

Servicehandbok

Reparation och underhåll

TP 31550/1

Avd 8 (81)

Karosseriarbeten

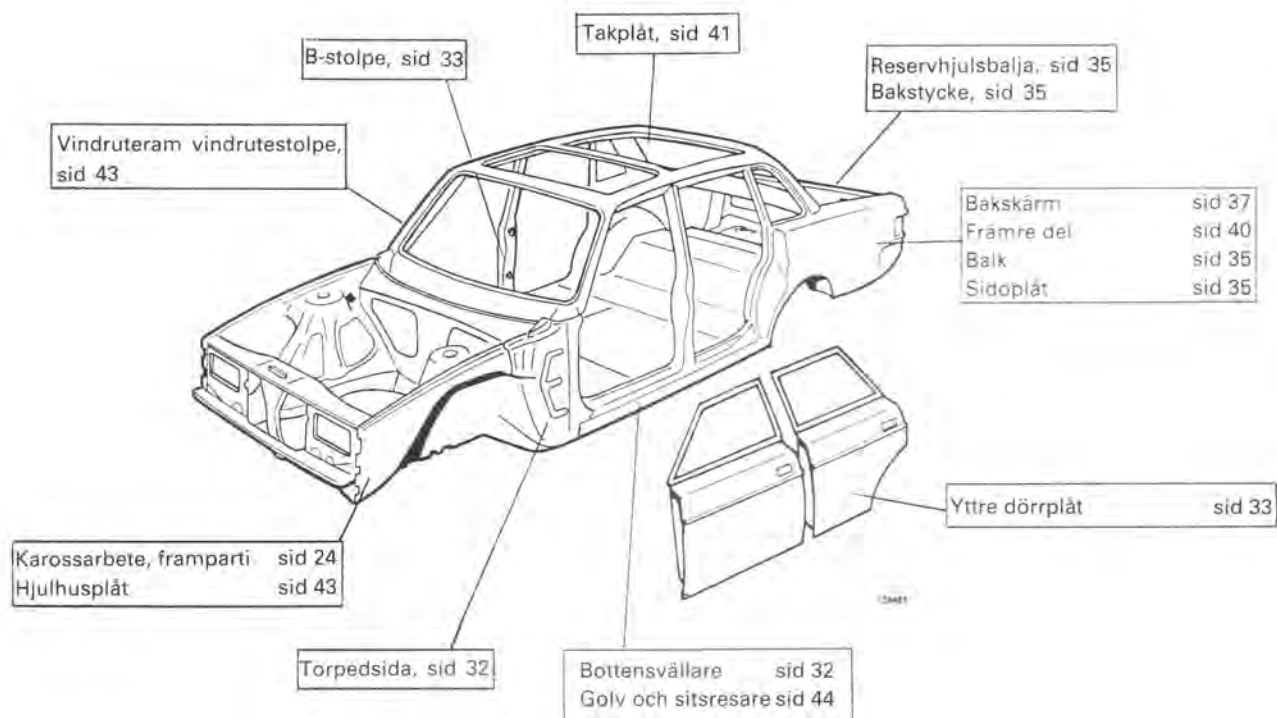
200
1975–19..

VOLVO

Volvo Personvagnar AB

Karosseriarbete

I denna bok behandlas reparation och underhåll av karossen på Volvo 200. För vissa arbeten erfordras även följande manualer; Avd 8 Felsökning vattenläckage 240 1975-19.. och Avd 8(81) Bedömningsguide vid garantibesikning av kaross 200/300/400/700.



Ändringar införda t.o.m. December 1989

Eventuella ändringar som gjorts på bilen efter detta datum finns ej med i boken. Se vid behov servicemeddelanden.

Volvo säljs i utförande anpassade för olika marknader. Denna anpassning beror bl a på lagkrav, skattegränser och marknadsönskemål.

I denna bok kan du därför finna bilder och text som inte gäller bilar som finns i ditt land.

Beställningsnummer TP 31550/1

Denna bok ersätter boken Avd 8(81) Karosseriarbete 240/260 1975-19.. TP 30823/1.

Rätt till ändringar förbehålles.

Innehåll

	Sida
Allmänt	2
Arbete med kemiska medel	3
Olika symboler för svetsning som förekommer i boken	4
Olika svetsutrustning	5
Symboler visande utrustning och kemikalier	6
Behandling av galvaniserad plåt	7
Specialverktyg	9
Kontroll av främre sidobalkar och hjulhus	10
Ekonomidelar	14
Reservdelsuppbyggnad	15
Allmän arbetsgång vid byte av plåtdetaljer	17
Skarvschema för plåtdetaljer	23
Svetsning	23
Karosserarbete	24
Framparti	24
Bottensvällare yttre, skarvning	32
Torped sida, skarvning	32
B-stolpe, skarvning	33
Yttre dörrplåt, byte	33
Balk, skarvning	35
Sidoplåt, byte	35
Reservhjulbalja, byte	35
Bakstycke, byte	35
Bakskärm, byte	37
Bakskärm främre del, skarvning	40
Takplåt, byte	41
Hjulhusplåt, skarvning	43
Vindrutearm/vindrutestolpe, skarvning	43
Del av golv och/eller sitsresare, byte	44
Sprutschema för rostskyddsbehandling	51
Karosserimått	62

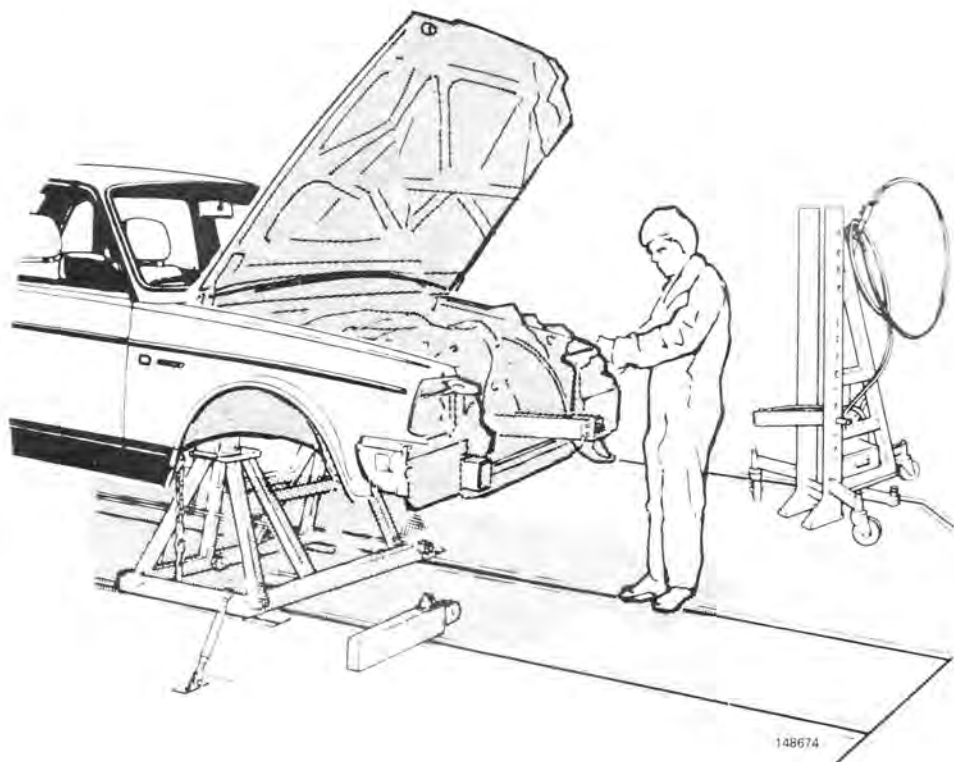
Alfabetiskt register sidan 69

Allmänt

I denna bok behandlas karosserireparationer på Volvo 200.

Avsikten är att hjälpa till att ge en så hög kvalitet som möjligt på karosserireparationerna. Detta har vi försökt uppnå genom att lämna enbart anvisning på **vissa** karosseriarbeten. Alla typer av arbeten kan inte behandlas, oavsett hur stor och omfattande en bok blir.

Var även uppmärksam på eventuella servicemeddelande beträffande karosserireparationer som kan komma ut efter att boken är tryckt.



Grundläggande reparationsanvisningar vid karosserireparationer

Volvo har utvecklat och provat en mängd reparationsmetoder för skaderaparer. Dessa metoder har använts vid de arbeten som berörs i boken. Ytterligare information finns i **workshopeguide** bok 4 och 5.

Karosserimått

Vissa karosseriarbeten kräver lämplig uppallning av bilen på så sätt att karossens mått fortfarande är korrekta.

Längst bak i boken finns kontrollmått på karossen.

Användning av riktbank

Bilen ska riktas i bänk om:

- den är deformerad mellan axlarna
- stora skillnader finns vid kontrollmatningen
- när byte av konstruktionselement ska ske
- när en eller flera komponenter i bilens grundkonstruktion är skadad.

Friläggning

Stäng av tändningen och ta i förekommande fall bort kontaktstycket till styrenheten innan eventuellt svetsarbete.

Om något arbete ska göras nära styrenheten, ta bort den. Styrenheten tål inte mer än 80°C.

Ta även bort båda batterikablarna före svetsningsarbete.

Arbete med kemiska medel

På ett flertal ställen i boken används kemiska medel. I några av dessa ingår lösningsmedel eller andra substanser som gör att man måste iakttaga särskild försiktighet när man handskas med dessa medel.

Kom därför ihåg, att **alltid** läsa anvisningarna som finns på förpackningen för de olika medlen innan du påbörjar arbetet.

Här följer en förteckning över de aktuella medlen

Fyllprimer

Används före kittning av karossen samt på vissa ställen där plåten är renslipad, dock inte där svetsprimer ska anbringas.

Ingående kromater kan orsaka hudallergi. Kromatallergi hör till den vanligaste typen av allergier som är yrkermässigt orsakade.

Obs! Sprutdimma eller slipdamm vid ofta upprepad inandning under längre tid medför viss cancerrisk. Fyllprimern innehåller även lösningsmedel.

Svetsprimer

Används mellan svetsfogarna. Lösningsmedlet i svetsprimern kan efter längre tids upprepad inandning påverka nervsystemet och ge kroniska skador. Många lösningsmedel kan även tas upp via huden eller genom sin avfettande verkan orsaka hudproblemen, t ex eksem.

Kitt

Används vid tätning av plåtskarvar. Lösningsmedlet (toluen) kan efter längre tids upprepad inandning påverka nervsystemet och ge kroniska skador, bl a minnesrubbingar och koncentrationssvårigheter. Toluolen kan även tas upp via huden, eller genom sin avfettande verkan orsaka hudproblem (eksem).

Epoxylim

Används vid limning av karosseridetaljer. Medlet kan ge upphov till hudallergier.

Även härdat lim kan innehålla en liten mängd fria epoxygrupper som allergiska personer kan vara känsliga för.

Eftersom limmet innehåller flyktiga allergiframkallande ämnen bör man inte värma på det utan att ha god ventilation. Hudkontakt med ångorna kan vara tillräckligt för att utlösa en allergi.

Plastspackel

Används för utfyllnad av småbucklor efter plåtarbeten. Lösningsmedlet (styrén) kan efter längre tids upprepad inandning påverka nervsystemet och bl a ge koncentrationssvårigheter och minnesstörningar. Styrén kan även tas upp via huden, och genom sin avfettande verkan orsaka hudproblemen (eksem).

Rostskyddsmedel

Det ingående lösningsmedlet kan efter längre tids upprepad inandning påverka nervsystemet och ge kroniska skador. Många lösningsmedel kan även tas upp via huden, eller genom sin avfettande verkan orsaka hudproblem (eksem).

Följande karossmaterial används vid reparation på Volvo 200

- Svetsprimer
- Fyllprimer
- Kitt
- Tätningsband
- Plastspackel
- Korrosionsskydd, tunnt
- Stenskottsskydd
- Rostskydd
- Underredsmassa
- Tunnt monteringskydd, transparent
- Karosserilim



Olika symboler för svetsning som förekommer i boken



Punktsvets

Magsvets; Pluggsvets eller motståndspunktsvets



Magsvets; Sömsvets



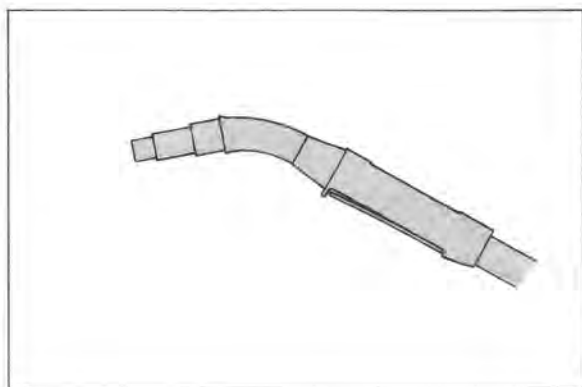
Magsvets; Stepsvets

146990

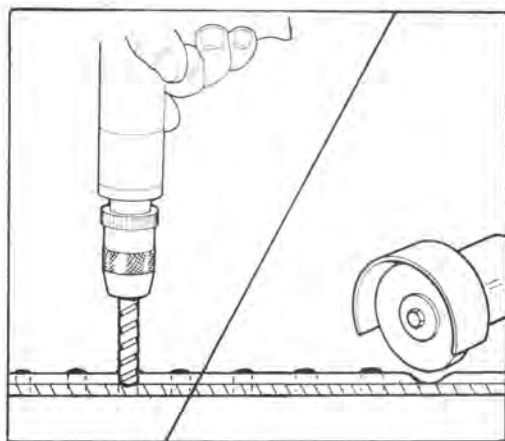
Svetsningen utförs med nedanstående utrustning



Motståndspunktsvets



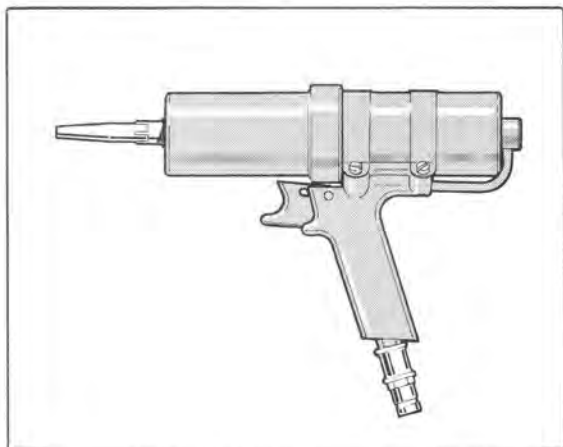
Magsvets; Söm, step- eller pluggsvets



Borra eller slipa bort punktsvetsarna

Använd en slipskiva eller en bormaskin med punktsvets

**Symboler visande utrustning och kemikalier
som används för vissa arbeten i boken**

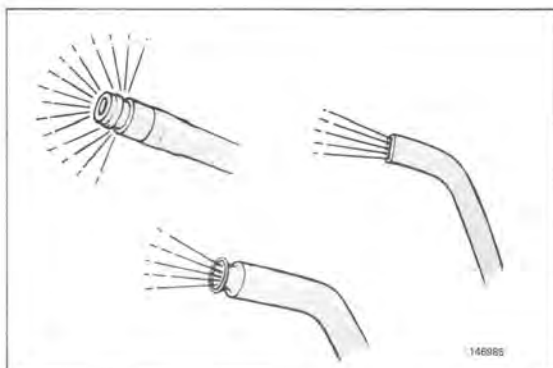


Kitt

147379

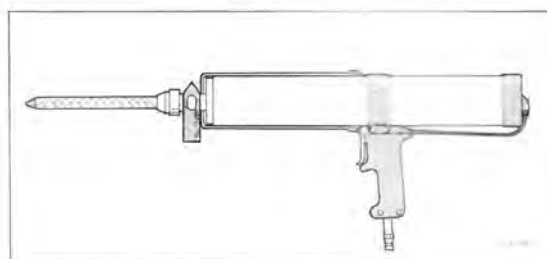


Fyllprimer

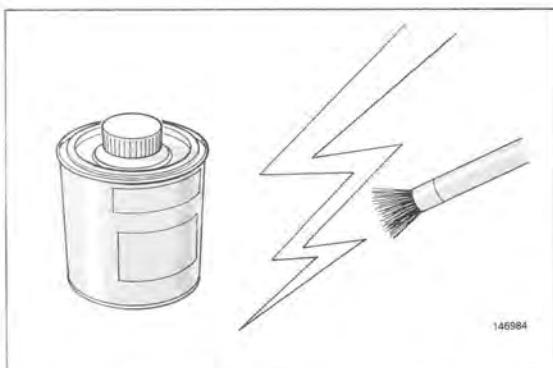


Rostskydd
(beskrivs på sidan 51)

146985



Epoxylim

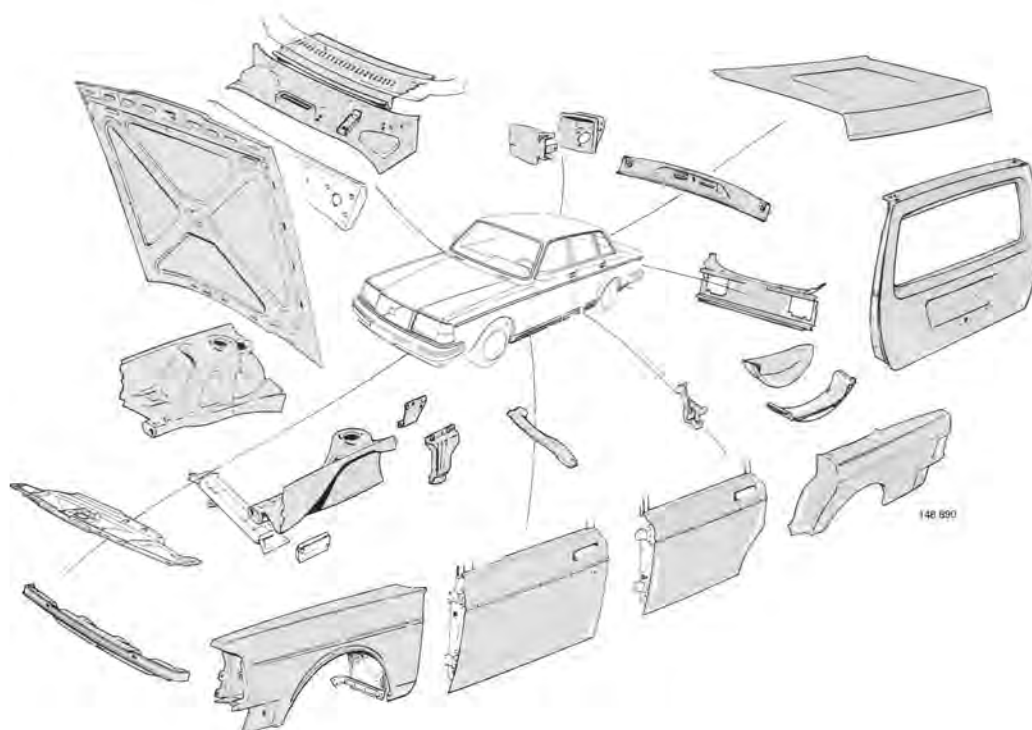


Svetsprimer

146984

Volvo har använt ett stort antal plåtdetaljer framställda av enkel- och dubbelsidig galvaniserad plåt. Detta för att uppnå bästa tänkbara skydd mot korrosion. Vid arbete på karossen ska man därför skona galvaniseringen och undvika slipskador.

De detaljer som visas på skissen nedan är galvaniserade som original reservdelar. Rengöring och klargöring av plåtdelarna ska göras på sätt som beskrivs på sidorna 17-21.



145 999

Vid riktningarbete på galvaniserad plåt kan riktning ske som vanligt men man ska undvika att använda riktfil. Använd i stället slipsula eller slipbräda med korn 60 papper.

Vid iläggning av tenn kan detta göras som vanligt. Tennpastan avlägsnar nämligen galvaniseringen från plåten, tennet fäster sedan som vanligt.

Obs! Skona det galvaniserade lagret så mycket som möjligt eftersom det är en del av rostskyddet.



Svetsning

Plåt detaljer framställda av galvaniserad plåt kan svetsas med såväl MAG som motståndspunktsvets.

Skona det galvaniserade lagret under förberedelserna för svetsning, kom ihåg svetsprimer och använd punktutsug.

Vid MAG svets kan den första kontakten vid svetsningen vara lite svår men när man har fått riktig kontakt kan svetsning ske i stort sett som vanligt.

Vid motståndspunktsvets måste svetselektroden på aggregatet hållas sammanpressade under längre tid än för vanlig plåttjocklek. Dessutom måste spänningen ökas något.

Obs! Kontrollera de utförda svetsarna noggrant.

Obs! Motståndspunktsvets kräver rena ytor. Rensa ytorna med svag gaslåga och en rostfri stålborste eller roterande slipsvamp. På så sätt sparas zink och fosfateringen på plåten.

Spackling

Efter riktning av galvaniserad plåt kan plastspackel användas på samma sätt som på vanlig karosseriplåt.

Det är inte alla typer av spackel som kan användas direkt på den galvaniserade plåten.

Volvo har därför framtagit ett nytt speciellt spackel för ändamålet. Detta spackel går även på aluminium- och ordinär plåt. Vid användning behövs inte primer.

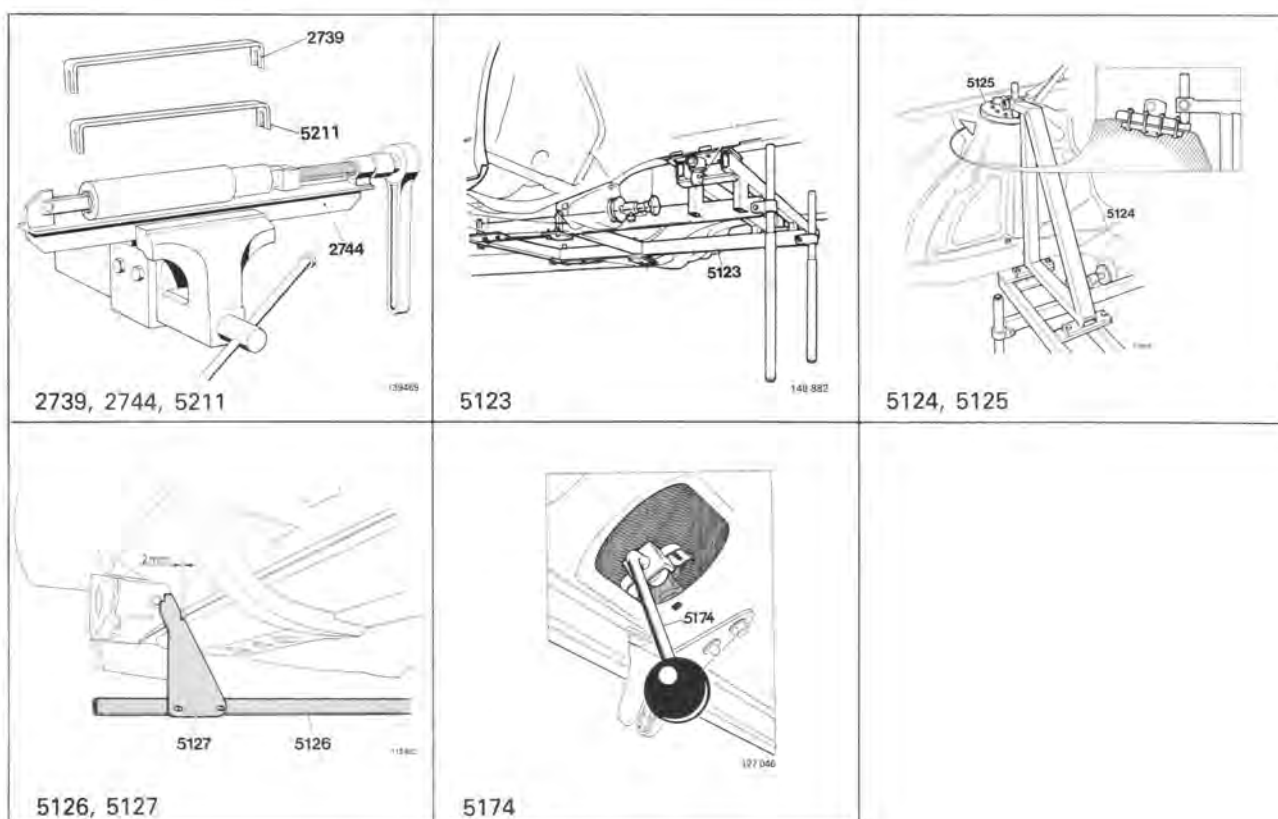
Obs! Vid iläggning av plastspackel gäller följande:

1. Slipa bort gammal lack.
2. Lägg på plastspackel.
3. Var rädd om det galvaniserade skiktet.
4. Spackeltjocklek max 1 mm.

Specialverktyg

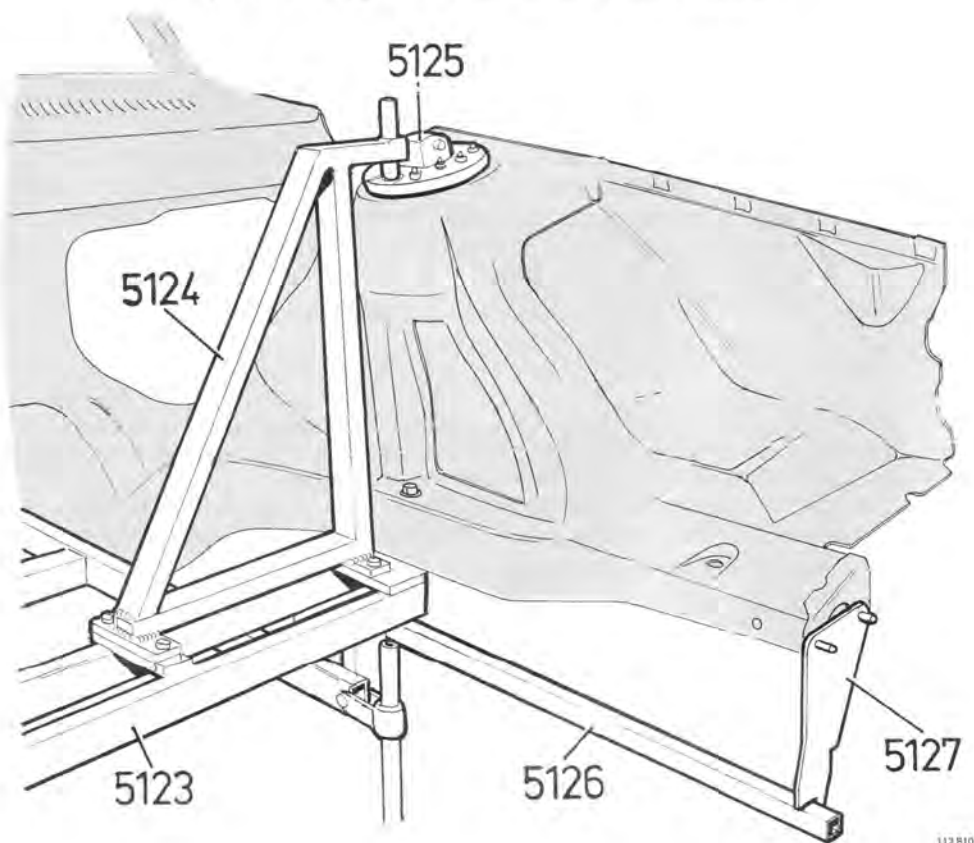
999	Beskrivning-användning
2739	Hållare: gasfjäder – baklucka
2744	Pressverktyg: gasfjäder – baklucka
5123	Fixtur: Byte och riktning av hjulhus samt främre sidobalk
5124	Konsol: Byte och riktning av hjulhus
5125*	Mät- och dragplatta: Byte och riktning av hjulhus
5126	Mätstång: Kontroll av framända för främre sidobalk
5127	Tolk: Sidobalk och tvärbalk
5174	Handtag: För clips låscylinder till baklucka
5211	Hållare: Gasfjäder till bakluckan

* Till verktyg 5125 av tidigt utförande har tillkommit en mätplatta, det nr 998 9720-9. Mätplattan ska användas tillsammans med 5125 (tidigt utförande) vid kontroll av hjulhuset på bilar fr o m 1988-års modell (sent utförande). Mätplattan är vändbar för att kunna användas på både vänster och höger sida. Verktöget 5125 i **sent** utförande passar hjulhuset av tidligt och sent utförande. Hur mätplattan ska användas visas på sidan 10.



Kontroll av främre sidobalkar och hjulhus

Specialverktyg: 5123, 5124, 5125, 5126, 5127

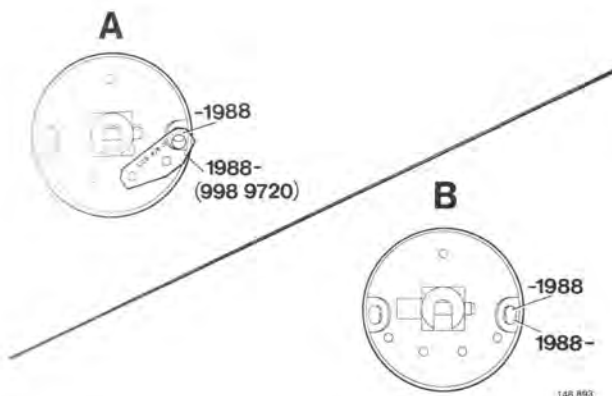


Använd specialverktyg (fixtur) **5123–5127**.

