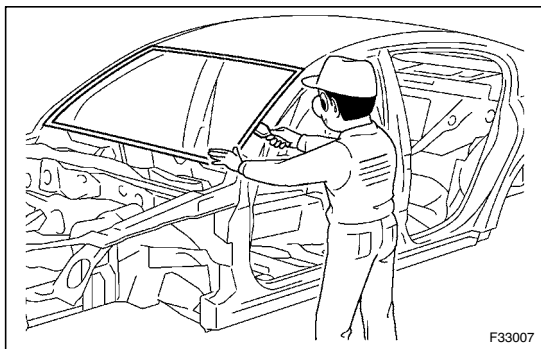


3. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ РЕМОНТА



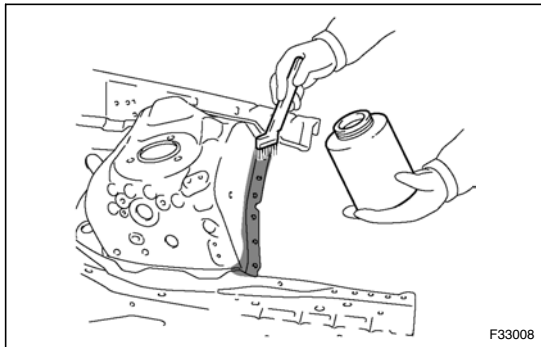
F33007

(a) СНЯТИЕ СОПРЯЖЕННЫХ УЗЛОВ И ДЕТАЛЕЙ

- (1) Во избежание повреждения кузова и деталей наклейте защитную ленту на кузов и инструменты перед снятием деталей.

ВНИМАНИЕ:

Если красочное покрытие повреждено, повторно нанесите покрытие.



F33008

(b) АНТИКОРРОЗИОННАЯ ОБРАБОТКА ПЕРЕД СВАРКОЙ

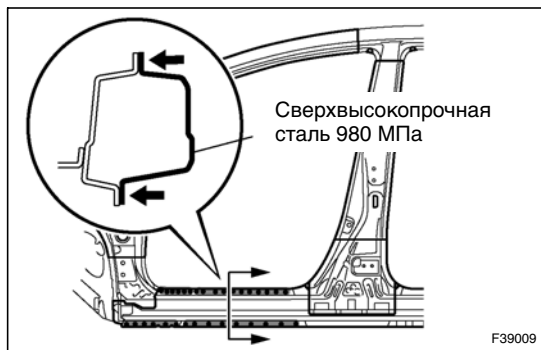
- (1) Нанесите на контактные поверхности специальную грунтовку для сварных швов, чтобы защитить их от ржавчины.

ВНИМАНИЕ:

Наносите грунтовку для сварных швов только на поверхности контакта.

(c) СВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ

- (1) Чтобы обеспечить надлежащую прочность сварного шва при сварке сверхвысокопрочной стали, соблюдайте описанные ниже условия сварки



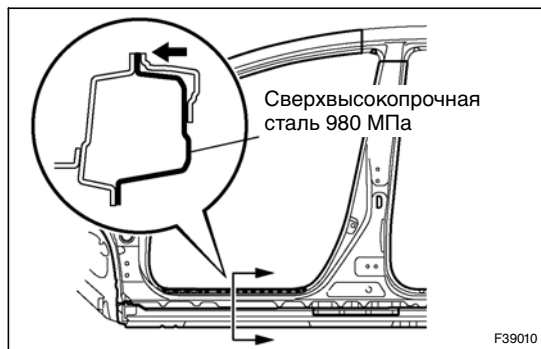
F39009

При сваривании 2 панелей из сверхвысокопрочной стали 980 МПа.

Точечная сварка	Давление	2940 Н (300 кгс, 661 фунт-сила)
	Сварочный ток	10000 А
	Время сварки	18 цикл. (0,30 с)
Сварка электродозаклепкой	Диаметр электродозаклепки	10 мм (0,39 дюйма)
	Тип проволоки	AWS A5.18 ER70S-3
	Защитный газ	Газ для сварки металлическим электродом в газовой среде

ВНИМАНИЕ:

При сварке электродозаклепкой в качестве защитного газа обязательно используйте газ для сварки металлическим электродом в газовой среде (Ar 80% + CO₂ 20%). При использовании в качестве защитного газа 100% CO₂ нельзя обеспечить надлежащую прочность сварного шва.



При сваривании более 3 панелей из сверхвысокопрочной стали 980 МПа. (при приваривании панели электрозаклепкой к сваренным панелям в описанном выше режиме сварки).

Сварка электрозаклепкой	Диаметр электрозаклепки	Такой же, как в стандартном методе (см. введение)
	Тип проволоки	AWS A5.18 ER70S-3
	Защитный газ	Газ для сварки металлическим электродом в газовой среде

ВНИМАНИЕ:

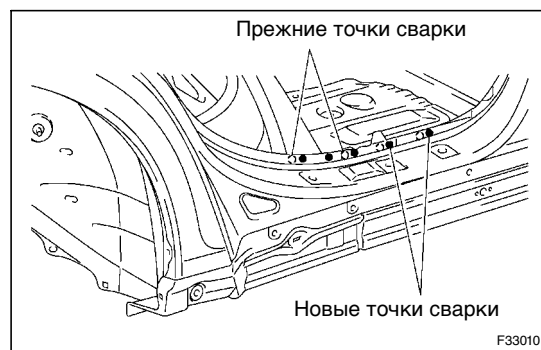
При сварке электрозаклепкой в качестве защитного газа обязательно используйте газ для сварки металлическим электродом в газовой среде (Ar 80% + CO₂ 20%). При использовании в качестве защитного газа 100% CO₂ нельзя обеспечить надлежащую прочность сварного шва.

(2) Стандартное количество точек сварки

Сверхвысокопрочная сталь 980 МПа	Количество швов точечной сварки	Должно превышать количество сварных швов изготовителя
	Количество электрозаклепок	Должно превышать количество сварных швов изготовителя
Нормальная сталь или высокопрочная сталь	Количество швов точечной сварки	Должно превышать количество сварных швов изготовителя более чем в 1,3 раза
	Количество электрозаклепок	Должно превышать количество сварных швов изготовителя

ВНИМАНИЕ:

Проверьте сварные швы после точечной сварки. В точках с недостаточной прочностью сварного шва соедините панели с использованием сварки электрозаклепками.



- (3) Выбор точек сварки Избегайте выполнения сварки в предыдущих зонах сварки.



(d) ПРОДЕЛЫВАНИЕ ОТВЕРСТИЙ ДЛЯ СВАРКИ ЭЛЕКТРОЗАКЛЕПКОЙ

- (1) В местах, где применение точечной сварки затруднено, сделайте отверстия с помощью пробойника или дрели.

Толщина свариваемых деталей	Диаметр отверстия для электрозаклепки
Менее 1,0 мм (0,04 дюйма)	Более 5,0 мм (0,20 дюйма)
1,0-1,6 мм (0,04-0,06 дюйма)	Более 6,5 мм (0,26 дюйма)
1,7-2,3 мм (0,07-0,09 дюйма)	Более 8,0 мм (0,31 дюйма)
Более 2,4 мм (0,09 дюйма)	Более 10 мм (0,39 дюйма)