

## **Karosserie-Instandsetzung SUPERB II 2008 >**

Ausgabe 03.08



# Nachtragsübersicht zur Karosserie-Instandsetzung

## SUPERB II 2008 ➤

Ausgabe 03.08

Nachtrag	Ausgabe	Thema	Artikelnummer
	03.08	Grundausgabe	S00.6218.00.00



## Inhaltsverzeichnis

### 00 – Technische Daten

<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
<b>Karosserieausschäumungen</b> .....	<b>00-4</b>	Seite	1
- Dämpfung einbauen .....	<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	2
- Karosserie hinten .....	<b>00-8</b>	Seite	4
- Bodengruppe vorn .....	<b>00-8</b>	Seite	5
- Bodengruppe Mitte .....	<b>00-8</b>	Seite	6
- Bodengruppe hinten .....	<b>00-8</b>	Seite	7

### 50 – Karosserie vorn

<b>Karosserie vorn instand setzen</b> .....	<b>50-1</b>	Seite	1
- Motorhalter ersetzen .....	<b>50-1</b>	Seite	1
- Getriebehälter ersetzen .....	<b>50-1</b>	Seite	3
- Abdeckblech ersetzen .....	<b>50-1</b>	Seite	4
- Längsträger vorn ersetzen .....	<b>50-1</b>	Seite	5
- Längsträger vorn - Abschnittsteil ersetzen .....	<b>50-1</b>	Seite	7

### 51 – Karosserie Mitte

<b>Karosserie Mitte instand setzen I</b> .....	<b>51-1</b>	Seite	1
- Dach ersetzen .....	<b>51-1</b>	Seite	1
- Dachquerträger vorn ersetzen .....	<b>51-1</b>	Seite	2
- Dachquerträger hinten ersetzen .....	<b>51-1</b>	Seite	3
- Säule A außen ersetzen .....	<b>51-1</b>	Seite	3
- B-Säule außen ersetzen .....	<b>51-1</b>	Seite	6
- Unterholm außen ersetzen .....	<b>51-1</b>	Seite	8

### 53 – Karosserie hinten

<b>Karosserie hinten instand setzen I</b> .....	<b>53-1</b>	Seite	1
---	-------------	-------	---

- Kotflügel hinten ersetzen .....	<b>53-1</b>	Seite	1
- Abschlussblech ersetzen .....	<b>53-1</b>	Seite	3

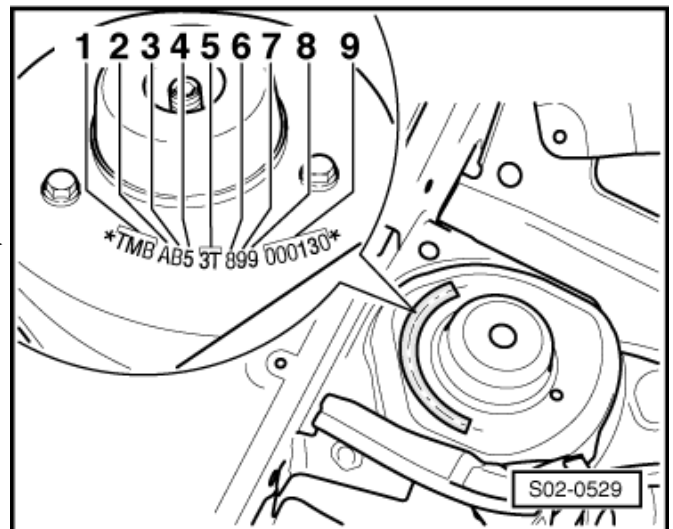
## 00 – Technische Daten

### 00-1 Technische Daten

#### Fahrzeug-Kenndaten

#### Fahrzeugidentifizierungsnummer

Die Fahrzeugidentifizierungsnummer ist am rechten Federbeindom angebracht. ►



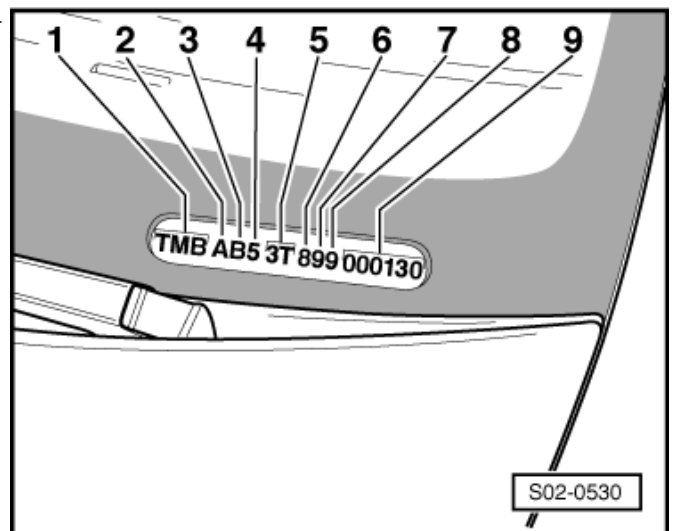
Die Fahrzeugidentifizierungsnummer befindet sich auch in linker vorderer Fensterecke unten. ►

- 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 -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) + -2035.303- (Škoda Superb II) oder -2010.300- (VW Touran) + -2035.303- (Škoda Superb II)
- ◆ Portallehre mit Richtwinkelsatz -2035.820- (Škoda Superb II)
- ◆ Grundausstattung 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.

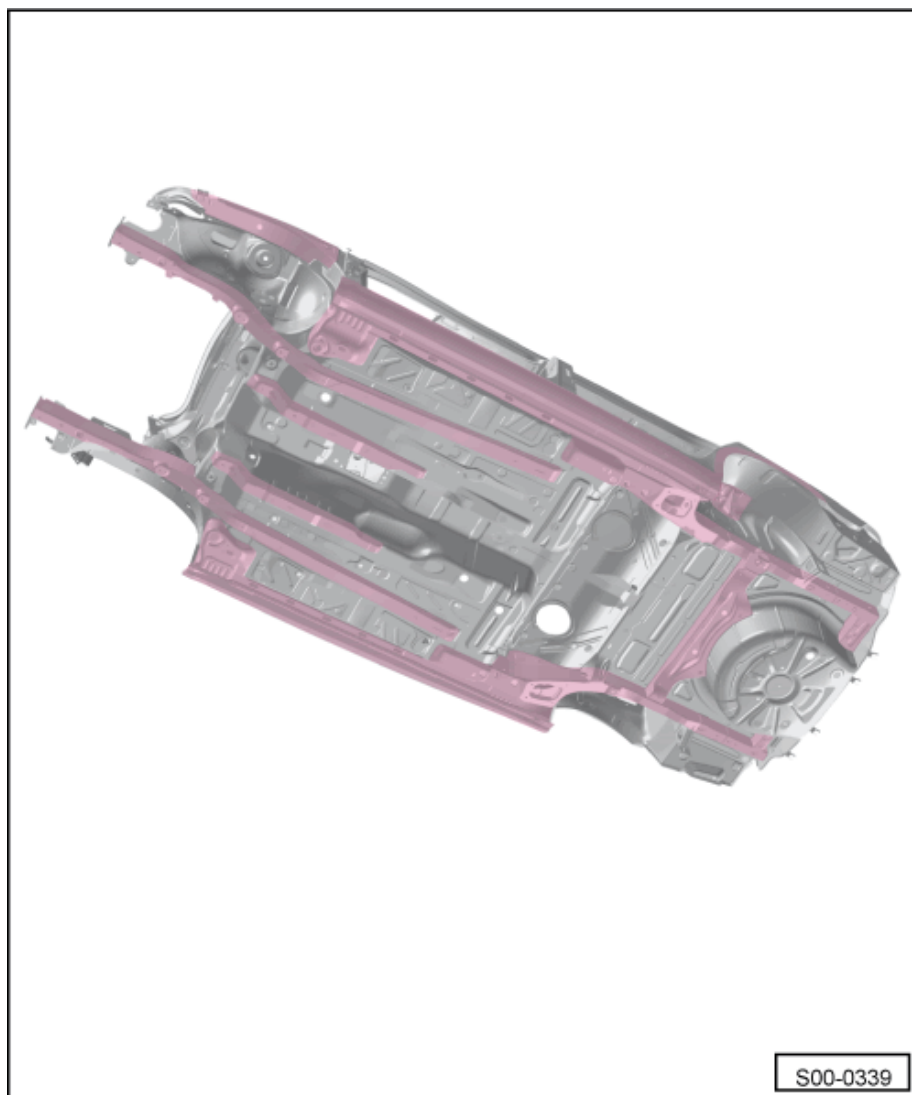


#### Hinweis

*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



## 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 Löten 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 Lackprimer -D 009 200 02- überstreichen. Wirkungszeit ca. 10 Minuten.

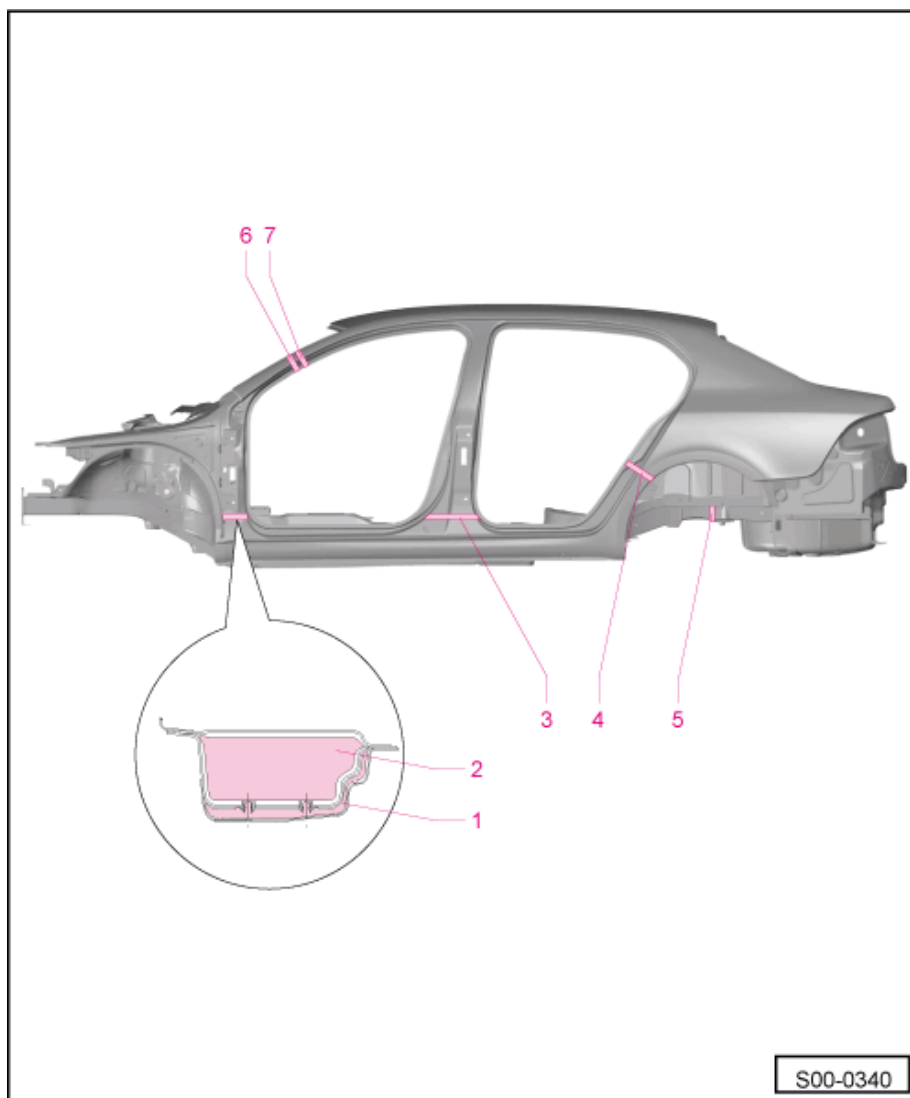
### Dämpfung einbauen

- 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 - 3T0 864 627 A
- 2 - 3T0 864 627
- 3 - 3T0 864 649
- 4 - 3T5 864 621
- 5 - 1K0 864 625
- 6 - 3T0 864 623 A
- 7 - 3T0 864 623



## 00-5 Richtbank

### Übersicht Richtbank Celette mit Richtwinkelsatz

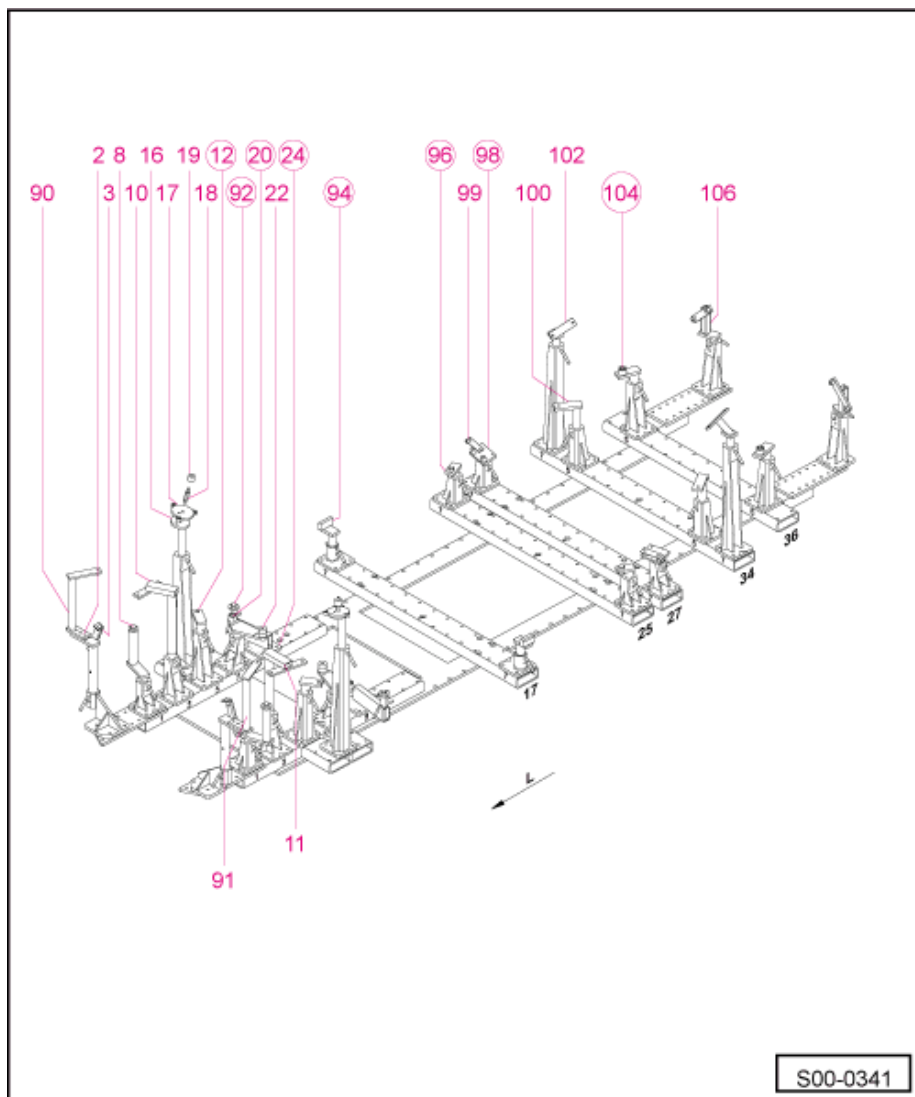


#### Hinweis

- ◆ Richtbank Celette M85 mit Richtgerät und Richtwinkelsätzen -2035.300- (VW Golf V) + -2035.303- (Škoda Superb II) oder -2010.300- (VW Touran) + -2035.303- (Škoda Superb II)
- ◆ 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.

#### 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
- 90 - Aufnahme für Längsträger vorn
- 91 - Aufnahme für Längsträger vorn
- 92 - Aufnahme
  - Produktionsloch vorn, links und rechts identisch
- 94 - MZ 080
- 96 - MZ 140 oder MZ 080
- 98 - MZ 140
- 99 - Distanzstück
  - links und rechts identisch
- 100- MZ 200
- 102- MZ 602
- 104- MZ 260
- 106- MZ 260 und TV 400



**Gilt für Karosserie mit angebauten Aggregaten**

- Fahrzeugräder müssen abgebaut sein

**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

92 - Aufnahme

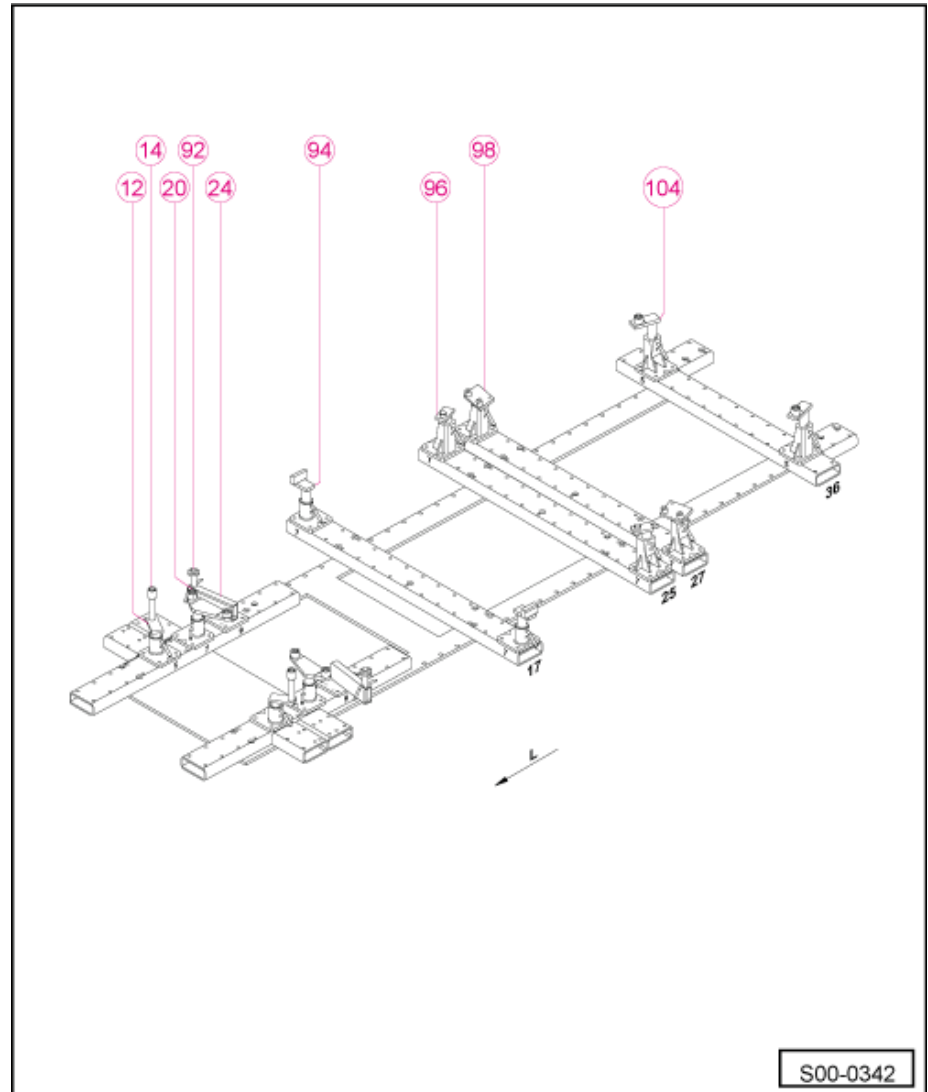
- Produktionsloch vorn, links und rechts identisch