Använd även verktygen vid byte av delar eller vid riktning. Vid byte ska man försöka att komma så nära 0-tolerans som möjligt.

Obs! Fixturen får inte tvingas i läge. Den kan då deformeras, vilket medför felaktiga värden.

På nästa sida finns en beskrivning som visar hur man sätter upp verktygen.



Flyttad fjäderbensinfästning på hjulhustornet

Hålbilden för fjäderbenet på hjulhustornet är på Volvo 200 av 1988-års modell, sent utförande, flyttad 7 mm bakåt.

Ändringen är utförd från följande chassinummer:

4-dörrars från nr 331 066

5-dörrars från nr 806 451

På bilar med senare chassinummer än ovan måste därför verktyg 5125 av tidigt utförande (A) kompletteras med en mätplatta, det nr 998 9720-9.

Bilden visar mätplattan tillsammans med verktyg 5125.

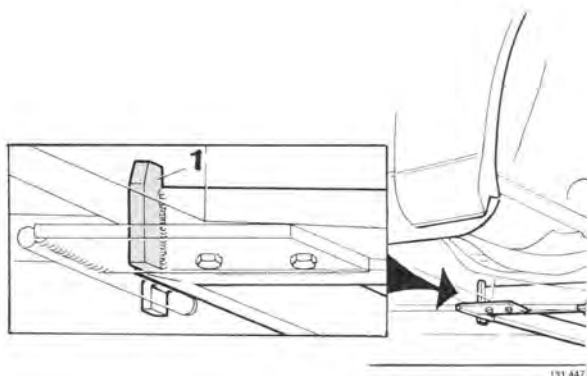
Mätplattan 998 9720-9 är värdbar för att passa både vänster och höger sida.

Verktyg 5125 i **sent** utförande (B) passar hjulhustorn av tidigt och sent utförande.

A1

Så här sätter man upp fixturen

Skrapa rent på främre sidobalkarnas insidor för fixturens stödklackar (1).

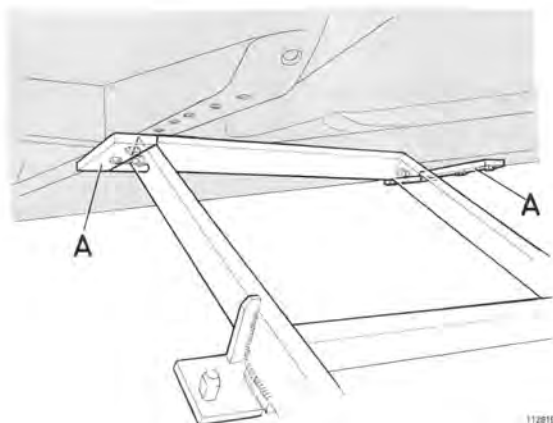


A2

Sätt dit upphängningskonsolerna (A) för fixtur 5123 i sidobalkarnas bakre del.

Låt konsolerna hänga löst.

För in fixtur 5123 under bilen. Lyft upp fixturens bakkant och kroka fast den över upphängningskonsolerna.

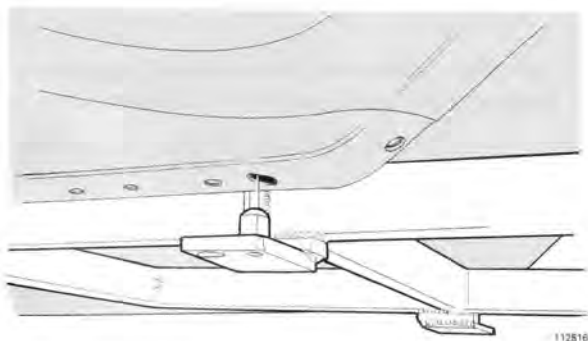


A3

Lyft upp fixturens framkant och styr in de bakre styrtapparna i hålen i sidobalkarna.

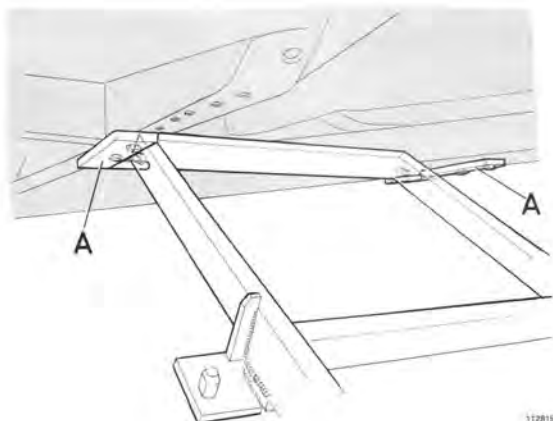
Fäll ner stödbenen och justera höjdläget

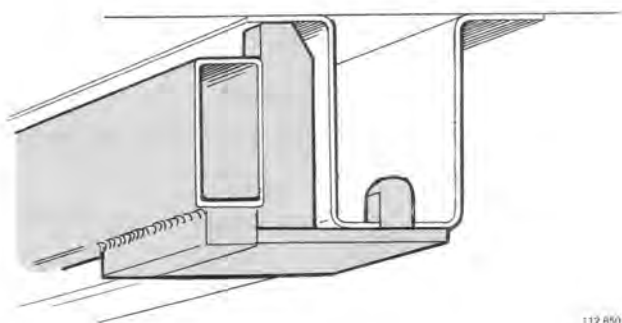
Obs! De främre styrtapparna ska vara nerdragna i fixturen.



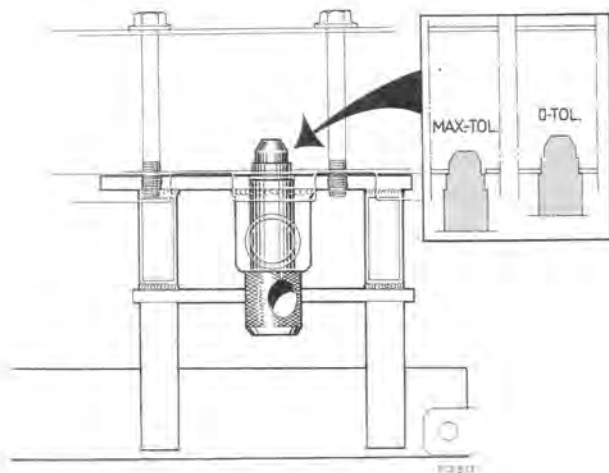
A4

Sätt dit fästskruvarna vid de bakre styrtapparna. Dra därefter fast upphängningskonsolerna (A).





Fixturens stödklackar ska nu ligga an mot sidobalkarnas flänsar.



A5

Mätning och kontroll

Kontrollera att sidobalkarna ligger an mot planet vid främre styrtapparna.

Sätt dit framaxelbalkarnas fästskruvar vid främre styrtapparna.

För upp de främre styrtapparna i hålen i sidobalkarna.

Max-tolerans: Minsta diametern på styrtappen går upp i hålet i sidobalken.

0-tolerans: Grövre diameter på styrtappen går upp i hålet i sidobalken.

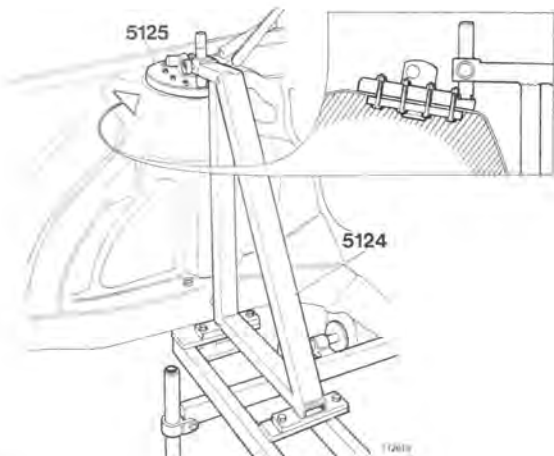
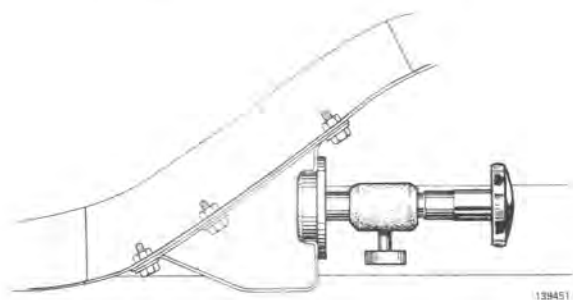
A6

Sätt fast bakre länkarmskonsolerna i sidobalkarna. Reservdelar kan användas vid kontrollen

Justera in mättolkarna och kontrollera konsolernas passning.

På mättolkarna finns ett spår som anger tillåten avvikelser.

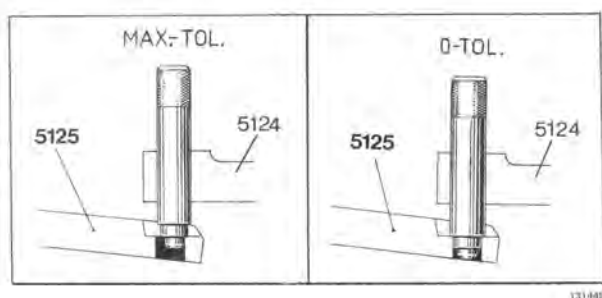
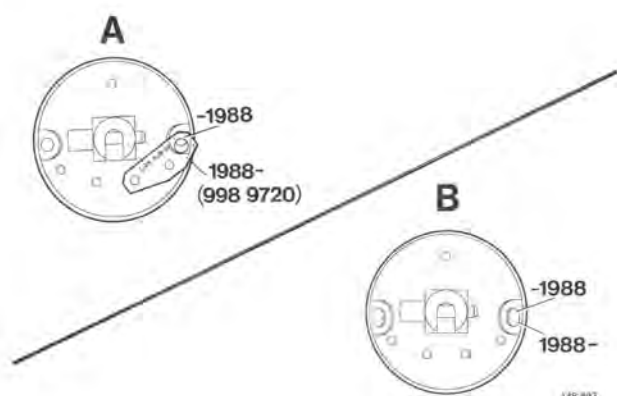
A7



Kontroll av hjulhus

Sätt fast:

- Mätplatta 5125 i ena hjulhuset
- Fixtur 5124 på fixtur 5123.



Obs! Mätplatta 5125 finns i tidigt utförande A (med extra mätplatta) och i sent utförande B.

Mätplatta 5125, A (utan extra mätplatta) och B, med hål märkt -1988 passar följande chassinummer:

4-dörrars t.o.m. nr 331065

5-dörrars t.o.m. nr 806450

Mätplatta 5125 A (med extra mätplatta) och B med hål märkt 1988- passar följande chassinummer:

4-dörrars fr.o.m. nr 331066

5-dörrars fr.o.m. nr 806451.

A8

Kontrollera hjulhusets läge med tolken på fixtur

5124

Max-tolerans: Minsta diametern på tolken går ner i hålet på mätplatta 5125.

0-tolerans: Grövre diametern på tolken går ner i hålet på mätplatta 5125.

A9

Kontroll av sidobalk

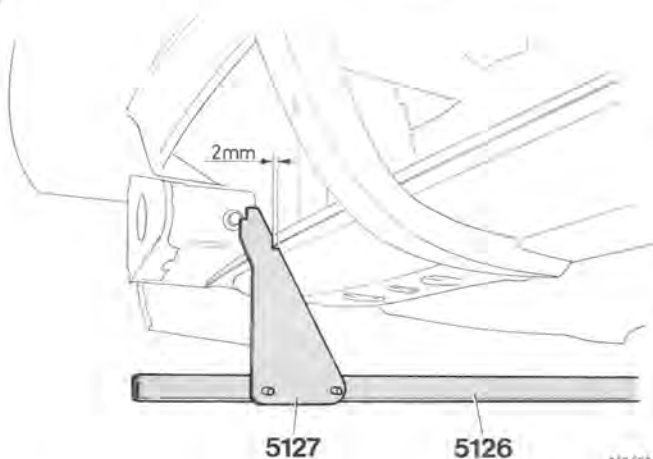
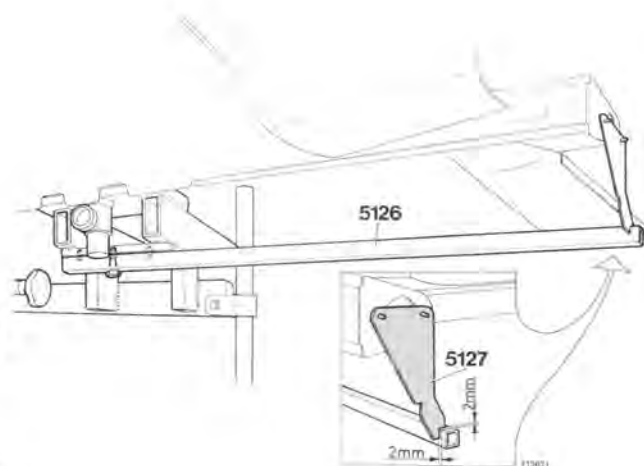
Sätt fast mätstång 5126 på fixtur 5123.

Placera tolk 5127 i krockdämparinfästningen och kontrollera sidobalkens läge.

0-tolerans=2 mm

Max-tolerans=0 mm alt. 4 mm

Kontrollera andra sidan på samma sätt.



A10

Kontroll av främre tvärbalk

Placera tolken i mätstången och kontrollera främre tvärbalkens läge.

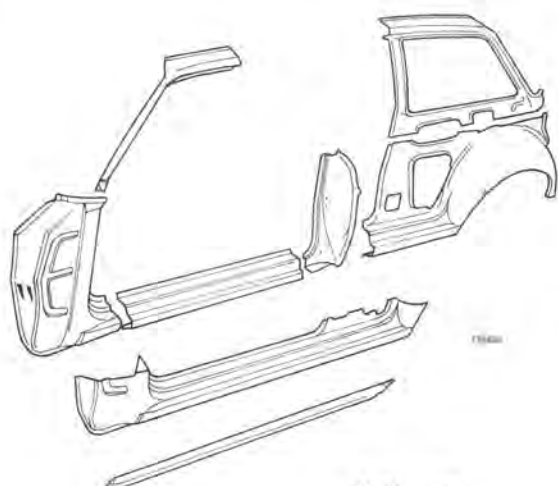
0-tolerans=2 mm

Max-tolerans=0 mm alt. 4 mm

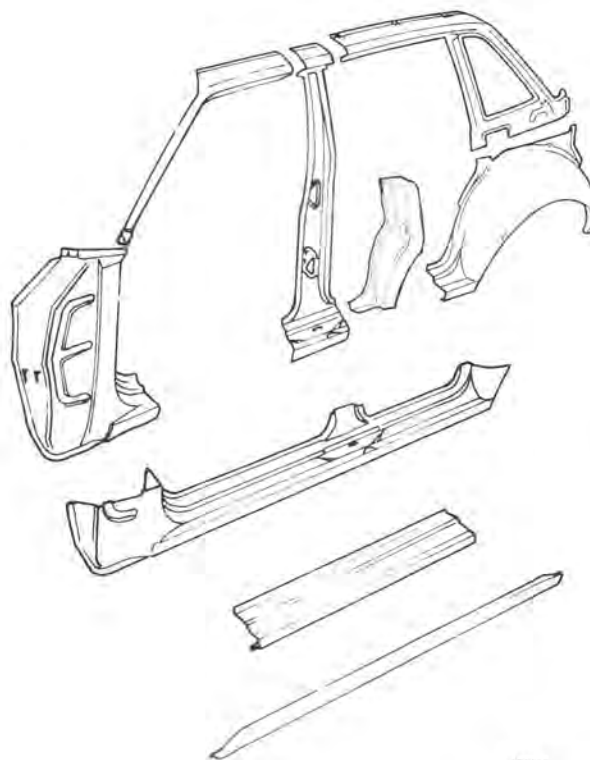
Kontrollera andra sidan på samma sätt.

Ekonomidelar

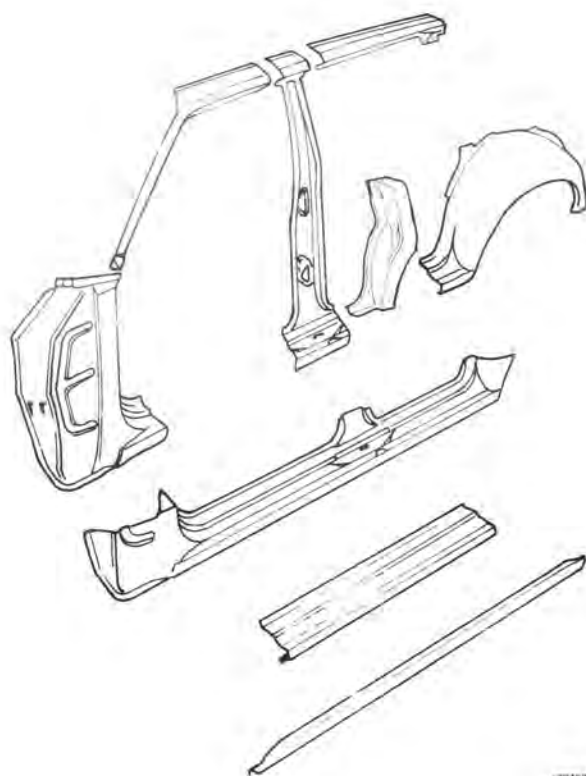
Ekonomidelarna kan användas vid skarvning då en del av en detalj har blivit skadad. Se vidare i skarvschemat fr.o.m. sidan 17.



2-dörrars

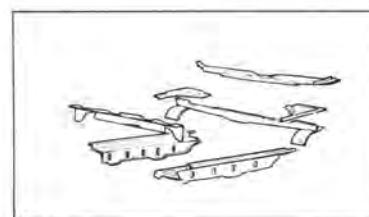
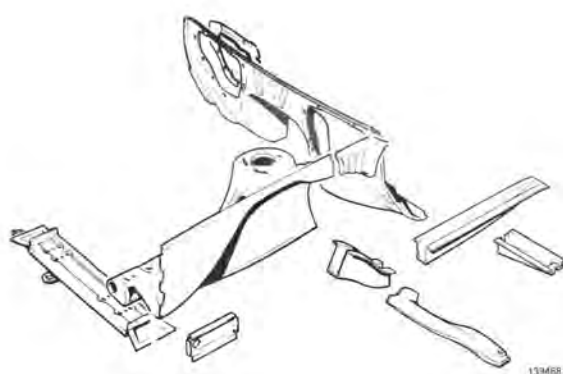
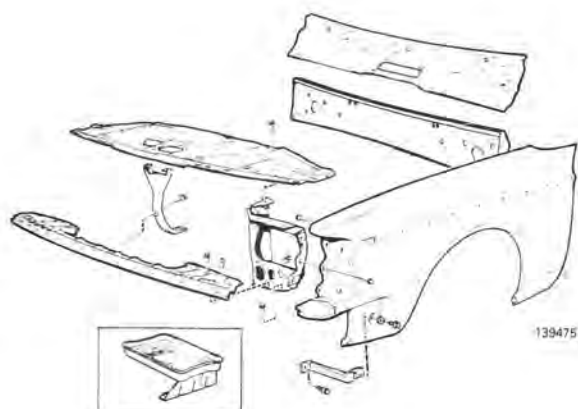


4-dörrars

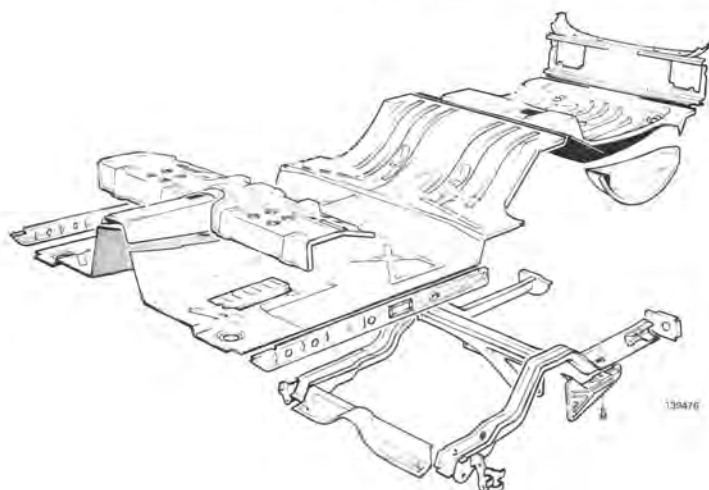


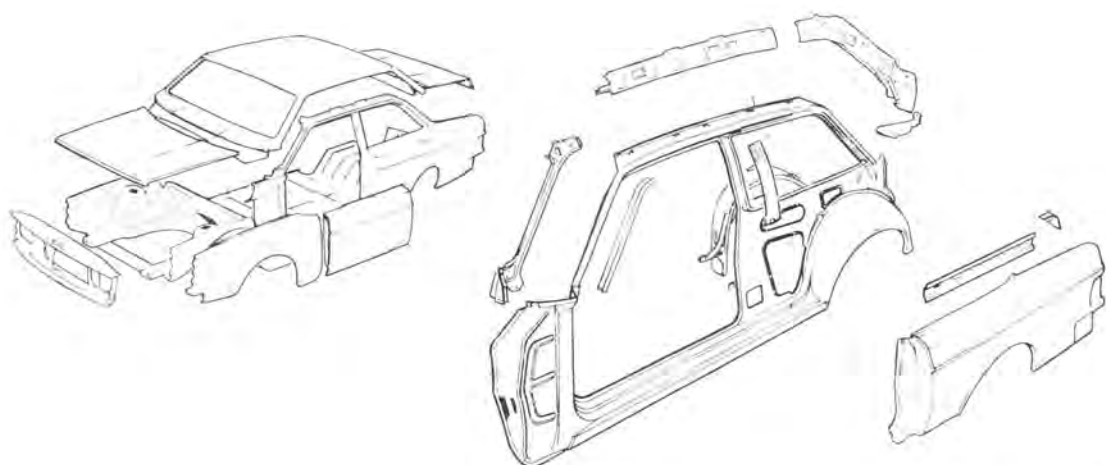
5-dörrars

Reservdelsuppbyggnad

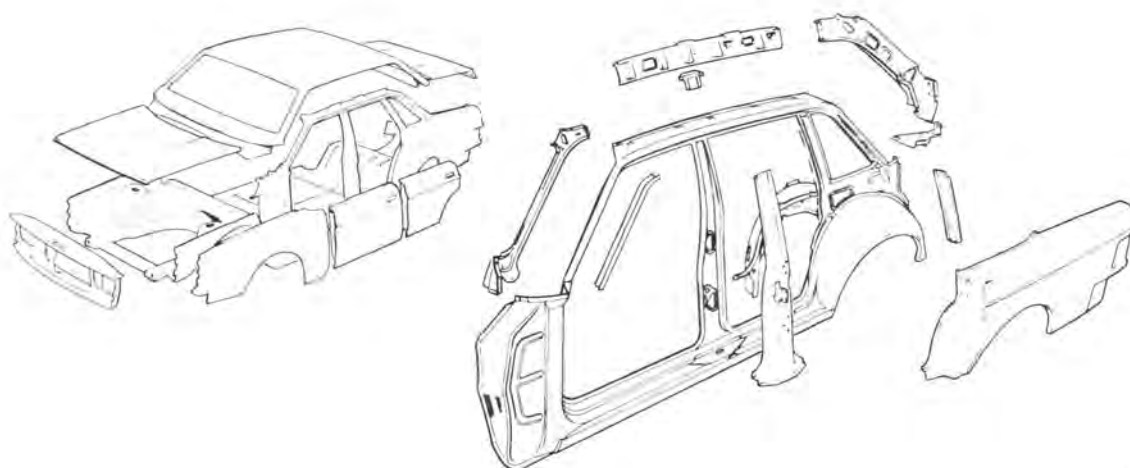


Reservdelsstuds: Nit för fastsättning
av clips för lister eller andra hållare.
Popnitas fast.

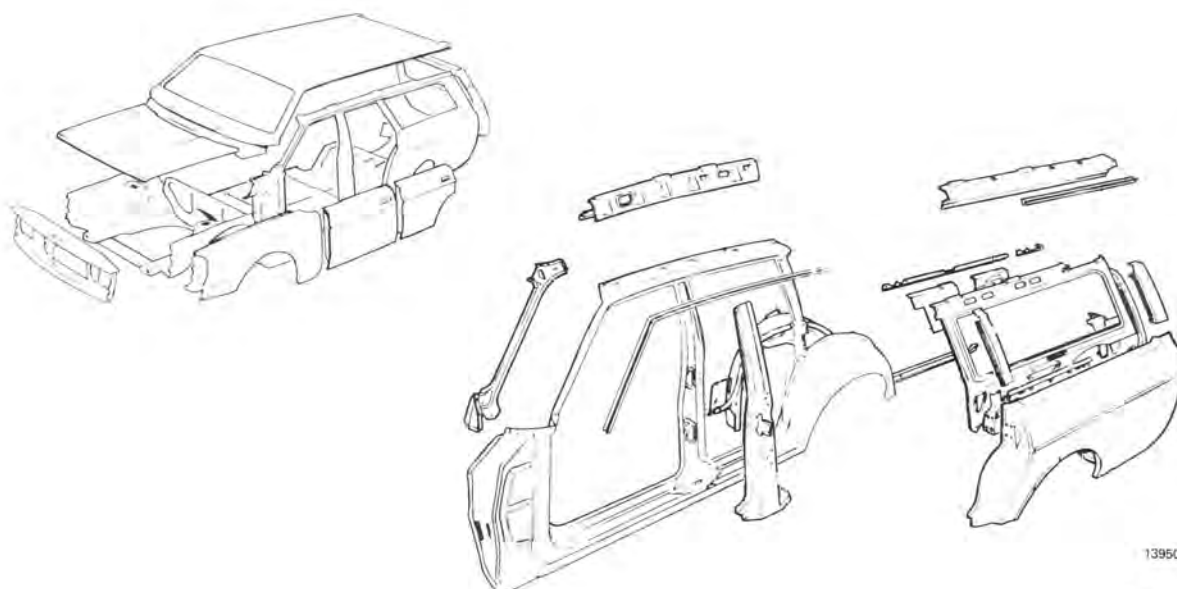




2-dörrars



4-dörrars



139503

5-dörrars

Allmän arbetsgång vid byte av plåtdetaljer

Innan du påbörjar nedanstående arbete, läs sidan 3 "Arbete med kemiska medell".

Arbetsgången visar endast exempel på hur de olika arbetsmomenten ska utföras.



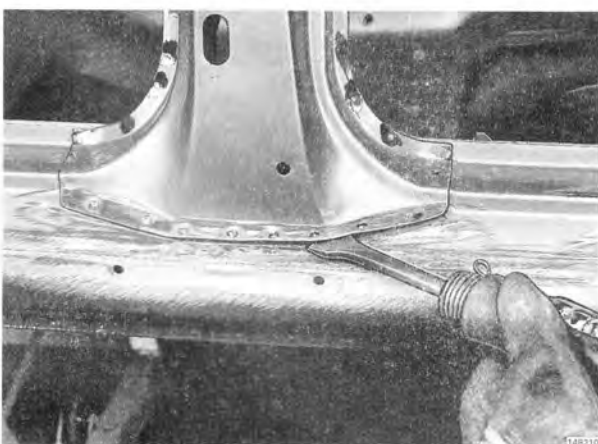
Särtagning av svetsförband

Kan göras på olika sätt.

1. Slipa eller borra bort **punktsvetsarna**.
2. Slipa bort **sömsvetsarna**.



Mejsla sedan bort den skadade delen. Använd tryckluftsmejsl.



Mejsla bort plåten direkt

Om svetsförbandet består av en tunn plåt mot en tjock kan man i vissa fall mejsla bort punkterna direkt utan att skada den underliggande plåten.

B1

B2

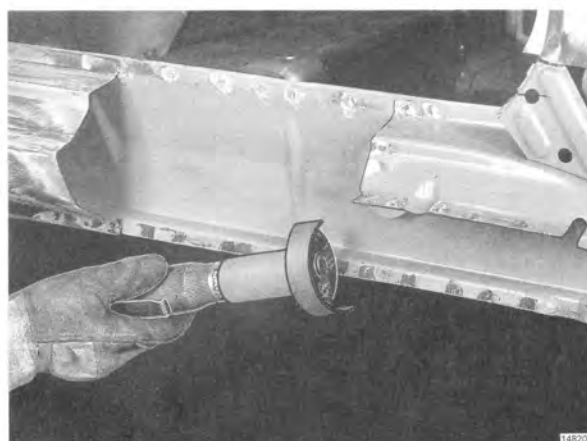


B3

Tennspacklade fogar

För tennspacklade fogar gäller att tennet måste tas bort innan svetsförbandet tas isär.

Använd gassvets. Värm fogen och borsta bort tennet med en stålborste.



