

## **Karosserie-Instandsetzung OCTAVIA II 2004 ➤**

Ausgabe 04.05



# Nachtragsübersicht zur Karosserie-Instandsetzung

## OCTAVIA II 2004 ➤

Ausgabe 04.05

Nachtrag	Ausgabe	Thema	Artikelnummer
	04.05	Grundausgabe	S00.5722.00.00
1	11.06	Ergänzung der Grundausgabe	S00.5722.01.00



## Inhaltsverzeichnis

### 00 – Allgemeine Hinweise

<b>Technische Daten</b> .....	<b>00-1</b>	Seite	1
- Fahrzeug-Kenndaten .....	<b>00-1</b>	Seite	1
<b>Werkzeuge</b> .....	<b>00-2</b>	Seite	1
<b>Korrosionsschutzmaßnahmen</b> .....	<b>00-3</b>	Seite	1
- Korrosionsschutz .....	<b>00-3</b>	Seite	1
- Karosserie-Langzeitschutz .....	<b>00-3</b>	Seite	1
- Trennen von verzinkten Karosserieteilen .....	<b>00-3</b>	Seite	2
<b>Karosserieausschäumungen</b> .....	<b>00-4</b>	Seite	1
- Dämpfung ersetzen .....	<b>00-4</b>	Seite	1
- Übersicht ausgeschäumter Stellen .....	<b>00-4</b>	Seite	2
<b>Richtbank</b> .....	<b>00-5</b>	Seite	1
- Übersicht Richtbank Celette mit Richtwinkelsatz .....	<b>00-5</b>	Seite	1
- Übersicht der Richtwinkelpositionen vorn .....	<b>00-5</b>	Seite	3
- Übersicht der Richtwinkelpositionen Mitte .....	<b>00-5</b>	Seite	9
- Übersicht der Richtwinkelpositionen hinten .....	<b>00-5</b>	Seite	11
<b>Portallehre</b> .....	<b>00-6</b>	Seite	1
<b>Karosserie-Kontrollspaltmaße</b> .....	<b>00-7</b>	Seite	1
- Karosserie vorn .....	<b>00-7</b>	Seite	1
- Karosserie hinten .....	<b>00-7</b>	Seite	2
<b>Karosseriemaße</b> .....	<b>00-8</b>	Seite	1
- Karosserie vorn .....	<b>00-8</b>	Seite	1
- Karosserie Mitte .....	<b>00-8</b>	Seite	3
- Karosserie hinten - Octavia II .....	<b>00-8</b>	Seite	5
- Karosserie hinten - Octavia Combi II .....	<b>00-8</b>	Seite	6
- Bodengruppe vorn .....	<b>00-8</b>	Seite	7
- Bodengruppe Mitte .....	<b>00-8</b>	Seite	8
- Bodengruppe hinten .....	<b>00-8</b>	Seite	9

### 50 – Karosserie vorn

<b>Karosserie vorn instand setzen</b> .....	<b>50-1</b>	Seite	1
- Kotflügelhalter ersetzen .....	<b>50-1</b>	Seite	1
- Motorhalter ersetzen .....	<b>50-1</b>	Seite	2
- Getriebehalter ersetzen .....	<b>50-1</b>	Seite	4
- Federbeinaufnahme ersetzen .....	<b>50-1</b>	Seite	5
- Längsträger oben ersetzen .....	<b>50-1</b>	Seite	8
- Längsträger vorn ersetzen .....	<b>50-1</b>	Seite	13
- Längsträger vorn - Abschnittsteil ersetzen .....	<b>50-1</b>	Seite	15
- Abdeckblech ersetzen .....	<b>50-1</b>	Seite	16

### 51 – Karosserie Mitte

<b>Karosserie Mitte instand setzen I</b> .....	<b>51-1</b>	Seite	1
- Octavia II - Dach ersetzen .....	<b>51-1</b>	Seite	1
- Octavia Combi II - Dach ersetzen .....	<b>51-1</b>	Seite	6
- Dachquerträger vorn ersetzen .....	<b>51-1</b>	Seite	12

- Dachquerträger Mitte ersetzen .....	<b>51-1</b>	Seite 13
- Dachquerträger hinten ersetzen .....	<b>51-1</b>	Seite 15
- Säule A außen ersetzen .....	<b>51-1</b>	Seite 16
- Säule A innen ersetzen .....	<b>51-1</b>	Seite 18
- Türrahmen ersetzen .....	<b>51-1</b>	Seite 20
<b>Karosserie Mitte instand setzen II .....</b>	<b>51-2</b>	Seite 1
- Säule B außen ersetzen .....	<b>51-2</b>	Seite 1
- Verstärkung Säule B ersetzen .....	<b>51-2</b>	Seite 2
- Unterholm außen ersetzen .....	<b>51-2</b>	Seite 6
- Unterholmrohrverstärkung ersetzen .....	<b>51-2</b>	Seite 9
- Unterholmverstärkung vorn ersetzen .....	<b>51-2</b>	Seite 9
- Unterholmverstärkung hinten ersetzen .....	<b>51-2</b>	Seite 12
 <b>53 – Karosserie hinten</b>		
<b>Karosserie hinten instand setzen I .....</b>	<b>53-1</b>	Seite 1
- Kotflügel hinten ersetzen .....	<b>53-1</b>	Seite 1
- Octavia combi - Kotflügel hinten ersetzen .....	<b>53-1</b>	Seite 2
- Radhaus außen - Abschnitteil - ersetzen .....	<b>53-1</b>	Seite 5
- Verstärkung Säule C ersetzen .....	<b>53-1</b>	Seite 6
<b>Karosserie hinten instand setzen II .....</b>	<b>53-2</b>	Seite 1
- Abschlussblech ersetzen .....	<b>53-2</b>	Seite 1
- Octavia combi - Abschlussblech ersetzen .....	<b>53-2</b>	Seite 2
- Einsetzblech des Schlussleuchenträgers ersetzen .....	<b>53-2</b>	Seite 4
- Octavia Combi - Einsetzblech des Schlussleuchenträgers ersetzen .....	<b>53-2</b>	Seite 7
- Octavia combi - Verstärkung Abschlussteil ersetzen .....	<b>53-2</b>	Seite 9
- Abschlussteil ersetzen .....	<b>53-2</b>	Seite 11
- Octavia combi - Abschlussteil ersetzen .....	<b>53-2</b>	Seite 12
- Kofferboden ersetzen .....	<b>53-2</b>	Seite 15
- Längsträger hinten ersetzen .....	<b>53-2</b>	Seite 18
- Abschleppöse ersetzen .....	<b>53-2</b>	Seite 20

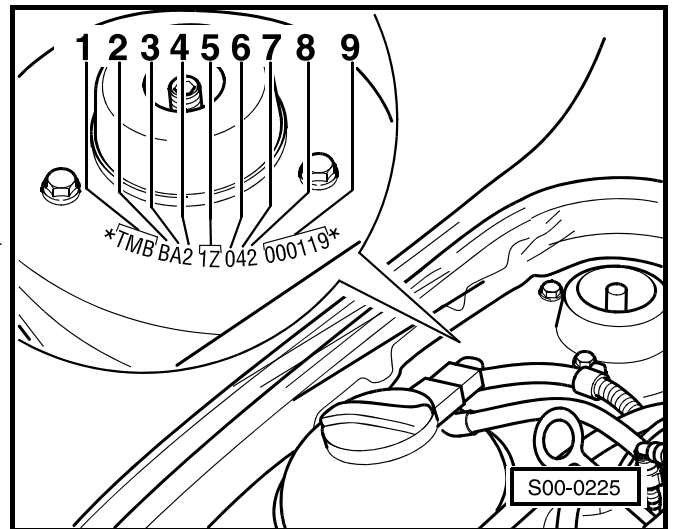
## 00 – Allgemeine Hinweise

### 00-1 Technische Daten

#### Fahrzeug-Kenndaten

#### Fahrzeugidentifizierungsnummer

Die Fahrzeugidentifizierungsnummer ist am rechten Federbein angebracht. ►



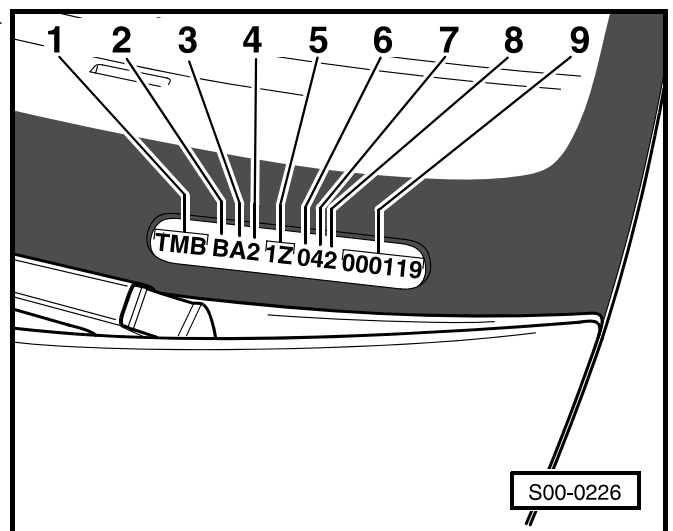
Die Fahrzeugidentifizierungsnummer befindet sich auch in linker vorderer Fensterecke unten. ►

- 1 - Weltcode des Herstellers
- 2 - Karosserietyp und Ausstattung
- 3 - Motorisierung
- 4 - Airbag-System
- 5 - Fahrzeugtyp
- 6 - Interner Code
- 7 - Modelljahr
- 8 - Herstellerwerk
- 9 - Karosserienummer



#### Hinweis

Ausführliche Informationen über die Bedeutung einzelner Kennzeichen ⇒ Instandhaltung genau genommen; Heft Octavia II.





## 00-2 Werkzeuge

### Benötigte Spezialwerkzeuge, Prüf- und Messgeräte sowie Hilfsmittel

- ◆ Winkelschleifer z. B. EBU 18-E2-
- ◆ Winkelschleifer z. B. WS-125 und Drahtbürste
- ◆ Schweißpunktlöser z. B. Variodril -V.A.G 1731-
- ◆ Karosseriesäge z. B. - V.A.G 1523 A-
- ◆ Schweißrauchabsaugung z. B. -V.A.G 1586 A-
- ◆ Türspanner z. B. -V.A.G 1438-
- ◆ Teleskop-Messstab z. B. -VAS 5159- bzw. -VAS 5160-
- ◆ Unterbodenschutzpistole z. B. -V.A.G 1379-
- ◆ Doppelkartuschenpistole -VAS 5237-
- ◆ Druckluftpistole z. B. -V.A.G 2005- für Kleber -DA 001 730 A1-
  
- ◆ Absetzzange
  - Zum Absetzen von Blechen z. B. bei Überlappnähten.
- ◆ Lochzange z. B. -V.A.G 1329 -
  - Zum Lochen von Blechen z. B. für SG-Lochnaht.
- ◆ Blechknabber
  - Zum verzugs- und gratfreien Heraustrennen von Blechen, z. B. beim nachträglichen Glasdacheinbau.
- ◆ Druckluftpistole z. B. -V.A.G 1761/1 -
  - Druckluftpistole zum Herstellen von Abdichtungen und Unterbodenschutz mit werksoriginaler Optik.
  - Darüber hinaus können alle 310 ml-Kartuschen mit dieser Pistole verarbeitet werden.
- ◆ Hohlräumversiegelung-Druckbecherpistole z. B. -V.A.G 1538-
- ◆ Schutzgas-Schweißgerät
- ◆ Punktschweiß- und Blechbearbeitungsgerät z. B. -VAS 6249-
- ◆ Richtbank Celette M85 mit Richtgerät und Richtwinkelsätzen -2035.300- (VW Golf V) + -2010.309- (Audi A3) + -2035.308- (Škoda Octavia II) oder -2010.300- (VW Touran) + -2010.309 - (Audi A3) + -2035.308- (Škoda Octavia II)
- ◆ Portallehre mit Richtwinkelsatz -2035.800- (Škoda Octavia II)
- ◆ Grundausrüstung z. B. -V.A.G 1366/3 -
- ◆ Stabschleifer mit Drahtbürste



## 00-3 Korrosionsschutzmaßnahmen

### Korrosionsschutz

Die Karosserie ist aus beidseitig verzinkten Blechen gefertigt.

Der serienmäßige Korrosionsschutz ist nach einer Instandsetzung mit den vom Hersteller vorgegebenen Materialien unbedingt wieder herzustellen, da dies eine Voraussetzung für die Gewährleistung auf Korrosionsfreiheit ist.

### Karosserie-Langzeitschutz

- Blanke Blechstellen nach der Reparatur sofort grundieren (Korrosionsschutzgrundierung -ALN 002 003 10- bzw. -ALK 007 003 10-).
- Neue Teile, die nach Instandsetzungsarbeiten von innen nicht zugänglich sind, z. B. Unterholm, sollten vor dem Verschweißen von innen mit entsprechender Grundierfarbe des Fahrzeuges lackiert werden. Dabei sollten die Schweißflansche mit Klebeband abgedeckt werden.
- Auf Punkt-Schweißflansche grundsätzlich beidseitig Zinkspray -D 007 500 04- auftragen.

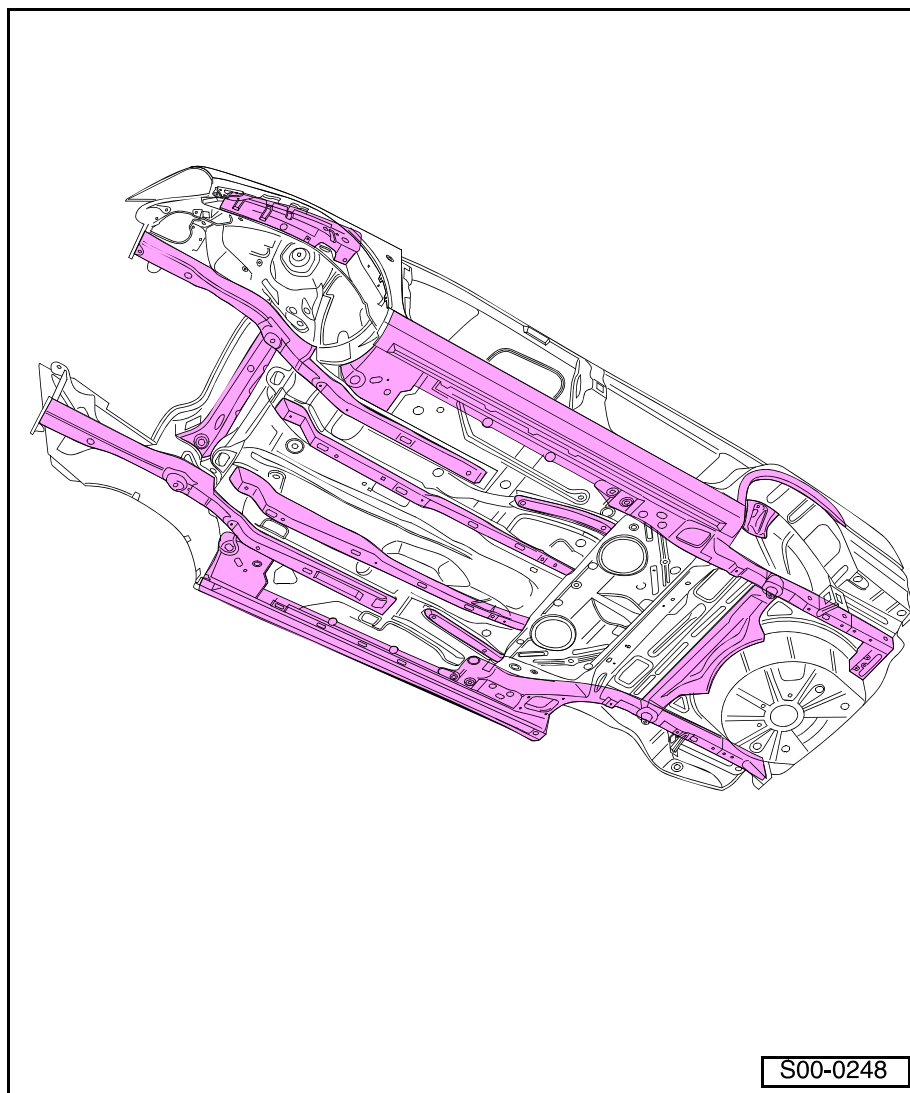


#### Hinweis

*Bereiche, die später Schutzgas geschweißt werden, sind von der Vorbehandlung mit Zinkspray unbedingt auszunehmen.*

- Nahtbereiche vor dem Abdichten von innen und außen mit Korrosionsschutzgrundierung -ALN 002 003 04- grundieren.
- Dichtmasse nur auf grundierte Blechteile auftragen, und vor der weiteren Behandlung mit Lacken genügend aushärten lassen.
- Blechüberlappungen, Blechkanten, Stoßverbindungen, Schweißnähte usw. völlig mit Dichtmasse versiegeln.
- Wiederherstellung des Unterbodenschutzes mit Langzeit-Unterbodenschutzmaterial.
- Alle Hohlräume im Reparaturbereich nach der Decklackierung konservieren. Übersicht konservierter Hohlräume ⇒ **00-3** Seite 2.
- Nach Abtrocknen des Hohlraumkonservierungsmaterials sind die Wasserabläufe zu öffnen.

## Übersicht konservierter Hohlräume



## Trennen von verzinkten Karosserieteilen

### Vorarbeiten

- Unterbodenschutz und Abdichtnähte entfernen  
⇒ Allgemeine Hinweise; Karosserie-Instandsetzung, Karosserie-Montagearbeiten.

### Trennvorgang

- Wärmetechnische Trennverfahren, z. B. Schneidbrenner, nicht einsetzen.
- Um keine Verletzung der Zinkschicht im Trennbereich zu verursachen, mechanische Trennverfahren bevorzugen, z. B. Schweißpunktfräser, Karosseriesäge.

### Schweißen von verzinkten Karosserieblechen

- ⇒ Allgemeine Hinweise; Karosserie-Instandsetzung, Karosserie-Montagearbeiten.

## 00-4 Karosserieausschäumungen

An diesem Fahrzeug sind diverse Karosseriehohlräume ausgeschäumt. Die Lage der Ausschäumungen ist den einzelnen Reparaturbeschreibungen vorangestellt.

Durch die Ausschäumung wird die Übertragung von Fahrgeräuschen in den Innenraum verringert. Die Ausschäumung erfolgt durch Kunststoff-Formteile (Dämpfungen).

Die Formteile werden in der Rohbaufertigung montiert und vergrößern ihr Volumen nach dem Grundieren im Trockenofen der Lackiererei ab ca. 180 °C.

Da diese Temperatur unter Werkstattbedingungen nicht erreicht wird, ist folgendermaßen vorzugehen:

### Vorbedingung



#### **ACHTUNG!**

***Da beim Schweißen, Trennen mit funkenerzeugenden Geräten/Werkzeugen oder Verzinnen in geschäumten Bereichen für Mensch und Umwelt besonders gesundheitsschädigende Gase entstehen, sind diese Verfahren in jedem Fall zu unterlassen.***

- Vor diesen Arbeitsschritten ist das zu ersetzende Blechteil einbaufertig vorzubereiten, z. B. zuschneiden, einpassen, Korrosionsschutzmaßnahmen durchführen.
- Schaumreste am Fahrzeug entfernen.
- Lackaufbau wiederherstellen, ggf. zweimal (nass in nass) mit Glas-/Lackprimer -D 009 200 02- überstreichen. Wirkungszeit ca. 10 Minuten.

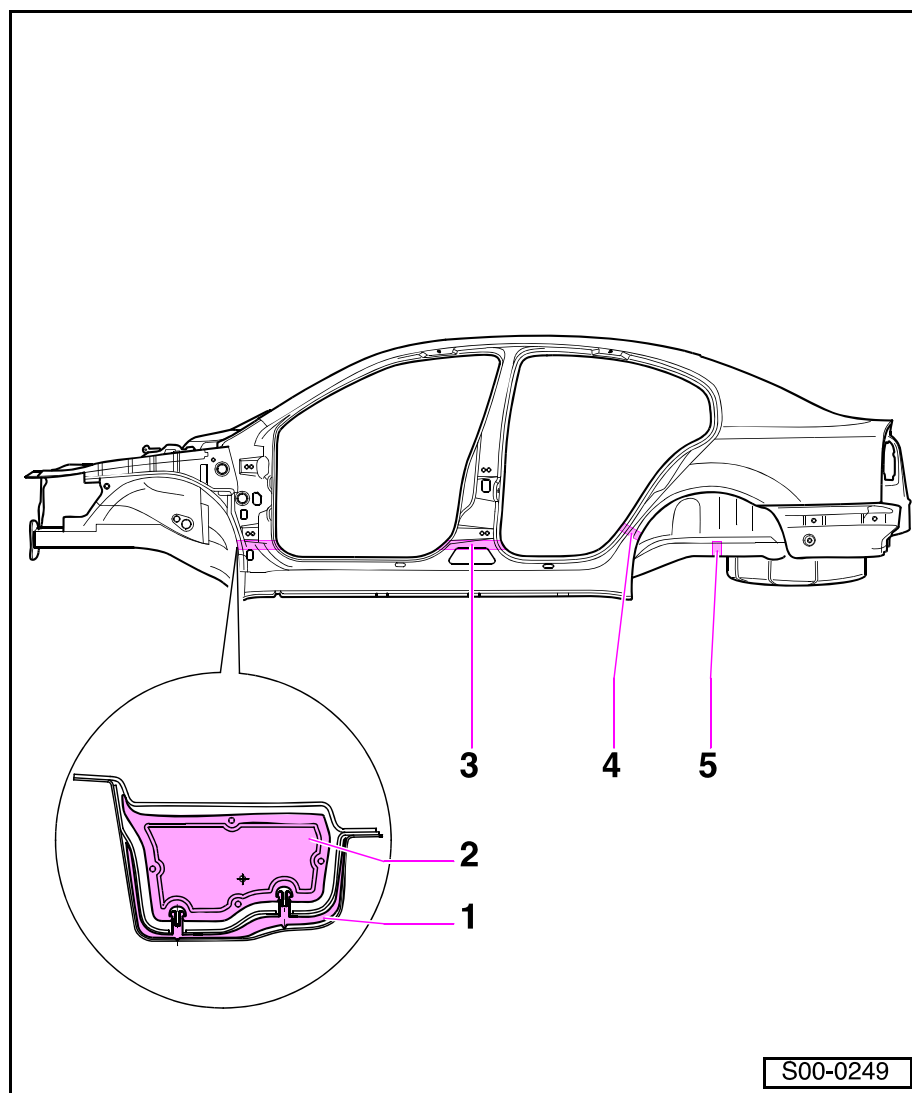
### Dämpfung ersetzen

- Dämpfung umlaufend mit Dichtschnur -AKD 497 010 04 R10- belegen.
- Dämpfung am Fahrzeug montieren.
- Neuteil (z. B. Säule A) fixieren, dabei im Bereich der Dämpfung durch sanften Druck Neuteil zur Anlage bringen und einschweißen.
- 15 mm neben der Dämpfung (beidseitig) nicht Schutzgas schweißen.

Nach Lackierung des Fahrzeuges Reparaturbereich hohlraumkonservieren.

## Übersicht ausgeschäumter Stellen

- 1 - 1Z0 864 627
- 2 - 1Z0 864 627A
- 3 - 1Z0 864 649
- 4 - 1Z0 864 621
- 5 - 1K0 864 625



## 00-5 Richtbank

### Übersicht Richtbank Celette mit Richtwinkelsatz

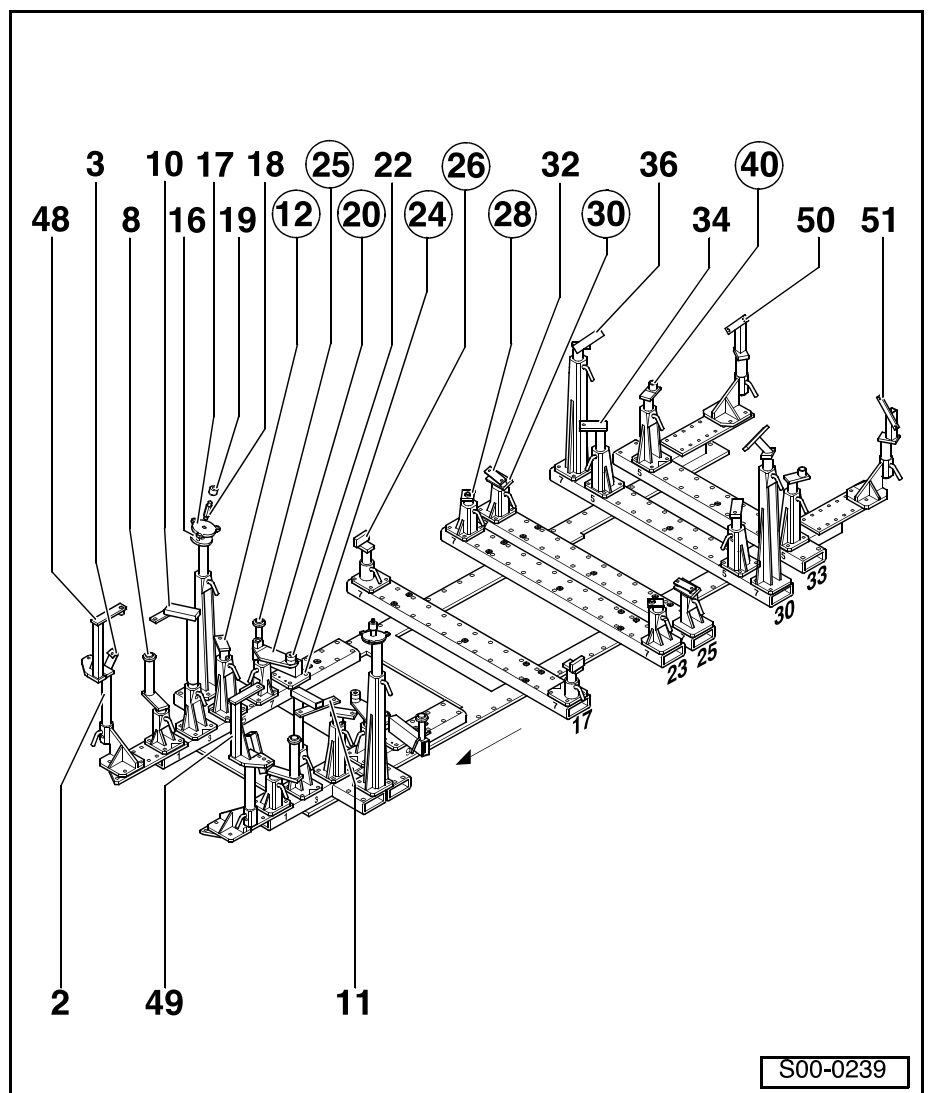


#### Hinweis

- ◆ Richtwinkelsatz -2035.300- (VW Golf V) + -2010.309- (Audi A3) + -2035.308 - (Škoda Octavia II) oder -2010.300- (VW Touran) + -2010.309- (Audi A3) + -2035.308- (Škoda Octavia II) verwenden.
- ◆ Der Richtwinkelsatz -2035.308- (Škoda Octavia II) besteht aus Richtwinkelaufnahmen Nr.: -48, 49, 50, 51-.
- ◆ Diese Übersicht ersetzt nicht den detaillierten Aufbauplan der Richtbank von Fa. Celette.
- ◆ Zur Vermessung einiger Maße kann z. B. der Teleskop-Messstab -VAS 5159- bzw. -VAS 5160- verwendet werden.
- ◆ Die Richtwinkelsätze nur als Messvorrichtung verwenden. Beim Richten der Karosserie dürfen die Richtwinkelaufnahmen nicht beschädigt werden.
- ◆ Die Positionsnummern in den Abbildungen sind identisch mit den Endnummern auf den Richtwinkelaufnahmen.
- ◆ Bei den Richtwinkelaufnahmen für den Aufbau mit und ohne Aggregate sind die Positionsnummern eingekreist.
- ◆ In den folgenden Abbildungen wird die rechte Fahrzeugseite gezeigt.

#### Gilt für Karosserie ohne angebaute Aggregate

- 2 - MZ 142 und TV 400
- 3 - Distanzstück
  - links und rechts identisch
- 8 - MZ 140 und TV 400
- 10 - MZ 200
- 11 - MZ 200
- 12 - MZ 260
- 16 - MZ 602
- 17 - Zentrierstück
  - links und rechts identisch
- 18 - Zentrierstück
  - links und rechts identisch
- 19 - Zentrierstück
  - links und rechts identisch
- 20 - MZ 140
- 22 - Distanzstück
  - links und rechts identisch
- 24 - Halter ohne MZ, Aufnahme -25-
- 25 - Aufnahme
  - Produktionsloch vorn, links und rechts identisch
- 26 - MZ 080
- 28 - MZ 140 oder MZ 080
- 30 - MZ 140
- 32 - Distanzstück
  - links und rechts identisch
- 34 - MZ 200
- 36 - MZ 602
- 40 - MZ 260
- 48 - Aufnahme für Längsträger vorn
- 49 - Aufnahme für Längsträger vorn
- 50 - MZ 141 und TV 400



## 51 - MZ 141 und TV 400

## Gilt für Karosserie mit angebauten Aggregaten

- Fahrzeugräder müssen abgebaut sein

**i** Hinweis

In den folgenden Abbildungen wird die rechte Fahrzeugseite gezeigt.

12 - MZ 080

14 - Distanzstück

- links und rechts identisch

20 - MZ 080

24 - Halter ohne MZ, Aufnahme  
-25-

25 - Aufnahme

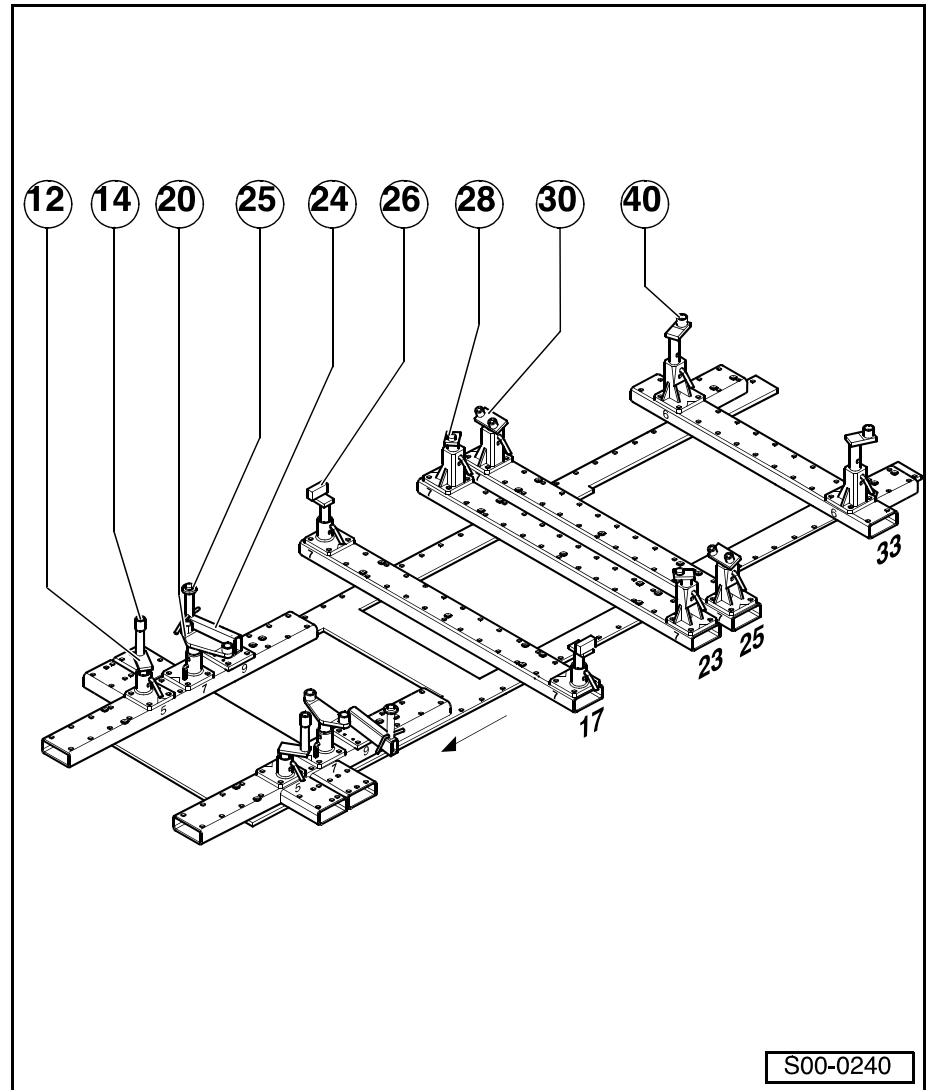
- Produktionsloch vorn, links und rechts identisch

26 - MZ 080

28 - MZ 140 oder MZ 080

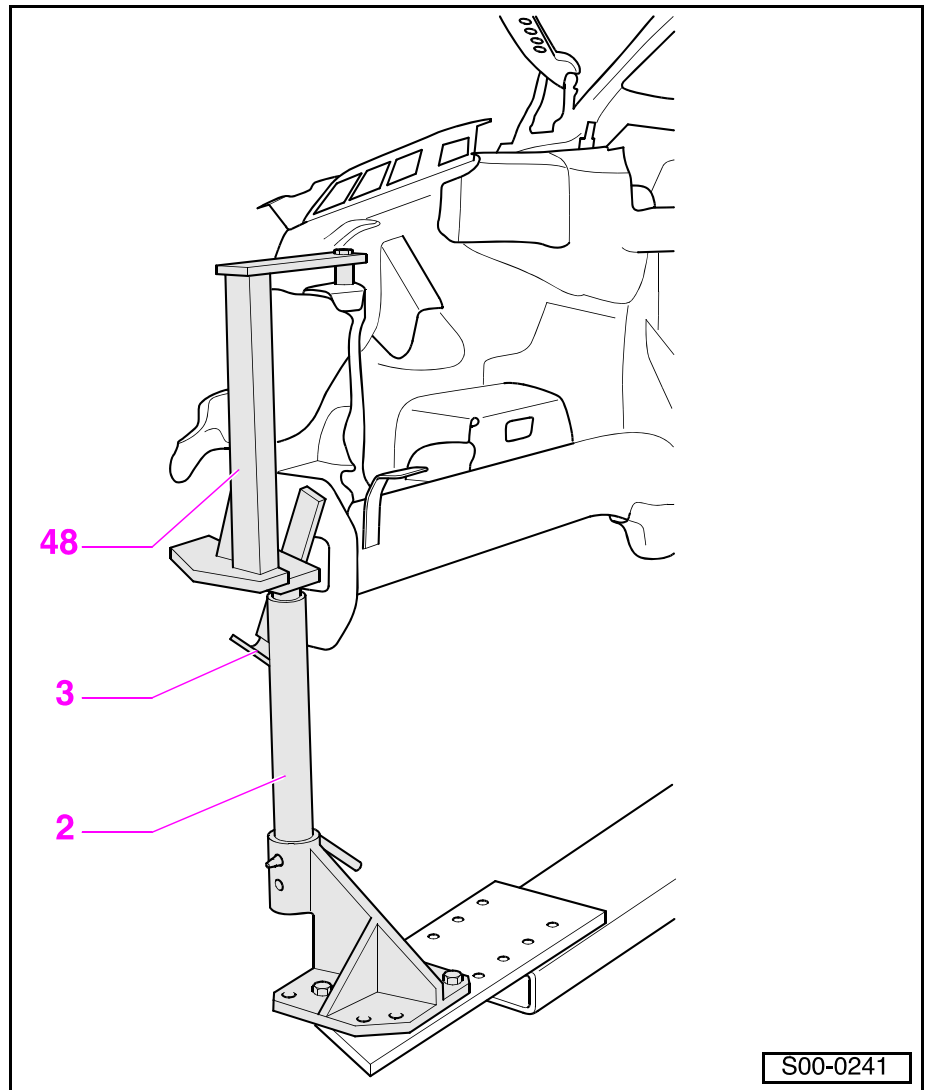
30 - MZ 140

40 - MZ 140



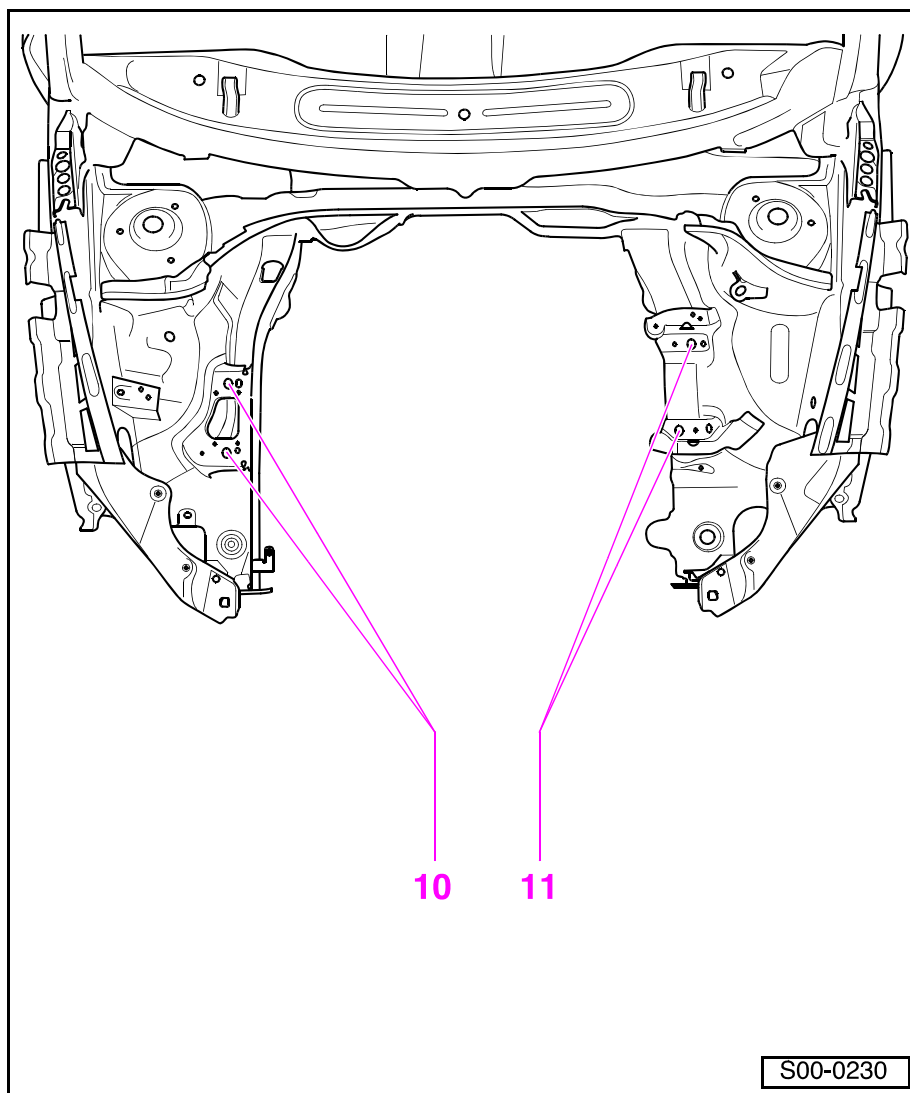
## Übersicht der Richtwinkelpositionen vorn

- 2 - Aufnahme für Längsträger vorn
- 3 - Distanzstück
  - links und rechts identisch
- 48 - Aufnahme für Längsträger vorn und Pralldämpfereaufnahme

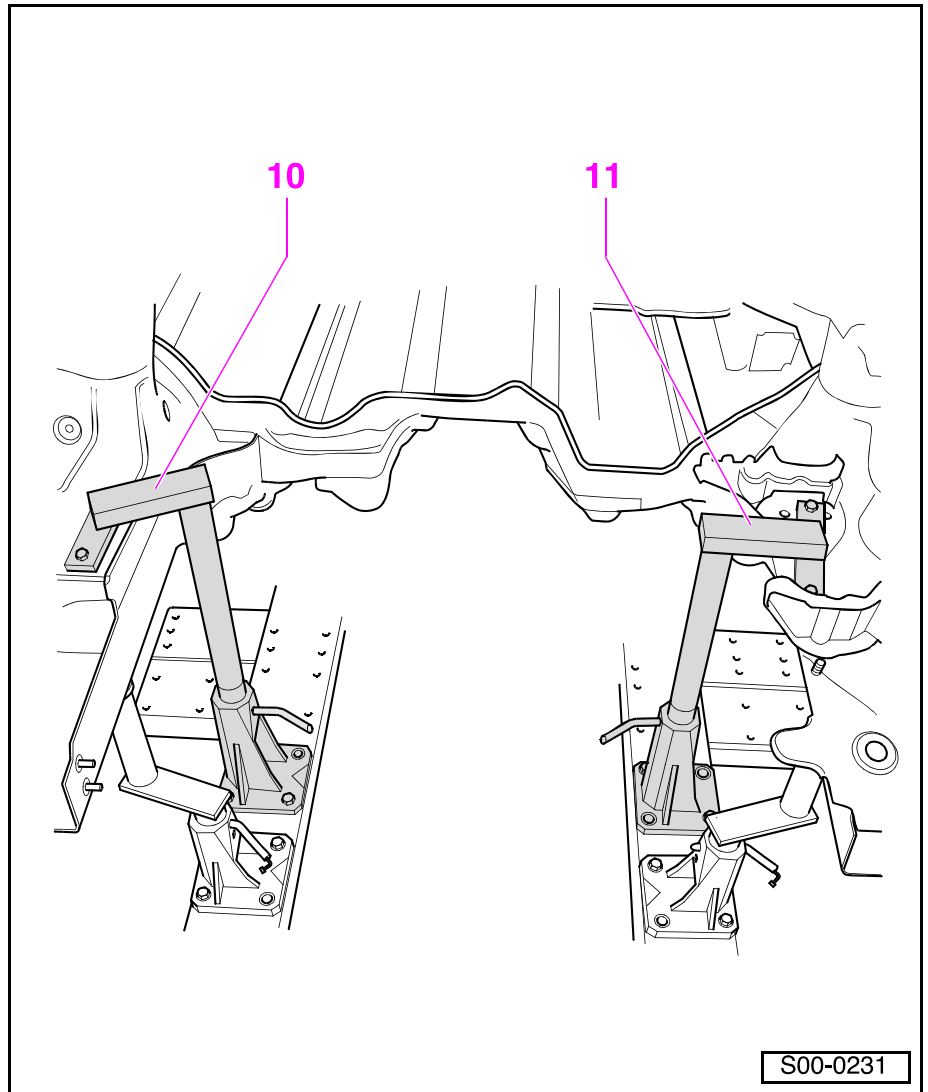


10 - Aufnahmepunkte für Motorlager

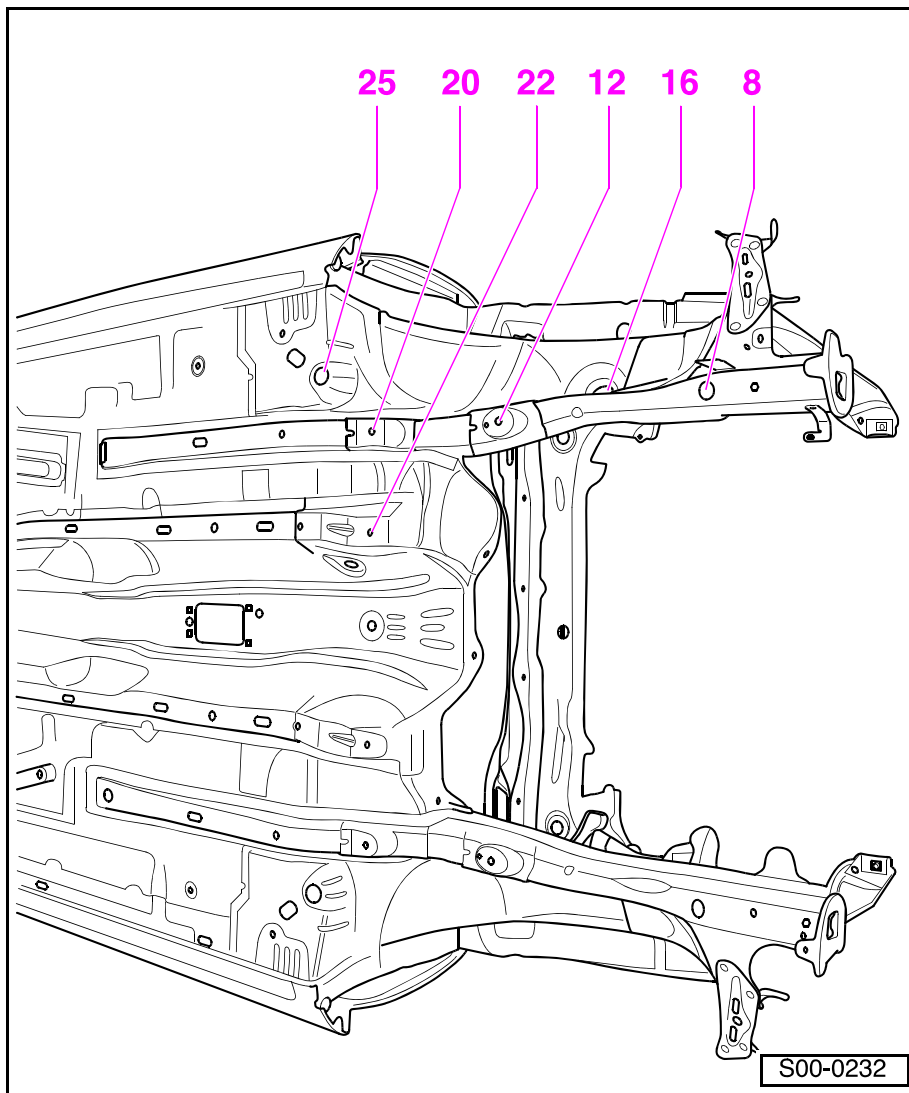
11 - Aufnahmepunkte für Getriebelager



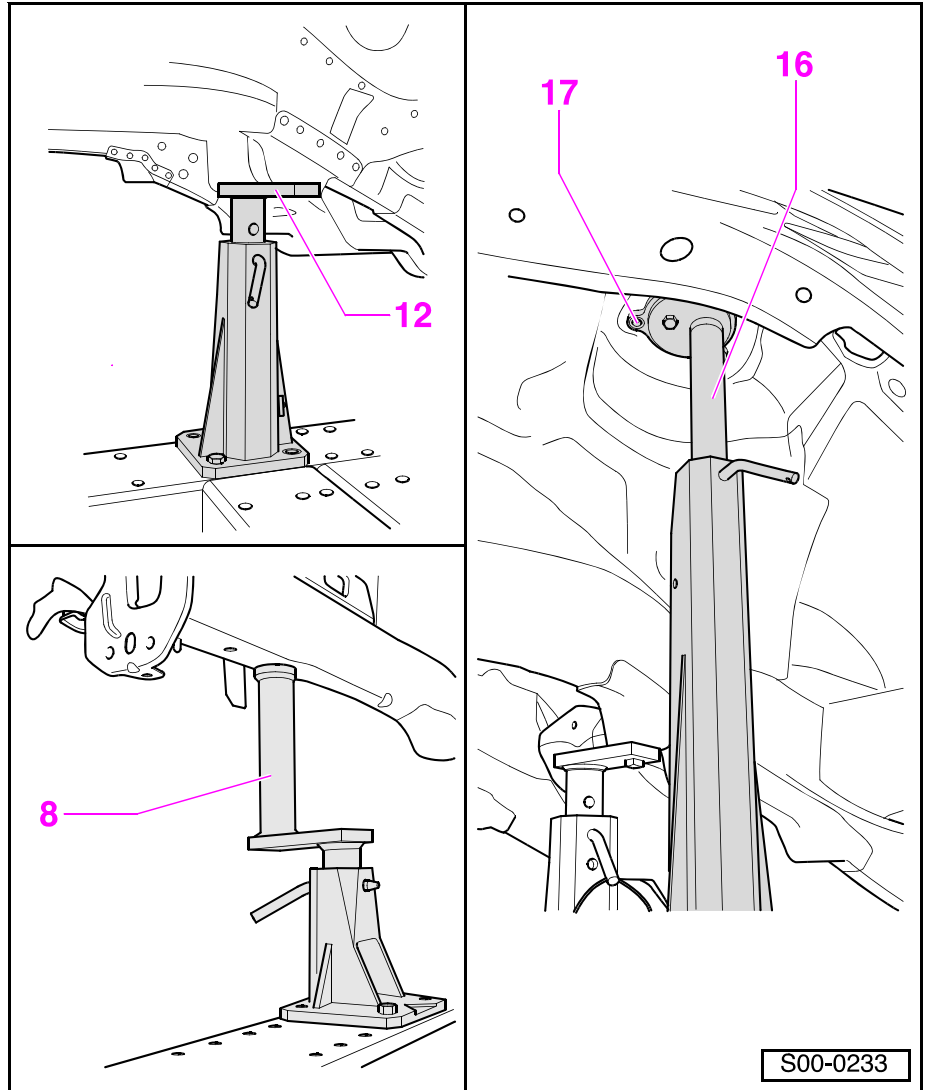
- 10 - Aufnahme für Motorlager
- 11 - Aufnahme für Getriebelager



- 8 - Aufnahmepunkt zur Überprüfung von Produktionsloch im Längsträger
- 12 - Aufnahmepunkt für Aggregatträgerbefestigung
- 16 - Aufnahmepunkt für Federbeinbefestigung
- 20 - Aufnahmepunkt für Aggregatträgerbefestigung
- 22 - Aufnahmepunkt für Aggregatträgerbefestigung
- 25 - Aufnahmepunkt
  - Produktionsloch vorn, links und rechts identisch



- 8 - Aufnahme für Längsträger vorn
- 12 - Aufnahme für Aggregatträgerbefestigung
- 16 - Aufnahme für Federbeinbefestigung
- 17 - Zentrierstück
  - links und rechts identisch