94 - MZ 080

96 - MZ 140 oder MZ 080

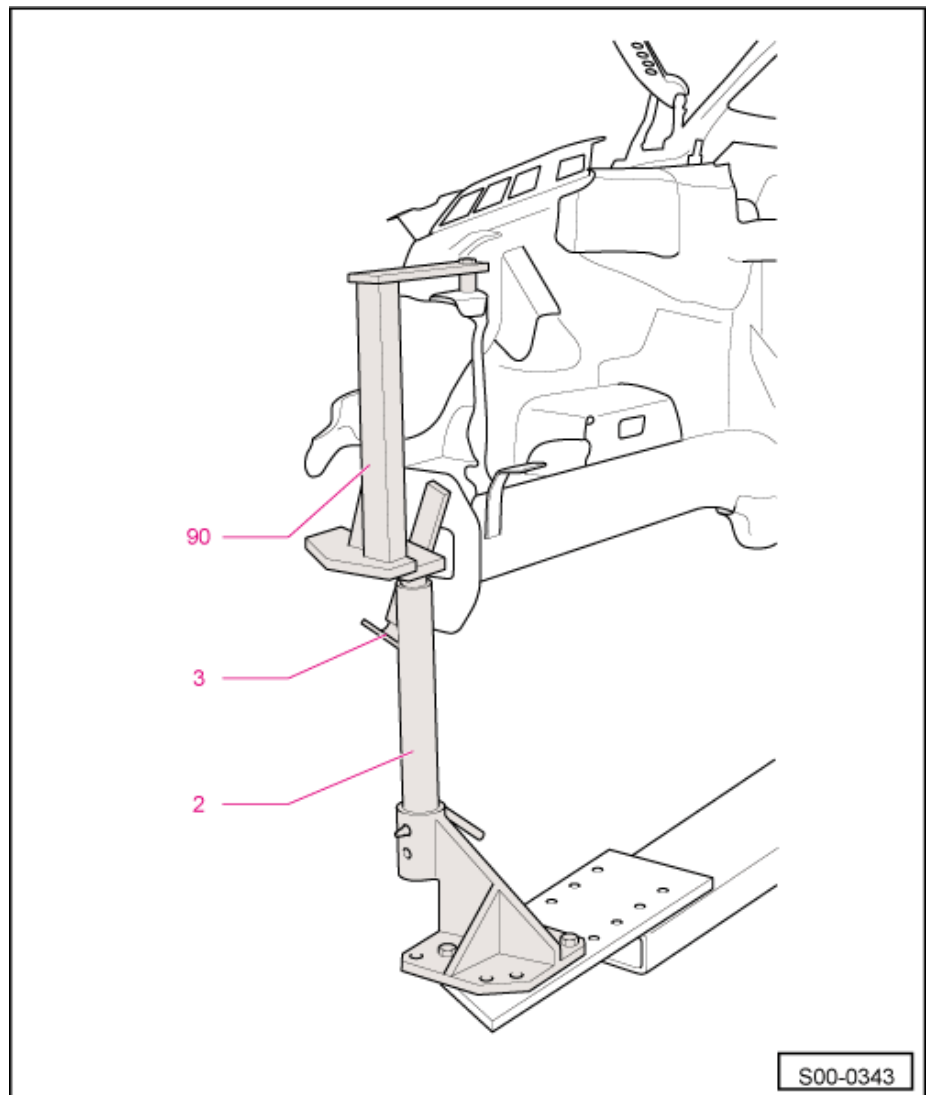
98 - MZ 140

104- MZ 140

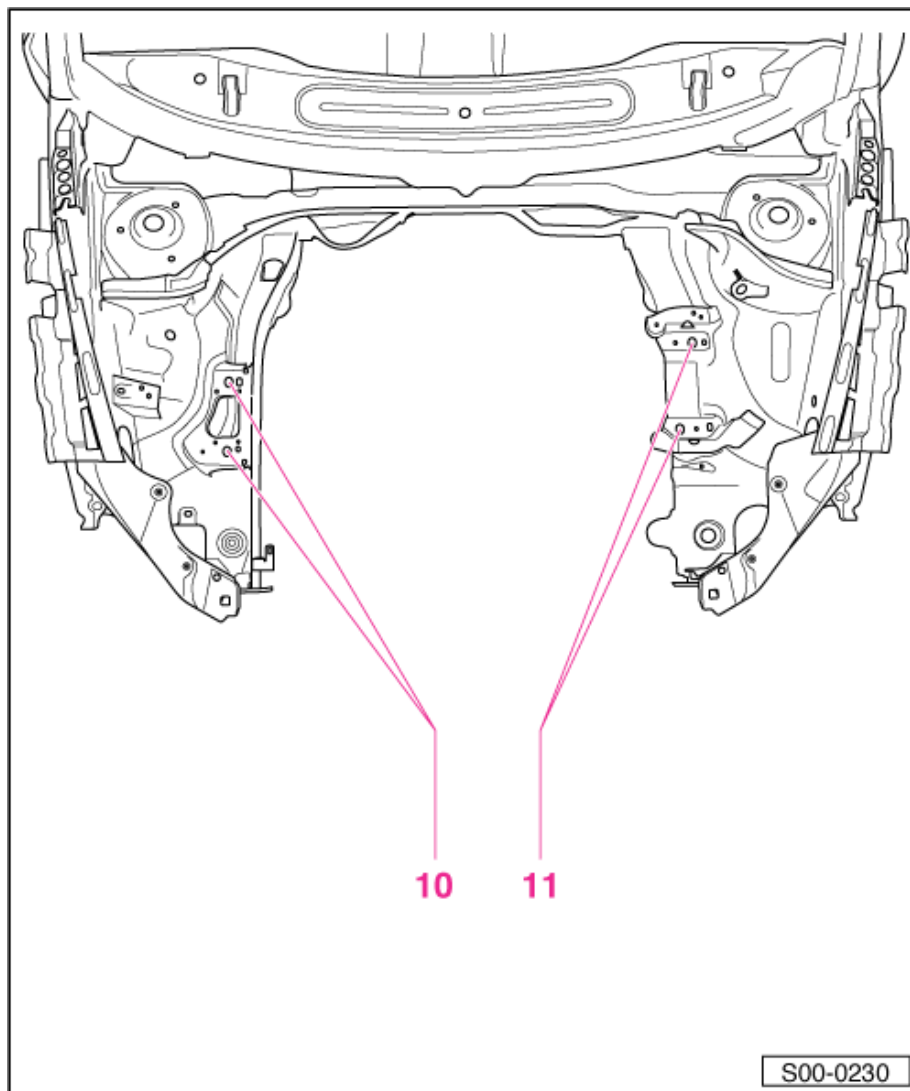


## Übersicht der Richtwinkelpositionen vorn

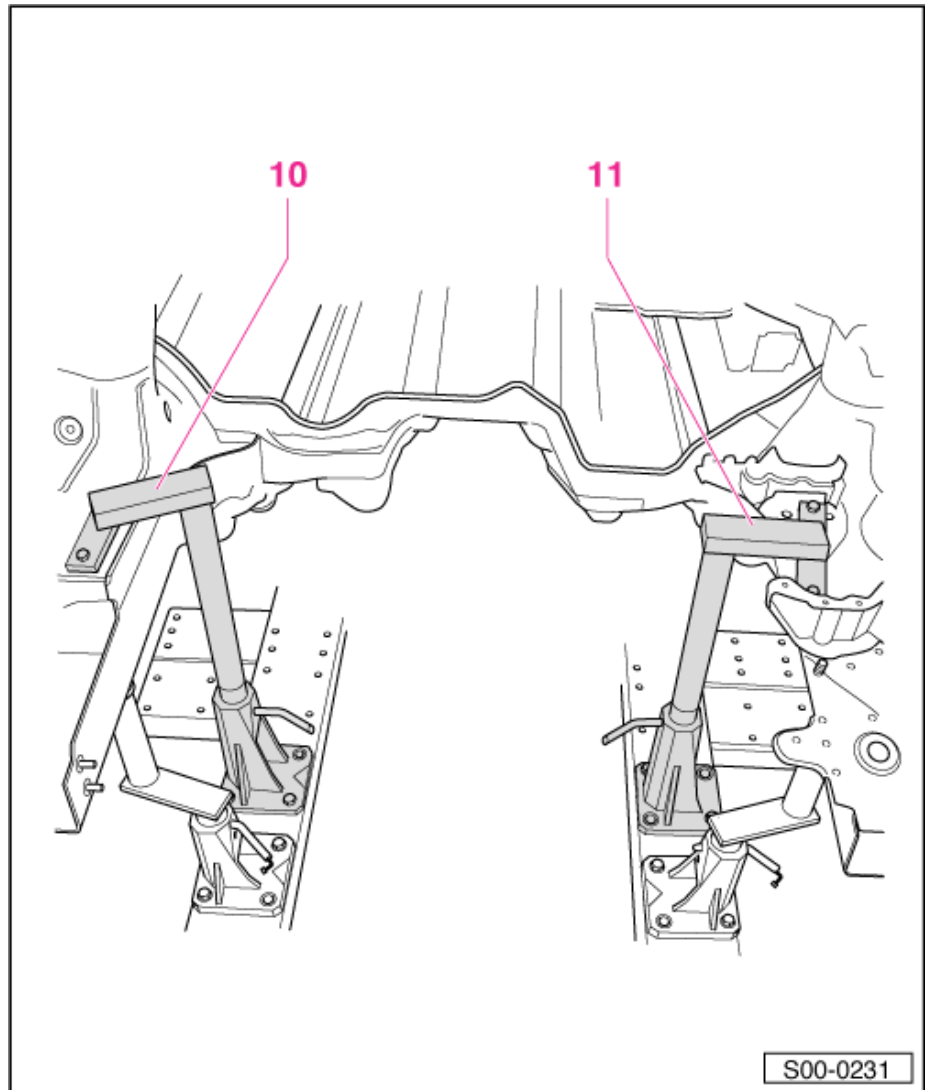
- 2 - Aufnahme für Längsträger vorn
- 3 - Distanzstück
  - links und rechts identisch
- 90 - Aufnahme für Längsträger vorn und Pralldämpferaufnahme



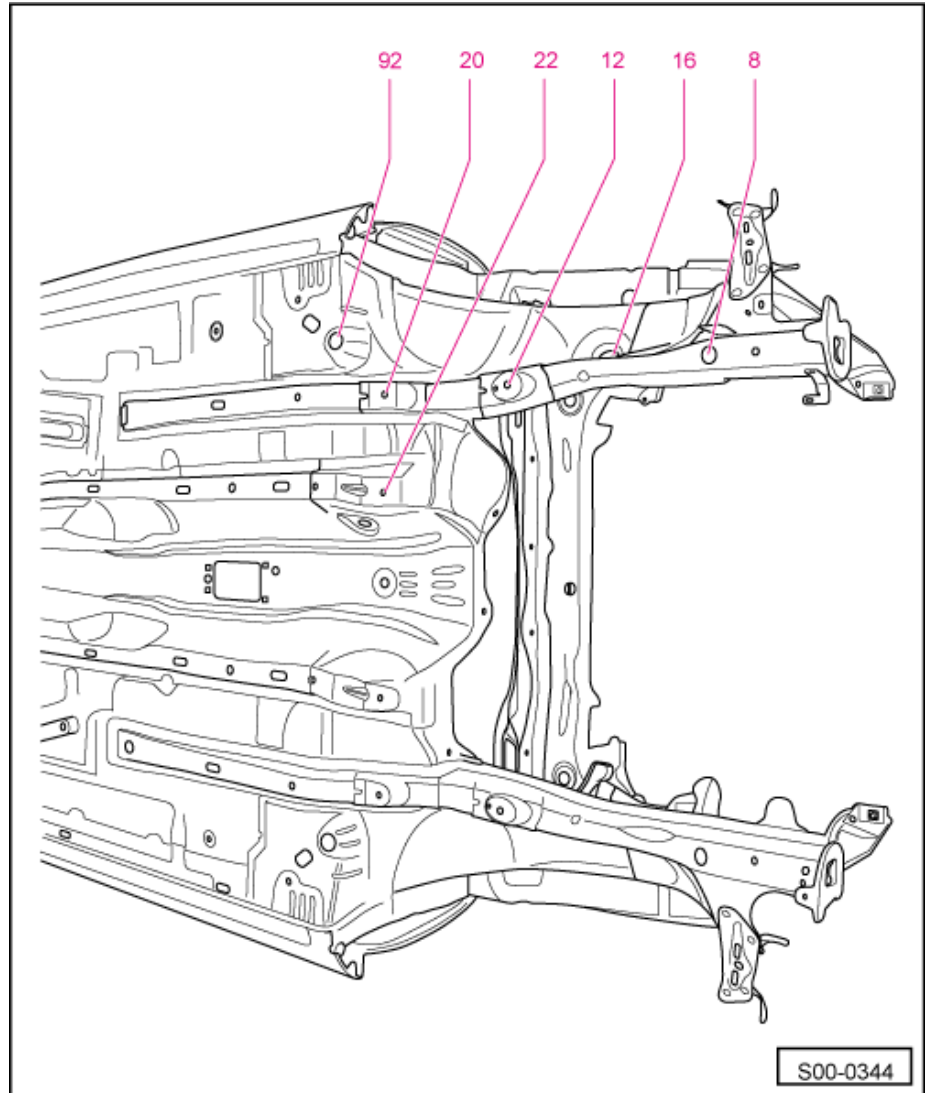
- 10 - Aufnahmepunkte für Motorlager
- 11 - Aufnahmepunkte für Getriebebelager



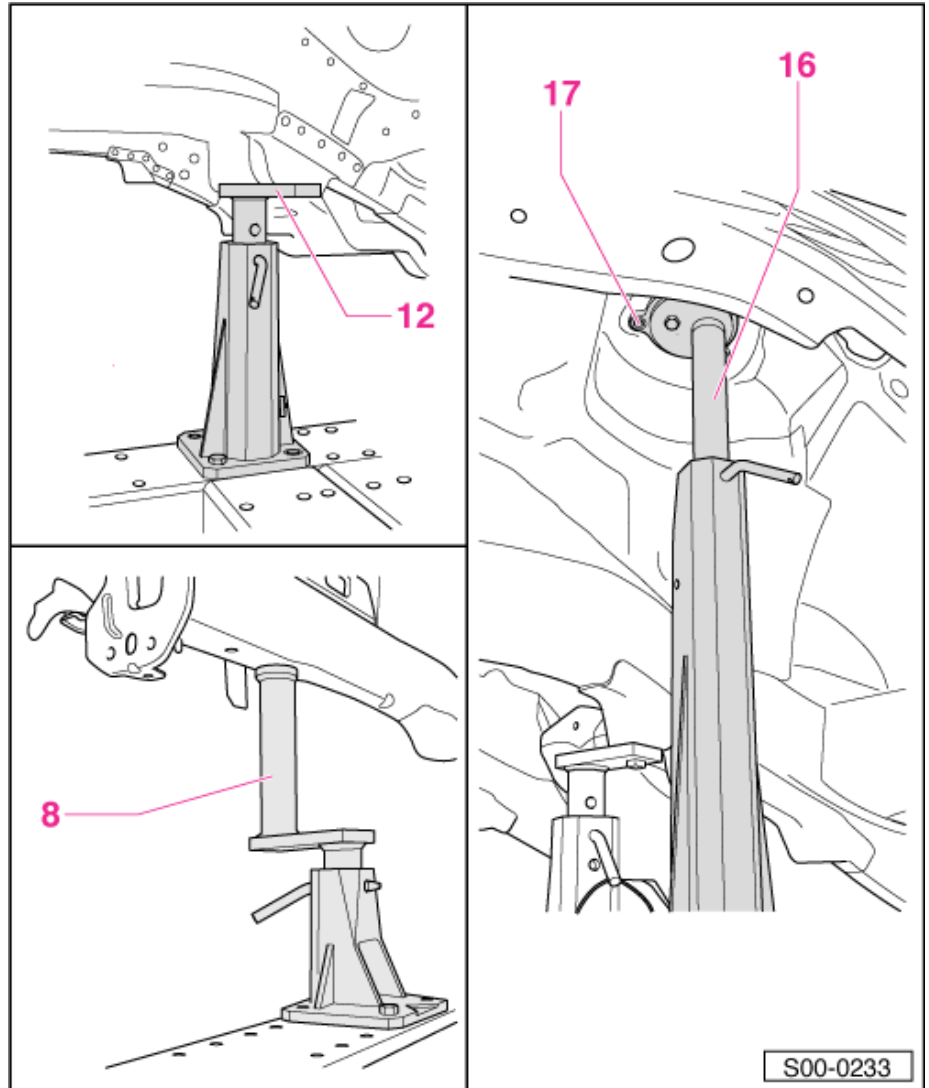
- 10 - Aufnahme für Motorlager
- 11 - Aufnahme für Getriebelager



- 8 - Aufnahmepunkt zur Überprüfung von Produktionsloch im Längsträger
- 12 - Aufnahmepunkt für Aggregatträgerbefestigung
- 16 - Aufnahmepunkt für Federbeinbefestigung
- 20 - Aufnahmepunkt für Aggregatträgerbefestigung
- 22 - Aufnahmepunkt für Aggregatträgerbefestigung
- 92 - 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

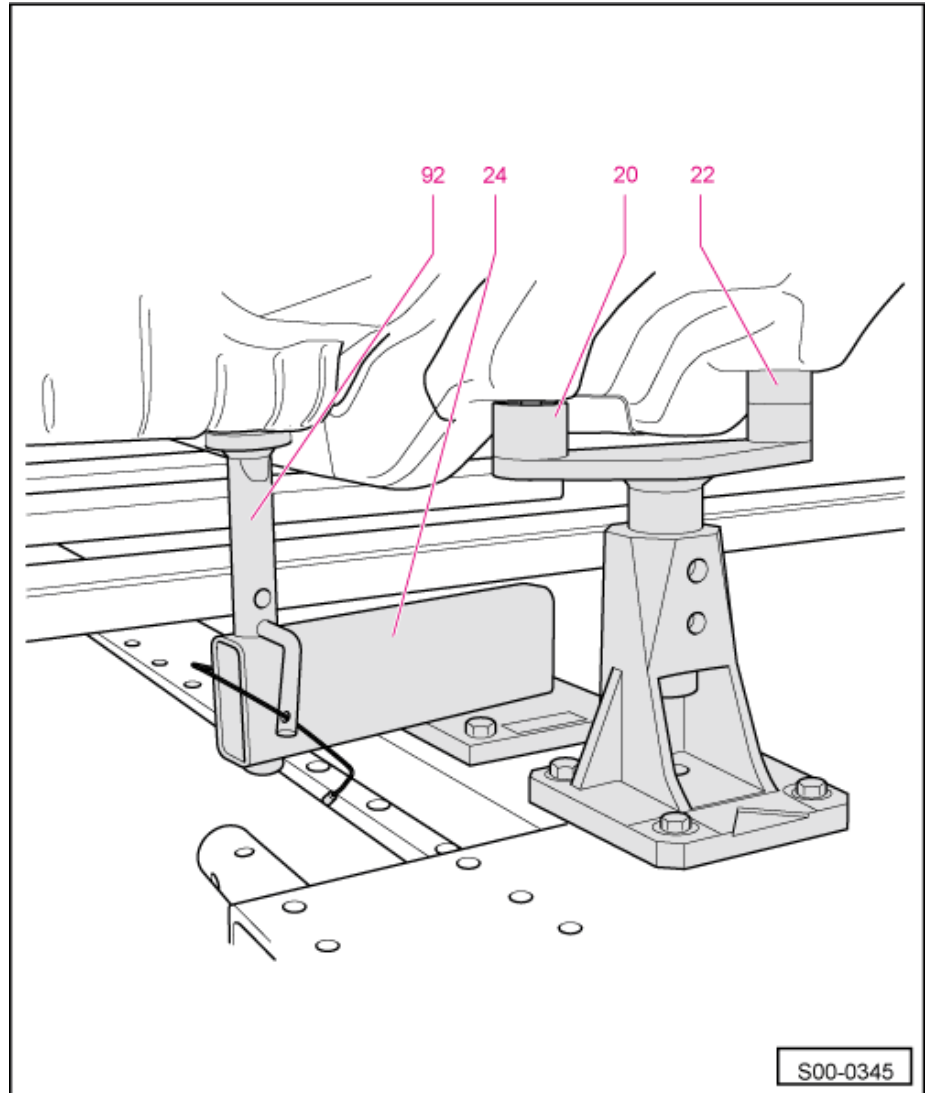


**20 - Aufnahme für Aggregateträgerbefestigung****22 - Distanzstück**

- links und rechts identisch

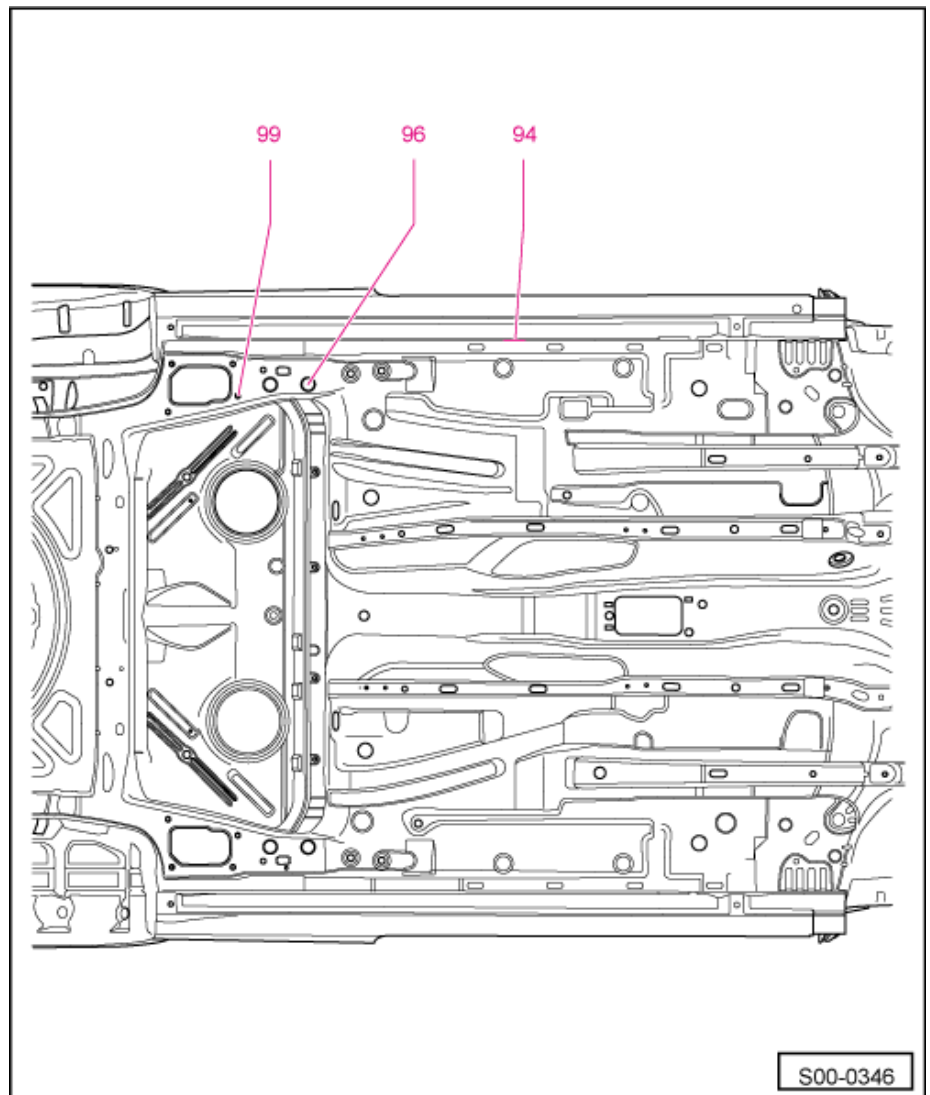
**24 - Halter****92 - Aufnahme**

- 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

- 94 - Aufnahmepunkt zur Überprüfung von Unterholm
- 96 - Aufnahmepunkt
- 99 - Aufnahmepunkt für Hinterachsbefestigung



