mesurées :

- A = 415 mm
- B = 562 mm
- C = 150 mm
- D = 712 mm

Tracer et percer les trous "a" au \varnothing 11 mm.

2 - TRAÇAGE - PERÇAGE : RACCORD POUR EVENT

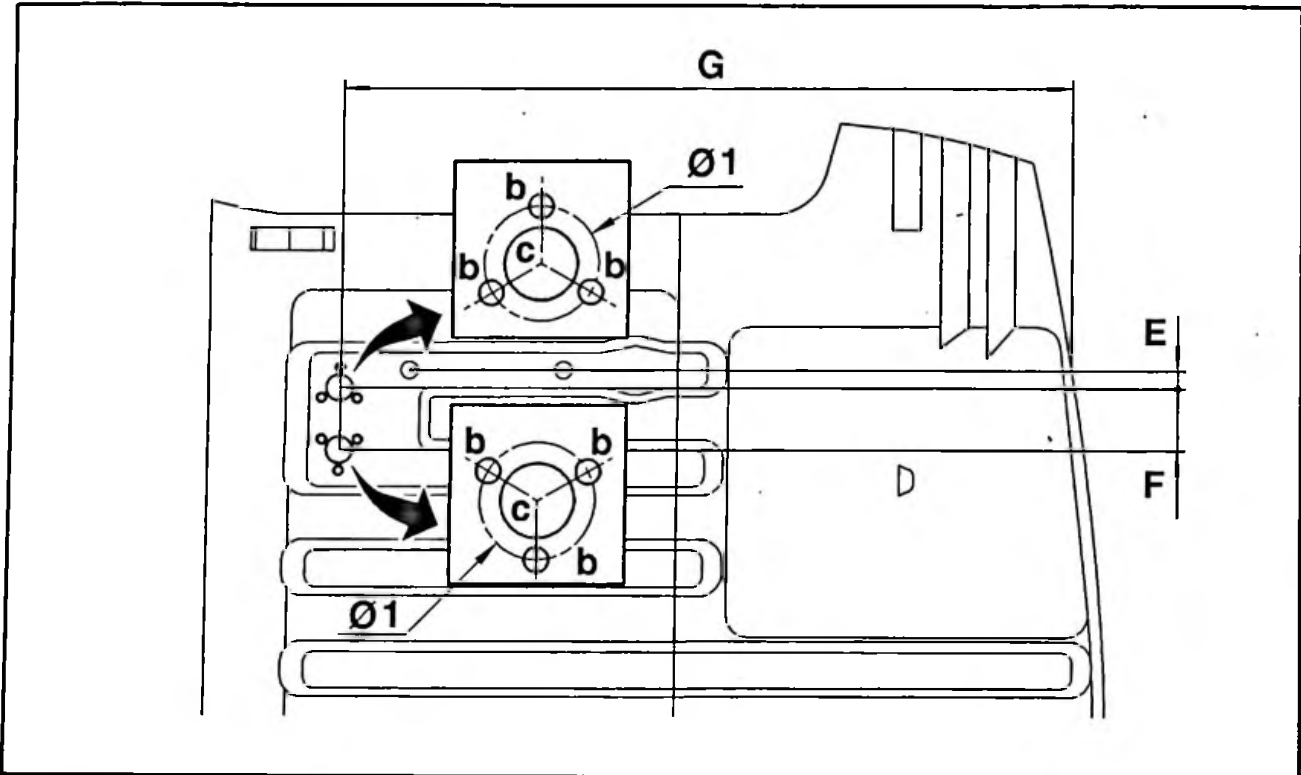


Fig : C4BP132D

Cotes mesurées :

- E = 22 mm
- F = 65 mm
- G = 785 mm

Véhicule XANTIA bicarburation essence - GPL :

- b Ø 6 mm, à 120 ° (Ø 1 = 37 mm)
- c Ø 26 mm

PREPARATION : AILE ARRIERE DROITE

Le service des pièces de rechange ne commercialise pas de pièces spécifiques, la préparation des éléments sera à effectuer suivant la gamme correspondante.

NOTA : Véhicule concerné :
véhicule XANTIA bicarburation essence - GPL.

Traçage de l'aile pour le perçage de l'orifice de remplissage.

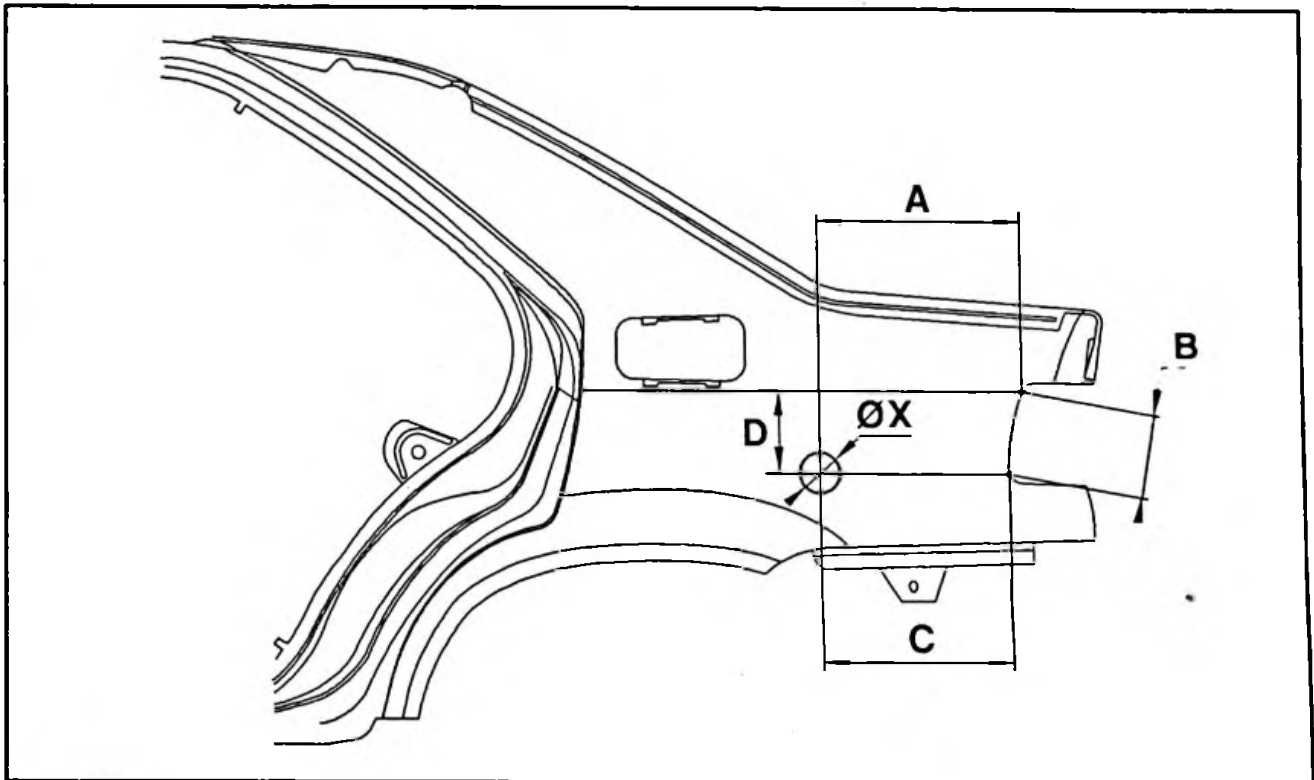


Fig : C4CP0LXD

Cotes mesurées :

- A = 296 mm
- B = 132 mm
- C = 282 mm
- D = 125 mm

Pays	Cote
France	X = Ø 60 mm
Italie	X = Ø 60 mm
Belgique	X = Ø 70 mm
Pays Bas	X = Ø 70 mm

Xantia

JUIN 1998

RÉF.

BRE 0308 F

ADDITIF N° 1

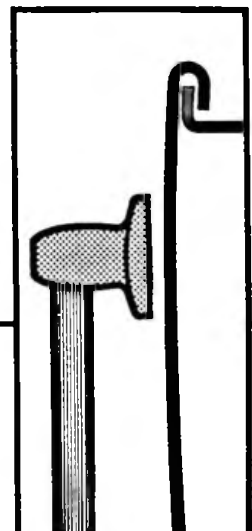
STRUCTURE

SPECIFICITES BREAK GPL/C

- **PARTIE LATÉRALE**
 - Préparation : Aile arrière droite

"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

PRÉPARATION : AILE ARRIÈRE DROITE

1 – VÉHICULE CONCERNÉ : XANTIA BICARBURATION ESSENCE/GPL (BREAK)

Le service des pièces de rechange ne commercialise pas de pièces spécifiques.

La préparation des éléments s'effectue suivant la gamme correspondante.

2 – TRAÇAGE DE L'AILE POUR LE PERÇAGE DE L'ORIFICE DE REMPLISSAGE

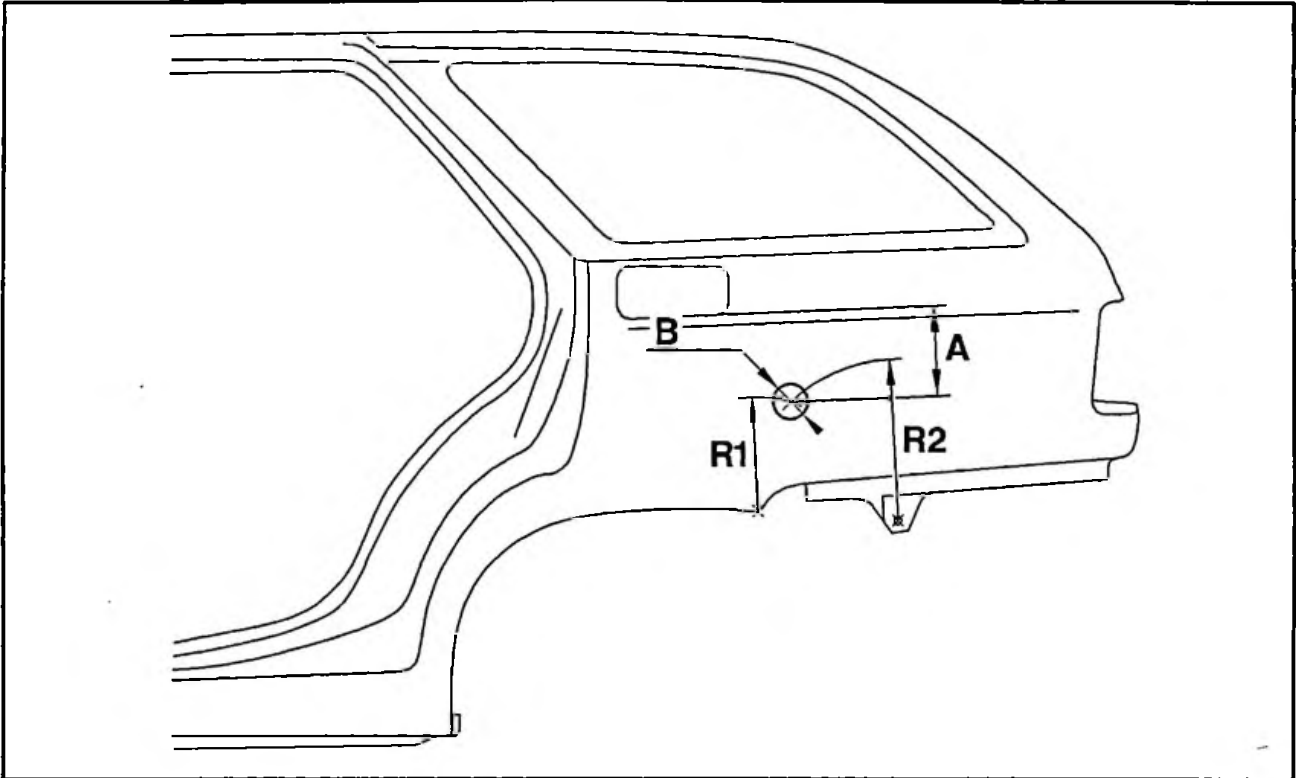


Fig : C4CP0N8D

Figure 1.

Cotes mesurées :

- A = 137,5 mm
- B = 61 mm
- R1 = 182 mm
- R2 = 220 mm

Xantia

FEVRIER 1998

RÉF.

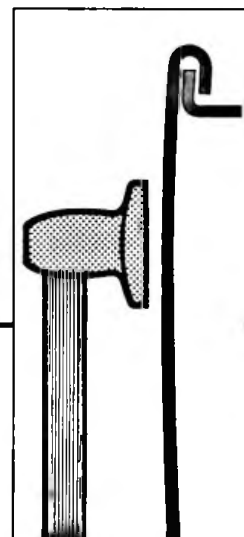
BRE 0421 F

ANNULE ET REMPLACE BRE 0021 F

CONTROLE CARROSSERIE

"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

TABLE DES MATIERES

CAISSE

CONTROLE CAISSE : BANC DIMENSIONNEL "CAROLINER"	1
1 - Outillage	1
2 - Contrôle caisse nue (berlines sauf TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)	2
3 - Contrôle caisse nue (berlines TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)	3
4 - Contrôle caisse nue (breaks sauf TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)	4
5 - Contrôle caisse nue (breaks TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)	5
6 - Contrôle mécanique en place (berlines sauf TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)	6
7 - Contrôle mécanique en place (berlines TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)	7
8 - Contrôle mécanique en place (breaks sauf TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)	8
9 - Contrôle mécanique en place (breaks TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)	9
CONTROLE CAISSE : BANC POSITIF "CELETTE"	10
1 - Outillage	10
2 - Contrôle caisse nue (berlines sauf TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)	11
3 - Contrôle caisse nue (berlines TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)	12
4 - Contrôle caisse nue (spécificités breaks)	14
5 - Contrôle mécanique en place (berlines)	15
6 - Contrôle mécanique en place (spécificités breaks)	16
CONTROLE CAISSE : BANC DIMENSIONNEL "CELETTE METRO 2000"	17
1 - Contrôle caisse nue (berlines)	17
2 - Contrôle mécanique en place (berlines)	18
3 - Contrôle caisse nue (breaks)	19
4 - Contrôle mécanique en place (breaks)	20

CONTROLE CAISSE : BANC DIMENSIONNEL "CAROLINER"

1 - OUTILLAGE

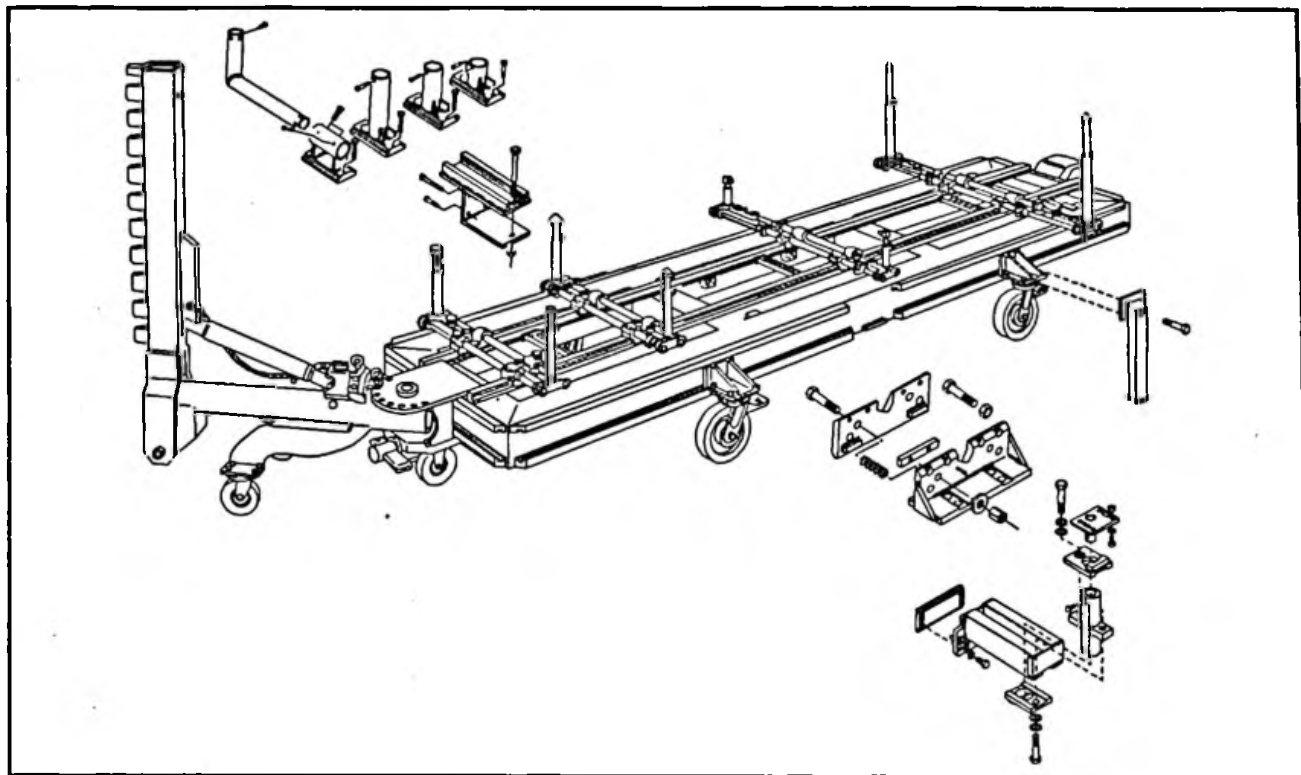


Fig : C4EP02SD

ATTENTION : Les vis référencées dans les fiches de contrôle n'ont pour seul but que d'assurer le centrage des embouts de l'outillage préconisé.

Légende :

- [1] vis M6
- [2] vis M10
- [3] vis M12
- [4] vis M16
- (1) dessus de pinces (avant)
- (2) dessus de pinces (arrière)
- (3) axe pinces (avant)
- (4) face arrière de pinces en appui
- (5) axes ou boulons (Ø 12 mm)
- (6) côté gauche
- (7) côté droit

CAISSE

2 - CONTROLE CAISSE NUE (BERLINES SAUF TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)

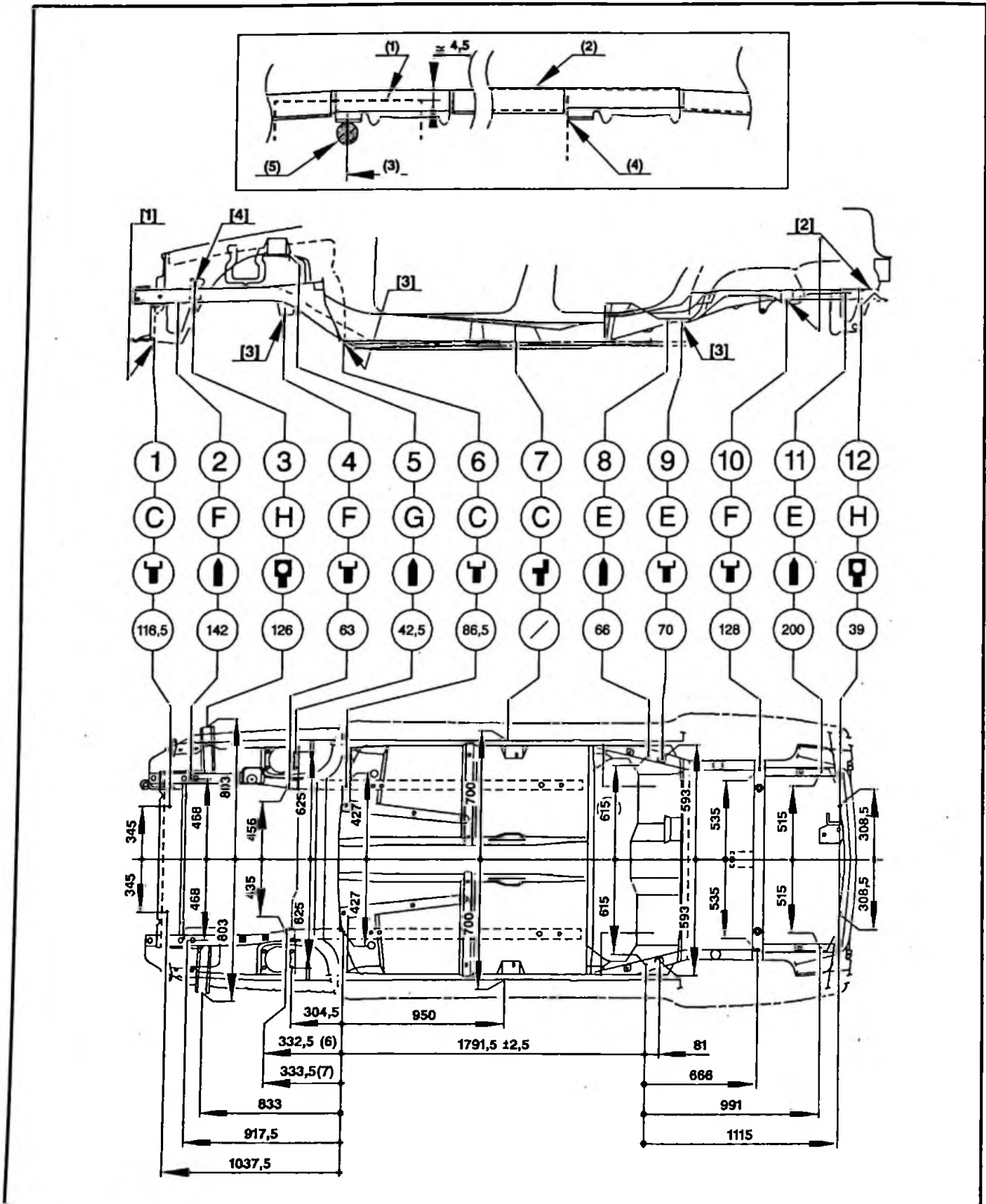


Fig : C4EP09YP

CAISSE

3 - CONTROLE CAISSE NUE (BERLINES TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)

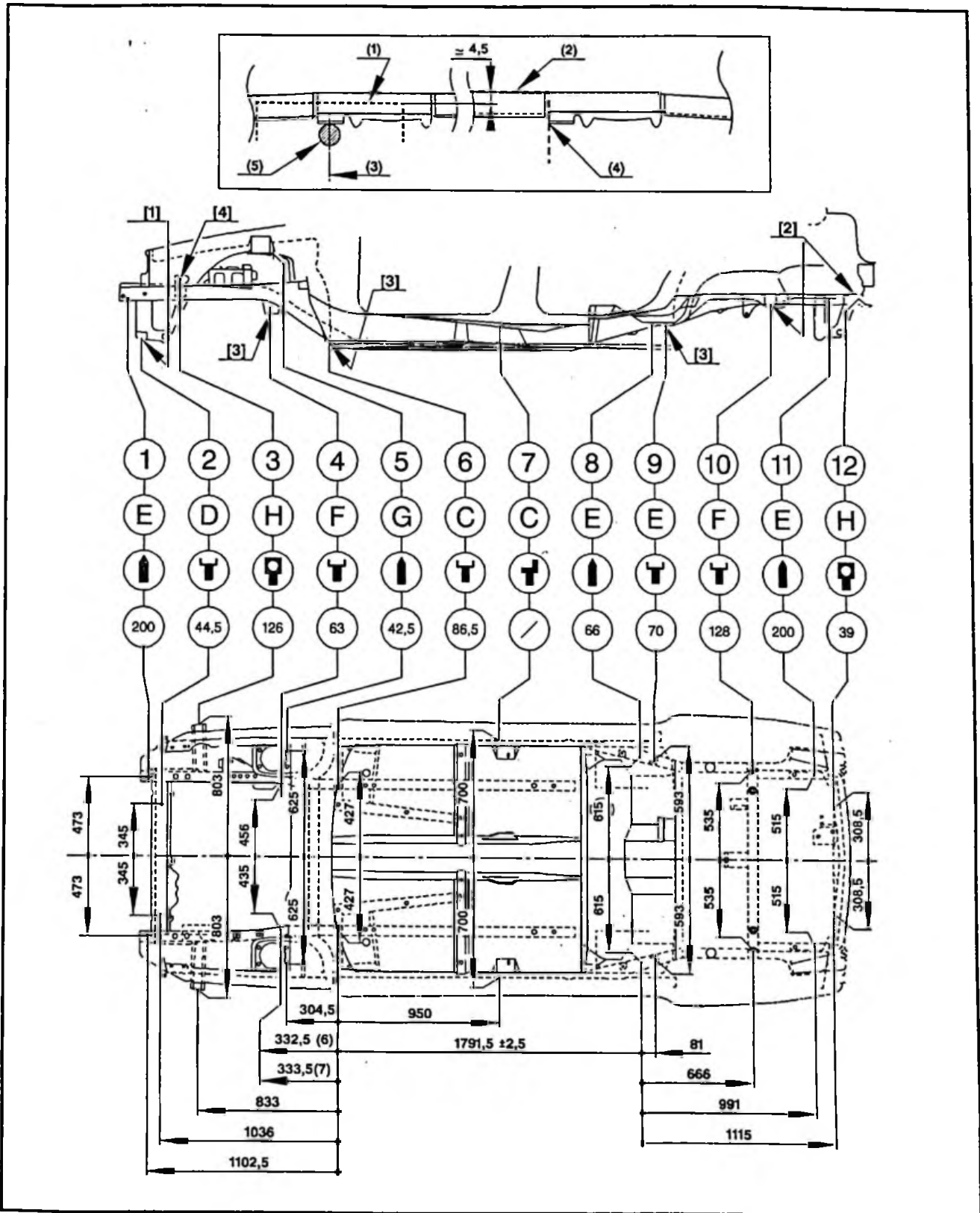


Fig : C4EP09ZP

CAISSE

4 - CONTROLE CAISSE NUE (BREAKS SAUF TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)

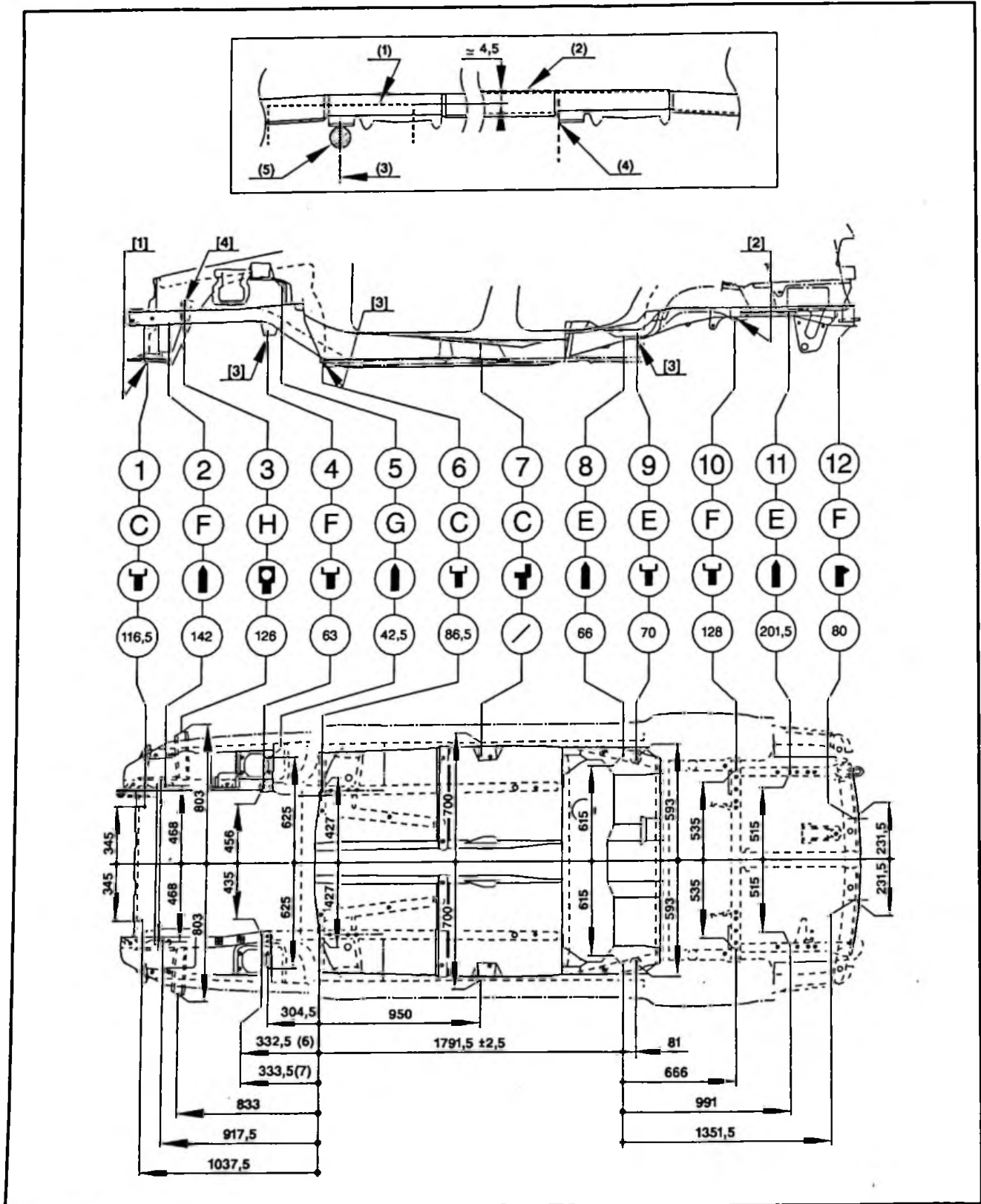


Fig : C4EP100P

CAISSE

5 - CONTROLE CAISSE NUE (BREAKS TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)

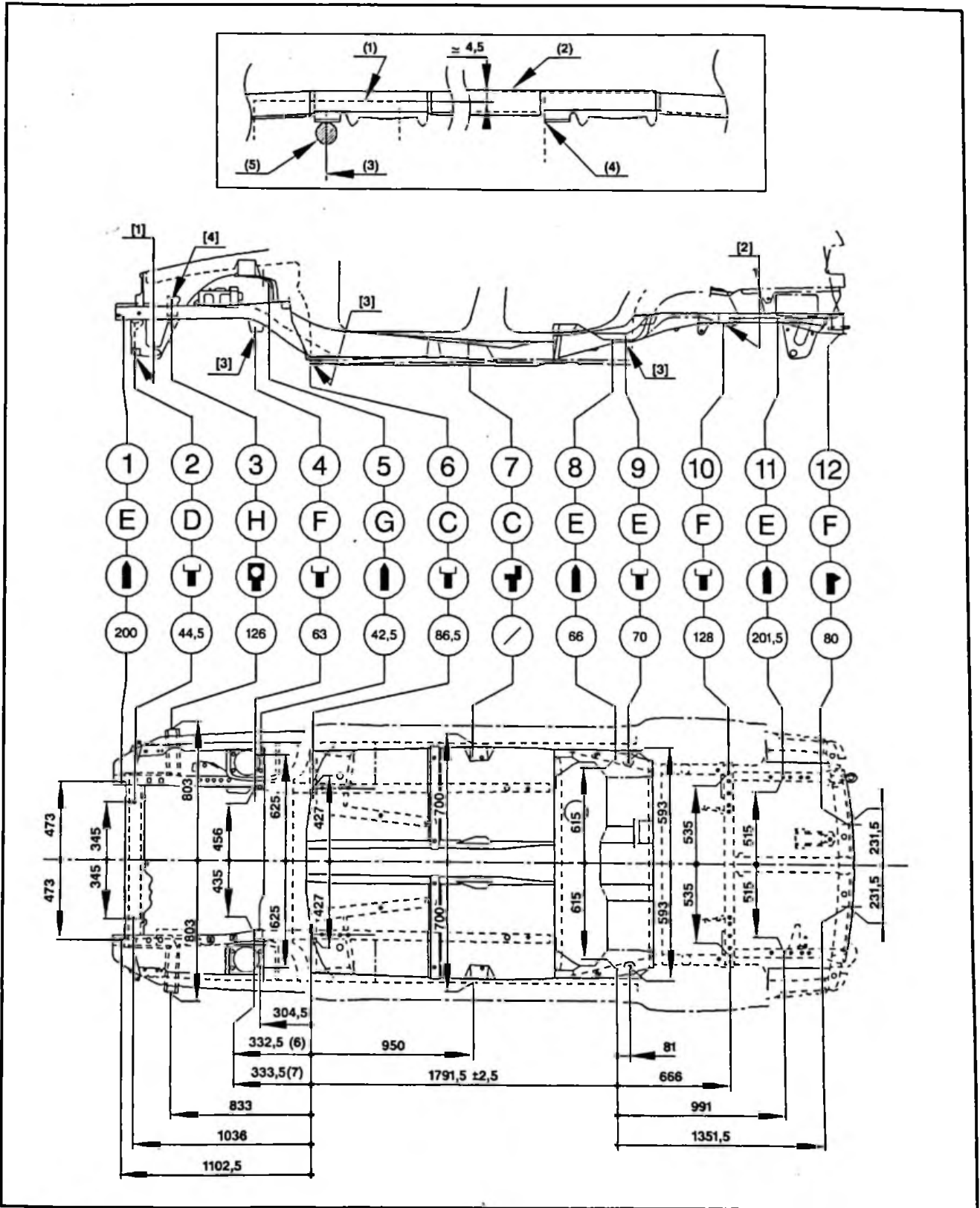


Fig : C4EP101P

6 - CONTROLE MECANIQUE EN PLACE
(BERLINES SAUF TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)

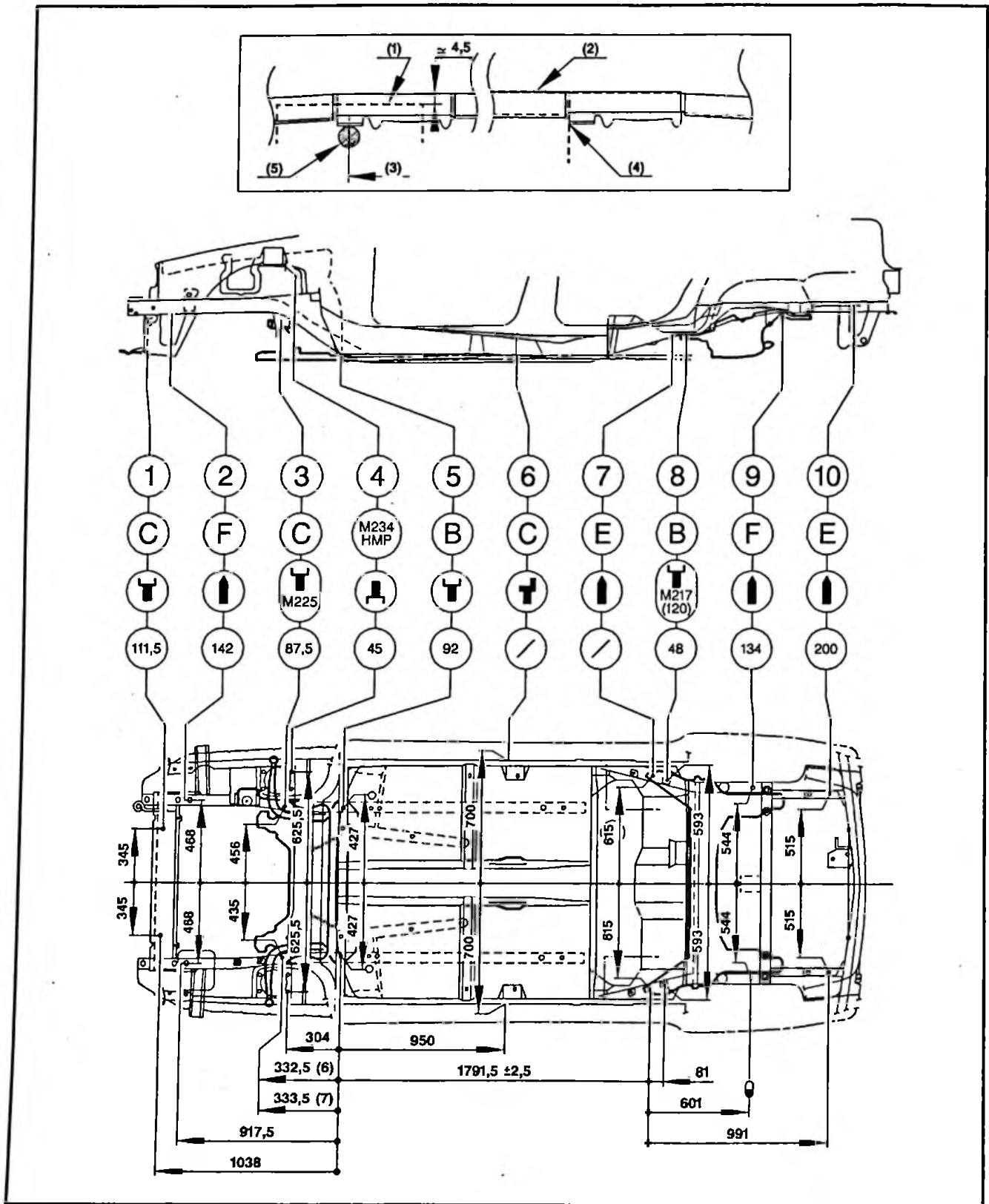


Fig : C4EP102P

CAISSE

7 - CONTROLE MECANIQUE EN PLACE (BERLINES TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)

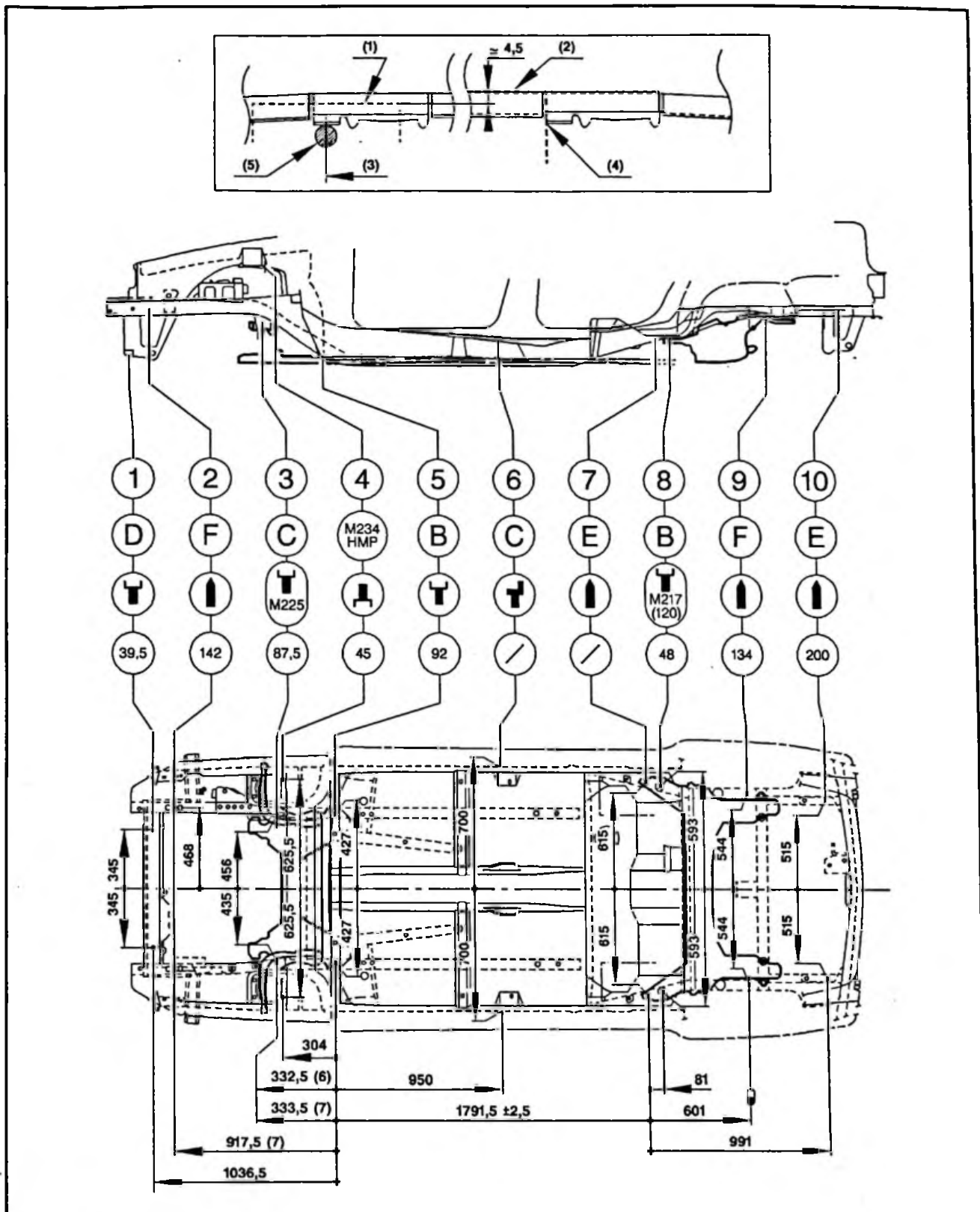


Fig : C4EP103P

8 - CONTROLE MECANIQUE EN PLACE
(BREAKS SAUF TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)

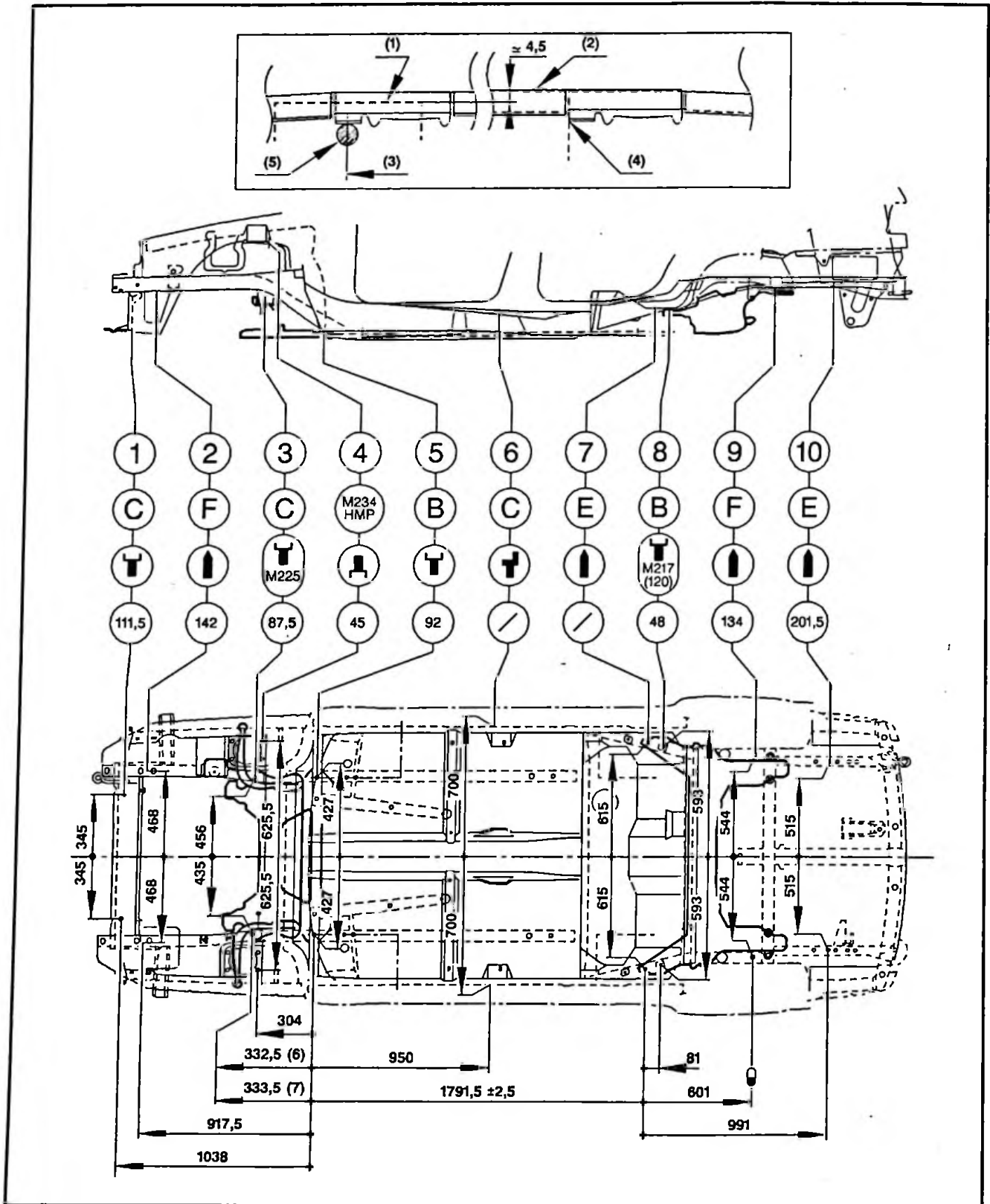


Fig : C4EP104P

CAISSE

9 - CONTROLE MECANIQUE EN PLACE (BREAKS TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)

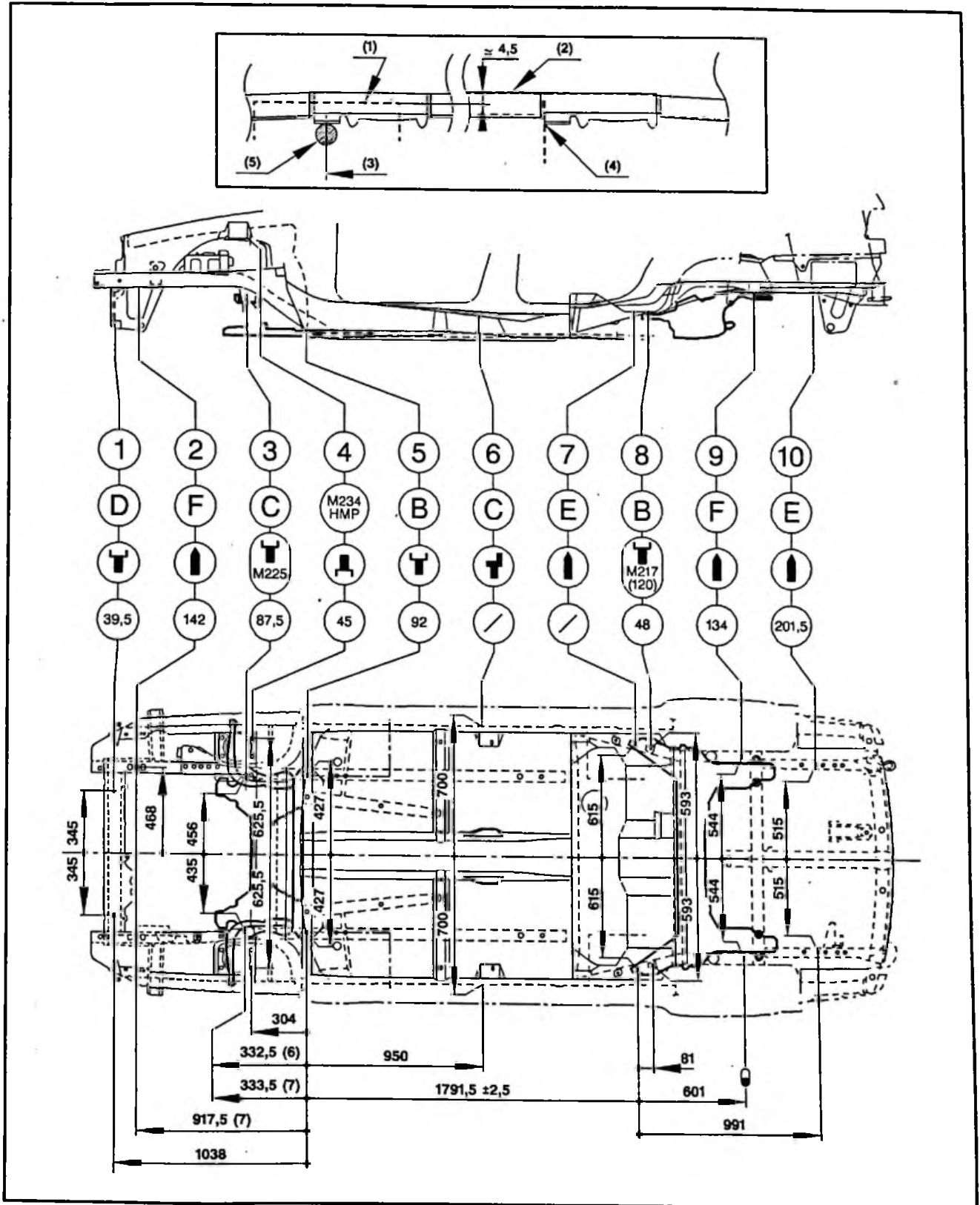


Fig : C4EP105P

CONTROLE CAISSE : BANC POSITIF "CELETTE"

1 - OUTILLAGE

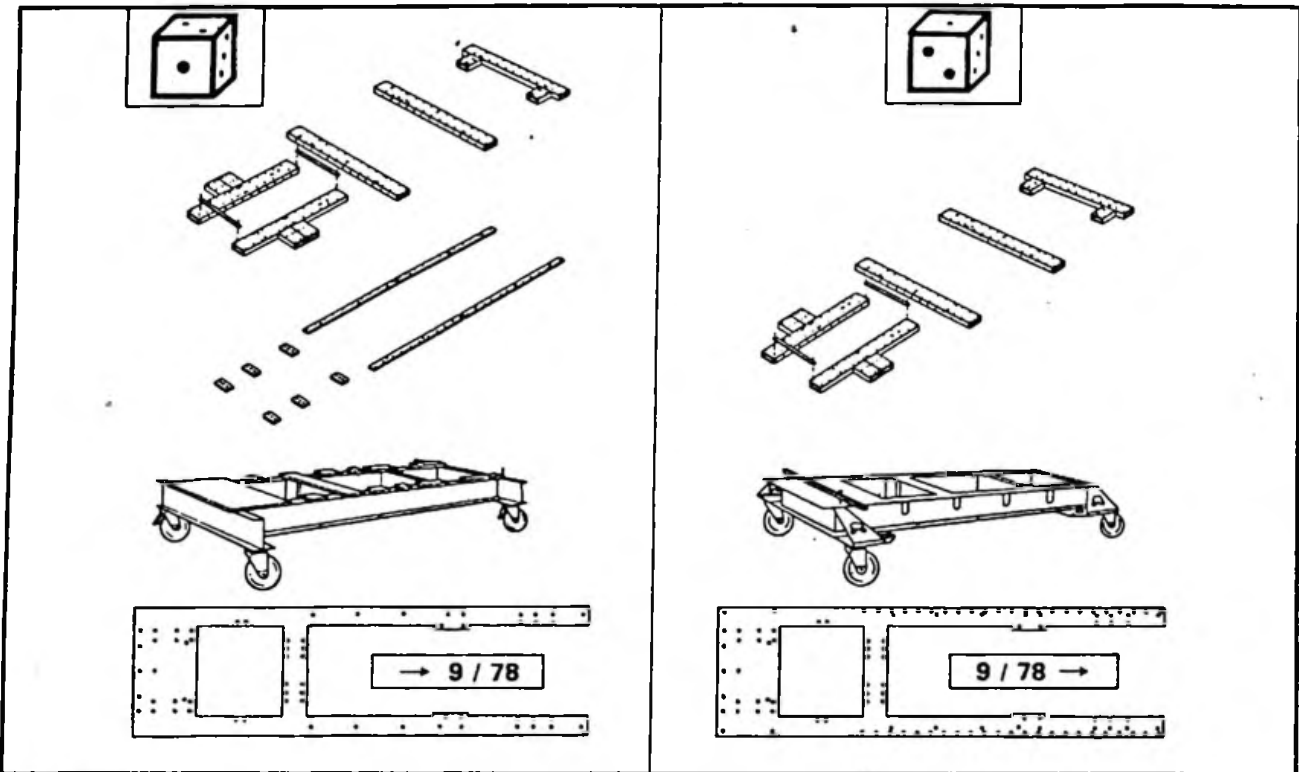


Fig : C4EP02TD

CELETTE MZ

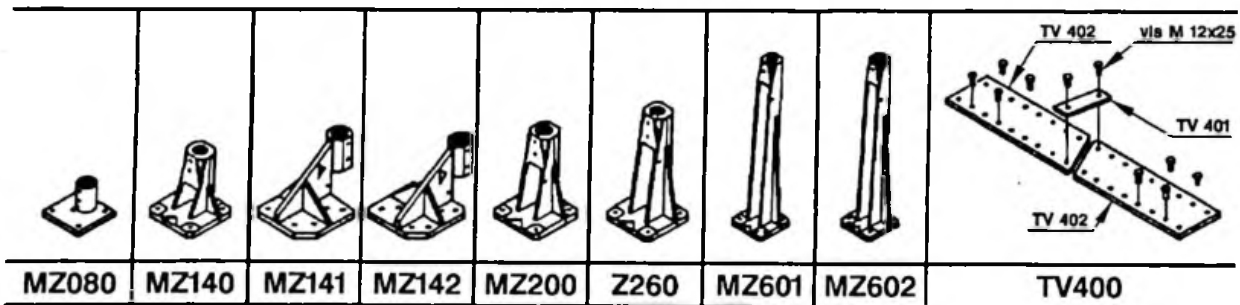


Fig : C4EP02RD

CAISSE

2 - CONTROLE CAISSE NUE (BERLINES SAUF TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)

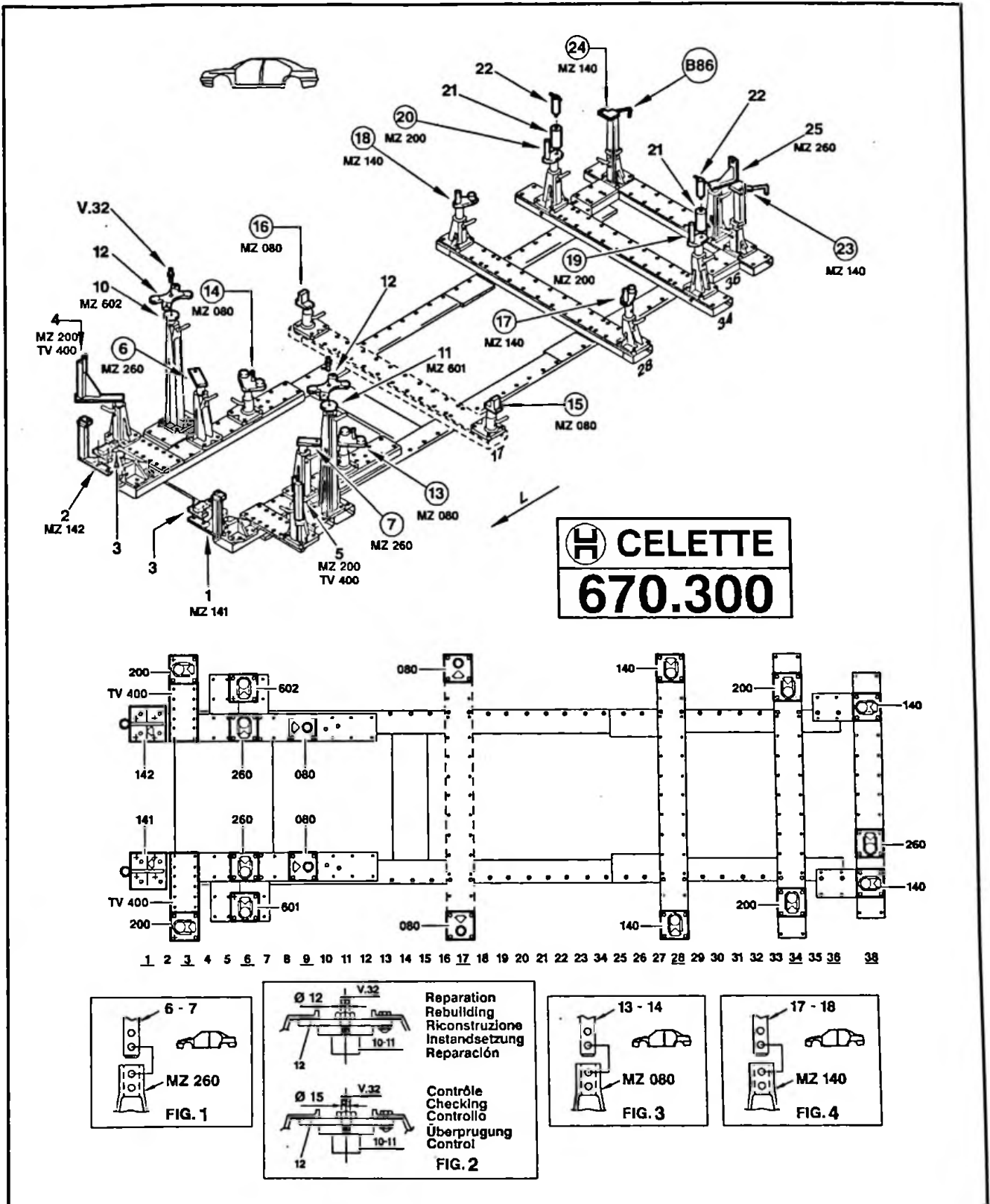


Fig : C4EP02MP

3 - CONTROLE CAISSE NUE (BERLINES TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6)

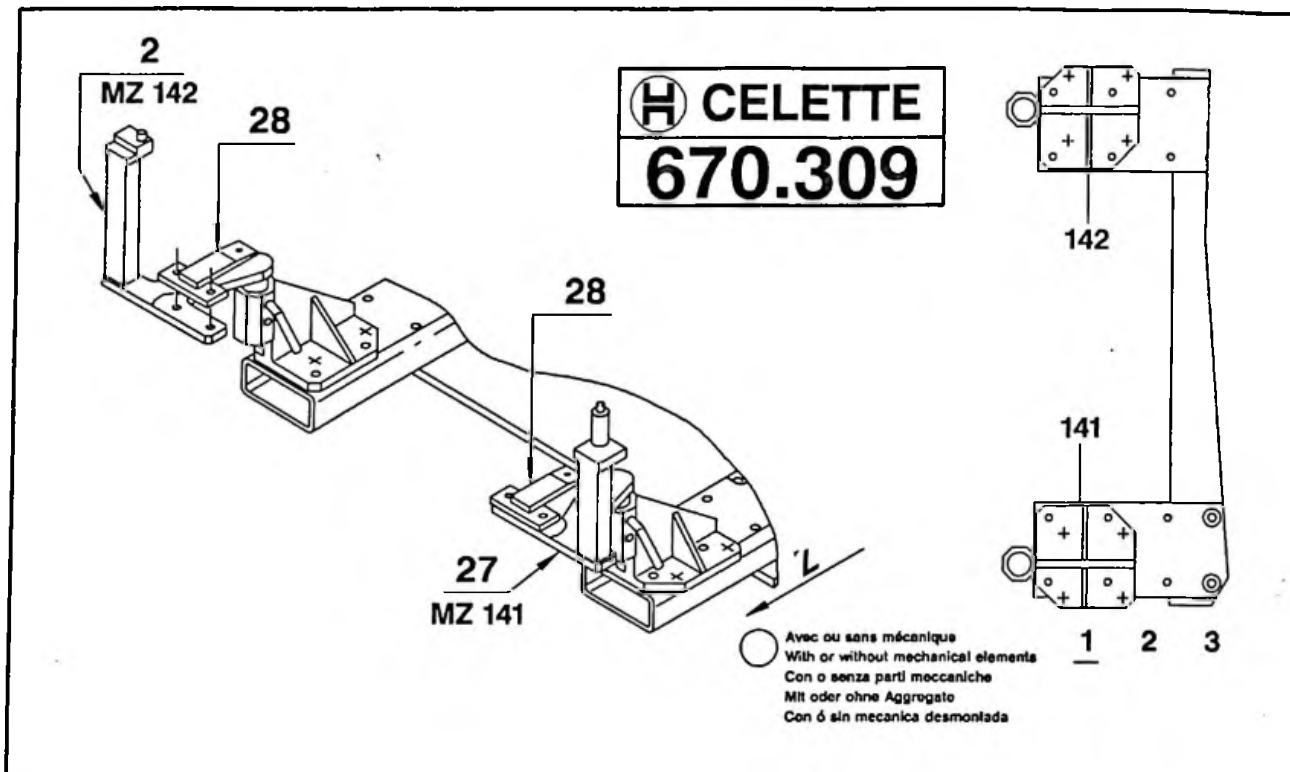


Fig : C4EP106D

670309 = complément à 670300.

670310 = 670300 + 670309.

CAISSE

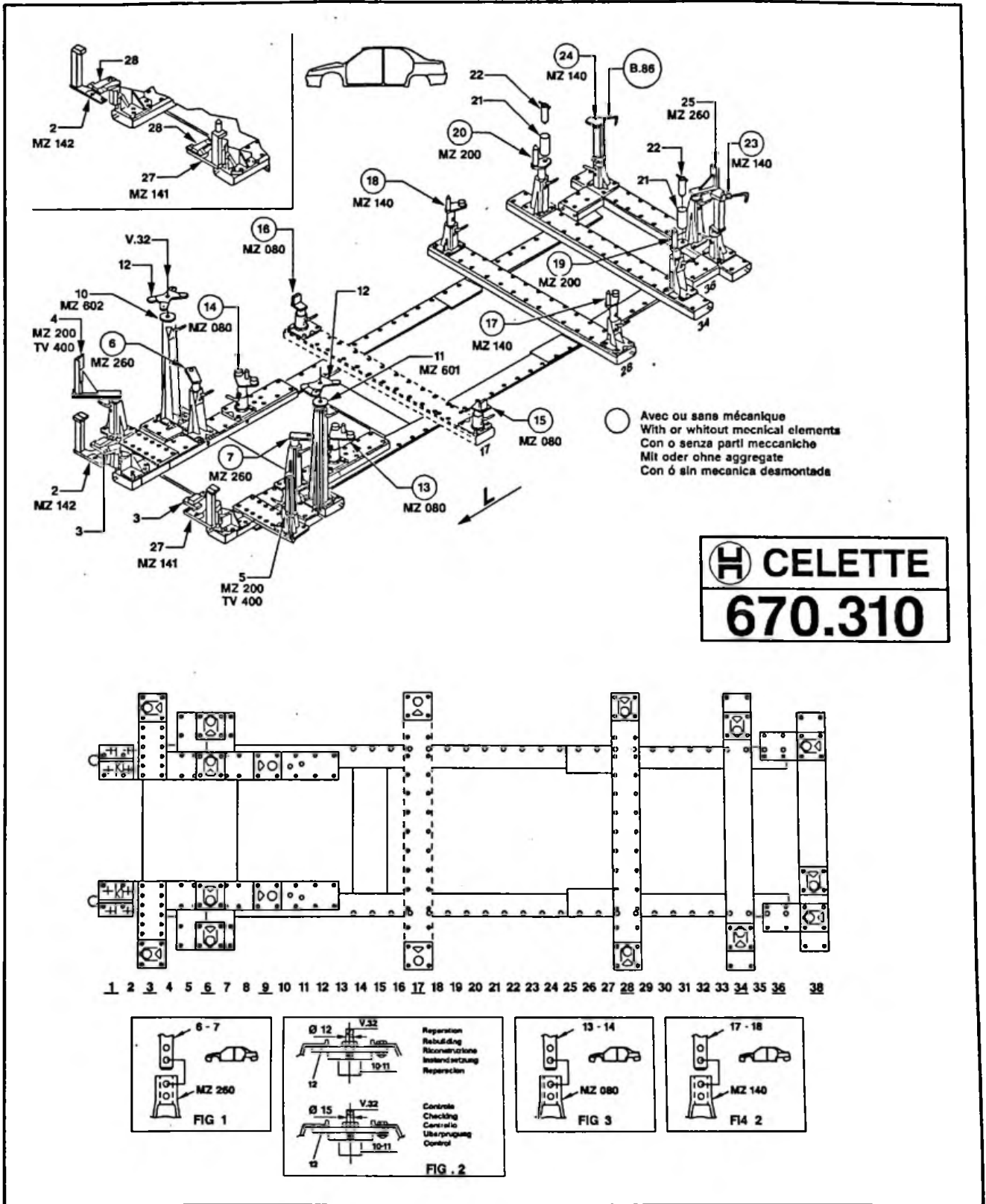


Fig : C4EP107P

4 - CONTROLE CAISSE NUE (SPECIFICITES BREAKS)

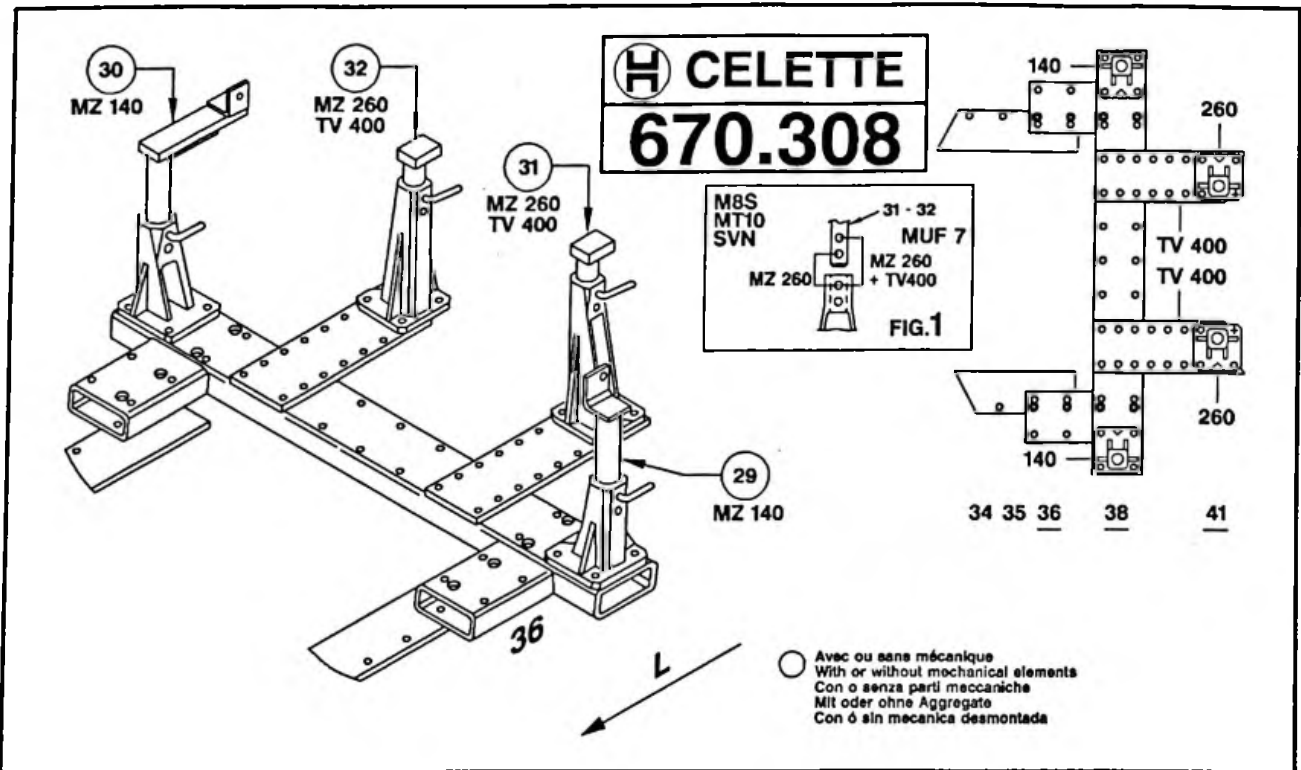


Fig : C4EP106D

670308 = complément à 670300 et 670310.

5 - CONTROLE MECANIQUE EN PLACE (BERLINES)

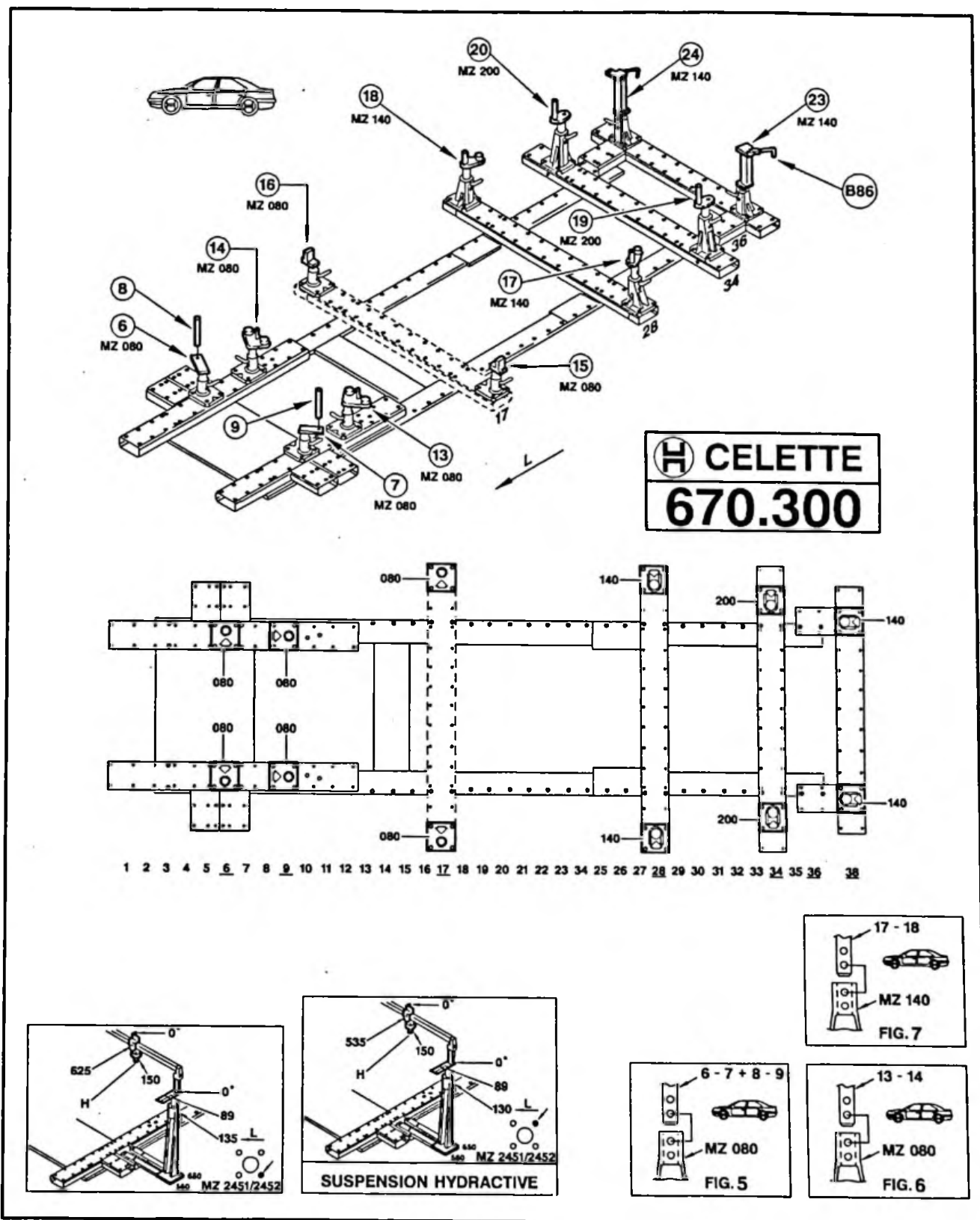


Fig : C4EP02NP

CAISSE

6 - CONTROLE MECANIQUE EN PLACE (SPECIFICITES BREAKS)

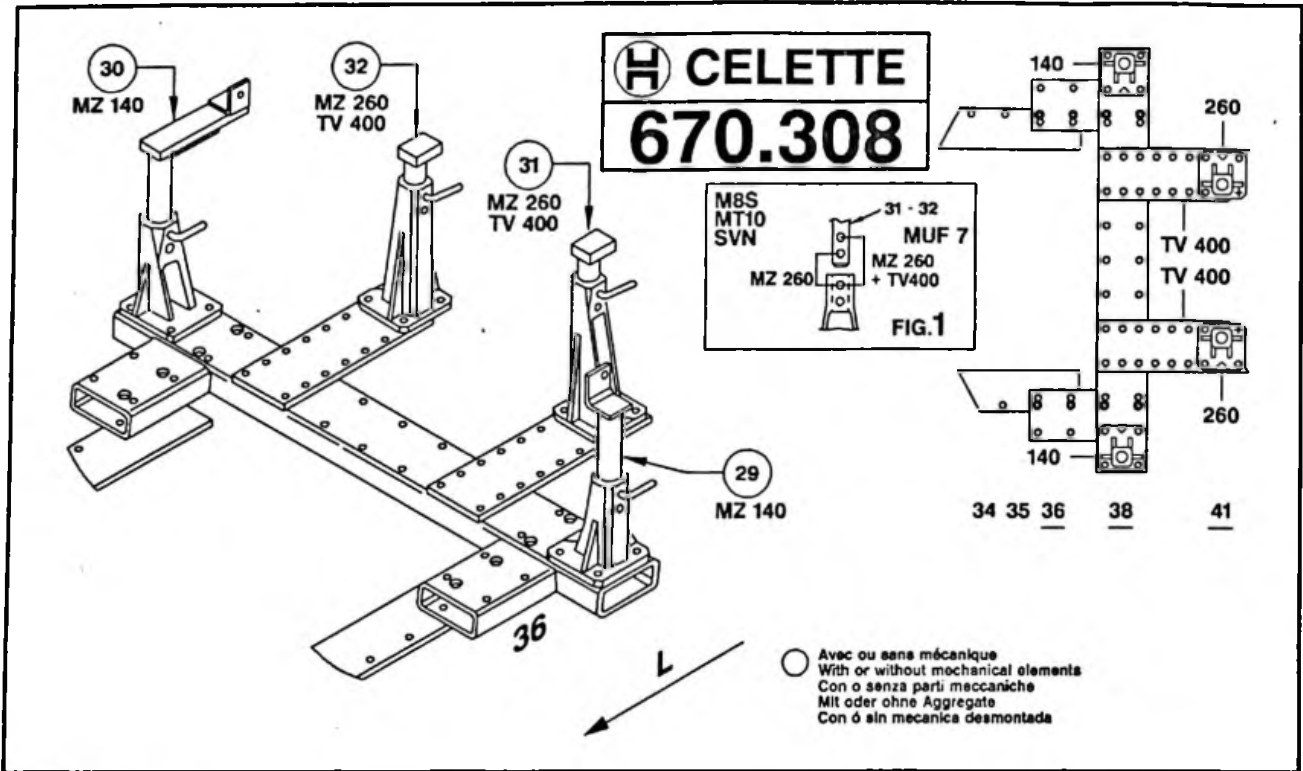


Fig : C4EP108D

CONTROLE CAISSE : BANC DIMENSIONNEL "CELETTE METRO 2000"

1 - CONTROLE CAISSE NUE (BERLINES)

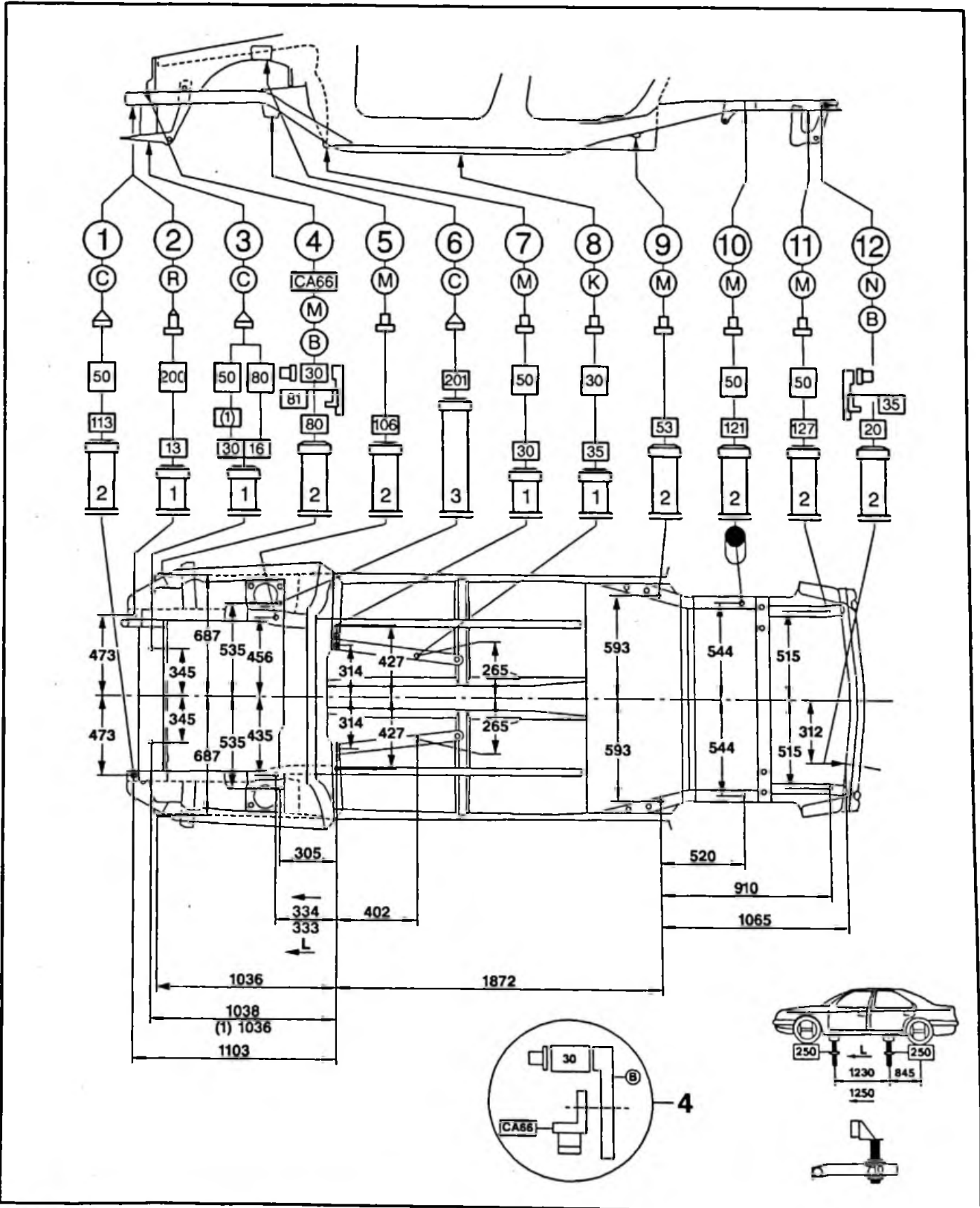


Fig : C4EP109P

NOTA : (1) valable seulement pour véhicules TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6.

2 - CONTROLE MECANIQUE EN PLACE (BERLINES)

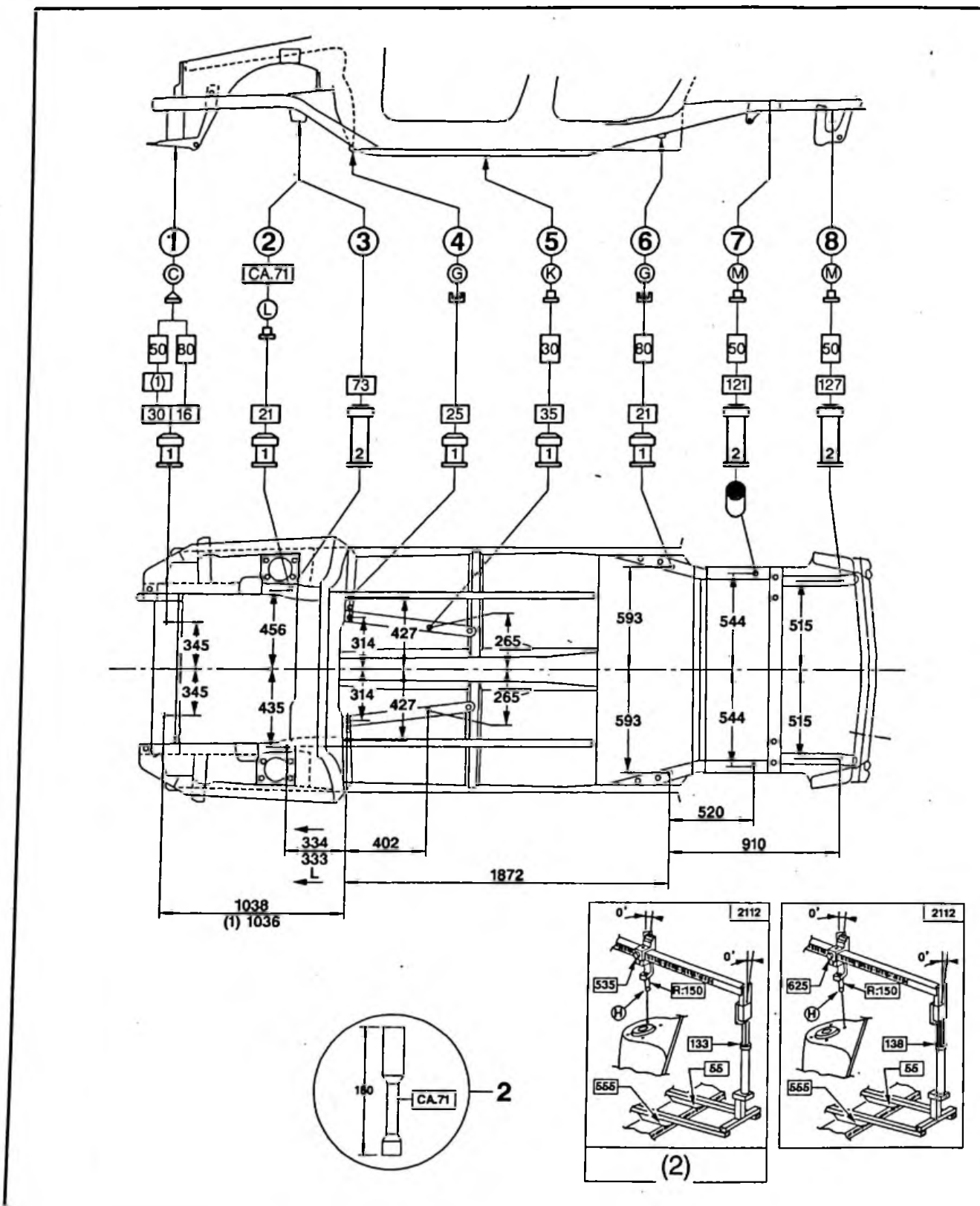


Fig : C4EP10AP

NOTA : (1) valable seulement pour véhicules TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6.

(2) valable seulement pour véhicules équipés d'une suspension hydraulique.

3 - CONTROLE CAISSE NUE (BREAKS)

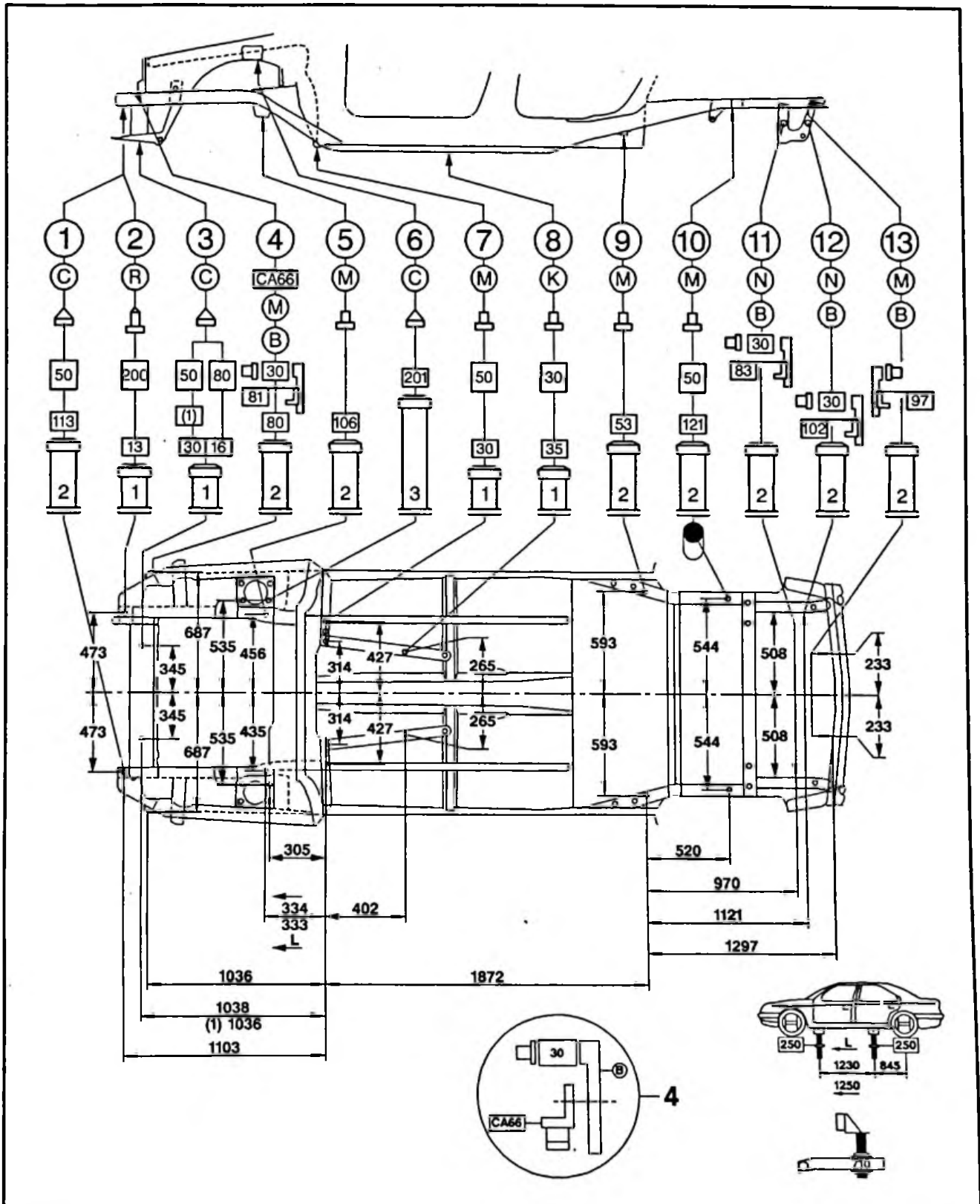


Fig : C4EP10BP

NOTA : (1) valable seulement pour véhicules TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6.

4 - CONTROLE MECANIQUE EN PLACE (BREAKS)

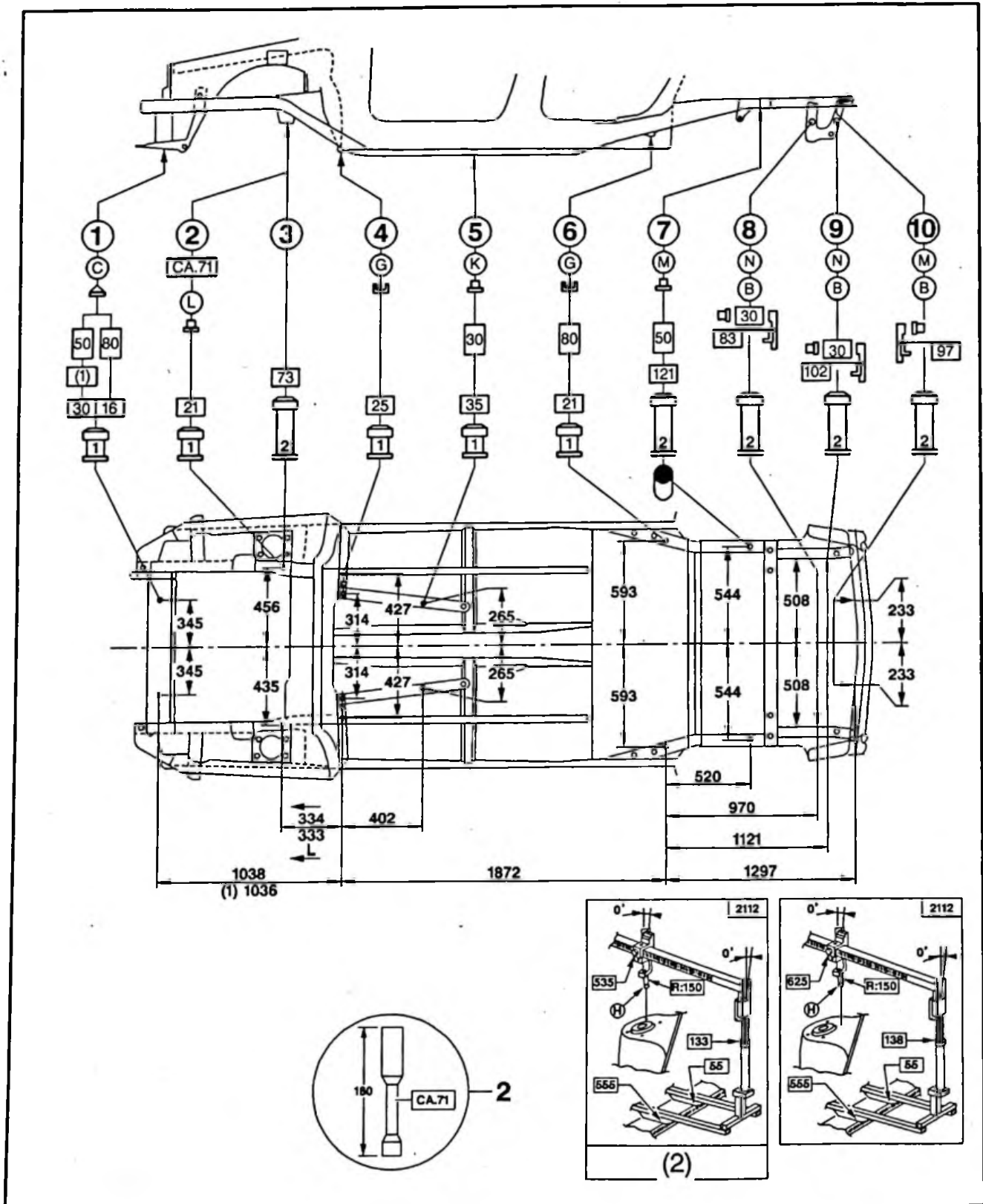


Fig : C4EP10CP

NOTA : (1) valable seulement pour véhicules TURBO CT, 2.1 TURBO D, V6.
 (2) valable seulement pour véhicules équipés d'une suspension hydraulique.

Xantia

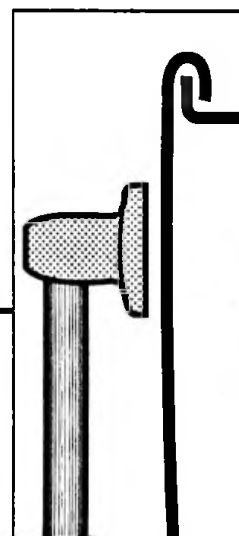
MARS 1993

RÉF.

BRE 0004 F

EQUIPEMENT

- PARTIE AVANT
- PARTIE ARRIERE
- PARTIE LATERALE
- VITRAGE
- ECLAIRAGE ET SIGNALISATION
- SIEGES ET GARNISSAGES
- PROTECTIONS ET SECURITES



AUTOMOBILES CITROËN
DIRECTION COMMERCE EUROPE
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

TABLE DES MATIERES

PARTIE AVANT

DEPOSE – REPOSE : CAPOT	3
-------------------------------	---

PARTIE ARRIERE

DEPOSE – REPOSE : VOLET ARRIERE	4
---------------------------------------	---

DESHABILLAGE – HABILLAGE : VOLET ARRIERE	6
------------------------------------------------	---

PARTIE LATERALE

DEPOSE – REPOSE : PORTE AVANT	8
-------------------------------------	---

DEPOSE – REPOSE : PORTE ARRIERE	10
---------------------------------------	----

DESHABILLAGE – HABILLAGE : PORTE ARRIERE, SANS EQUIPEMENT ELECTRIQUE	11
----------------------------------------------------------------------------	----

VITRAGES

DEPOSE – REPOSE : LUNETTE ARRIERE	13
-----------------------------------------	----

ECLAIRAGE – SIGNALISATION

DEPOSE – REPOSE : FEUX CLIGNOTANTS – PROJECTEURS	16
--------------------------------------------------------	----

REPLACEMENT : GLACE DE PROJECTEUR	17
-----------------------------------------	----

DEPOSE – REPOSE : FEU ARRIERE	18
-------------------------------------	----

SIEGES ET GARNISSAGES

DEPOSE – REPOSE : SIEGE AVANT, SANS EQUIPEMENT ELECTRIQUE	19
-----------------------------------------------------------------	----

DESHABILLAGE – HABILLAGE : SIEGE AVANT, SANS EQUIPEMENT ELECTRIQUE	20
--------------------------------------------------------------------------	----

PROTECTIONS ET SECURITES

DEPOSE – REPOSE : PARE-CHOCS AVANT	21
------------------------------------------	----

DEPOSE – REPOSE : PARE-CHOCS ARRIERE	23
--------------------------------------------	----

DEPOSE – REPOSE : CAPOT

1 – DEPOSE

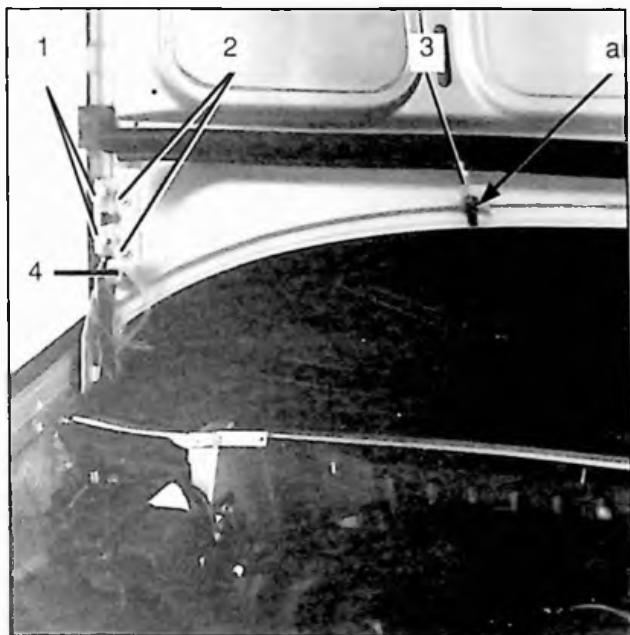


Fig. 92715-1C

Ouvrir le capot.

Dégrafer les deux tuyaux d'alimentation de lave-glace (3) en "a".

De chaque côté, déposer :

- les vis (4) de fixation de tresse de masse
- les 2 vis (1)

Déposer le capot.

2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

3 – REGLAGE

Le réglage du capot s'effectue à l'aide des 4 vis (2).

DEPOSE – REPOSE : VOLET ARRIERE

1 – DEPOSE



Fig : 92759-1C

Ouvrir le volet arrière.

De chaque côté, déposer la garniture de custode (1).

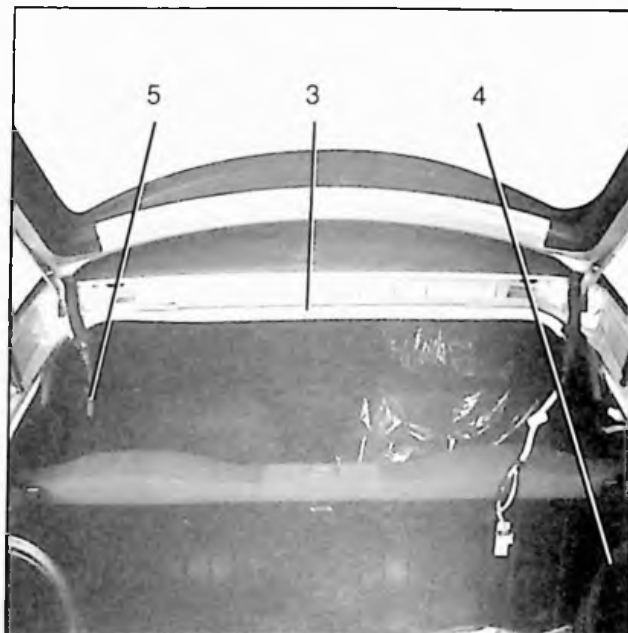


Fig : 92764-1C

Déposer la partie haute du snappon (4).

Décoller la doublure de pavillon (3).

Désaccoupler le tuyau lave-glace (5).



Fig : 92761-1C

Déconnecter le faisceau électrique (2) côté droit.

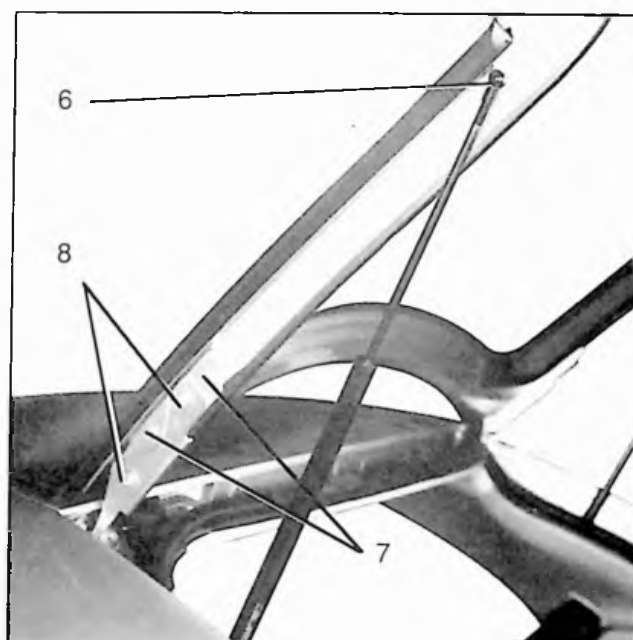


Fig : 92765-1C

De chaque côté, déposer :

- l'agrafe (6) de maintien de rotule de l'équilibreur
- les 2 vis (7)

Déposer le volet arrière.

2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

3 – REGLAGE

Le réglage du volet arrière s'effectue à l'aide des deux vis (8).

DESHABILLAGE – HABILLAGE : VOLET ARRIERE

1 – DEPOSE

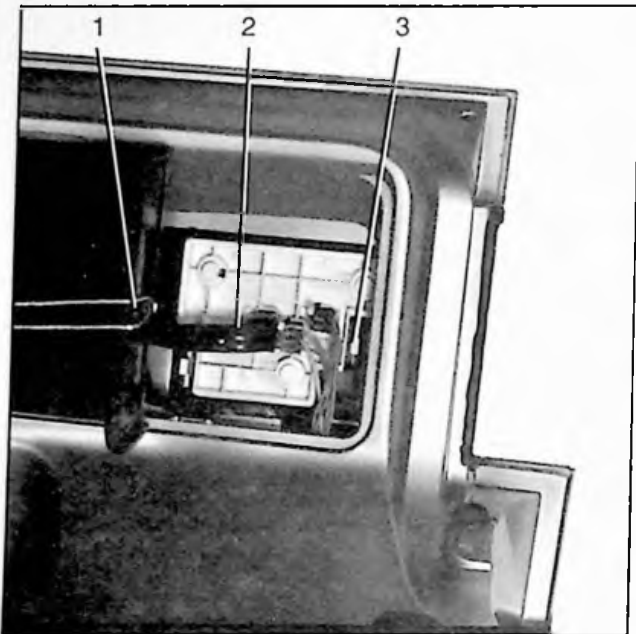


Fig : 92811-1C

Déposer le volet arrière.

De chaque côté :

- ouvrir la trappe (1)
- déconnecter le faisceau électrique (2)
- déposer le feu en exerçant une pression sur les pattes d'accrochage (3)

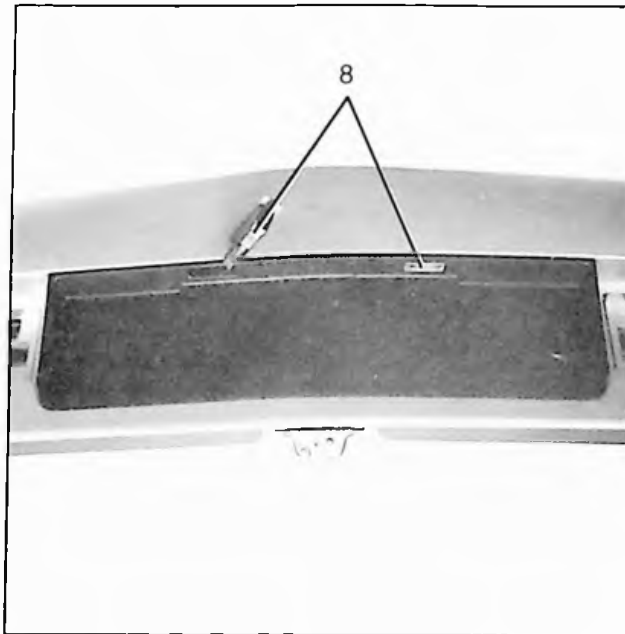


Fig : 92822-1C

Déposer et déconnecter les deux éclaireurs de plaque (8).

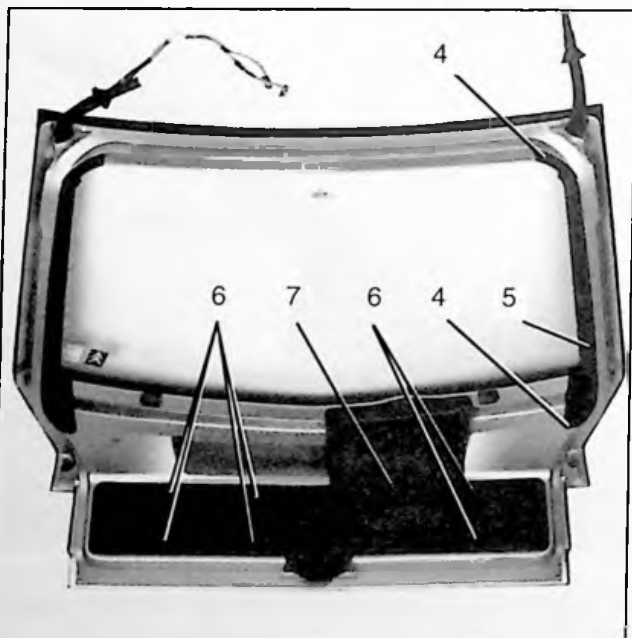


Fig : 92813-1C

Déposer les 6 vis de fixation (6) et la vis (7). Retirer le panneau.

De chaque côté, déposer :

- les 2 vis (4)
- le pion (5) de maintien de tablette

Déposer le garnissage de montant de lunette.

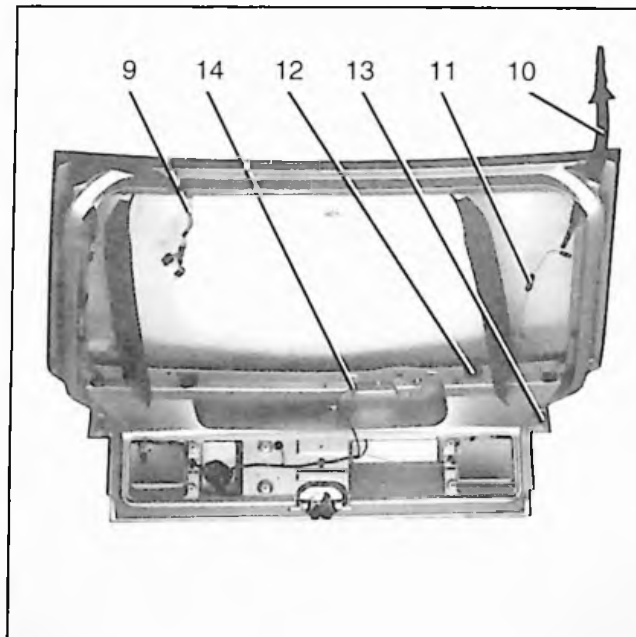


Fig : 92823-1C

Déconnecter l'alimentation électrique (11) de la lunette chauffante.

Déconnecter et déposer le contact éclairage de coffre (14).

Dégrafer le faisceau (9) et le retirer vers le haut.

Déposer le tuyau lave-glace (10).

De chaque côté, déposer :

- le tampon de tablette (12)
- la butée d'appui de volet (13)

Déposer les agrafes de maintien du faisceau volet.

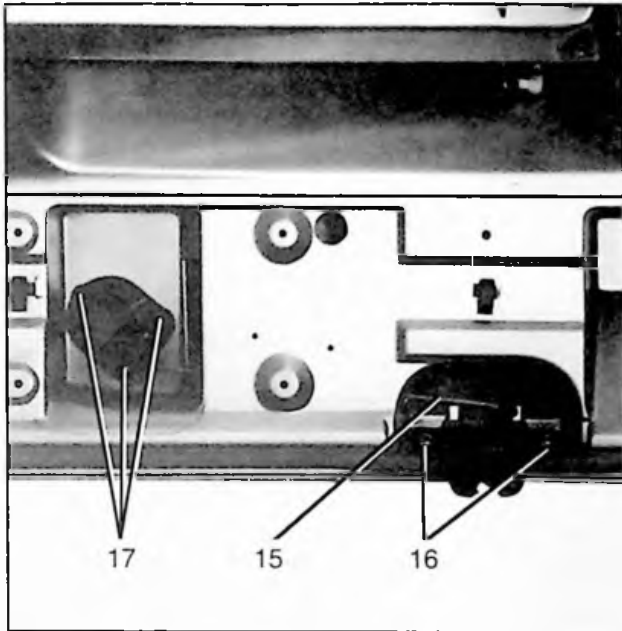


Fig 92852-1C

Déclipper la tirette de serrure (15).

Déposer les 2 vis (16) de fixation serrure.

Déposer les 3 vis (17) de fixation barillet.

Déposer :

- serrure
- barillet

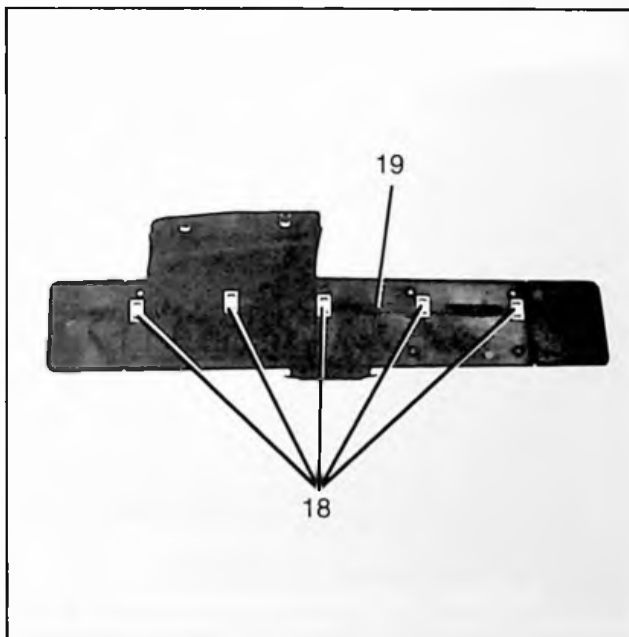


Fig : 92817-1C

Déposer les 5 agrafes (18) et le faisceau (19).

2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

DEPOSE – REPOSE : PORTE AVANT

1 – OUTILLAGE PRECONISE

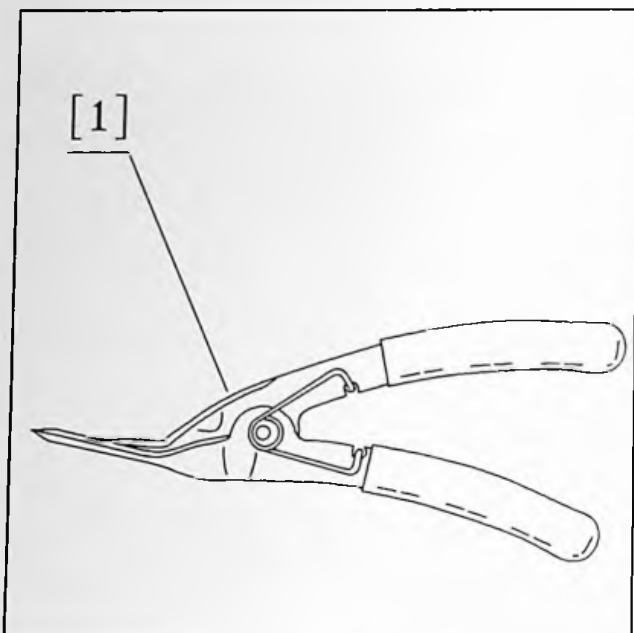


Fig : B1BP00DC

[1] pince pour dépose des pions plastique 7504-T.

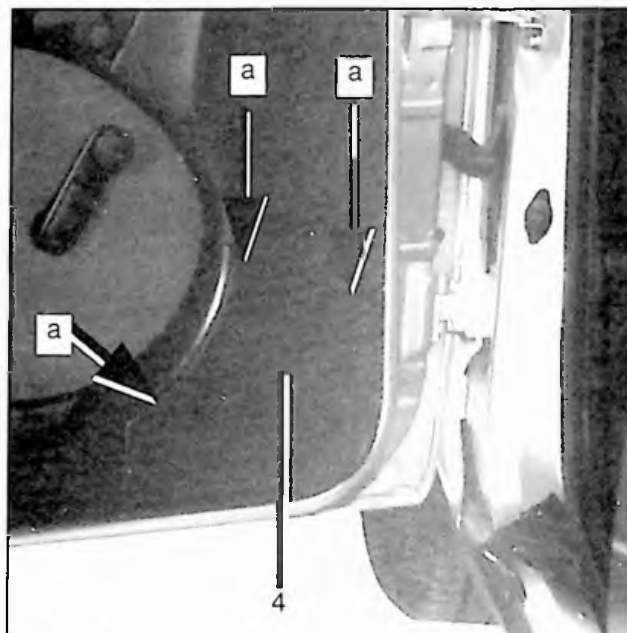


Fig : 92982-2C

Déposer la grille (4) – 3 clips en "a".

