

# Saxo

*Electrique*

FEBRUAR 1997

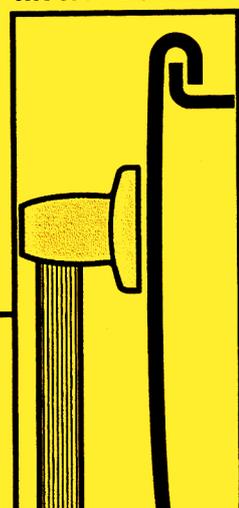
REF.

BRE 0275 D

## AUFBAU

- VORDERWAGEN
- HINTERWAGEN

MAN 106090



**CITROËN DEUTSCHLAND AG, Köln**  
CITROËN ÖSTERREICH GMBH, Wien  
CITROËN SUISSE S.A., Genf

Art.-Nr.: T2 046 012

# INHALTSVERZEICHNIS

---

## VORDERWAGEN

EINBAU : HALTERUNG DES LADEGERÄTES .....	1
1 - Teile - Identifizierung	1
2 - Anzeichnen	-
3 - Schweißen	2
4 - Schutz	-
ZUR VORBEREITUNG : LÄNGSTRÄGER VORN LINKS .....	3
1 - Teile - Identifizierung	3
2 - Teilevorbereitung	-
3 - Reinigung : Vorbereitung der Karosserie	4
4 - Schweißen	-
5 - Schutz	-
ZUR VORBEREITUNG : LÄNGSTRÄGER VORN RECHTS .....	5
1 - Teile - Identifizierung	5
2 - Teilevorbereitung	-
3 - Reinigung : Vorbereitung der Karosserie	6
4 - Schweißen	-
5 - Schutz	-
ZUR VORBEREITUNG : VERSTÄRKUNG VORN RECHTS INNENRAUMSEITE .....	7
1 - Teile - Identifizierung	7
2 - Ausschneiden	-
3 - Einbau	-

## HINTERWAGEN

AUSTAUSCH : OBERBODEN HINTEN .....	8
1 - Zusätzliche Arbeiten	8
2 - Teile - Identifizierung	-
3 - Teilevorbereitung	-
4 - Trennen	-
5 - Reinigungsarbeiten, Vorbereitung der Karosserie	9
6 - Schweißen	-
7 - Schutz	-
AUSTAUSCH : HECKWAND, VOLLSTÄNDIG .....	10
1 - Zusätzliche Arbeiten	10
2 - Teile - Identifizierung	-
3 - Teilevorbereitung	-
4 - Trennen	-
5 - Reinigungsarbeiten - Vorbereitung der Karosserie	11
6 - Schweißen	-
7 - Schutz	12



## EINBAU : HALTERUNG DES LADEGERÄTES

**UNBEDINGT BEACHTEN** : An allen blanken Flächen muß der Korrosionsschutz durch elektrolytisches Verzinken nach dem zugelassenen Verfahren wiederhergestellt werden  
Kennzeichnung C8.

### 1 - TEILE - IDENTIFIZIERUNG

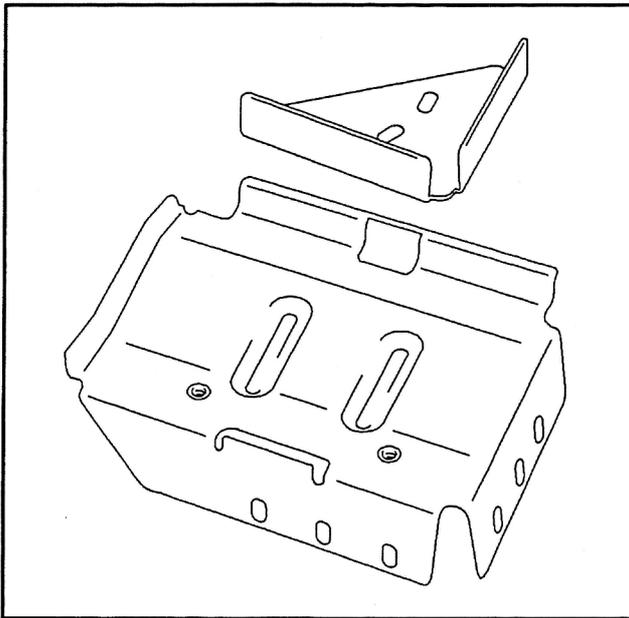


Fig : C4AP08GC

Halterung des Ladegerätes.