S00-0346

**94 - Aufnahme zur Überprüfung  
von Unterholm**

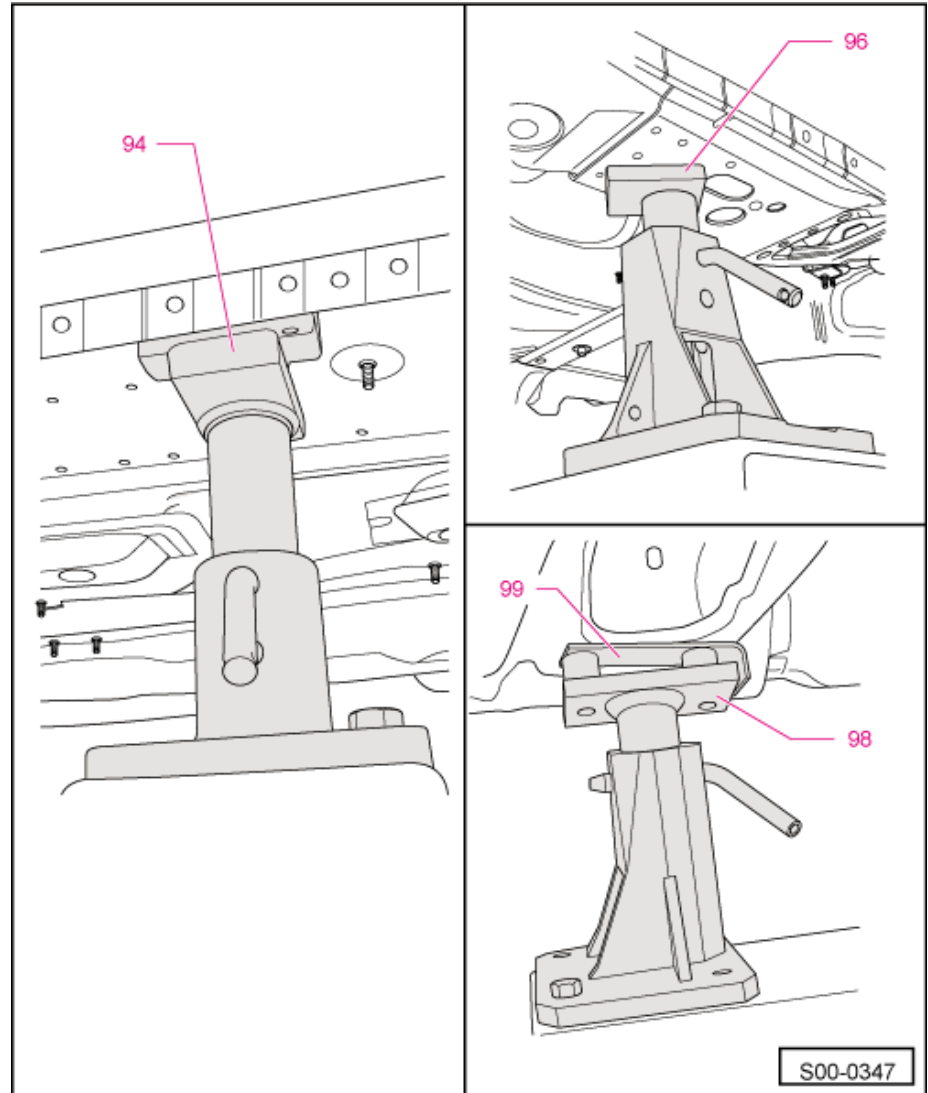
**96 - Aufnahme**

- für Produktionsloch

**98 - Aufnahme für Hinterachsbe-  
festigung**

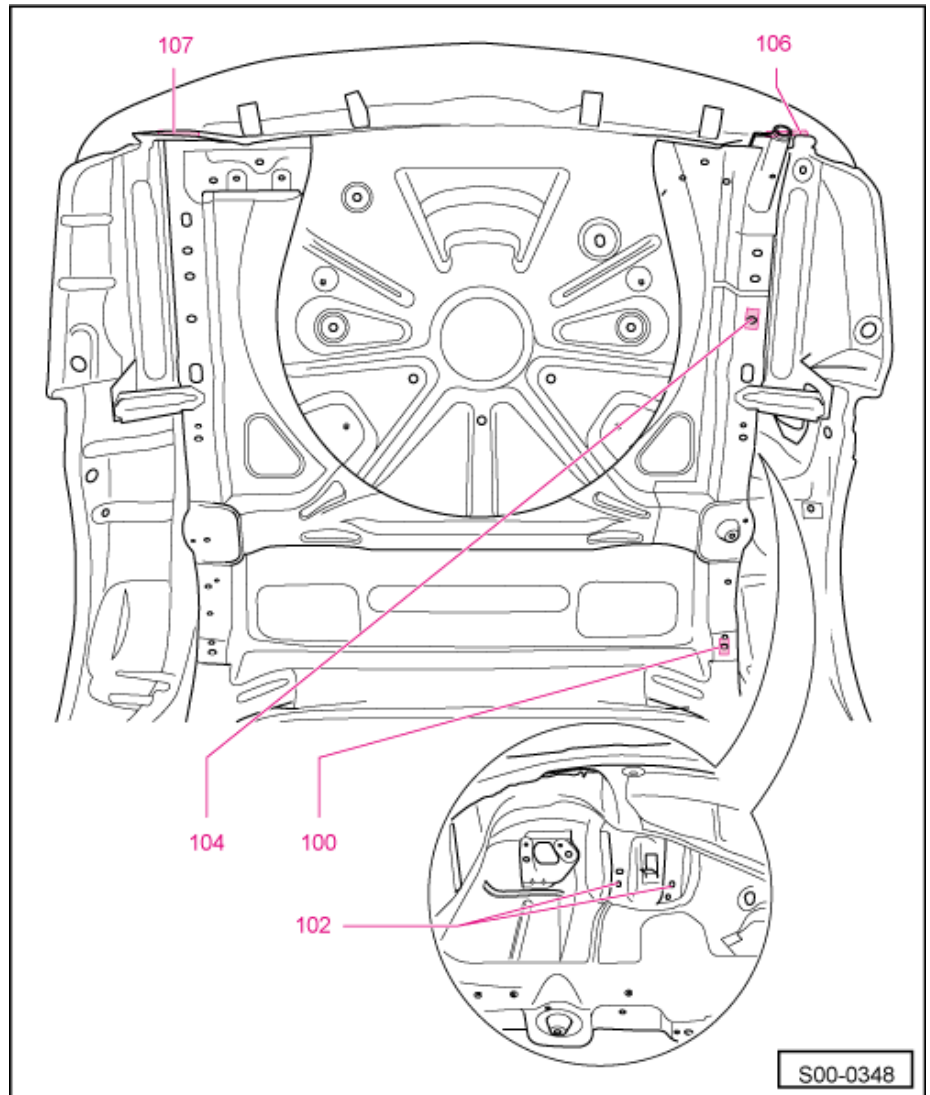
**99 - Distanzstück**

- links und rechts identisch



## Übersicht der Richtwinkelpositionen hinten

- 100- Aufnahmepunkt für Hinterachsbefestigung
- 102- Aufnahmepunkt für Federbeinbefestigung
- 104- Aufnahmepunkt zur Überprüfung von Produktionsloch im Längsträger
- 106- Aufnahmepunkt zur Überprüfung von Längsträger hinten
- 107- Aufnahmepunkt zur Überprüfung von Längsträger hinten



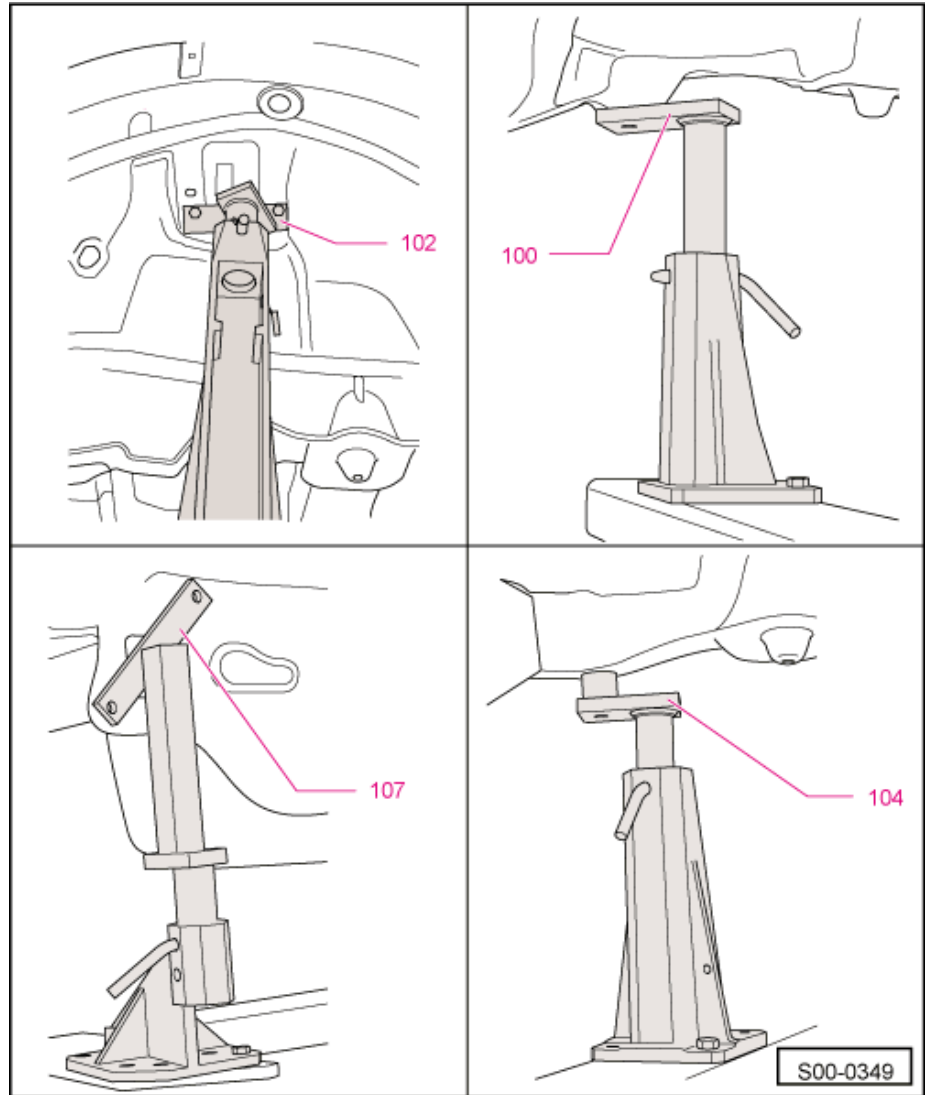
100- Aufnahme für Hinterachsbe-  
festigung

102- Aufnahme für Federbeinbe-  
festigung

104- Aufnahme

- für Produktionsloch im  
Längsträger

107- Aufnahme zur Überprüfung  
von Längsträger hinten



## 00-6 Portallehre



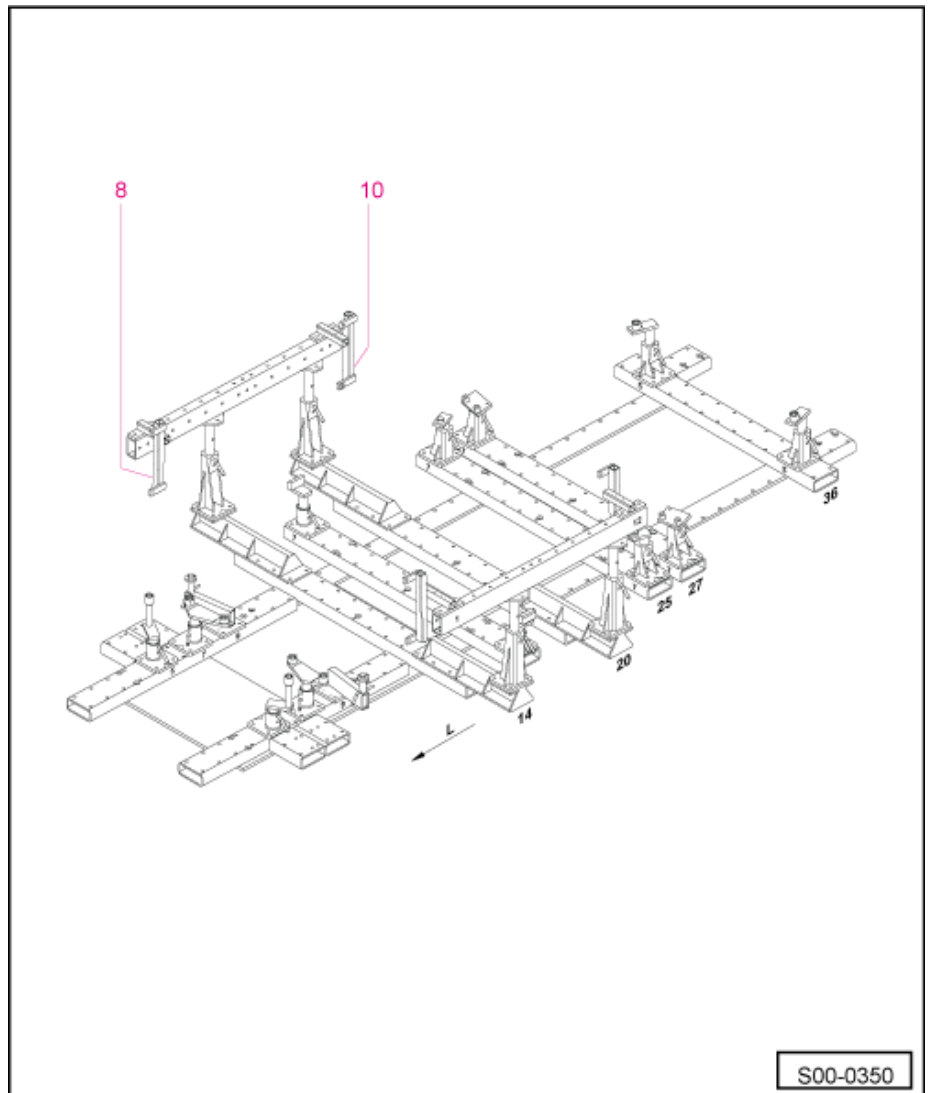
### Hinweis

- ◆ Richtwinkelsatz -2035.820- (Škoda Superb 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