2 – DEPOSE

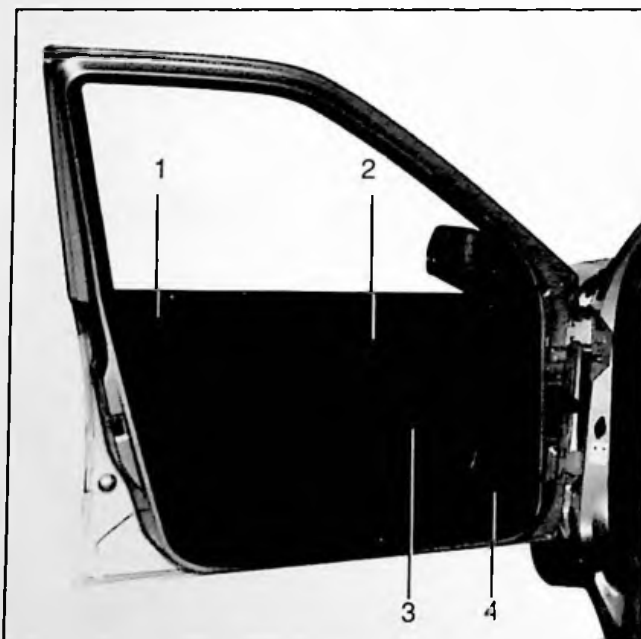


Fig : 92982-1C

Déposer :

- le bouton de condamnation intérieure (1)
- l'enjoliveur de commandes (2)
- la manivelle de lève-glace (3) (suivant équipement)

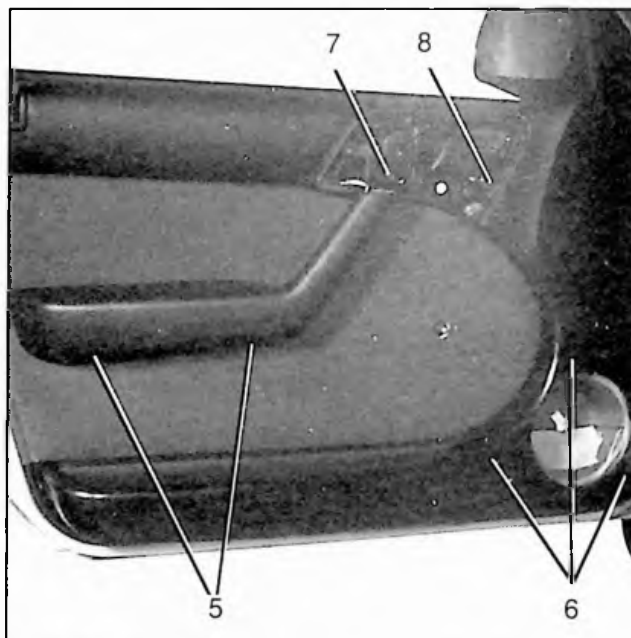


Fig : 92981-1C

Déposer :

- les vis d'accoudoir (5)
- les 3 vis (6)
- la vis d'accoudoir (7)
- la vis de fixation (8)

Déposer le panneau de garniture de porte. Utiliser l'outil [1].

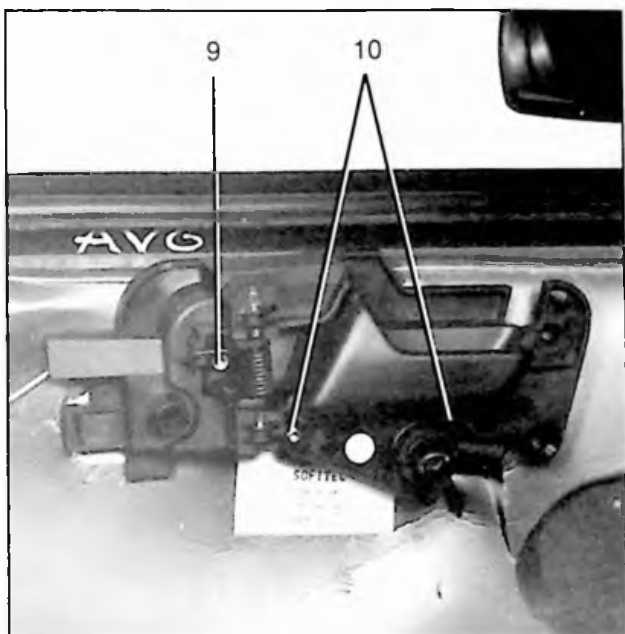


Fig : 92995-1C

Desserrer la vis (9) de maintien de tringle de liaison.

Déposer :

- les 2 vis (10) de maintien de commande de rétroviseur
- la commande d'ouverture de porte
- la feuille d'étanchéité

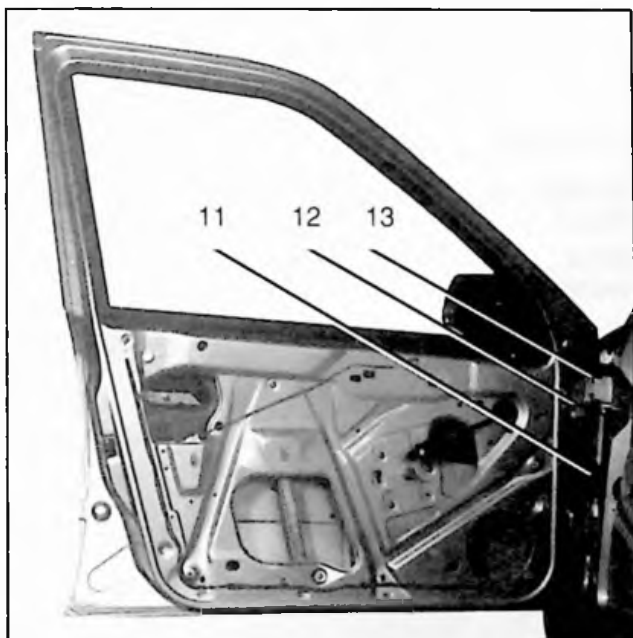


Fig : 92997-1C

Déconnecter le faisceau électrique.

Retirer le faisceau de la porte (11).

Déposer l'axe de tirant de porte (12).

Déposer les axes de charnières (13).

Déposer la porte.

3 – REPOSE

IMPERATIF : Reposer une feuille d'étanchéité neuve.

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

DEPOSE – REPOSE : PORTE ARRIERE

1 – INGREDIENT PRECONISE

LOCTITE FRENETANCH E3.

2 – DEPOSE

Déconnecter le câble de la borne négative de la batterie.

Ouvrir la porte.

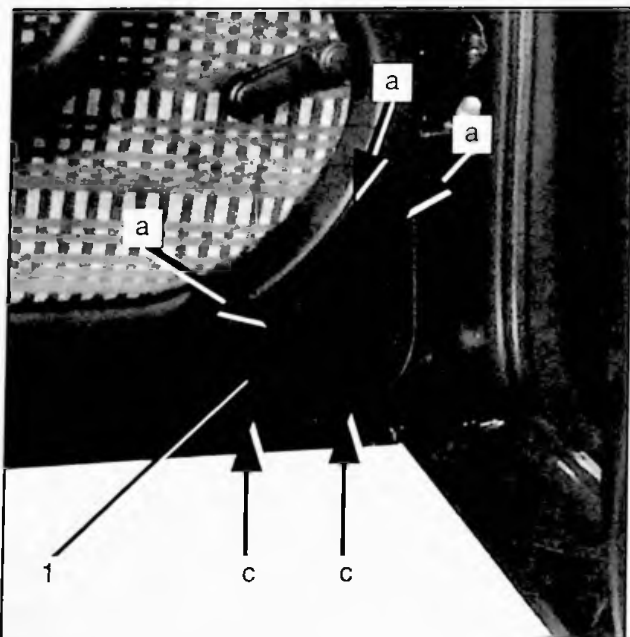


Fig : 9210761C

Déposer la grille (1) à l'aide d'un tournevis en "b".

NOTA : La grille est clippée en 3 points (a).

Sortir la grille vers le haut pour dégager les deux pieds de centrage en "c".

Déposer le panneau de porte (voir opération correspondante).

Déposer :

- le connecteur sur la serrure
- le connecteur sur le moteur du lève-vitre

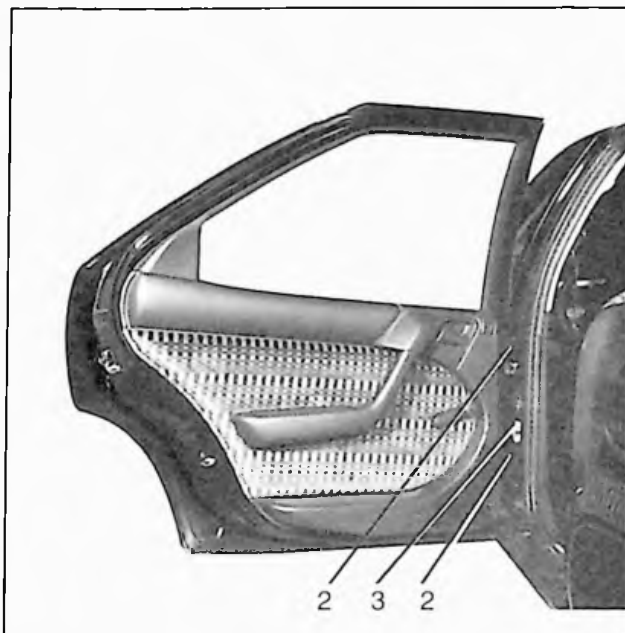


Fig : 9210762C

Déposer :

- la goupille (3)
- les 2 vis-axe (2)

Déposer la porte arrière.

3 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

NOTA : Enduire les vis (2) de LOCTITE FRENETANCH E3.

DESHABILLAGE – HABILLAGE : PORTE ARRIÈRE, SANS EQUIPEMENT ELECTRIQUE

1 – OUTILLAGE PRECONISE

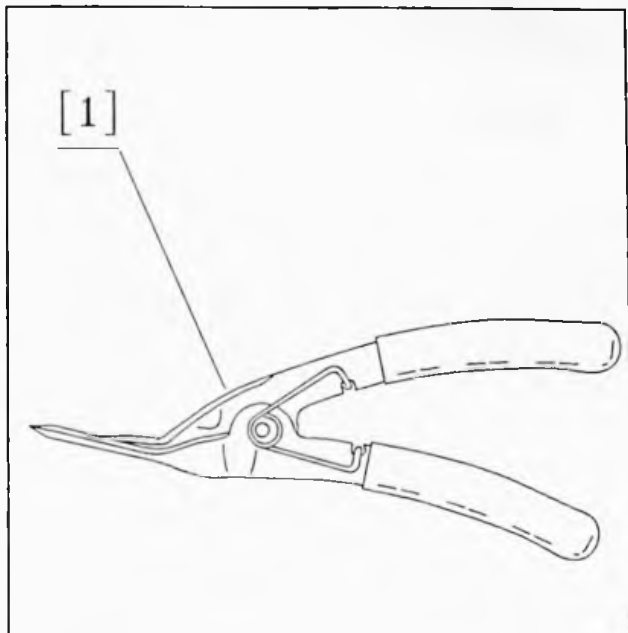


Fig : B1BP00DC

[1] pince pour dépose des pions plastique 7504-T.

Déposer :

- la manivelle de lève-vitre (2)
- le cache supérieur (3) de la poignée d'accoudoir
- les 3 vis (1)
- la poignée d'accoudoir (5)
- le doigt de verrouillage (4) en appuyant sur la languette intérieure avec un tournevis fin
- le panneau de porte ; utiliser l'outil [1]

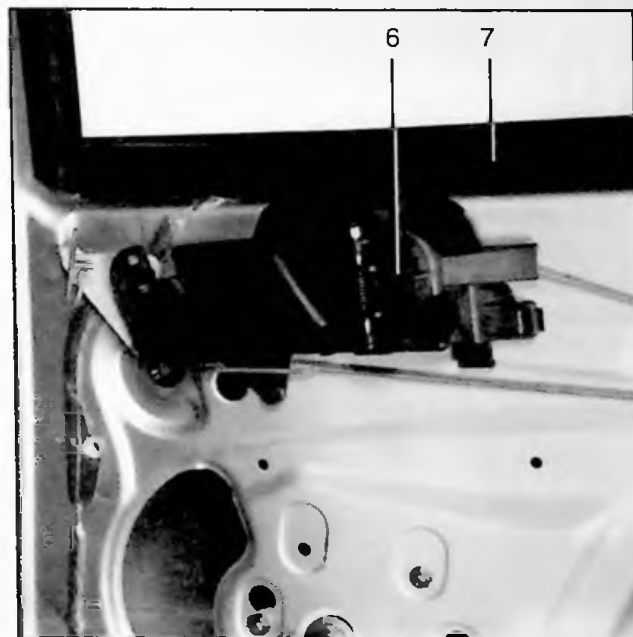


Fig : 92998-1C

Desserrer, sans la déposer, la vis (6).

Déplacer la platine vers l'avant.

Déposer :

- la platine
- la feuille d'étanchéité
- les lèches vitre (7) intérieur et extérieur

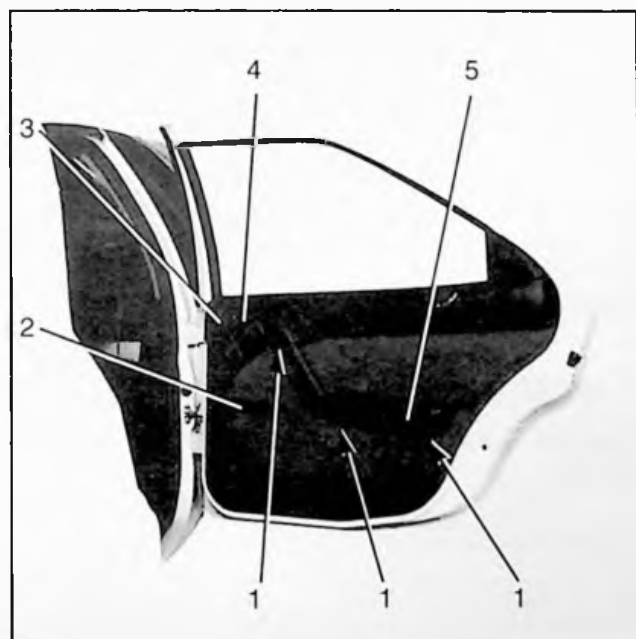


Fig : 9210591C

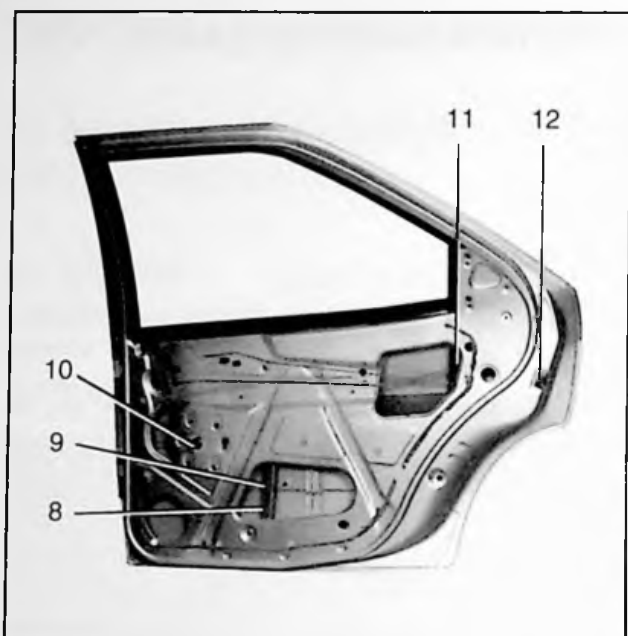


Fig : 9210121C

Déposer par l'intérieur :

- la fixation (8) de la glace sur le rail avant (9)
- la glace, après avoir tourné d'un quart de tour le pion de fixation
- le rail de guidage avant (9) et arrière (11)
- le mécanisme de lève-vitre (10)
- le verrou de fermeture-ouverture (12)

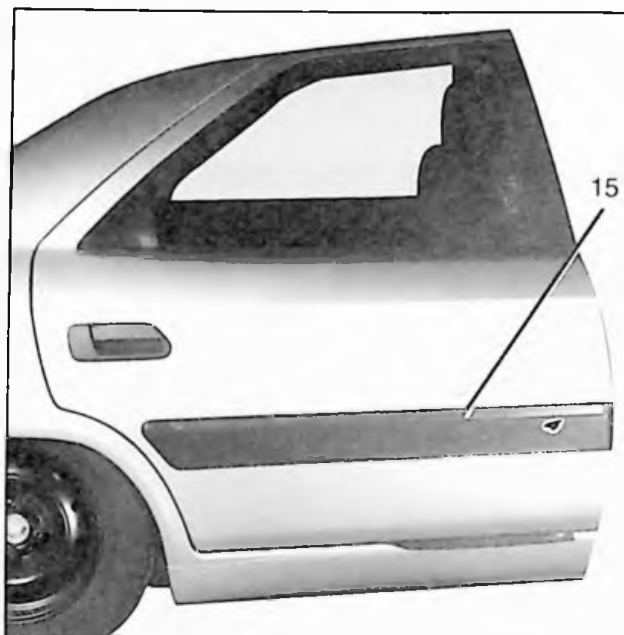


Fig : 9210111C

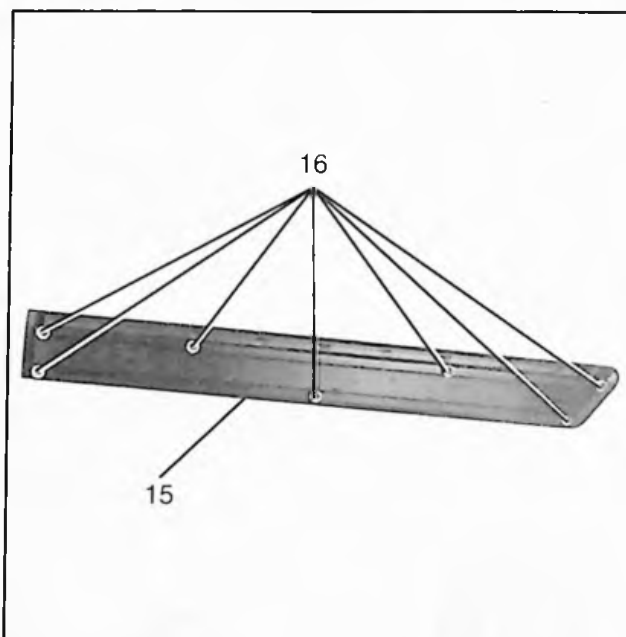


Fig : 9210581C

Déposer le bandeau (15). Il est fixé par 7 clips (16).

3 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.



Fig : 9210151C

Déposer :

- la vis de fixation (13)
- la poignée

DEPOSE – REPOSE : LUNETTE ARRIERE

1 – OUTILLAGE PRECONISE

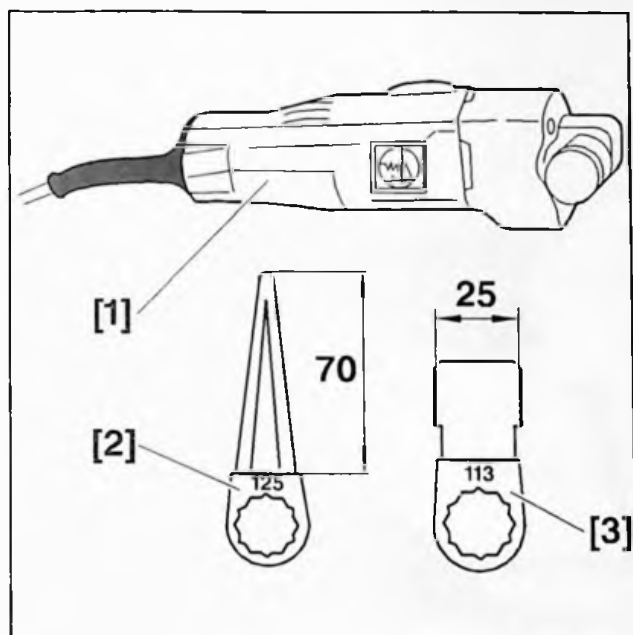


Fig : C5CP001C

- [1] couteau électrique.
- [2] lame de découpe.
- [3] lame pelle.

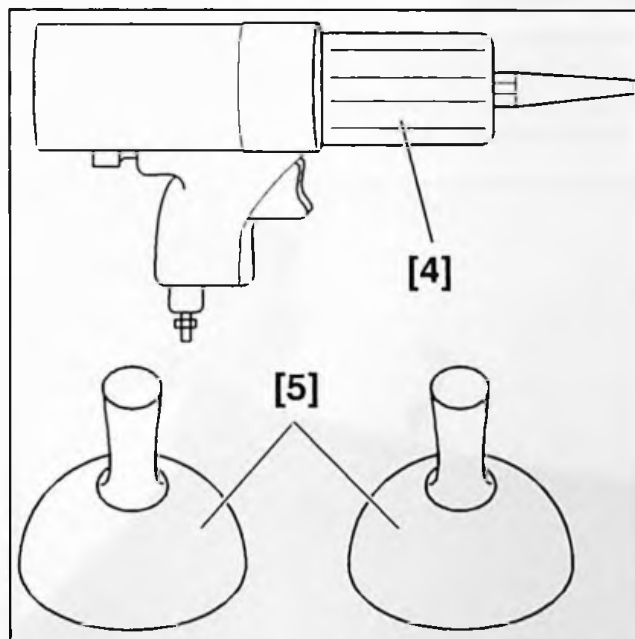


Fig : C5CP002C

- [4] pistolet.
- [5] ventouses.

2 – INGREDIENTS PRECONISES

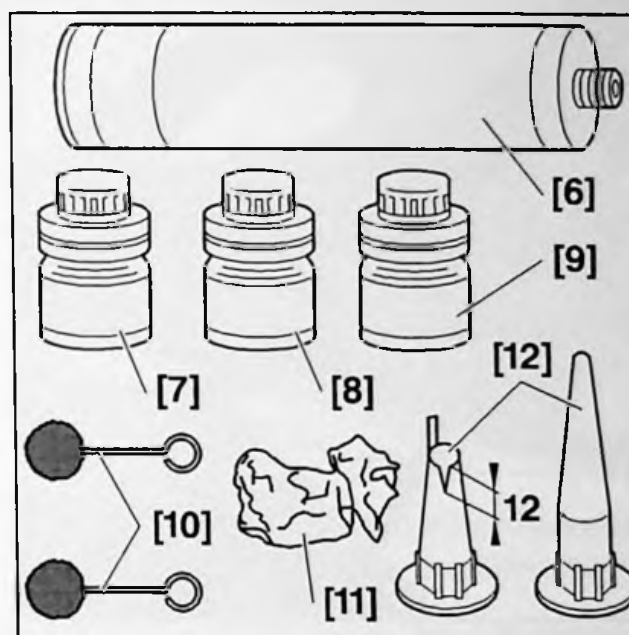


Fig : C5CP003C

- [6] mastic colle.
- [7] primaire pour verre couleur verte.
- [8] primaire pour tôle couleur rouge.
- [9] dégraissant couleur jaune.
- [10] tampon applicateur.
- [11] papier de nettoyage.
- [12] buses.

3 – DEPOSE

Ouvrir le volet arrière.

De chaque côté :

- dégarnir le montant de volet
- déposer la butée de tablette
- déconnecter l'alimentation du dégivrage

Véhicule équipé d'un essuie-vitre arrière :

- déposer le panneau de garnissage
- déposer l'essuie-vitre

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



Fig : 92884-1C

Equiper le couteau électrique [1] de la lame [2].

De l'intérieur, engager la lame entre la lunette arrière et le volet.

Découper le cordon de colle sur toute sa périphérie.

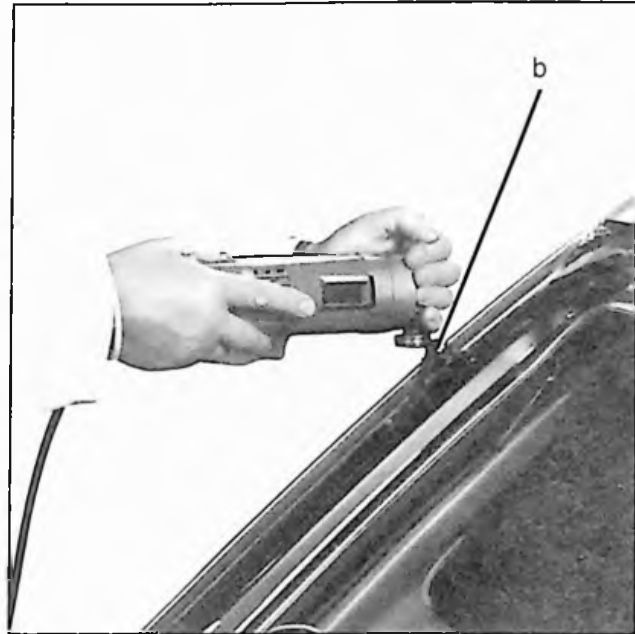


Fig : 92885-1C

Equiper le couteau électrique de la lame [3].

Araser le cordon de colle suivant (b).

4 - REPOSE

Préparation de la feuilure :

- dégraisser la feuilure avec le dégraissant [9]
- appliquer le primaire [8]
- laisser sécher 10 mn

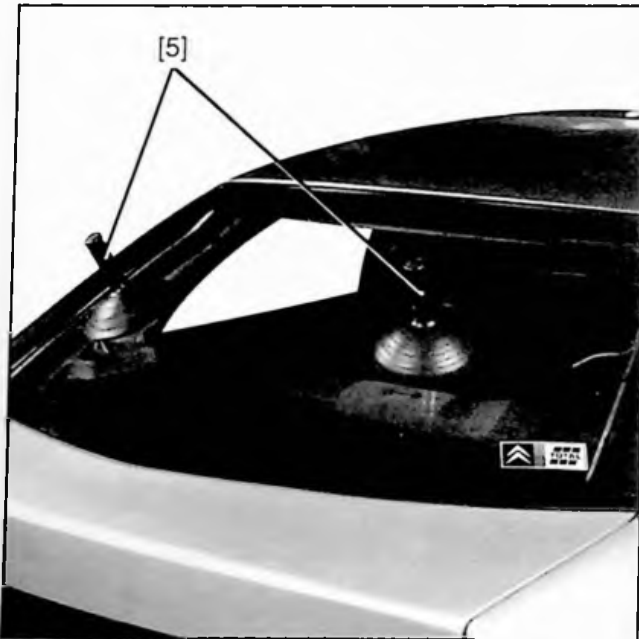


Fig : 92883-1C

Déposer la lunette arrière à l'aide des ventouses [5].



Fig : 92891-1C

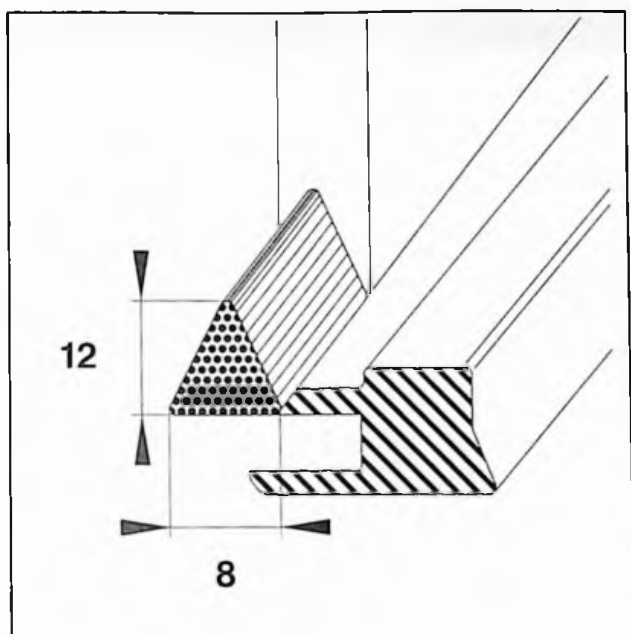


Fig : C5CP004C

Vue suivant F.

Dégraissier le pourtour de la lunette arrière avec le dégraissant [9].

Appliquer le primaire [7].

Laisser sécher 10 mn.

Equiper le pistolet extrudeur de la cartouche de mastic colle [6].

Déposer le cordon de colle sur toute la périphérie de la lunette arrière.

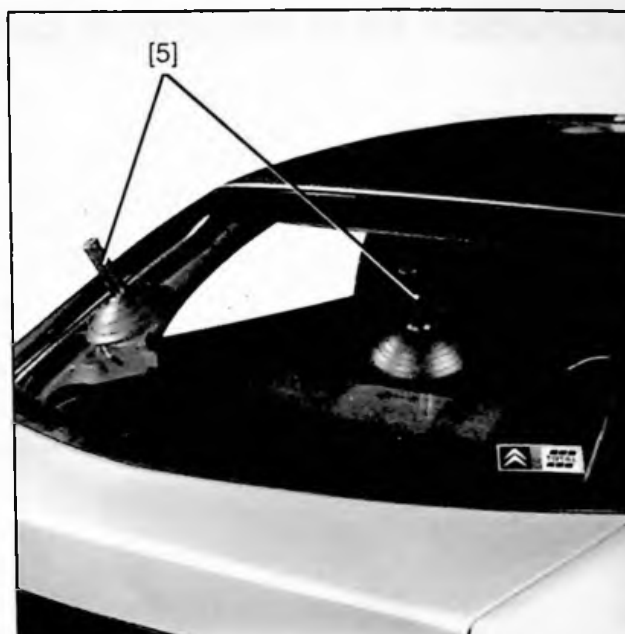


Fig : 92883-1C

Présenter la vitre sur la baie à l'aide des ventouses [5].

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

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

DEPOSE – REPOSE : FEUX CLIGNOTANTS – PROJECTEURS

1 – DEPOSE

1.1 – Dépose des feux clignotants

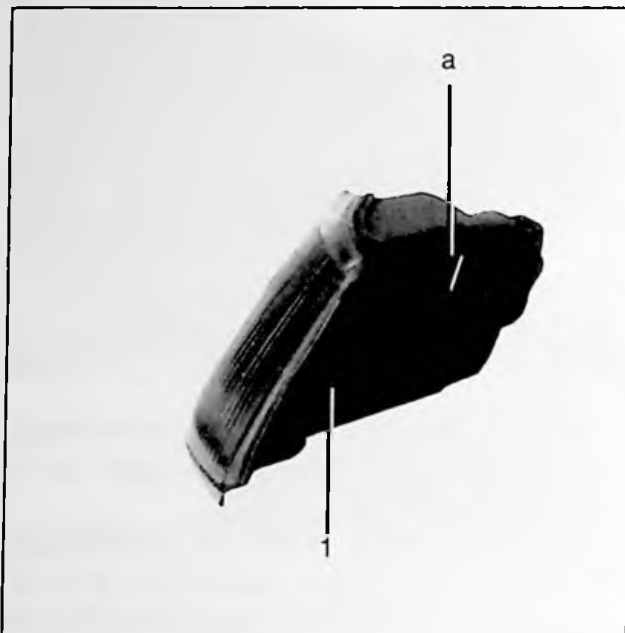


Fig : 92747-1C

Déposer les deux feux clignotants (1) en appuyant sur "a".

Tirer les feux clignotants vers l'avant.

Déconnecter l'alimentation du projecteur.

Déposer les feux clignotants.

1.2 – Dépose de la calandre

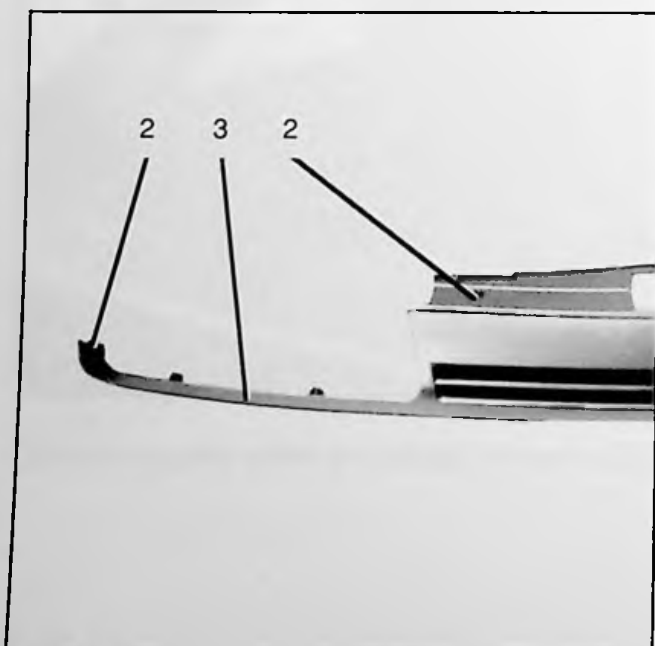


Fig : 92744-1C

Déposer :

- les 4 vis (2)
- la calandre (3)

1.3 – Dépose du projecteur

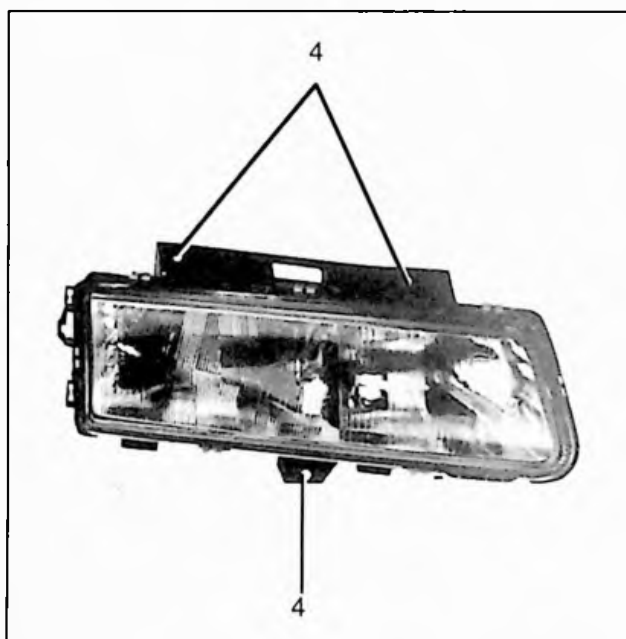


Fig : 92747-2C

Déconnecter l'alimentation du projecteur.

Déposer :

- les vis (4)
- le projecteur

2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Vérifier le réglage et le fonctionnement de l'éclairage.

REEMPLACEMENT : GLACE DE PROJECTEUR

1 – DEPOSE

Déposer le projecteur (voir opération correspondante).

NOTA : En cas de bris de glace, positionner le projecteur, glace vers le bas, pour évacuer les résidus de verre.

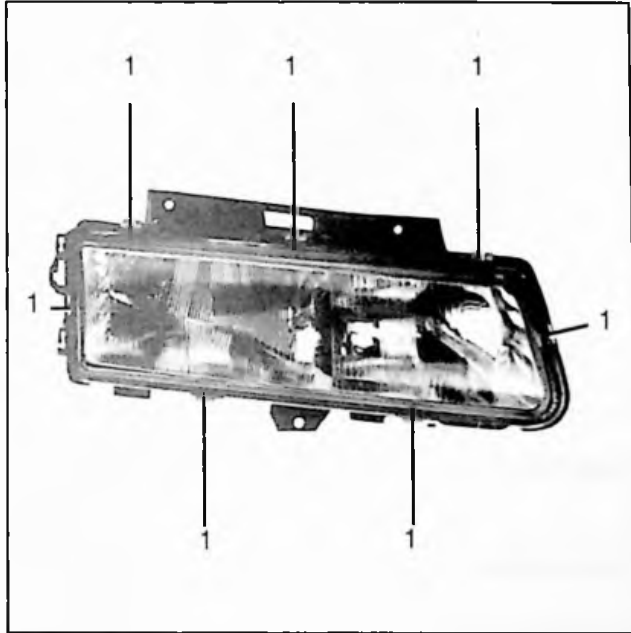


Fig 92747-3C

Déposer :

- les agrafes (1) du verre optique
- la glace, sans toucher les surfaces intérieures brillantes du bloc optique

2 – REPOSE

IMPERATIF : Lors de chaque échange ou dépose de la glace, monter un joint et des agrafes neufs.

Placer un joint d'étanchéité neuf, en s'assurant de la propreté du fond de gorge du boîtier.

Reposer la glace.

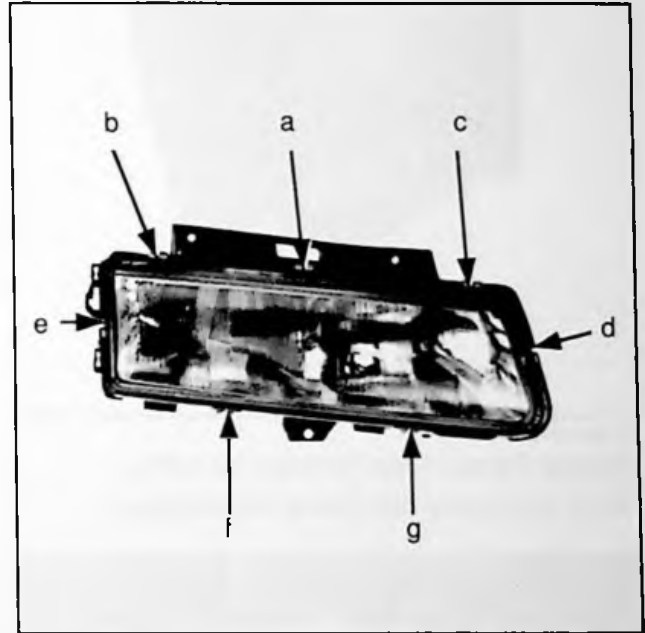


Fig : 92747-4C

Positionner les agrafes neuves sur le bossage de la glace.

Agrafer sur le boîtier par pression latérale dans l'ordre indiqué (A, B, C, D, E, F, G).

Reposer le projecteur.

Régler les projecteurs.

DEPOSE – REPOSE : FEU ARRIERE

1 – DEPOSE

Ouvrir le volet arrière.

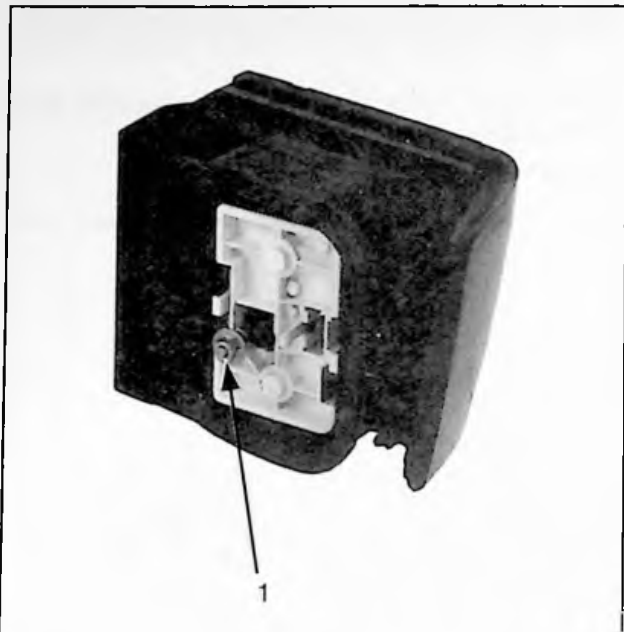


Fig : 9210601C

Déposer l'écrou (1) par l'intérieur du coffre.
Retirer le feu pour débrancher le connecteur.

2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

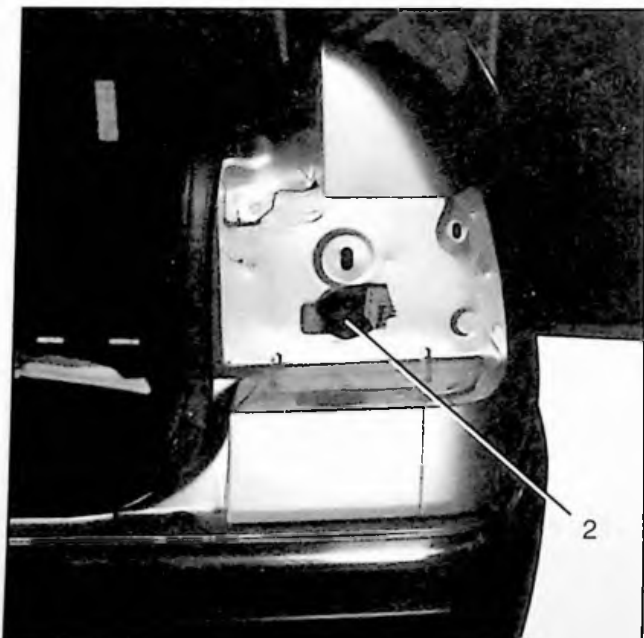


Fig : 92999-1C

Débrancher le connecteur (2).

DEPOSE – REPOSE : SIEGE AVANT, SANS EQUIPEMENT ELECTRIQUE

1 – DEPOSE

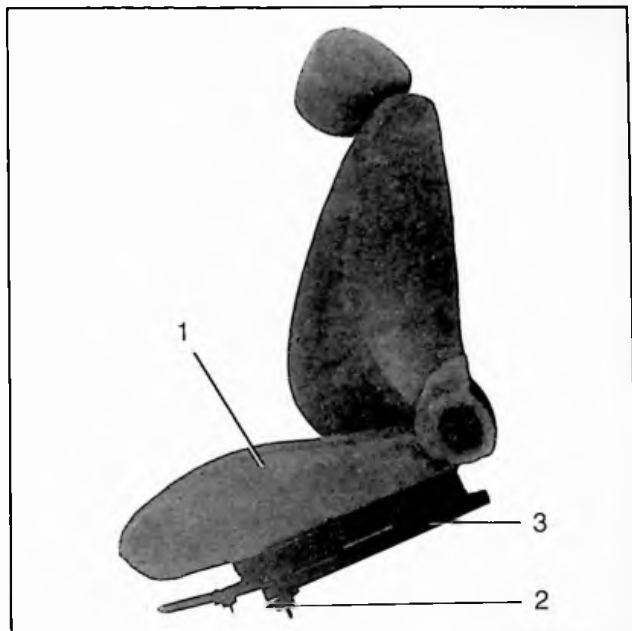


Fig 9210552C

Déposer le cache latéral (1) (côté porte). Il est fixé par 2 clips.

Déposer :

- les deux vis de fixation avant (2) en reculant le siège au maximum
- les deux vis de fixation arrière (3) en avançant le siège au maximum

2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

DESHABILLAGE – HABILLAGE : SIEGE AVANT, SANS EQUIPEMENT ELECTRIQUE

1 – DESHABILLAGE

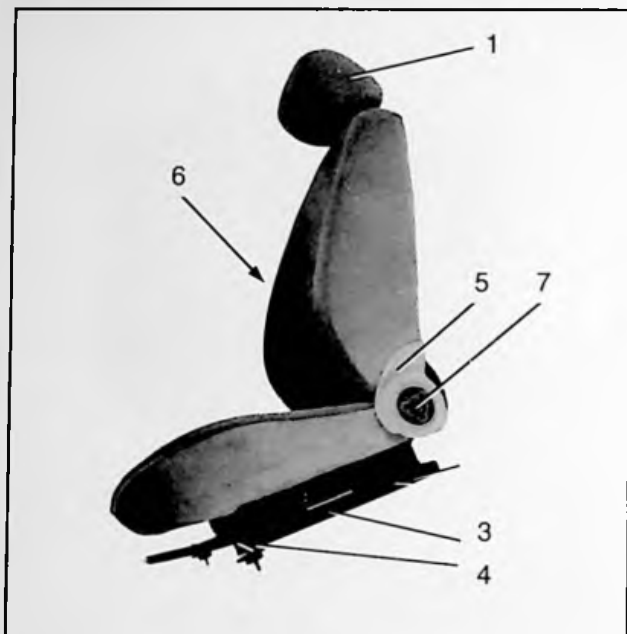


Fig : 9210551C

Déposer le siège (voir opération correspondante).

Déposer :

- le repose-tête (1)
- les glissières (3)
- le cache latéral (5)
- la molette de réglage lombaire (6)
- la molette de réglage dossier (7)

La glissière se dépose en déplaçant le rail inférieur coulissant vers l'arrière pour les 2 vis avant (4) et vers l'avant pour les 2 vis arrière (2).

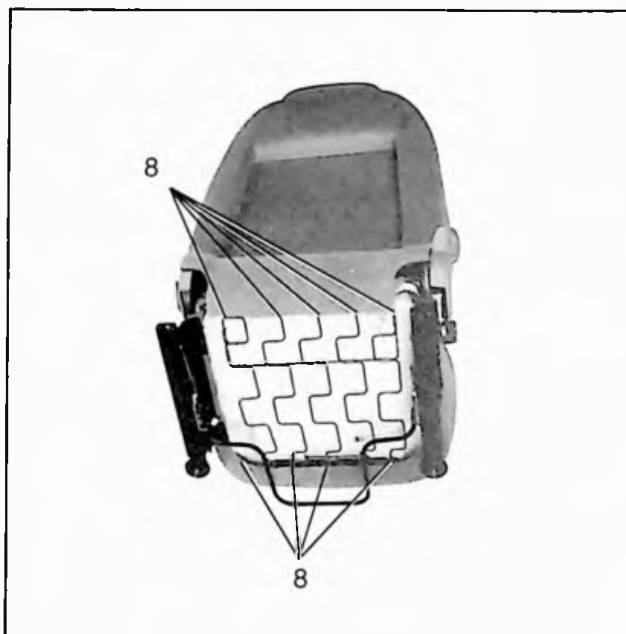


Fig : 9210561C

Déposer :

- les agrafes (8)
- les garnissages
- les mousses d'assise et de dossier

2 – HABILLAGE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

DEPOSE – REPOSE : PARE-CHOC AVANT

1 – OUTILLAGE PRECONISE

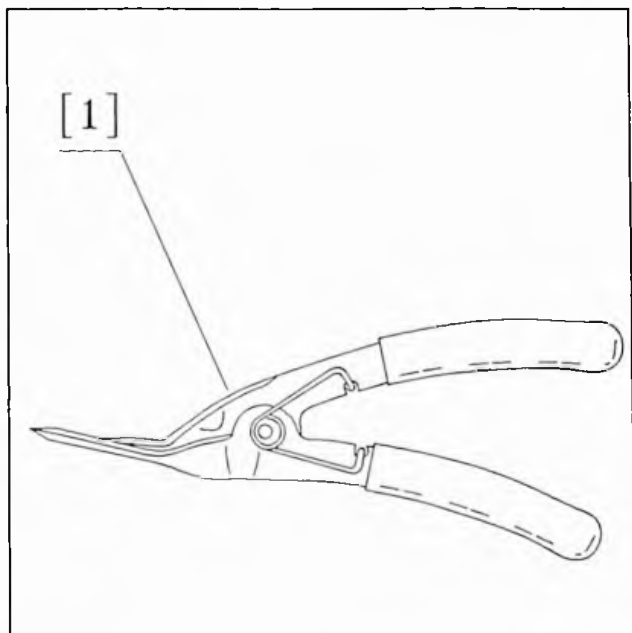


Fig . 81BP00DC

[1] pince pour dépose des pions plastique 7504-T.

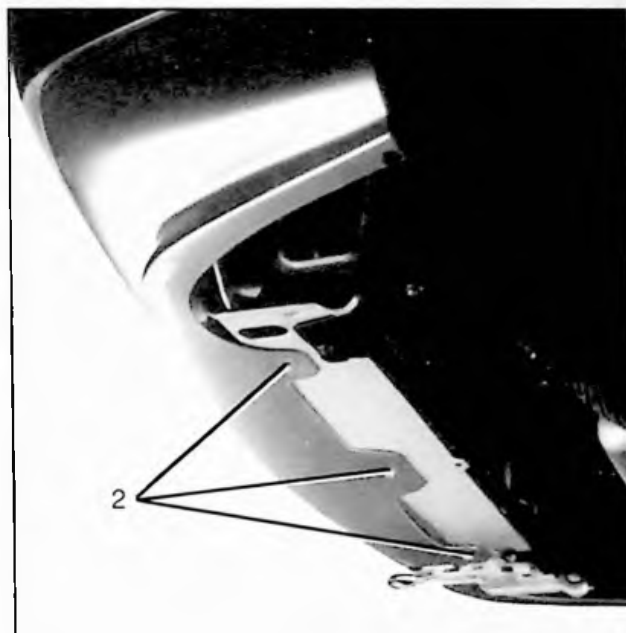


Fig : 92719-1C

Déposer les vis (2).

2 – DEPOSE

De chaque côté, déposer les fixations avant des écrans pare-boue.

Déposer :

- les feux clignotants
- la calandre

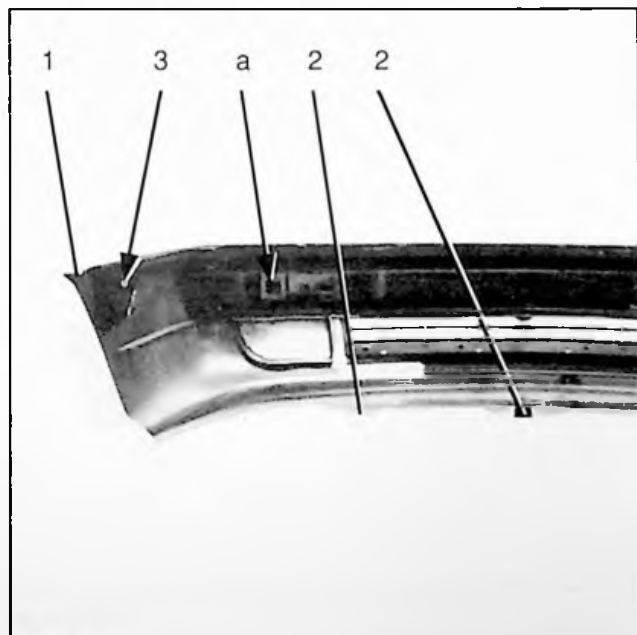


Fig : 92746-1C

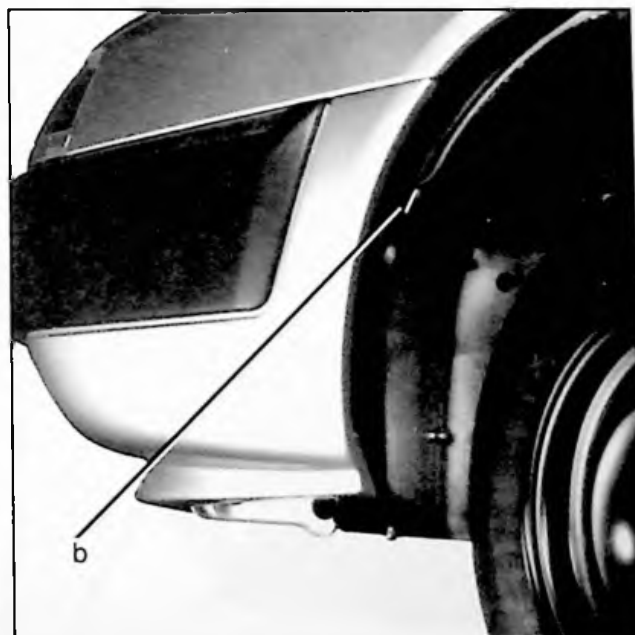


Fig : 92720-1C

Au travers des orifices (b) :

- déposer les vis (3)
- desserrer, sans les déposer, les vis (1)

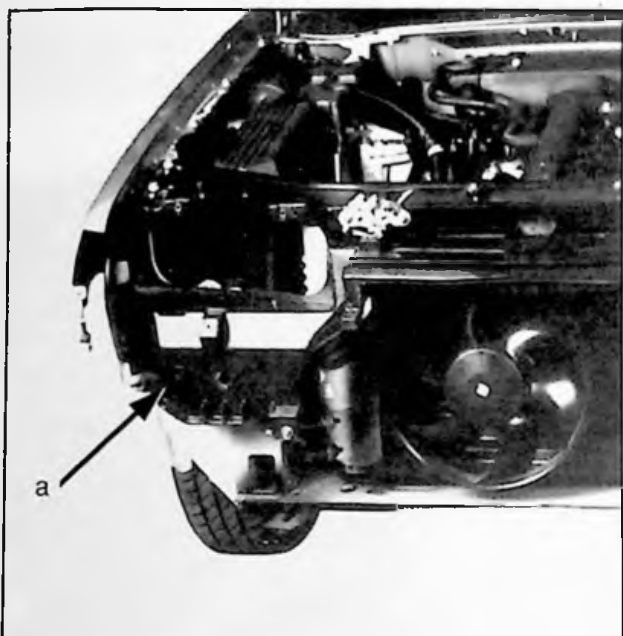


Fig : 92742-1C

NOTA : Le pare-chocs est clippé sur les deux pontets (a).

En prenant appui sur les parties latérales, tirer le pare-chocs vers l'avant pour le désolidariser des pontets (a).

Déposer le pare-chocs.

3 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

DEPOSE – REPOSE : PARE-CHOCS ARRIERE

1 – OUTILLAGE PRECONISE

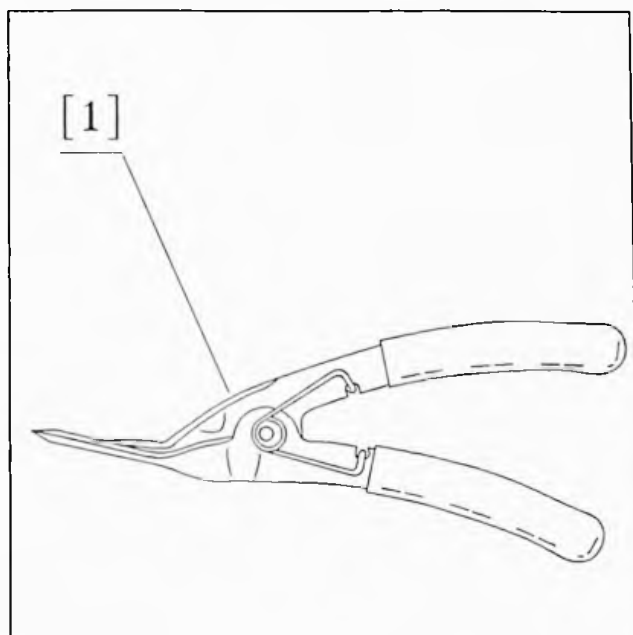


Fig B1BP00DC

[1] pince pour dépose des pions plastique 7504-T.

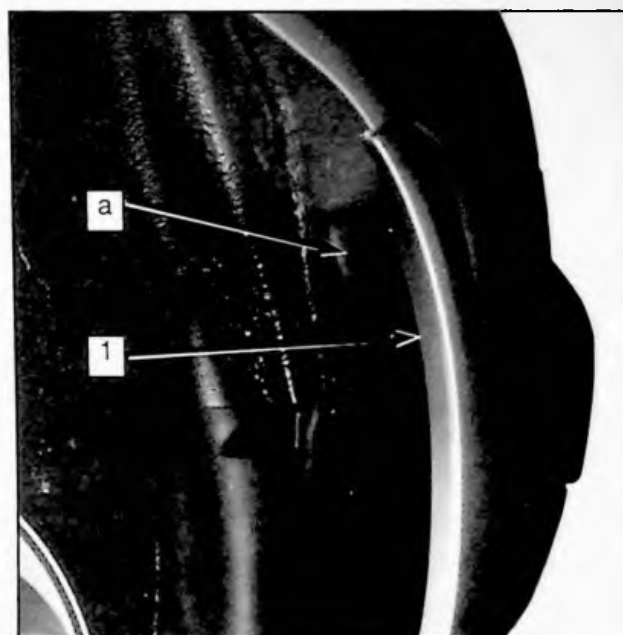


Fig : 92785-1C

Au travers des orifices (a), déposer les vis (1).

2 – DEPOSE

De chaque côté, déposer la trappe d'accès aux vis de fixation.

Ouvrir le volet.

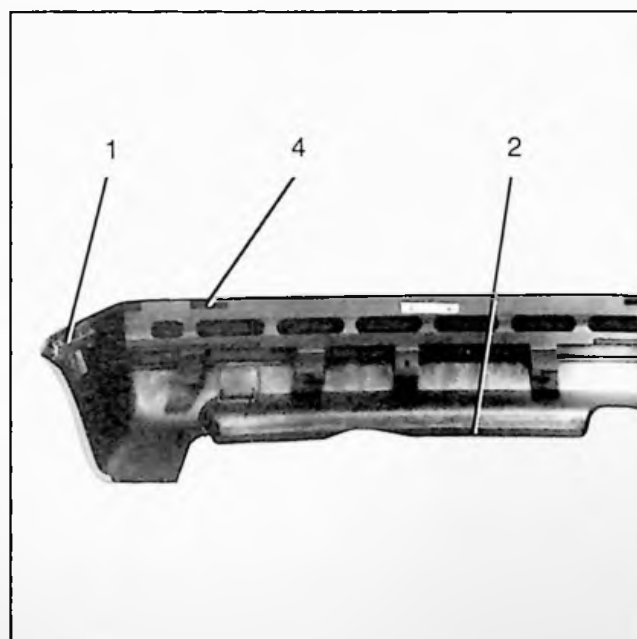


Fig : 92776-1C

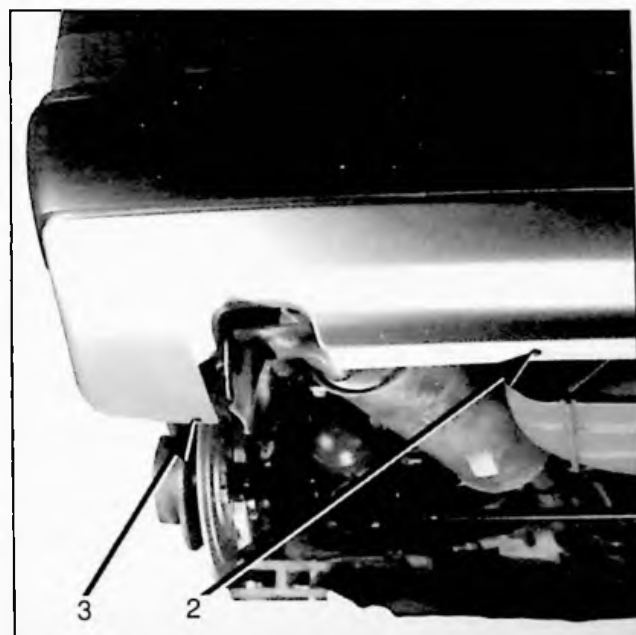


Fig : 92763-1C

Déposer la vis (2).

De chaque côté, déposer les pions (3) ; utiliser l'outil [1].

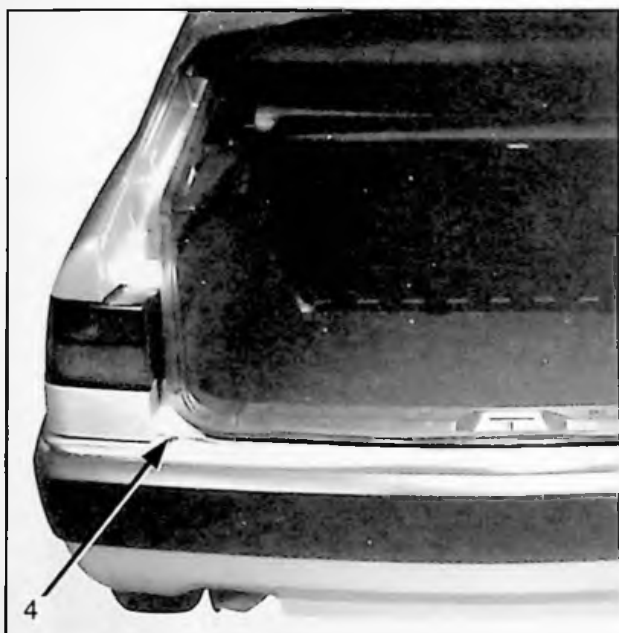


Fig : 92762-1C

De chaque côté, déposer la vis (4).

Déposer le pare-chocs.

3 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Xantia

SEPTEMBRE 1996

RÉF.

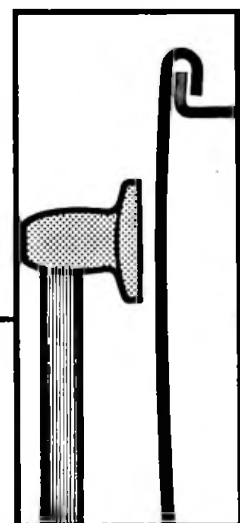
BRE 0004 F

ADDITIF N° 1

EQUIPEMENT

● VITRAGE

- Remplacement : vitre de volet arrière



AUTOMOBILES CITROËN
DIRECTION COMMERCE EUROPE
DOCUMENTATION APRÈS-VENTE

REPLACEMENT : VITRE DE VOLET ARRIERE

1 - OUTILLAGE PRECONISE

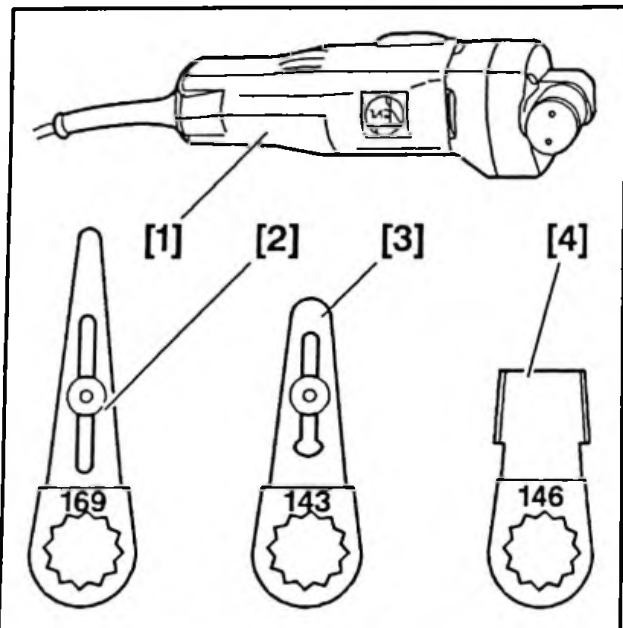


Fig : ESAP02UC

- [1] couteau électrique.
- [2] lame de découpe (droite N°169).
- [3] lame à butée réglable (droite N°143).
- [4] lame pelle (N°146).

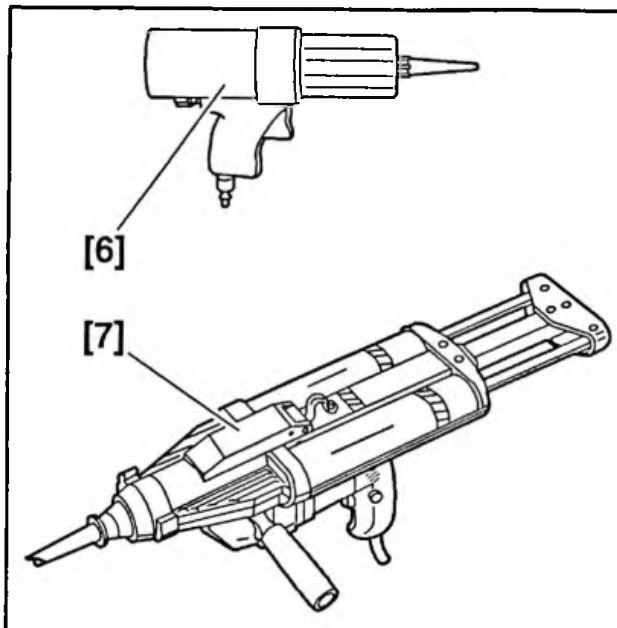


Fig : E5-P11KC

- [6] pistolet pneumatique (pour cartouche mono-composant).
- [7] pistolet électrique (pour cartouche bi-composant).

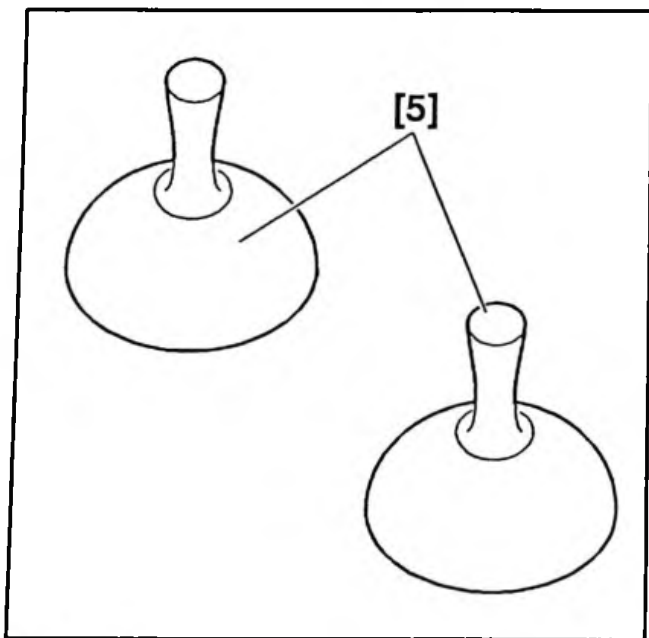


Fig : E5-P02VC

- [5] ventouses.

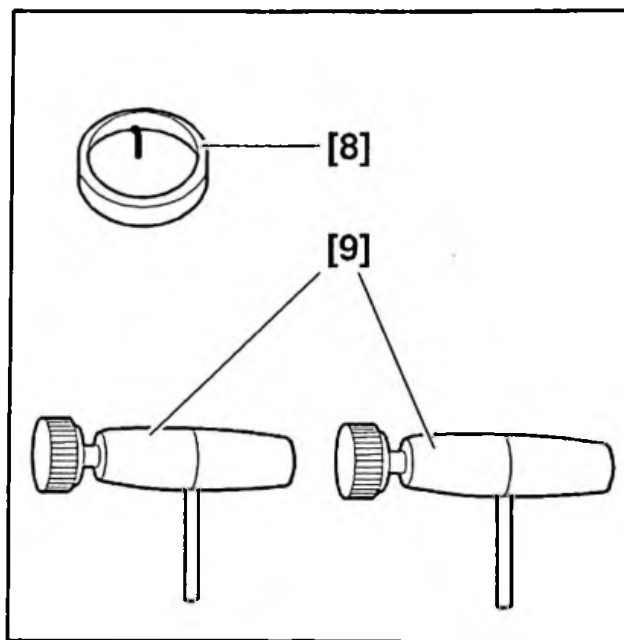


Fig : ESAP01QC

- [8] corde à piano.
- [9] poignée de corde à piano.

2 – INGREDIENTS PRECONISES

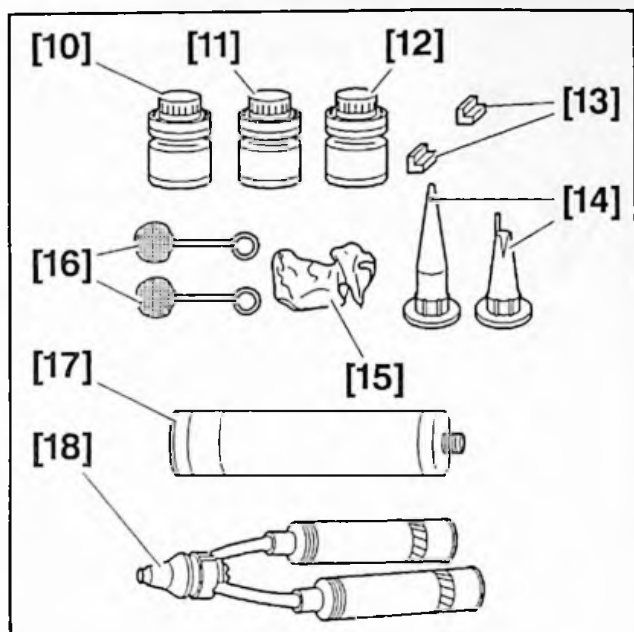


Fig : ESAP01RC

Ensemble de collage :

- [10] primaire pour verre couleur verte
- [11] primaire pour tôle couleur rouge (tôle pré-révétue)
- [12] dégraissant couleur jaune
- [13] cales (caoutchouc)
- [14] buses
- [15] papier de nettoyage
- [16] tampon applicateur
- [17] cartouche de 300 ml (adhésif joint polyuréthane mono-composant)
- [18] cartouche de 450 ml (adhésif joint polyuréthane bi-composant)

3 – DEPOSE

Déposer :

- les garnitures de montants droit et gauche
- la garniture de volet arrière
- l'ensemble bras-balai essuie-vitre
- le moteur essuie-vitre

Débrancher les connexions électriques de la lunette chauffante.

Protéger l'intérieur du véhicule.

3.1 – Dépose à l'aide d'un couteau électrique

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

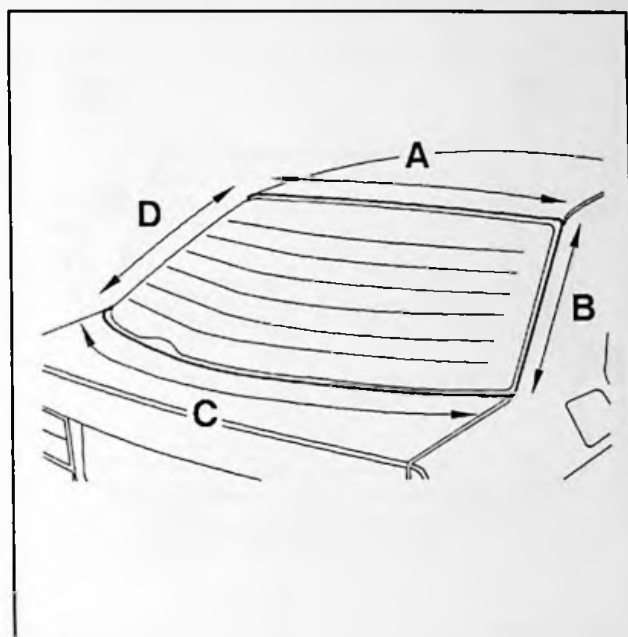


Fig : CSCP039C

Equiper le couteau électrique [1] de la lame [2].

Régler la butée à une longueur de 60 mm (pour les côtés A-B-D).

Equiper le couteau électrique [1] de la lame [3].

Régler la butée à une longueur de 35 mm (pour le côté C).

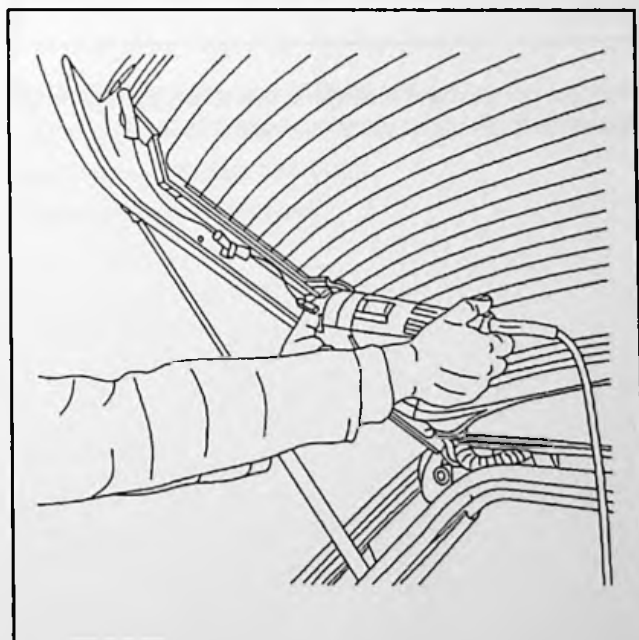


Fig : CSCP01RC

Engager la lame entre la vitre et le volet arrière.

Découper la partie C.

Découper les parties B et D puis A.

Déposer la lunette arrière à l'aide des ventouses [5].

3.2 – Dépose à l'aide d'une corde à piano

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

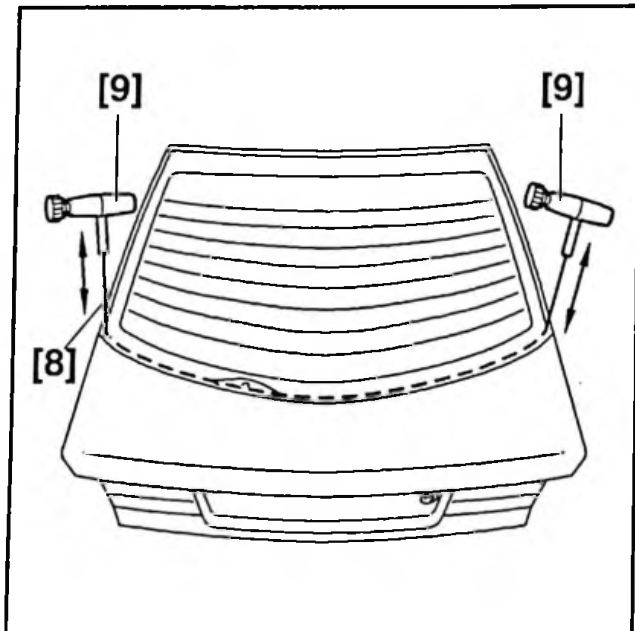


Fig : CSCP03BC

Engager, par l'extérieur, la corde à piano [8] dans les deux angles inférieurs entre le joint de finition et le volet arrière.

Fixer les poignées de corde à piano aux extrémités de la corde.

ATTENTION : La corde à piano doit toujours rester tendue.

Tirer les poignées de corde à piano en exerçant un mouvement de va et vient (suivant flèches).

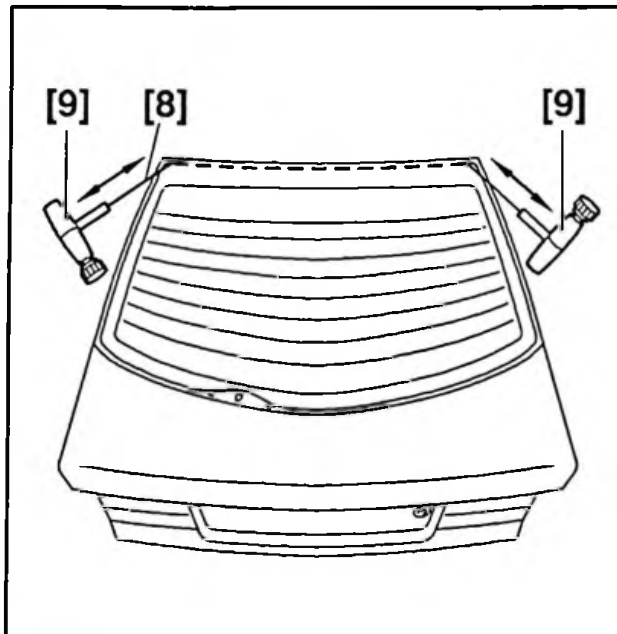


Fig : CSCP03CC

Engager, par l'extérieur, la corde à piano [8] dans les deux angles supérieurs entre le joint de finition et le volet arrière.

Fixer les poignées de corde à piano aux extrémités de la corde.

ATTENTION : La corde à piano doit toujours rester tendue.

Tirer les poignées de corde à piano en exerçant un mouvement de va et vient (suivant flèches).

Déposer la lunette arrière à l'aide des ventouses [5].

4 – PREPARATION

4.1 – Préparation de la vitre

4.1.1 – 1er cas : récupération de la vitre

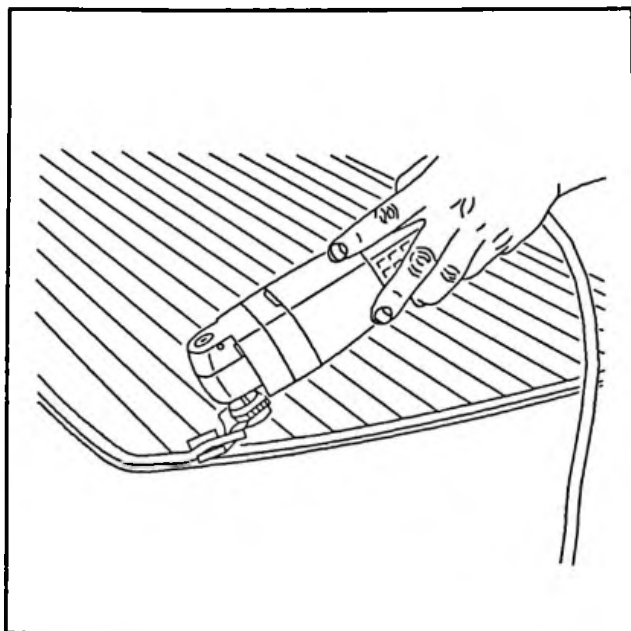


Fig : CSCP01JC

Equiper le couteau électrique [1] de la lame [4].

Araser le cordon de mastic.

Effectuer un simple dépoussiérage avec un chiffon propre.

NOTA : N'appliquer le primaire que sur les zones mises à nu.

4.1.2 – 2ème cas : montage d'une nouvelle vitre

Dégraisser le bord de la vitre.

Appliquer le primaire pour verre [10], largeur 10 mm.

Laisser sécher 10 minutes.

4.2 – Préparation de la feuillure

4.2.1 – 1er cas : sur restant de cordon mastic

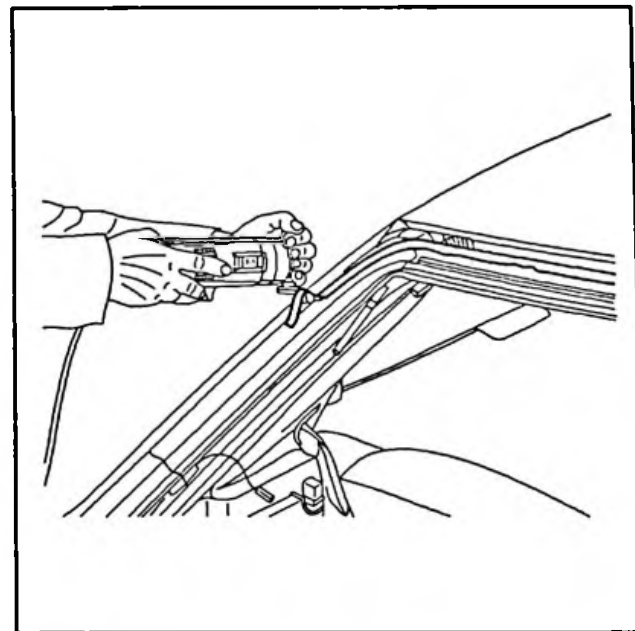


Fig : CSCP03DC

Equiper le couteau électrique [1] de la lame [4].

Araser le cordon de mastic.

Effectuer un simple dépoussiérage avec un chiffon propre.

NOTA : N'appliquer le primaire que sur les zones mises à nu.

4.2.2 – 2ème cas : sur élément neuf

Dégraisser la feuillure.

Appliquer le primaire tôle [11].

Laisser sécher 10 minutes.

5 - REPOSE

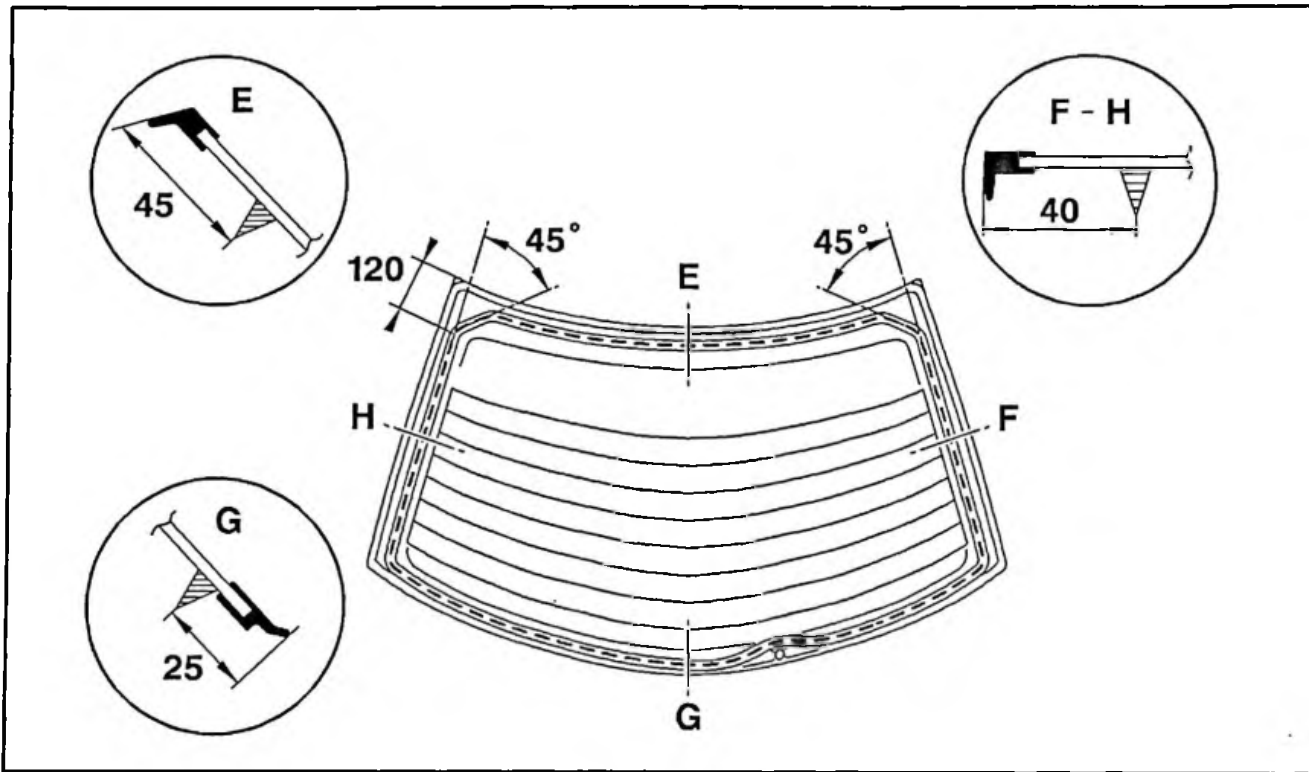


Fig : C5CP03ED

Equiper le pistolet avec la cartouche et la buse spécifique.

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.

Reposer la vitre à l'aide des ventouses [5].

ATTENTION : Prendre soin de centrer la vitre par rapport à l'axe de l'essuie-vitre " H ".

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.

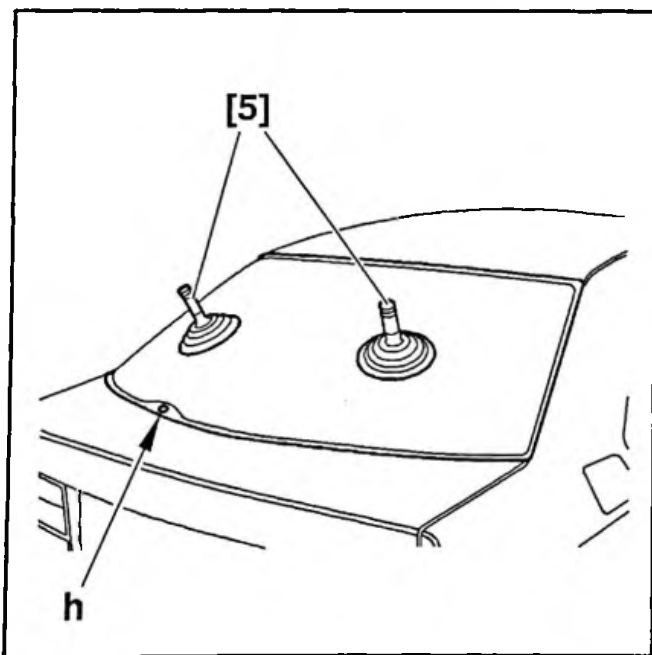


Fig : C5CP03FC

Xantia

JUIN 1994

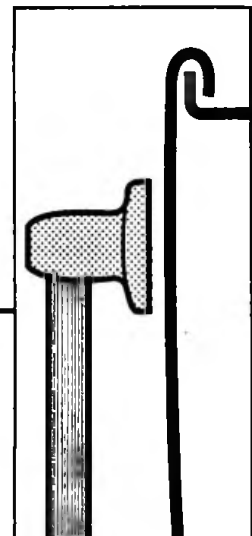
RÉF.

BRE 0053 F

ANNULE ET REMPLACE BRE 0020 F

EQUIPEMENT 2

- PARTIE AVANT
- PARTIE LATÉRALE
- PAVILLON
- VITRAGES
- PETITS MÉCANISMES
- ÉCLAIRAGE - SIGNALISATION
- PLANCHE DE BORD - CONSOLE
- SIÈGES ET GARNISSAGES
- CLIMATISATION
- TOIT OUVRANT
- PROTECTIONS ET SÉCURITÉS



AUTOMOBILES CITROËN
DIRECTION COMMERCE EUROPE
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

PARTIE AVANT

DEPOSE – REPOSE : AILE AVANT 3
DEPOSE – REPOSE : FAÇADE 5

PARTIE LATERALE

DESHABILLAGE – HABILLAGE : PORTE AVANT 6
DEPOSE – REPOSE : GLACE DE RETROVISEUR EXTERIEUR 12
DESHABILLAGE – HABILLAGE : PORTE ARRIERE, AVEC EQUIPEMENT ELECTRIQUE 13

PAVILLON

DEPOSE – REPOSE : GARNITURE DE PAVILLON 16

VITRAGES

DEPOSE – REPOSE : PARE-BRISE 18

PETITS MECANISMES

DEPOSE – REPOSE : MECANISME D'ESSUIE-VITRE AVANT 21

ECLAIRAGE – SIGNALISATION

DEPOSE – REPOSE : FEUX DE BROUILLARD AVANT 22
DEPOSE – REPOSE : FEUX DE VOLET ARRIERE 23

PLANCHE DE BORD – CONSOLE

DEPOSE – REPOSE : PLANCHE DE BORD, DIRECTION A GAUCHE 24
DEPOSE – REPOSE : PLANCHE DE BORD, DIRECTION A DROITE 35
DEPOSE – REPOSE : CONSOLE CENTRALE 40
DEPOSE – REPOSE : CABLE DE COMPTEUR 42
DEPOSE – REPOSE : BLOC COMPTEUR 43

SIEGES ET GARNISSAGES

DEPOSE – REPOSE : SIEGE AVANT, AVEC EQUIPEMENT ELECTRIQUE 45
DESHABILLAGE – HABILLAGE : SIEGE AVANT, AVEC EQUIPEMENTS ELECTRIQUES 46
DEPOSE – REPOSE : BANQUETTE ARRIERE 48
DEPOSE – REPOSE : BANQUETTE ARRIERE FRACTIONNEE 49
DEPOSE – REPOSE : GARNISSAGE DE COFFRE 50

CLIMATISATION

DEPOSE – REPOSE : GROUPE DE CHAUFFAGE 53
DEPOSE – REPOSE : FILTRE A POLLEN 55

TOIT OUVRANT

REGLAGES : TOIT OUVRANT 56
DEPOSE – REPOSE : TOIT OUVRANT 58
DEPOSE – REPOSE : VOLET DE TOIT OUVRANT 64
DEPOSE – REPOSE : CABLE DE COMMANDE 65
DEPOSE – REPOSE : MOTOREDUCTEUR 68

PROTECTIONS ET SECURITES

DEPOSE – REPOSE : CEINTURE DE SECURITE AVANT 69
DEPOSE – REPOSE : CEINTURE DE SECURITE ARRIERE 71

DEPOSE – REPOSE : AILE AVANT

1 – DEPOSE

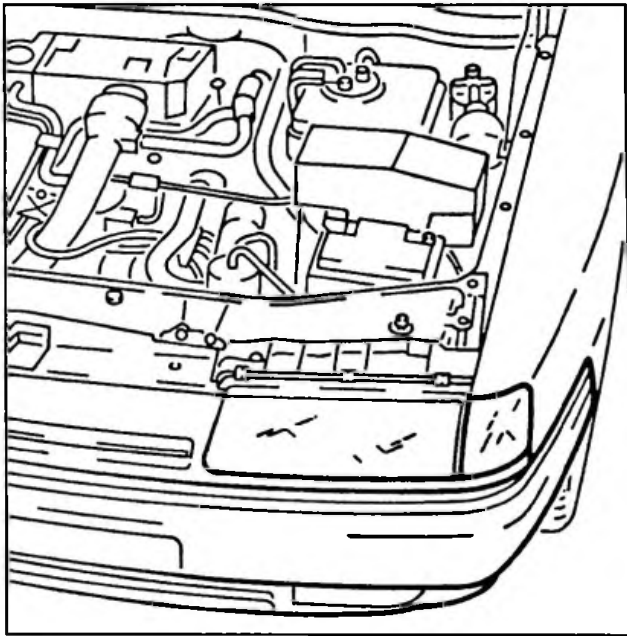


Fig. C4AP002C

Déposer :

- le feu clignotant
- les vis de fixation d'extrémité de pare-chocs
- la vis de fixation d'extrémité de calandre

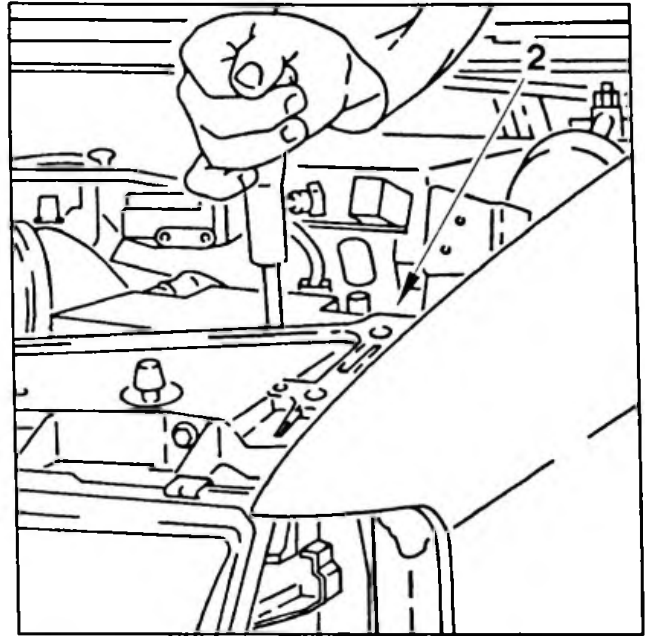


Fig. C4AP004C

Ecarter la traverse de façade vers l'avant.

Déposer la vis (2).

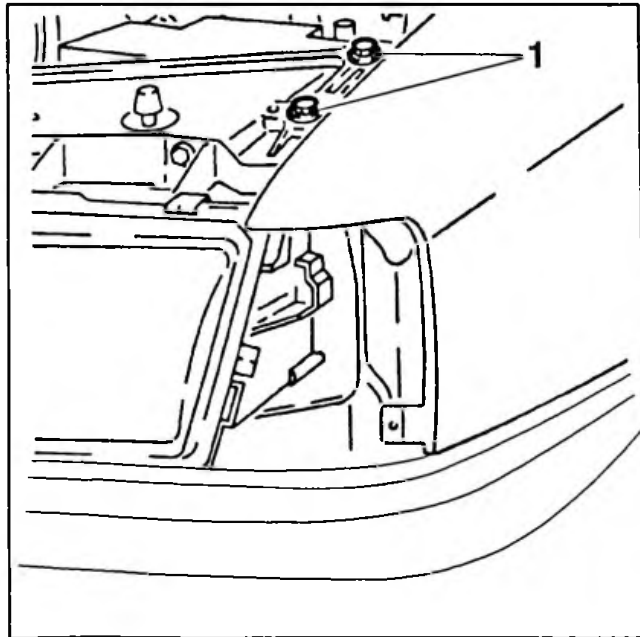


Fig. C4AP003C

Déposer les vis (1) de fixation de la traverse support d'habillage.

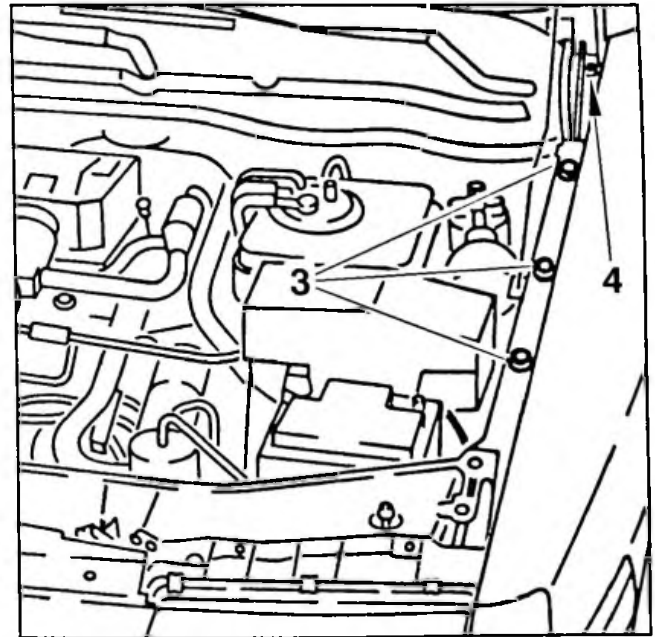


Fig. C4AP005C

Déposer :

- les vis (3)
- la vis (4) de fixation de la grille d'auvent

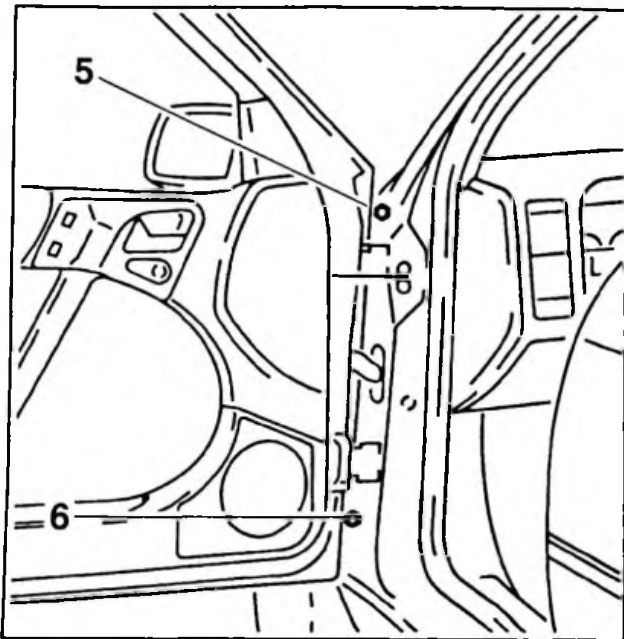


Fig : C4AP006C

Déposer les vis (5) et (6) de battant d'aile.

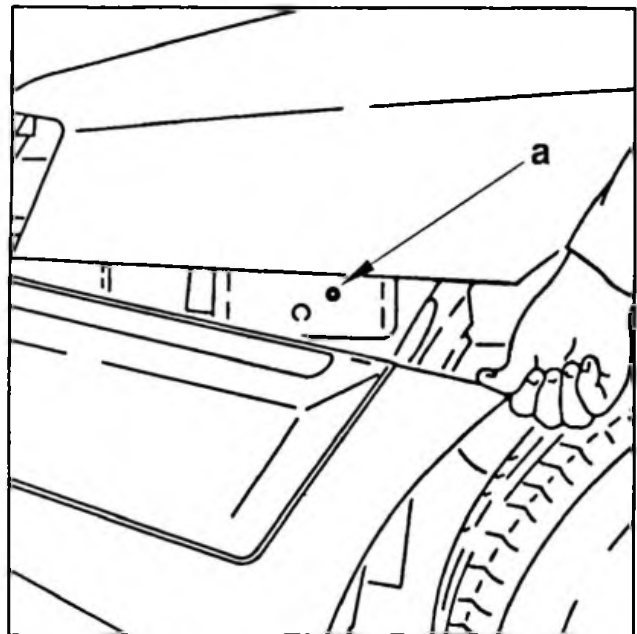


Fig : C4AP008C

Ecarter l'extrémité du pare-chocs pour accéder au clinchage "a".

Percer le clinchage.

Déposer l'aile avant.

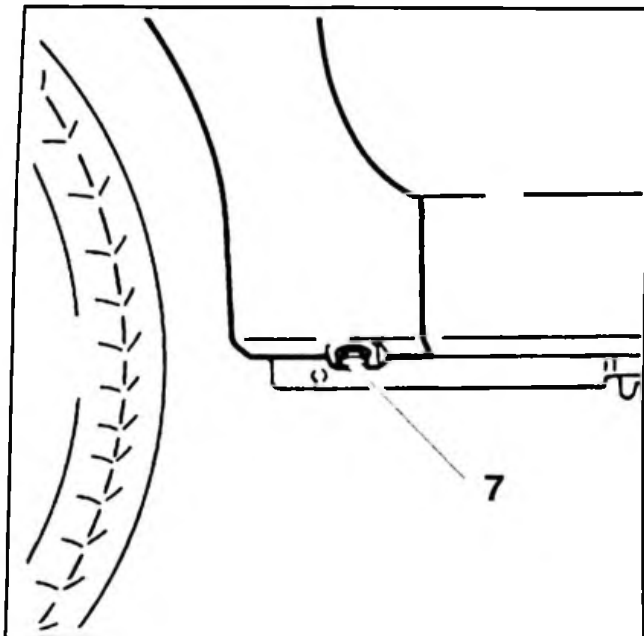


Fig : C4AP007C

Déposer la vis (7) de fixation sous le soubassement.

2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

NOTA : Lors de la repose, il n'est pas nécessaire de procéder au clinchage de l'aile sur le support de pare-chocs.

DEPOSE – REPOSE : FAÇADE

1 – DEPOSE

Déposer :

- le feu clignotant (de chaque côté)
- pare-chocs avant (voir opération correspondante)

Débrancher la batterie.

2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

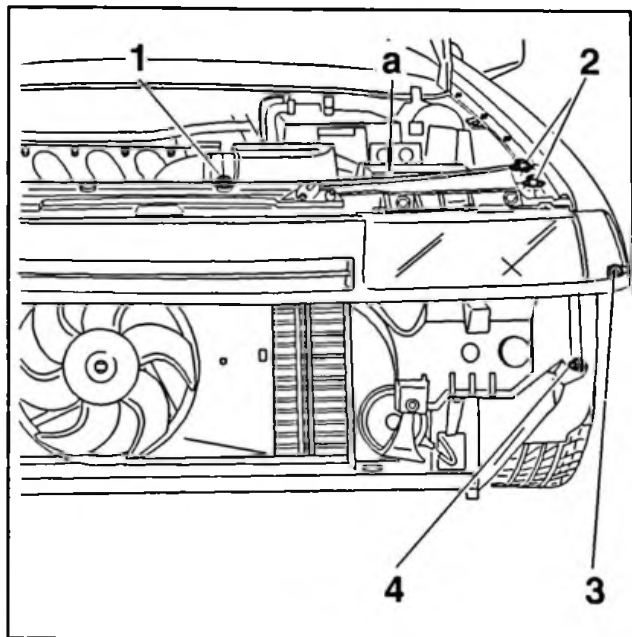


Fig : C4AP009C

Déconnecter l'alimentation des phares.

De chaque côté, déposer :

- la vis (1) de fixation du radiateur
- les vis (2) de fixation sur passage de roue
- la vis (3) de fixation sur aile
- la vis (4) sur le passage de roue

Dégrafer le câble de commande d'ouverture du capot en "a".

Déposer la façade.

DESHABILLAGE – HABILLAGE : PORTE AVANT

1 – OUTILLAGE PRECONISE

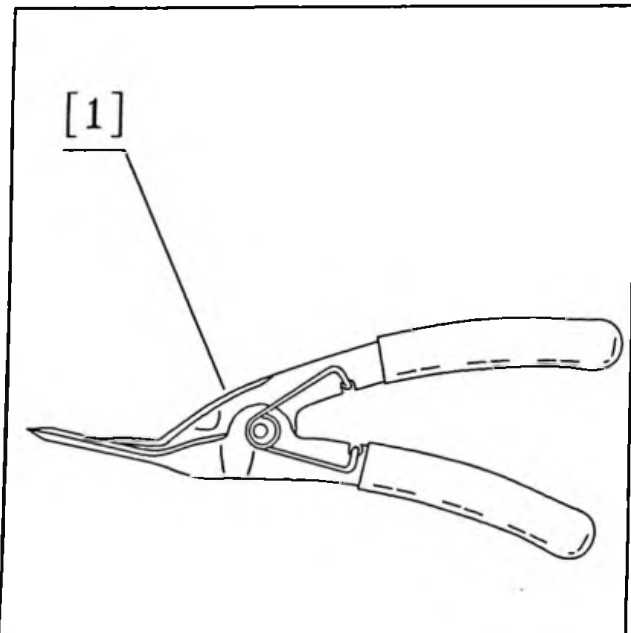


Fig : B1BP00DC

[1] pince pour dépose des pions plastique 7504-T.

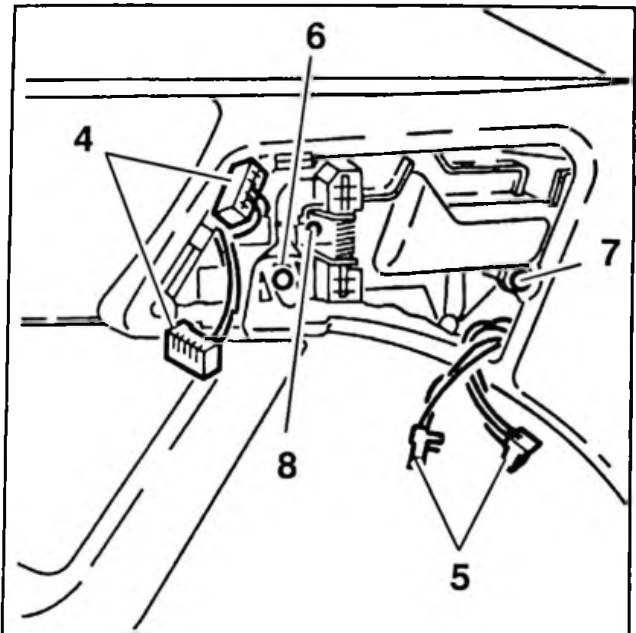


Fig : C4CP00RC

Déconnecter :

- la commande électrique du lève-vitres (4) (côté gauche et côté droit)
- la commande de réglage du rétroviseur (5) (si nécessaire)

Déposer :

- la vis d'accoudoir (6)
- la vis (7) de fixation du panneau de porte

Desserrer la vis (8) de maintien de tringle de liaison.

2 – DESHABILLAGE

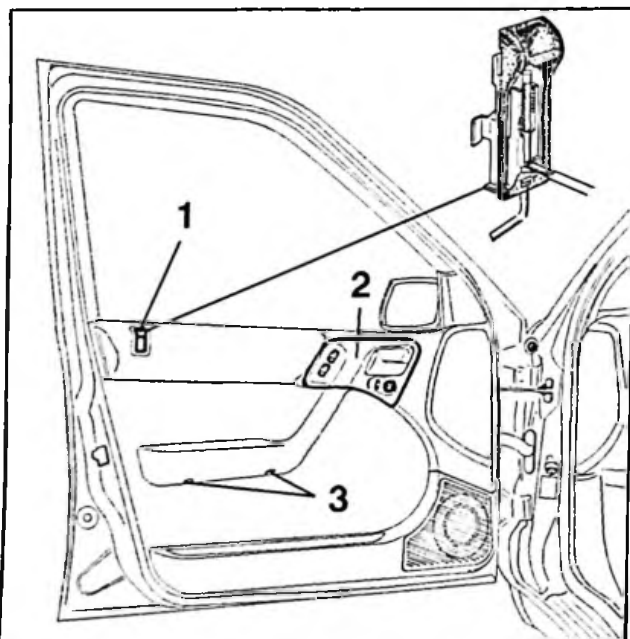


Fig : C4CP00QC

Ouvrir la porte.

Descendre la vitre à environ deux tiers de sa course.

Débrancher la borne négative de la batterie.

Déposer :

- le bouton de condamnation intérieure (1)
- l'enjoliveur de commande à distance (2)
- les 2 vis (3) de la poignée accoudoir

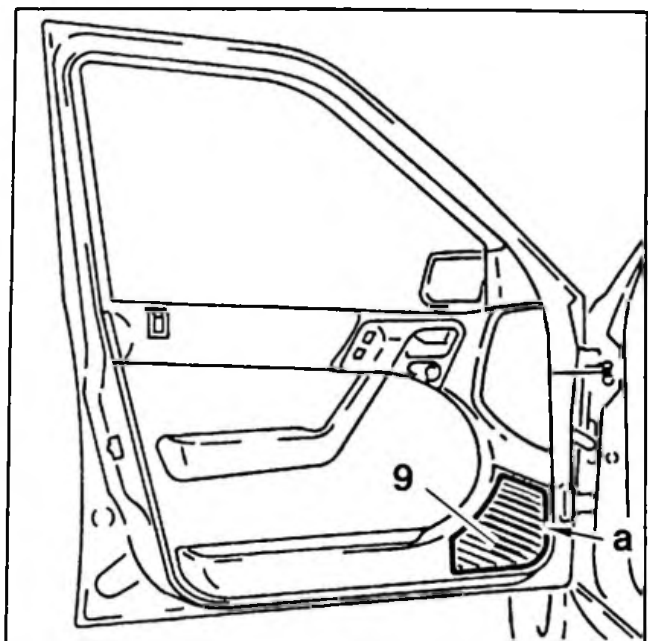


Fig : C4CP00SC

Déposer la grille du haut-parleur (9) à l'aide d'un tournevis en "a".

Déclipper en tirant vers soi.

PARTIE LATÉRALE

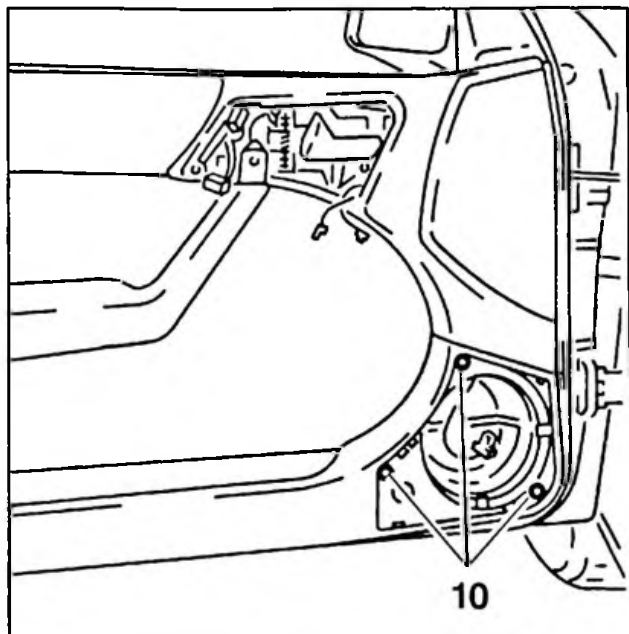


Fig : C4CP00TC

Déposer les 3 vis (10).

Dégrafer le panneau. Utiliser l'outil [1].

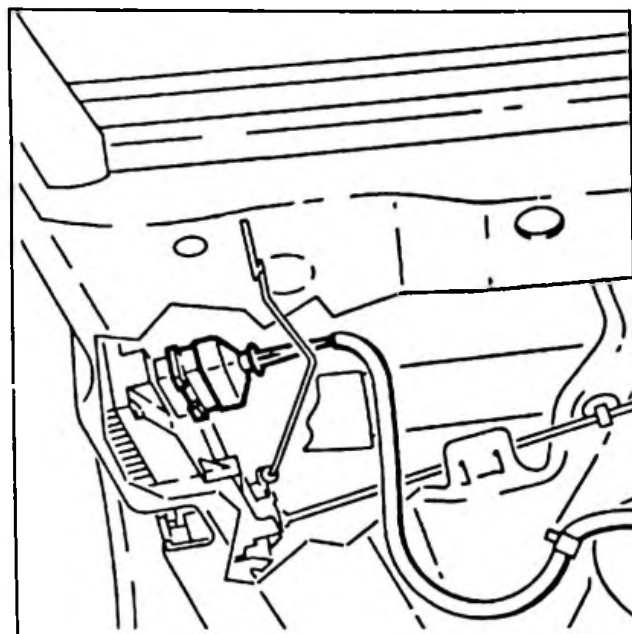


Fig : C4CP00VC

Déconnecter l'alimentation électrique de la serrure.

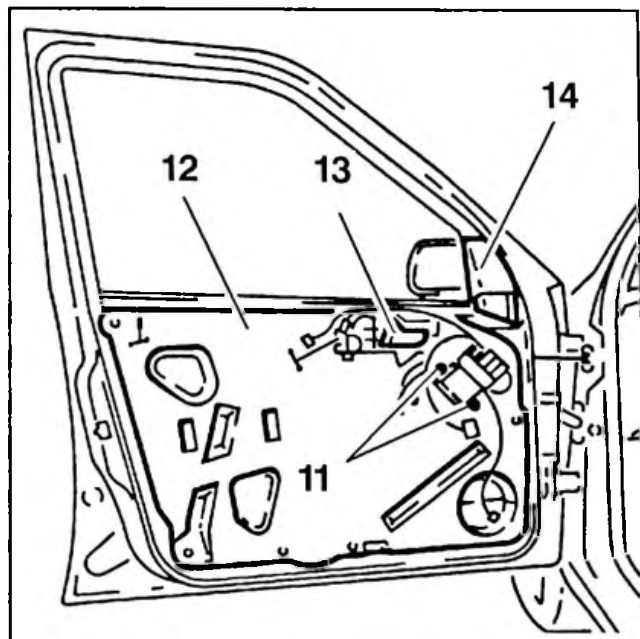


Fig : C4CP00UC

Déconnecter le boîtier impulsif de lève-vitres.

Déposer :

- les 2 vis (11) de fixation du boîtier
- la feuille d'étanchéité (12)
- la commande à distance d'ouverture de porte (13)
- le cache (14) de fixation du rétroviseur

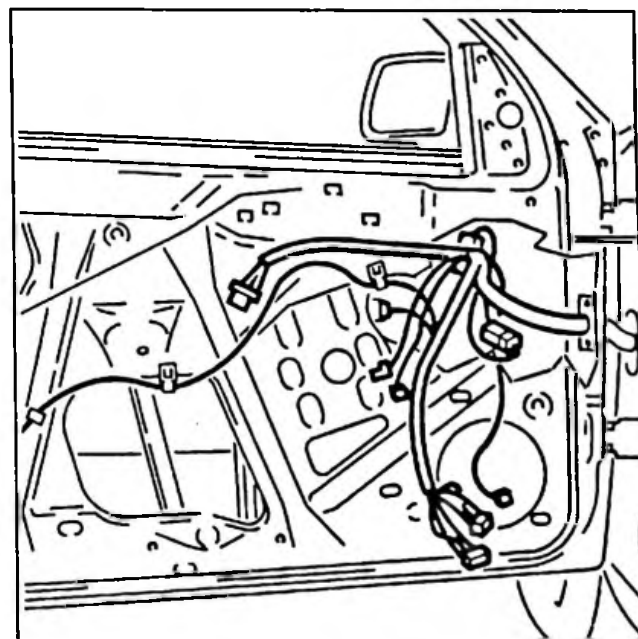


Fig : C4CP00WC

Dégrafer et sortir le faisceau électrique par l'orifice du montant avant de porte.