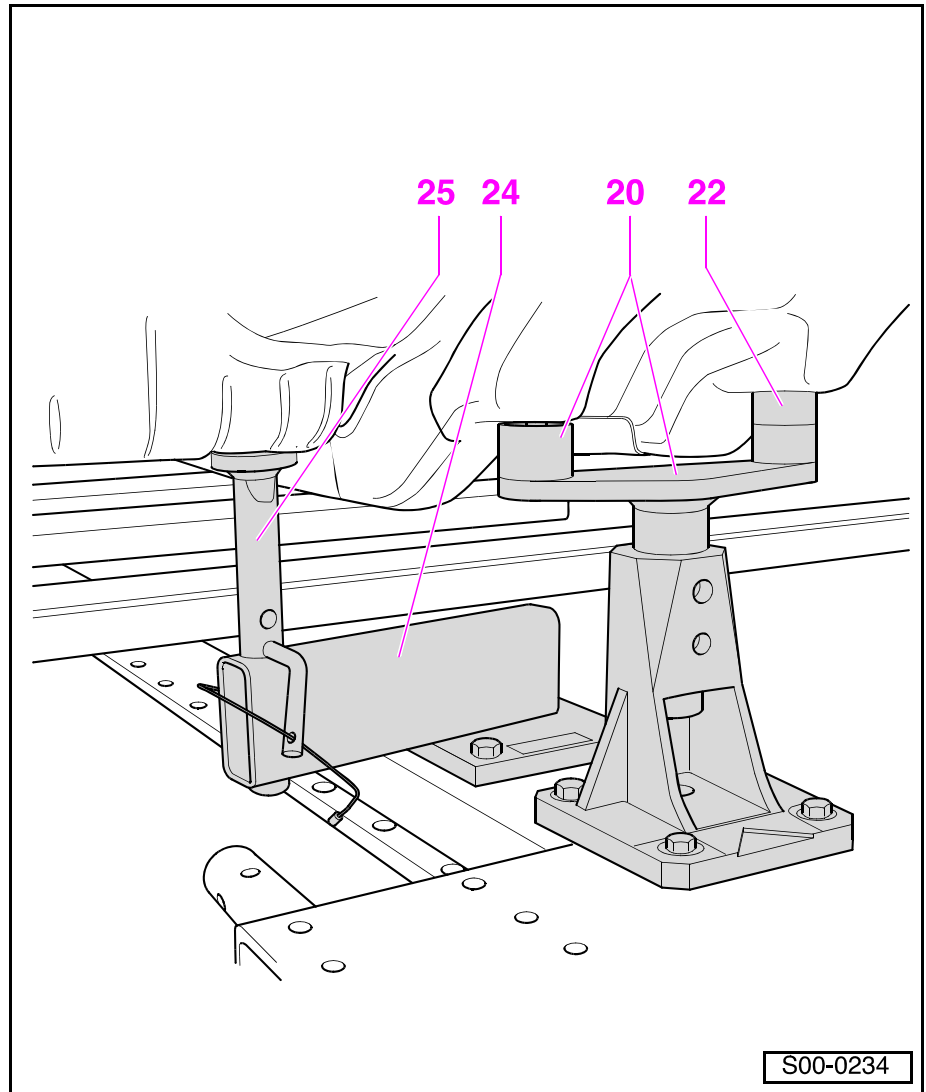


**20 - Aufnahme für Aggregateträgerbefestigung****22 - Distanzstück**

- links und rechts identisch

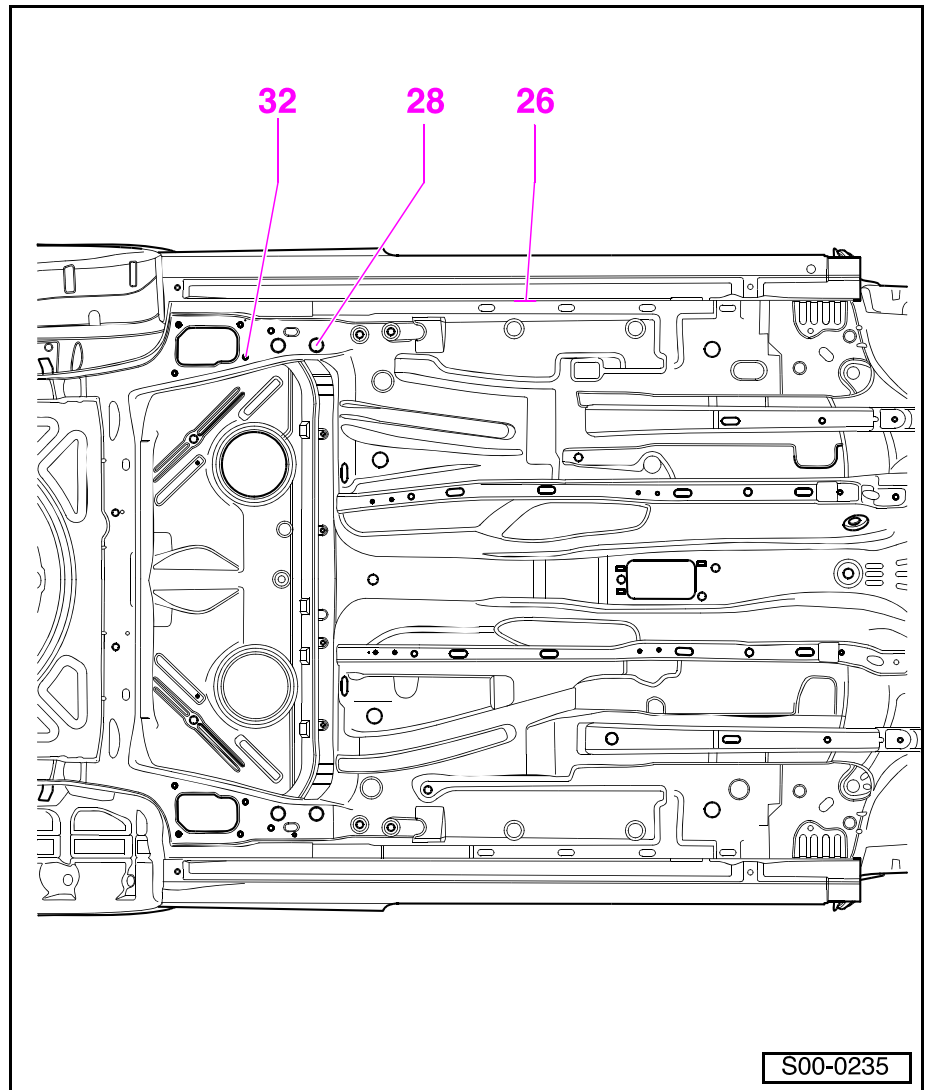
**24 - Halter****25 - Aufnahme**

- Produktionsloch vorn, links und rechts identisch
- beim Transport kann das Loch verformt und nach oben verdrückt werden (deshalb beim Messen bis zu 4 mm dicke Unterlegscheiben verwenden)



## Übersicht der Richtwinkelpositionen Mitte

- 26 - Aufnahmepunkt zur Überprüfung von Unterholm
- 28 - Aufnahmepunkt
- 32 - Aufnahmepunkt für Hinterachsbefestigung



**26 - Aufnahme zur Überprüfung  
von Unterholm**

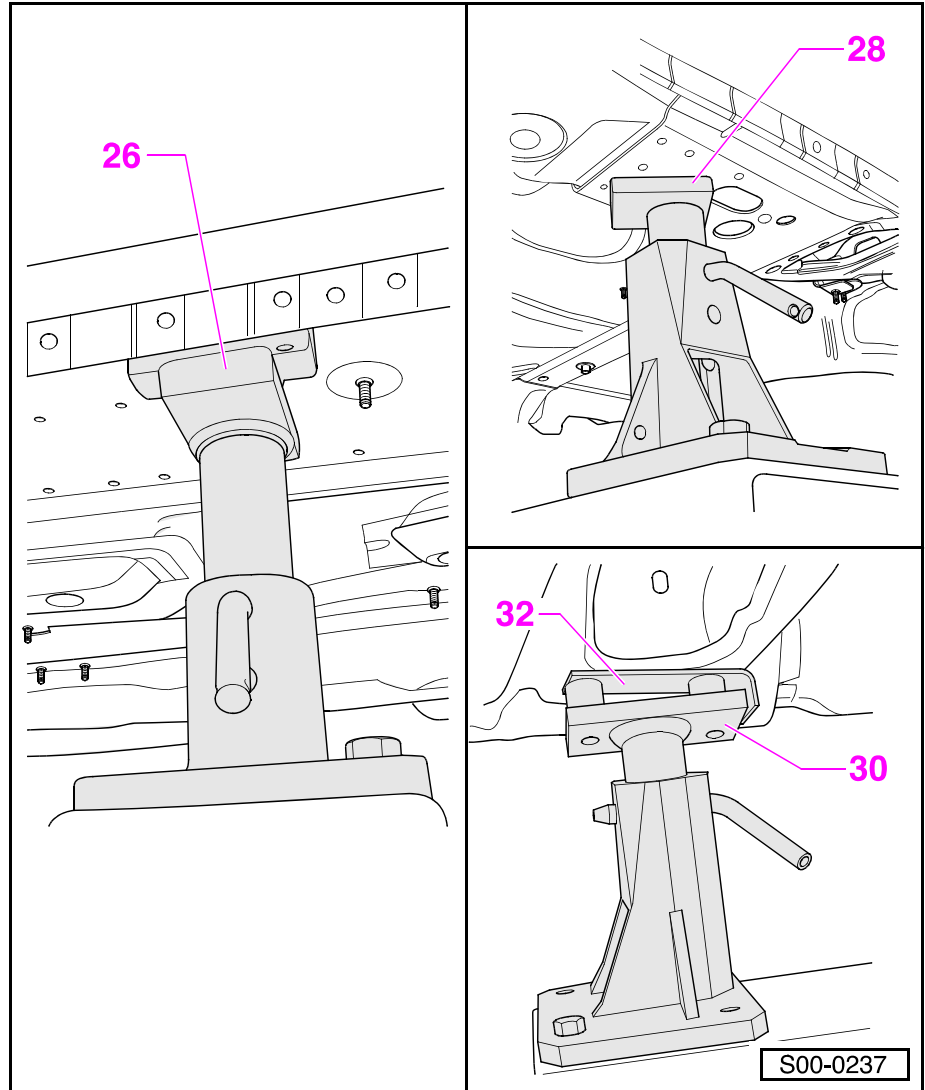
**28 - Aufnahme**

- für Produktionsloch

**30 - Aufnahme für Hinterachsbe-  
festigung**

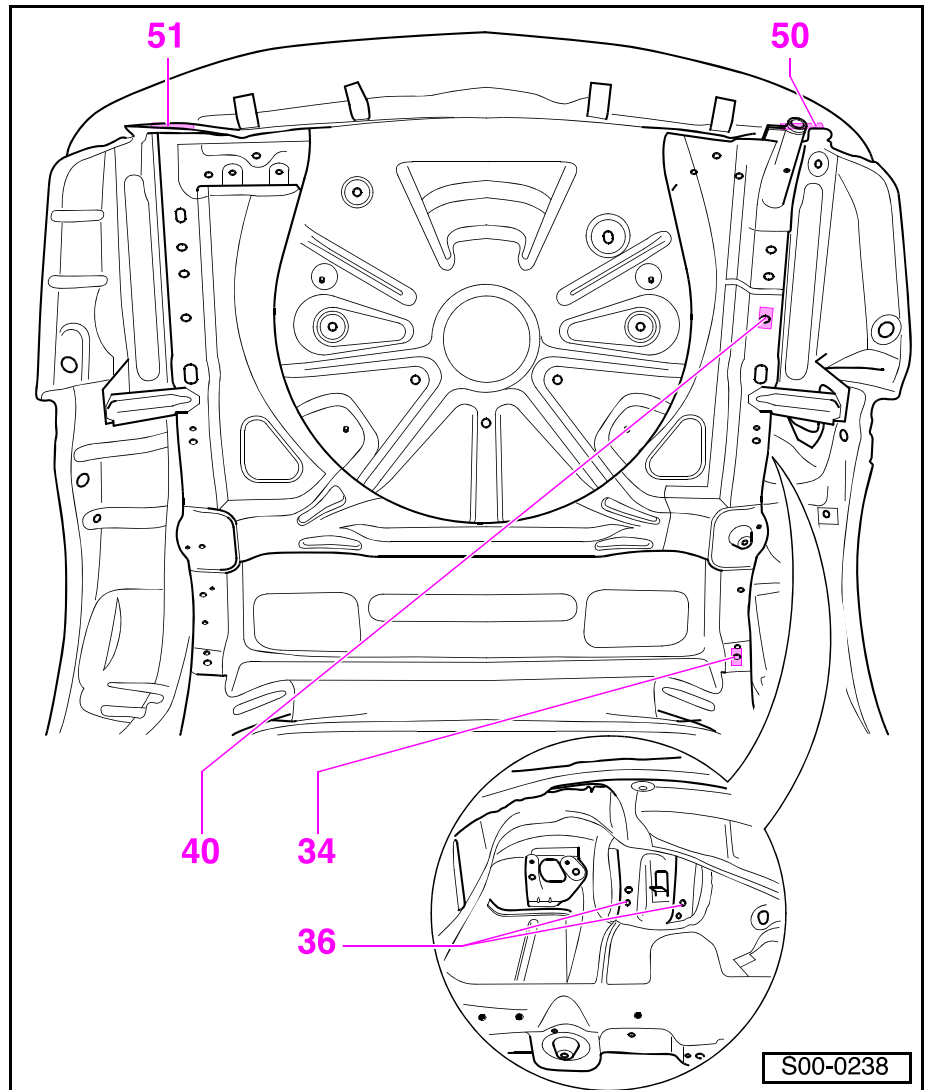
**32 - Distanzstück**

- links und rechts identisch



## Übersicht der Richtwinkelpositionen hinten

- 34 - Aufnahmepunkt für Hinterachsbefestigung
- 36 - Aufnahmepunkt für Federbeinbefestigung
- 40 - Aufnahmepunkt zur Überprüfung von Produktionsloch im Längsträger
- 50 - Aufnahmepunkt zur Überprüfung von Längsträger hinten
- 51 - Aufnahmepunkt zur Überprüfung von Längsträger hinten



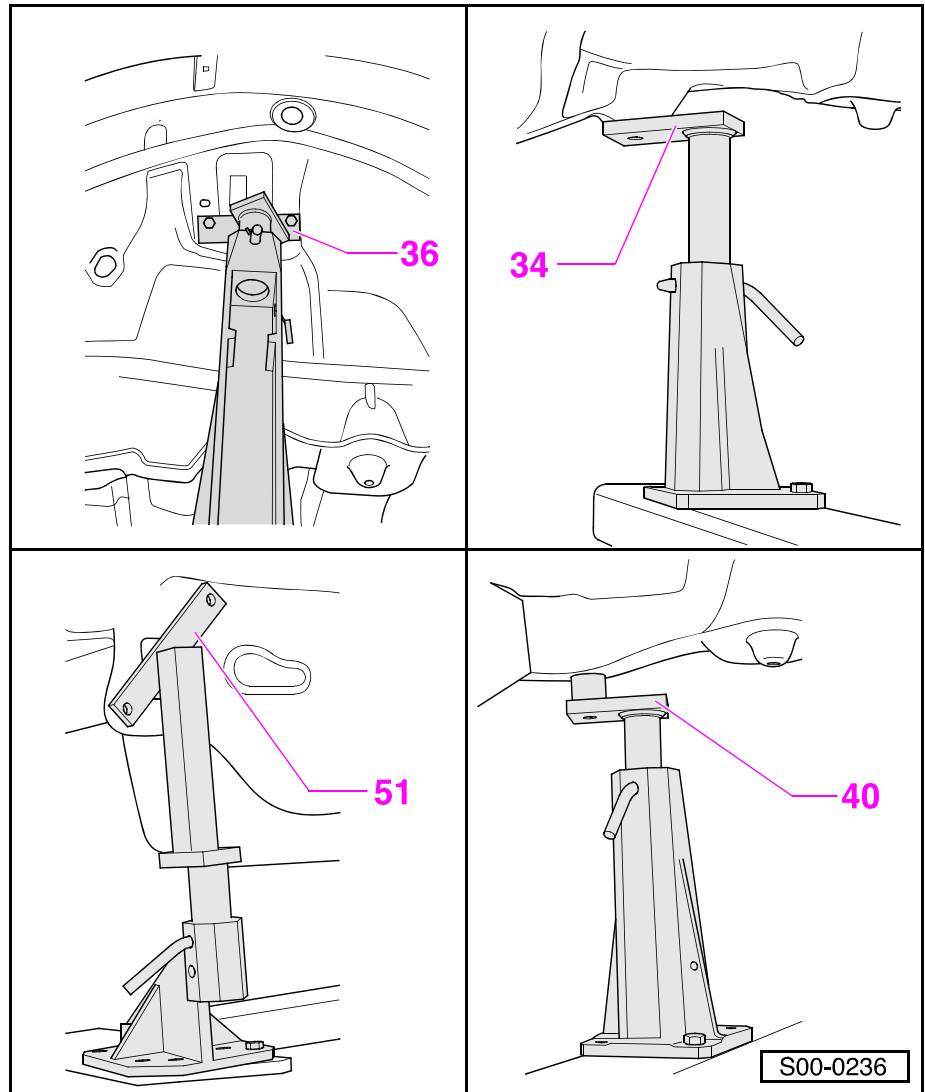
34 - Aufnahme für Hinterachsbe-  
festigung

36 - Aufnahme für Federbeinbe-  
festigung

40 - Aufnahme

- ☐ für Produktionsloch im  
Längsträger

51 - Aufnahme zur Überprüfung  
von Längsträger hinten



## 00-6 Portallehre



### Hinweis

- ◆ Richtwinkelsatz -2035.800- (Škoda Octavia II) verwenden.
- ◆ Diese Übersicht ersetzt nicht den detaillierten Aufbauplan der Richtbank von Fa. Celette.
- ◆ Zur Vermessung einiger Maße kann z. B. der Teleskop-Messstab -VAS 5159- bzw. -VAS 5160- verwendet werden.
- ◆ Die Richtwinkelsätze nur als Messvorrichtung verwenden. Beim Richten der Karosserie dürfen die Richtwinkelauflagen nicht beschädigt werden.
- ◆ Die Positionsnummern in den Abbildungen sind identisch mit den Endnummern auf den Richtwinkelauflagen.
- ◆ Bei den Richtwinkelauflagen für den Aufbau mit und ohne Aggregate sind die Positionsnummern eingekreist.
- ◆ In den folgenden Abbildungen wird die rechte Fahrzeugseite gezeigt.

### Tür vorn

2 - Aufnahme für Säule A

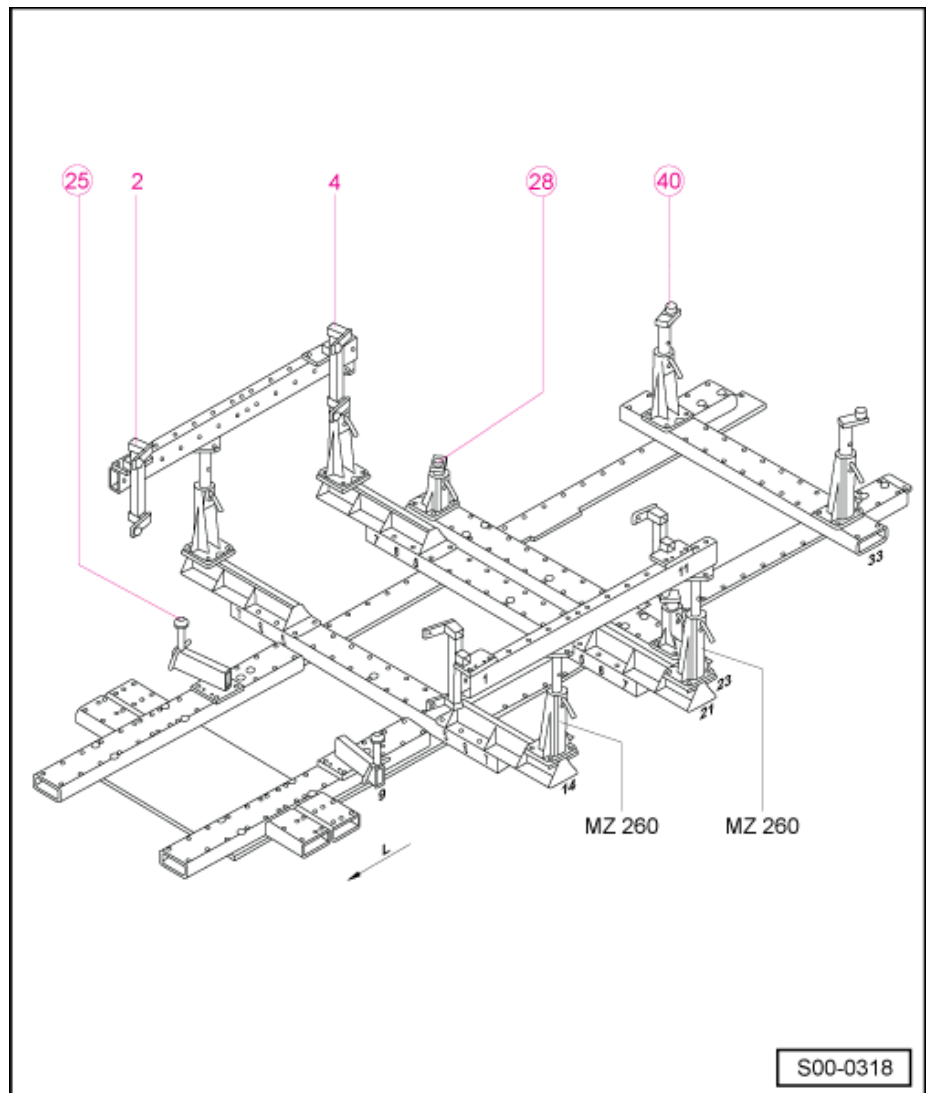
4 - Aufnahme für Säule B

25 - Aufnahme

- Produktionsloch vorn, links und rechts identisch

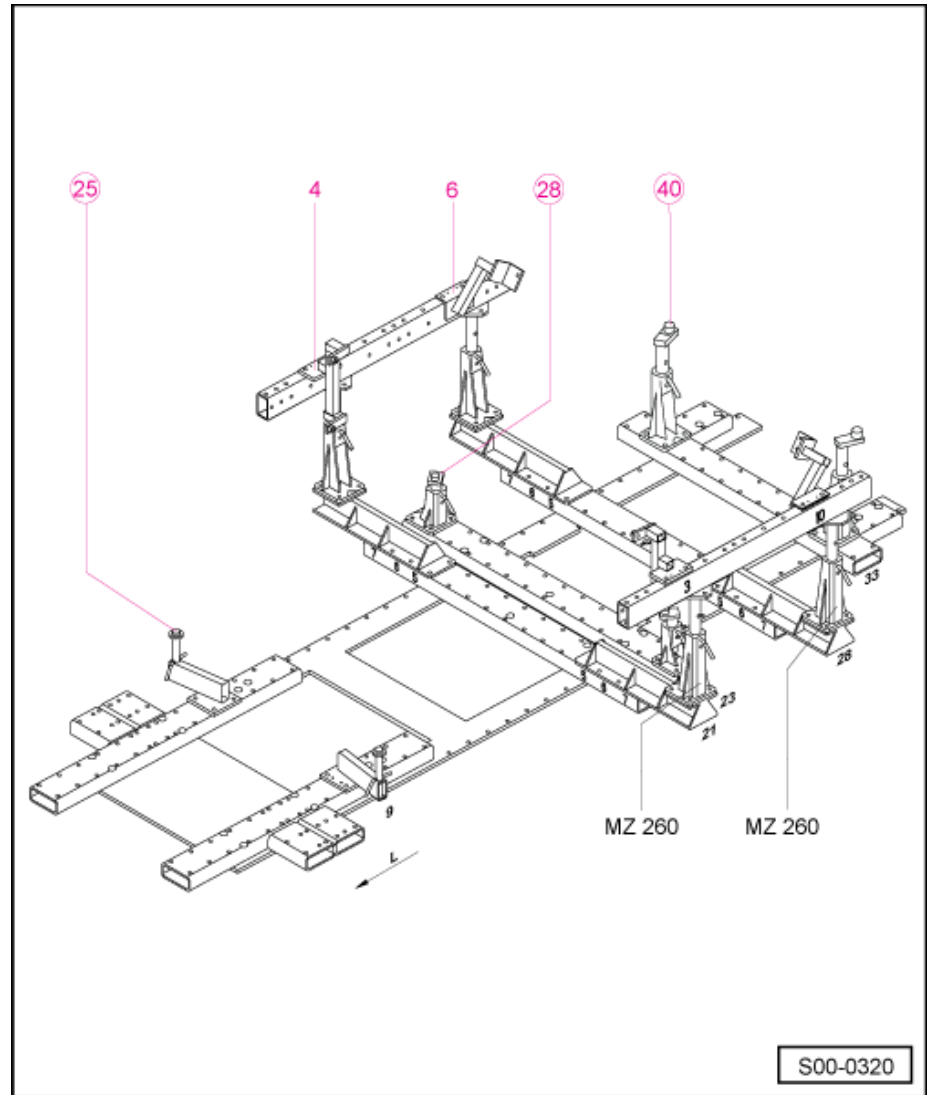
28 - MZ 140 oder MZ 080

40 - MZ 260



## Tür hinten

- 4 - Aufnahme für Säule B
- 6 - Aufnahme für Säule C
- 25 - Aufnahme
  - ☐ Produktionsloch vorn, links und rechts identisch
- 28 - MZ 140 oder MZ 080
- 40 - MZ 260



## Tür vorn, hinten

2 - Aufnahme für Säule A

4 - Aufnahme für Säule B

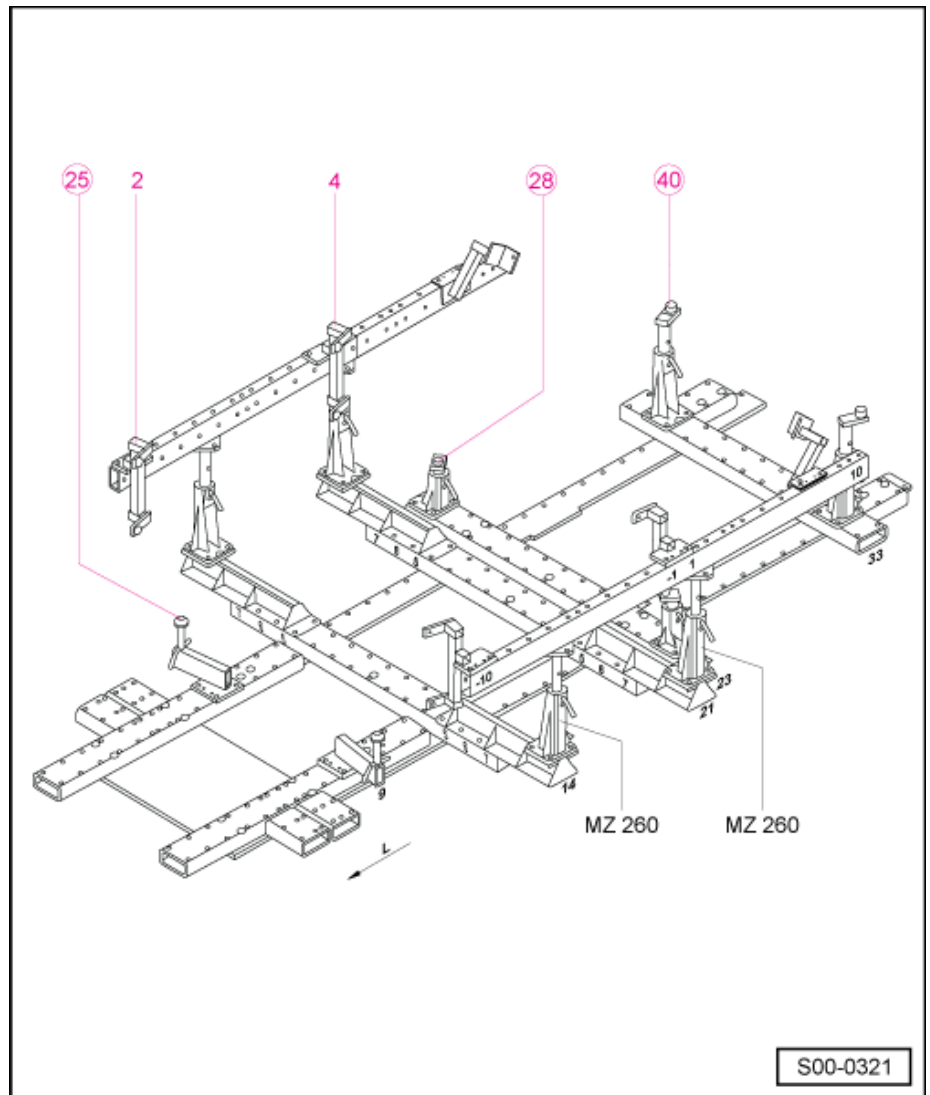
6 - Aufnahme für Säule C

25 - Aufnahme

- Produktionsloch vorn, links und rechts identisch

28 - MZ 140 oder MZ 080

40 - MZ 260



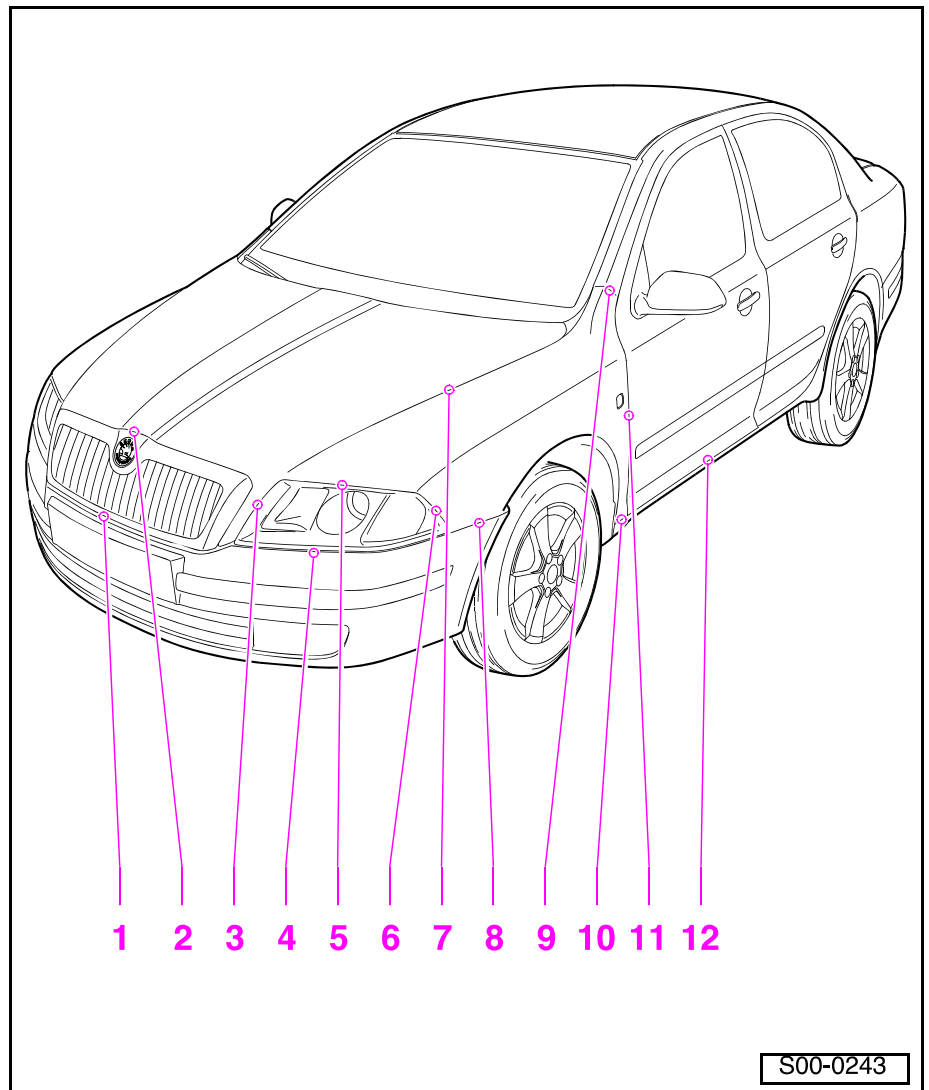


## 00-7 Karosserie-Kontrollspaltmaße

### Karosserie vorn

Zum Einstellen oder Prüfen kann das Sonderwerkzeug z. B.-3371- verwendet werden.

- 1 -  $5,7 \pm 0,8$  mm
- 2 -  $0,8 \pm 0,6$  mm
- 3 -  $3,5 \pm 0,5$  mm
- 4 -  $3,3 \pm 0,5$  mm
- 5 -  $2,5 \pm 0,5$  mm
- 6 -  $2,5 \pm 0,5$  mm
- 7 -  $3,5 \pm 0,5$  mm
- 8 -  $1 \pm 0,2$  mm
- 9 -  $2,9 \pm 0,5$  mm
- 10 -  $2,9 \pm 0,5$  mm
- 11 -  $4 \pm 0,5$  mm
- 12 -  $5,5 \pm 0,8$  mm

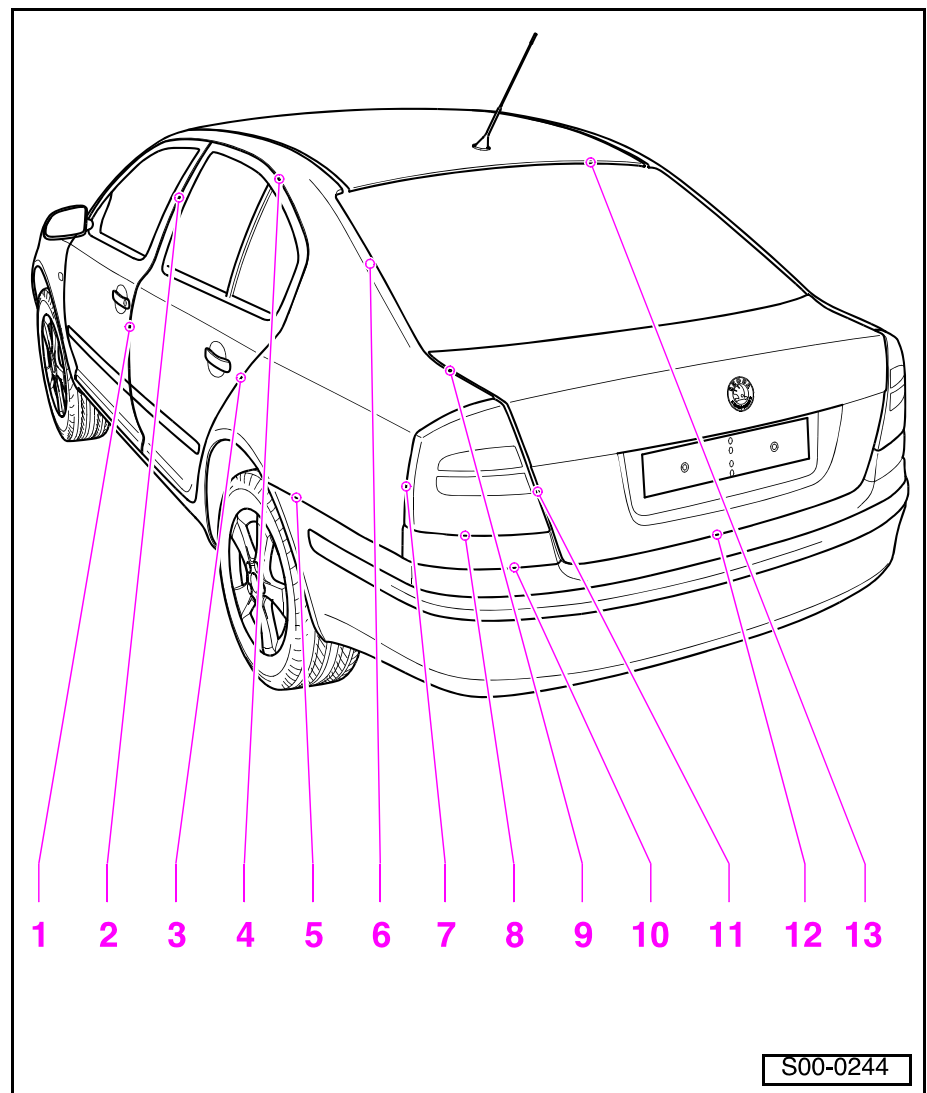


S00-0243

## Karosserie hinten

Zum Einstellen oder Prüfen kann das Sonderwerkzeug z. B.-3371- verwendet werden.

- 1 -  $4,5 \pm 0,5$  mm
- 2 -  $4,5 \pm 0,5$  mm
- 3 -  $4 \pm 0,5$  mm
- 4 -  $4,9 \pm 0,5$  mm
- 5 -  $1 \pm 0,2$  mm
- 6 -  $4,3 \pm 0,6$  mm
- 7 -  $1,5 \pm 0,5$  mm
- 8 -  $1,8 \pm 0,5$  mm
- 9 -  $4,3 \pm 0,6$  mm
- 10 -  $1 \pm 0,2$  mm
- 11 -  $4,3 \pm 0,6$  mm
- 12 -  $5 \pm 1$  mm
- 13 -  $6,7 \pm 1$  mm



## 00-8 Karosseriemaße



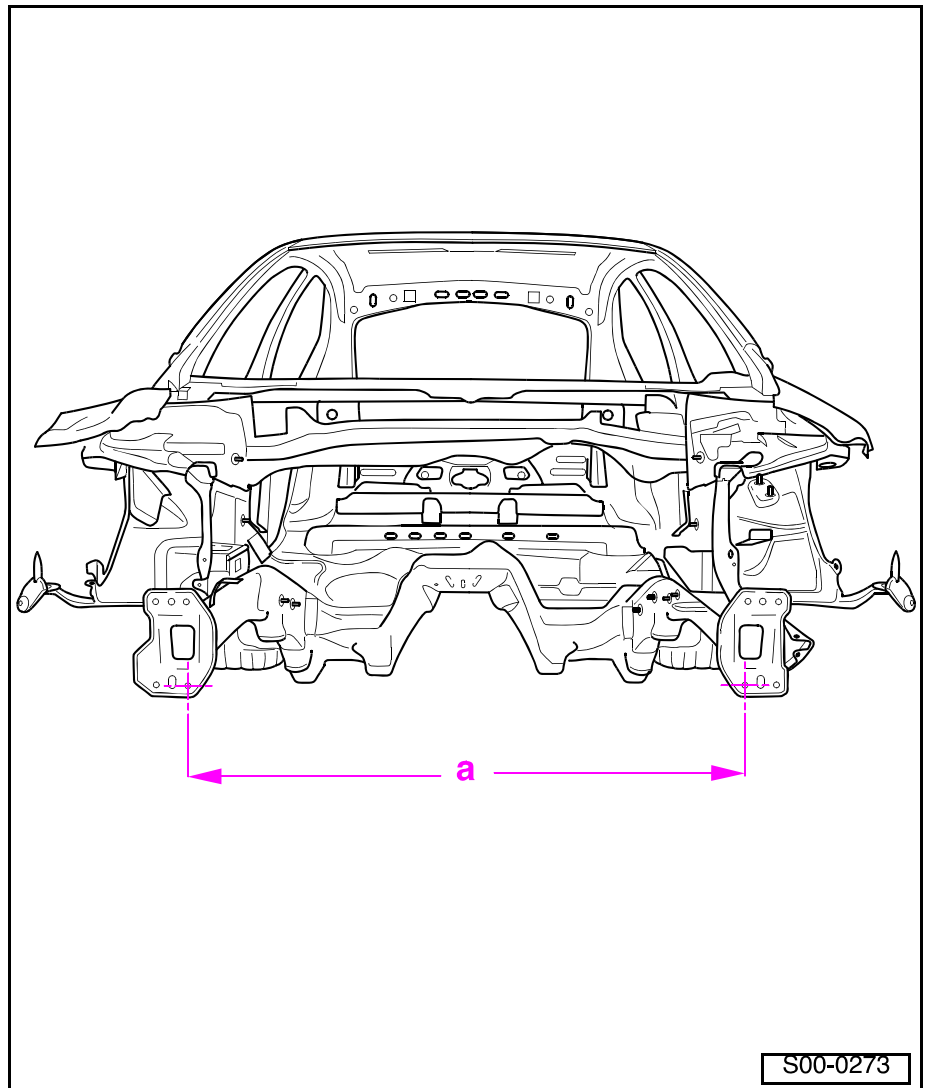
### Hinweis

- ◆ Die angegebenen Maße dienen nur zur Überprüfung. Bestimmungsmaße sind von der Richtbank gegeben.
- ◆ Zur Vermessung z. B. Teleskop-Messstab -VAS 5159- bzw. -VAS 5160- verwenden.
- ◆ Alle Maße sind mit Toleranz  $\pm 2$  mm.

### Karosserie vorn

#### a - 940 mm

- ◆ Maß zwischen den Längsträgern vorn



**b - 1008 mm**

- ◆ Maß zwischen den Längsträgern oben

**c - 1374 mm**

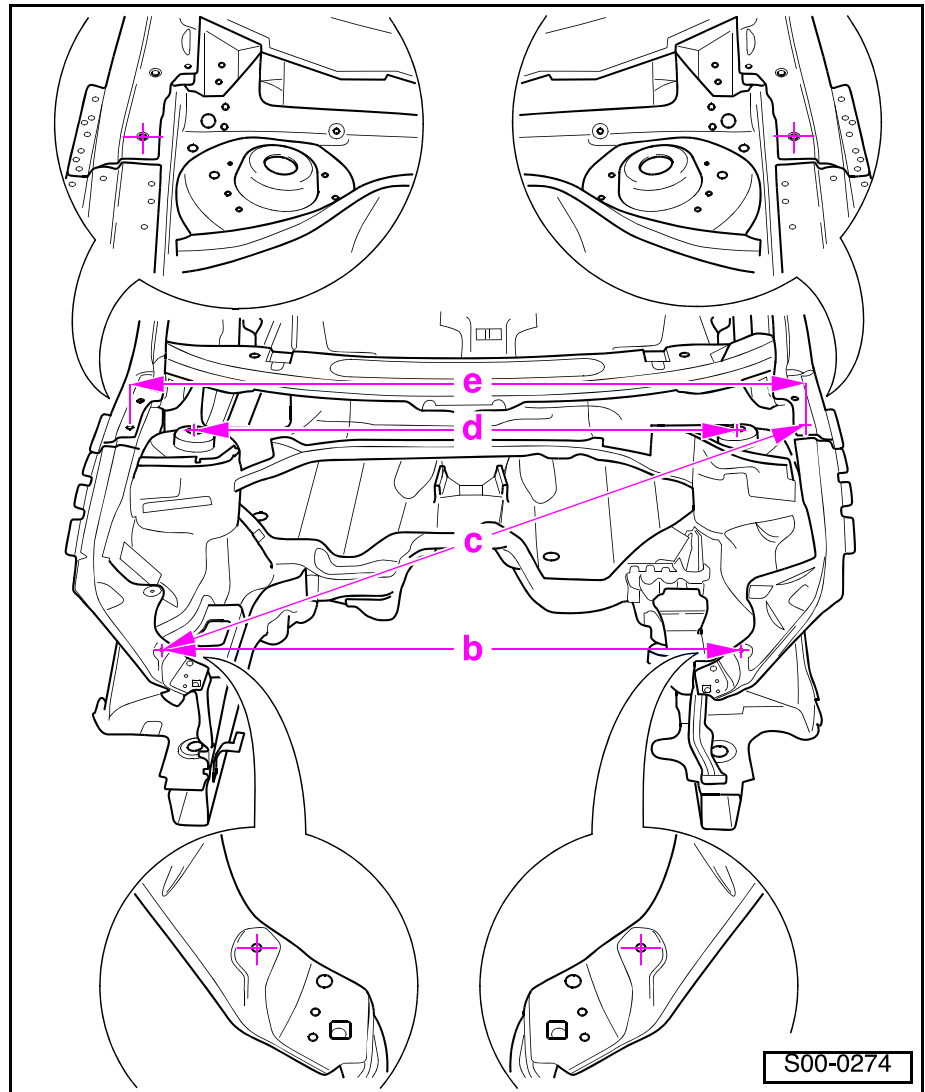
- ◆ Diagonalmaß zwischen Längsträger oben und Scharnieraufnahmen der Motorraumklappe

**d - 1119 mm**

- ◆ Maß zwischen Federbeinaufnahmen

**e - 1419 mm**

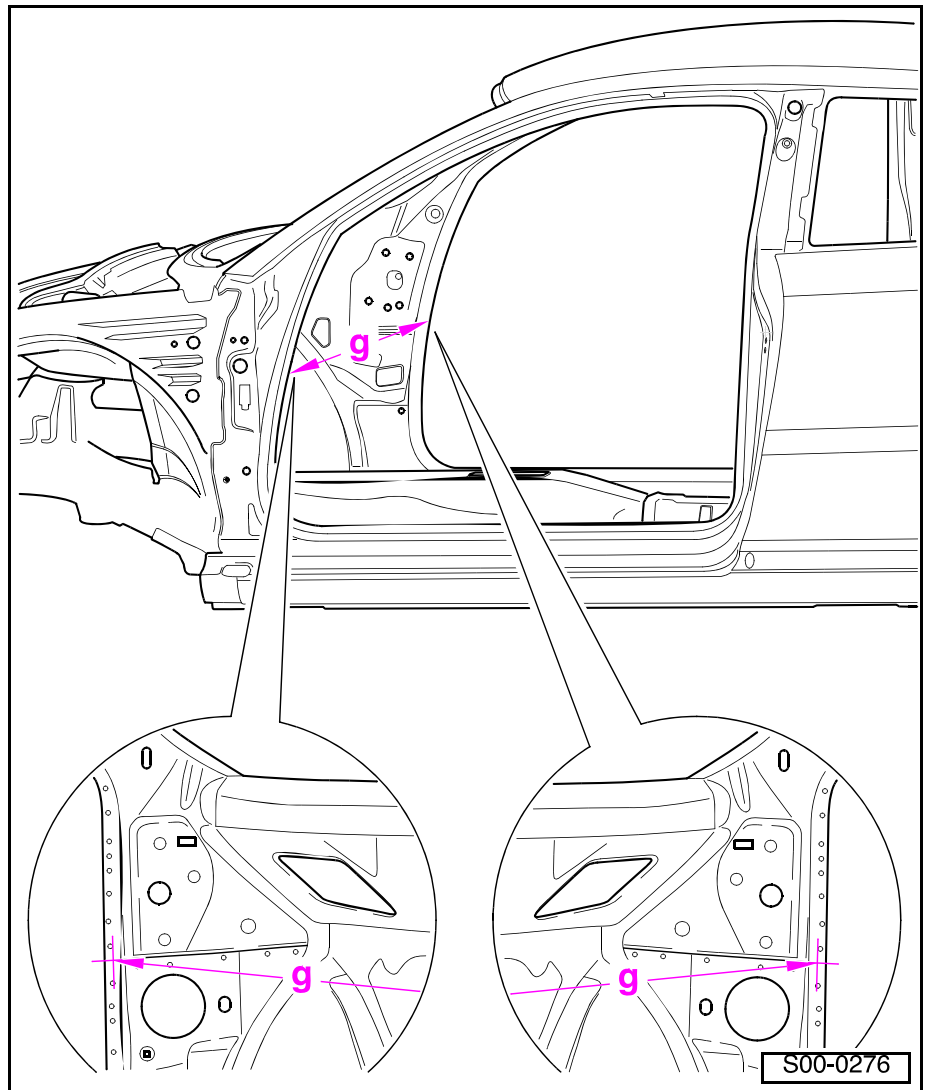
- ◆ Maß zwischen Scharnieraufnahmen der Motorraumklappe



## Karosserie Mitte

g - 1421 mm

- ◆ Maß zwischen den Säulen A

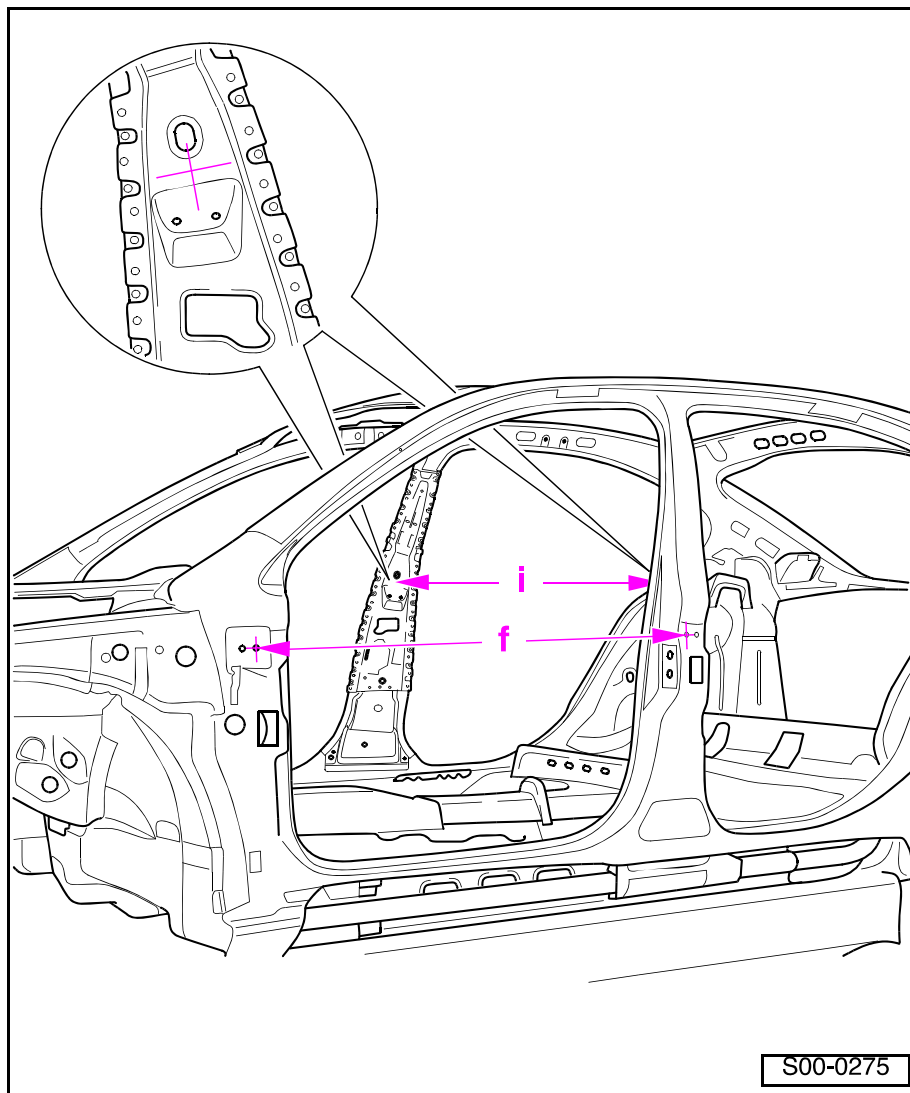


**f - 1026 mm**

- ◆ Maß zwischen Säulen A und B, von der Mitte der Bohrung für Türscharnier

**i - 1392 mm**

- ◆ Maß zwischen den Säulen B



**Karosserie hinten - Octavia II****j - 1104 mm**

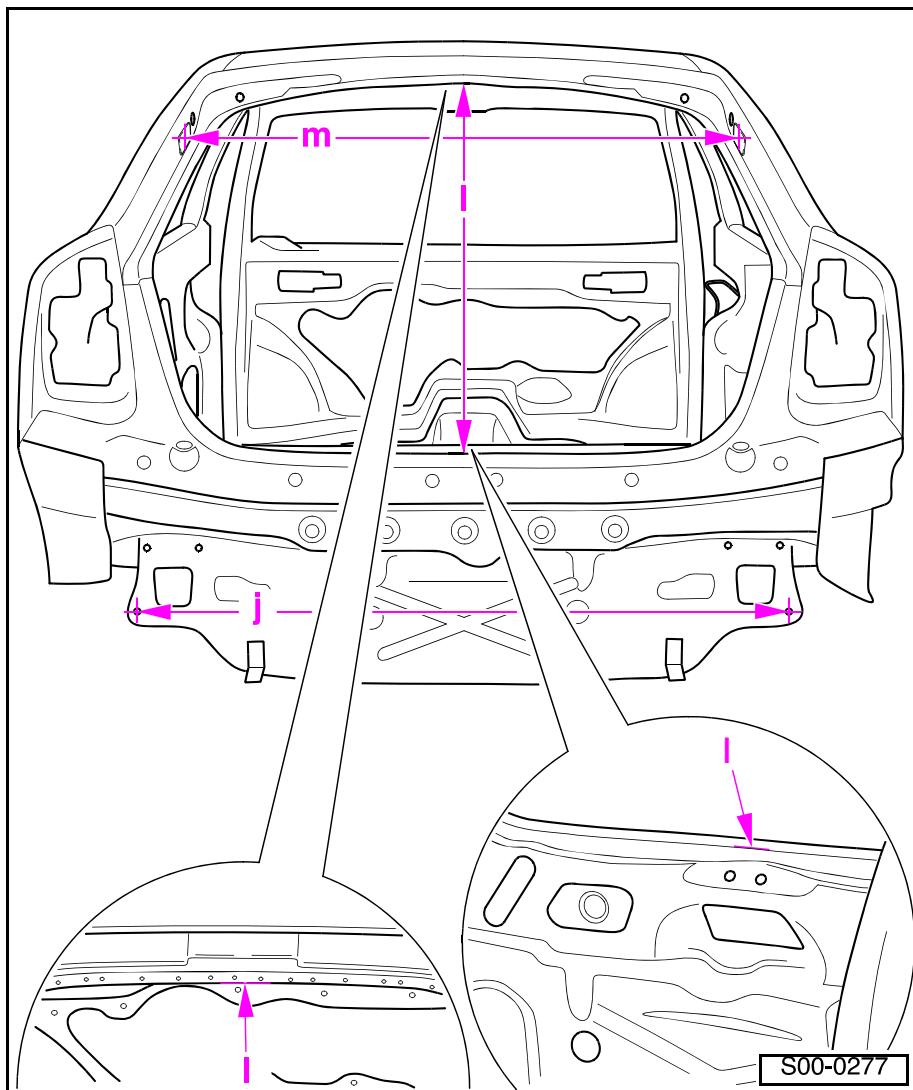
- ◆ Maß zwischen den Längsträgern hinten