B4

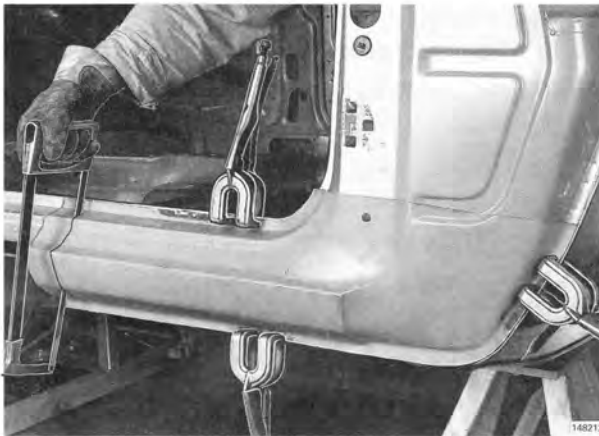
Renslipa anliggningsytorna



B5

Kantrikta flänsar och övriga anliggningsytor

Använd hammare och mothåll.



Märk och kapa till reservdelen

Grovkapa reservdelen.

Om möjligt fixera den på plats och såga genom båda plåtarna samtidigt. (Kant i kant skarv).

B6



Håklipp reservdelen för pluggsvets

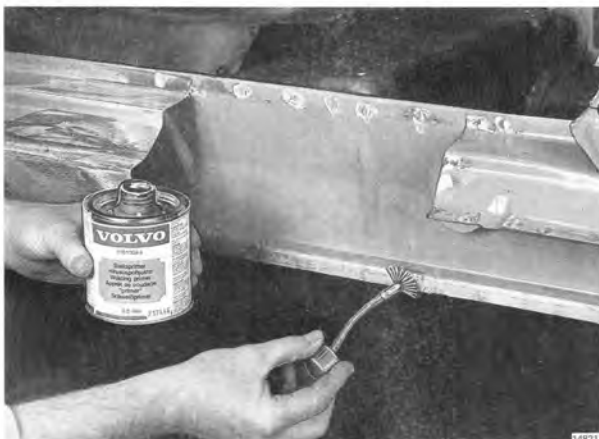
Klipp eller borra hål i överplåten där pluggsvetsarna ska placeras.

6 mm hål för plåttjocklek under 1,5 mm.

8 mm hål för plåttjocklek över 1,5 mm.

Placera hålen med ca 25–35 mm mellanrum.

B7



Lägg på svetsprimer på svetsflänsarnas båda invändiga ytor. Låt det torka i ca 15 minuter

B8



Fixera reservdelen på plats och näst fast den

Använd svetstänger vid fixeringen.

Punktsvetsa fast reservdelen med ett fåtal svetsnäst.

B9



B10

Kontrollera att reservdelen sitter rätt

Prova med angränsande delar att reservdelen sitter på rätt plats. Prova med t ex dörr, skärm, baklucka eller motorhuv.

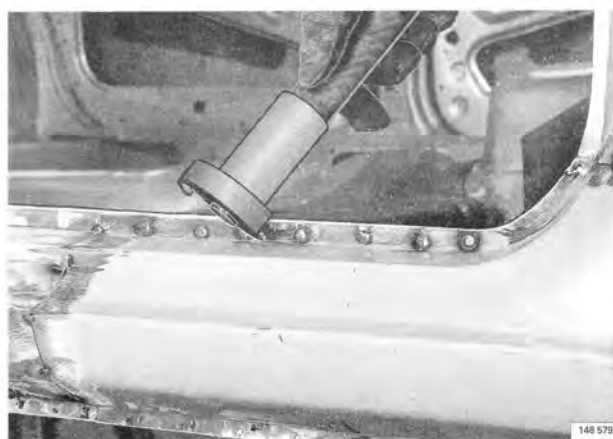


B11

Svetsa fast reservdelen

Om den sitter rätt, svetsa fast.

Använd plugg- motstånd- och på vissa ställen sömsvets (strängsvets).



B12

Slipa ned störande (synliga) svetskullar med slipmaskin

Obs! Endast svetskullar får slipas.

Omgivande plåt får inte bearbetas.

B13

Borra de eventuella hål som behövs

Exempel: Hål för eventuellt saknade studs för fastsättning av clips för lister (håldiameter 2,5 mm).

Obs! All håltagning ska ske före lackering.

Fyllningsmaterial och kittning



B14

lläggning av fyllningsmaterial

För utjämning av skarvar och ojämnheter kan plastspackel och tenn användas.

Volvospackel går att använda även på ordinarie plåt om den mattas ner.

Obs! Max 1 mm plast. Max 4 mm tenn.

Måttet visar det tjockaste plast- och tennskiktet som får användas.

Obs! Vid arbete på galvaniserad plåt ska resp. anvisningar följas. Se sidan 7–8.

Bearbeta området med pansarfil och/eller slipklots med korn 60 papper.



B15

Slipa området och kitta skarvarna

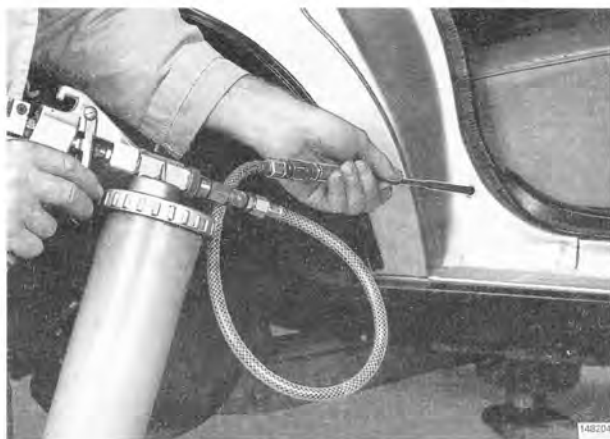
Alla områden som har slipats, och där kitt ska läggas på i fogarna, ska påstrykas med fyllprimer. Låt primern härda i ca 15 min innan kittet lägges i. Detta ökar korrosionsskyddet på fogen. Kittet går att lackera efter ca 2 timmar.

Obs! Reservdörrar och luckor ska kittas innan lackering sker.

Obs! Innan kittning, torka rent med aceton.

Rostskydda delarna efter lackering

Beskrivning finns på sidan 51.



B16

Rostskydd

Efter lackering men före montering av all utrustning t ex dörrklädsel och paneler ska rostskyddsbehandling utföras. Hur behandlingen tillgår visas på sidan 51.

Använd utrustningen som visas på bilden.

Utrustningen är anpassad dels till hålrumssprutning med tunnt rostskyddsmedel (lågt tryck ställs in på produktväljaren) och dels till medel som underredsmassa och stenskottsskydd.

Obs! Om stenskottsskydd (blå) ska användas **Måste det alltid appliceras före de andra vätskorna.**

Obs! Lägg alltid fyllprimer under stenskottsskyddet om ytan är helt eller delvis plåten.

B17

Underrede och hjulhus m.m. behandlas med ett tjockare rostskyddsmedel. På ställen som är utsatta för mekanisk nötning sprutas ett extra skydd (lager).

Skarvschema för plåtdetaljer

Arbeten med skarvning av plåtdetaljer påbörjas på nästa sida.

Kapitlet beskriver endast hur plåtdetaljerna får skarvas.

Friläggning, förberedelser och återställande berörs inte.

Med hjälp av svetsymbolerna visas hur detaljerna ska svetsas fast och vilken typ av skarv som ska användas. Dessutom ges vissa tips och anvisningar.

Med punktsvets avses även pluggsvets (se även sid 19–20).

Svetsning

När karosserna tillverkas sammanfogas de olika detaljerna huvudsakligen med punktsvets (tångpunktsvetsning).

Vid reparationsarbeten ska dock den ursprungliga hopfogningen efterliknas i största möjliga utsträckning för att behålla hållfasthet och stabilitet.

För att klara dessa krav används i huvudsak MIG-svetsning (Metal Inert Gas). Denna svetsmetod kombinerar lätthanterlighet med god hållfasthet. Den ger en mycket god koncentrerad smälta med hög energi skyddad från föroreningar. Vidare är värmespridningen liten vilket ger liten risk för skador på värmekänsligt material samt små spänningar i den svetsade plåten.

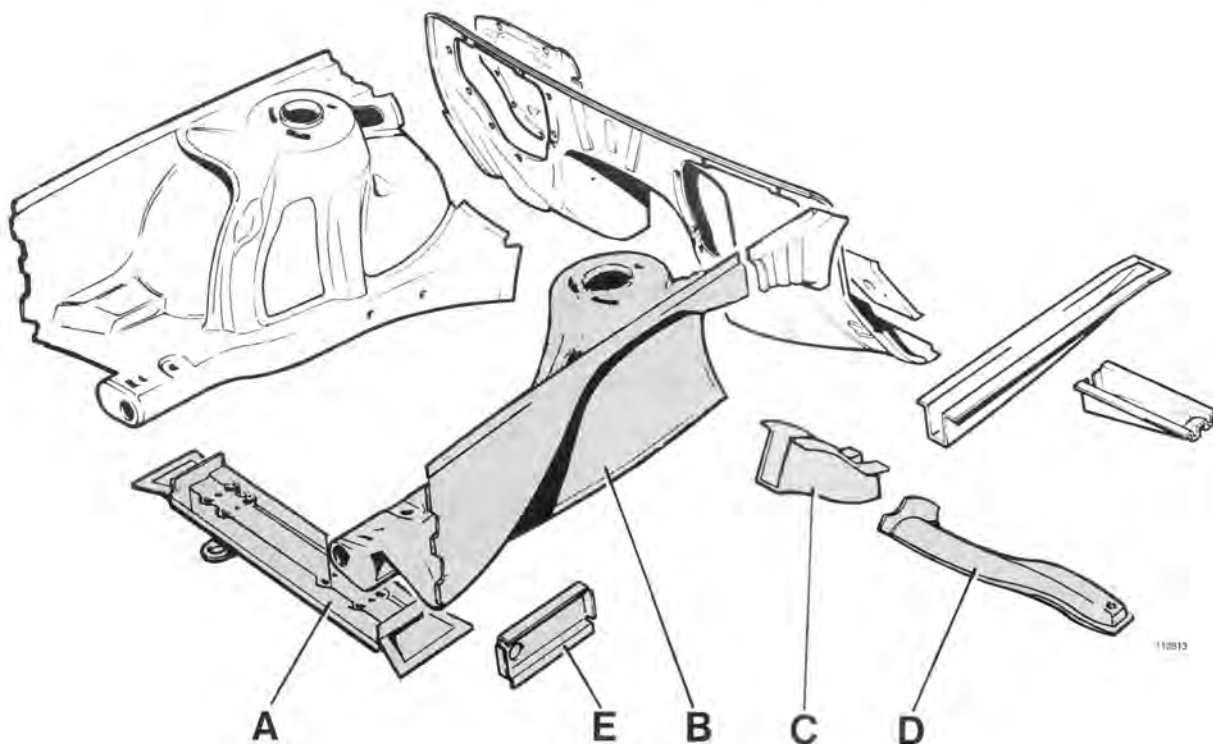
De svetstyper som görs med MIG-svets är sömsvets (strängsvets) eller pluggsvets.

Pluggsvetsning kan jämföras med punktsvetsning. (Se även sid 19–20).

Karosserarbete Framparti

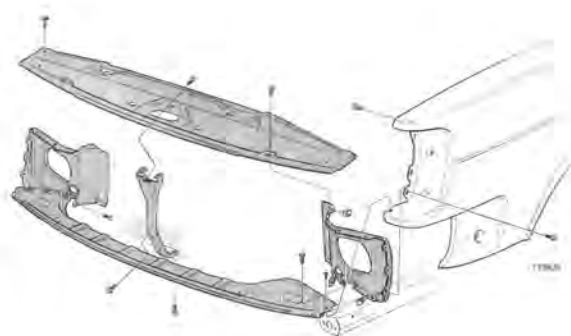
Byte av plåtdetaljer med användande av specialverktyg 5123, 5124, 5125, 5126, 5127

Innan du påbörjar arbetet, läs sidan 3 "Arbete med kemiska medel".



Metoden behandlar en typ av skada då någon av ovanstående detaljer byts. Med viss anpassning kan metoden användas för de flesta typer av skador på frampartiet.

- A. Främre tvärbalk
- B. Främre sidobalk inklusiva hjulhus
- C. Sidobalk, mellandel
- D. Domkraftsbalk
- E. Lock



Förarbete

Ta bort batteriet.

Frilägg frampartiet.

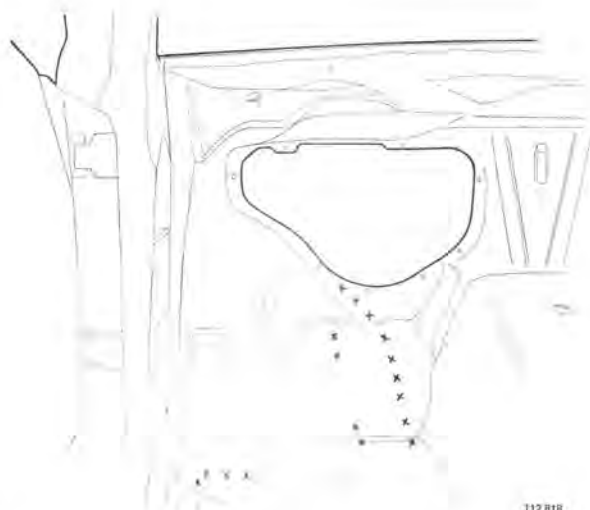
Ta bort:

- Täckplåten
- Bottenplåten
- Mittstaget
- Sidoplåtarna (vänster och höger).
- Båda framskärmarna
- Motor och växellåda
- Framaxelbalk och fjäderben.

Frilägg det hjulhus som ska bytas.

Om det är höger hjulhus, ta bort typbetecknings-skylden.

C2



Borttagning av hjulhus och balkar

Mejsla loss främre tvärbalken från det hjulhus (sidobalk) som inte ska bytas.

Ta bort sidobalken, och vid behov, mellandelen och domkraftsbalken. Borra först bort punktsvetsarna – inifrån bilen (se bild). Mejsla därefter loss detaljerna från bilens undersida.

Mejsla loss hjulhuset från knutplåtarna, eller vid behov, hjulhus och knutplåtar från torpedsidan.

Mejsla loss och ta bort hjulhuset med förstärkning från mellanbrädan.

C3

Justering av plåtytor

Mejsla rent plåtytorna och justerrikta vid behov.

Renslipa alla anliggningsytor.

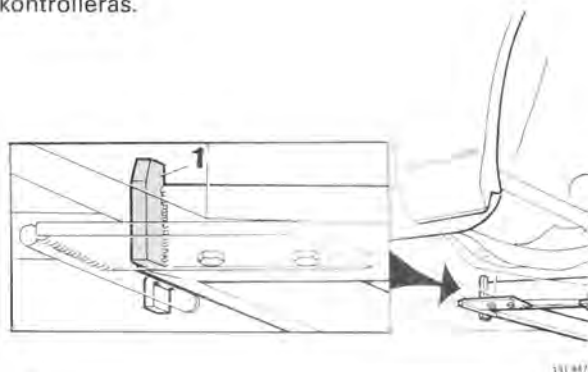
C4

Kontrollera sidobalk och det hjulhus som inte byts. Använd specialverktyg 5123–5127

Obs! Fixturerna får vid ditsättning inte tvingas i läge då detta kan medföra felaktiga värden.

Vid riktnig av balkar och hjulhus ska fixturens framända fällas ner.

Efterhand som riktnigen fortskrider kan fixturens framända fällas upp, eventuellt skruvas fast och passningen kontrolleras.



C5

Så här sätter man upp fixturen

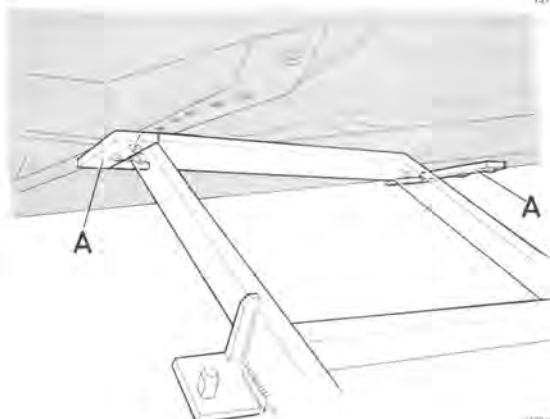
Skrapa rent på främre sidobalkarnas insidor för fixturens stödklackar (1).

C6

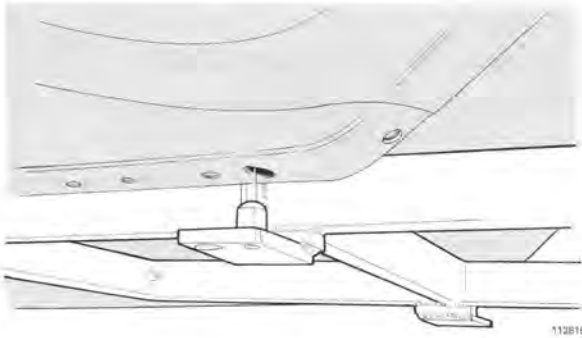
Sätt dit upphängningskonsolerna (A) för fixtur 5123 i sidobalkarnas bakre del

Låt konsolerna hänga löst.

För in fixtur 5123 under bilen. Lyft upp fixturens bakkant och kroka fast den övre upphängningskonsolen.



C7

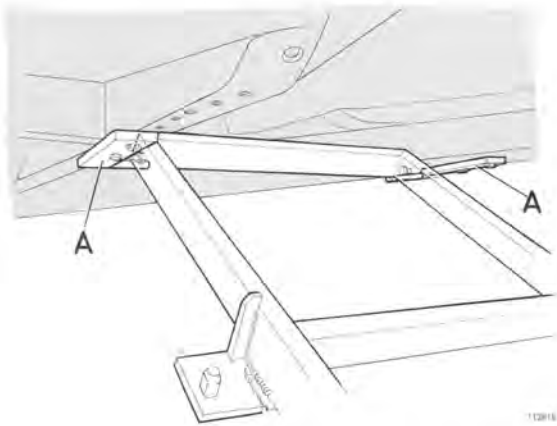


Lyft upp fixtures framkant och styr in de bakre styrtapparna i hålen i sidobalkarna

Fäll ner stödbenen och justera höjdläget.

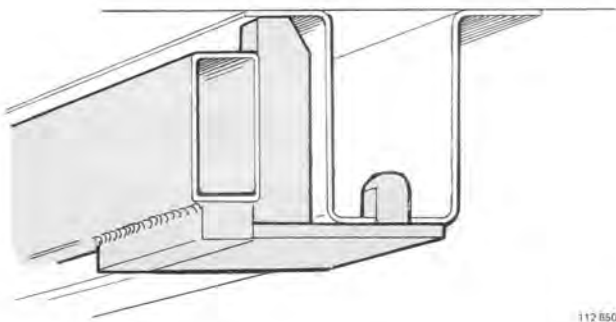
Obs! De främre styrtapparna ska vara neddragna i fixturen.

C8



Sätt fast fästskruvarna vid de bakre styrtapparna. Dra därefter fast upphängningskonsolerna (A), se bild

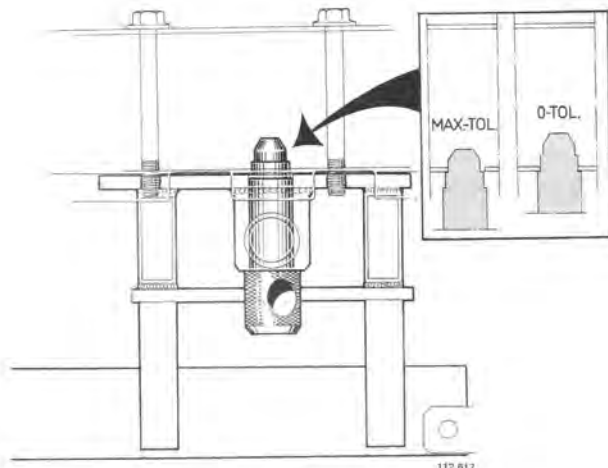
C9



Fixtures stödfläckar ska nu ligga an mot sidobalkarnas flänsar.

Vid behov, fäll ner fixturen och rikta balkarna.

C10



Mätning och kontroll

Kontrollera att sidobalkarna ligger an mot planet vid främre styrtapparna.

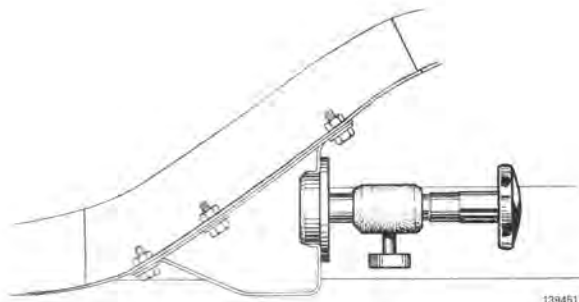
Sätt dit framaxelbalkens fästskruvar vid främre styrtapparna.

För upp de främre styrtapparna i hålen i sidobalkarna.

Max-tolerans: Minsta diameter på styrtappen går upp i hålet i sidobalken.

0-tolerans: Grövre diameter på styrtappen går upp i hålet i sidobalken.

Vid behov, fäll ner fixturen och rikta balken.



C11

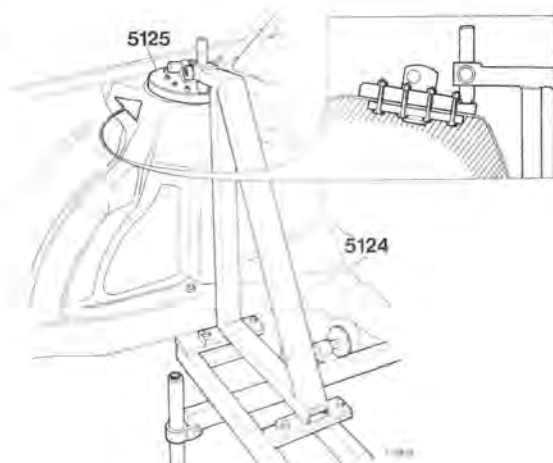
Sätt fast länkarmkonsolen i sidobalkens mellanland. Reservdelar kan användas vid kontrollen

Justera in mättolken (tolkarna) på fixtur 5123 och kontrollera konsolernas passning, se bild.

På mättolkarna finns ett spår som anger tillåten avvikelser.

Obs! Konsolerna är i viss mån justerbara.

Vid behov, fäll ned fixturen och rikta/byt balken.

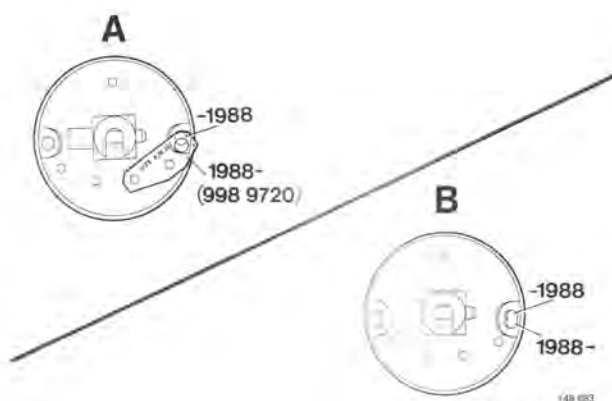


C12

Kontroll av hjulhus

Sätt fast:

- Mätplatta 5125 i hjulhuset
- Fixtur 5124 på fixtur 5123.



Obs! Mätplatta 5125 finns i tidigt utförande A (med extra mätplatta) och i sent utförande B.

Mätplatta 5125, A (utan extra mätplatta) och B, med hål märkt -1988 passar följande chassinummer:

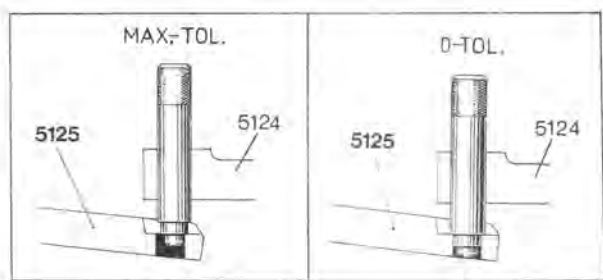
4-dörrars t.o.m. nr 331065

5-dörrars t.o.m. nr 806450

Mätplatta 5125 A (med extra mätplatta) och B med hål märkt 1988- passar följande chassinummer:

4-dörrars fr.o.m. nr 331066

5-dörrars fr.o.m. nr 806451.



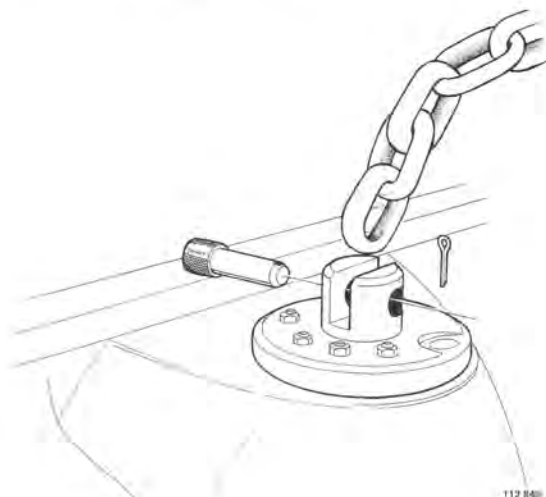
C13

Kontrollera hjulhusets läge med tolken på fixtur 5124

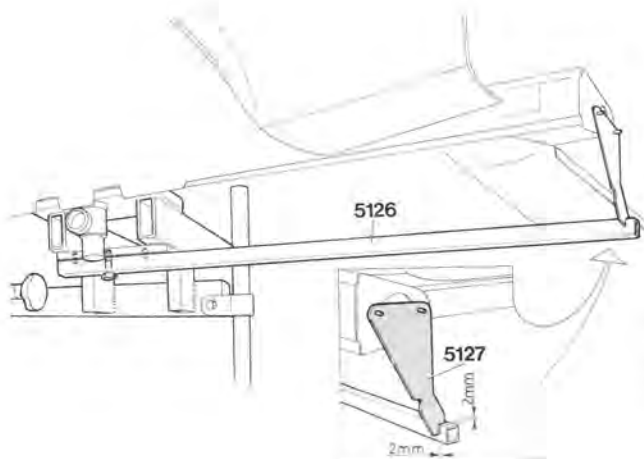
Max-tolerans: Minsta diametern på tolken går ner i hålet på mätplatta 5125.

0-tolerans: Grövre diametern på tolken går ner i hålet på mätplatta 5125.

Vid behov, ta bort fixturerna och rikta hjulhuset.



Obs! Till mätplatta 5125 kan en dragkättning anslutas.



C14

Kontrollera sidobalkens läge

Sätt fast mätstång 5126 på fixtur 5123.

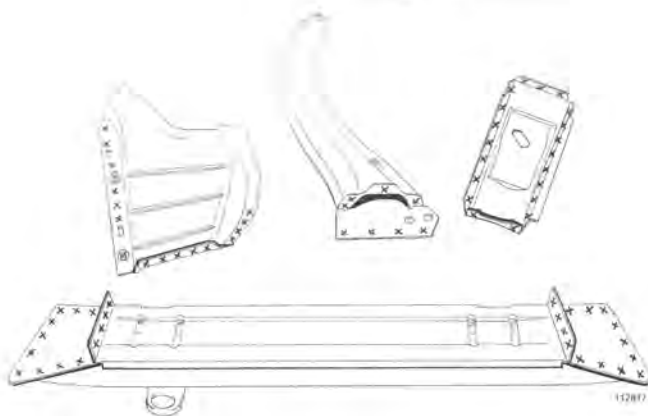
Placera tolk 5127 i krockdämparinfästningen och kontrollera sidobalkens läge.

0-tolerans = 2 mm

Max tolerans = 0 mm alt. 4 mm.

Vid behov fäll ner fixturen och rikta balken.

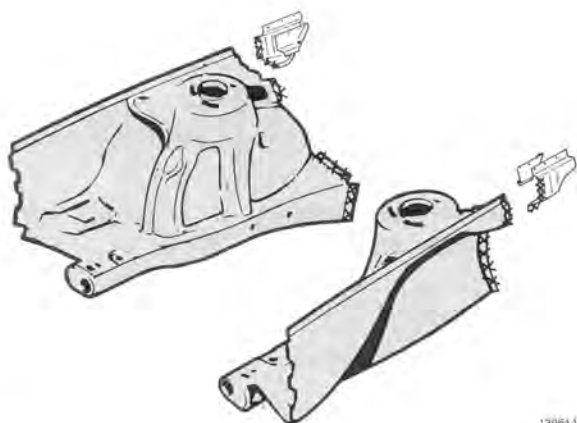
Ta bort fixtur 5124, mätplatta 5125 och mätstång 5126.



C15

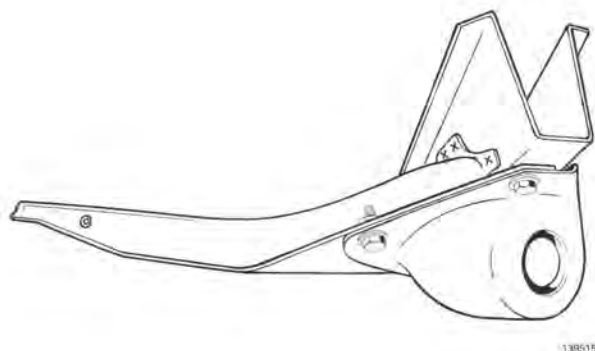
Förarbete vid ditsättning av nya plåtdetaljer

Lägg på svetsprimer på svetsflänsarnas båda invändiga ytor. Låt det torka i ca 15 minuter.