PARTIE LATÉRALE

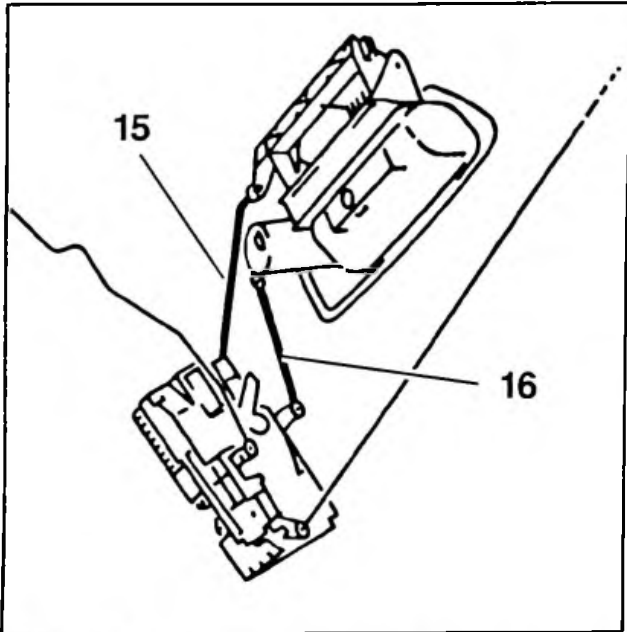


Fig : C4CP00XC

Dégrafer les tringles (15) et (16) de liaison barillet et poignée extérieure.

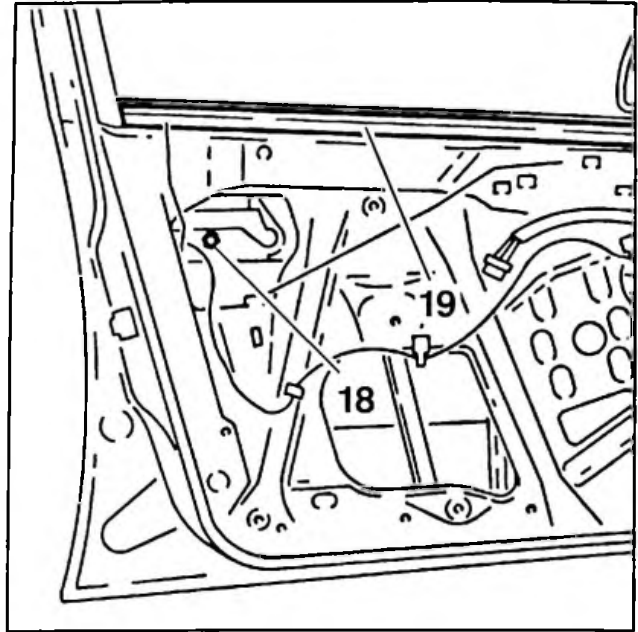


Fig . C4CP00ZC

Déposer :

- l'écrou (18)
- la poignée extérieure de porte
- le lèche-vitre intérieur (19)

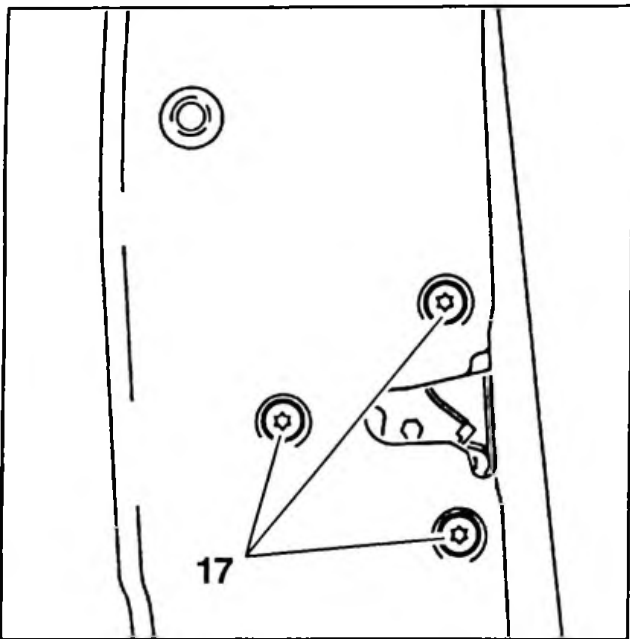


Fig : C4CP00YC

Déposer :

- les 3 vis (17)
- la serrure

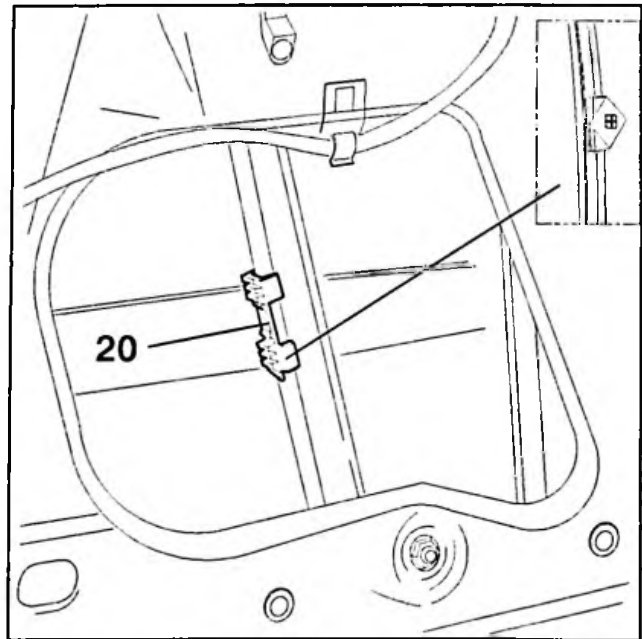


Fig : C4CP010C

Déposer l'agrafe maintien de vitre (20) en la faisant pivoter d'un quart de tour.

Dégrafer partiellement le joint coulisse supérieure.

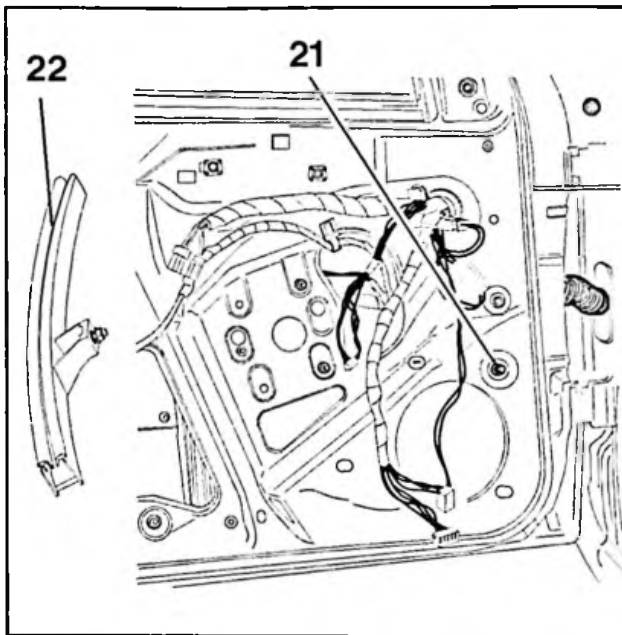


Fig. C4CP011C

Déposer l'écrou (21).
 Dégager la vitre du coulisseau (22).
 Dégager la vitre du mécanisme lève-vitres.
 Tirer la vitre vers le haut et par l'extérieur de la porte.

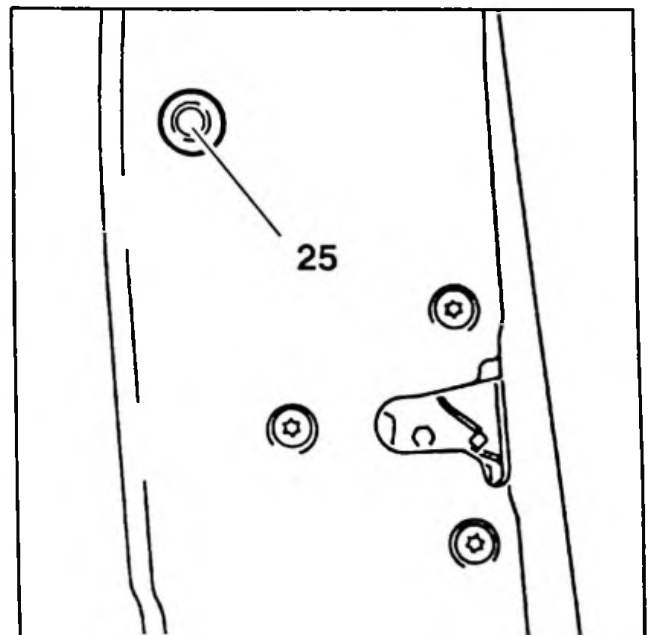


Fig. C4CP013C

Déposer l'obturateur (25) sur le chant de porte.

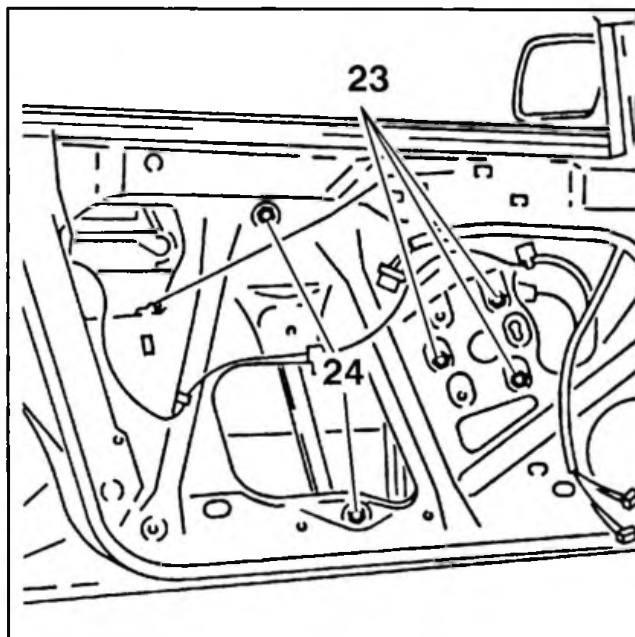


Fig. C4CP012C

Déposer :

- les 3 écrous (23) de fixation du boîtier de commande
- les 2 écrous (24) de fixation de la glissière

Faire pivoter le mécanisme et le sortir au travers de doublure.

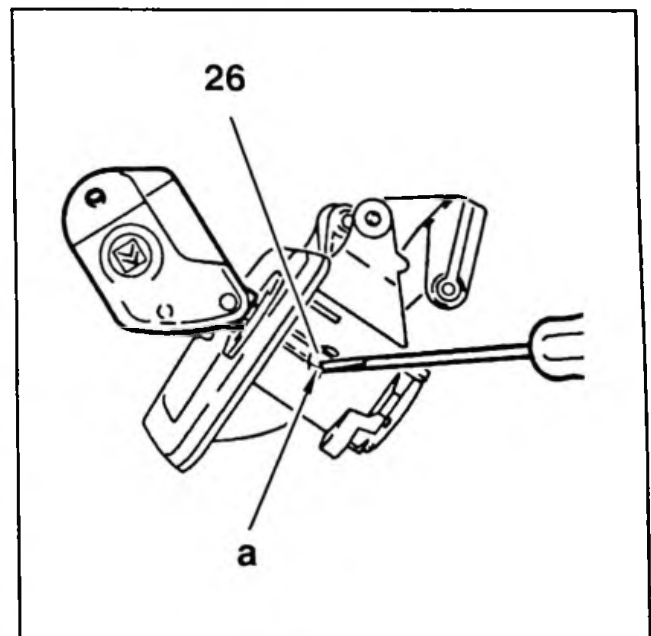


Fig. C4CP014C

Engager la clé dans le barillet, à travers l'orifice "a" introduire la lame du tournevis.
 Prendre appui sur la languette (26).
 Effectuer un quart de tour avec la clé et tirer le barillet vers l'extérieur.

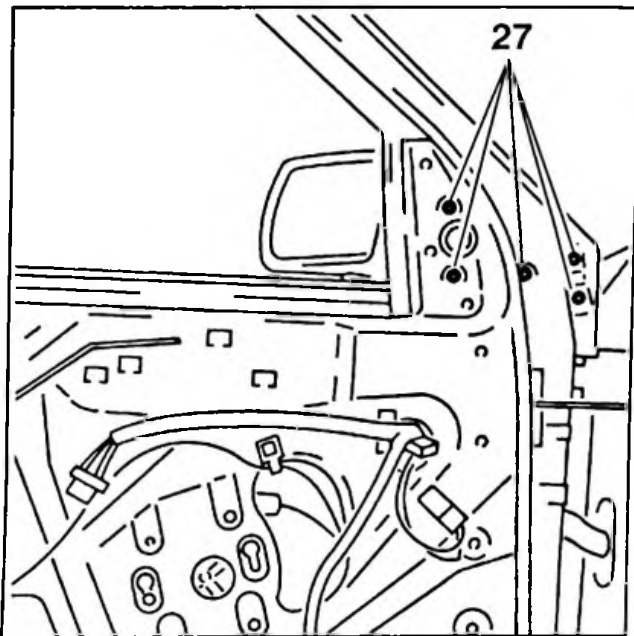


Fig : C4CP015C

Déposer les 5 vis (27).

Sortir le rétroviseur vers l'extérieur ainsi que le faisceau.

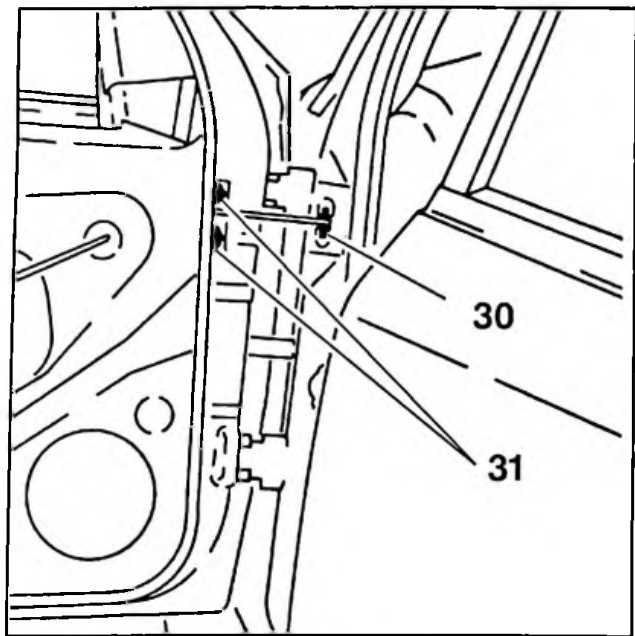


Fig : C4CP017C

Déposer :

- la goupille (30)
- les 2 écrous (31) de fixation du tirant
- le tirant de porte par l'intérieur

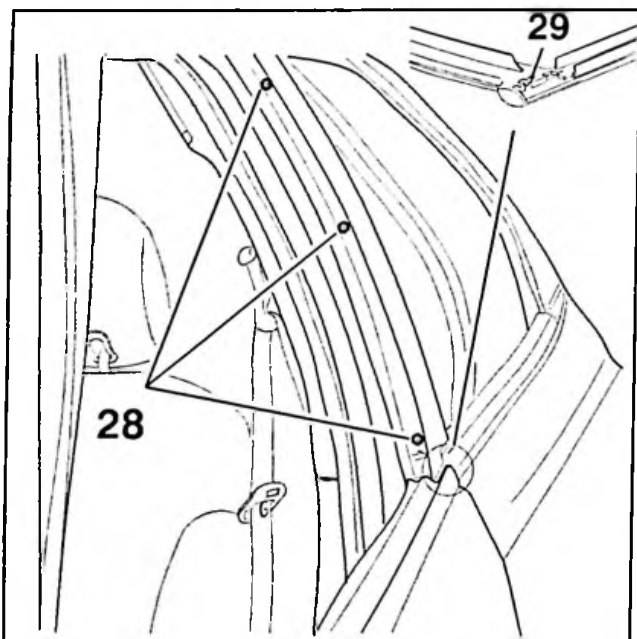


Fig : C4CP016C

A l'aide d'un foret percer la tête des 3 rivets (28).

Lever et tirer vers soi le garnissage du montant pour dégager l'agrafe (29).

Déposer l'enjoliveur d'encadrement de porte.

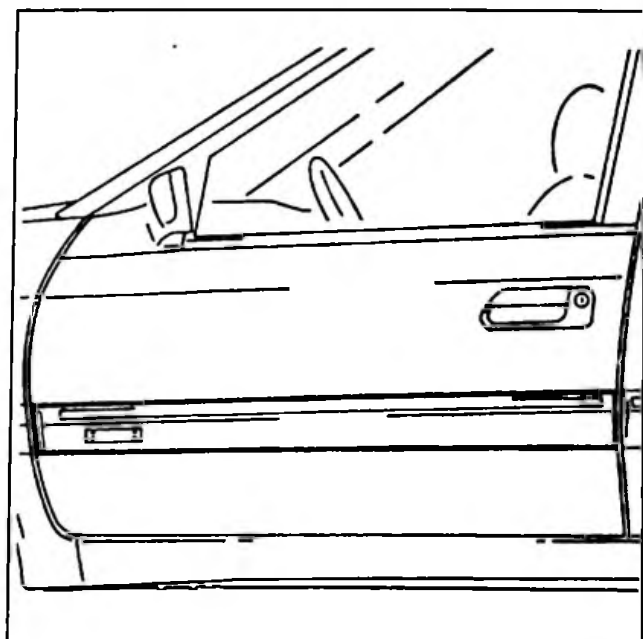
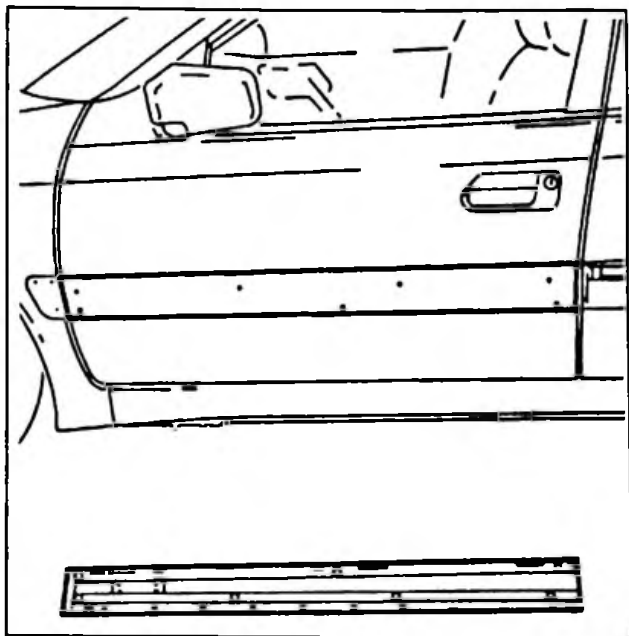


Fig : C4CP018C



3 – HABILLAGE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de déshabillage.

Fig C4CP019C

Introduire un tournevis entre le bandeau et le panneau de porte.

Faire levier et déposer le bandeau.

DEPOSE – REPOSE : GLACE DE RETROVISEUR EXTERIEUR

1 – DEPOSE

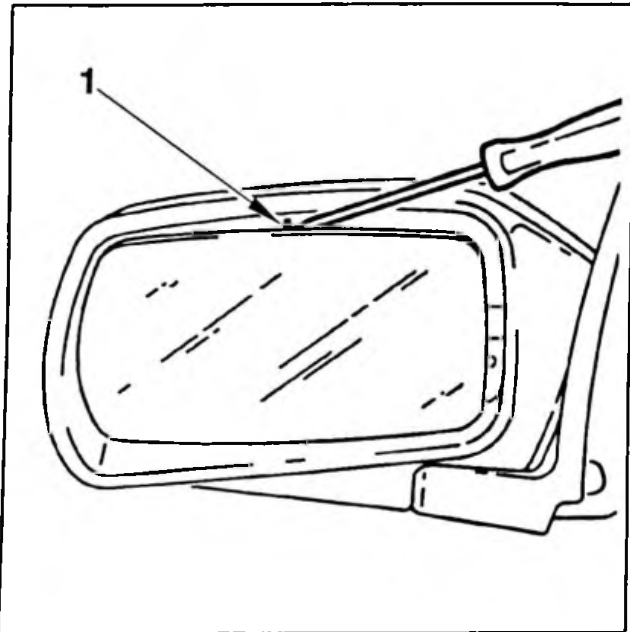


Fig : C4CP01ZC

A l'aide d'un tournevis, dégager le circlips de fixation (1) à l'arrière de la glace.

2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

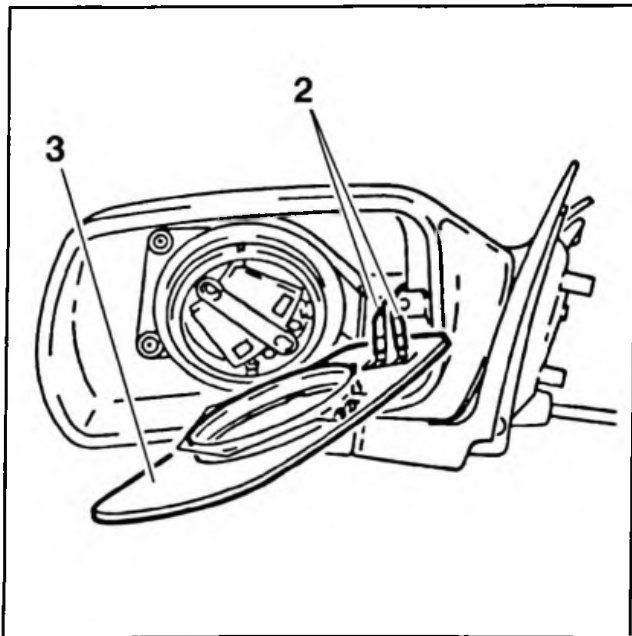


Fig : C4CP020C

Débrancher les fiches (2) d'alimentation du moteur de réglage.

Déposer la glace (3).

DESHABILLAGE – HABILLAGE : PORTE ARRIÈRE, AVEC EQUIPEMENT ELECTRIQUE

1 – OUTILLAGE PRECONISE

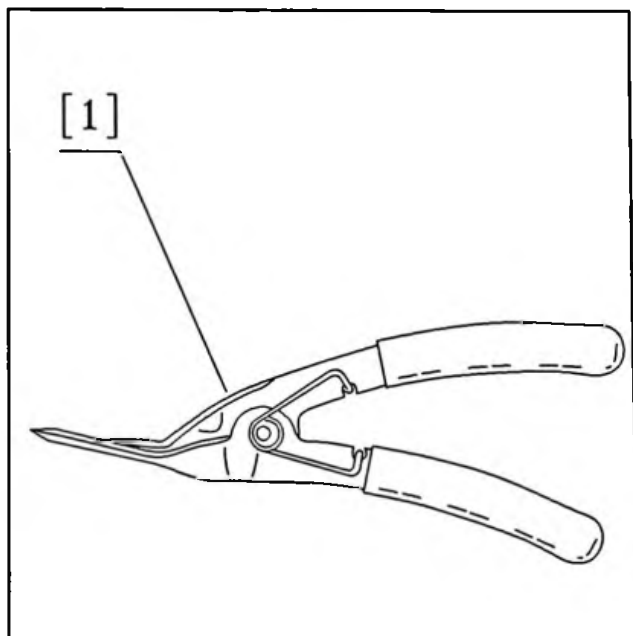


Fig : B18P00DC

[1] pince pour dépose des pions plastique 7504-T.

Déposer le cache supérieur de la poignée accoudoir (2).

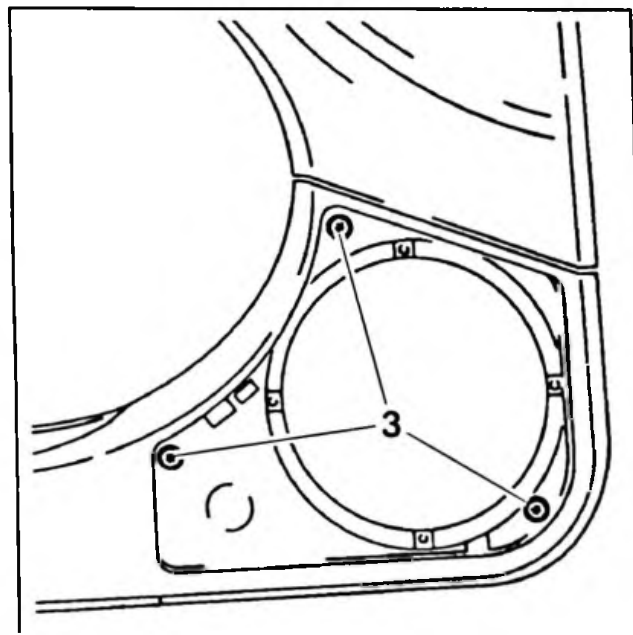


Fig : C4CP01BC

Déposer :

- les 3 vis (3)
- le panneau de porte

2 – DEPOSE

Débrancher la borne négative de la batterie.
Ouvrir la porte.

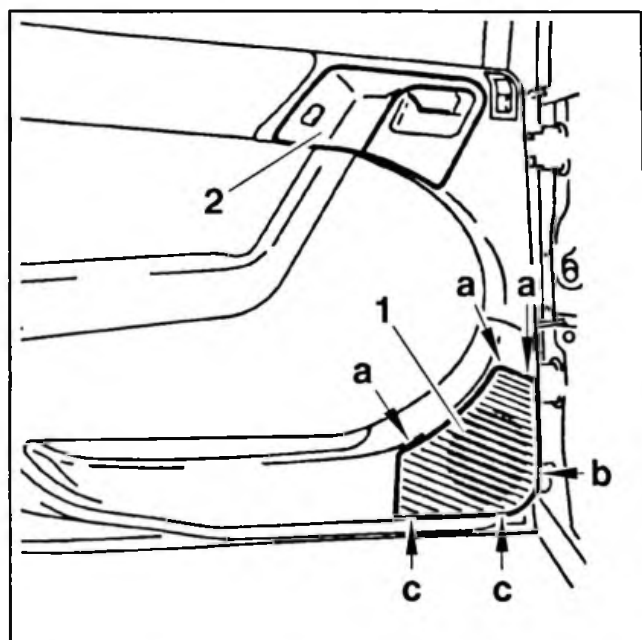


Fig : C4CP01AC

Déposer la grille du haut-parleur (1) à l'aide d'un tournevis en "b".

NOTA : La grille est clippée en 3 points en "a".

Sortir la grille vers le haut pour dégager les deux pieds de centrage en "c".

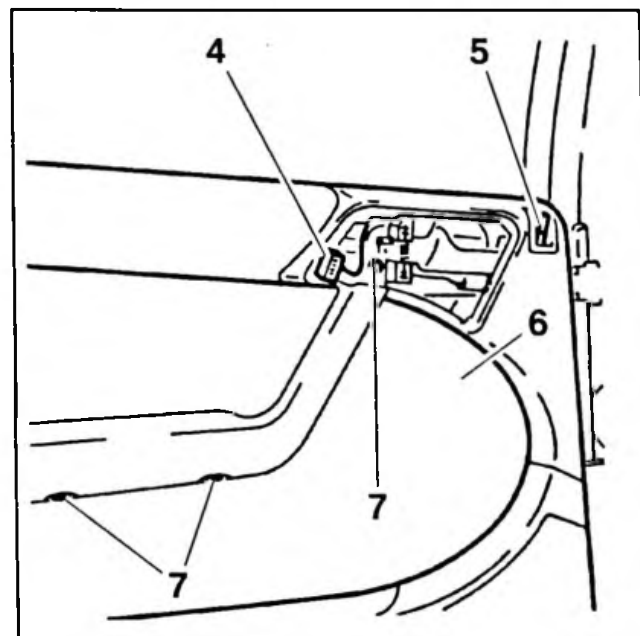


Fig : C4CP01CC

Débrancher le connecteur (4).

Déposer :

- les 3 vis (7) de la poignée accoudoir
- le doigt de verrouillage (5) en appuyant sur la languette intérieure avec un tournevis fin
- le panneau de porte (6) ; utiliser l'outil [1]

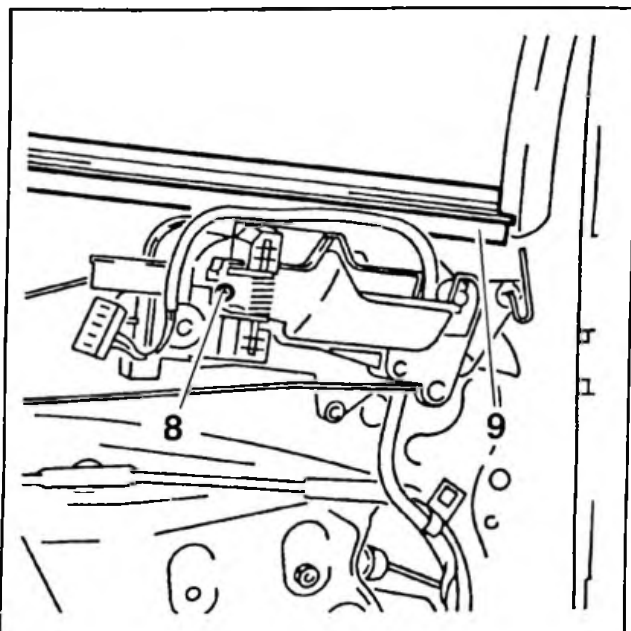


Fig : C4CP01DC

Déplacer la platine vers l'avant.

Déposer :

- la platine fixée par la vis (8)
- la feuille d'étanchéité
- les lèche-vitre (9) intérieur et extérieur

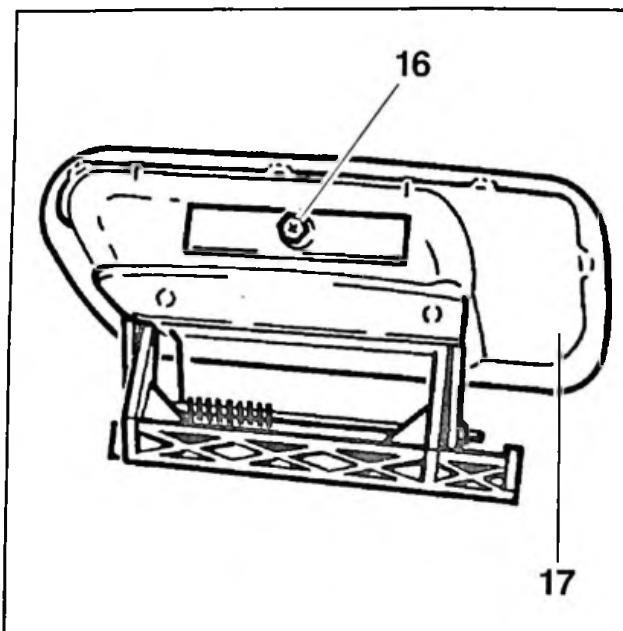


Fig : C4CP01FC

Déposer :

- la vis de fixation (16) (côté intérieur)
- la poignée (17)

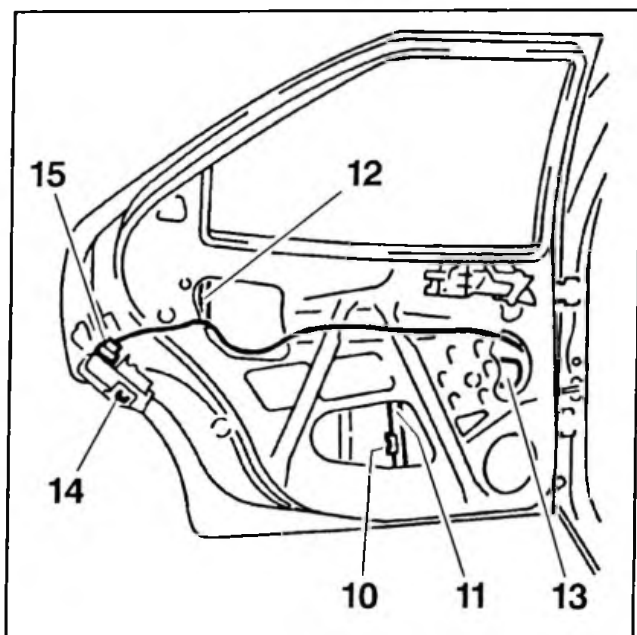


Fig : C4CP01EC

Déposer par l'intérieur :

- la fixation (10) de la vitre sur le rail avant (11)
- la vitre, après avoir tourné d'un quart de tour le pion de fixation
- les rails de guidage avant (11) et arrière (12)
- le mécanisme lève-vitre (13) (3 vis)
- le verrou de fermeture-ouverture (14)
- le connecteur de commande centralisée (15) fixé par un clip

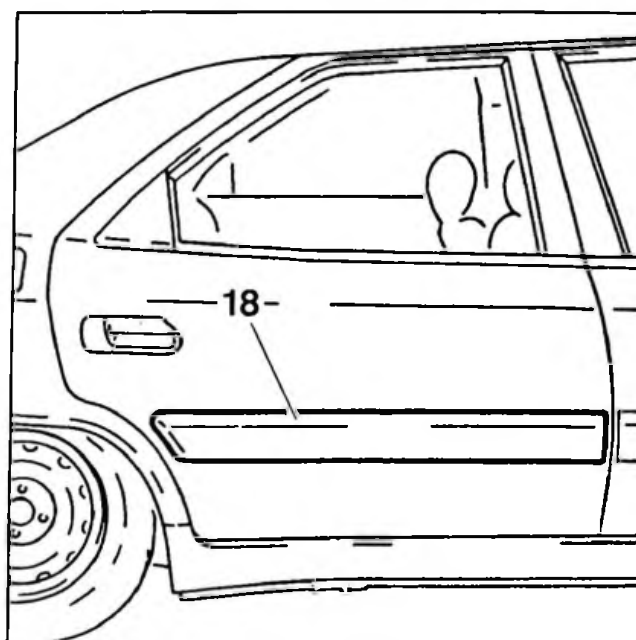
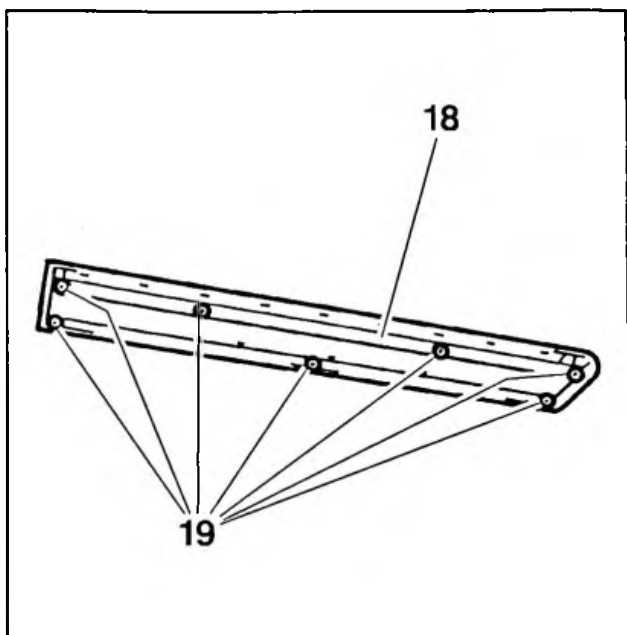


Fig : C4CP01HC



3 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Fig : C4CP011C

Déposer le bandeau (18) fixé par 7 clips (19).

DEPOSE – REPOSE : GARNITURE DE PAVILLON

1 – INGREDIENTS PRECONISES

B7 : colle.

J1 : dégraissant.

2 – DEPOSE

Débrancher la borne négative de la batterie.

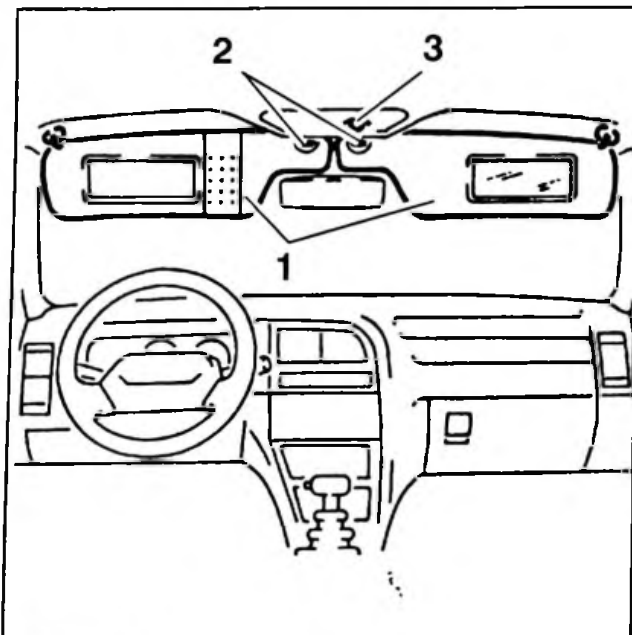


Fig : C4DP001C

Déposer :

- les pare-soleil (1)
- les supports (2)
- le support de verrouillage du récepteur infrarouge (3)

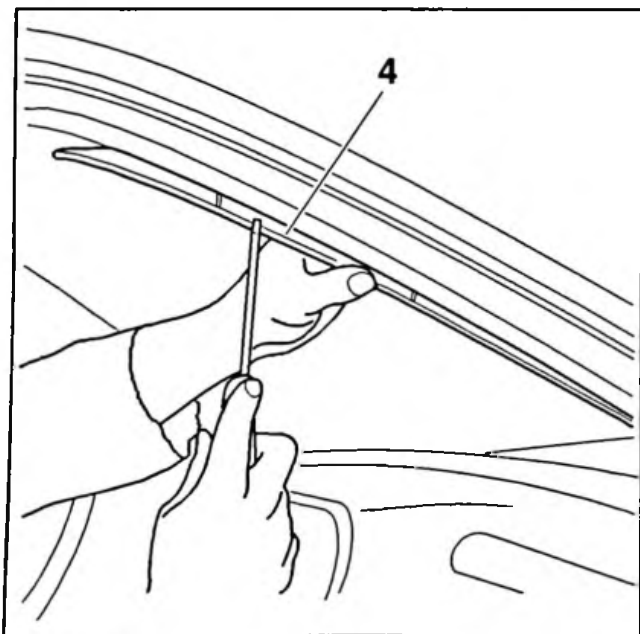


Fig : C4DP002C

Déposer la garniture (4) des montants de pare-brise.

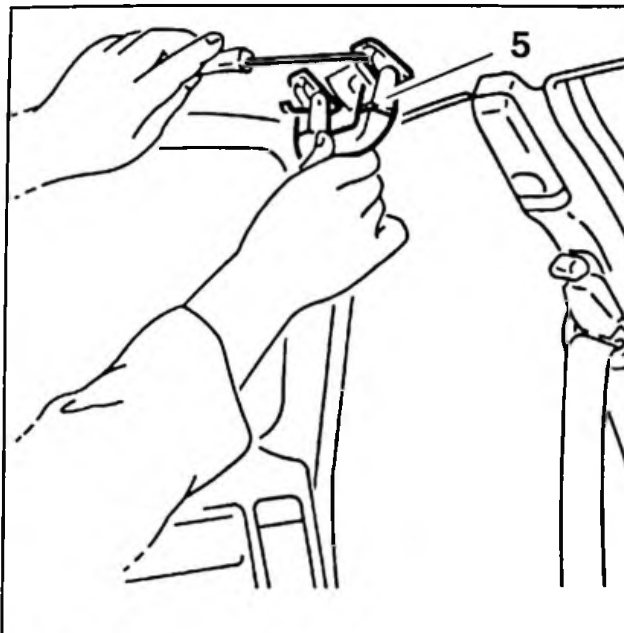


Fig : C4DP003C

Déposer les poignées (5).

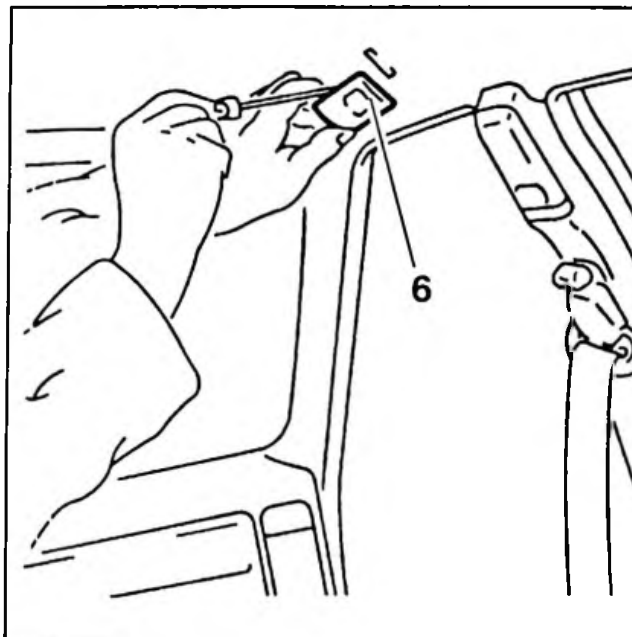


Fig : C4DP004C

Déposer les plafonniers (6).

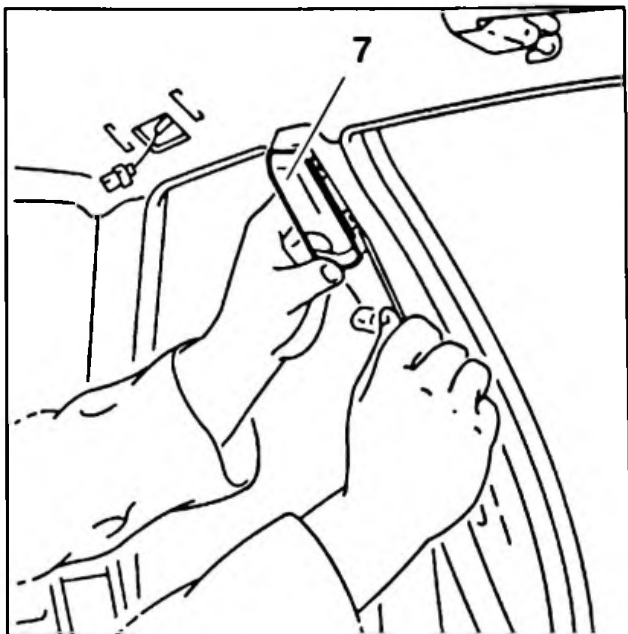


Fig : C4DP005C

Déposer l'éclaireur (7) sur pied milieu.

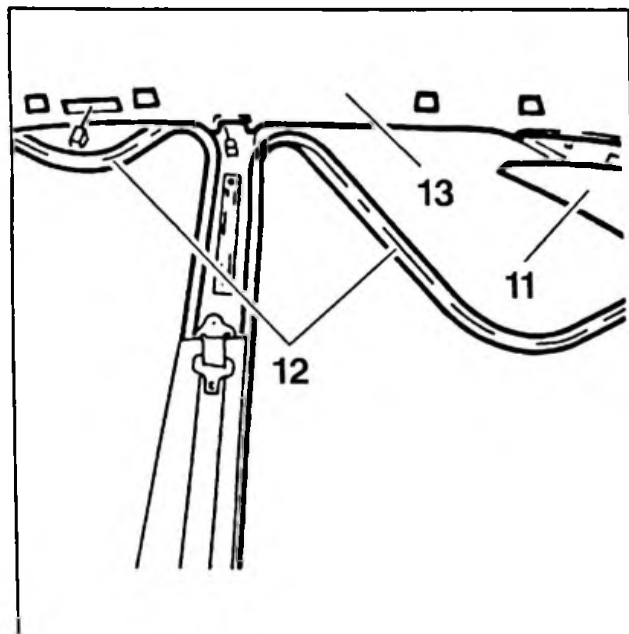


Fig : C4DP007C

Déposer :

- les garnitures de custodes (11) (partiellement)
- les 4 snaps (12) (partiellement)

Décoller la garniture de pavillon (13).

Sortir la garniture par l'arrière du véhicule.

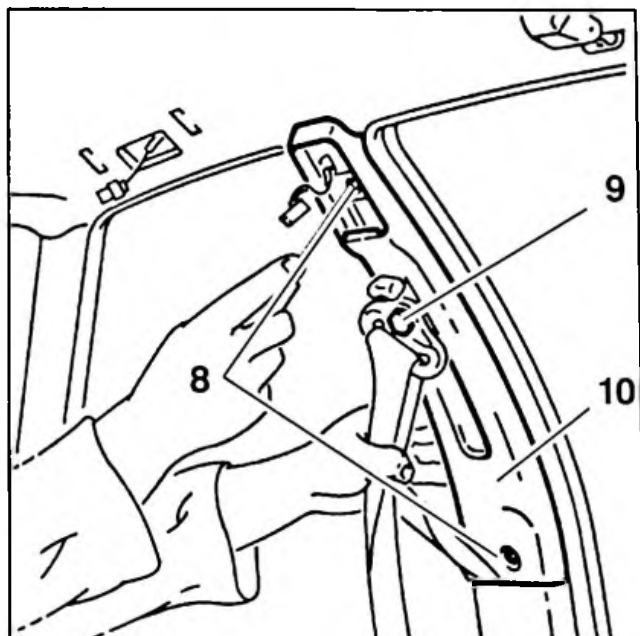


Fig : C4DP006C

De chaque côté, déposer :

- les 2 vis (8) de garniture de pied milieu
- la vis (9) de ceinture de sécurité
- les garnitures (10)

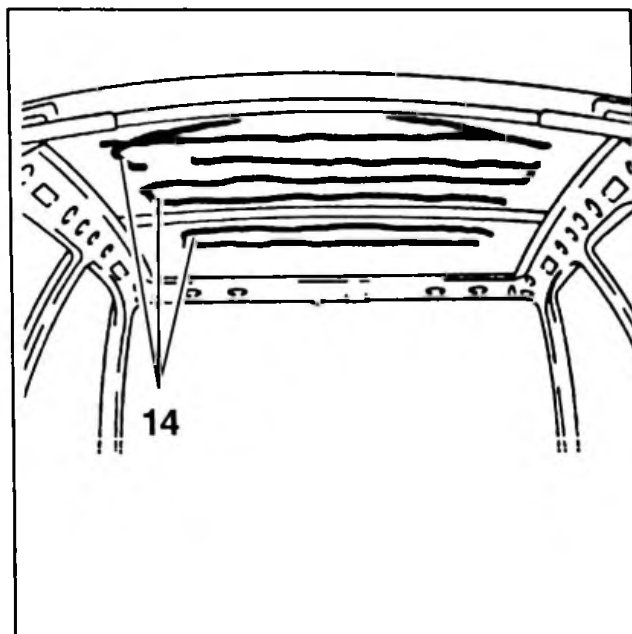


Fig : C4DP008C

Araser l'excédent de colle (14) sur l'intérieur du pavillon, à l'aide d'un grattoir.

3 - REPOSE

Nettoyer le pourtour du pavillon avec le dégraissant (J1).

Préparer la garniture de pavillon.

Enduire de colle la garniture de pavillon neuve (B7).

Poser la garniture de pavillon.

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

DEPOSE – REPOSE : PARE-BRISE

1 – OUTILLAGE PRECONISE

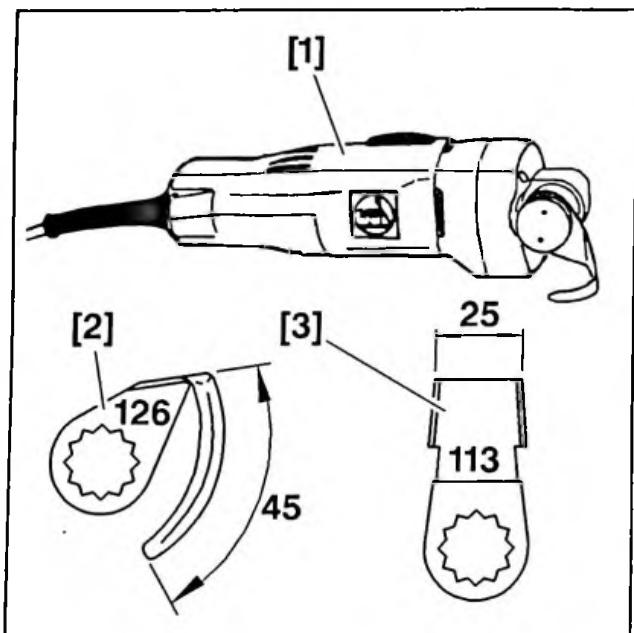


Fig : C5CP006C

- [1] couteau électrique.
- [2] lame de découpe.
- [3] lame pelle.

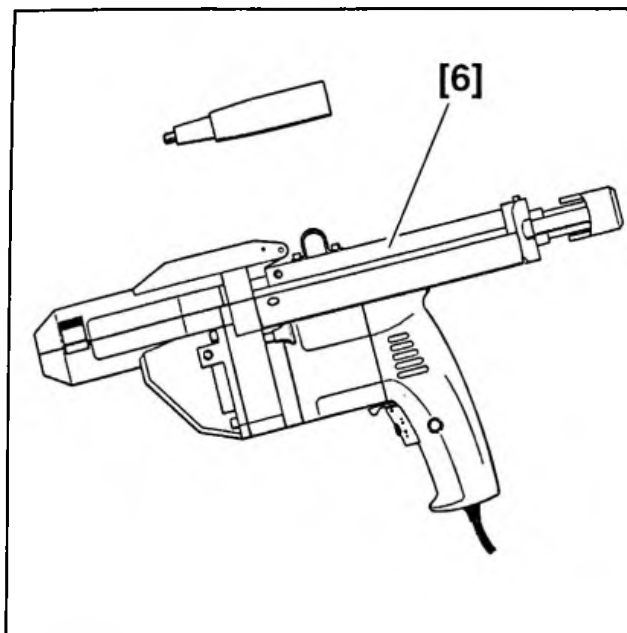


Fig : C5CP006C

- [6] pistolet électrique.

2 – INGREDIENTS PRECONISES

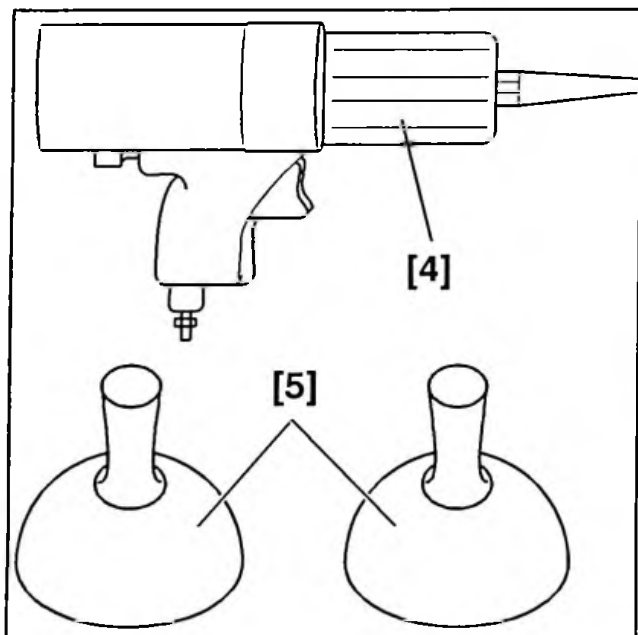


Fig : C5CP002C

- [4] pistolet.
- [5] ventouses.

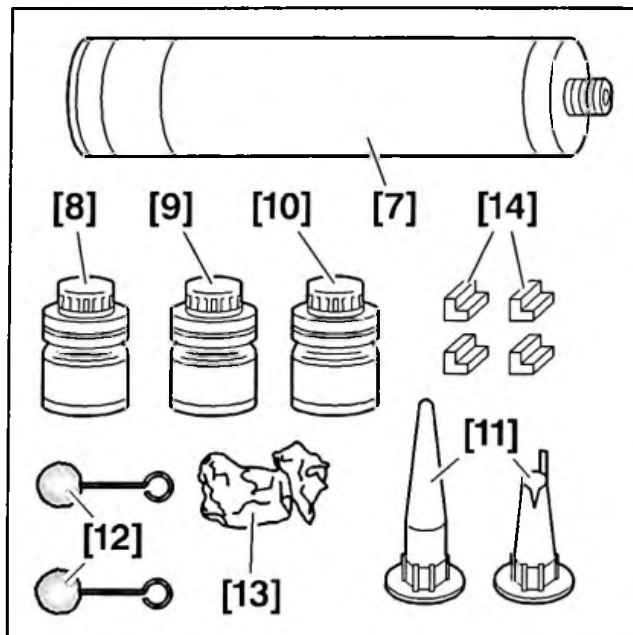


Fig : C5CP007C

Ensemble de collage :

- [7] mastic colle
- [8] primaire pour verre couleur verte
- [9] primaire pour tôle couleur rouge
- [10] dégraissant couleur jaune
- [11] buses
- [12] tampon applicateur
- [13] papier de nettoyage
- [14] cales

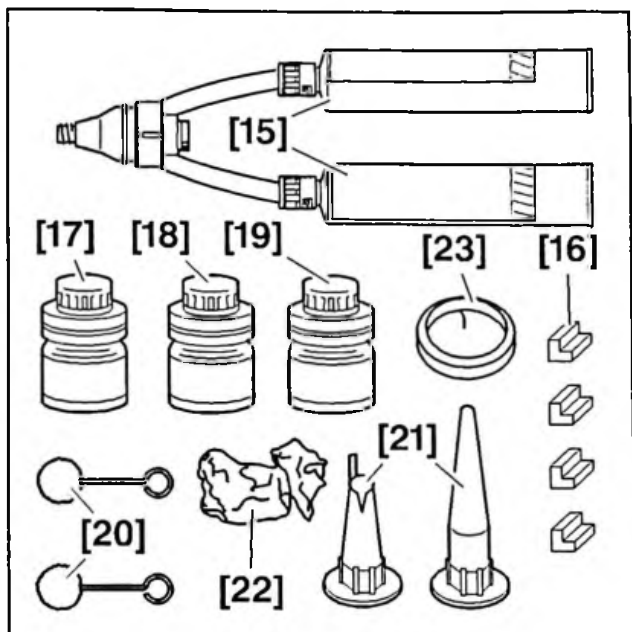


Fig : C5CP008C

Ensemble de collage (prise rapide) :

- [15] mastic colle
- [16] cales
- [17] primaire pour verre couleur verte
- [18] primaire pour tôle couleur rouge
- [19] dégraissant couleur jaune
- [20] tampon applicateur
- [21] buses
- [22] papier de nettoyage
- [23] corde à piano

3 - DEPOSE

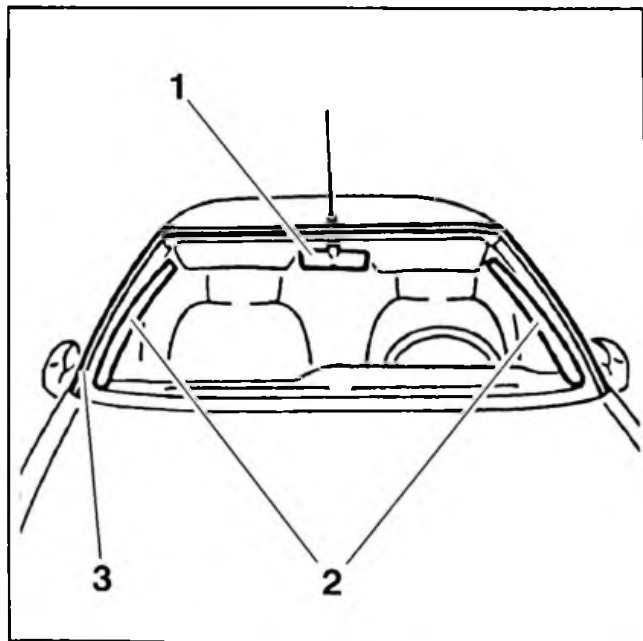


Fig : C5CP009C

Déposer :

- le rétroviseur (1)
- les garnitures des montants de baie (2)

Ecarter la garniture de pavillon.

Protéger la planche de bord d'une feuille de papier.

Déposer le caoutchouc enjoliveur de pare-brise (3).
Ecarter de chaque côté le joint gouttière en caoutchouc des montants de pare-brise.

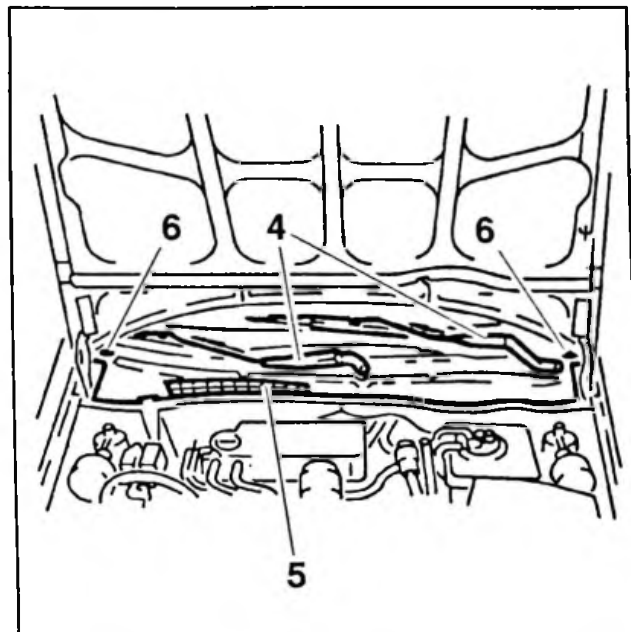


Fig : C5CP00AC

Déposer les ensembles bras-balais d'essuie-vitre (4).

Découper, à l'aide d'une lame tranchante, le joint double face entre le pare-brise et la grille d'auvent (5).

Déposer la grille d'auvent (5).

Déposer les 2 vis (6) de chaque côté.

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

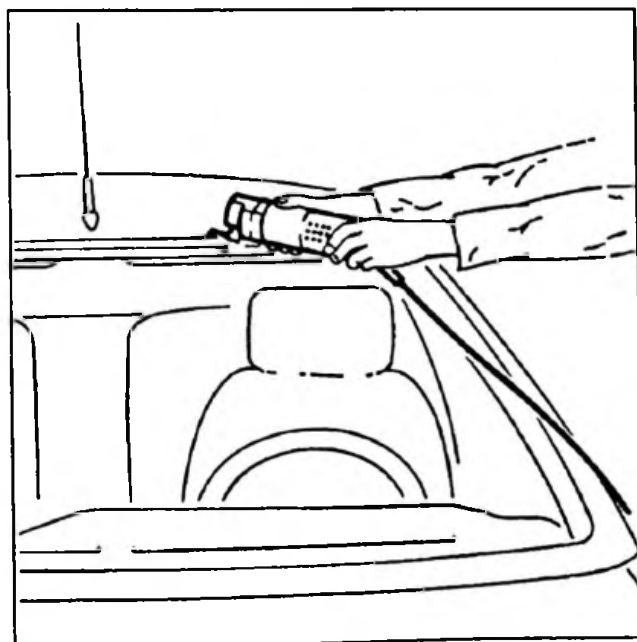


Fig : C5CP00BC

Protéger toute la périphérie de la baie de pare-brise d'un ruban adhésif.

Equiper le couteau électrique [1] de la lame [2].

Par l'extérieur, engager la lame entre le pare-brise et la feuillure.

Découper le cordon de colle sur toute sa périphérie.

Déposer le pare-brise à l'aide des ventouses [5].

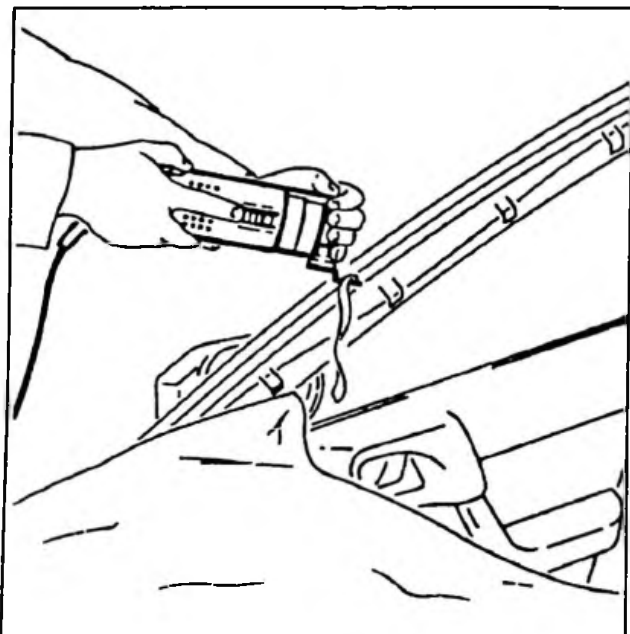


Fig : C5CP00CC

Equiper le couteau électrique [1] de la lame [3].

Araser le cordon de colle.

Effectuer les retouches de peinture (si nécessaire).

4 – REPOSE

Dégraissier la feuillure avec le dégraissant [10] ou [19].

Appliquer le primaire [9] ou [18] sur la feuillure.

Laisser sécher 10 mn.

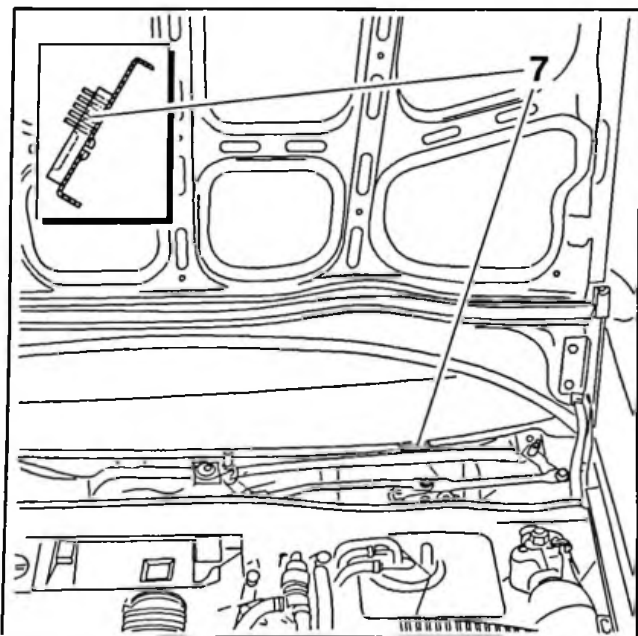


Fig : C5CP00DC

Positionner, de chaque côté, la cale "hérissron" (7) sur la traverse inférieure de baie.

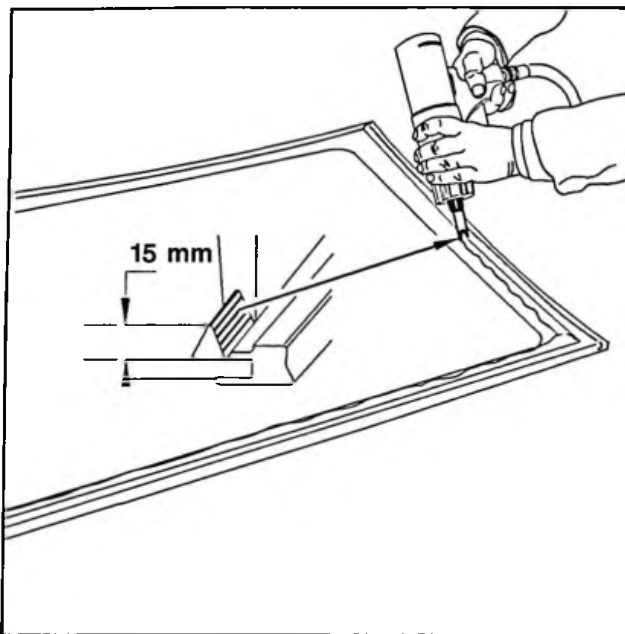


Fig : C5CP00EC

Dégraissier le pourtour du pare-brise avec le dégraissant [10] ou [19].

Appliquer le primaire [8] ou [17].

Laisser sécher 10 mn.

Chausser le joint sur le pare-brise.

Equiper le pistolet extrudeur de la cartouche de mastic colle [7] ou [15].

En partant du bas de la vitre à l'axe voiture déposer un cordon de mastic de colle.

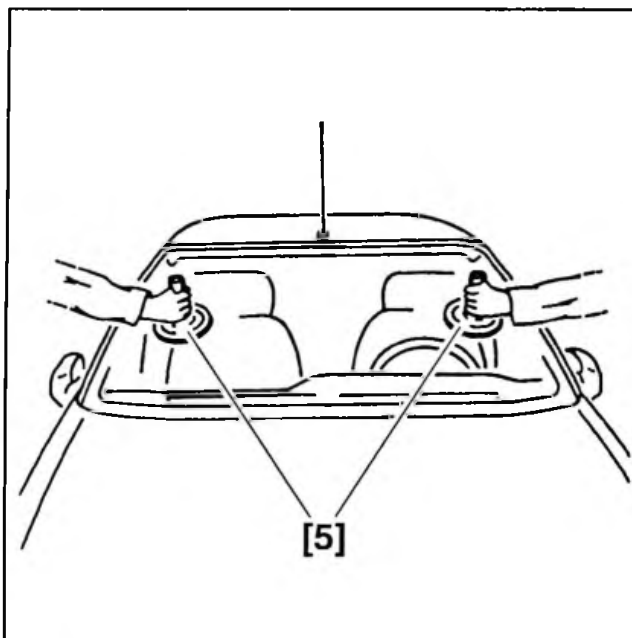


Fig : C5CP00FC

Présenter le pare-brise sur la baie à l'aide des ventouses [5].

Effectuer une légère pression des mains sur le pourtour du pare-brise.

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

DEPOSE – REPOSE : MECANISME D'ESSUIE-VITRE AVANT

1 – DEPOSE

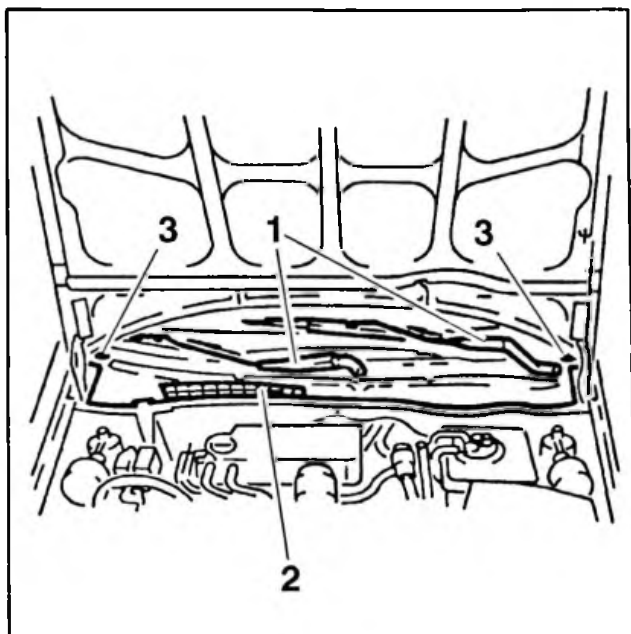


Fig : C5DP001C

Ouvrir le capot.

Déposer :

- les ensembles bras-balais d'essuiе-vitre (1)
- la grille d'auvent (2)

Découper, à l'aide d'une lame tranchante, le joint double face entre le pare-brise et la grille d'auvent.

De chaque côté, déposer la vis (3).

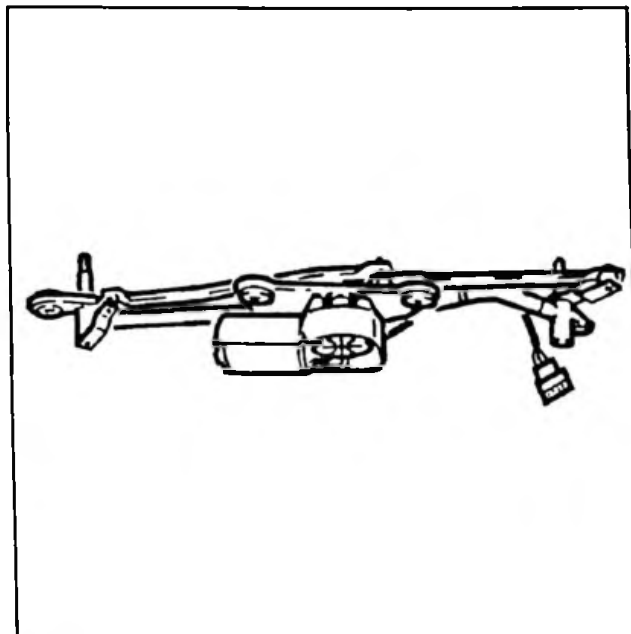


Fig : C5DP003C

2 – REPOSE

Remplacer le joint double face de fixation de la grille d'auvent sur le pare-brise.

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

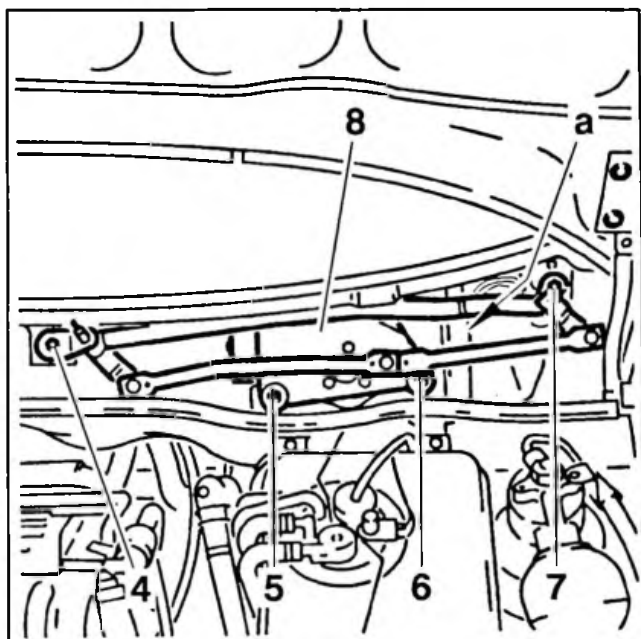


Fig : C5DP002C

Déconnecter l'alimentation électrique suivant "a".

Déposer :

- les vis (4), (5), (6) et (7)
- le mécanisme (8) en le pivotant légèrement et en le tirant vers soi

DEPOSE - REPOSE : FEUX DE BROUILLARD AVANT

1 - DEPOSE

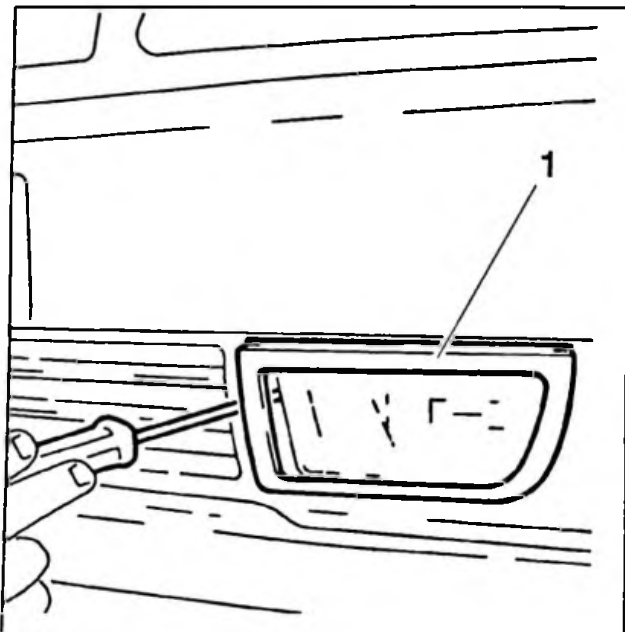


Fig : C5EP004C

3 - REGLAGE

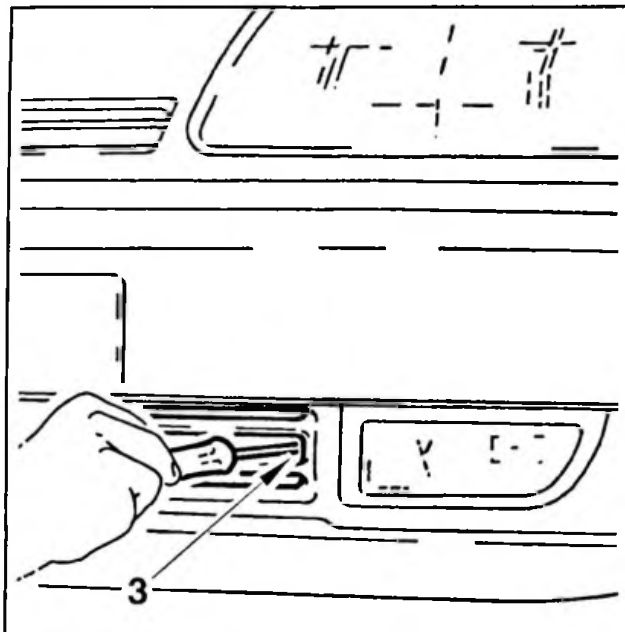


Fig : C5EP006C

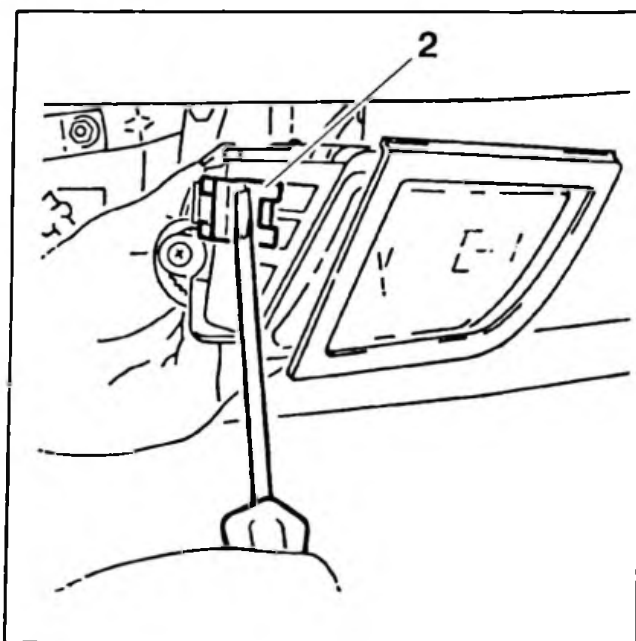


Fig : C5EP005C

Tirer vers soi l'entourage (1).

A l'aide d'un tournevis fin, dégager le clip (2) et déposer le feu.

NOTA : Changer la lampe si nécessaire.

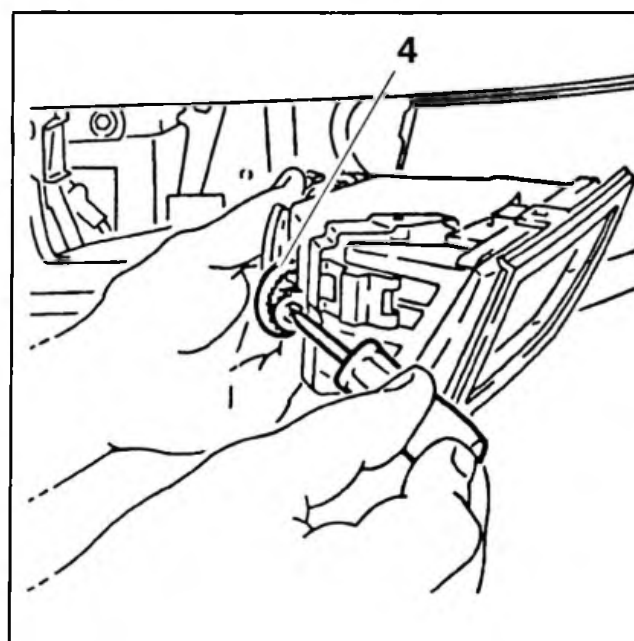


Fig : C5EP007C

Par l'intérieur de la calandre (3), introduire un tournevis et agir sur la commande de réglage (4).

2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

DEPOSE – REPOSE : FEUX DE VOLET ARRIERE

1 – DEPOSE

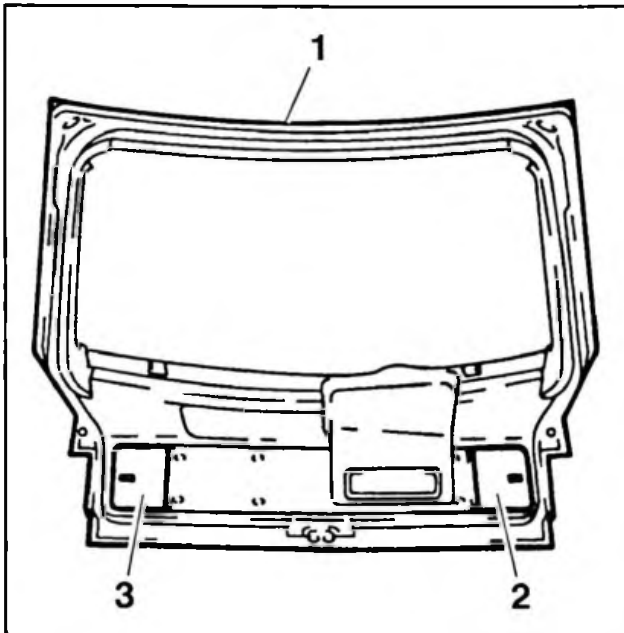


Fig : C5EP001C

Ouvrir le volet arrière (1).
Ouvrir la trappe droite (3) ou gauche (2).

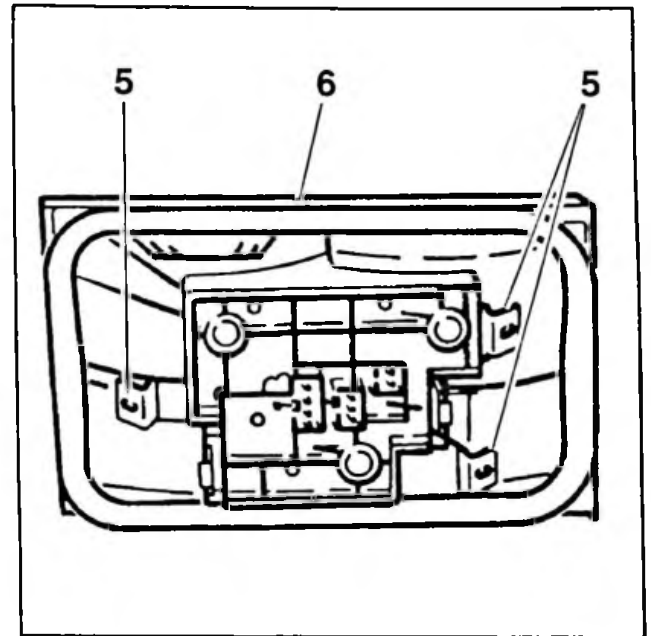


Fig : C5EP003C

Appuyer sur les languettes (5).
Déposer l'ensemble feux (6).

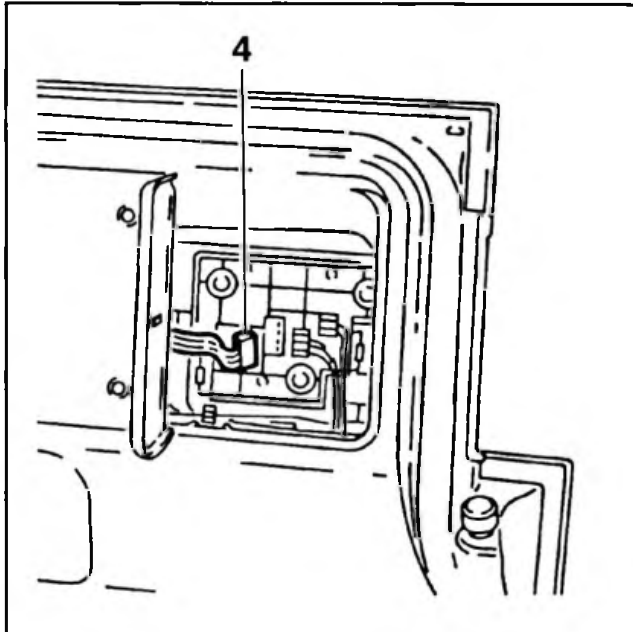


Fig : C5EP002C

Débrancher le(ou les) connecteur(s) (4).

2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

DEPOSE – REPOSE : PLANCHE DE BORD, DIRECTION A GAUCHE

Ouvrir le capot.
Mettre le véhicule en position haute.
Débrancher la borne négative de la batterie.

1 – DEPOSE

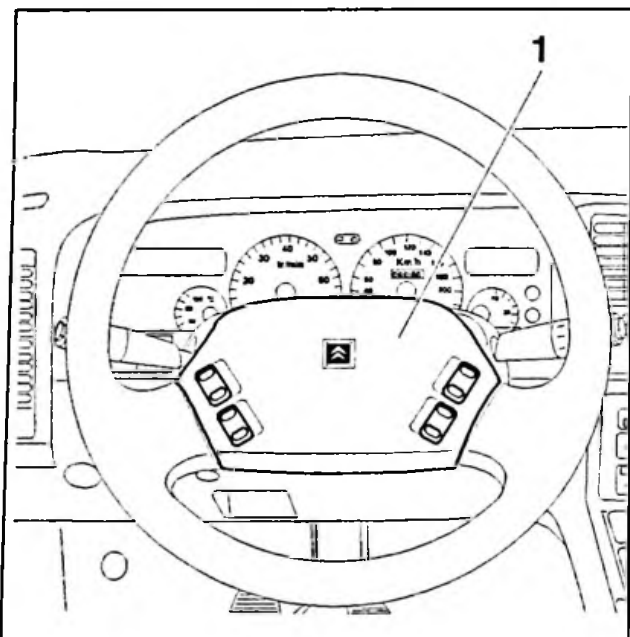


Fig : C5FP001C

Déposer le cache (1).

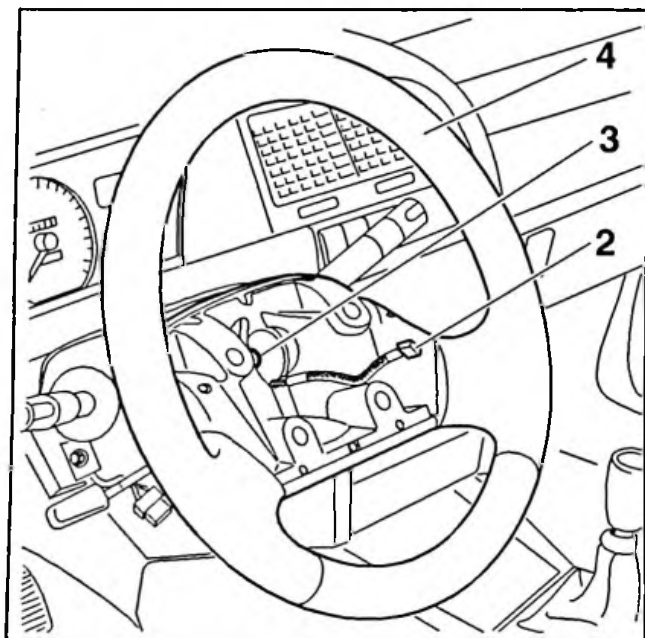


Fig : C5FP002C

Déposer :

- le connecteur d'autoradio (2)
- l'écrou (3) et la rondelle
- le volant (4)

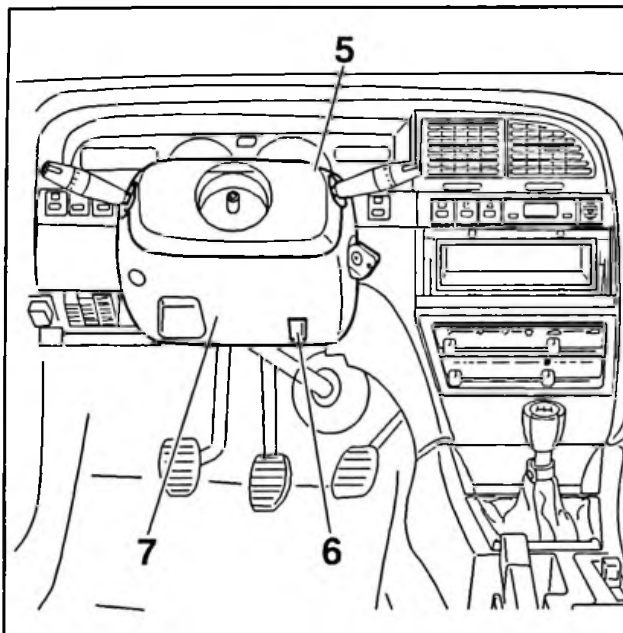


Fig . C5FP003C

Déposer :

- le cache supérieur (5) fixé par clips et vis
- le cache inférieur (7) fixé par 2 vis externes et 1 vis interne

Débrancher le connecteur de rhéostat d'éclairage (6).

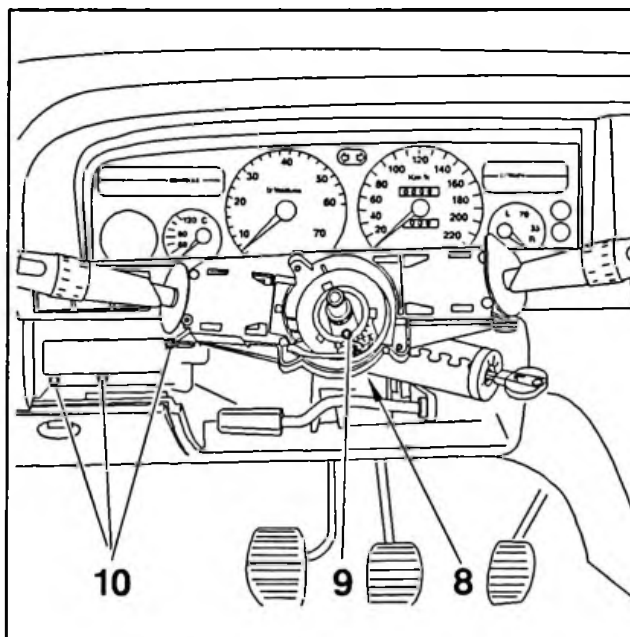


Fig : C5FP004C

Débrancher les connecteurs du capteur de volant et de l'autoradio (8).

Déposer :

- le capteur (9) de volant (voir opération correspondante)
- les 3 vis (10)

PLANCHE DE BORD – CONSOLE

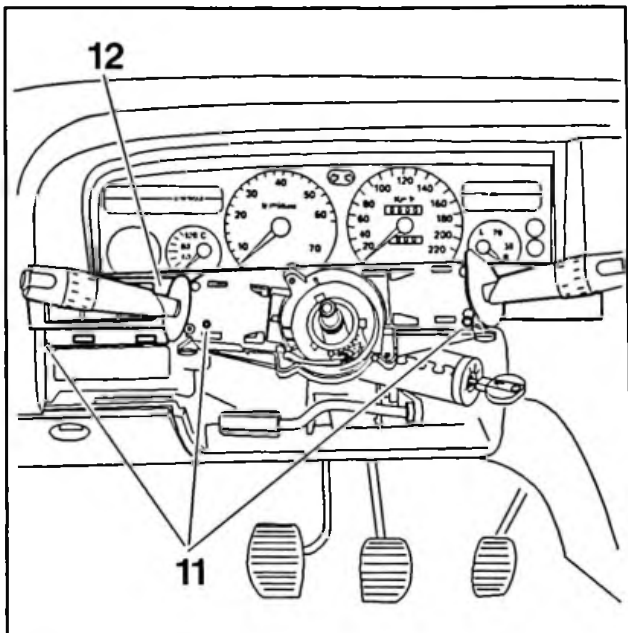


Fig : C5FP005C

Déposer :

- les 3 vis (11) ou les 3 boutons poussoirs selon l'équipement
- le cache (12)

Débrancher les 3 connecteurs.

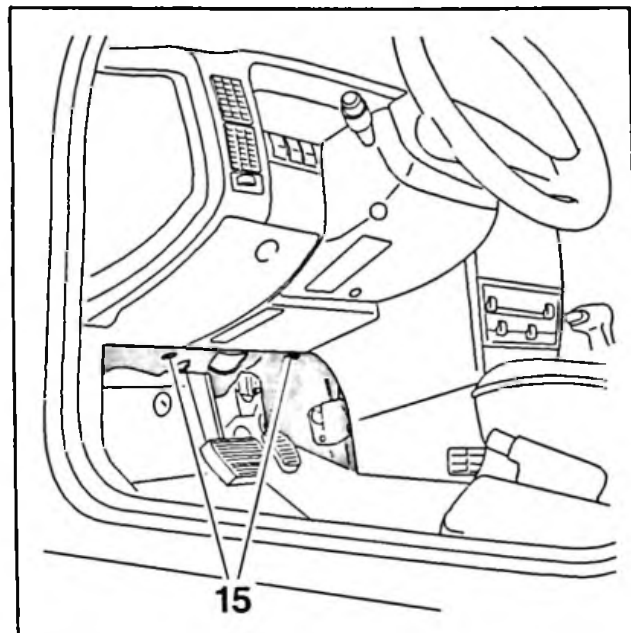


Fig : C5FP007C

Déposer :

- les 6 vis (15)
- l'insonorisant sous planche de bord

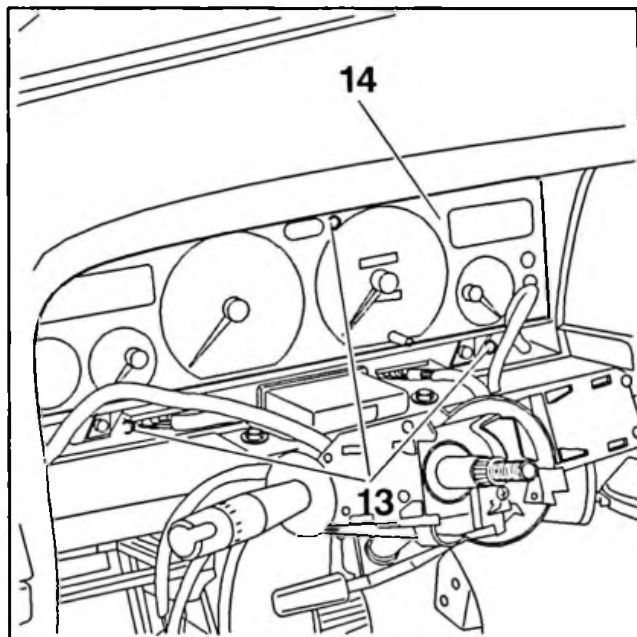


Fig : C5FP006C

Déposer :

- les 3 vis (13)
- le bloc compteur (14)

Débrancher les 4 connecteurs derrière le bloc compteur.

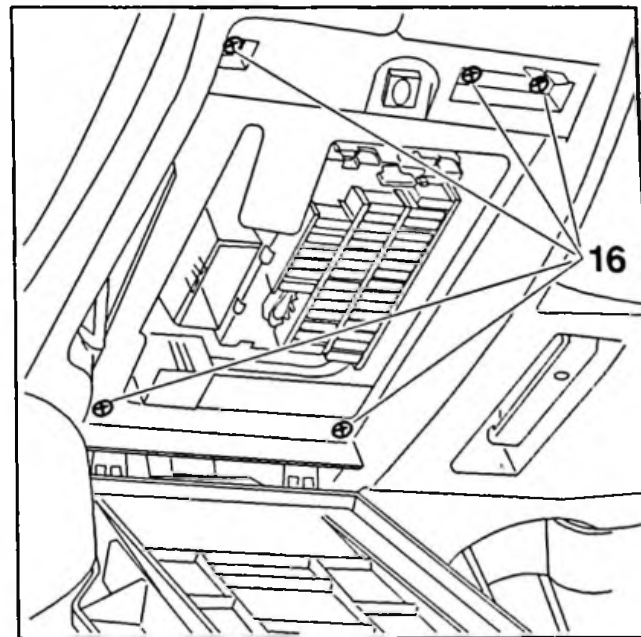


Fig : C5FP008C

Déposer :

- les 5 vis (16)
- la trappe du boîtier porte-fusibles
- le boîtier porte-fusibles

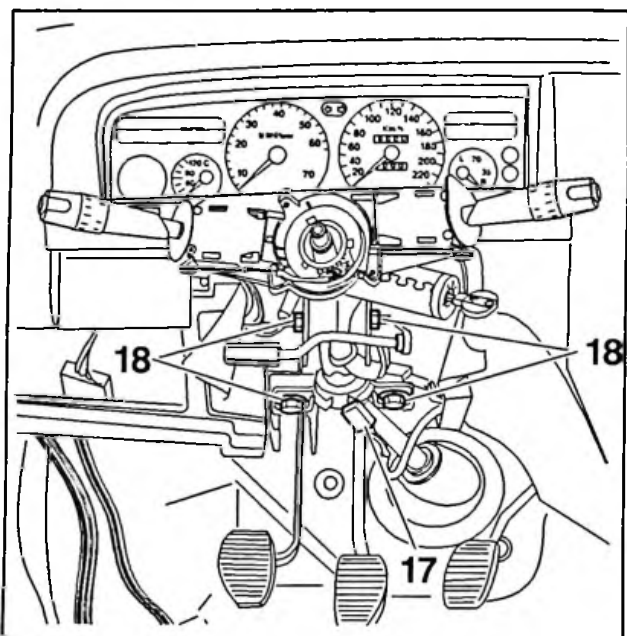


Fig : C5FP009C

Débrancher les 3 connecteurs (17) de la colonne de direction et le connecteur autoradio.

Déposer :

- la vis et l'écrou de fixation du cardan de direction
- les 4 écrous (18)
- la colonne de direction

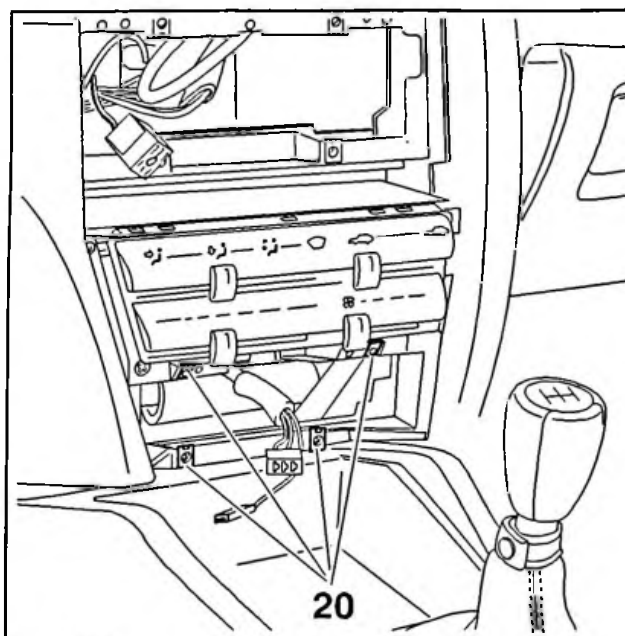


Fig : C5FP008C

Déposer :

- les 4 vis (20)
- le support cendrier

2 vis sont communes à la platine de climatisation.

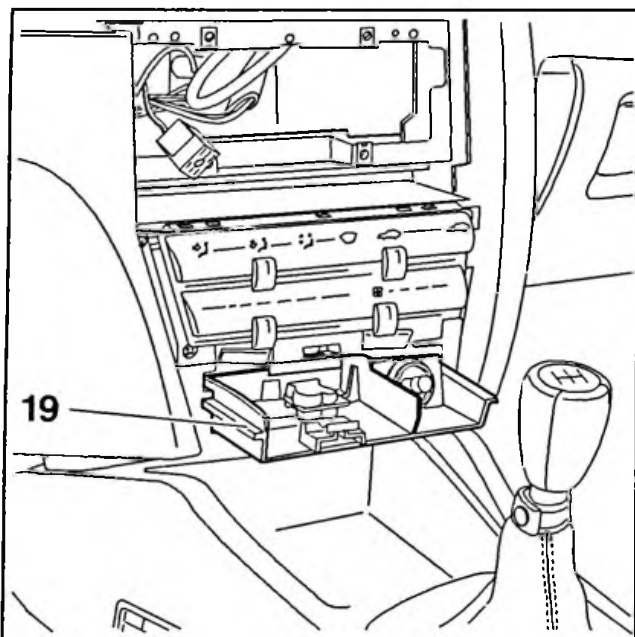


Fig : C5FP00AC

Déposer le boîtier de cendrier (19).

Débrancher le connecteur de l'allume-cigare.

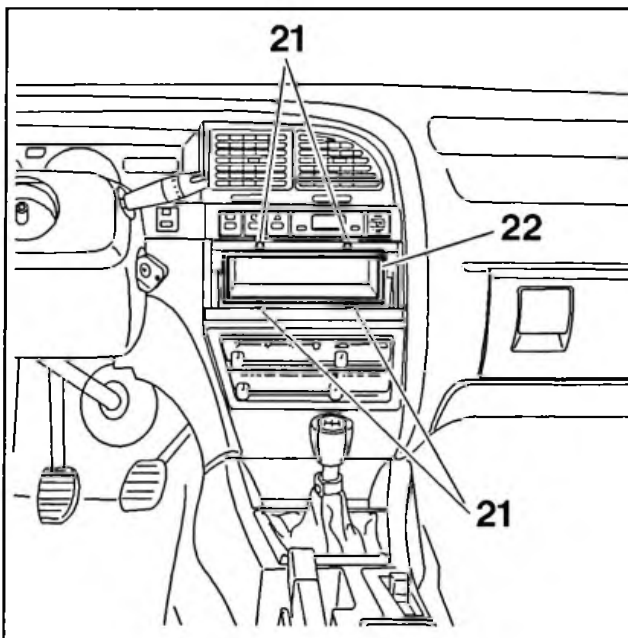


Fig : C5FP00CC

Déposer l'autoradio (suivant équipement).

Déposer :

- les 4 vis (21)
- le boîtier autoradio (22)

Débrancher les 2 connecteurs.

Débrancher le câble d'antenne du boîtier.

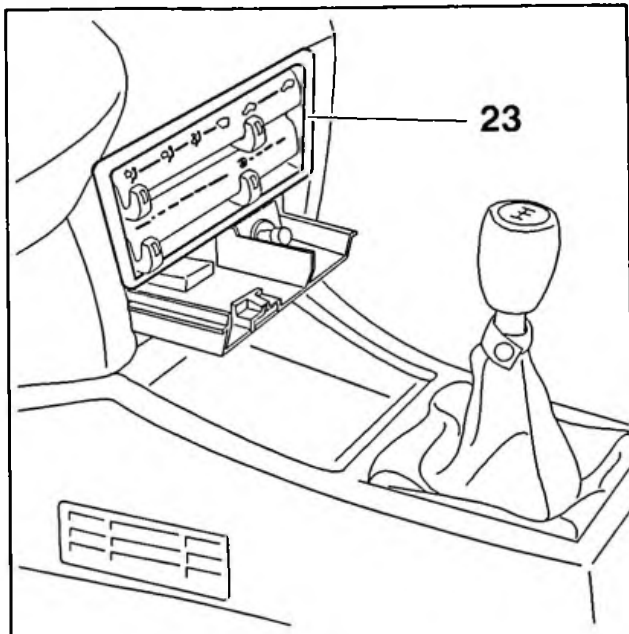


Fig : C5FP00DC

Déposer à l'aide d'un tournevis fin, l'entourage (23) de la platine de climatisation.

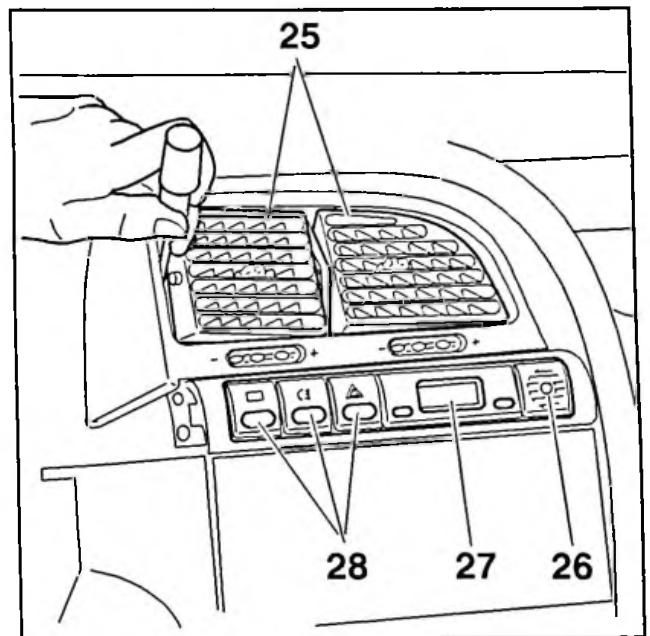


Fig : C5FP00FC

Déposer les 2 aérateurs (25), à l'aide d'un tournevis fin.

Débrancher :

- les 3 contacteurs (28)
- la montre (27)
- le cache (26)

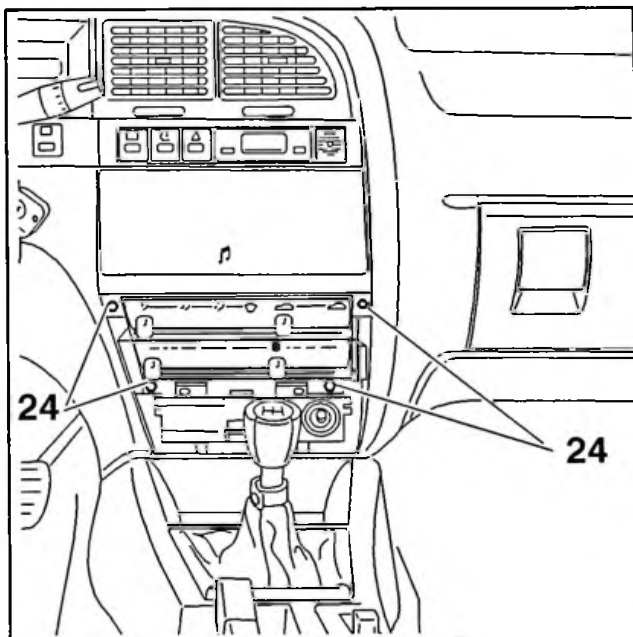


Fig : C5FP00EC

Déposer :

- les 4 vis (24)
- la platine

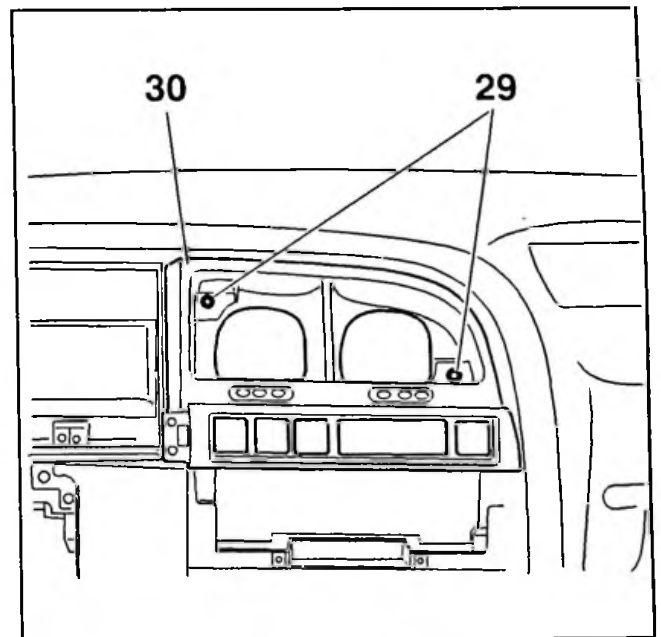


Fig : C5FP00GC

Déposer :

- les 2 vis (29)
- le support aérateur (30)

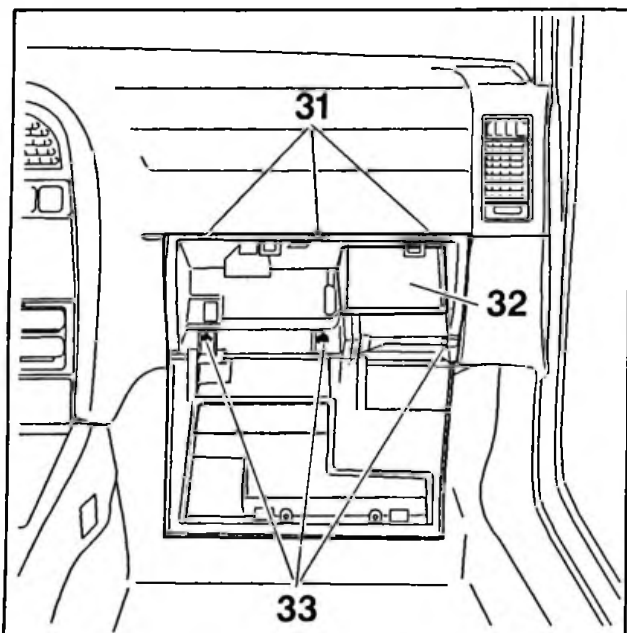


Fig : C5FP00HC

NOTA : Basculer le couvercle de boîte à gants en appuyant sur l'ergot de déverrouillage et déposer les 3 vis (33).

Déposer :

- les vis (31)
- la boîte à gants (32)

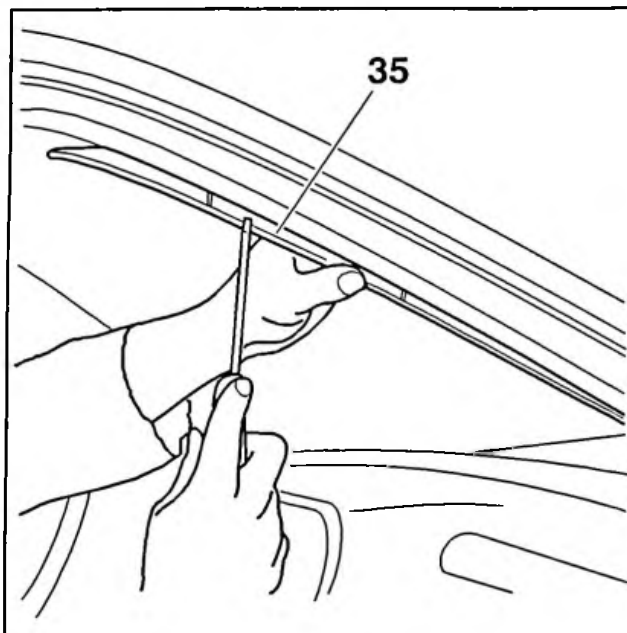


Fig : C5FP00JC

Déposer les garnitures (35) droite et gauche de la baie de pare-brise.

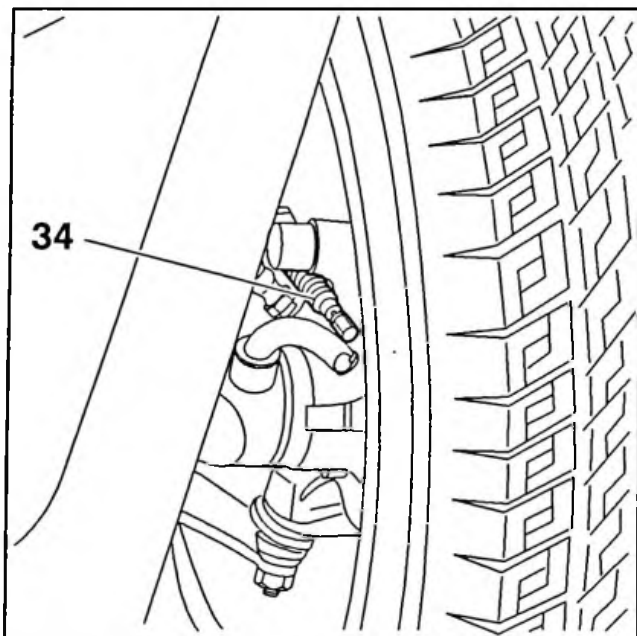


Fig : C5FP00IC

Pour chaque roue :

- braquer à fond vers l'extérieur
- désaccoupler le câble de frein de parking (34) de l'étrier

Tirer la commande de frein de parking à fond.

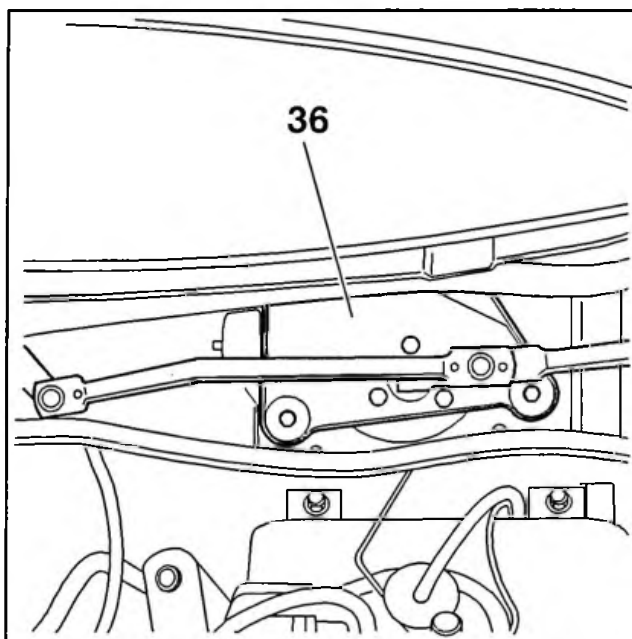


Fig : C5FP00KC

Déposer l'ensemble du mécanisme d'essuie-vitre (36) (voir opération correspondante).

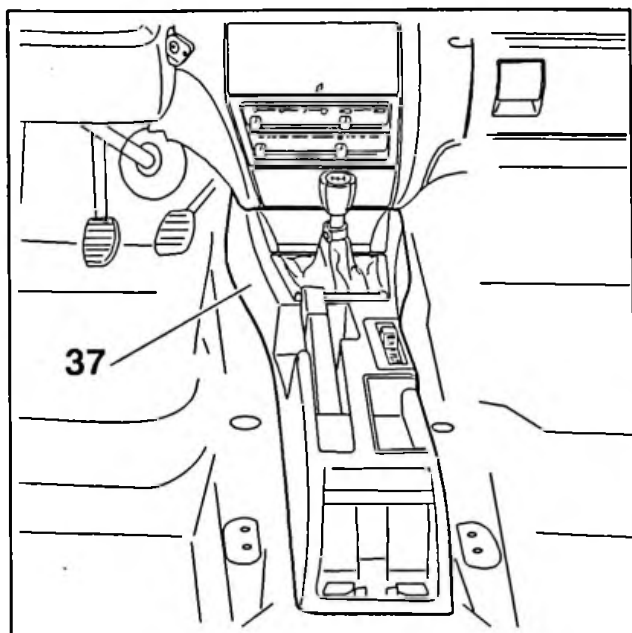


Fig : C5FP00LC

Déposer la console (37) (voir opération correspondante).