**l - 1204 mm**

- ◆ Maß zwischen Dachkante und Kofferraum-Ladekante

**m - 1111 mm**

- ◆ Maß zwischen den Säulen C



**Karosserie hinten - Octavia Combi II****j - 1104 mm**

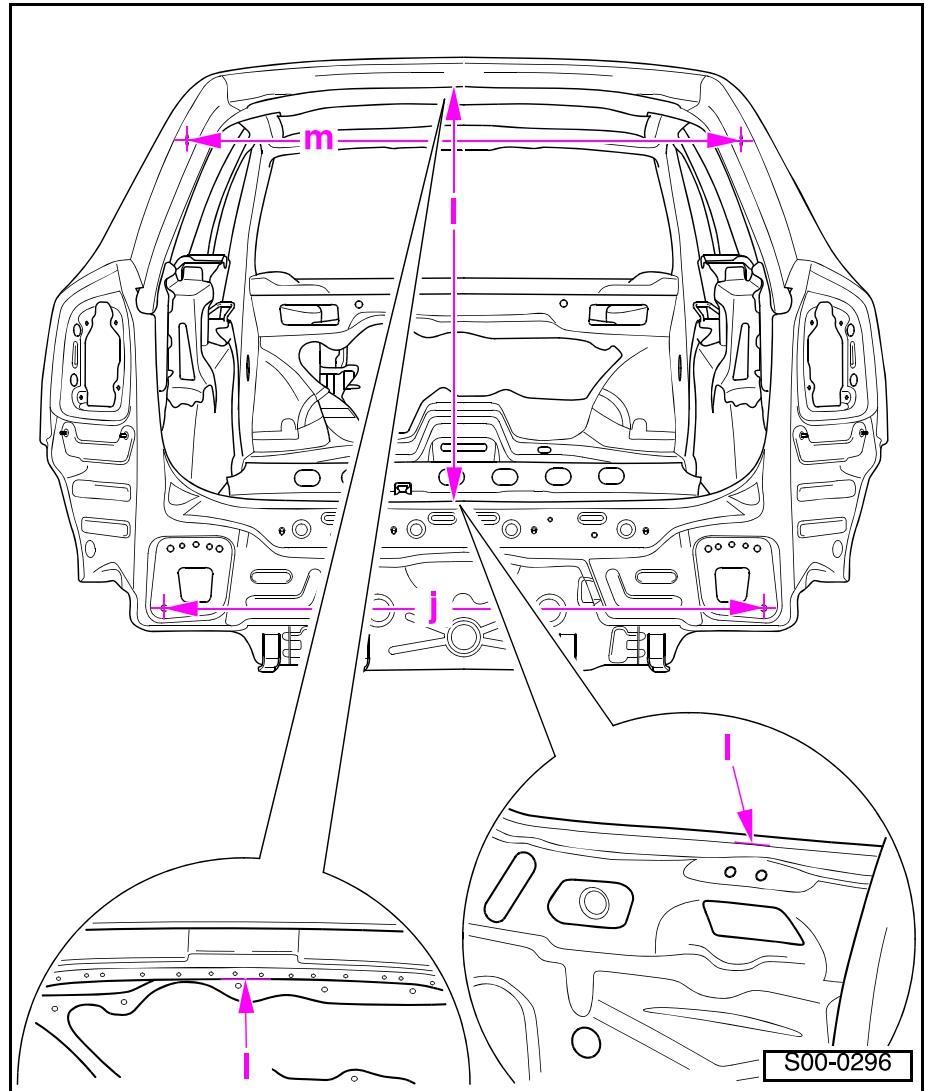
- ◆ Maß zwischen den Längsträgern hinten

**l - 973,8 mm**

- ◆ Maß zwischen Dachkante und Kofferraum-Ladekante

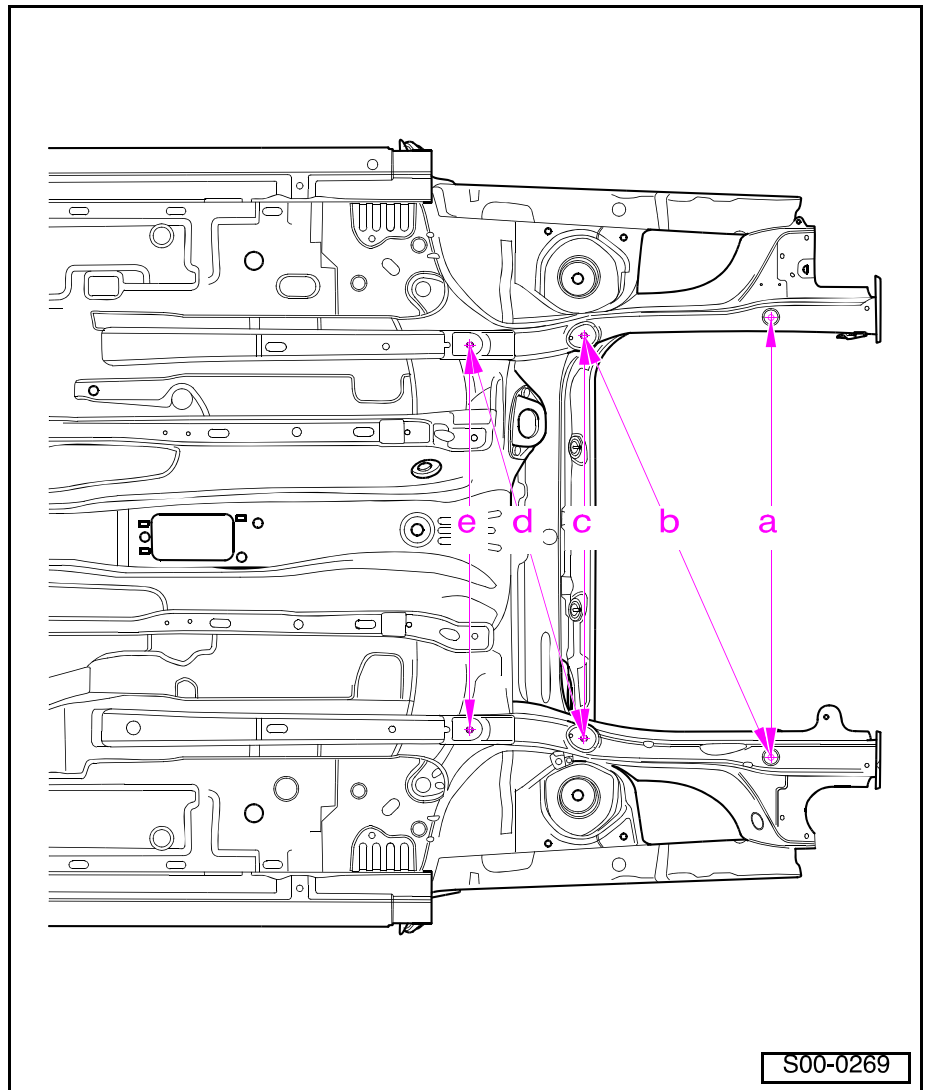
**m - 1024 mm**

- ◆ Maß zwischen den Säulen C



## Bodengruppe vorn

- a - 956 mm**
  - ◆ Maß zwischen den Längsträgern vorn
- b - 1003 mm**
  - ◆ Diagonalmaß zwischen Längsträger vorn und Aggregatträgerbefestigung vorn
- c - 874 mm**
  - ◆ Maß zwischen Aggregatträgerbefestigungen vorn
- d - 892 mm**
  - ◆ Diagonalmaß zwischen Aggregatträgerbefestigungen vorn und hinten
- e - 836 mm**
  - ◆ Maß zwischen Aggregatträgerbefestigungen hinten



## Bodengruppe Mitte

### f - 1834 mm

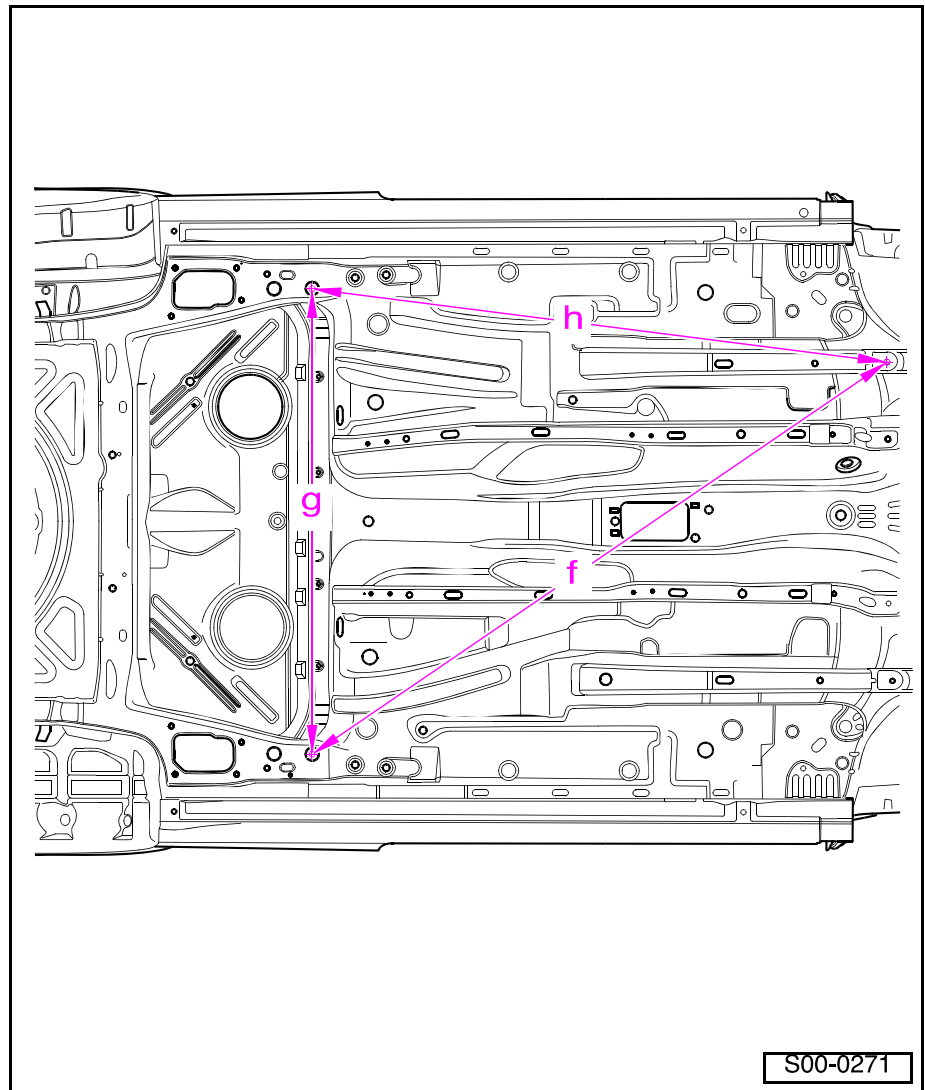
- ◆ Diagonalmaß zwischen Kontrollpunkt vor Hinterachsbe-  
festigung und  
Vorderachsbefestigung hin-  
ten

### g - 1220 mm

- ◆ Maß zwischen Kontrollpunk-  
ten

### h - 1531 mm

- ◆ Diagonalmaß zwischen Kon-  
trollpunkt vor Hinterachsbe-  
festigung und  
Vorderachsbefestigung hin-  
ten



S00-0271

## Bodengruppe hinten

**j - 1075 mm**

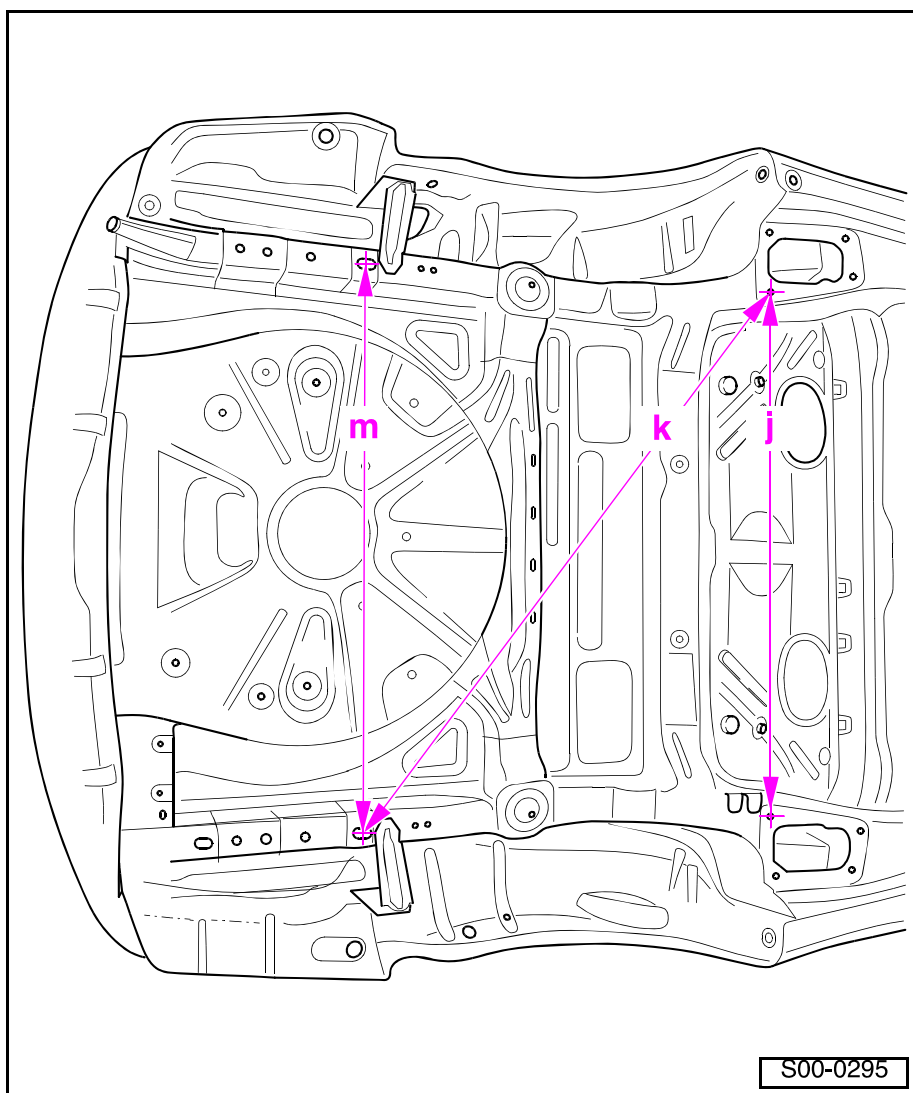
- ◆ Maß zwischen Hinterachsbefestigungen

**k - 1321 mm**

- ◆ Diagonalmaß zwischen Hinterachsbefestigung und Längsträger hinten Kontrollpunkt

**m - 987 mm**

- ◆ Maß zwischen den Längsträgern hinten





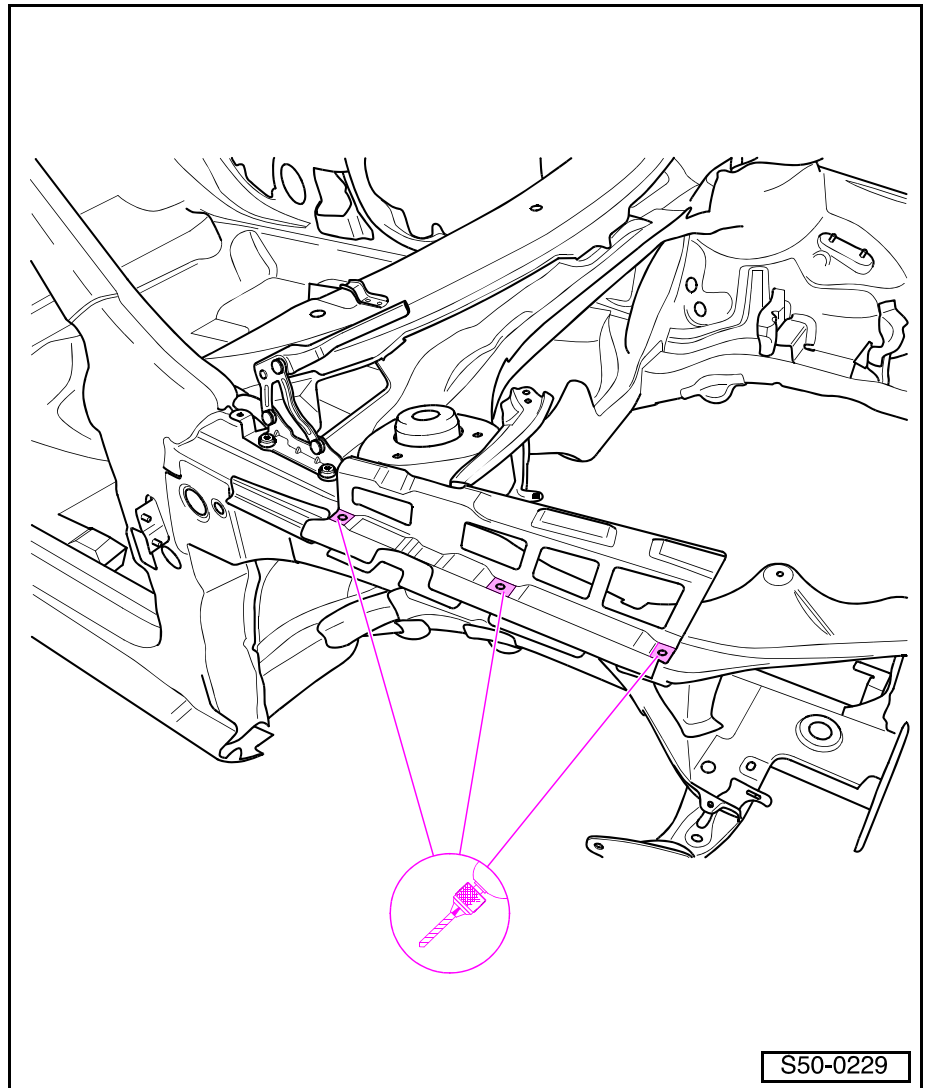
## 50 – Karosserie vorn

### 50-1 Karosserie vorn instand setzen

#### Kotflügelhalter ersetzen

##### Originalteil ausbauen

- Nieten abbohren.



- Kotflügelhalter abnehmen.
- Reste entfernen.

##### Ersatzteil

- ◆ Kotflügelhalter
- ◆ Nieten  $\varnothing$  4,8 mm

## Einbauen

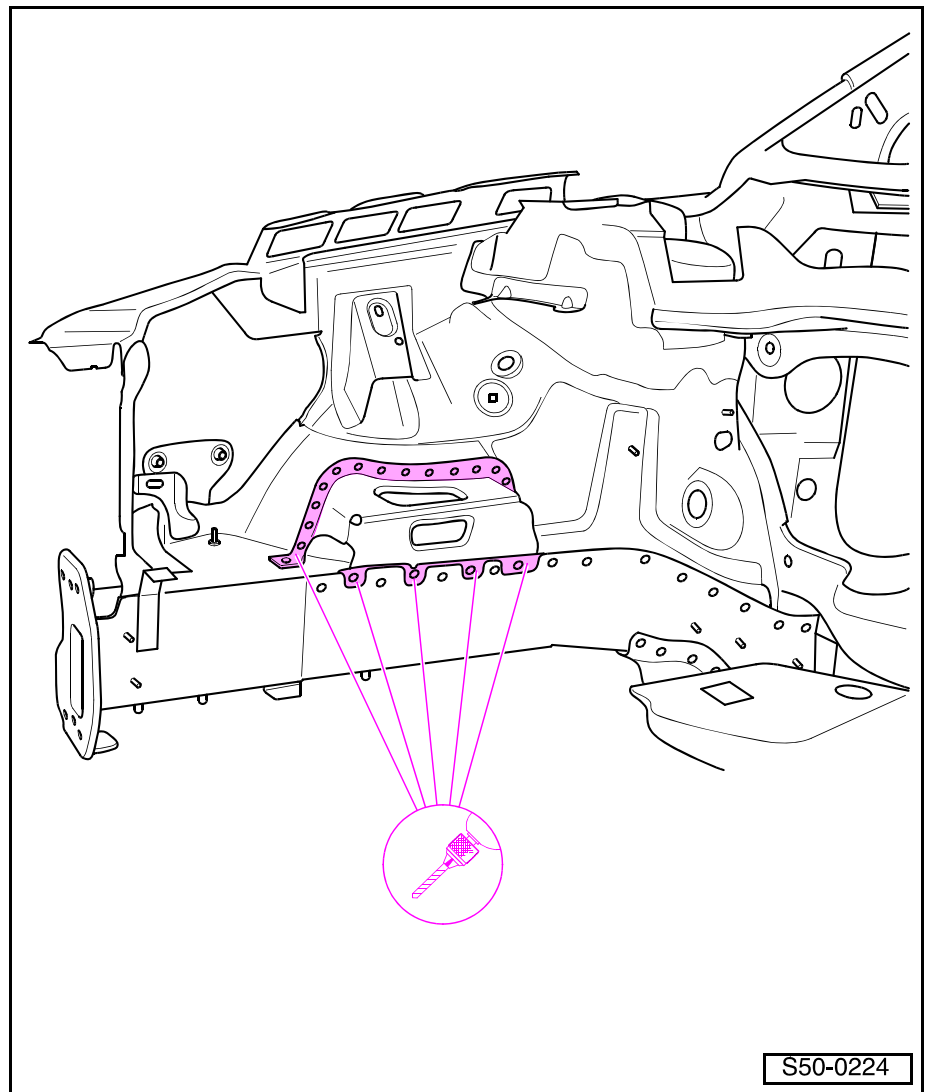
### Benötigte Spezialwerkzeuge, Prüf- und Messgeräte sowie Hilfsmittel

- ◆ Nietzange
- Kotflügelhalter an oberen Längsträger annieten.

## Motorhalter ersetzen

### Originalteil ausbauen

- Schweißpunkte abbohren.



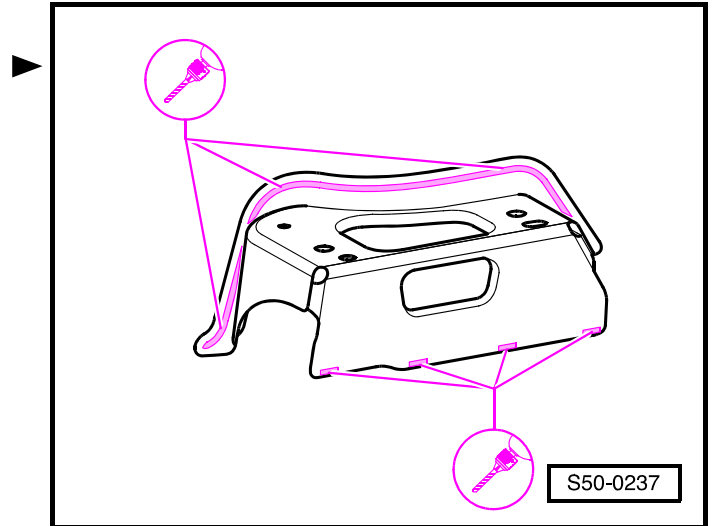
- Motorhalter abnehmen.
- Reste entfernen.

### Ersatzteil

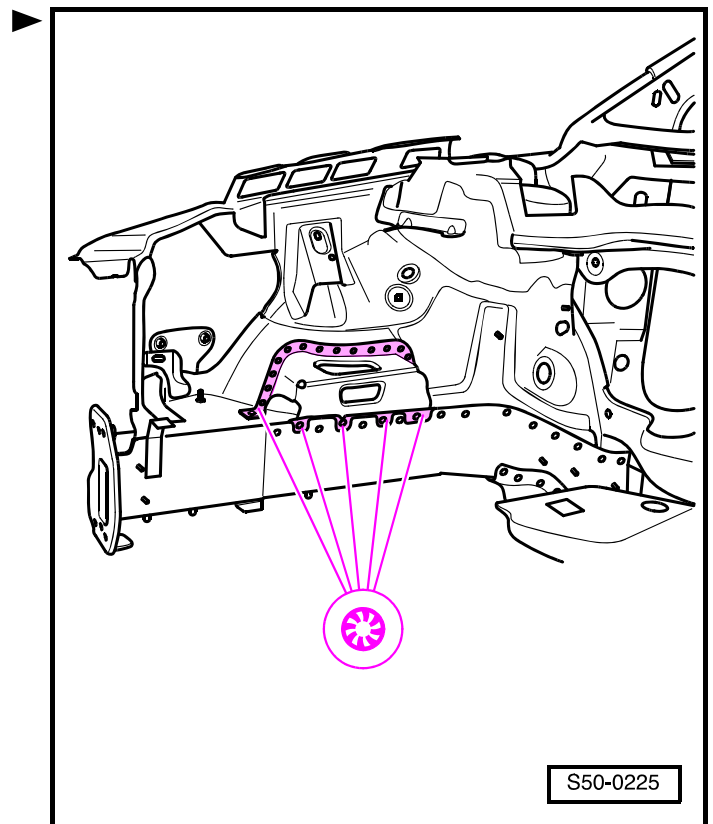
- ◆ Motorhalter

**Neuteil vorbereiten**

- Löcher für SG-Lochnaht bohren,  $\varnothing$  7 mm.

**Einschweißen**

- Neuteil einschweißen, SG-Lochnaht.



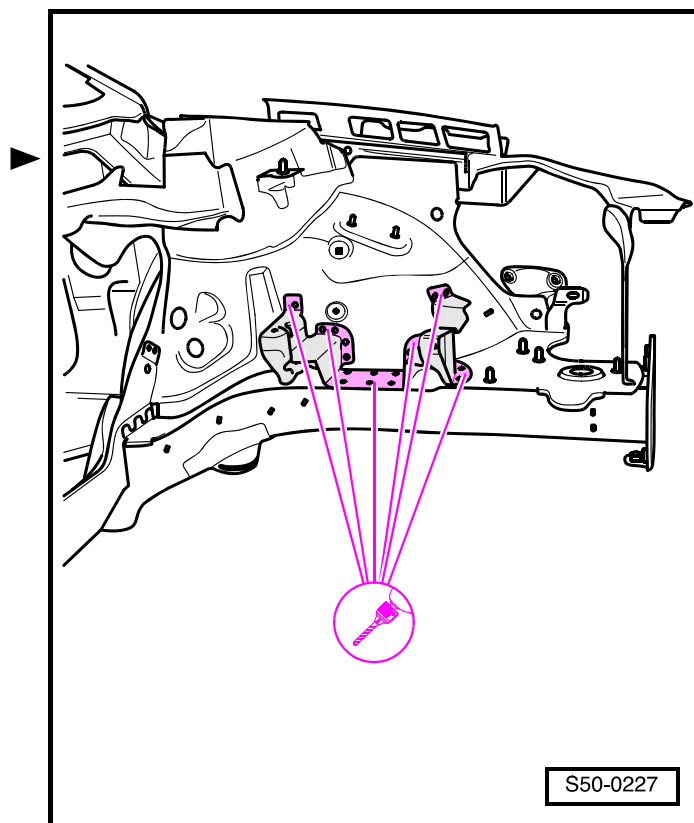
## Getriebehalter ersetzen

### Originalteil ausbauen

- Schweißpunkte abbohren.
- Getriebehalter abnehmen.
- Reste entfernen.

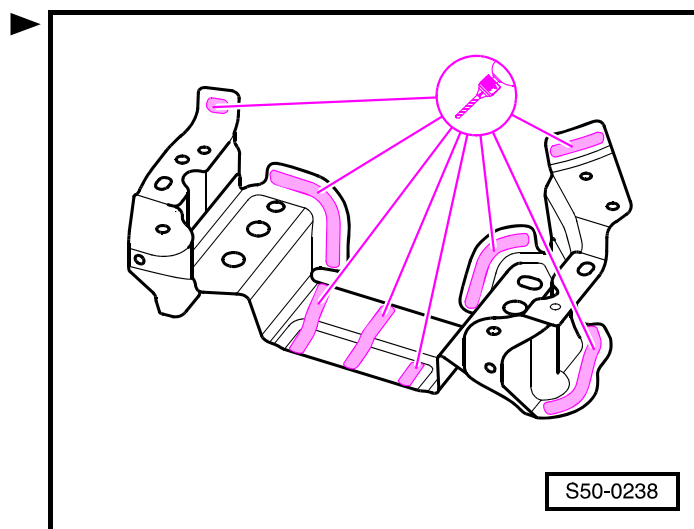
### Ersatzteil

- ◆ Getriebehalter



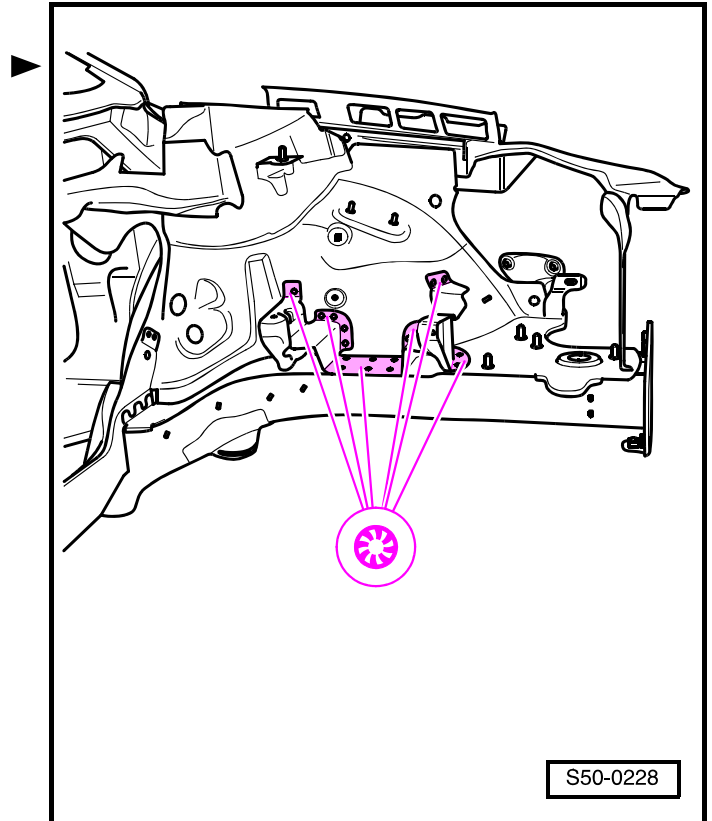
### Neuteil vorbereiten

- Löcher für SG-Lochnaht bohren,  $\varnothing$  7 mm.



## Einschweißen

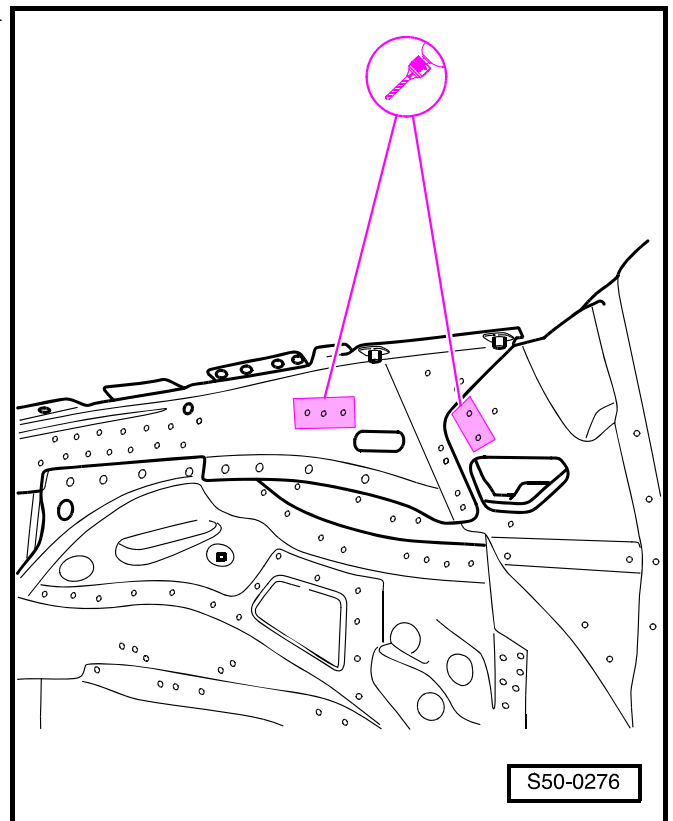
- Neuteil einschweißen, SG-Lochnaht.



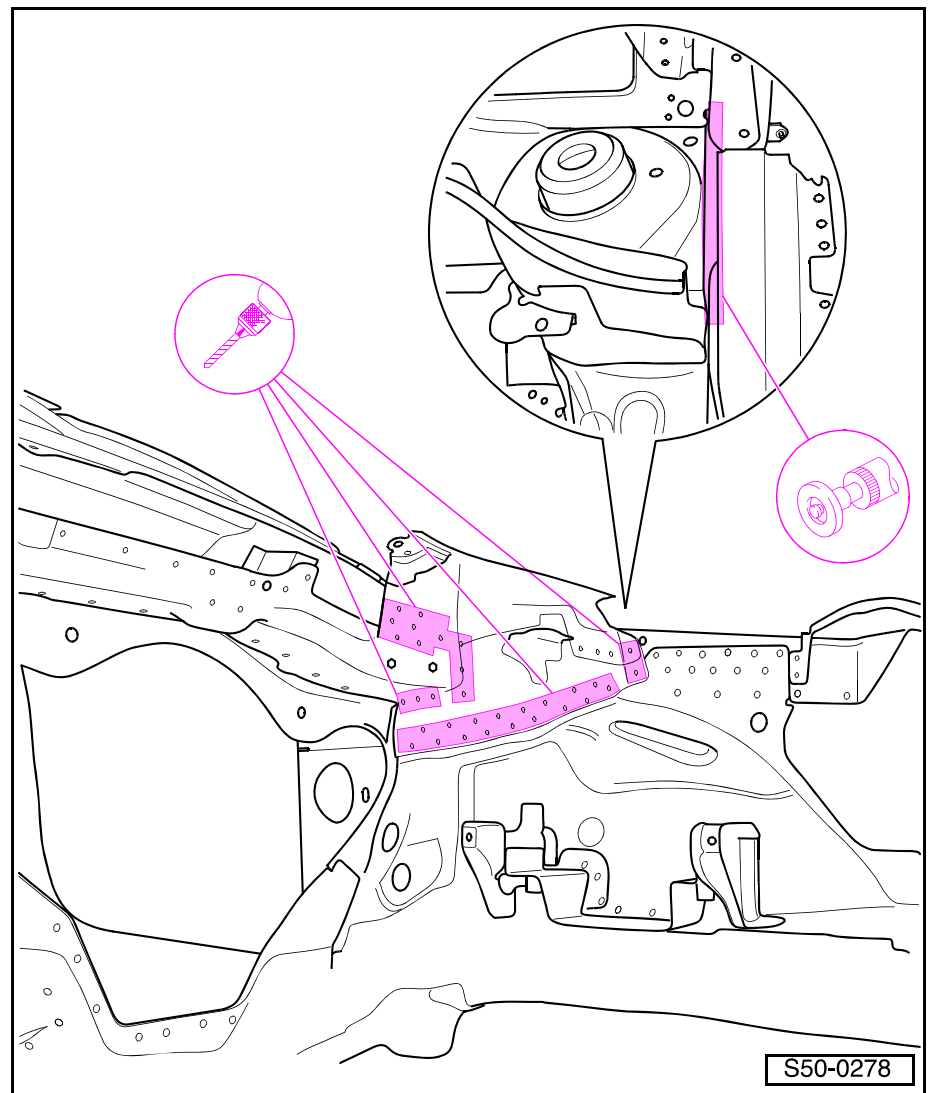
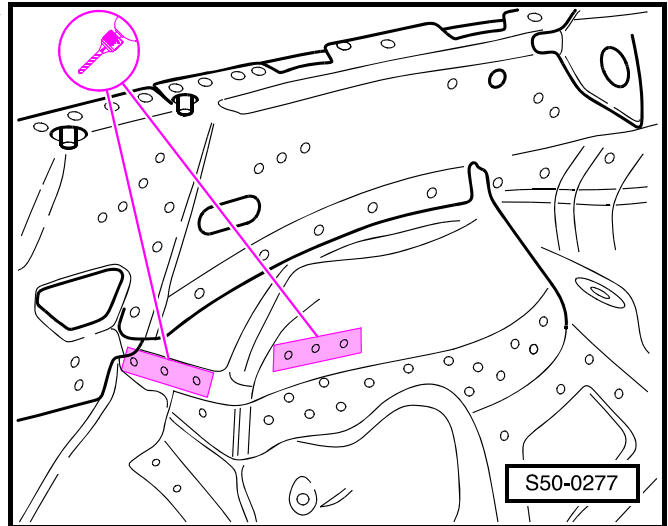
## Federbeinaufnahme ersetzen

### Originalteile ausbauen

- Außenteil Längsträger oben ausbauen ⇒ **50-1** Seite 8.
- Schweißpunkte im Verbindungsbereich zum Längsträger oben abbohren. ►



- Schweißpunkte im Verbindungsbereich zur Wasserkasten-Zwischenwand abbohren. ▶



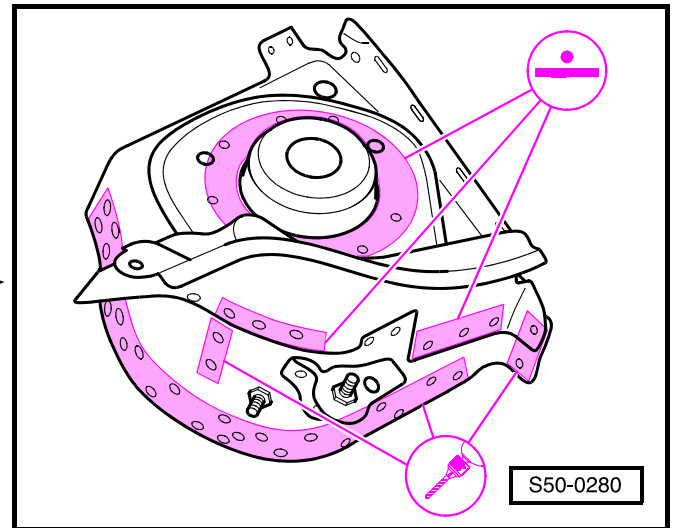
- SG-Vollnähte unterbrochen aufschleifen.
- Restliche Punktschweißnähte abbohren.
- Federbeinaufnahme abnehmen.
- Reste einschleifen.

**Ersatzteil**

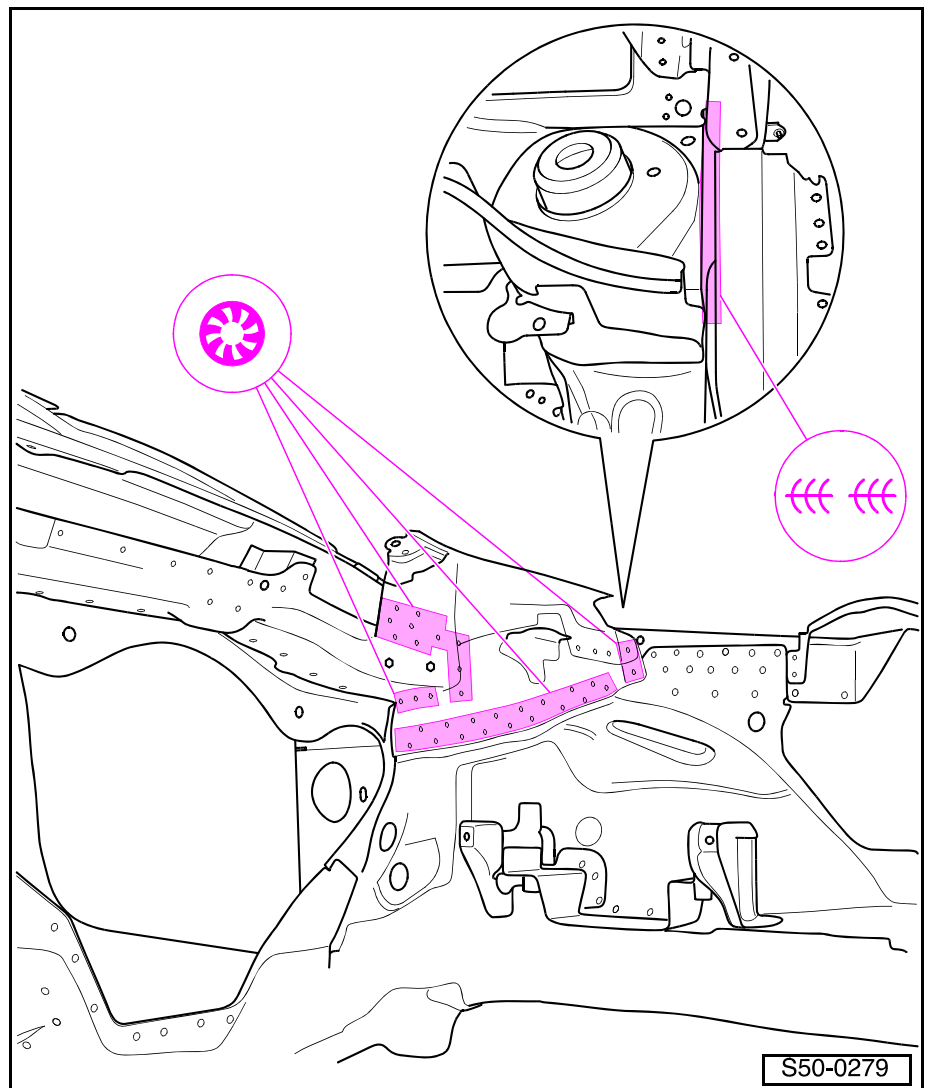
- ◆ Federbeinaufnahme
- ◆ Verstärkung für Federbeinschale
- ◆ Abschlussteil

**Neuteil vorbereiten**

- Verstärkung für Federbeinschale zur Federbeinaufnahme einschweißen, RP-Punktnaht.
- Abschlussteil einschweißen, RP-Punktnaht.
- Löcher für SG-Lochnaht bohren,  $\varnothing$  7 mm.

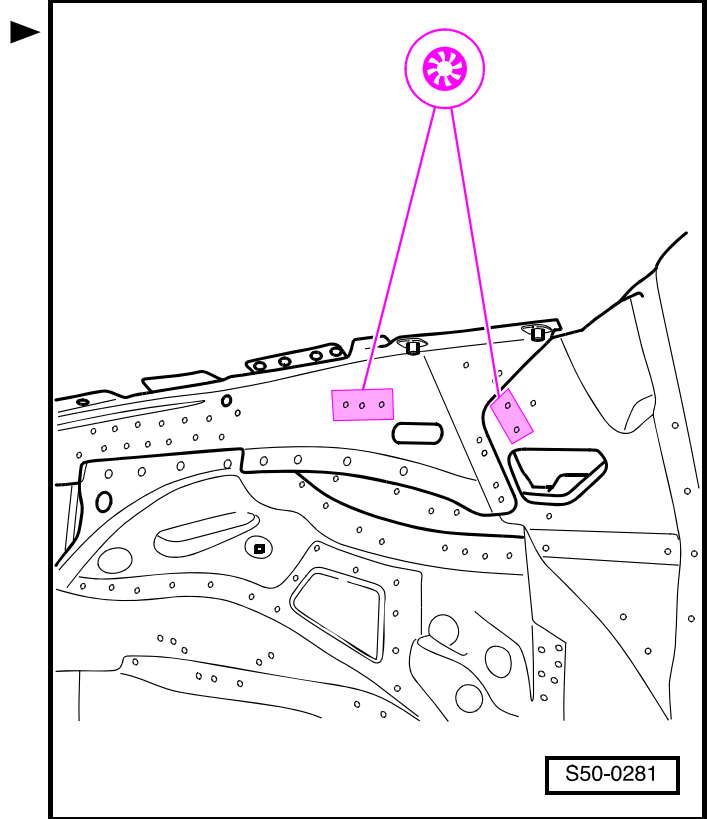
**Einschweißen**

- Neuteil anheften. Fahrzeug steht auf der Richtbank auf Richtwinkelsatz.

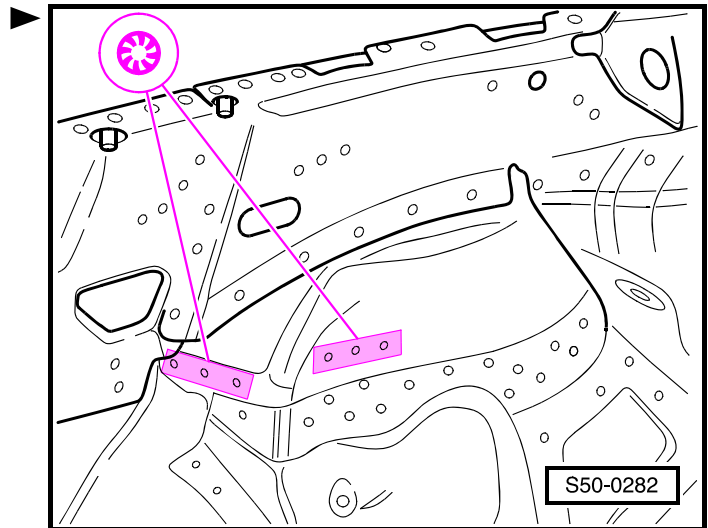


- Federbeinaufnahme einschweißen, SG-Lochnaht.
- Federbeinaufnahme zum Längsträger oben einschweißen, SG-Vollnaht unterbrochen.

- Federbeinaufnahme zum Längsträger oben einschweißen, SG-Lochnaht.



- Federbeinaufnahme einschweißen, SG-Lochnaht.
- Außenteil Längsträger oben einschweißen ⇒ **50-1** Seite 8.



### Längsträger oben ersetzen

### Außenteil Längsträger oben ersetzen

**Originalteile ausbauen**

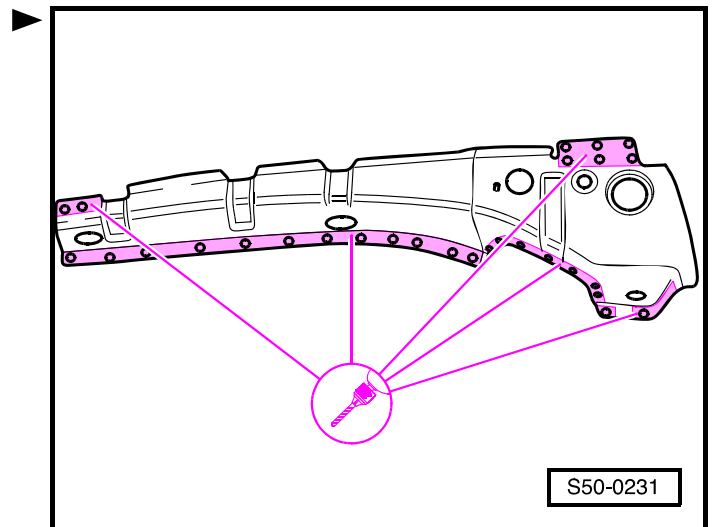
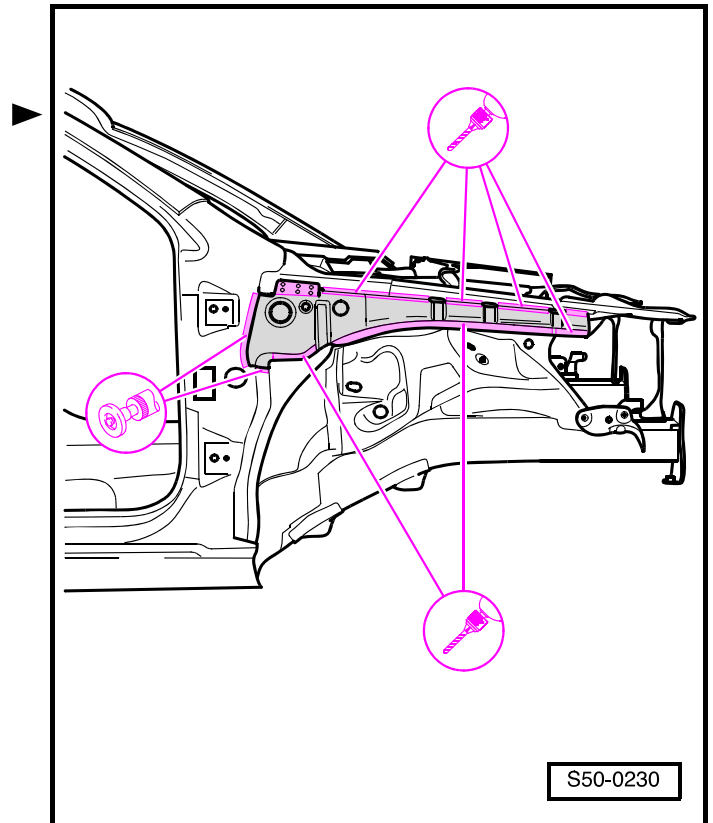
- Kotflügelhalter abbohren ⇒ **50-1** Seite 1.
- SG-Vollnaht unterbrochen aufschleifen.
- Schweißpunkte abbohren.
- Außenteil Längsträger oben abnehmen.
- Reste entfernen.

**Ersatzteil**

- ◆ Außenteil Längsträger oben
- ◆ Kleber -DA 001 730 A1-
- ◆ Reiniger -D 009 401 04-

**Neuteil vorbereiten**

- Löcher für SG-Lochnaht bohren,  $\varnothing$  7 mm.
- Klebeflächen reinigen.



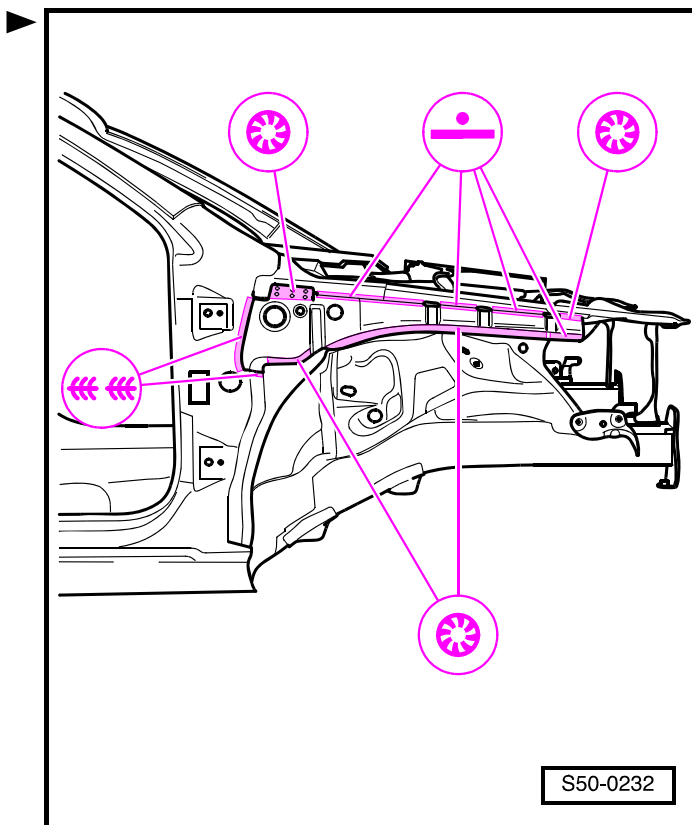
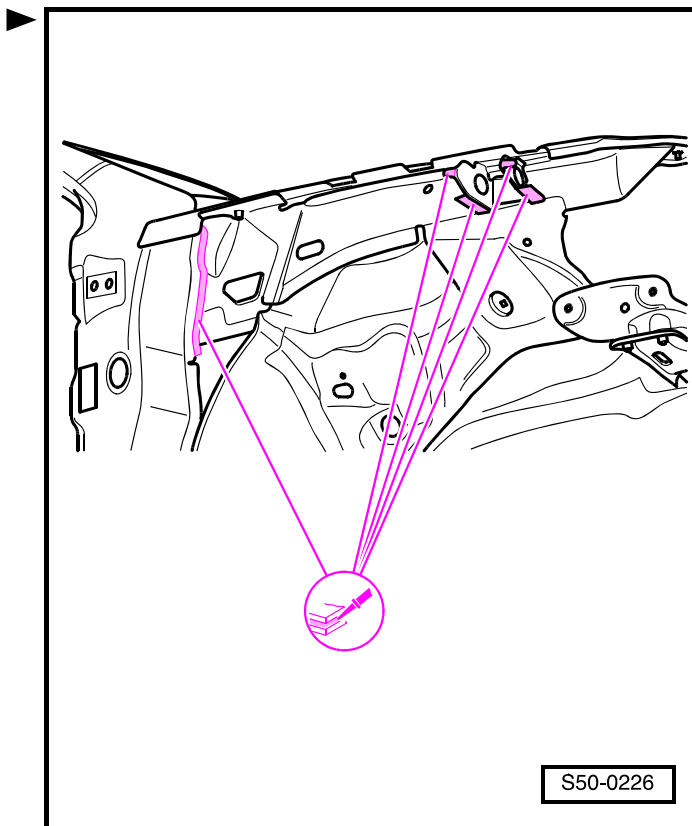
- Kleber wie gezeigt auftragen.

**i Hinweis**

Neuteil muss innerhalb von 30 Minuten eingeschweißt werden, da sonst die Haftung des Klebstoffes beeinträchtigt wird.