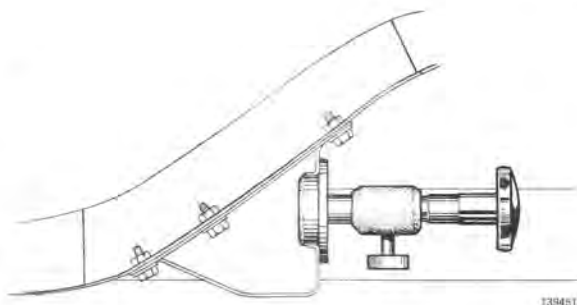
C16

Klipp hål, Ø ca 6 mm, i främre tvärbalk, yttre knutplåt, täckplåt för stötfångarens dämparinfästning och hjulhus för pluggsvetsning



C17

Sätt ihop sidobalk mellandel, domkraftsbalk och länkarmskonsol

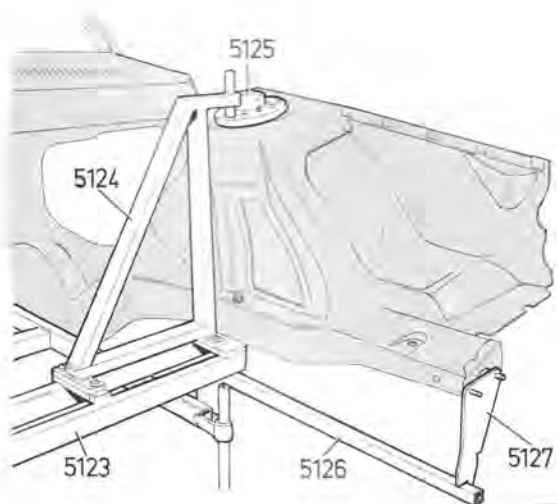


C18

Ditsättning av nya plåtdetaljer

Vid behov ska golvet och mellanbrädan riktas så att god anliggning erhålls. De detaljer som är inställda med fixtur får inte rubbas ur sitt läge. Placera de hopsatta delarna (sidobalk mellandel, domkraftsbalk och länkarmskonsol) i vagnen.

Passa in länkarmskonsolen mot mättolken på fixtur 5123 och dra fast konsolen.



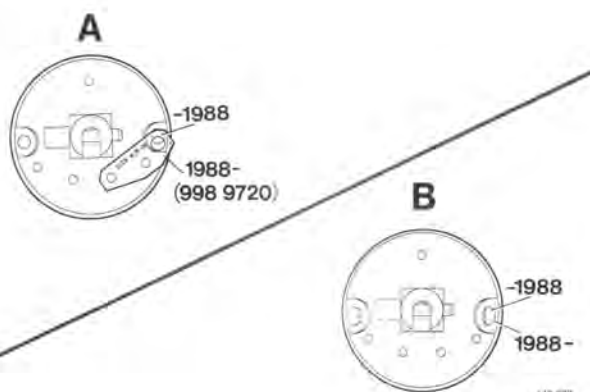
C19

Lyft upp hjulhuset på fixtur 5123. Skruva fast det mot fixturen med framaxelbalkens fästsruvar

Sätt fast:

- Mätplatta 5125 i hjulhuset
- Fixtur 5124 på fixtur 5123
- Mätstång 5126 på fixtur 5123.

Kontrollera läget i framändan. Använd verktyg 5127.



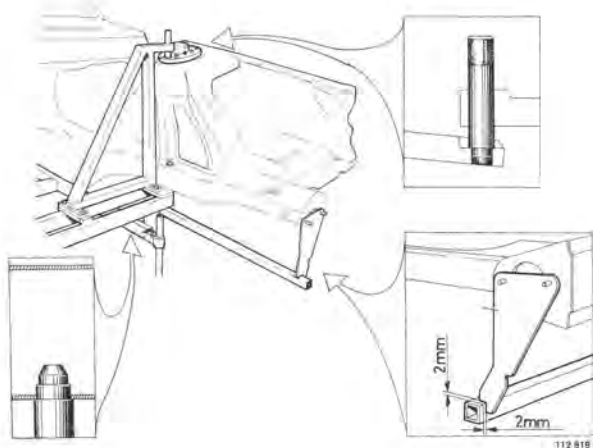
Obs! Mätplatta 5125 finns i tidigt utförande A (med extra mätplatta) och i sent utförande B.

Mätplatta 5125, A (utan extra mätplatta) och B, med hål märkt -1988 passar följande chassinummer:

- 4-dörrars t.o.m. nr 331065
- 5-dörrars t.o.m. nr 806450

Mätplatta 5125 A (med extra mätplatta) och B med hål märkt 1988- passar följande chassinummer:

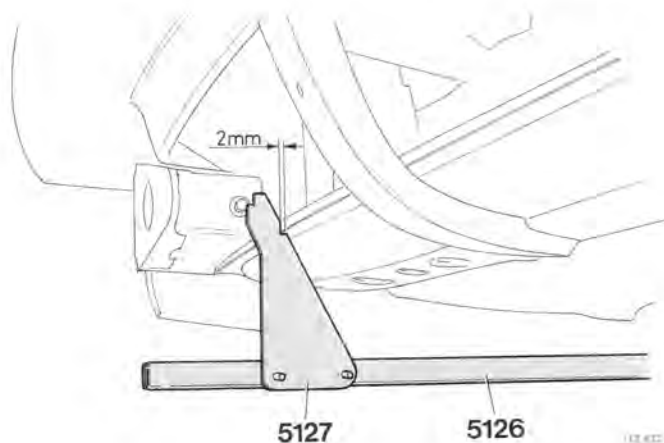
- 4-dörrars fr.o.m. nr 331066
- 5-dörrars fr.o.m. nr 806451.



C20

Justera in hjulhuset i rätt läge, se bild

Näst ihop hjulhusbalk och sidobalk mellandel



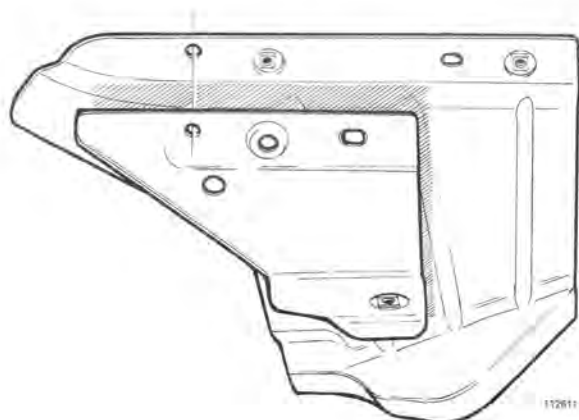
C21

Lyft upp och justera in främre tvärbalken i rätt läge

Pluggsvetsa balken.

Pluggsvetsa hjulhuset och hjulhusförstärkningen mot mellanbrädan.

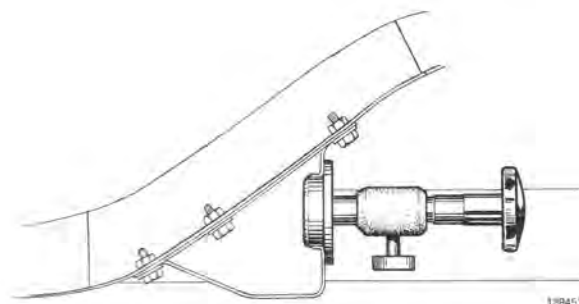
Justera in och pluggsvetsa täckplåten vid stötfångarens dämparinfästning.



C22

Pluggsvetsa ihop yttre och inre knutplåten, se bild

Plugg- och sömsvetsa knutplåtarna mot hjulhuset och torpedsidan.

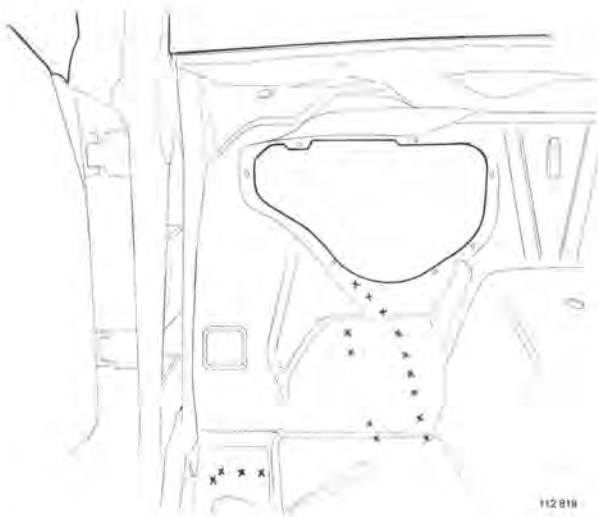


C23

Justera vid behov länkarmskonsolens inställning, se bild

På måttolken på fixtur 5123 finns ett spår som anger tillåten avvikelse.

Näst därefter fast sidobalk mellandel i båda ändarna.



C24

Pluggsvetsa domkraftsbalken mot sidobalkens mellandel och mot bottensvällaren

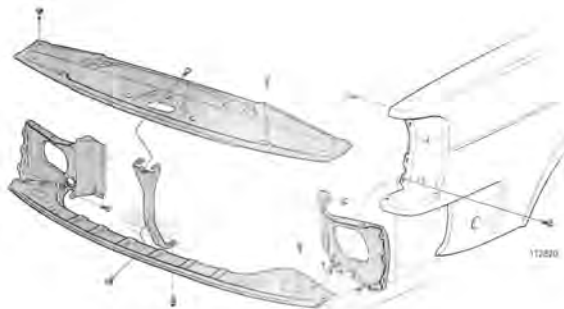
Pluggsvetsa (inifrån bilen) sidobalkens mellandel, hjulhusförstärkning och domkraftsbalken, se bild.

Ta bort samtliga fixturer.

Plugg- och stepsvetsa sidobalkens mellandel i båda ändarna.

Slipa rent vid behov.

Plugg- och sömsvetsa batterihylla och stötta till sidobalk och hjulhus.



C25

Efterarbete

Sätt tillbaka detaljerna på hjulhuset.

Höger hjulhus: sätt dit typbesiktningsskylten

Sätt dit:

- Framaxelbalk och fjäderben
- Motor och växellåda.

Lägg på fyllprimer runt hjulhusen och på skärmarnas anliggningsytor. Lägg därefter på tätningsskitt.

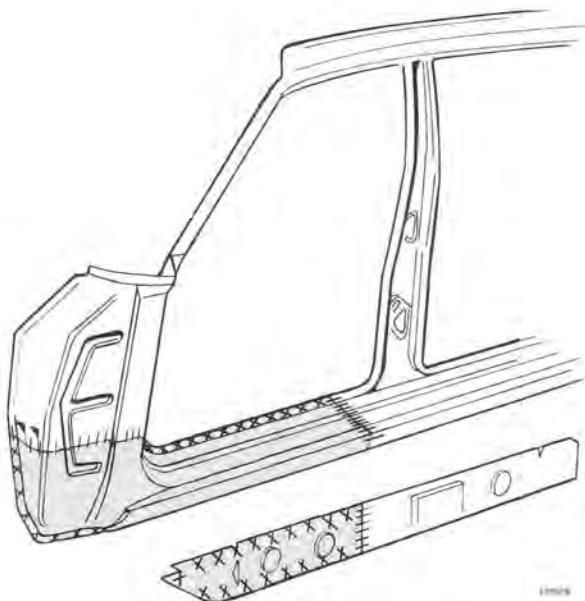
Sätt dit:

- Framskärmarna och motorhuv
- Sidoplåtarna (vänster och höger)
- Bottenplåt, mittstag och täckplåt
- Batteri och övriga detaljer.

Bottensvällare yttre, skarvning

Använd ekonomidel

Innan du påbörjar arbetet, läs sidan 3 "Arbete med kemiska medel".



Punktsvets X X X X X

Sömsvets H H H H H H H H H H

Om inre och yttre bottensvällare skarvas samtidigt, förskjuts skarvarna med ca 100 mm. Skarvning kan utföras längs hela bottensvällaren.

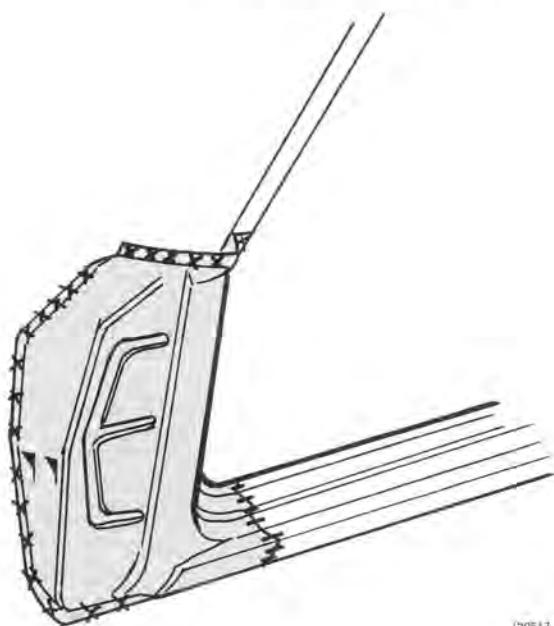
Vid ditsättning

Provhäng dörrarna före fastsvetsning.

- Borra hål för pluggsvetsning i de längsgående flänsarna för inre/yttre bottensvällare.
- Lägg på svetsprimer på svetsflänsarnas båda invändiga ytor. Låt det torka i ca 15 minuter.
- Pluggsvetsa delstycket till torpedsidan.
- Strängsvetsa skarven kant i kant mellan delstycket och den gamla torpedsidan.

Torpedsida, skarvning

Innan du påbörjar arbetet, läs sidan 3 "Arbete med kemiska medel".



Punktsvets X X X X X

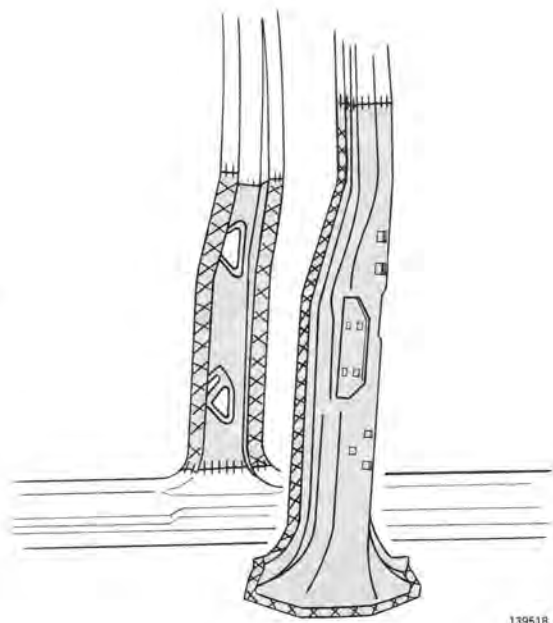
Sömsvets H H H H H H H H H H

Torpedsidan får skarvas inom hela området. Lägg tvärgående skarvar på delstycket kant i kant

- Borra hål för pluggsvetsning i flänsarna.
- Lägg på svetsprimer på svetsflänsarnas båda invändiga ytor. Låt det torka i ca 15 minuter.
- Pluggsvetsa delstycket till torpedsidan.
- Strängsvetsa skarven kant i kant mellan delstycket och den gamla torpedsidan.

B-stolpe, skarvning

Innan du påbörjar arbetet, läs sidan 3 "Arbete med kemiska medel".



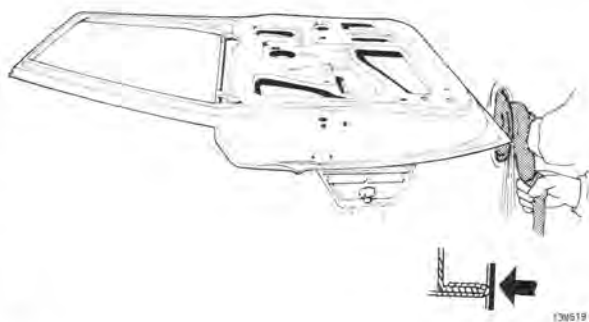
Punktsvets × × × × ×

Sömsvets |||||

Om inre och yttre mellanstolpe skarvas samtidigt förskjuts skarvarna med ca 100 mm. Mellanstolpen kan skarvas utefter hela längden. Klipp delstyckets kortändar kant i kant.

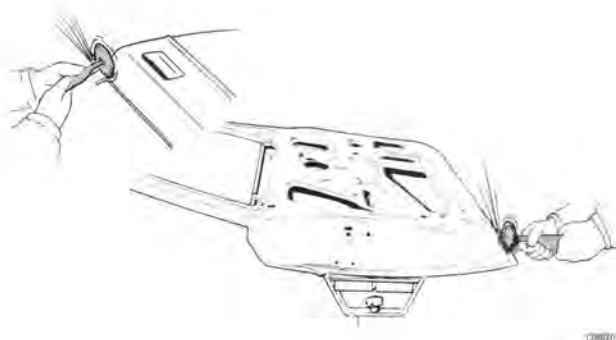
- Borra hål för pluggsvetsning i flänsarna.
- Lägg på svetsprimer på svetsflänsarnas båda invändiga ytor. Låt det torka i ca 15 min.
- Pluggsvetsa delstycket till mellanstolpen.
- Strängsvetsa de tvärgående skarvarna kant i kant.

Yttre dörrplåt, byte

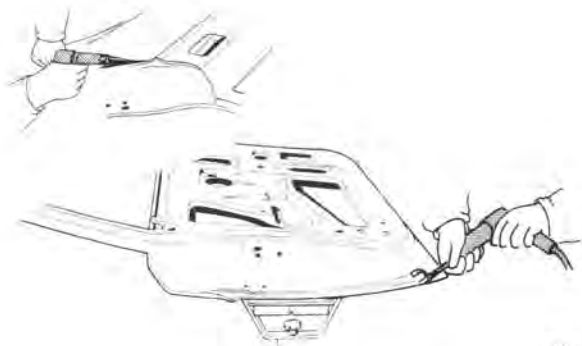


Borttagning av dörrplåt

Slipa igenom dörrplåtkanten.



Slipa bort punktsvetsarna från dörrplåtkanten.



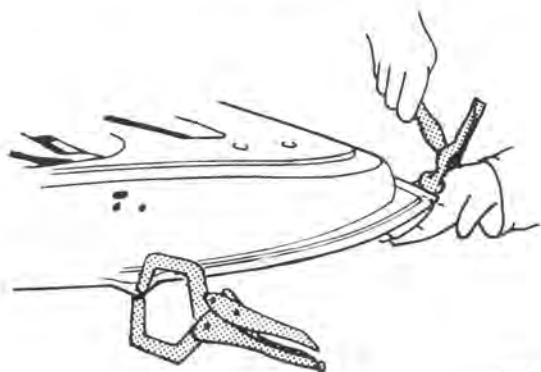
Mejsla bort dörrplåtkanten och ta bort dörrplåten.

Punktsvets XXXXX

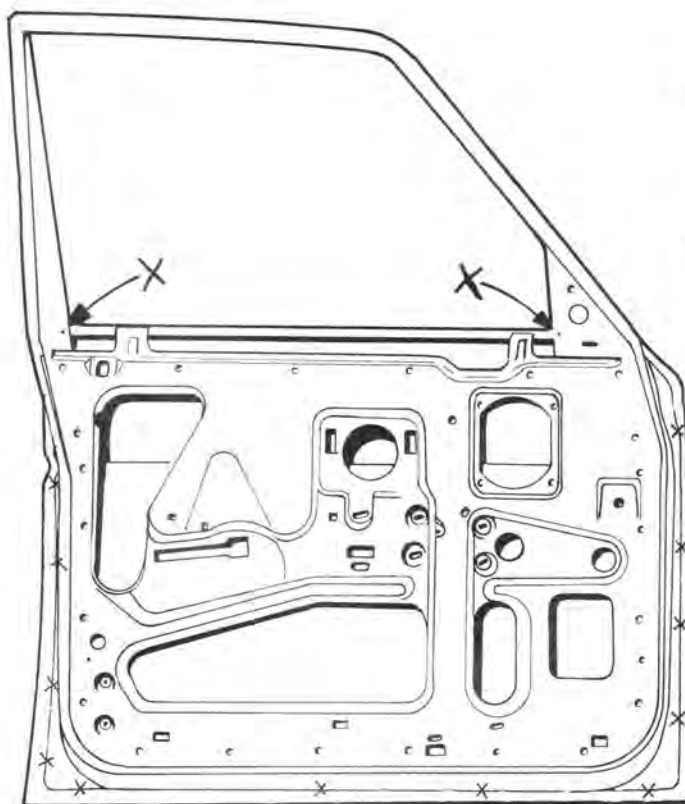
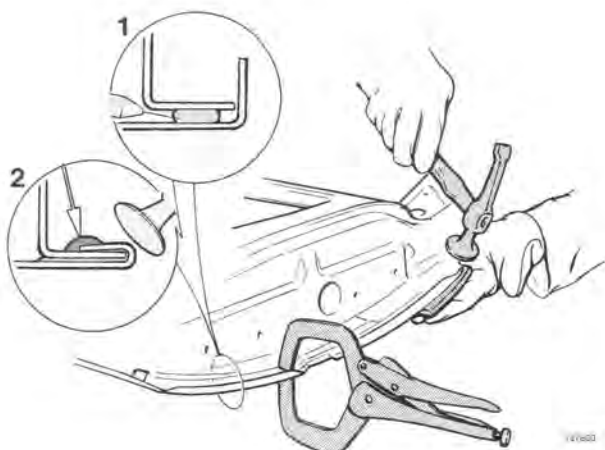
Sömsvets HHHHHHHH

Vid ditsättning:

Vik dörrplåtkanten över stommen.



Påför fyllprimer och kitt
fogen på insidan före slutlackering.
Se 2:ans markering i bilden nedan.



139523

Om limfog ska användas kan det bara användas där
dörrplåtens kant viks över dörrstommen.

Beträffande limanvisning; se byte av takplåt sidan 41.

Vid ditsättning; Vik dörrplåtkanten över stommen.

1. Lim

2. Kitt

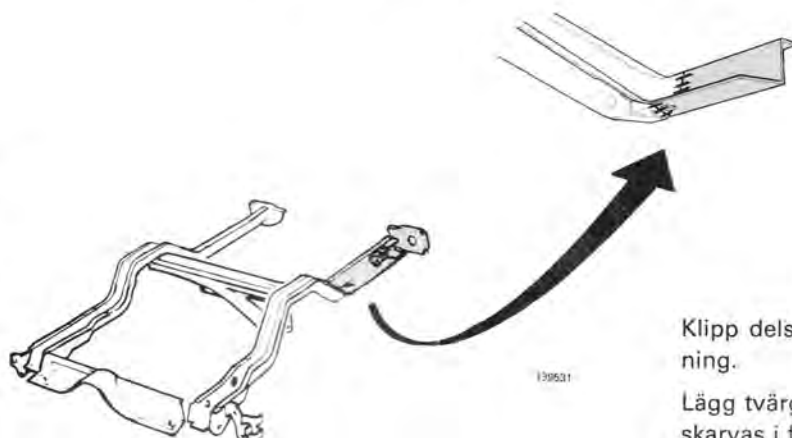
Svetsning ska fortfarande utföras vid rutöppningen.

Påför fyllprimer och kitt fogen på insidan före slutlackering.

Balk, skarvning
Sidoplåt, byte
Reservhjulshalja, byte
Bakstycke, byte

Balk, skarvning Sidoplåt, byte Reservhjulshalja, byte Bakstycke, byte

Innan du påbörjar arbetet, läs sidan 3 "Arbete med kemiska medel".

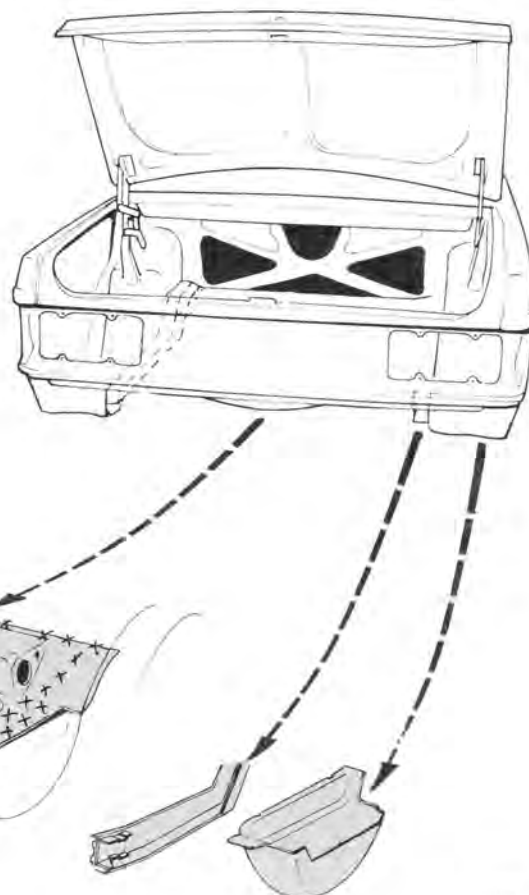
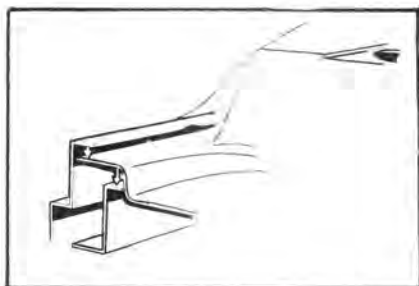


Punktsvets XXXXX
Sömsvets HHHHHHHHHH

Klipp delstycket ur reservdelen efter skadans omfattning.

Lägg tvärgående skarvar kant i kant. Balkarna får inte skarvas i förstärkningen.

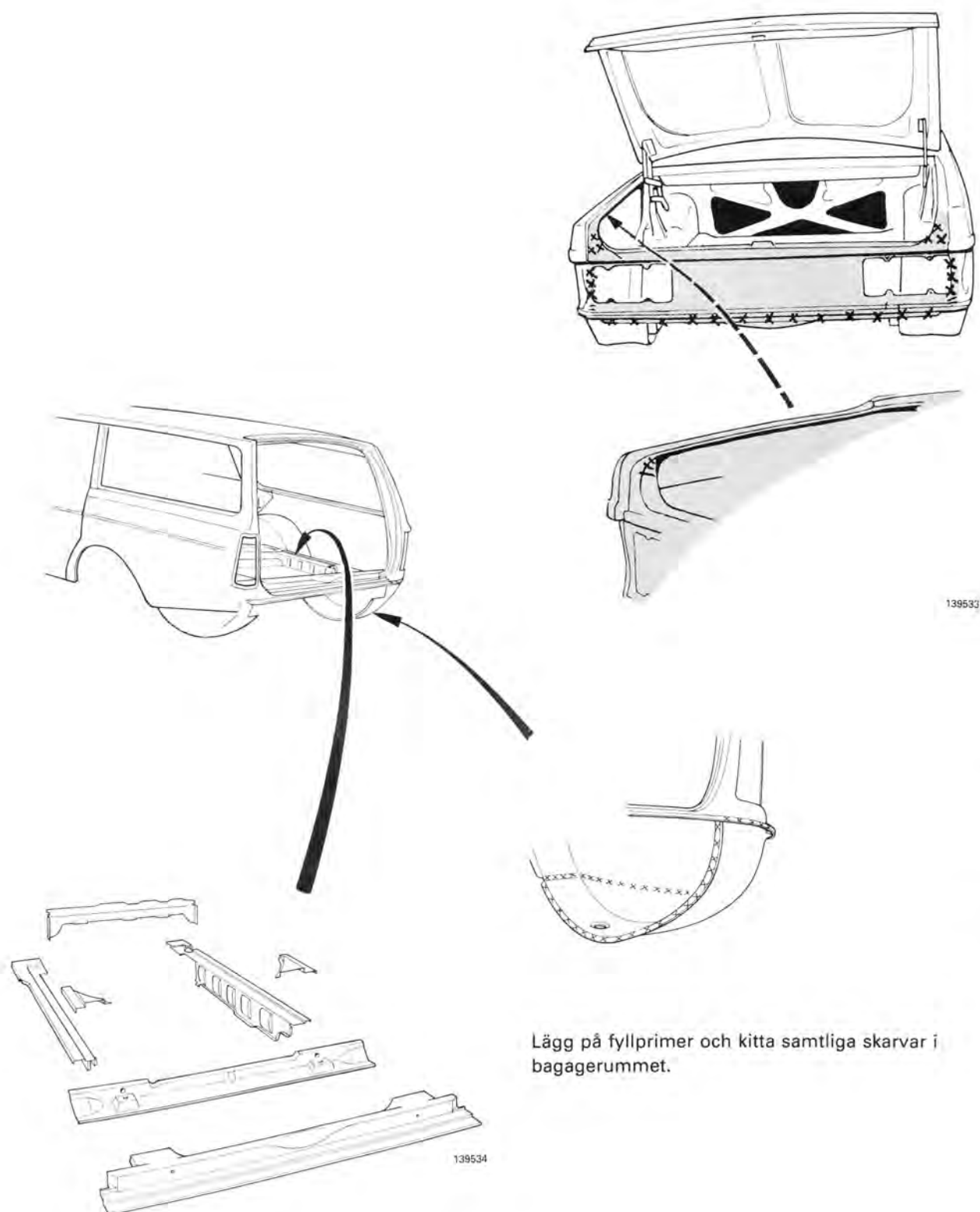
- Borra hål för pluggsvetning i bakre golvplåten.
- Lägg på svetsprimer på svetsflänsarnas båda invändiga ytor. Låt det torka i ca 15 minuter.
- Pluggsvetsa flänsarna på delstycket mot golvplåt.
- Strängsvetsa balkskarvarna (kortändarna).