2 – REPOSE

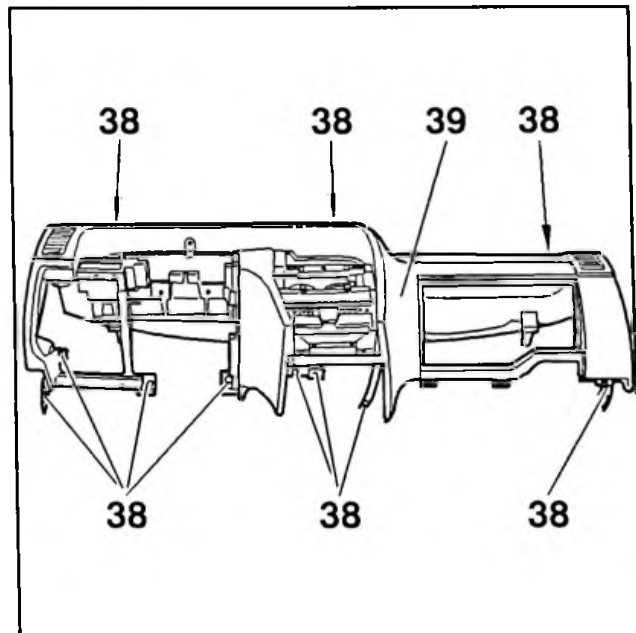


Fig : C5FP00MC

Reposer :

- la planche de bord (39)
- les 11 vis (38)

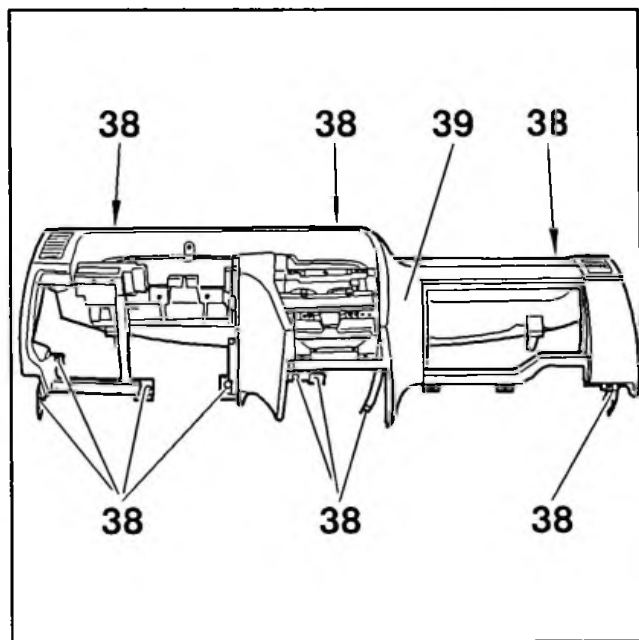


Fig : C5FP00MC

Déposer :

- les 11 vis (38)
- la planche de bord (39)

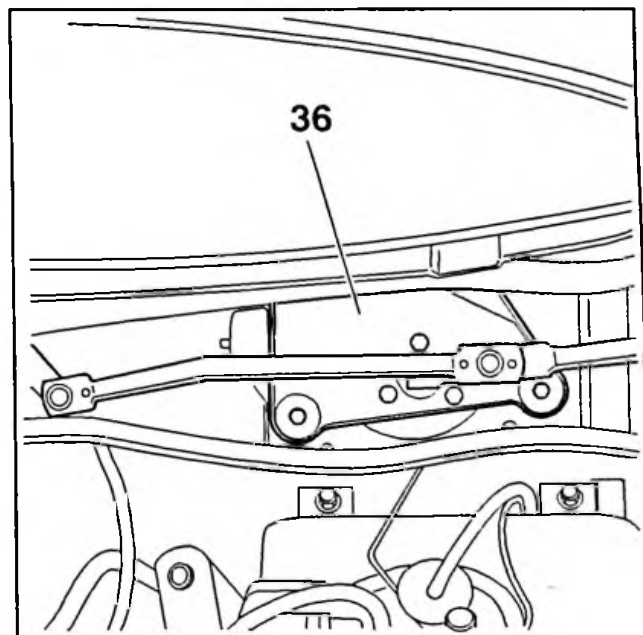


Fig : C5FP00KC

Reposer l'ensemble du mécanisme d'essuie-vitre (36) (voir opération correspondante).

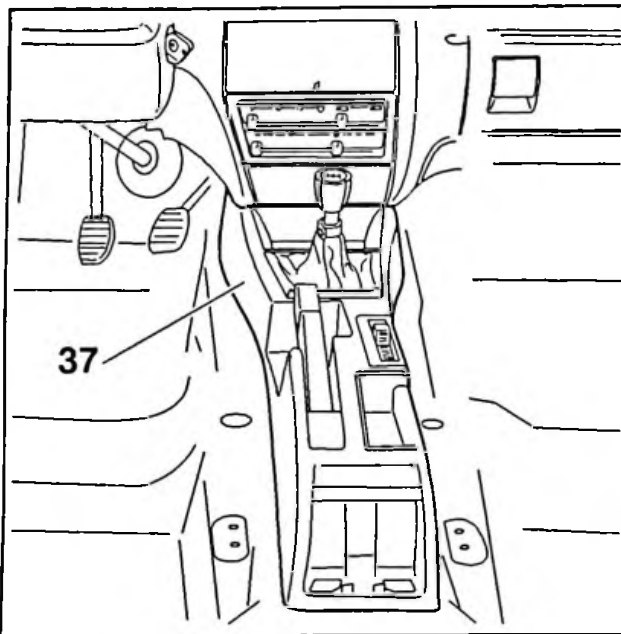


Fig : C5FP00LC

Reposer la console (37) (voir opération correspondante).

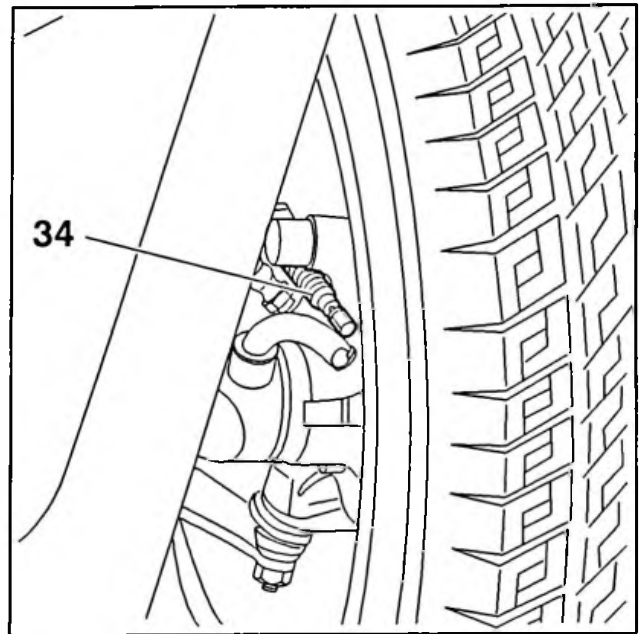


Fig : C5FP00IC

Repousser la commande de frein de parking à fond.

Pour chaque roue :

- braquer à fond vers l'extérieur
- accoupler le câble de frein de parking (34) à l'étrier

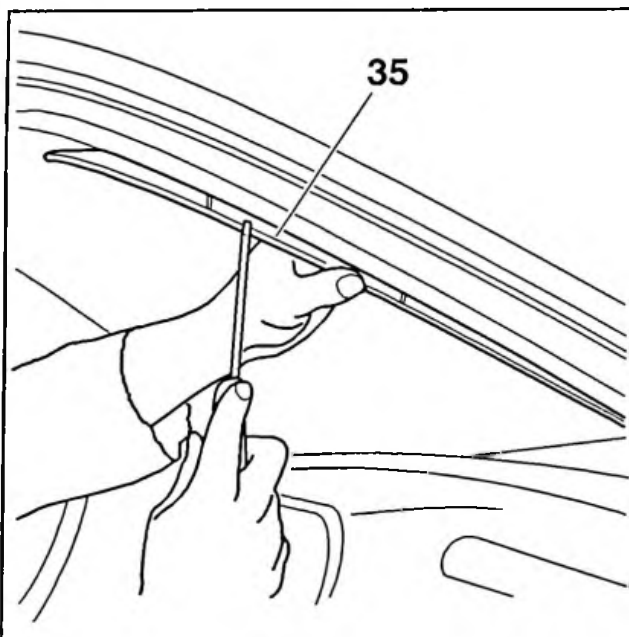


Fig : C5FP00JC

Reposer les garnitures (35) droite et gauche de la baie de pare-brise.

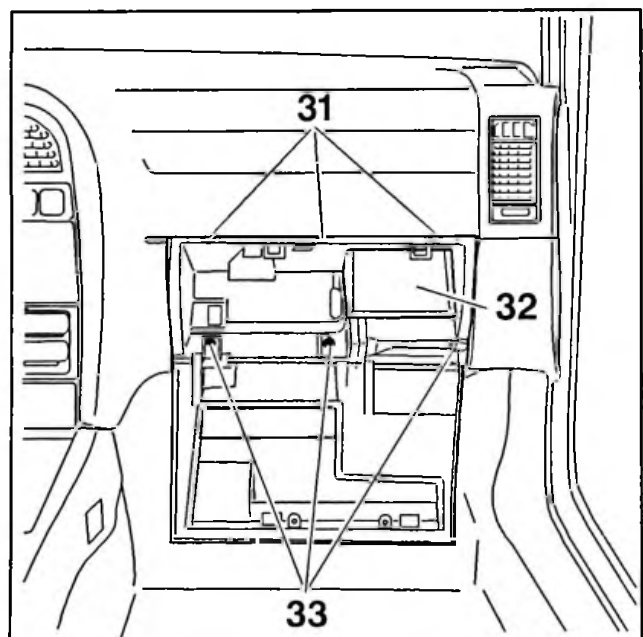


Fig : C5FP00HC

Reposer :

- la boîte à gants (32)
- les vis (31)
- les 3 vis (33)

Réenclencher le couvercle de la boîte à gants.

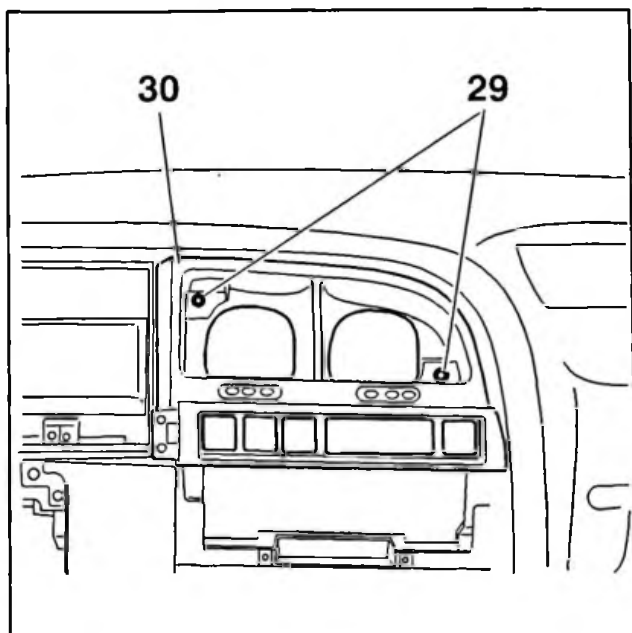


Fig : C5FP00GC

Reposer :

- le support aérateur (30)
- les 2 vis (29)

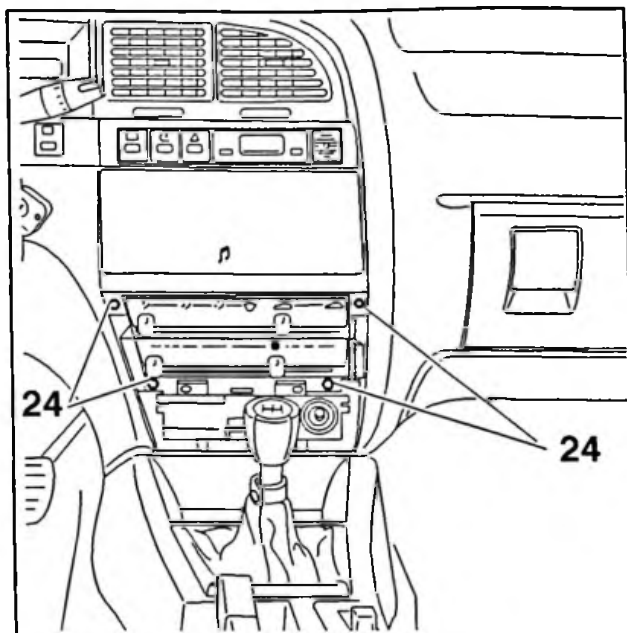


Fig : C5FP00EC

Reposer :

- la platine
- les 4 vis (24)

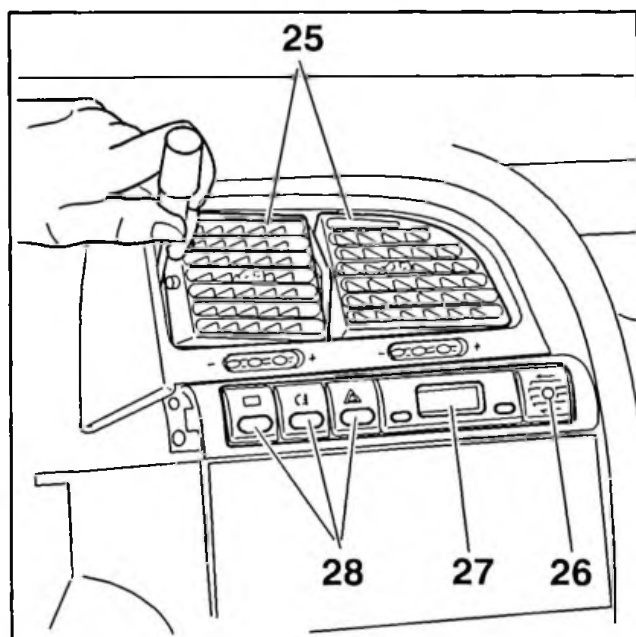


Fig : C5FP00FC

Rebrancher :

- les 3 contacteurs (28)
- la montre (27)
- le cache (26)

Reposer les 2 aérateurs (25), à l'aide d'un tournevis fin.

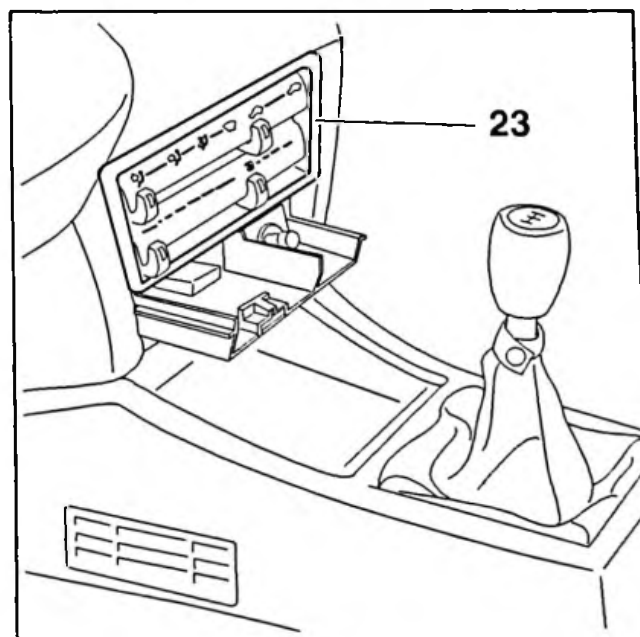


Fig : C5FP00DC

Reposer l'entourage (23) de la platine de climatisation.

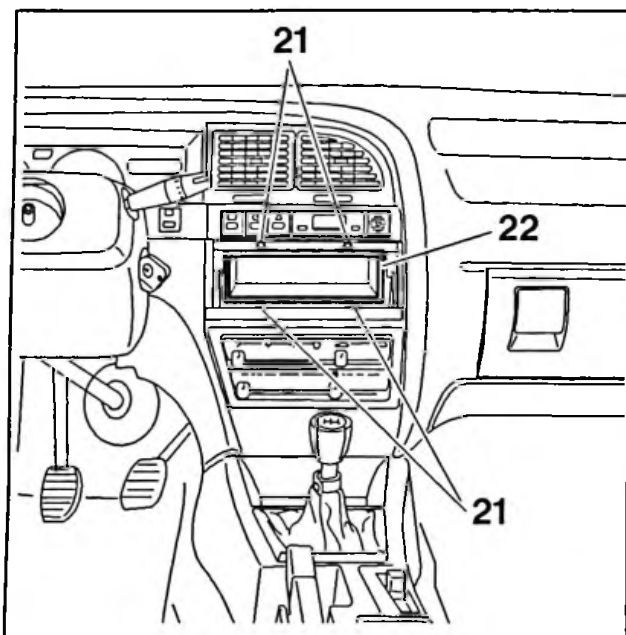


Fig : C5FP00CC

Rebrancher le câble d'antenne sur le boîtier.
Rebrancher les 2 connecteurs derrière le boîtier.

Reposer :

- le boîtier autoradio (22)
- les 4 vis (21)

Reposer l'autoradio (suivant équipement).

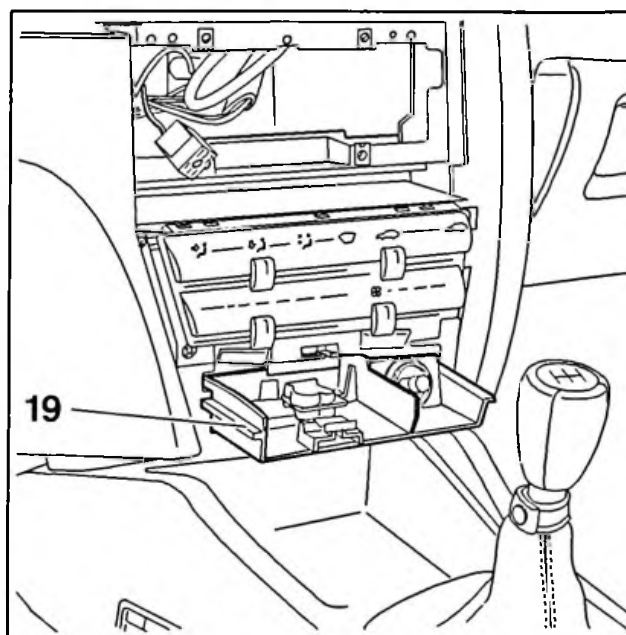


Fig : C5FP00AC

Reposer le boîtier de cendrier (19).

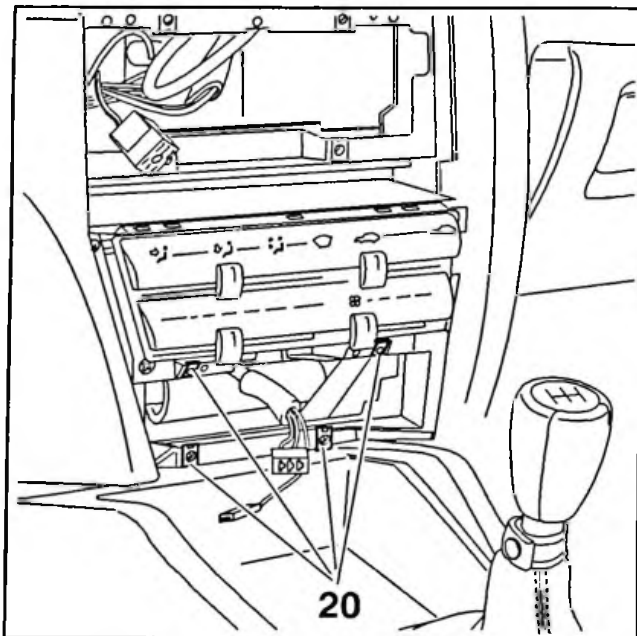


Fig : C5FP00BC

Reposer :

- le support cendrier
- les 4 vis (20)

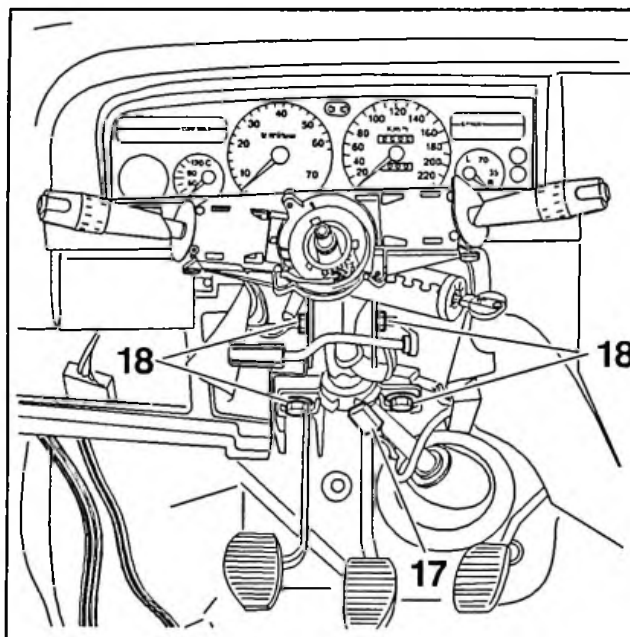


Fig : C5FP009C

Rebrancher les 3 connecteurs (17) de la colonne de direction et le connecteur autoradio.

Reposer :

- la colonne de direction
- les 4 écrous (18)
- la vis et l'écrou de fixation du cardan de direction

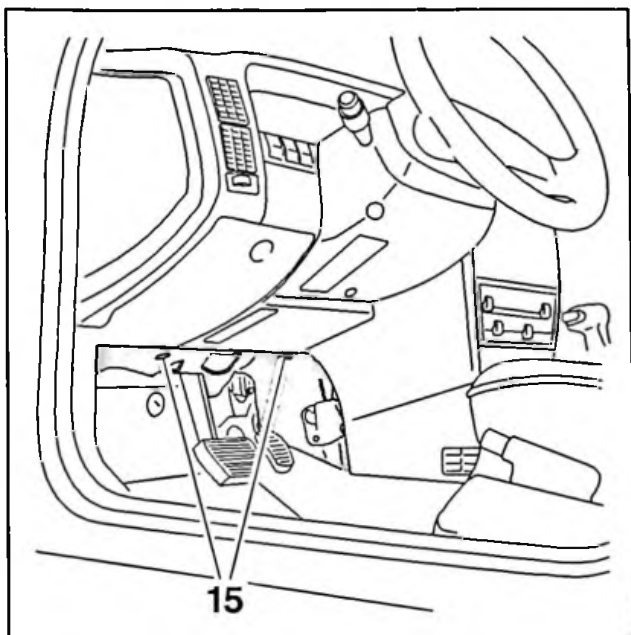


Fig : C5FP007C

Reposer :

- l'insonorisant sous planche de bord
- les 6 vis (15)

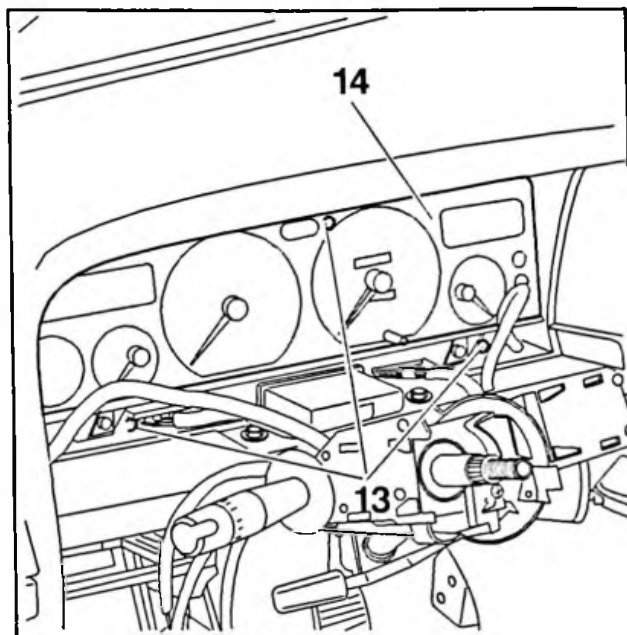


Fig : C5FP006C

Rebrancher les 4 connecteurs derrière le bloc compteur.

Reposer :

- le bloc compteur (14)
- les 3 vis (13)

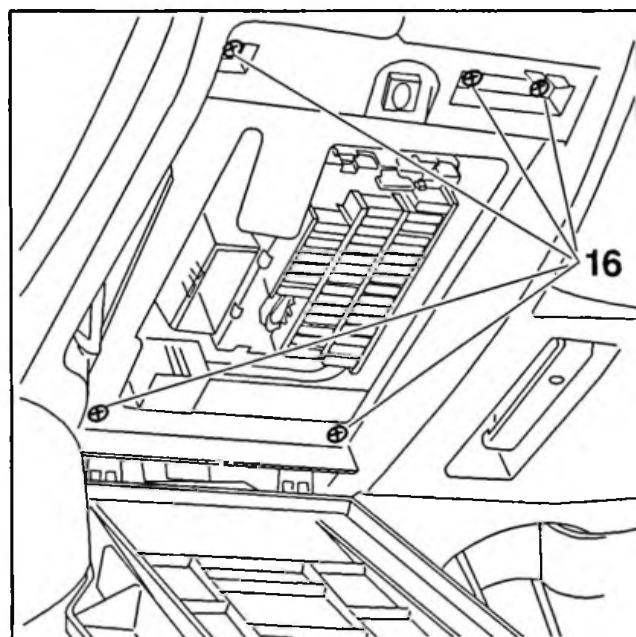


Fig : C5FP008C

Reposer :

- le boîtier porte-fusibles
- la trappe du boîtier porte-fusibles
- les 5 vis (16)

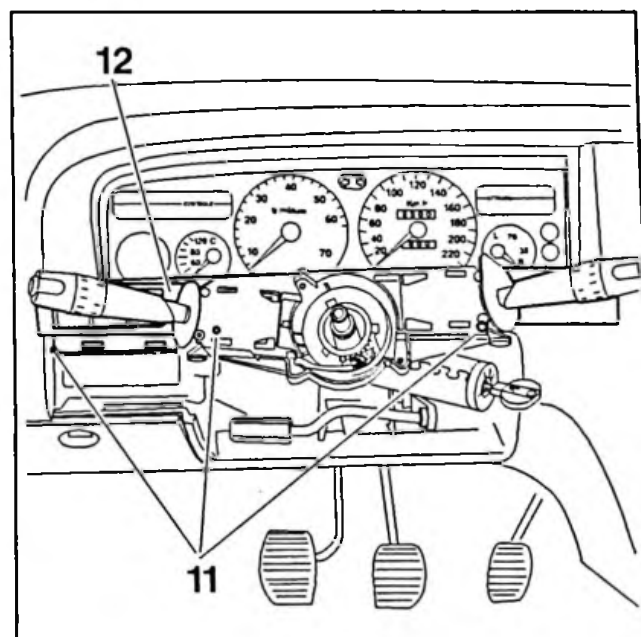


Fig : C5FP005C

Reposer :

- le cache (12)
- les 3 vis (3) ou les 3 boutons poussoirs selon l'équipement

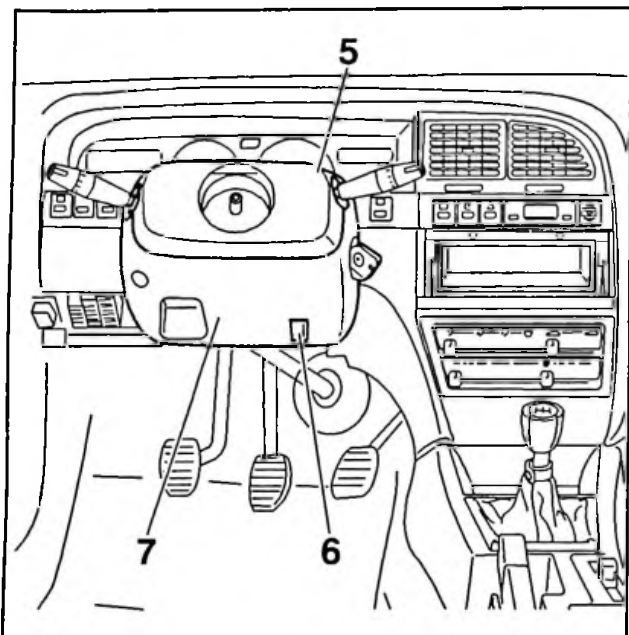


Fig : C5FP003C

Rebrancher le connecteur de rhéostat d'éclairage (6).

Reposer :

- le cache inférieur (7) fixé par 2 vis externes et 1 vis interne
- le cache supérieur (5) fixé par clips et vis

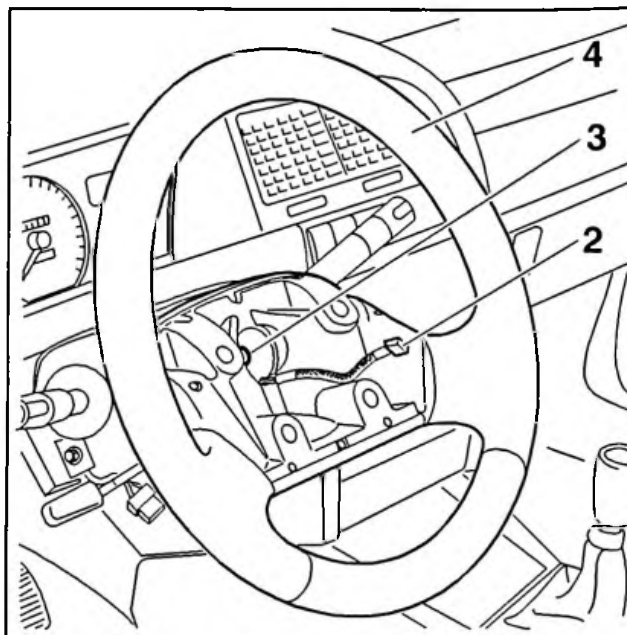


Fig : C5FP002C

Reposer :

- le volant (4)
- la rondelle et l'écrou (3)
- le connecteur d'autoradio (2)

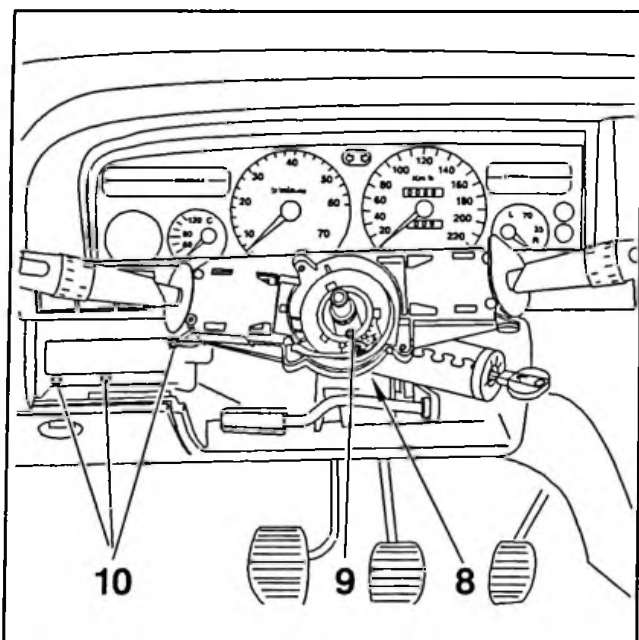


Fig : C5FP004C

Rebrancher les connecteurs du capteur de volant et de l'autoradio (8).

Reposer :

- le capteur (9) de volant (voir opération correspondante)
- les 3 vis (10)

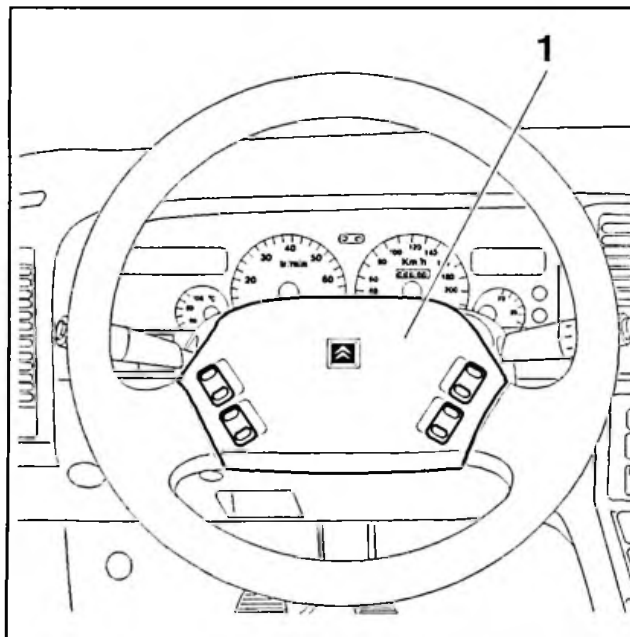


Fig : C5FP001C

Reposer le cache (1).

Brancher la borne négative de la batterie.

Contrôler le fonctionnement de tous les équipements de la planche de bord.

DEPOSE – REPOSE : PLANCHE DE BORD, DIRECTION A DROITE

Mettre le véhicule en position haute.
Débrancher la borne négative de la batterie.

1 – DEPOSE

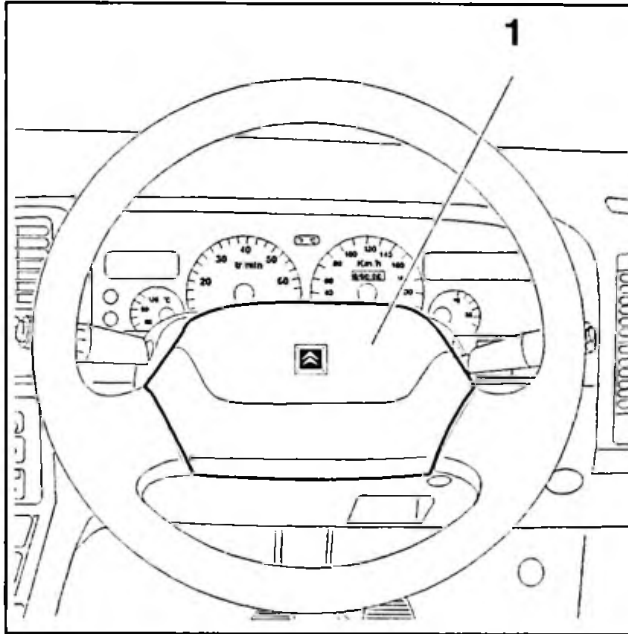


Fig : C5FP00TC

Déposer le cache (1).

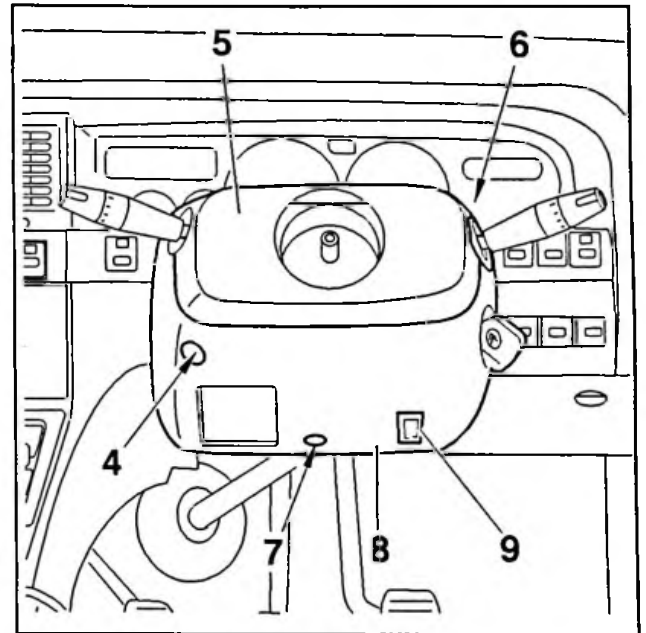


Fig : C5FP00VC

Déposer :

- la vis (4)
- le cache supérieur (5) fixé par clips et vis (4)
- la vis (6)
- la vis (7)
- le cache inférieur (8)

Débrancher le connecteur de rhéostat d'éclairage (9).

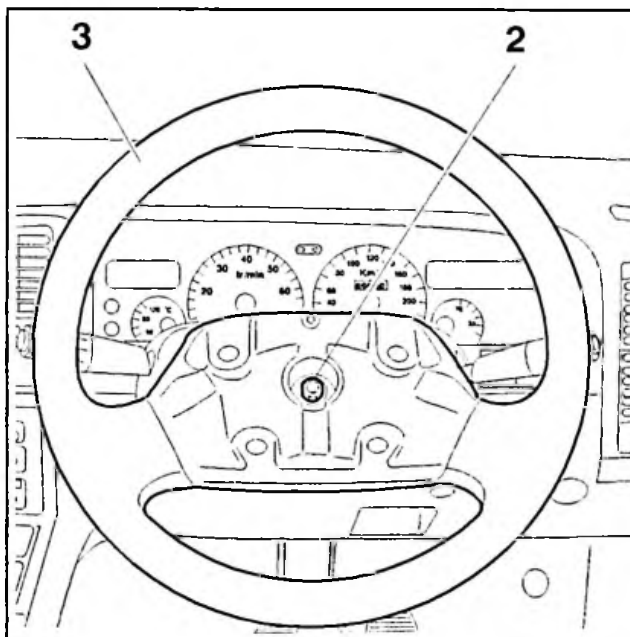


Fig : C5FP00UC

Déposer :

- l'écrou (2)
- la rondelle
- le volant (3)

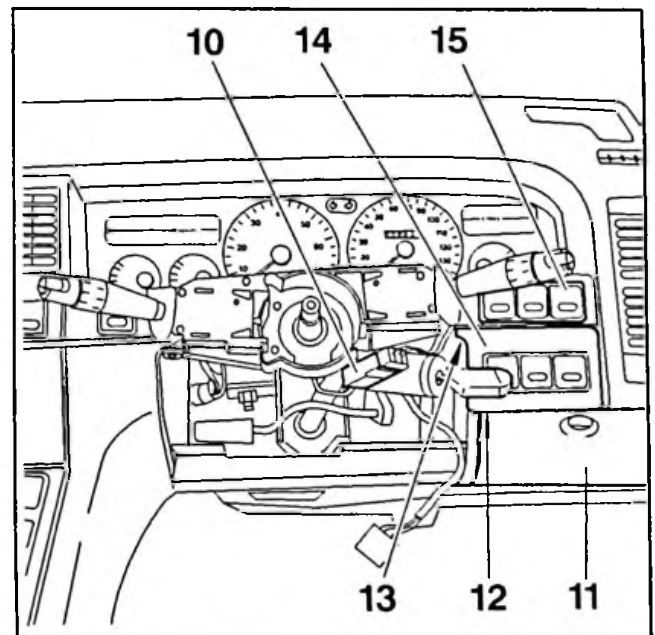


Fig : C5FP00WC

Débrancher le connecteur (10) du capteur de volant.
Ouvrir la trappe du boîtier porte-fusibles (11).

Déposer :

- les vis (12) et (13)
- le cache (14)

Déconnecter les interrupteurs (15).

PLANCHE DE BORD – CONSOLE

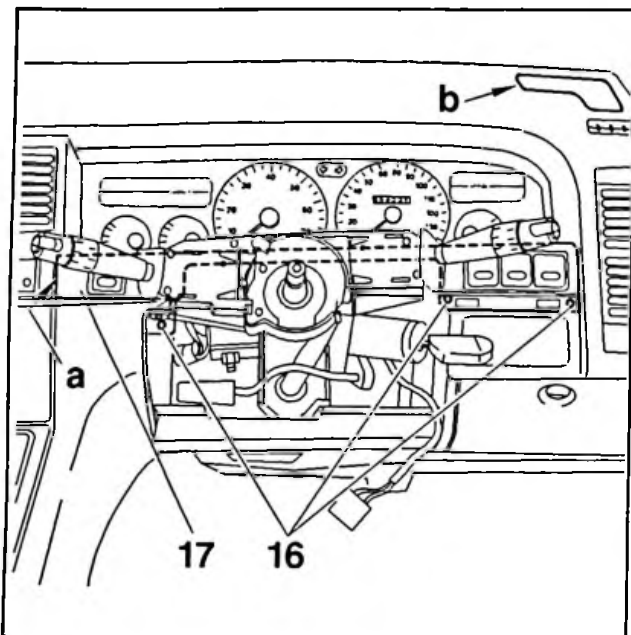


Fig : C5FP00XC

Déposer les 3 vis (16).

Déclipper suivant "a".

Déposer le cache (17).

Débrancher les 3 connecteurs (suivant équipement).

A l'aide d'une spatule, faire levier et déposer côté gauche et droit la grille tweeter suivant "b", et dégrafer le connecteur d'alimentation.

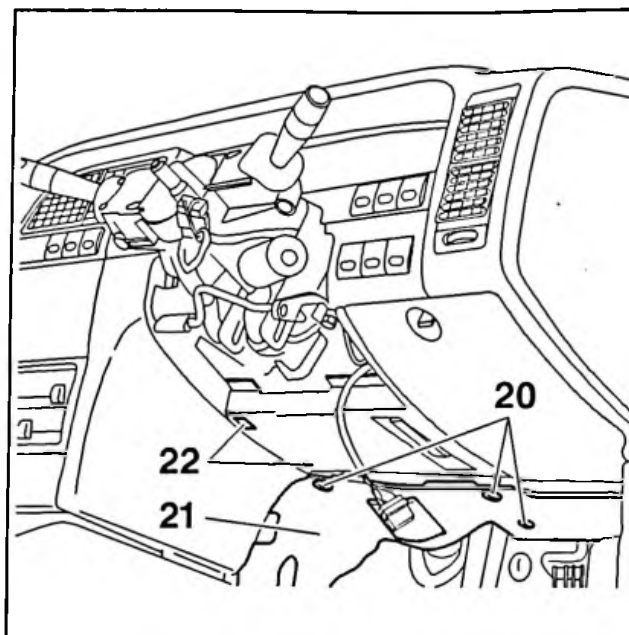


Fig : C5FP00ZC

Déclipper les 5 pions (20).

Déposer :

- la garniture (21)
- les 2 vis (22)

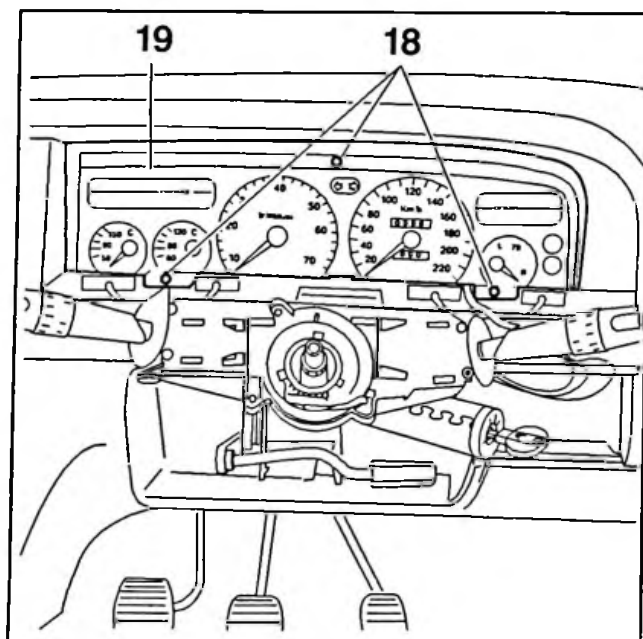


Fig : C5FP00YC

Déposer :

- les 3 vis (18)
- le bloc compteur (19)

Débrancher les 4 connecteurs derrière le bloc compteur.

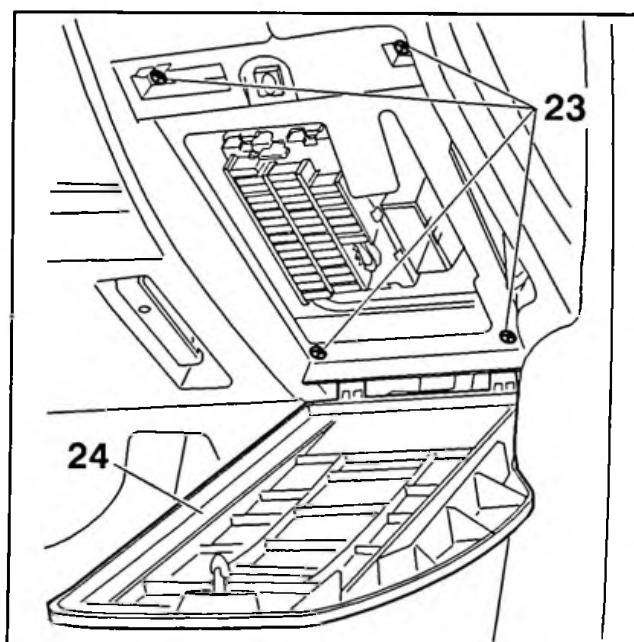


Fig : C5FP016C

Déposer :

- les 4 vis (23)
- la trappe du boîtier porte-fusibles

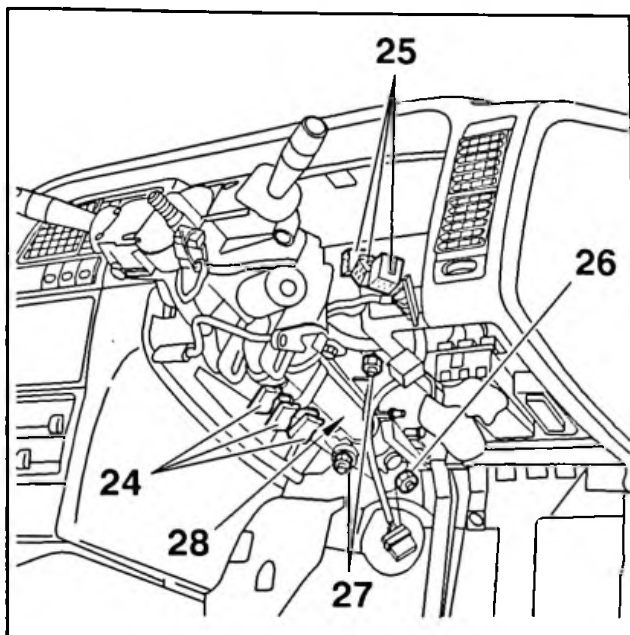


Fig : C5FP017C

Désaccoupler :

- les 3 connecteurs (24) sous colonne de direction
- les 3 commutateurs supérieurs (25)

Déposer :

- la vis et l'écrou d'accouplement de cardan (26)
- les 4 écrous (27)
- la colonne de direction (28)

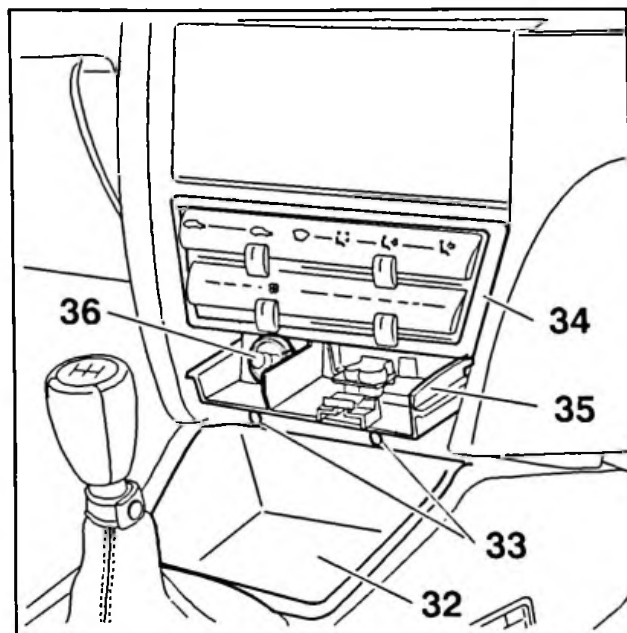


Fig : C5FP019C

Déposer :

- le boîtier de cendrier
- le boîtier vide-poches de la console (32)
- les 4 vis (33)
- le cadre de finition (34)
- le support cendrier (35)

Débrancher le connecteur de l'allume-cigare (36).

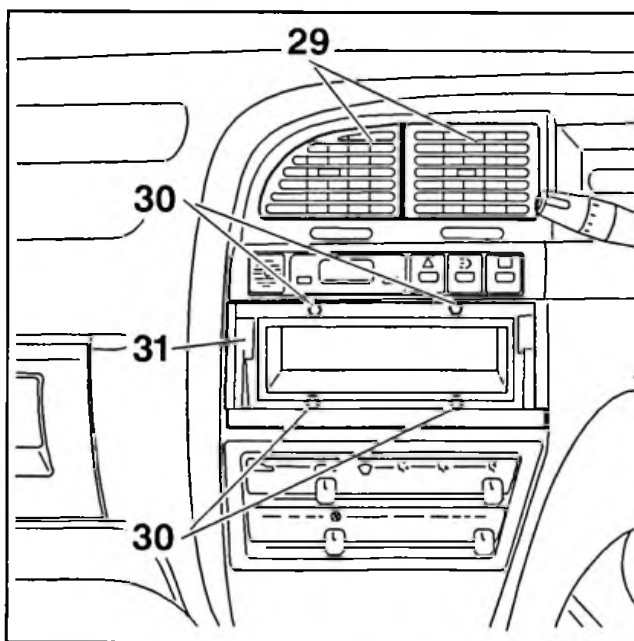


Fig : C5FP018C

Déposer les 2 aérateurs (29), à l'aide d'un tournevis fin.

Déposer :

- les 4 vis (30)
- le boîtier vide-poches (31)

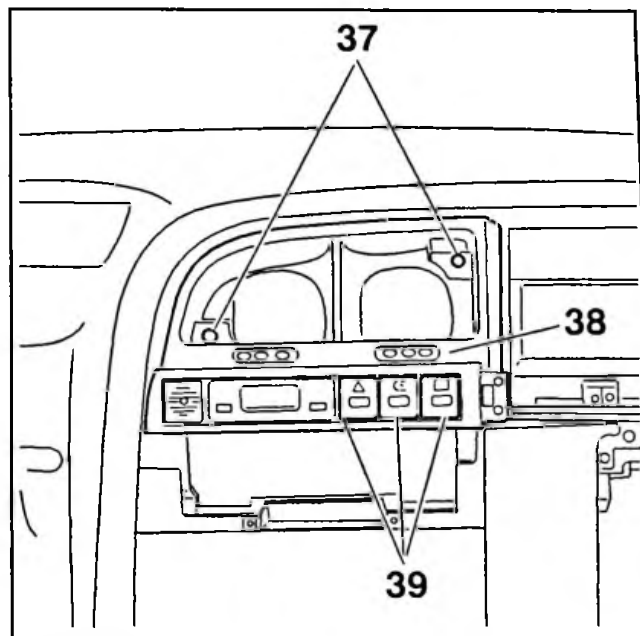


Fig : C5FP01AC

Déposer :

- les 2 vis (37)
- le support aérateurs (38)

Déconnecter les commutateurs (39).

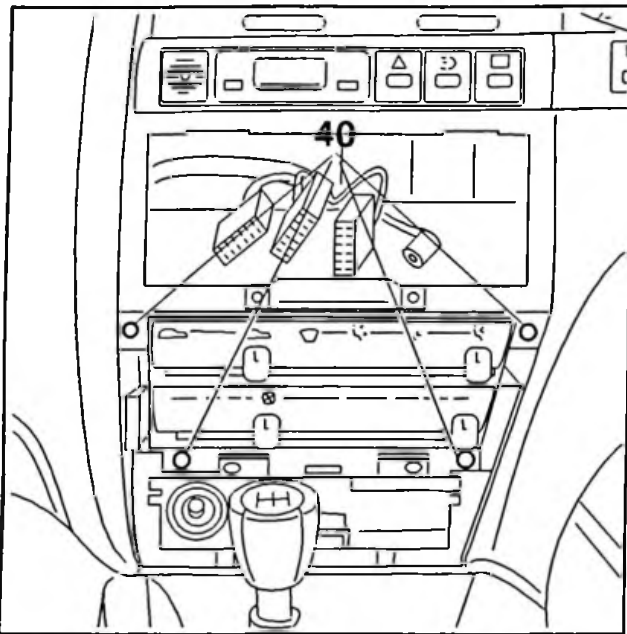


Fig : C5FP01BC

Déposer les 4 vis (40) de support de platine de commandes.

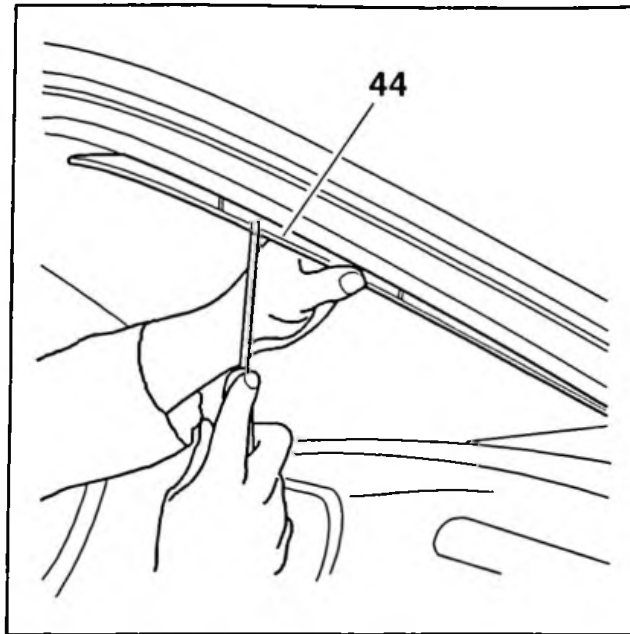


Fig : C5FP01DC

Déposer les garnitures (44) droite et gauche de la baie de pare-brise.

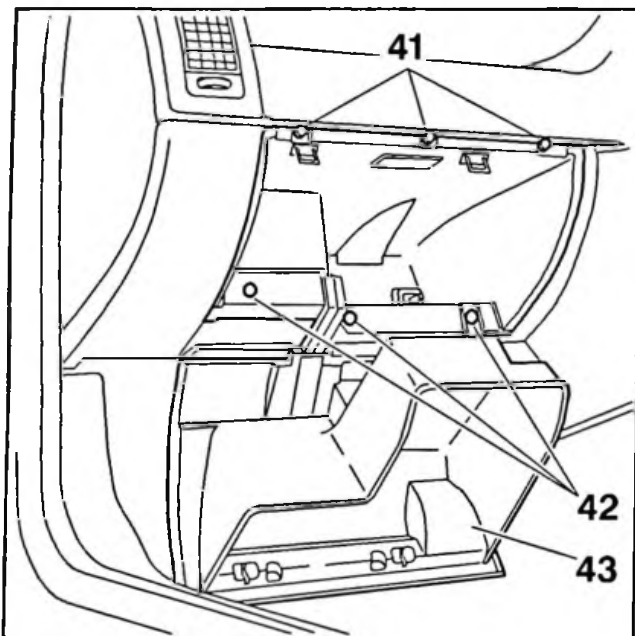


Fig : C5FP01CC

NOTA : Ouvrir le couvercle de boîte à gants en appuyant sur l'ergot de déverrouillage.

Déposer :

- les vis (41) et (42)
- la boîte à gants (43)

Débrancher le connecteur d'éclairage.

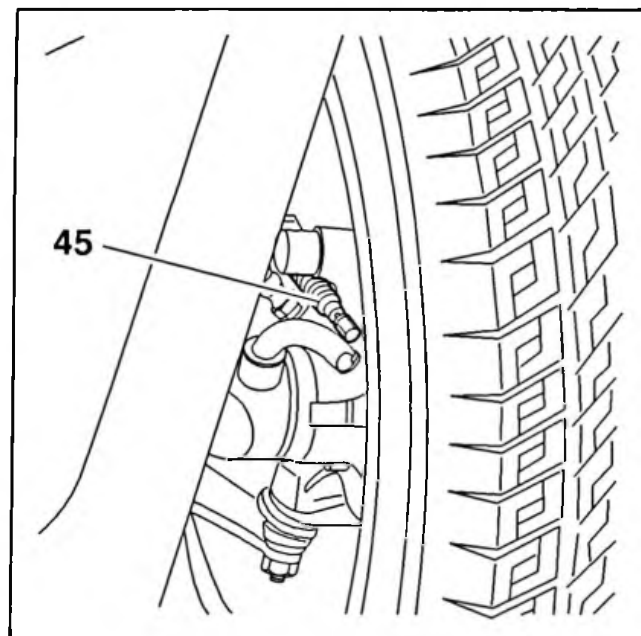


Fig : C5FP01EC

Braquer les roues avant vers l'extérieur.

Désaccoupler le câble de frein de parking (45) de l'étrier (de chaque côté).

Tirer la commande de frein de parking à fond.

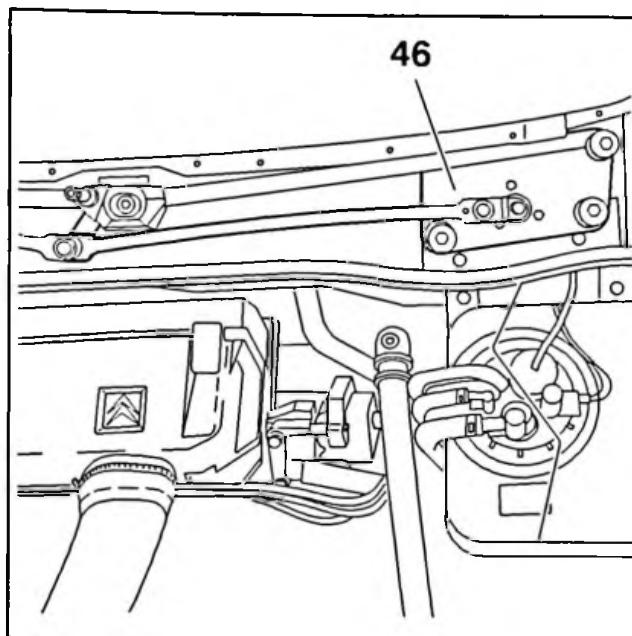


Fig. C5FP01FC

Déposer l'ensemble du mécanisme d'essuie-vitre (46) (voir opération correspondante).

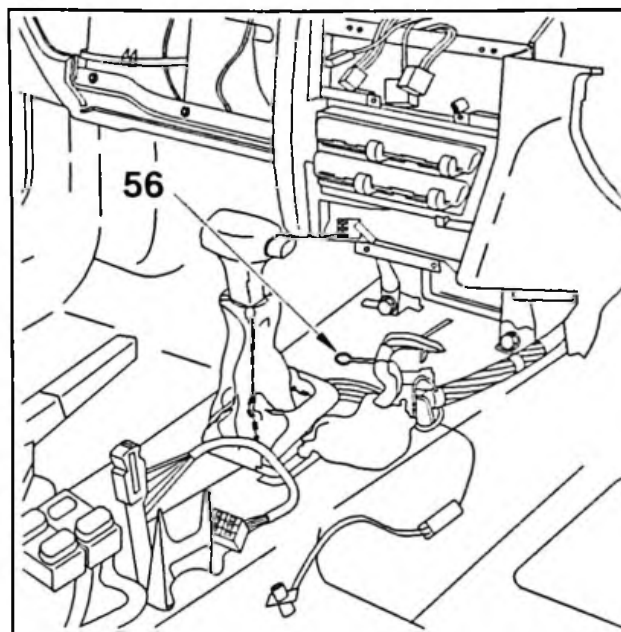


Fig. C5FP01HC

Déposer la vis (56).

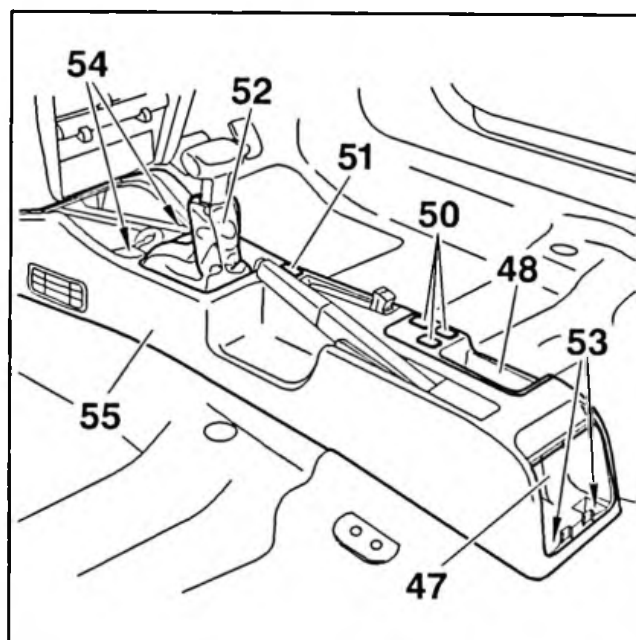


Fig. C5FP01GC

Déposer :

- le cendrier (47)
- le vide-poches (48)

Déconnecter les commutateurs (50) et (51).

Dégager le soufflet (52).

Déposer :

- les vis (53)
- les vis (54)
- la console (55)

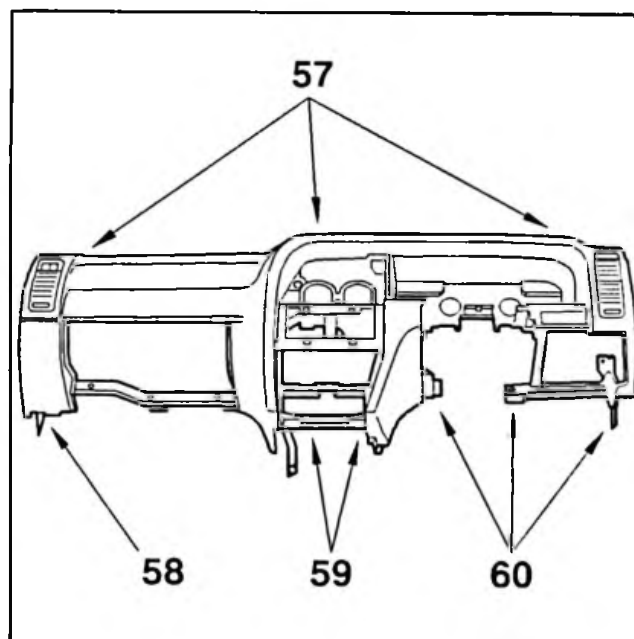


Fig. C5FP01IC

Déposer :

- les 3 vis (57)
- la vis (58)
- les vis (59)
- les vis (60)
- la planche de bord

2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Contrôler le fonctionnement de tous les équipements de la planche de bord.

Reposer la colonne de direction (voir opération correspondante).

DEPOSE – REPOSE : CONSOLE CENTRALE

1 – DEPOSE

Mettre le véhicule en position haute.

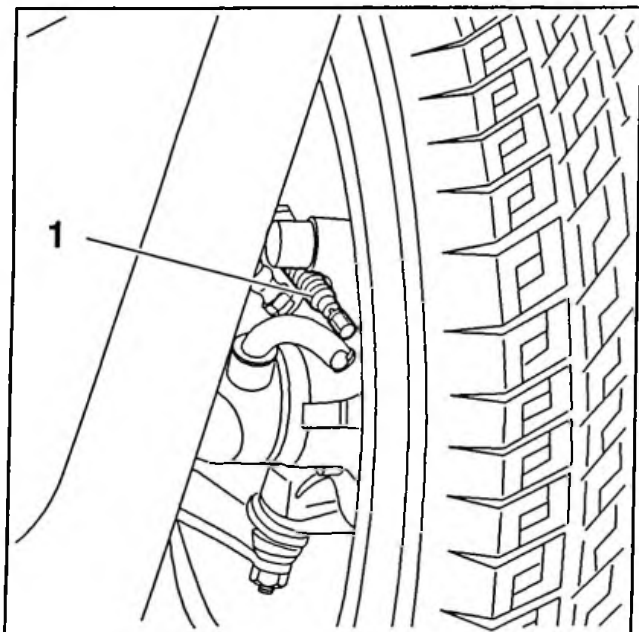


Fig : C5FP010C

Désaccoupler les câbles de freins de parking (1).

Tirer le levier de frein de parking.

Débrancher la borne négative de la batterie.

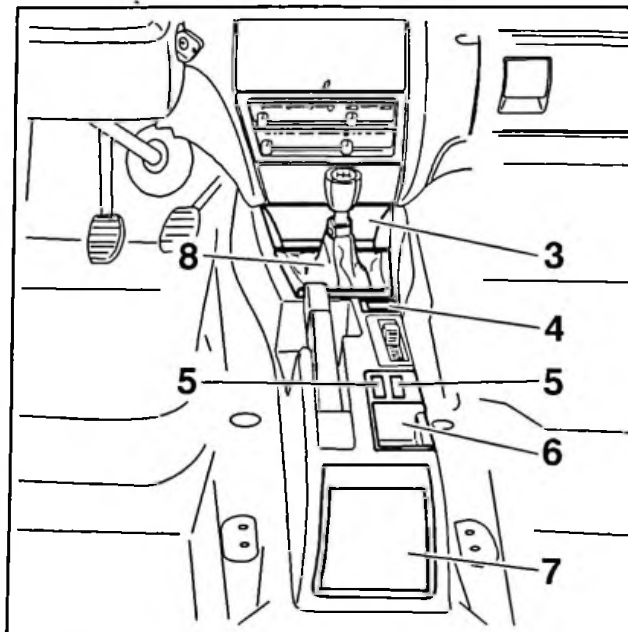


Fig : C5FP012C

Déposer :

- le vide-poches (3)
- le cendrier (7)
- le vide-poches (6)

Débrancher les deux contacteurs (5) de lève-vitres des portes arrières.

Débrancher le contacteur (4) de suspension hydraulique.

Dégager le soufflet (8).

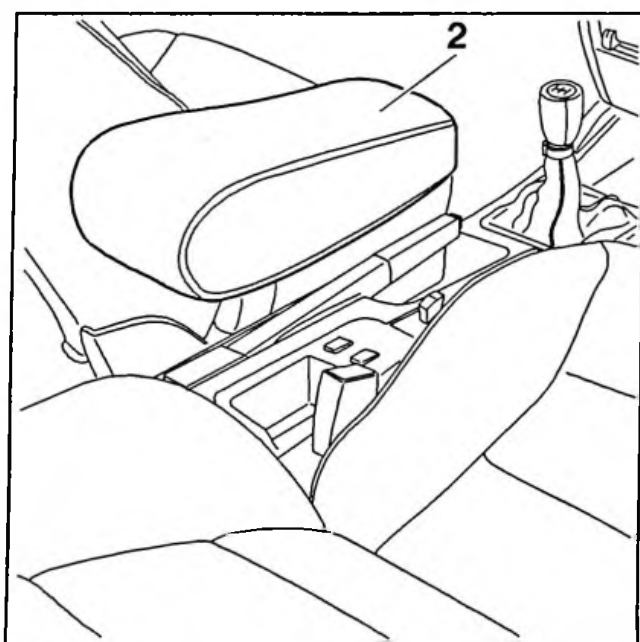


Fig : C5FP011C

Déposer l'accoudoir central avant (2).

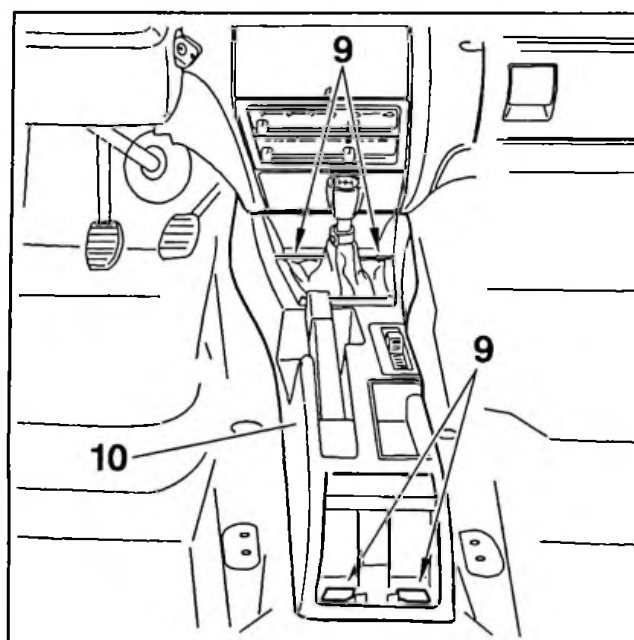


Fig : C5FP013C

Déposer :

- les 4 vis (9)
- la console (10)

2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

DEPOSE – REPOSE : CÂBLE DE COMPTEUR

1 – DEPOSE

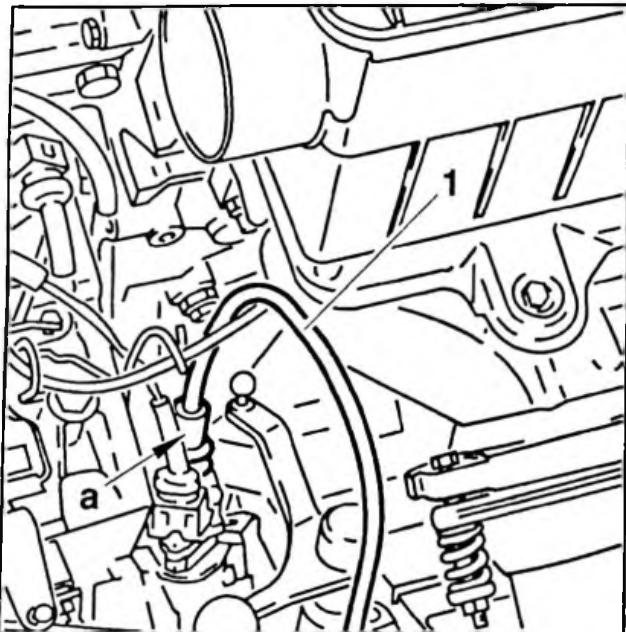


Fig : C5FP014C

Retirer le câble (1) côté boîte de vitesses en "a".

2 – REPOSE

NOTA : Enduire la boule, d'eau savonneuse.

Engager le câble de compteur (1) en "b", pousser à fond jusqu'à l'obtention du verrouillage sur le bloc compteur.

S'assurer du bon positionnement de la boule dans son logement.

Reposer le câble (1) côté boîte de vitesses en "a".

3 – CONTROLE

Lever et caler le véhicule, roues avant pendantes.

Démarrer le moteur.

Engager une vitesse.

Vérifier le fonctionnement du compteur de vitesse.

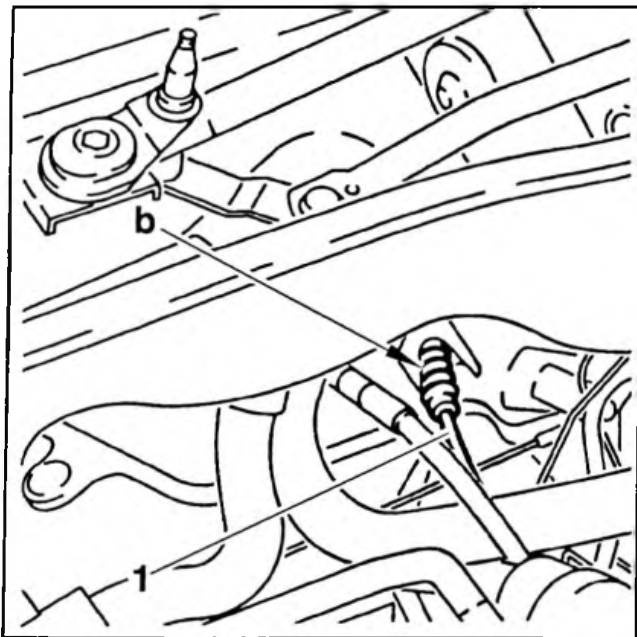


Fig : C5FP015C

Tirer fortement le câble (1) en "b" vers l'avant du véhicule.

Dégager complètement le câble du tablier.

DEPOSE – REPOSE : BLOC COMPTEUR

Débrancher la borne négative de la batterie.

1 – DEPOSE

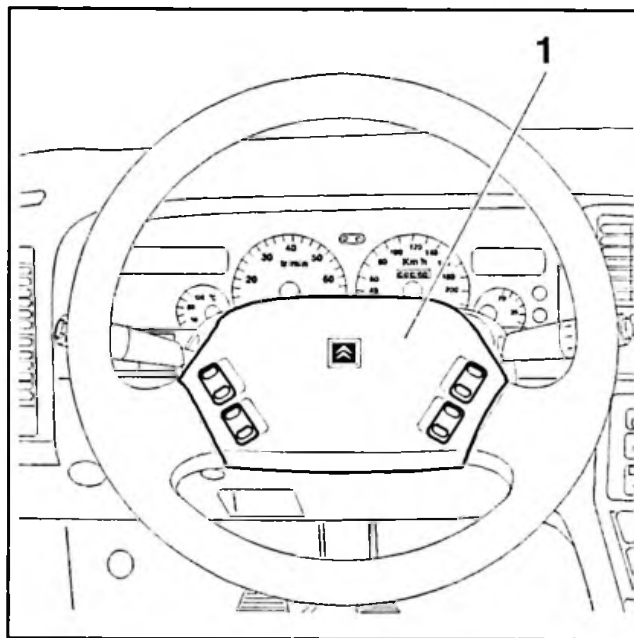


Fig : C5FP001C

Déposer le cache (1).

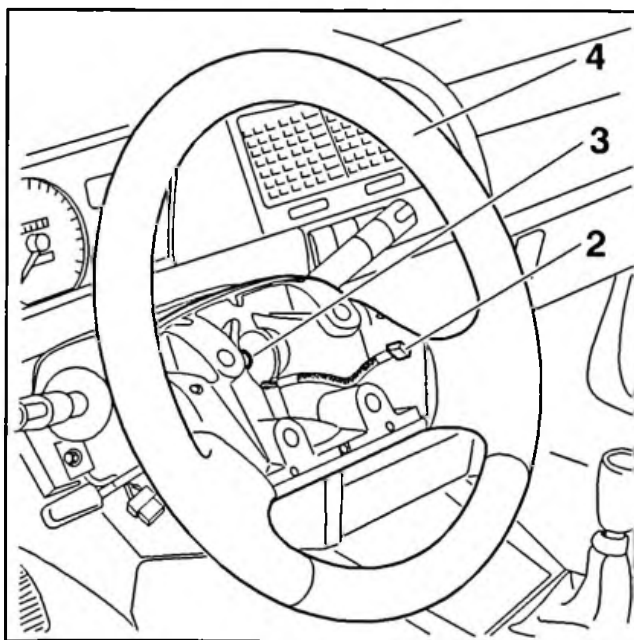


Fig : C5FP002C

Débrancher le connecteur (2) des commandes radio.

Déposer :

- l'écrou (3)
- la rondelle
- le volant (4)

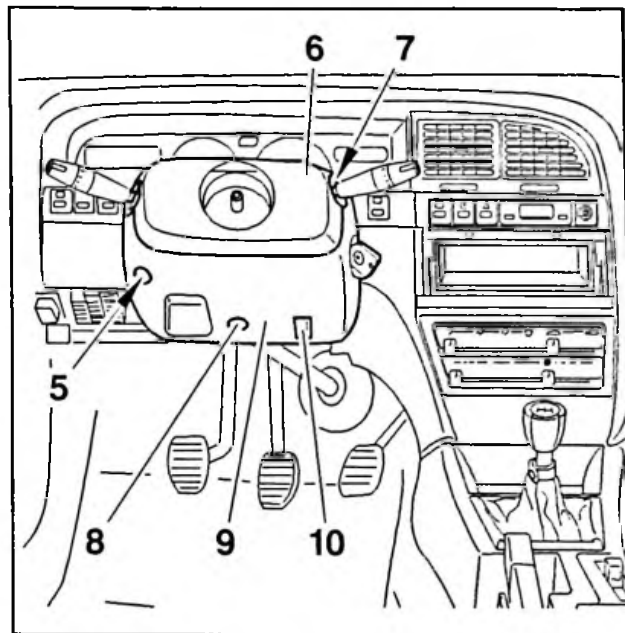


Fig : C5FP00PC

Déposer :

- la vis (5)
- le cache supérieur (6) fixé par clips et vis (5)
- la vis (7)
- la vis (8)
- le cache inférieur (9)

Débrancher le connecteur de rhéostat d'éclairage (10).

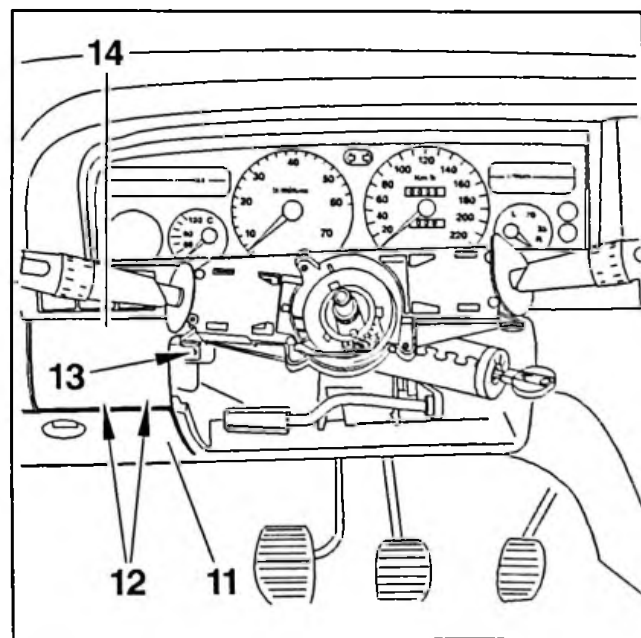


Fig : C5FP000C

Ouvrir la trappe du boîtier porte-fusibles (11).

Déposer :

- les vis (12) et (13)
- le cache (14)

PLANCHE DE BORD – CONSOLE

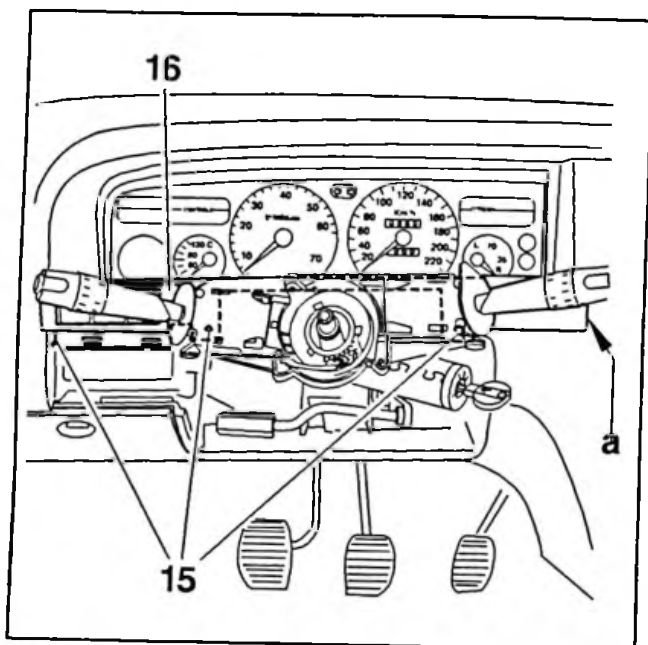


Fig : C5FP00RC

Déposer les 3 vis (15).

Déclipper suivant "a".

Déposer le cache (16).

Débrancher les 3 connecteurs (suivant équipement).

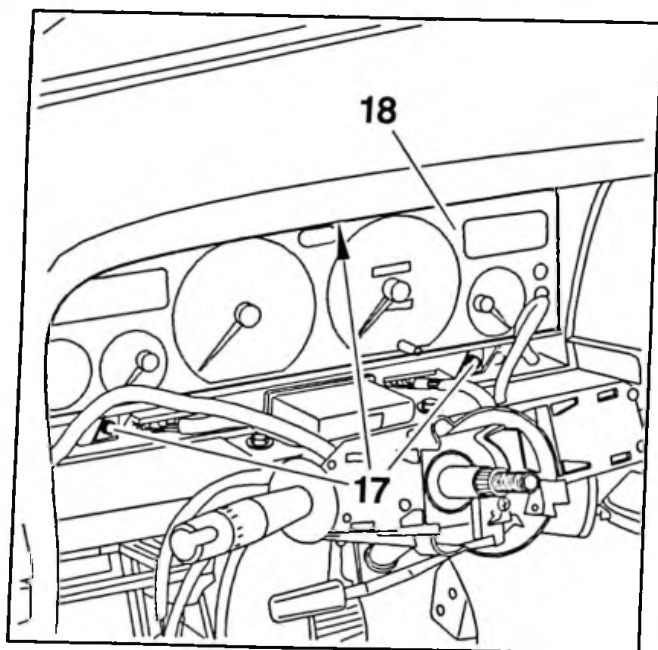


Fig : C5FP00SC

Déposer :

- les 3 vis (17)
- le bloc compteur (18)

Débrancher les 4 connecteurs derrière le bloc compteur.

DEPOSE – REPOSE : SIEGE AVANT, AVEC EQUIPEMENT ELECTRIQUE

1 – DEPOSE

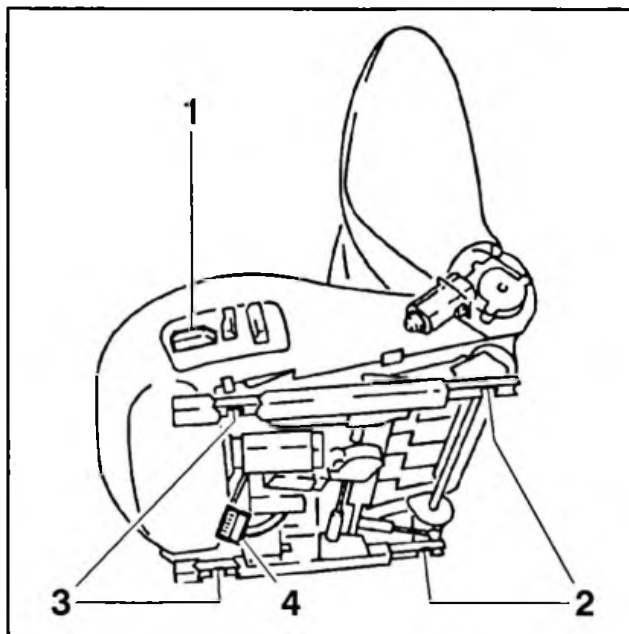


Fig : C5GP003C

Déposer :

- les 2 vis arrière (2) en avançant le siège au maximum
- les 2 vis avant (3) en reculant le siège au maximum

NOTA : Déplacer le siège à l'aide de la commande électrique (1).

Ouvrir le capot.

Débrancher la borne négative de la batterie.

Débrancher le connecteur (4) de l'alimentation électrique du siège.

Déposer le siège.

2 – REPOSE

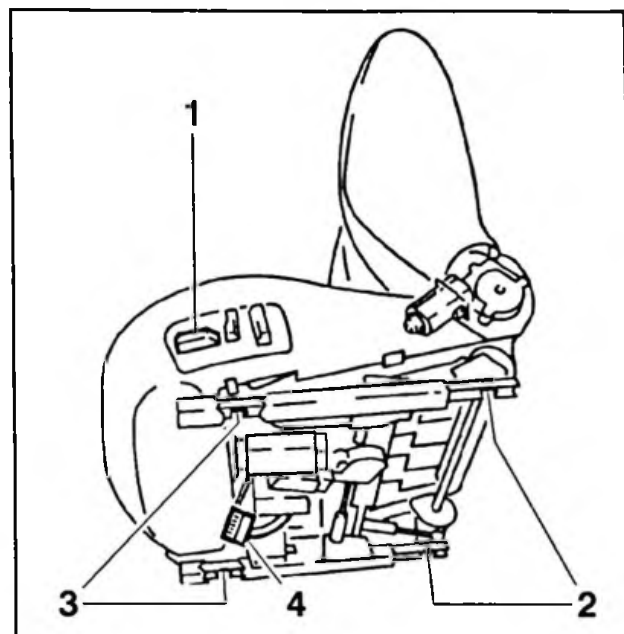


Fig : C5GP003C

Reposer :

- le siège
- les 2 vis avant (3)

Rebrancher le connecteur (4) de l'alimentation électrique du siège.

Brancher la borne négative de la batterie.

Reposer les 2 vis arrière (2) en avançant le siège au maximum.

DESHABILLAGE – HABILLAGE : SIEGE AVANT, AVEC EQUIPEMENTS ELECTRIQUES

1 – DESHABILLAGE

Déposer le siège (voir opération correspondante).

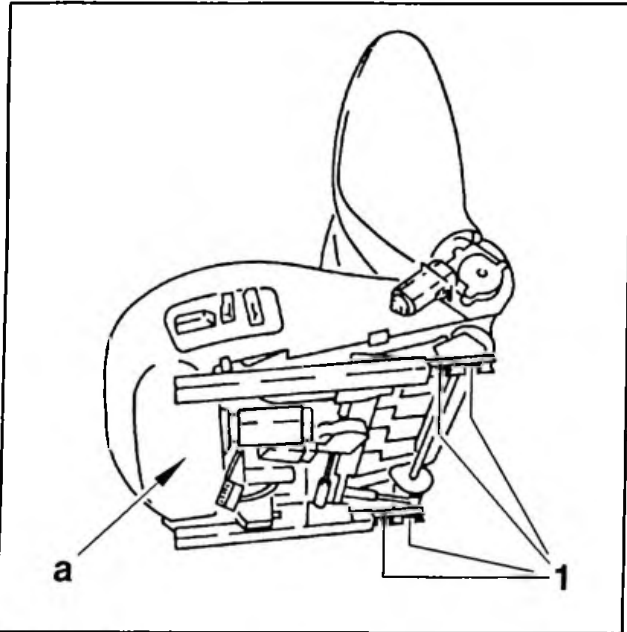


Fig : C5GP004C

Déconnecter l'ensemble moteur assise de la commande latérale.

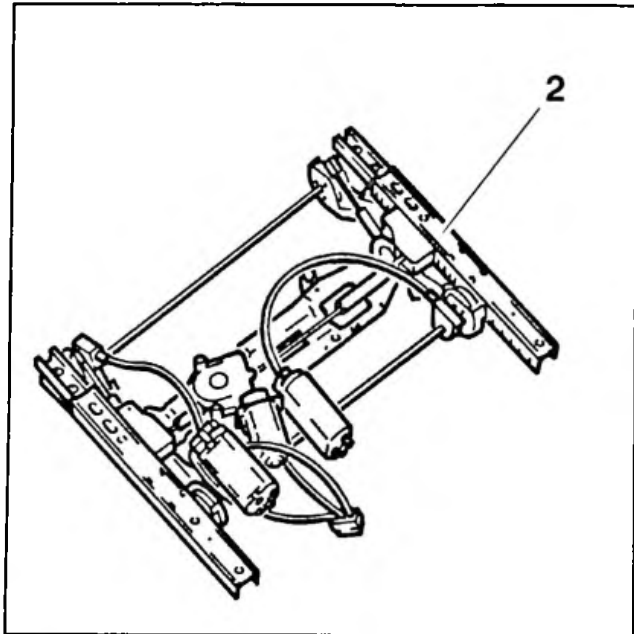


Fig : C5GP006C

Déposer l'ensemble support moteur (2).

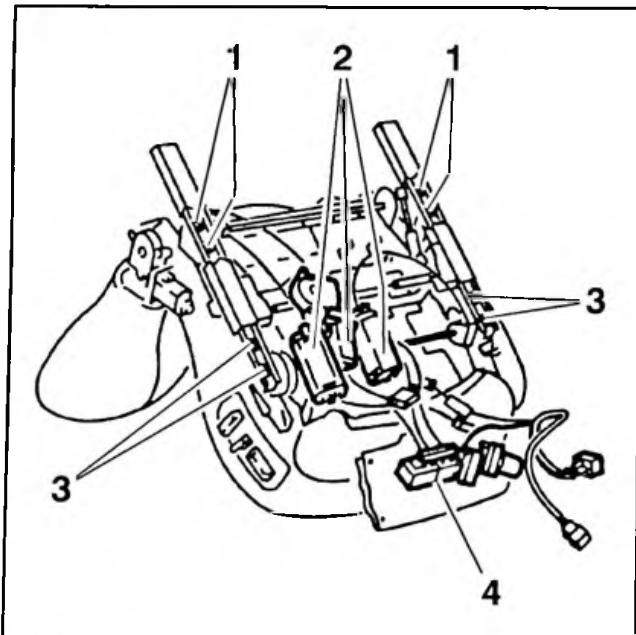


Fig : C5GP005C

Soulever l'habillage en "a" pour dégager l'ensemble compresseur (4).

Effectuer un branchement électrique sur le connecteur d'alimentation du siège pour manoeuvrer la glissière et déposer les vis de fixation du support ensemble moteur.

La glissière se dépose en déplaçant le rail inférieur coulissant vers l'arrière pour les 2 vis avant (3) et vers l'avant pour les 2 vis arrière (1).

Débrancher l'alimentation du connecteur du siège.

Déposer l'ensemble compresseur (4) débranché de l'ensemble gonflage dossier.

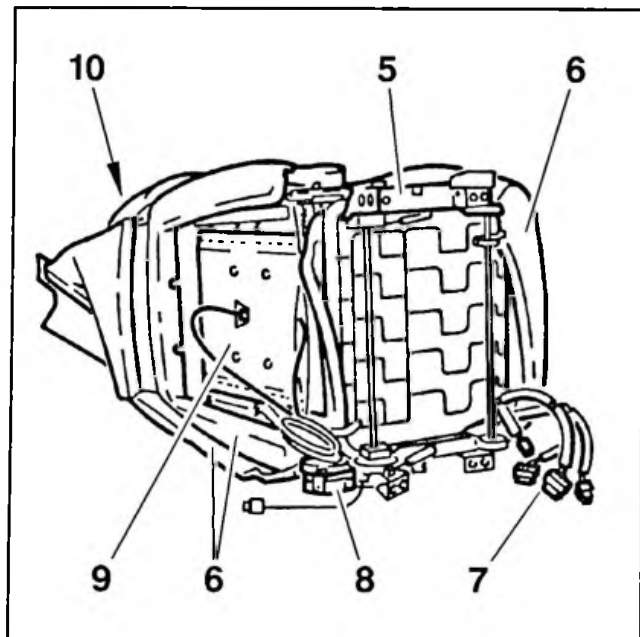


Fig : C5GP007C

Déposer :

- le support assise (5)
- l'ensemble gonflage dossier (9)
- l'ensemble moteur réglage dossier (8)
- l'ensemble commande siège et les connecteurs (7)
- le repose-tête (10)
- l'habillage après l'avoir dégrafé
- les 2 matelassures (6)

2 – HABILLAGE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de déshabillage.

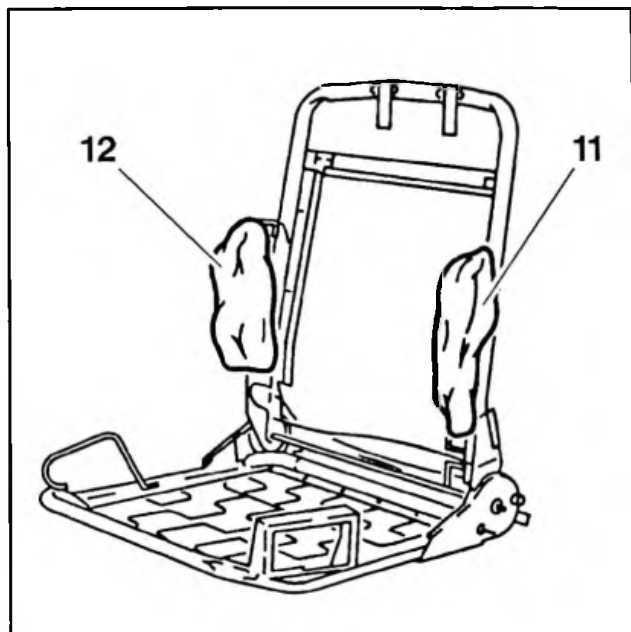


Fig : C5GP008C

Déposer :

- les 2 habillages (11) des poches de gonflage des lombaires
- les 2 poches de gonflage (12)

DEPOSE – REPOSE : BANQUETTE ARRIERE

1 – DEPOSE

1.1 – Dépose de l'assise

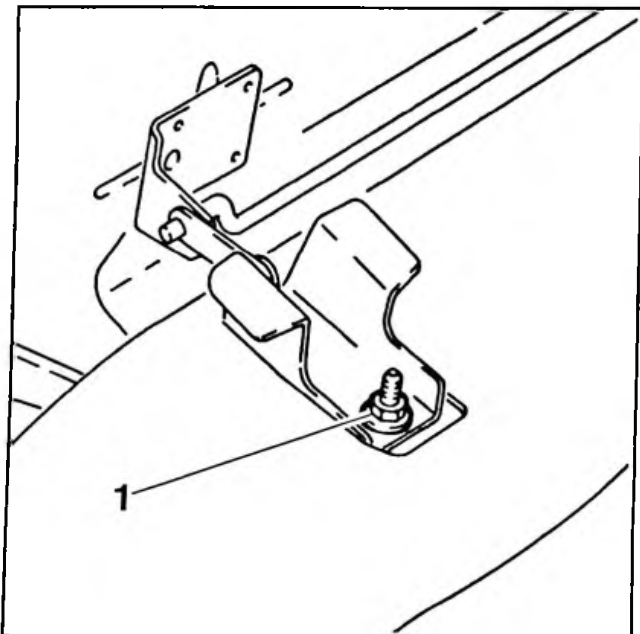


Fig : C5GP001C

Soulever l'assise et la basculer vers l'avant.
Déposer les écrous (1).
Déposer l'assise.

1.2 – Dépose du dossier

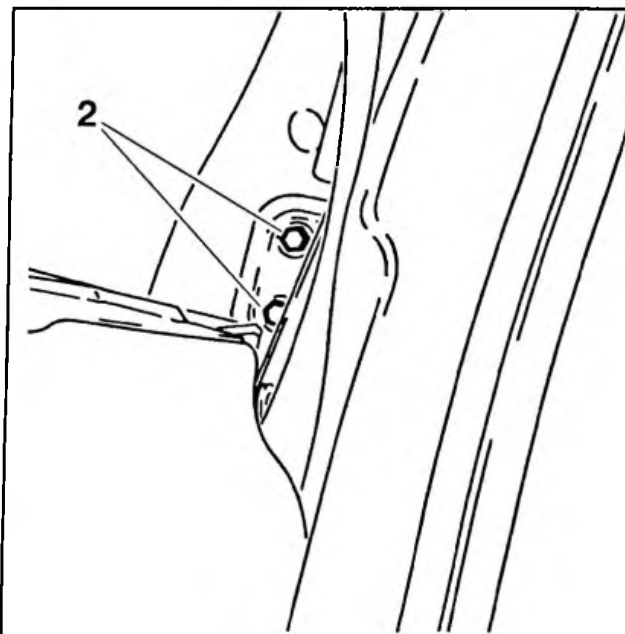


Fig : C5GP002C

Déverrouiller le dossier à l'aide de la commande.
Basculer le dossier vers l'avant.
Déposer les 2 vis (2) sur la partie inférieure de chaque côté.
Déposer le dossier.

2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

DEPOSE – REPOSE : BANQUETTE ARRIERE FRACTIONNEE

1 – DEPOSE

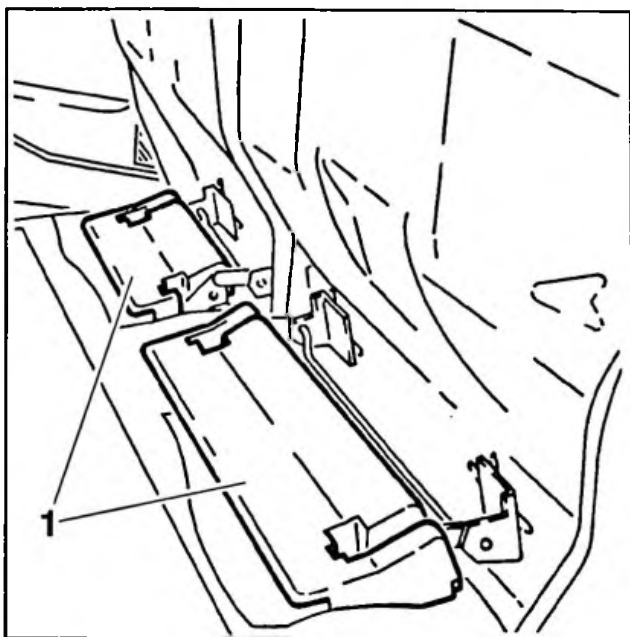


Fig : C5GP00AC

Déverrouiller et basculer les assises vers l'avant.
Déposer les caches (1).

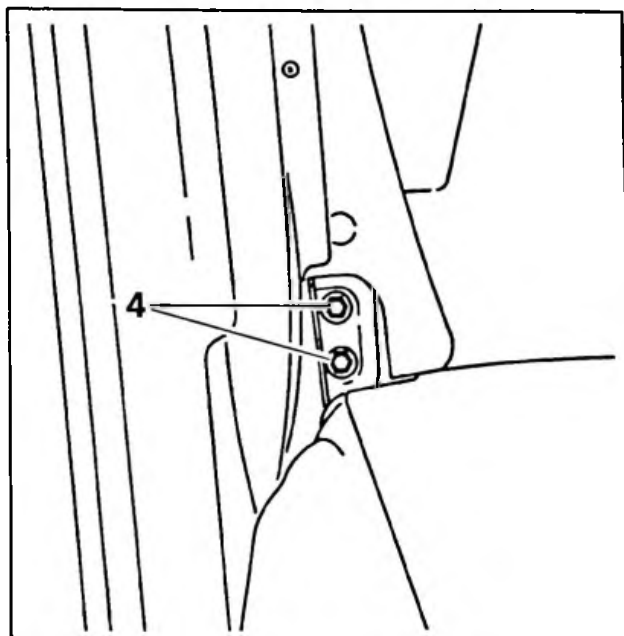


Fig : C5GP00CC

Déposer les vis (4).

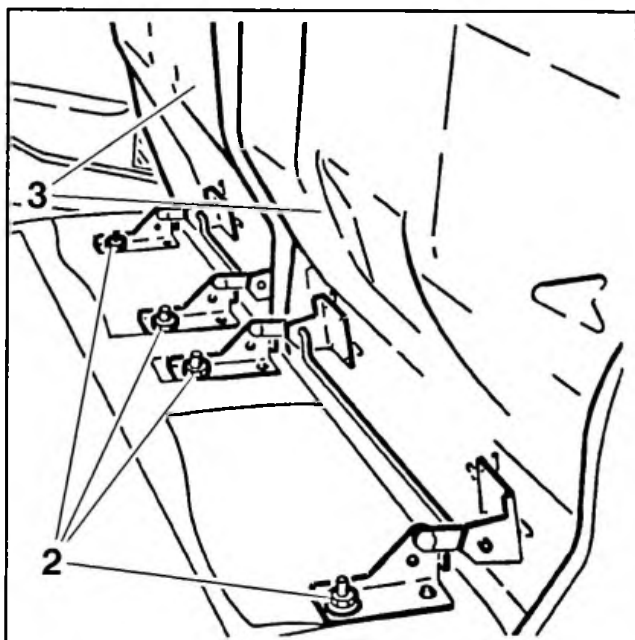


Fig : C5GP00BC

Déposer :
• les écrous (2)
• les assises arrière (3)

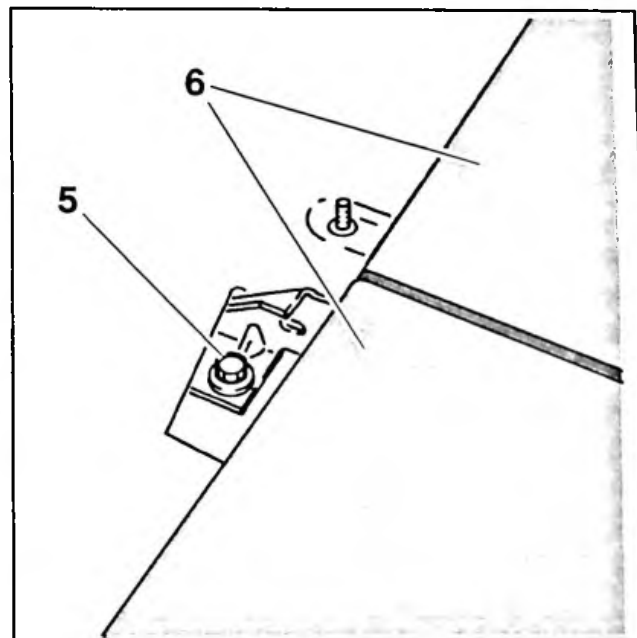


Fig : C5GP00DC

Déposer :
• la vis centrale (5)
• les dossiers (6)

2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

DEPOSE – REPOSE : GARNISSAGE DE COFFRE

1 – DEPOSE

Basculer la banquette vers l'avant.

Déposer :

- le dossier de banquette (voir opération correspondante)
- la ceinture ventrale arrière (voir opération correspondante)

Déposer :

- les 3 vis (4) (avant)
- les 3 vis (5) (arrière)
- le chargeur

1.1 – Véhicules avec chargeur C.D

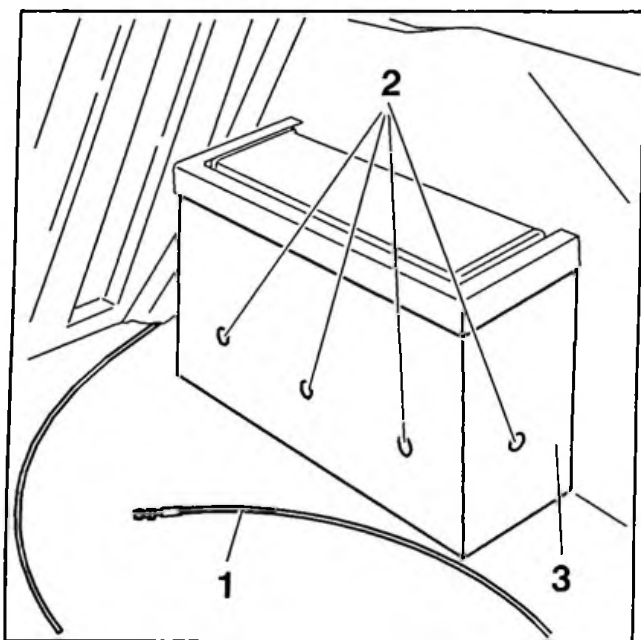


Fig : C5GP00EC

Déconnecter le faisceau électrique (1).

Déposer :

- les pions plastique (2)
- le garnissage du boîtier (3)

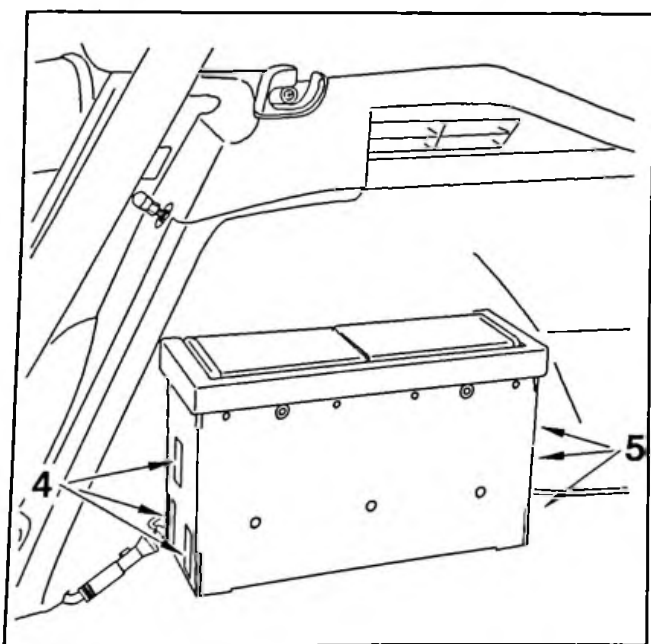


Fig : C5GP00FC

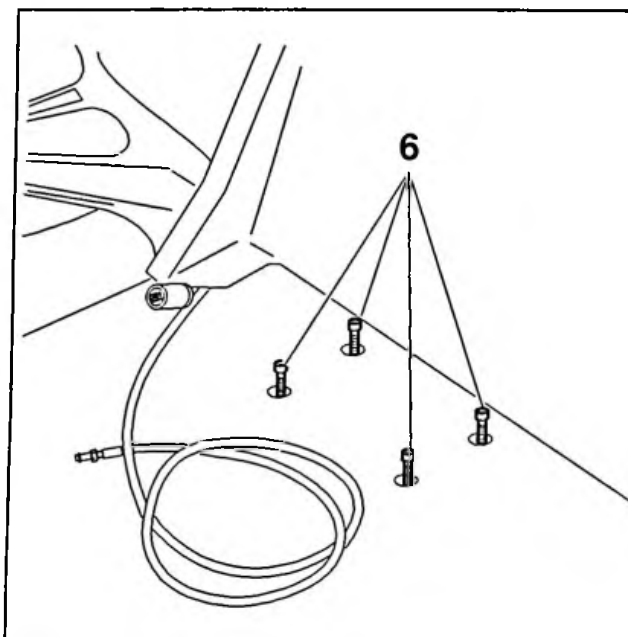


Fig : C5GP00GC

Déposer :

- les 4 vis (6) de fixation du boîtier
- le boîtier

1.2 – Tous véhicules

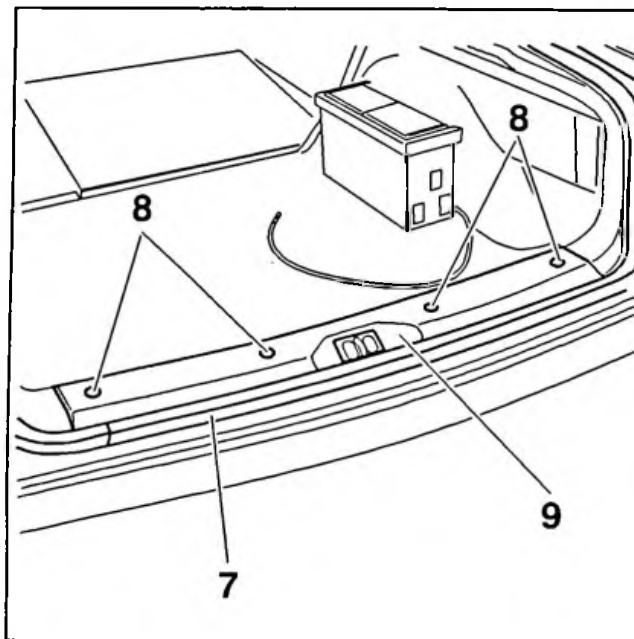


Fig : C5GP00HC

Déposer :

- partiellement le joint snapon (7)
- les 4 caches (8) et les vis de fixation
- le garnissage d'entrée de coffre (9)

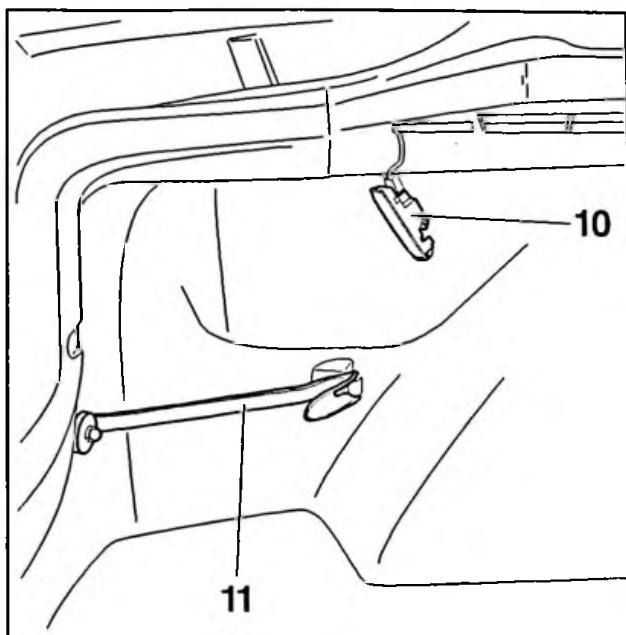


Fig : C5GP00IC

Déposer :

- la manivelle
- l'éclairer de coffre (10)
- la courroie de maintien de bidon (11) (côté gauche)

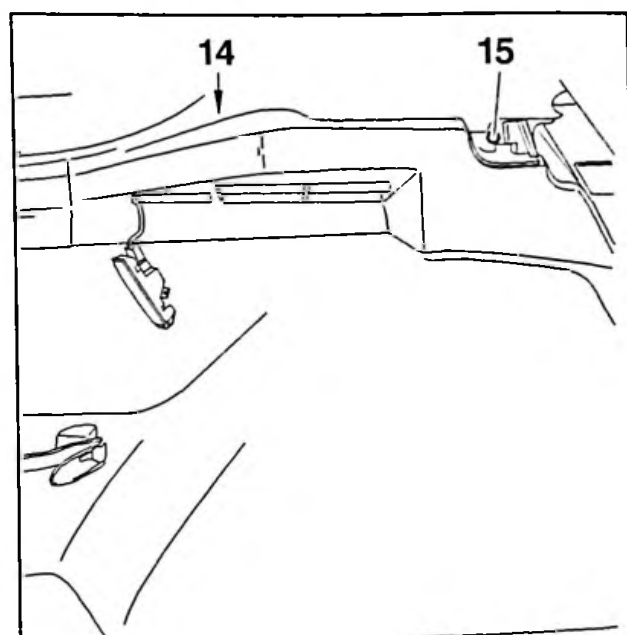


Fig : C5GP00KC

Déposer les vis (14) et (15) (de chaque côté).