**Einschweißen**

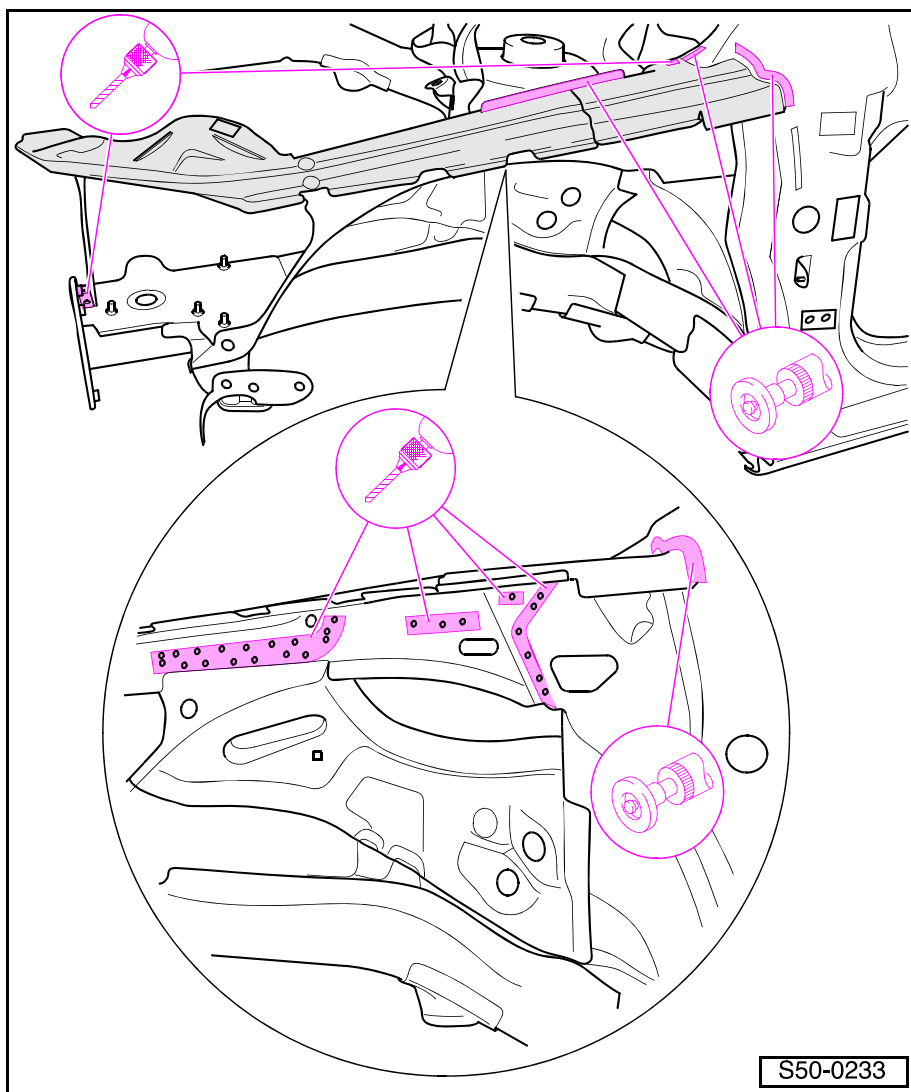
- Neuteil anheften. Fahrzeug kann auf den Rädern oder auf Richtwinkelsatz stehen.
- Neuteil einschweißen, RP-Punktnaht.
- Neuteil einschweißen, SG-Lochnaht.
- Restschnitt einschweißen, SG-Vollnaht unterbrochen.
- Kotflügelhalter anieten ⇒ **50-1** Seite 1.



## Innenteil Längsträger oben ersetzen

### Originalteile ausbauen

- Außenteil Längsträger oben ausbauen ⇒ **50-1** Seite 8.
- SG-Vollnähte unterbrochen aufschleifen.



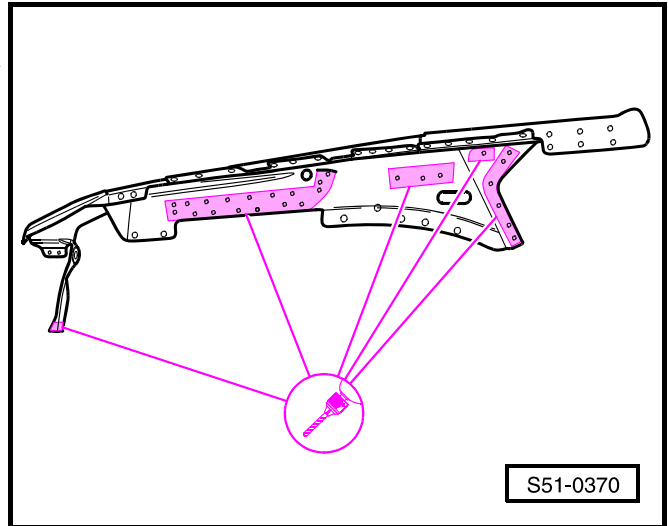
- Restliche Punktschweißnähte abbohren.
- Innenteil Längsträger oben abnehmen.
- Reste entfernen.

### Ersatzteil

- ◆ Innenteil Längsträger oben

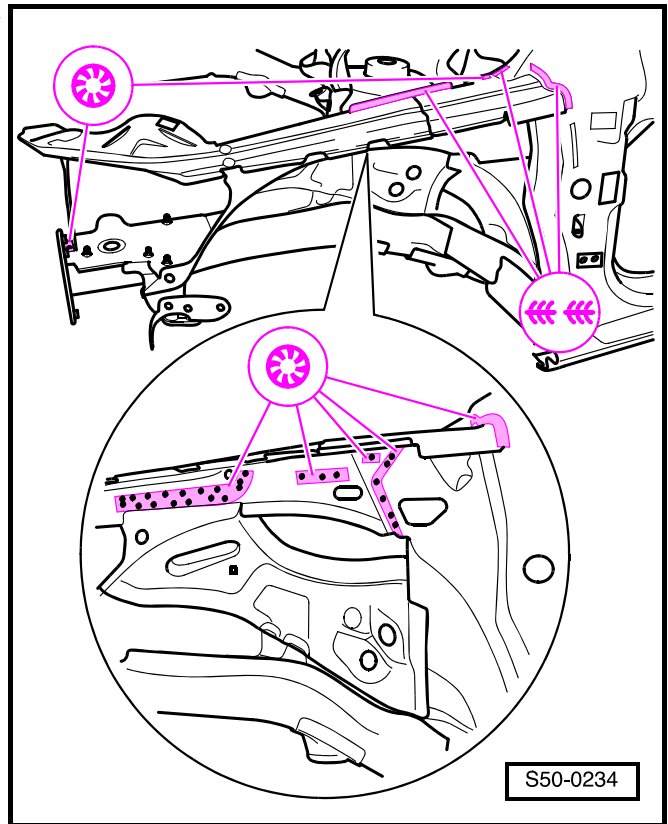
### Neuteil vorbereiten

- Löcher für SG-Lochnaht bohren,  $\varnothing$  7 mm.



### Einschweißen

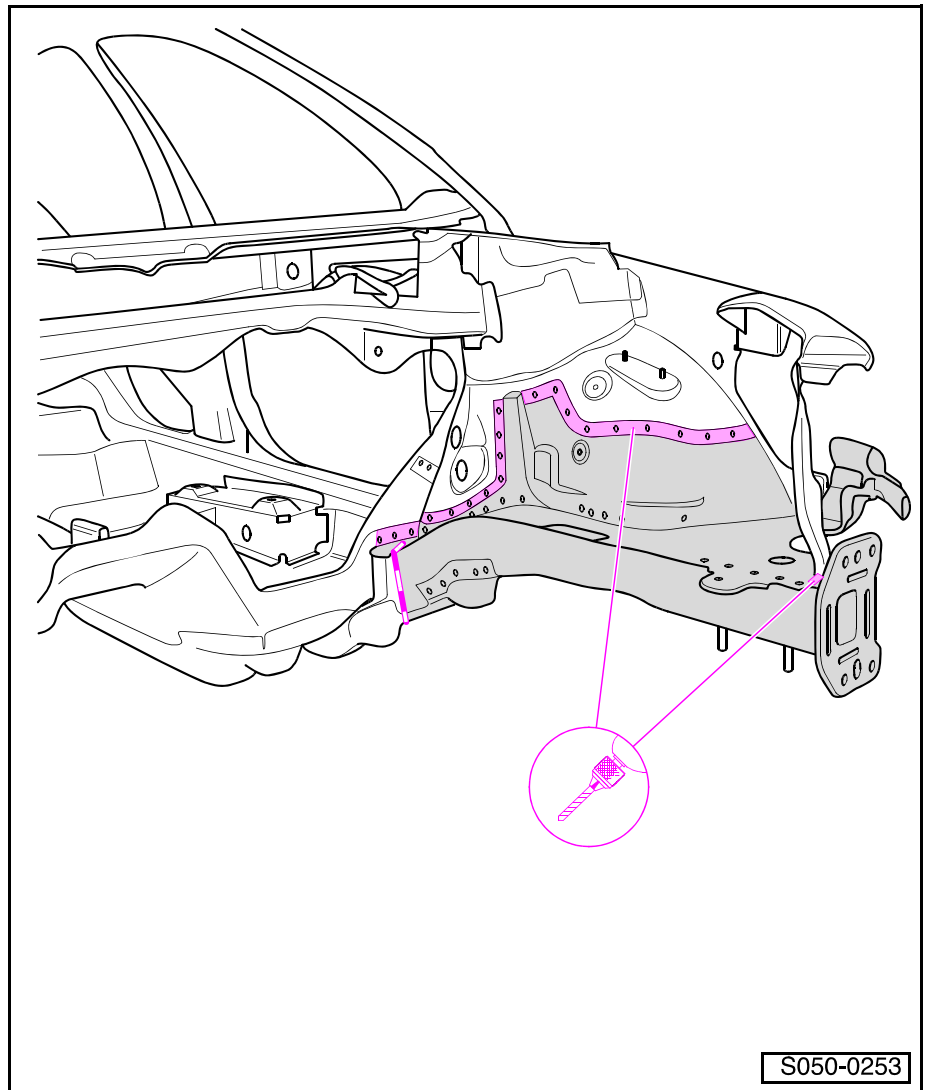
- Neuteil anheften. Fahrzeug kann auf den Rädern oder auf Richtwinkelsatz stehen.
- Neuteil einschweißen, SG-Lochnaht.
- Restschnitte einschweißen, SG-Vollnaht unterbrochen.
- Außenteil Längsträger oben einschweißen ⇒ **50-1** Seite 8.



## Längsträger vorn ersetzen

### Originalteil ausbauen

- Längsträger vorn vom Radhaus und von der Stütze für Längsträger oben abbohren.



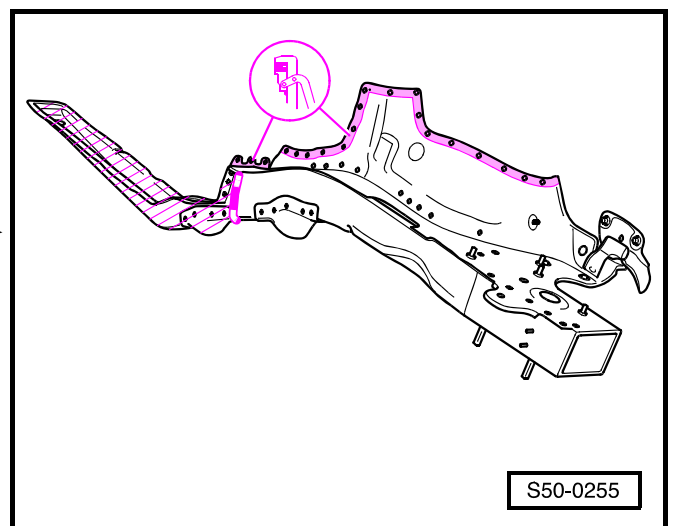
- Längsträger vorn abtrennen.

### Ersatzteil

- ◆ Längsträger vorn

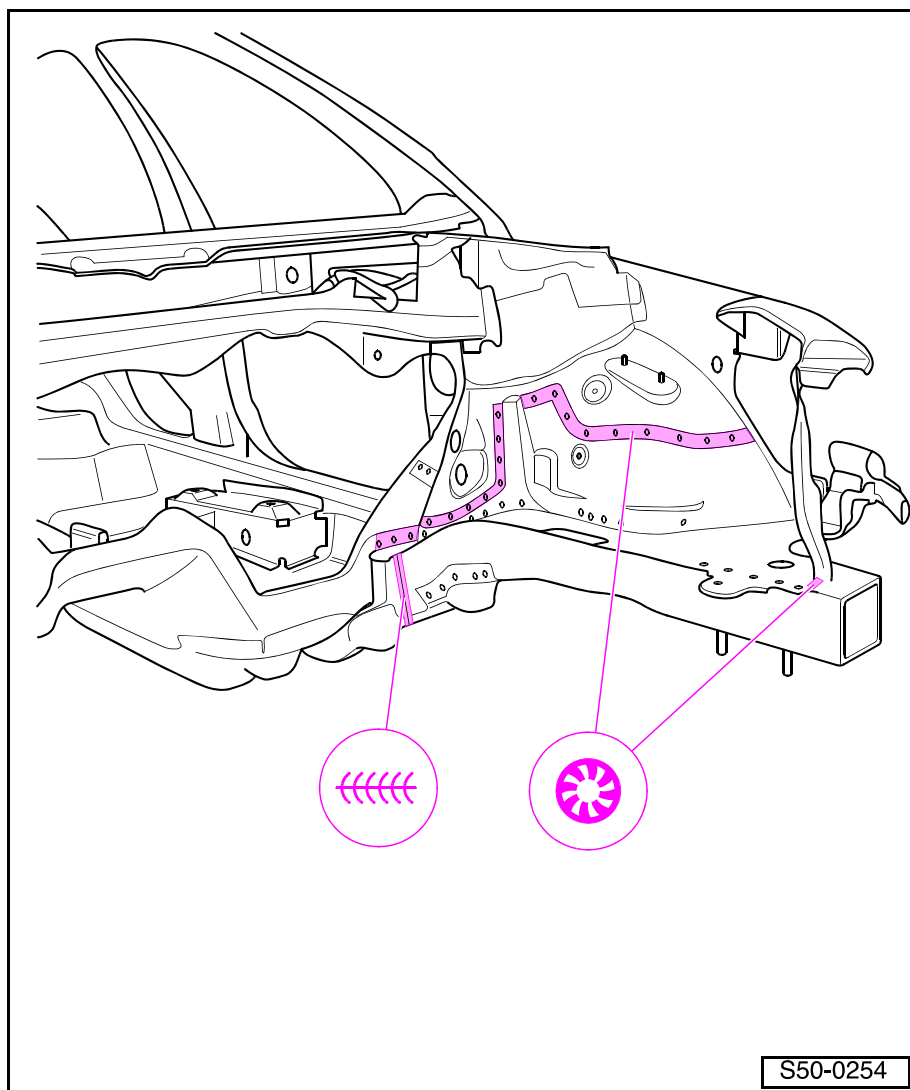
### Neuteil vorbereiten

- Trennschnitt auf Neuteil übertragen und schraffierten Bereich trennen. Längsträger nur an Seiten und von unten trennen. Der Oberteil dient zum Anschluss an den Schlossträger.
- Längsträger vorn im Verbindungsbereich zum Radhaus vorn und zum Schlossträger lochen.



## Einschweißen

- Längsträger vorn auf der Richtbank richten.
- Längsträger vorn verschweißen, SG-Lochnaht.



- Längsträger vorn stumpf einschweißen, SG-Vollnaht.
- Abdeckblech einschweißen ⇒ **50-1** Seite 16.

## Längsträger vorn - Abschnittteil ersetzen

### Originalteil ausbauen

- Stütze für Längsträger oben abbohren.
- Längsträger vorn ca. 50 mm vor Laser-Schweißnaht abtrennen.



### Hinweis

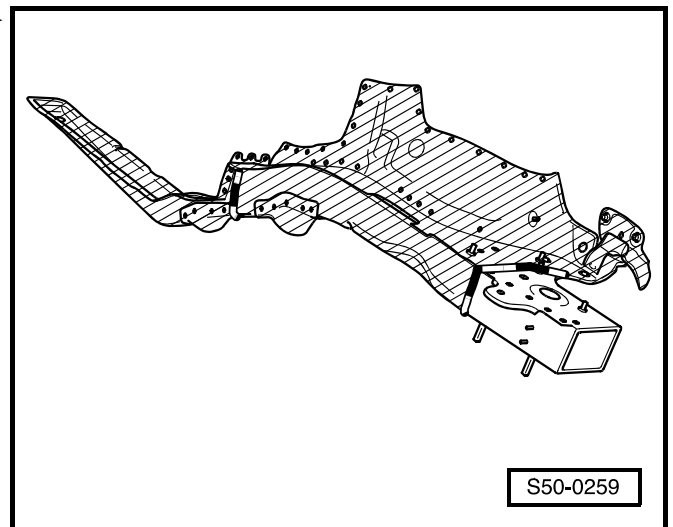
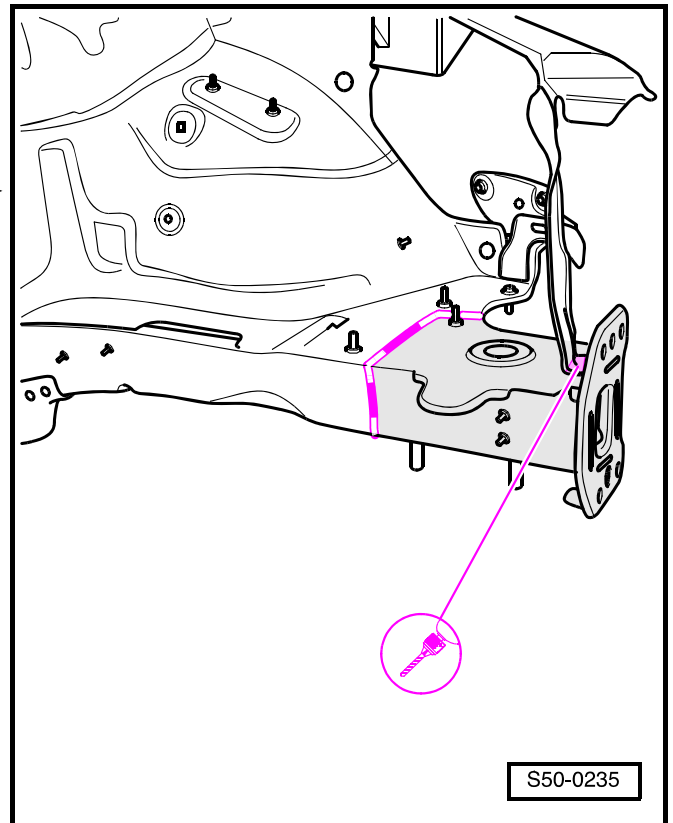
Trennschnitt muss gerade sein.

### Ersatzteil

- ◆ Längsträger vorn - Abschnittteil

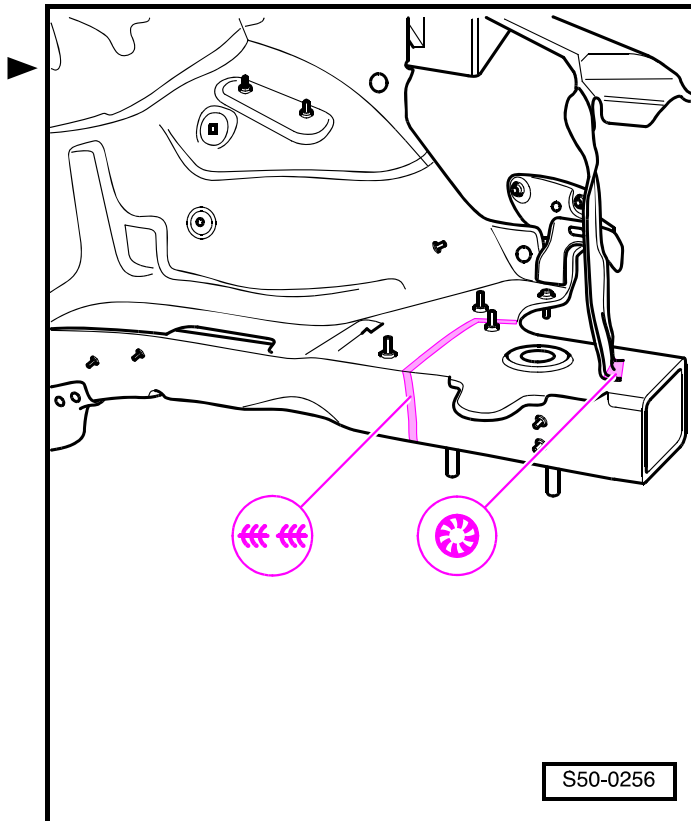
### Neuteil vorbereiten

- Trennschnitt auf Neuteil übertragen und schraffierten Bereich trennen.



### Einschweißen

- Längsträger vorn auf der Richtbank richten.
- Längsträger vorn verschweißen, SG-Vollnaht unterbrochen.
- Schweißstelle abdichten, z. B. mit 2 Komponenten Kleber.
- Stütze für Längsträger oben einschweißen, SG-Lochnaht.
- Abdeckblech einschweißen ⇒ **50-1** Seite 16.



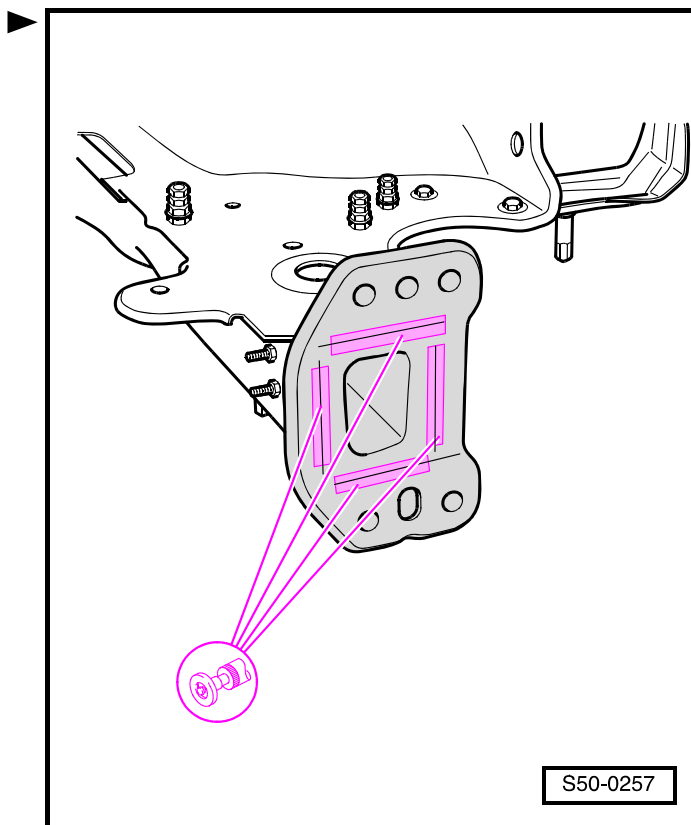
### Abdeckblech ersetzen

#### Originalteil ausbauen

- Laser-Schweißnaht aufschleifen.
- Abdeckblech abnehmen.
- Reste einschleifen.

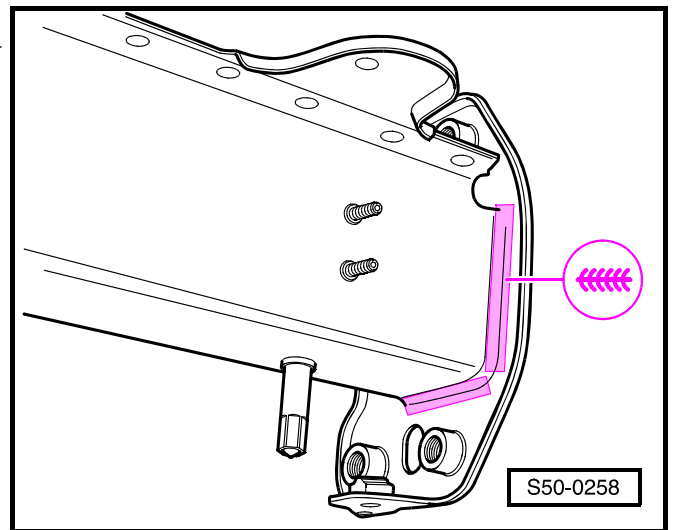
#### Ersatzteil

- ◆ Abdeckblech



## Einschweißen

- Neuteil auf Richtbank auf den Richtwinkelsätzen fixieren.
- Abdeckblech von allen Seiten einschweißen, SG Vollnaht. ►



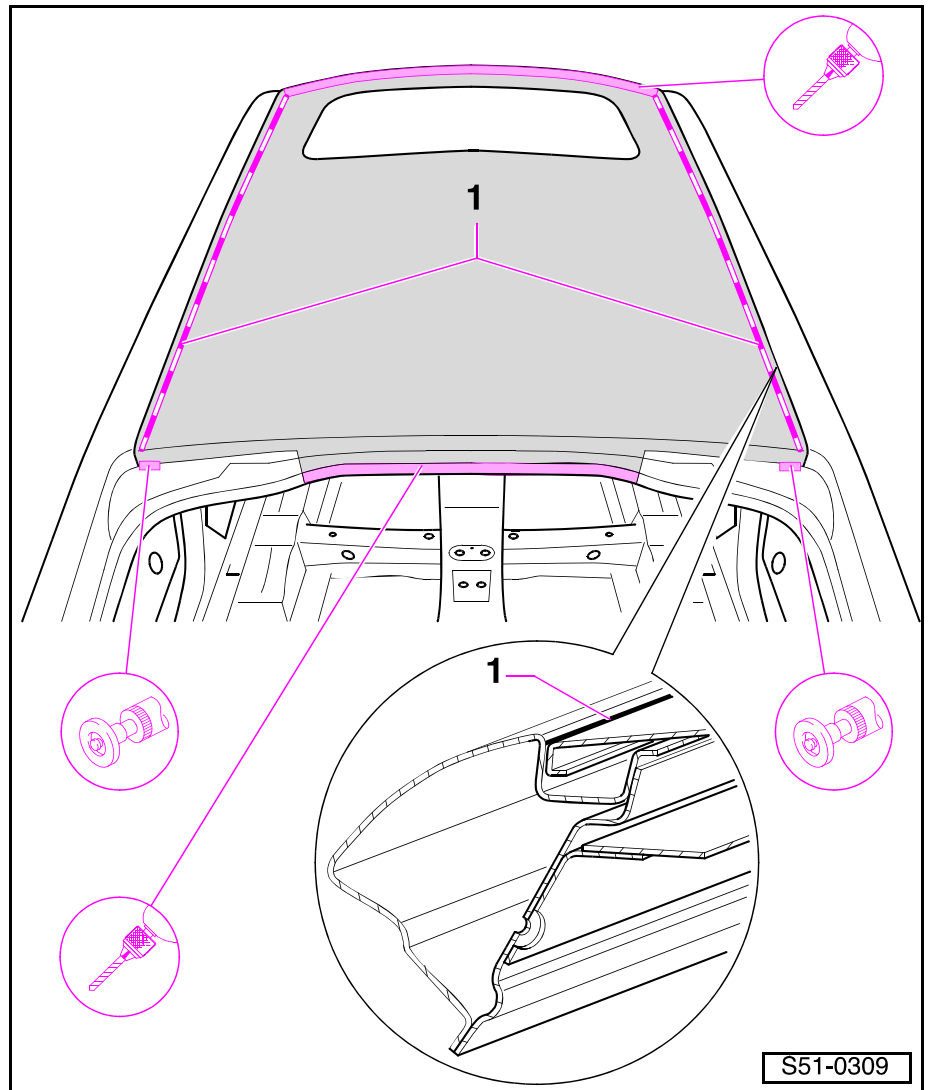


## 51 – Karosserie Mitte

### 51-1 Karosserie Mitte instand setzen I

#### Octavia II - Dach ersetzen

#### Originalteile ausbauen



#### Hinweis

- ◆ Das Dach ist mit dem Türrahmen mit Laser-Schweißnaht -1- verschweißt. Statt der Laser-Schweißnaht wird das Dach durch das Kleben instand gesetzt. Grundsätzliche Hinweise einhalten ⇒ Allgemeine Hinweise; Karosserie-Instandsetzung, Karosserie-Montagearbeiten.
- ◆ Die Fahrzeuge mit Schiebedach besitzen keinen einzelnen Dachquerträger in der Mitte. Bei diesen Fahrzeugen ist der Dachquerträger Mitte Bestandteil des Verstärkungsrahmens und ist mit dem Türrahmen verschweißt. Vor eigenem Trennen des Daches ist er vom Türrahmen zu trennen.
  - Schweißpunkte am Dachquerträger vorn und hinten abbohren.
  - Vollnähte am Dachquerträger hinten aufschleifen.
  - Dach unmittelbar neben der Laser-Schweißnaht trennen.

**ACHTUNG!****Türrahmen auf keinen Fall beschädigen!**

- Reste einschleifen.

### Ersatzteile

- ◆ Dach
- ◆ 2K Karosseriekleber -D 180 KD3 A2- (3 Sets)
- ◆ Scheibenkleber (PUR) -DH 009 100-
- ◆ Universalreiniger - HHA 381 011-
- ◆ Klebeband

### Neuteil vorbereiten

#### Benötigte Spezialwerkzeuge, Prüf- und Messgeräte sowie Hilfsmittel

- ◆ Kartuschenpresse für 2K Scheibenklebstoff -VAS 5237-
- ◆ Druckluftpistole z. B. - V.A.G 1537-
- ◆ Saugheber z. B. -V.A.G 1344-
- ◆ Einstellkeile -443 845 631 A-
- ◆ Schleifpapier (Körnung ca. 360)
- ◆ Spannbänder - Länge mind. 3 m
- ◆ Kunststoffkeile (Höhe mind. 5 mm)
- ◆ Kunststoffspachtel



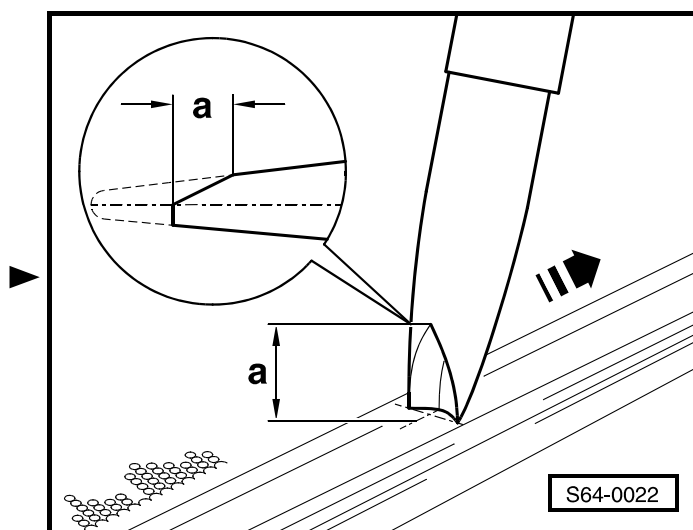
#### Hinweis

Für eine einwandfreie und dauerhafte Dach-Instandsetzung ist der folgende Arbeitsablauf unbedingt einzuhalten.

- Klebereiche am Dach und am Türrahmen mit Schleifpapier (Körnung ca. 360) abschleifen, bis die Zinkschicht entfernt ist (für eine einwandfreie Haftung des Klebers).
- Alle Klebeflächen gründlich mit Reiniger -HHA 381 011- reinigen.
- Dach probeweise auf die Karosserie setzen und anpassen. Dazu das Dach von unten mit Einstellkeilen abstützen.
- Dach abnehmen und ablegen.
- Auftragsdüse für Scheibenkleber (PUR) -DH 009 100- durchschneiden, wie in der Abbildung gezeigt.

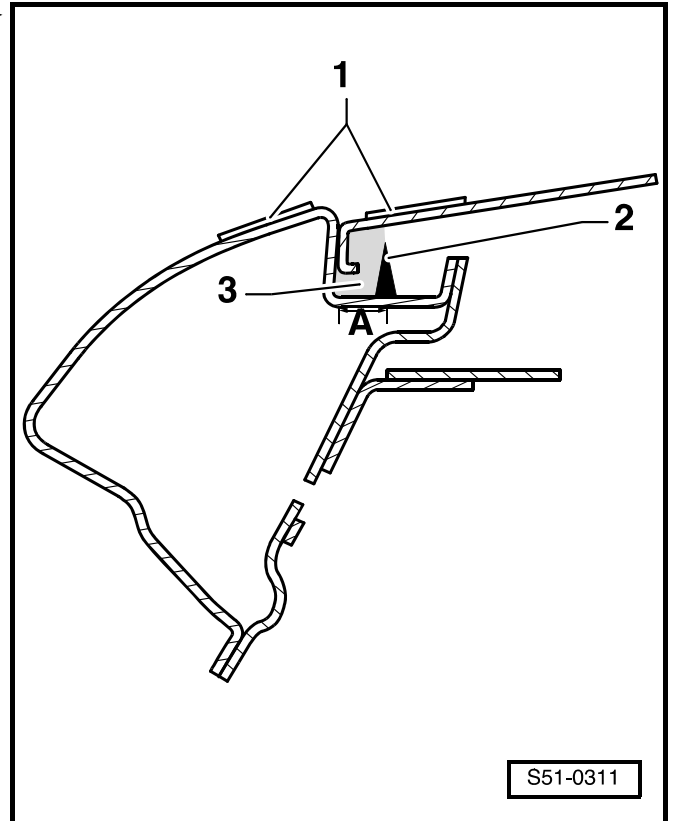
Maß -a- 12 mm.

Raupenbreite 8 mm.



- Scheibenkleber (PUR) -DH 009 100 - -2- auf den Tür- rahmen auftragen, damit bei eigenem Kleben des Da- ches der Klebebereich teilweise geschlossen wird und der 2K Karosseriekleber -3- nicht austreten kann (aus Darstellungsgründen ist in der Abb. das Dach befestigt).

Maß -A- = ca. 12 mm



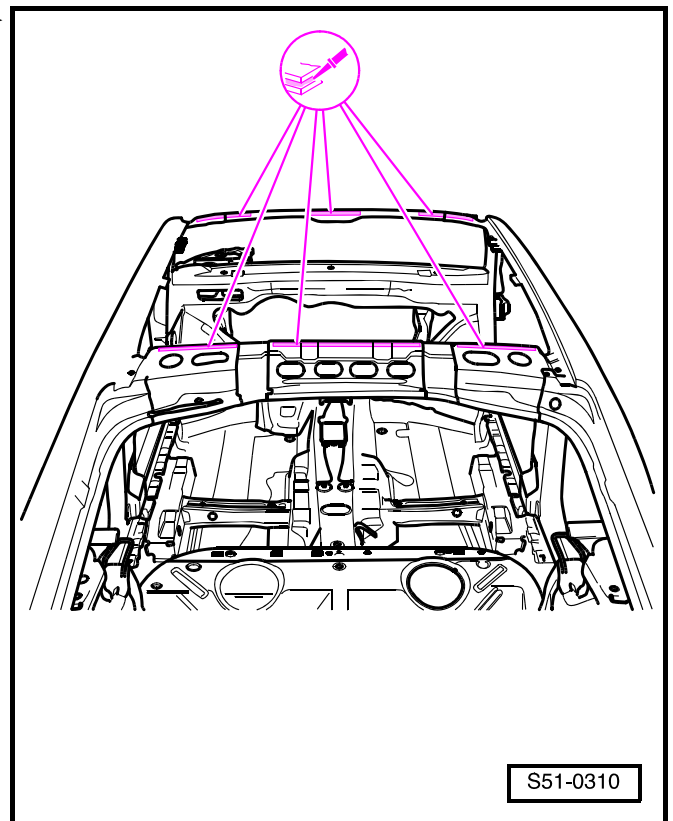
- Klebeband -1- längs des zu klebenden Spaltes am Dach und am Türrahmen kleben (als Hilfe bei der spä- teren Reinigung des Daches).
- Saugheber auf das Dach aufsetzen.
- Butyl-Klebe-Dichtschnur auf die Dachquerträger auf- setzen.

## Aufkleben



### Hinweis

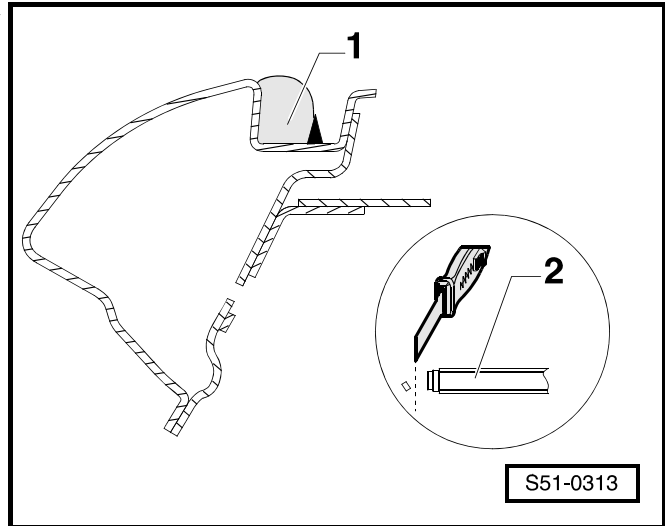
- ◆ Alle Klebeflächen müssen gründlich gereinigt werden - Grundvoraussetzung für die Haftfestigkeit.
- ◆ Der Kleber muss schnell und zügig aufgetragen wer- den.
- ◆ Auf eine geklebte Seite ca. 1,5 Satz Kleber (3 Sätze Kleber auf 1 Dach) verwenden.
- ◆ Die Zeit für die Verarbeitungsfähigkeit des Klebers (ca. 20 min.) unbedingt beachten.
- ◆ Bedienungsanleitung der Kartuschenpresse für 2K Scheibenklebstoff -VAS 5237- beachten (Druckluft mind. 6,8 bar (0,68 MPa)).



- Für den richtigen Querschnitt der Raupe ist der Klebermischer -2- an der 4. Kerbe zuzuschneiden.
- Kartuschen in die Kartuschenpresse -VAS 5237- einsetzen und Kleber probeweise auf Papier auftragen (bis der Kleber richtig durchmischt ist - graue Raupenfarbe).
- Kleber -1- auf die Türrahmen laut Abb. über die gesamte Länge der Klebefläche auftragen.

**i Hinweis**

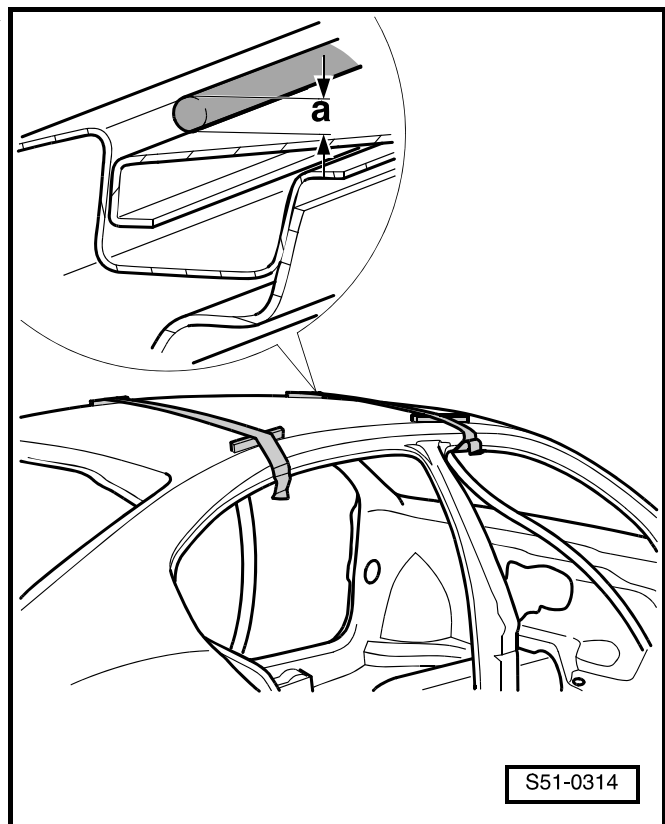
Auf eine Seite des Fahrzeuges mind. einen Satz Kleber verwenden.



- Dach auf die Karosserie aufsetzen. Dazu das Dach von unten mit Einstellkeilen abstützen. Dabei das Maß -a- =  $3,5 \pm 0,5$  mm einhalten (mit z. B. einem Bohrer  $\varnothing 3,5$  mm messen).
- Den ausgedrückten Kleber mit Kunststoffspachtel in die Dachspalte abwischen.
- Dach und Türrahmen mit Universalreiniger -HHA 381 011 - reinigen.
- Dach mit Spannbändern und Kunststoffkeilen fixieren.

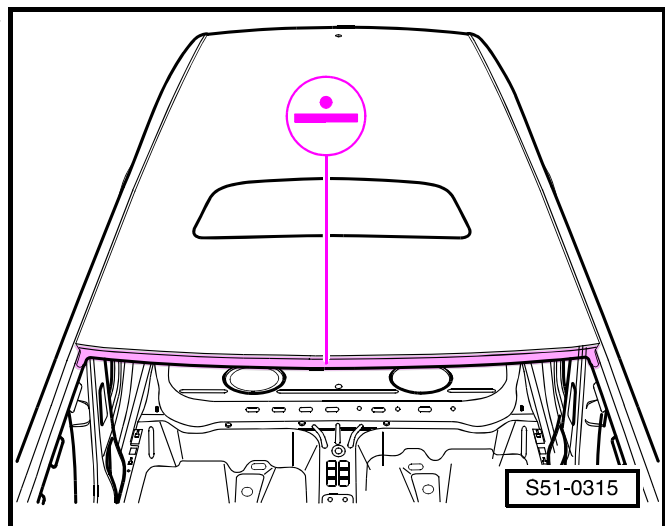
**i Hinweis**

- ◆ Um eine Dachbeschädigung zu vermeiden, dürfen die Spannbänder nicht zu fest gespannt werden.
- ◆ Nach dem Aufkleben muss das Fahrzeug 8 - 10 Stunden lang bei Raumtemperatur (mind.  $15^{\circ}\text{C}$ ) stillstehen, damit der Kleber aushärten kann. Erst nach Aushärtung des Klebers darf am Fahrzeug weitergearbeitet werden.

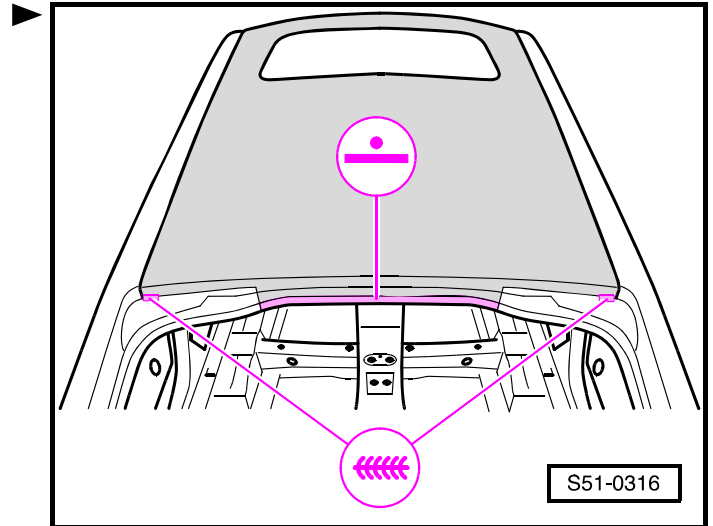


### Einschweißen

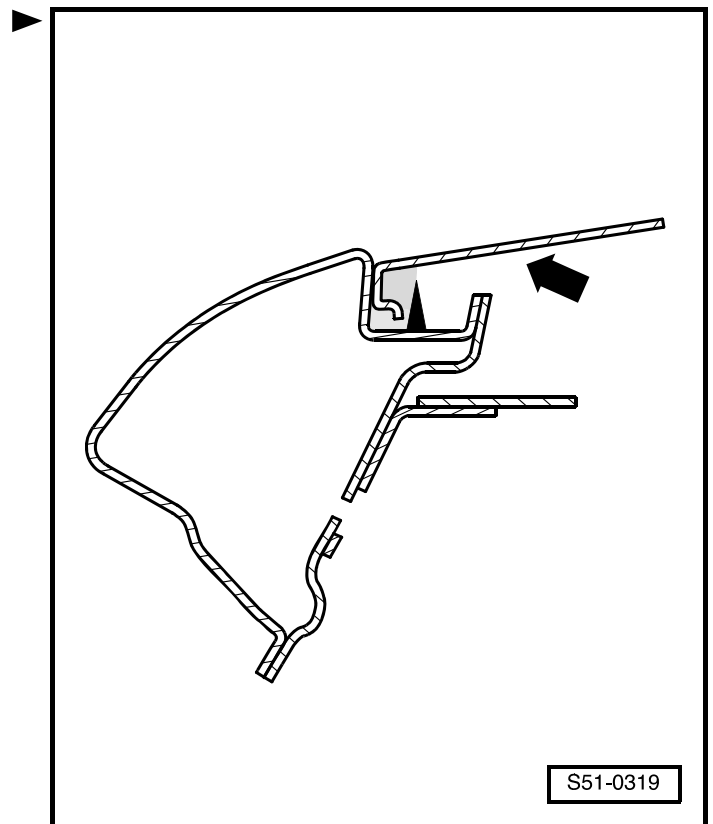
- Dach vorn einschweißen, RP-Punktnaht.



- Dach hinten mit Dachquerträger hinten verschweißen, SG-Vollnaht.
- Dach hinten einschweißen, RP-Punktnaht.

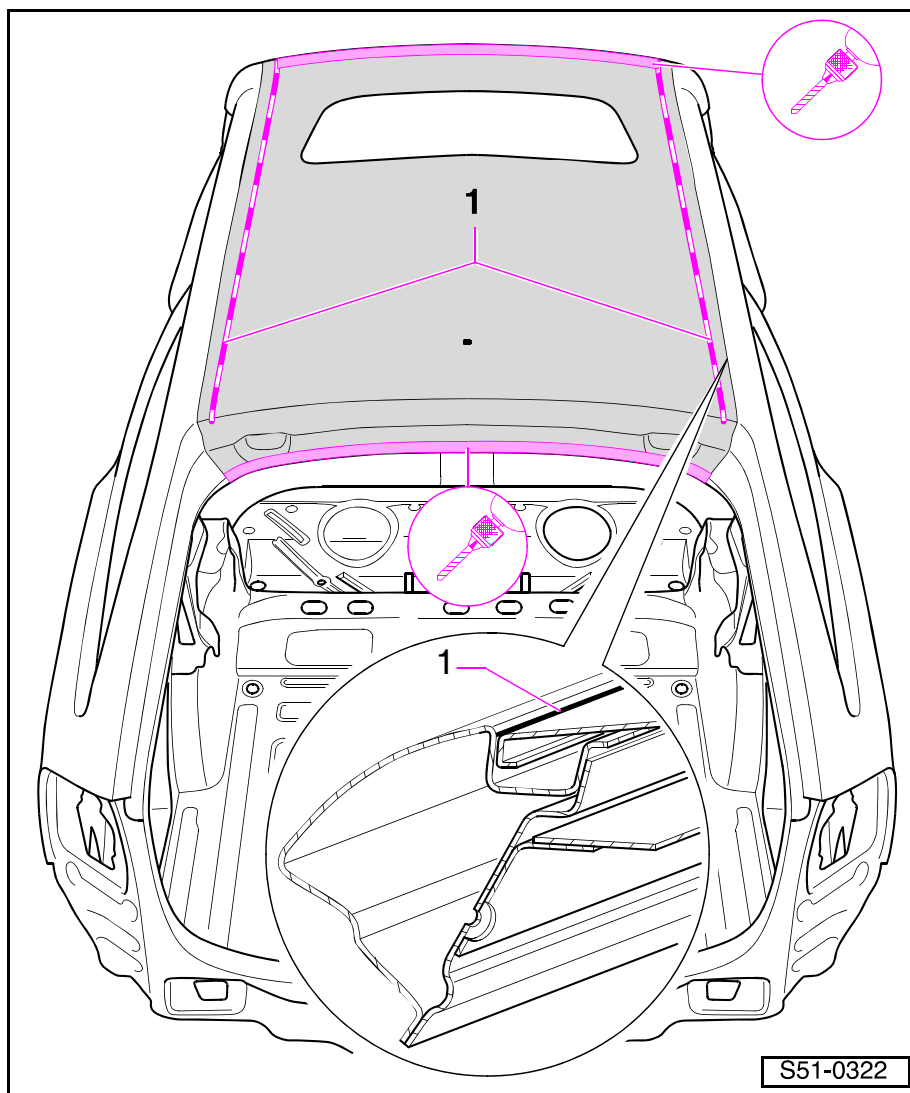


- Nach der Lackierung Hohlraumkonservierung am Dach -Pfeil- durchführen.



## Octavia Combi II - Dach ersetzen

## Originalteile ausbauen


 Hinweis

- ◆ *Das Dach ist mit dem Türrahmen mit Laser-Schweißnaht -1- verschweißt. Statt der Laser-Schweißnaht wird das Dach durch das Kleben instand gesetzt. Grundsätzliche Hinweise einhalten ⇒ Allgemeine Hinweise; Karosserie-Instandsetzung, Karosserie-Montagearbeiten.*
  - ◆ *Die Fahrzeuge mit Schiebedach besitzen keinen einzelnen Dachquerträger in der Mitte. Bei diesen Fahrzeugen ist der Dachquerträger Mitte Bestandteil des Verstärkungsrahmens und ist mit dem Türrahmen verschweißt. Vor eigenem Trennen des Daches ist er vom Türrahmen zu trennen.*
- Schweißpunkte am Dachquerträger vorn und hinten abbohren.
  - Vollnähte am Dachquerträger hinten aufschleifen.
  - Dach unmittelbar neben der Laser-Schweißnaht trennen.

 **ACHTUNG!**

**Türrahmen auf keinen Fall beschädigen!**

- Reste einschleifen.

## Ersatzteile

- ◆ Dach
- ◆ 2K Karosseriekleber -D 180 KD3 A2- (4 Sets)
- ◆ Scheibenkleber (PUR) -DH 009 100-
- ◆ Universalreiniger - HHA 381 011-
- ◆ Klebeband

## Neuteil vorbereiten

### Benötigte Spezialwerkzeuge, Prüf- und Messgeräte sowie Hilfsmittel

- ◆ Kartuschenpresse für 2K Scheibenklebstoff -VAS 5237-
- ◆ Druckluftpistole z. B. - V.A.G 1537-
- ◆ Saugheber z. B. -V.A.G 1344-
- ◆ Einstellkeile -443 845 631 A-
- ◆ Schleifpapier (Körnung ca. 360)
- ◆ Spannbänder - Länge mind. 3 m
- ◆ Kunststoffkeile (Höhe mind. 5 mm)
- ◆ Kunststoffspachtel



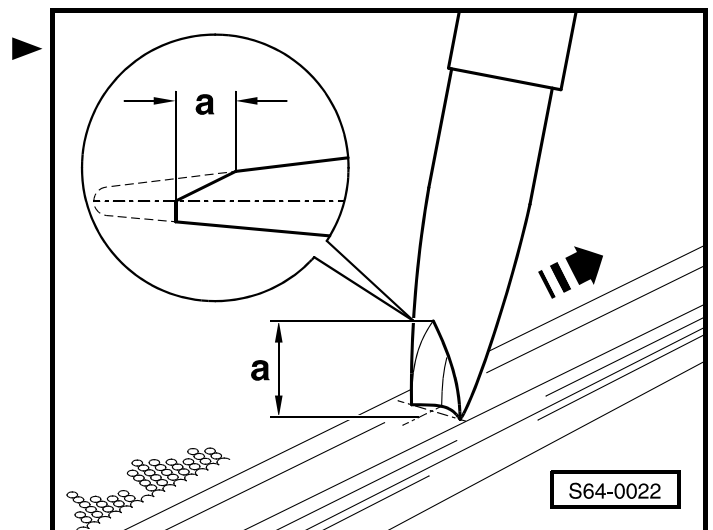
### Hinweis

Für eine einwandfreie und dauerhafte Dach-Instandsetzung ist der folgende Arbeitsablauf unbedingt einzuhalten.

- Klebebereiche am Dach und am Türrahmen mit Schleifpapier (Körnung ca. 360) abschleifen, bis die Zinkschicht entfernt ist (für eine einwandfreie Haftung des Klebers).
- Alle Klebeflächen gründlich mit Reiniger -HHA 381 011- reinigen.
- Dach probeweise auf die Karosserie setzen und anpassen. Dazu das Dach von unten mit Einstellkeilen abstützen.
- Dach abnehmen und ablegen.
- Auftragsdüse für Scheibenkleber (PUR) -DH 009 100- durchschneiden, wie in der Abbildung gezeigt.