### 2 - ANZEICHNEN

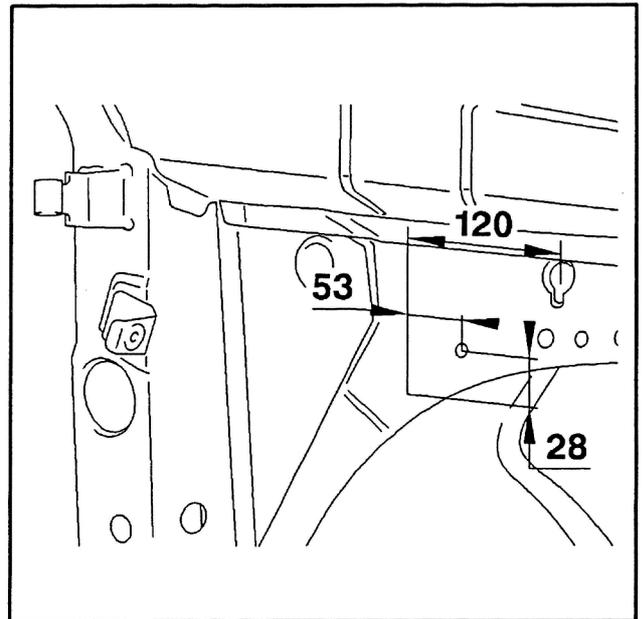


Fig : C4AP08HC

Die Position der Halterung des Ladegerätes anzeichnen.

## 3 – SCHWEIßEN

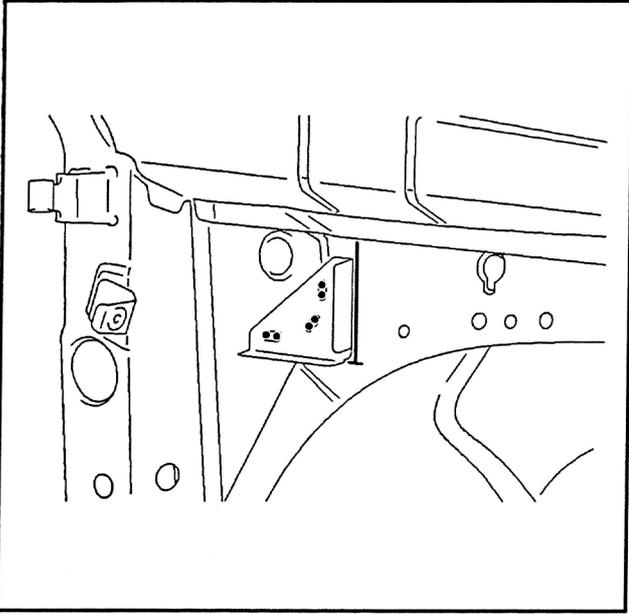


Fig : C4AP08JC

Den ersten Teil der Halterung anbringen.  
Mit MAG-Lochschweißpunkten anschweißen.

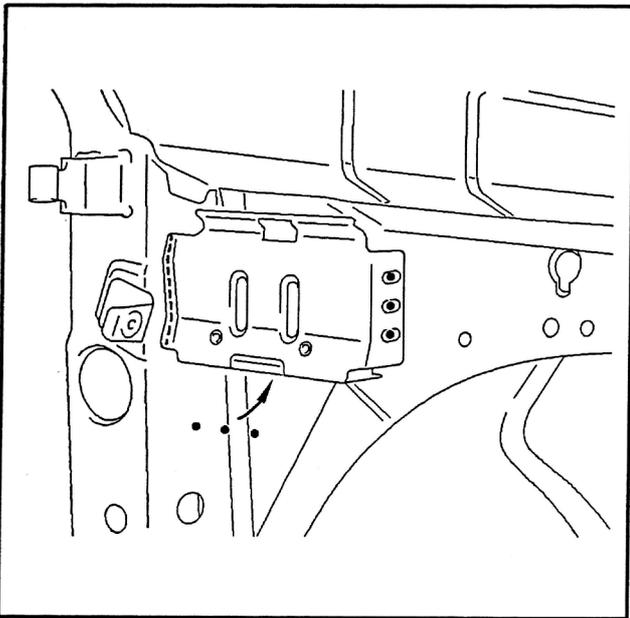


Fig : C4AP08KC

Den zweiten Teil der Halterung anbringen.  
Mit MAG-Lochschweißpunkten anschweißen.  
Mit MAG-Schweißnaht anschweißen.