139532

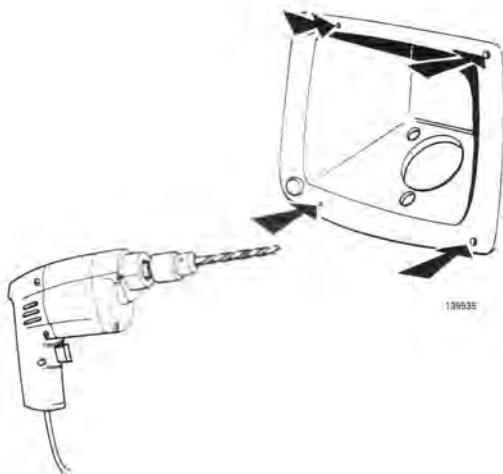
Grupp 81 Karosseriarbeten

Balk, skarvning
Sidoplåt, byte
Reservhjulshalja, byte
Bakstycke, byte



Bakskärm, Byte

Innan du påbörjar arbetet, läs sidan 3 "Arbete med kemiska medel".



Punktsvets × × × × ×

Sömsvets |||||

D1

Borra hål för popnitar i skärmen och tankpåfyllnadshuset

Borra genom skärm och tankpåfyllnadshuset på samma gång.

D2

Applicera lim och sätt fast tankpåfyllnadshuset

Popnita för att hålla det på plats.

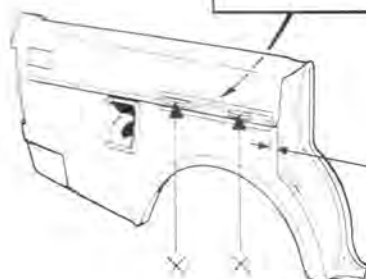
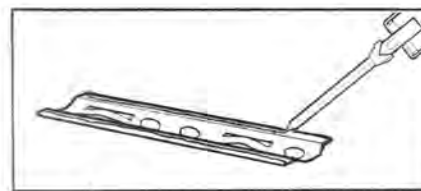


D3

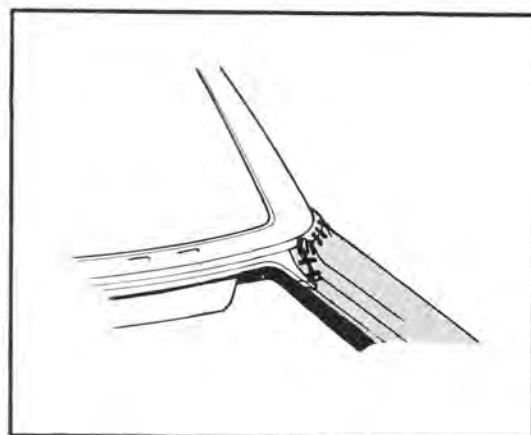
2- och 5-dörrars:

Limma fast förstävningen på insidan av skärmen, mitt för prydnadslisten.

Fäst med två punktsvetsar.

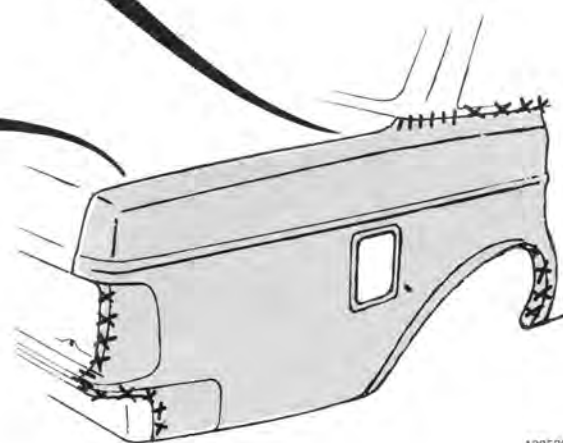
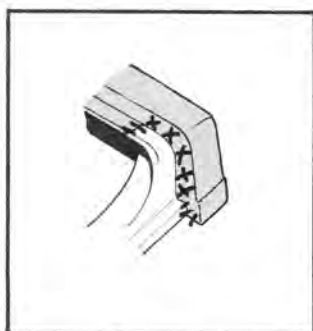


2-dörrars ca 20 mm
5-dörrars ca 10 mm



Obs! Slipa försiktigt
i bakrutepartiet

Inga slipskador
får förekomma

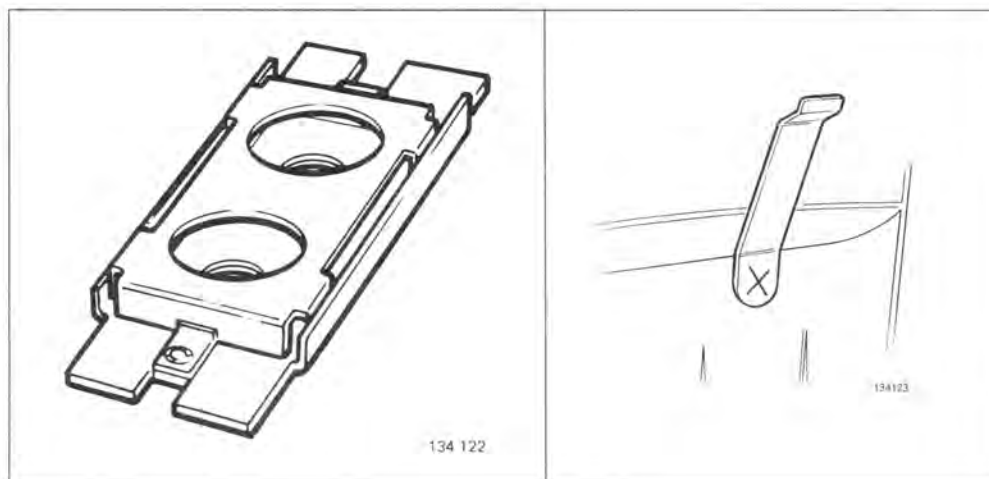


139539

D4

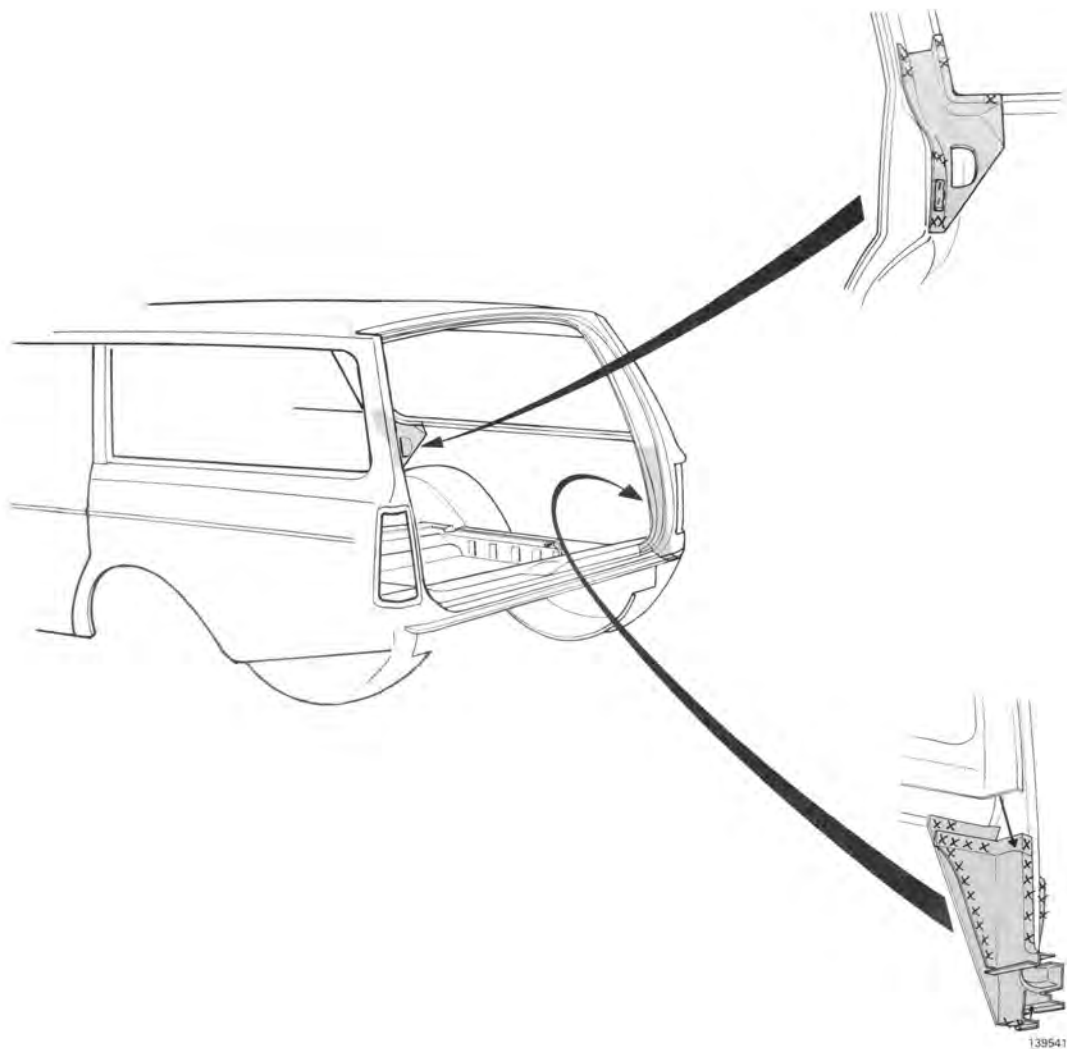
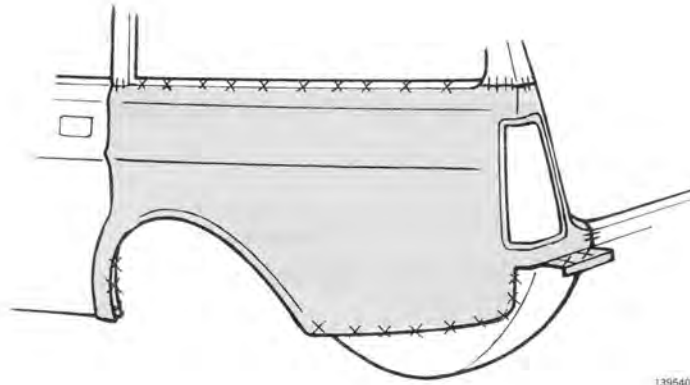
Överflyttning

Flytta över mutterplattan för dörrlåset och hållarna för kabelmattan. (Bilden visar en mutterplatta och en hållare).



134 122

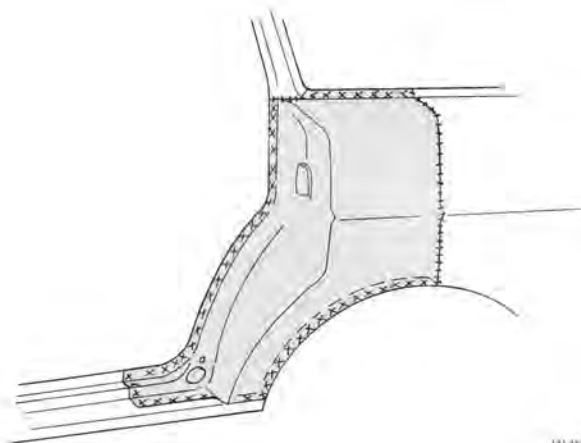
134103



Bakskärm främre del, skarvning

Använd ekonomidel

Innan du påbörjar arbetet, läs sidan 3 "Arbete med kemiska medel"

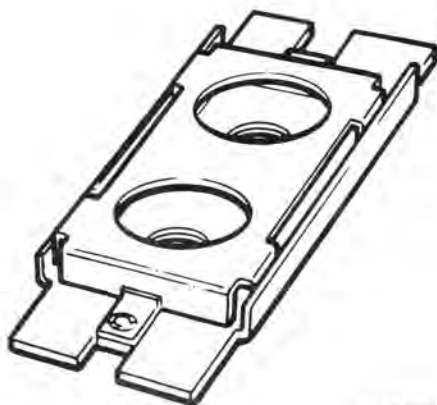


Punktsvets X X X X X

Sömsvets H H H H H H H H H H

Skarvning kan göras inom markerat område och anpassas för kant i kant-svetsning.

- Borra hål för pluggsvetsning i flänsarna.
- Lägg på svetsprimer på svetsflänsarnas båda invändiga ytor. Låt det torka i ca 15 minuter.
- Pluggsvetsa delstycket mot karossidan.
- Strängsvetsa delstyckets skarvar kant i kant.
- Vid val av skarvställe, tänk på att vissa modeller har förstärkning i skärmen.



Obs! Flytta över mutterplattan med hållare till reservdelen.

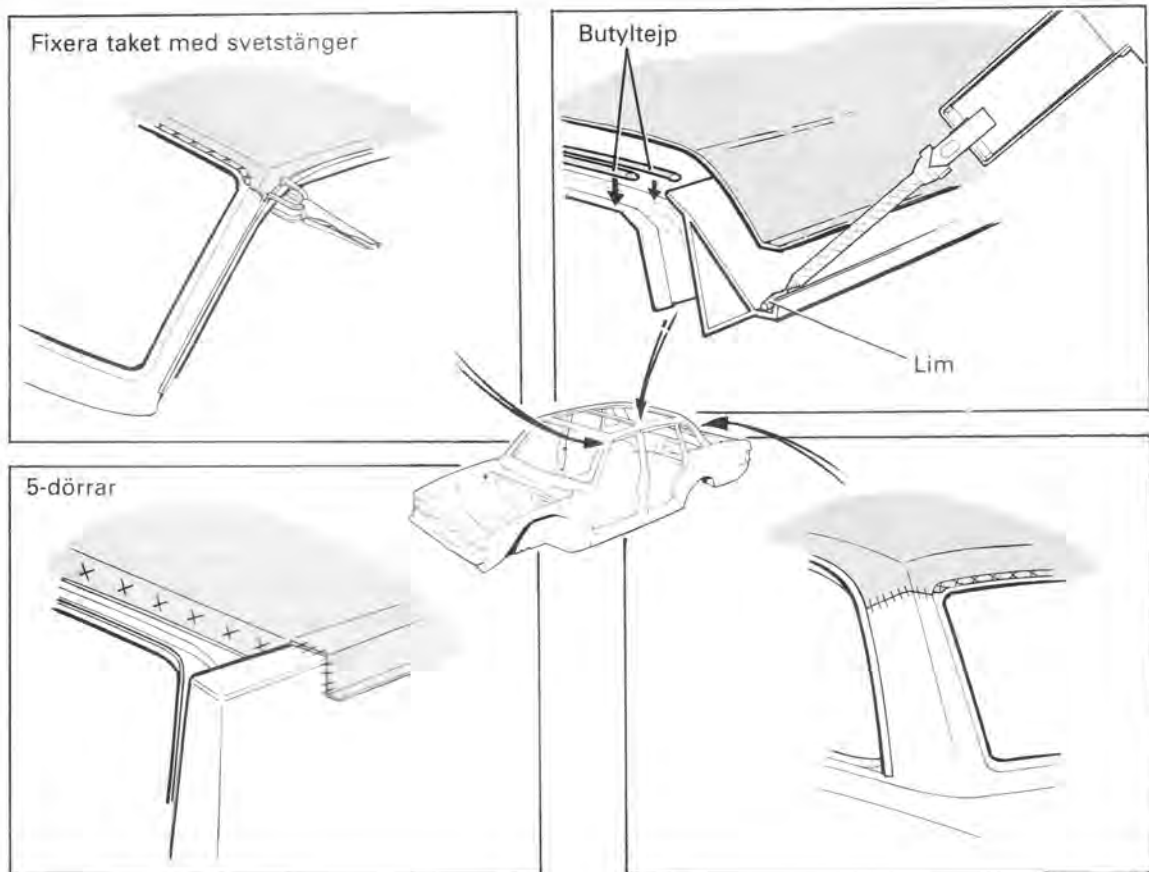
Takplåt, byte

Innan du påbörjar arbetet, läs sidan 3 "Arbete med kemiska medel".

Punktsvets × × × × ×

Sömsvets |||||

Takplåten skarvas inte utan den byts hel. Vid byte tillåts limning av takplåten mot dropplisten för att undvika dragning vid svetsning.



F1

Efter borttagning av takplåten:

- Slipa bort takplåtsresterna i dropplisten, rengör och avfetta anliggningsytorna.
- Grovslipa det nya takets anliggningsytor mot dropplisterna.

F2

5-dörrars:

- Grovslipa även runt bakluckans gångjärnsinfästning.

F3

Pluggsvetsa rutöppningarna och sömsvetsa takstolparna

Obs! Slipa försiktigt i fram- och bakrutepartiet. Inga slipskador får förekomma.

F4

Sätt isolerpapp på det nya taket

Placera det mellan takbalkarna.

Vid limning får endast Volvo originallim av tvåkomponenttyp användas. Limmet är förpackat så att hudkontakt kan undvikas. Läs mer om limmet nedan.

Metoden för att limma taket är att de gamla takflänsarna ska slipas bort och en noggrann avfettning utföras. Använd aceton/etylacetat.

Obs! Även den nya takplåten ska vara plåtren i limområdet (primern bortslipad). Limma endast på renslipad plåt.

F5

Karosslim (två komponenter – en förpackning)

Det nya karosslimmet levereras i specialgjorda cylindriska förpackningar som totalt rymmer 380 ml.

Limmet är ett epoxylim av 2-komponentstyp, där de båda komponenterna (bas och härdare) ligger i separata utrymmen i behållaren.

Obs! Limmet är vådligt!
Följ angivna säkerhetsföreskrifter på förpackningen.

Följande delar ingår i limsatsen:

- 1 st limbehållare
- 1 st blandarrör
- 1 st fästmutter
- 1 st handtag för att öppna och stänga kranen

F6

Blandas "automatiskt"

De båda komponenterna (gul och blå) pressas ut och möts i ett s.k. blandarrör. Där sker blandning av komponenterna. Det färdiga limmet kommer ut grönfärgat ur munstycket i ändan av blandarröret.

Blandarröret är förbrukningsmaterial. Det finns i förpackning om 10 st i varje.

F7

Applicera limmet med tryckluftsspruta

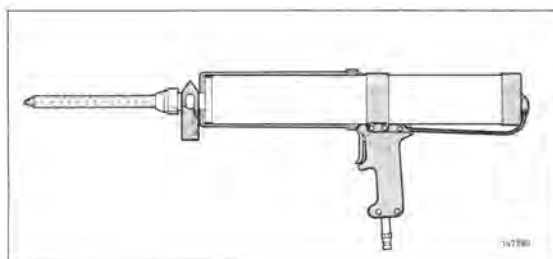
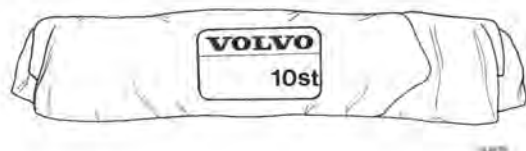
I botten på karosserilimmets cylindriska behållare sitter en kolv. Med kolven pressas limmet ut.

F8

Högre temperatur – snabbare härdning

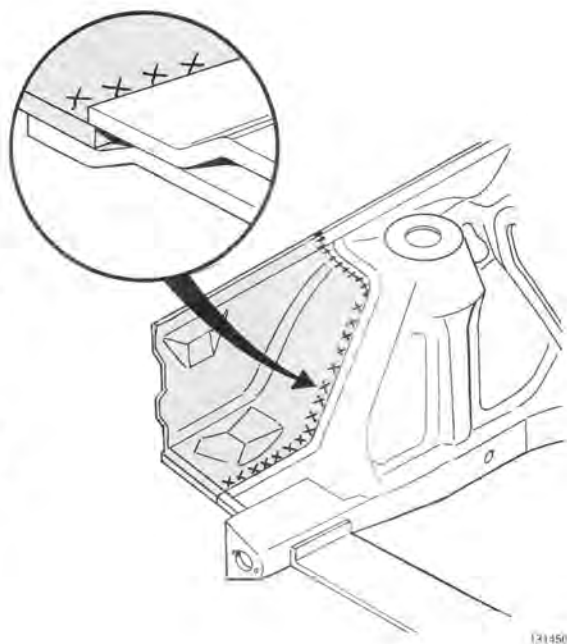
Limmets härdningstid påverkas påtagligt av temperaturen, se tabellen.

Temperatur	Härdningstid
20–25°C	8–12 h
40°C	3–5 h
60°C	15–20 min
80°C	1–2 min



Hjulhusplåt, skarvning

Innan du påbörjar arbetet, läs sidan 3 "Arbete med kemiska medel".



Punktsvets X X X X X

Sömsvets H H H H H H H H H H

Renklipp det gamla hjulhuset intill framkanten på fjäderbensförstärkningen och sidobalken.

Klipp delstycket ur ett nytt hjulhus. Passa in det med överlappningen i den springa som öppnas mellan det gamla hjulhuset och fjäderbensförstärkningen. Klipp överkanten på delstycket för en kant i kantfog (ca 270 mm).

Borra hål för pluggsvetsning längs fjäderbensförstärkningen efter den nyklippta flänsen.

Lägg på svetsprimer på svetsflänsarnas båda invändiga ytor. Låt det torka i ca 15 minuter.

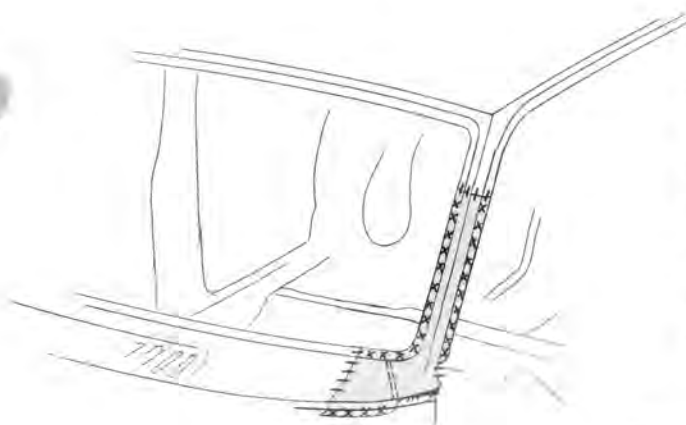
Pluggsvetsa delstycket inifrån hjulhus – hjulhusförstärkning.

Strängsvetsa överkanten kant i kant.

Lägg på fyllprimer och kitt på utsidan.

Vindrutearm/Vindrutestolpe, skarvning

Innan du påbörjar arbetet, läs sidan 3 "Arbete med kemiska medel".



Slipa försiktigt i rutöppningen. Inga slipskador får förekomma

Skarvar på vindrutearmen får ej placeras i nedre hörnen. För övrigt är ramen skarvbar runt om.

Skarv mellan över- och underplåt på vindrutestolpen förskjuts ca 100 mm. Sammanfoga kant i kant.

– Borra hål för pluggsvetsning i delstyckets längsgående flänsar

Lägg på svetsprimer på svetsflänsarnas båda invändiga ytor. Låt det torka i ca 15 minuter.

– Sätt butyltejp mellan mellanvägg och vindrutearm.

– Pluggsvetsa delstyckena eller delstycket till vindruteramen resp. vindrutestolpen.

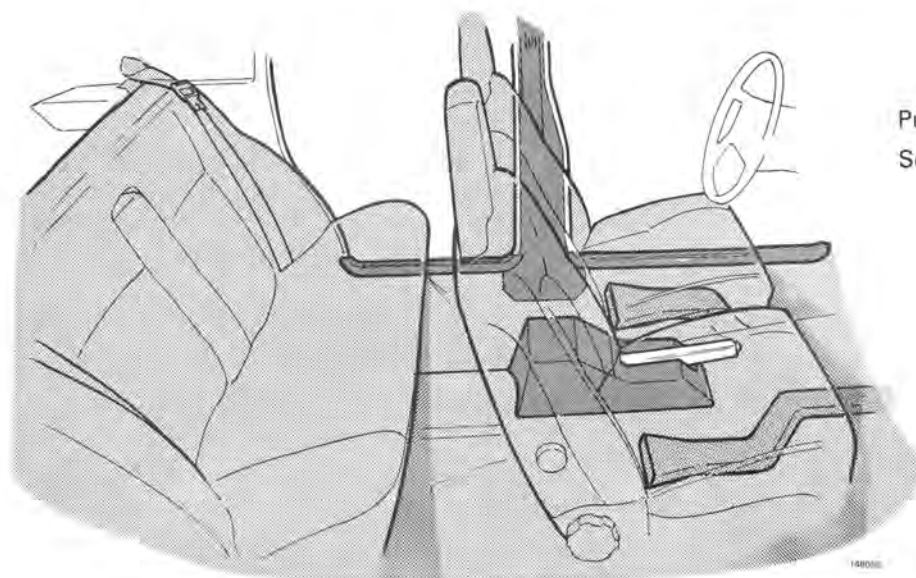
– Sömsvetsa de tvärgående skarvarna (kortändarna på delstyckena) kant i kant.

Lägg på fyllprimer och kitt på utsidan.

Del av golv och/eller sitsresare, byte

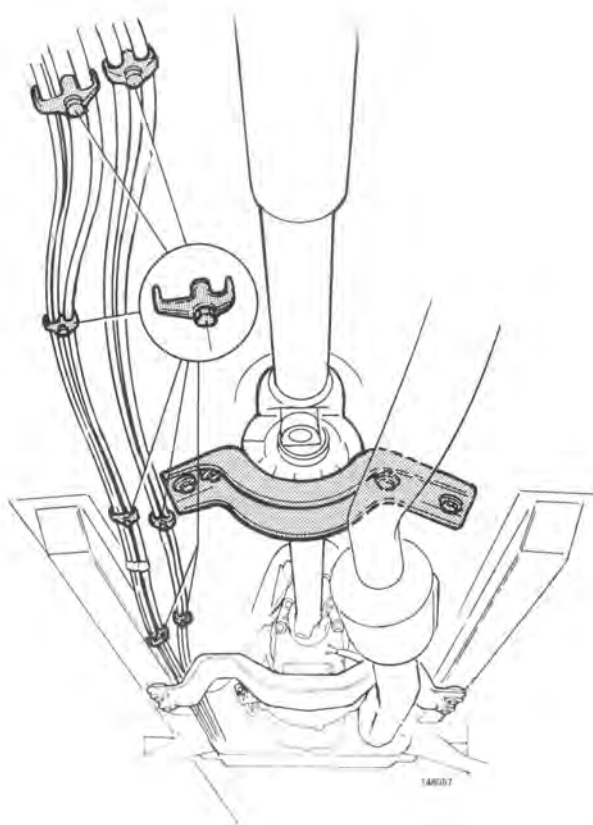
Använd ekonomiplåt; det nr golv 615 313–4 sitsresare 615 314–2

Innan arbetet påbörjas, läs sidan 3 "Arbete med kemiska medel".



Punktsvets X X X X X
Sömsvets H H H H H H H H H H

G1



Ta bort:

- Batteriets minuskabel
- All inredning ur bilen
- Sätena
- Tröskelskoningar
- Konsolen för handbromsen
- S-bälte
- Paneler för B-stolpen
- Mattor
- Luftkanalen i sitsresaren

G2

Palla upp bilen

Ställ bilen på pallbockar

G3

Lossa balken för stödlagret

4 skruvar. Släpp ner balken och kardanaxeln.

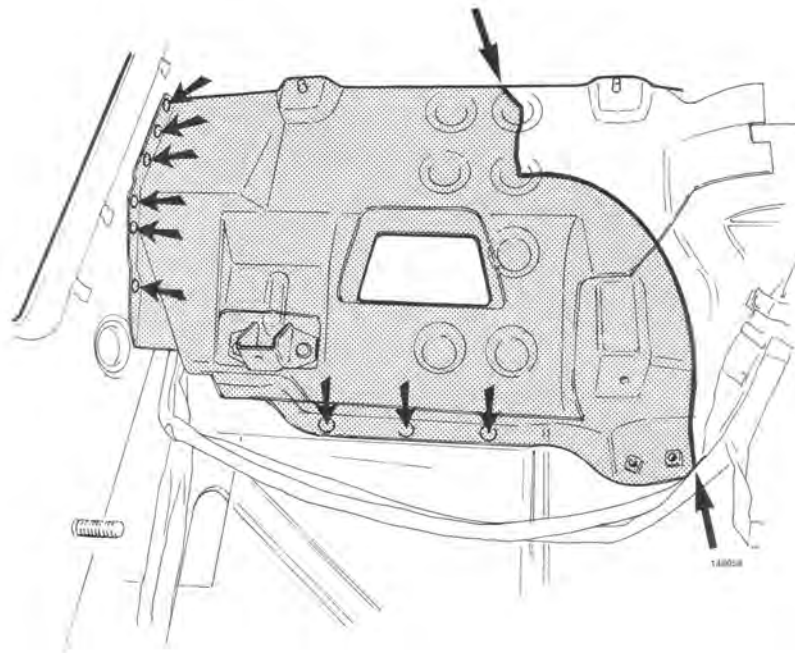
G4

Lossa bränsle- och bromsrören från klammningen

Böj ner rören så dom inte ligger i vägen vid arbete.