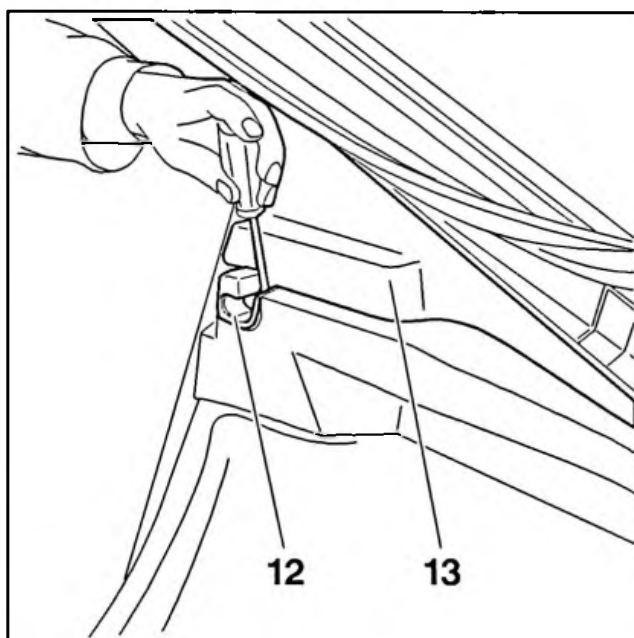


Fig : C5GP00JC

Déposer de chaque côté :

- le support tablette arrière (12)
- la garniture de custode (13)

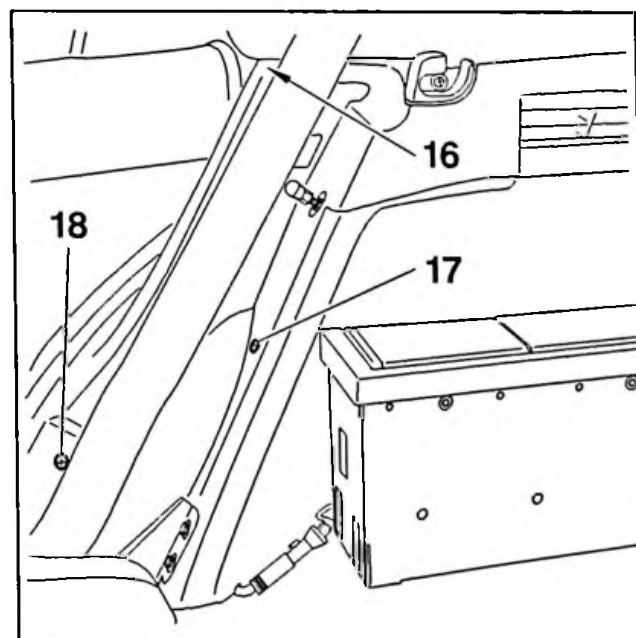


Fig : C5GP00LC

Déposer les vis (16),(17),(18) (de chaque côté).

2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

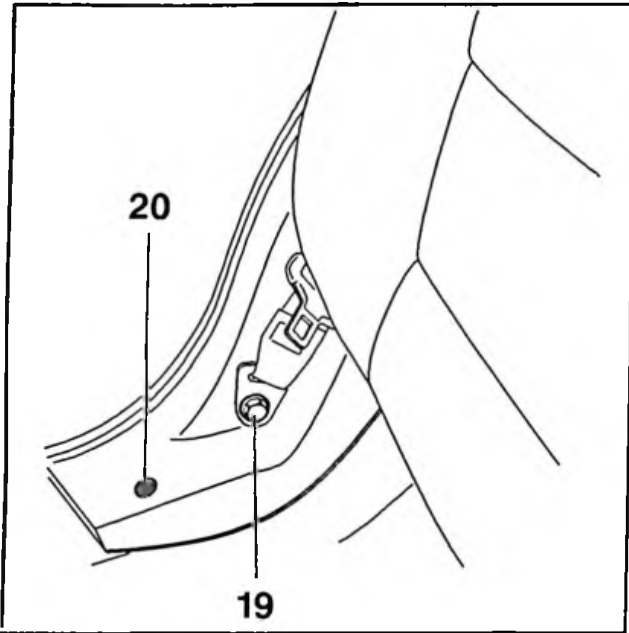


Fig : C5GP00MC

Déposer de chaque côté :

- la vis (19) de ceinture de sécurité
- la vis (20)

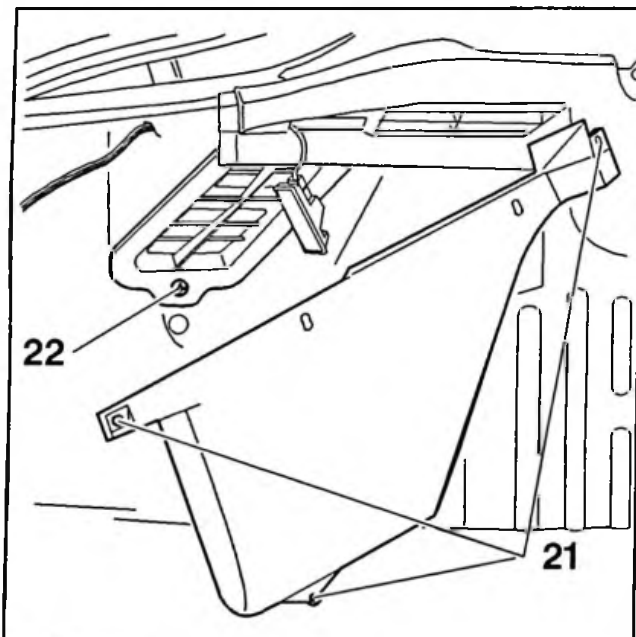


Fig : C5GP00NC

Déposer le garnissage de coffre.

Déposer de chaque côté :

- les 3 vis (21)
- le cache
- la vis de fixation (22)
- la grille

DEPOSE – REPOSE : GROUPE DE CHAUFFAGE

1 – DEPOSE

Déposer :

- la console centrale (voir opération correspondante)
- la planche de bord (voir opération correspondante)

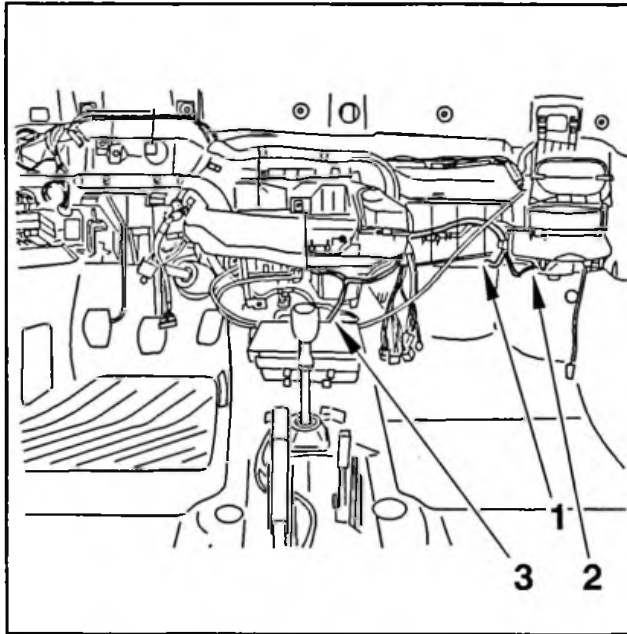


Fig : C5HP00YC

Débrancher :

- la résistance (1)
- le ventilateur (2)
- l'éclairage de la façade (3) des commandes de chauffage

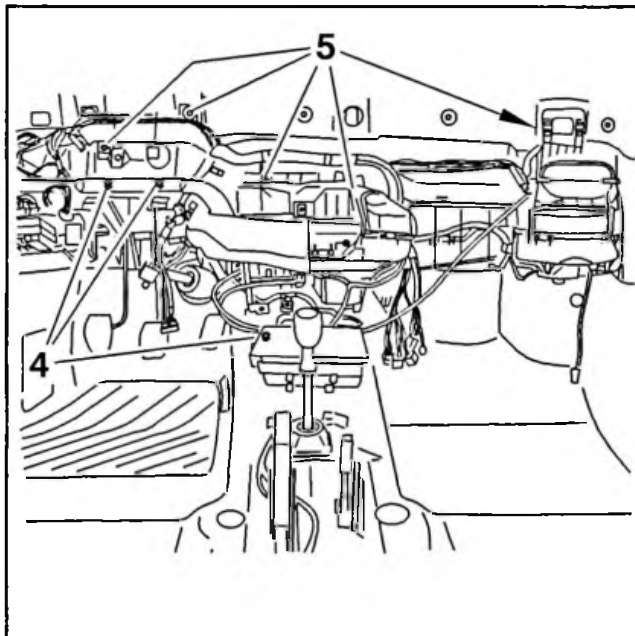


Fig : C5HP00ZC

Déposer :

- les fixations (4) du renfort
- les fixations (5) du support du faisceau électrique

Dégager le faisceau électrique.

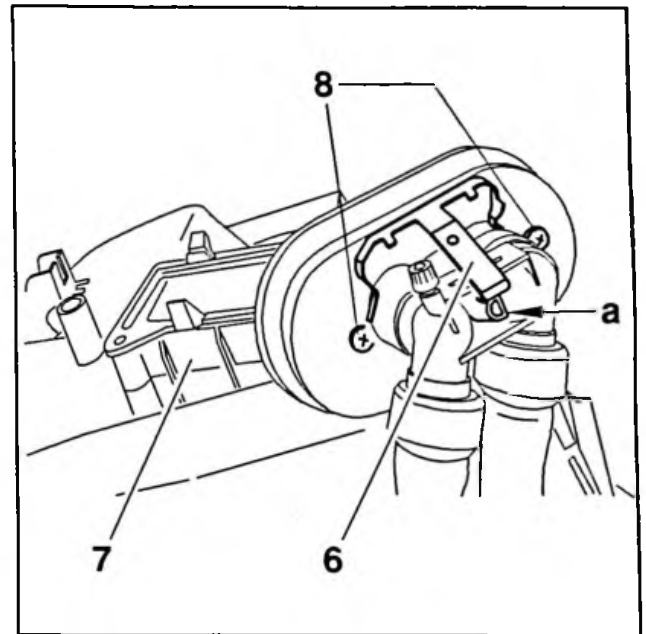


Fig : C5HP010C

Dégager le clip (6) de maintien des tuyauteries.

Déplacer vers la droite la patte (a) de maintien des tuyauteries de l'aérotherme (7).

Désaccoupler l'ensemble.

Déposer :

- les 2 vis (8)
- la tôle
- le joint

Dégager l'ensemble.

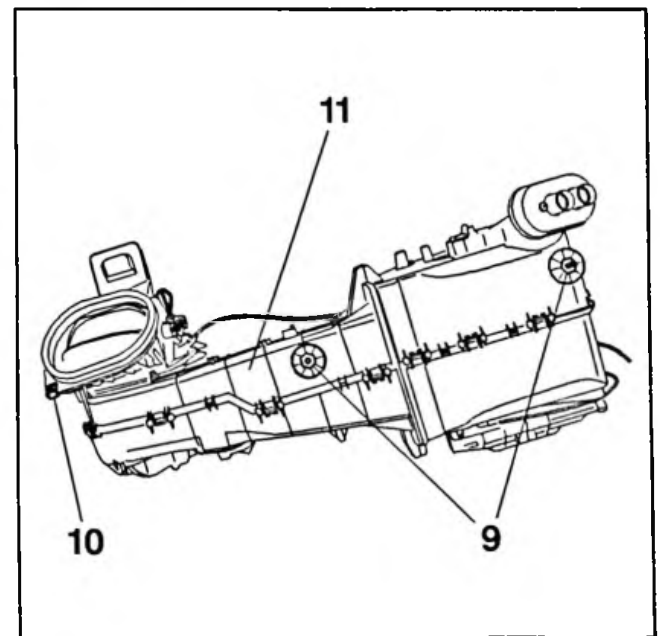


Fig : C5HP011C

Déposer :

- les 2 écrous (9)
- la vis (10)
- le groupe de chauffage (11)

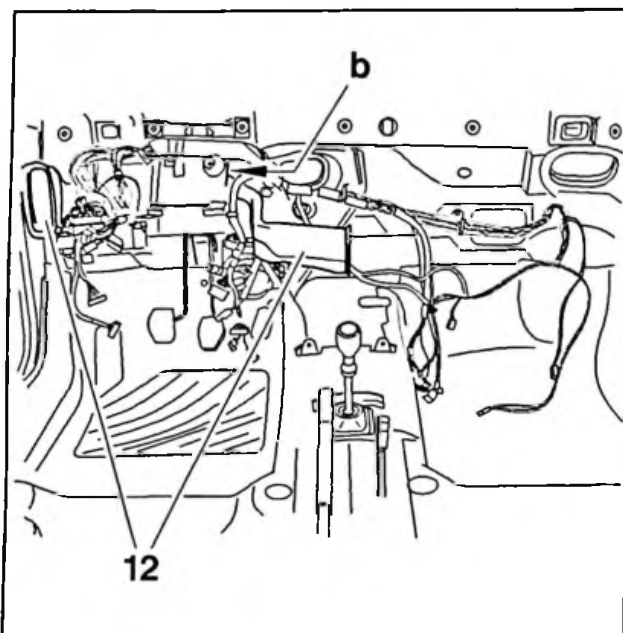


Fig : C5HP012C

Déposer la vis en "b".

Déboîter. Déposer les conduits (12).

2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

NOTA : Faire l'appoint du circuit de refroidissement et purger (voir opération correspondante).

DEPOSE – REPOSE : FILTRE A POLLEN

1 – DEPOSE

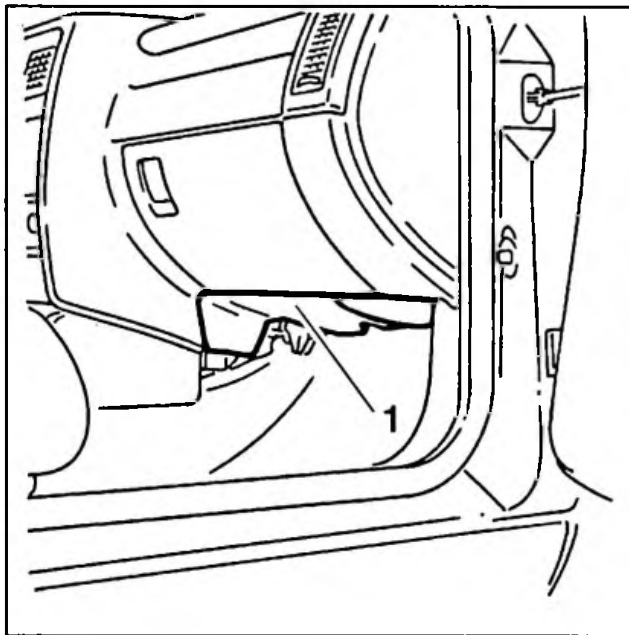


Fig : C5HP00UC

En accédant par le dessous de la planche de bord, côté passager, déposer l'insonorisant (1).

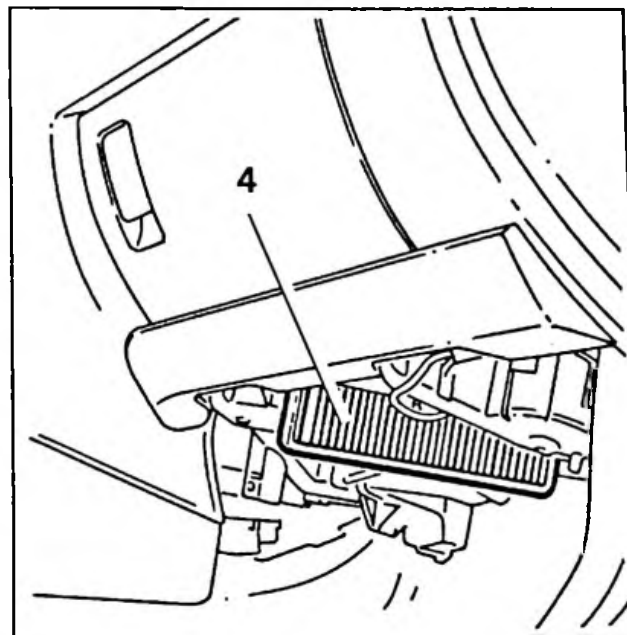


Fig : C5HP00WC

Déposer le filtre (4).

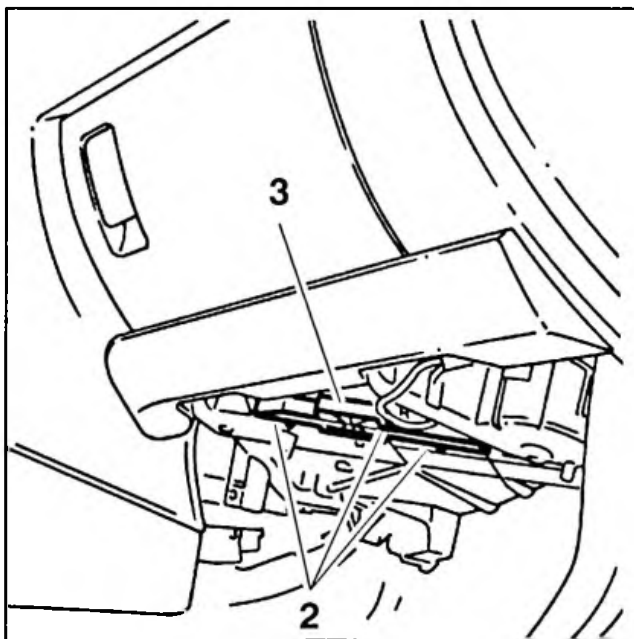


Fig : C5HP00VC

Déposer :

- les 3 vis (2)
- le couvercle (3)

2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

REGLAGES : TOIT OUVRANT

1 – OUTILLAGE PRECONISE

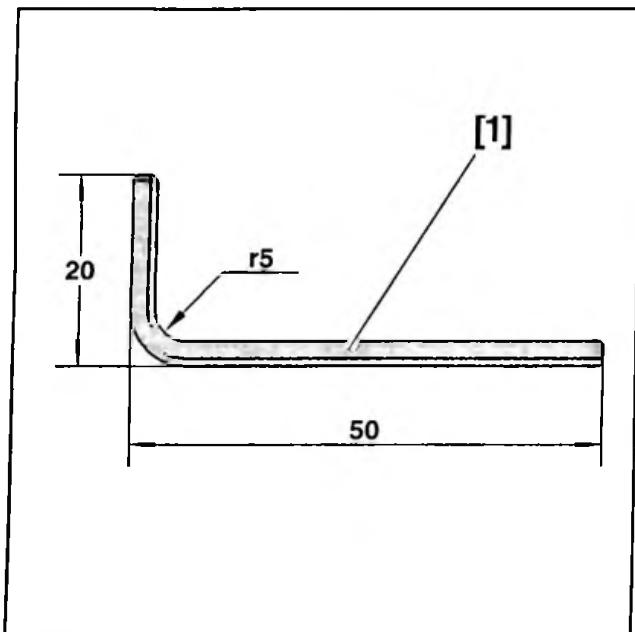


Fig : C5IP002C

[1] pige pour biellette et coulisse de chariot.

2 – REGLAGE DES BUTEES A ROULEAU

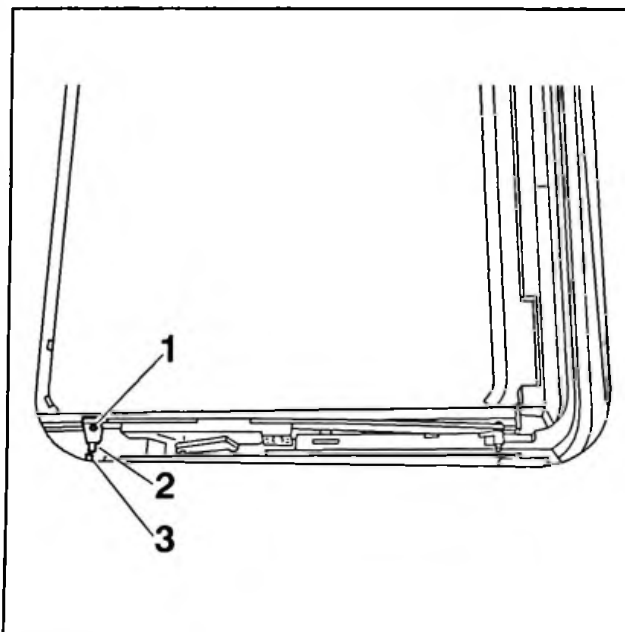


Fig : C5IP00VC

Déposer le volet mobile du toit ouvrant (voir opération correspondante).

NOTA : Le volet mobile doit être en position fermée.
Desserrer la vis (1).

Régler la butée à rouleau de façon à ce que le rouleau (2) effleure la partie arrière de la gorge (3).

NOTA : Le réglage s'effectue chariot verrouillé.
Resserrer la vis (1).

Actionner le mécanisme du toit ouvrant ; vérifier son fonctionnement correct.

Reposer le volet mobile (voir opération correspondante).

Régler le désaffleurement (voir opération correspondante).

3 – REGLAGE DES CHARIOTS

Déposer le motoréducteur (voir opération correspondante).

NOTA : Effectuer les directives suivantes sur chaque côté.

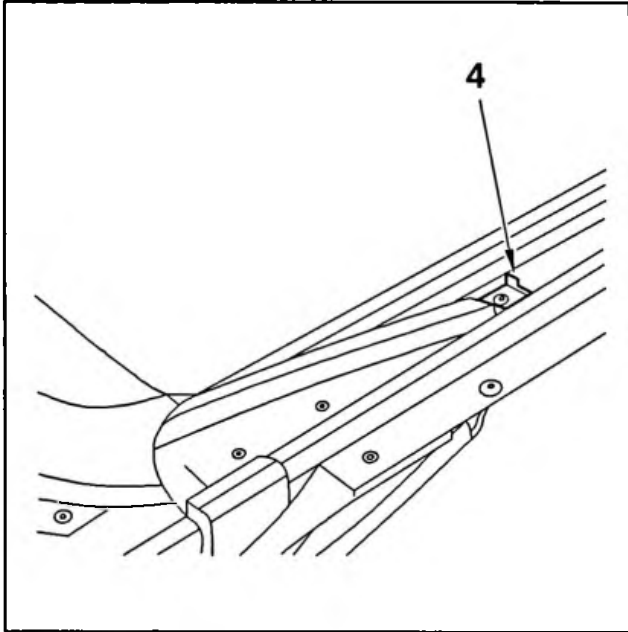


Fig : CSIP00WC

Verrouiller le chariot sur le cran 4 du déflecteur.

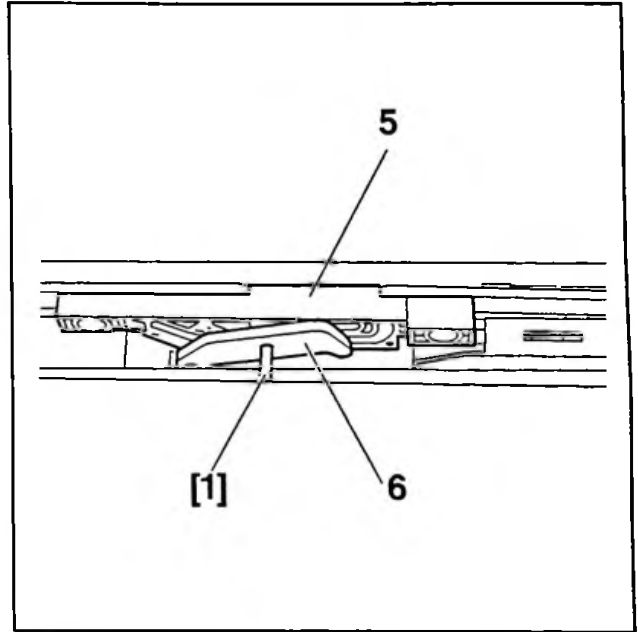


Fig : CSIP00YC

Piger l'ensemble à l'aide des outils [1].

Poser le motoréducteur (voir opération correspondante).

Enlever les outils [1].

Vérifier le fonctionnement correct de l'ensemble.

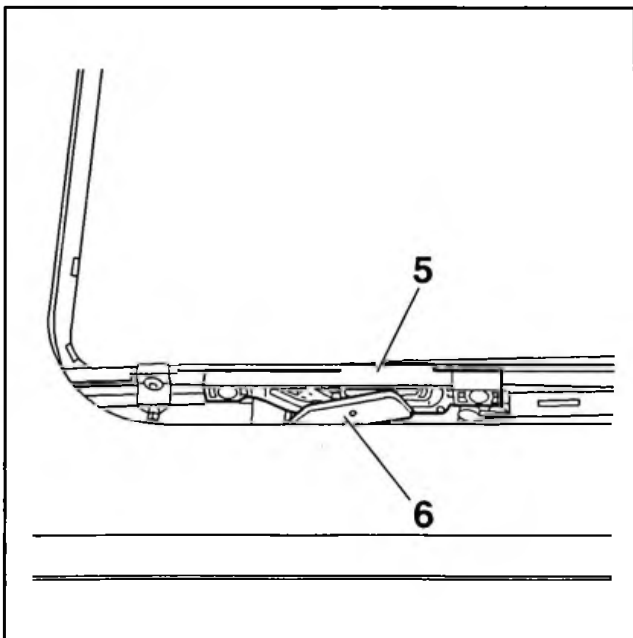


Fig : CSIP00XC

Aligner les trous de la biellette (5) et de la coulisse (6) du chariot.

DEPOSE – REPOSE : TOIT OUVRANT

1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

NOTA : Le volet mobile doit être en position fermée.

Ouvrir le capot.

Débrancher la borne négative de la batterie.

Dépose – repose (côté gauche et côté droit) :

- les pare-soleil
- les supports
- la garniture de montant de pare-brise
- les poignées de maintien
- les plafonniers
- les éclairateurs de pied milieu
- les vis des garnitures de pied milieu (2 vis de chaque côté)
- la vis de ceinture de sécurité
- les garnitures de custodes (partiellement)

Le snappon des 4 portes (partiellement).

2 – IDENTIFICATION PIERCE DE RECHANGE

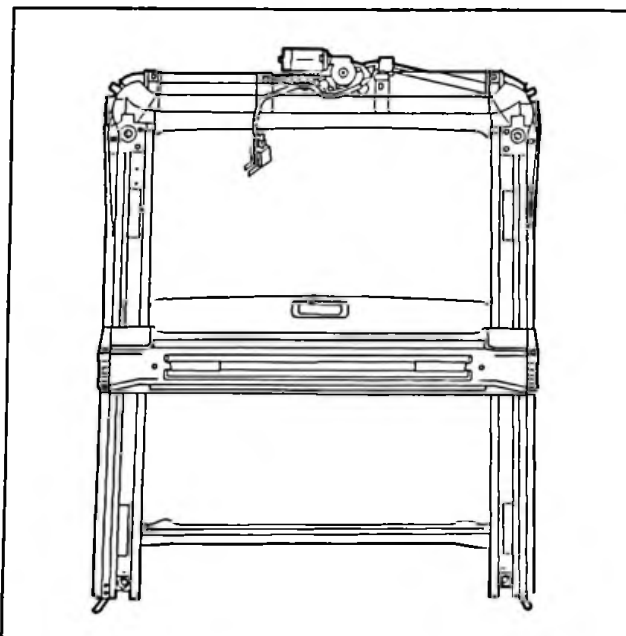


Fig : C5IP001C

Toit ouvrant.

3 – DEPOSE

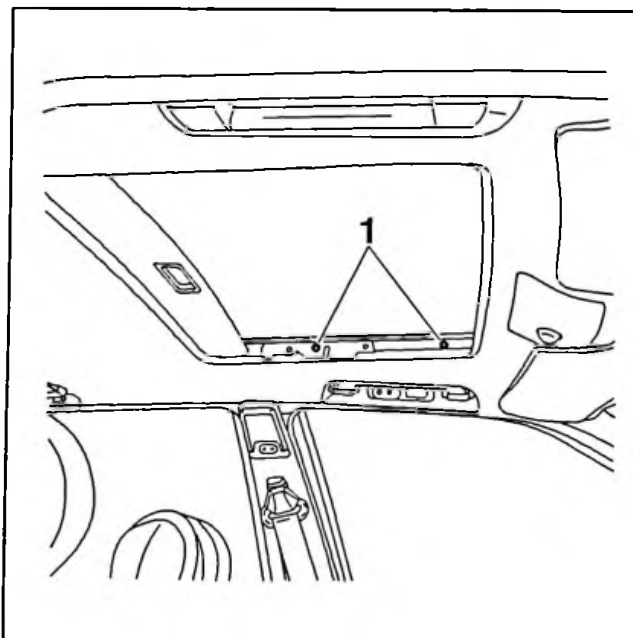


Fig : C5IP002C

Déposer :

- les vis (1) du côté gauche et du côté droit
- le volet

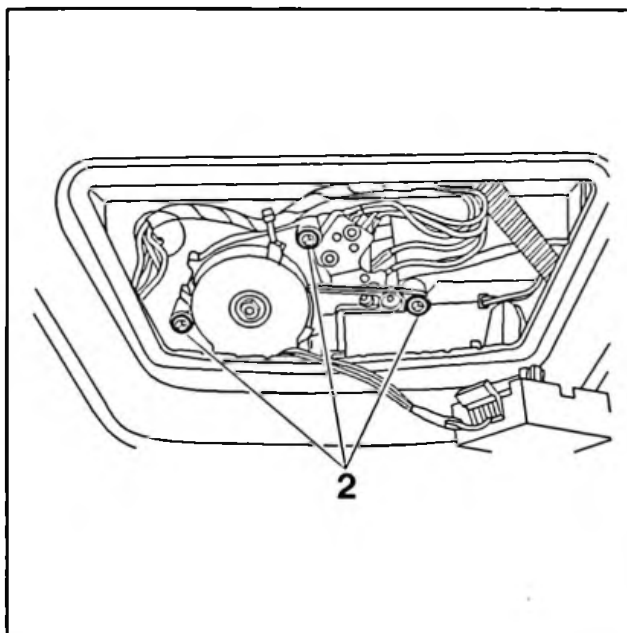


Fig : CSIP003C

Déclipser le support de verrouillage du récepteur infrarouge.

Déposer les 3 vis (2).

Dégager le motoréducteur.

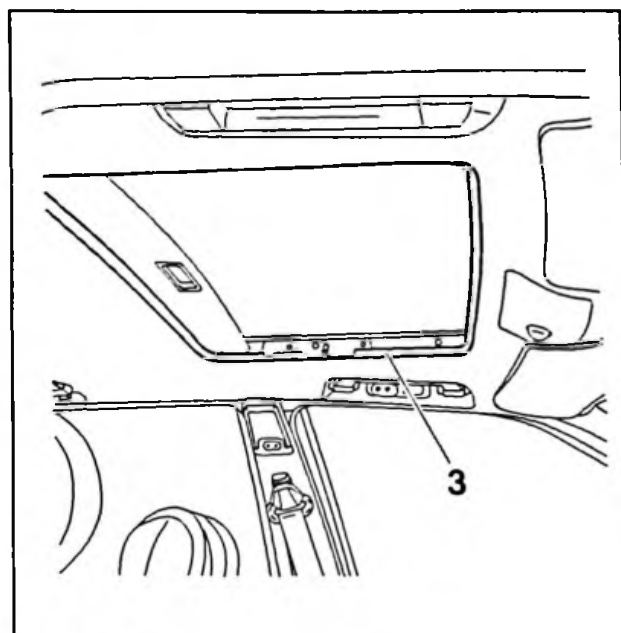


Fig : CSIP005C

Déposer le jonc d'entourage (3).

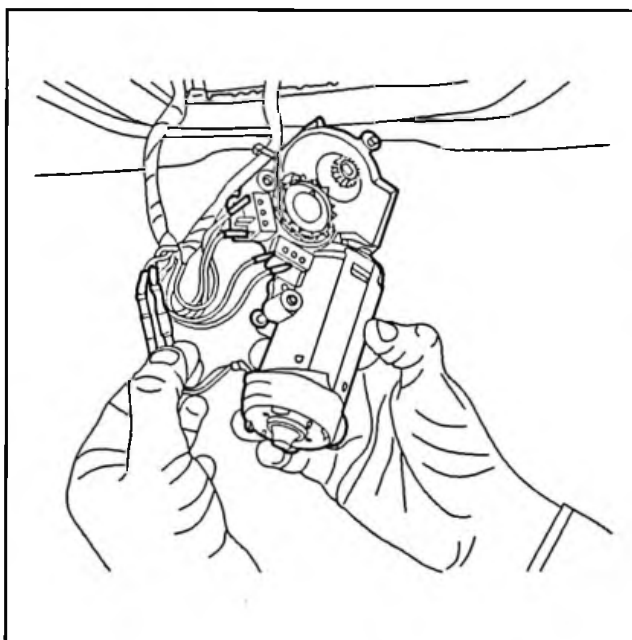


Fig : CSIP004C

Débrancher les connecteurs.

Déposer le motoréducteur.

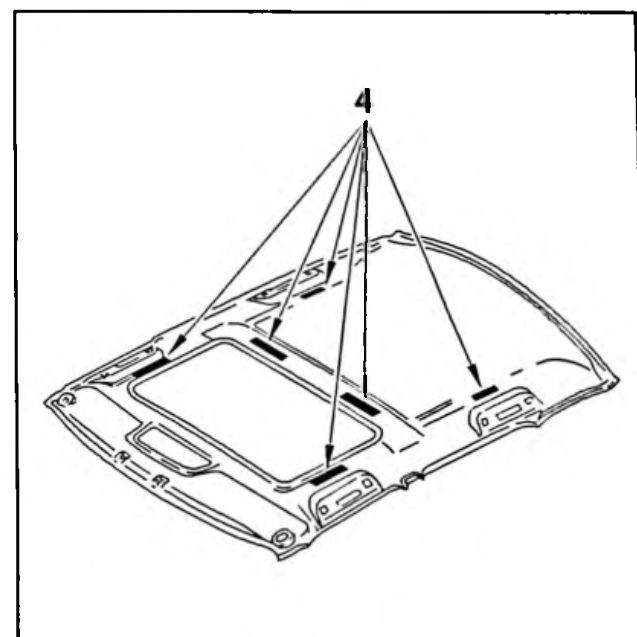


Fig : CSIP006C

Déposer la garniture.

NOTA : La garniture est fixée par bandes auto-adhésives (4).

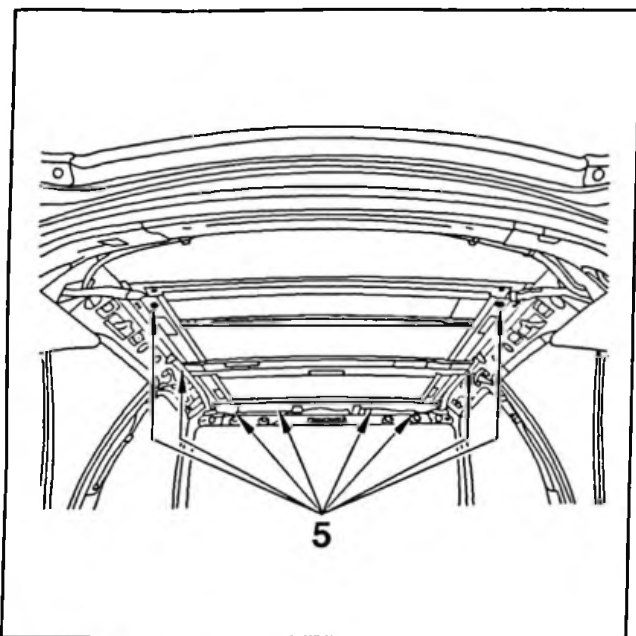


Fig : C5IP007C

Déposer les 8 écrous (5).

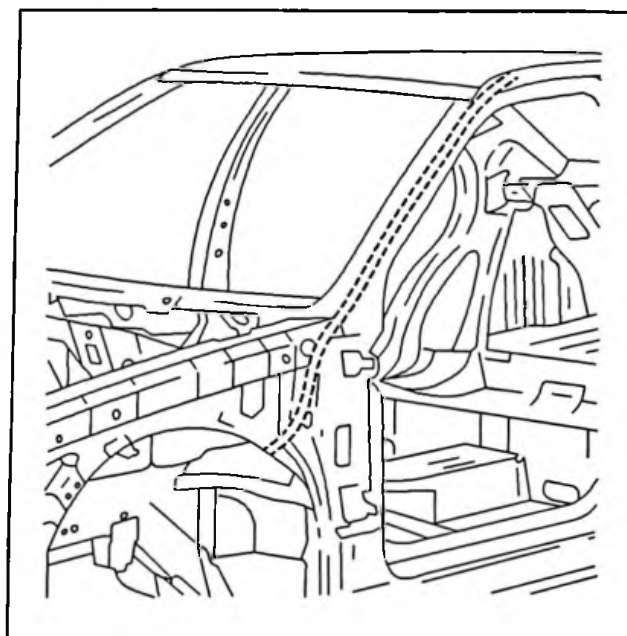


Fig : C5IP009C

Position du tuyau d'évacuation d'eau (avant).

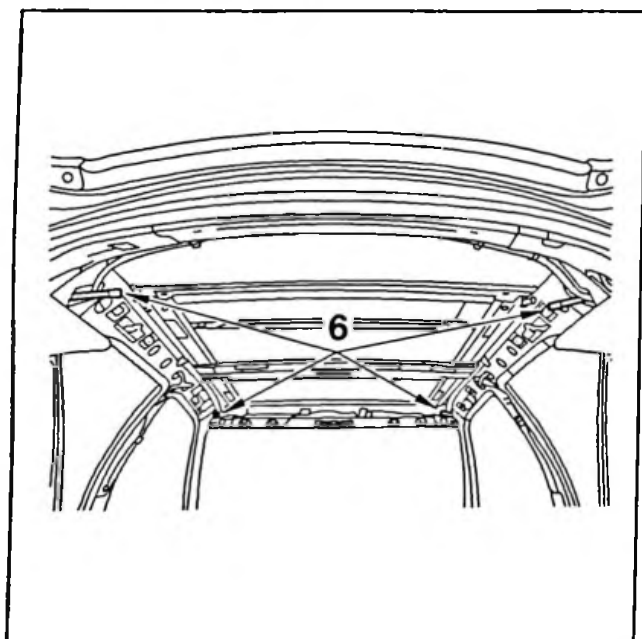


Fig : C5IP008C

Débrancher les 4 tuyaux d'évacuation d'eau (6).

En cas de nécessité, remplacer le tuyau défectueux :

- sortir le tuyau du montant en détruisant la protection
- positionner le tuyau neuf dans le montant (se reporter à l'une des figures ci-après en fonction du cas concerné)
- refaire la protection

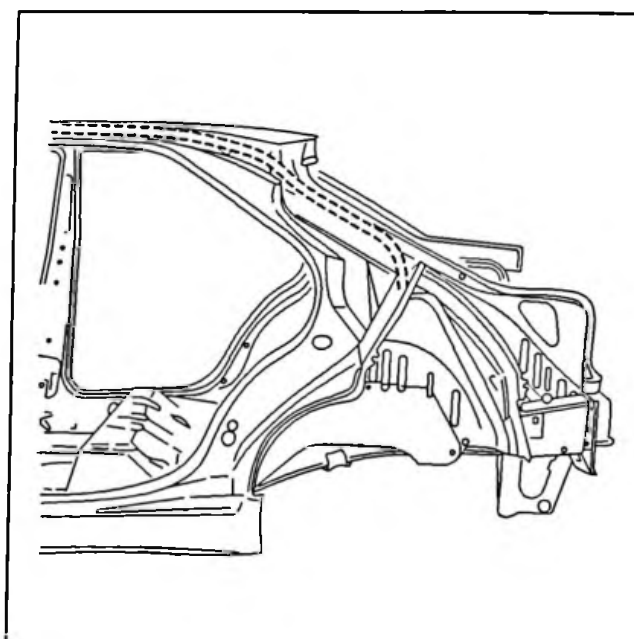


Fig : C5IP00AC

Position du tuyau d'évacuation d'eau (arrière).

4 – REPOSE

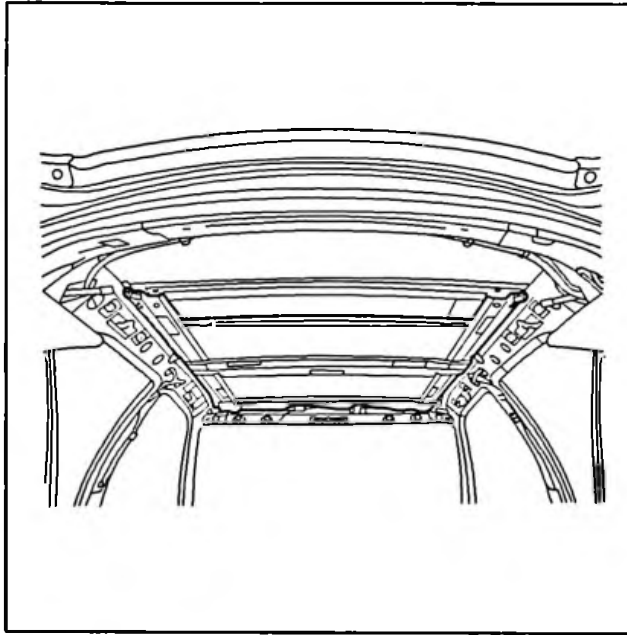


Fig : C5IP008C

Centrer l'ensemble toit ouvrant à l'aide du volet mobile.

Vérifier l'absence de contrainte.

Poser les 8 écrous (5) ; les serrer à 0,6 m.daN.

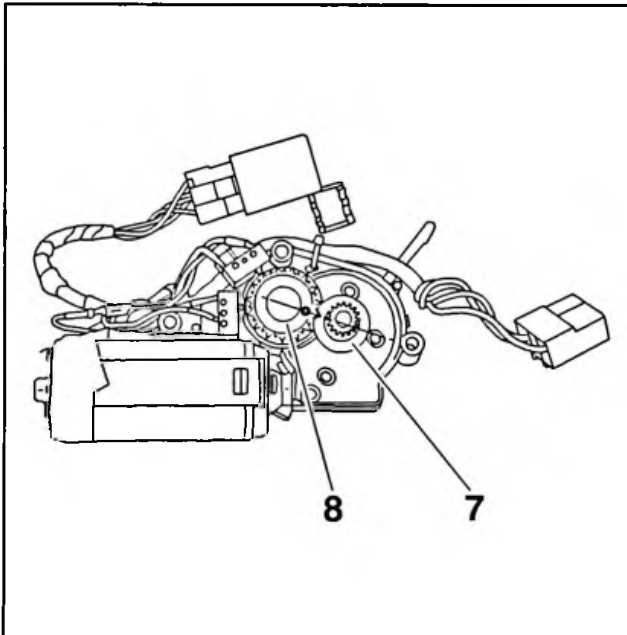


Fig : C5IP00TC

Sur le motoréducteur : brancher les connecteurs.

Brancher la borne négative de la batterie.

Positionner le motoréducteur au point "zero".

Pour cela, effectuer : l'alignement de l'encoche de la came d'entraînement (7) avec le trou de la came compte-tours (8).

Débrancher la borne négative de la batterie.

Poser le motoréducteur :

- engager le motoréducteur dans son logement
- le positionner
- le fixer par ses 3 vis

Poser :

- le volet
- les vis (1) du côté gauche et du côté droit

Brancher la borne négative de la batterie.

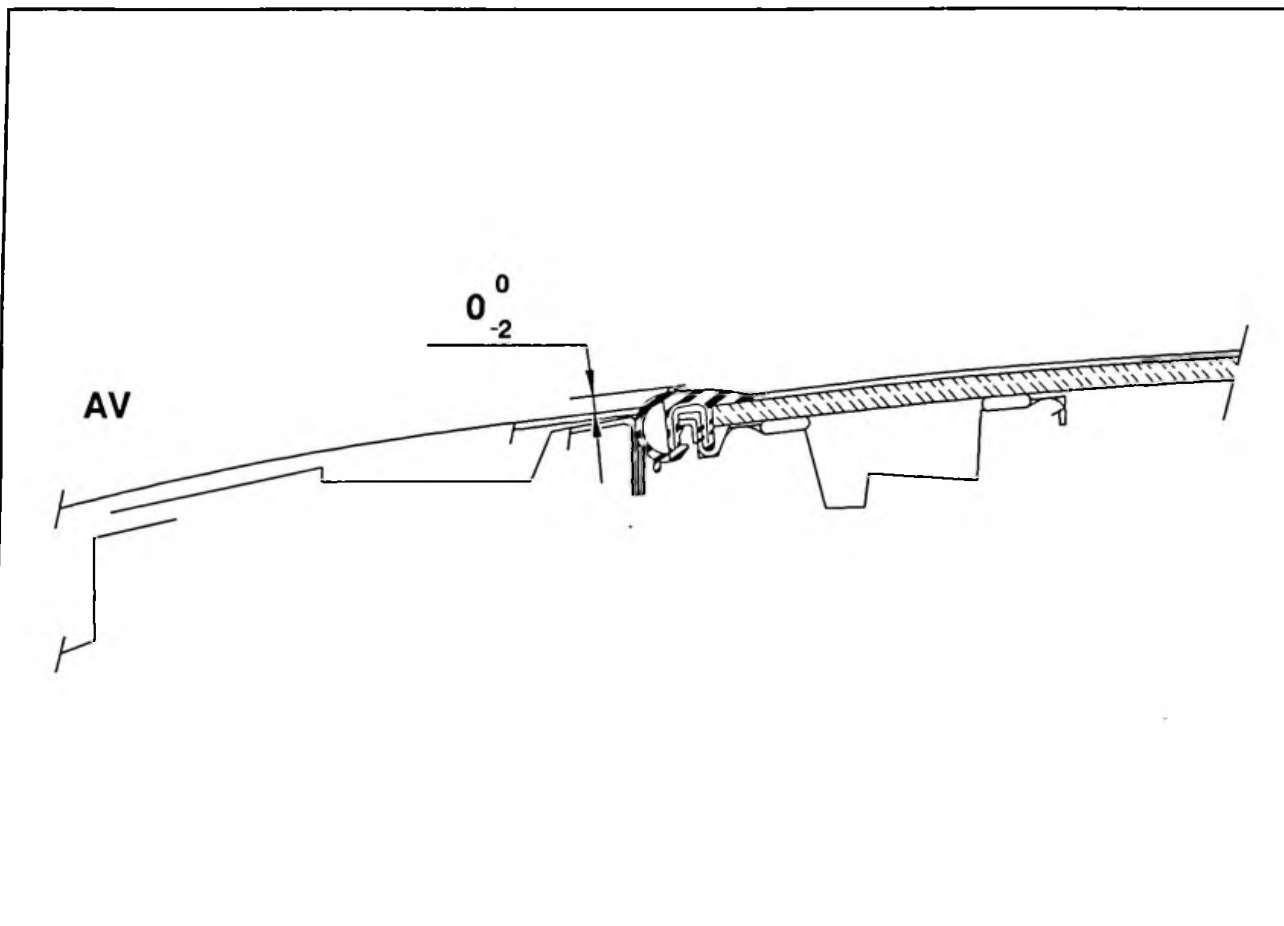


Fig : C5IP00CD

Effectuer l'affleurement à l'avant.

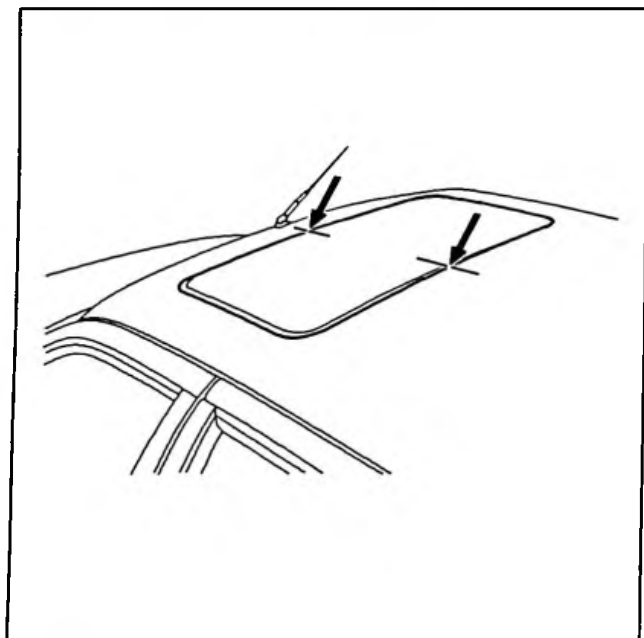


Fig : C5IP00DC

Relever la cote aux positions indiquées sur la figure.

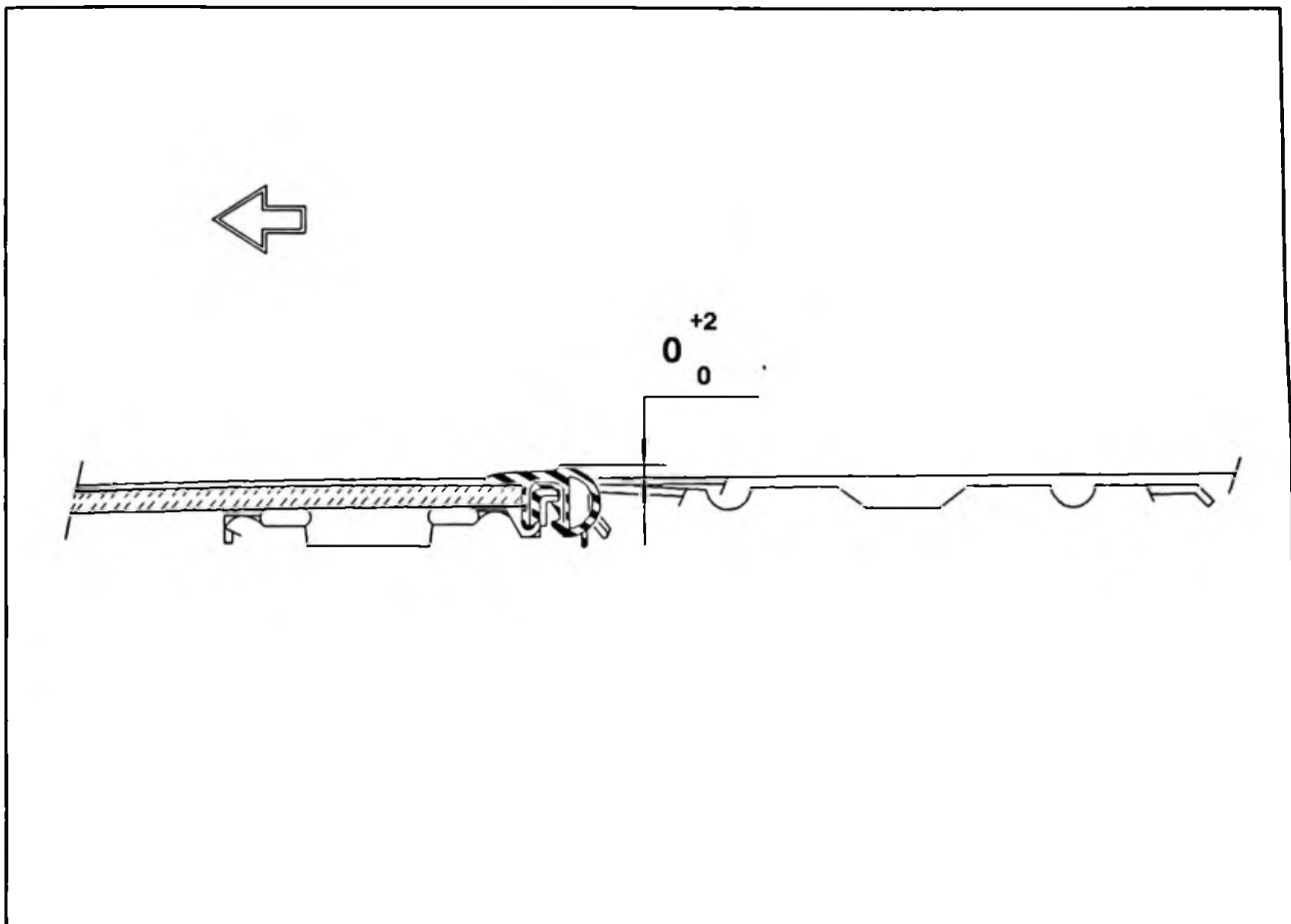


Fig : CSIP00ED

Effectuer l'affleurement à l'arrière.

Relever la cote aux positions indiquées sur la figure.

Serrer les 4 vis à 4 m.daN.

Contrôler le fonctionnement correct de l'ensemble.

Débrancher la borne négative de la batterie.

Brancher les 4 tuyaux d'évacuation d'eau.

Reposer la garniture.

Clipper le support de verrouillage du récepteur infrarouge.

DEPOSE – REPOSE : VOILET DE TOIT OUVRANT

1 – DEPOSE

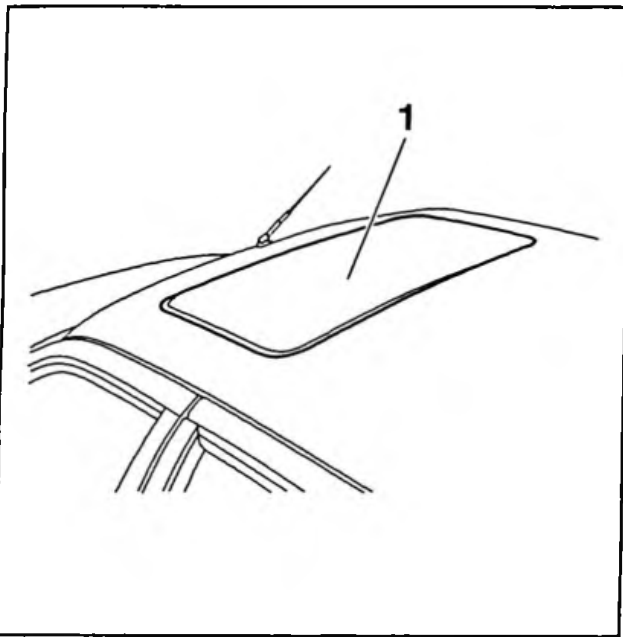


Fig : CSIP00FC

Placer le volet (1) en position fermée.

2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

IMPERATIF : Effectuer l'affleurement (voir opération correspondante).

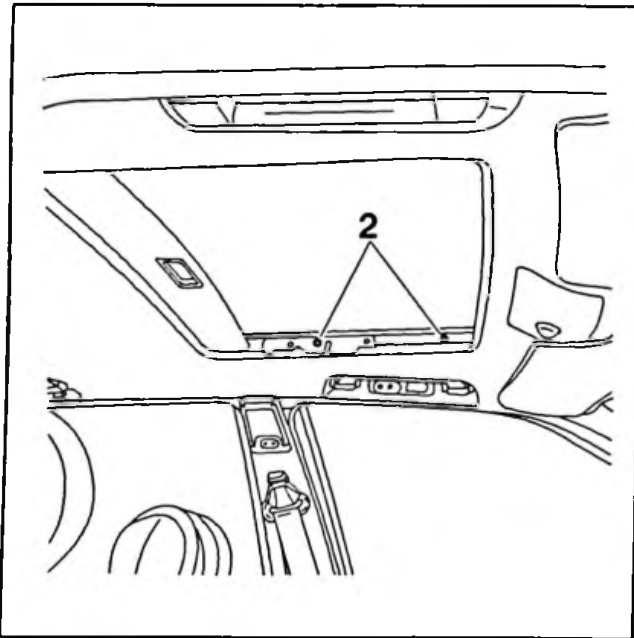


Fig : CSIP00GC

Déposer :

- les vis (2) du côté gauche et du côté droit
- le volet

DEPOSE – REPOSE : CABLE DE COMMANDE

1 – OPERATIONS COMPLEMENTAIRES

Ouvrir le capot.

Débrancher la borne négative de la batterie.

Dépose – repose : motoréducteur (voir opération correspondante).

2 – DEPOSE

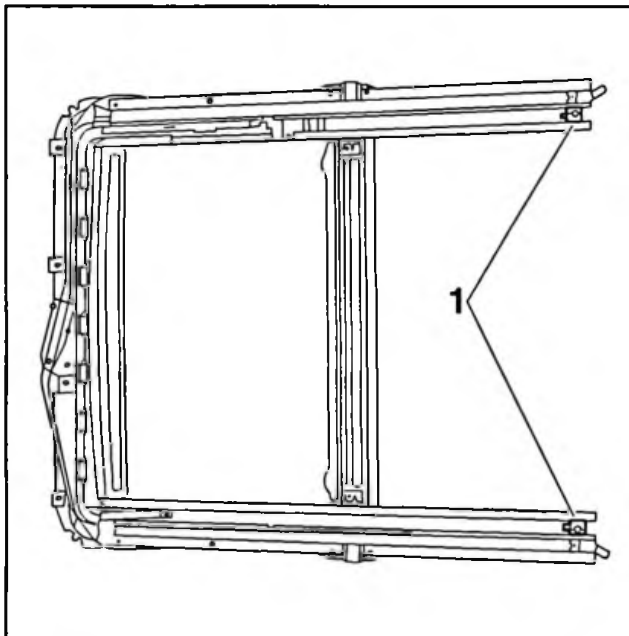


Fig : C5IP00HC

Déclipper l'embout (1).

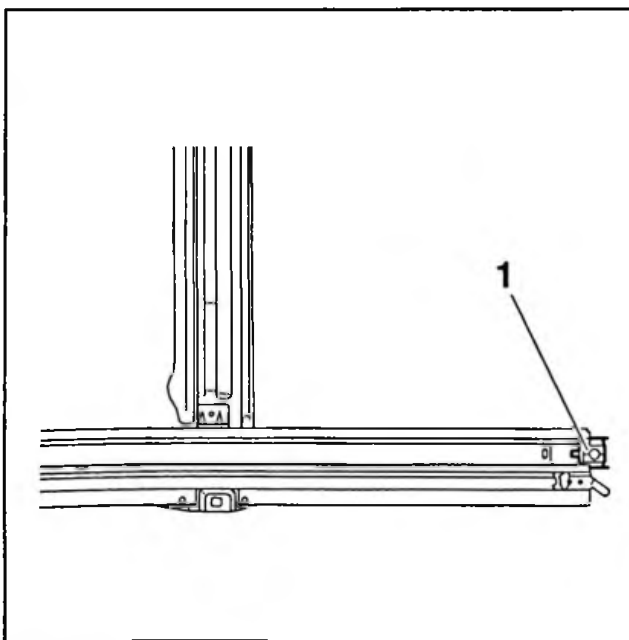


Fig : C5IP00IC

Déposer l'embout (1).

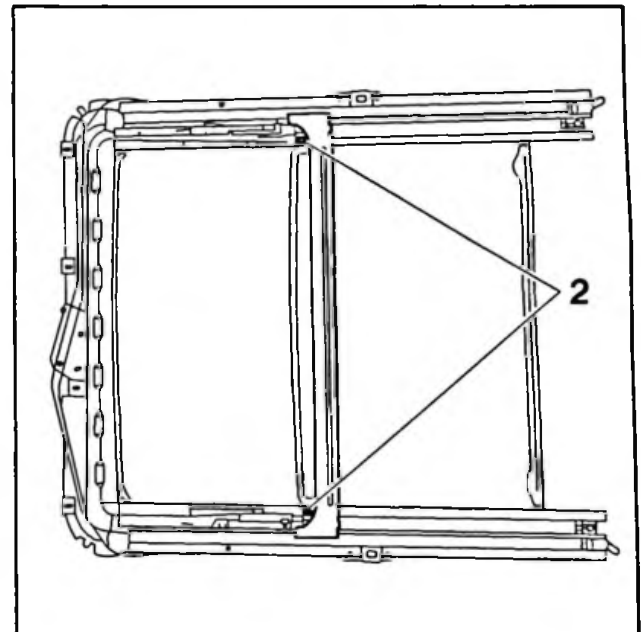


Fig : C5IP00JC

Déclipper la traverse (2).

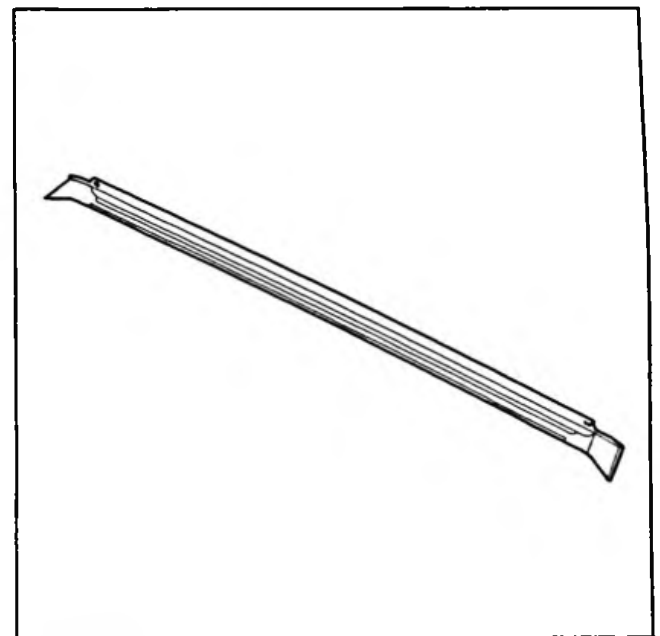


Fig : C5IP00KC

Déposer la traverse (2).

TOIT OUVRANT

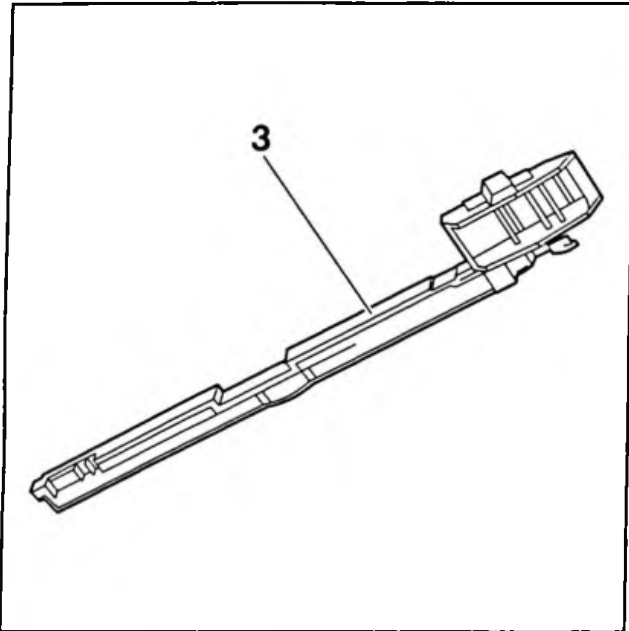


Fig : C5IP00LC

Déposer le bras de liaison (3).

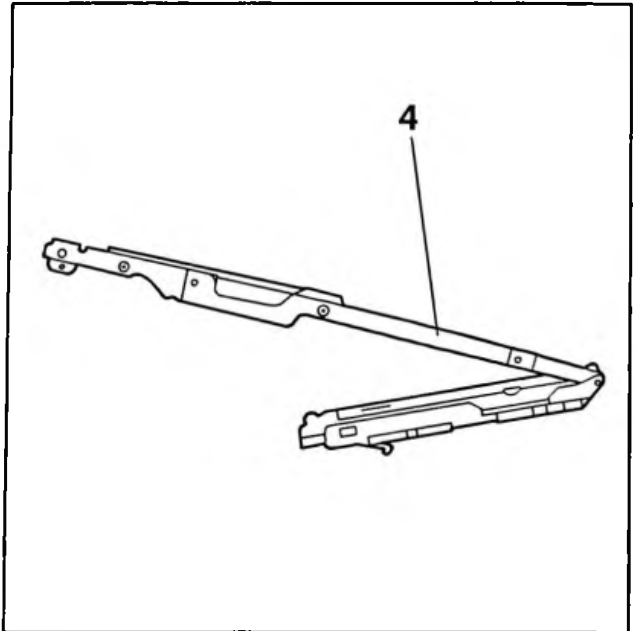


Fig . C5IP00NC

Déposer le chariot (4).

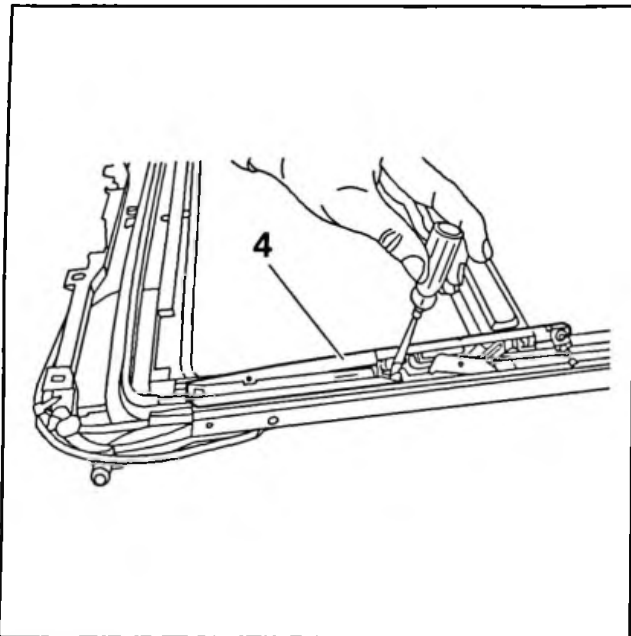


Fig : C5IP00MC

Déverrouiller le chariot (4).

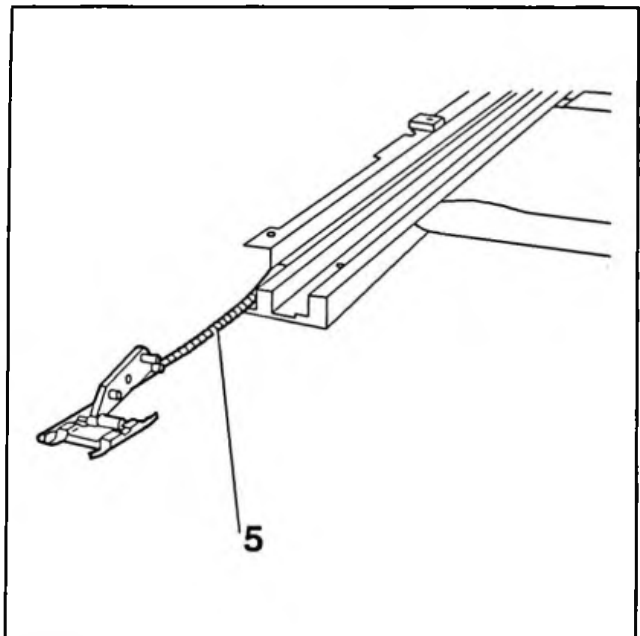


Fig : C5IP00PC

Dégager le câble (5) de son logement.

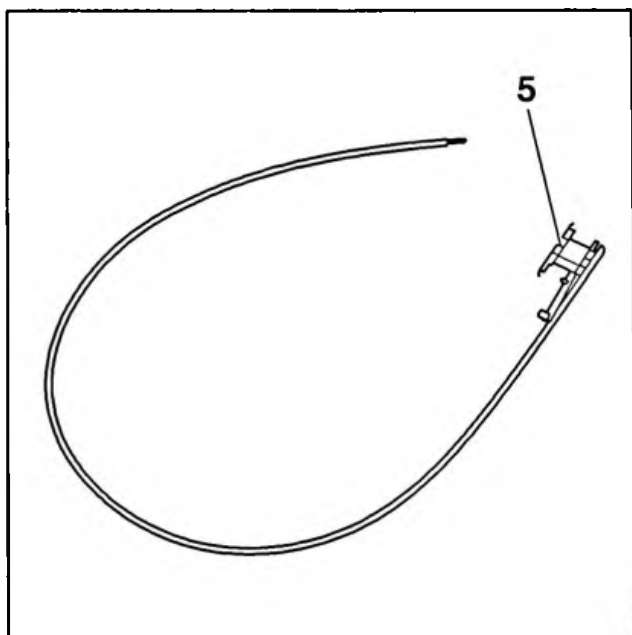


Fig : C51P00QC

Déposer le câble (5).

3 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Régler le toit ouvrant (voir opération correspondante).

DEPOSE – REPOSE : MOTOREDUCTEUR

1 – DEPOSE

NOTA : La dépose du motoréducteur s'effectue avec le volet mobile fermé.

Ouvrir le capot.

Débrancher la borne négative de la batterie.

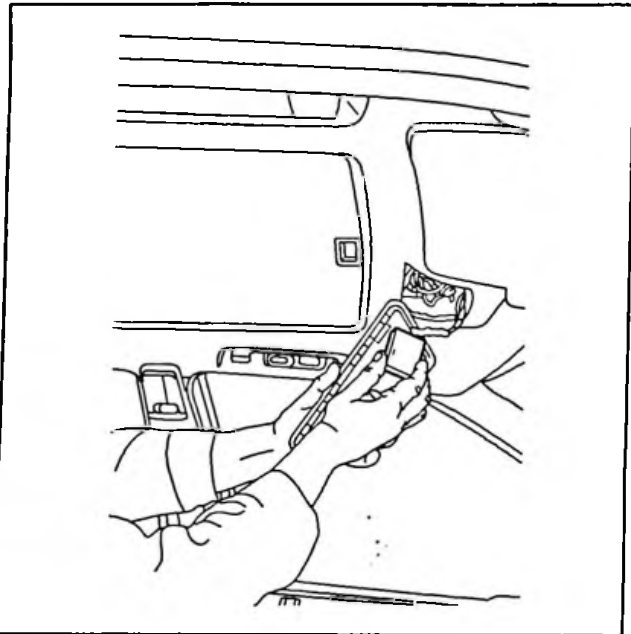


Fig : CSIP00RC

Déclipper le support de verrouillage du récepteur infrarouge.

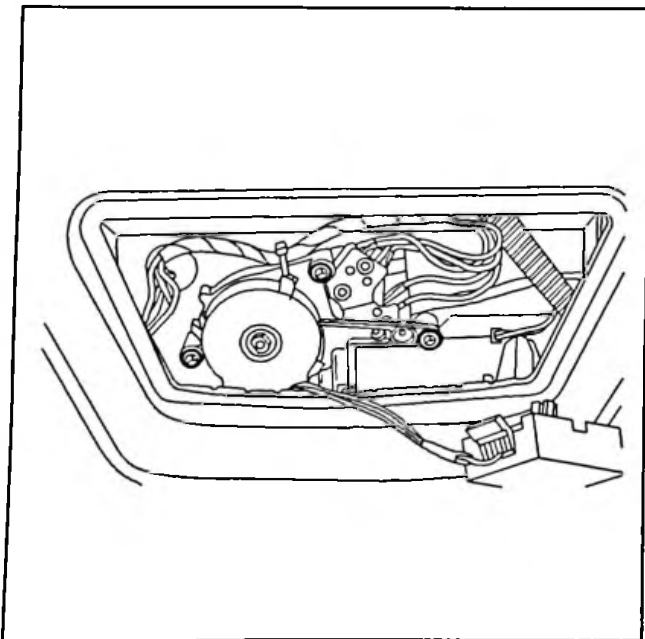


Fig : CSIP00SC

Déposer les 3 vis.

Dégager le motoréducteur.

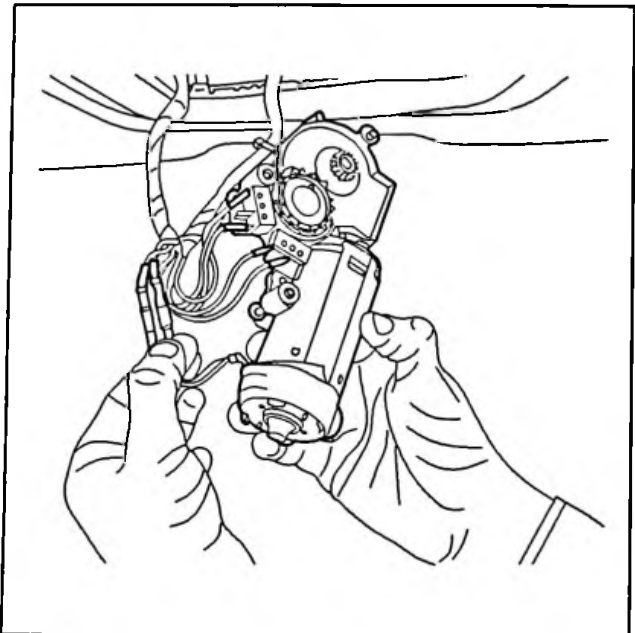


Fig : CSIP004C

Débrancher les connecteurs.

Déposer le motoréducteur.

2 – REPOSE

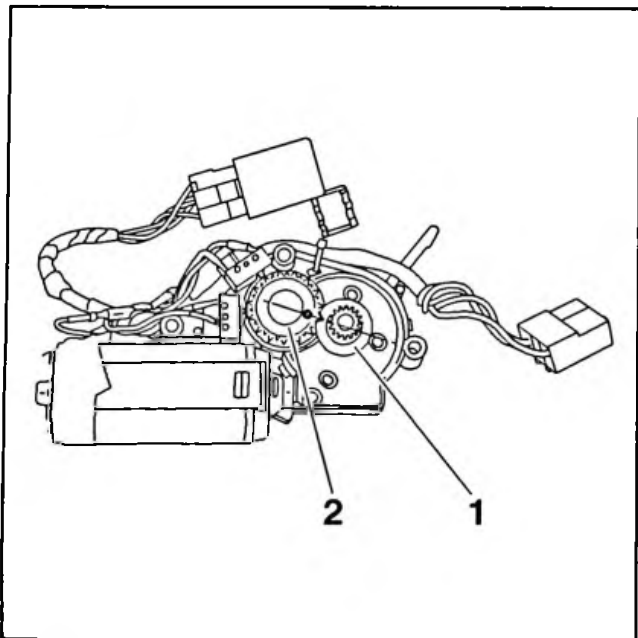


Fig : CSIP00UC

Positionner le motoréducteur au point "zero".

Pour cela, effectuer : l'alignement de l'encoche de la came d'entraînement (1) avec le trou de la came compte-tours (2).

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

DEPOSE – REPOSE : CEINTURE DE SECURITE AVANT

1 – DEPOSE

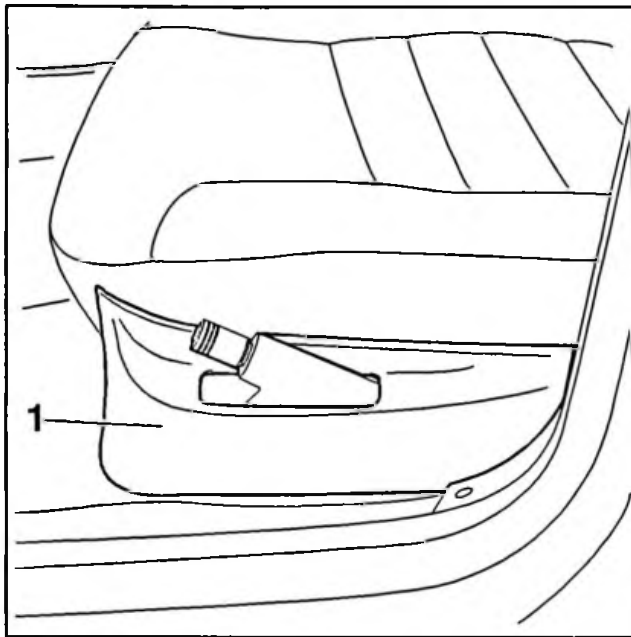


Fig : C5JP001C

Déposer le cache latéral (1) (côté porte).

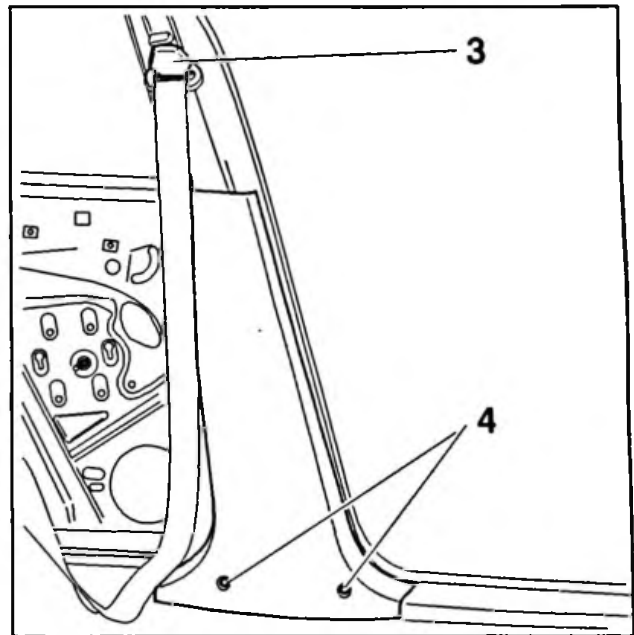


Fig : C5JP003C

Déposer :

- le cache (3)
- les 2 vis (4)
- la garniture de pied milieu

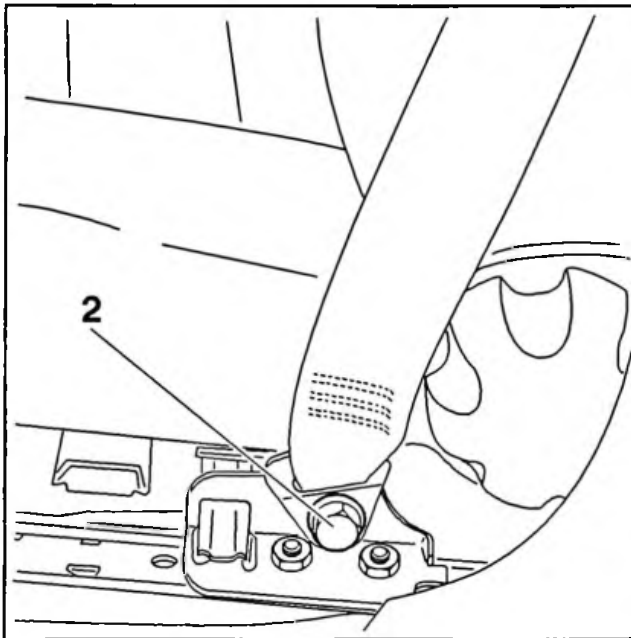


Fig : C5JP002C

Déposer la vis (2).

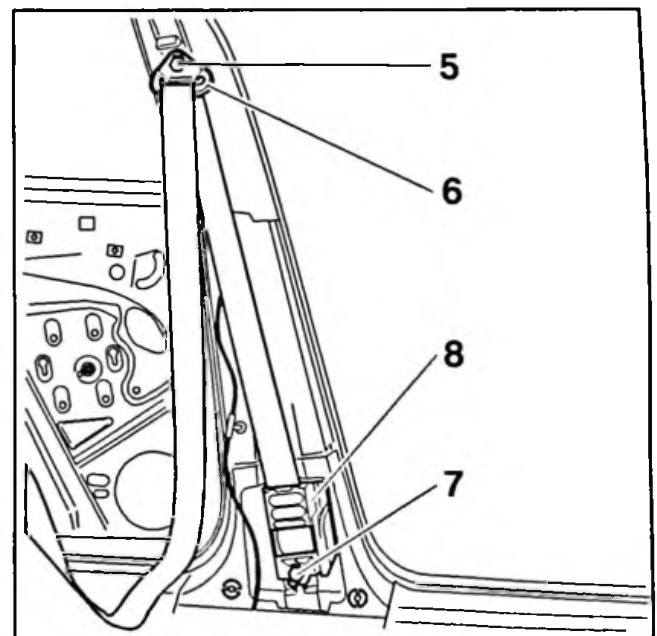


Fig : C5JP004C

Déposer :

- la vis de fixation (5)
- la fixation (6)
- la vis de fixation (7)
- l'enrouleur (8)

2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

DEPOSE – REPOSE : CEINTURE DE SECURITE ARRIERE

1 – DEPOSE

1.1 – Ceinture de sécurité arrière

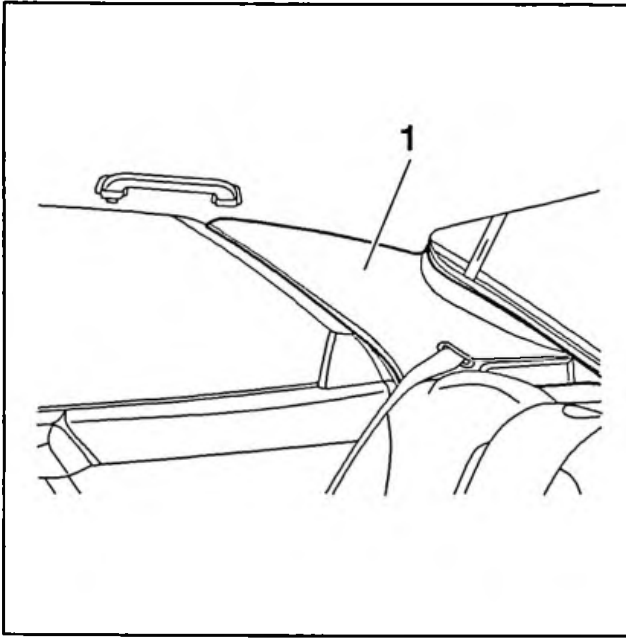


Fig : CSJP00SC

Déposer la garniture de custode (1).

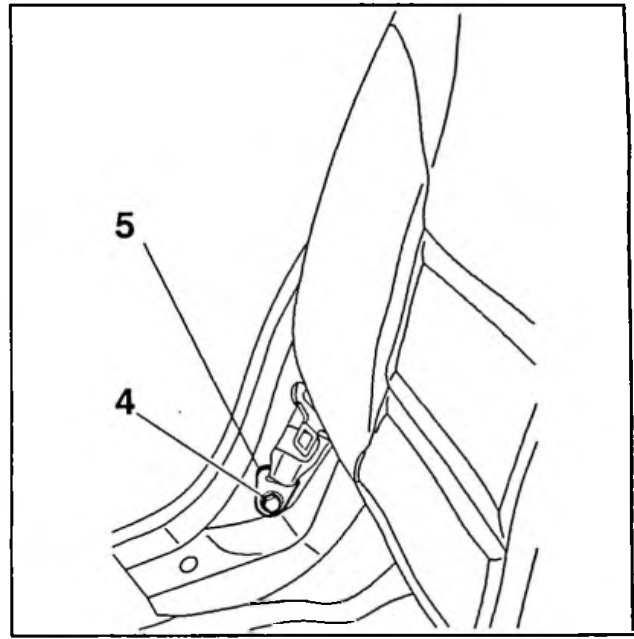


Fig : CSJP00UC

Déposer :

- la vis (4)
- la fixation inférieure (5) de la ceinture de sécurité arrière

Séparer la ceinture de sécurité de la garniture de custode en passant la sangle par l'orifice de guidage.

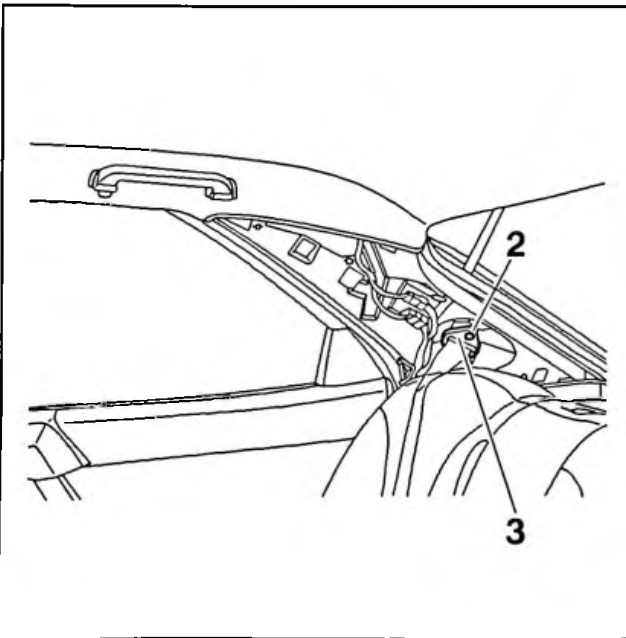


Fig : CSJP00TC

Déposer :

- la vis (2)
- la fixation supérieure (3)

1.2 – Ceinture de sécurité arrière ventrale

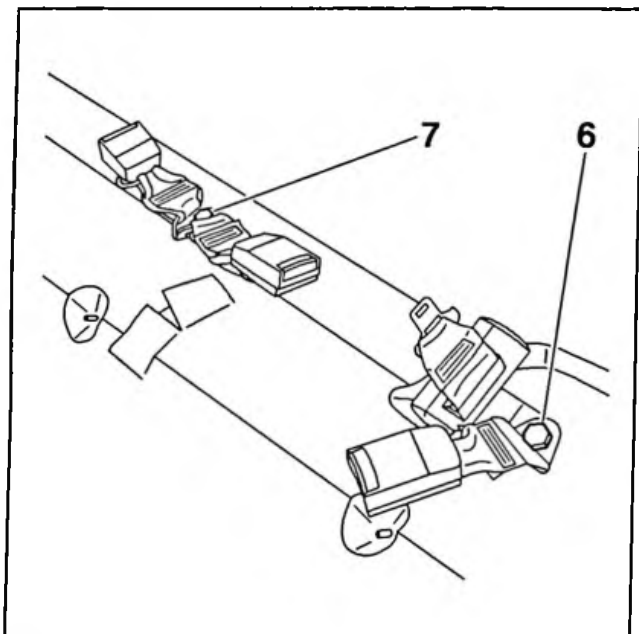


Fig : C5JP00VC

Déposer :

- la vis (6)
- l'accrochage (7)

2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

Xantia

JANVIER 1995

RÉF.

BRE 0053 F

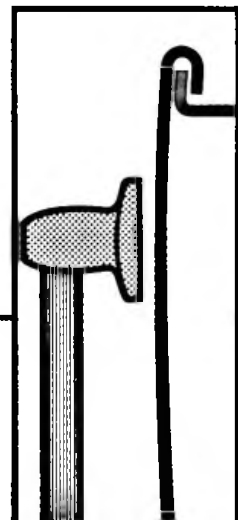
ADDITIF N° 1

EQUIPEMENT 2

PARTIE AVANT



AUTOMOBILES CITROËN
DIRECTION COMMERCE EUROPE
DOCUMENTATION APRÈS VENTE



POSE : DOUBLE CHEVRON, SUR CAPOT MOTEUR

Cette gamme s'applique lors de l'échange du capot moteur.

Ce montage concerne les véhicules sortis antérieurement à l'année modèle 1995 (numéro d'OPR : 6370).

OPR : numéro d'Organisation Pièces de Rechange.

2 - TRAÇAGE

ATTENTION : Le traçage et le perçage doivent être effectués avant peinture.

1 - IDENTIFICATION DES PIÈCES DE RECHANGE

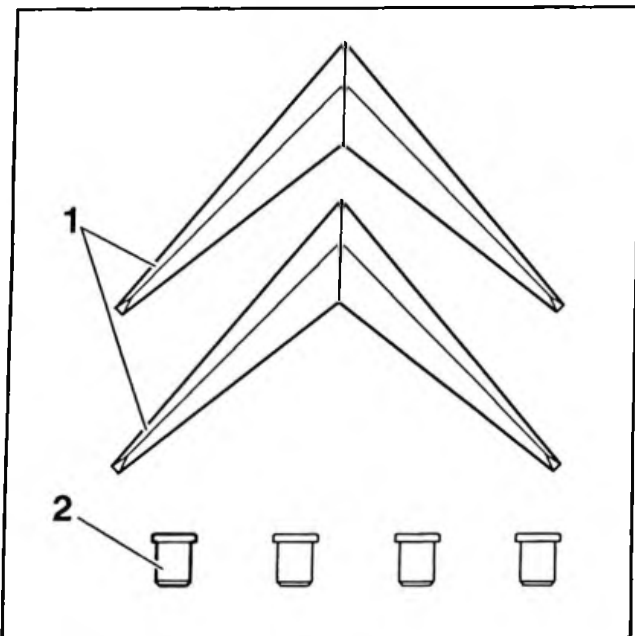


Fig : C4AP03VC

(1) double chevron.

(2) clip de maintien (x4).

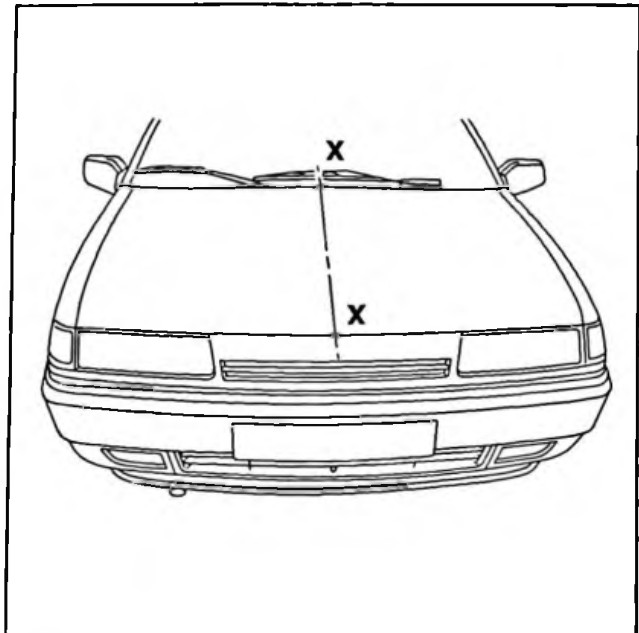


Fig : C4AP03WC

Rechercher l'axe de symétrie du capot moteur (suivant xx).

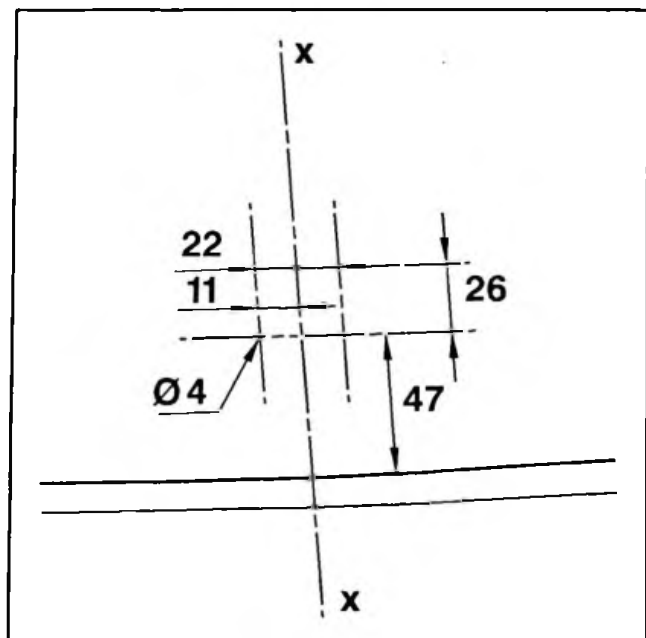


Fig : C4AP03XC

Tracer et pointer les 4 orifices (suivant figure).

3 – PERÇAGE

ATTENTION : Le perçage doit être effectué à l'aide d'un foret \varnothing 4 mm à fond plat avec pointe de centrage.

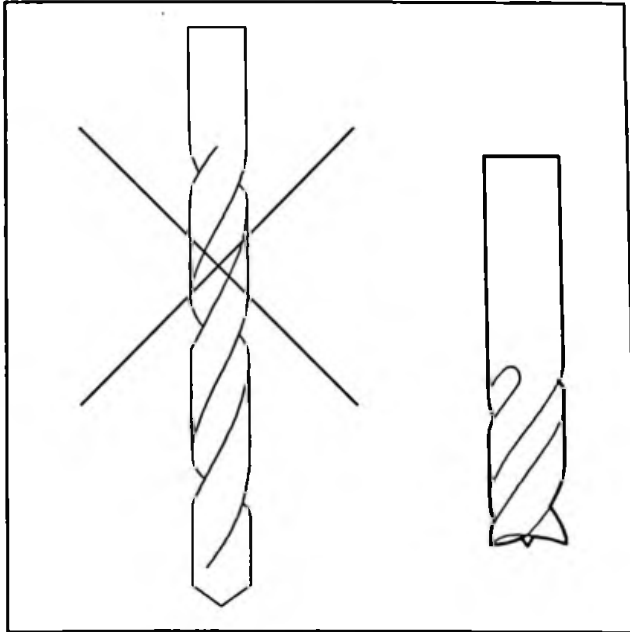


Fig : E5-P07NC

4 – PEINTURE

Procéder à la peinture du capot.

Protection : indice C5.

5 – POSE

Poser :

- les 4 clips de maintien (2)
- le double chevron (1)

Xantia

AVRIL 1997

OPR: 7233

RÉF.

BRE 0053 F

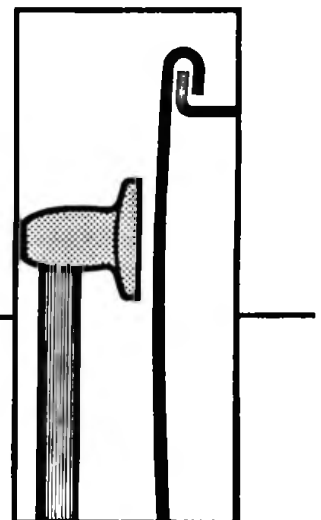
ADDITIF N° 3



EQUIPEMENT 2

- EVOLUTION :
ECLAIRAGE-SIGNALISATION
Xantia berline

- 3^{eme} feu de stop



AUTOMOBILES CITROËN
DIRECTION EXPORT EUROPE
DOCUMENTATION APRÈS-VENTE

EVOLUTION : TROISIEME FEU DE STOP

Véhicules concernés : XANTIA berline.

Application depuis le numéro d'OPR : 7233.

1 – DESCRIPTION

Intégration d'un troisième feu de stop dans le volet arrière des véhicules XANTIA berlines.

Pièces modifiées :

- volet arrière :
intégration du troisième feu de stop et d'un obturateur (pour déposer le troisième feu de stop)
- faisceau volet droit :
intégration d'un connecteur 3 voies noir (pour le branchement du troisième feu de stop) : utilisation d'une interconnexion 6 voies marron (IC 50A) avec le faisceau arrière droit
- faisceau arrière droit :
utilisation d'une interconnexion 6 voies marron (IC 50A) avec le faisceau volet droit

Le troisième feu de stop est composé de 5 lampes "Wedge Base" 5 watts de 10 mm de diamètre (type W5W).

2 – INTERVENTIONS

Le service "Pièces de Rechange" commercialise les anciennes et les nouvelles pièces.

2.1 – Dépose du troisième feu de stop

Effectuer les opérations suivantes :

- ouvrir le coffre
- enlever l'obturateur sur la doublure du volet (côté intérieur)
- déclipper le troisième feu de stop par l'orifice découvert
- sortir le troisième feu de stop de son ajour
- débrancher le connecteur

2.2 – Echange d'une lampe

L'échange d'une lampe s'effectue après dépose du troisième feu de stop.

2.3 – Remplacement d'un ancien volet par un nouveau volet

Un nouveau volet peut être monté à la place d'un ancien volet.

Effectuer les opérations suivantes :

- commander les pièces de rechange nécessaires
- effectuer le branchement du troisième feu de stop

Pièces de rechange :

- un nouveau volet
- un troisième feu de stop
- un kit faisceau du troisième feu de stop (référence 6534EC)

Effectuer les opérations suivantes :

- monter le nouveau volet
- déposer partiellement le joint d'entrée de coffre
- déposer la garniture de coffre (côté droit)
- déposer le feu arrière droit (sur caisse)
- utiliser le faisceau volet correspondant à la définition d'origine
- faire cheminer le faisceau du troisième feu de stop le long du faisceau volet et dans le passe gainé droit
- fixer le faisceau du troisième feu de stop au faisceau volet droit et le protéger contre les zones agressives

Effectuer le branchement électrique du troisième feu de stop de la façon suivante :

- voie N°1 du troisième feu de stop sur voie N°3 du feu droit (sur caisse)
- voie N°3 du troisième feu de stop à la masse (sous le feu droit sur caisse)
- habiller le coffre et le volet

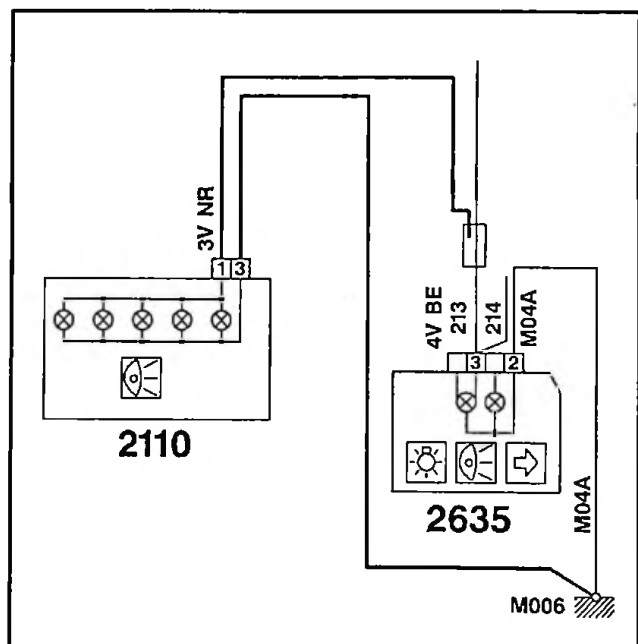


Fig : CSEP00UC

2110 : troisième feu de stop.

2635 : feu arrière droit sur caisse.

Temps de facturation : 0,80 heure

(différence par rapport au montage de l'ancien volet).

Xantia

JUIN 1998

OPR : 6748

RÉF.

BRE 0053 F

ADDITIF N° 4

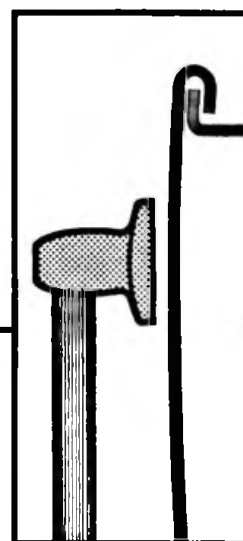


EQUIPEMENT 2

- EVOLUTION : CONNECTIQUE
DU BOITIER DE SERRURE DE
PORTE AVANT

"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

EVOLUTION : CONNECTIQUE DU BOITIER DE SERRURE DE PORTE AVANT

Véhicule concerné : CITROEN XANTIA (tous types).

Date d'application : depuis le N° OPR 6748.

Pièces spécifiques réparation : sur les véhicules sortis avant le numéro OPR 6747.

1 - DESCRIPTION

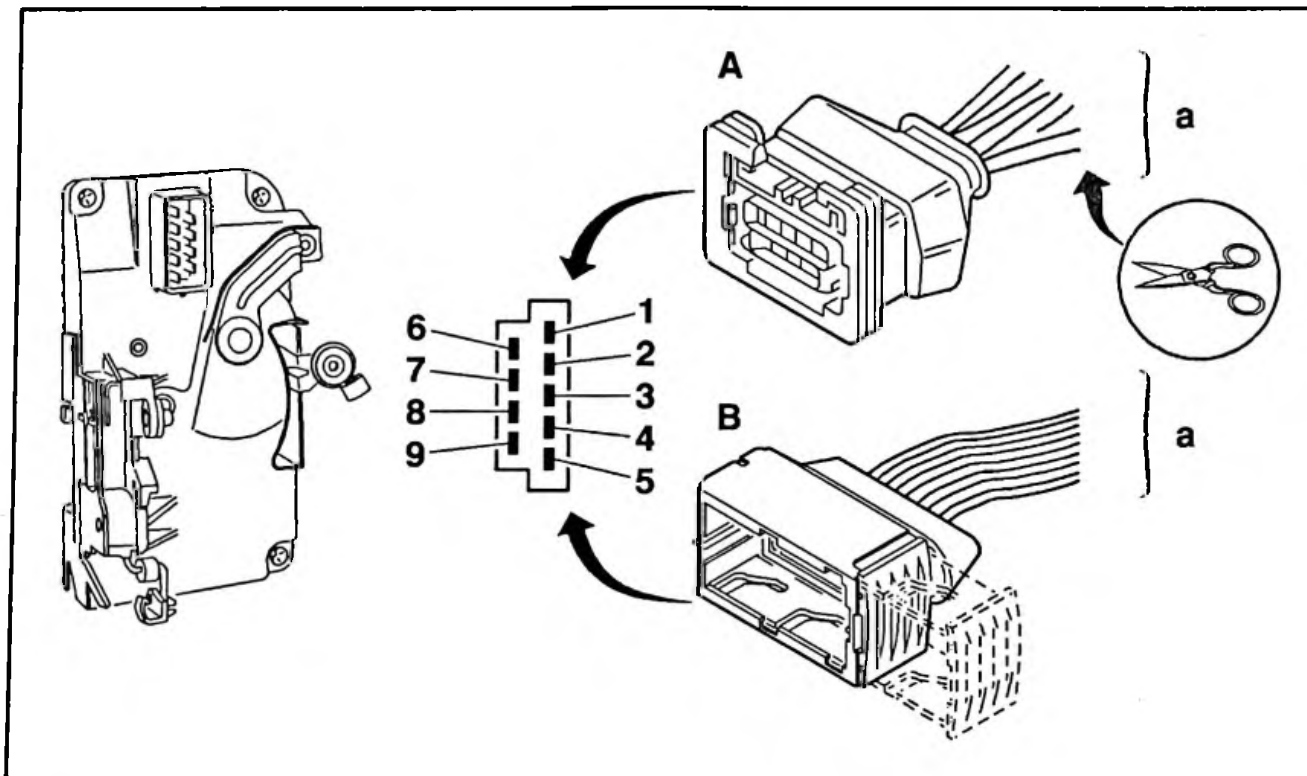


Fig : CSDP03RD

A - ancien montage.

B - nouveau montage.

(a) faisceau porte avant.

(1 à 9) numéros des voies du connecteur.

1.1 - Ancien montage - A

Le connecteur est équipé d'un dispositif de verrouillage par fil métallique.

1.2 - Nouveau montage - B

Le connecteur est équipé d'un dispositif de verrouillage par étrier plastique.

Evolution de l'embase du connecteur intégré au boîtier de serrure de porte avant.

2 – PIECES DE RECHANGE

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

- nouveaux boîtiers de serrures de portes avant
- un kit connecteur, à Demander En Outre, pour remplacer le connecteur du faisceau de porte avant, sur les véhicules fabriqués avant le numéro OPR 6747

3 – AFFECTATION DES VOIES DU CONNECTEUR

3.1 – Véhicule avec condamnation simple

Numéros des voies du connecteur	Faisceau porte avant (repère sur fil)		Affectation des voies du connecteur
	Porte avant gauche	Porte avant droite	
1	6290	6292	Boîtier de condamnation centralisée : voie N° 5
2	6201 ou 6202	6201 ou 6202	Boîtier de condamnation centralisée : voie N° 3
3	6291	6293	Boîtier de condamnation centralisée : voie N° 7
4	M 6290	M 6292	Masse
5	---	---	---
6	3050	3050	Clavier antidémarrage codé : voie N° 11
7	6211 ou 6212	6211 ou 6212	Boîtier de condamnation centralisée : voie N° 4
8	---	---	---
9	---	---	---

3.2 – Véhicule avec supercondamnation

Numéros des voies du connecteur	Faisceau porte avant (repère sur fil)		Affectation des voies du connecteur
	Porte avant gauche	Porte avant droite	
1	6290		Boîtier de condamnation centralisée : voie N° B2 (connecteur noir)
		6292	Boîtier de condamnation centralisée : voie N° B3 (connecteur noir)
2	6202	6201	Boîtier de condamnation centralisée : voie N° B6 (connecteur blanc)
3	6291		Boîtier de condamnation centralisée : voie N° B1 (connecteur noir)
		6293	Boîtier de condamnation centralisée : voie N° B5 (connecteur noir)
4	M 6290	M 6292	Masse
5	6231	6232	Boîtier de condamnation centralisée : voie N° A2 (connecteur noir)
6	8611 (3050 en direction à gauche)		Boîtier alarme : voie N° B5 (connecteur marron)
		8612 (3050 en direction à droite)	Boîtier alarme : voie N° A5 (connecteur marron)
7	6212	6211	Boîtier de condamnation centralisée : voie N° B5 (connecteur blanc)
8	6222	6221	Boîtier de condamnation centralisée : voie N° B2 (connecteur blanc)
9	6251	6252	Boîtier de condamnation centralisée : voie N° A1 (connecteur noir)

NOTA : En cas de difficulté, se reporter aux schémas électriques de la fonction.

IMPERATIF : Protéger l'extrémité des fils non utilisés.

4 – INTERCHANGEABILITE

Les pièces des deux montages ne sont pas interchangeables séparément.

4.1 – Véhicules fabriqués depuis le numéro d'OPR 6748

Aucune modification à effectuer.

4.2 – Véhicules fabriqués avant le numéro d'OPR 6747

Pour remplacer un connecteur de porte avant, effectuer les opérations suivantes :

- repérer les extrémités des fils sur le kit connecteur (pas de marquage), procéder par test de continuité
- sectionner un fil du faisceau de porte avant et le raccorder immédiatement sur le kit à la voie correspondante (voir tableau)
- procéder à l'identique pour chaque fil

IMPERATIF : Le raccordement doit être réalisé avec des manchons RAYCHEM.

Xantia

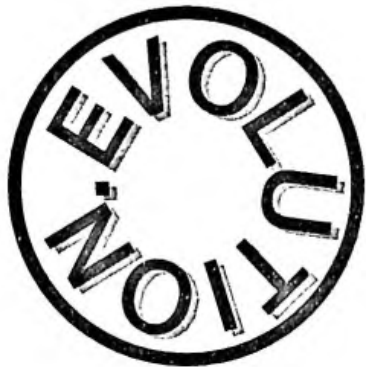
JANVIER 1999

OPR : 8023 →

RÉF.

BRE 0053 F

ADDITIF N° 5

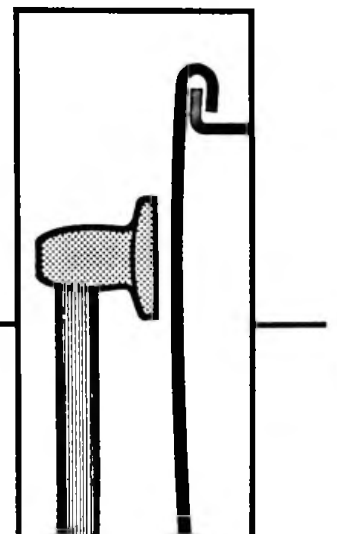


EQUIPEMENT 2

- EVOLUTION : ECLAIREUR DE COFFRE

"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

EVOLUTION : ECLAIREUR DE COFFRE

Véhicule concerné : XANTIA berline
(sauf version ambulance).

Application depuis le numéro d'OPR : 8023.

1 – DESCRIPTION

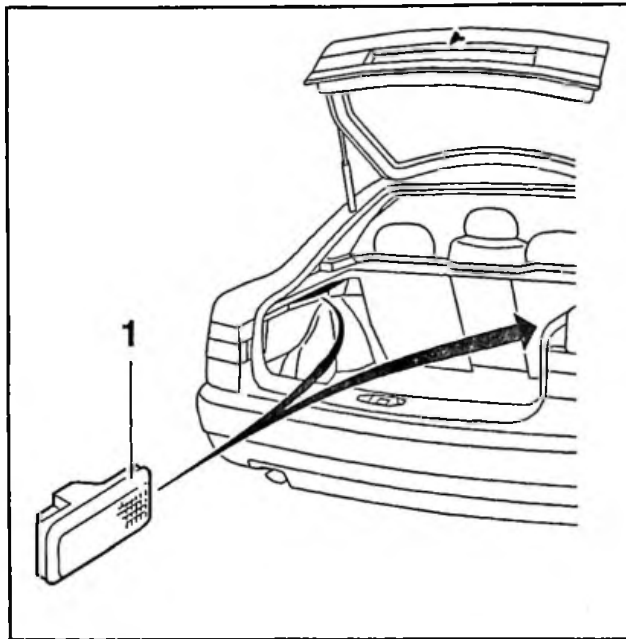


Fig : C4BP153C

(1) éclaireur de coffre.

L'éclaireur de coffre est implanté du côté droit au lieu du côté gauche.

Cette évolution entraîne la modification des éléments suivants :

- garniture latérale coffre (côté gauche) : la découpe nécessaire à l'implantation de l'éclaireur de coffre est supprimée
- garniture latérale coffre (côté droit) : une découpe permet l'implantation de l'éclaireur de coffre
- faisceau électrique arrière : le faisceau électrique est adapté à la nouvelle implantation

2 – REPARATION

2.1 – Pièces de rechange

Pièces disponibles au Service des Pièces de Rechange :

- garniture de coffre latérale gauche avec découpe
- garniture de coffre latérale droite avec découpe
- garniture de coffre latérale droite sans découpe (voir nota)
- faisceau électrique arrière (disponible pour les deux implantations)
- éclaireur de coffre
- obturateur de découpe de garniture (référence 8327 PX)

NOTA : A épuisement du stock, seules les nouvelles pièces seront disponibles.

2.2 – Interventions

Véhicules fabriqués avant le numéro d'OPR 8022 : implanter l'éclaireur de coffre du côté gauche.

Véhicules fabriqués depuis le numéro d'OPR 8023 : implanter l'éclaireur de coffre du côté droit.

NOTA : Il est possible de poser une garniture de coffre latérale avec découpe, du côté opposé à l'éclaireur de coffre, à condition de placer un obturateur dans la découpe.

Xantia

JUIN 1995

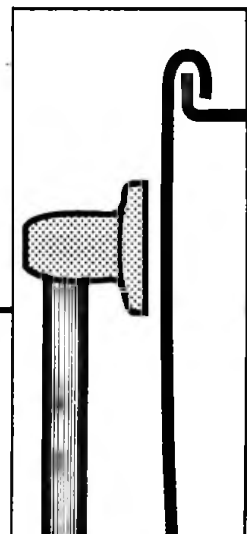
RÉF.