8 - Aufnahme für Säule A

10 - Aufnahme für Säule B

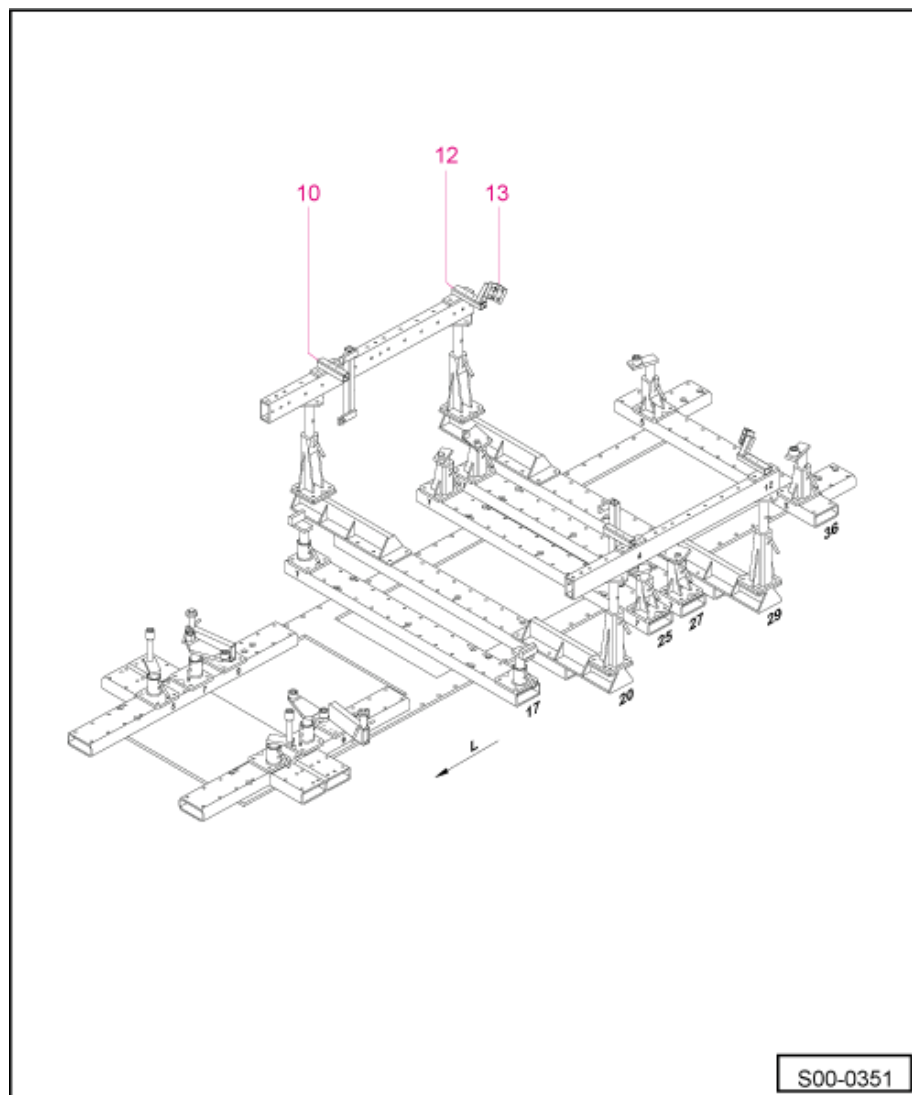


## Tür hinten

10 - Aufnahme für Säule B

12 - Aufnahme für Säule C

13 - gehört zu Pos. 12

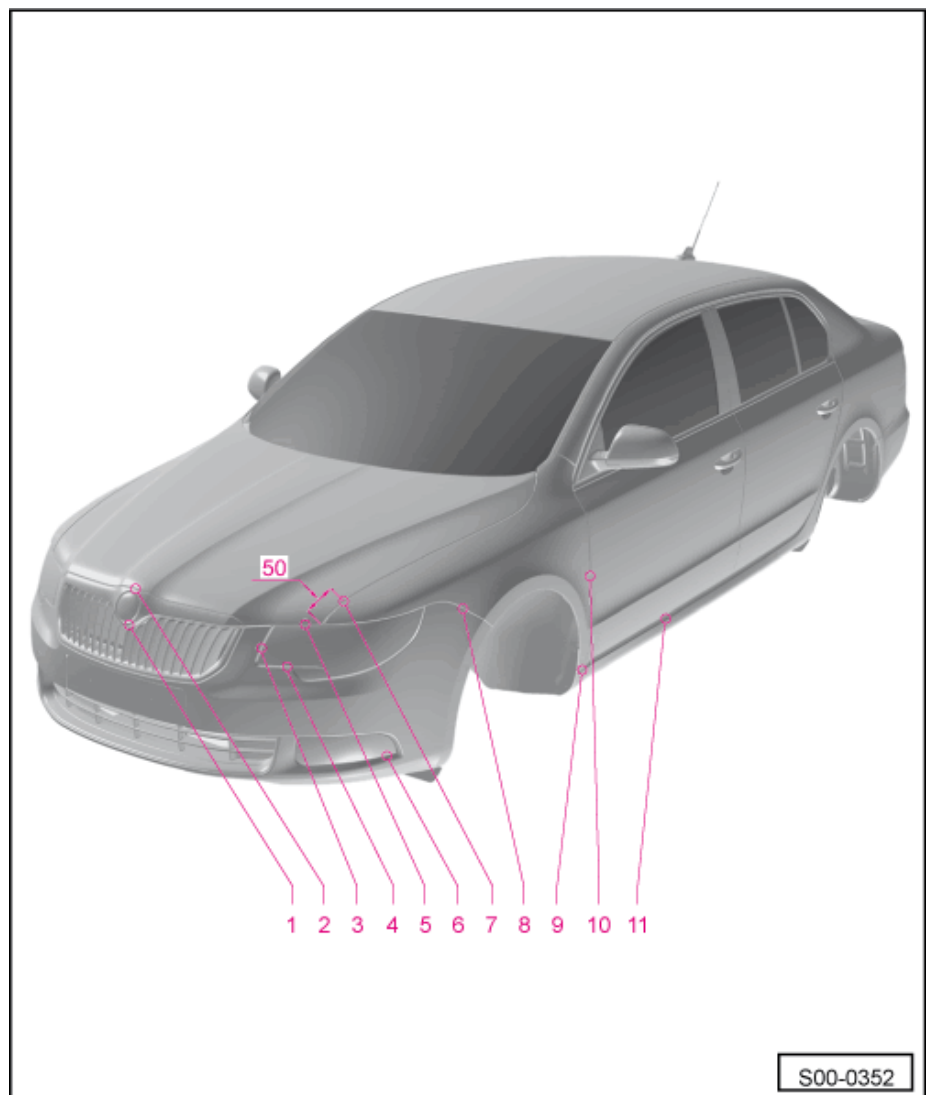


## 00-7 Karosserie-Kontrollspaltmaße

### Karosserie vorn

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

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

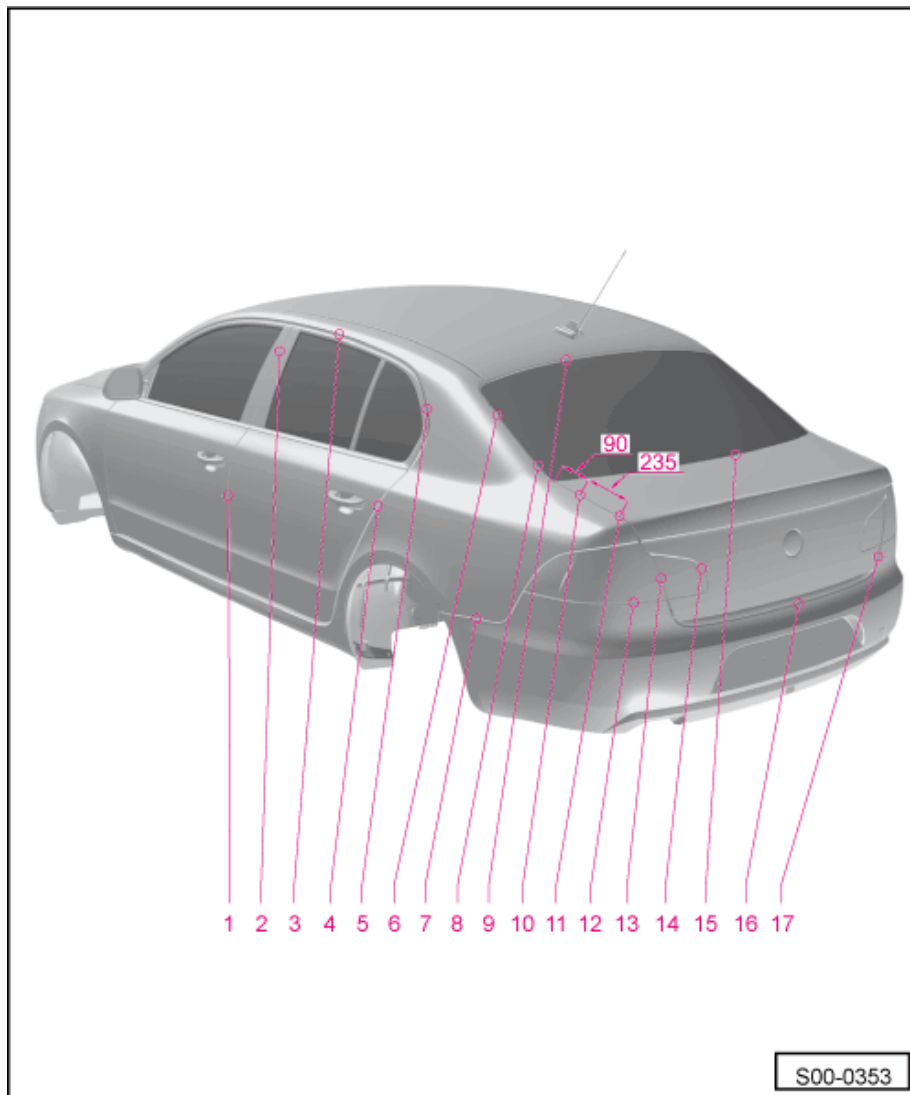


## Karosserie hinten

Die Werte für die Einpassung der Heckklappe an Karosserie sind in Verbindung mit eingesetzten Gasdruckfedern und Dichtung gültig.

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 - 9,1 mm
- 4 -  $4 \pm 0,5$  mm
- 5 - 9,1 mm
- 6 -  $8 \pm 0,6$  mm
- 7 -  $1 \pm 0,2$  mm
- 8 -  $8 \pm 0,6$  mm
- 9 -  $5 \pm 0,5$  mm
- 10 -  $4,5 \pm 0,6$  mm
- 11 -  $4,5 \pm 0,6$  mm
- 12 -  $1,8 \pm 0,5$  mm
- 13 -  $4,5 \pm 0,6$  mm
- 14 -  $2 \pm 0,5$  mm
- 15 -  $4,5 \pm 1$  mm
- 16 -  $14 \pm 1,5$  mm
- 17 -  $4,5 \pm 0,6$  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.

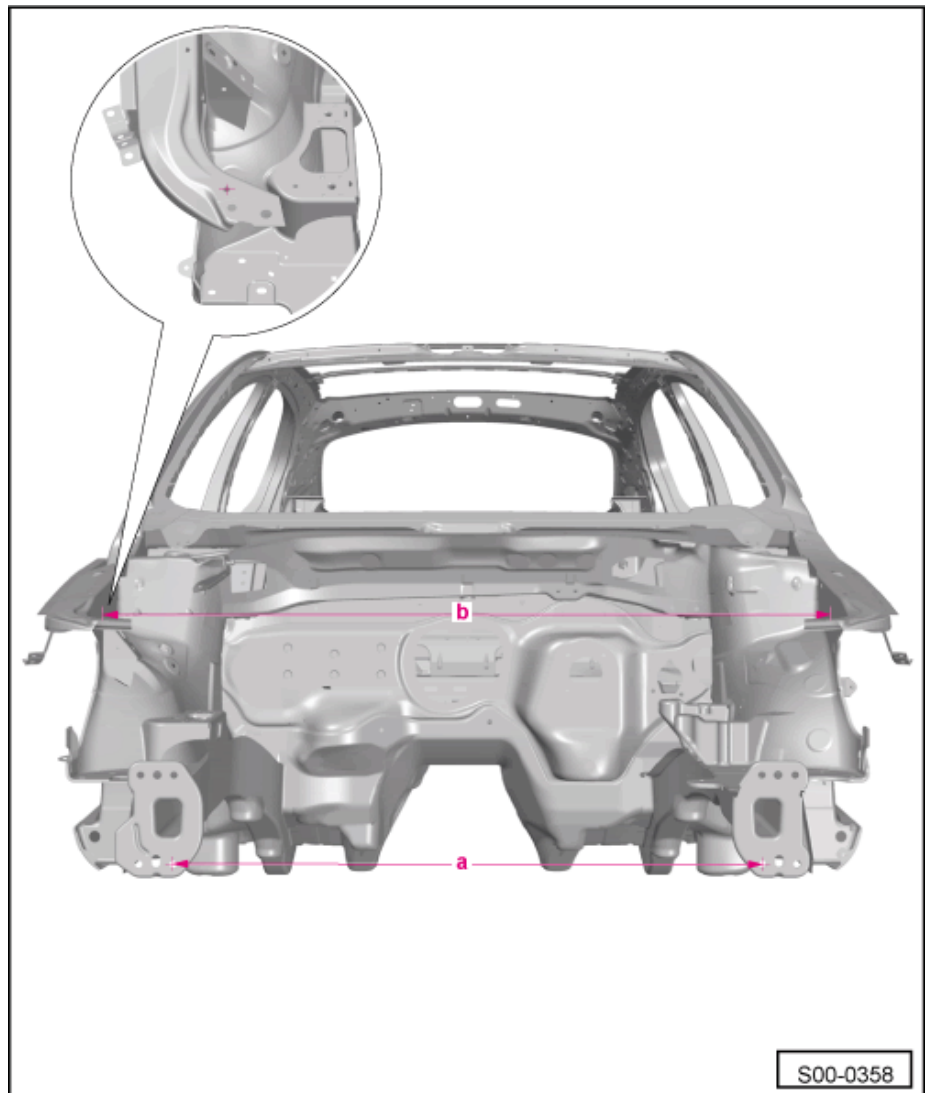
### Karosserie vorn

#### a - 940 mm

- ♦ Maß zwischen den Längsträgern vorn

#### b - 1233 mm

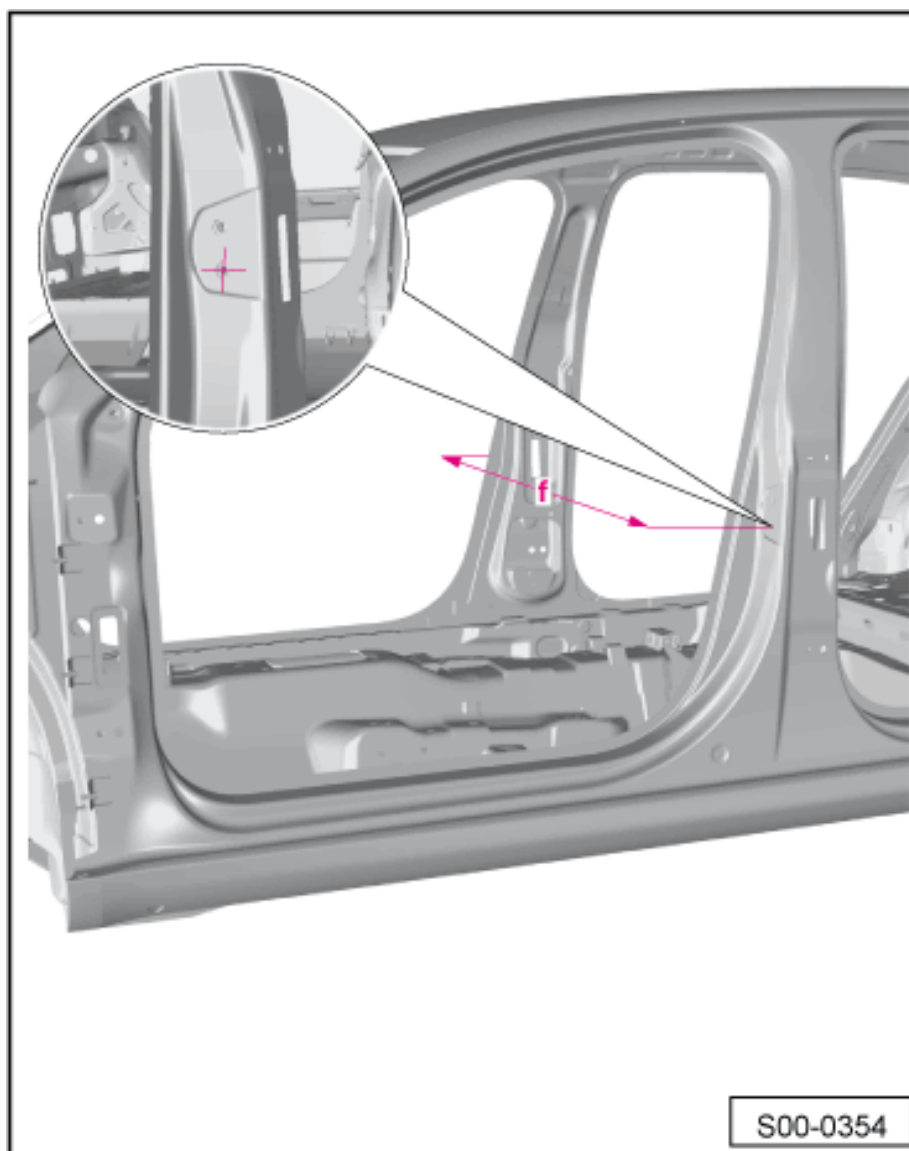
- ♦ Maß zwischen den Längsträgern oben



## Karosserie Mitte

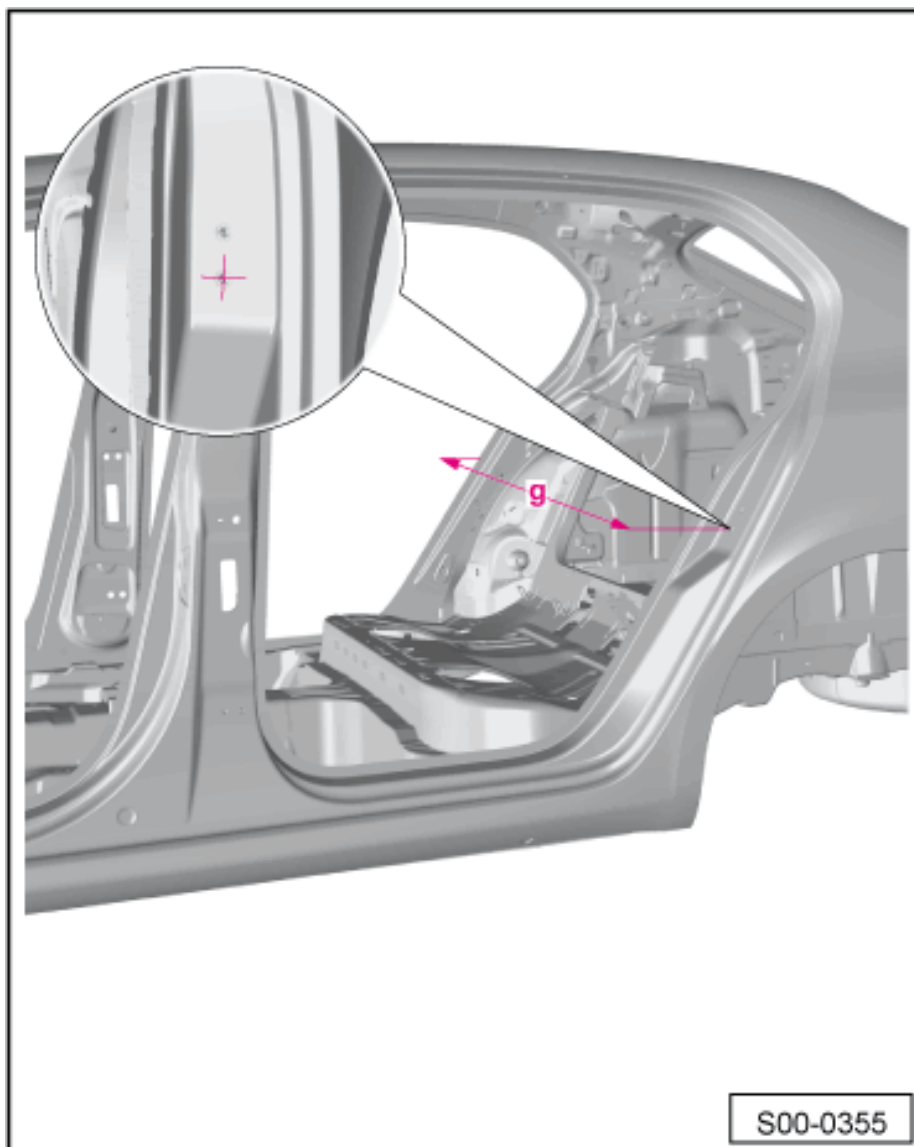
f - 1537 mm

- ◆ Abstand zwischen Säulen B, von den Bohrungen Mitte für Schließösen



**g - 1531 mm**

- ◆ Abstand zwischen Säulen C, von den Bohrungen Mitte für Schließösen

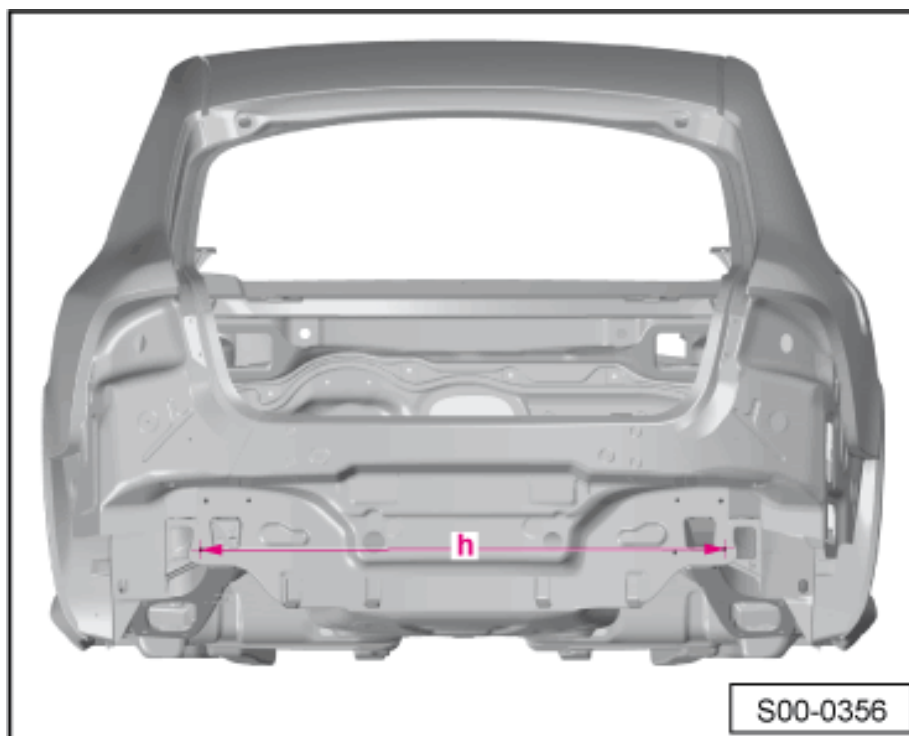


S00-0355

## Karosserie hinten

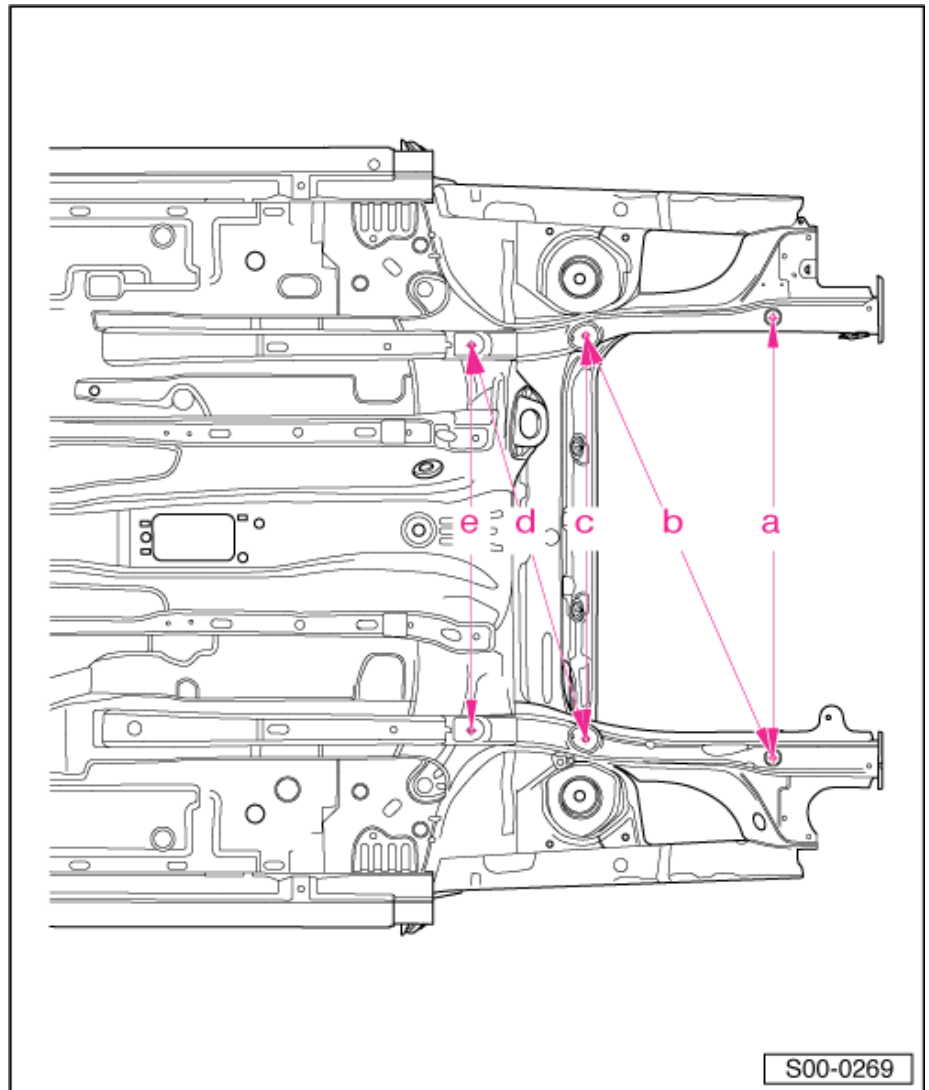
h - 1094 mm

- ◆ Maß zwischen den Längsträgern hinten



## Bodengruppe vorn

- a - 956 mm**
  - ◆ Maß zwischen den Längsträgern vorn
- b - 1004 mm**
  - ◆ Diagonalmaß zwischen Längsträger vorn und Aggregatträgerbefestigung vorn
- c - 874 mm**
  - ◆ Maß zwischen Aggregatträgerbefestigungen vorn
- d - 891 mm**
  - ◆ Diagonalmaß zwischen Aggregatträgerbefestigungen vorn und hinten
- e - 836 mm**
  - ◆ Maß zwischen Aggregatträgerbefestigungen hinten