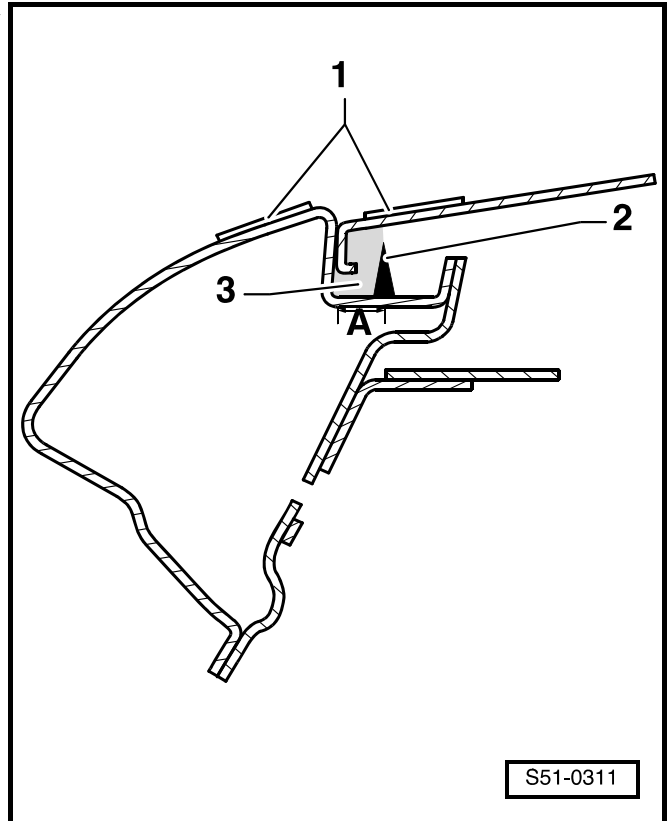
Maß -a- 12 mm.

Raupenbreite 8 mm.



- Scheibenkleber (PUR) -DH 009 100 - -2- auf den Tür-  
rahmen auftragen, damit bei eigenem Kleben des Da-  
ches der Klebebereich teilweise geschlossen wird und  
der 2K Karosseriekleber -3- nicht austreten kann (aus  
Darstellungsgründen ist in der Abb. das Dach befestigt).

Maß -A- = ca. 12 mm



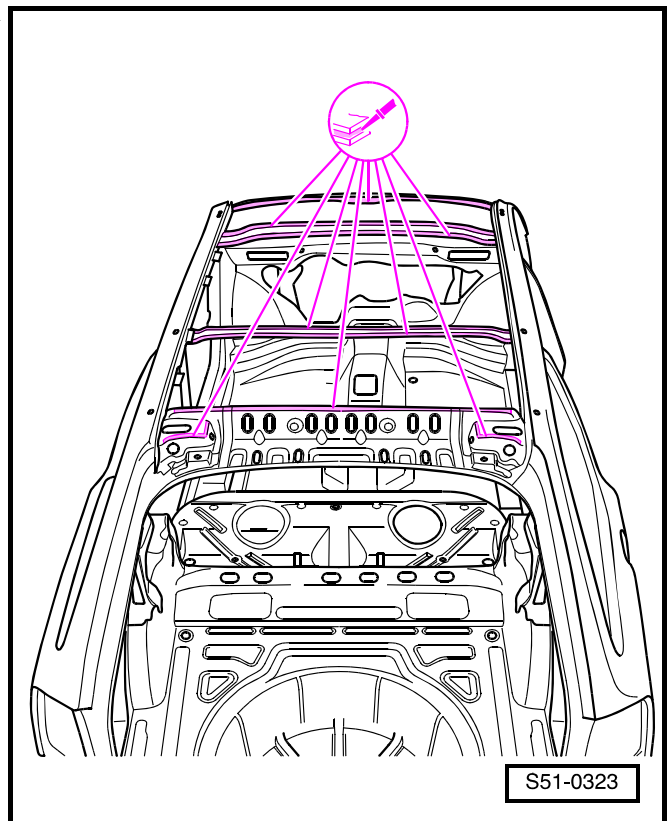
S51-0311

- Klebeband -1- längs des zu klebenden Spaltes am  
Dach und am Türrahmen kleben (als Hilfe bei der spä-  
teren Reinigung des Daches).
- Saugheber auf das Dach aufsetzen.
- Butyl-Klebe-Dichtschnur auf die Dachquerträger auf-  
setzen.

## Aufkleben

### Hinweis

- ◆ Alle Klebeflächen müssen gründlich gereinigt werden  
- Grundvoraussetzung für die Haftfestigkeit.
- ◆ Der Kleber muss schnell und zügig aufgetragen wer-  
den.
- ◆ Auf eine geklebte Seite ca. 2 Satz Kleber (4 Sätze Kle-  
ber auf 1 Dach) verwenden.
- ◆ Die Zeit für die Verarbeitbarkeit des Klebers  
(ca. 20 min.) unbedingt beachten.
- ◆ Bedienungsanleitung der Kartuschenpresse für 2K  
Scheibenklebstoff -VAS 5237- beachten (Druckluft  
mind. 6,8 bar (0,68 MPa)).

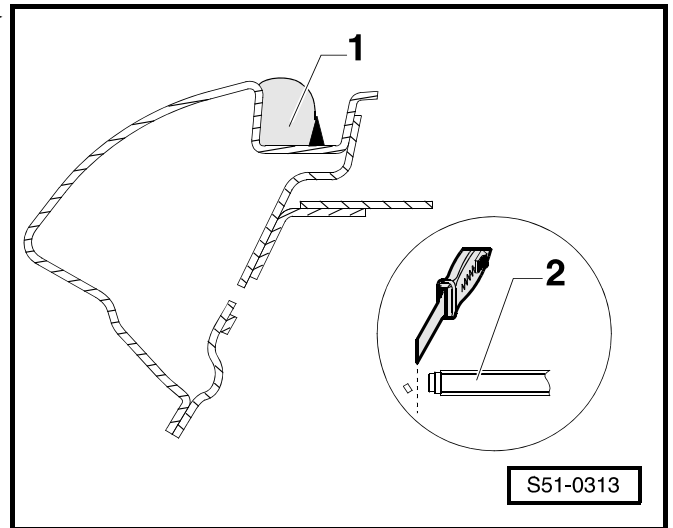


S51-0323

- Für den richtigen Querschnitt der Raupe ist der Klebermischer -2- an der 4. Kerbe zuzuschneiden.
- Kartuschen in die Kartuschenpresse -VAS 5237- einsetzen und Kleber probeweise auf Papier auftragen (bis der Kleber richtig durchmischt ist - graue Raupenfarbe).
- Kleber -1- auf die Türrahmen laut Abb. über die gesamte Länge der Klebefläche auftragen.

**Hinweis**

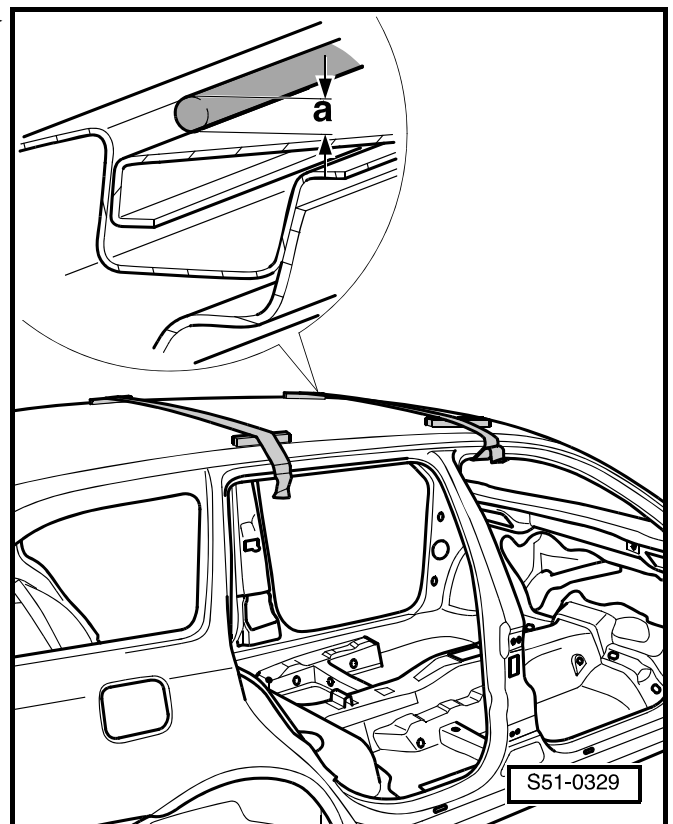
Auf eine Seite des Fahrzeuges mind. zwei Sätze Kleber verwenden.



- Dach auf die Karosserie aufsetzen. Dazu das Dach von unten mit Einstellkeilen abstützen. Dabei das Maß -a- =  $3,5 \pm 0,5$  mm einhalten (mit z. B. einem Bohrer  $\varnothing 3,5$  mm messen).
- Den ausgedrückten Kleber mit Kunststoffspachtel in die Dachspalte abwischen.
- Dach und Türrahmen mit Universalreiniger -HHA 381 011 - reinigen.
- Dach mit Spannbändern und Kunststoffkeilen fixieren.

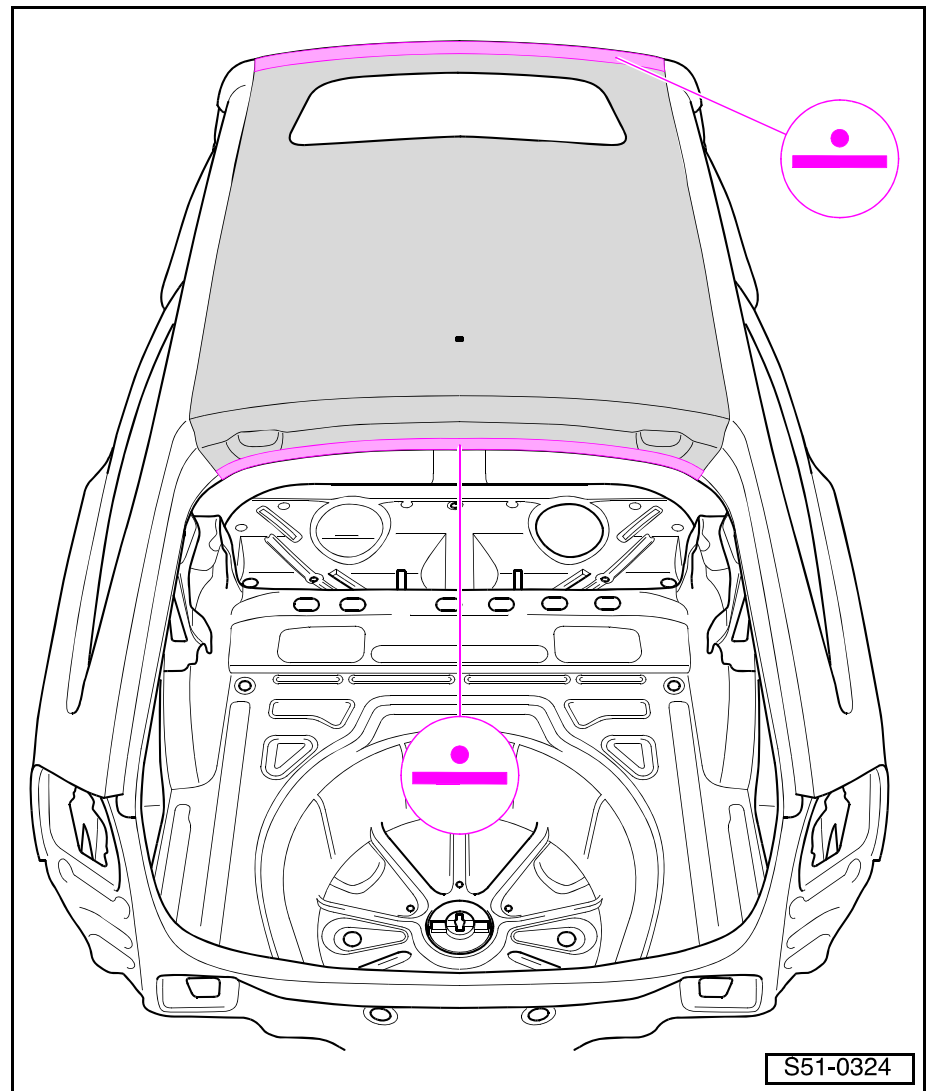
**Hinweis**

- ◆ Um eine Dachbeschädigung zu vermeiden, dürfen die Spannbänder nicht zu fest gespannt werden.
- ◆ Nach dem Aufkleben muss das Fahrzeug 8 - 10 Stunden lang bei Raumtemperatur (mind.  $15^{\circ}\text{C}$ ) stillstehen, damit der Kleber aushärten kann. Erst nach Aushärtung des Klebers darf am Fahrzeug weitergearbeitet werden.



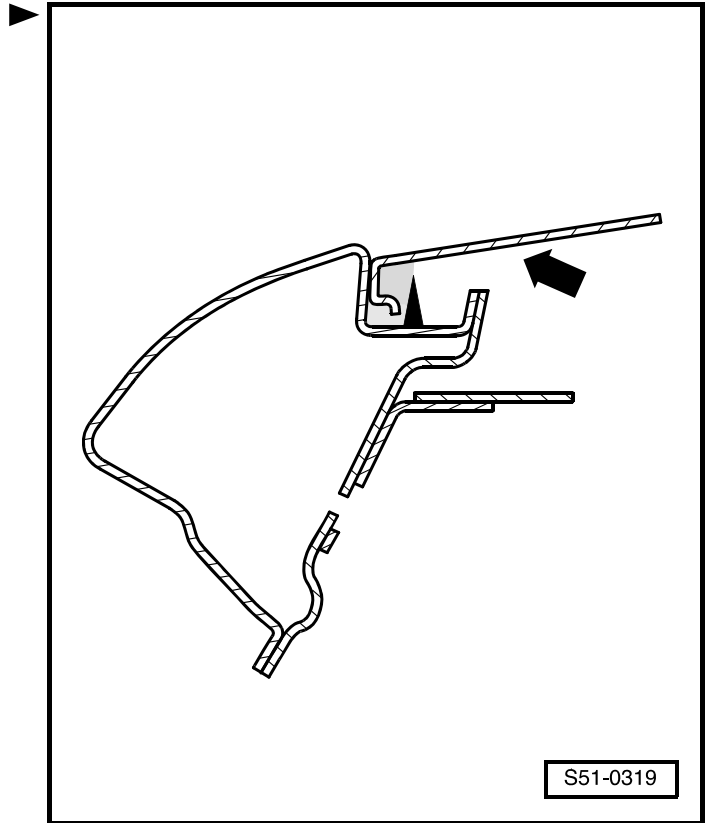
**Einschweißen**

- Dach vorn einschweißen, RP-Punktnaht.



- Dach hinten einschweißen, RP-Punktnaht.

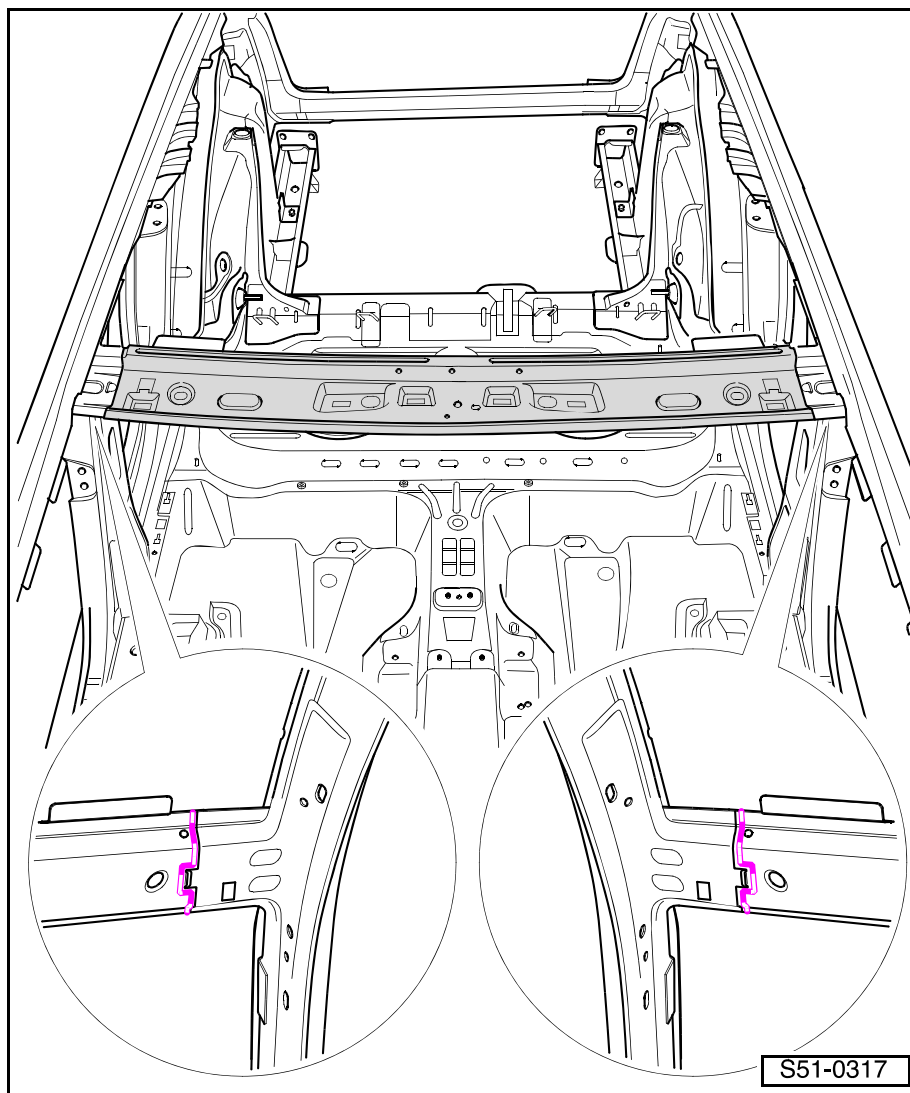
- Nach der Lackierung Hohlraumkonservierung am Dach -Pfeil- durchführen.



## Dachquerträger vorn ersetzen

### Originalteile ausbauen

- Dach bereits ausgetrennt



- Dachquerträger vorn trennen.
- Reste abschleifen.

### Ersatzteile

- ◆ Dachquerträger vorn

### Einschweißen

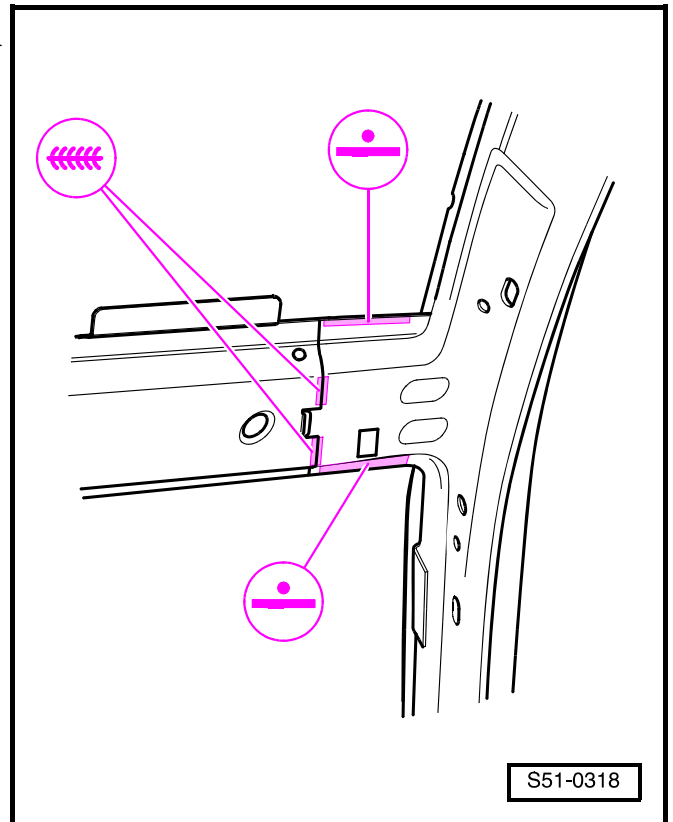
- Dachquerträger vorn anpassen und fixieren.
- Dach mit Dachquerträger vorn einpassen und Dach wieder abnehmen.
- Dachquerträger vorn einschweißen, SG-Vollnaht. ►
- Dachquerträger vorn einschweißen, SG-Punktnaht.

### Dachquerträger Mitte ersetzen



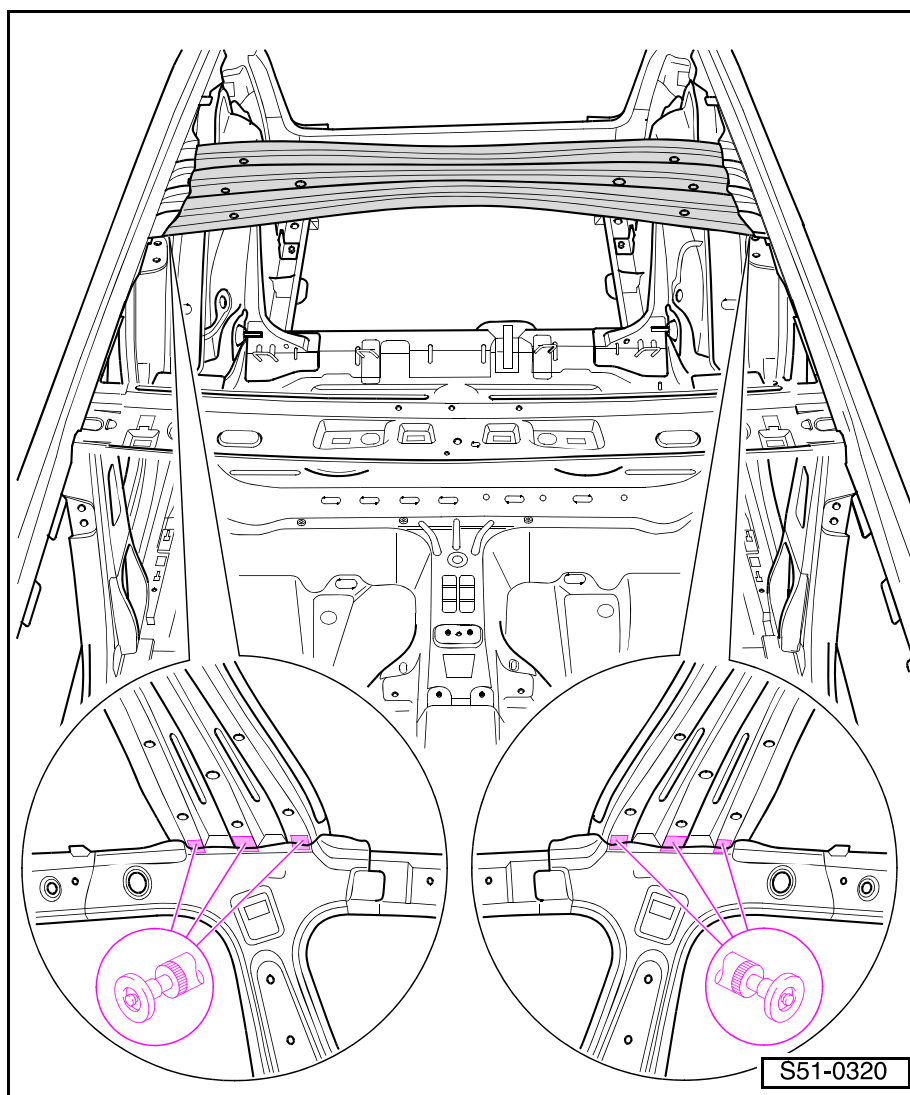
#### Hinweis

Nur bei Fahrzeugen ohne Schiebedach.



## Originalteile ausbauen

- Dach bereits ausgetrennt



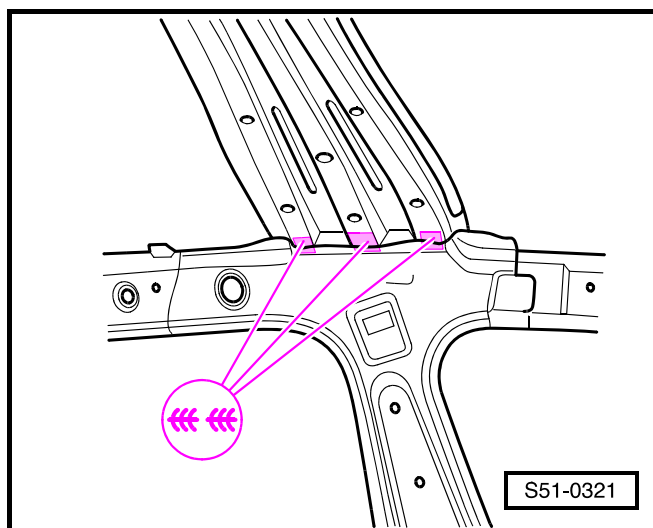
- SG-Vollnähte unterbrochen aufschleifen.
- Dachquerträger Mitte abnehmen.
- Reste abschleifen.

## Ersatzteile

- ◆ Dachquerträger Mitte

## Einschweißen

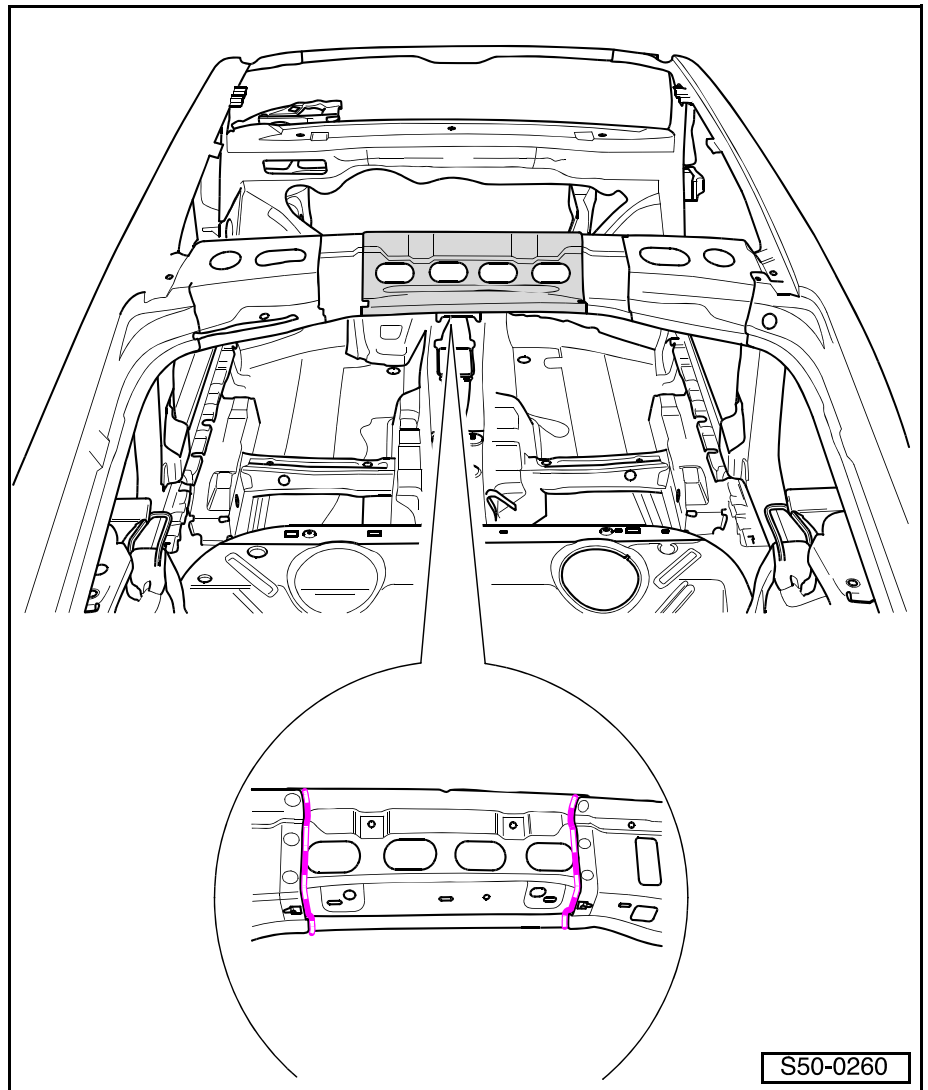
- Dachquerträger Mitte anpassen und fixieren.
- Dach mit Dachquerträger Mitte einpassen und Dach wieder abnehmen.
- Dachquerträger Mitte einschweißen, SG-Vollnaht unterbrochen. ►



## Dachquerträger hinten ersetzen

### Originalteile ausbauen

- Dach bereits ausgetrennt



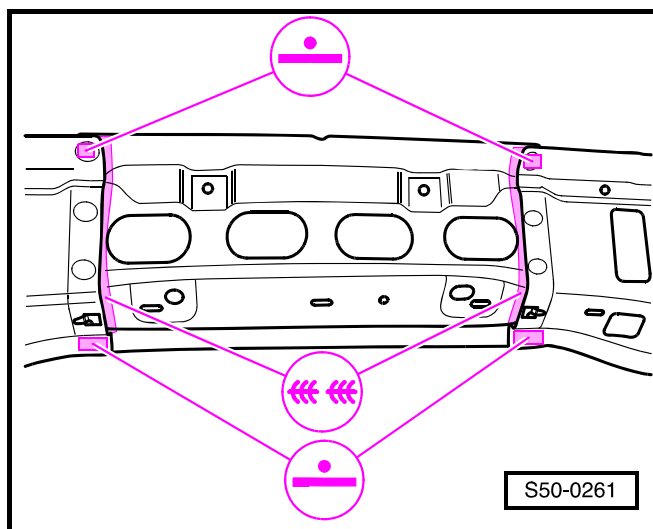
- Dachquerträger hinten trennen.
- Reste abschleifen.

### Ersatzteile

- ◆ Dachquerträger hinten

## Einschweißen

- Dachquerträger hinten anpassen und fixieren.
- Dach mit Dachquerträger hinten einpassen und Dach wieder abnehmen.
- Dachquerträger hinten einschweißen, SG-Vollnaht unterbrochen. ►
- Dachquerträger hinten einschweißen, RP-Punktnaht.



## Säule A außen ersetzen



### ACHTUNG!

Da beim Schweißen, Trennen mit funkenerzeugenden Geräten/Werkzeugen oder Verzinnen in geschäumten Bereichen für Mensch und Umwelt besonders gesundheitsschädigende Gase entstehen, sind diese Verfahren in jedem Fall zu unterlassen.

1 - Ausgeschäumter Bereich

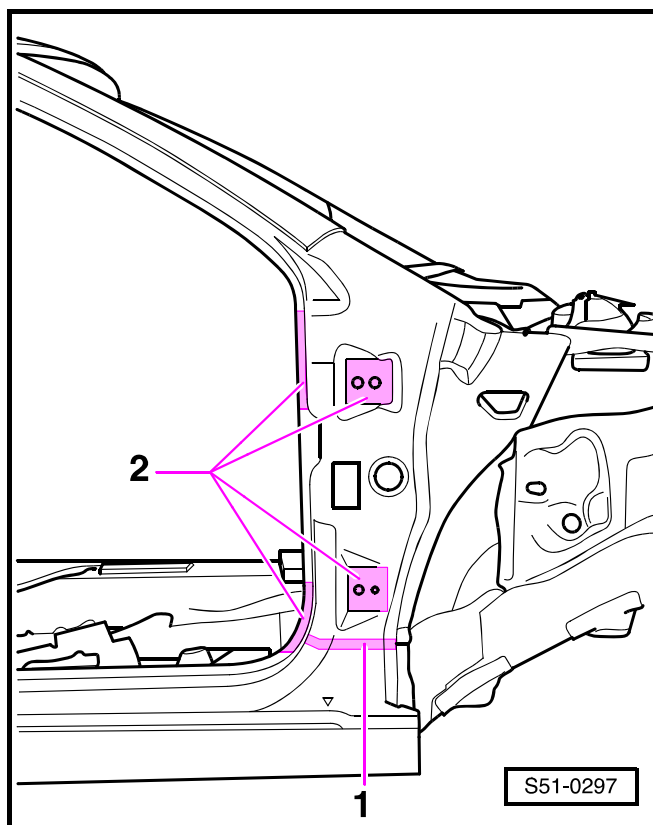
2 - Klebebereich

## Originalteile ausbauen



### Hinweis

- ◆ Wenn auch Unterholm außen, bzw. Säule B außen evtl. auch Seitenteil hinten beschädigt sind, kann als Ersatzteil Türrahmen ohne Verstärkung (Pressteil) verwendet werden.
- ◆ Innenliegende Verstärkungen Säule A nicht beschädigen.
- ◆ Fahrzeug steht auf den Rädern oder auf Richtwinkelsatz.





- Kleber auftragen. 2 Raupen  $\varnothing$  4 mm (Düse auf gewünschten Durchmesser zurückschneiden).

### Hinweis

Neuteil muss innerhalb von 30 Minuten eingeschweißt werden, da sonst die Haftung des Klebers beeinträchtigt wird.

### Ausschäumen

Geräuschdämpfung ersetzen ⇒ **00-4** Seite 1.

### Einschweißen

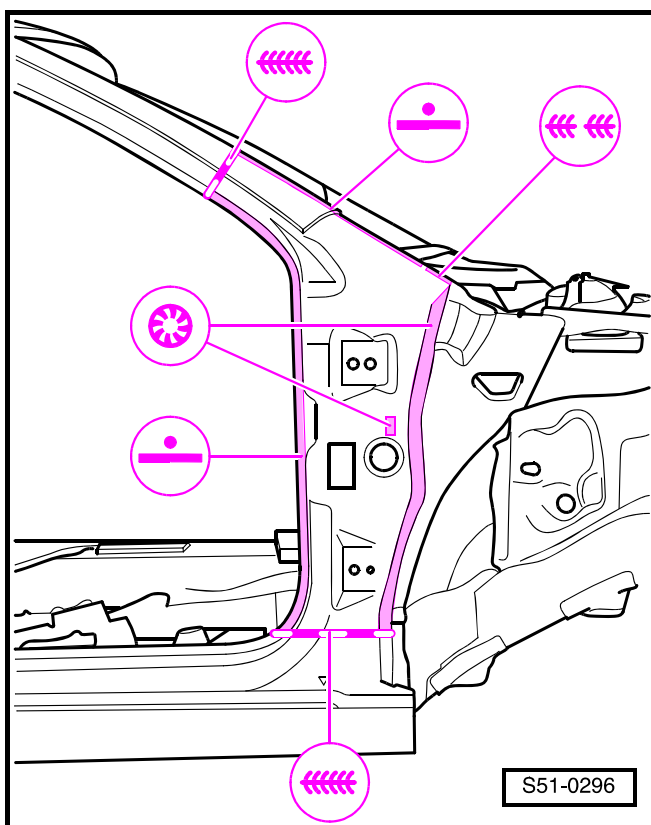
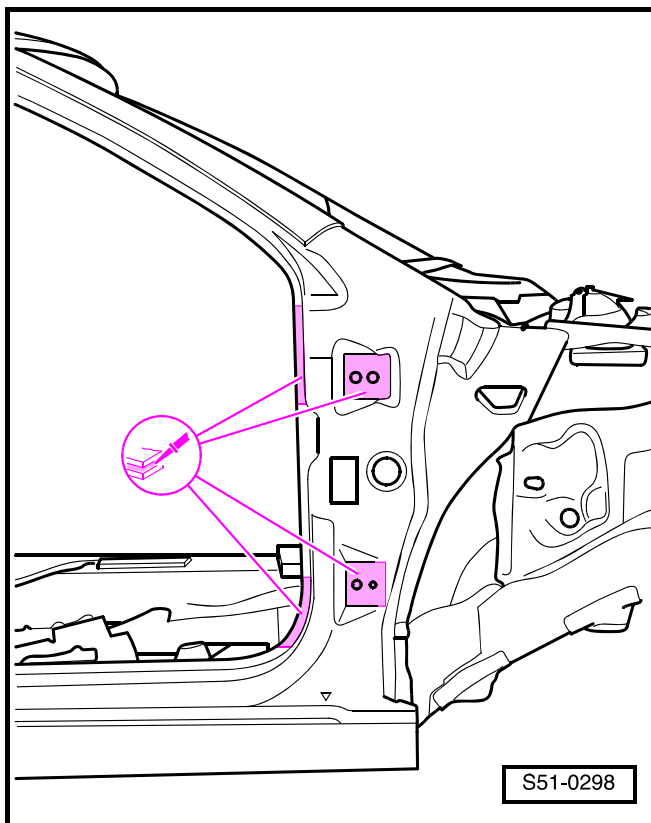
- Neuteil anpassen und anheften. Fahrzeug kann auf den Rädern oder auf Richtwinkelsatz stehen.
- Säule A außen einschweißen, RP-Punktnaht.
- Trennschnitte stumpf schweißen, SG-Vollnaht.
- Säule A außen einschweißen, SG-Lochnaht.
- Säule A außen einschweißen, SG-Vollnaht unterbrochen.

### Säule A innen ersetzen

#### Originalteile ausbauen

### Hinweis

- ♦ *Innenliegende Verstärkungen Säule A und Unterholmröhrverstärkung nicht beschädigen.*
- ♦ *Fahrzeug steht auf den Rädern oder auf Richtwinkelsatz.*





- Klebeflächen reinigen.
- Kleber auftragen. 2 Raupen  $\varnothing$  4 mm (Düse auf gewünschten Durchmesser zurückschneiden).

### Hinweis

Neuteil muss innerhalb von 30 Minuten eingeschweißt werden, da sonst die Haftung des Klebers beeinträchtigt wird.

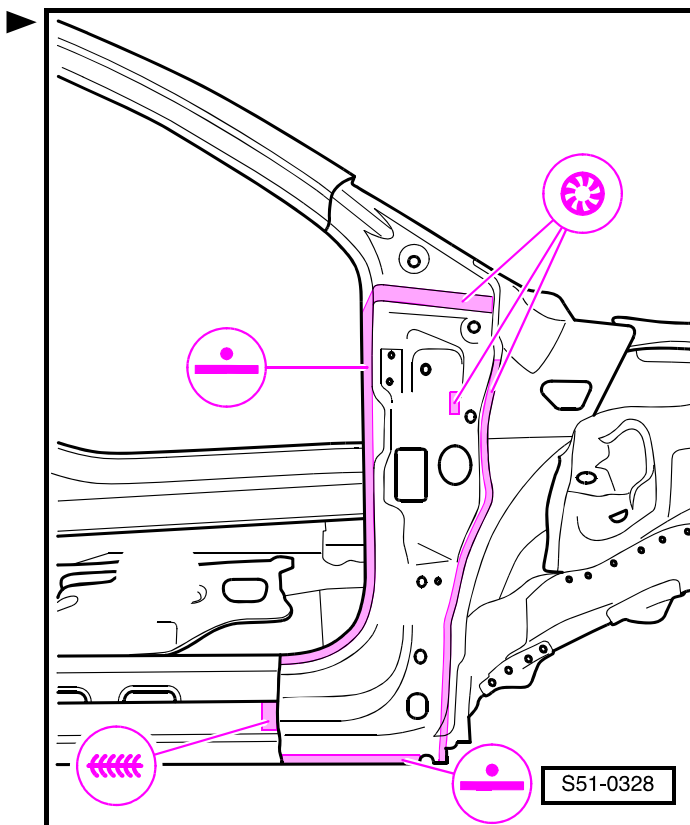
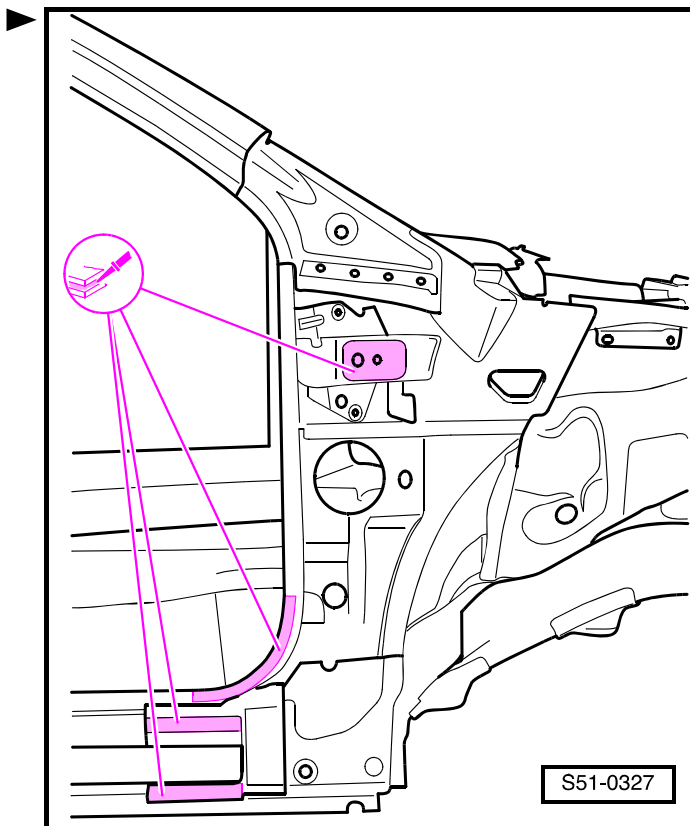
### Einschweißen

- Neuteil anpassen und anheften. Fahrzeug kann auf den Rädern oder auf Richtwinkelsatz und Portallehre stehen.
- Säule A innen einschweißen, RP-Punktnaht.
- Säule A innen einschweißen, SG-Lochnaht.
- Säule A innen zur Unterholmrohrverstärkung einschweißen, SG-Vollnaht.

### Türrahmen ersetzen

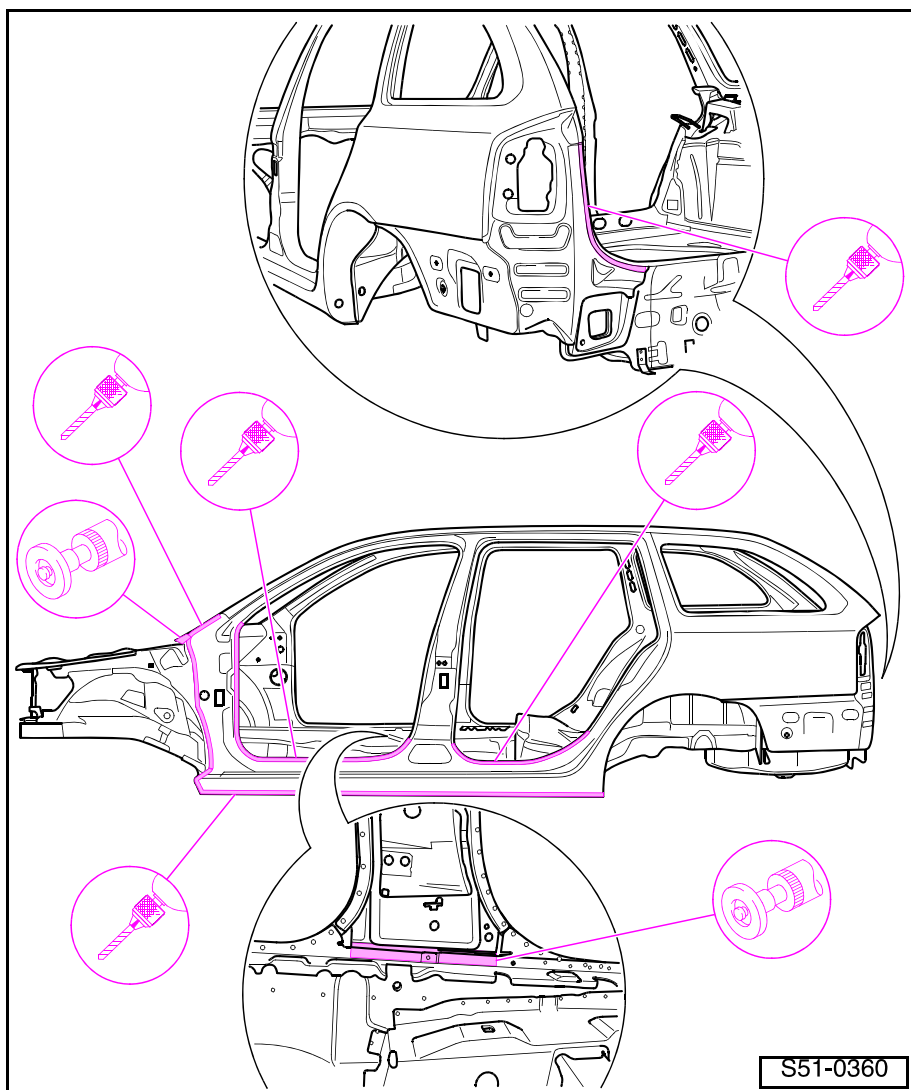
### Hinweis

- ◆ Folgender Arbeitsablauf gilt für Octavia Combi II. Das Ersetzen des Türrahmens ist ähnlich wie bei Octavia II.
- ◆ Fahrzeug steht auf der Richtbank auf Richtwinkelsatz.



**Originalteile ausbauen**

- Dach ausbauen ⇒ **51-1** Seite 6.
- Außenteil Längsträger oben ausbauen ⇒ Unterkapitel „Außenteil Längsträger oben ersetzen“ in **50-1**.



- Säule A in oberem Bereich vom Längsträger oben abschleifen.
- Schweißpunkte abbohren.
- SG-Vollnähte unterbrochen im Verbindungsbereich zum Unterholm innen aufschleifen.

- Schweißpunkte im Bereich vom Radhaus hinten abbohren.
- Türrahmen von Dach-Querträger trennen ⇒ **51-1** Seite 12.

### Ersatzteile

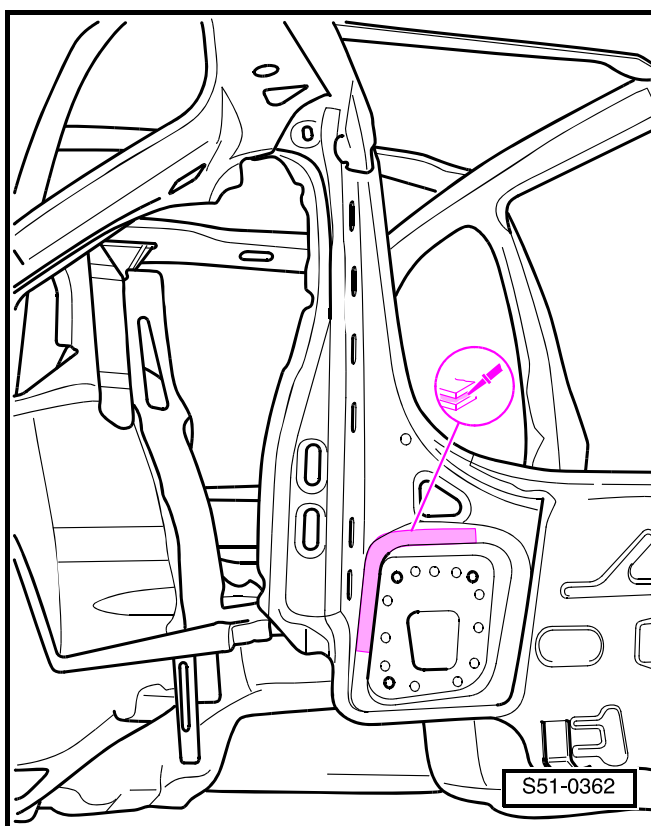
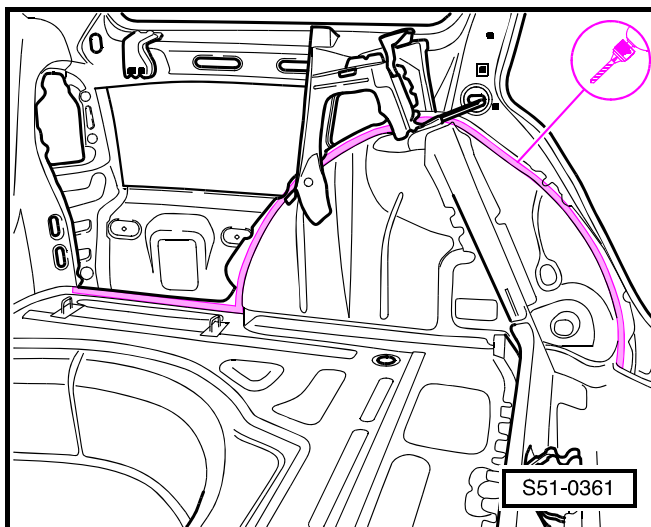
- ◆ Türrahmen vollständig
- ◆ Kleber -DA 001 730 A1-
- ◆ Reiniger -D 009 401 04-

### Neuteil vorbereiten

- Türrahmen probeweise auf die Karosserie setzen und anpassen.
- Türrahmen abnehmen und ablegen.
- Klebeflächen reinigen.
- Kleber auftragen. 2 Raupen  $\varnothing$  4 mm (Düse auf gewünschten Durchmesser zurückschneiden).

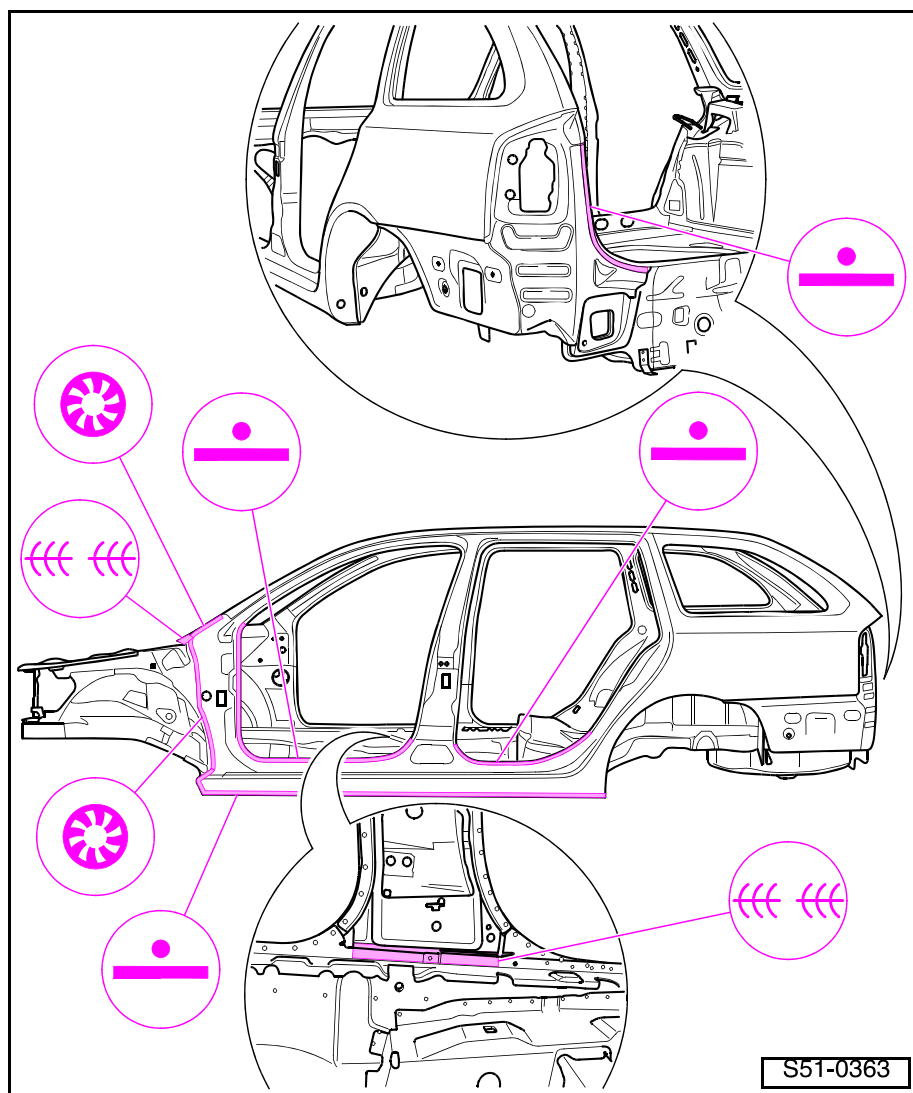
### Hinweis

Neuteil muss innerhalb von 30 Minuten eingeschweißt werden, da sonst die Haftung des Klebers beeinträchtigt wird.