BRE 0095 F

ANNULE ET REMPLACE BRE 0025 F

EQUIPEMENT

● CLIMATISATION



AUTOMOBILES CITROËN
DIRECTION COMMERCE EUROPE
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

CLIMATISATION

AVANT-PROPOS : CLIMATISATION	3
PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT : CIRCUIT DE CLIMATISATION	4
PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT : COMMANDE DE CLIMATISATION	6
CARACTERISTIQUES : ELEMENTS DU CIRCUIT CLIMATISATION	10
PRESENTATION : OUTILS SPECIAUX	14
PRECAUTIONS A PRENDRE : INTERVENTION SUR CIRCUIT DE CLIMATISATION	16
CONTROLES : CIRCUIT DE CLIMATISATION	17
CONTROLE ET REGLAGE : ENTREFER DE L'EMBRAYAGE DU COMPRESSEUR	19
DESACCOUPLLEMENT - ACCOUPLEMENT : RACCORD ENCLIQUETABLE	21
DEPOSE - REPOSE : FILTRE A POLLEN	23
DEPOSE - REPOSE : PLATEAU ENTRAINEUR COMPRESSEUR	24
DEPOSE - REPOSE : POULIE ET EMBRAYAGE DE COMPRESSEUR DE REFRIGERATION	26
DEPOSE - REPOSE : JOINT D'ETANCHEITE ARBRE DU COMPRESSEUR	29
DEPOSE - REPOSE : GROUPE DE CHAUFFAGE	34
DESCRIPTION : STATION DIAVIA	36
MANIPULATIONS : STATION DE CHARGE R134a	40

AVANT-PROPOS : CLIMATISATION

1 – DEFINITIONS

Climatisation : ensemble des moyens permettant de maintenir l'atmosphère d'une salle à une pression, un degré d'humidité et une température donnés.

Air conditionné : air auquel on a donné une température et un degré hygrométrique déterminé.

Hygrométrie : science qui a pour objet de déterminer l'état d'humidité de l'atmosphère.

Réfrigération : abaissement artificiel de la température (production de froid).

2 – AVANT-PROPOS

2.1 – Conséquence des principales mesures de protection

En signant le protocole de Montreal, plus de 70 états se sont engagés à prendre des dispositions pour protéger la santé et l'environnement en instituant un programme de réduction de la production (jusqu'à l'arrêt total) et de limitation des échanges commerciaux de ces substances.

A l'origine, ce protocole constituait un compromis jugé satisfaisant et nécessaire pour, d'une part assurer la protection de la couche d'ozone et d'autre part, tenir compte des contraintes scientifiques.

La baisse de production et de consommation des CFC (chlorofluorocarbones) ainsi que leur suppression ont été établies selon un calendrier devant permettre la mise sur le marché de produits de substitution.

D'une façon générale, le protocole conduit en fait à deux actions principales :

- la nécessité d'éviter les rejets de R12 dans l'atmosphère (donc de le récupérer) lors des interventions sur les circuits puis éventuellement de le recycler
- la mise en œuvre de nouveaux fluides non chlorés

2.2 – Fluide R134a

Le fluide idéal de remplacement du R12 doit présenter des caractéristiques garantissant sa neutralité en regard des critères fixés par le protocole de Montréal, autorisant ainsi son utilisation à long terme, de façon à amortir les lourds investissements indispensables.

Caractéristiques du fluide :

- le fluide ne doit absolument pas contenir de chlore et afficher un Potentiel de Diminution de l'Ozone (PDO) pratiquement nul
- le fluide doit présenter un Potentiel de Réchauffement Global (PRG) le plus faible possible (incidence sur l'effet de serre)
- le fluide ne doit pas être inflammable ou explosif

- le fluide doit être stable et non corrosif
- le fluide doit avoir une toxicité nulle ou très faible
- le fluide doit présenter des propriétés thermodynamiques proches du R12 pour éviter la remise en cause fondamentale des systèmes de climatisation

Suite à d'importantes recherches, le fluide unanimement retenu par les constructeurs d'automobiles est un hydrofluorocarbure (HFC134a) couramment dénommé R134a.

Il est commercialisé sous différents noms selon les producteurs :

- SUVA 134a : DUPONT DE NEMOURS
- FORANE 134a : ATOCHEM (dehon service)
- KLEA 134a : ICI

Principales caractéristiques :

	R12	R134a
PDO	1	0
PRG	1	0,039
Point d'ébullition (°C)	-29,8	-26,5
Masse volumique (Kg/l)	1,31	1,21

ATTENTION : Le R134a est incompatible avec les installations conçues à l'origine pour le R12.

S'agissant d'un fluide "écologique" non chloré, il n'aurait pas, dans l'état actuel des connaissances, d'action néfaste sur l'environnement.

Il n'est pas prévu à ce jour de mesures obligatoires pour la récupération et le recyclage.

2.3 – Adaptation des équipements d'atelier

2.3.1 – Station spécifique au R134a

La station permet le tirage au vide et le remplissage des circuits (comme pour le R12).

2.3.2 – Détecteurs de fuites

Les appareils utilisés pour le R12 sont essentiellement basés sur la détection du chlore. Le R134a ne contenant pas de chlore, les appareils sont inefficaces pour ce fluide et il y a lieu d'utiliser un appareil adapté.

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT : CIRCUIT DE CLIMATISATION

1 - PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

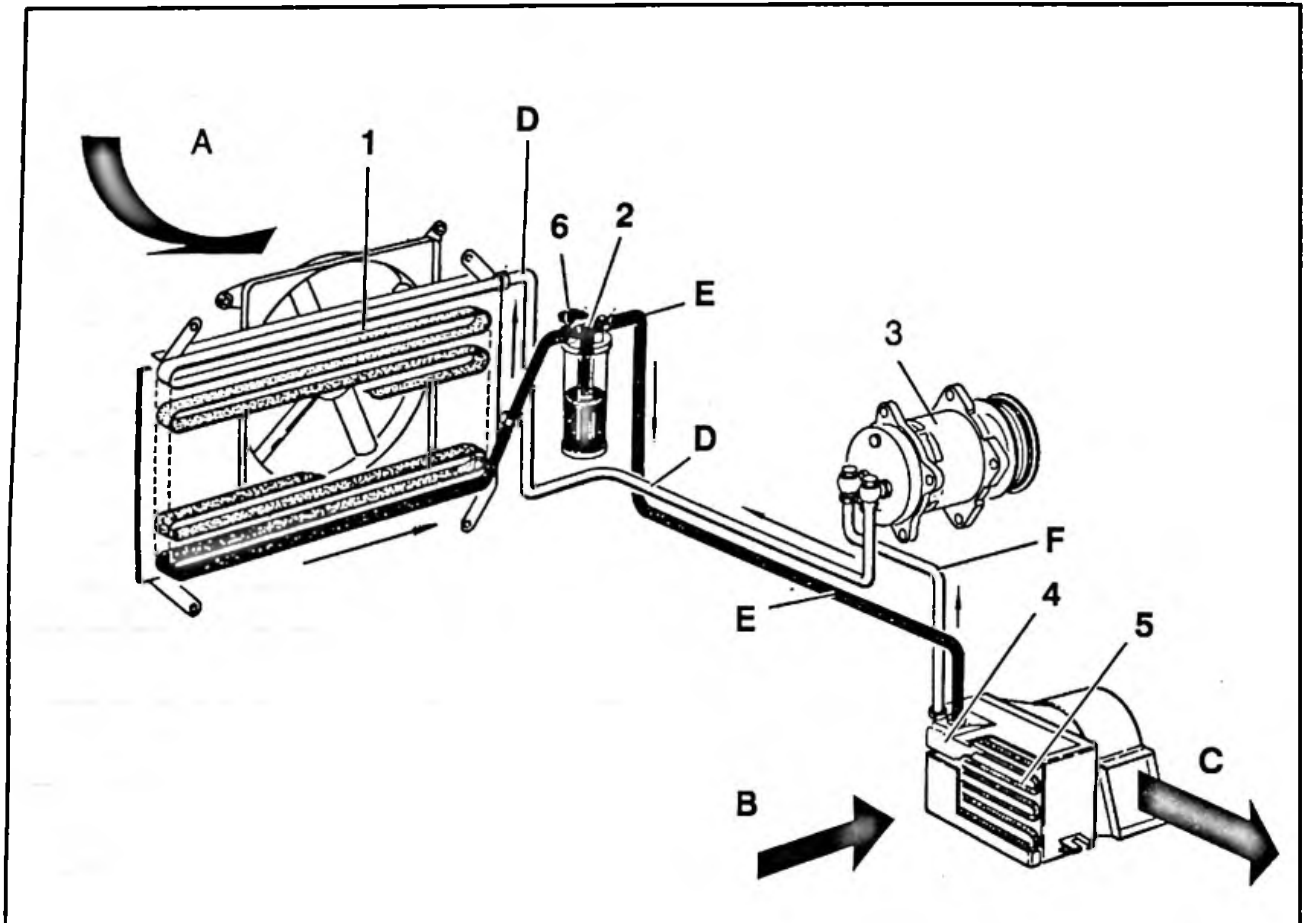


Fig : C5HP00SD

Description :

- (A) air extérieur
- (B) air extérieur ou recyclage
- (C) air frais et asséché
- (D) gaz haute pression
- (E) liquide haute pression
- (F) gaz basse pression
- (1) condenseur
- (2) réservoir déshydrateur
- (3) compresseur de réfrigération
- (4) détendeur
- (5) évaporateur
- (6) pressostat

Le fluide frigorigène à l'état de gaz basse pression est comprimé par le compresseur (3).

Le fluide échauffé par la compression, est refoulé à l'état de gaz haute pression haute température dans le condenseur (1).

L'air extérieur (A) traversant le faisceau du condenseur (1) va absorber une grande quantité de chaleur, ce qui a pour effet de refroidir et de condenser le gaz haute pression (liquéfaction).

Le liquide haute pression traverse alors le réservoir déshydrateur (2) dans lequel l'humidité est absorbée par un filtre déshydrateur ; le filtre retient également les impuretés existantes dans le circuit.

Le fluide, à l'état de liquide haute pression, entre dans le détendeur (4), la détente modifie son état et le transforme en gaz basse pression.

Cette chute de pression va refroidir le fluide qui arrive dans l'évaporateur (5).

L'air (B) pulsé au travers de l'évaporateur est refroidi au passage.

L'humidité contenue dans l'air va se condenser sur les ailettes et l'eau ainsi recueillie est évacuée hors du véhicule.

L'air (C) refroidi et asséché est dirigé dans l'habitacle.

Le gaz basse pression est aspiré par le compresseur et un nouveau cycle commence.

2 – COMPOSANTS D'UNE INSTALLATION

2.1 – Le compresseur de réfrigération (3)

Le compresseur fait circuler le fluide, ce qui a pour effet d'en augmenter la pression et la température.

Le fluide échauffé par la compression, est refoulé à l'état de gaz haute pression haute température dans le condenseur.

L'entraînement du compresseur est assuré par une poulie à commande électro-magnétique débrayable.

Le fonctionnement du compresseur est intermittent et à volume variable.

2.2 – Le condenseur (1)

Le condenseur assure, au contact de l'air extérieur, le refroidissement et la liquéfaction du fluide en lui conservant une haute pression.

2.3 – Le réservoir déshydrateur (2)

Le réservoir déshydrateur emmagasine une quantité de fluide, le filtre et le déshydrate.

Un voyant situé à la partie supérieure permet de contrôler la circulation et l'état du fluide.

2.4 – Le pressostat (6)

Le pressostat est un appareil de sécurité, il condamne le fonctionnement du compresseur (débrayage) en cas de surpression, ou de pression insuffisante dans le circuit.

2.5 – Le détendeur (4)

Le détendeur permet la régulation du débit et la stabilisation de la pression d'évaporation du fluide en fonction de la température de sortie de l'évaporateur.

Le détendeur amène le fluide à l'état de vapeur saturée, à basse pression et basse température.

2.6 – L'évaporateur (5)

L'évaporateur intervient directement sur l'air de l'habitacle.

Il doit :

- absorber les calories de l'air avant de l'admettre dans l'habitacle
- déshumidifier par condensation (à la limite du givrage)
- filtrer l'air admis dans l'habitacle

Une installation de conditionnement d'air (automobile) doit refroidir et déshumidifier l'air à l'intérieur d'un véhicule en enlevant de la chaleur à l'air et en éliminant l'humidité.

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT : COMMANDE DE CLIMATISATION

1 - RAPPEL DE L'ETAT DU BIEN-ETRE

L'installation de l'air conditionné a pour but de créer à l'intérieur d'un véhicule les conditions les plus satisfaisantes pour les passagers.

Ces conditions sont influencées par les facteurs suivants :

- température habitacle
- humidité relative de l'air
- vitesse de l'air
- pureté de l'air

2 - AERATION

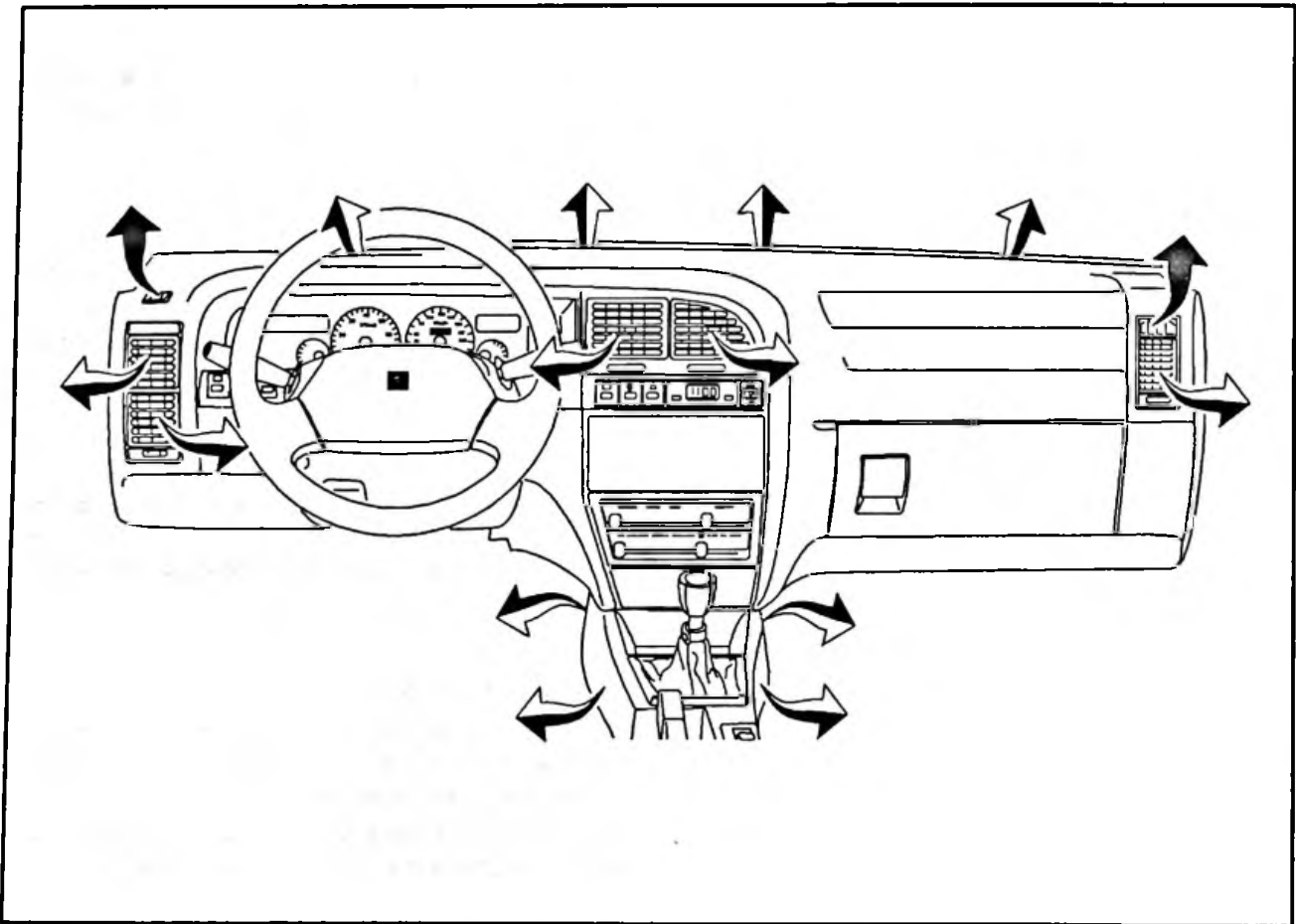


Fig : CSHP005D

2.1 - Circulation d'air

Un confort maximal est obtenu par une bonne répartition d'air dans l'habitacle à l'avant comme à l'arrière.

Ne pas obstruer les extracteurs d'air à l'intérieur du coffre.

NOTA : Il est conseillé de toujours conserver un certain débit d'air.

2.2 - Entrée d'air

Veiller à la propreté de la grille d'entrée d'air et du collecteur (feuilles mortes, neige...).

Ne pas obstruer le passage sous les sièges avant pour permettre un chauffage efficace aux places arrière.

2.3 - Aérateurs

Les aérateurs sont munis de molette permettant d'ouvrir ou de fermer le débit d'air et de grille pour orienter le flux d'air (haut-bas, droite-gauche).

3 – COMMANDES AERATION – CHAUFFAGE

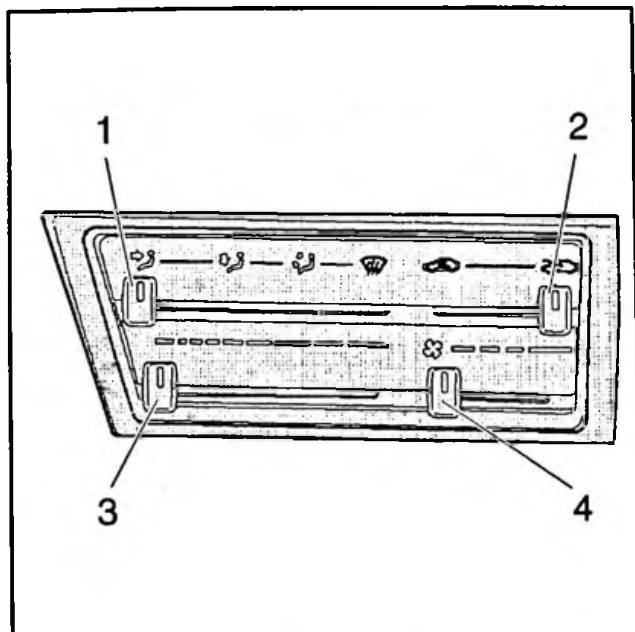


Fig : C5HP01HC

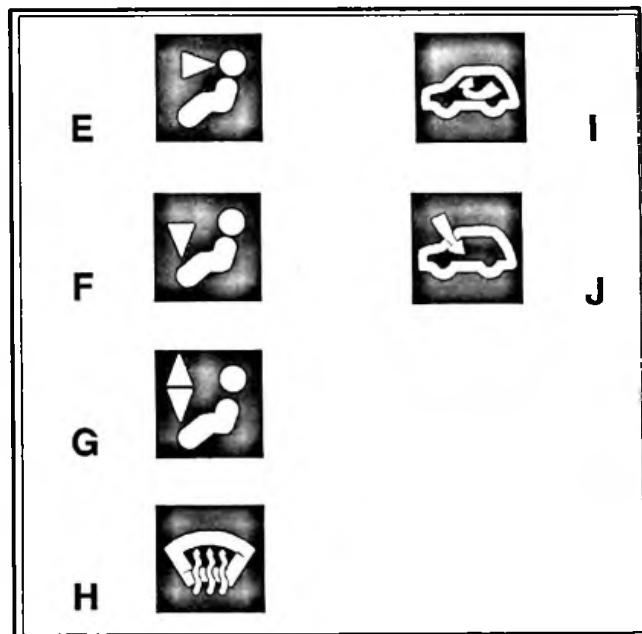


Fig : C5HP00TC

3.1 – Répartiteur d'air (1)

E : débit d'air.

F : débit vers les pieds.

G : débit vers les pieds et le pare-brise.

H : débit vers le pare-brise – désembuage-dégivrage.

La répartition de l'air pulsé peut être modulé à volonté en plaçant le répartiteur (1) sur une position intermédiaire.

Quelle que soit la position choisie, il est toujours possible d'obtenir de l'air aux aérateurs.

3.2 – Isolation habitacle (2)

I : air intérieur recyclé.

J : air extérieur.

Pour s'isoler d'odeurs ou de fumée désagréable : utiliser la position air intérieur recyclé.

NOTA : Cette disposition doit être annulée dès que possible pour permettre le renouvellement de l'air dans l'habitacle et éviter l'embuage.

4 – CLIMATISATION

ATTENTION : Pour conserver une bonne étanchéité du compresseur, il est indispensable de faire fonctionner l'installation au moins une fois par mois.

4.1 – Air réfrigéré

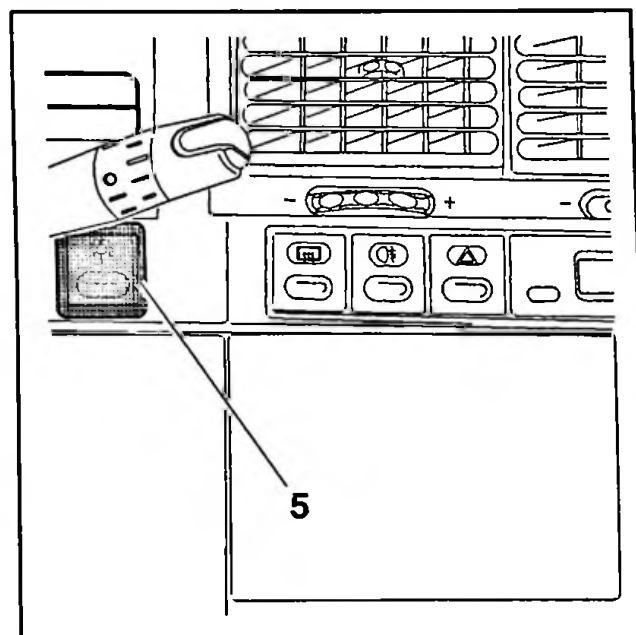


Fig : C5HP05CC

L'installation d'air réfrigéré ne fonctionne que moteur en marche.

Mise en service : enclencher l'interrupteur (5).

NOTA : Fonctionnement : témoin allumé.

Pour être efficace, l'installation d'air réfrigéré doit être utilisée vitres fermées.

Après un arrêt prolongé au soleil, si la température intérieure est très élevée, aérer l'habitacle vitres ouvertes pendant quelques kilomètres puis fermer les vitres.

4.2 – Air intérieur recyclé

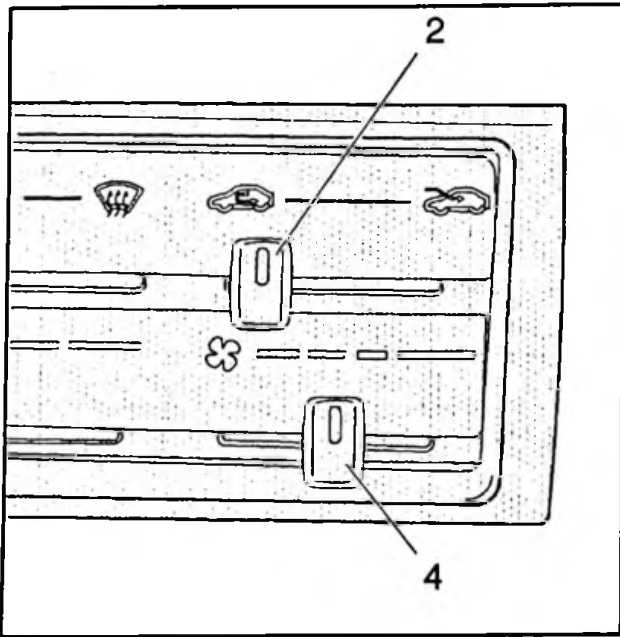


Fig : CSHP01LC

Pour augmenter l'efficacité et la rapidité de la réfrigération par temps très chaud, utiliser la position air intérieur recyclé :

- pousser la commande (2) tout à gauche
- placer la commande (4) en position moyenne

NOTA : L'eau provenant de la condensation sur les parois de l'évaporateur, peut s'évacuer par un trou prévu à cet effet et se répandre sous le véhicule à l'arrêt.

5 – REGULATION DE TEMPERATURE (SUIVANT VERSION)

La régulation de température associée, à la réfrigération, régule automatiquement la température et le débit d'air dans l'habitacle.

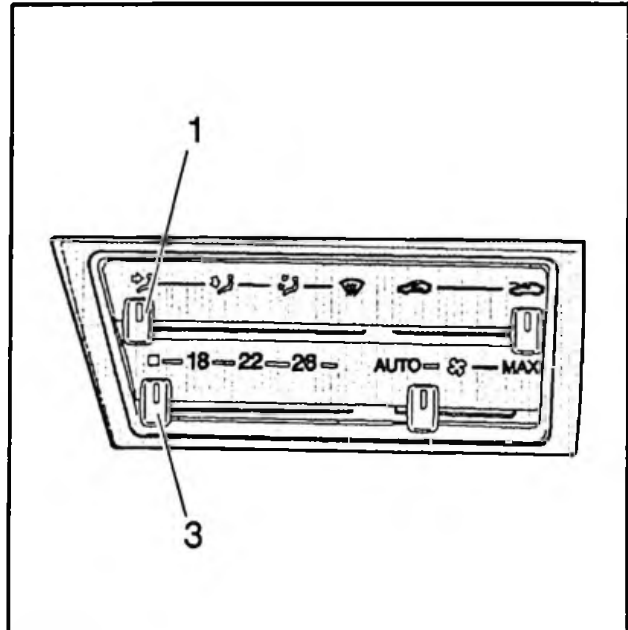


Fig : CSHP01MC

5.1 – Température d'air (3)

La commande (3) permet de choisir la température souhaitée.

La position 22 °C est prévue pour assurer le meilleur confort dans la majorité des cas.

Il est inutile de choisir une température très élevée ou trop basse dans le but d'obtenir un résultat plus rapide.

NOTA : Sur les positions extrêmes, bleu (froid maxi) et rouge (chaud maxi), la régulation automatique n'est pas en marche. La température dans l'habitacle ne peut être inférieure à la température extérieure si la réfrigération n'est pas en marche.

5.2 – Débit d'air (4)

La position "AUTO" gère le plus judicieusement possible le débit d'air.

Si l'ambiance obtenue ne vous satisfait pas, cinq positions sont prévues en "reprise manuelle" et les débits d'air sont croissants de gauche à droite.

NOTA : Sur la première position à droite de "AUTO", le débit d'air est nul et la réfrigération arrêtée.

5.3 – Répartition d'air désembuage

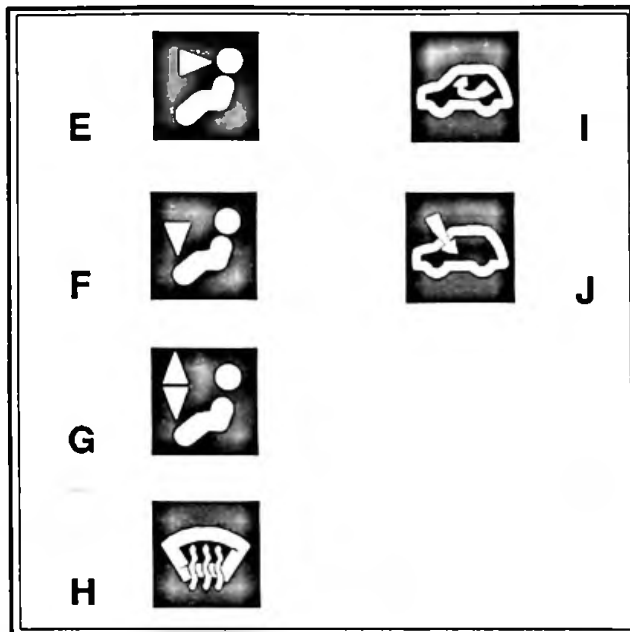


Fig : C5HP00TC

Lorsque la commande (1) est sur la position désembuage "H" un programme automatique optimise, selon la température extérieure, la fonction dégivrage-désembuage.

Pour obtenir de l'air vers le haut, pour un meilleur confort, placer la commande (1) un peu avant la position désembuage (voir tableau).

La température peut être modulée par la commande (3).

A gauche : le plus froid , à droite : le plus chaud.

Pour une bonne utilisation du système de régulation, nous vous conseillons :

Températures extérieures	Pour optimiser le système répartiteur d'air	Positions des aérateurs
Basses	F - G	Latéraux ouverts - centraux fermés
Moyennes	F	Les (4) aérateurs ouverts
Hautes	E	Les (4) aérateurs ouverts

CARACTERISTIQUES : ELEMENTS DU CIRCUIT CLIMATISATION

Les caractéristiques sont adaptées aux propriétés thermodynamiques du nouveau fluide et à l'utilisation des huiles PAG (polyalkylène glycol).

1 - COMPRESSEUR REFRIGERATION

1.1 - Identification

Motorisation	Type	Courroie poly-V	Volume d'huile (cm3)	Référence huile
Tous types	SD 7 V16 1106	6V	135	SP10
	SD 7 H15 7854			SP20

Compresseur réfrigération	
Cylindrée variable (SD 7 V16 1106)	Cylindrée fixe (SD 7 H15 7854)
SD = fournisseur (SANDEN)	
7 = compresseur réfrigération à 7 pistons	
V = cylindrée variable	H = cylindrée fixe
16 = cylindrée (cm3)	15 = cylindrée (cm3)
1106 = numéro de série SANDEN	7854 = numéro de série SANDEN

Repère : étiquette de couleur verte.

L'étiquette précise :

- le type de compresseur
- la nature du réfrigérant
- la nature et la quantité d'huile utilisée

Quantité d'huile : 135 cm3.

Entrée et sortie du compresseur : fixation par bride.

1.2 - Lubrification

ATTENTION : Ces huiles ayant une forte propension à capter l'humidité, éviter les conditionnements en bidons, ces derniers risquant d'être stockés entamés.

Huile préconisée :

- compresseur à cylindrée variable : SP10
- compresseur à cylindrée fixe : SP20

IMPERATIF : Ne jamais utiliser un autre type d'huile.

Il n'est pas obligatoire de contrôler le niveau d'huile du compresseur lorsqu'on effectue une charge du circuit de réfrigération.

NOTA : Le contrôle du niveau d'huile s'effectue en cas de fuite du circuit de réfrigération.

Déposer :

- le compresseur de réfrigération
- le bouchon de remplissage

Vidanger le compresseur de son huile.

Ajuster le niveau de manière à obtenir la valeur préconisée (135 cm3).

Reposer :

- le bouchon de remplissage ; serrer à 2 m.daN
- le compresseur de réfrigération

1.3 - Raccords

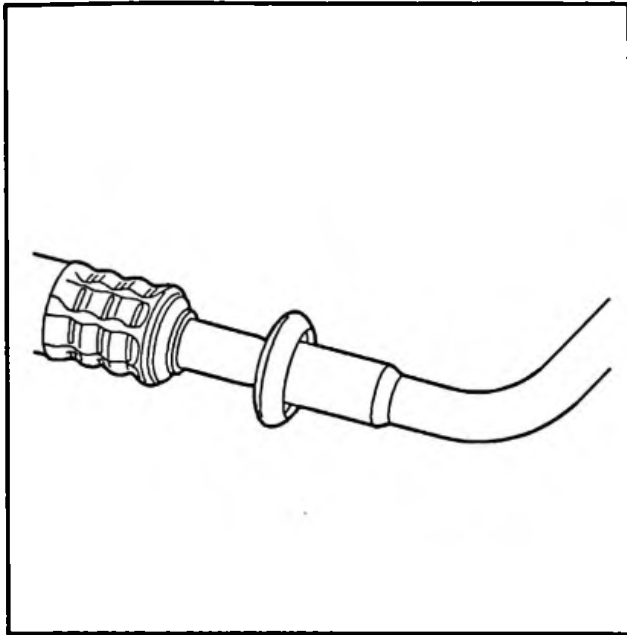


Fig : C5HP05DC
 Type : raccord encliquetable.
 Localisation : brancard avant droit.

1.5 - Pressostat

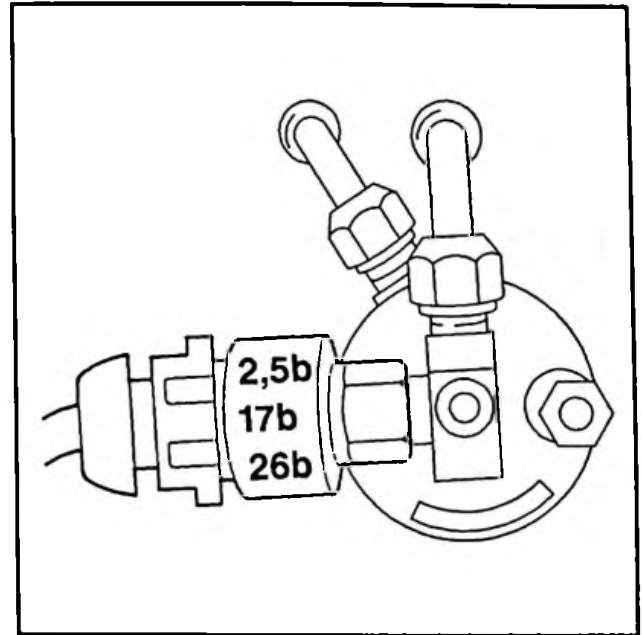


Fig : C5HP03HC
 Marque : SICEB / 134 a.
 2,5 bars - 17 bars - 26 bars.
 Enclenchement motoventilateur grande vitesse : 17 bars.

1.4 - Réservoir déshydrateur

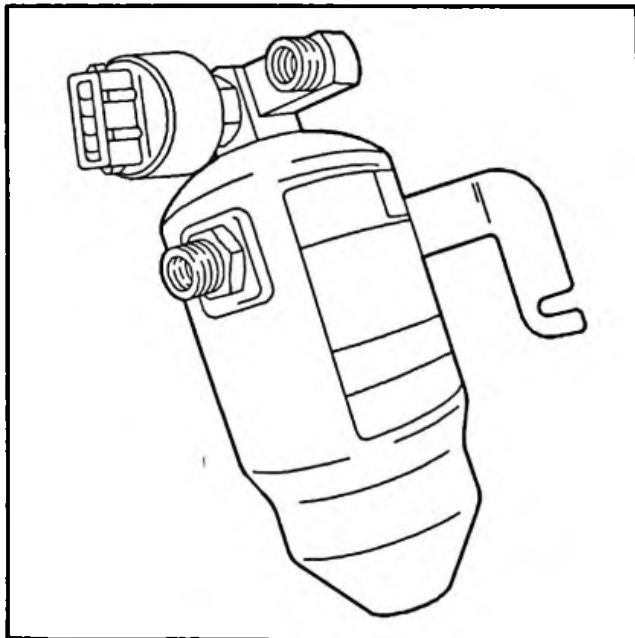


Fig : C5HP03GC
 Marque : US RECO.
 Repère : étiquette de couleur verte.
 Capacité = 0,55 Litre mini.
 Témoin d'humidité :
 • couleur rose = anormale (présence d'humidité)
 • couleur bleu = normale

1.6 - Valves de remplissage

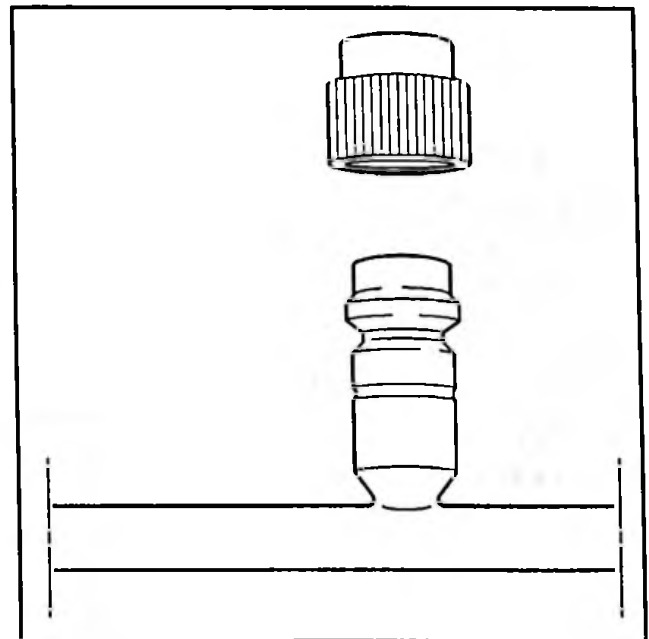


Fig : C5HP03JC
 Valves de remplissage : encliquetables.
NOTA : Les diamètres des valves haute pression et basse pression sont différentes, pour éviter toute erreur de manipulation.

1.7 – Condenseur

Marque : VALEO.

Type :

- 23 TR 03/93=>
- 16 TI 10/94=>

Matière : aluminium.

1.8 – Evaporateur

Marque : VALEO.

Matière : aluminium.

1.9 – Sonde évaporateur

Marque : SIEMENS.

Enclenchement : +1 °C.

Coupure (désenclenchement) : -1 °C.

1.10 – Détendeur

Marque : TGK (2TON 2,1 / 2,8 GM).

Réglage : spécifique R134a.

1.11 – Tuyaux souples

Spécifique R134a.

1.12 – Joints toriques

Matière : nitrile (HNBR).

Spécifique R134a.

1.13 – Réfrigérant

Désignation : R134a.

Hydrofluorocarbone (HFC134a).

Quantité préconisée (motorisation tous types).

Cylindrée variable (SD 7V16)	Cylindrée fixe (SD 7V15)
975 g ± 25 g, 03/93=>	775 g ± 25 g
875 g ± 25 g, 10/94=>	

2 - COUPLES DE SERRAGE

Serrer les raccords au couple préconisé en utilisant dans la mesure du possible une contre-clé.

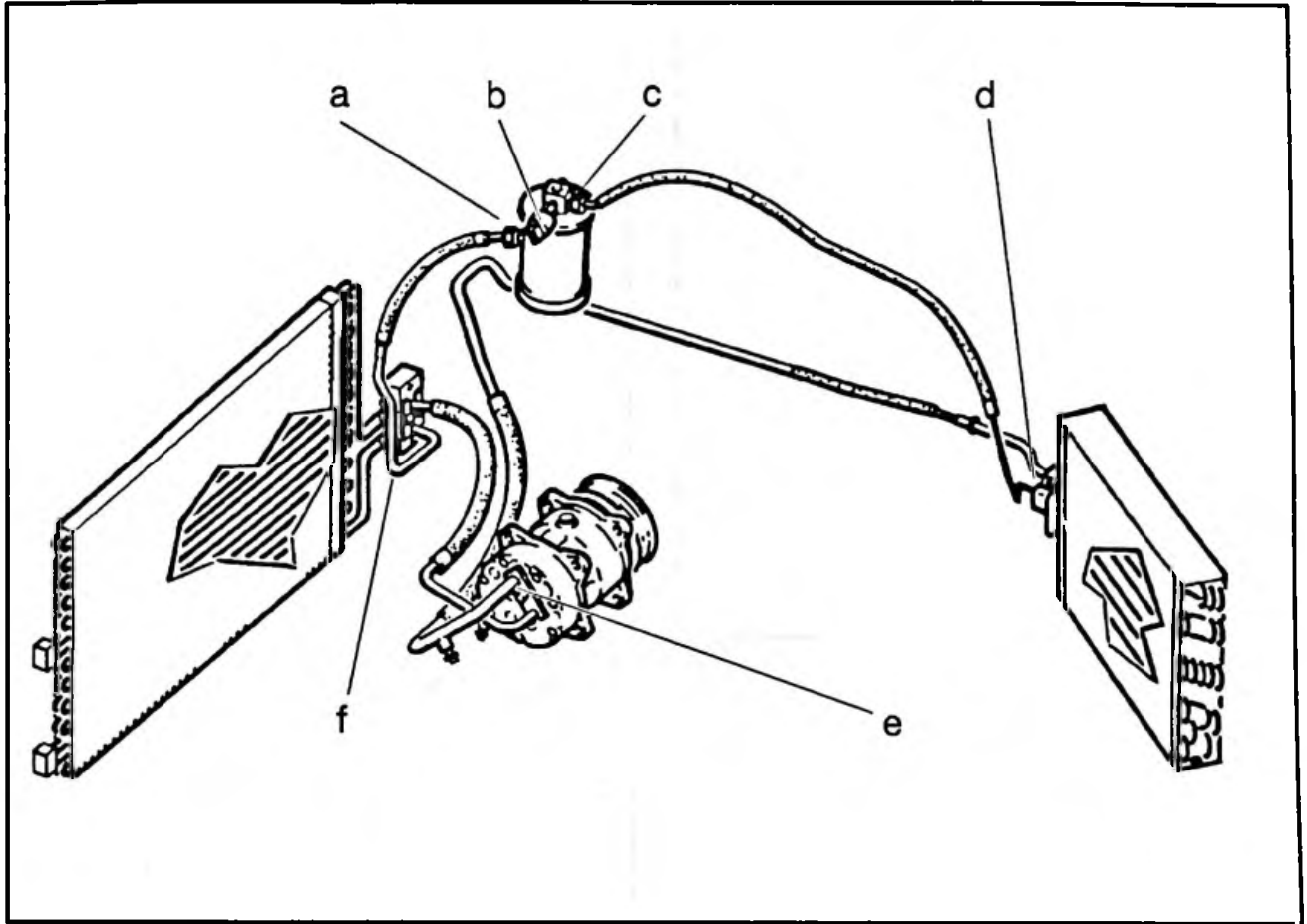


Fig : C5HP016D

a = 1,8 m.daN.
b = 1,8 m.daN.
c = 1,8 m.daN.

d = 1 m.daN.
e = 3,5 m.daN.
f = 0,7 m.daN.

PRESENTATION : OUTILS SPECIAUX

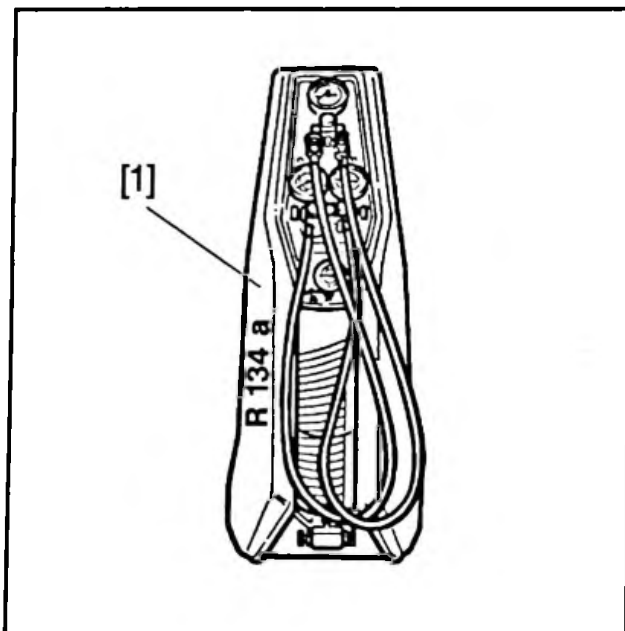


Fig : C5HP017C

[1] station mobile d'atelier : type DIAVIA R 134 a.
Référence ZC 9 871 220 U.

La station permet de :

- vidanger
- assécher
- contrôler
- recharger les circuits de réfrigération

Autre version.

Station de charge et de recyclage :
type DIAVIA R 134 a.

Référence 41 140.

La station permet de :

- recycler du gaz récupéré dans le circuit de réfrigération
- régénérer le gaz récupéré
- charger automatiquement le gaz neuf ou récupéré
- mettre à niveau l'huile du compresseur de climatisation

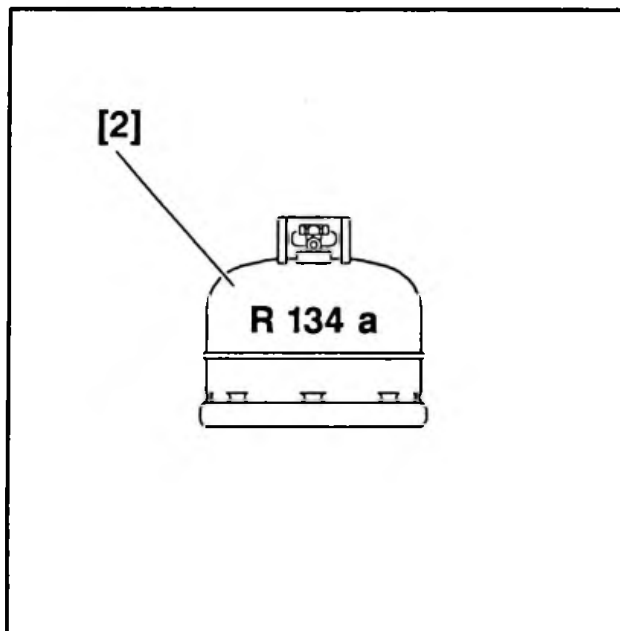


Fig : C5HP01AC

[2] bouteille gaz R 134 a (6 kg).
Référence ZC 9 871 224 U.

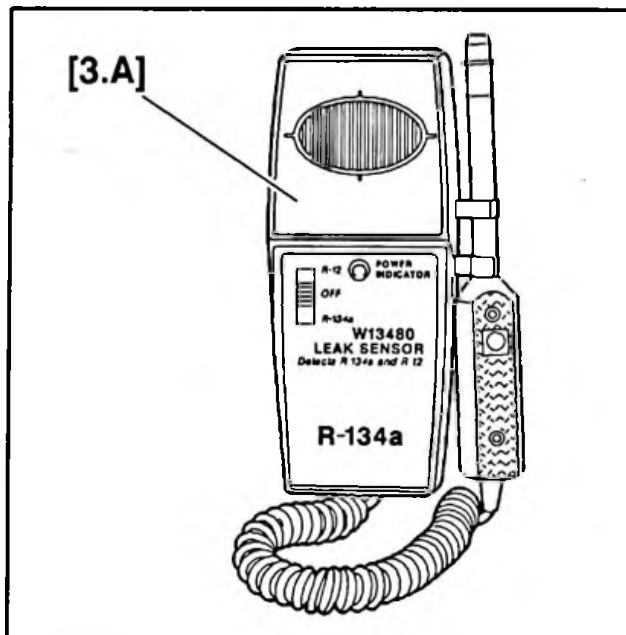


Fig : E5-P08XC

[3.A] détecteur de fuite.

Référence AN.134 ANGLO-NORDIC.

Autre version : référence YOCOGAWA.

NOTA : Il est recommandé d'utiliser un détecteur de fuite équipé d'un réglage de sensibilité.

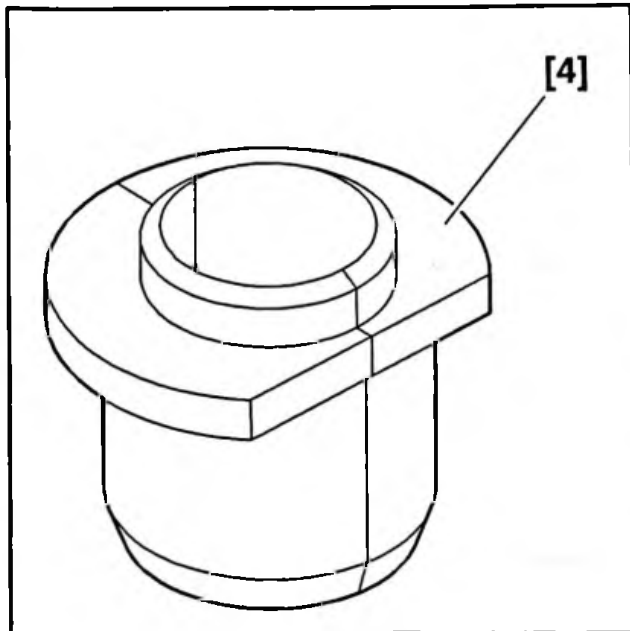


Fig : E5-P084C

[4] bague de désaccouplement de raccords encliquetables 8005-T.A.

Couleur de la bague : noire (bague Ø 5/8").

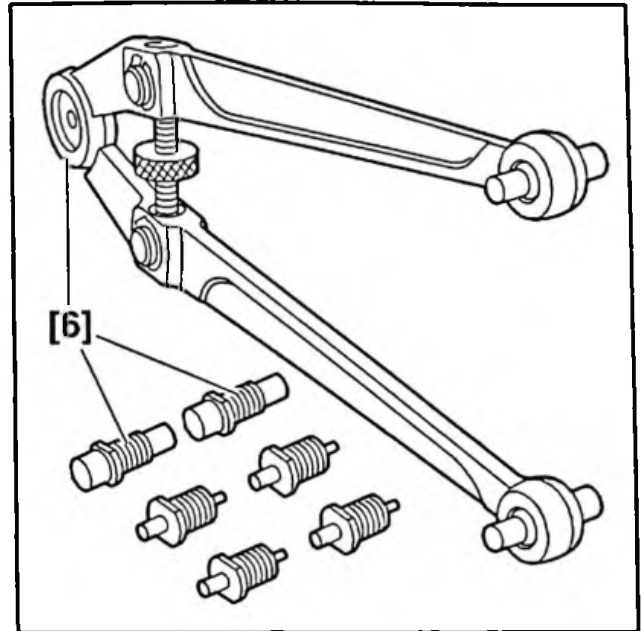


Fig : E5-P08ZC

[6] clé à ergots réglables FACOM 117A 4164-T.C.

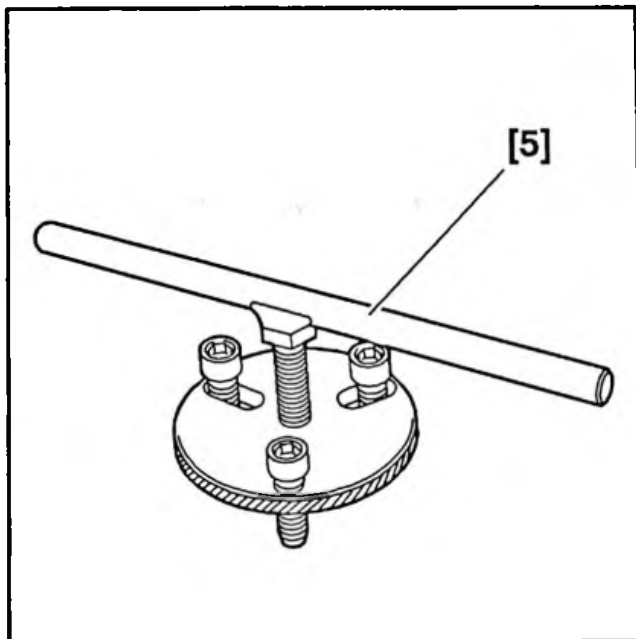


Fig : E5-P08YC

[5] extracteur 4164-T.B.

Coffret de climatisation 4164-T	
[4]	8005-T.A
[5]	4164-T.B
[6]	4164-T.C

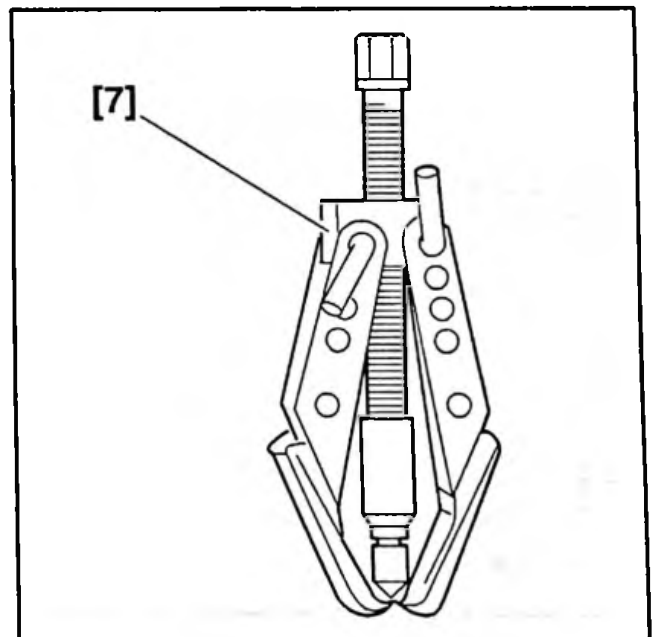


Fig : E5-P090C

[7] extracteur de poulie 6339-T.

PRECAUTIONS A PRENDRE : INTERVENTION SUR CIRCUIT DE CLIMATISATION

IMPERATIF : Respecter, dans tous les cas, ces précautions générales.

Porter des gants et des lunettes de protection afin d'éviter tout risque de gelure.

Ne pas manipuler le réfrigérant près d'une flamme ou d'un corps très chaud (ex : cigarette) afin d'éviter tout risque de dégagement des vapeurs toxiques.

Travailler dans un local aéré.

Manipuler l'huile de graissage usagée du compresseur avec précaution car celle-ci peut contenir des acides.

IMPERATIF : Le lubrifiant pour les compresseurs est extrêmement hygroscopique. Utiliser des doses neuves lors des interventions.

1 - PRECAUTIONS A PRENDRE LORS DE L'OUVERTURE DU CIRCUIT

Obturer rapidement tous les conduits afin d'éviter l'introduction d'humidité.

Les pièces neuves doivent être à température ambiante, avant déballage, afin d'éviter la condensation.

Les bouchons sur les raccords des pièces devront être déposés au dernier moment avant montage.

Le réservoir déshydrateur ne doit pas rester à l'air libre plus de 5 mn (même branché au circuit) car il risque d'être saturé en humidité.

Si le circuit est resté à l'air libre, il est nécessaire de remplacer :

- le réservoir déshydrateur
- l'huile du compresseur

2 - PRECAUTIONS A PRENDRE LORS DU MONTAGE DES RACCORDS

N'utiliser que des joints neufs.

ATTENTION : Lubrifier les joints en utilisant de l'huile pour compresseur.

Serrer les raccords au couple préconisé en utilisant dans la mesure du possible une contre-clé.

3 - PROTECTION GENERALE DU CIRCUIT

ATTENTION : Ne jamais mettre le système de réfrigération en marche si le circuit de réfrigérant est vidangé.

ATTENTION : Ne pas déposer le bouchon de remplissage du compresseur lorsque le circuit est chargé.

4 - CONTROLES ELECTRIQUES

Avant de rebrancher un connecteur, vérifier :

- l'état des différents contacts (déformation, oxydation ...)
- la présence du joint d'étanchéité
- la présence et l'état du verrouillage mécanique

Lors des contrôles électriques :

- la batterie doit être correctement chargée
- ne jamais utiliser une source de tension supérieure à 16V
- ne jamais utiliser une lampe témoin
- ne pas produire d'arc électrique

Ne pas débrancher :

- la batterie moteur tournant
- le calculateur contact mis

CONTROLES : CIRCUIT DE CLIMATISATION

1 - CONTROLE D'ETANCHEITE

Rechercher les fuites éventuelles.

Lorsqu'une fuite est détectée :

- changer les joints toriques des raccords
- remplacer l'élément défectueux

2 - CONTROLE DE L'EFFICACITE DE LA CLIMATISATION

2.1 - Conditions de contrôle

Enclencher la climatisation (interrupteur sur planche de bord).

2.2 - Contrôle des pressions et des températures

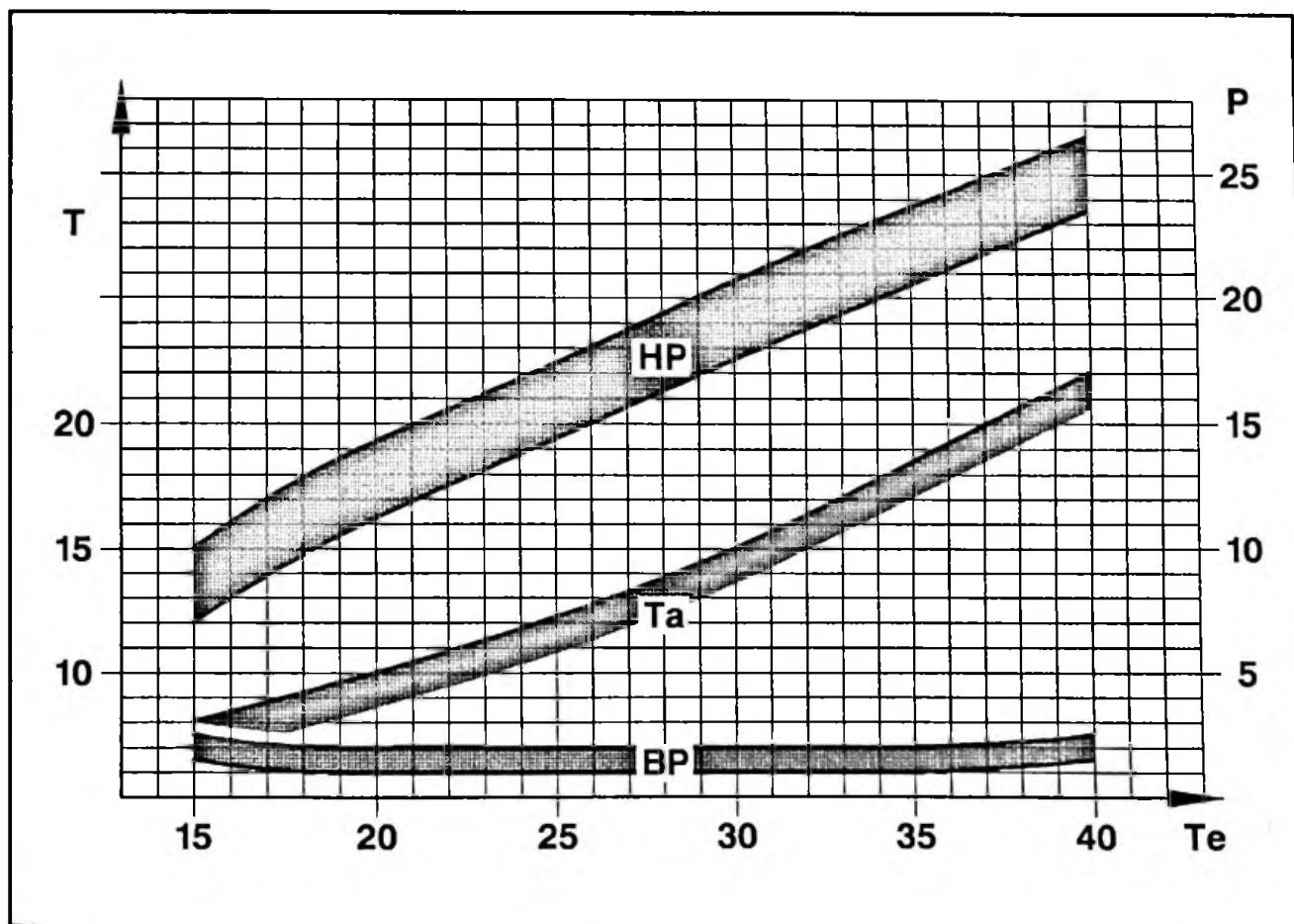


Fig : C5HP01ZD

Légende :

- (T) = température de l'air soufflé en sortie des aérateurs centraux (en degrés)
- (T_e) = température extérieure (en degrés)
- (HP) = pression en sortie du compresseur (en bars)
- (BP) = pression à l'entrée du compresseur (en bars)
- (P) = pression (bars)

Ouvrir tous les aérateurs.

Placer les commandes de climatisation suivant le tableau ci-après.

Commande	Sur position
Répartition d'air	Aérateurs de face
Isolation habitacle	Admission d'air extérieur
Température d'air	Froid maxi
Réglage de la vitesse du pulseur d'air	Vitesse maxi

Fermer le capot moteur.

Moteur chaud (le motoventilateur s'étant enclenché au moins une fois en petite vitesse).

Stabiliser le régime moteur à 2500 tr/mn.

Après 3 minutes de fonctionnement de la climatisation, relever la :

- température de l'air soufflé en sortie des aérateurs centraux
- pression à l'entrée du compresseur
- pression en sortie du compresseur
- température extérieure (qui doit être comprise entre 15 °C et 40 °C)

La température de l'air soufflé doit être inférieure à celle de la courbe (T_a).

Les pressions relevées doivent s'inscrire dans les courbes (HP) et (BP).

NOTA : A une température extérieure (T_e) de 40 °C, le régime moteur sera ramené à 2000 tr/mn afin d'éviter la coupure du compresseur par la sécurité haute-pression (pressostat).

CONTROLE ET REGLAGE : ENTREFER DE L'EMBRAYAGE DU COMPRESSEUR

1 - OUTILLAGE PRECONISE

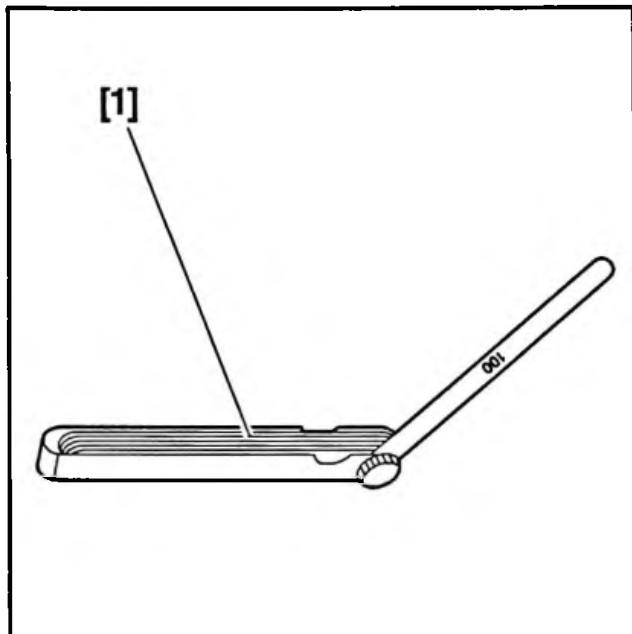


Fig : ES-P091C

[1] jeu de cales d'épaisseur.

2 - CONTROLE

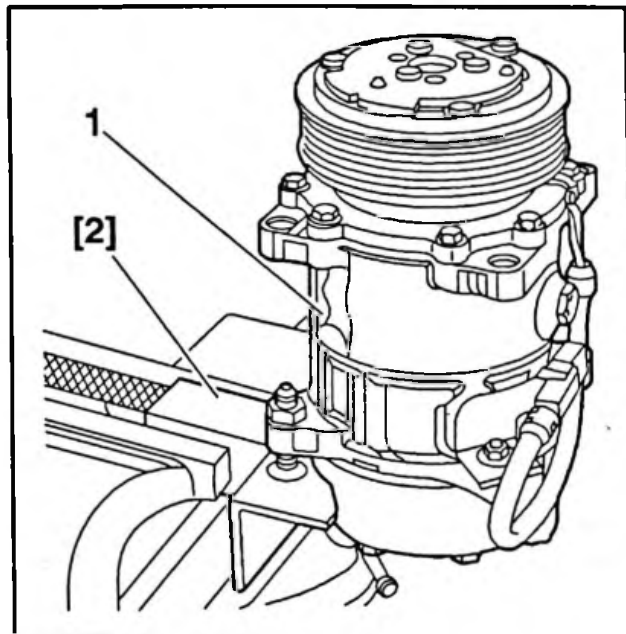


Fig : CSHP03KC

Monter le compresseur (1) sur l'outil [2].

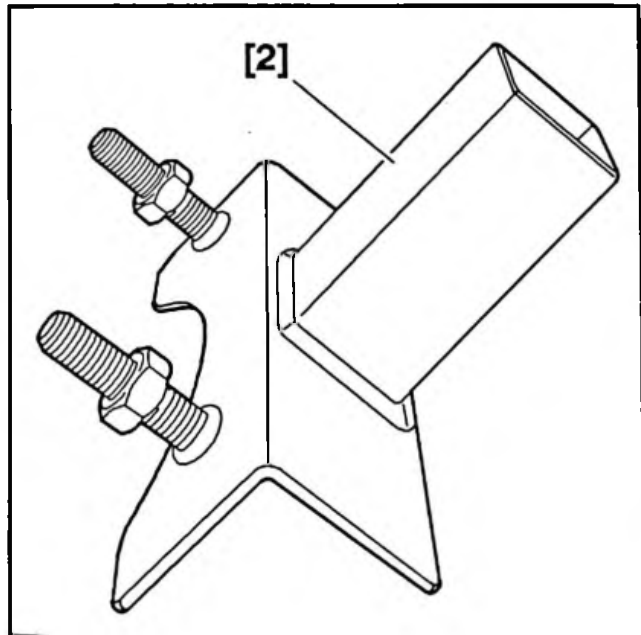


Fig : ES-P092C

[2] support de compresseur 4164-T.A.
Coffret de climatisation 4164-T (étanchéité compresseur).

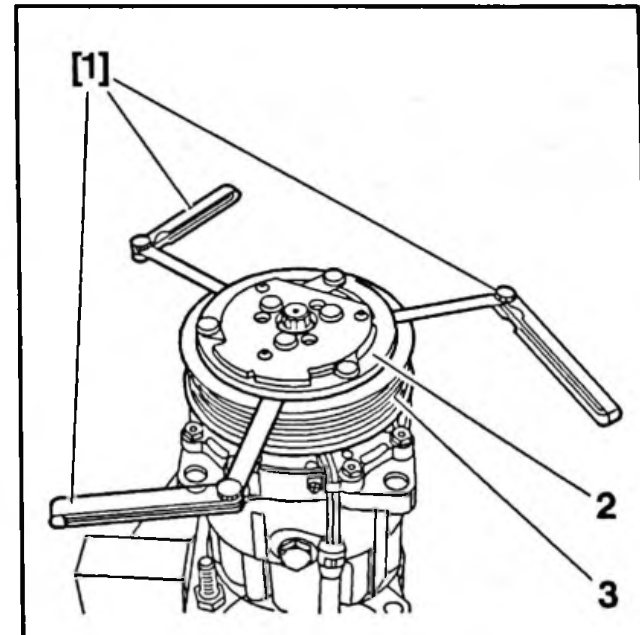


Fig : CSHP03LC

Mesurer la valeur de l'entrefer "e" à l'aide d'un jeu de cales d'épaisseur.

L'entrefer "e" est compris entre :

- le plateau entraîneur (2)
- la poulie (3)

Valeur de l'entrefer 0,4 à 0,8 mm.

NOTA : Effectuer au minimum 3 points de mesure.

3 - REGLAGE

Si la valeur est incorrecte : déposer le plateau entraîneur (2) (voir opération correspondante).

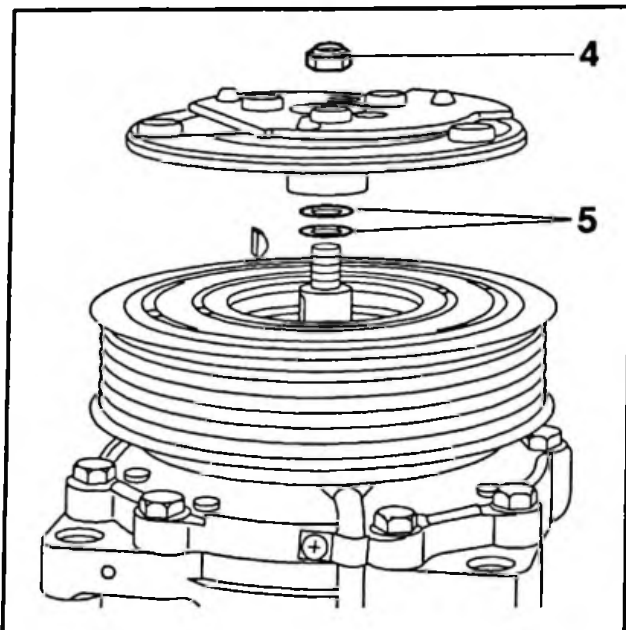


Fig : CSHPO3MC

Ajuster la valeur en agissant sur :

- l'épaisseur des rondelles (5)
- le nombre de rondelles (5)

Reposer le plateau entraîneur (2).

Serrer l'ancien écrou (4) de 3,5 à 4 mdaN.

Contrôler la valeur de l'entrefer "e".

Au besoin, effectuer un nouveau réglage.

Remplacer l'ancien écrou (4) par un écrou neuf.

Serrer l'écrou de 3,5 à 4 m.daN.

DESACCOUPEMENT – ACCOUPLEMENT : RACCORD ENCLIQUETABLE

1 – OUTILLAGE PRECONISE

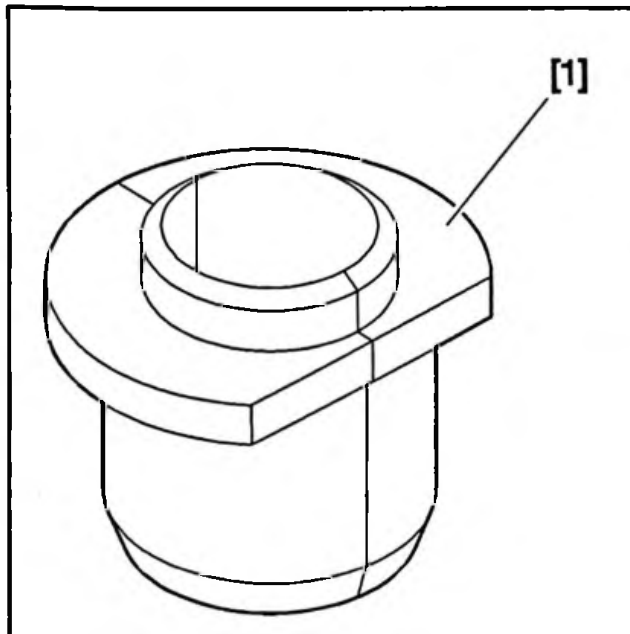


Fig : E5-P093C

[1] bague de désaccouplement de raccords encliquetables 8005-TA.

Couleur de la bague : noire (bague Ø 5/8").

[1]	8005-TA	Coffret 4164-T
-----	---------	----------------

2 – DESACCOUPEMENT

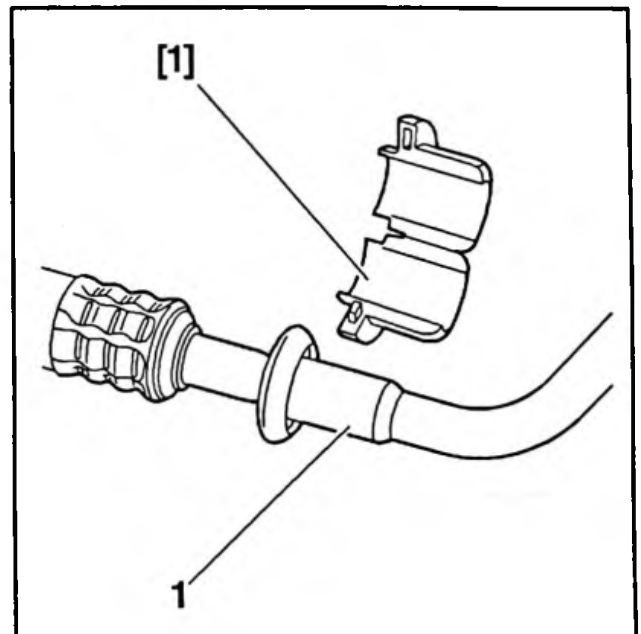


Fig : C5HP03NC

Mettre en place l'outil [1].

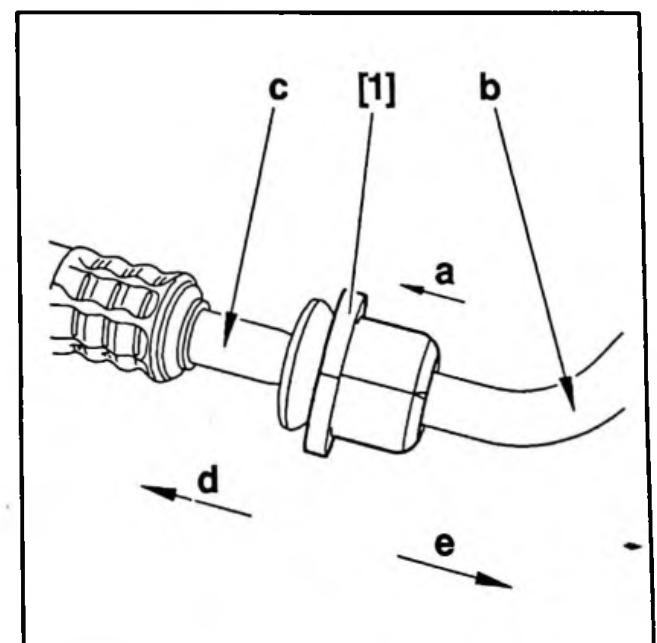


Fig : C5HP03PC

Appuyer sur l'outil [1] (dans le sens de la flèche) "a".
Maintenir l'outil [1].

Tirer sur les 2 parties "b ; c" du raccord (1) (dans le sens des flèches) "d, e".

Déposer l'outil [1].

Désaccoupler le raccord (1).

3 - ACCOUPLEMENT

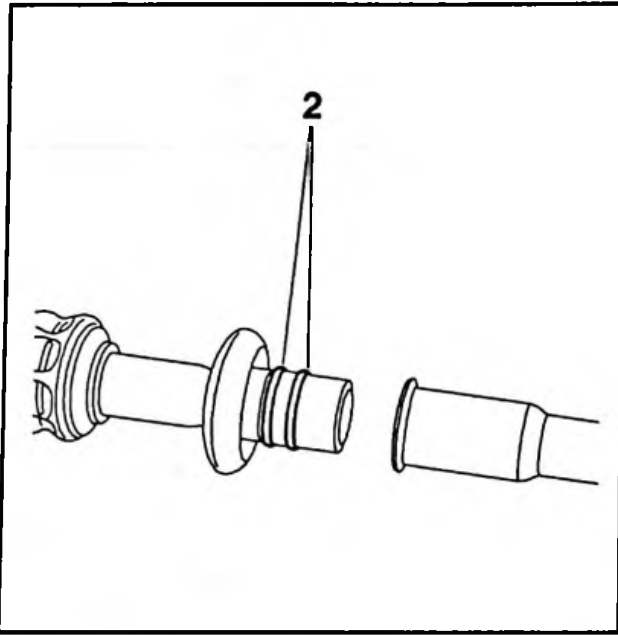


Fig : CSHP03QC

IMPERATIF : Remplacer systématiquement les joints (2). Lubrifier les joints en utilisant de l'huile pour compresseur.

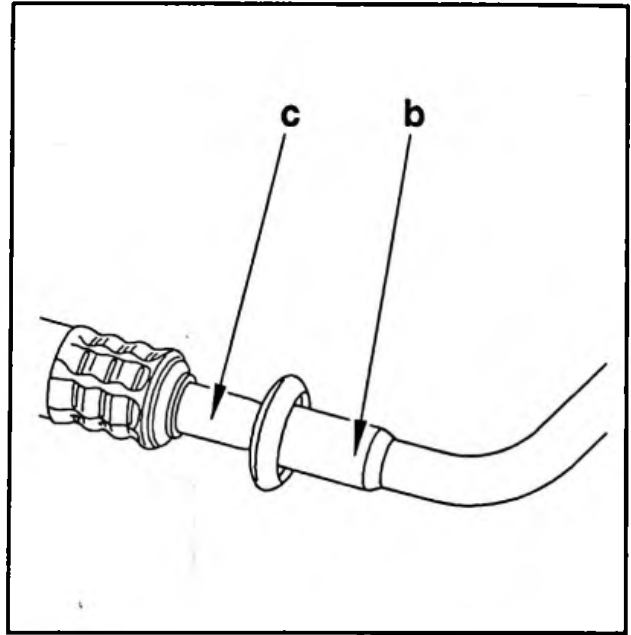


Fig : CSHP03FC

Appuyer sur les 2 parties "b ; c" du raccord (1) jusqu'à l'encliquetage de celui-ci.

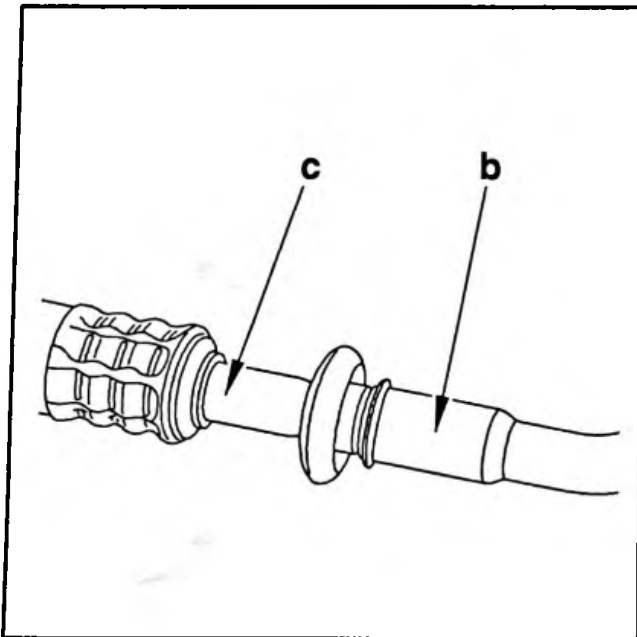


Fig : CSHP03RC

Emboîter les 2 parties "b ; c" du raccord (1).

DEPOSE - REPOSE : FILTRE A POLLEN

1 - DEPOSE

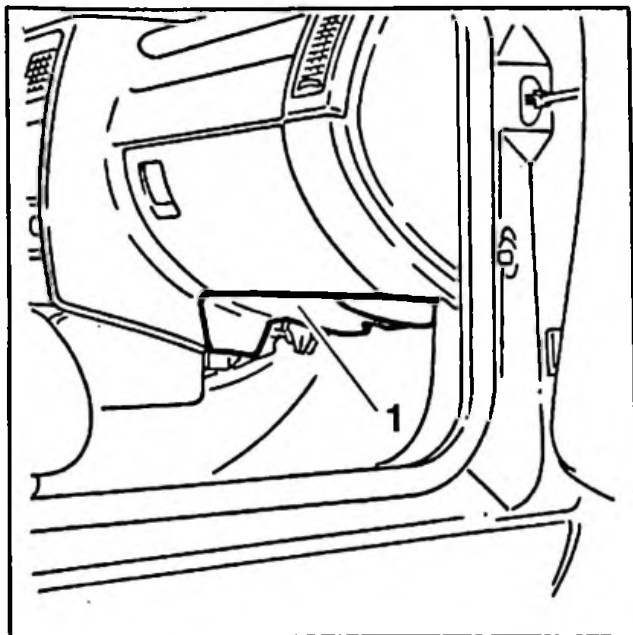


Fig : CSHP00UC

En accédant par le dessous de la planche de bord, côté passager, déposer l'insonorisant (1).

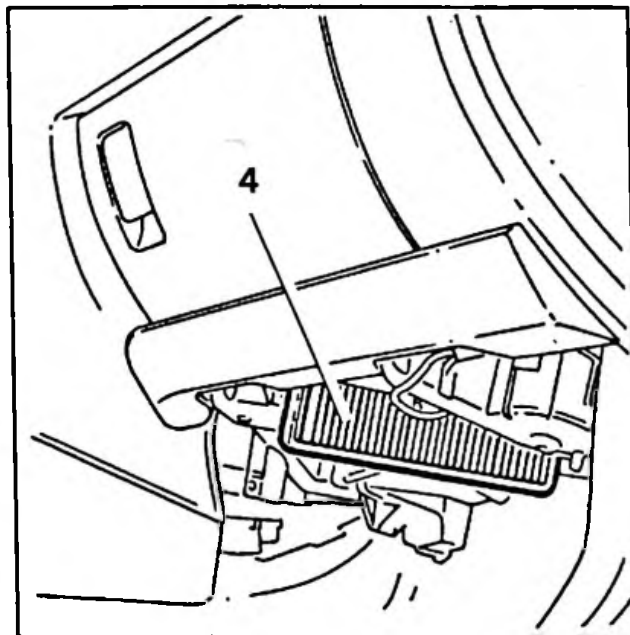


Fig : CSHP00WC

Déposer le filtre (4).

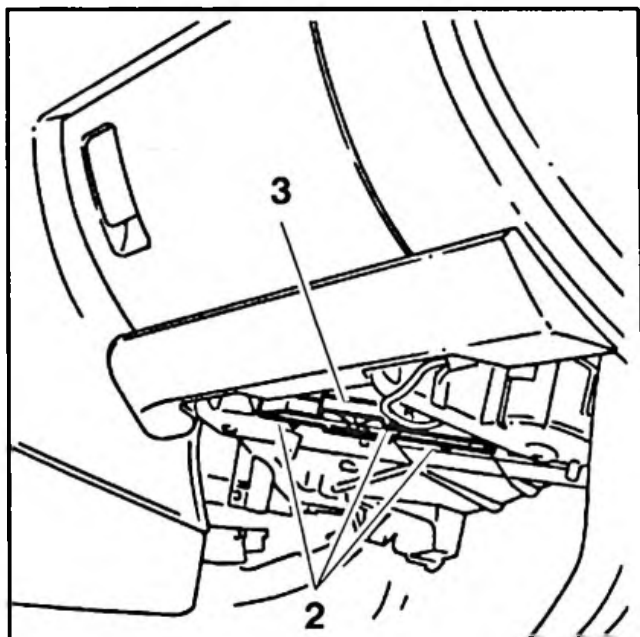


Fig : CSHP00VC

Déposer :

- les 3 vis (2)
- le couvercle (3)

2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

DEPOSE - REPOSE : PLATEAU ENTRAINEUR COMPRESSEUR

1 - OUTILLAGE PRECONISE

Coffret de climatisation 4164-T (étanchéité compresseur).

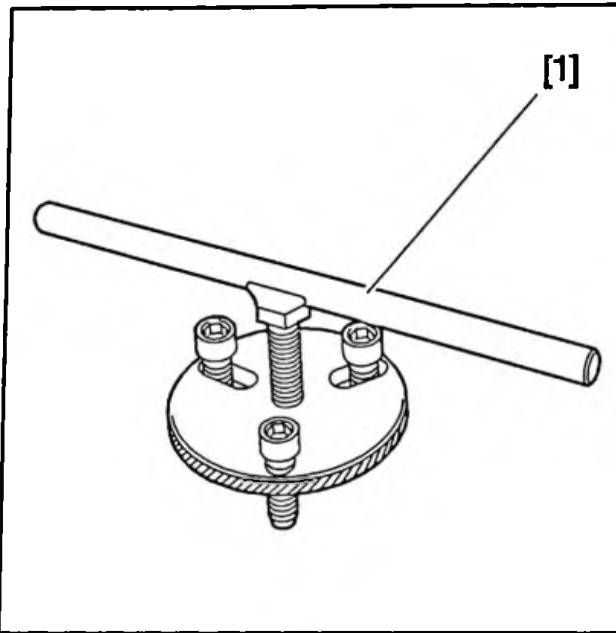


Fig : E5-P095C

[1] extracteur 4164-T.B.

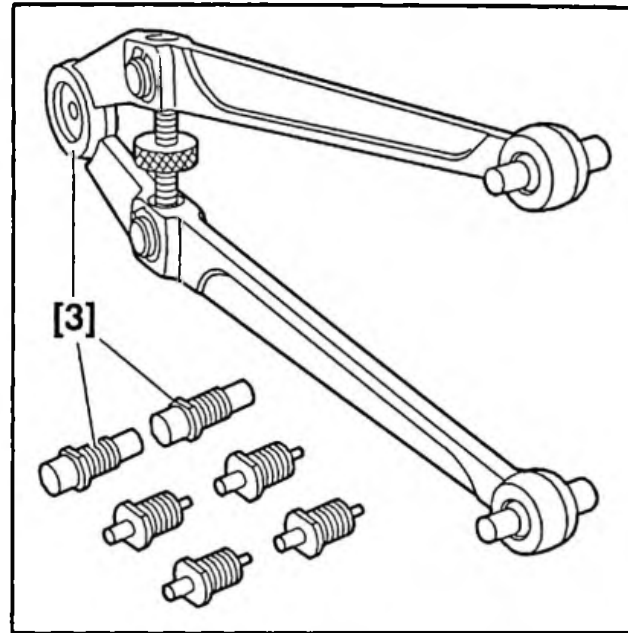


Fig : E5-P096C

[3] clé à ergots réglables FACOM 117A 4164-T.C.

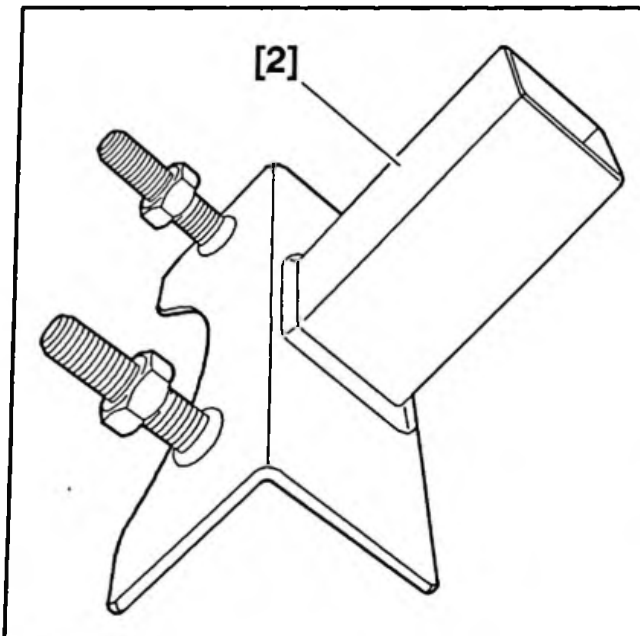


Fig : E5-P092C

[2] support de compresseur 4164-T.A.

2 - DEPOSE

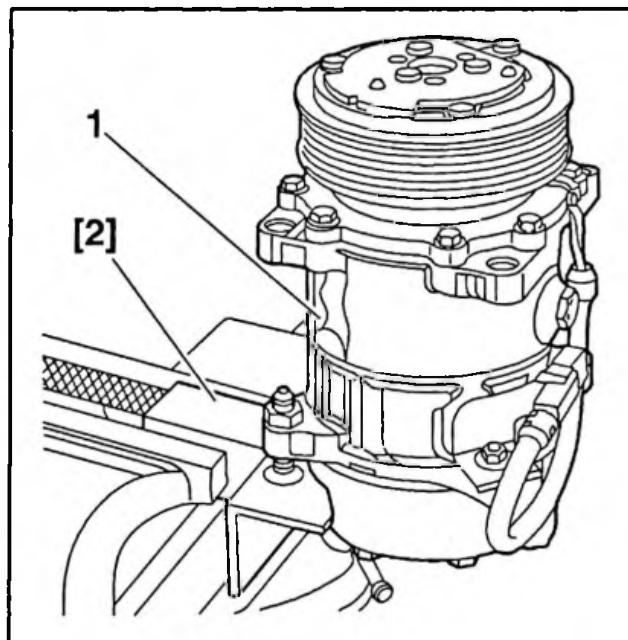


Fig : C5HP03KC

Serrer l'outil [2] dans l'étau.

Monter le compresseur (1) sur l'outil [2].

3 - REPOSE

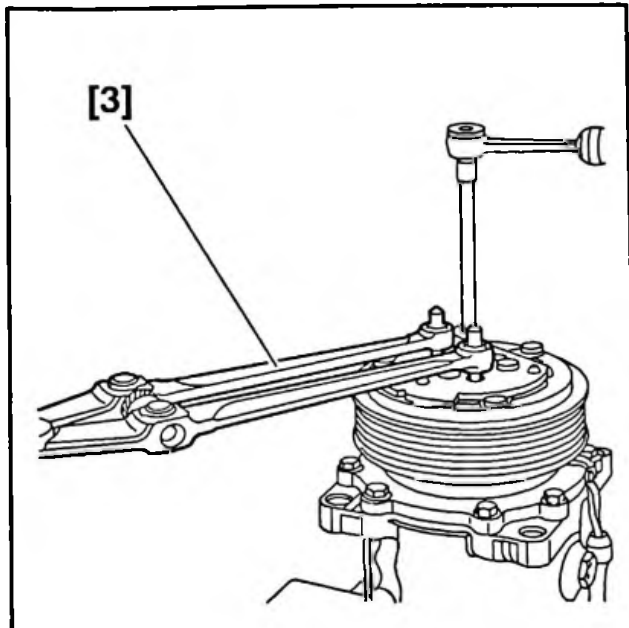


Fig : C5HP03SC

Mettre en place l'outil [3].
Déposer l'écrou central.

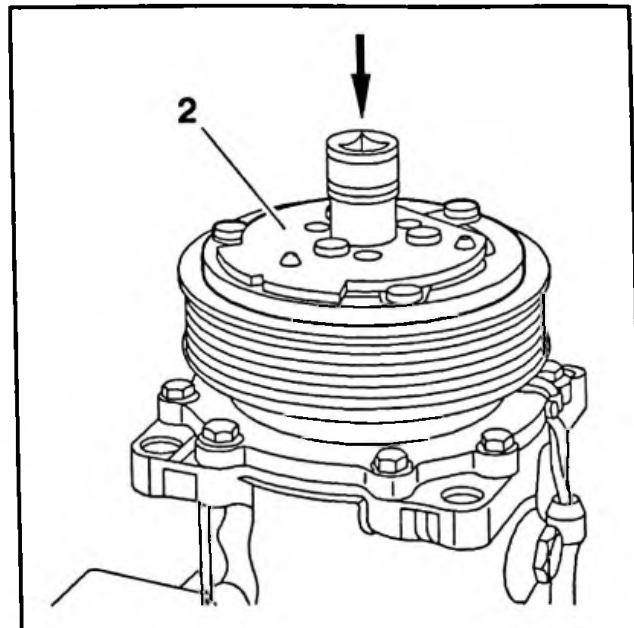


Fig : C5HP03UC

ATTENTION : Avant le montage du plateau entraîneur (2) ; vérifier la présence de la clavette sur l'arbre.

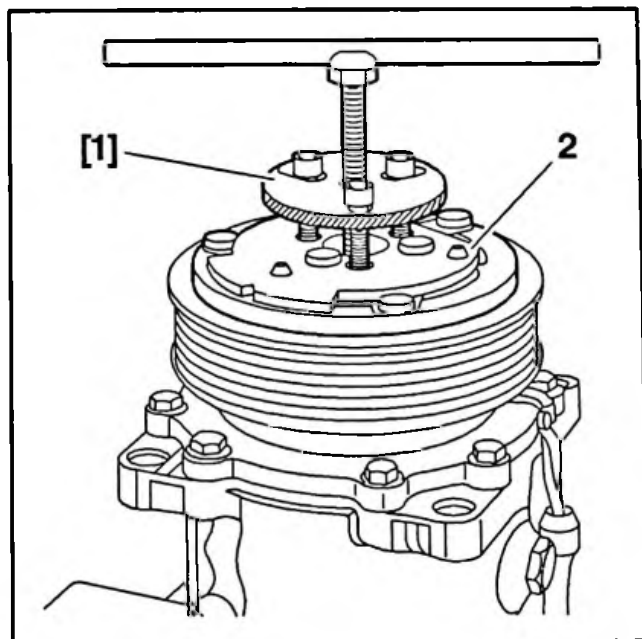


Fig : C5HP03TC

Mettre en place l'outil [1].
S'assurer qu'il est bien parallèle à la face du plateau entraîneur (2).
Extraire le plateau entraîneur (2).

Mettre en place le plateau entraîneur (2).

NOTA : La mise en place du plateau entraîneur (2) sur son siège peut être facilitée (à l'aide d'une douille Ø 19 mm).

Reposer l'ancien écrou et le serrer de 3,5 à 4 m.daN.
Contrôler et régler l'entrefer (voir opération correspondante).

Remplacer l'ancien écrou par un écrou neuf.
Serrer l'écrou de 3,5 à 4 m.daN.

DEPOSE - REPOSE : POULIE ET EMBRAYAGE DE COMPRESSEUR DE REFRIGERATION

1 - OUTILLAGE SPECIAL

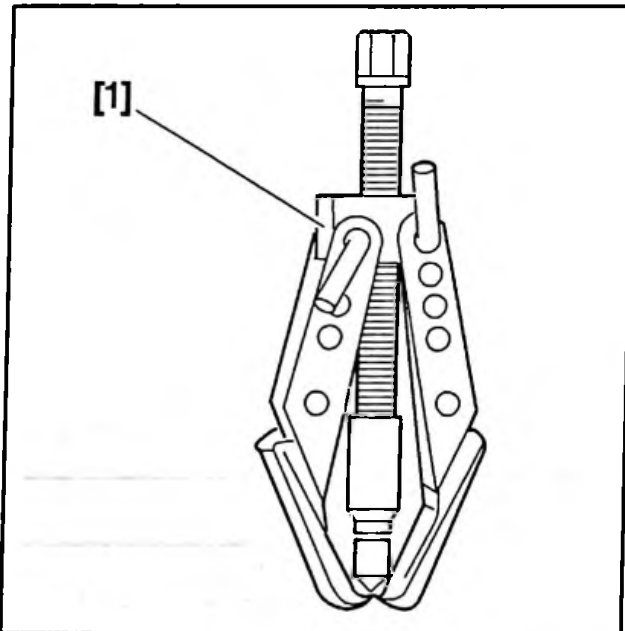


Fig : E5-P097C

[1] extracteur 6339-T.

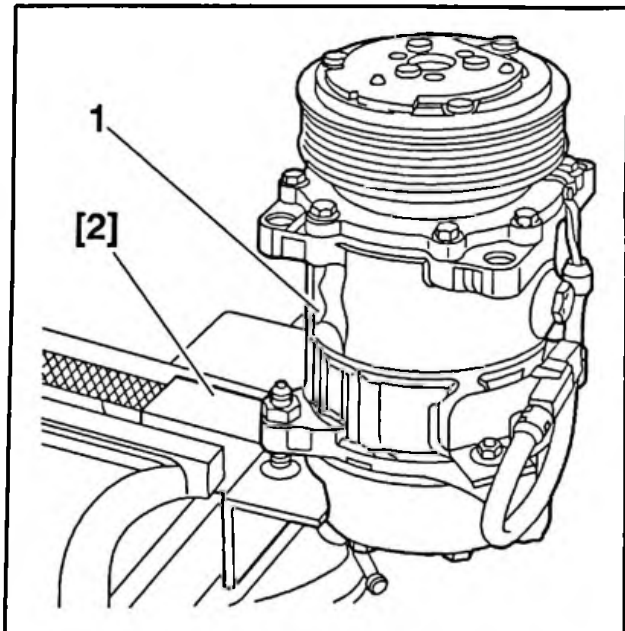


Fig : C5HP03KC

Serrer l'outil [2] dans l'étau.

Monter le compresseur (1) sur l'outil [2].

NOTA : Pendant les réparations, le compresseur de réfrigération doit être soutenu au moyen de l'outil [2].

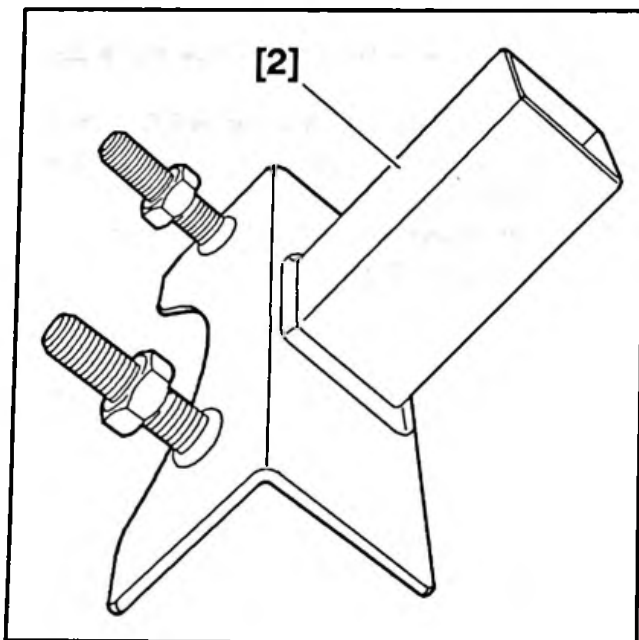


Fig : E5-P092C

Coffret de climatisation 4164-T (étanchéité compresseur).

[2] support de compresseur 4164-T.A.

2 - DEPOSE

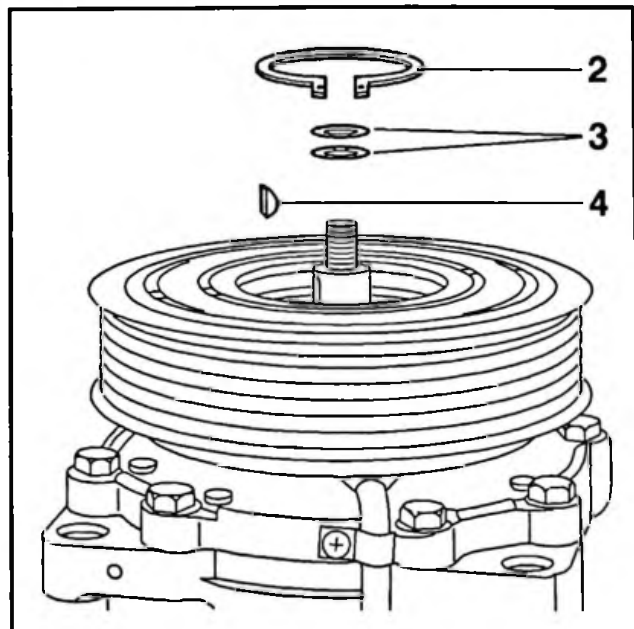


Fig : C5HP03VC

Déposer :

- le plateau entraîneur (voir opération correspondante)
- le circlips (2)
- les rondelles de réglage (3)
- la clavette (4)

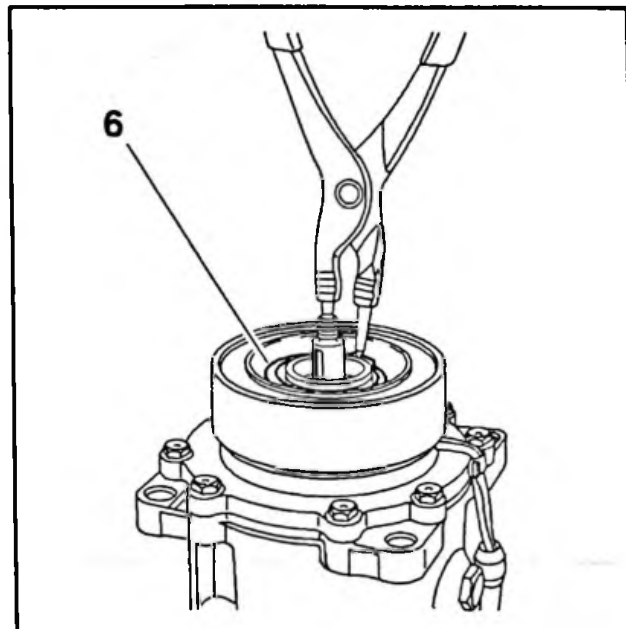


Fig : C5HP03XC

Déposer le circlips (6).

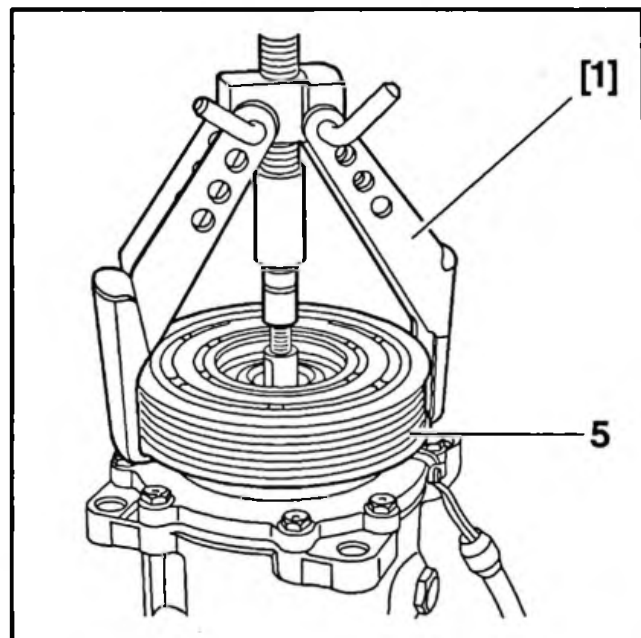


Fig : C5HP03WC

Mettre en place l'outil [1].
Extraire la poulie (5).

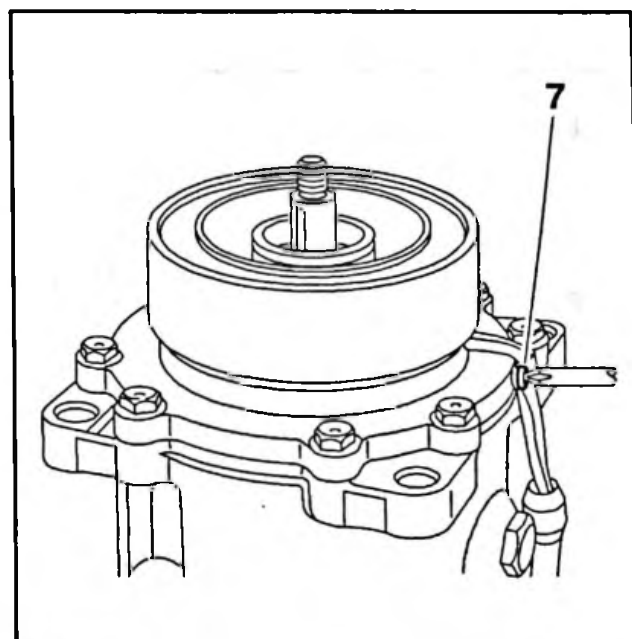


Fig : C5HP03YC

Déposer la vis (7) de la bride du câble.

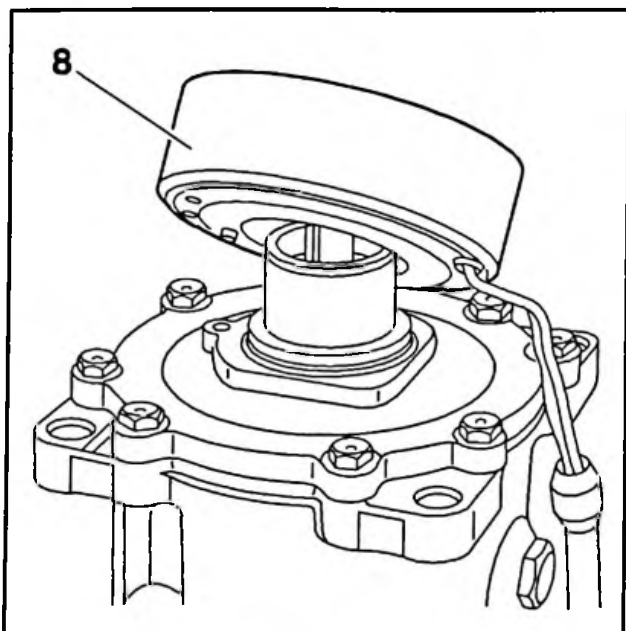


Fig : C5HP032C

Déposer la bobine inductrice (8) du compresseur de réfrigération.

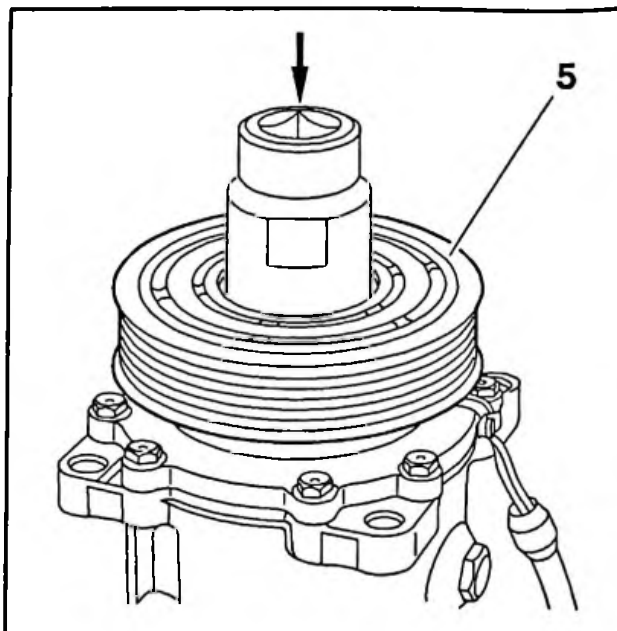


Fig : C5HP041C

Mettre en place la poulie (5).

Engager la poulie au fond de son logement (à l'aide d'une douille Ø 38 mm).

Reposer :

- le circlips (2)
- les rondelles de réglage
- la clavette (4) (à l'aide d'une pince à mâchoires lisses)
- le plateau entraîneur (voir opération correspondante)

Reposer l'ancien écrou et le serrer de 3,5 à 4 m.daN.

Contrôler et régler l'entrefer (voir opération correspondante).

Remplacer l'ancien écrou par un écrou neuf.

Serrer de 3,5 à 4 m.daN.

3 - REPOSE

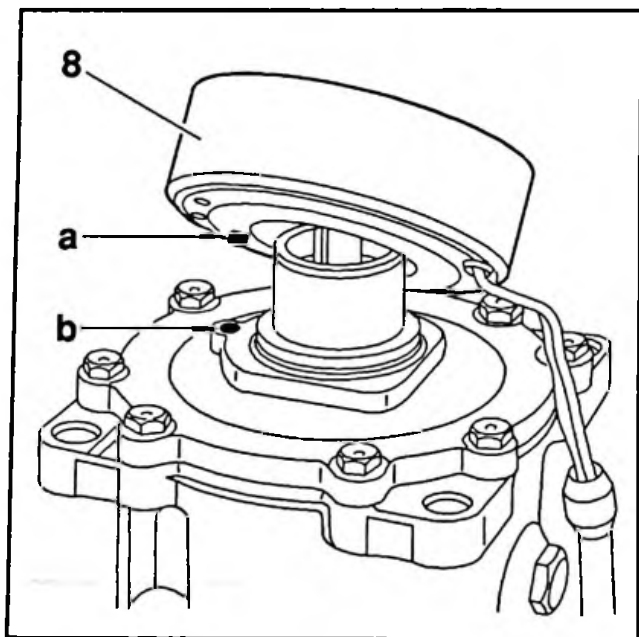


Fig : C5HP040C

Positionner la bobine (8), vérifier que la saillie "a" de positionnement de la bobine soit alignée sur le renforcement "b" du boîtier avant.

Reposer le circlips (6) (s'assurer qu'il soit bien positionné).

Reposer la vis (7).

DEPOSE – REPOSE : JOINT D'ETANCHEITE ARBRE DU COMPRESSEUR

1 – OUTILLAGE PRECONISE

Coffret de climatisation 4164-T (étanchéité compresseur).

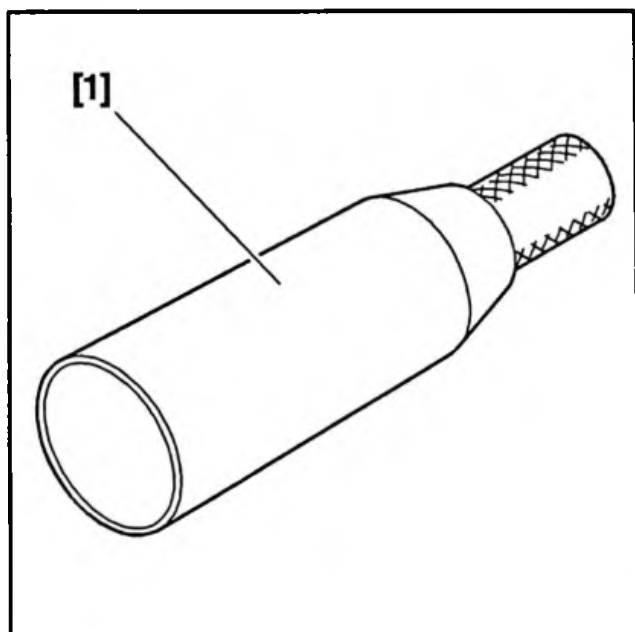


Fig : E5-P098C

[1] protecteur d'axe 4164-T.D.

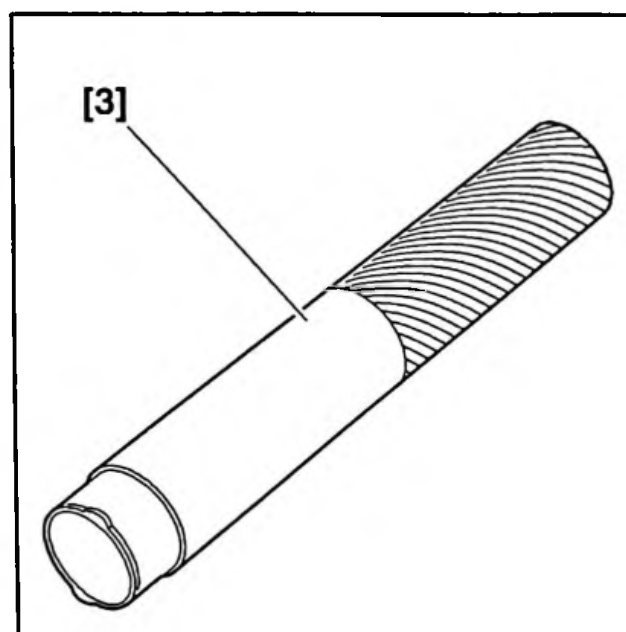


Fig : E5-P099C

[3] extracteur de joint Ø 16 mm 4164-T.G.

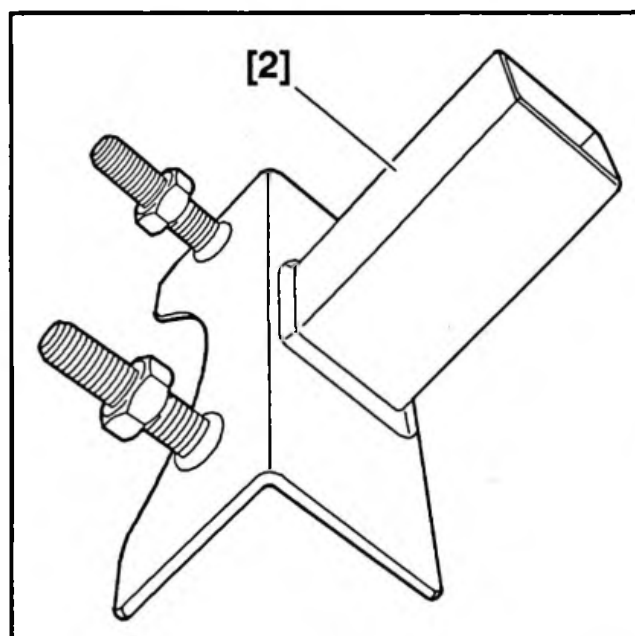


Fig : E5-P092C

[2] support de compresseur 4164-T.A.