G5

Täck för instrumentpanel och rutor för svets- och slipsprut

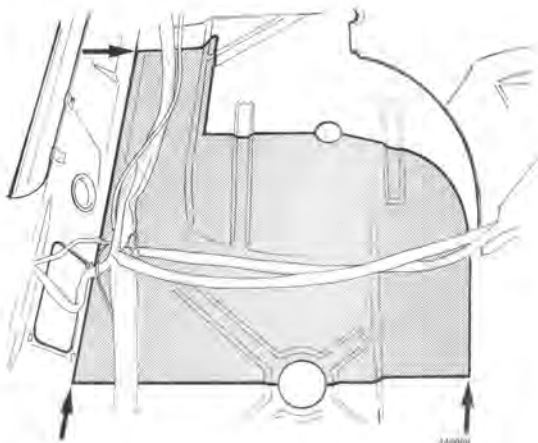


G6

Ta bort sitsresaren

Skär bort mot kardantunneln. Använd tryckluftsdreven såg.

Slipa bort sitsresarens punktsvetsar mot bottensvällare och golv. Bryt loss sitsresaren.



G7

Såga bort golvplåten

Använd tryckluftsdreven såg.

Försök att spara hålpartier i golvplåten. Använd det som referensstycke vid ditsättning av ny plåt.

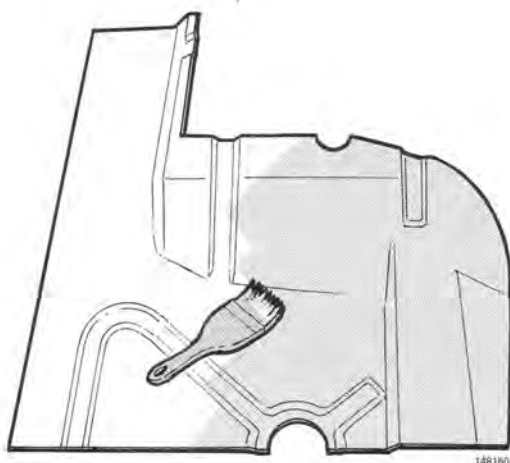


G8

Mejsla bort golvplåten mot botten svällaren. Ta bort golvplåten

G9

Slipa bort plåtrester underifrån från botten svällaren. Använd slipmaskin



G10

Klipp till en ny golvplåt

Det nr ekonomiplåt golv: 615 313-4

Använd det gamla golvet som mall.

G11

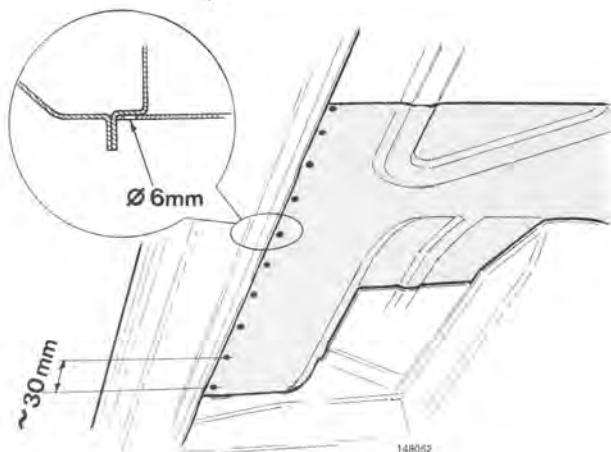
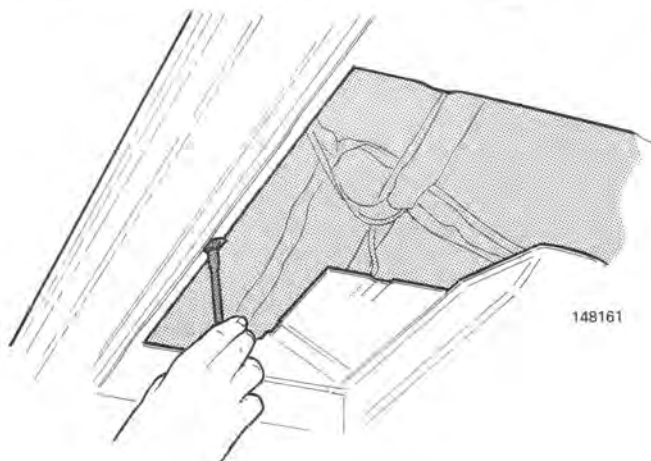
Grundmåla den nya golvplåten

G12

Lägg svetsprimer på:

- Bottensvällaren undertill
- Bakre delen av sidobalken mot anliggningsytan för golvplåten.

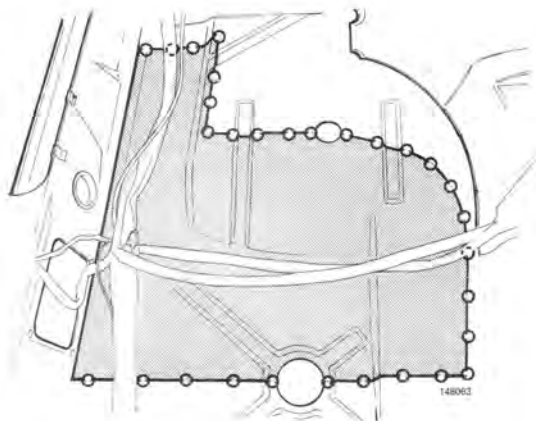
Låt det torka i ca 15 minuter.



G13

Sätt dit golvplåten

Klipp först hål för pluggsvets i golvplåten mot botten svällaren.



G14

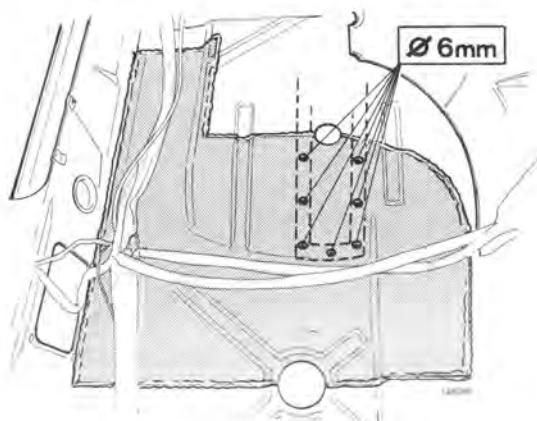
Näst golvplåten kant i kant

Använd MIG-svets och näst med jämna mellanrum.
Strängsvetsa sedan skarvarna komplett.

G15

Borra några 6 mm hål i golvplåten mot sidobalkens bakre del

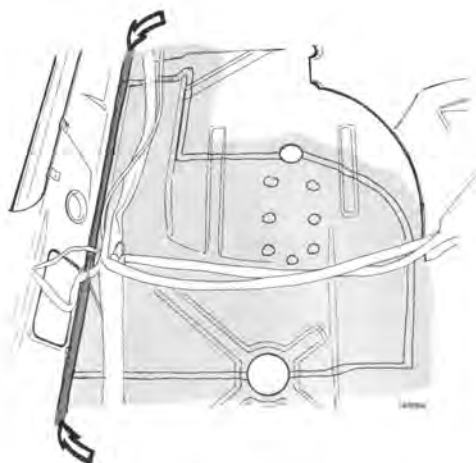
Obs! Borra inte igenom.



G16

Pluggsvetsa golvplåten komplett mot sidobalken samt under bilen mot bottensvällaren

Slipa svetsen
Lägg på fyllprimer.



G17

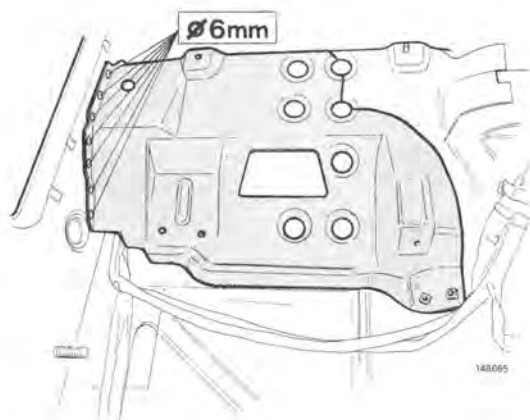
Kitta golvet mot bottensvällaren

G18

Basmåla golvplåten

G19

Lägg ner kabelmattan mot golvet



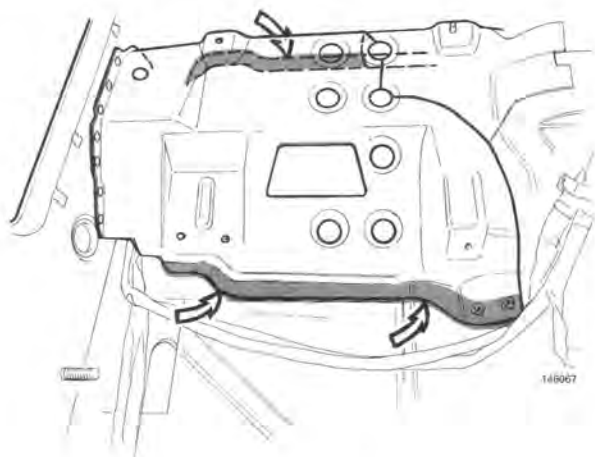
G20

Såga ur och passa in den nya sitsresaren

Det nr ekonomiplåt sitsresare: 615 314-2.
Använd den gamla sitsresaren som mall.

G21

Gör hål i sitsresaren mot bottensvällaren för pluggsvets Ø 6 mm

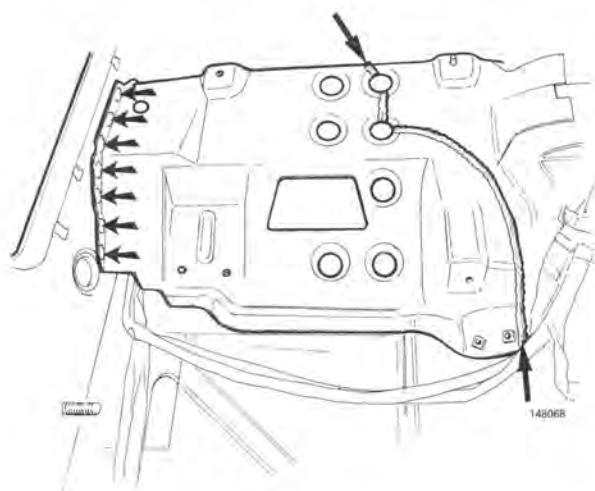


G22

Mattslipa ytorna på golvplåten där sitsresaren ska vara

G23

Lägg lim på tvärgående främre och bakre skarv på sitsresaren mot golvet



G24

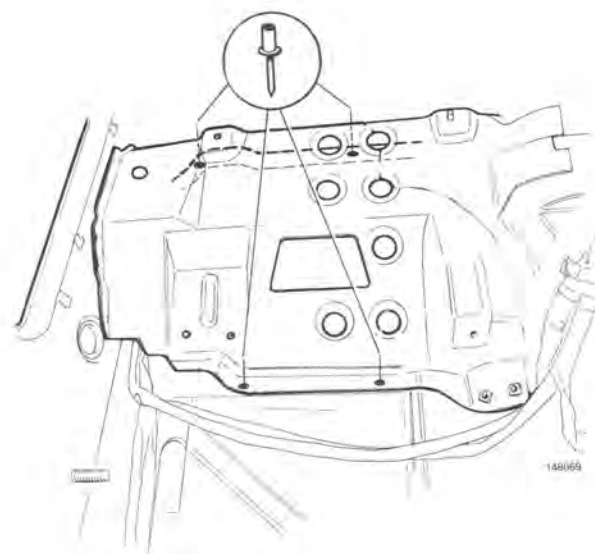
Sätt dit sitsresaren och näst fast den

G25

Pluggsvetsa sitsresaren mot bottensvällaren

G26

Svetsa därefter sitsresarens skarv kant i kant mot kardantunneln

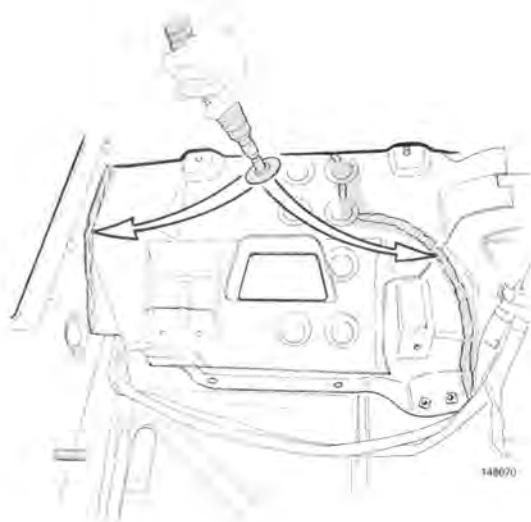


G27

Borra 4 hål (Ø 3,5 mm) i sitsresarflänsens fram och bakkant

Detta för att fixera plåten.

Popnita, nitens Ø 3,25 mm.



G28

Renslipa svetsskarvarna på tvärgående skarv samt mot bottensvällaren

G29

Lägg på fyllprimer

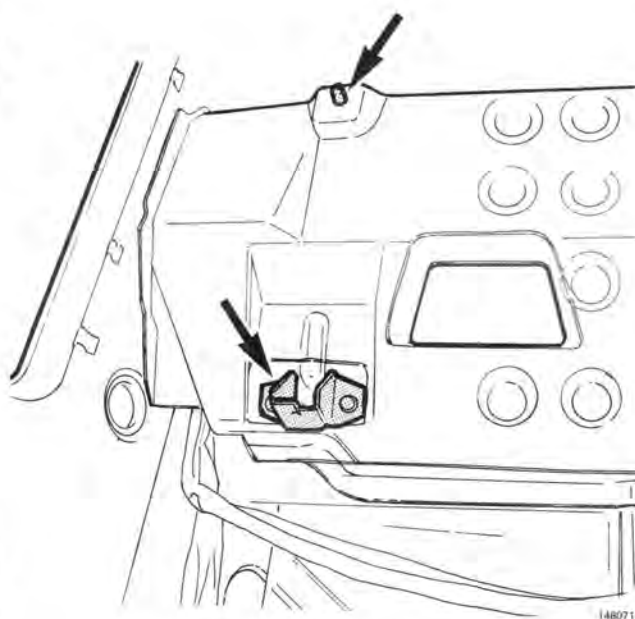
G30

Lägg på baslack

Använd en pensel eller sprutmåla.

G31

Lägg dit isolerpapp på sitsresare och golv



G32

Flytta över konsolen för stolen från den gamla sitsresaren till den nya. Flytta även pinnbulten för främre stolfästet

G33

Spraya vax på golvplåten utvändigt

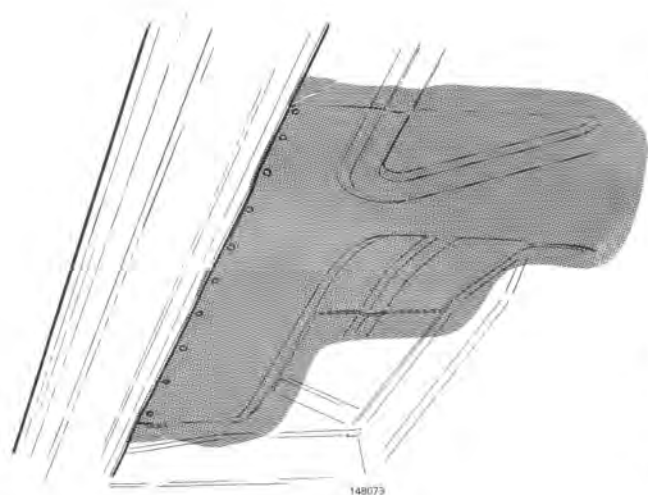
G34

Spruta hålrumsvätska på insidan av sitsresaren

G35

Sätt dit luftkanalen





Stålborsta svetsskarvarna

G36

Lägg på fyllprimer

G37

Kitta golvplåten mot bottensvällaren

G38

Rostskyddsbehandla underredet

G39

Sätt tillbaka:

G40

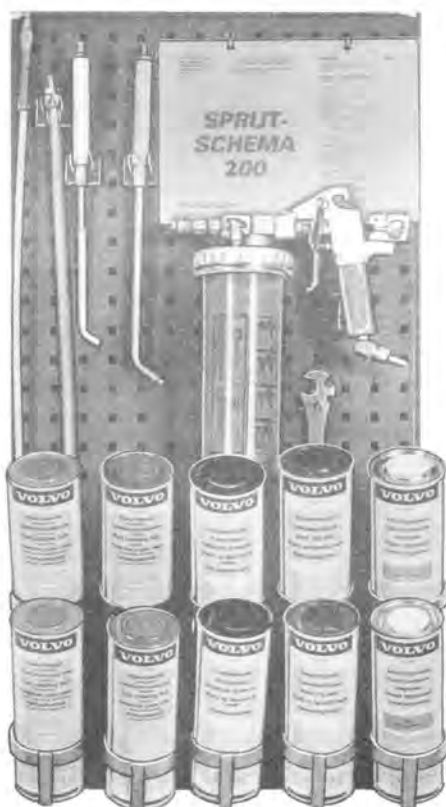
- All inredning
- Bränsle och bromsrör
- Balken för stödlagret

Sprutschema för rostskyddsbehandling

Innan du påbörjar arbetet, läs sidan 3 "Arbete med kemiska medel"

Detta sprutschema ska användas tillsammans med Volvos rostskyddsutrustning (se "Verkstadsguide Bok 5").

Använd sprutschemat både för behandling av komplett bil eller när någon del av karossen har reparerats eller byts ut.



142291

Innehåll

	Sid
Vätskor och sprutmunstycken	52
Så här använder du sprutan	53
Huvudregler	54

Sprutschema efter reparation

(alfabetiskt register)

A-stolpe	57
Bagagelucka, 4-dörrars	58
Baklucka 5-dörrars	59
Bakre sidobalk	58
Bakskärm	56
Bakstycke	56
Bottensvällare, insida	56
utsida	54
B-stolpe	57
C-stolpe, 5-dörrars	59
Dörrar	58
D-stolpe, 4-dörrars	57
5-dörrars	59
Fjäderbenstorn	55
Framskärm	54
Främre sidobalk	55
tvärbalk	55
Frontsidoplåt	55
Hjulhus, bakre	56
Motorhuv	58
Taksvällare	57
Torped sida	55
Underrede	54
Under bakre sidoruta, 5-dörrars	59
Undre balk i bakluckeöppning, 5-dörrars	59

Sprutschema komplett bil	60
--------------------------------	----

Vätskor och sprutmunstycken

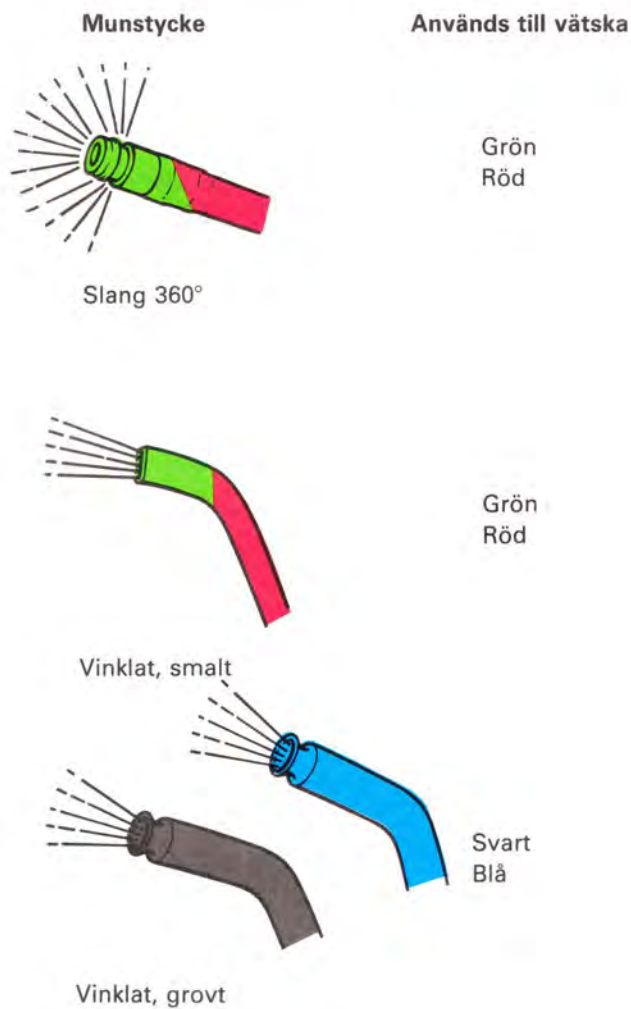
Det finns 5 olika vätskor:

Vätska	Färg på burklock	Inställn. av spruta
Tunn (penetrerande)	Grön	2
Tjock (förseglande)	Röd	3
Underredsmassa	Svart	4
Stenskottsskydd	Blå	4
Lösningsmedel	Vit	1

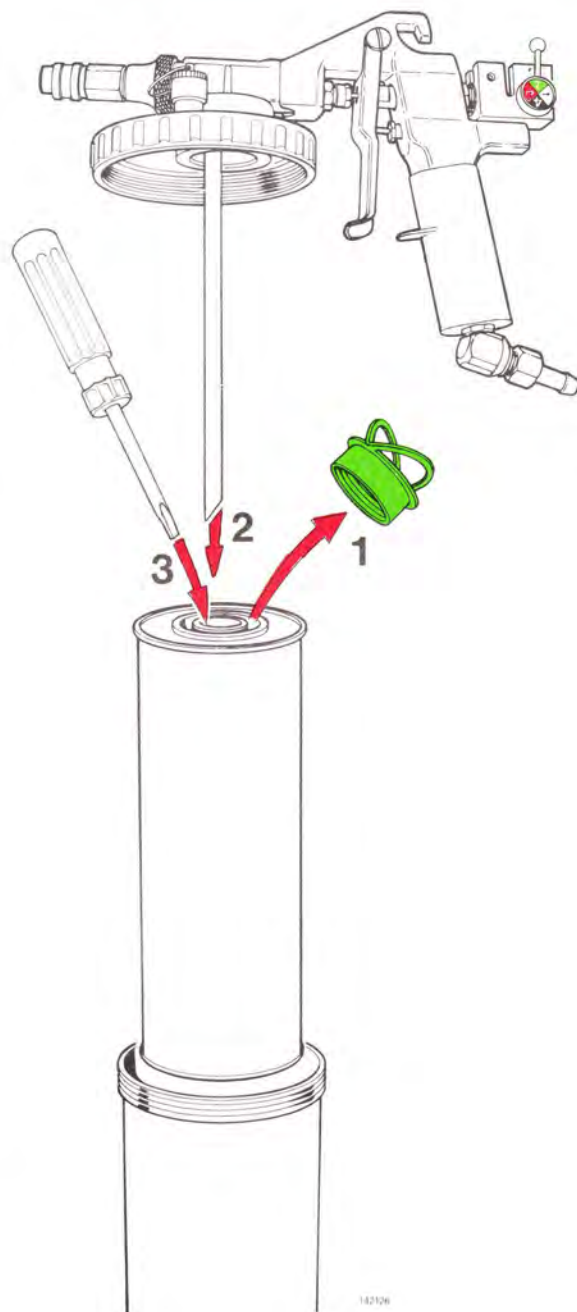
Obs! I Sprutschemat kommer endast färgen på burklocket att anges.

Nedanstående symboler visar både vilken vätska och vilket munstycke som ska användas.

Det finns 3 olika munstycken:



Så här använder du sprutan:



- Rengör om möjligt ytan som ska behandlas
- Låt ytan torka
- Se till att behandlingsytan och rostskyddsmedlet har rumstemperatur
- Ladda sprutan enligt bilden. Släpp först ut ev. kvarvarande tryck genom att dra i säkerhetsventilens ring. Gör lufthål i plastlocket brevid stigröret
- Ställ in sprutans produktväljare:

Läge	Vätska
1	Lösningsmedel (rengöring)
2	Tunn (grön)
3	Tjock (röd)
4	Underredsmassa (svart)
4	Stenskottsskydd (blå)

- Ställ in arbetstrycket: Rekommenderat ca **700 kPa** (7 kp/cm²). Max 1000 kPa (10kp/cm²)
- Vid sprutning ska avtryckaren vara helt intryckt. Om den endast trycks in delvis passerar bara luft. Detta läge används vid renblåsning av munstycket
- Sprutning med **rundstrålände munstycke**: För in slangen längs in i hålrummet, börja spruta, dra långsamt ut slangen.
- Sprutning med **vinklat munstycke**: Håll munstycket 30–40 cm från ytan (gäller ej vid sprutning i hålrum). Använd alltid förlängningsslangen
- Rengör sprutan med lösningsmedel, det nr. 1 161 300–7

Obs! Då stenskottsskydd har använts ska sprutan rengöras med vatten.

Läs detta innan du börjar!

Huvudregel

All sprutning ska göras **efter lack men innan all utrustning** som t ex. dörrklädselar, paneler, lampor, etc **sätts tillbaka**.
Om stenskottsskydd (blå) ska användas **måste det alltid appliceras före de andra vätskorna**. Stänk från grön, röd eller blå vätska gör att stenskottsskyddets vidhäftning försämras.

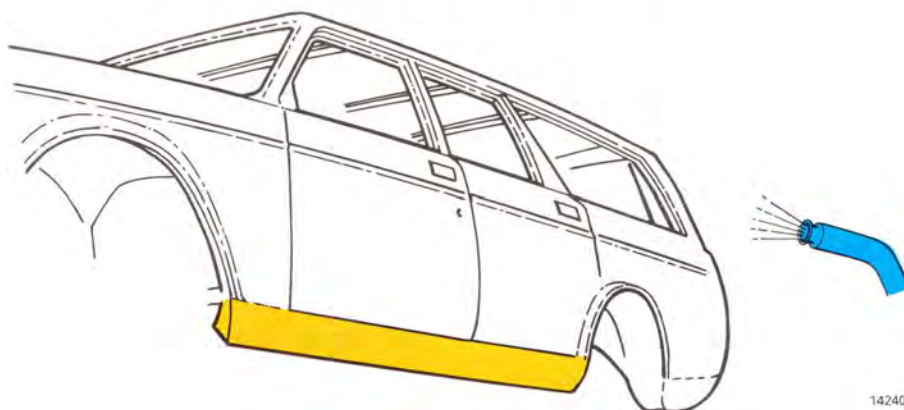
Det är **viktigast** att rostskyddsvätskan kommer **där svetsen har bränt bort ytbehandlingen**.

Tunn (grön) och **tjock** (röd) vätska ska **alltid** användas **tillsammans**. Spruta alltid **grön först**, vänta minst **10 minuter** och spruta **sedan röd**.

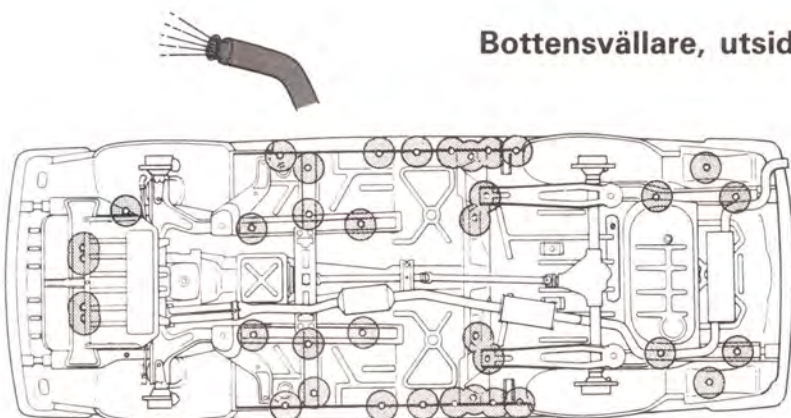
Under stenskottsskydd (blå) och **underredsmassa** (svart) **måste alltid primer appliceras** om ytan är **plåtren**.