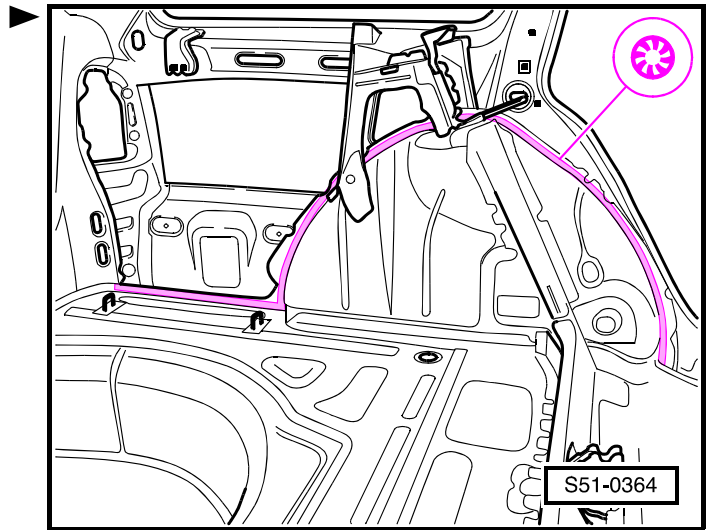
## Einschweißen

- Neuteil anheften. Fahrzeug steht auf der Richtbank und Portallehre auf Richtwinkelsatz.



- Türrahmen einschweißen, RP-Punktnaht.
- Türrahmen einschweißen, SG-Lochnaht.
- Säule A zum Längsträger oben einschweißen, SG-Vollnaht unterbrochen.
- Türrahmen zum Unterholm innen einschweißen, SG-Vollnaht unterbrochen.

- Türrahmen im Bereich vom Radhaus hinten einschweißen, SG-Lochnaht.
- Dachquerträger zum Türrahmen einschweißen ⇒ **51-1** Seite 12.
- Dach ankleben und einschweißen ⇒ **51-1** Seite 6.
- Außenteil Längsträger oben einschweißen ⇒ Unterkapitel „Außenteil Längsträger oben ersetzen“ in **50-1**.



## 51-2 Karosserie Mitte instand setzen II

### Säule B außen ersetzen



#### ACHTUNG!

Da beim Schweißen, Trennen mit funkenerzeugenden Geräten/Werkzeugen oder Verzinnen in geschäumten Bereichen für Mensch und Umwelt besonders gesundheitsschädigende Gase entstehen, sind diese Verfahren in jedem Fall zu unterlassen.

1 - Klebebereich

2 - Ausgeschäumter Bereich

#### Originalteile ausbauen

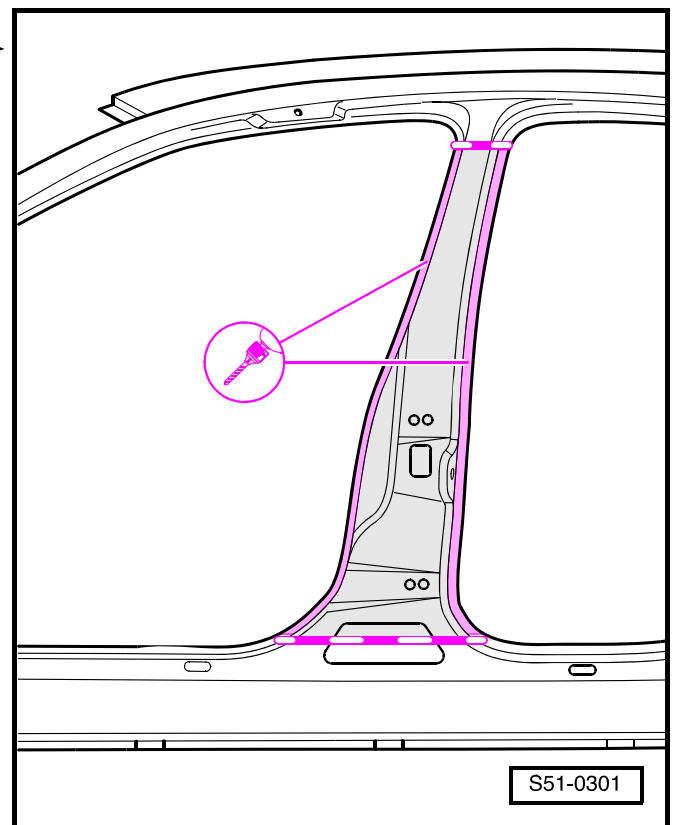
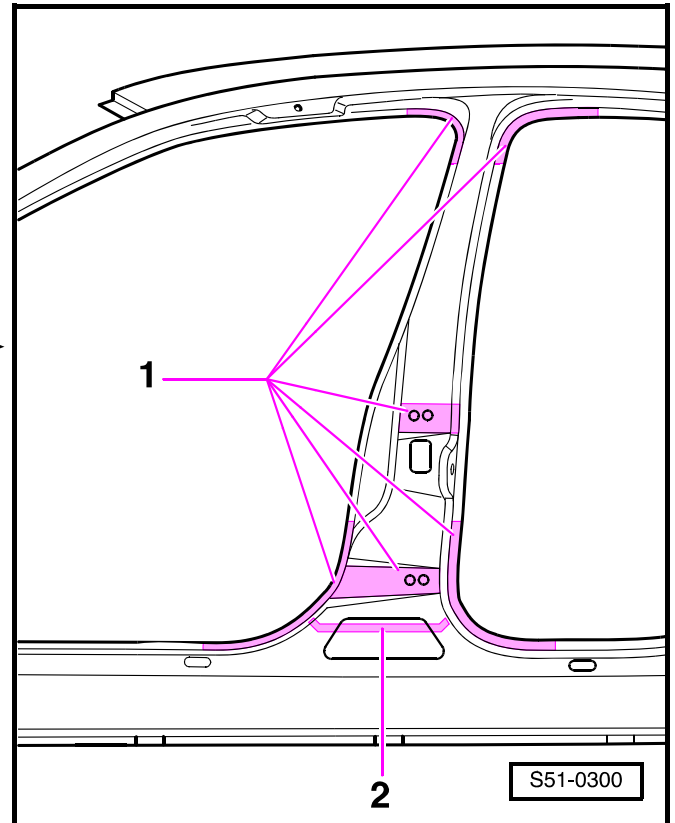


#### Hinweis

- ◆ Wenn auch Unterholm außen, bzw. Säule A außen evtl. auch Seitenteil hinten beschädigt sind, kann als Ersatzteil Türrahmen ohne Verstärkung (Pressteil) verwendet werden.
  - ◆ Innenliegende Verstärkungen Säule B nicht beschädigen.
  - ◆ Fahrzeug steht auf den Rädern oder auf Richtwinkelsatz.
- Trennschnitte je nach Beschädigung legen. Nicht im Bereich der Scharnieraufnahmen trennen.
  - Schweißpunkte abbohren.
  - Geräuschdämpfung entfernen.

#### Ersatzteile

- ◆ Säule B außen bzw. Türrahmen ohne Verstärkungen (Pressteil)
- ◆ Kleber -DA 001 730 A1-
- ◆ Reiniger -D 009 401 04-



### Neuteil vorbereiten

- Trennschnitt auf Neuteil übertragen und zuschneiden.
- Klebeflächen reinigen.
- Kleber auftragen. 2 Raupen Ø 4 mm (Düse auf gewünschten Durchmesser zurückschneiden).

#### Hinweis

Neuteil muss innerhalb von 30 Minuten eingeschweißt werden, da sonst die Haftung des Klebers beeinträchtigt wird.

### Ausschäumen

Geräuschdämpfung ersetzen ⇒ **00-4** Seite 1.

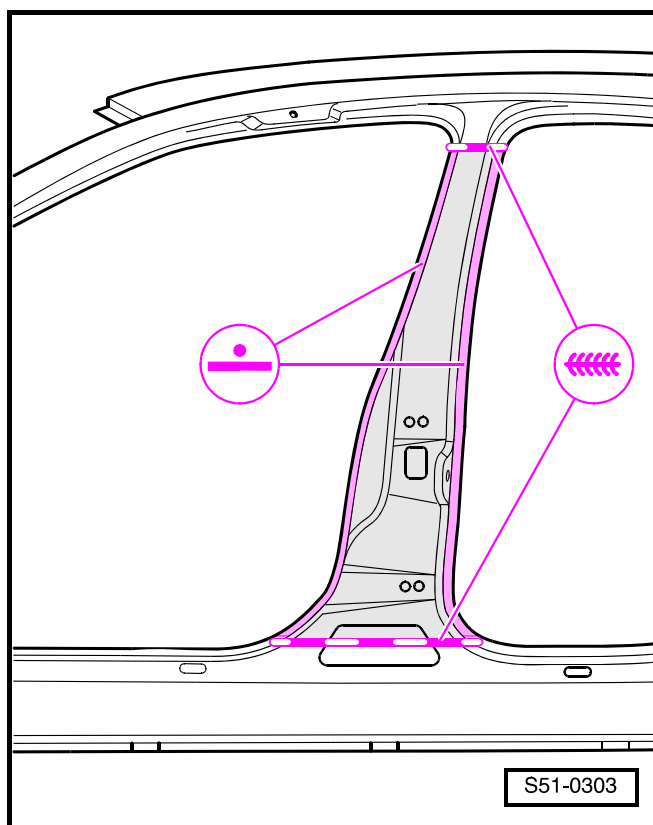
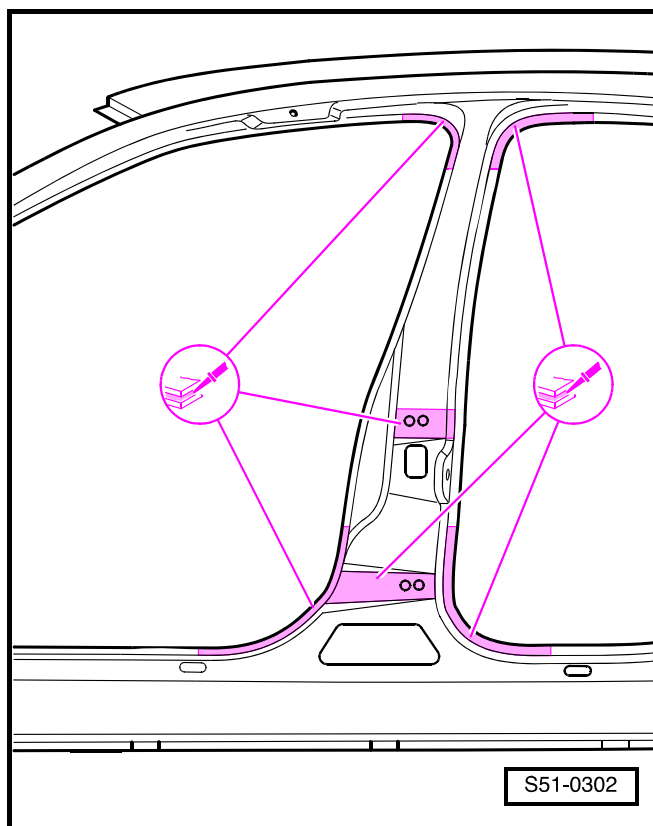
### Einschweißen

- Neuteil anpassen und anheften. Fahrzeug kann auf den Rädern oder auf Richtwinkelsatz stehen.
- Säule B außen einschweißen, RP-Punktnaht.
- Trennschnitte stumpf schweißen, SG-Vollnaht.

### Verstärkung Säule B ersetzen

#### ACHTUNG!

Da beim Schweißen, Trennen mit funkenerzeugenden Geräten/Werkzeugen oder Verzinnen in geschäumten Bereichen für Mensch und Umwelt besonders gesundheitsschädigende Gase entstehen, sind diese Verfahren in jedem Fall zu unterlassen.



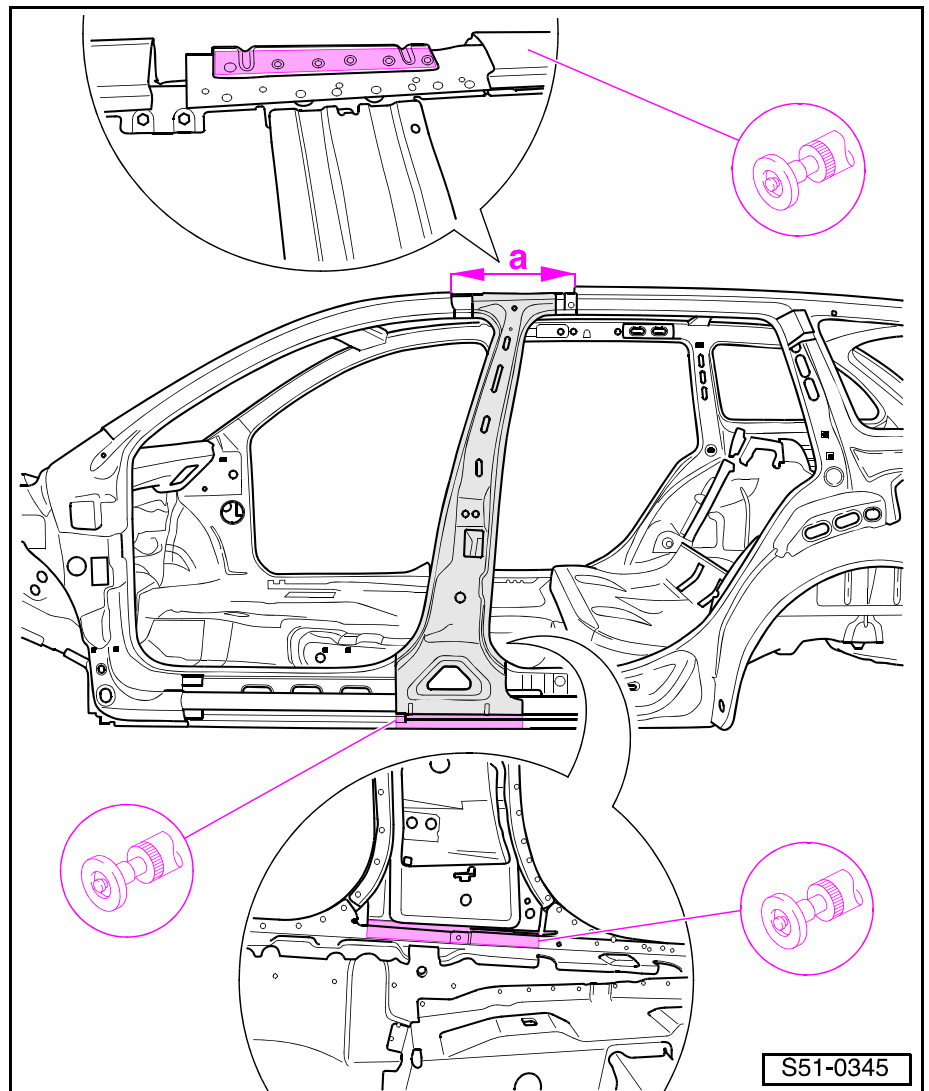
## Originalteile ausbauen



### Hinweis

Fahrzeug steht auf der Richtbank auf Richtwinkelsatz.

- Dach ausbauen ⇒ Kapitel „Octavia II - Dach ersetzen“ in **51-1**.
- Unterholm außen ausbauen ⇒ **51-2** Seite 6.
- Säule B außen ausbauen ⇒ **51-2** Seite 1.



- Türrahmen wie gezeigt durchsägen.

Maß -a- = ca. 260 mm.

- Schweißpunkte im oberen Teil der Verstärkung aufschleifen.
- SG-Vollnähte unterbrochen im Verbindungsbereich zur Unterholmrohrverstärkung aufschleifen.
- SG-Vollnähte unterbrochen im Verbindungsbereich zum Unterholm innen aufschleifen.

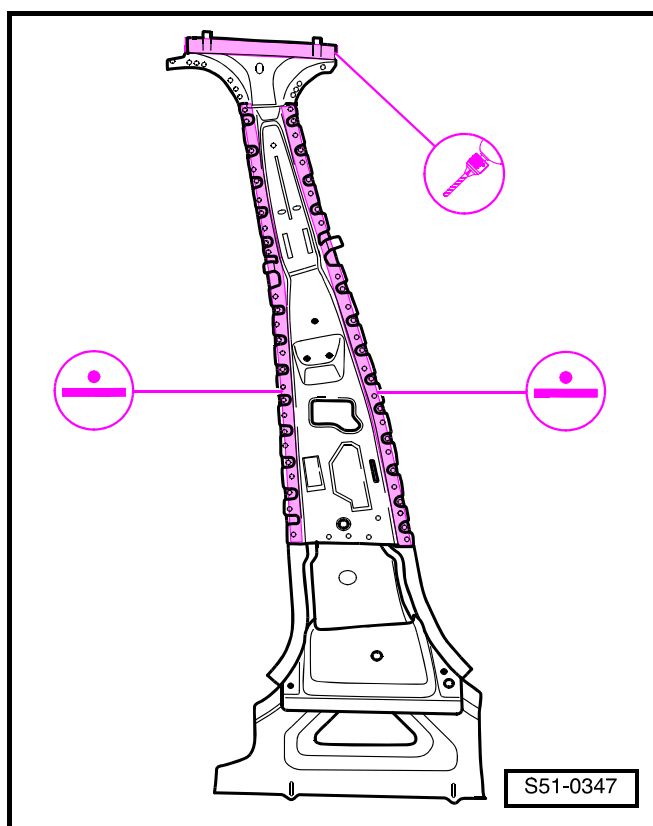
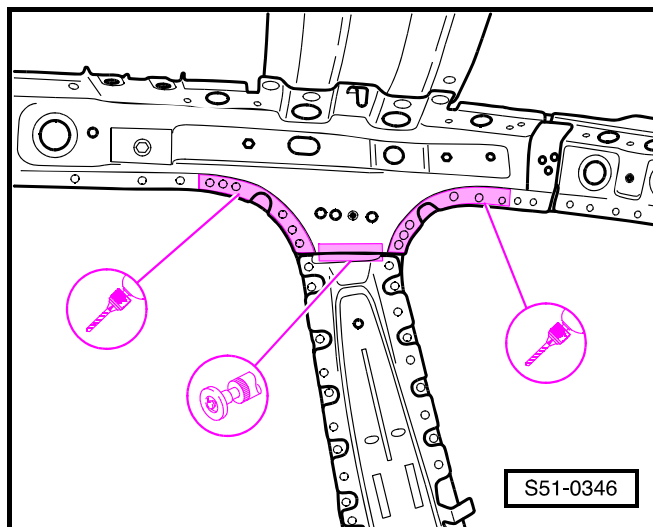
- SG-Vollnaht im Verbindungsbereich zum Türrahmen innen aufschleifen. ►
- Schweißpunkte im Verbindungsbereich zum Türrahmen abbohren.
- Reste einschleifen.

### Ersatzteile

- ◆ Verstärkung Säule B
- ◆ Verstärkung für Sicherheitsgurt-Befestigung
- ◆ Kleber -DA 001 730 A1-
- ◆ Reiniger -D 009 401 04-

### Neuteil vorbereiten

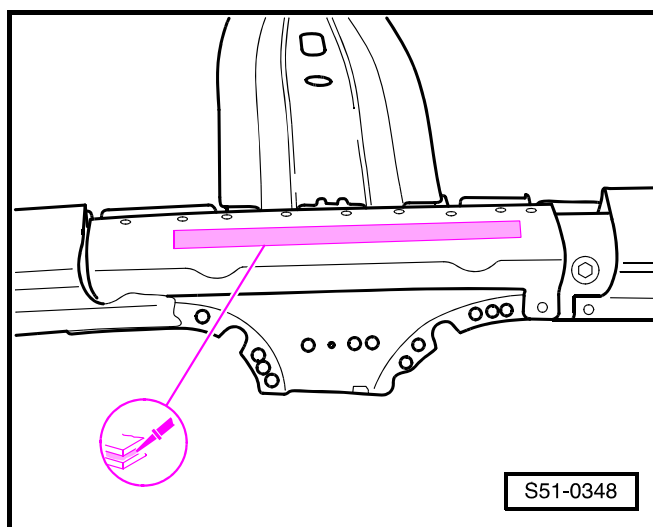
- Verstärkung für Sicherheitsgurt-Befestigung einschweißen, RP-Punktnaht. ►
- Löcher für SG-Lochnaht bohren,  $\varnothing$  7 mm.
- Klebeflächen reinigen.



- Kleber auf Türrahmen auftragen. 2 Raupen  $\varnothing$  4 mm (Düse auf gewünschten Durchmesser zurückschneiden). ►

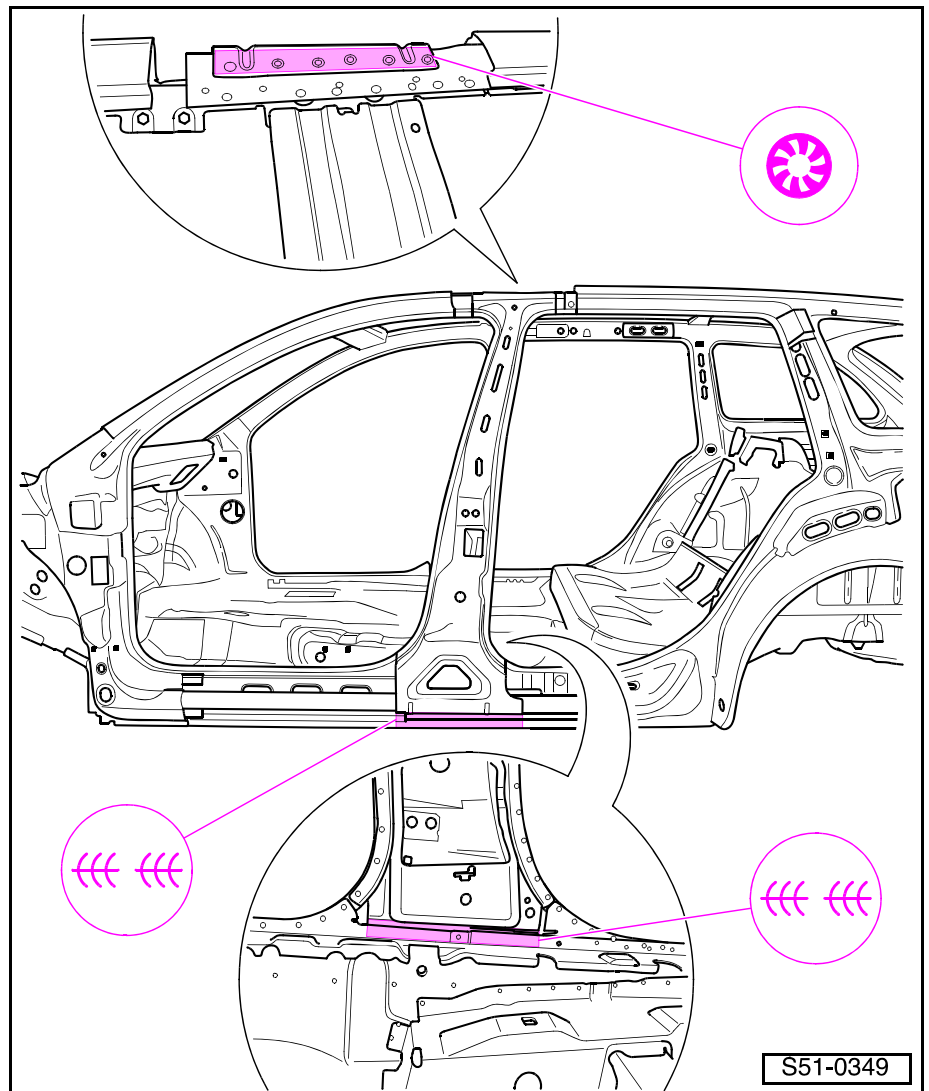
### Hinweis

Neuteil muss innerhalb von 30 Minuten eingeschweißt werden, da sonst die Haftung des Klebers beeinträchtigt wird.



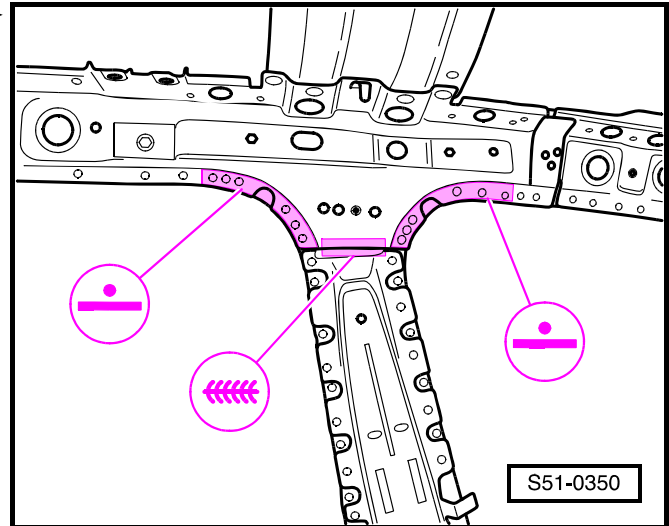
## Einschweißen

- Neuteil anpassen und anheften. Fahrzeug steht auf der Richtbank und Portallehre auf Richtwinkelsatz.



- Verstärkung Säule B zum Türrahmen einschweißen, SG-Lochnaht.
- Verstärkung Säule B im Verbindungsbereich zur Unterholmröhrverstärkung einschweißen, SG-Vollnaht unterbrochen.
- Verstärkung Säule B im Verbindungsbereich zum Unterholm innen einschweißen, SG-Vollnaht unterbrochen.

- Verstärkung Säule B zum Türrahmen einschweißen, SG-Vollnaht. ►
- Verstärkung Säule B zum Türrahmen mit z. B. Schweißinverter -VAS 6249- einschweißen, RP-Punktnaht.
- Dach ankleben und einschweißen ⇒ Kapitel „Octavia II - Dach ersetzen“ in **51-1**.
- Unterholm außen einschweißen ⇒ **51-2** Seite 6.



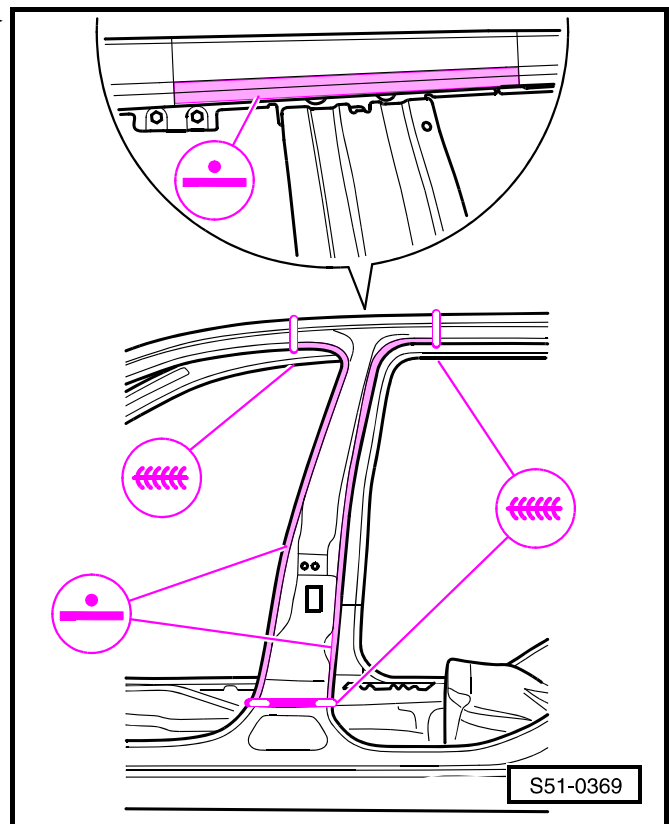
- Säule B außen einschweißen, RP-Punktnaht. ►
- Trennschnitte stumpf schweißen, SG-Vollnaht.

### Unterholm außen ersetzen



#### ACHTUNG!

*Da beim Schweißen, Trennen mit funkenerzeugenden Geräten/Werkzeugen oder Verzinnen in geschäumten Bereichen für Mensch und Umwelt besonders gesundheitsschädigende Gase entstehen, sind diese Verfahren in jedem Fall zu unterlassen.*



## 1 - Ausgeschäumter Bereich

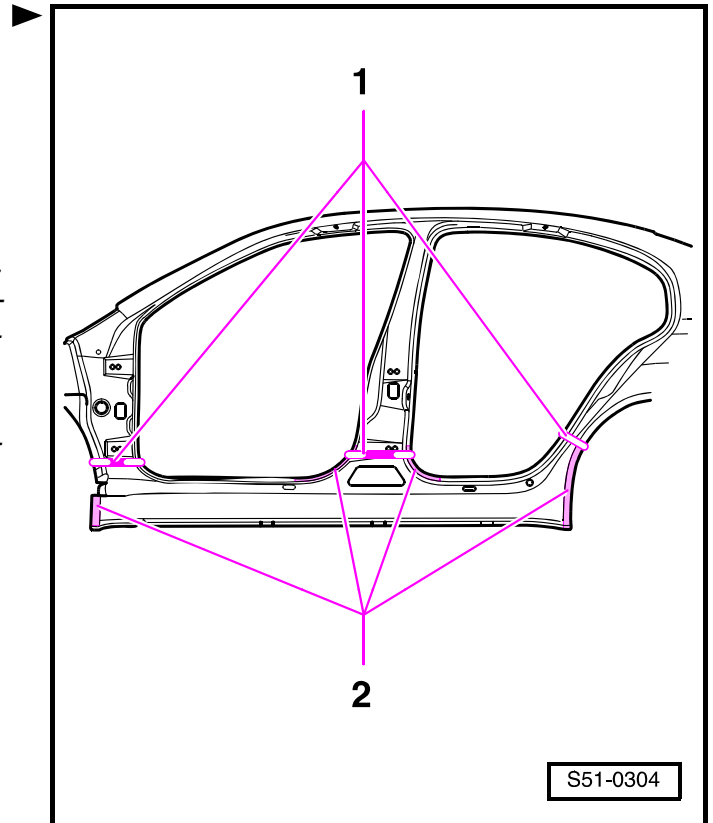
## 2 - Klebebereich

## Originalteile ausbauen



## Hinweis

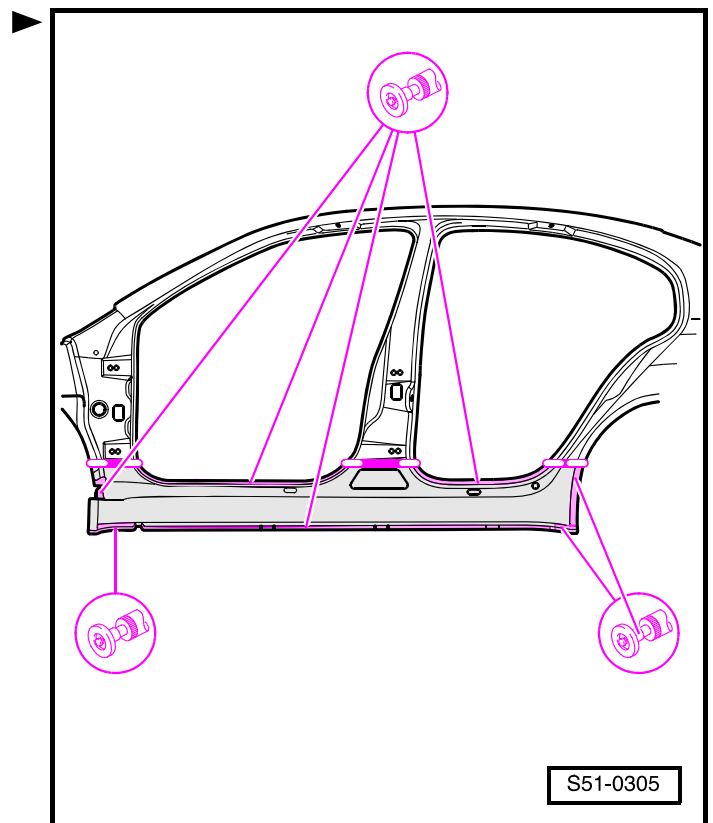
- ◆ Wenn auch Säulen A und B außen evtl. auch Seitenteil hinten beschädigt sind, kann als Ersatzteil Türrahmen ohne Verstärkung (Pressteil) verwendet werden.
- ◆ Im Unterholmbereich die innenliegende Verstärkung nicht beschädigen.
- ◆ Fahrzeug steht auf den Rädern oder auf Richtwinkelsatz.



- Trennschnitte je nach Beschädigung legen.
- Schweißpunkte abbohren.
- Radhauskante außen im Verbindungsbereich zum Radhaus und SG-Vollnähte unterbrochen im unteren Bereich Säule A und C aufschleifen.
- Geräuschdämpfungen entfernen.

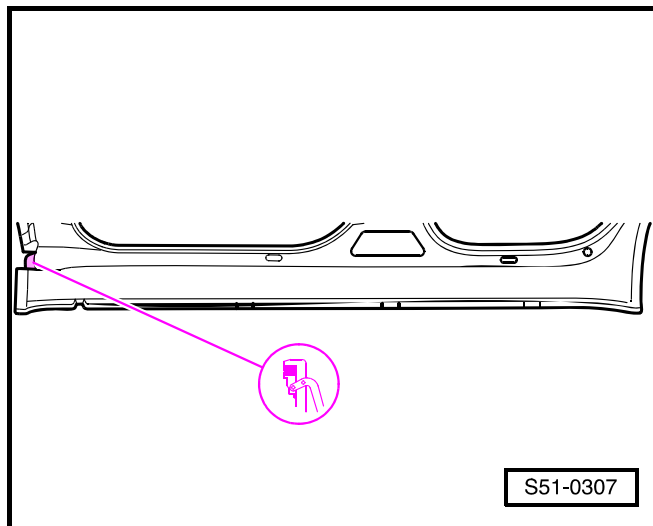
## Ersatzteile

- ◆ Unterholm außen bzw. Türrahmen ohne Verstärkungen (Pressteil)
- ◆ Kleber -DA 001 730 A1-
- ◆ Reiniger -D 009 401 04-



**Neuteil vorbereiten**

- Trennschnitt auf Neuteil übertragen und zuschneiden.
- Unterholm außen im Verbindungsbereich zum Abschlussblech mit Lochzange lochen. ►
- Klebeflächen reinigen.



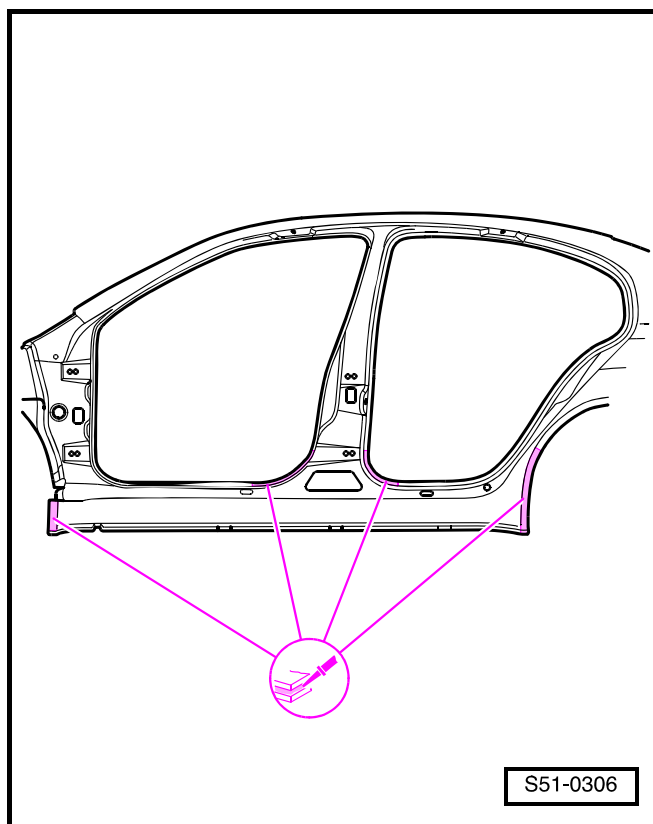
- Kleber auftragen. 2 Raupen Ø 4 mm (Düse auf gewünschten Durchmesser zurückschneiden). ►

** Hinweis**

*Neuteil muss innerhalb von 30 Minuten eingeschweißt werden, da sonst die Haftung des Klebers beeinträchtigt wird.*

**Ausschäumen**

**Geräuschdämpfung ersetzen** ⇒ **00-4** Seite 1.



## Einschweißen

- Neuteil anpassen und anheften. Fahrzeug kann auf den Rädern oder auf Richtwinkelsatz stehen.
- Unterholm außen einschweißen, RP-Punktnaht.
- Unterholm außen mit Abschlussblech verschweißen, SG-Lochnaht.
- Trennschnitte stumpf schweißen, SG-Vollnaht.
- Radlauf umbördeln.

## Unterholmrohrverstärkung ersetzen

### Originalteile ausbauen



#### Hinweis

Fahrzeug steht auf der Richtbank auf Richtwinkelsatz.

- Säule A innen ausbauen ⇒ Kapitel „Säule A innen ersetzen“ in **51-1**.
- Verstärkung Säule C ausbauen ⇒ Kapitel „Verstärkung Säule C ersetzen“ in **53-1**.
- SG-Vollnähte unterbrochen aufschleifen.
- Reste einschleifen.

### Ersatzteile

- ◆ Unterholmrohrverstärkung

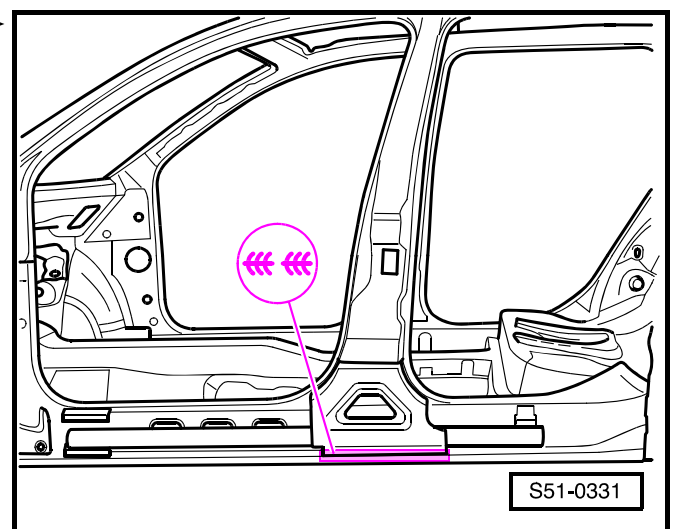
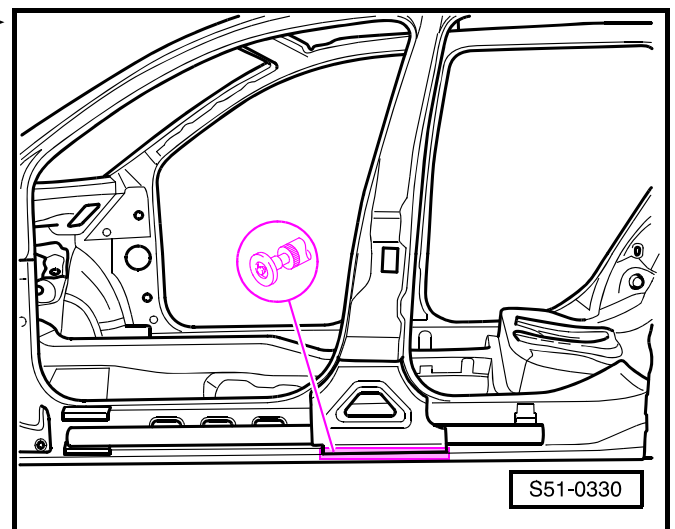
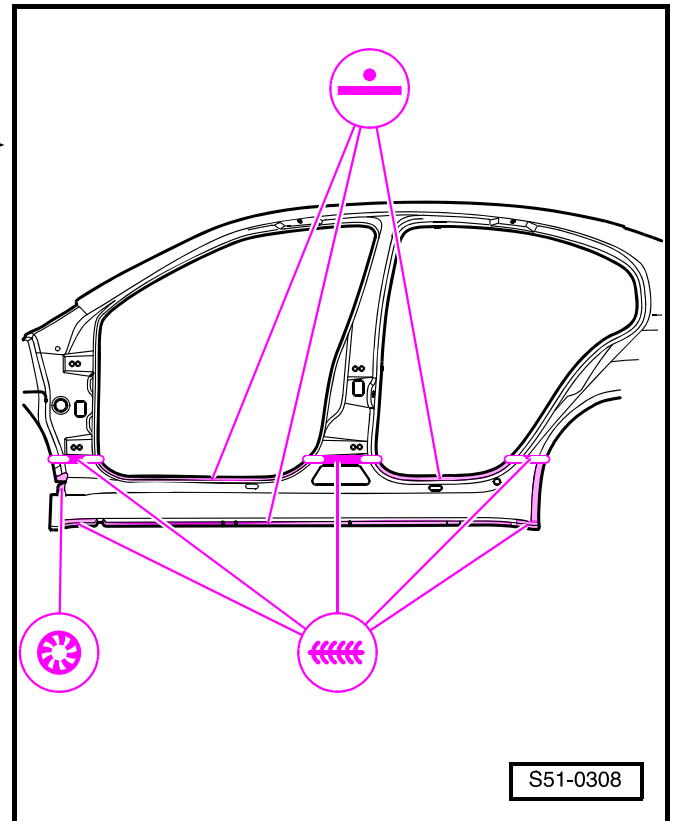
## Einschweißen

- Unterholmrohrverstärkung einschweißen, SG-Vollnaht unterbrochen.
- Säule A innen zur Unterholmrohrverstärkung einschweißen ⇒ Kapitel „Säule A innen ersetzen“ in **51-1**.
- Verstärkung Säule C zur Unterholmrohrverstärkung einschweißen ⇒ Kapitel „Verstärkung Säule C ersetzen“ in **53-1**.

## Unterholmverstärkung vorn ersetzen

### Originalteile ausbauen

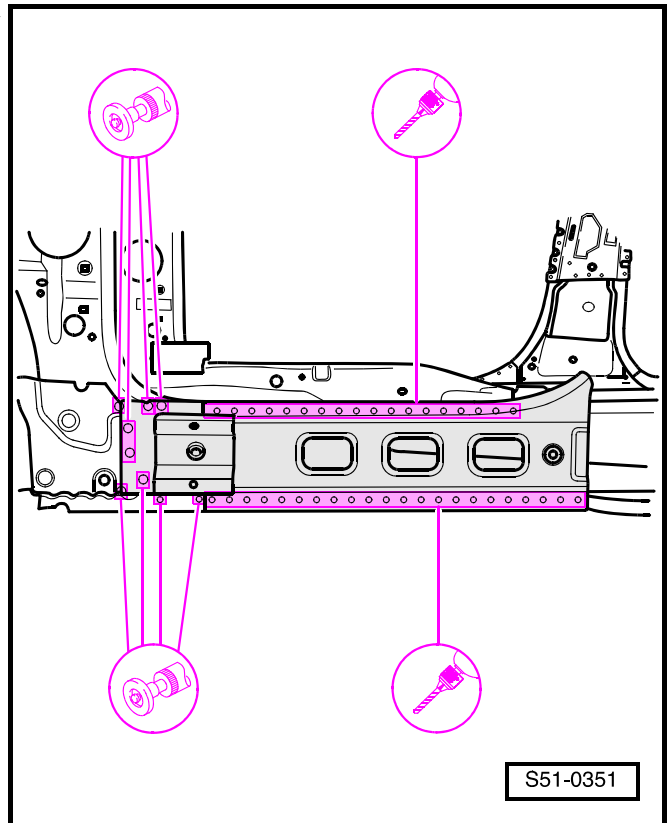
- Unterholmrohrverstärkung ausbauen ⇒ **51-2** Seite 9.



- Vollnähte und SG-Lochnähte im Vorderbereich der Verstärkung aufschleifen. ►
- Schweißpunkte abbohren.
- Reste einschleifen.

### Ersatzteile

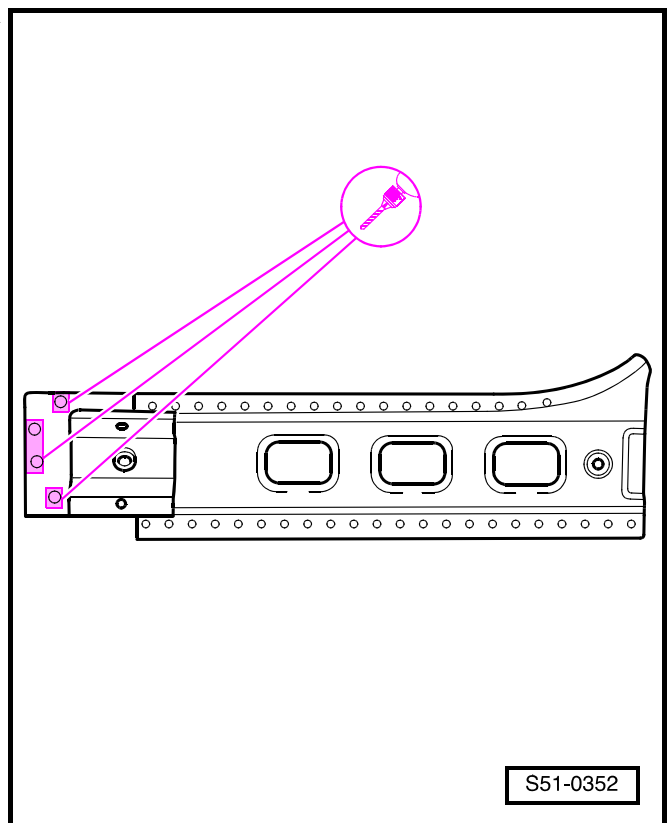
- ◆ Unterholmverstärkung vorn



S51-0351

### Neuteil vorbereiten

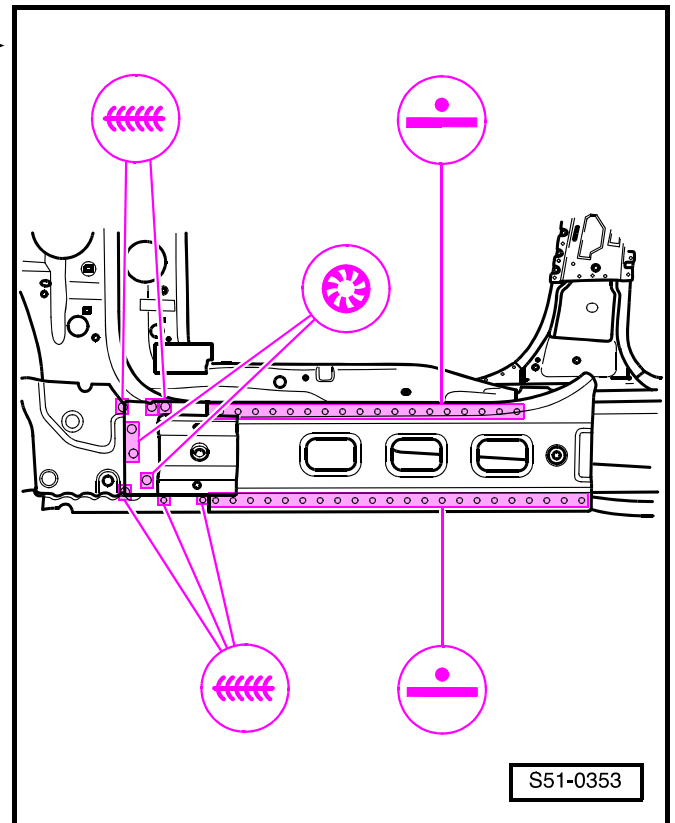
- Löcher für SG-Lochnaht bohren,  $\varnothing$  7 mm. ►



S51-0352

## Einschweißen

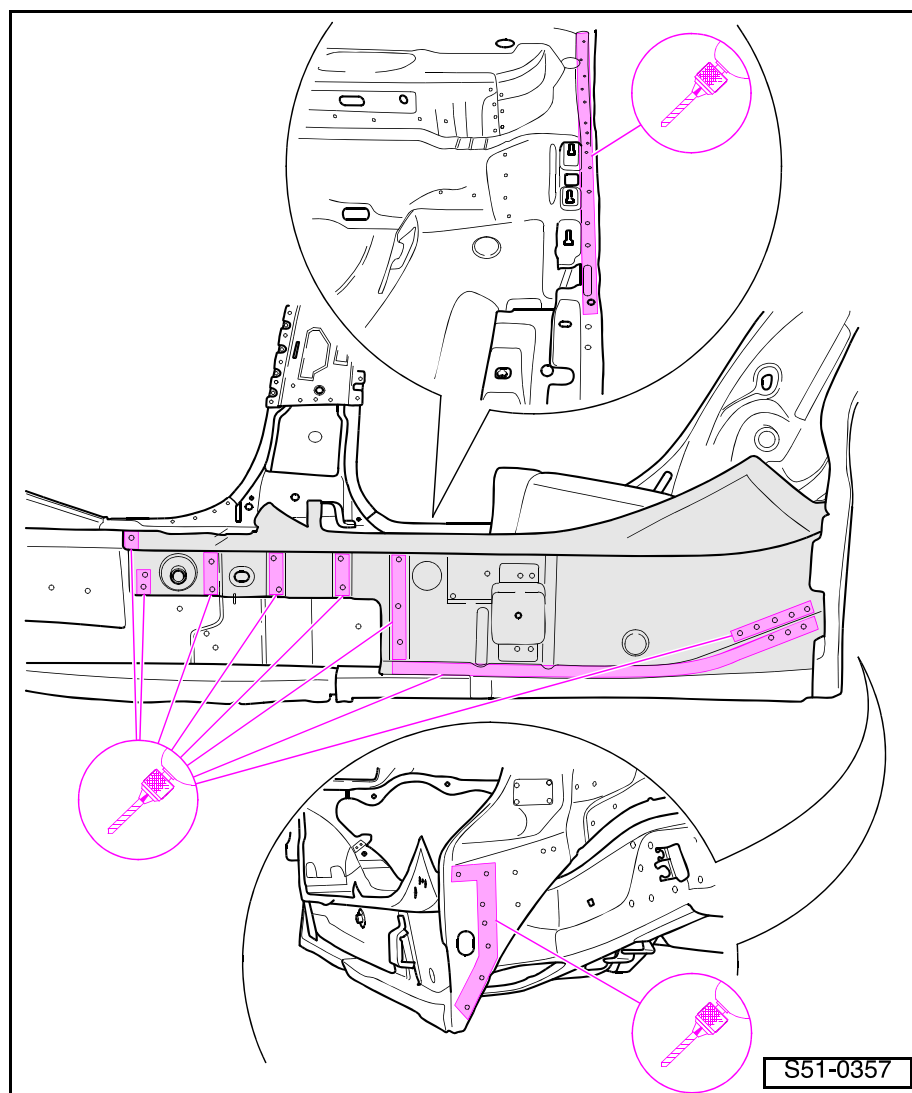
- Neuteil anpassen und anheften.
- Unterholmverstärkung vorn einschweißen, RP-Punkt-  
naht. ►
- Unterholmverstärkung vorn im Vorderbereich ein-  
schweißen, SG-Lochnaht und SG-Vollnaht unterbro-  
chen.



## Unterholmverstärkung hinten ersetzen

### Originalteile ausbauen

- Unterholmrohrverstärkung ausbauen ⇒ **51-2** Seite 9.



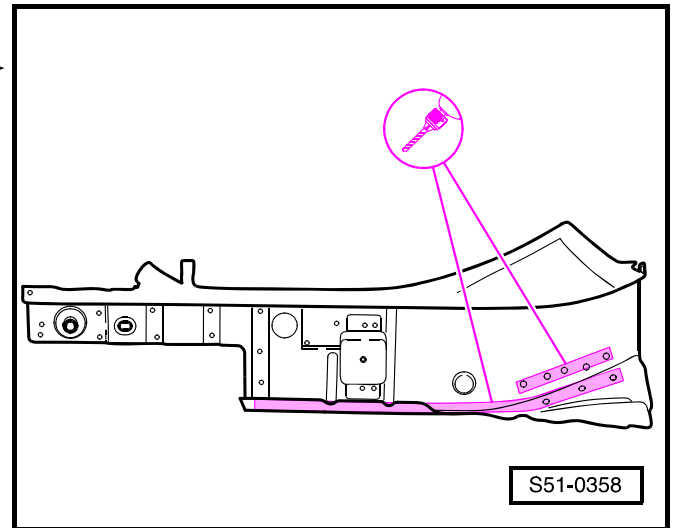
- Schweißpunkte abbohren.
- Reste einschleifen.