## 4 – SCHUTZ

Grundieren und dann Produkt "Kennziffer C5" in die Hohlräume einspritzen.

## ZUR VORBEREITUNG : LÄNGSTRÄGER VORN LINKS

**ACHTUNG** : Vermessung an der Richtbank.

**UNBEDINGT BEACHTEN** : An allen blanken Flächen muß der Korrosionsschutz durch elektrolytisches Verzinken nach dem zugelassenen Verfahren wiederhergestellt werden Kennzeichnung C8.

### 1 - TEILE - IDENTIFIZIERUNG

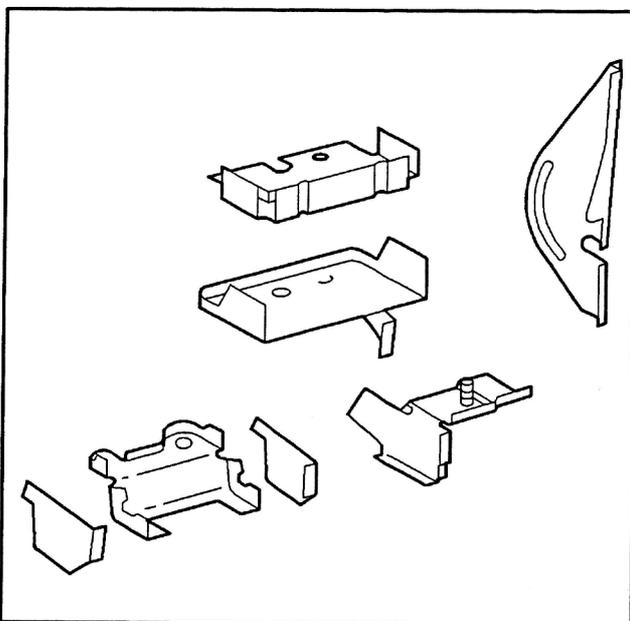


Fig : C4AP04VC

Halterung - Verstärkung.

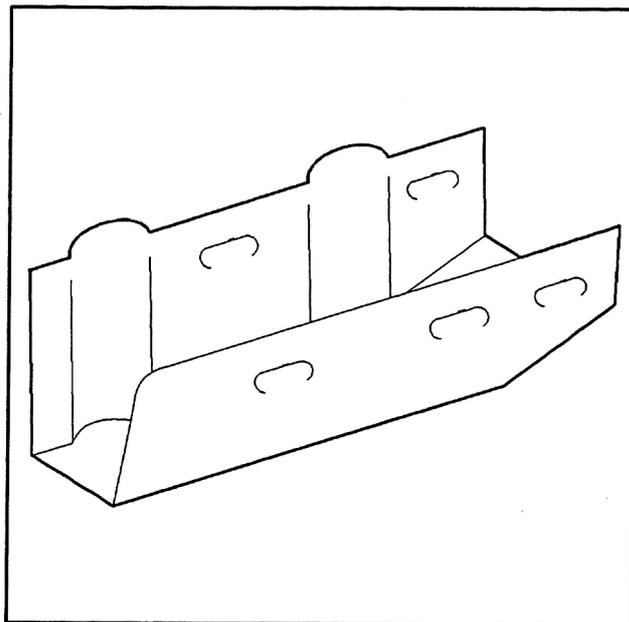


Fig : C4AP04WC

Halterung.

### 2 - TEILEVORBEREITUNG

Verbindungsänder vorbereiten und durch schweißbare Grundierung schützen.