## Bodengruppe Mitte

### f - 1809 mm

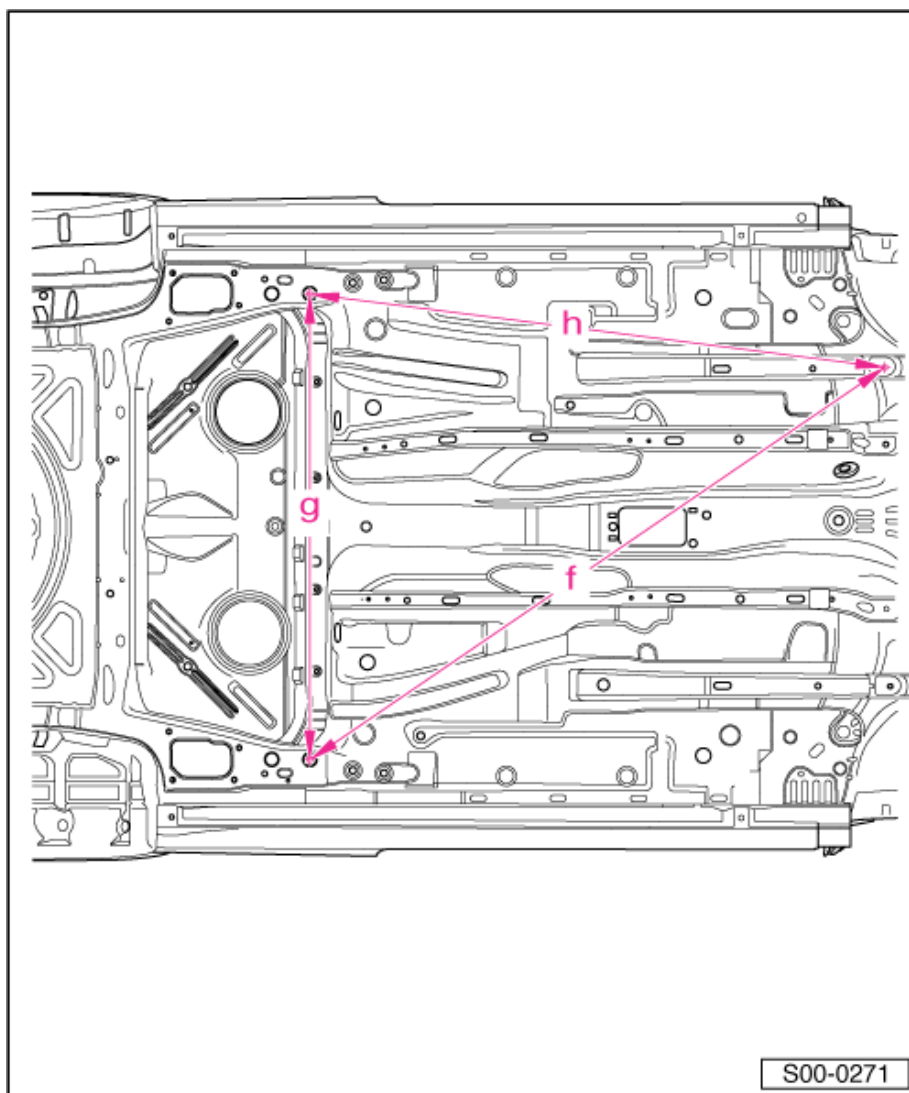
- ◆ Diagonalmaß zwischen Kontrollpunkt vor Hinterachsbefestigung und Vorderachsbefestigung hinten

### g - 1220 mm

- ◆ Maß zwischen Kontrollpunkten

### h - 1657 mm

- ◆ Diagonalmaß zwischen Kontrollpunkt vor Hinterachsbefestigung und Vorderachsbefestigung hinten



## Bodengruppe hinten

**j - 1075 mm**

- ◆ Maß zwischen Hinterachsbefestigungen

**k - 1322 mm**

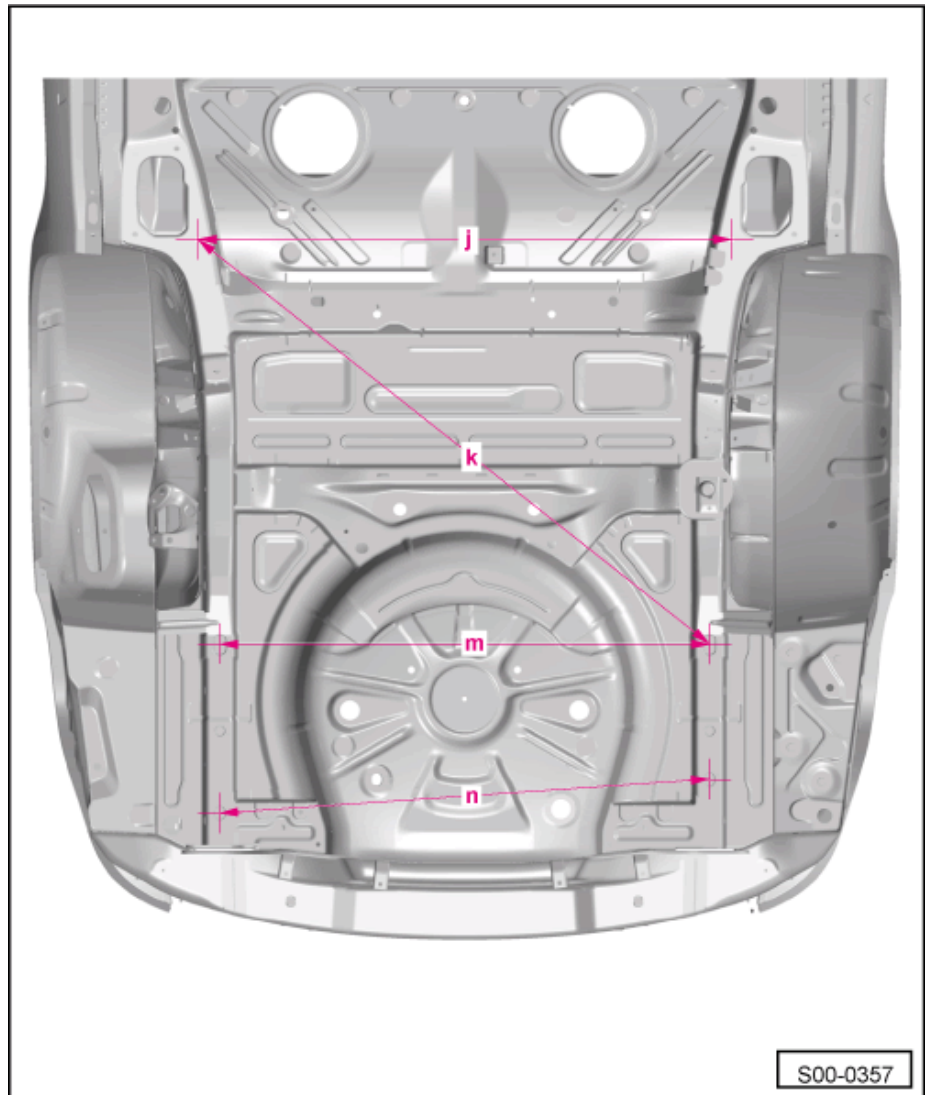
- ◆ Diagonalmaß zwischen Hinterachsbefestigung und Längsträger hinten Kontrollpunkt

**m - 987 mm**

- ◆ Maß zwischen den Längsträgern hinten

**n - 989 mm**

- ◆ Maß zwischen Kontrollpunkten





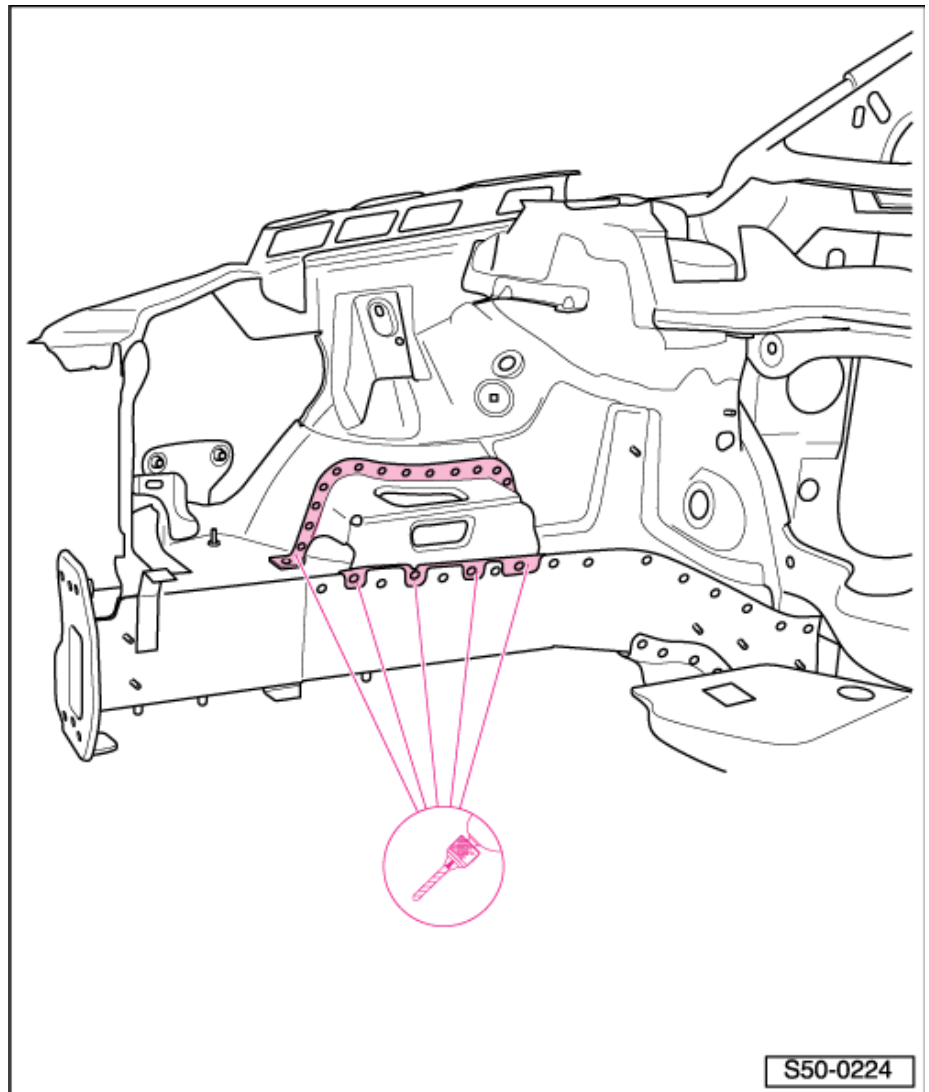
## 50 – Karosserie vorn

### 50-1 Karosserie vorn instand setzen

#### Motorhalter ersetzen

#### Originalteil ausbauen

- Schweißpunkte abbohren.



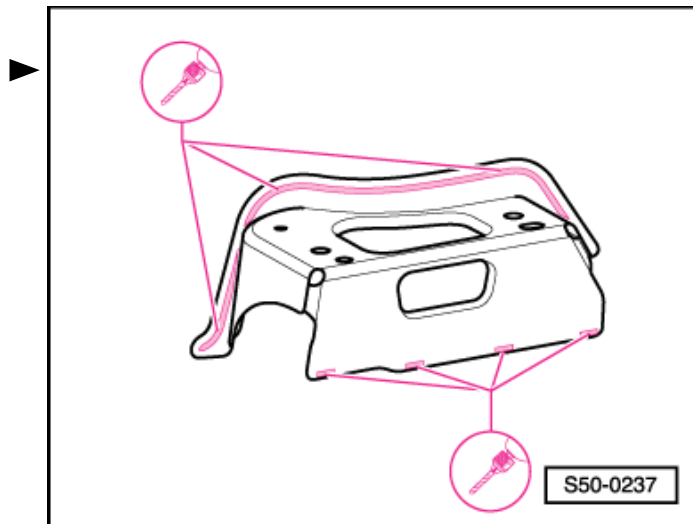
- Motorhalter abnehmen.
- Reste entfernen.

#### Ersatzteil

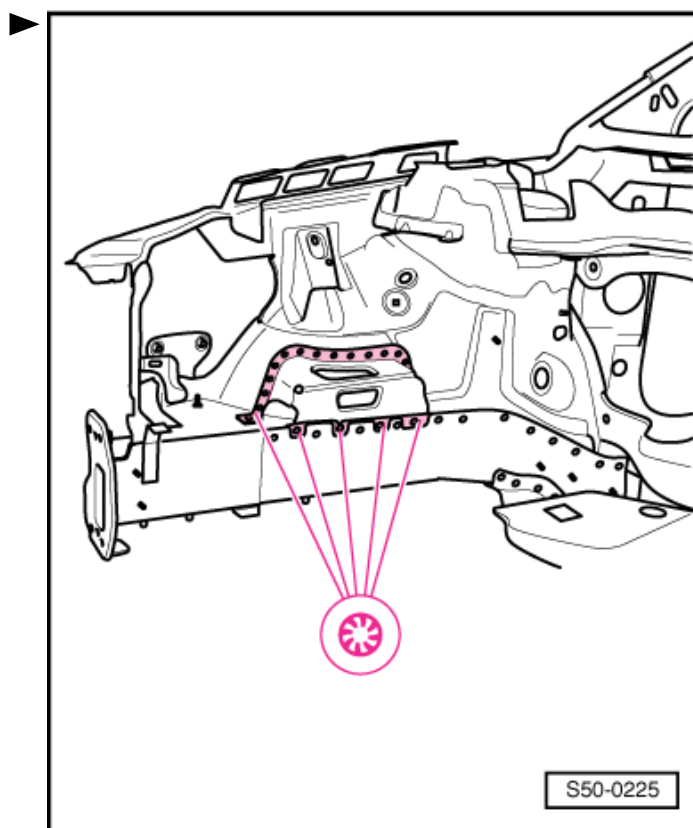
- ◆ Motorhalter

**Neuteil vorbereiten**

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

**Einschweißen**

- Neuteil einschweißen, SG-Lochnaht.



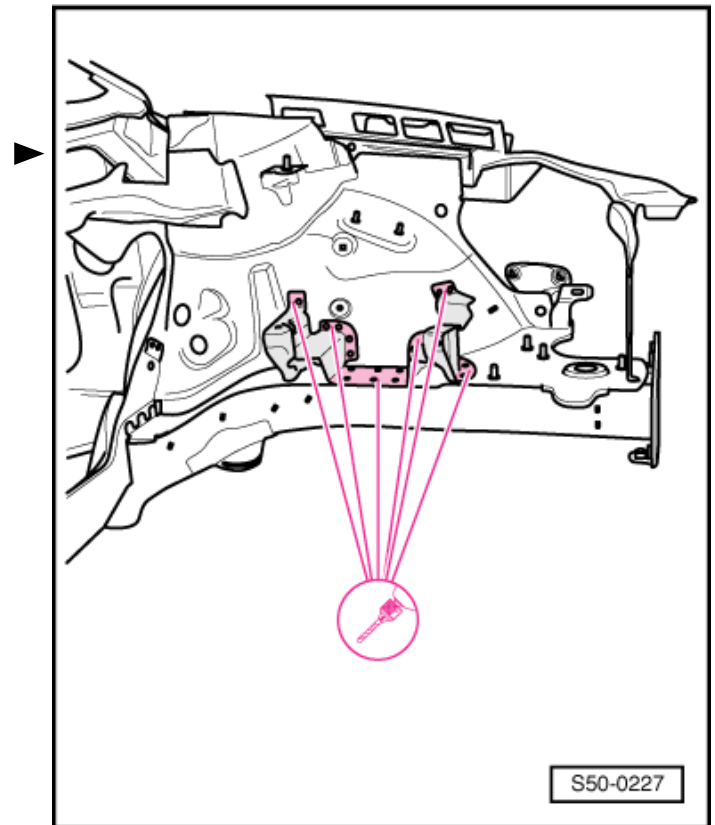
## Getriebehalter ersetzen

### Originalteil ausbauen

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

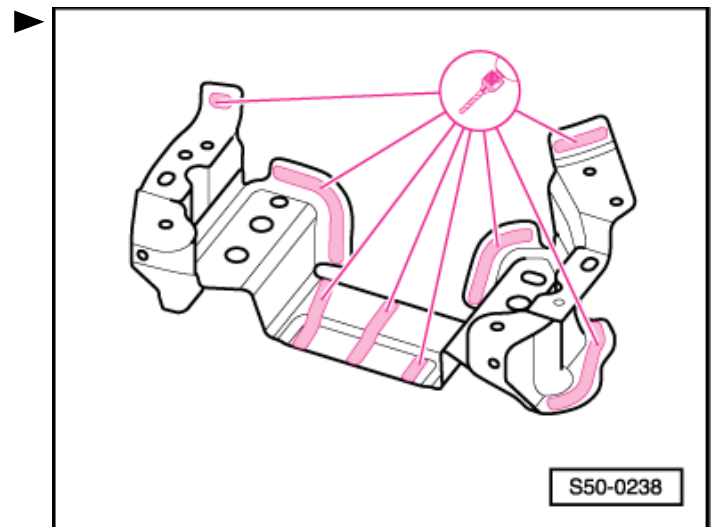
### Ersatzteil

- ◆ Getriebehalter



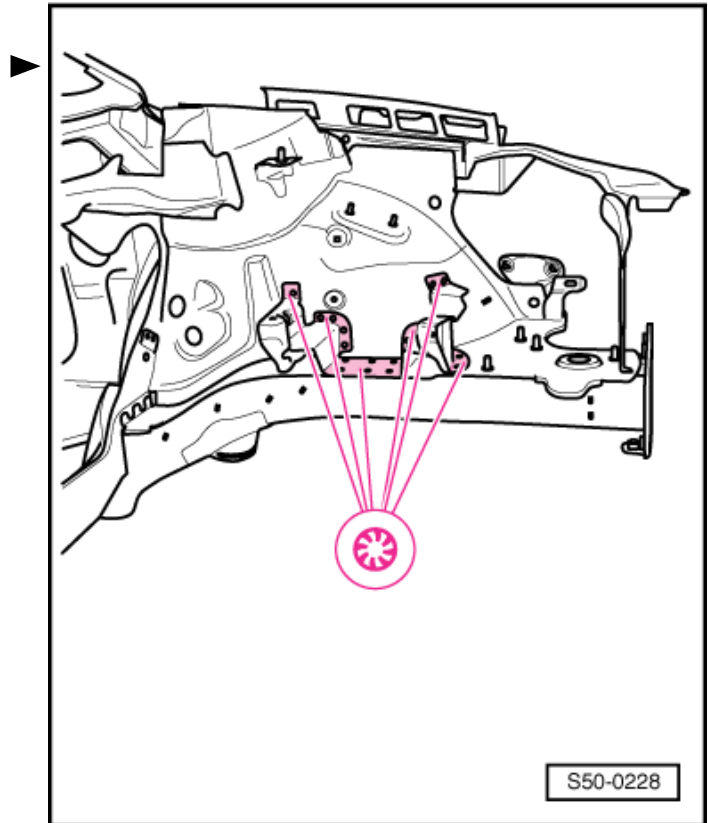
### Neuteil vorbereiten

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



**Einschweißen**

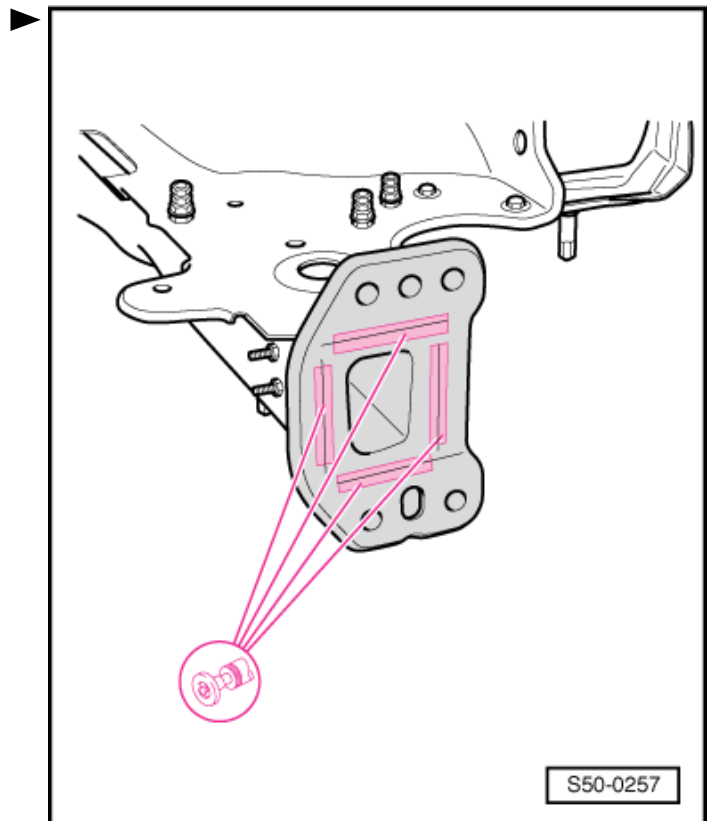
- Neuteil einschweißen, SG-Lochnaht.