### Ersatzteile

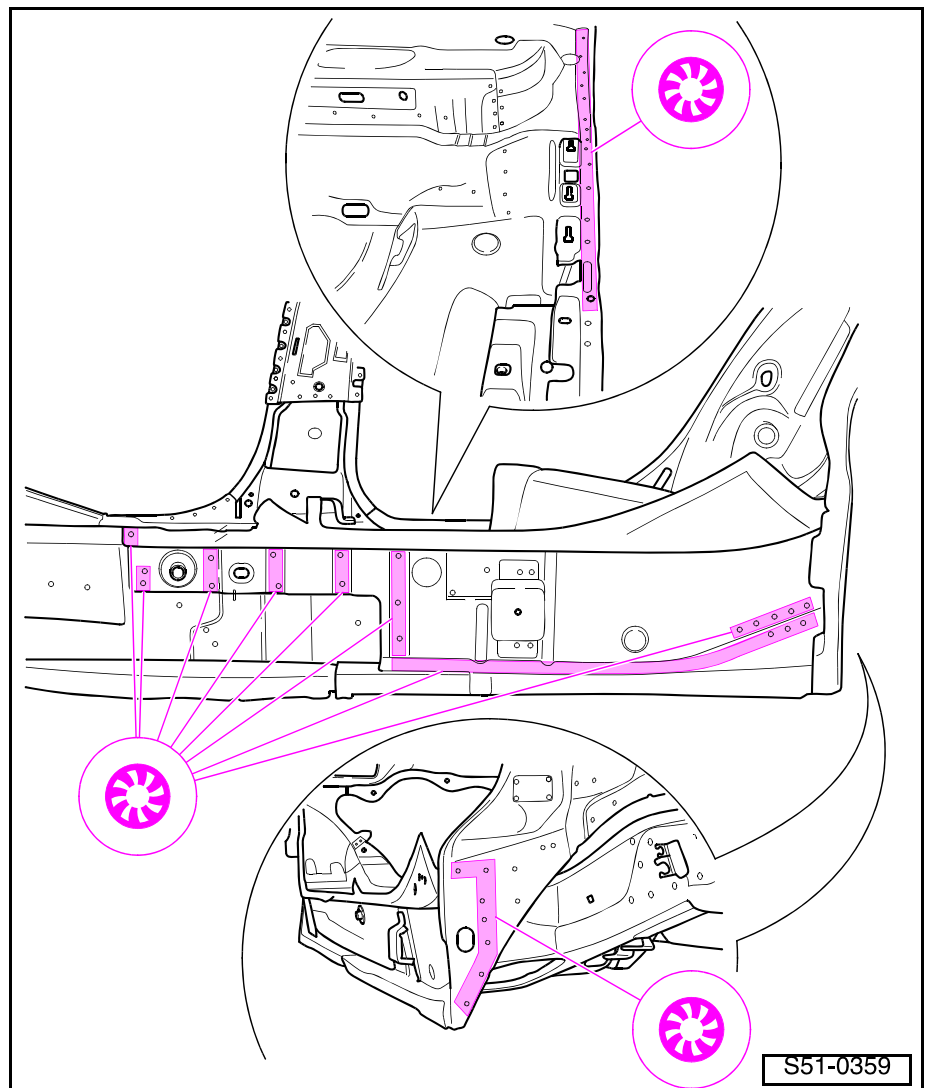
- ◆ Unterholmverstärkung hinten

**Neuteil vorbereiten**

- Löcher für SG-Lochnaht bohren,  $\varnothing$  7 mm.

**Einschweißen**

- Neuteil anpassen und anheften.



- Unterholmverstärkung hinten einschweißen, SG-Lochnaht.
- Unterholmrohrverstärkung einschweißen ⇒ **51-2** Seite 9.



## 53 – Karosserie hinten

### 53-1 Karosserie hinten instand setzen I

#### Kotflügel hinten ersetzen



#### ACHTUNG!

Da beim Schweißen, Trennen mit funkenerzeugenden Geräten/Werkzeugen oder Verzinnen in geschäumten Bereichen für Mensch und Umwelt besonders gesundheitsschädigende Gase entstehen, sind diese Verfahren in jedem Fall zu unterlassen.

1 - Ausgeschäumter Bereich

2 - Klebebereich

#### Originalteile ausbauen



#### Hinweis

- ◆ Radhaus nicht beschädigen.
- ◆ Wenn auch Unterholm außen, bzw. Säule B außen evtl. auch Säule A beschädigt sind, kann als Ersatzteil Türrahmen ohne Verstärkung (Pressteil) verwendet werden.
- ◆ Fahrzeug steht auf den Rädern oder auf Richtwinkelsatz.
- Trennschnitte je nach Beschädigung legen.
- Laser-Schweißnaht im Bereich des Wasserkanals für Heckklappe aufschleifen.



#### Hinweis

Innenblech des Wasserkanals nicht beschädigen.

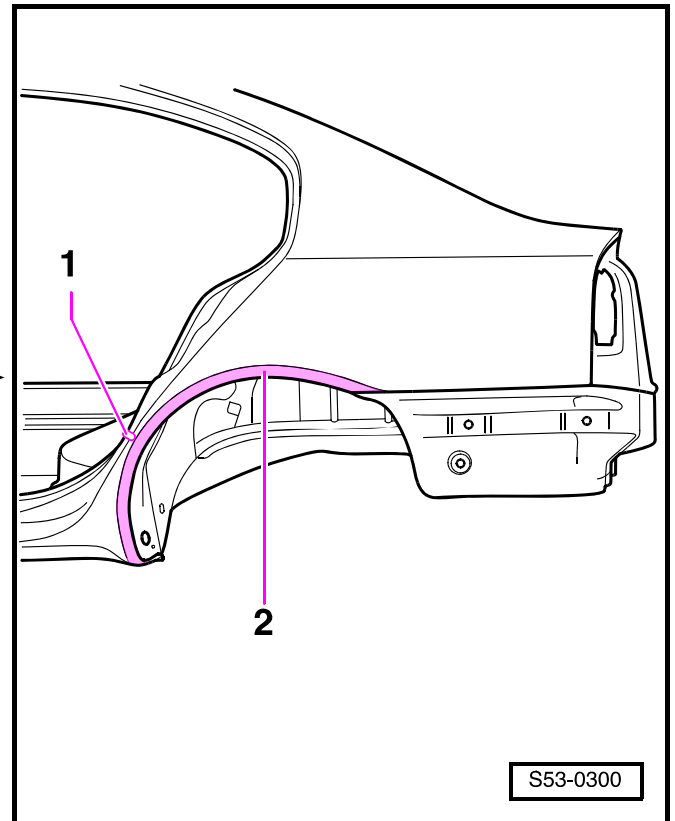
- Schweißpunkte von Kotflügel hinten abbohren.
- Radhaus-Außenkante durchschleifen.

#### Ersatzteile

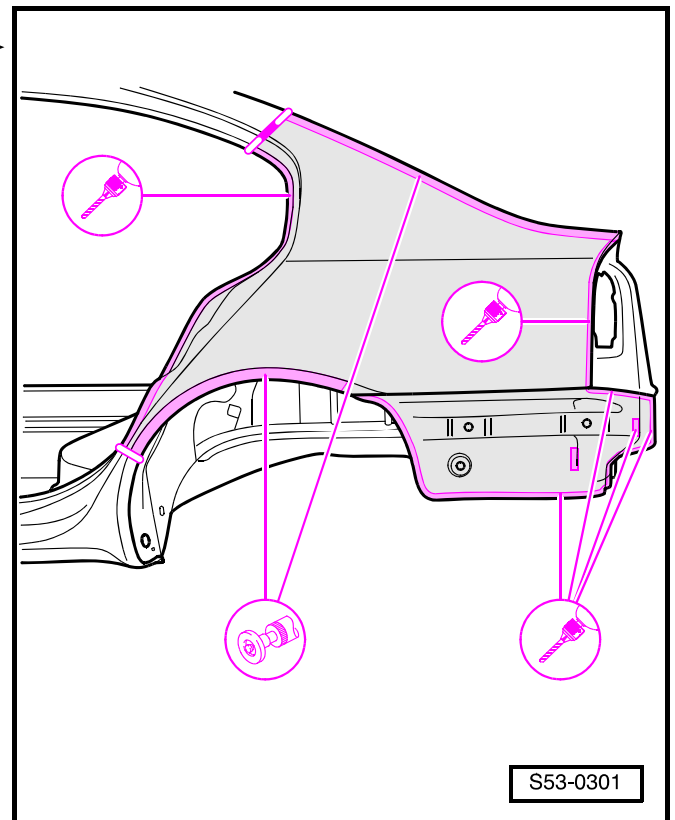
- ◆ Kotflügel hinten bzw. Türrahmen ohne Verstärkung (Pressteil)
- ◆ Kleber -DA 001 730 A1-
- ◆ Reiniger -D 009 401 04-

#### Neuteil vorbereiten

- Trennschnitte auf Neuteil übertragen und zuschneiden.

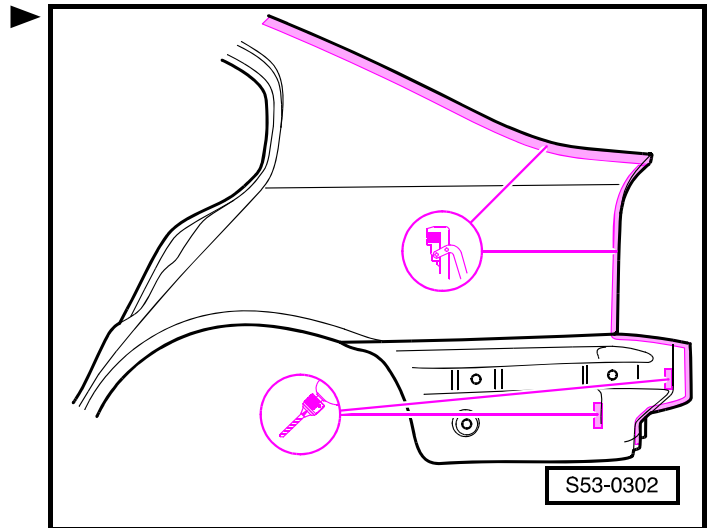


S53-0300



S53-0301

- Im Bereich des Wasserkanals für Heckklappe, Schlussleuchenträger und Rückwand lochen.
- Klebeflächen reinigen.



- Kleber im Bördelbereich auftragen. 2 Raupen  $\varnothing 4$  mm (Düse auf gewünschten Durchmesser zurückschneiden).

### **i** Hinweis

- ♦ Neuteil muss innerhalb von 30 Minuten eingeschweißt werden, da sonst die Haftung des Klebers beeinträchtigt wird.
- ♦ Beim Ersetzen des Kotflügels rechts muss auch umlaufend zum Tankeinfüllstutzen vor dem Einschweißen des Kotflügels Kleber aufgetragen werden.

### Ausschäumen

Geräuschdämpfung ersetzen ⇒ **00-4** Seite 1.

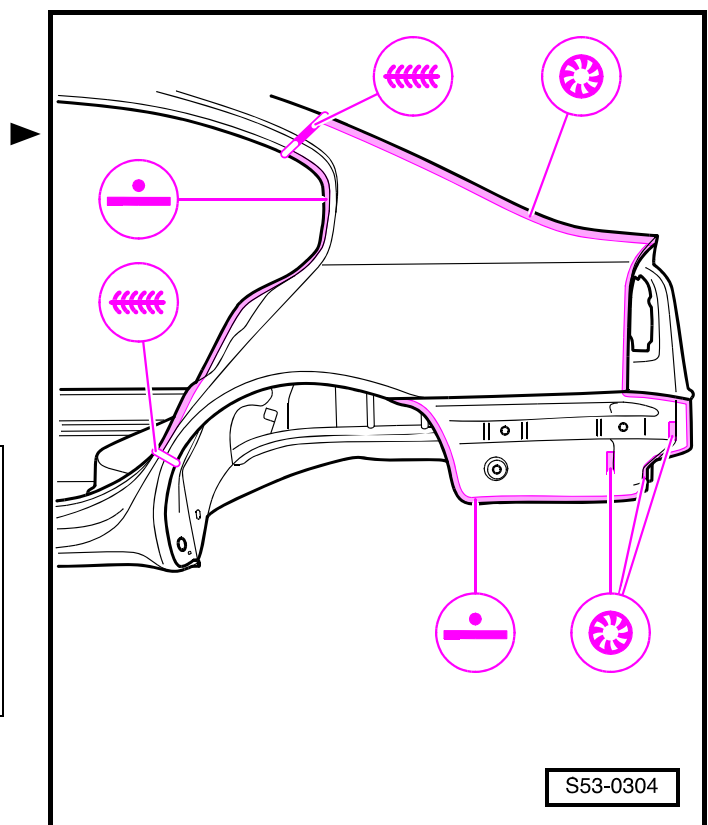
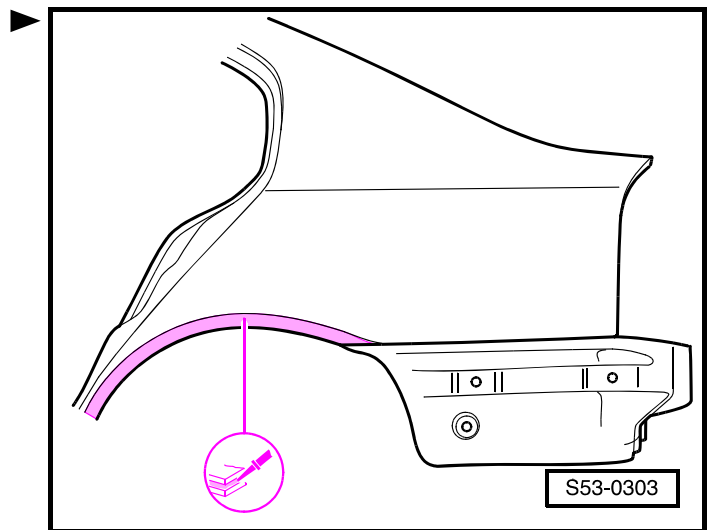
### Einschweißen

- Neuteil anpassen und anheften. Fahrzeug kann auf den Rädern oder auf Richtwinkelsatz stehen.
- Kotflügel hinten einschweißen, RP-Punktnaht.
- Trennschnitte stumpf schweißen, SG-Vollnaht.
- Kotflügel hinten einschweißen, SG-Lochnaht.
- Radlauf umbördeln.

### Octavia combi - Kotflügel hinten ersetzen

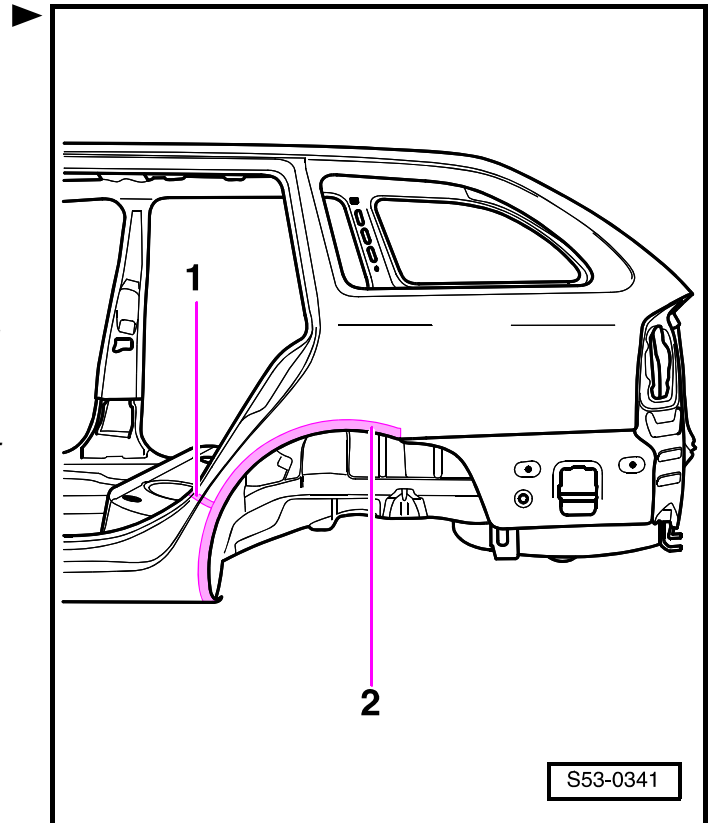
#### **!** ACHTUNG!

Da beim Schweißen, Trennen mit funkenerzeugenden Geräten/Werkzeugen oder Verzinnen in geschäumten Bereichen für Mensch und Umwelt besonders gesundheitsschädigende Gase entstehen, sind diese Verfahren in jedem Fall zu unterlassen.



**1 - Ausgeschäumter Bereich****2 - Klebbereich****Originalteile ausbauen****Hinweis**

- ◆ Radhaus nicht beschädigen.
- ◆ Wenn auch Unterholm außen, bzw. Säule B außen evtl. auch Säule A beschädigt sind, kann als Ersatzteil Türrahmen ohne Verstärkung (Pressteil) verwendet werden.
- ◆ Fahrzeug steht auf den Rädern oder auf Richtwinkelsatz.



- Trennschnitte je nach Beschädigung legen.
- Laser-Schweißnaht im Bereich des Wasserkanals für Heckklappe aufschleifen.

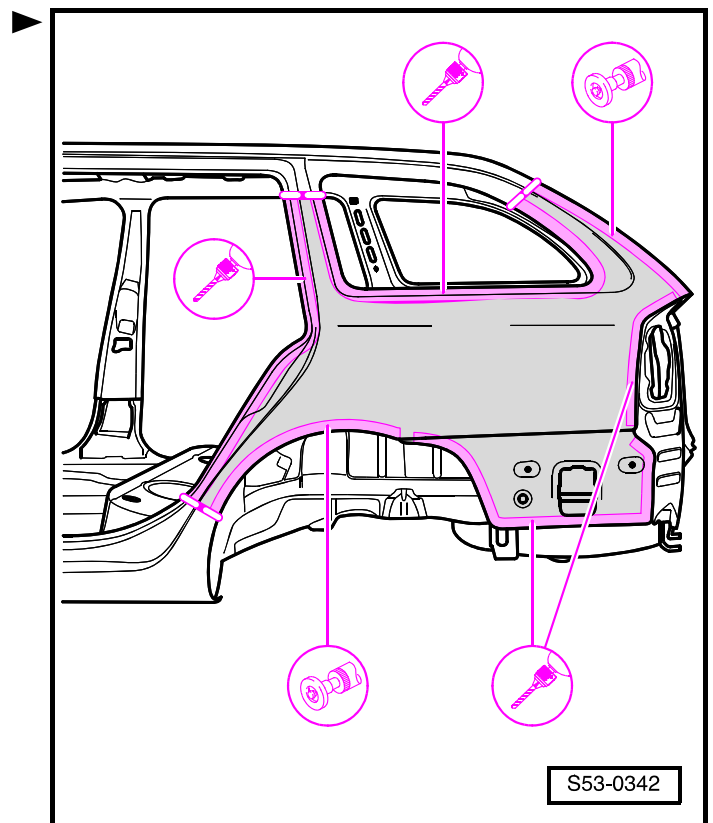
**Hinweis**

*Innenblech des Wasserkanals nicht beschädigen.*

- Schweißpunkte von Kotflügel hinten abbohren.
- Radhaus-Außenkante durchschleifen.

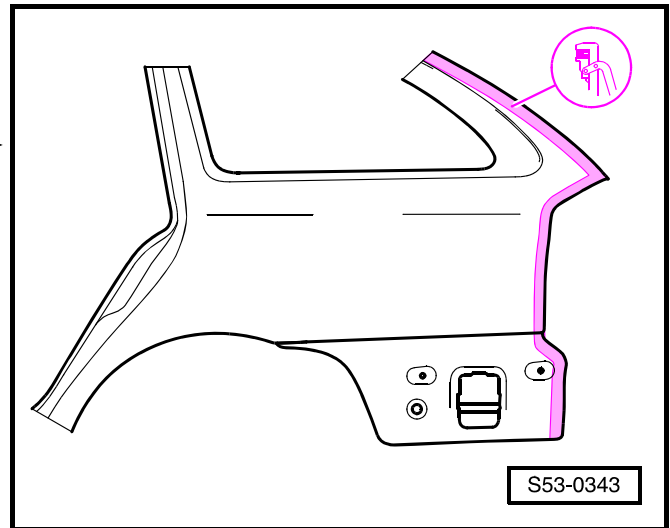
**Ersatzteile**

- ◆ Kotflügel hinten bzw. Türrahmen ohne Verstärkung (Pressteil)
- ◆ Kleber -DA 001 730 A1-
- ◆ Reiniger -D 009 401 04-

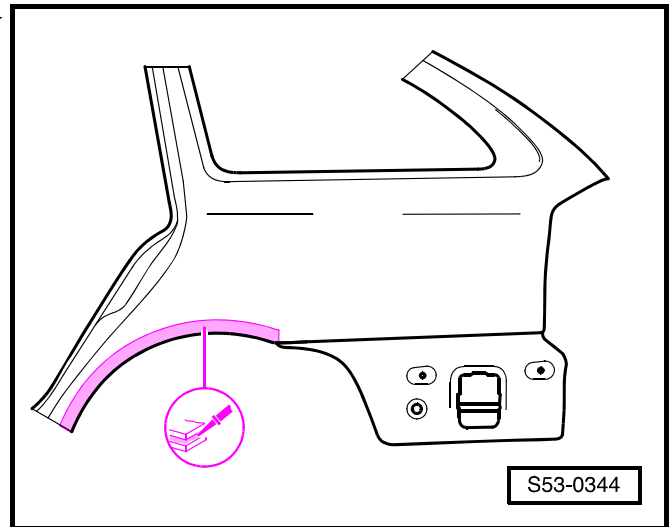


### Neuteil vorbereiten

- Trennschnitte auf Neuteil übertragen und zuschneiden.
- Im Bereich des Wasserkanals für Heckklappe, Schlussleuchtenträger und Rückwand lochen.
- Klebeflächen reinigen.



- Kleber im Bördelbereich auftragen. 2 Raupen Ø 4 mm (Düse auf gewünschten Durchmesser zurückschneiden).



### Hinweis

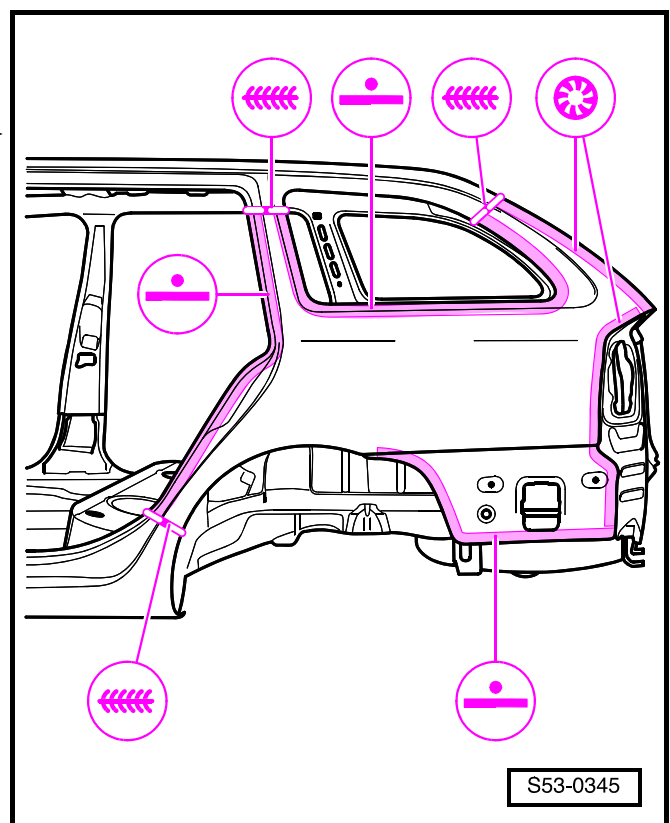
- ◆ *Neuteil muss innerhalb von 30 Minuten eingeschweißt werden, da sonst die Haftung des Klebers beeinträchtigt wird.*
- ◆ *Beim Ersetzen des Kotflügels rechts muss auch umlaufend zum Tankeinfüllstutzen vor dem Einschweißen des Kotflügels Kleber aufgetragen werden.*

### Ausschäumen

Geräuschdämpfung ersetzen ⇒ **00-4** Seite 1.

### Einschweißen

- Neuteil anpassen und anheften. Fahrzeug kann auf den Rädern oder auf Richtwinkelsatz stehen.
- Kotflügel hinten einschweißen, RP-Punktnaht.
- Trennschnitte stumpf schweißen, SG-Vollnaht.
- Kotflügel hinten einschweißen, SG-Lochnaht.
- Radlauf umbördeln.



## Radhaus außen - Abschnittteil - ersetzen

### Originalteile ausbauen

- Kotflügel hinten ausbauen ⇒ **53-1** Seite 1.
- Trennschnitt je nach Beschädigung so legen, dass karosserie-seitig abgesetzt werden kann. ►
- Schweißpunkte abbohren.

### Ersatzteil

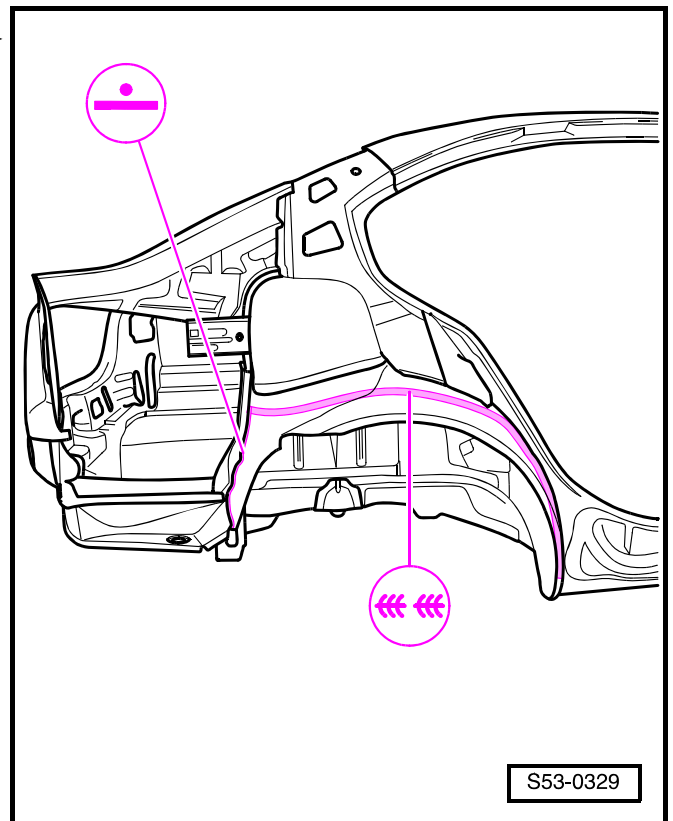
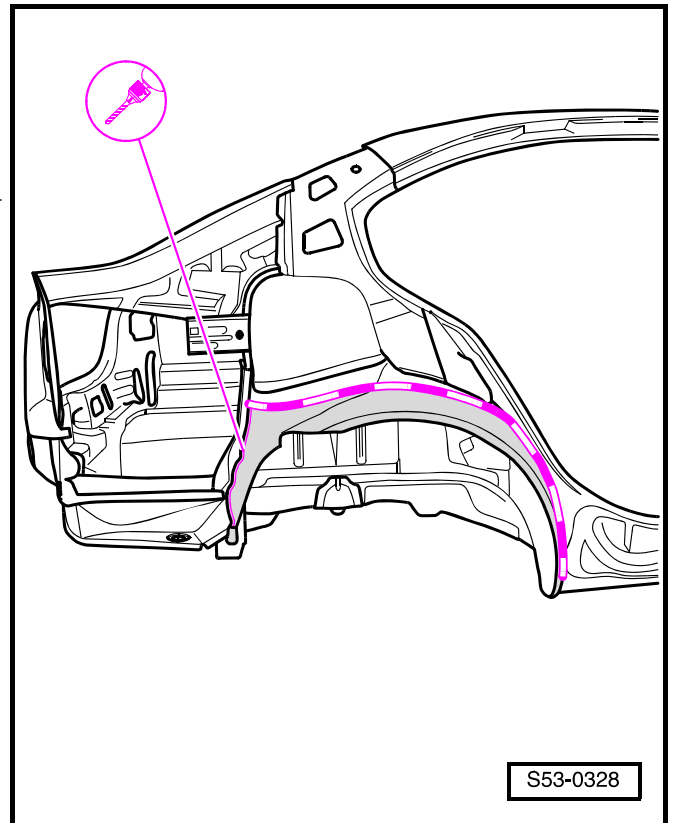
- ◆ Radhaus außen

### Neuteil vorbereiten

- Trennschnitt plus ca. 10 mm für Überlappung auf Neuteil übertragen und zuschneiden.

### Einschweißen

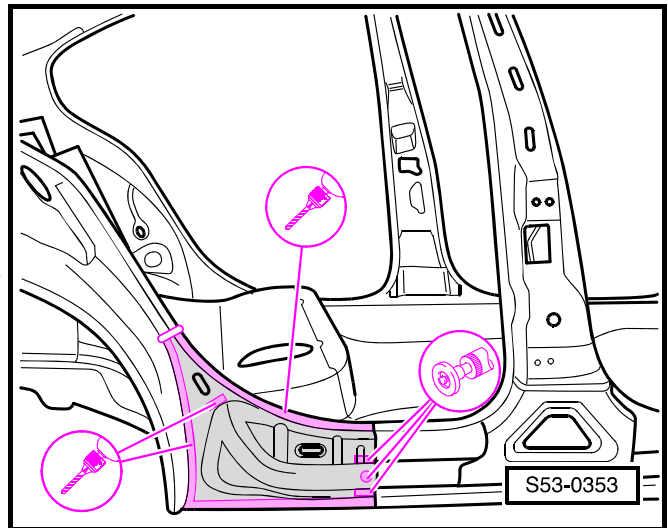
- Radhaus außen anheften.
- Kotflügel hinten anheften und bei unbelastetem Fahrzeug Spaltmaße prüfen.
- Kotflügel hinten abnehmen.
- Trennschnitte beidseitig überlappt schweißen, SG-Vollnaht unterbrochen. ►
- Restschnitt einschweißen, RP-Punktnaht.
- Kotflügel hinten einschweißen ⇒ **53-1** Seite 1.



## Verstärkung Säule C ersetzen

### Originalteile ausbauen

- Kotflügel hinten ausbauen ⇒ **53-1** Seite 1.
- Unterholm außen ausbauen ⇒ Kapitel „Unterholm außen ersetzen“ in **51-2**.
- Schweißnähte bis zur Unterholmrohrverstärkung aufschleifen. ►
- Schweißpunkte abbohren.
- Verstärkung Säule C abtrennen.

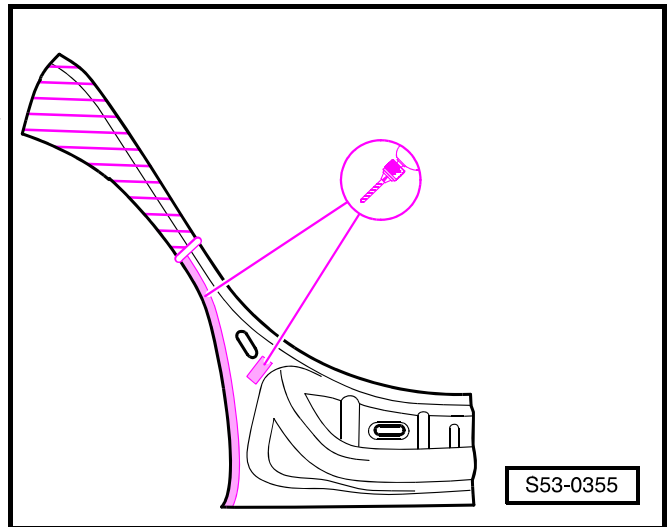


### Ersatzteil

- ◆ Verstärkung Säule C

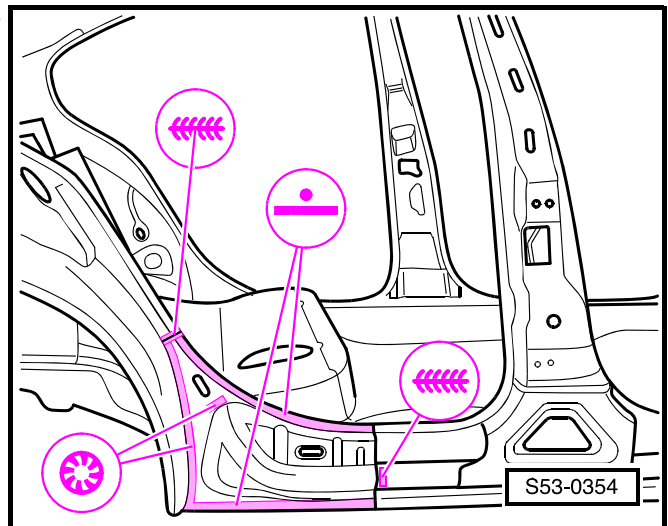
### Neuteil vorbereiten

- Trennschnitt auf Neuteil übertragen und schraffierten Bereich trennen. ►
- Löcher für SG-Lochnaht bohren,  $\varnothing$  7mm.



### Einschweißen

- Verstärkung Säule C einschweißen, RP-Punktnaht. ►
- Trennschnitte stumpf schweißen, SG-Vollnaht.
- Verstärkung Säule C einschweißen, SG-Lochnaht.
- Verstärkung Säule C zur Unterholmrohrverstärkung einschweißen, SG-Vollnaht.



## 53-2 Karosserie hinten instand setzen II

### Abschlussblech ersetzen

#### Originalteile ausbauen

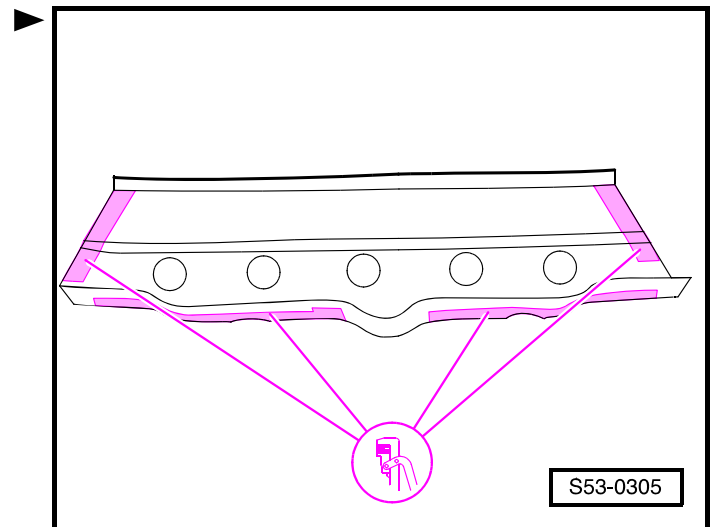
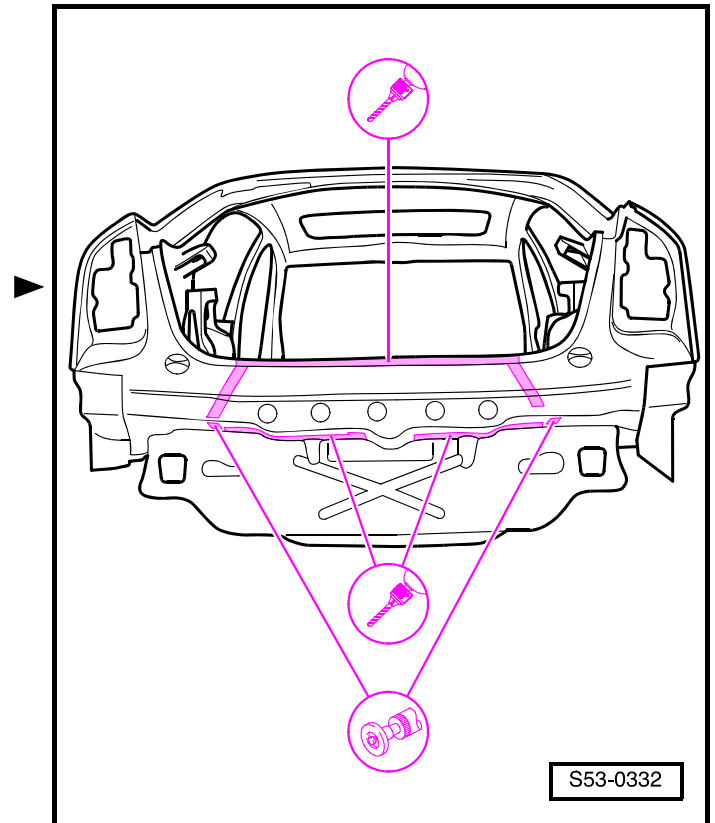
- Schweißpunkte abbohren.
- SG-Vollnähte unterbrochen im Verbindungsbereich zum Abschlussteil aufschleifen.
- Reste einschleifen.

#### Ersatzteile

- ◆ Abschlussblech

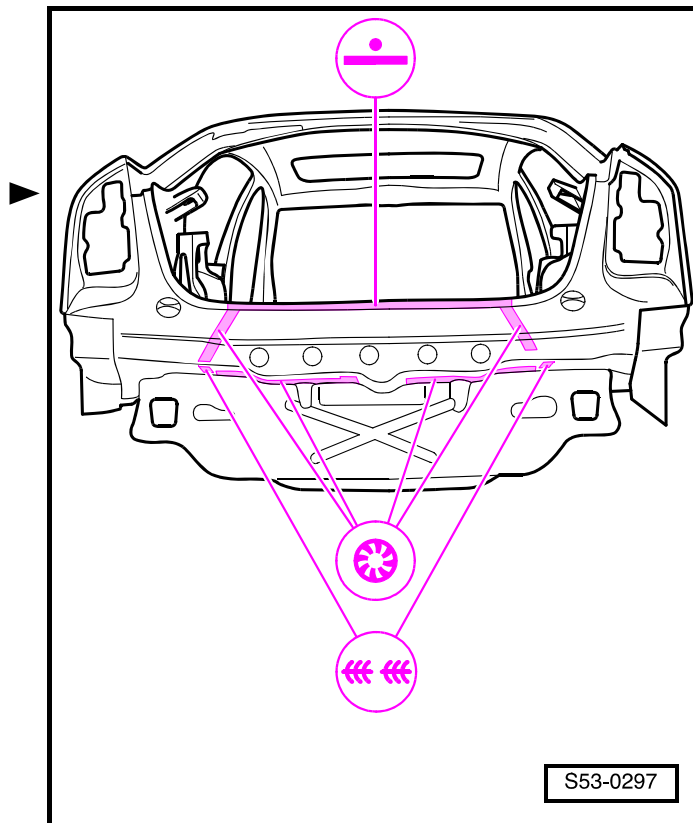
#### Neuteil vorbereiten

- Abschlussblech mit Lochzange lochen.



### Einschweißen

- Neuteil anpassen und anheften. Fahrzeug kann auf den Rädern oder auf Richtwinkelsatz stehen.
- Schließfunktion der Heckklappe prüfen.
- Abschlussblech einschweißen, RP-Punktnaht.
- Abschlussblech einschweißen, SG-Lochnaht.
- Abschlussblech im Verbindungsbereich zum Abschlussblech einschweißen, SG-Vollnaht unterbrochen.



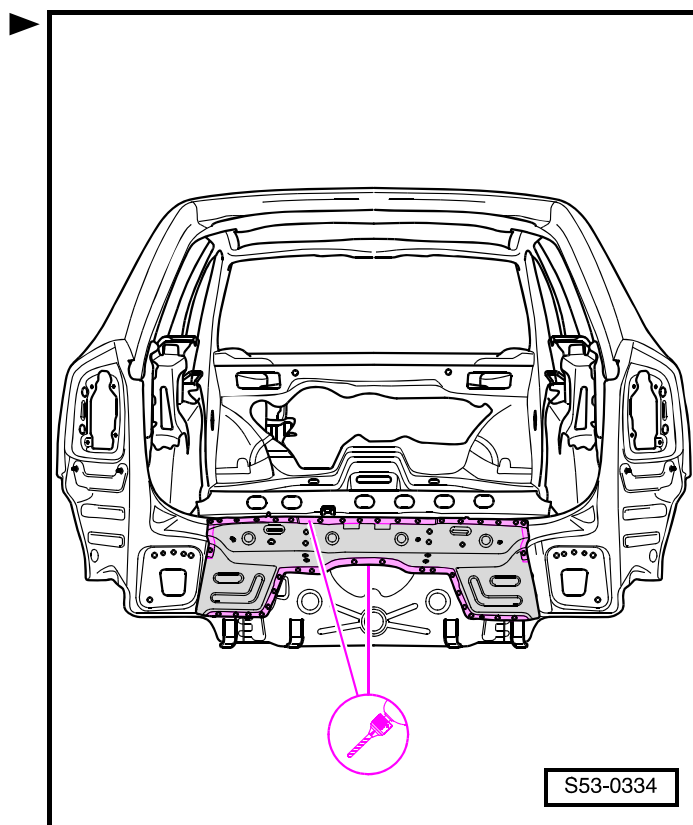
### Octavia combi - Abschlussblech ersetzen

#### Originalteile ausbauen

- Schweißpunkte abbohren.
- Reste einschleifen.

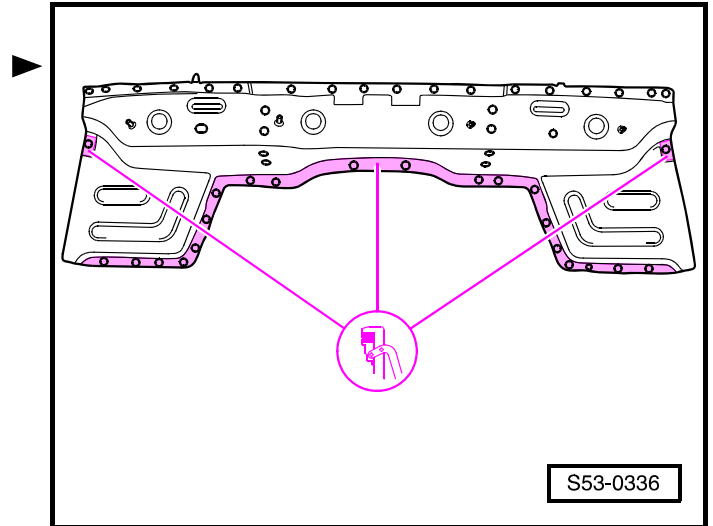
#### Ersatzteile

- ◆ Abschlussblech

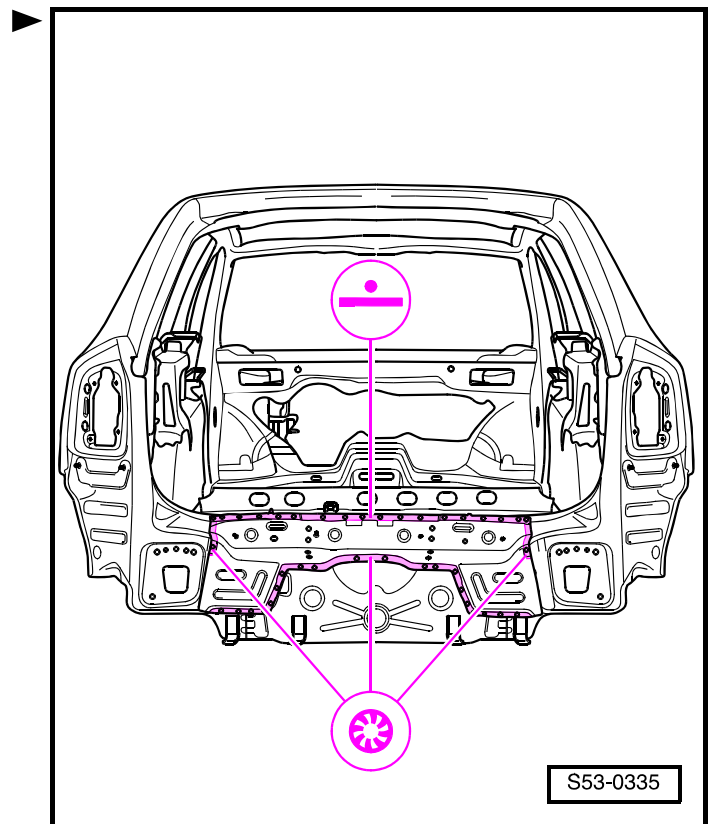


**Neuteil vorbereiten**

- Abschlussblech mit Lochzange lochen.

**Einschweißen**

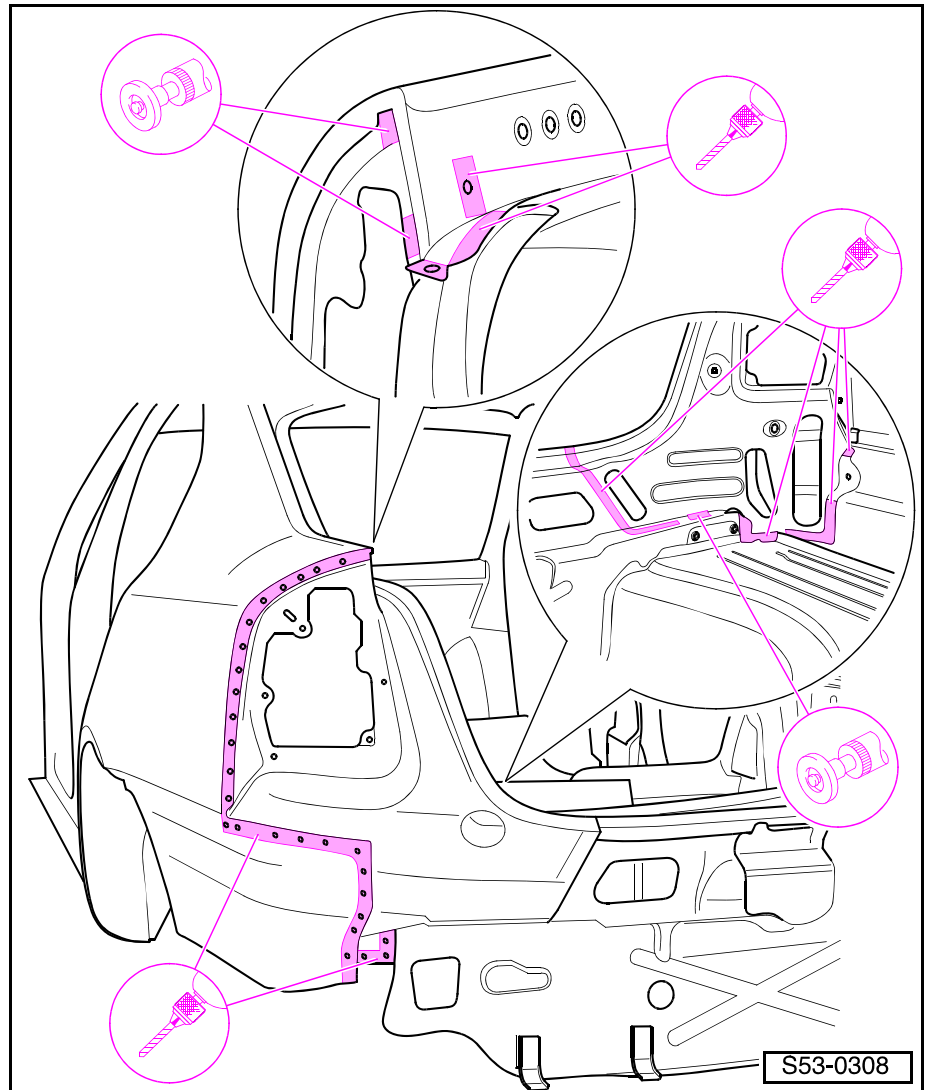
- Neuteil anpassen und anheften. Fahrzeug kann auf den Rädern oder auf Richtwinkelsatz stehen.
- Schließfunktion der Heckklappe prüfen.
- Abschlussblech einschweißen, RP-Punktnaht.
- Abschlussblech einschweißen, SG-Lochnaht.



## Einsetzblech des Schlussleuchtenträgers ersetzen

### Originalteile ausbauen

- Abschlussblech ausbauen ⇒ **53-2** Seite 1.
- SG-Vollnähte unterbrochen im Verbindungsbereich zum Kotflügel hinten und zum Abschlussteil aufschleifen.



- Schweißpunkte abbohren.
- Reste einschleifen.

### Ersatzteile

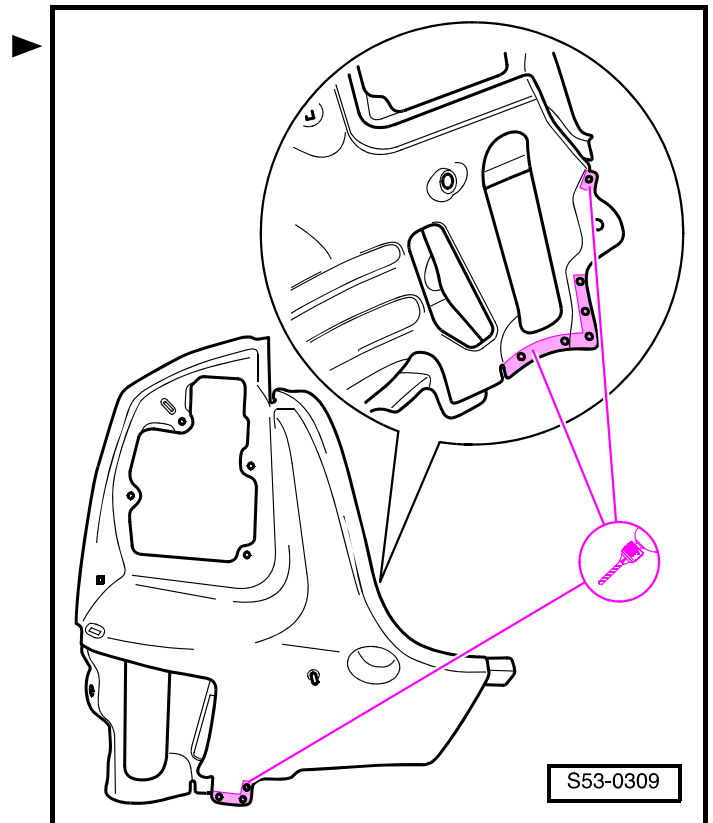
- ◆ Einsetzblech des Schlussleuchtenträgers

**Neuteil vorbereiten**

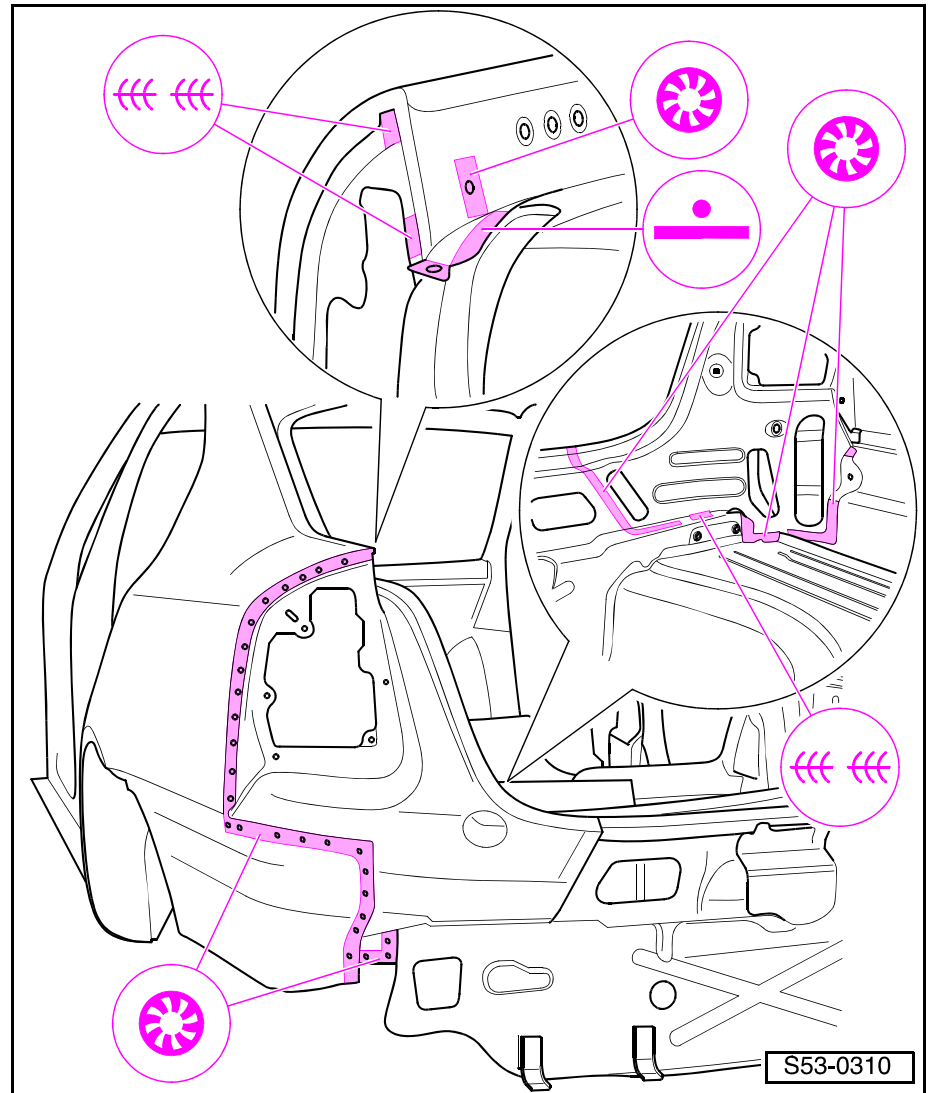
- Löcher für SG-Lochnaht bohren,  $\varnothing$  7mm.