## 3 – REINIGUNG : VORBEREITUNG DER KAROSSERIE

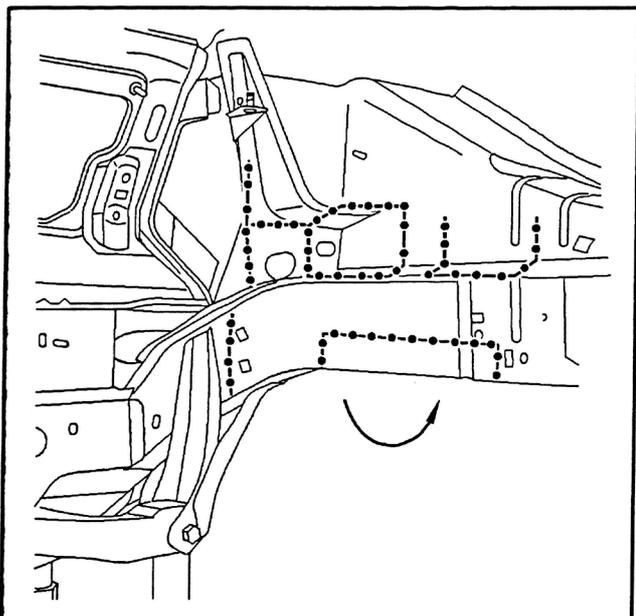


Fig : C4AP08LC

Die Verbindungs­ränder richten und durch schweißbare Grundierung schützen.

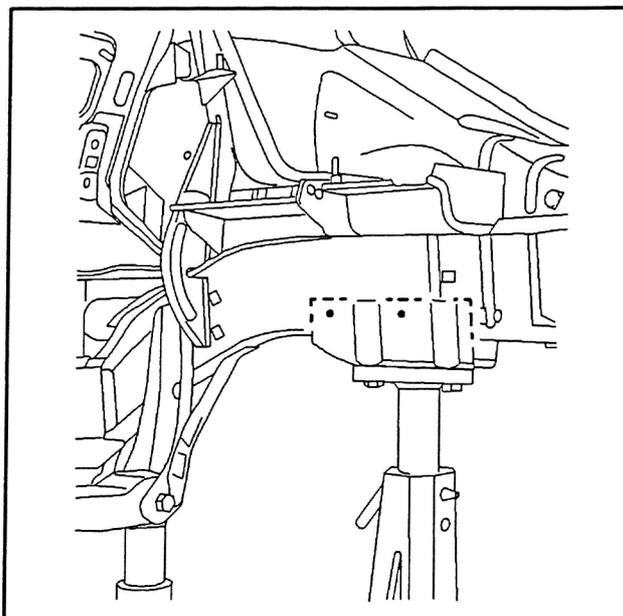


Fig : C4AP08NC

Die Halterung einbauen.  
Mit MAG-Lochschweißpunkten anschweißen.  
Mit MAG-Schweißnaht anschweißen.

## 4 – SCHWEIßEN

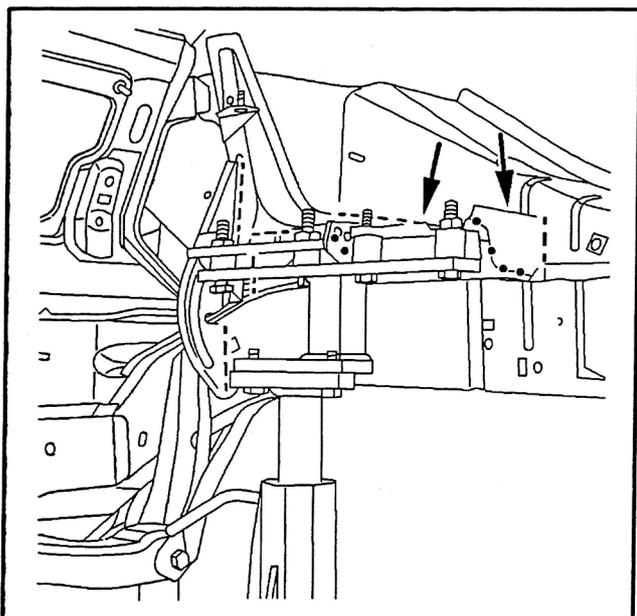


Fig : C4AP08MC

Die Halterungen einbauen, die Verstärkungen ansetzen.