Sprutschema

(efter reparation eller byte av plåtdel)



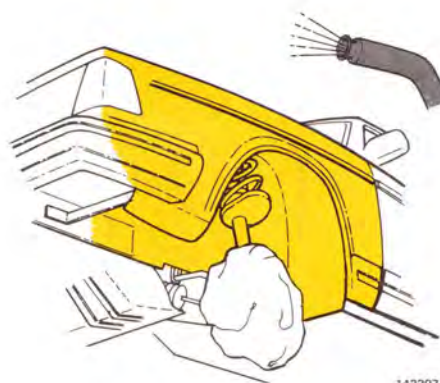
Bottensvällare, utsida



○ = dräneringshål

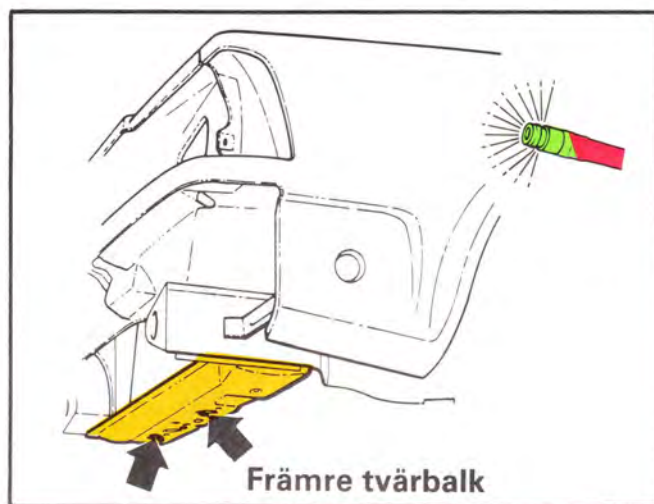
Spruta heltäckande där reparationen har gjorts. Kontrollera sedan att alla dräneringshål är öppna.

Underrede

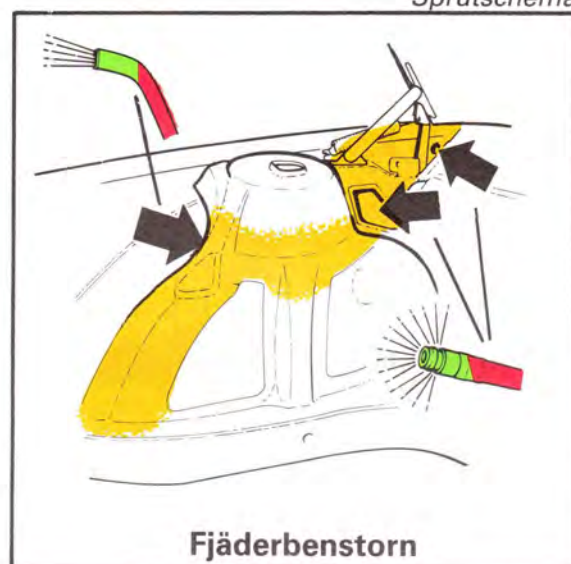


Ta av hjulen och täck över skivbromsarna med plastpåsar.

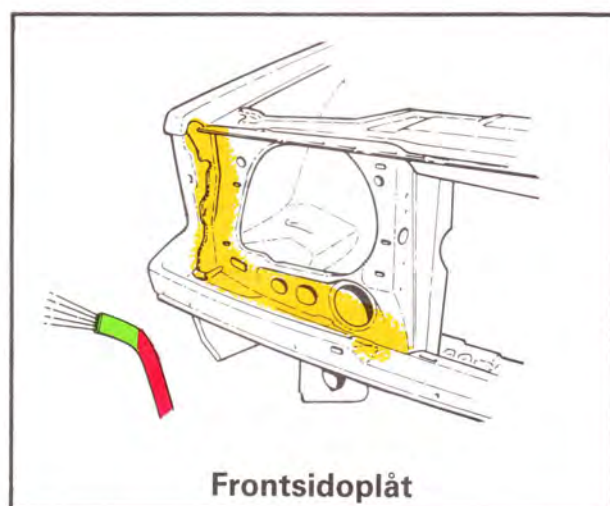
Framskärm



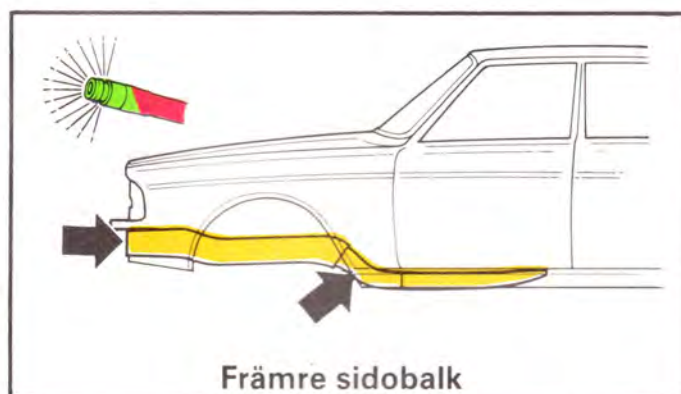
Främre tvärbalk



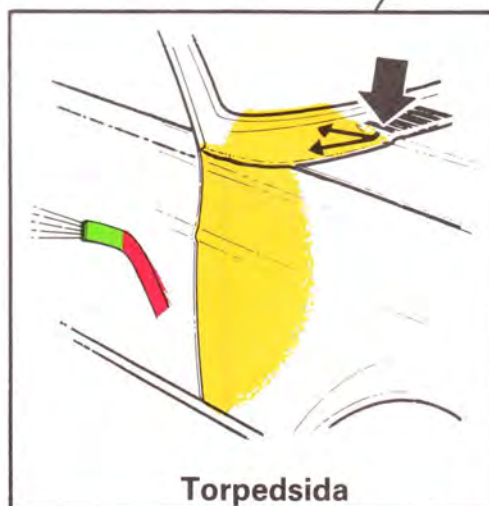
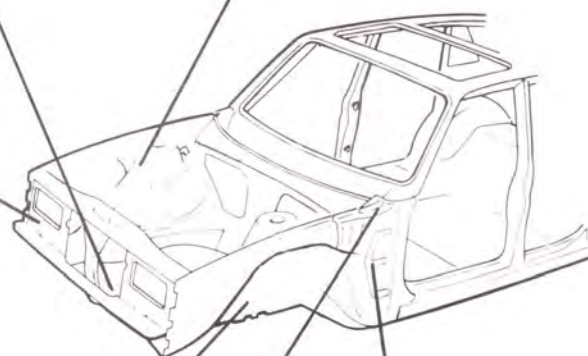
Fjäderbenstorn



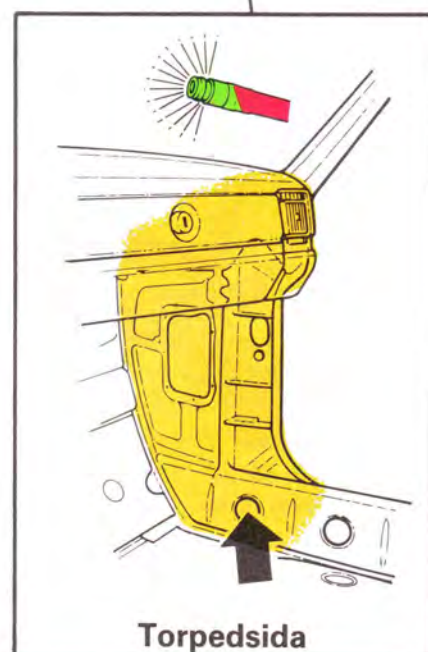
Frontsidoplat



Främre sidobalk

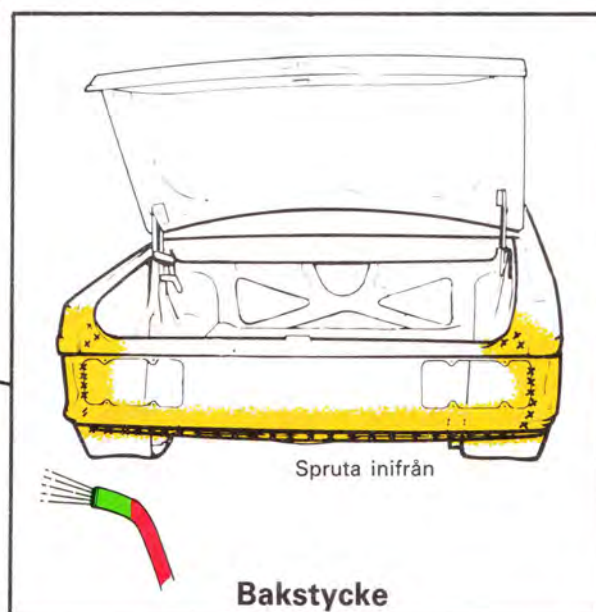
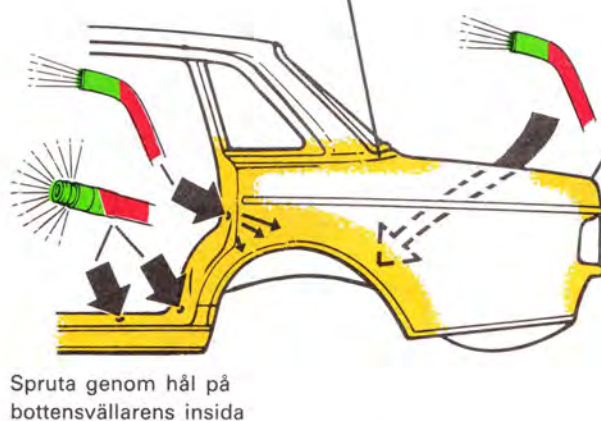
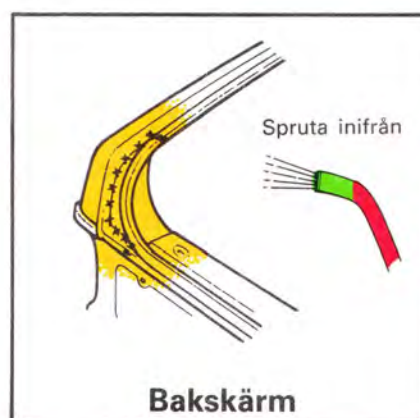
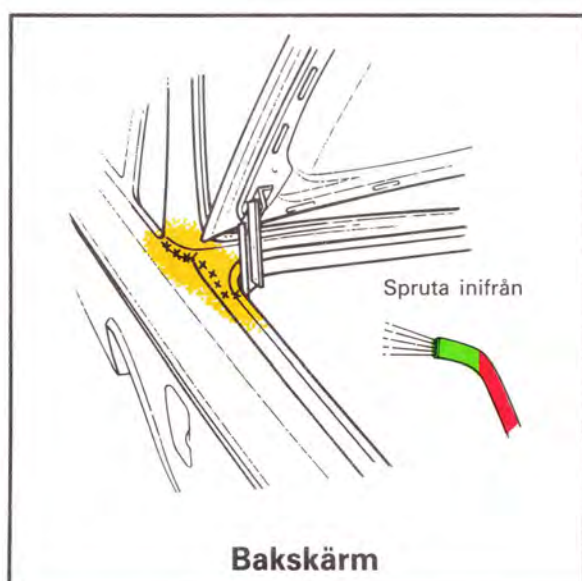
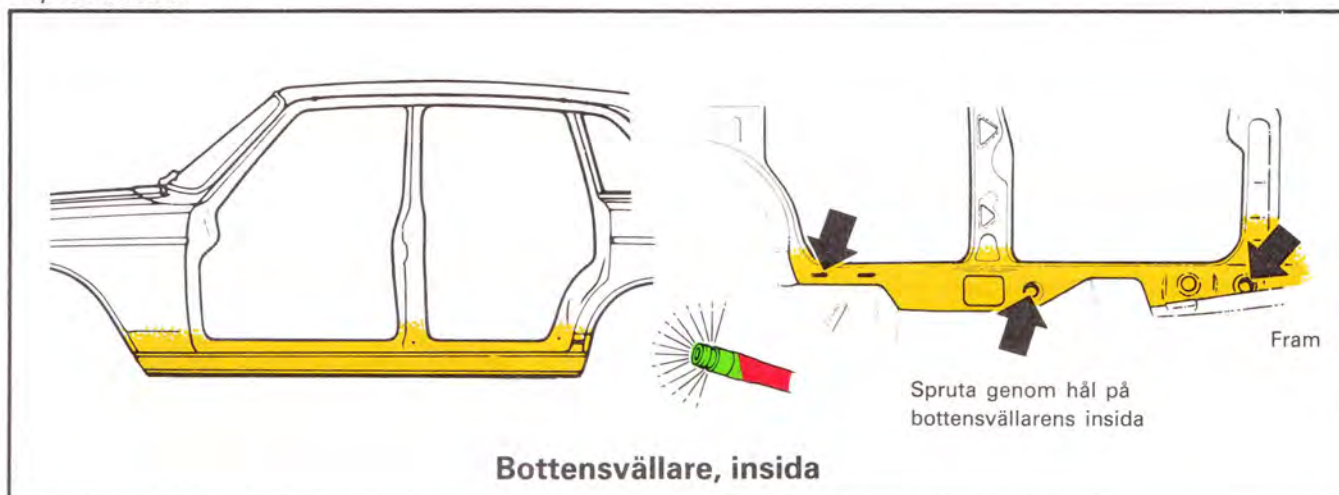


Torpedsida

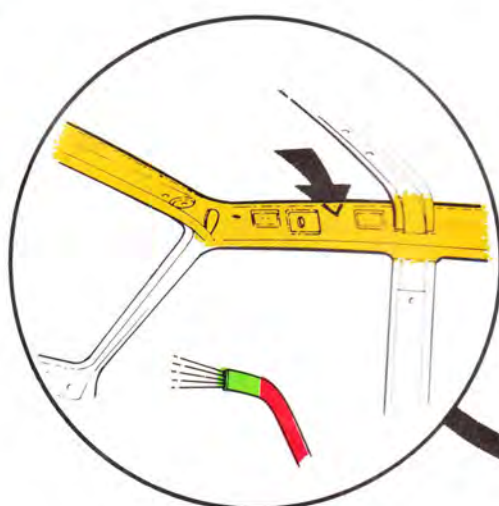
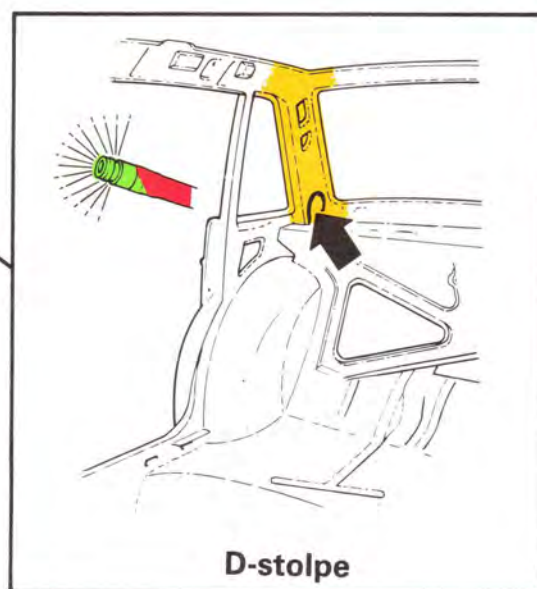
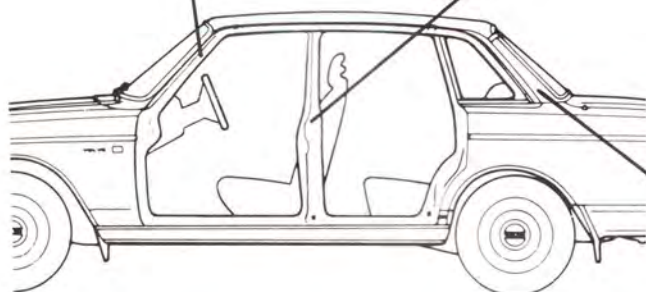
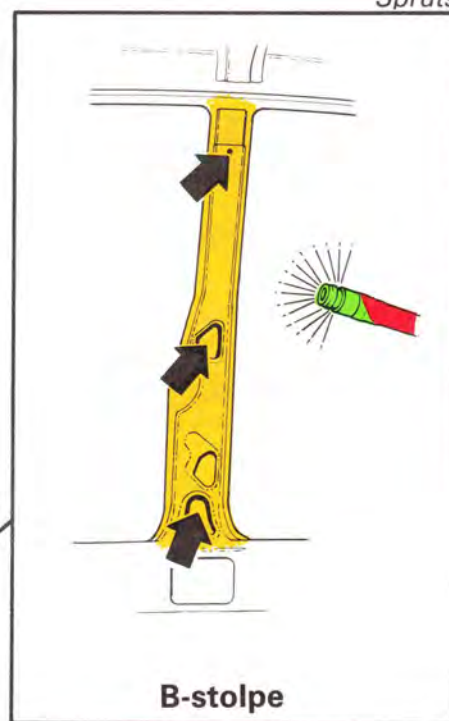
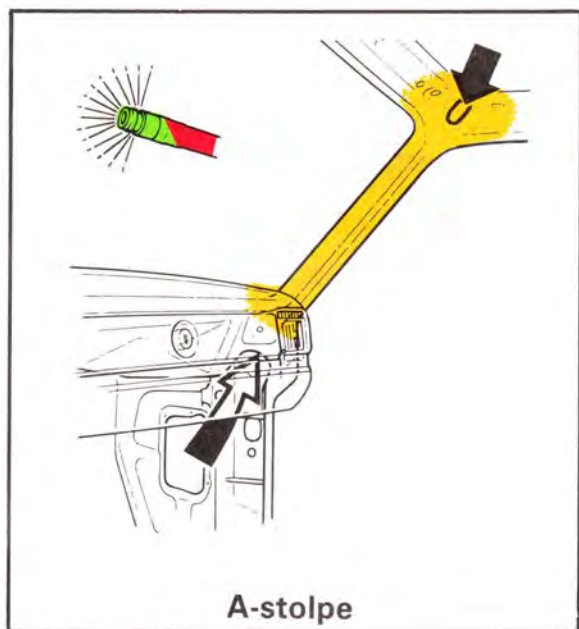


Torpedsida

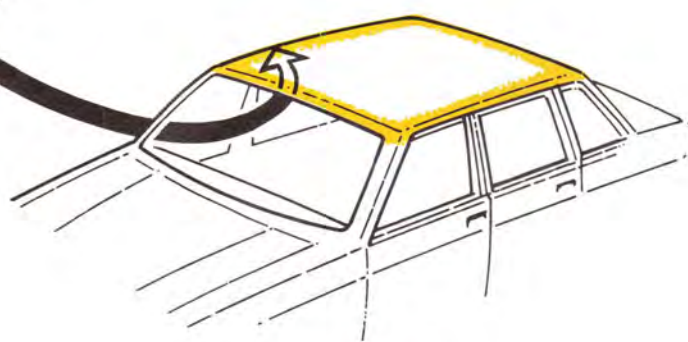
OBS! Framskärmarna sprutas underifrån med underredsmassa (svart). Se sid 54.



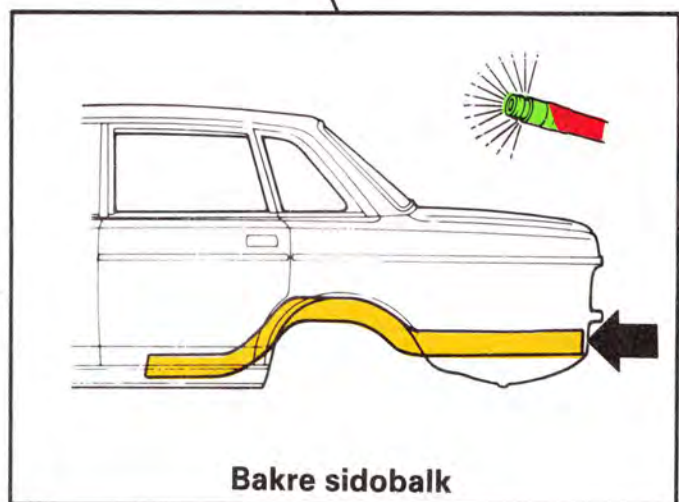
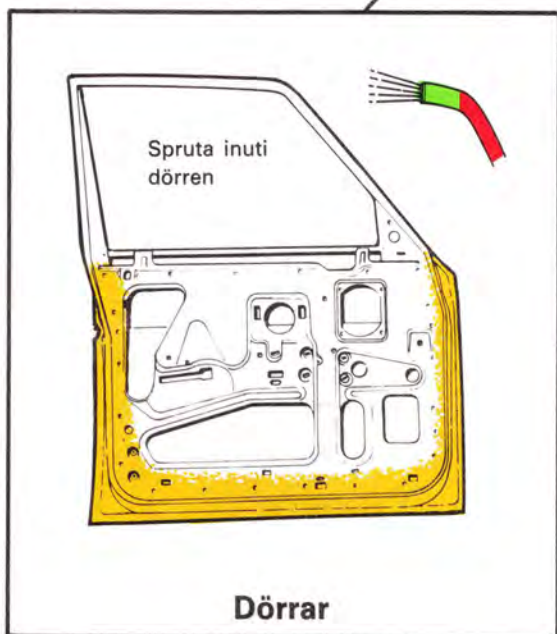
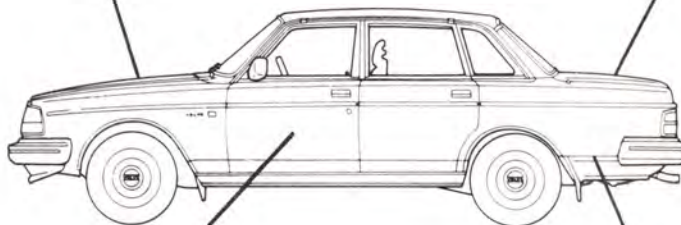
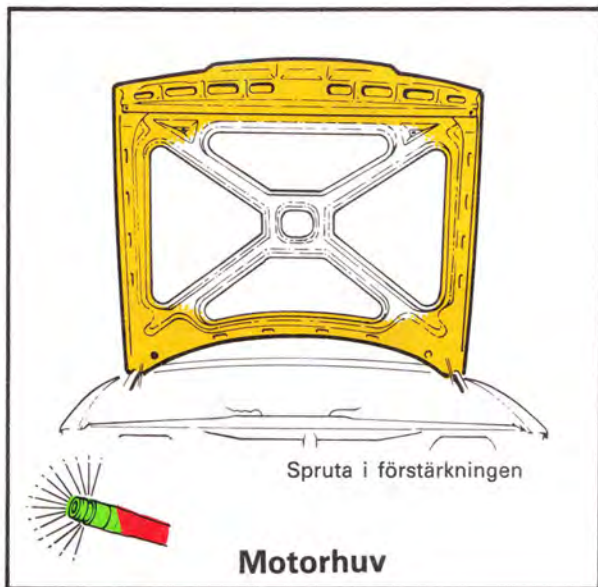
**Bakskärm
Hjulhus, bakre**



För in munstycket mellan
takplåt/taksvällare

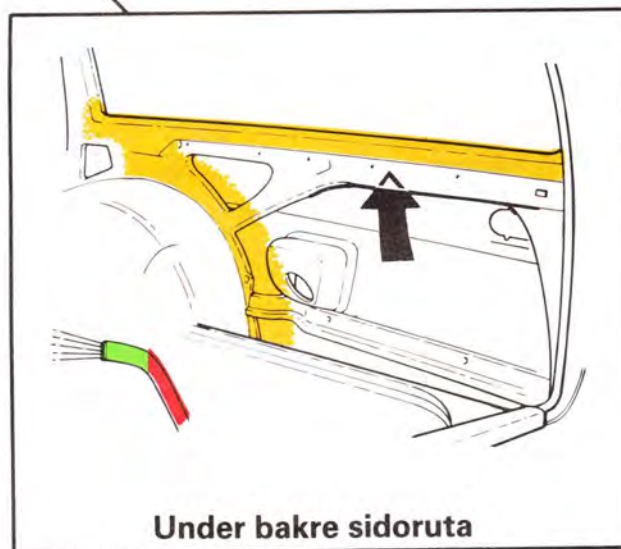
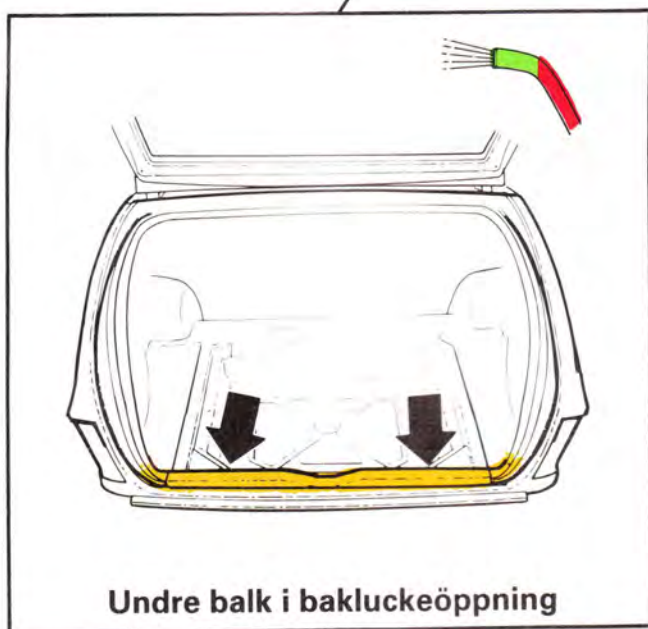
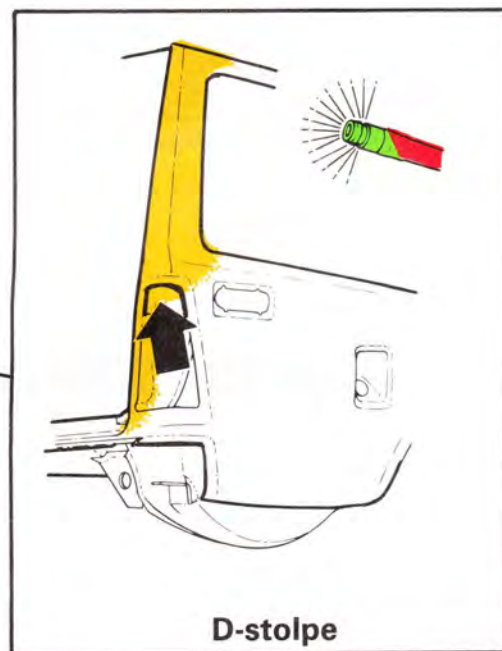
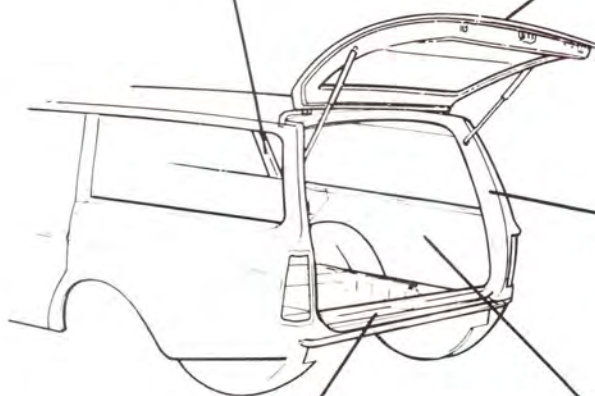
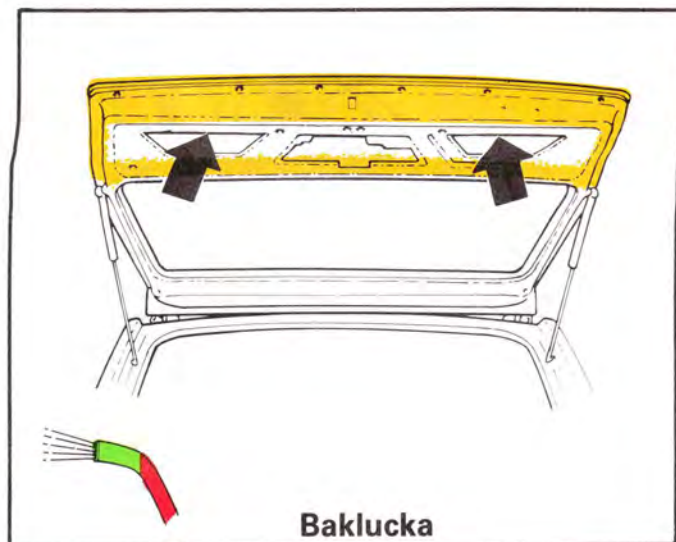
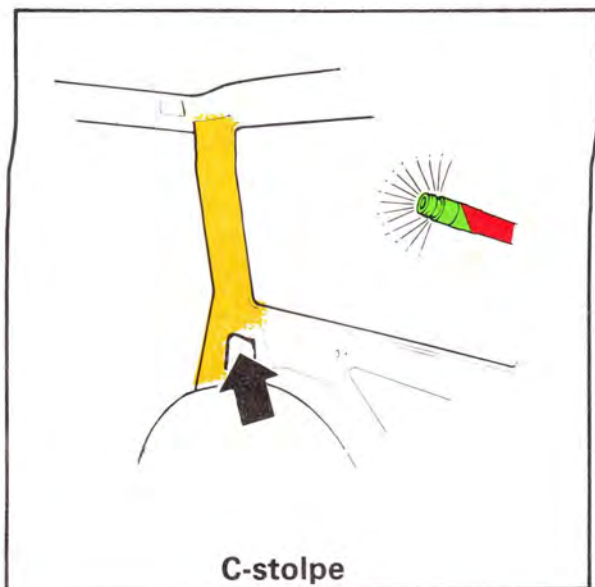