**Einschweißen**

- Neuteil anheften und Spaltmaße zu übrigen Teilen prüfen.



- Einsetzblech des Schlussleuchtenträgers einschweißen, SG-Lochnaht.

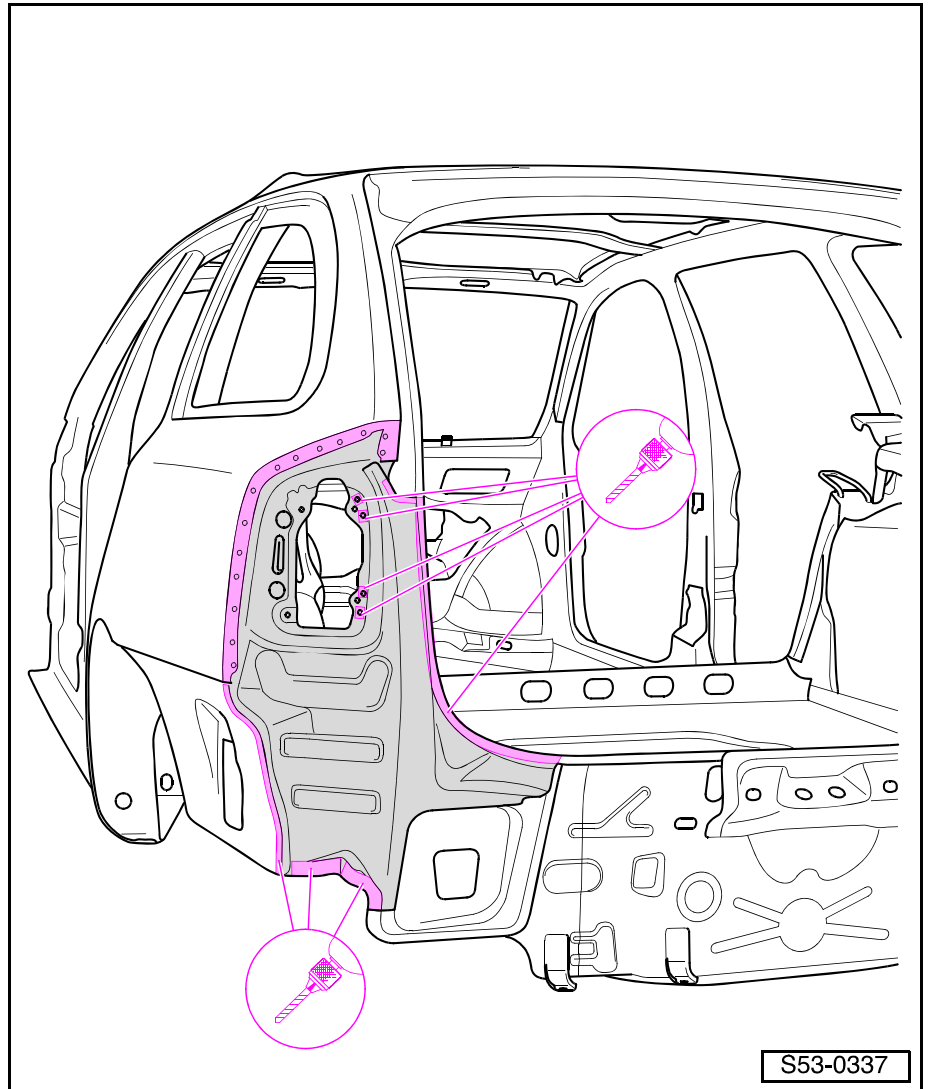


- Einsetzblech des Schlussleuchtenträgers einschweißen, RP-Punktnaht.
- Restschnitte einschweißen, SG-Vollnaht unterbrochen.

## Octavia Combi - Einsetzblech des Schlussleuchtenträgers ersetzen

### Originalteile ausbauen

- Abschlussblech ausbauen ⇒ **53-2** Seite 2.
- Schweißpunkte abbohren.



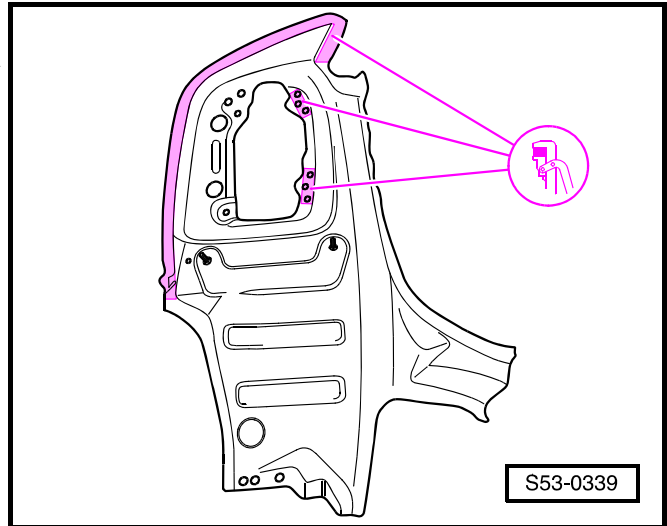
- Reste einschleifen.

### Ersatzteile

- ◆ Einsetzblech des Schlussleuchtenträgers
- ◆ Kleber -DA 001 730 A1-
- ◆ Reiniger -D 009 401 04-

**Neuteil vorbereiten**

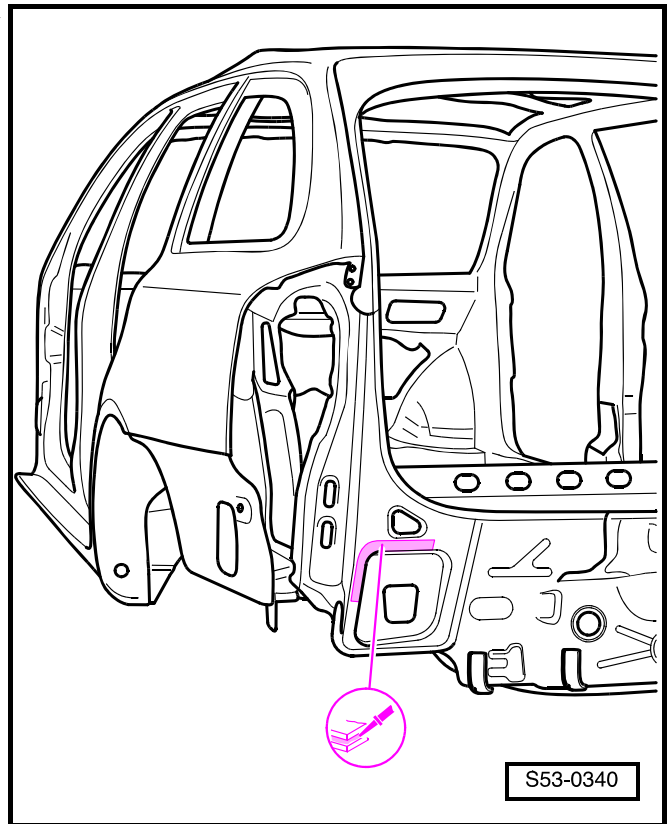
- Einsetzblech des Schlussleuchtenträgers mit Lochzange lochen. ►
- Klebeflächen reinigen.



- Kleber auftragen. 2 Raupen Ø 4 mm (Düse auf gewünschten Durchmesser zurückschneiden). ►

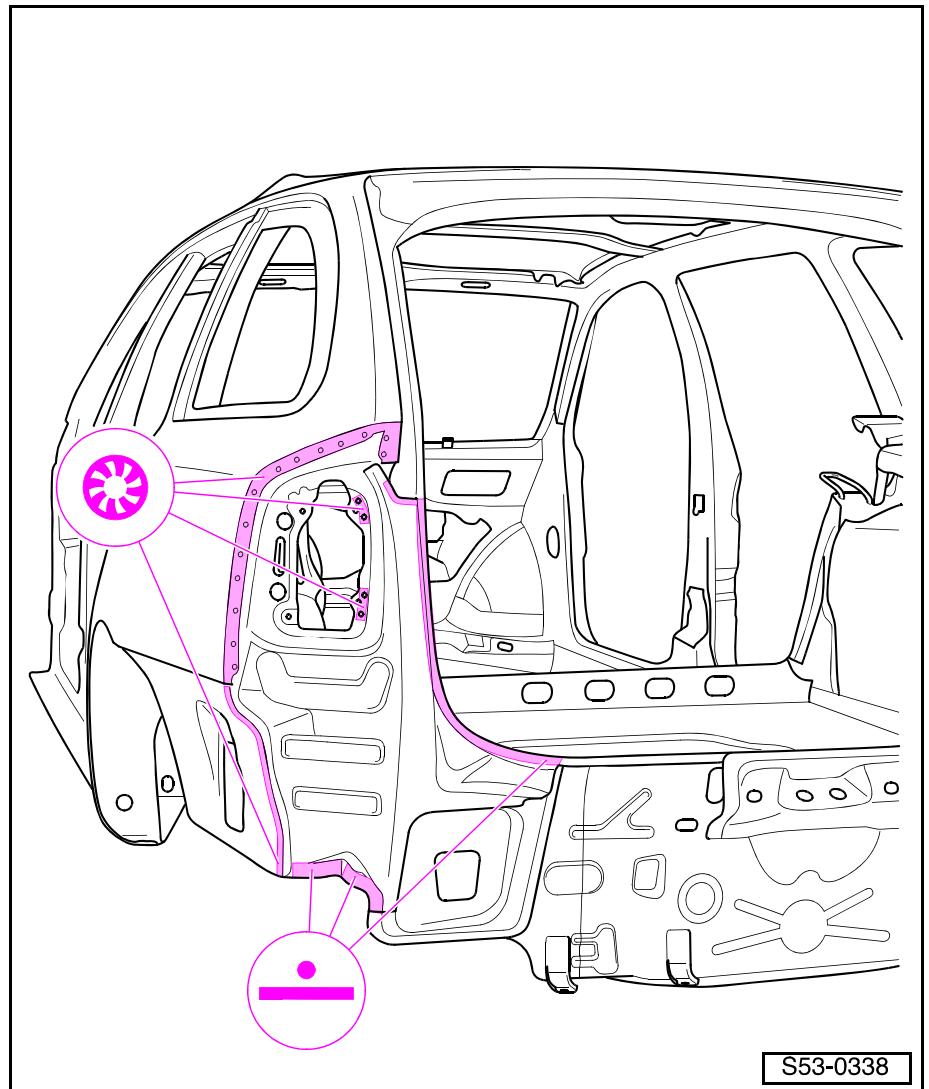
** Hinweis**

*Neuteil muss innerhalb von 30 Minuten eingeschweißt werden, da sonst die Haftung des Klebers beeinträchtigt wird.*



### Einschweißen

- Neuteil anheften und Spaltmaße zu übrigen Teilen prüfen.
- Einsetzblech des Schlussleuchtenträgers einschweißen, SG-Lochnaht.



- Einsetzblech des Schlussleuchtenträgers einschweißen, RP-Punktnaht.

### Octavia combi - Verstärkung Abschluss- teil ersetzen

#### Originalteile ausbauen

Bei Beschädigung Kotflügel hinten ausbauen ⇒ Kapitel „Octavia combi - Kotflügel hinten ersetzen“ in **53-1**.

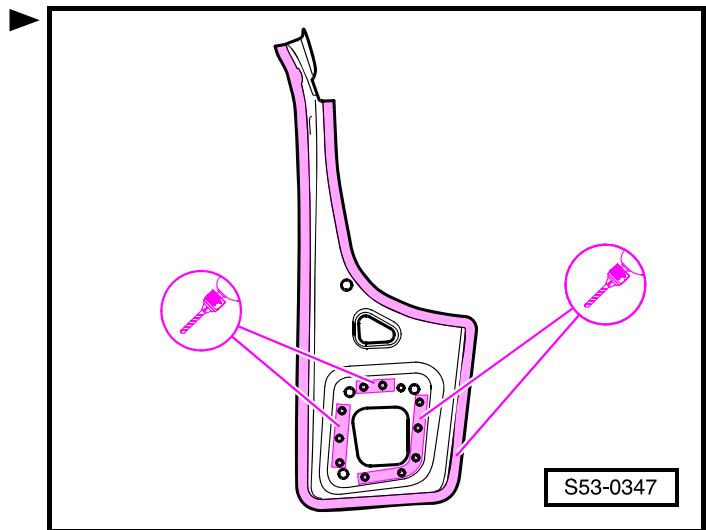
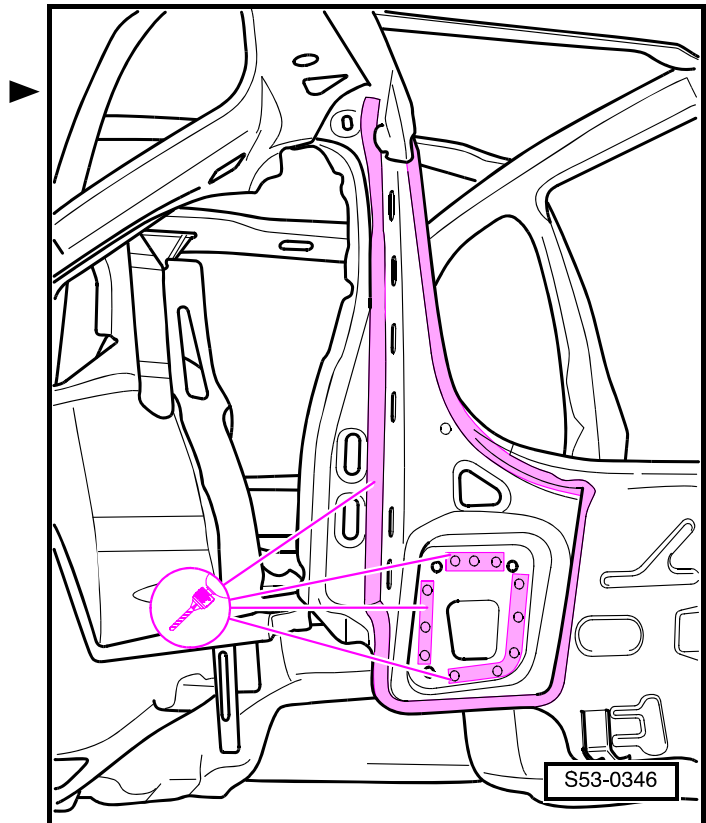
- Einsetzblech des Schlussleuchtenträgers ausbauen  
⇒ **53-2** Seite 7.
- Schweißpunkte abbohren.
- Reste einschleifen.

### Ersatzteile

- ◆ Verstärkung Abschlussstück

### Neuteil vorbereiten

- Löcher für SG-Lochnaht bohren,  $\varnothing$  7mm.



### Einschweißen

- Verstärkung Abschlussteil einschweißen, SG-Lochnaht. ►
- Verstärkung Abschlussteil einschweißen, RP-Punktnaht.

### Abschlussteil ersetzen

#### Originalteile ausbauen



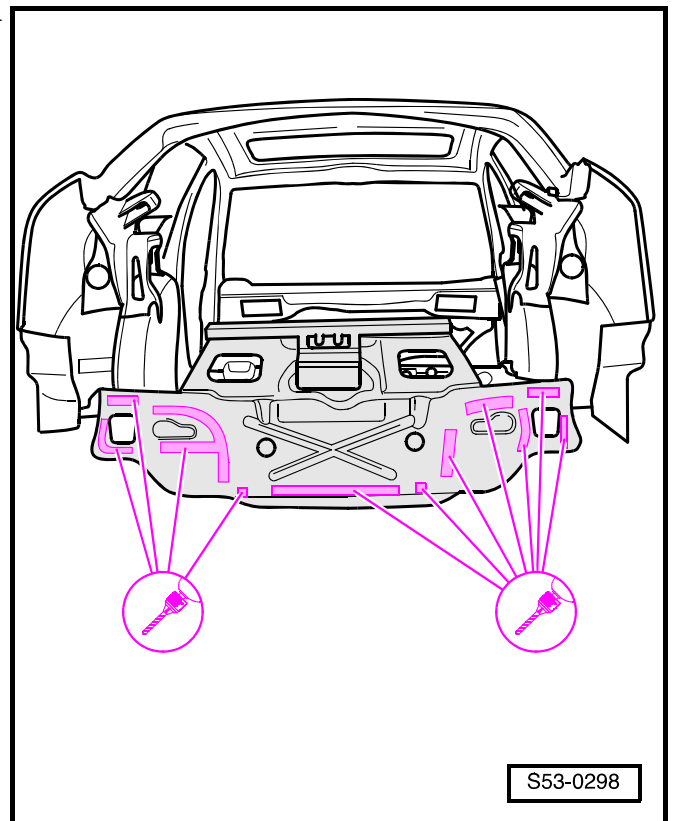
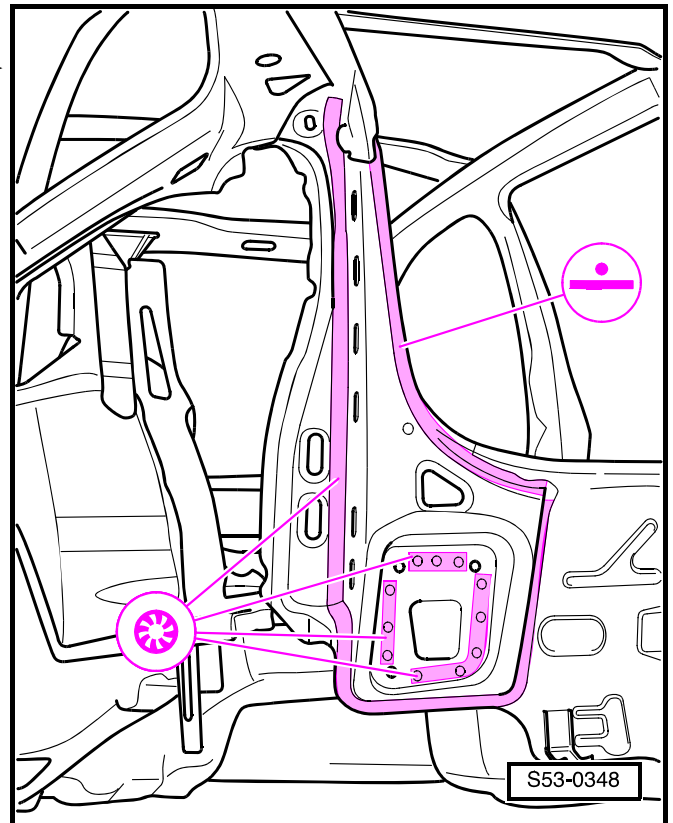
#### Hinweis

Fahrzeug steht auf der Richtbank auf Richtwinkelsatz.

- Abschlussblech ausbauen ⇒ **53-2** Seite 1.
- Einsetzblech des Schlussleuchtenträgers ausbauen ⇒ **53-2** Seite 4.
- Schweißpunkte abbohren.
- Reste einschleifen.

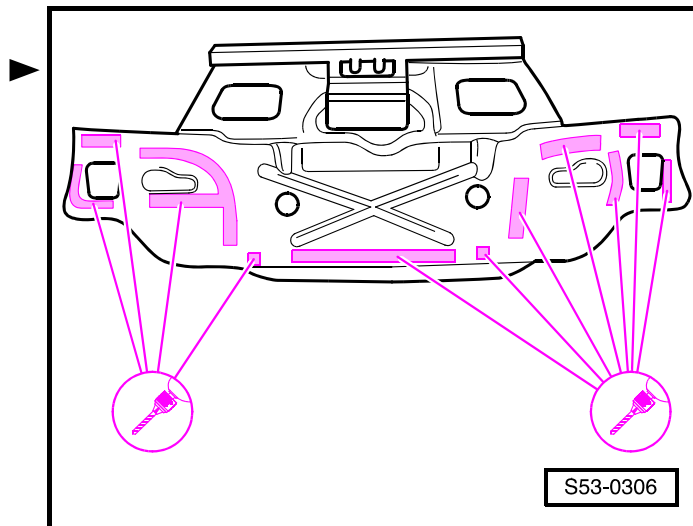
#### Ersatzteile

- ◆ Abschlussteil
- ◆ Kleber -DA 001 730 A1-
- ◆ Reiniger -D 009 401 04-



**Neuteil vorbereiten**

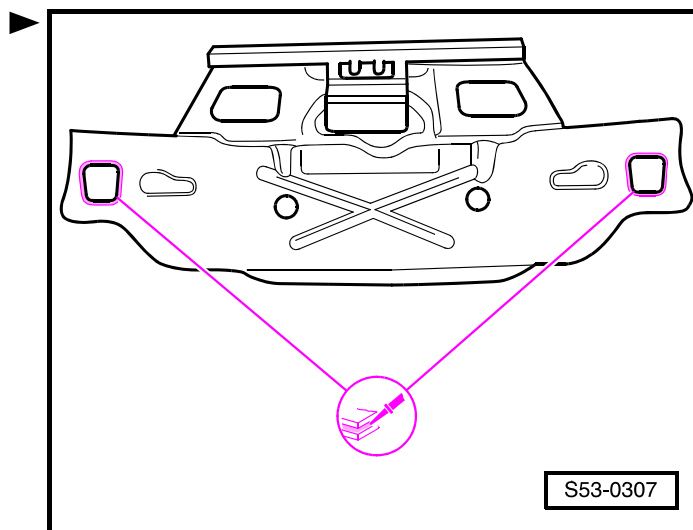
- Löcher für SG-Lochnaht bohren, Ø 7mm.
- Klebeflächen reinigen.



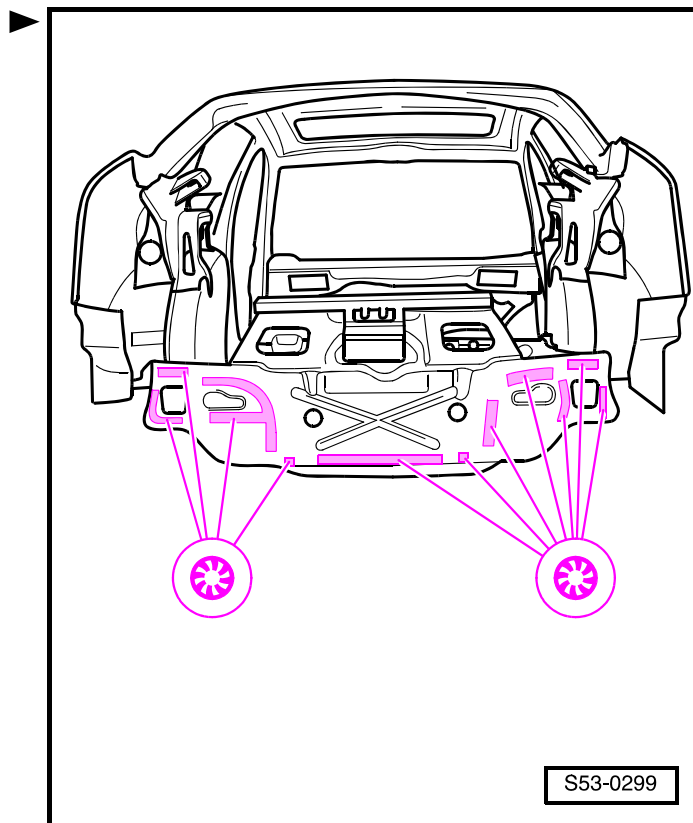
- Kleber auftragen. 2 Raupen Ø 4 mm (Düse auf gewünschten Durchmesser zurückschneiden).

** Hinweis**

Neuteil muss innerhalb von 30 Minuten eingeschweißt werden, da sonst die Haftung des Klebers beeinträchtigt wird.

**Einschweißen**

- Neuteil anheften und Spaltmaße zu übrigen Teilen prüfen.
- Abschlussteil einschweißen, SG-Lochnaht.
- Einsetzblech des Schlussleuchtenträgers einschweißen ⇒ **53-2** Seite 4.
- Abschlussblech einschweißen ⇒ **53-2** Seite 1.

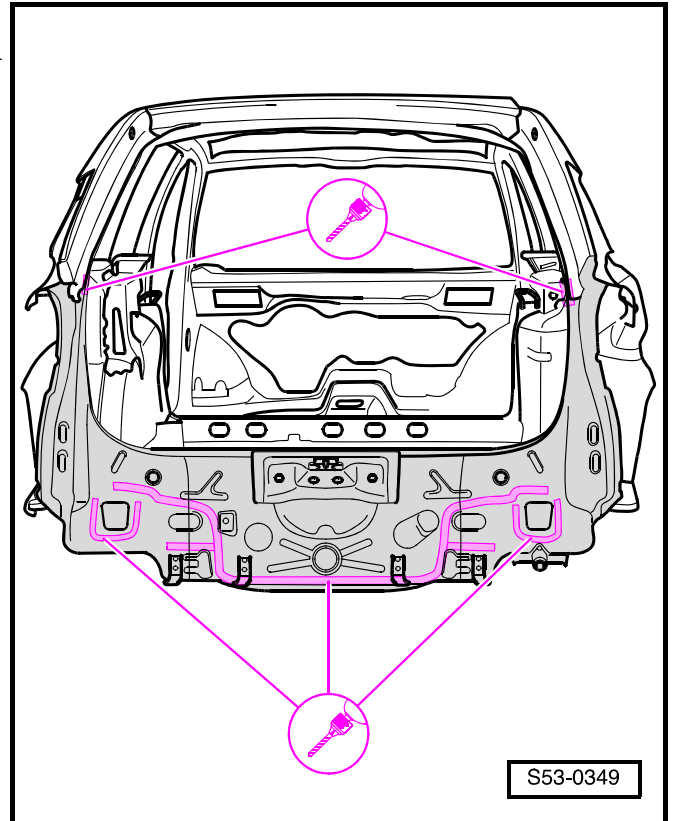
**Octavia combi - Abschlussteil ersetzen****Originalteile ausbauen**** Hinweis**

Fahrzeug steht auf der Richtbank auf Richtwinkelsatz.

- Verstärkung Abschlussteil ausbauen ⇒ **53-2** Seite 9.
- Schweißpunkte abbohren.
- Reste einschleifen.

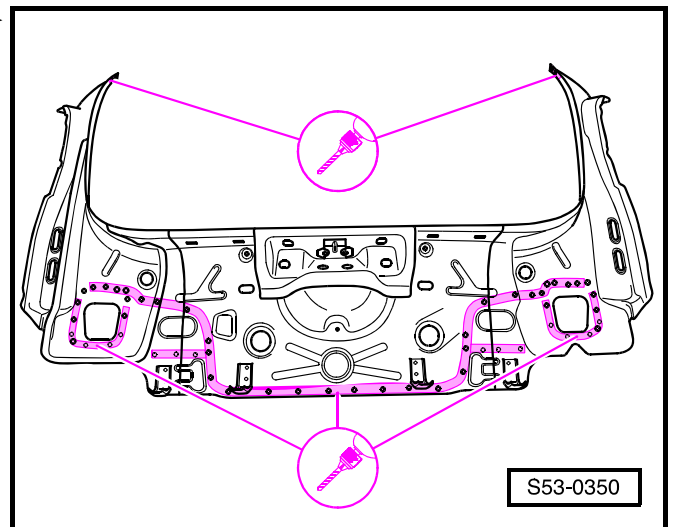
### Ersatzteile

- ◆ Abschlussteil
- ◆ Kleber -DA 001 730 A1-
- ◆ Reiniger -D 009 401 04-



### Neuteil vorbereiten

- Löcher für SG-Lochnaht bohren, Ø 7mm.
- Klebeflächen reinigen.

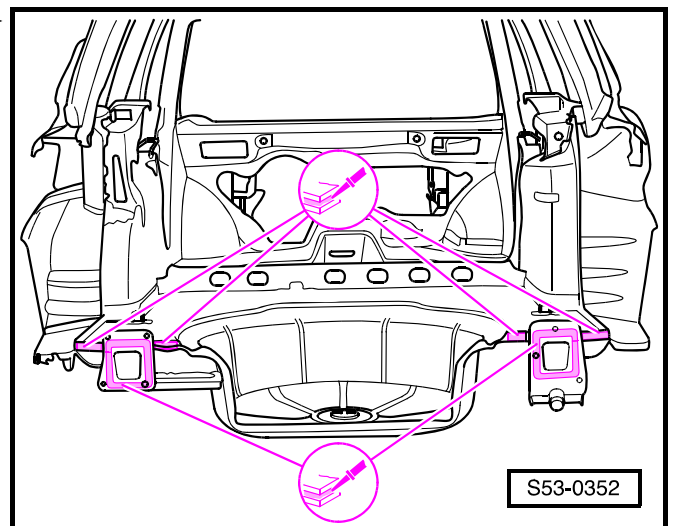


- Kleber auftragen. 2 Raupen Ø 4 mm (Düse auf gewünschten Durchmesser zurückschneiden).



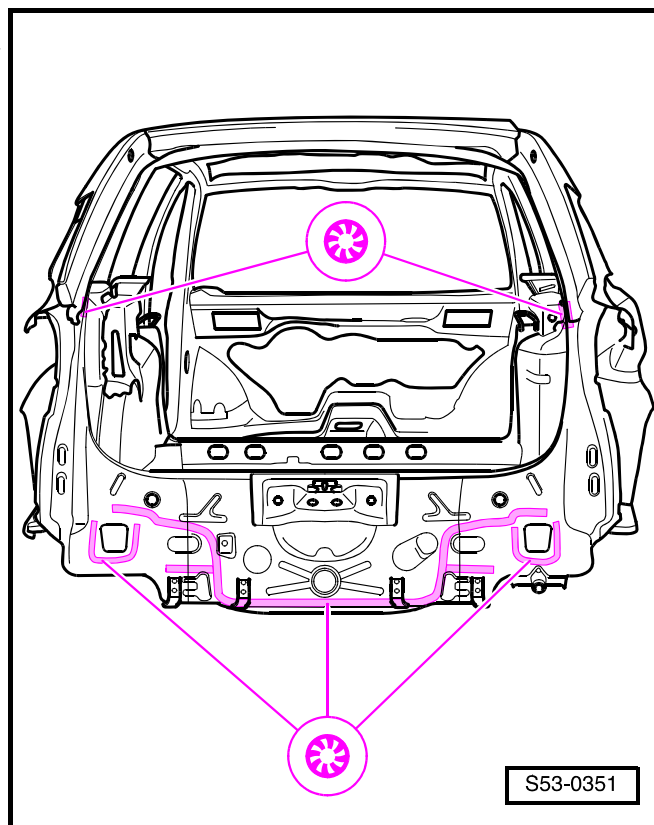
### Hinweis

Neuteil muss innerhalb von 30 Minuten eingeschweißt werden, da sonst die Haftung des Klebers beeinträchtigt wird.



### Einschweißen

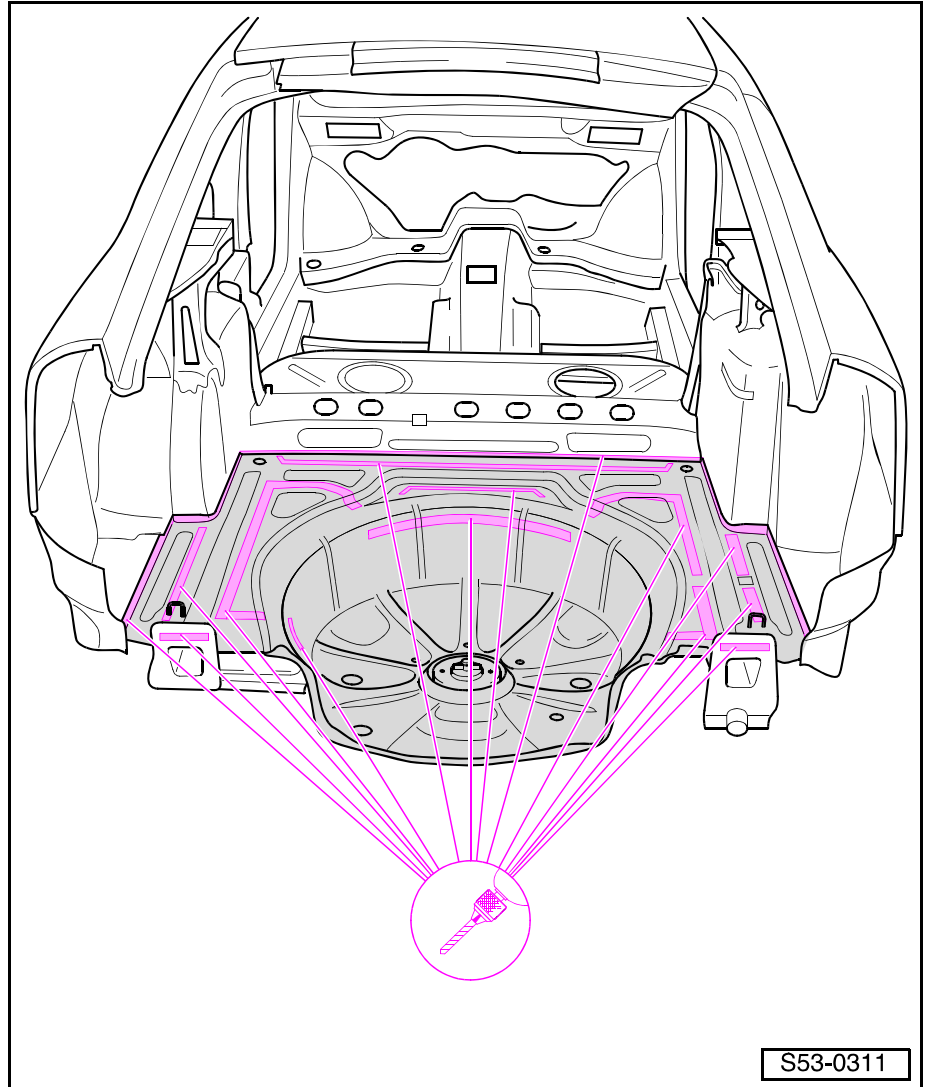
- Neuteil anheften und Spaltmaße zu übrigen Teilen prüfen.
- Abschlussteil einschweißen, SG-Lochnaht.
- Verstärkungen Abschlussteil einschweißen ⇒ **53-2** Seite 9.



## Kofferboden ersetzen

### Originalteile ausbauen

- Abschlussteil ausbauen ⇒ **53-2** Seite 11.
- Schweißpunkte abbohren.



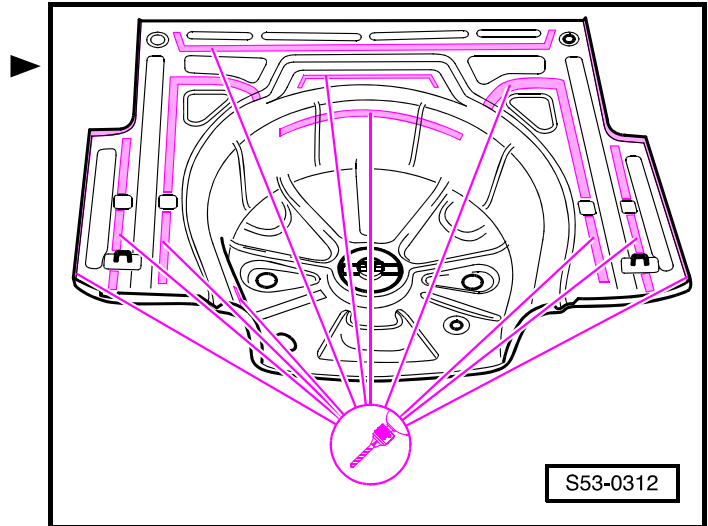
- Kofferboden herausnehmen.
- Reste einschleifen.

### Ersatzteile

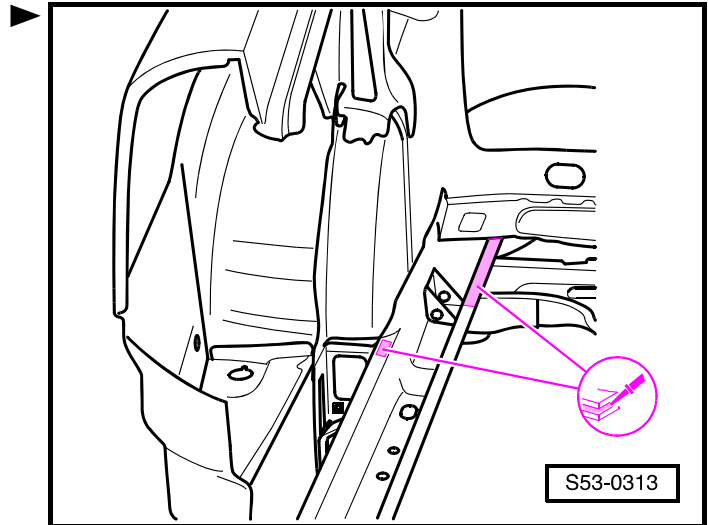
- ◆ Kofferboden
- ◆ Kleber -DA 001 730 A1-
- ◆ Reiniger -D 009 401 04-

**Neuteil vorbereiten**

- Löcher für SG-Lochnaht bohren,  $\varnothing$  7mm.
- Klebeflächen reinigen.



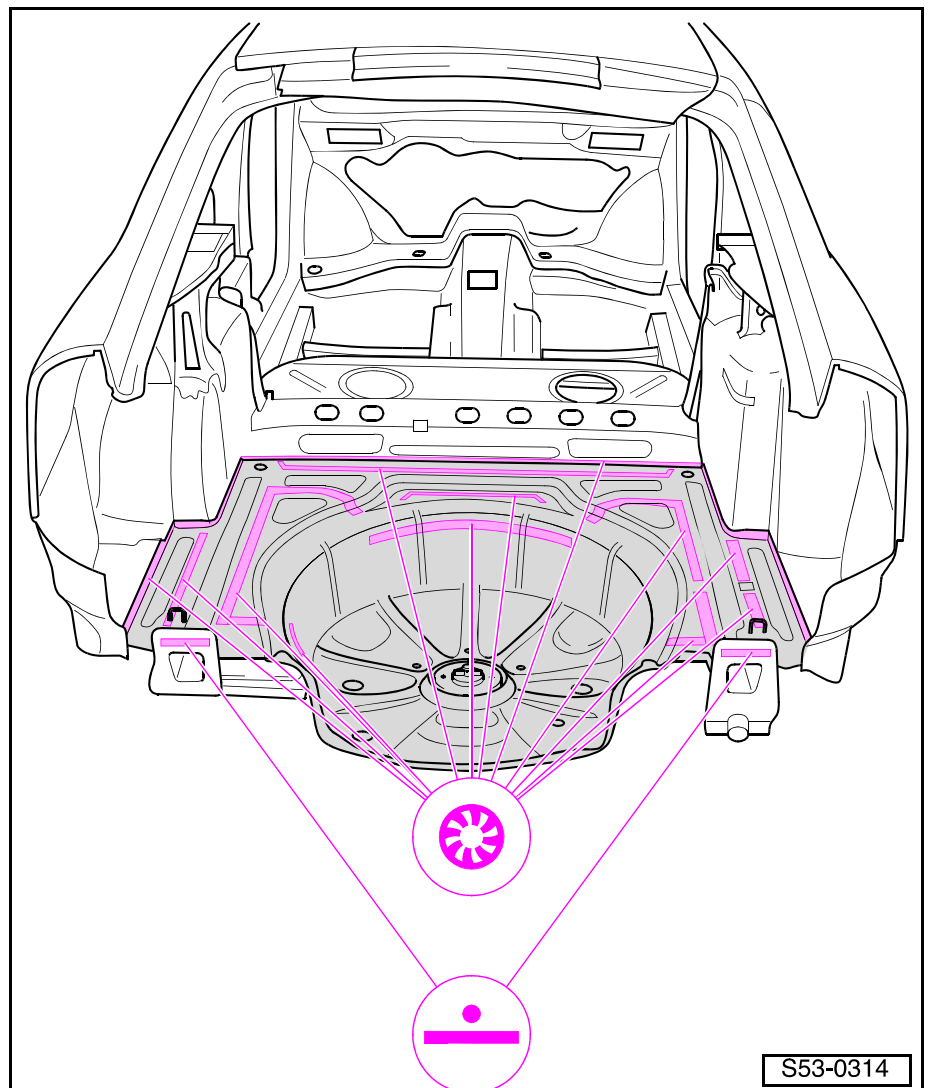
- Kleber auftragen. 2 Raupen  $\varnothing$  4 mm (Düse auf gewünschten Durchmesser zurückschneiden).

** Hinweis**

*Neuteil muss innerhalb von 30 Minuten eingeschweißt werden, da sonst die Haftung des Klebers beeinträchtigt wird.*

## Einschweißen

- Neuteil anheften und Spaltmaße zu übrigen Teilen prüfen.
- Kofferboden einschweißen, SG-Lochnaht.

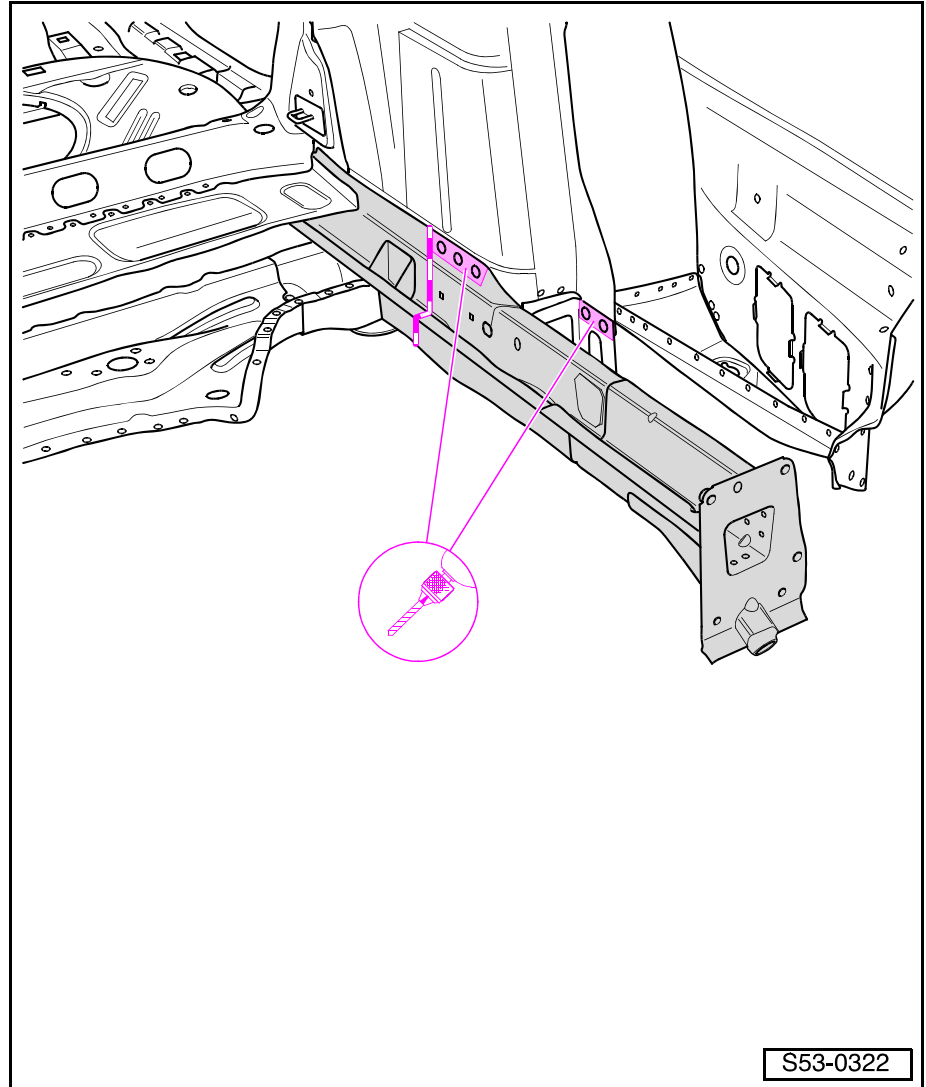


- Restschnitte einschweißen, RP-Punktnaht.
- Abschlussteil einschweißen ⇒ **53-2** Seite 11.

## Längsträger hinten ersetzen

### Originalteile ausbauen

- Kofferboden ausbauen ⇒ **53-2** Seite 15.
- Schweißpunkte im Verbindungsbereich zum Radhaus abbohren.



- Längsträger hinten abtrennen.
- Reste einschleifen.

### Ersatzteile

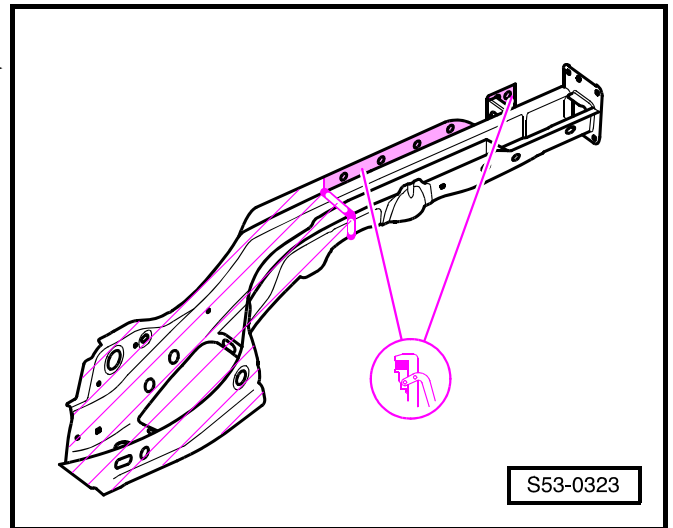
- ◆ Längsträger hinten
- ◆ Dämpfung -1K0 864 625-

**Neuteil vorbereiten**

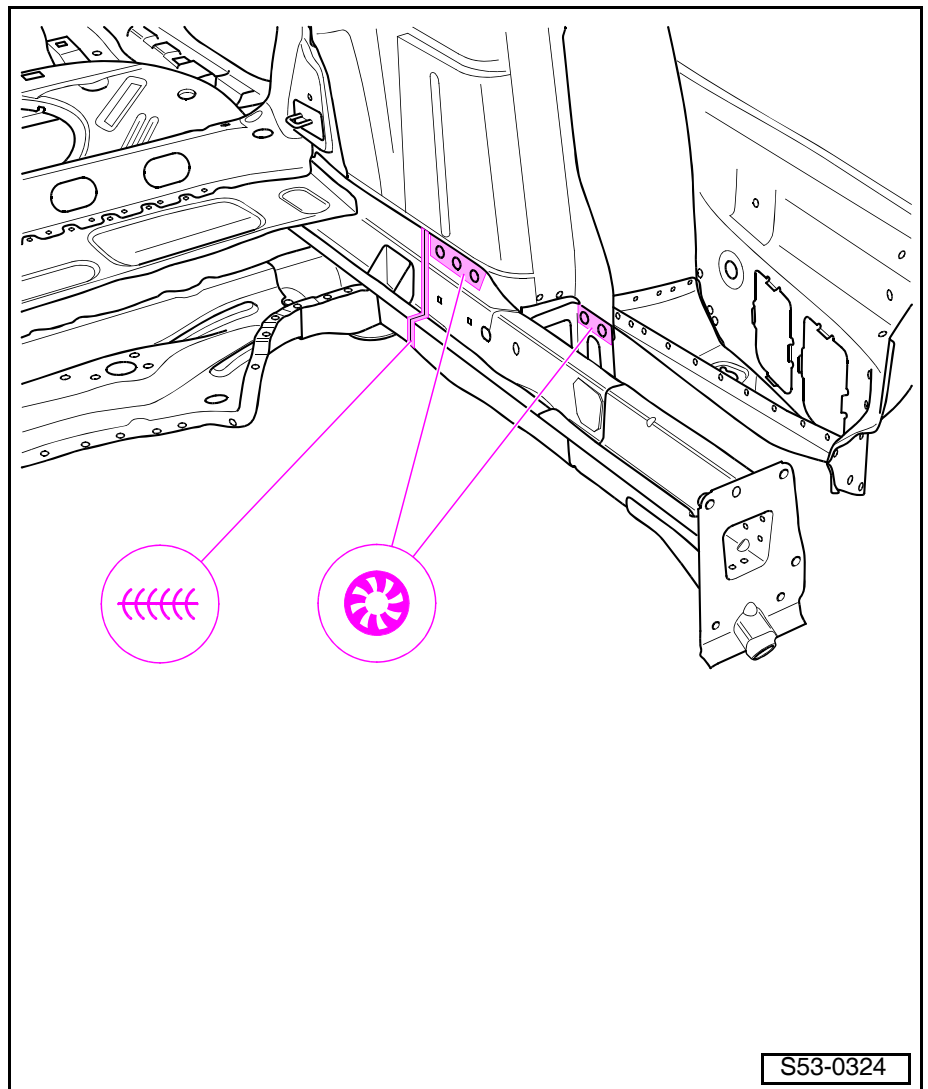
- Trennschnitt auf Neuteil übertragen und schraffierten Bereich trennen. ►

**Ausschäumen**

Geräuschdämpfung ersetzen ⇒ **00-4** Seite 1.

**Einschweißen**

- Neuteil anpassen und anheften. Fahrzeug kann auf den Rädern oder auf Richtwinkelsatz stehen.
- Längsträger hinten stumpf einschweißen, SG-Vollnaht.



- Längsträger hinten mit Radhaus verschweißen, SG-Lochnaht.
- Kofferboden einschweißen ⇒ **53-2** Seite 15.

## Abschleppöse ersetzen

### Originalteile ausbauen

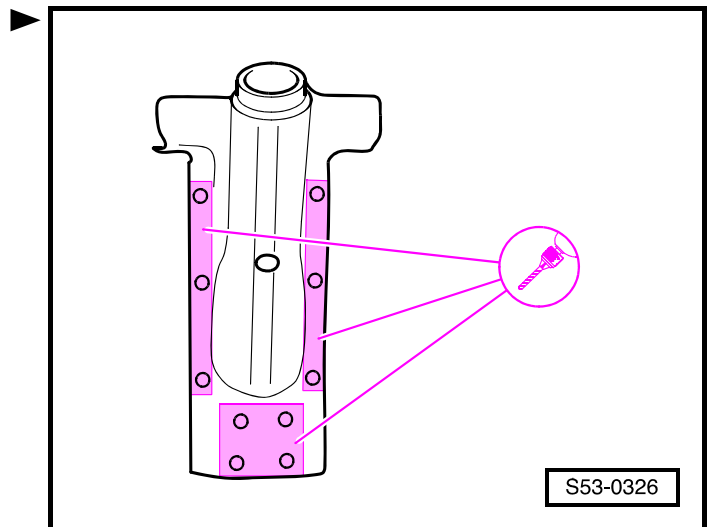
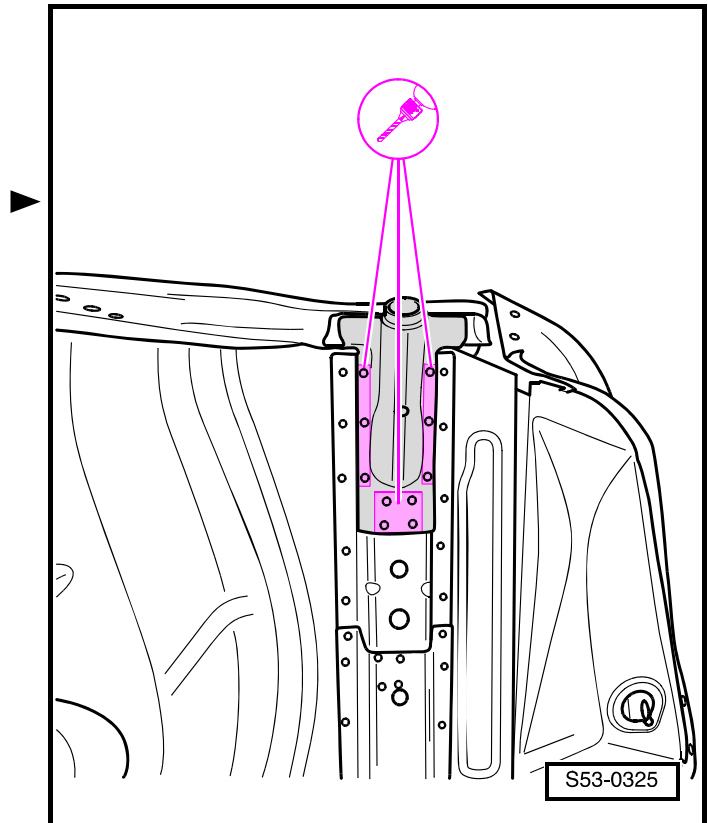
- Schweißpunkte abbohren.
- Abschleppöse abnehmen und Reste einschleifen.

### Ersatzteil

- ◆ Abschleppöse

### Neuteil vorbereiten

- Abschleppöse mit Lochzange lochen.



**Einschweißen**

- Abschleppöse einschweißen, SG-Lochnaht.