**Abdeckblech ersetzen****Originalteil ausbauen**

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

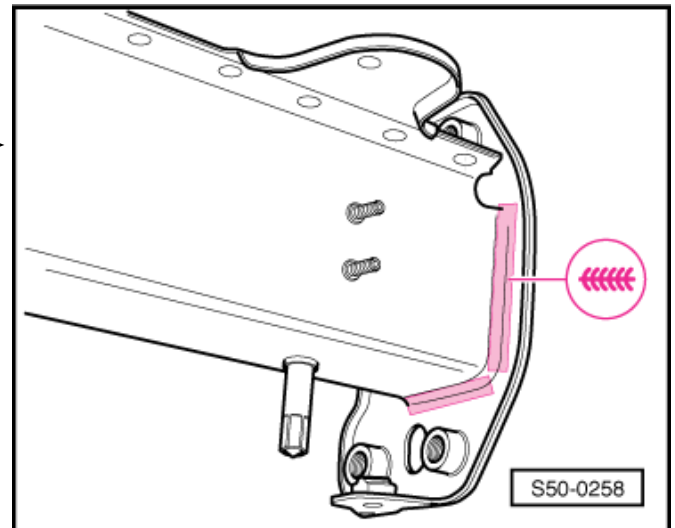
**Ersatzteil**

- ◆ Abdeckblech



### Einschweißen

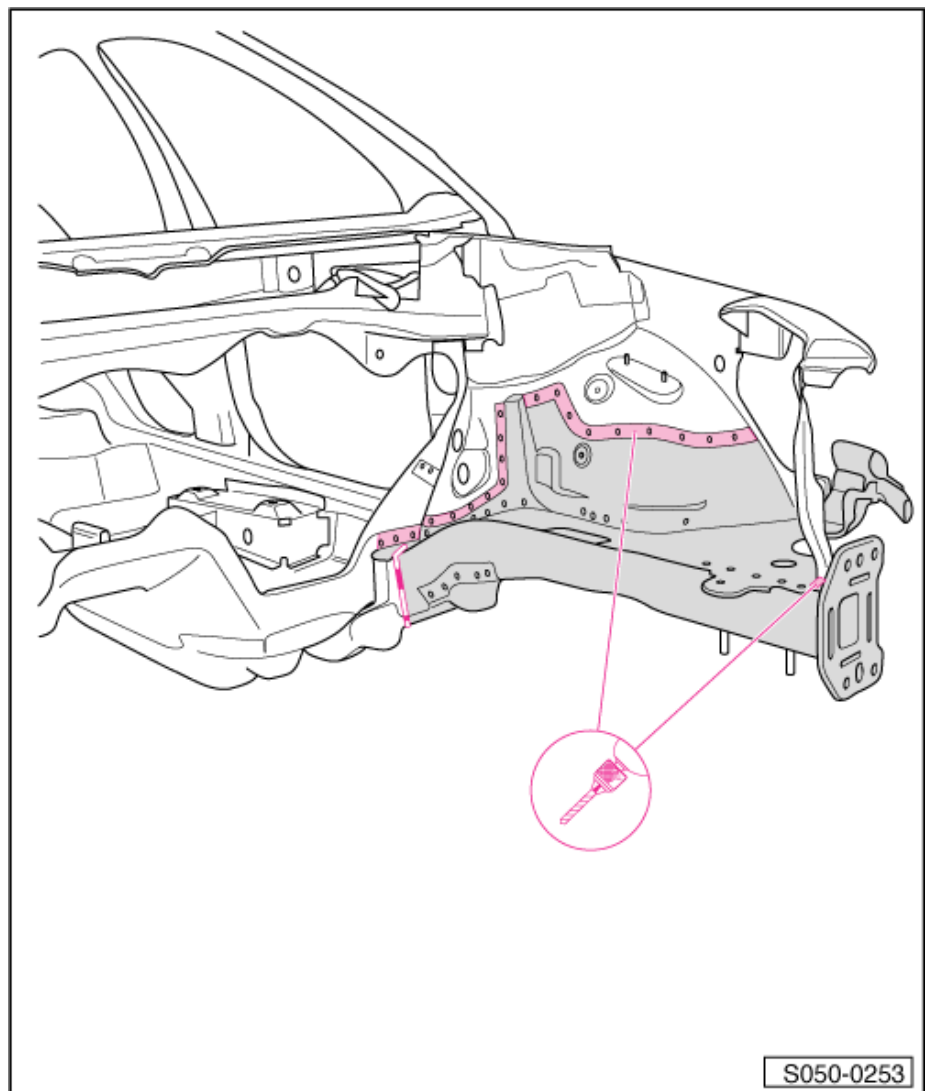
- Neuteil auf Richtbank auf den Richtwinkelsätzen fixieren.
- Abdeckblech von allen Seiten einschweißen, SG Vollnaht. ►



### Längsträger vorn ersetzen

#### Originalteil ausbauen

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



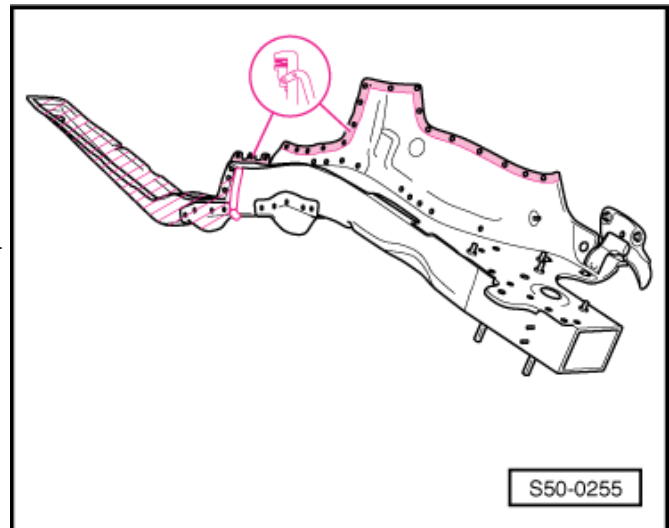
- Längsträger vorn abtrennen.

### Ersatzteil

- ◆ Längsträger vorn

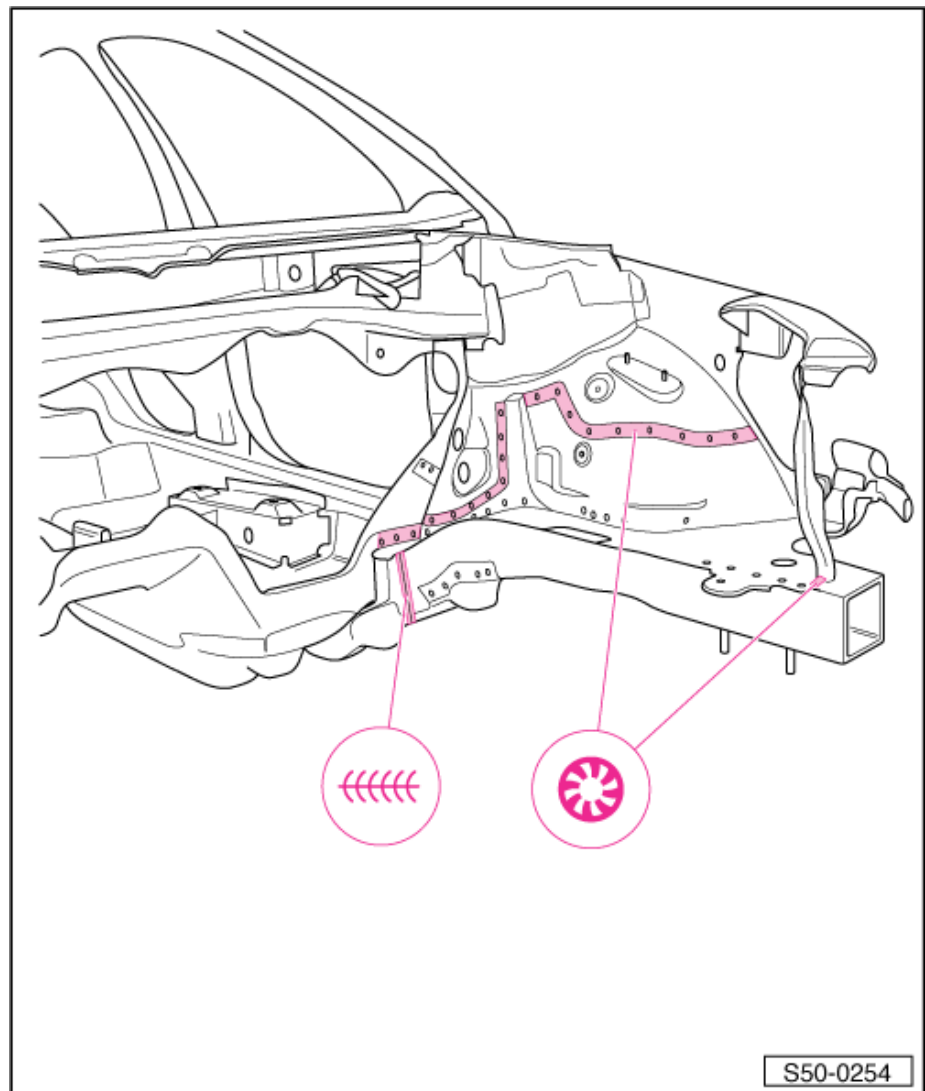
### Neuteil vorbereiten

- 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 4.

## Längsträger vorn - Abschnittsteil ersetzen

### Originalteil ausbauen

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



### Hinweis

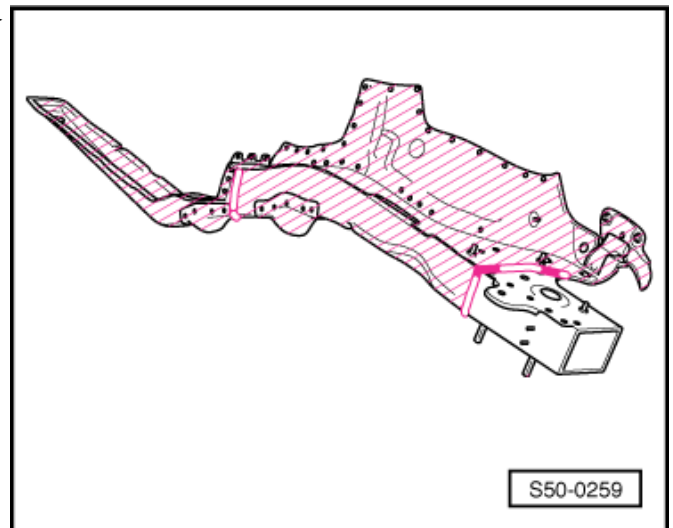
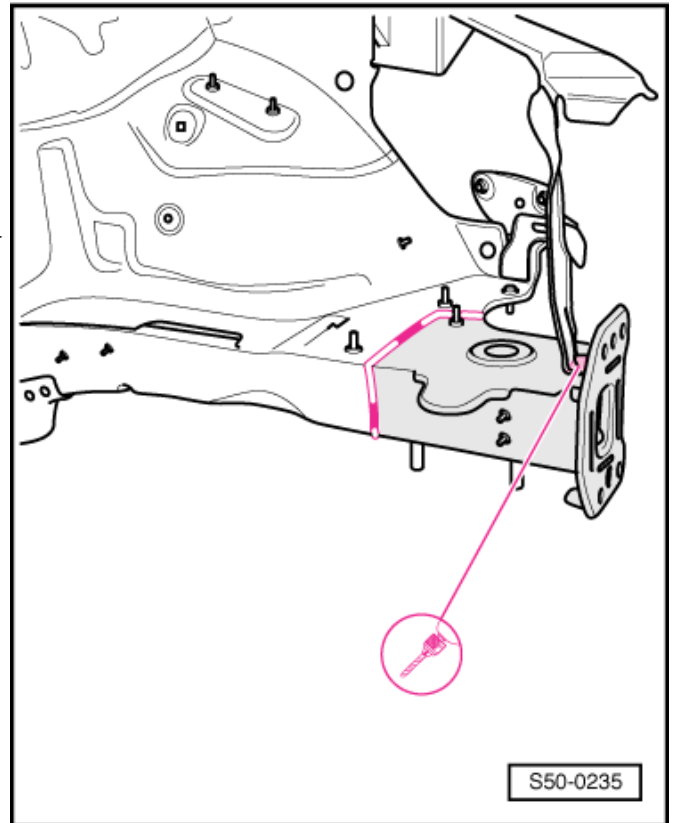
Trennschnitt muss gerade sein.

### Ersatzteil

- ◆ Längsträger vorn - Abschnittsteil

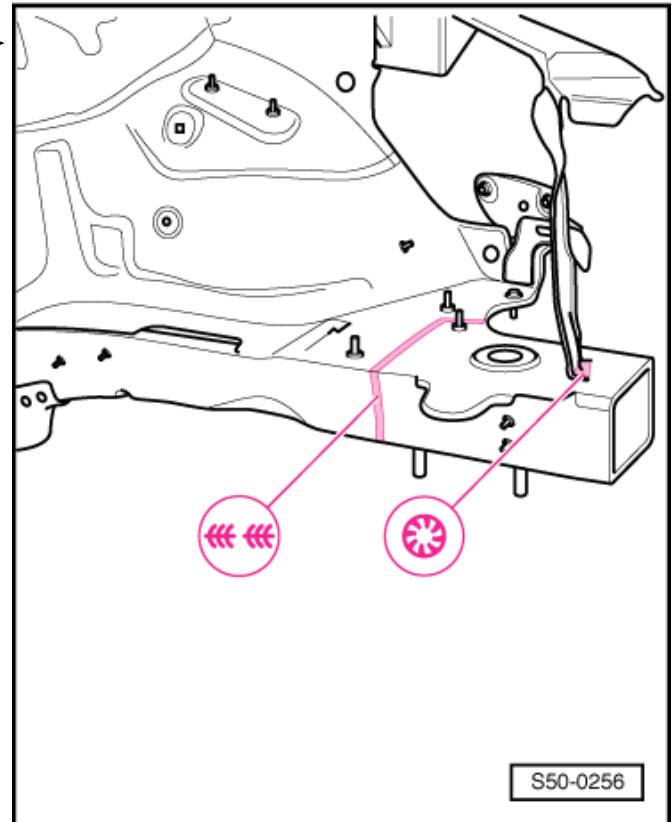
### Neuteil vorbereiten

- 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 4.



## 51 – Karosserie Mitte

### 51-1 Karosserie Mitte instand setzen I

#### Dach ersetzen

#### Originalteile ausbauen



#### Hinweis

- ◆ Das Dach ist mit dem Türrahmen mit SG-Vollnaht -1- verschweißt.
- ◆ 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 abbohren.
- Dach neben den Türrahmen trennen, Reste entfernen und einschleifen.



#### ACHTUNG!

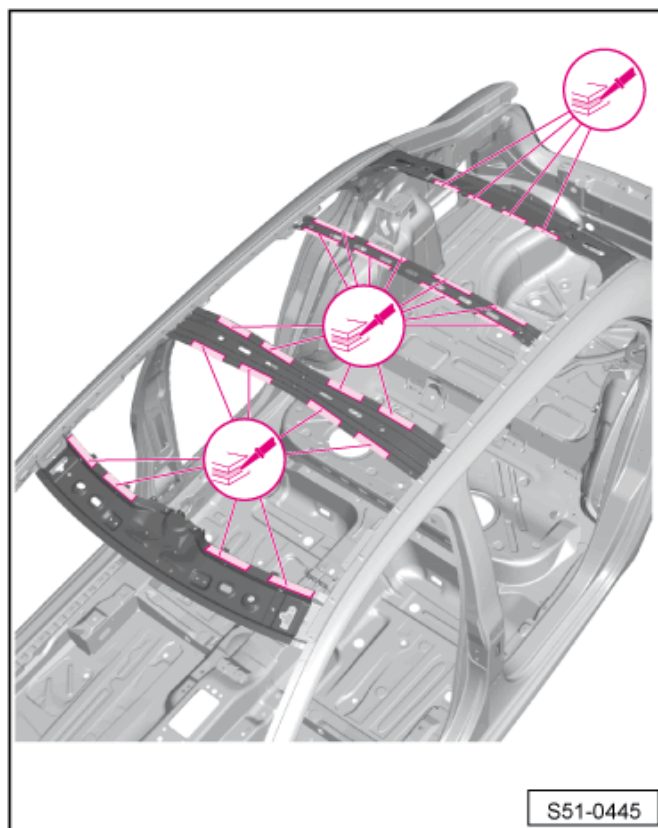
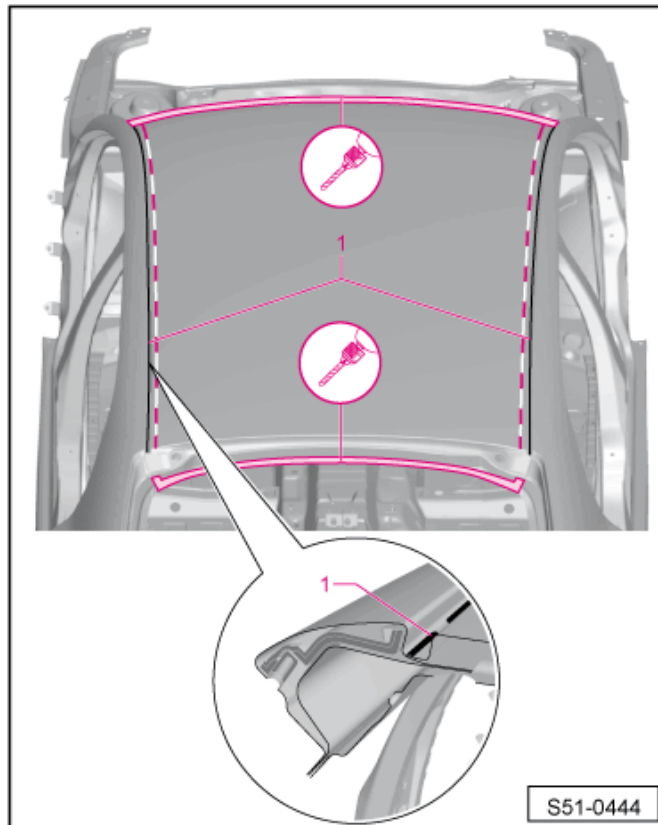
**Türrahmen auf keinen Fall beschädigen!**

#### Ersatzteile

- ◆ Dach
- ◆ Klebstoff -DA 001 730 A1-
- ◆ Butyl-Klebe-Dichtschnur -AKL 450 005 05-
- ◆ Reiniger -D 009 401 04-

#### Neuteil vorbereiten

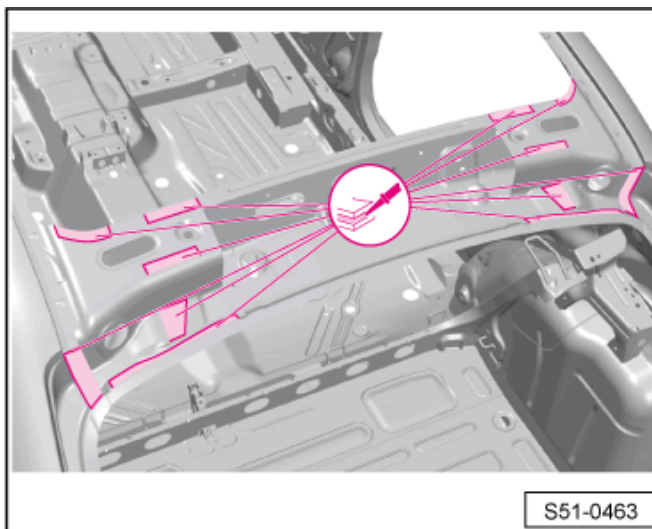
- Butyl-Klebe-Dichtschnur auf Dachquerträger vorn und hinten auflegen. ►
- Butyl-Klebe-Dichtschnur auf Dachstrebe vorn und hinten auflegen.



- Klebstoff im Bereich des Wasserkanals auftragen. ►
- Dach aufsetzen und fixieren.

### Hinweis

- ◆ Neuteil muss innerhalb von 30 Minuten eingeschweißt werden, da sonst die Haftung des Klebstoffes beeinträchtigt wird.
- ◆ Passung Dach/Heckklappe prüfen.



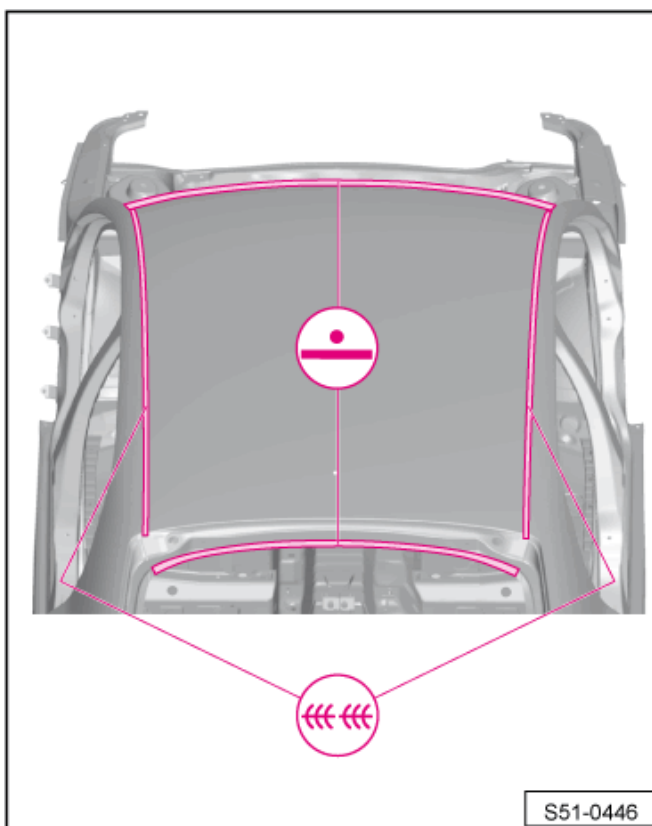
### Einschweißen

- Dach einschweißen, RP-Punktnaht. ►
- Dach einschweißen, SG-Vollnaht unterbrochen.