Widerstands-Punktschweißen.

Mit MAG-Lochschweißpunkten anschweißen.

Mit MAG-Schweißnaht anschweißen.

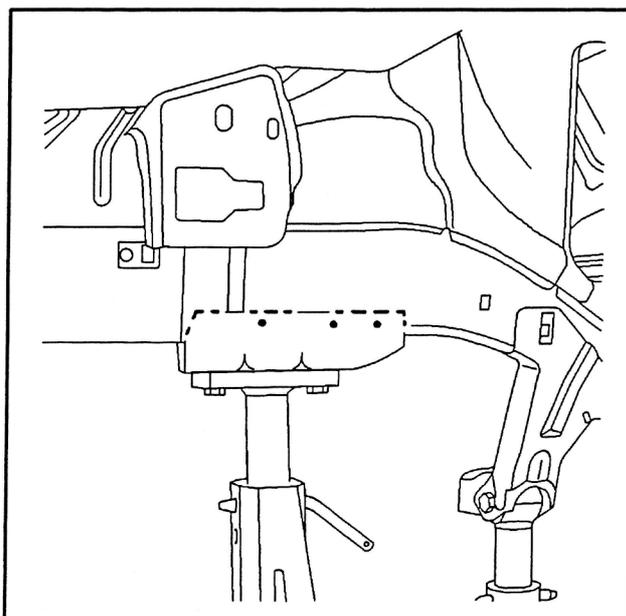


Fig : C4AP08PC

Mit MAG-Lochschweißpunkten anschweißen.  
Mit MAG-Schweißnaht anschweißen.

## 5 – SCHUTZ

Grundieren und dann Produkt "Kennziffer C5" in die Hohlräume einspritzen.

## ZUR VORBEREITUNG : LÄNGSTRÄGER VORN RECHTS

**ACHTUNG** : Vermessung an der Richtbank.

**UNBEDINGT BEACHTEN** : An allen blanken Flächen muß der Korrosionsschutz durch elektrolytisches Verzinken nach dem zugelassenen Verfahren wiederhergestellt werden : Kennzeichnung C8.

### 1 - TEILE - IDENTIFIZIERUNG

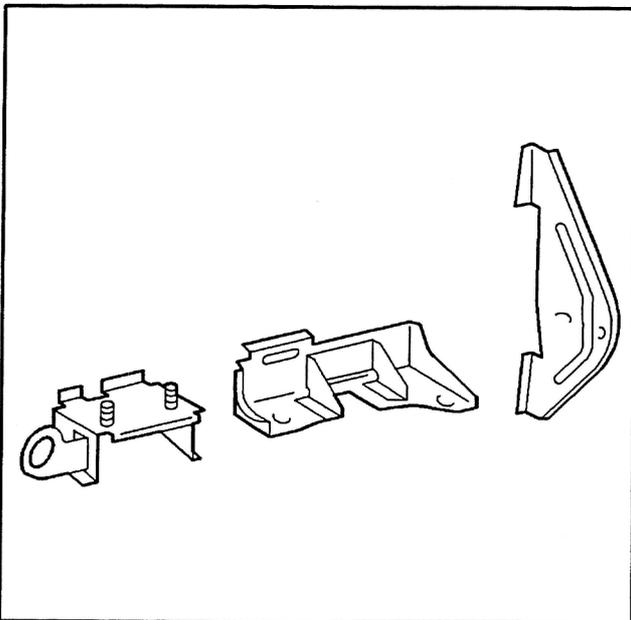


Fig : C4AP051C

Halterung - Verstärkung.