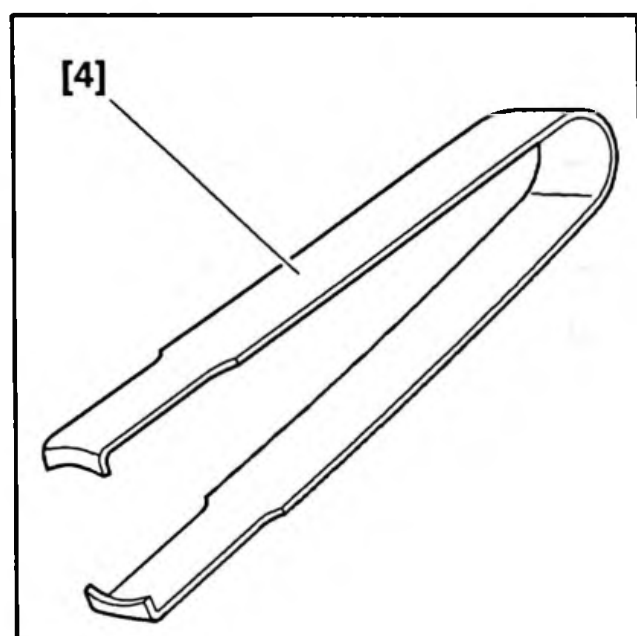


Fig : E5-P09AC

[4] pince d'extraction de joint 4164-T.H.

2 - DEPOSE

NOTA : Mesurer l'huile vidangée à l'aide d'une éprouvette graduée.

Vidanger le compresseur de son huile.

Obturer rapidement les orifices du compresseur.

Serrer l'outil [2] dans l'étau.

Monter le compresseur sur l'outil [2].

Déposer le plateau entraîneur (voir opération correspondante).

IMPERATIF : Lors des différentes opérations prendre soin de ne pas endommager les surfaces d'étanchéité.

Déposer la rondelle de feutre (2) (montée sur anneau métallique).

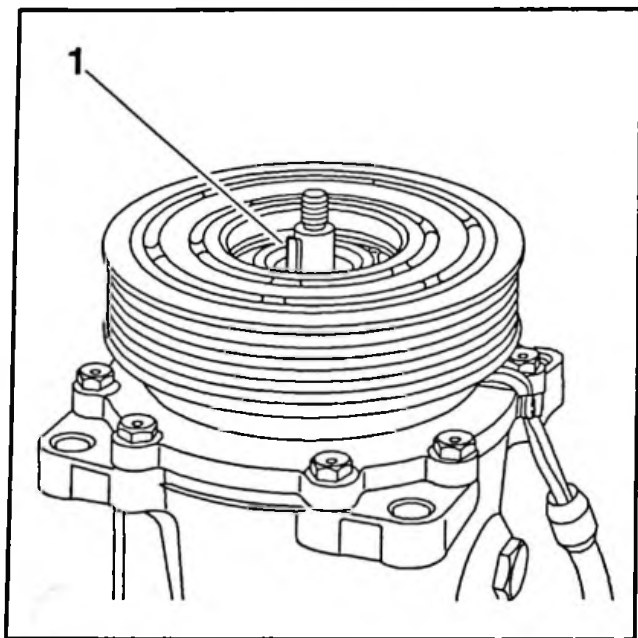


Fig : C5HP042C

Déposer la clavette (1).

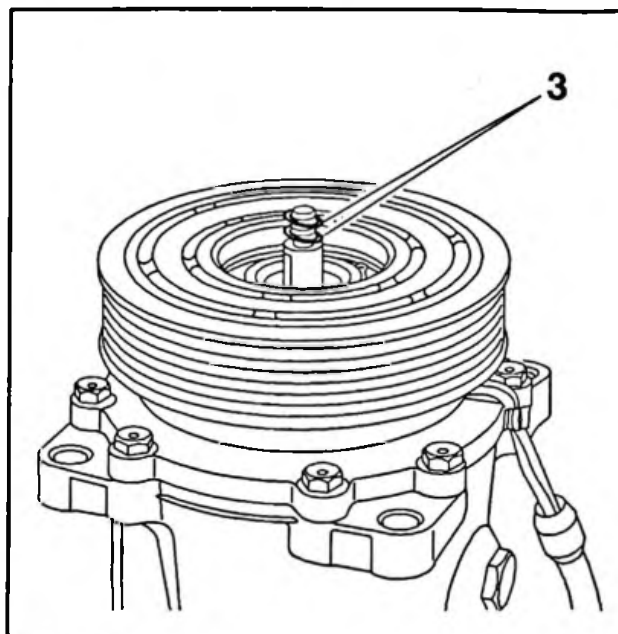


Fig : C5HP044C

Déposer les rondelles de réglage (3) à l'aide de l'outil [4].

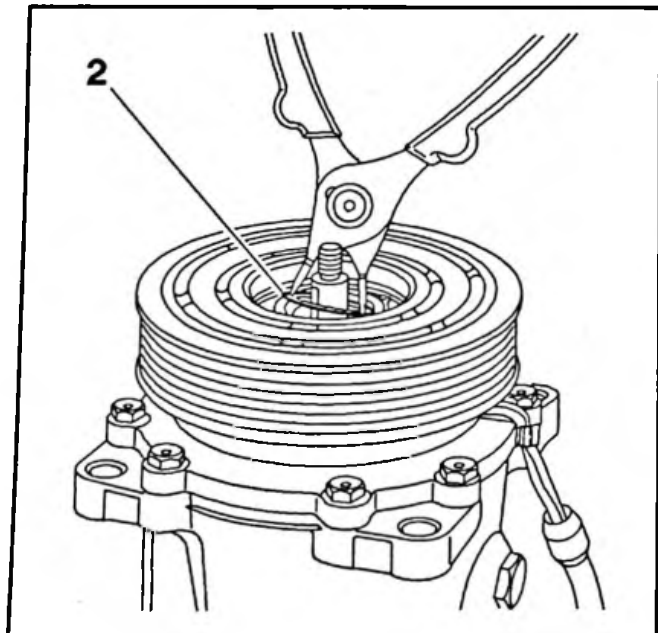


Fig : C5HP043C

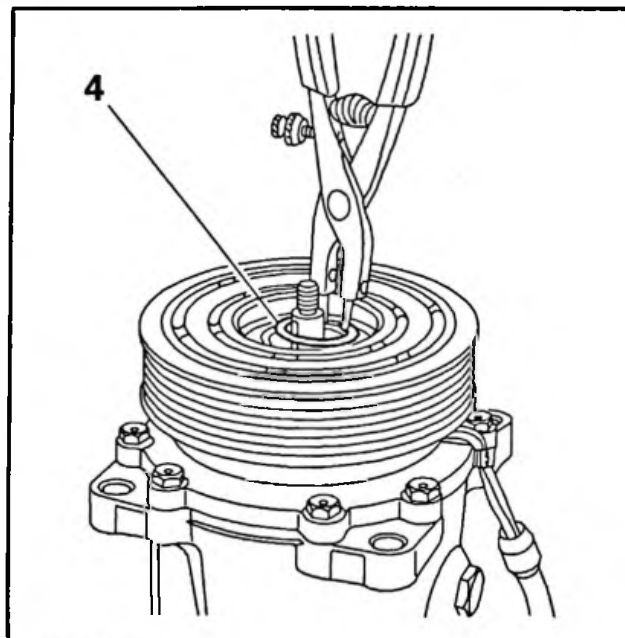


Fig : C5HP045C

Déposer le circlips (4).

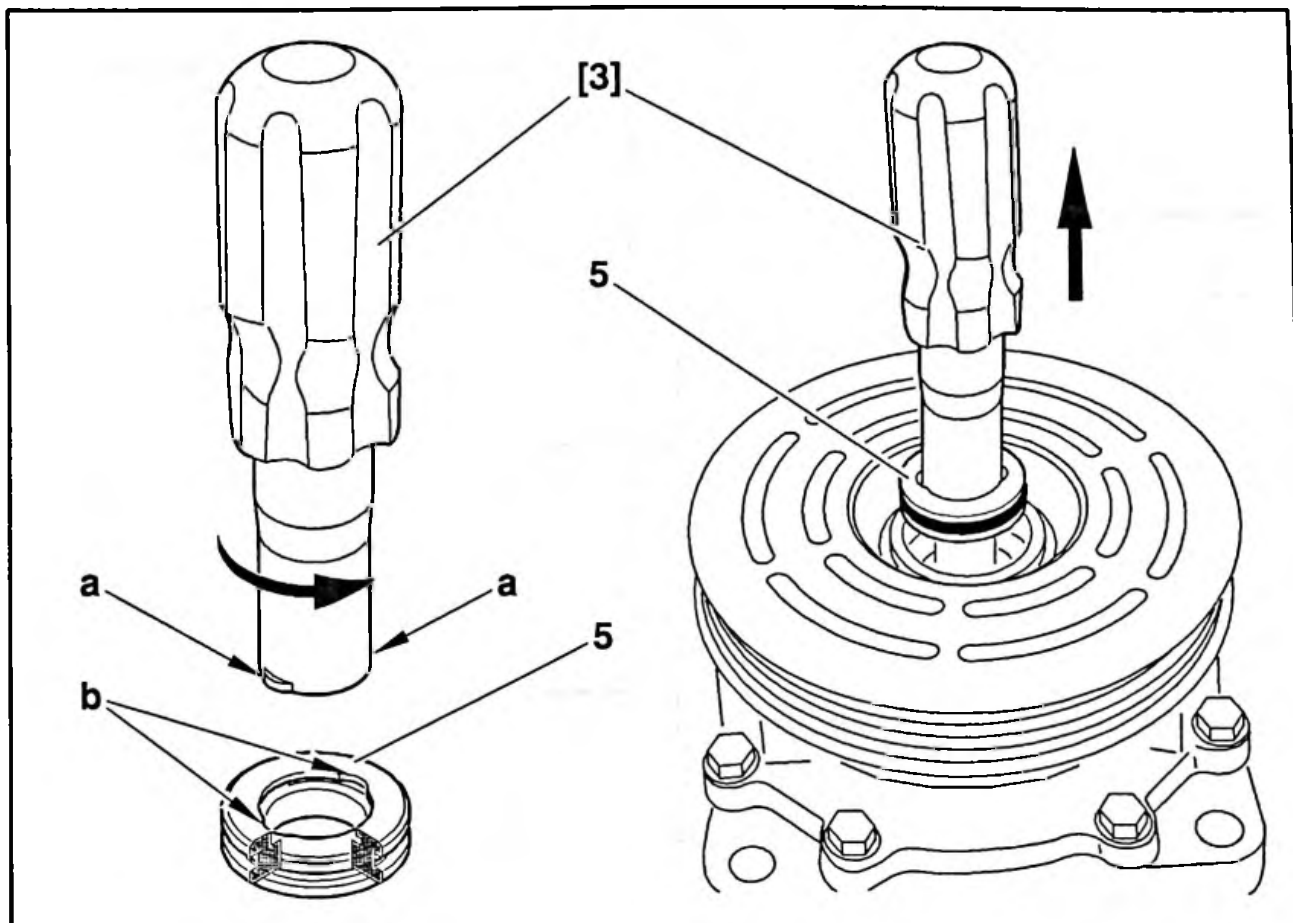


Fig : C5HP046D

Dépose du joint d'étanchéité :

- engager l'outil [3] à l'intérieur du moyeu
- placer les oreilles "a" de l'outil [3] dans les encoches "b" du joint d'étanchéité (5)
- tourner l'outil [3] de 1/4 tour (suivant flèche)
- tirer l'outil [3] pour sortir le joint d'étanchéité (5)

Nettoyer soigneusement le logement du joint d'étanchéité (5).

3 - REPOSE

IMPERATIF : Utiliser un joint neuf. Les surfaces d'étanchéité doivent être parfaitement propre.

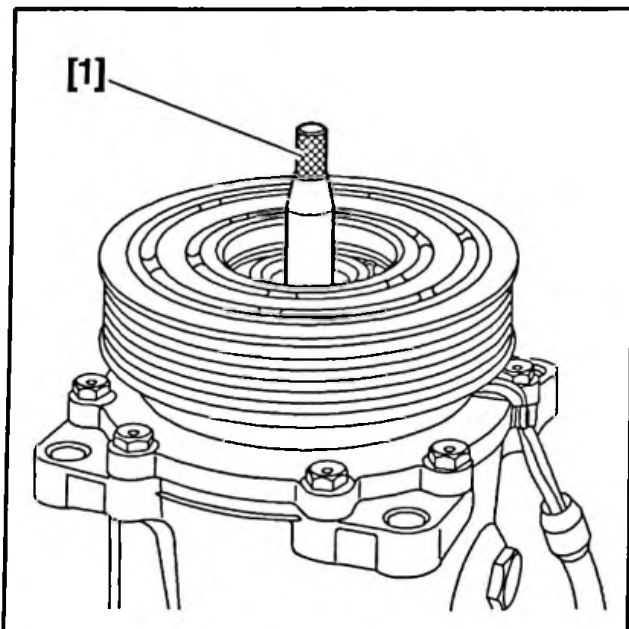


Fig : C5HP047C

Huiler avec l'huile préconisée :

- l'outil [1] (contrôler son état de surface)
- l'intérieur du moyeu
- le joint d'étanchéité (5)

Huile préconisée :

- compresseur à cylindrée variable : SP 10
- compresseur à cylindrée fixe : SP 20

Mettre en place l'outil [1].

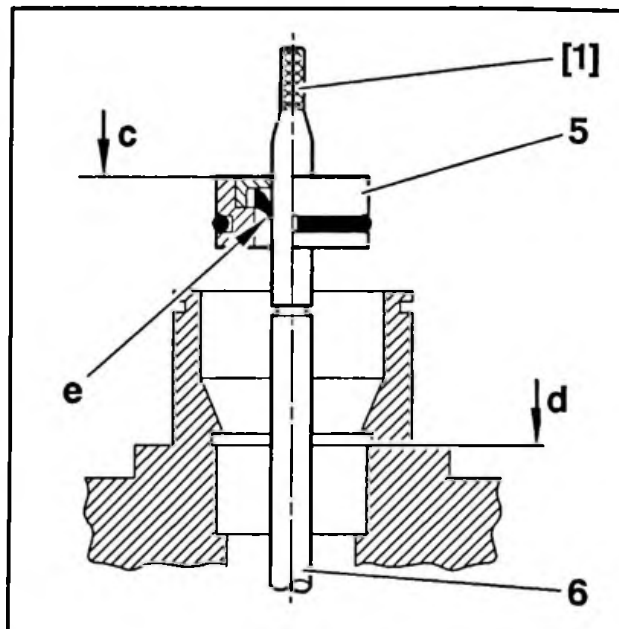


Fig : C5HP049C

Engager le joint d'étanchéité (5) sur l'arbre (6) ; à l'aide de l'outil [3].

La face supérieure "c" du joint d'étanchéité (5) doit se trouver en dessous de la gorge "d" du circlip.

NOTA : Ne pas forcer sur le joint d'étanchéité lors de son passage à la jonction de l'outil [1] et de l'épaulement de l'arbre (6) ; pour ne pas endommager les lèvres "e" du joint d'étanchéité (5).

Déposer les outils [1] et [3].

IMPERATIF : Toute dépose du joint d'étanchéité (5), nécessite son remplacement systématique.

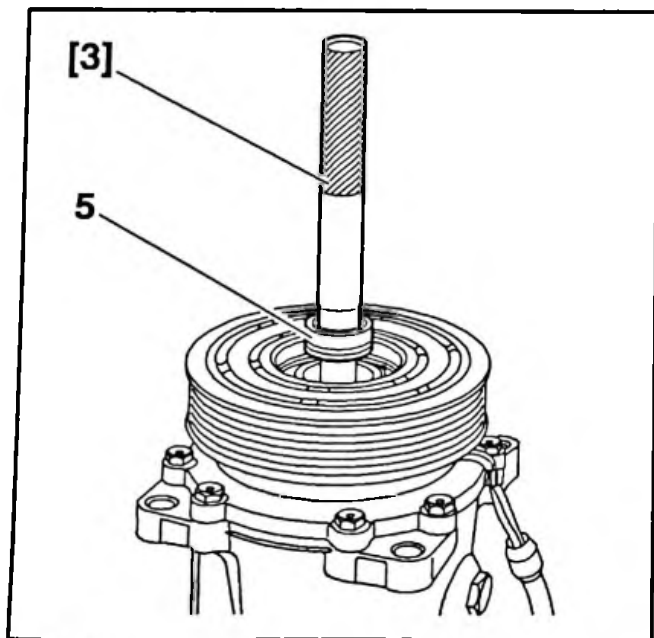


Fig : C5HP048C

Placer le joint sur l'outil [3].

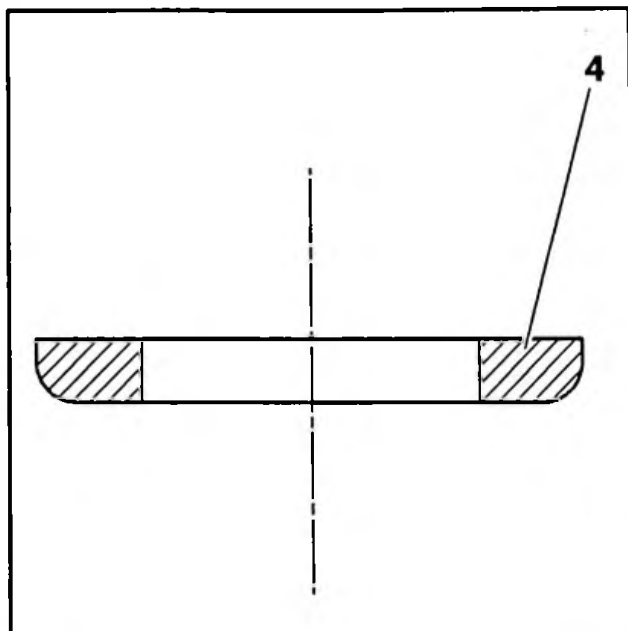


Fig : C5HP051C

IMPERATIF : Présenter la partie arrondie du circlips (4) côté joint d'étanchéité (5).

Reposer le circlips (4).

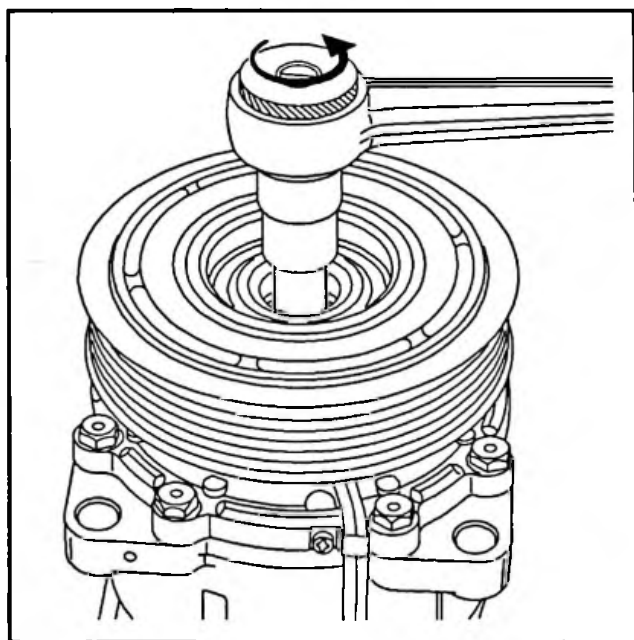


Fig : C5HP04AC

Rodage du joint d'étanchéité (5) :

- visser l'écrou sur l'arbre (6)
- faire tourner l'arbre (6) d'environ 10 tours

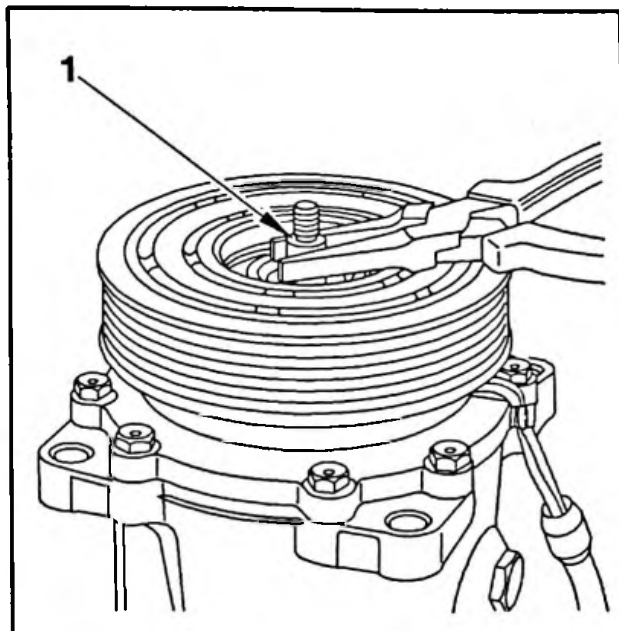


Fig : C5HP04BC

Poser :

- la clavette (1)
- les rondelles de réglage (3)
- la rondelle de feutre (2) (à l'aide d'une douille Ø 19 mm)

Reposer le plateau entraîneur (voir opération correspondante).

Déposer l'outil [1].

4 - MISE A NIVEAU DE L'HUILE

Huile préconisée :

- compresseur à cylindrée variable : SP 10
- compresseur à cylindrée fixe : SP 20

Quantité d'huile à remettre après vidange = quantité d'huile mesurée lors de la vidange.

ATTENTION : Après mise à niveau de l'huile, reposer rapidement le bouchon de remplissage afin d'éviter toute absorption d'humidité.

Reposer le compresseur de climatisation.

DEPOSE – REPOSE : GROUPE DE CHAUFFAGE

1 – DEPOSE

Déposer :

- la console centrale (voir opération correspondante)
- la planche de bord (voir opération correspondante)

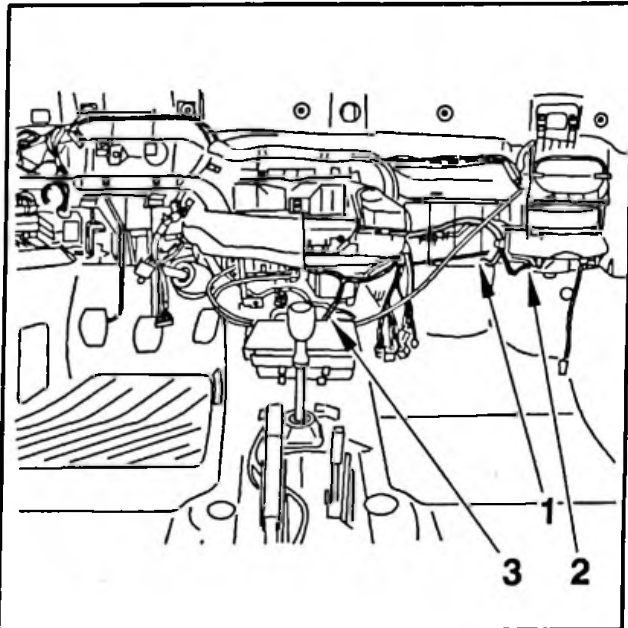


Fig : C5HP00YC

Débrancher :

- la résistance (1)
- le ventilateur (2)
- l'éclairage de la façade (3) des commandes de chauffage

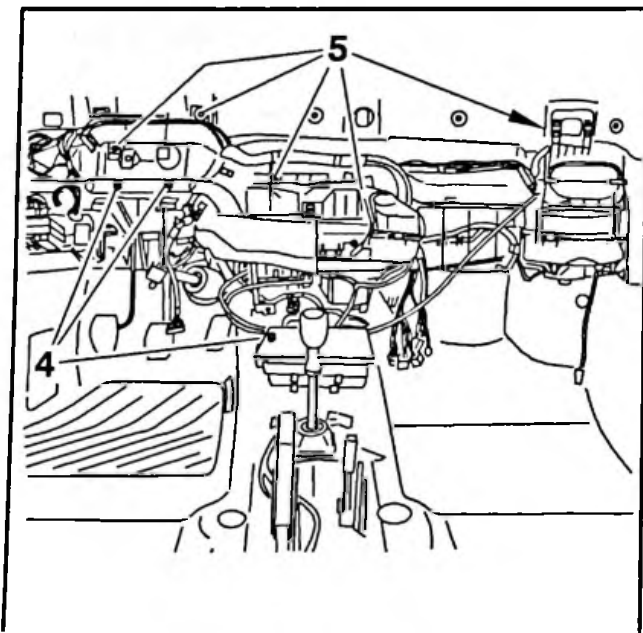


Fig : C5HP00ZC

Déposer :

- les fixations (4) du renfort
- les fixations (5) du support du faisceau électrique

Dégager le faisceau électrique.

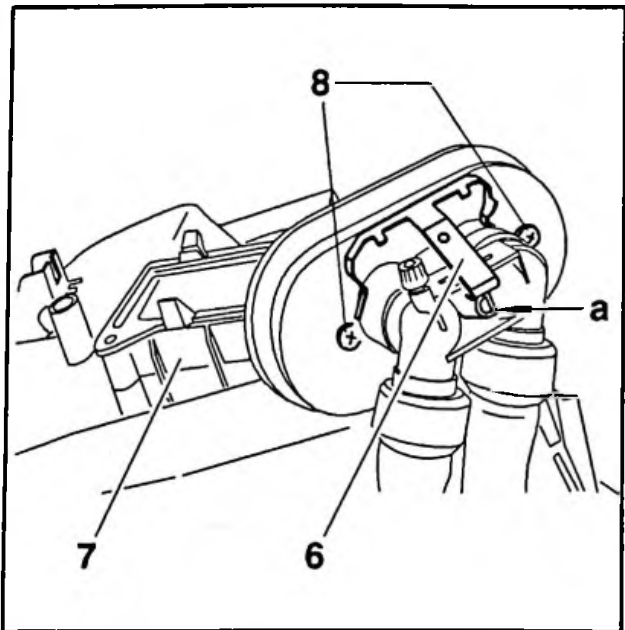


Fig : C5HP010C

Dégager le clip (6) de maintien des tuyauteries.

Déplacer vers la droite la patte (a) de maintien des tuyauteries de l'aérotherme (7).

Désaccoupler l'ensemble.

Déposer :

- les 2 vis (8)
- la tôle
- le joint

Dégager l'ensemble.

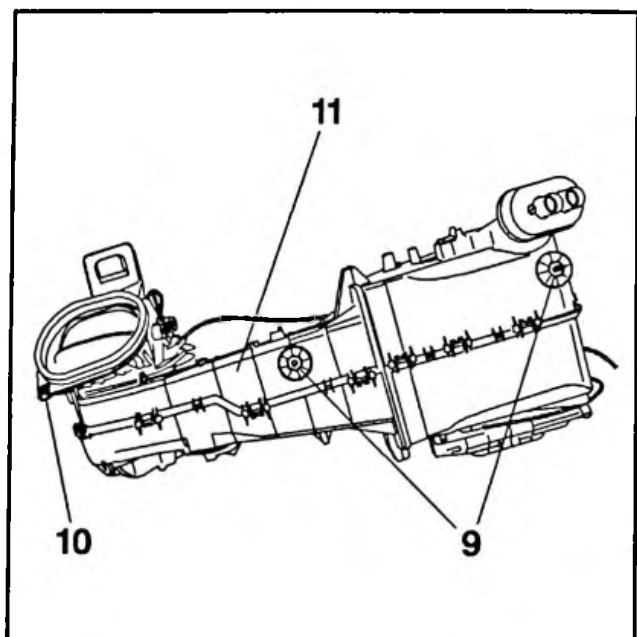


Fig : C5HP011C

Déposer :

- les 2 écrous (9)
- la vis (10)
- le groupe de chauffage (11)

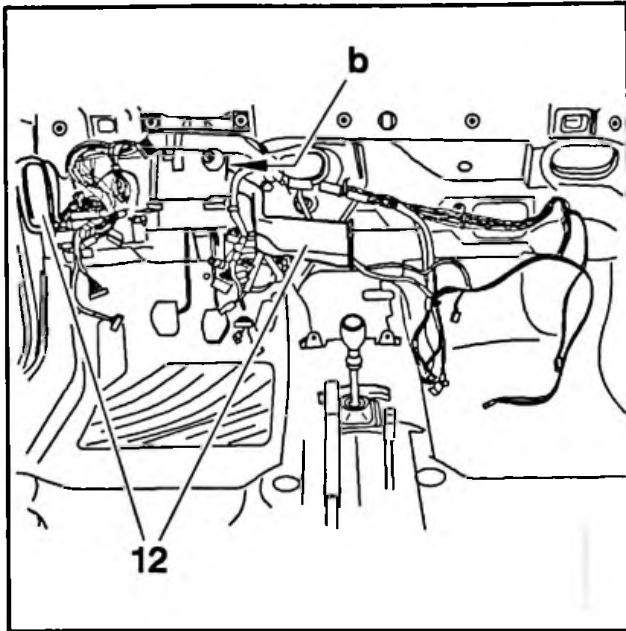


Fig : C5HP012C

Déposer la vis en "b".

Déboîter. Déposer les conduits (12).

2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

NOTA : Faire l'appoint du circuit de refroidissement et purger (voir opération correspondante).

DESCRIPTION : STATION DIAVIA

1 - DESCRIPTION

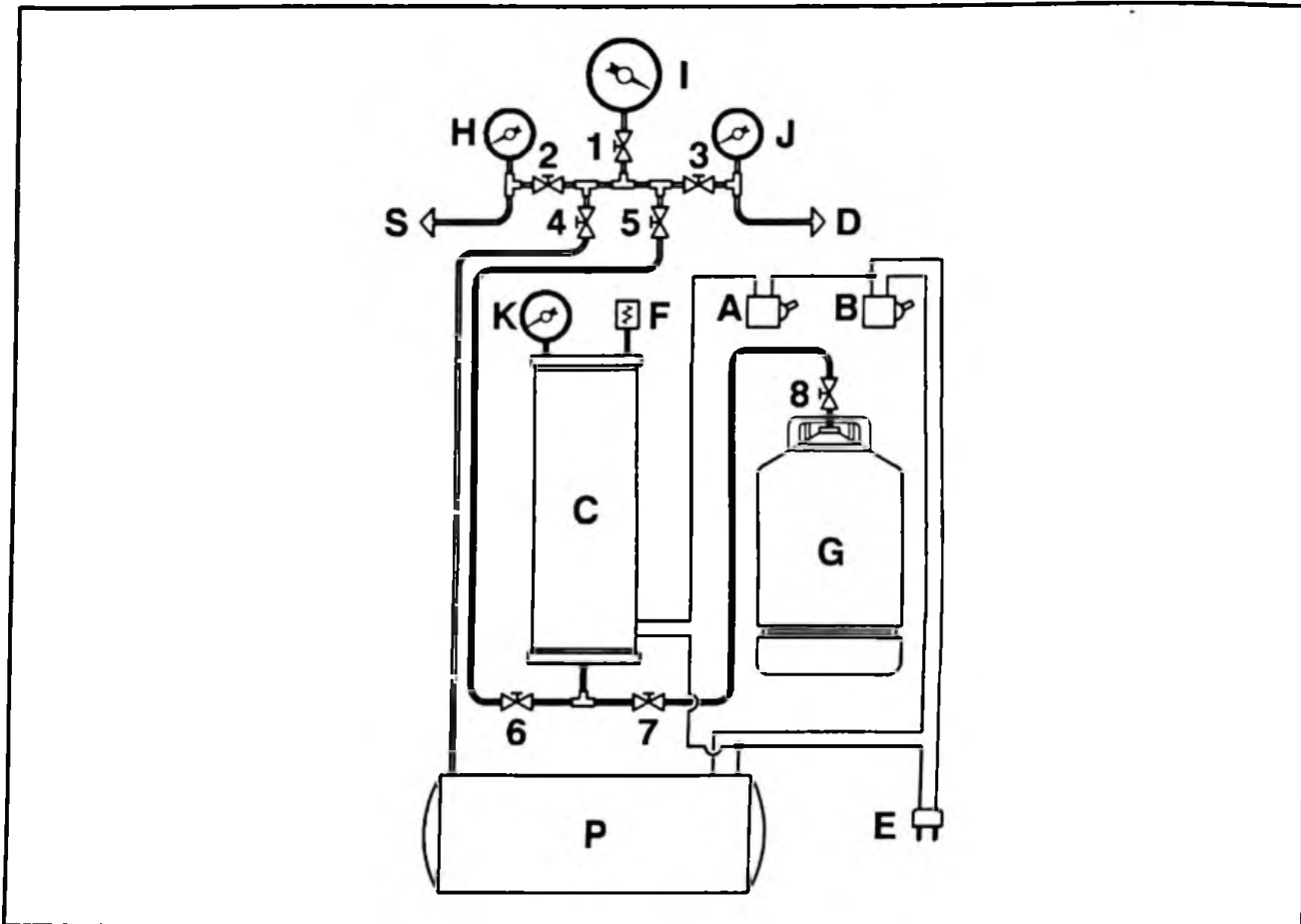


Fig : CSHP01XD

- | | |
|-----------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|
| (A) interrupteur moteur de pompe à vide. | (P) moteur pompe à vide. |
| (B) interrupteur réchauffeur cylindre doseur. | (S) soupape admission compresseur. |
| (C) cylindre doseur. | (1) robinet manomètre vide : MV. |
| (D) soupape décharge compresseur. | (2) robinet manomètre basse pression : LOW. |
| (E) fiche courant C.A 220 V / 50 HZ. | (3) robinet manomètre haute pression : HIGH. |
| (F) soupape de sécurité. | (4) robinet pompe à vide : VAC. |
| (G) bouteille de gaz R134a. | (5) robinet de charge : REF. |
| (H) manomètre basse pression : LOW. | (6) robinet sortie cylindre, pour le chargement de R134a. |
| (I) manomètre vide : VAC. | (7) robinet d'entrée cylindre. |
| (J) manomètre haute pression : HIGH. | (8) robinet de la bouteille de gaz R134a. |
| (K) manomètre de pression doseur : R134a. | |

CLIMATISATION

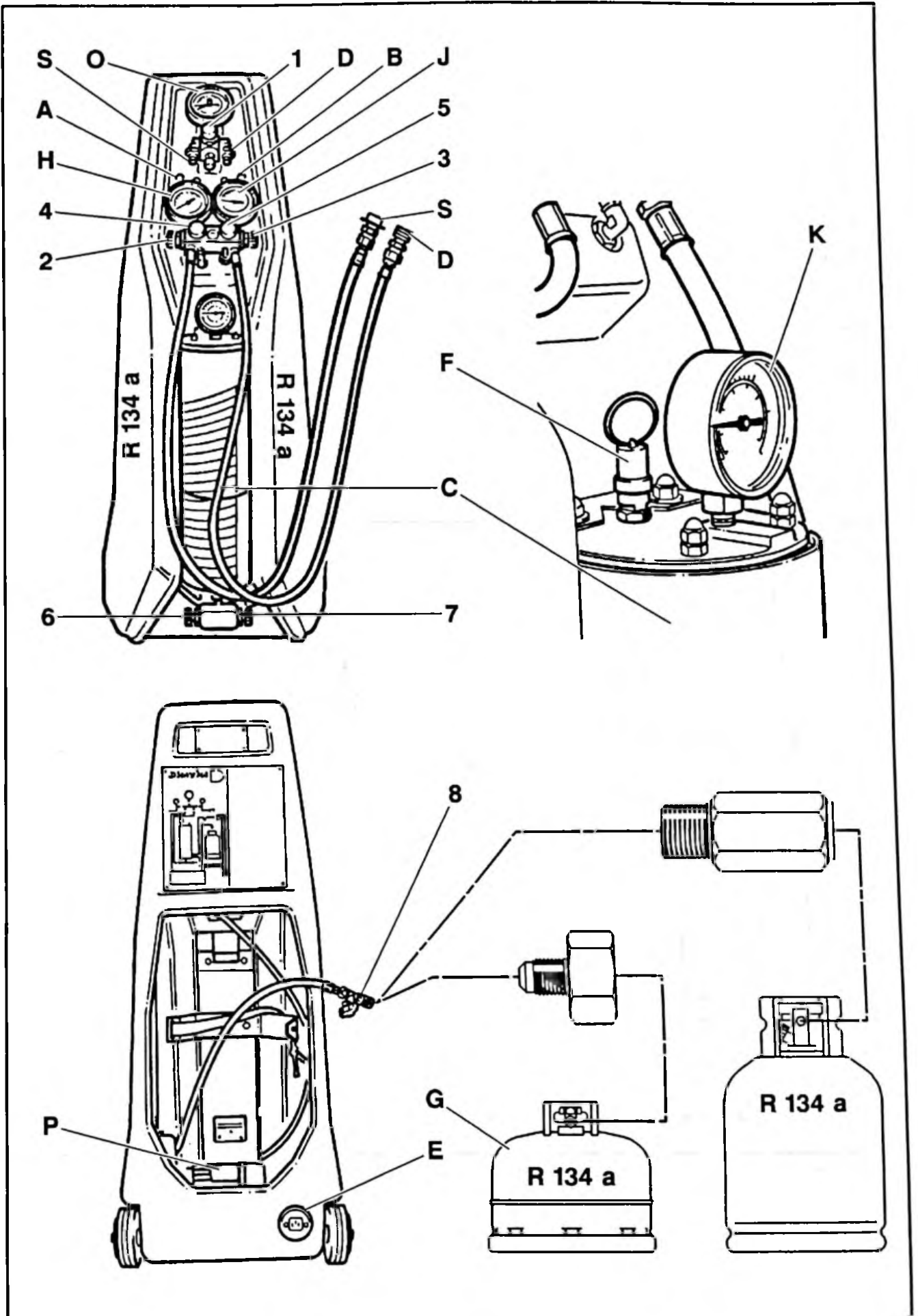


Fig : CSHP01YP

2 – ENTRETIEN D'UNE STATION DIAVIA

2.1 – Opérations préliminaires

Avant la livraison, la pompe à vide est remplie d'huile puis testée pour assurer l'étanchéité parfaite de l'installation interne.

A la livraison enlever la protection en plastique installée au dessous du bouchon (9).

2.2 – Première mise en marche

Avant de brancher la prise de courant s'assurer que :

- les robinets sont bien fermés
- les deux interrupteurs (A) et (B) sont ouverts (voyants éteints)
- le niveau d'huile est correct

2.3 – Contrôle niveau d'huile

Contrôler la qualité et le niveau d'huile.

Mettre en marche la pompe à vide : interrupteur (A).

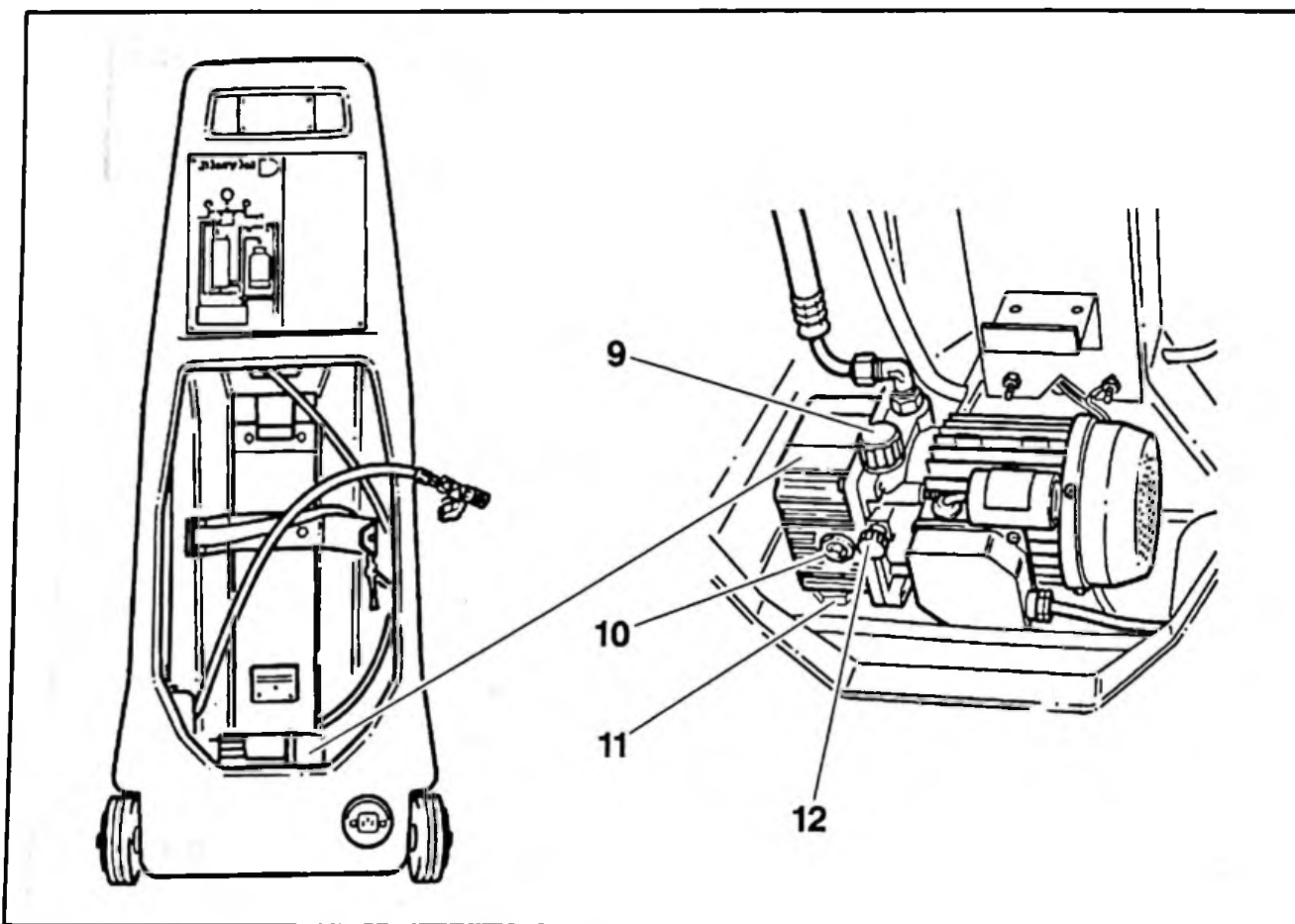


Fig : CSHP01TD

Effectuer les opérations suivantes :

- ouvrir partiellement le dispositif de lestage (12) pour éventuellement faire sortir les gaz incondensés
- après cinq minutes de fonctionnement, contrôler par le voyant (10) la qualité de l'huile (impuretés sur la surface d'huile) et le niveau (juste au dessus de la moitié du voyant)
- arrêter la pompe

Après contrôle la pompe est prête à l'emploi.

2.4 – Remplacement de l'huile

Remplacer l'huile dès que celle ci n'est plus claire et limpide.

Le remplacement doit être effectué pompe chaude.

Effectuer les opérations suivantes :

- ouvrir le bouchon de remplissage (9)
- ouvrir le bouchon de vidange (11)
- vidanger
- fermer le bouchon (11)
- remplir avec 0,45 litre d'huile spéciale
- fermer le bouchon (9)
- contrôler le niveau d'huile (10)

Huile préconisée :

- DIAVIA 041 116
- fournisseur LIOTARD
- fournisseur SUNISO 5GS

MANIPULATIONS : STATION DE CHARGE R134a

Manipulations :

- mise en service d'une station de charge
- purge de l'appareil
- remplissage du cylindre de charge
- branchement de la station de charge sur le circuit de réfrigération
- vidange du circuit de réfrigération du véhicule
- opération préalable à toute nouvelle recharge
- demi-charge gazeuse (recherche de fuite)
- tirage au vide du circuit du véhicule
- recharge du circuit (R134a)
- contrôle d'étanchéité

1 - MISE EN SERVICE D'UNE STATION DE CHARGE

Respecter les consignes de sécurité.

S'assurer de la fermeture des robinets de la station.

Contrôler le niveau d'huile de la pompe à vide (voir opération correspondante).

CLIMATISATION

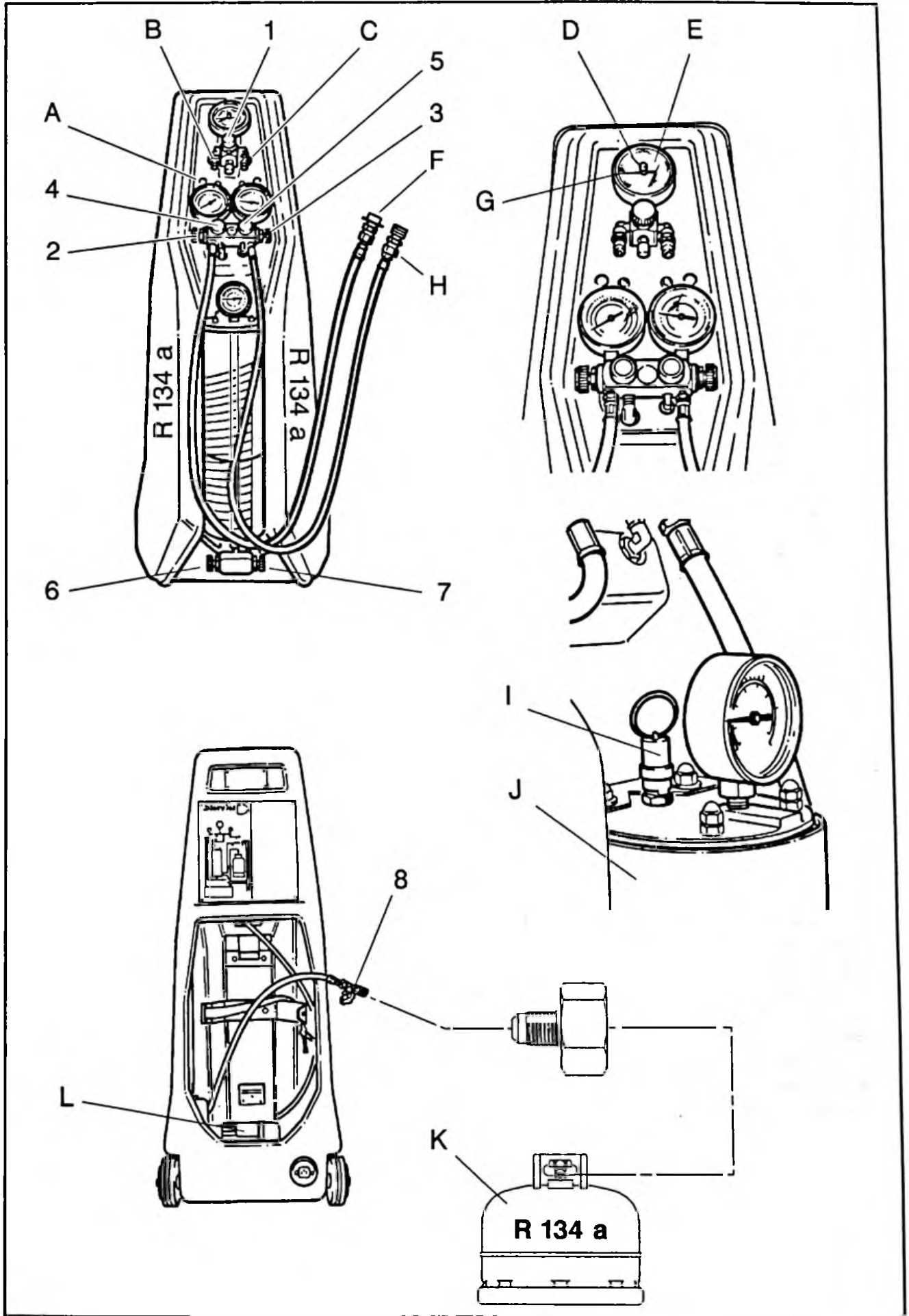


Fig : C5HP01NP

Raccorder le réservoir (K) au robinet (8).

Purger la station de charge (à sa première mise en service ou suite à une période prolongée sans utilisation).

2 – PURGE DE LA STATION DE CHARGE

Vérifier l'enclenchement des raccords (F) et (H) sur leur support.

S'assurer que le robinet (7) d'entrée du cylindre de charge soit fermé.

Ouvrir les robinets de :

- basse pression (2)
- haute pression (3)
- pompe à vide (4)
- charge (5)
- sortie cylindre (6)

Mettre en marche la pompe à vide (L) : interrupteur (A).

Ouvrir le robinet du manomètre vide (1).

Effectuer un tirage au vide pendant 30 minutes :

- fermer le robinet (4)
- arrêter la pompe (L) : interrupteur (A)
- tourner l'index mobile rouge (G) du vacuomètre (E) jusqu'à superposition à l'index noir (D)
- attendre environ 5 mn puis contrôler que l'indicateur noir (D) ne soit pas sensiblement éloigné de l'indicateur rouge (G)
- dans le cas contraire, chercher les fuites dans l'installation au moyen d'un détecteur de fuite
- fermer les robinets

3 – REMPLISSAGE DU CYLINDRE DE CHARGE

Purger la station de charge (si nécessaire).

Ouvrir :

- le robinet (8) de la bouteille de gaz ((K))
- le robinet (7) d'entrée cylindre

Laisser pénétrer lentement le réfrigérant à l'état liquide dans le cylindre (J).

A l'aide de la soupape de sûreté (I) faire chuter légèrement la pression régnant dans le cylindre doseur (J) au fur et à mesure du transfert du réfrigérant.

NOTA : Une charge suffisante étant obtenue à environ 3/4 du cylindre.

Fermer les robinets.

4 - BRANCHEMENT DE LA STATION DE CHARGE SUR LE CIRCUIT DE REFRIGERATION

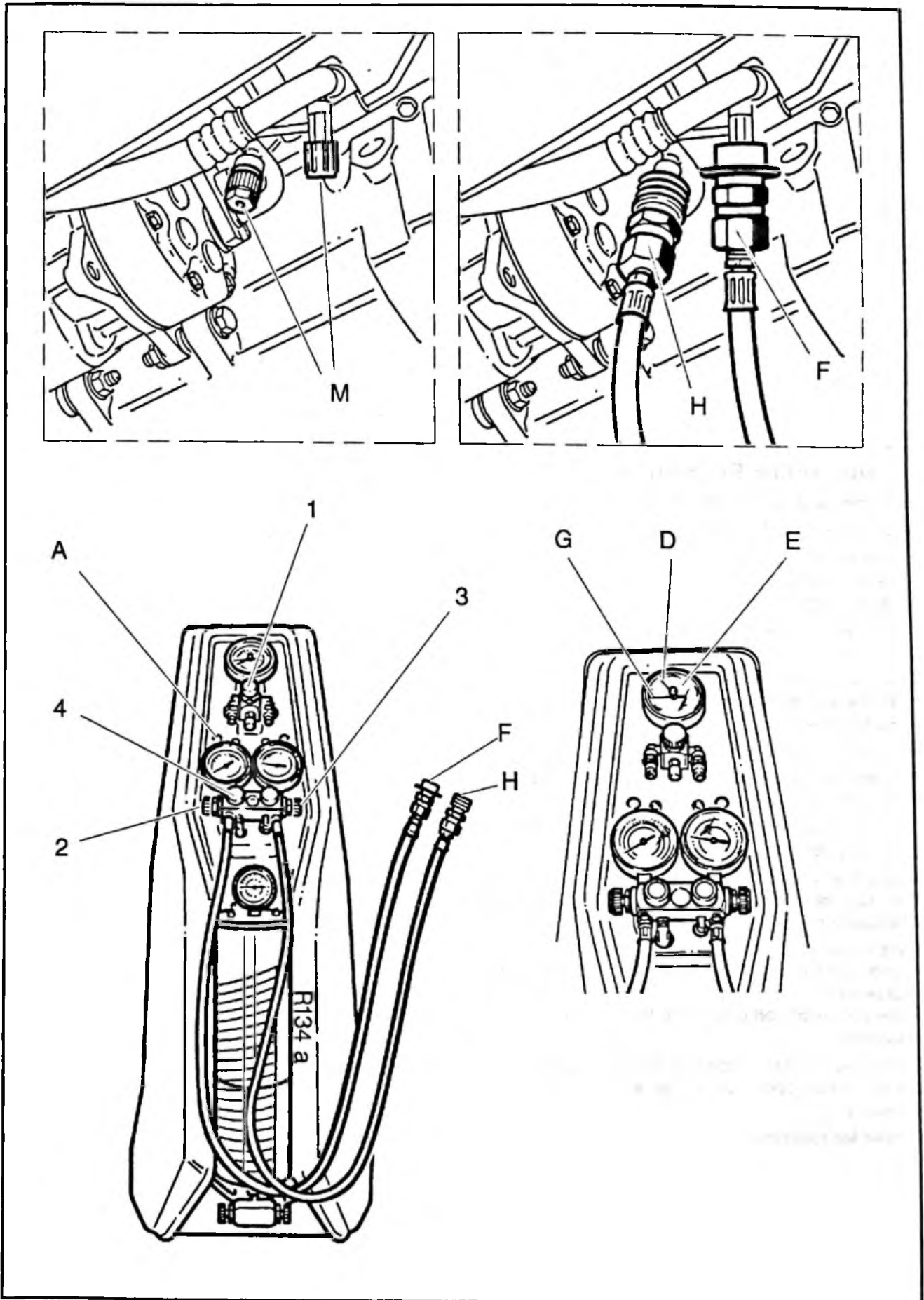


Fig : C5HP01PP

Respecter les consignes de sécurité.

Moteur du véhicule à l'arrêt.

Déposer les 2 capuchons de protection (M).

Brancher les flexibles :

- le raccord encliquetable haute pression (H)
- le raccord encliquetable basse pression (F)

5 – VIDANGE DU CIRCUIT DE REFRIGERATION DU VEHICULE

Brancher la station sur le circuit du véhicule.

Ouvrir les robinets de :

- basse pression (2)
- pompe à vide (4) (progressivement)

NOTA : L'opération de vidange doit être effectuée très lentement car une détente brutale entraîne l'huile de lubrification du compresseur.

Fermer les robinets.

6 – OPERATION PREALABLE A TOUTE NOUVELLE RECHARGE

Brancher la station sur le circuit du véhicule.

Vidanger le circuit de réfrigérant.

Ouvrir les robinets de :

- basse pression (2)
- haute pression (3)

Mettre en marche la pompe à vide (L) ; interrupteur (A).

Ouvrir les robinets de :

- pompe à vide (4)
- manomètre vide (1)

Effectuer un tirage au vide pendant 15 minutes.

Fermer le robinet d'aspiration pompe à vide (4).

Arrêter la pompe à vide : interrupteur (A).

Tourner l'index mobile rouge (G) du vacuomètre (E) jusqu'à superposition à l'index noir (D).

Attendre environ 5 mn puis contrôler que l'indicateur noir (D) ne soit pas sensiblement éloigné de l'indicateur rouge (G).

Dans le cas contraire, chercher :

- un défaut d'étanchéité (voir opération demi-charge gazeuse)
- une concentration d'humidité (voir opération tirage au vide)

Si l'aiguille (D) du vacuomètre (E) n'a pas changé de position (voir opération tirage au vide du circuit véhicule).

Fermer les robinets.

7 – DEMI-CHARGE GAZEUSE

Défaut d'étanchéité.

Brancher la station sur le circuit du véhicule.

Ouvrir les robinets de :

- basse pression (2)
- haute pression (3)
- charge (5)
- sortie cylindre (6)

Laisser pénétrer, dans le circuit de charge, environ 200 gr de R134a.

Fermer le robinet (6).

Rechercher les fuites éventuelles.

Fermer les robinets.

8 – TIRAGE AU VIDE DU CIRCUIT DU VEHICULE

Brancher la station sur le circuit du véhicule.

Ouvrir les robinets de :

- basse pression (2)
- haute pression (3)

Mettre en marche la pompe à vide (L) : interrupteur (A).

Ouvrir les robinets de :

- pompe à vide (4)
- manomètre vide (1)

Effectuer un tirage au vide pendant 45 minutes.

Fermer le robinet d'aspiration pompe à vide (4).

Arrêter la pompe à vide.

Fermer le robinet du manomètre vide (1).

9 - RECHARGE DU CIRCUIT (R134a)

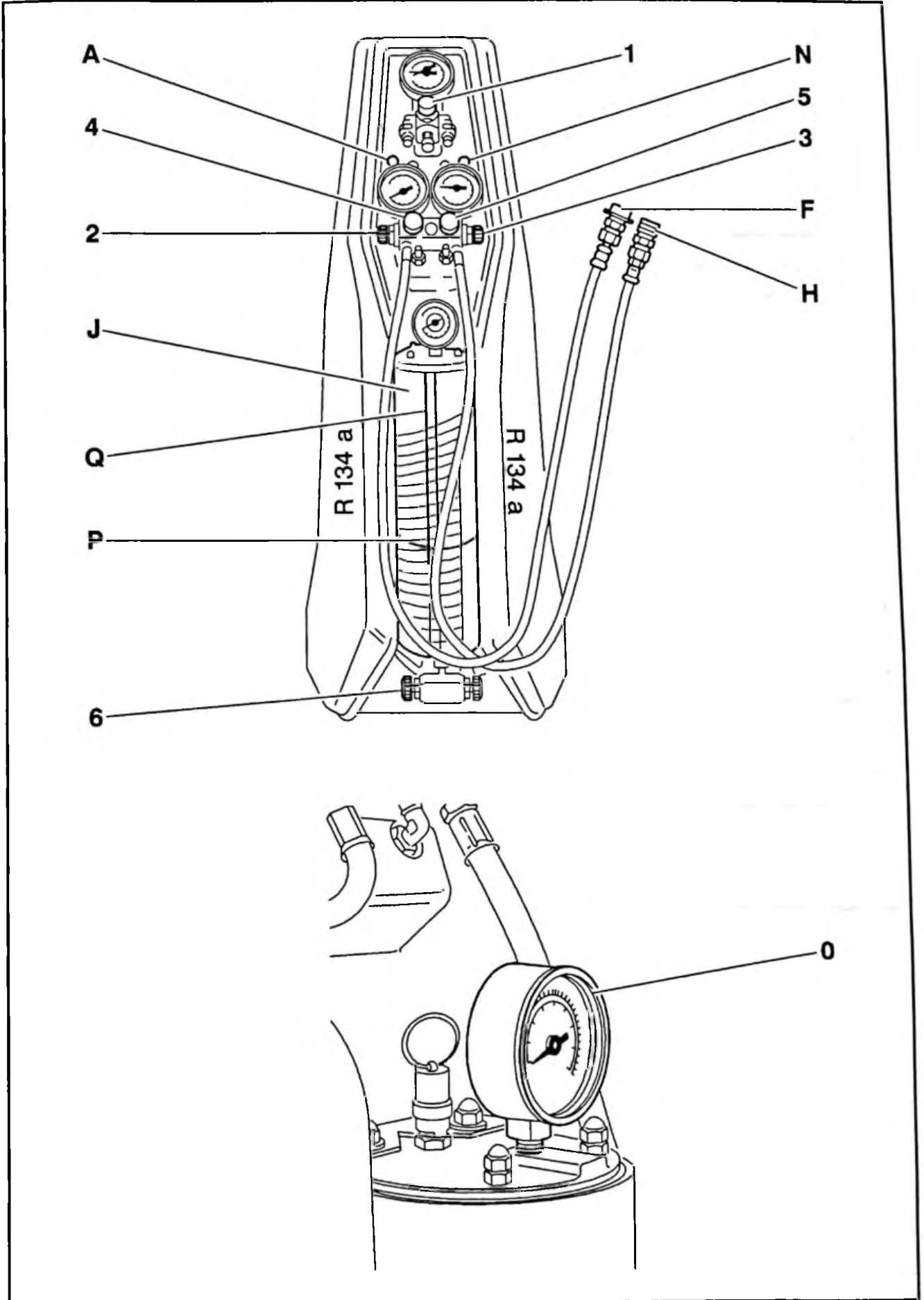


Fig : C5HP04CP

A l'aide du cylindre de charge.

(voir opération remplissage du cylindre de charge).

Mettre sous tension la résistance du cylindre (J) avec l'interrupteur (N) afin d'atteindre une pression au manomètre (O) de 7 à 9 bars.

Tourner le tambour du cylindre gradué (J) devant la colonne-jauge (Q) en rapport avec la pression indiquée par le manomètre (O).

Lire la masse correspondante de réfrigérant, en soustraire la masse préconisée.

XANTIA	
975 ±25 g	03/1993->
875 ±25 g	10/1994->

Repérer le niveau à atteindre après la charge à l'aide de l'index (P).

Les robinets haute pression et basse pression sont ouverts.

Ouvrir les robinets de :

- charge (5)
- sortie cylindre (6)

Introduire, le plus rapidement possible, la quantité de R134a nécessaire.

Fermer les robinets de :

- sortie cylindre (6)
- basse pression (2)
- haute pression (3)
- charge (5)

Couper la résistance du cylindre de charge (J) : interrupteur (N).

Débrancher avec précautions les flexibles haute pression (H) et basse pression (F).

ATTENTION : Les flexibles contiennent à ce moment du R134a liquide. Poser un chiffon sur les raccords pendant le débranchement pour éviter les projections.

Poser les capuchons protecteurs (M).

Procéder à un contrôle d'étanchéité du circuit.

Xantia

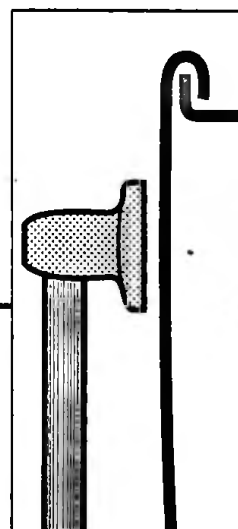
SEPTEMBRE 1995

RÉF.

BRE 0125 F

EQUIPEMENT SPECIFICITES BREAK

- PARTIE ARRIERE
- PAVILLON
- VITRAGES
- SIEGES ET GARNISSAGES
- PROTECTIONS ET SECURITES



AUTOMOBILES CITROËN
DIRECTION COMMERCE EUROPE
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

PARTIE ARRIERE

DEPOSE - REPOSE : VOLET ARRIERE 3
DESHABILLAGE - HABILLAGE : VOLET ARRIERE 4

PAVILLON

DEPOSE - REPOSE : BARRE LONGITUDINALE DE TOIT 8

VITRAGES

REPLACEMENT : VITRE DE VOLET ARRIERE 10
REPLACEMENT : VITRE DE CUSTODE 15

SIEGES ET GARNISSAGES

DEPOSE - REPOSE : DOSSIER MONOBLOC D'ASSISE ARRIERE 19
DEPOSE - REPOSE : GARNISSAGE DE COFFRE 21

PROTECTIONS ET SECURITES

DEPOSE - REPOSE : PARE-CHOCS ARRIERE 23

DEPOSE – REPOSE : VOLET ARRIERE

1 – DEPOSE

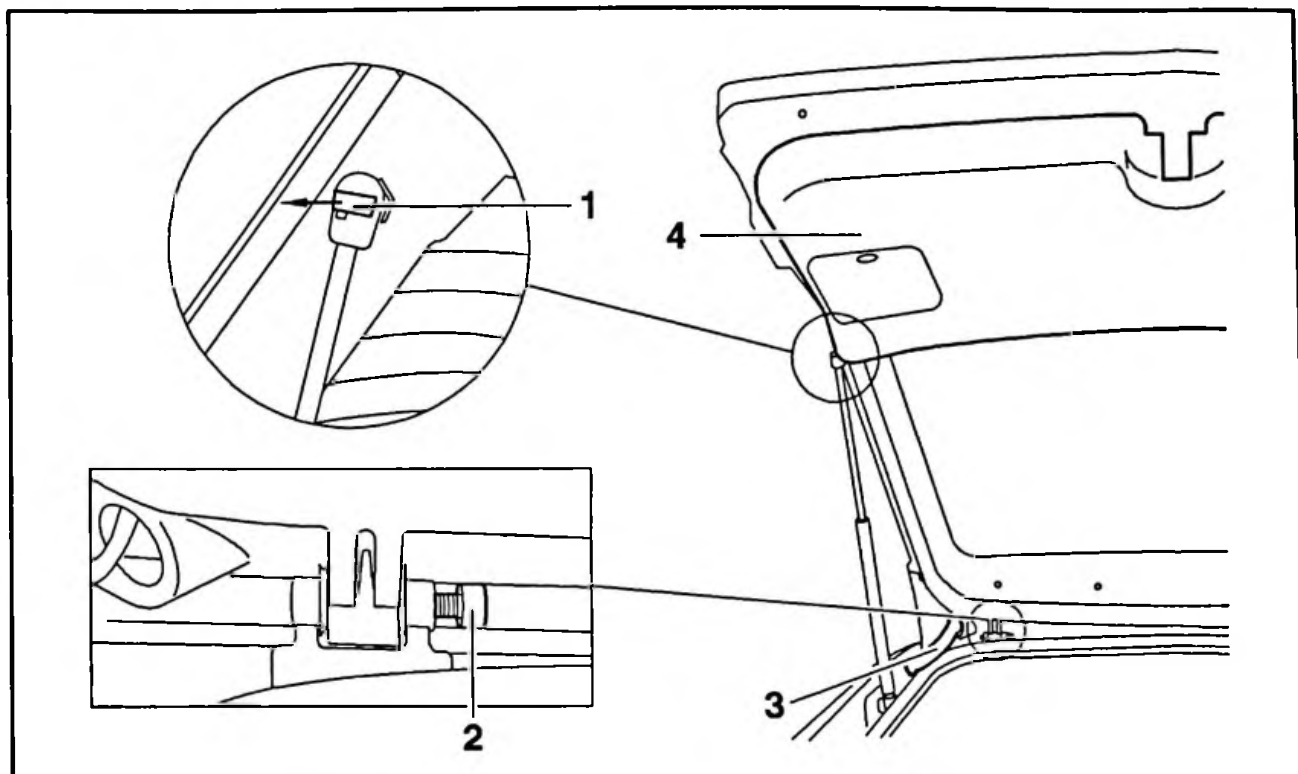


Fig : C4BP089D

Ouvrir le volet arrière.

Déposer la garniture (4) de volet arrière.

Dégager les faisceaux électriques (3) de la doublure de volet.

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

Déboîter la rotule des équilibreur de volet arrière.

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

Opération nécessitant deux opérateurs :

- déposer les axes de charnières (2) (dévisser)
- déposer le volet arrière

2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse de la dépose.

ATTENTION : Respecter le couple de serrage de l'axe des charnières : 1,4 m.daN.

DESHABILLAGE – HABILLAGE : VOILET ARRIERE

1 – DESHABILLAGE

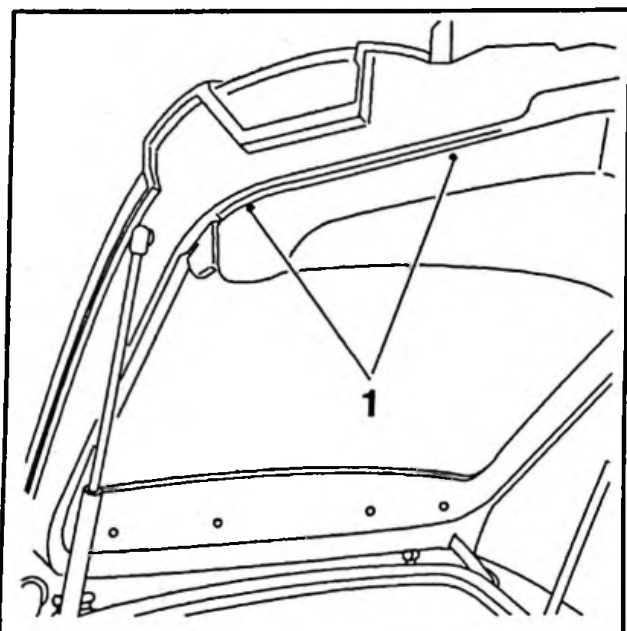


Fig : C4BP08AC

Ouvrir le volet arrière.

Déposer les vis (1) (de chaque côté).

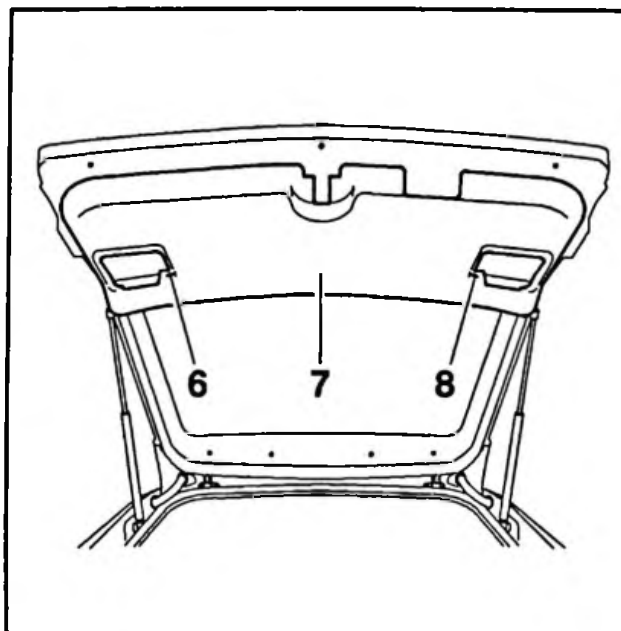


Fig : C4BP08CC

Déposer :

- les vis (6),(8)
- la garniture (7) de volet arrière

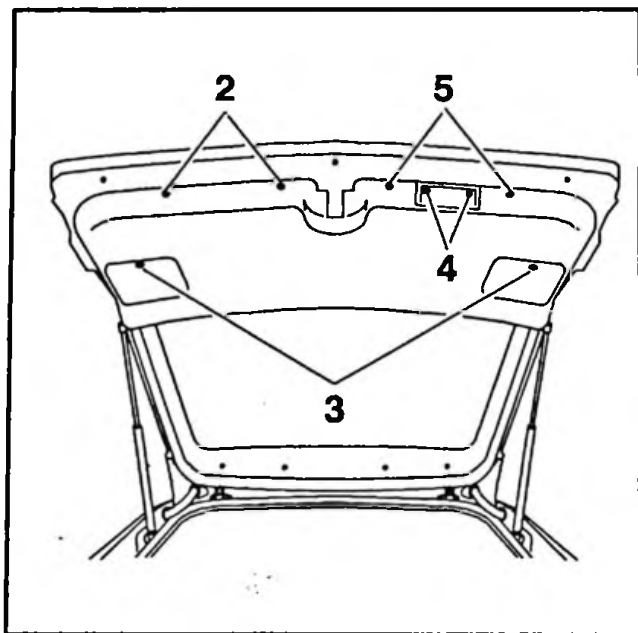


Fig : C4BP08BC

Déposer :

- les vis (2),(5)
- la poignée (vis (4))
- les obturateurs (3)

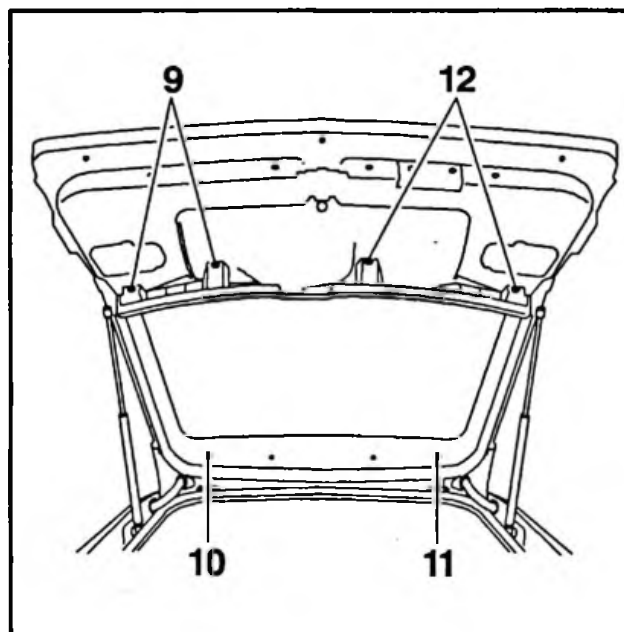


Fig : C4BP08DC

Déposer :

- le bandeau inférieur (vis (9),(12))
- les bandeaux latéraux (vis (10),(11))

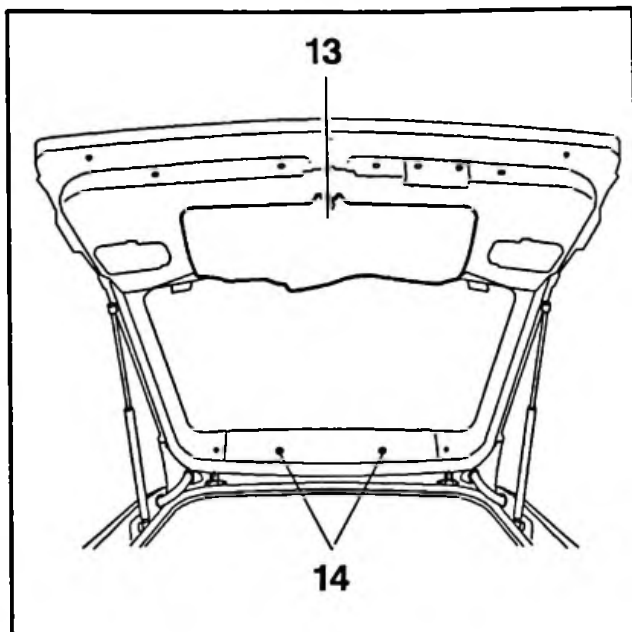


Fig : C4BP08EC

Déposer :

- la protection d'étanchéité (13)
- le bandeau supérieur (vis (14))

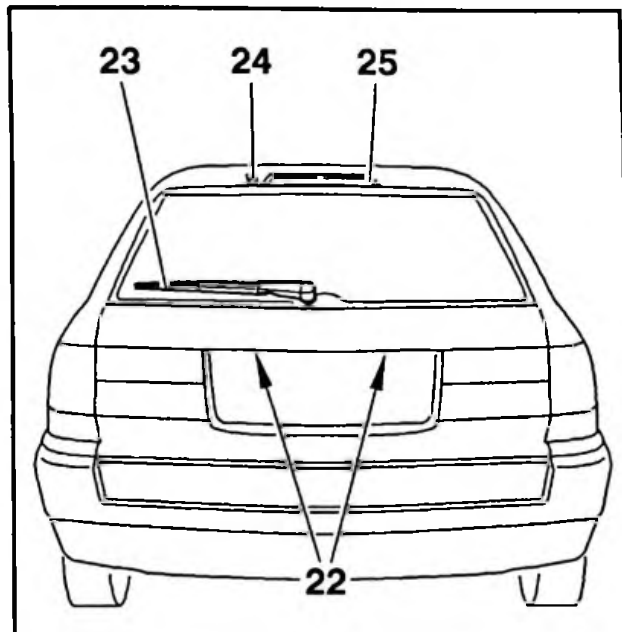


Fig : C4BP08GC

Désaccoupler le tuyau lave-vitre (24).

Déconnecter le troisième feu de stop (25).

Déposer :

- le troisième feu de stop (25)
- l'ensemble bras-balai essuie-vitre (23)
- les éclaireurs de plaque de police (22)

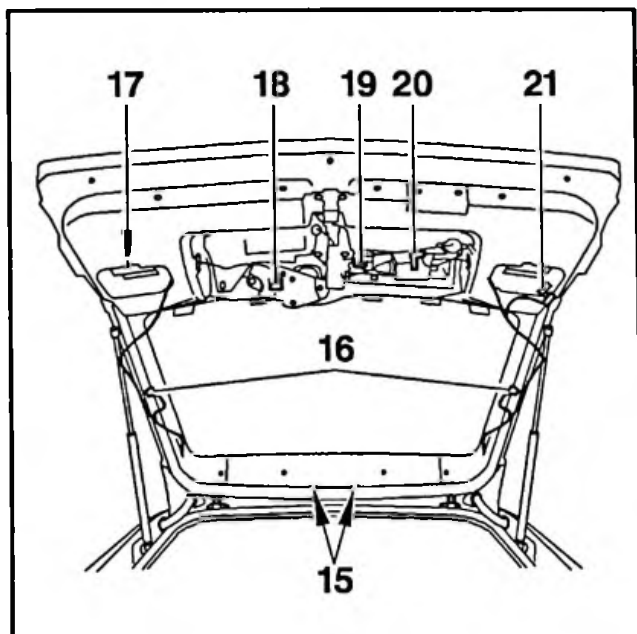


Fig : C4BP08FC

Déconnecter :

- la résistance de la lunette arrière (16)
- le moteur essuie-vitre (18)
- les éclaireurs de plaque de police (19)
- la fermeture centralisée (20)
- les feux arrière (17),(21)

Déposer les vis (15) (troisième feu de stop).

PARTIE ARRIERE

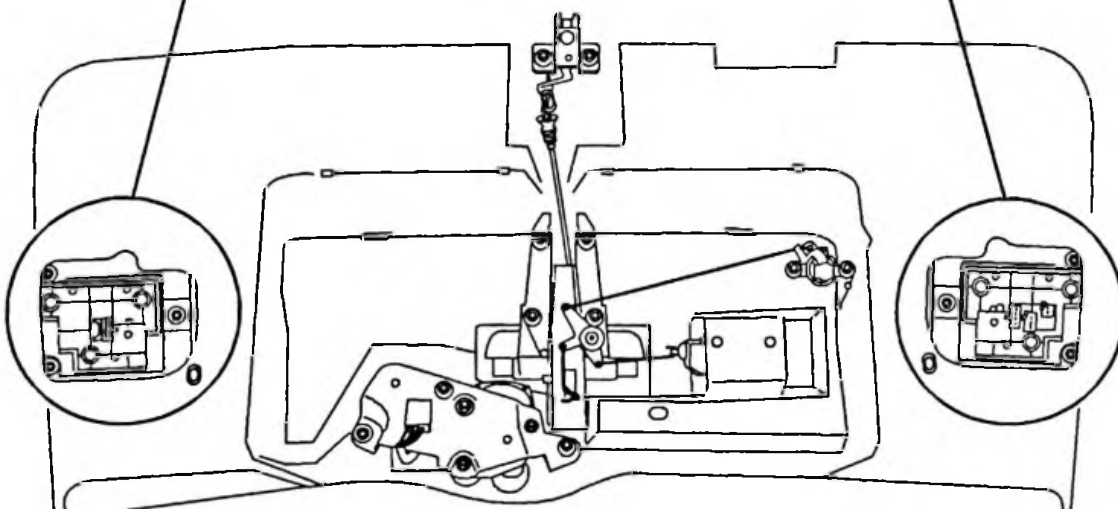
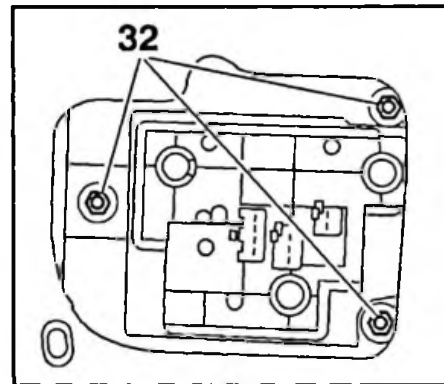
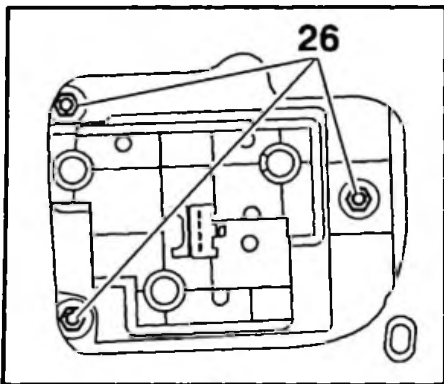
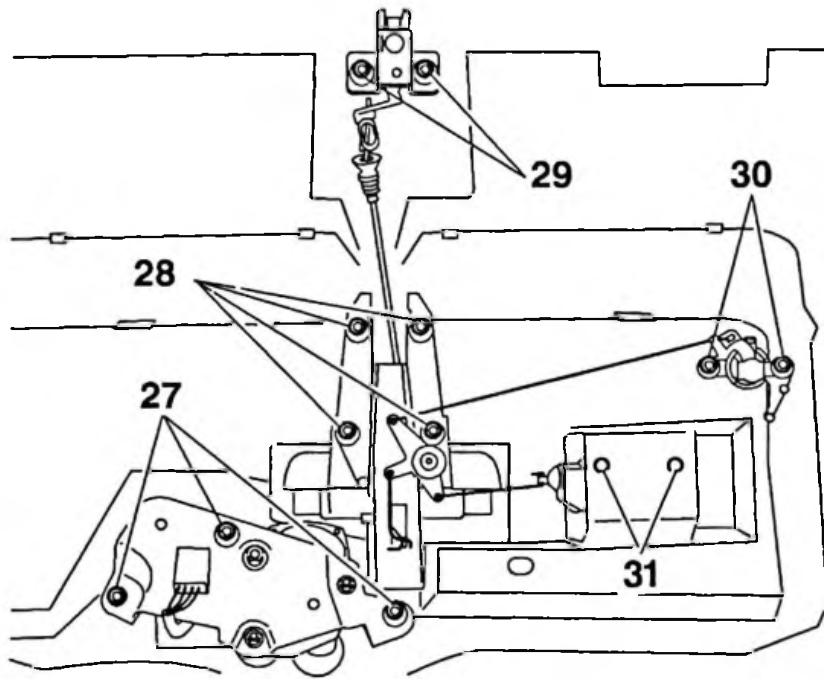


Fig : C4BP08HP

Déposer :

- les cabochons feux arrière (vis (26),(32))
- le moteur essuie-vitre (vis (27))
- le support de verrou (vis (30))
- le verrouillage centralisé (suivant équipement) (vis (31))
- le crochet de verrouillage (vis (29))
- la platine de serrure (vis (28))

2 - HABILLAGE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de déshabillage.

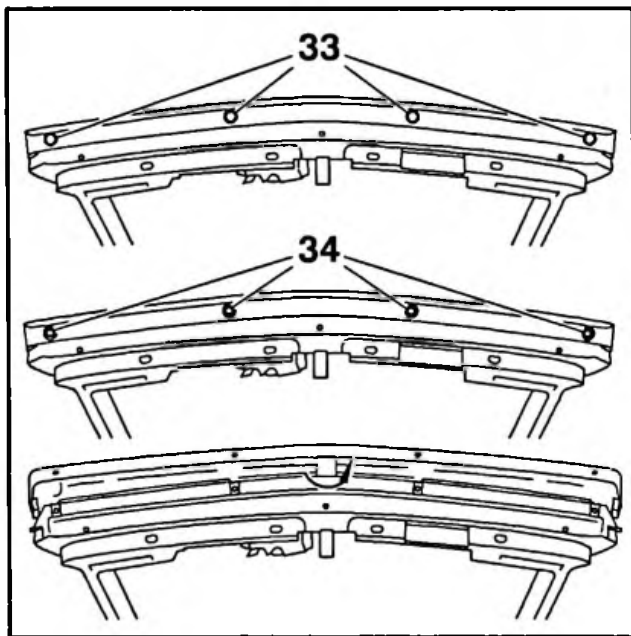


Fig : C4BP08JC

Déposer :

- les obturateurs (33)
- les vis (34)

Soulever puis tirer le bandeau inférieur pour libérer les pattes des encoches supérieures (35).

Déposer le bandeau.

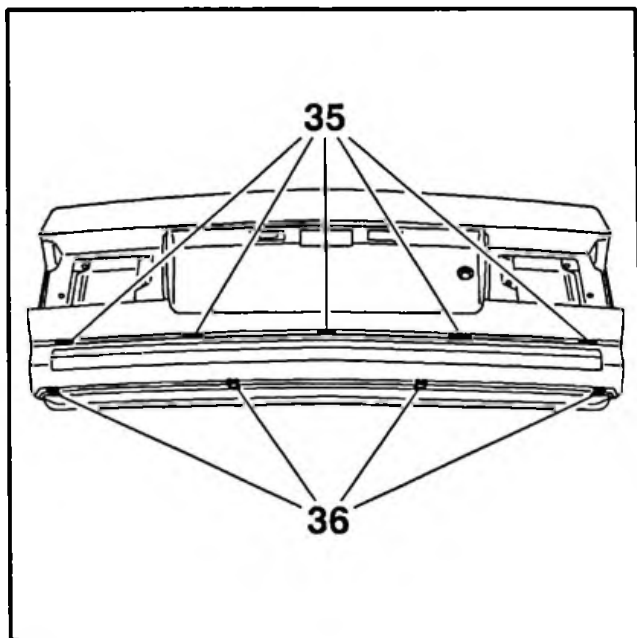


Fig : C4BP08KC

Encoches supérieures (35).

Déposer les écrous clips (36).

DEPOSE – REPOSE : BARRE LONGITUDINALE DE TOIT

1 – DEPOSE

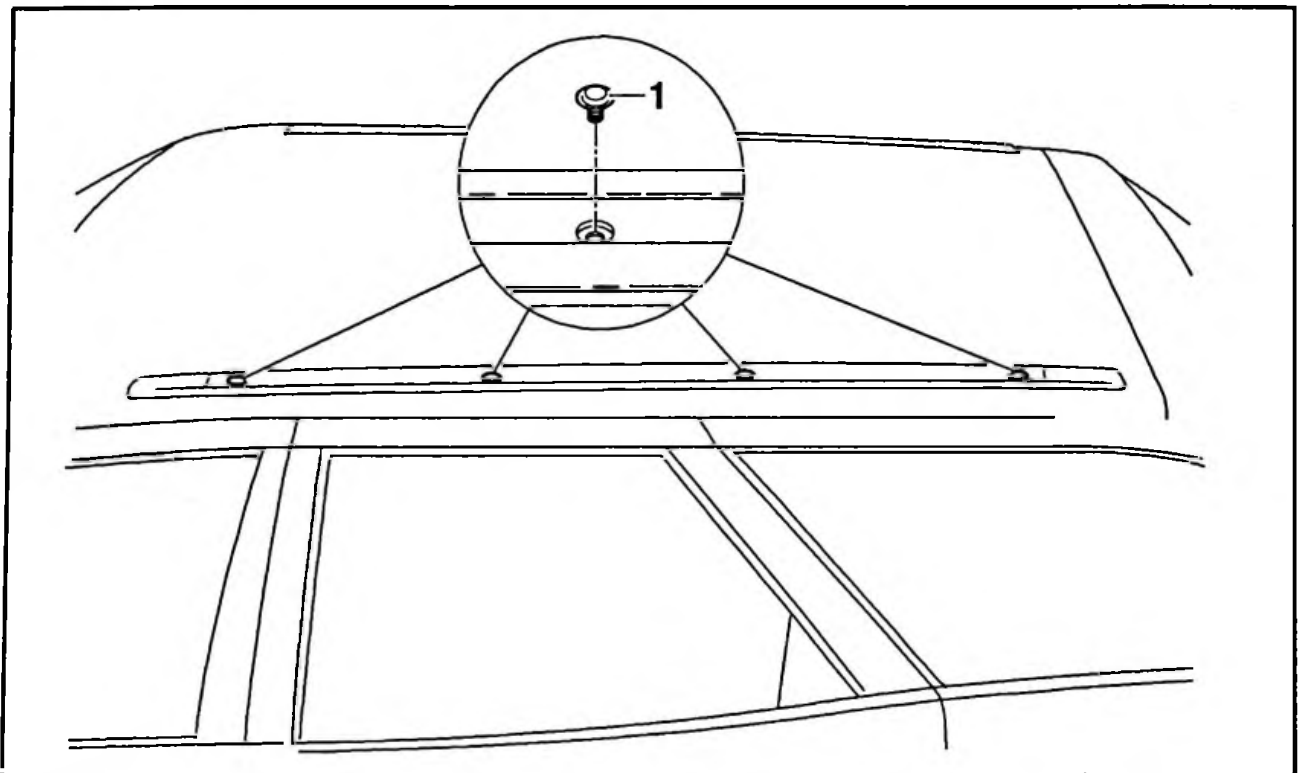


Fig : C4DP02VD

Déposer les 4 vis (1).

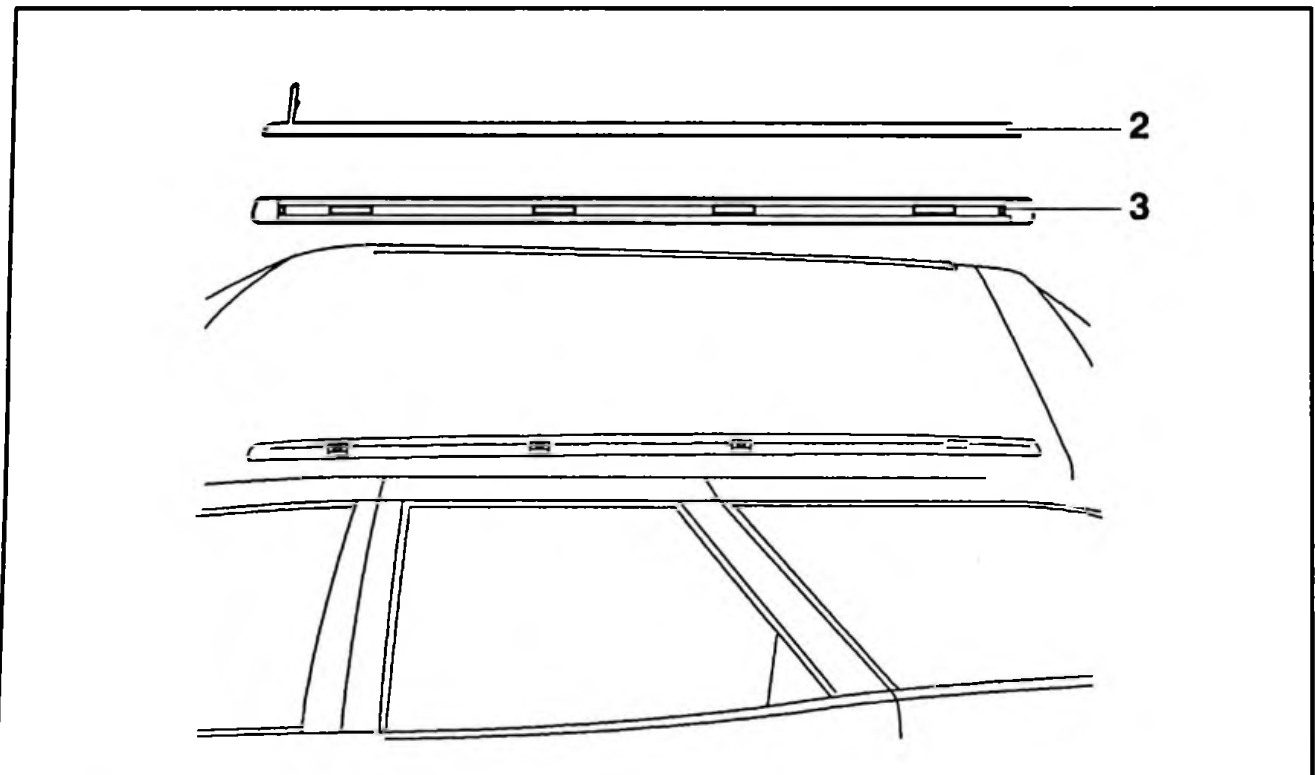


Fig : C4DP02WD

Déposer :

- la barre longitudinale de toit (2)
- la semelle (3)

2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

NOTA : Enduire de produit (*) les filets des vis (1).

*** LOCTITE pré-imprégné (faible ou normal) .

Couple de serrage des vis (1) : 0,8 m.daN ($\pm 10\%$).

REPLACEMENT : VITRE DE VOLET ARRIERE

1 - OUTILLAGE PRECONISE

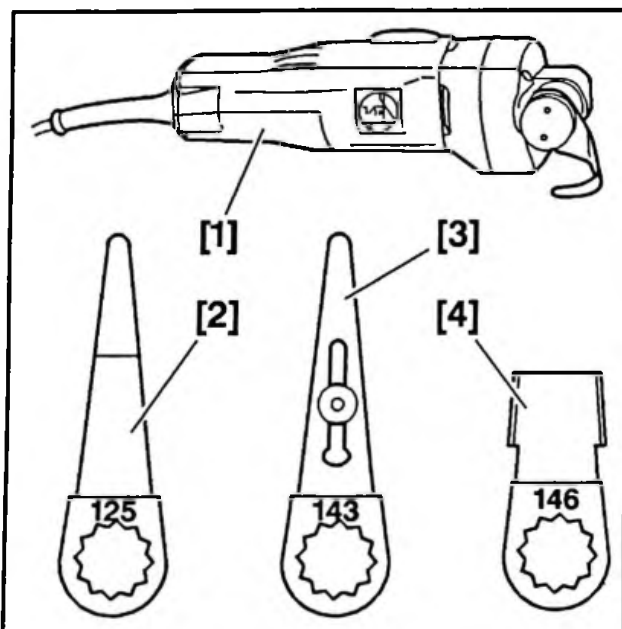


Fig : E5-P11JC

- [1] couteau électrique.
- [2] lame de découpe (droite N°125).
- [3] lame à butée réglable (droite N°143).
- [4] lame pelle (N°146).

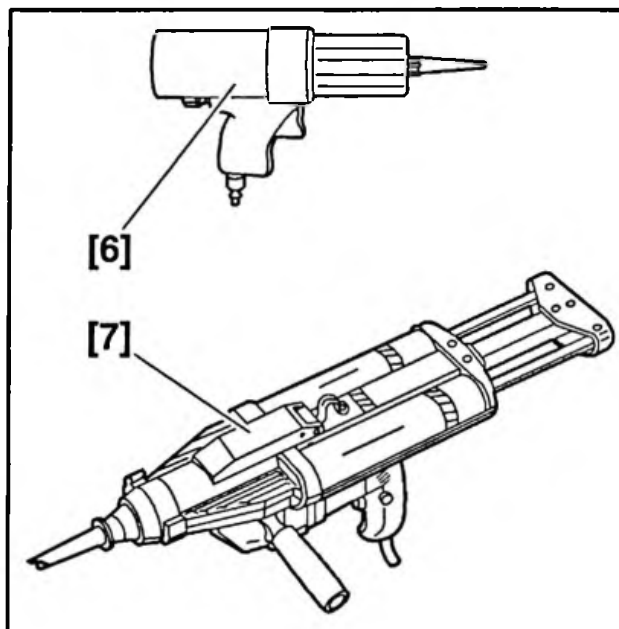


Fig : E5-P11KC

- [6] pistolet pneumatique (pour cartouche mono-composant).
- [7] pistolet électrique (pour cartouche bi-composant).

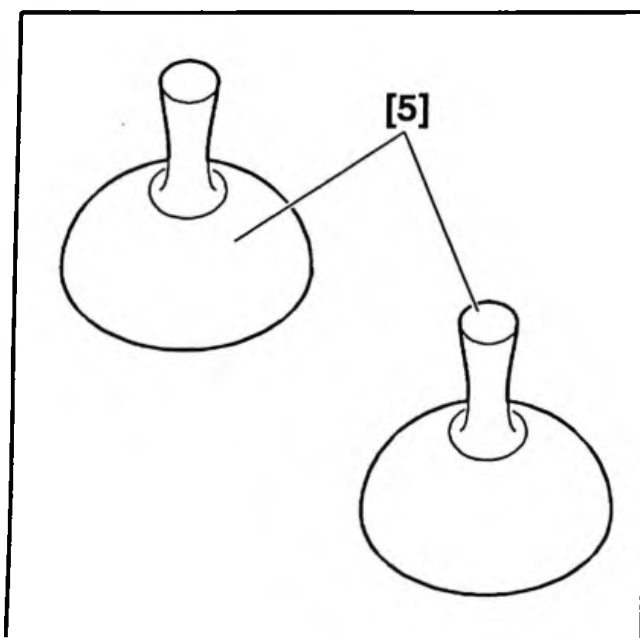


Fig : E5-P02VC

- [5] ventouses.

2 - INGREDIENTS PRECONISES

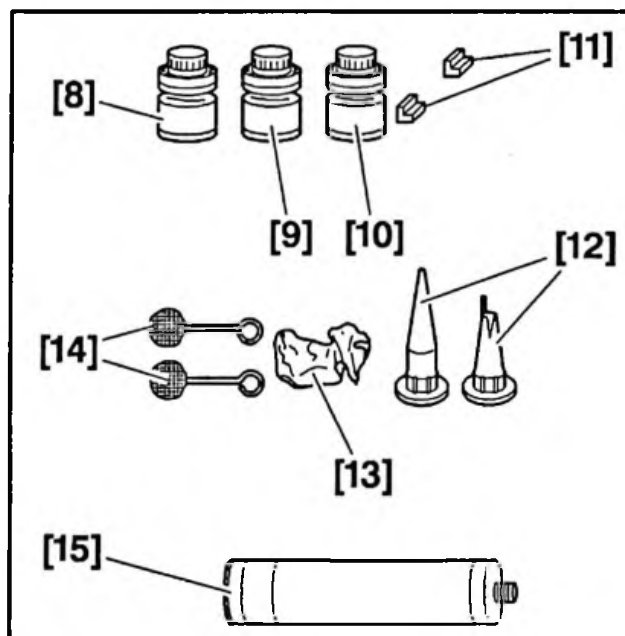


Fig : E5-P11LC

Ensemble de collage :

- [8] primaire pour verre couleur verte
- [9] primaire pour tôle couleur rouge (tôle pré-révetue)

- [10] dégraissant couleur jaune
- [11] cales (caoutchouc)
- [12] buses
- [13] papier de nettoyage
- [14] tampon applicateur
- [15] cartouche de 300 ml (adhésif joint polyuréthane mono-composant)

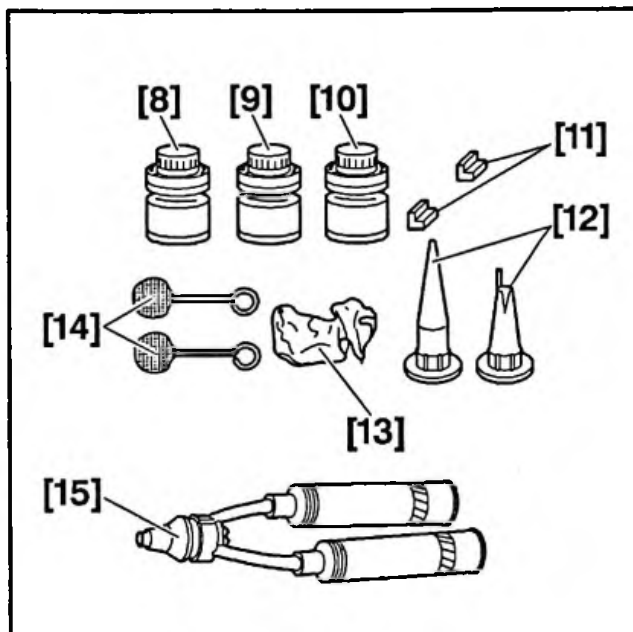


Fig : E5-P02XC

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)

3 - DEPOSE

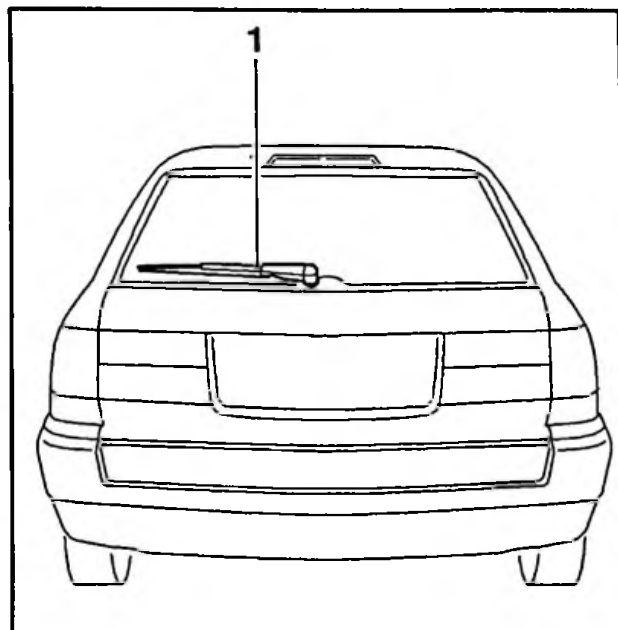


Fig : CSCP01VC

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

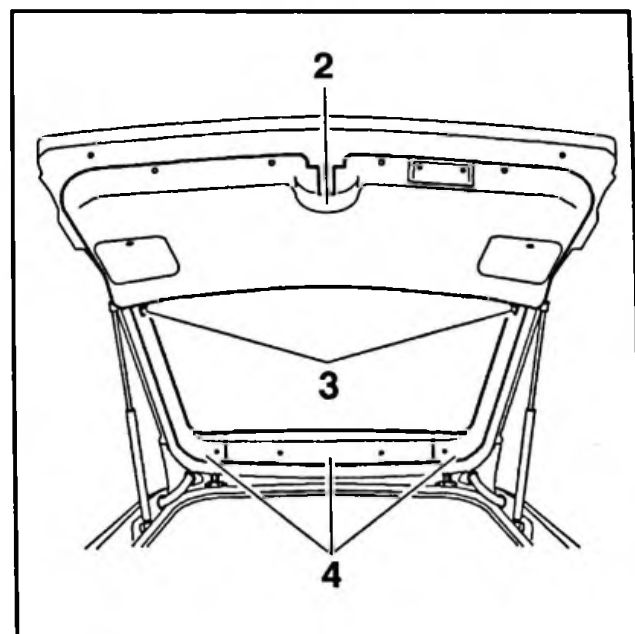


Fig : CSCP01WC

Déposer la garniture (2) de volet arrière.

Déposer la garniture (4) 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.

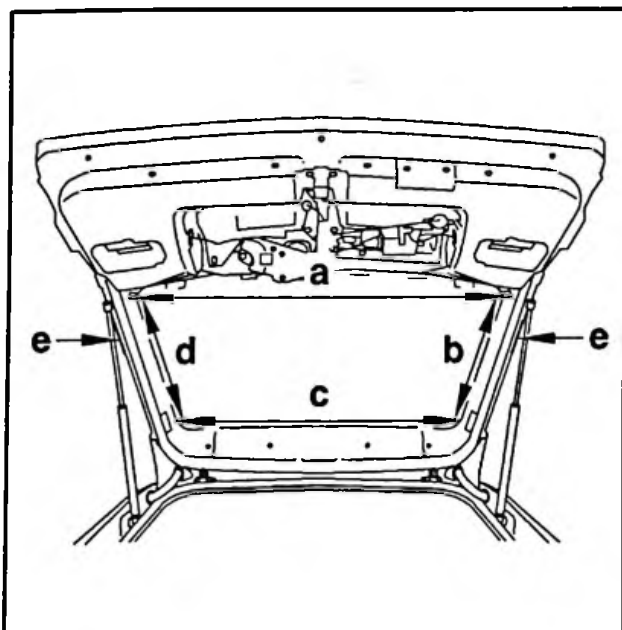


Fig : C5CP01XC

Equiper le couteau électrique de la lame [3] :

- régler la butée à une longueur de 30 mm (pour le côté a)
- régler la butée à une longueur de 32 mm (pour le côté c)

Equiper le couteau électrique de la lame [2] (pour les côtés b ; d).

Pour protéger l'enjoliveur en caoutchouc, insérer un morceau de tôle " e " entre l'enjoliveur et le volet arrière.

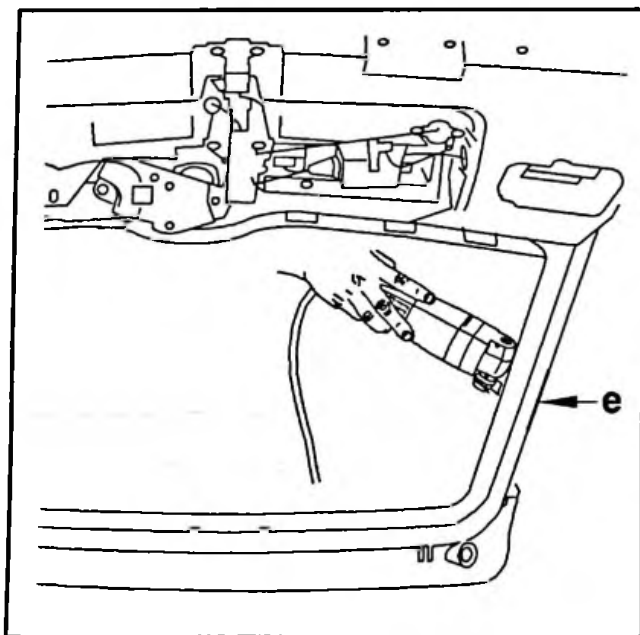


Fig : C5CP01YC

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.

4 - PREPARATION

4.1 - Préparation de la vitre

4.1.1 - 1er cas : récupération de la vitre

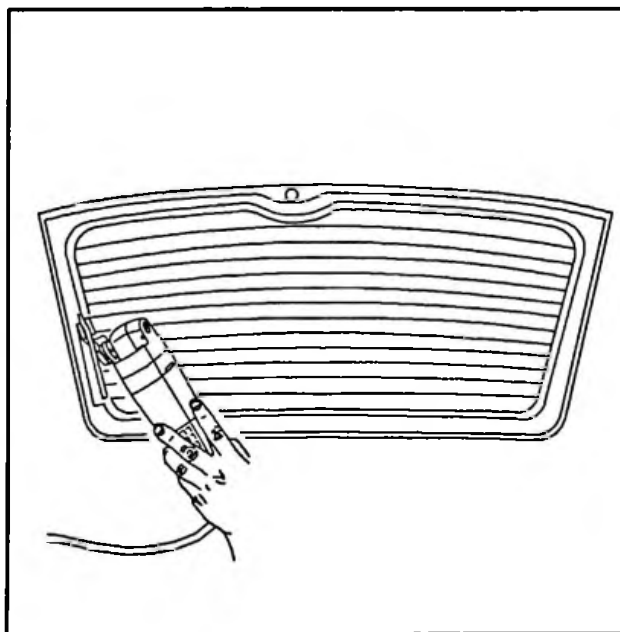


Fig : C5CP01ZC

Araser le cordon de mastic.

Effectuer un simple dépoussiérage avec un chiffon propre.

NOTA : N'appliquer le primaire que sur les zones mises à nu.

4.1.2 – 2ème cas : montage d'une nouvelle vitre

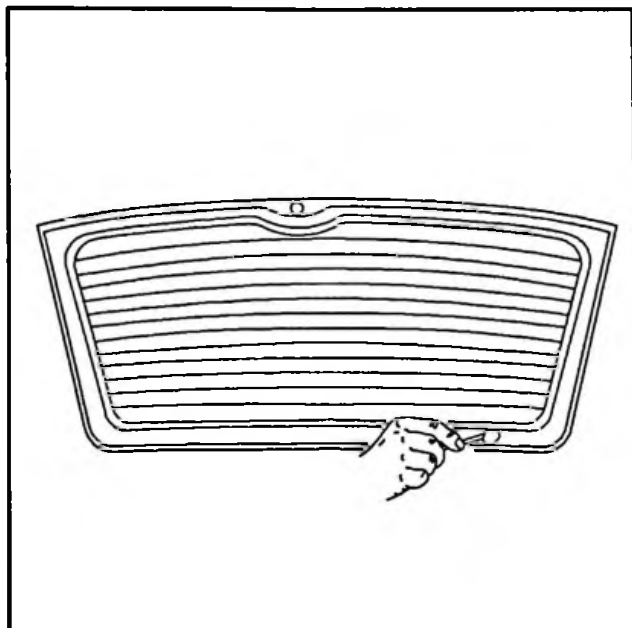


Fig : C5CP020C

Dégraisser le bord de la vitre.

Appliquer le primaire pour verre, largeur 10 mm.

Laisser sécher 5 minutes.

4.2.2 – 2ème cas : sur élément neuf

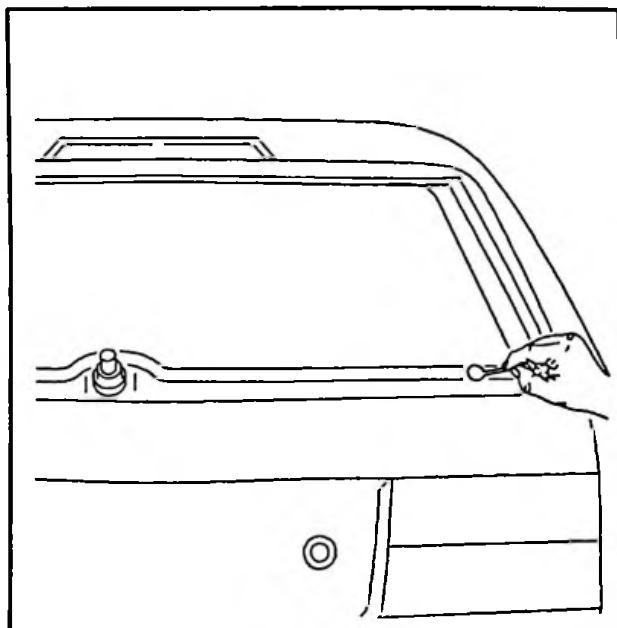


Fig : C5CP022C

Dégraisser la feuillure.

Appliquer le primaire tôle.

Laisser sécher 10 minutes.

4.2 – Préparation de la feuillure

4.2.1 – 1er cas : sur restant de cordon mastic

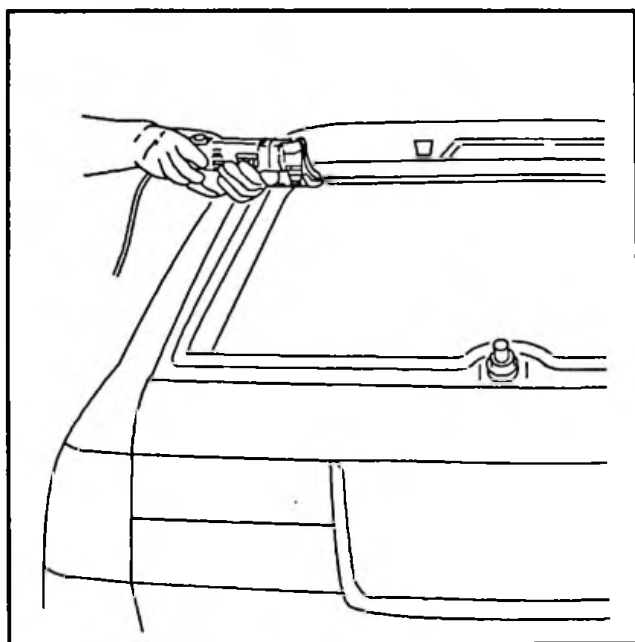


Fig : C5CP021C

Araser le cordon de mastic.