Taksvällare

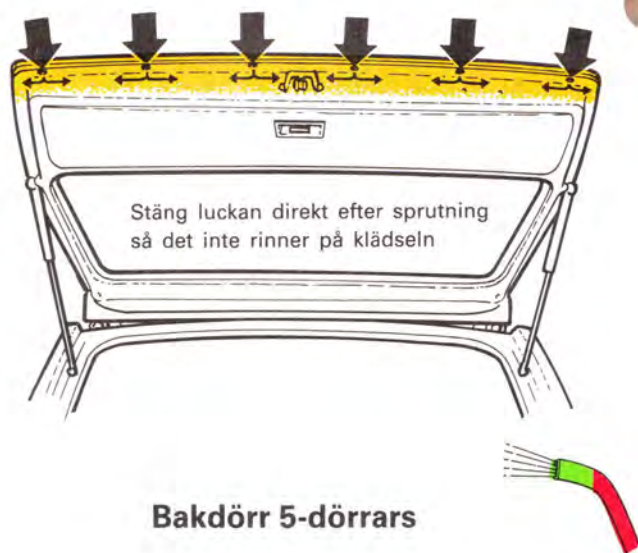
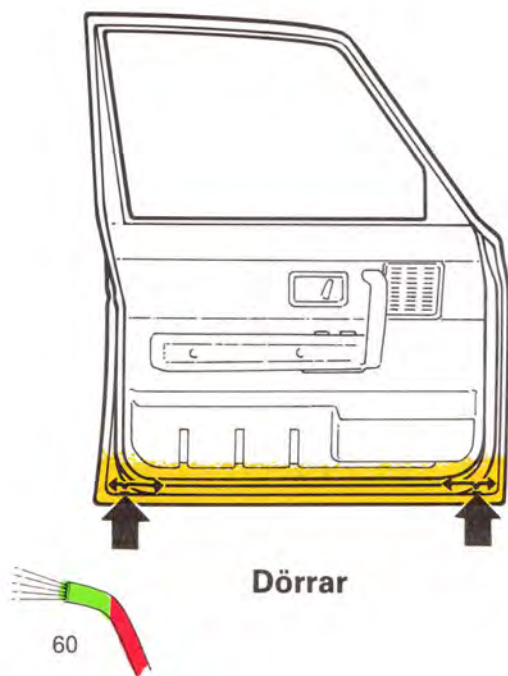
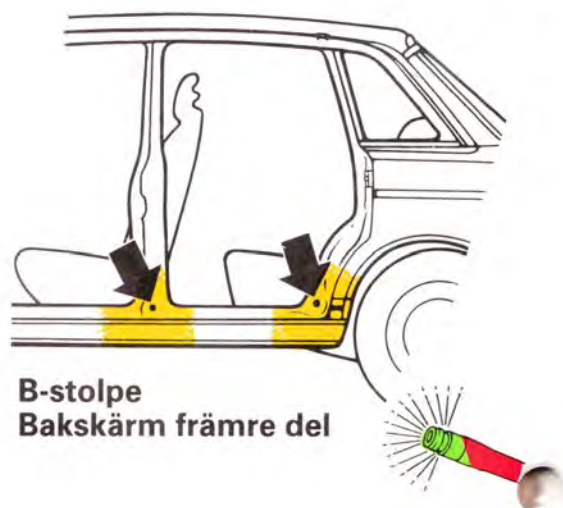
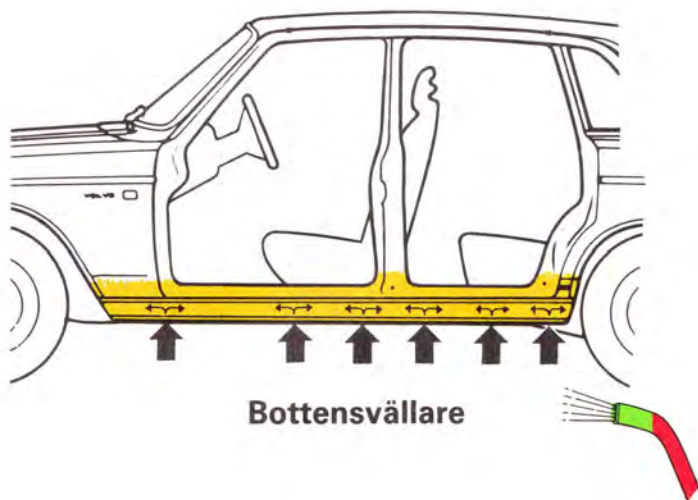
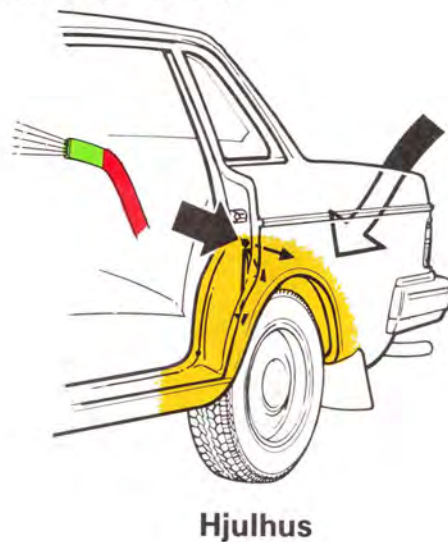


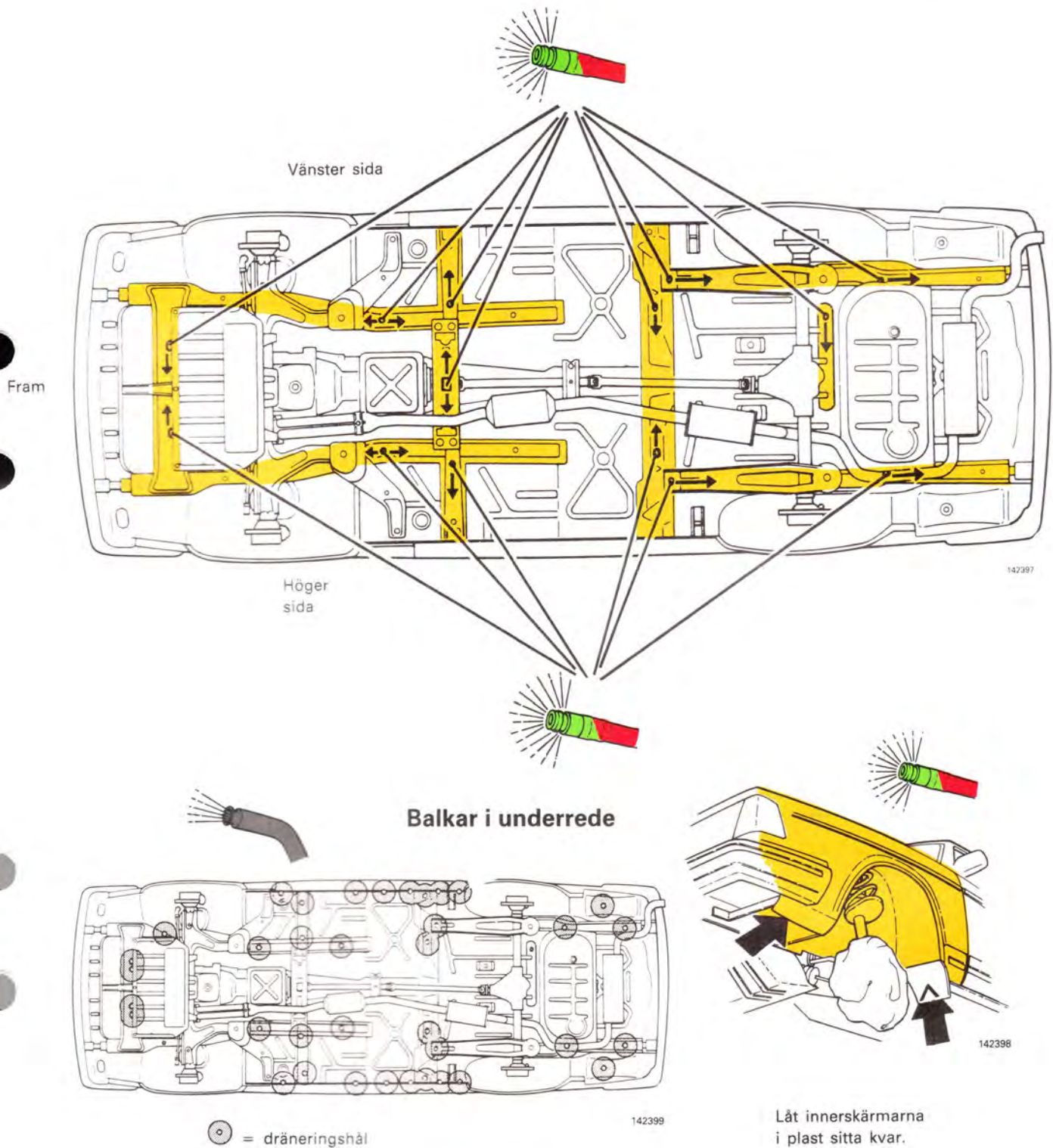
142391

Tillägg för 5-dörrars



Sprutning av komplett (ej efter reparation)



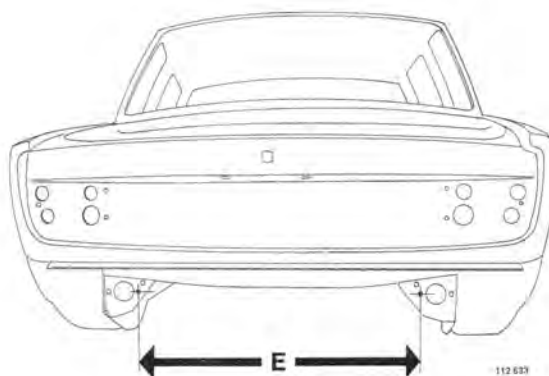
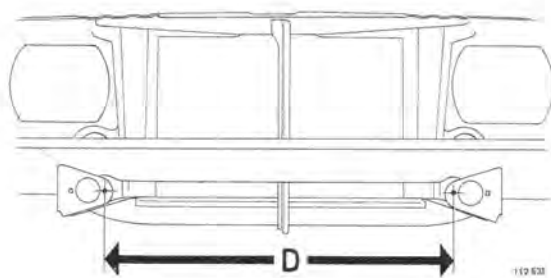
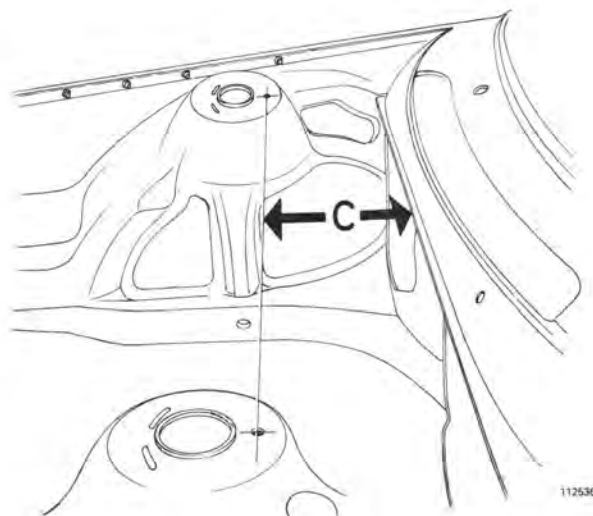
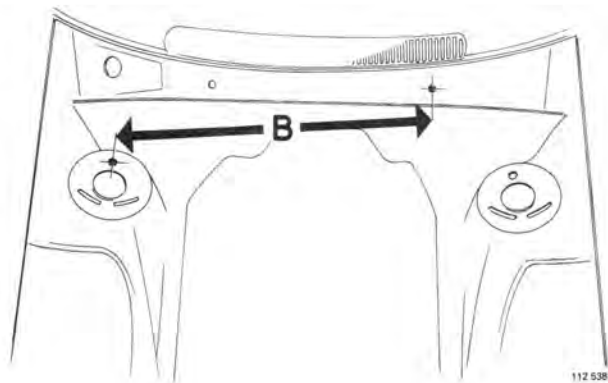
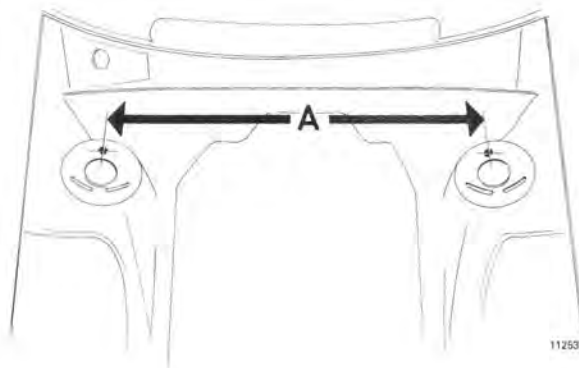
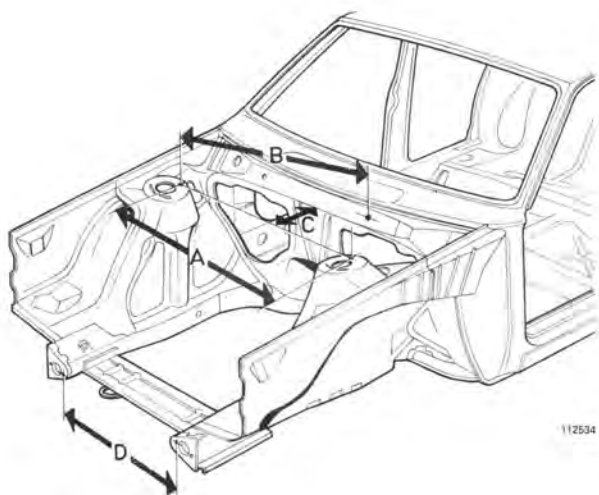


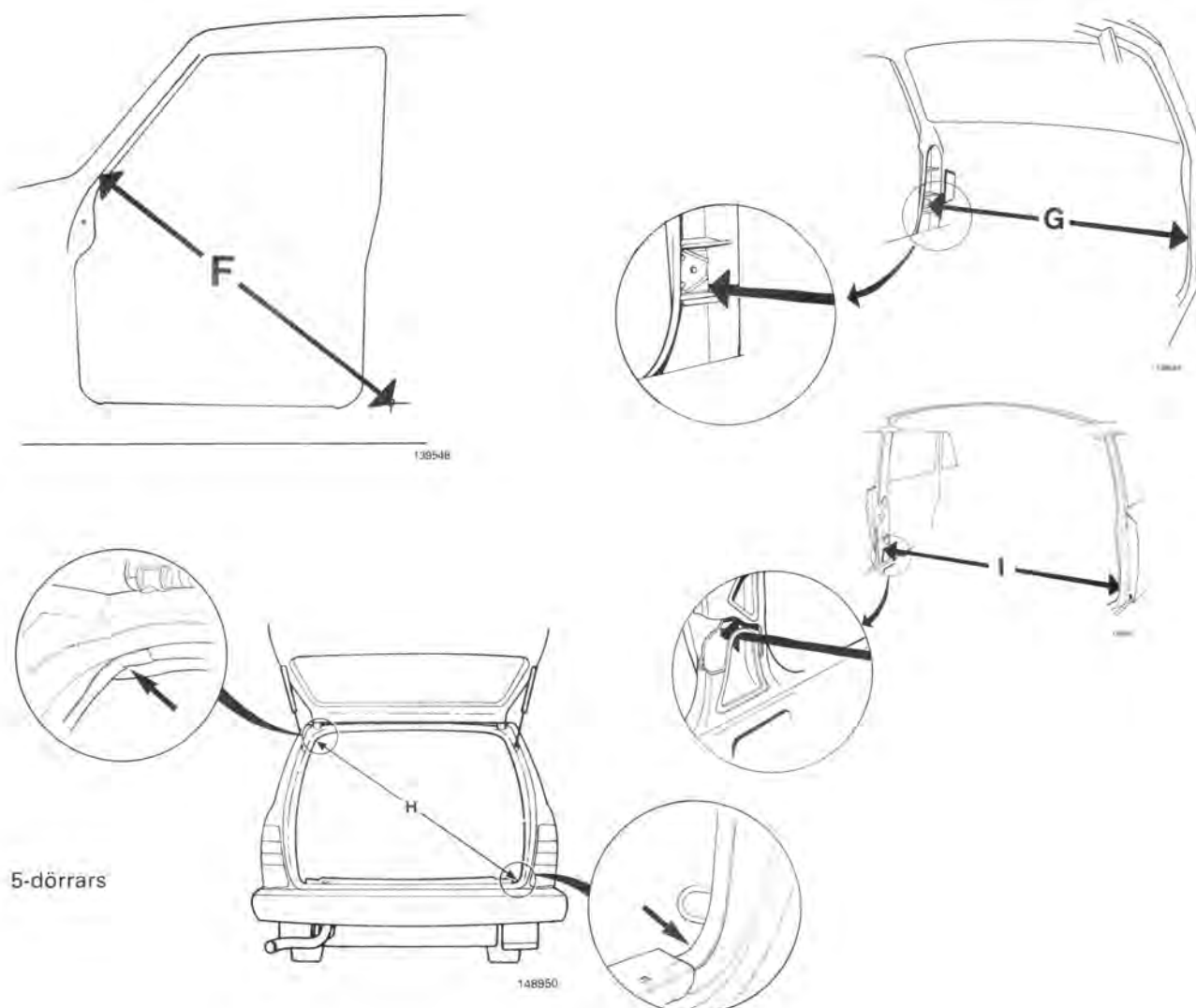
Ta av hjulen och täck över skivbromsarna med plastpåsar. Spruta heltäckande. Undvik att spruta på kylare, avgassystem, kardanaxel och växellåda. Kontrollera sedan att alla dräneringshål är öppna.

Underrede

Karosserimått

1975-





Mått	Måttbeställning	mm	Mätpunkter
A	Avstånd mellan fjäderbensinfästningar	1020±2	Hålcentrum (Ø 9 mm)
B	Avstånd från fjäderbensinfästning till mellanbräda. (Diagonalt)		
	244 t.o.m. ch nr 331066 -88	855,5±2	Hålcentrum (Ø 9 resp. Ø 16 mm)
	244 fr.o.m. ch nr 331067 88-	853,5±2	"
	245 t.o.m. ch nr 806451 -88	855,5±2	"
	245 fr.o.m. ch nr 806452 88-	853,5±2	"
C	Avstånd mellan fjäderbensinfästning och fläns på mellanbräda		
	244 t.o.m. ch nr 331066 -88	236±2	Hålcentrum (Ø 9 mm resp. framkant av fläns)
	244 fr.o.m. ch nr 331067 88-	229±2	"
	245 t.o.m. ch nr 806451 -88	236±2	"
	245 t.o.m. ch nr 806452 88-	229±2	"
D	Avstånd mellan krockdämparinfästningar	762±2	Hålcentrum (Ø 10 mm)
E	Avstånd mellan krockdämparinfästningar	812±2	Hålcentrum (Ø 10 mm)
F	Avstånd mellan nedre A-stolpe och nedre B-stolpe	962±2	Hålcentrum (Ø 10 mm)
G	Avstånd mellan nedre gångjärn framdörr	1490±2	Gångjärn
H	Avstånd diagonalt baklucka, femdörrars	1300±2	Fläns kantlist (ej klippkant)
I	Avstånd mellan hålrum B-stolpar	1527±2	Överdel av hålrum

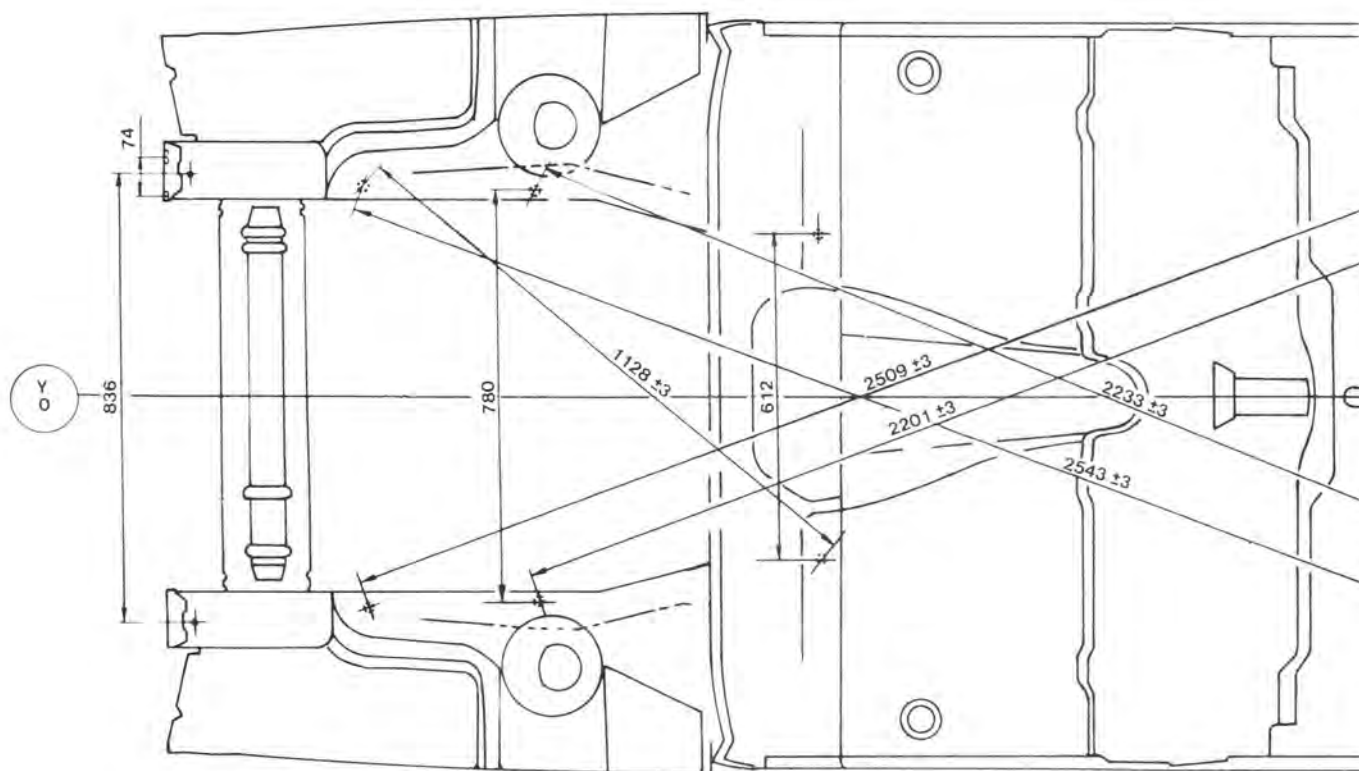
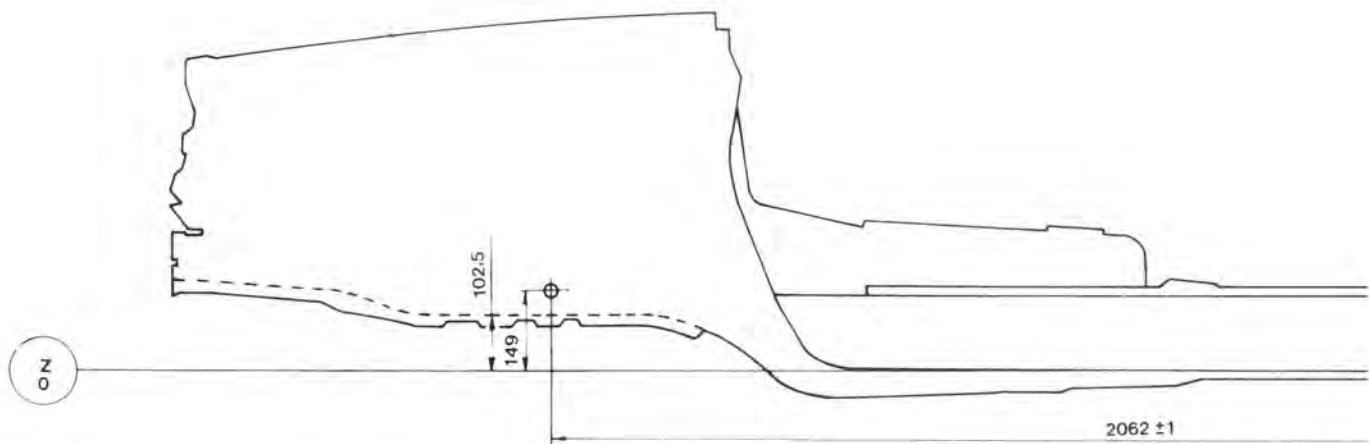
Karosserimått

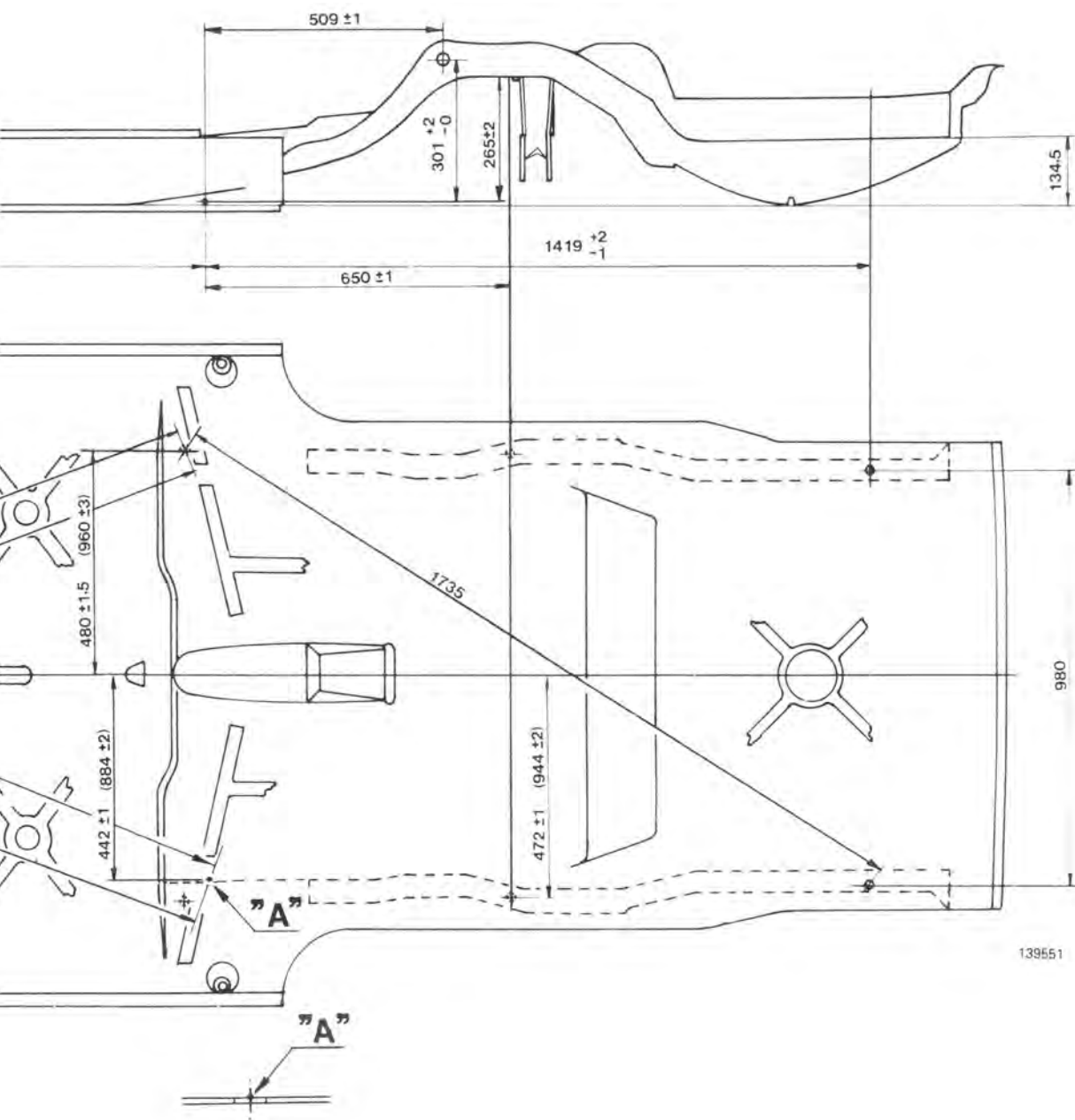
1975–1977

Karosserimått

1978-

Årsmodell 1973





Alfabetiskt register

	Sida
Allmän arbetsgång vid byte av plåtdetaljer	17
Allmänt	2
Arbete med kemiska medel	3
B-stolpe	
Skarvning	33
Bakskärm	
Byte	37
Framre del, skarvning	40
Bakstycke	
Byte	35
Balk	
Skarvning	35
Behandling av galvaniserad plåt	7
Bottensvällare (yttre)	
Skarvning	32
Del av golv och/eller sitsresare, byte	44
Ekonomidelar	14
Hjulhusplåt	
Skarvning	43
Karosserarbete,	
Framparti	24
Karosserimått	62
Kontroll av främre sidobalkar och hjulhus	10
Olika svetsutrustning	5
Olika symboler för svetsning som förekommer i boken	4
Reservdelsuppbyggnad	15
Reservhjulshalja	
Byte	35
Sidoplåt	
Byte	35
Skarvschema för plåtdetaljer	23
Specialverktyg	9
Sprutschema för rostskyddsbehandling	51
Svetsning	23
Symboler visande utrustning och kemikalier	6
Takplåt	
Byte	41
Torpedsida	
Skarvning	32
Vindrutearm, vindrutestolpe	
Skarvning	43
Yttre dörrplåt, byte	33

VOLVO

TP 31550/1
5000.02.90
Swedish