### Dachquerträger vorn ersetzen

#### Originalteile ausbauen

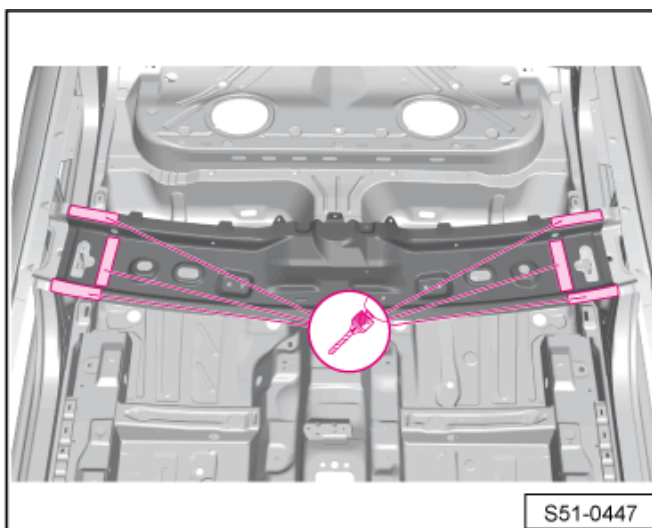
- Dach bereits ausgetrennt ⇒ **51-1** Seite 1



- Schweißpunkte abbohren. ►
- Reste einschleifen.

#### Ersatzteile

- ◆ Dachquerträger vorn



### Einschweißen

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

### Dachquerträger hinten ersetzen

#### Originalteile ausbauen

- Dach bereits ausgetrennt ⇒ **51-1** Seite 1

- Schweißpunkte abbohren.
- Reste einschleifen. ►

#### Ersatzteile

- ◆ Dachquerträger hinten

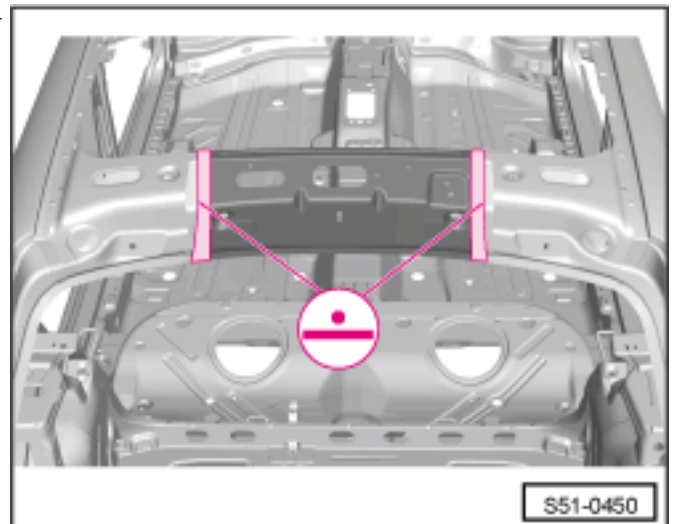
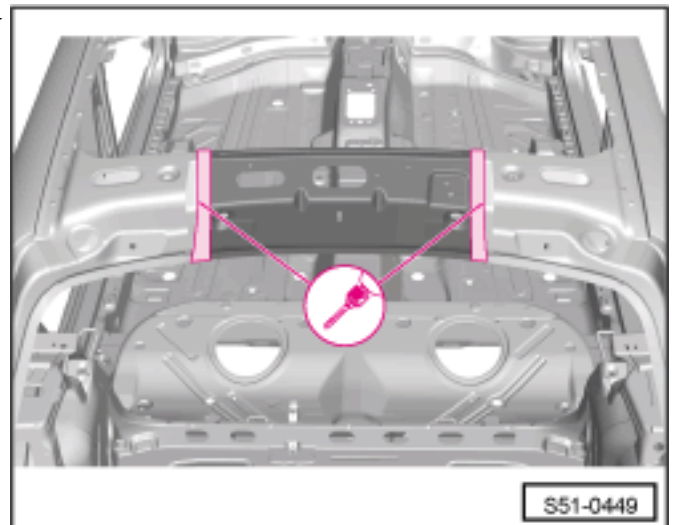
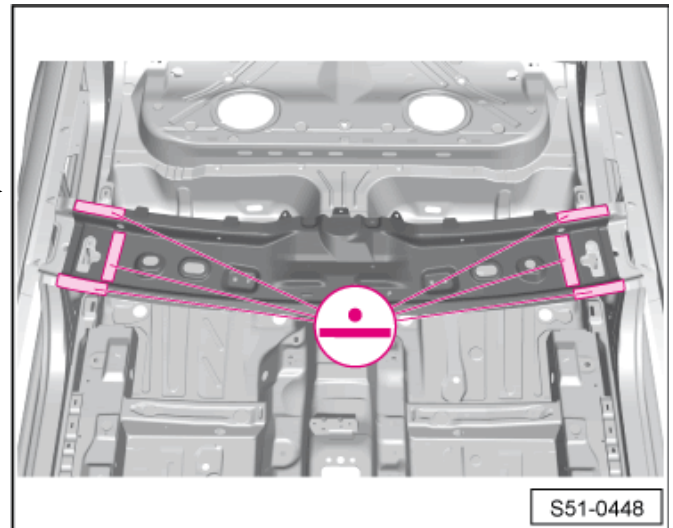
### Einschweißen

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

### Säule A außen ersetzen

#### ⚠ ACHTUNG!

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



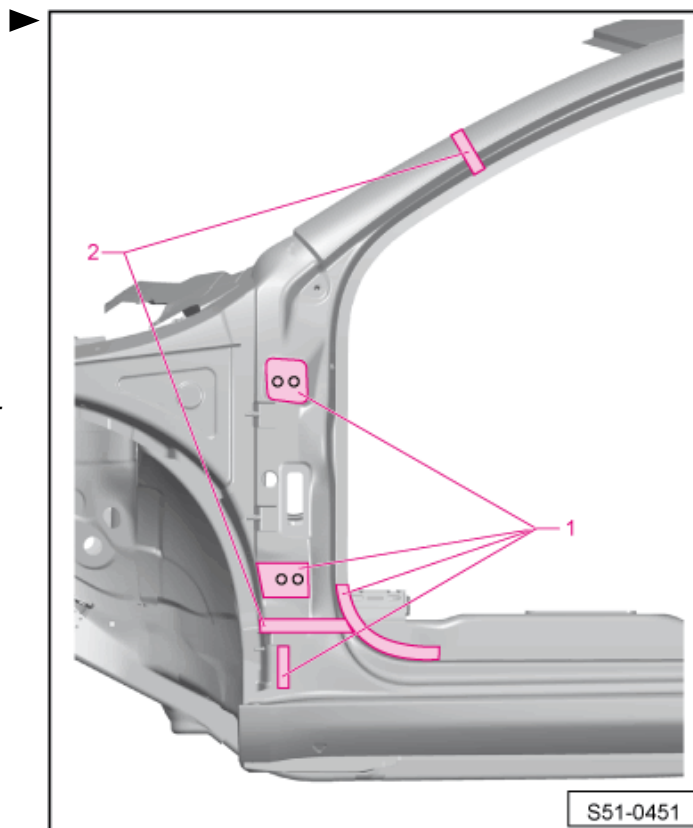
## 1 - Verklebte Bereiche

## 2 - Ausgeschäumter Bereich

## Originalteile ausbauen

**i** Hinweis

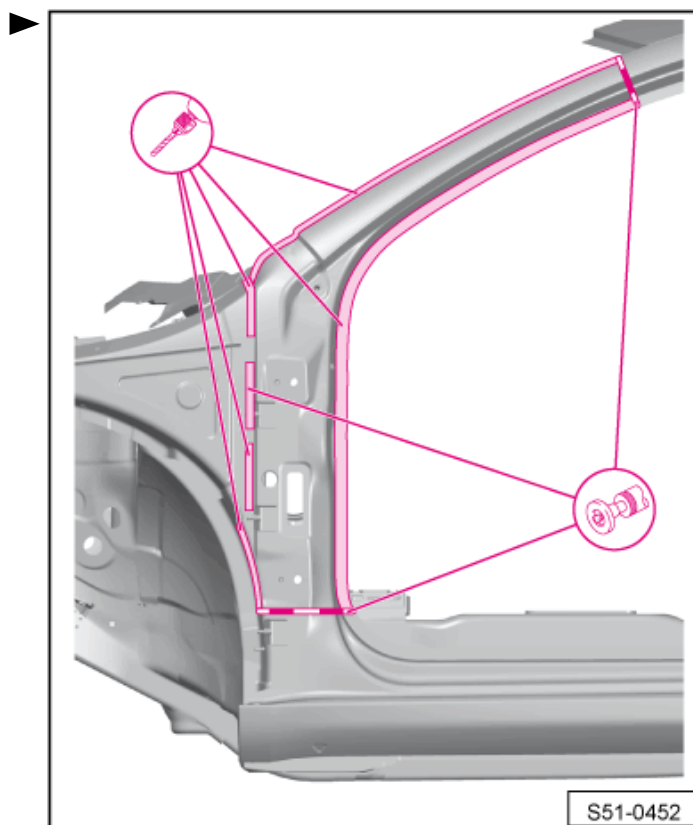
- ◆ Wenn auch Unterholm außen, bzw. Säule B außen evtl. auch Seitenteil hinten beschädigt sind, kann als Ersatzteil Türrahmen ohne Verstärkung (Pressteil) verwendet werden.
- ◆ Innenliegende Verstärkungen Säule A nicht beschädigen.
- ◆ Fahrzeug steht auf den Rädern oder auf Richtwinkelsatz.



- Schweißpunkte abbohren.
- Trennschnitte je nach Beschädigung legen.
- Geräuschkämpfungen entfernen.

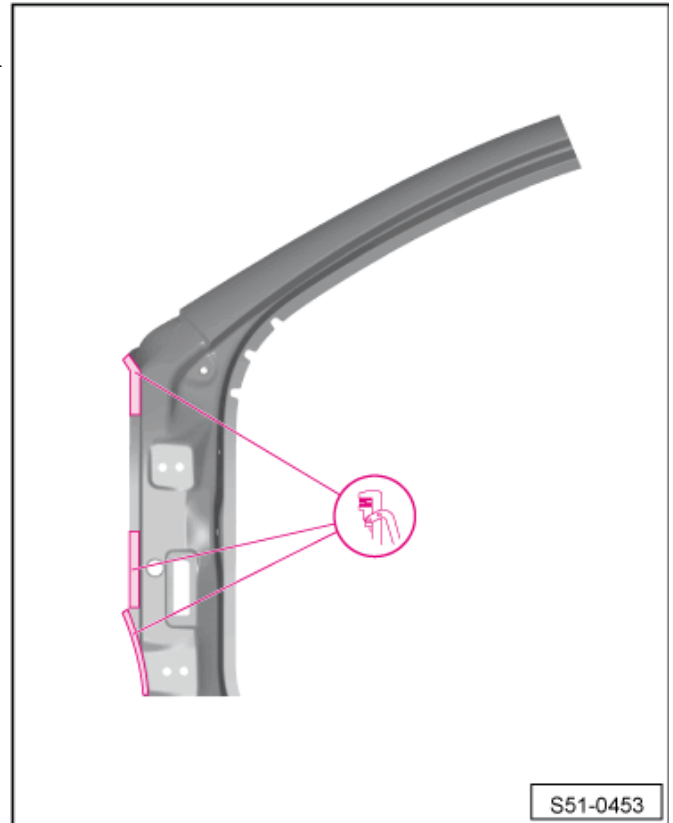
## Ersatzteile

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



**Neuteil vorbereiten**

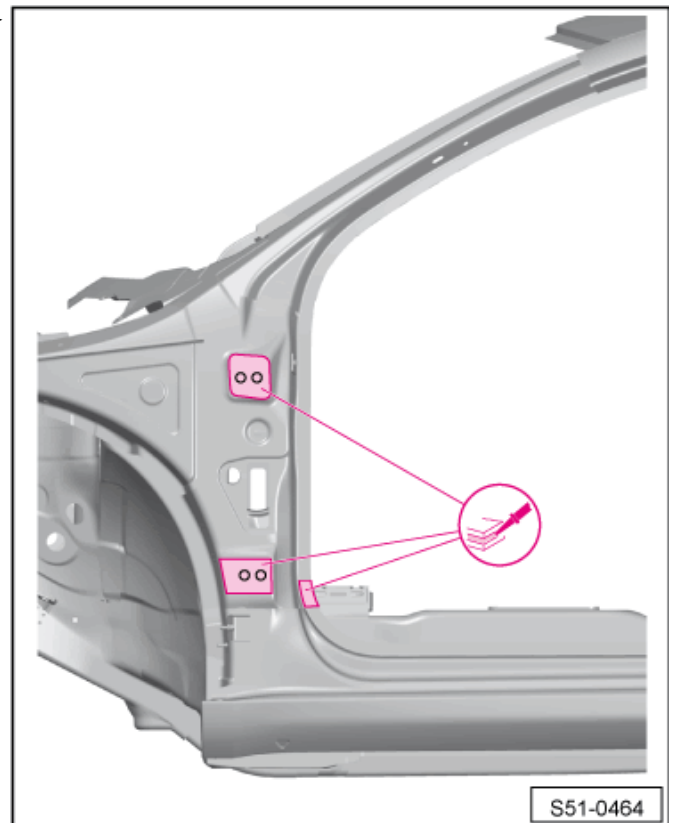
- Trennschnitt auf Neuteil übertragen und zuschneiden. ►
- Säule A außen mit Lochzange lochen.



- Klebeflächen reinigen. ►
- Klebstoff auftragen. 2 Raupen  $\varnothing$  4 mm (Auftragsdüse passend zuschneiden).

**Hinweis**

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



## Einschweißen

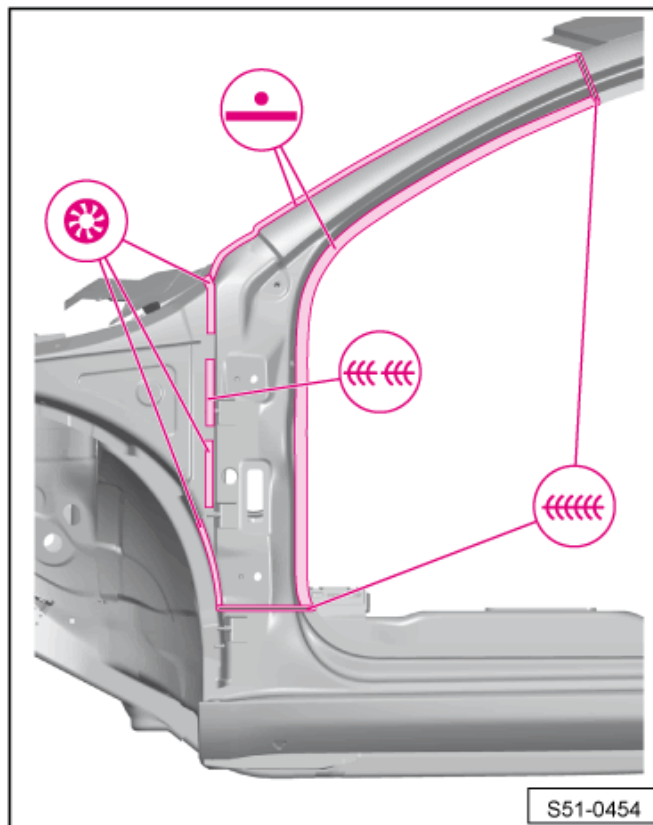
- Neuteil einpassen und heften. Fahrzeug kann auf den Rädern oder auf Richtwinkelsatz stehen.
- Säule A außen einschweißen, RP-Punktnaht.
- Trennstellen stumpf schweißen, SG-Vollnaht.
- Säule A außen einschweißen, SG-Lochnaht.

## B-Säule außen ersetzen



### ACHTUNG!

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



### 1 - Verklebte Bereiche

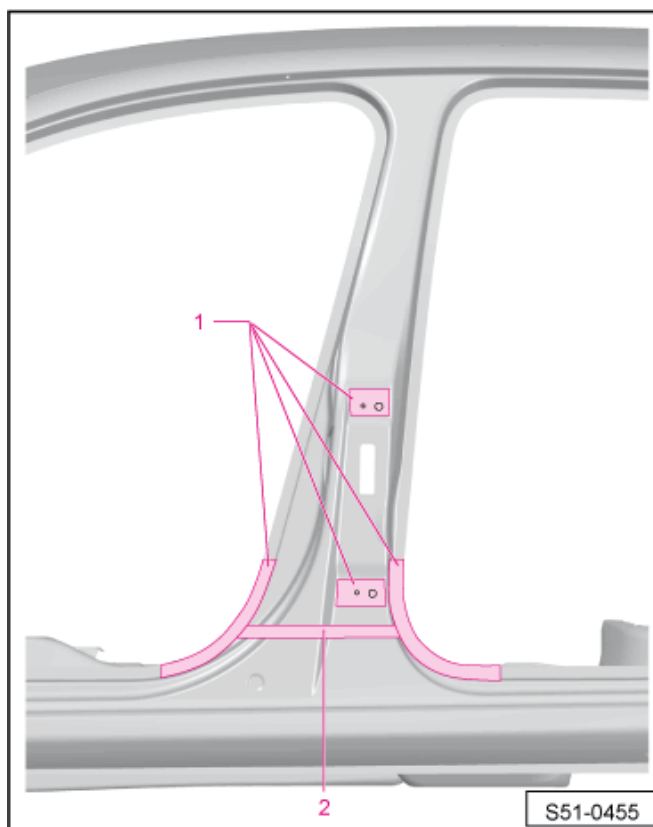
### 2 - Ausgeschäumter Bereich

## Originalteile ausbauen



### Hinweis

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



- Trennschnitte je nach Beschädigung legen. Nicht im Bereich der Scharnieraufnahmen trennen.
- Schweißpunkte abbohren.

### Ersatzteile

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

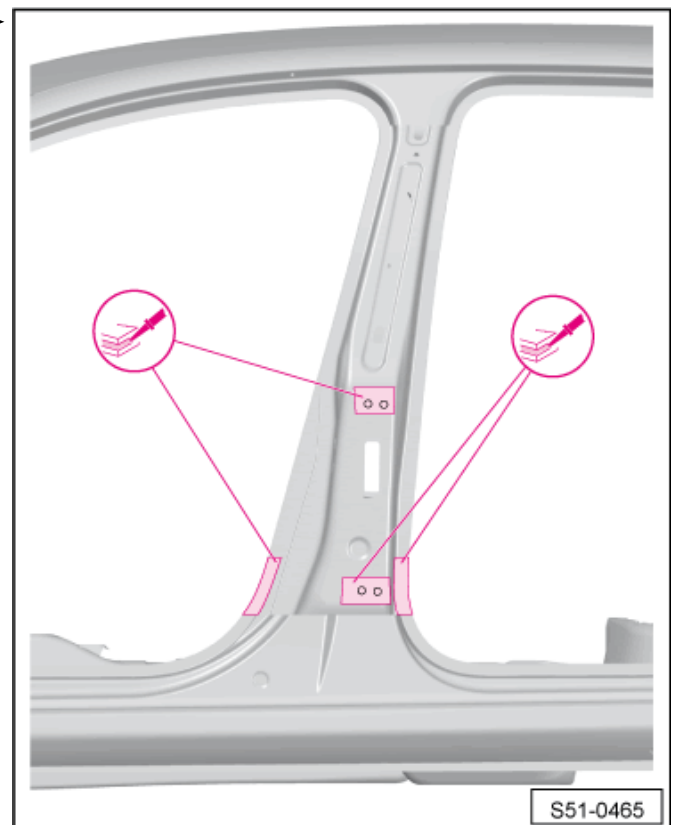
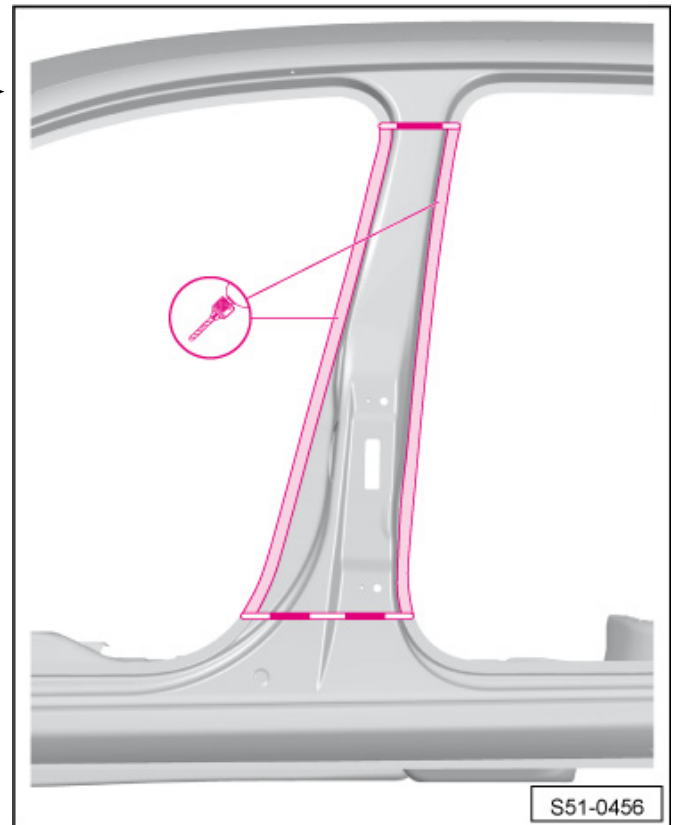
### Neuteil vorbereiten

- Trennschnitt auf Neuteil übertragen und zuschneiden. ►
- Klebeflächen reinigen.
- Klebstoff auftragen. 2 Raupen Ø 4 mm (Auftragsdüse passend zuschneiden).