Effectuer un simple dépoussiérage avec un chiffon propre.

NOTA : N'appliquer le primaire que sur les zones mises à nu.

5 - REPOSE

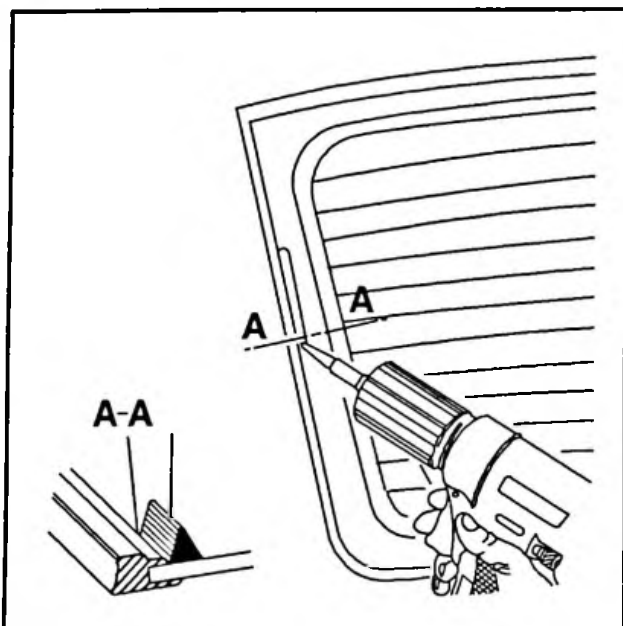


Fig : C5CP023C

Equiper le pistolet avec la cartouche et la buse spécifique.

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.

ATTENTION : Prendre soin de centrer la vitre par rapport à l'axe de l'essuie-vitre " f " .

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.

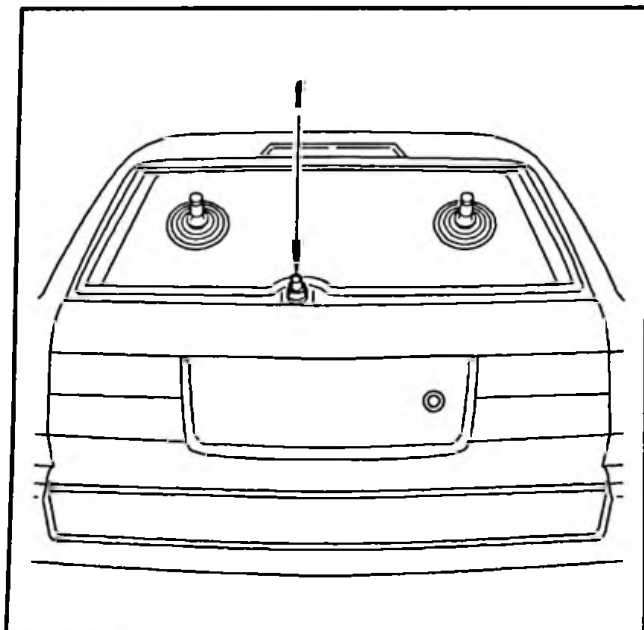


Fig : C5CP024C

Reposer la vitre à l'aide des ventouses.

REPLACEMENT : VITRE DE CUSTODE

1 - OUTILLAGE PRECONISE

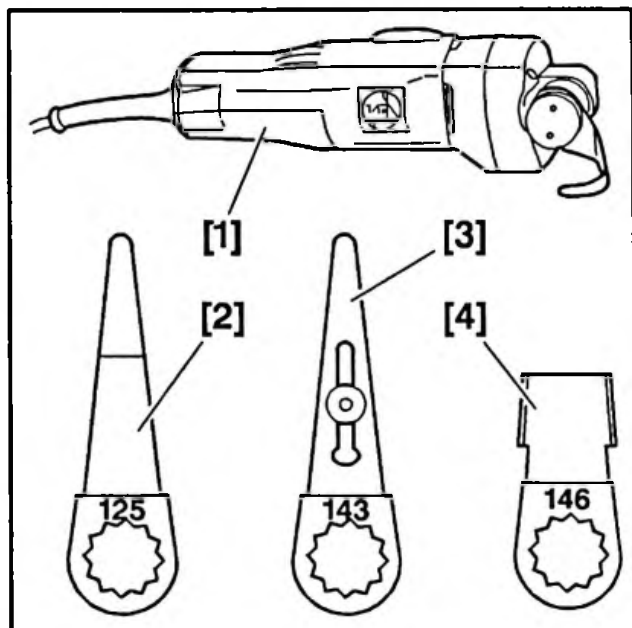


Fig : E5-P11JC

- [1] couteau électrique.
- [2] lame de découpe (droite N°125).
- [3] lame à butée réglable (droite N°143).
- [4] lame pelle (N°146).

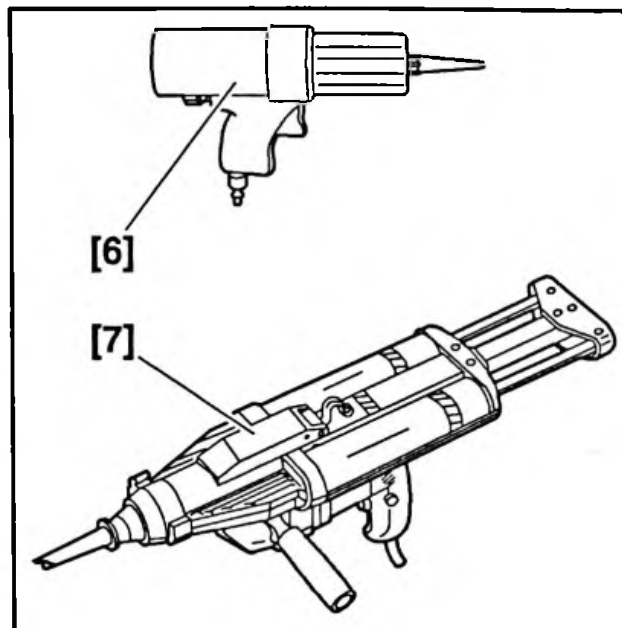


Fig : E5-P11KC

- [6] pistolet pneumatique (pour cartouche mono-composant).
- [7] pistolet électrique (pour cartouche bi-composant).

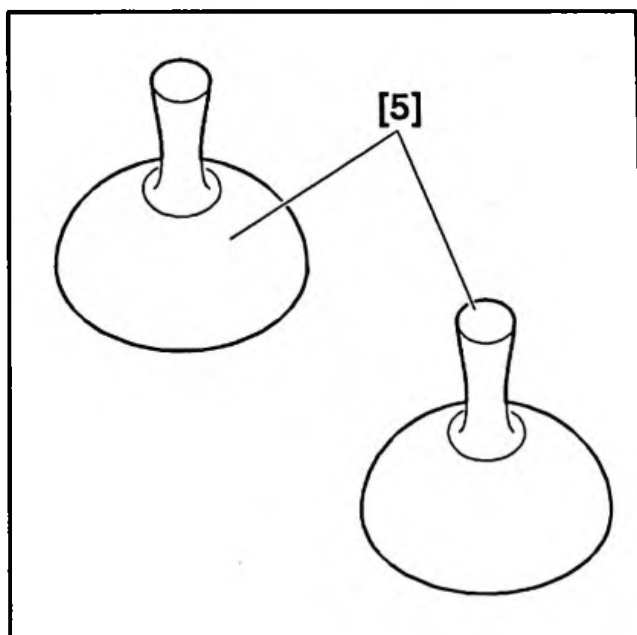


Fig : E5-P02VC

- [5] ventouses.

2 - INGREDIENTS PRECONISES

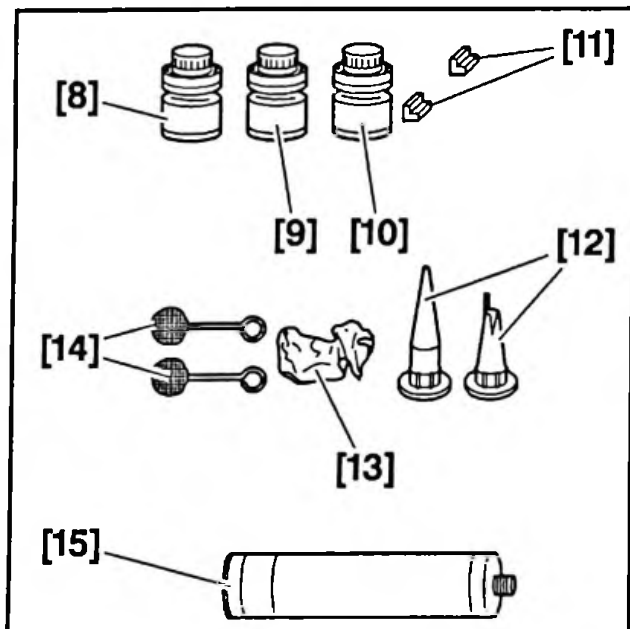


Fig : ES-P11LC

Ensemble de collage :

- [8] primaire pour verre couleur verte
- [9] primaire pour tôle couleur rouge (tôle pré-révetue)
- [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)

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)

3 - DEPOSE

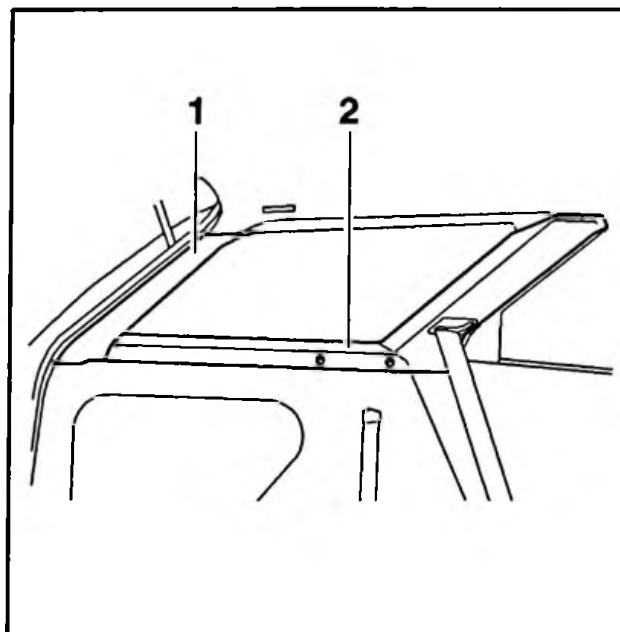


Fig : CSCP025C

Déposer la garniture de custode (1).

Déposer la garniture de custode (2).

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

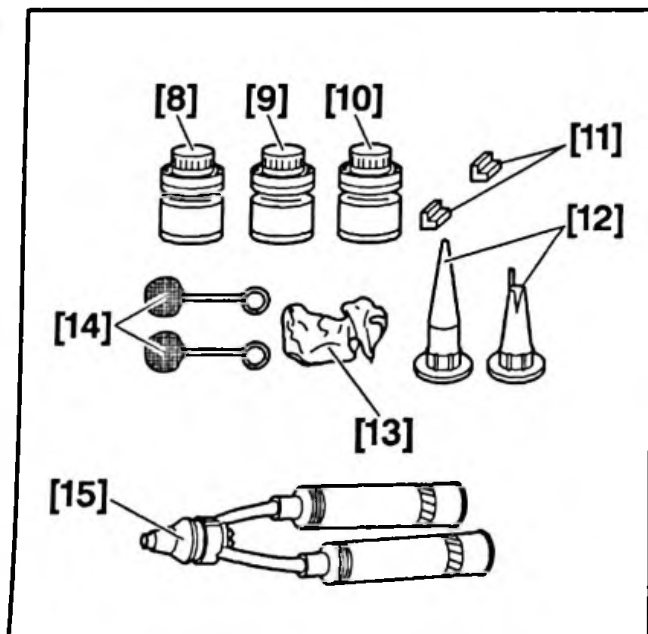


Fig : ES-P02XC

4 - NETTOYAGE - PREPARATION

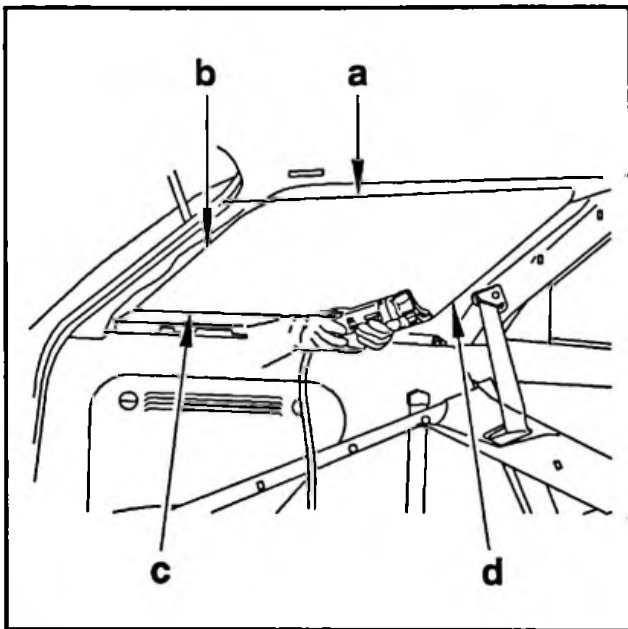


Fig : CSCP026C

Equiper le couteau électrique [1] de la lame :

- [2] (pour le côté d)
- [3] (pour les côtés a , b , c) ; régler la butée à une longueur de 26 mm

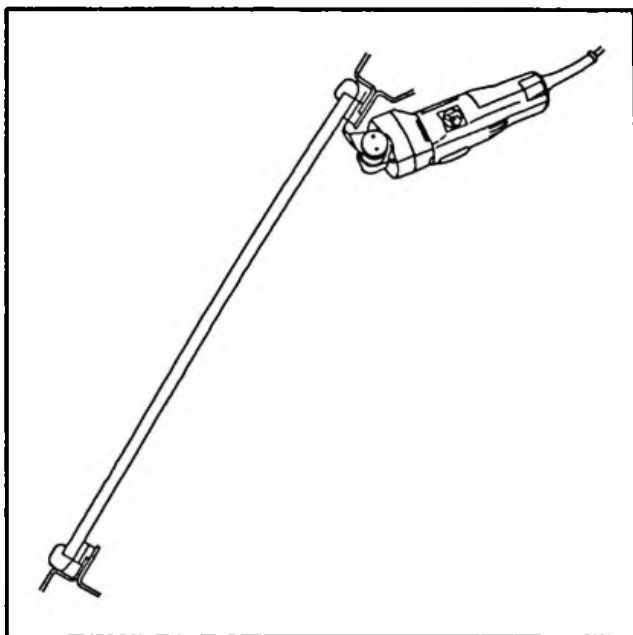


Fig : CSCP01AC

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

ATTENTION : Pour protéger l'enjoliveur en caoutchouc, insérer un morceau de tôle entre l'enjoliveur et le véhicule (pour le côté d).

Déposer la vitre de custode.

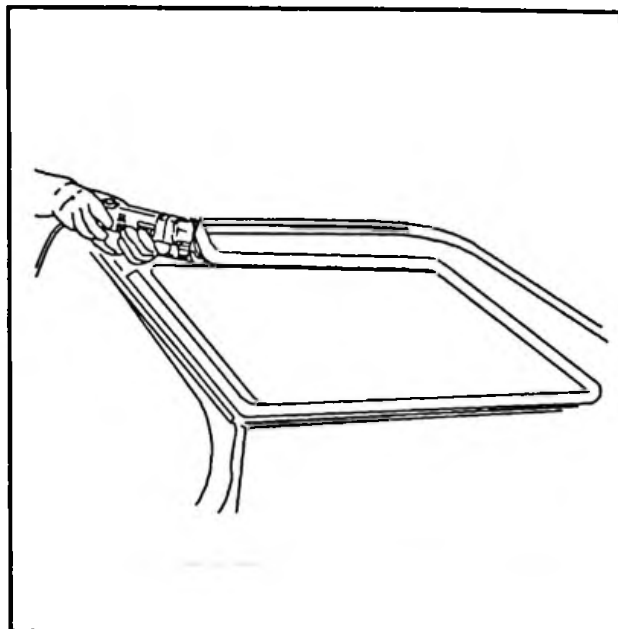


Fig : CSCP027C

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

Effectuer les retouches anti-corrosion.

Dégraissier la feuillure avec le dégraissant [10].

Laisser sécher 10 minutes.

Appliquer le primaire pour tôle [9].

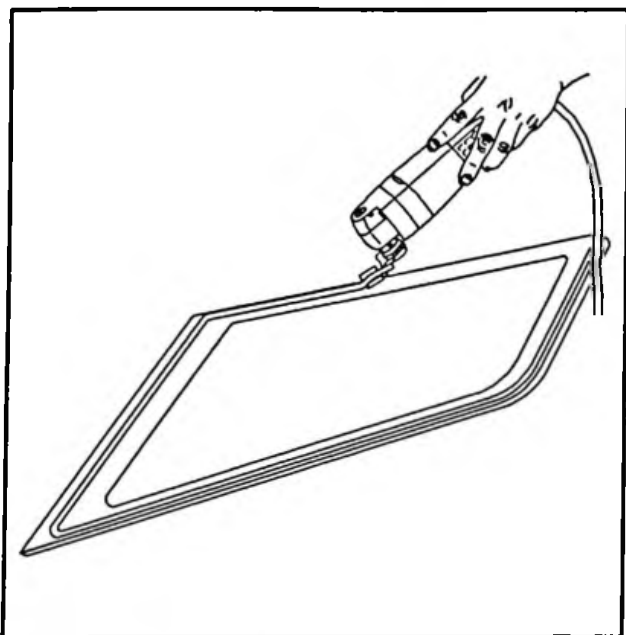


Fig : CSCP028C

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

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

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.

5 - REPOSE

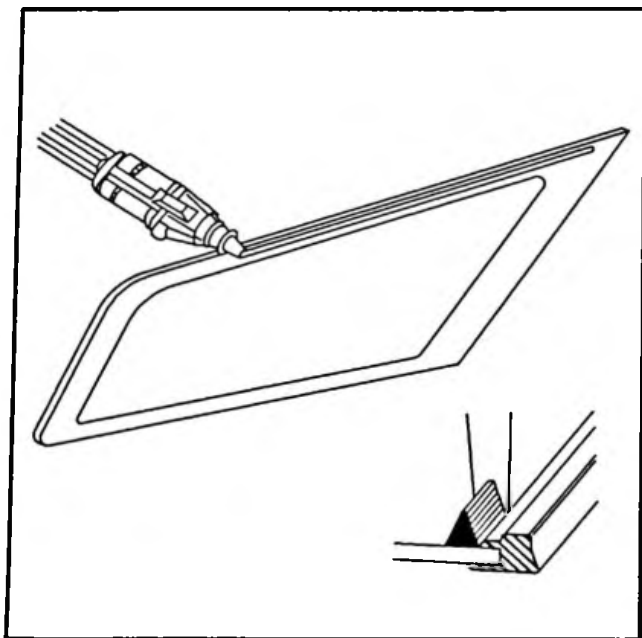


Fig : CSCP029C

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.

DEPOSE – REPOSE : DOSSIER MONOBLOC D'ASSISE ARRIERE

1 – OUTILLAGE A REALISER

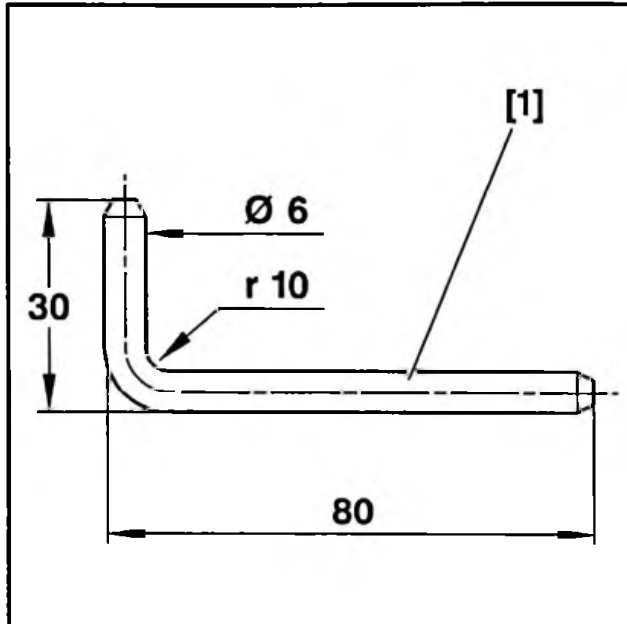


Fig : E5-P11MC

[1] goupilles de maintien (x2).

Matière : acier étiré ; Ø 6 mm.

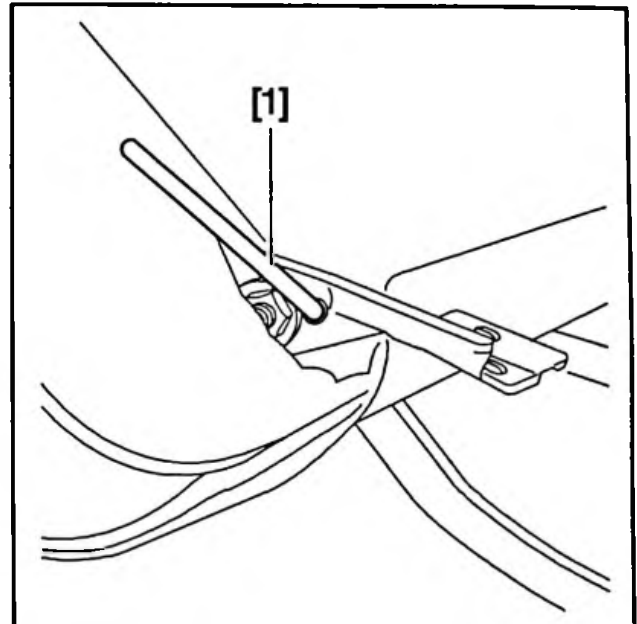


Fig : C5GP01EC

Mettre en place l'outil [1] (de chaque côté).

2 – DEPOSE

Déposer la ceinture de sécurité centrale.

Dégager partiellement le tapis de coffre.

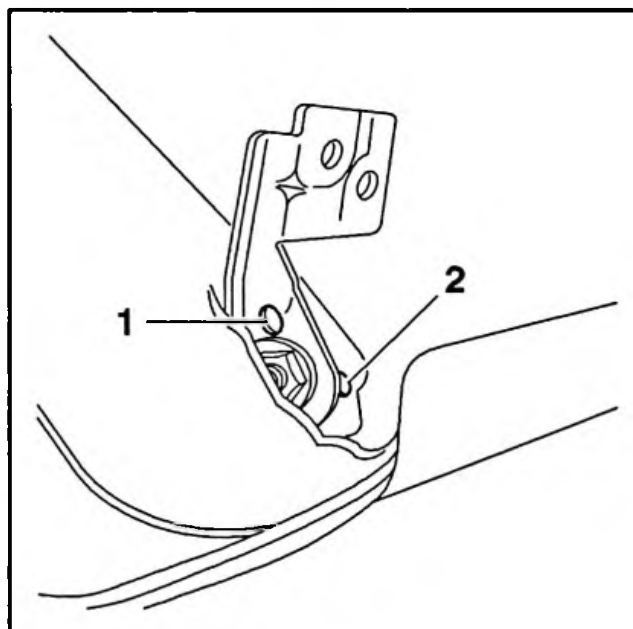


Fig : C5GP01DC

Faire correspondre les 2 trous (1) ; (2).

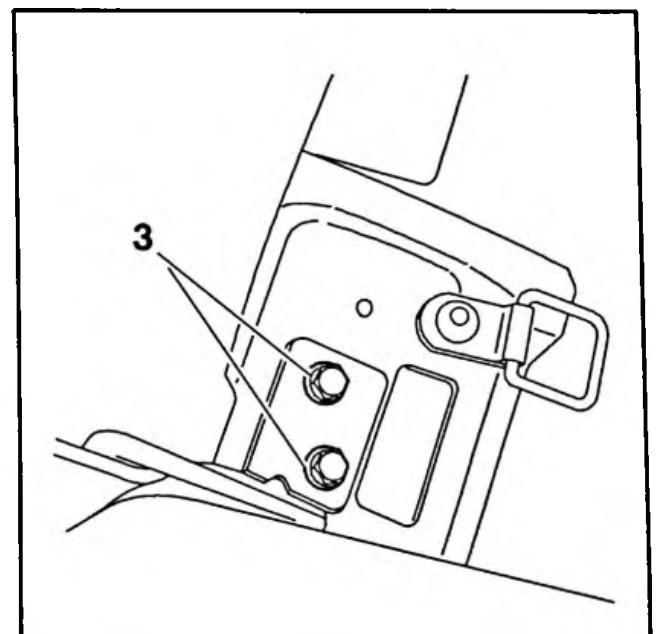


Fig : C5GP01FC

Déposer :

- les 2 vis (3) (de chaque côté)
- le dossier monobloc de l'assise arrière

3 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

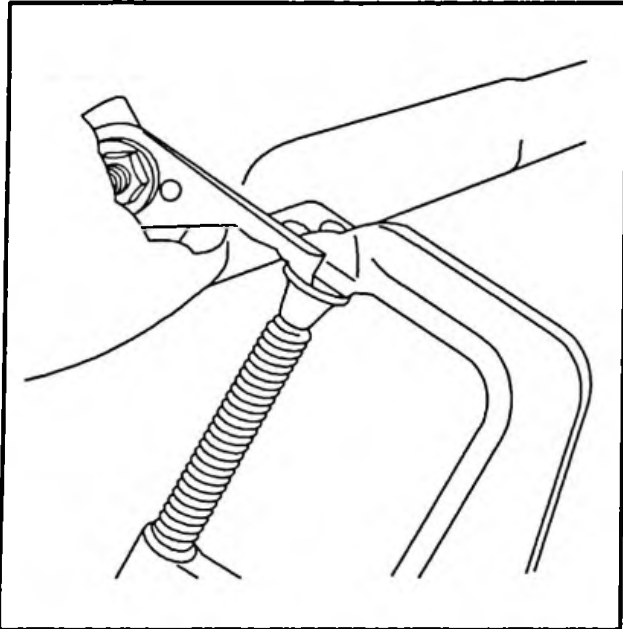


Fig : CSGP01GC

NOTA : Repose d'un dossier monobloc neuf : à l'aide d'un serre joint, tendre le ressort pour pouvoir introduire les goupilles [1] dans les trous (1) ; (2).

DEPOSE – REPOSE : GARNISSAGE DE COFFRE

1 – DEPOSE

Basculer l'assise et le dossier de la banquette arrière, vers l'avant.

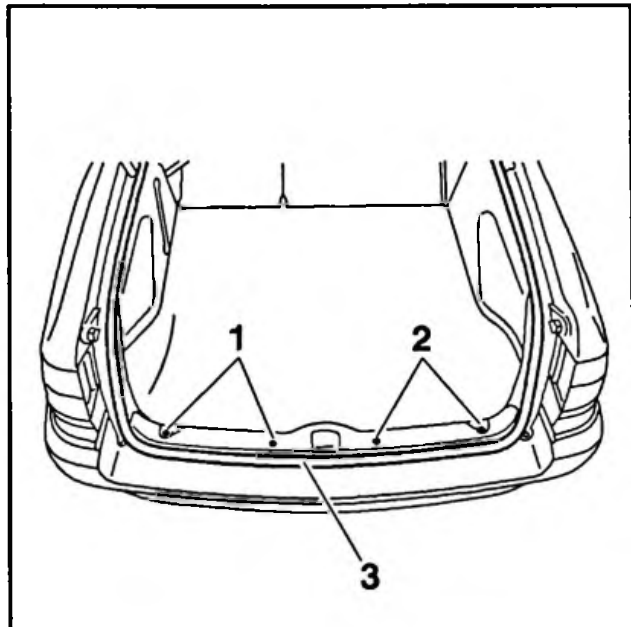


Fig : C5GP01HC

Déposer :

- le snappon (3) d'entrée de coffre (partiellement)
- la garniture centrale d'entrée de coffre (vis (1); (2))

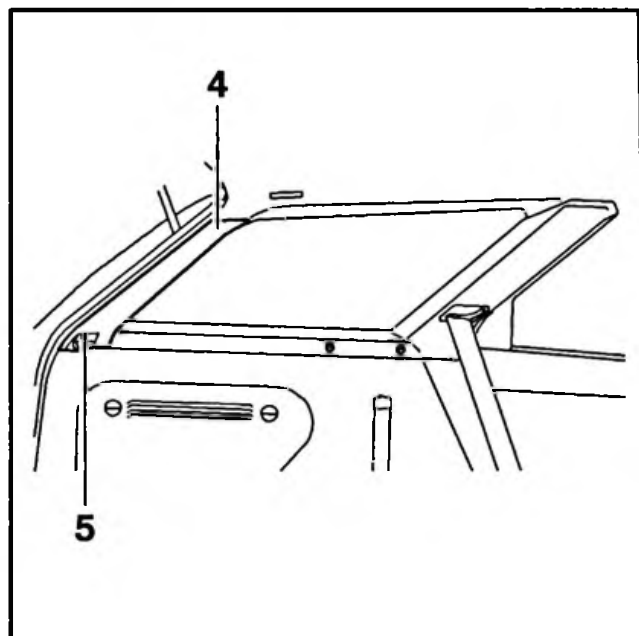


Fig : C5GP01JC

Déposer la vis (5).

Dégrafer le montant d'entrée de coffre (4).

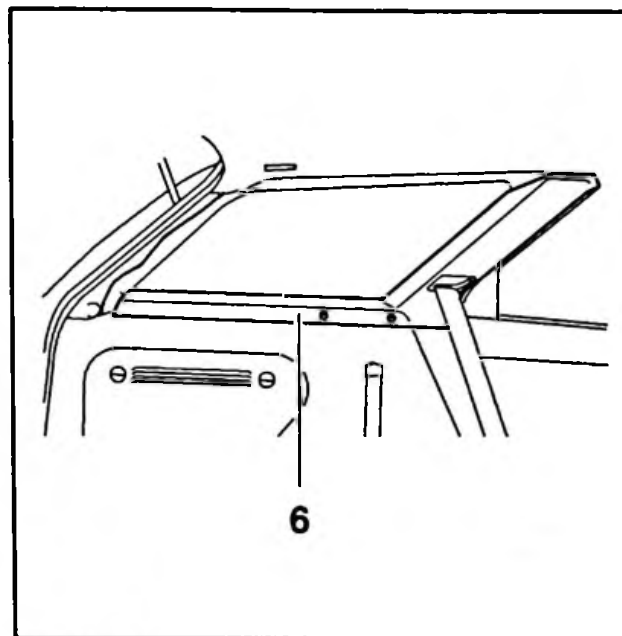


Fig : C5GP01KC

Dégrafer les garnitures d'encadrement de custode (6).

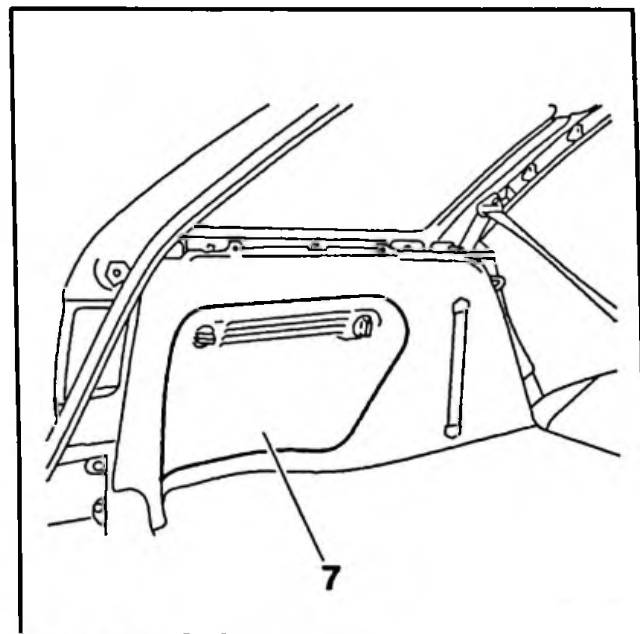


Fig : C5GP01LC

Déposer le couvercle (7) (coffre de passage de roue).

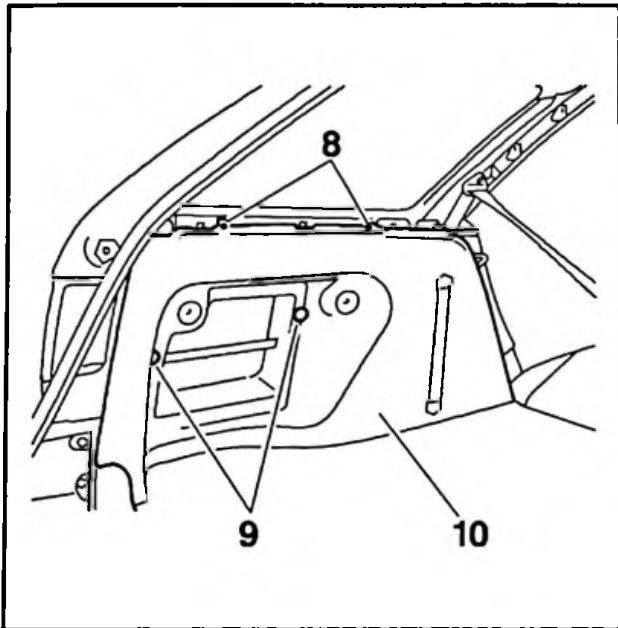


Fig : CSGP01MC

Déposer :

- les vis (8)
- les écrous (9)

Déposer le garnissage de coffre (10).

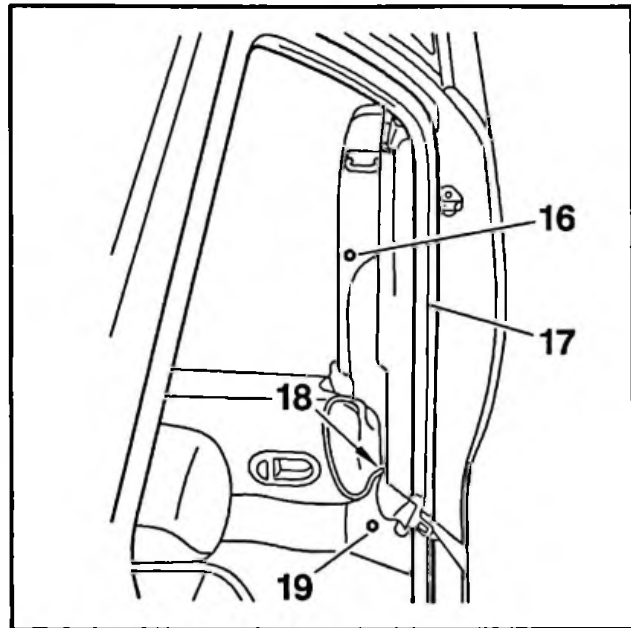


Fig : CSGP01PC

Déposer :

- le joint snappon d'entrée de porte (17) (partiellement)
- la ceinture de sécurité arrière (18)
- les vis (16) et (19)
- la garniture avant du garnissage de coffre

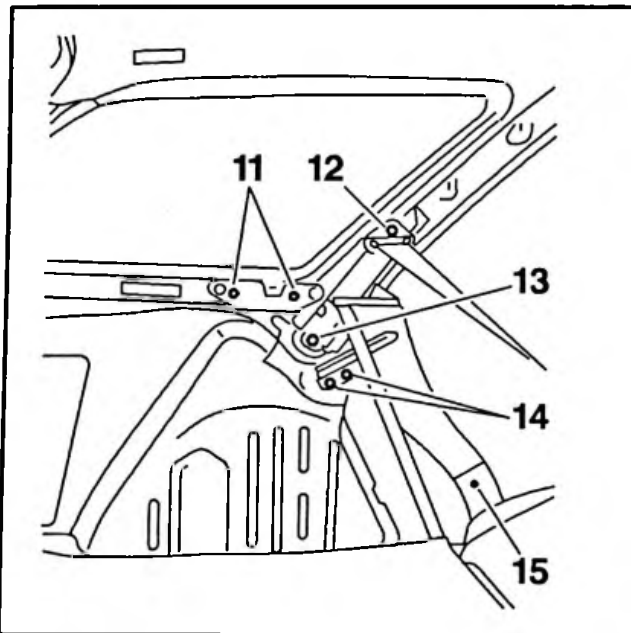


Fig : C5GP01NC

Déposer :

- le support tablette arrière (vis (11))
- le brin de boucle de ceinture de sécurité (vis (12))
- l'enrouleur ceinture de sécurité (13)
- le verrouillage du dossier arrière (vis (14))
- la vis (15)

2 - REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

DEPOSE – REPOSE : PARE-CHOC ARRIERE

1 – DEPOSE

Ouvrir le volet arrière.

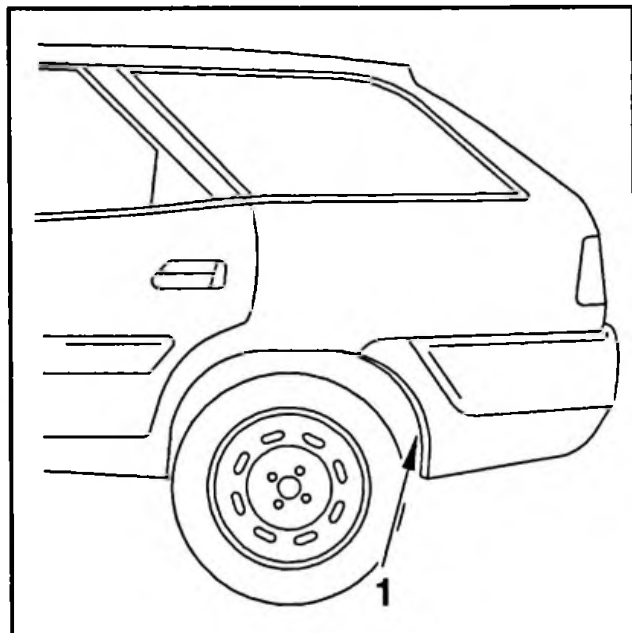


Fig : CSJP01UC

Dégrafer la bavette de passage de roue (1) (de chaque côté).

2 – REPOSE

Procéder dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

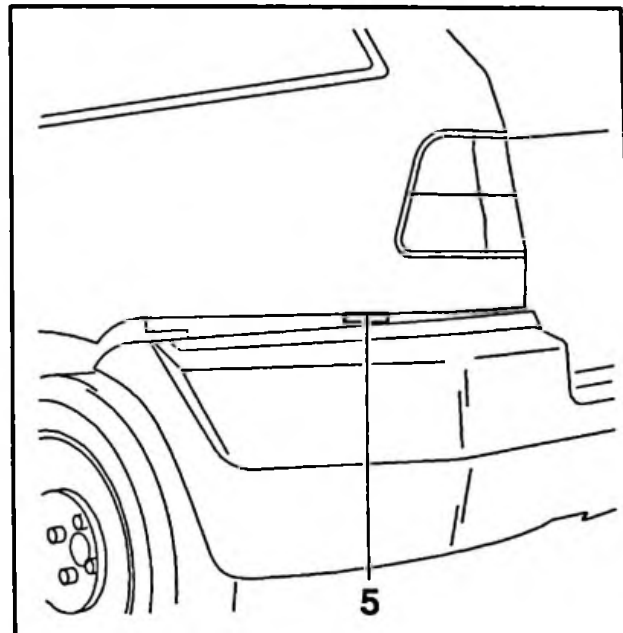


Fig : CSJP01WC

ATTENTION : Engager le pare-chocs dans l'agrafe (5).

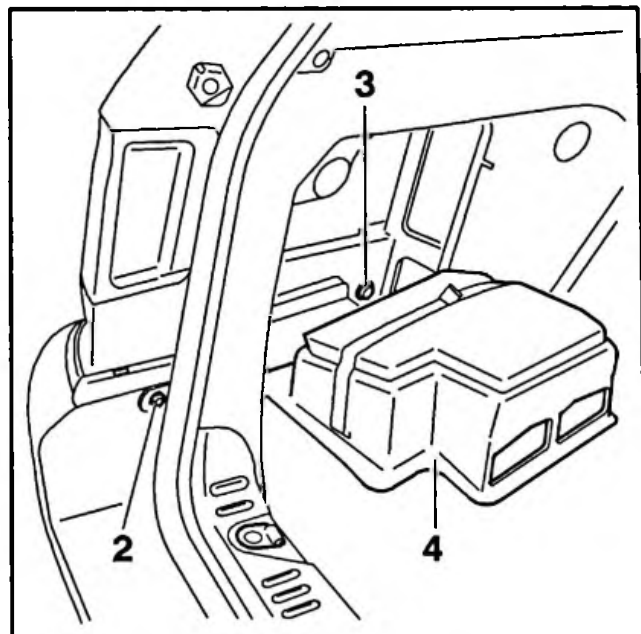


Fig : CSJP01VC

Déposer (de chaque côté) :

- le garnissage de passage de roue (4)
- les vis (2) et (3)

Déposer le pare-chocs.

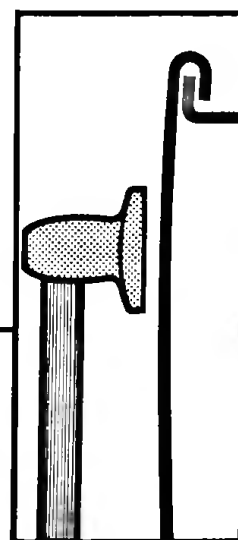
RÉF.

BRE 0169 F

EQUIPEMENT

● PROTECTIONS ET SECURITES

- Système "AIRBAG(S)" et ceintures pyrotechniques à commande centralisée.



AUTOMOBILES CITROËN
DIRECTION COMMERCE EUROPE
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

PRESENTATION : SYSTEME "AIRBAG(S)" ET CEINTURES PYROTECHNIQUES, A COMMANDE CENTRALISEE

1 - PREAMBULE

Date d'application : 12/1995.

Véhicules concernés : XANTIA.

Ces véhicules peuvent être équipés d'un coussin "airbag" passager.

Le coussin "airbag" passager est un complément au coussin "airbag" conducteur et aux ceintures de sécurité pyrotechniques.

ATTENTION : Le port des ceintures de sécurité reste obligatoire.

Récapitulatif des évolutions :

- coussin "airbag" passager (implantation sur la planche de bord)
- boîtier électronique de commande centralisée des charges pyrotechniques
- voyant airbag (implantation sur le bloc compteurs)

Le voyant "airbag" permet d'effectuer le diagnostic des éléments suivants :

- boîtier électronique de commande centralisée des charges pyrotechniques
- airbag conducteur et passager
- ceintures de sécurité avec prétensionneurs pyrotechniques

NOTA : Le boîtier de commande des ceintures pyrotechniques est conservé, lorsque le véhicule n'est pas équipé d'un système "airbag".

ATTENTION : Le post-équipement d'un coussin "airbag" passager est interdit.

2 - PLANCHE DE BORD

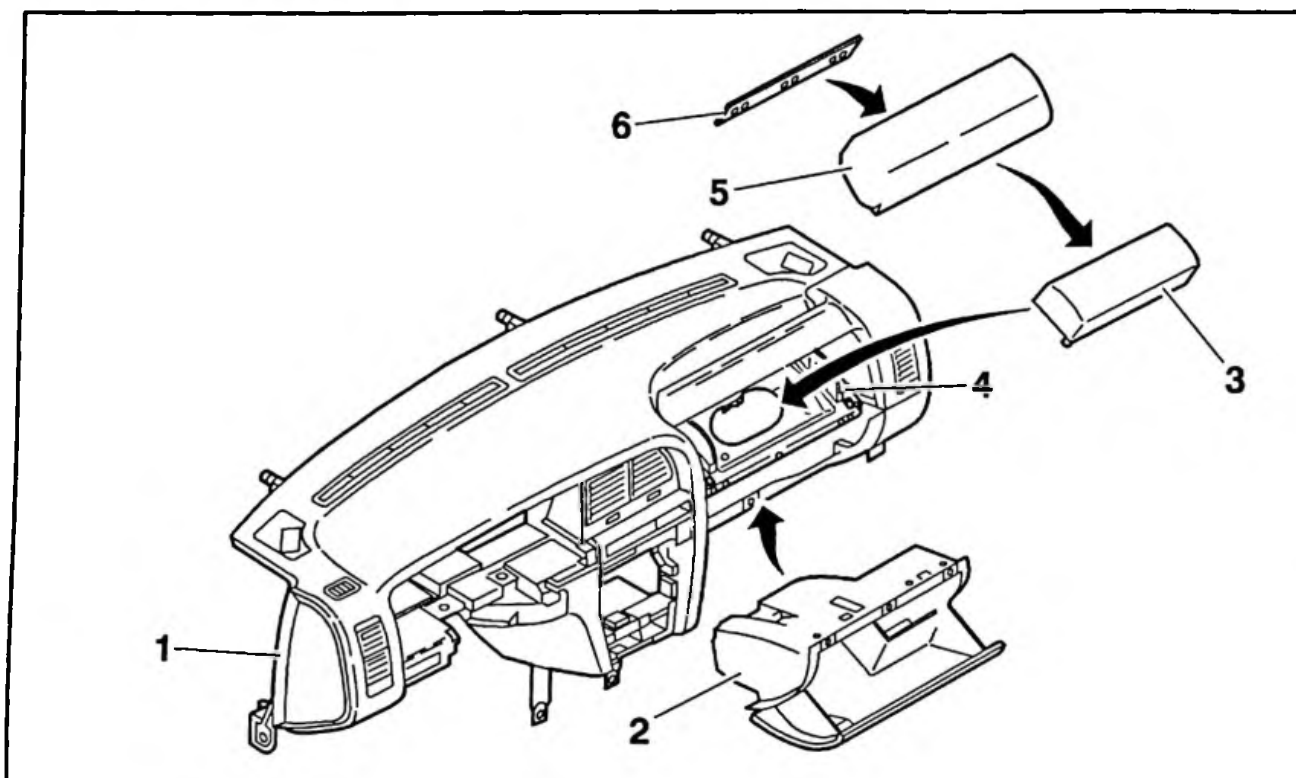


Fig : CSJP02XD

- (1) planche de bord (nouvelle).
- (2) nouvelle boîte à gants.
- (3) coussin "airbag" passager.
- (4) support "airbag" passager.
- (5) bourrelet de protection.
- (6) plaque de renfort.

Capacités (litre) :

- coussin "airbag" passager : 100 litres
- coussin "airbag" conducteur : 45 litres

3 - COMMANDE CENTRALISEE DES ELEMENTS PYROTECHNIQUES

3.1 - Présentation

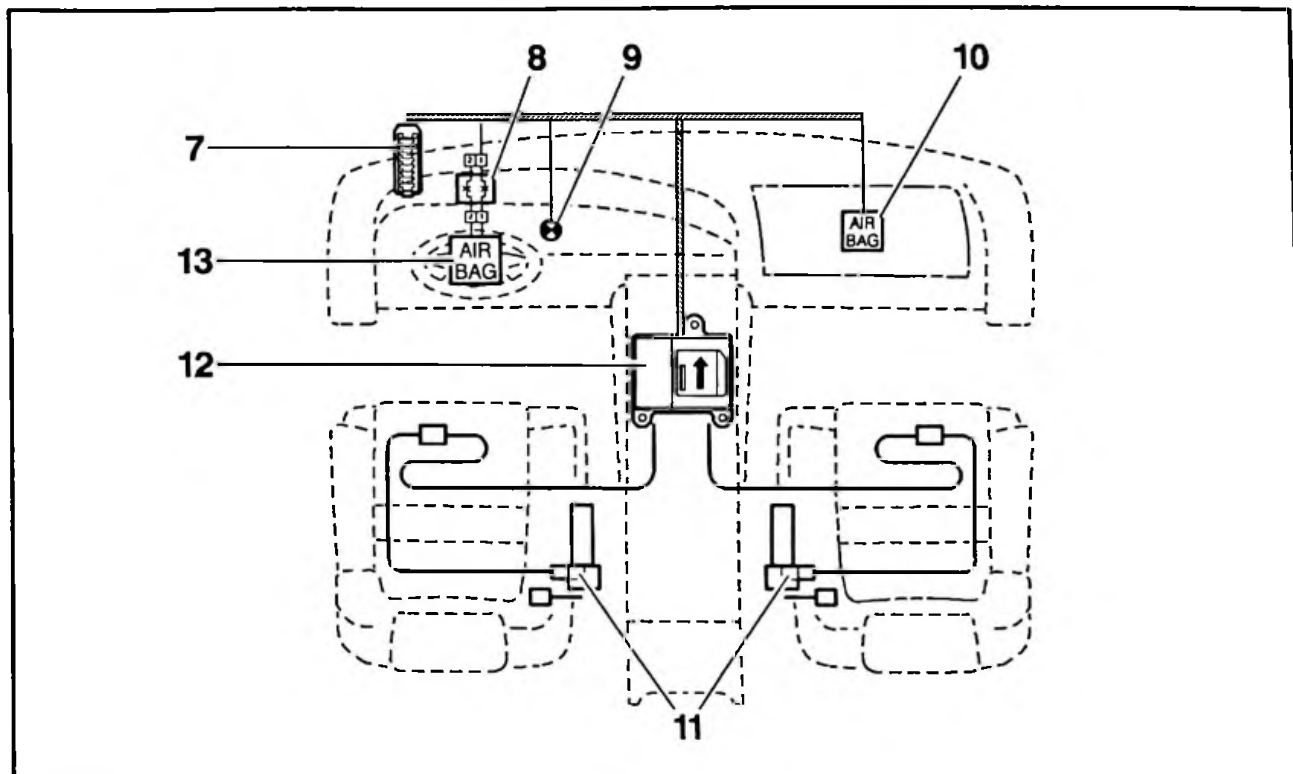


Fig : CSJP02YD

- (7) prise diagnostic centralisée.
- (8) contacteur tournant.
- (9) voyant airbag.
- (10) coussin "airbag" passager.
- (11) ceintures de sécurité avec prétensionneurs pyrotechniques.
- (12) boîtier électronique de commande centralisée des charges pyrotechniques.
- (13) coussin "airbag" conducteur.

Le boîtier électronique de commande centralisée équipe tous les véhicules équipés d'un "airbag" conducteur (avec ou sans coussin "airbag" passager).

Le système se compose des éléments suivants :

- boîtier électronique de commande centralisée des charges pyrotechniques (implantation dans la console centrale)
- contacteur tournant (nouveau)
- faisceau électrique intégré au faisceau électrique de la planche de bord
- coussin "airbag" passager
- coussin "airbag" conducteur
- voyant airbag (implantation sur le bloc compteurs)

Le boîtier électronique de commande centralisée contrôle les éléments suivants :

- le voyant "airbag"
- le déclenchement du ou des coussin(s) "airbag"
- le déclenchement des ceintures de sécurité pyrotechniques
- le diagnostic avec mémorisation des défauts

NOTA : Le diagnostic de la fonction est réalisé par l'intermédiaire du boîtier "ELIT" ou de la station "SOURIAU 26A".

Le voyant "airbag" permet d'effectuer le diagnostic des éléments suivants :

- boîtier électronique de commande centralisée des charges pyrotechniques
- airbag conducteur et passager
- ceintures de sécurité avec prétensionneurs pyrotechniques

3.2 – Principe de fonctionnement du dispositif

Se reporter à la brochure CITROEN tous types : système "airbag(s)" et ceintures pyrotechniques, à commande centralisée.

Lors d'un choc frontal, contre un mur, à une vitesse de 15 à 25 km/h : le boîtier électronique commande le déclenchement des ceintures de sécurité puis, si nécessaire le ou les sac(s) gonflable(s).

En cas de choc frontal, le coussin "airbag" passager se déploie et s'interpose entre la planche de bord et le passager avant.

Les systèmes airbag et ceintures pyrotechniques, ne se déclenchent pas dans les cas suivants :

- chocs arrière
- choc latéraux
- chocs frontaux légers
- retournement du véhicule

3.3 – Diagnostic

Le diagnostic de la fonction est réalisé par l'intermédiaire du boîtier "ELIT" ou de la station "SOURIAU 26A".

4 – VOYANT AIRBAG

4.1 – Fonctionnement normal du voyant

A la mise du contact :

- le voyant s'allume
- le voyant s'éteint après une temporisation de 6 secondes (environ)

4.2 – Fonctionnement anormal

Possibilités diverses :

- le voyant ne s'allume pas à la mise du contact
- le voyant ne s'éteint pas après la temporisation de 6 secondes à partir de la mise du contact
- le voyant clignote pendant 5 minutes puis reste allumé. Le voyant reste allumé à la mise du contact suivant
- le voyant clignote pendant 5 minutes puis reste allumé. Le voyant s'éteint après la temporisation de 6 secondes à la mise du contact suivant

5 – CONSIGNES DE SECURITE

Se reporter à la brochure CITROEN tous types : système "airbag(s)" et ceintures pyrotechniques, à commande centralisée.

5.1 – Utilisation

Le port des ceintures de sécurité reste obligatoire.

Ne jamais fixer ou coller d'objets sur le coussin "airbag" de volant de direction afin d'éviter tous risque de blessure au visage en cas de déclenchement du coussin "airbag".

Ne jamais conduire le véhicule en tenant le volant de direction par ses branches, ou en plaçant les mains sur le coussin "airbag".

Ne jamais laisser un objet sur la planche de bord qui pourrait entraver le déploiement du coussin "airbag" passager en cas de choc, ou blesser le passager avant.

IMPERATIF : Ne pas installer un siège enfant sur le siège passager avant, dans un véhicule équipé d'un airbag passager.

5.2 – Intervention

Avant toute intervention ; effectuer les opérations suivantes :

- mettre le contact
- vérifier le fonctionnement du voyant "airbag" au tableau de bord (le voyant "airbag" s'allume puis s'éteint)
- retirer la clé de contact
- débrancher la borne négative de la batterie
- attendre un minimum de 2 minutes (attendre 10 minutes en cas de fonctionnement anormal du voyant "airbag")

ATTENTION : Les éléments de mise à feu sont des explosifs : ne jamais essayer d'ouvrir un coussin "airbag" avec un outil, ou en le chauffant. Ne jamais connecter de faisceaux électriques sur le coussin "airbag", autres que ceux prévus par le constructeur.

6 – REPARATION

6.2 – Planche de bord

IMPERATIF : Respecter les consignes de sécurité.

IMPERATIF : Après tout déclenchement du coussin "airbag" passager, il faut remplacer la planche de bord.

6.1 – Dépose – repose : contacteur tournant

ATTENTION : Le non respect des conditions ci-dessous peut entraîner la détérioration du contacteur tournant.

Conditions à respecter impérativement :

- positionner les roues en ligne droite
- s'assurer de l'alignement correct du volant de direction

6.3 – Coussin "airbag" passager

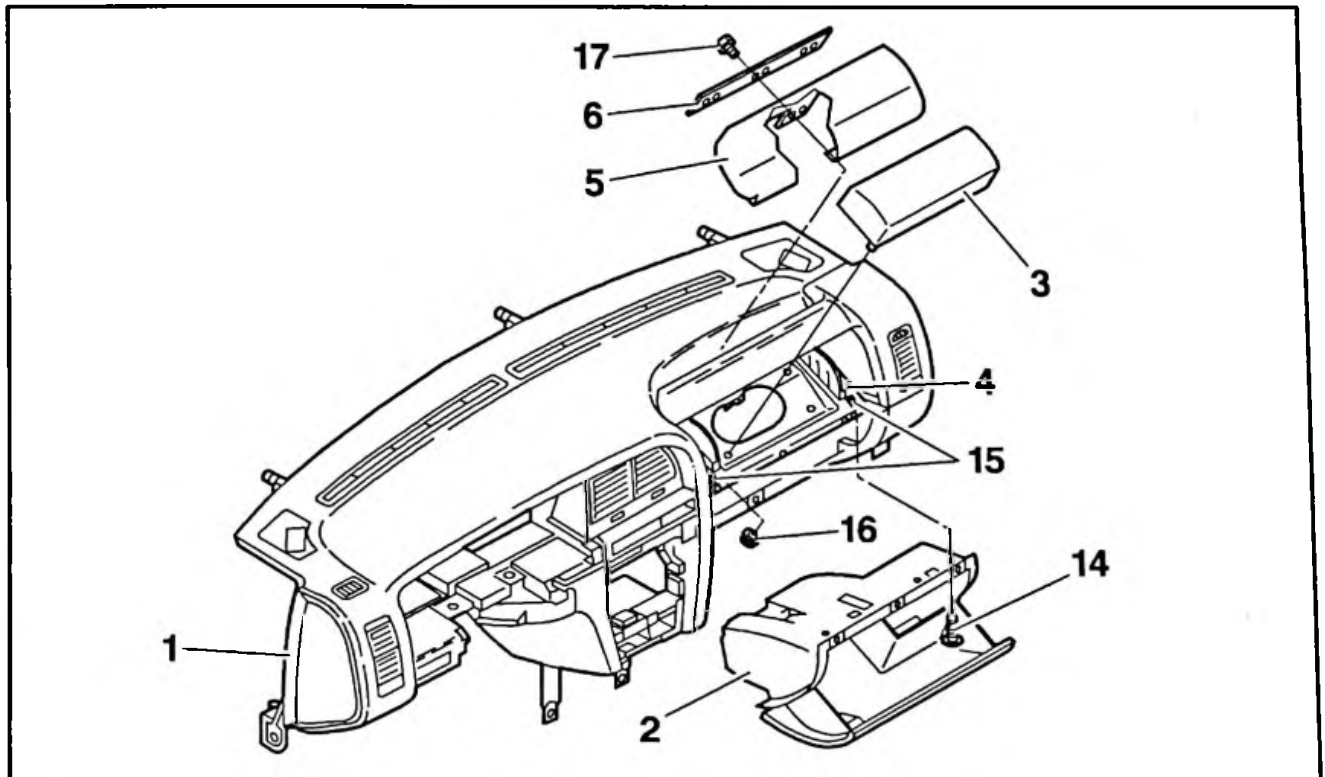


Fig : CSJ/P02ZD

(2) nouvelle boîte à gants (4 vis (14) de fixation complémentaire).

Fixation du bourrelet (5) sur le support (4) :

- en partie haute 6 vis (17) et la plaque de renfort (6)
- en partie basse, 2 clips (15) fixés par rivets à clou imperdable sur la plaque de renfort (6)

Le coussin "airbag" passager (3) est fixé sur le support (4) par 4 écrous (16).

Couples de serrage :

- les vis (14) à 2,2 m.N
- les écrous (16) à 6 m.N
- les vis (17) à 10 m.N

IMPERATIF : Lors de chaque pose d'un coussin "airbag" passager, il est nécessaire d'utiliser des fixations neuves.

6.3.1 - Destruction

Se reporter à la brochure CITROEN tous types : système "airbag(s)" et ceintures pyrotechniques, à commande centralisée.

6.3.2 - Pièces de rechange

Le Service des Pièces de Rechange commercialise actuellement : un ensemble de fixations nécessaires à la pose d'un coussin "airbag" passager.

6.4 - Boîtier électronique de commande centralisée des charges pyrotechniques

6.4.1 - Après tout déclenchement d'un élément du système pyrotechnique

IMPERATIF : Il faut remplacer le boîtier électronique de commande centralisée.

6.4.2 - Pièces de rechange

Le Service des Pièces de Rechange commercialise actuellement : un seul boîtier électronique de commande centralisée des charges pyrotechniques pour les 2 versions d'équipement (avec ou sans coussin "airbag" passager).

IMPERATIF : Lors de la pose d'un nouveau boîtier électronique de commande centralisée, il est nécessaire d'effectuer une procédure de "télécodage" de celui-ci. Attention la procédure de "télécodage" ne peut être effectuée qu'une seule fois. Respecter l'affectation du boîtier électronique par rapport au véhicule.

Identification :

- fournisseur : AUTOLIV
- référence : 9622585780

7 - PROCEDURE DE "TELECODAGE" (METHODE SIMPLIFIEE)

Outillage préconisé : station SOURIAU 26A ou boîtier ELIT.

Connecter le boîtier électronique de commande au faisceau électrique du véhicule.

7.1 - Télécodage à l'aide d'un boîtier "ELIT"

Effectuer les sélections suivantes :

- "PIECES DE RECHANGE" (dans le menu principal)
- "SAC GONFL/CEINTURE"
- "PROGRAMMATION"
- "SANS PASSAGER" ou "AVEC PASSAGER" (suivant équipement)
- valider, pour effectuer le télécodage

Effectuer les opérations suivantes :

- déconnecter l'outil de diagnostic
- couper le contact puis le remettre
- connecter l'outil de diagnostic
- effectuer une lecture des défauts
- effacer les défauts

IMPERATIF : Il faut toujours vérifier que le télécodage est bien effectué (menu identification des outils de diagnostic).

7.2 - Télécodage à l'aide d'une station "SOURIAU 26A"

Effectuer les sélections suivantes :

- le véhicule (dans le menu principal)
- "AUTRES EQUIPEMENTS"
- "AIRBAG"
- "PROGRAMMATION APV"
- "CONDUCTEUR" ou "CONDUCTEUR ET PASSAGER" (suivant équipement)
- valider, pour effectuer le télécodage

Effectuer les opérations suivantes :

- déconnecter l'outil de diagnostic
- couper le contact puis le remettre
- connecter l'outil de diagnostic
- effectuer une lecture des défauts
- effacer les défauts

IMPERATIF : Il faut toujours vérifier que le télécodage est bien effectué (menu identification des outils de diagnostic).

Xantia

DECEMBRE 1997

OPR : 7668 →

REF.

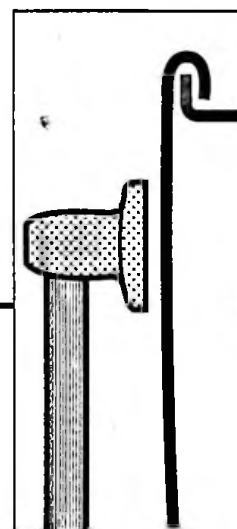
BRE 0380 F

EQUIPEMENT

- XANTIA BREAK PHASE 2
- Transformation d'un véhicule
entreprise en véhicule particulier

"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 COMMERCE EUROPE
DOCUMENTATION APRÈS VENTE

TABLE DES MATIERES

VEHICULES UTILITAIRES

PARTICULARITES : VEHICULE "ENTREPRISE"	1
TRANSFORMATION : PROCEDURE ADMINISTRATIVE	2
1 - Procédure administrative	2
2 - Exemple d'attestation de transformation	3
TRANSFORMATION : REALISATION TECHNIQUE	4
1 - Préambule	4
2 - Opérations de transformation	-
3 - Affectation des plaques de transformation	-
PRESENTATION : PIECES DE RECHANGE, XANTIA BREAK	5
1 - Préambule	5
2 - Sièges arrière	6
3 - Ceintures de sécurité	8
4 - Aménagement du coffre	-

PARTICULARITES : VEHICULE "ENTREPRISE"

Application depuis le numéro d'OPR : 7668.

Les CITROEN XANTIA Entreprise (VU) sont définies à partir d'une base CITROEN XANTIA Véhicule Particulier (VP).

Seuls les véhicules immatriculés ayant la mention REC (reconvertible) ou T (Transformable) peuvent être reconvertis.

Emplacement de la mention REC ou T :

- REC : sur la carte grise et la plaque de transformation VU
- T : sur la carte grise et la plaque constructeur

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
AUTOMOBILES CITROEN
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 (suivant modèle)

1.2 - 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)

2 - EXEMPLE D'ATTESTATION DE TRANSFORMATION

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

break

(cocher une case)

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

TRANSFORMATION : REALISATION TECHNIQUE

1 - PREAMBULE

Pour transformer le véhicule, il est nécessaire d'effectuer les opérations suivantes :

- déposer les pièces spécifiques Entreprise
- aménager l'intérieur du coffre
- poser les sièges arrière et les ceintures de sécurité

2 - OPERATIONS DE TRANSFORMATION

2.1 - Dépose des éléments spécifiques

Liste des opérations :

- déposer le plancher de charge
- déposer la cornière rapportée (fixée par vis)

2.2 - Préparation et pose des sièges arrière

Poser :

- les brins de boucle des ceintures de sécurité
- les mécanismes de verrouillage des dossiers arrière (sur les armatures)
- les matelassures
- les coiffes
- les commandes de verrouillage de siège (partie extérieure)
- les sièges arrière
- les ancrages de dossier

2.3 - Aménagement du coffre

Poser :

- l'insonorisant de plancher
- le tapis de plancher
- la tablette arrière

2.4 - Pose de la plaque de transformation

La plaque de transformation (fournie par AUTOMOBILES CITROEN) doit être fixée à l'aide de rivets.

Implantation : sur la traverse de façade avant.

2.5 - A l'extérieur du véhicule

Retirer :

- l'étiquette de charge collée sur l'aile avant (droite)
- le logotype du carrossier

3 - AFFECTATION DES PLAQUES DE TRANSFORMATION

XANTIA break (après transformation) :

Véhicule	Type mines	Type moteur	N° d'agrément de prototype	Poids total par essieu avant / arrière	Puissance fiscale en "CV"
Xantia 1.9 Turbo D	X2DHXF/T/MOD	DHX (XUD9BTF)	AU-2110.96.01	1020/940	6

PRESENTATION : PIECES DE RECHANGE, XANTIA BREAK

1 - PREAMBULE

Les listes des pièces ci-dessous sont réalisées pour un véhicule avec la banquette arrière séparée.

Il est possible d'équiper le véhicule d'une banquette arrière monobloc.

NOTA : Le service des Pièces de Rechange livre les différentes pièces soit en kit, soit individuellement.

2 - SIEGES ARRIERE

2.1 - Armature de siège pour banquette séparée

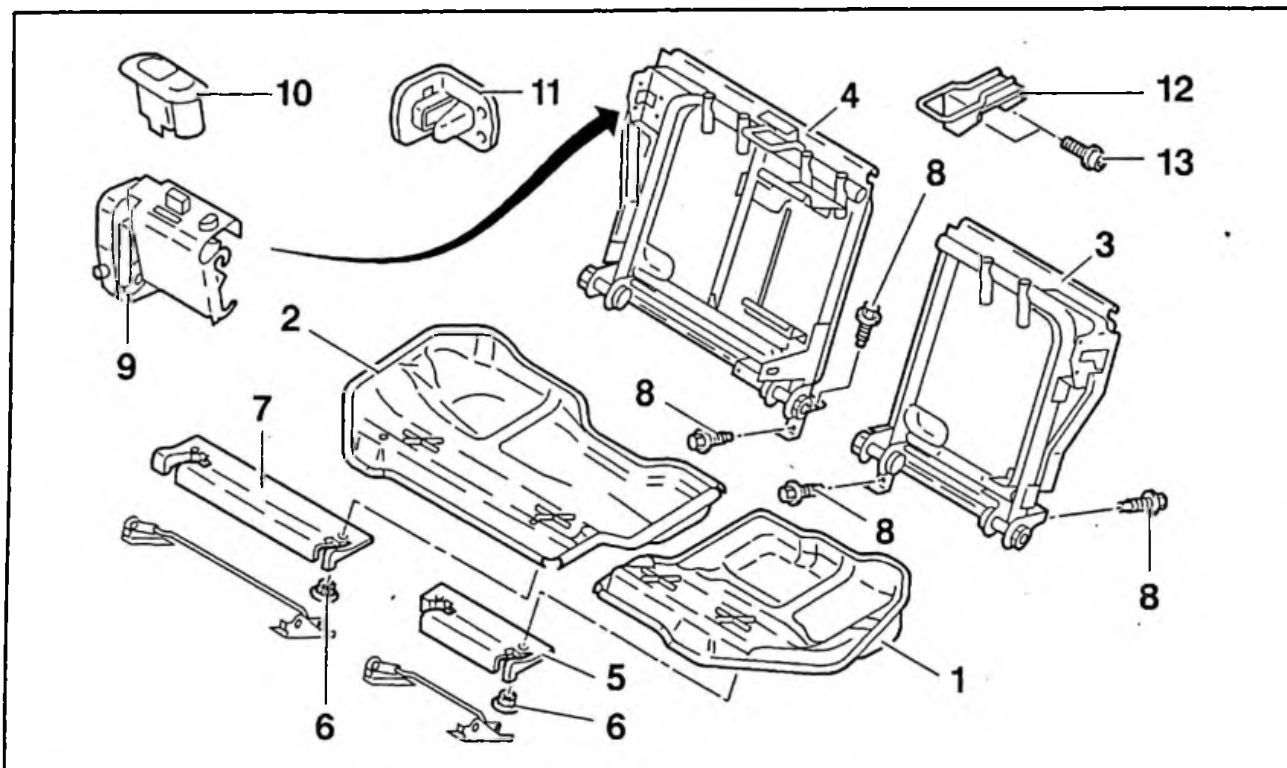


Fig : C7BP00VD

Repère	Désignation
1	Armature de coussin (gauche)
2	Armature de coussin (droit)
3	Armature de dossier (gauche)
4	Armature de dossier (droit)
5	Appui de dossier (gauche)
6	Ecrou avec rondelle
7	Appui de dossier (droit)
8	Vis avec rondelle
9	Verrou de dossier
10	Boîtier de commande
11	Enjoliveur de commande
12	Gâche de verrou
13	Vis

2.2 – Matelassures, coiffes et garnitures

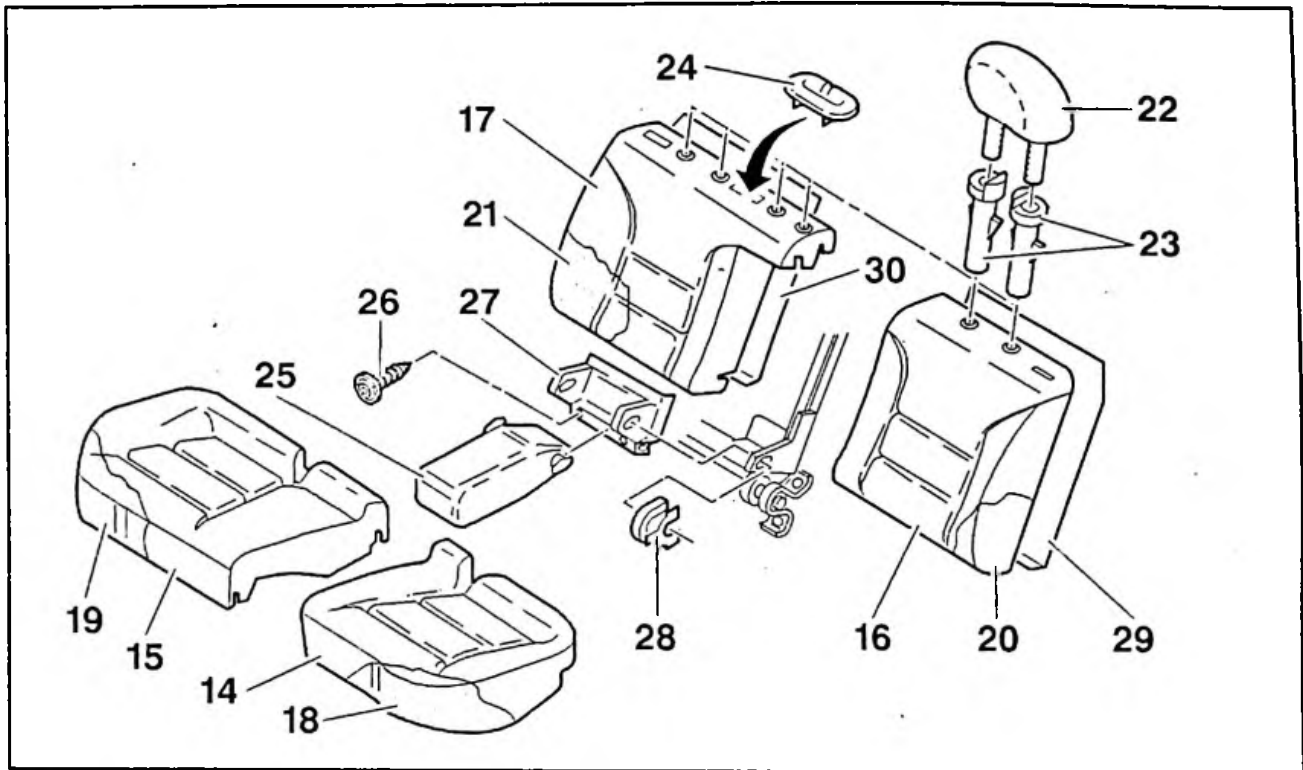


Fig : C7BP00WD

Repère	Désignation
14	Coiffe de coussin (gauche)
15	Coiffe de coussin (droit)
16	Coiffe de dossier (gauche)
17	Coiffe de dossier (droit)
18	Matelassure coussin (gauche)
19	Matelassure coussin (droit)
20	Matelassure dossier (gauche)
21	Matelassure dossier (droit)
22	Appui-tête
23	Guide appui-tête
24	Guide ceinture
25	Accoudoir central
26	Vis
27	Chape
28	Bague
29	Garniture arrière (gauche)
30	Garniture arrière (droit)

3 - CEINTURES DE SECURITE

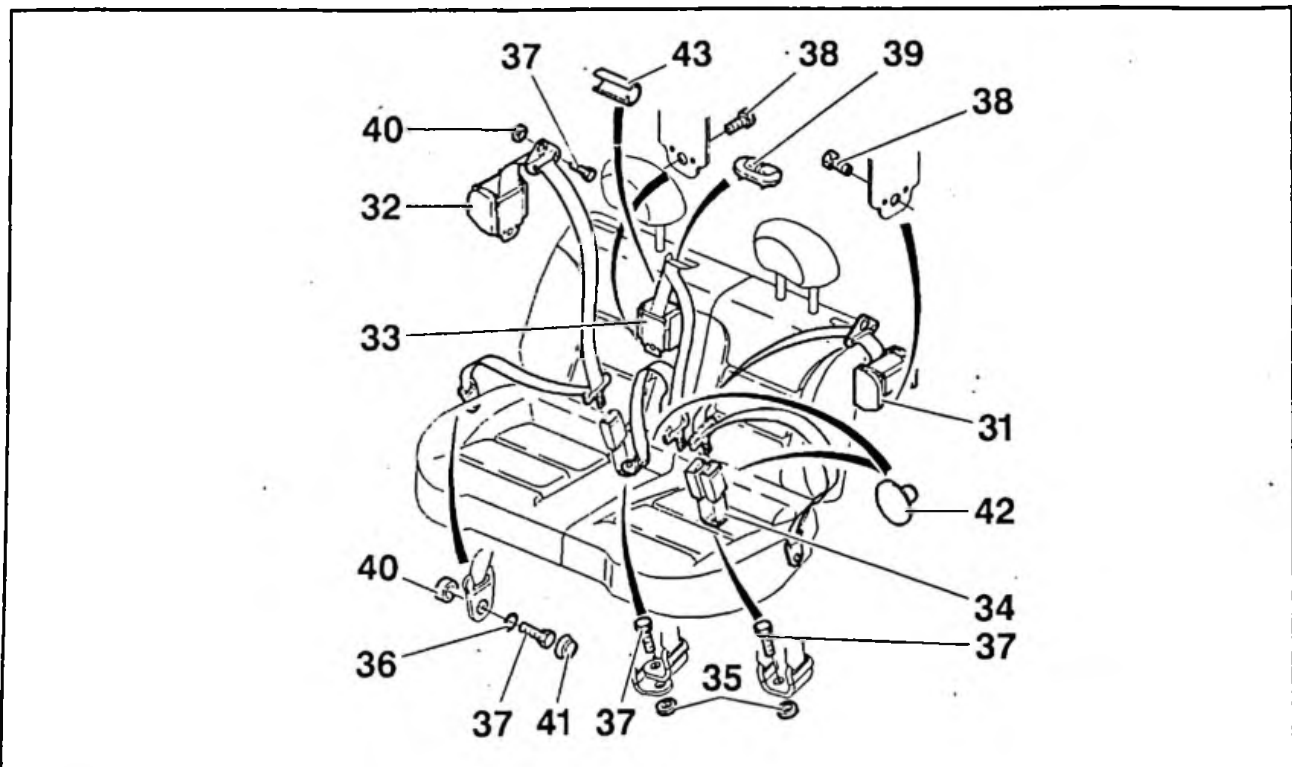


Fig : CSJP06TD

Repère	Désignation
31	Brin enrouleur de ceinture de sécurité gauche
32	Brin enrouleur de ceinture de sécurité droit
33	Brin enrouleur de ceinture de sécurité central
34	Brin de boucle
35	Entretoise
36	Rondelle élastique
37	Vis de ceinture
38	Vis de ceinture
39	Guide ceinture
40	Entretoise
41	Capuchon
42	Clip de maintien
43	Protecteur

4 - AMENAGEMENT DU COFFRE

Pièces de rechange nécessaires :

- tablette arrière
- tapis de coffre

Xantia

JANVIER 1999

RÉF.

BRE 0534 F

ANNULE ET REMPLACE BRE 0166 F

ÉQUIPEMENT

XANTIA BERLINE

XANTIA BREAK

- Transformation d'un véhicule
entreprise en véhicule particulier

"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

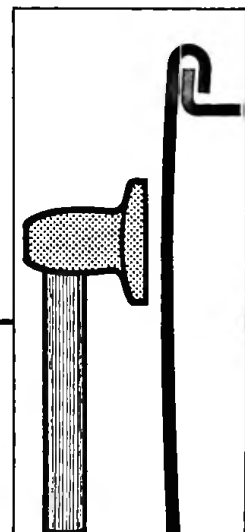


TABLE DES MATIERES

VEHICULES UTILITAIRES

PARTICULARITES : VEHICULE "ENTREPRISE"	1
1 - XANTIA berline Entreprise	1
2 - XANTIA break Entreprise	2
TRANSFORMATION : PROCEDURE ADMINISTRATIVE	3
1 - Procédure administrative	3
2 - Exemple d'attestation de transformation	4
TRANSFORMATION : REALISATION TECHNIQUE	5
1 - Préambule	5
2 - Opérations de transformation	-
3 - Affectation des plaques de transformation	6
PRESENTATION : PIECES DE RECHANGE	8
1 - XANTIA berline	8
2 - XANTIA break	12

PARTICULARITES : VEHICULE "ENTREPRISE"

Véhicules concernés : CITROEN XANTIA phase 1.

Les CITROEN XANTIA Entreprise (VU) sont définies à partir d'une base CITROEN XANTIA Véhicule Particulier (VP).

Seuls les véhicules immatriculés ayant la mention REC (reconvertible) ou T (Transformable) peuvent être reconvertis.

Emplacement de la mention REC ou T :

- REC : sur la carte grise et la plaque de transformation VU
- T : sur la carte grise et la plaque constructeur

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.

1 - XANTIA BERLINE ENTREPRISE

Véhicule		Moteur
Appellation	Type Mines	Plaque - type
1.6i	X12B/REC	BFZ - XU5JP
1.8i	X11A/REC	LFZ - XU7JP
1.8i	X17A/REC	LFZ - XU7JP
1.8i BVA	X19B/REC	LFZ - XU7JP
1.8i 16V	X15C/REC	LFY - XU7JP4
1.8i 16V	X16C/REC	LFY - XU7JP4
2.0i	X14A/REC	RFX - XU10J2C
2.0i	X14C/REC	RFX - XU10J2C
2.0i BVA	X17B/REC	RFX - XU10J2C
2.0i BVA	X17B/B/REC	RFX - XU10J2C
2.0i 16V	X14F/REC	RFT - XU10J4D
2.0i 16V	X19C/REC	RFV - XU10J4R
2.0i 16V ACTIVA	X19E/REC	RFV - XU10J4R
Turbo CT	X16D/REC	RGX - XU10J2TE
Turbo CT ACTIVA	X11F/REC	RGX - XU10J2TE
1.9 D	X16A/REC	D9B - XUD9A
1.9 D BVA	X13C/REC	D9B - XUD9A
1.9 SD	X12D/REC	DHW - XUD9SD
1.9 Turbo D	X18A/REC	D8B - XUD9TF
1.9 Turbo D	X18E/REC	DHX - XUD9BTF
2.1 Turbo D	X18D/REC	P8C - XUD11BTE
2.1 Turbo D ACTIVA	X13G/REC	P8C - XUD11BTE

BVA : Boîte de Vitesses Automatique.

REC : véhicule sortie de carrossier agréé reconvertible en VP.

VEHICULES UTILITAIRES

2 – XANTIA BREAK ENTREPRISE

Véhicule		Moteur
Appellation	Type Mines	Plaque – type
1.8i	X11E/REC	LFZ – XU7JP
1.8i	X12E/REC	LFZ – XU7JP
2.0i BVA	X15E/REC	RFX – XU10J2C
2.0i 16V	X13E/REC	RFV – XU10J4R
Turbo CT	X16E/REC	RGX – XU10J2TE
1.9 Turbo D	X17F/T	D8B – XUD9TF
1.9 Turbo D	X17E/REC	DHX – XUD9BTF
1.9 Turbo D	X17E/T	DHX – XUD9BTF
2.1 Turbo D	X15G/REC	P8C – XUD11BTE

BVA : Boîte de Vitesses Automatique.

REC : véhicule sortie de carrossier agréé reconvertible en VP.

T : véhicule sortie d'usine reconvertible en VP.

TRANSFORMATION : PROCEDURE ADMINISTRATIVE

1 – PROCEDURE ADMINISTRATIVE

1.1 – Le concessionnaire

Le concessionnaire fournit à
AUTOMOBILES CITROEN
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 (suivant modèle)

1.2 – 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)

2 – EXEMPLE D'ATTESTATION DE TRANSFORMATION

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

break

(cocher une case)

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.

TRANSFORMATION : REALISATION TECHNIQUE

1 – PREAMBULE

Pour transformer le véhicule, il est nécessaire d'effectuer les opérations suivantes :

- déposer les pièces spécifiques Entreprise
- décondamner les portes arrière, (si nécessaire)
- décondamner les lève-vitres arrière, (si nécessaire)
- aménager l'intérieur du coffre
- poser les sièges arrière et les ceintures de sécurité

2 – OPERATIONS DE TRANSFORMATION

2.1 – Dépose des éléments spécifiques

Liste des opérations :

- décondamner les portes arrière, (si nécessaire)
- décondamner les lève-vitres arrière, (si nécessaire) (butée sur mécanisme de lève-vitres)
- déposer le plancher de charge
- déposer la cornière rapportée (fixée par vis)

2.2 – Préparation et pose des sièges arrière

Poser :

- les brins de boucle des ceintures de sécurité
- les mécanismes de verrouillage des dossiers arrière (sur les armatures)
- les matelassures
- les coiffes
- les commandes de verrouillage de siège (partie extérieure)
- les sièges arrière
- les ancrages de dossier

2.3 – Aménagement du coffre

Poser :

- l'insonorisant de plancher
- le tapis de plancher
- la tablette arrière

2.4 – Pose de la plaque de transformation

La plaque de transformation (fournie par AUTOMOBILES CITROEN) doit être fixée à l'aide de rivets.

Implantation : sur la traverse de façade avant.

2.5 – A l'extérieur du véhicule

Retirer :

- l'étiquette de charge collée sur l'aile avant (droite)
- le logotype du carrossier

VEHICULES UTILITAIRES

3 – AFFECTATION DES PLAQUES DE TRANSFORMATION

3.1 – XANTIA berline (après transformation)

Véhicule		Moteur	N° d'agrément de prototype
Appellation	Type Mines	Plaque – type	
1.6i	X12B/REC/MOD	BFZ – XU5JP	AU-2112.96.00
1.8i	X11A/REC/MOD	LFZ – XU7JP	AU-2112.96.00
1.8i	X17A/REC/MOD	LFZ – XU7JP	AU-2112.96.00
1.8i BVA	X19B/REC/MOD	LFZ – XU7JP	AU-2112.96.00
1.8i 16V	X15C/REC/MOD	LFY – XU7JP4	AU-2740.98.00
1.8i 16V	X16C/REC/MOD	LFY – XU7JP4	AU-2740.98.00
2.0i	X14A/REC/MOD	RFX – XU10J2C	AU-2112.96.00
2.0i	X14C/REC/MOD	RFX – XU10J2C	AU-2112.96.00
2.0i BVA	X17B/REC/MOD	RFX – XU10J2C	AU-2112.96.00
2.0i BVA	X17B/B/REC/MOD	RFX – XU10J2C	AU-2740.98.00
2.0i 16V	X14F/REC/MOD	RFT – XU10J4D	AU-2112.96.00
2.0i 16V	X19C/REC/MOD	RFV – XU10J4R	AU-2740.98.00
2.0i 16V ACTIVA	X19E/REC/MOD	RFV – XU10J4R	AU-2740.98.00
Turbo CT	X16D/REC/MOD	RGX – XU10J2TE	AU-2740.98.00
Turbo CT ACTIVA	X11F/REC/MOD	RGX – XU10J2TE	AU-2740.98.00
1.9 D	X16A/REC/MOD	D9B – XUD9A	AU-2112.96.00
1.9 D BVA	X13C/REC/MOD	D9B – XUD9A	AU-2112.96.00
1.9 SD	X12D/REC/MOD	DHW – XUD9SD	AU-2740.98.00
1.9 Turbo D	X18A/REC/MOD	D8B – XUD9TF	AU-2112.96.00
1.9 Turbo D	X18E/REC/MOD	DHX – XUD9BTF	AU-2740.98.00
2.1 Turbo D	X18D/REC/MOD	P8C – XUD11BTE	AU-2740.98.00
2.1 Turbo D ACTIVA	X13G/REC/MOD	P8C – XUD11BTE	AU-2740.98.00

BVA : Boîte de Vitesses Automatique.

MOD : Véhicule Utilitaire modifié en Véhicule Particulier.

VEHICULES UTILITAIRES

3.2 – XANTIA break (après transformation)

Véhicule		Moteur	N° d'agrément de prototype
Appellation	Type Mines	Plaque – type	
1.8i	X11E/REC/MOD	LFZ – XU7JP	AU-2739.98.00
1.8i	X12E/REC/MOD	LFZ – XU7JP	AU-2739.98.00
2.0i BVA	X15E/REC/MOD	RFX – XU10J2C	AU-2739.98.00
2.0i 16V	X13E/REC/MOD	RFV – XU10J4R	AU-2739.98.00
Turbo CT	X16E/REC/MOD	RGX – XU10J2TE	AU-2739.98.00
1.9 Turbo D	X17F/T/MOD	D8B – XUD9TF	AU-2110.96.01
1.9 Turbo D	X17E/REC/MOD	DHX – XUD9BTF	AU-2739.98.00
1.9 Turbo D	X17E/T/MOD	DHX – XUD9BTF	AU-2110.96.01
2.1 Turbo D	X15G/REC/MOD	P8C – XUD11BTE	AU-2739.98.00

BVA : Boîte de Vitesses Automatique.

MOD : Véhicule Utilitaire modifié en Véhicule Particulier.

PRESENTATION : PIECES DE RECHANGE

1 – XANTIA BERLINE

1.1 – Préambule

Les listes des pièces ci-dessous sont réalisées pour un véhicule avec la banquette arrière séparée.
Il est possible d'équiper le véhicule d'une banquette arrière monobloc.

VEHICULES UTILITAIRES

1.2 – Sièges arrière

1.2.1 – Armature de siège pour banquette séparée

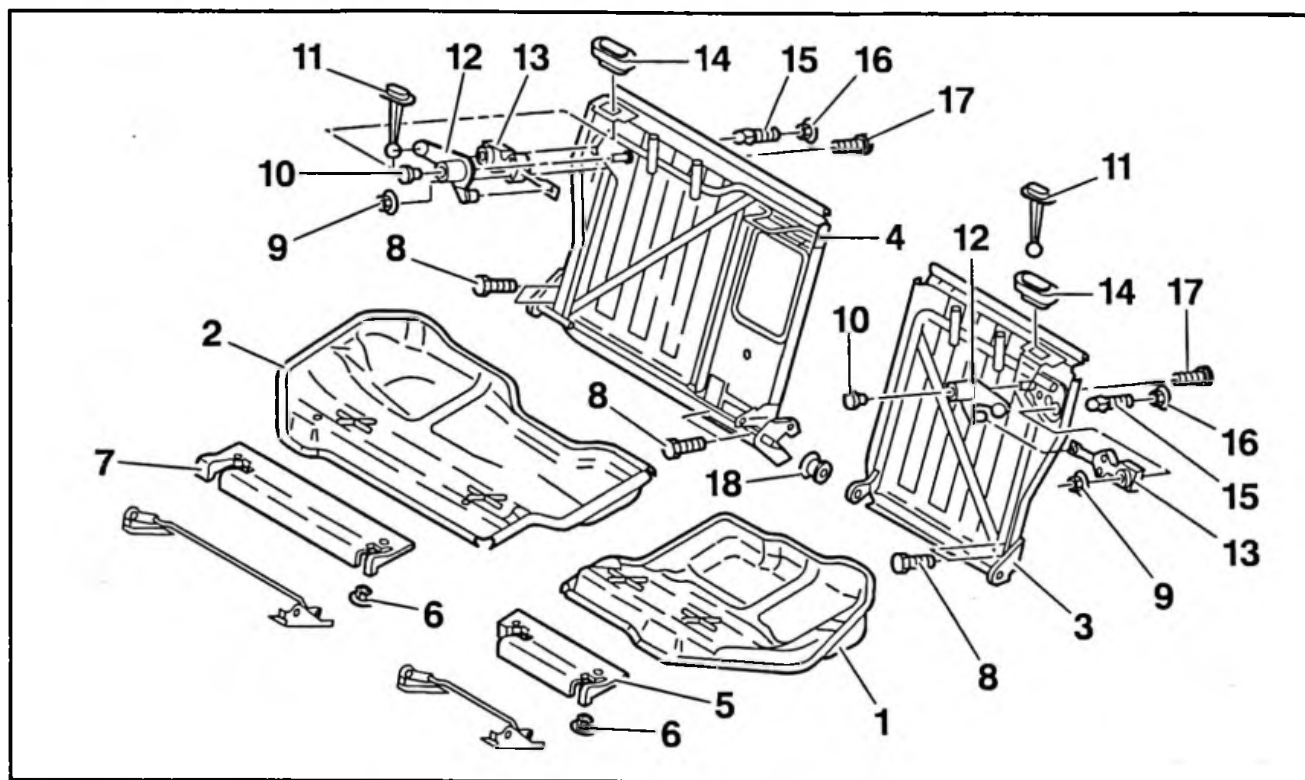


Fig : C7BP00SD

Repère	Désignation
1	Armature de coussin (gauche)
2	Armature de coussin (droit)
3	Armature de dossier (gauche)
4	Armature de dossier (droit)
5	Appui de dossier (gauche)
6	Écrou avec rondelle
7	Appui de dossier (droit)
8	Vis
9	Écrou à embase
10	Clip de maintien
11	Lot de boutons
12	Lot de cames
13	Verrou de dossier
14	Lot de boîtiers
15	Gâche de verrou
16	Écrou avec rondelle
17	Vis
18	Palier

1.2.2 – Matelassures, coiffes et garnitures

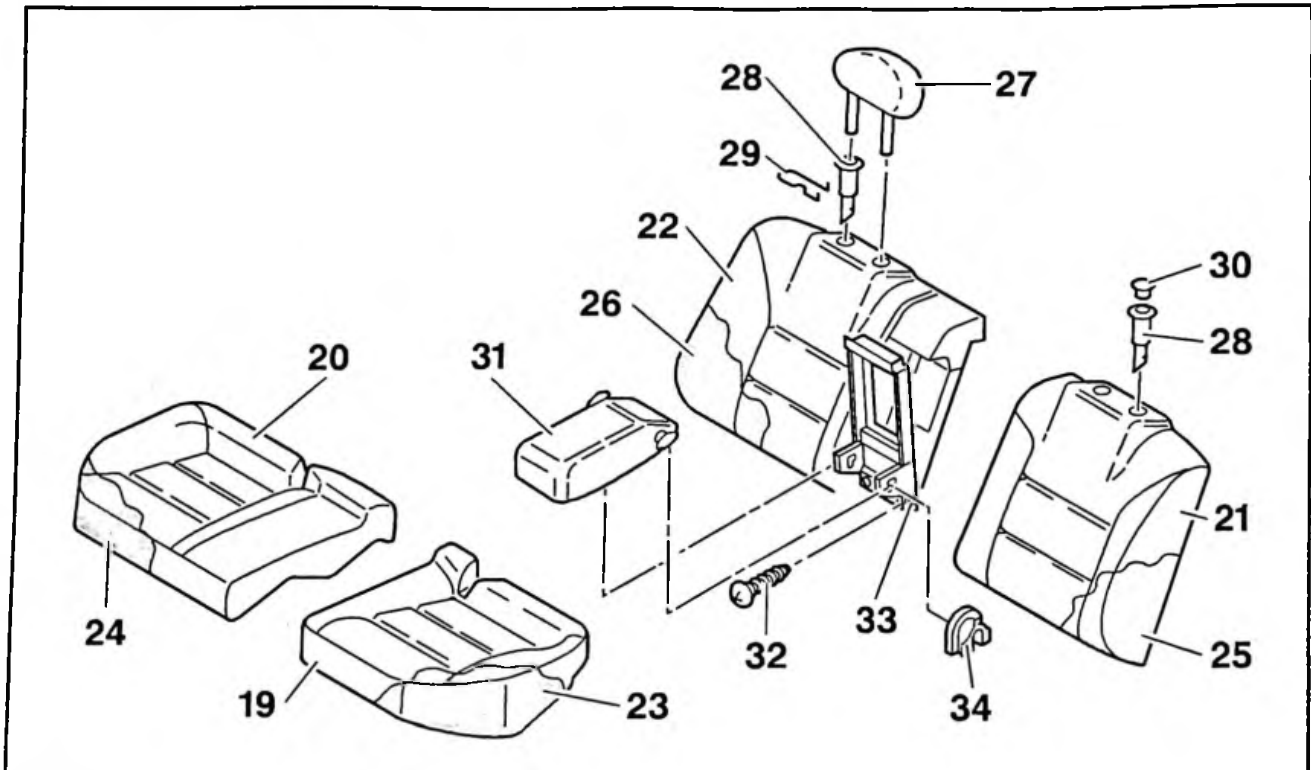


Fig : C7BP00TD

Repère	Désignation
19	Coiffe de coussin (gauche)
20	Coiffe de coussin (droit)
21	Coiffe de dossier (gauche)
22	Coiffe de dossier (droit)
23	Matelassure coussin (gauche)
24	Matelassure coussin (droit)
25	Matelassure dossier (gauche)
26	Matelassure dossier (droit)
27	Appui-tête
28	Guide appui-tête
29	Épingle
30	Obturateur
31	Accoudoir central
32	Vis
33	Trappe dossier
34	Bague

1.3 – Ceintures de sécurité

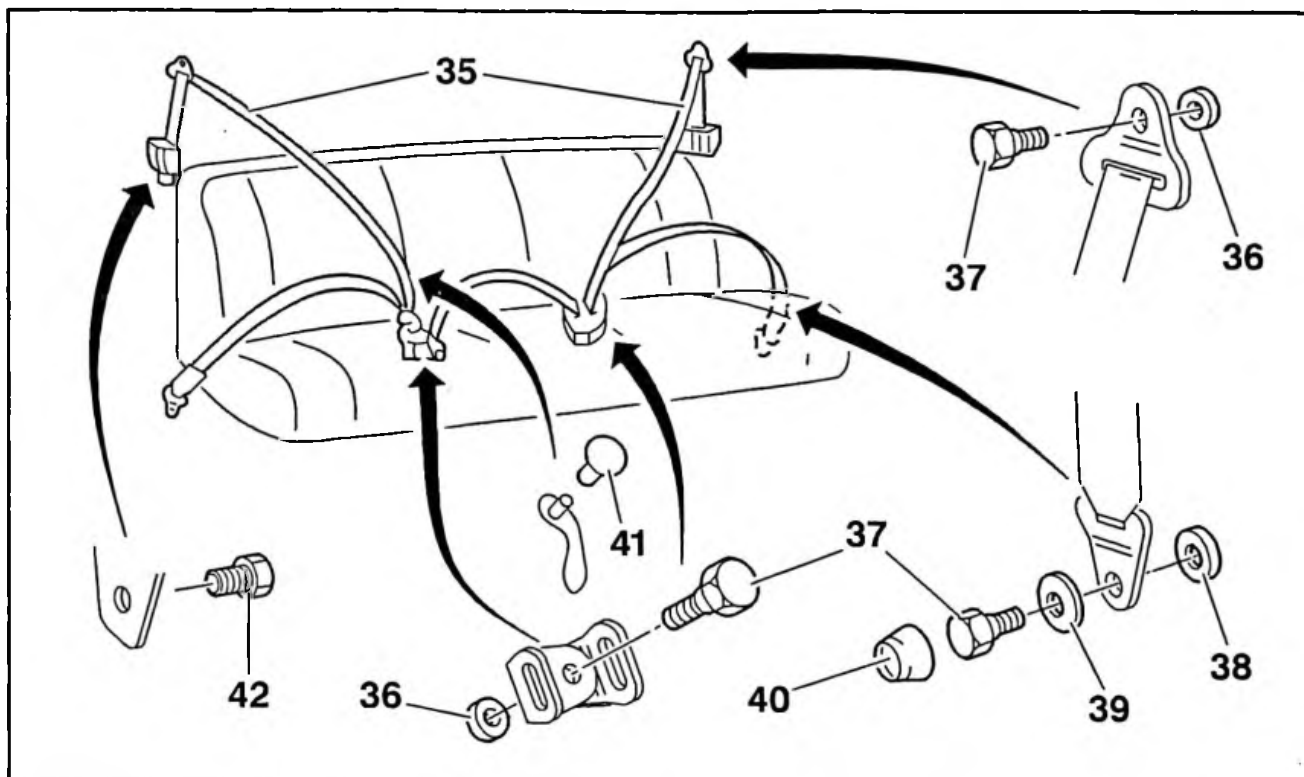


Fig : C7BP00UD

Repère	Désignation
35	Ensemble ceintures de sécurité
36	Entretoise
37	Vis de ceinture
38	Entretoise
39	Rondelle élastique
40	Capuchon
41	Clip de maintien
42	Vis de ceinture

1.4 – Aménagement du coffre

Pièces de rechange nécessaires :

- tablette arrière
- tapis de coffre

1.5 – Portes arrière

Pièces de rechange nécessaires (si portes condamnées) :

- bouton de prise
- manivelle de lève-vitre
- cache entrée manivelle de lève-vitre

2 – XANTIA BREAK

2.1 – Préambule

Les listes des pièces ci-dessous sont réalisées pour un véhicule avec la banquette arrière séparée.
Il est possible d'équiper le véhicule d'une banquette arrière monobloc.

2.2 – Sièges arrière

2.2.1 – Armature de siège pour banquette séparée

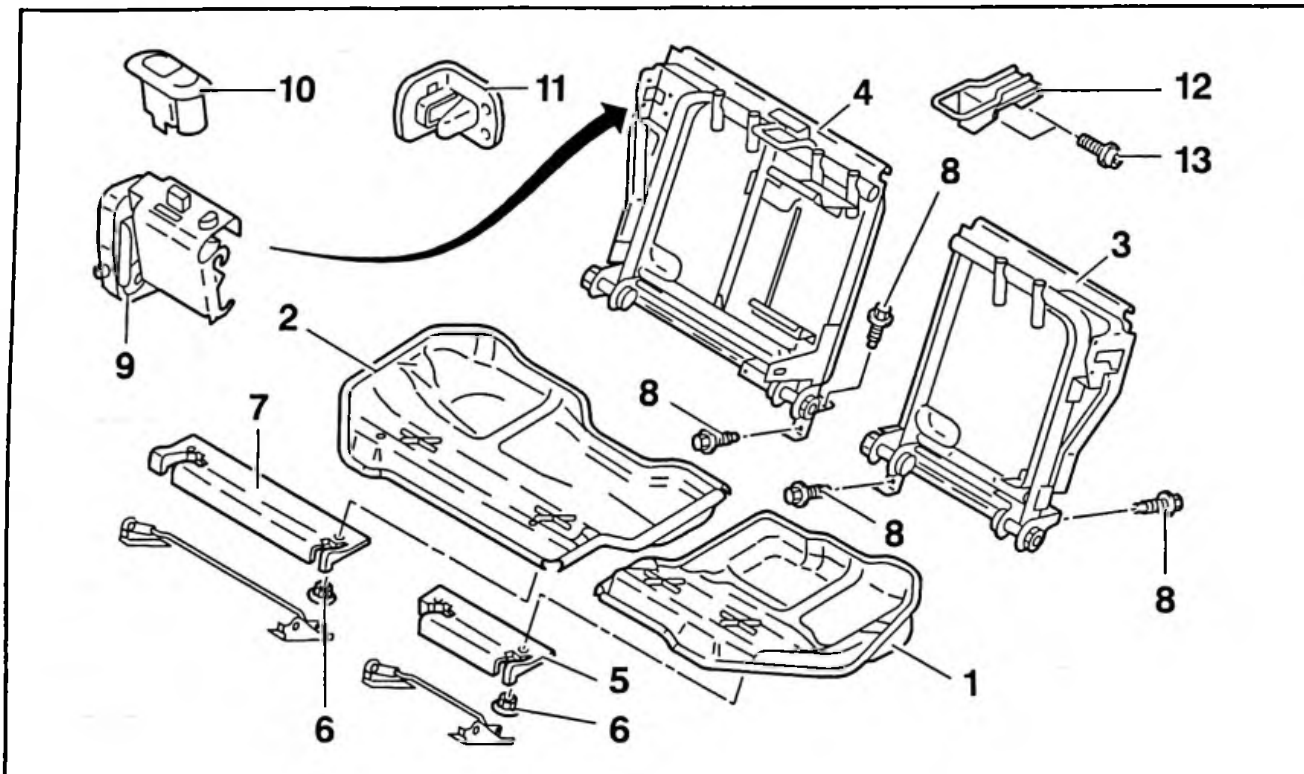


Fig : C7BP00VD

Repère	Désignation
1	Armature de coussin (gauche)
2	Armature de coussin (droit)
3	Armature de dossier (gauche)
4	Armature de dossier (droit)
5	Appui de dossier (gauche)
6	Écrou avec rondelle
7	Appui de dossier (droit)
8	Vis avec rondelle
9	Verrou de dossier
10	Boîtier de commande
11	Enjoliveur de commande
12	Gâche de verrou
13	Vis

2.2.2 – Matelassures, coiffes et garnitures

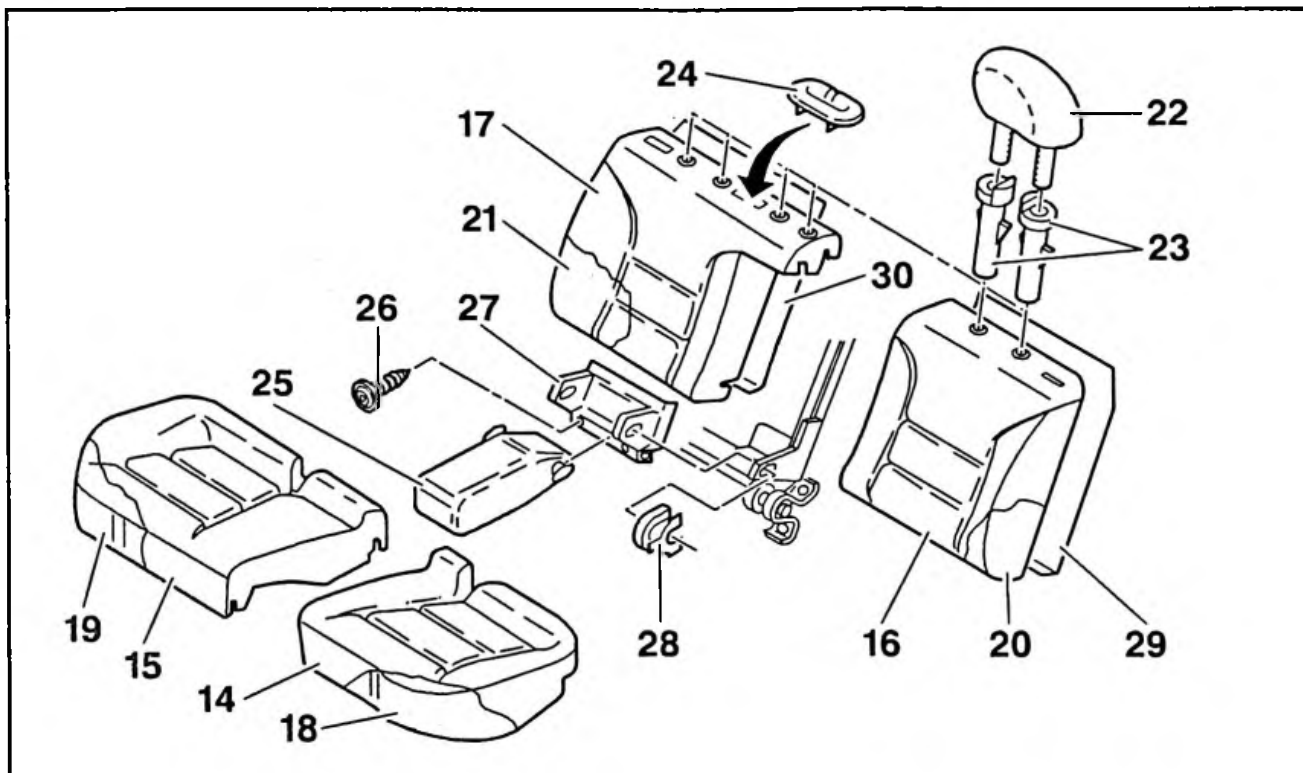


Fig : C7BP00WD

Repère	Désignation
14	Coiffe de coussin (gauche)
15	Coiffe de coussin (droit)
16	Coiffe de dossier (gauche)
17	Coiffe de dossier (droit)
18	Matelassure coussin (gauche)
19	Matelassure coussin (droit)
20	Matelassure dossier (gauche)
21	Matelassure dossier (droit)
22	Appui-tête
23	Guide appui-tête
24	Guide ceinture
25	Accoudoir central
26	Vis
27	Chape
28	Bague
29	Garniture arrière (gauche)
30	Garniture arrière (droit)

2.3 – Ceintures de sécurité

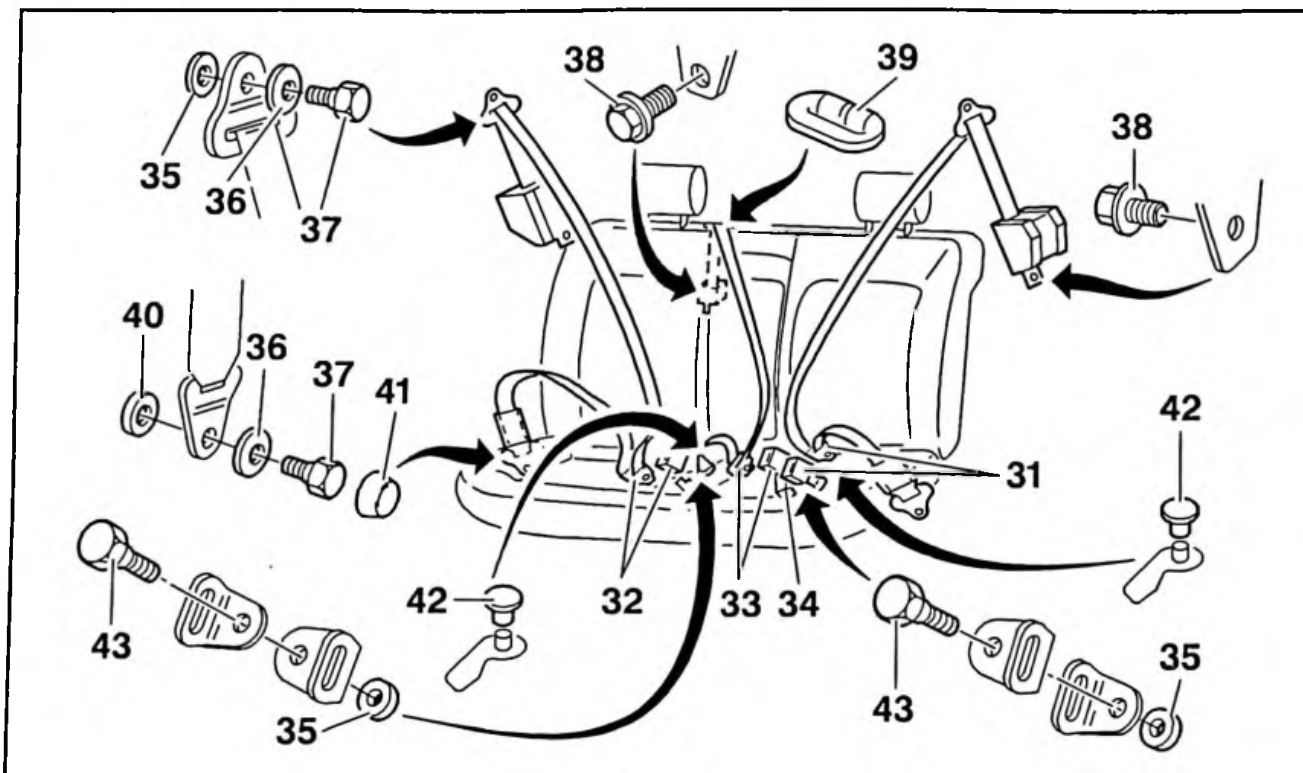


Fig : C7BP00XD

Repère	Désignation
31	Ensemble ceintures de sécurité (gauche)
32	Ensemble ceintures de sécurité (droit)
33	Ensemble ceintures de sécurité (central)
34	Brin de boucle
35	Entretoise
36	Rondelle élastique
37	Vis de ceinture
38	Vis de ceinture
39	Guide ceinture
40	Entretoise
41	Capuchon
42	Clip de maintien
43	Vis de ceinture

2.4 – Aménagement du coffre

Pièces de rechange nécessaires :

- tablette arrière
- tapis de coffre