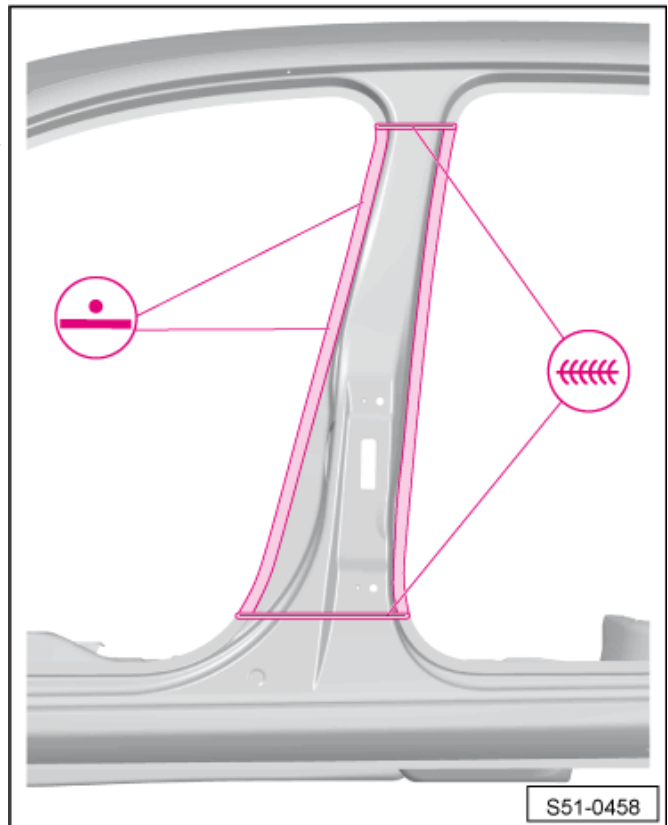
### Hinweis

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



## Einschweißen

- Neuteil einpassen und heften. Fahrzeug kann auf den Rädern oder auf Richtwinkelsatz stehen.
- B-Säule außen einschweißen, RP-Punktnaht.
- Trennstellen stumpf schweißen, SG-Vollnaht.



## Unterholm außen ersetzen



### ACHTUNG!

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

### 1 - Verklebte Bereiche



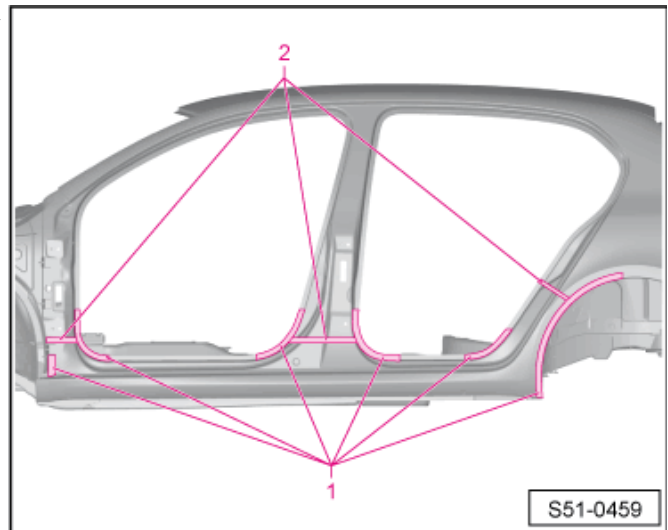
### 2 - Ausgeschäumter Bereich

## Originalteile ausbauen

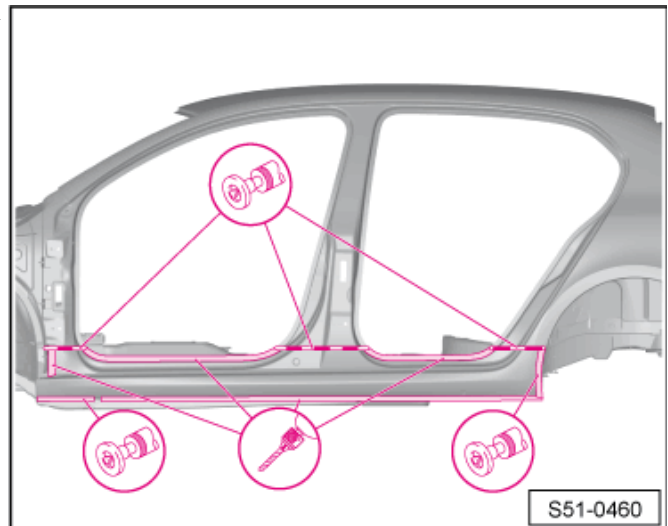


### Hinweis

- ♦ Wenn auch A- und B-Säulen 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 der A- und C-Säulen aufschleifen.

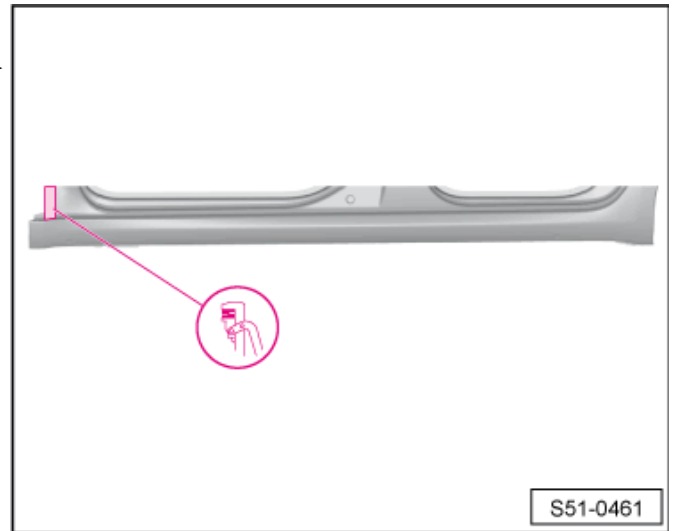


## Ersatzteile

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

**Neuteil vorbereiten**

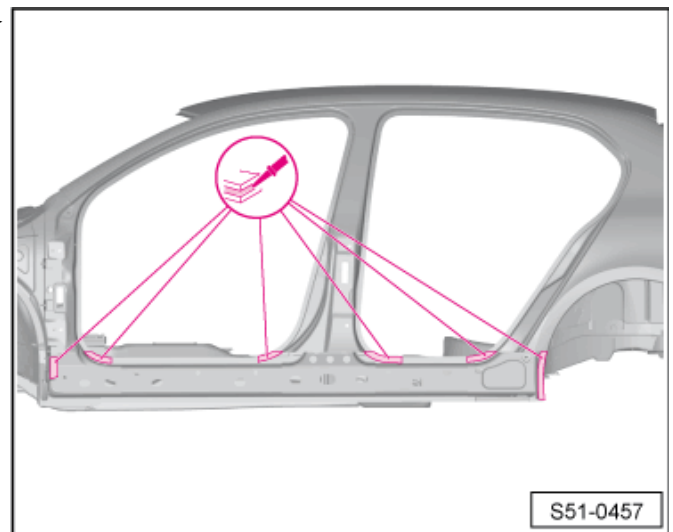
- Trennschnitt auf Neuteil übertragen und zuschneiden. ►
- Unterholm außen im Verbindungsbereich zum Abschlussblech mit Lochzange lochen.



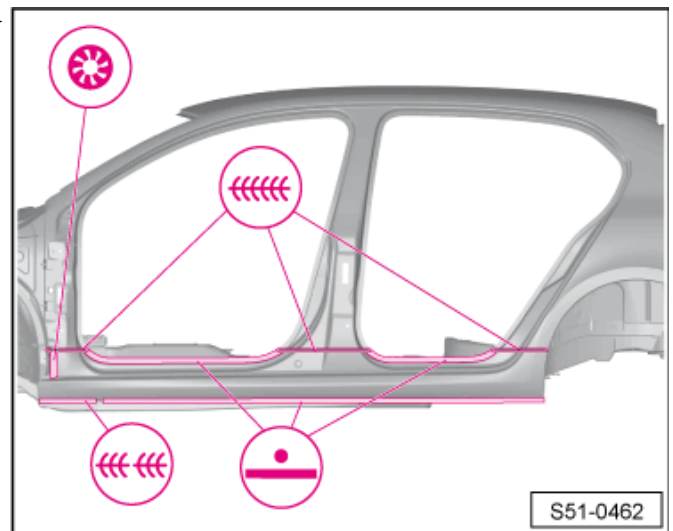
- Klebeflächen reinigen. ►
- Klebstoff auftragen. 2 Raupen Ø 4 mm (Auftragsdüse passend zuschneiden).

**Hinweis**

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

**Einschweißen**

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





## 53 – Karosserie hinten

### 53-1 Karosserie hinten instand setzen I

#### Kotflügel hinten ersetzen



#### ACHTUNG!

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

1 - Verklebte Bereiche

2 - Ausgeschäumter Bereich

#### Originalteile ausbauen



#### Hinweis

- ◆ Radhaus nicht beschädigen.
- ◆ Wenn auch Unterholm außen, bzw. B-Säule außen evtl. auch A-Säule außen 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.

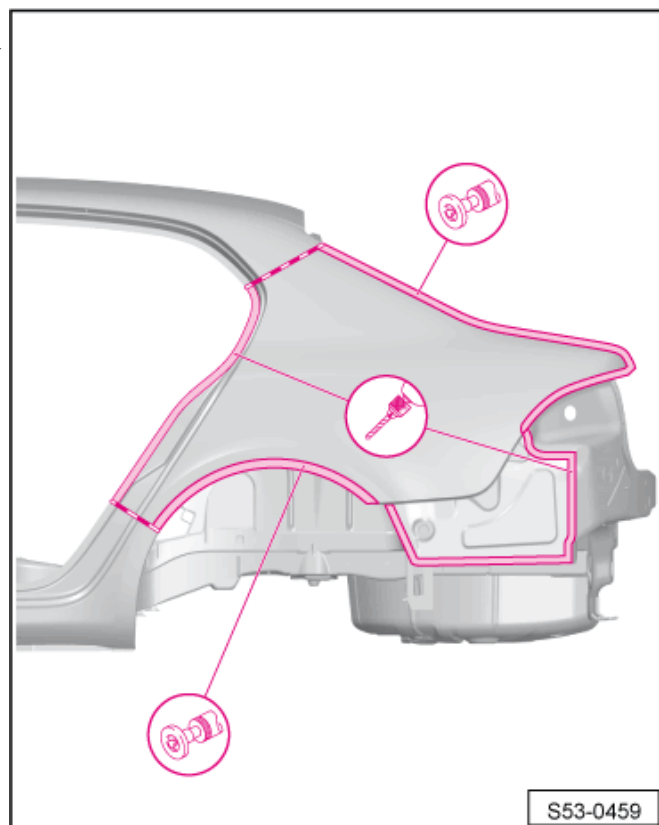
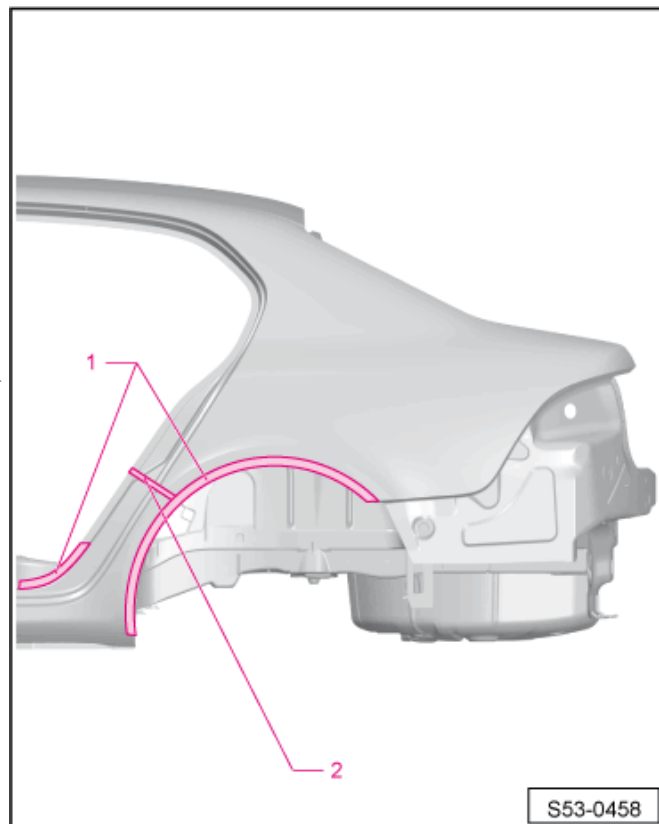
- Schweißpunkte von Kotflügel hinten abbohren.
- Radhaus-Außenkante durchschleifen.
- Geräuschdämpfung entfernen.

#### Ersatzteile

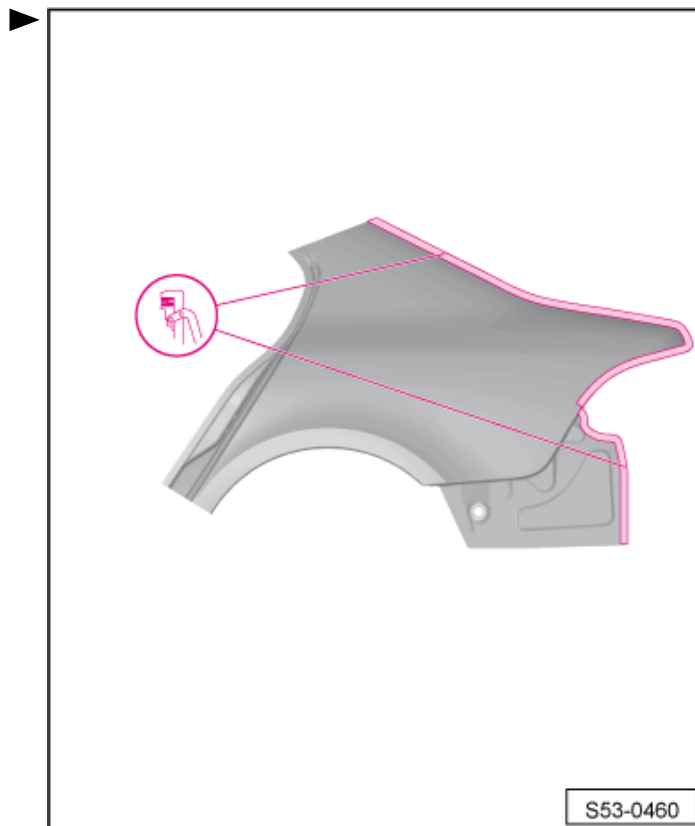
- ◆ Kotflügel hinten bzw. Türrahmen ohne Verstärkungen (Pressteil)
- ◆ Klebstoff -DA 001 730 A1-
- ◆ Reiniger -D 009 401 04-

#### Neuteil vorbereiten

- Trennschnitte auf Neuteil übertragen und zuschneiden.



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



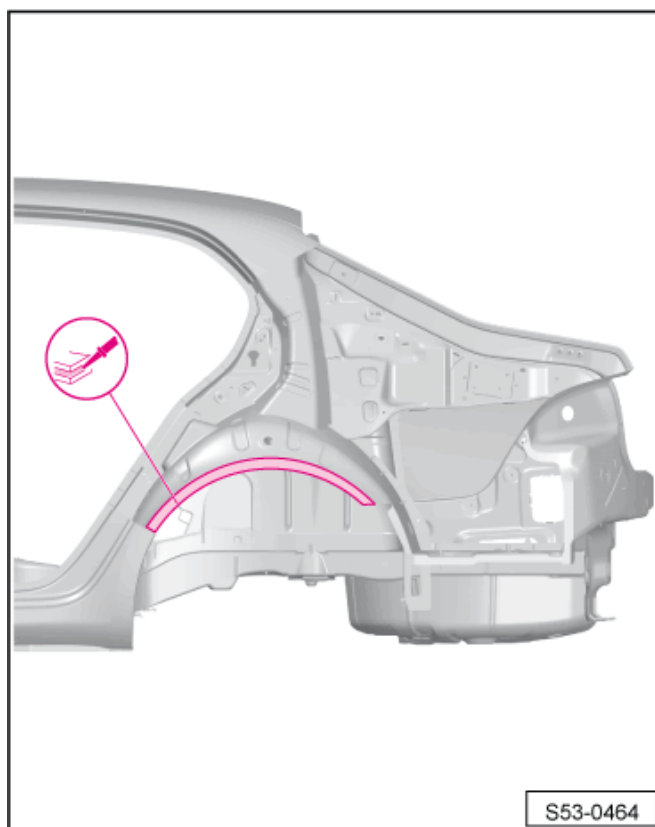
- Klebstoff im Bördelbereich auftragen. 2 Raupen  $\varnothing$  4 mm (Auftragdüse passend zuschneiden).

**i Hinweis**

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

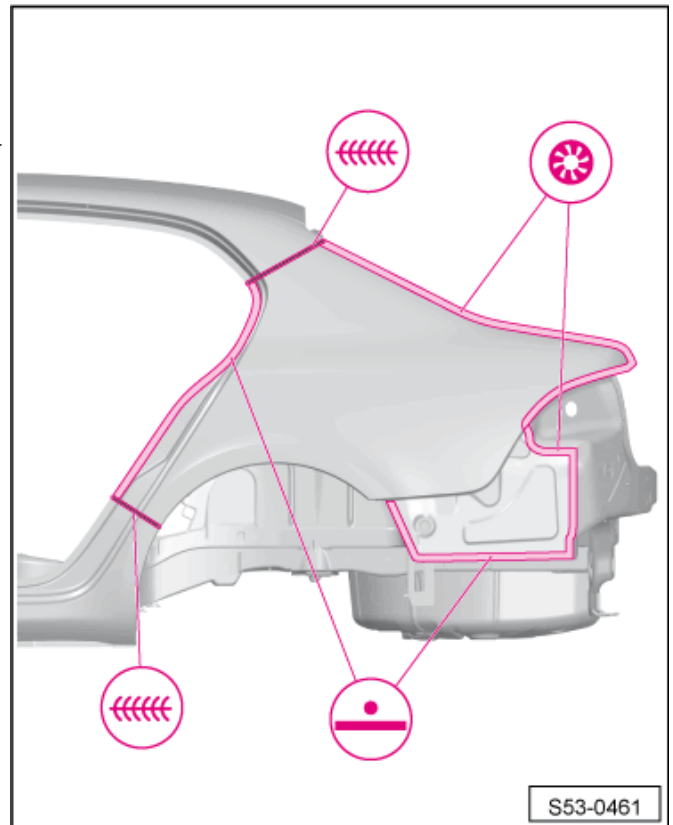
**Ausschäumen**

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



### Einschweißen

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



S53-0461

### Abschlussblech ersetzen

#### Originalteile ausbauen

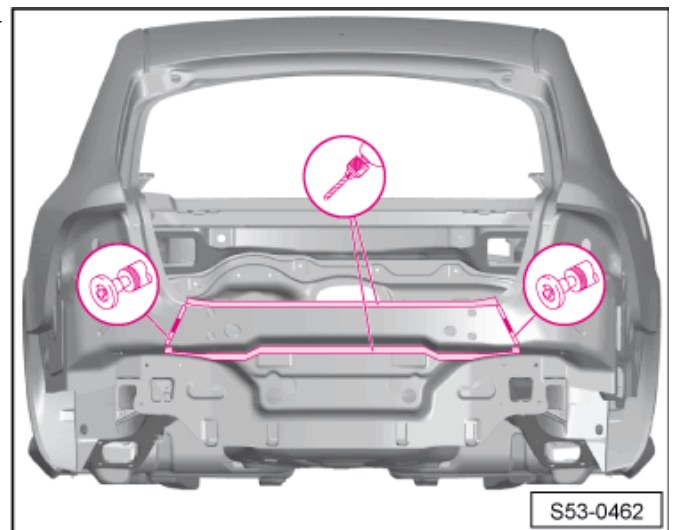
- Schweißpunkte abbohren.
- SG-Vollnähte unterbrochen im Verbindungsbereich zum Abschlussteil aufschleifen.
- Reste einschleifen.

#### Ersatzteile

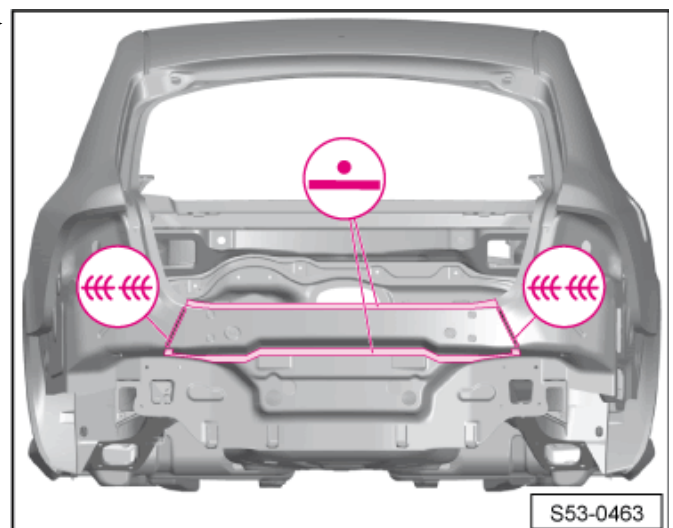
- ◆ Abschlussblech

### Einschweißen

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



S53-0462



S53-0463