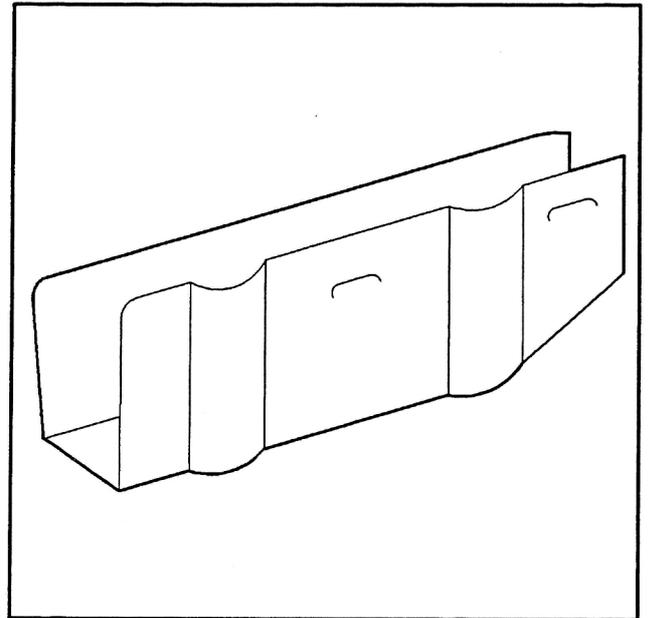


Fig : C4AP052C

Halterung.

### 2 - TEILEVORBEREITUNG

Verbindungsänder vorbereiten und durch schweißbare Grundierung schützen.

## 3 - REINIGUNG : VORBEREITUNG DER KAROSSERIE

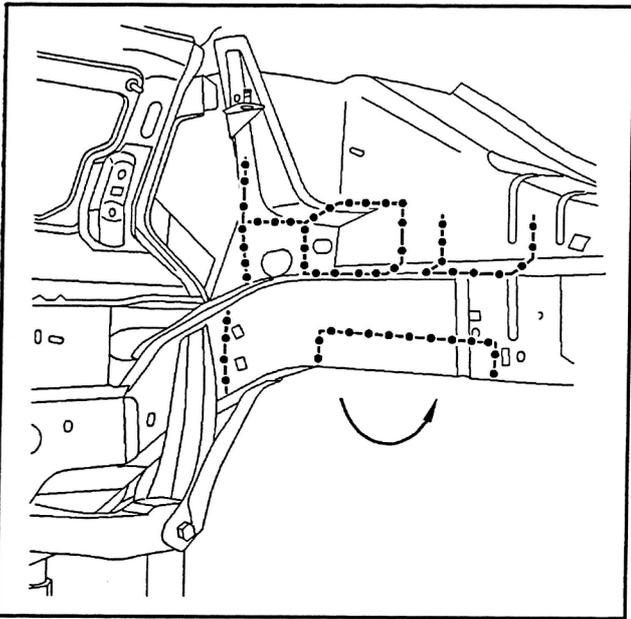


Fig : C4AP08LC

Die Verbindungs­ränder richten und durch schweißbare Grundierung schützen.

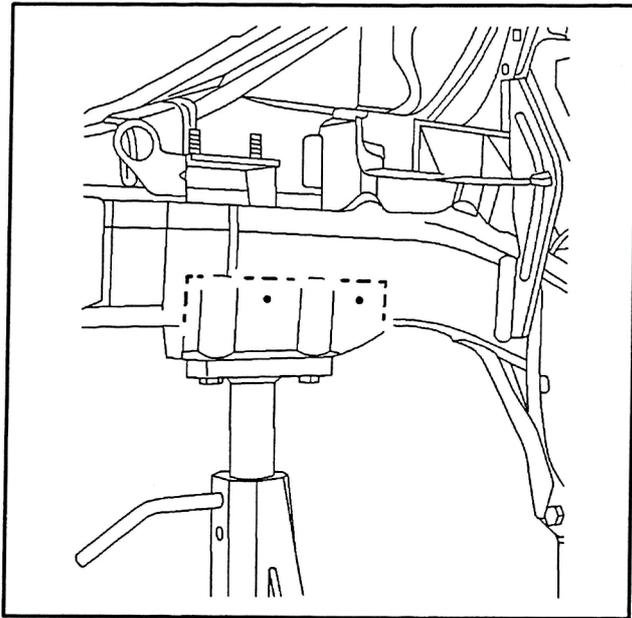


Fig : C4AP08QC

Die Halterung einbauen.  
Mit MAG-Lochschweißpunkten anschweißen.  
Mit MAG-Schweißnaht anschweißen.

## 4 - SCHWEIßEN

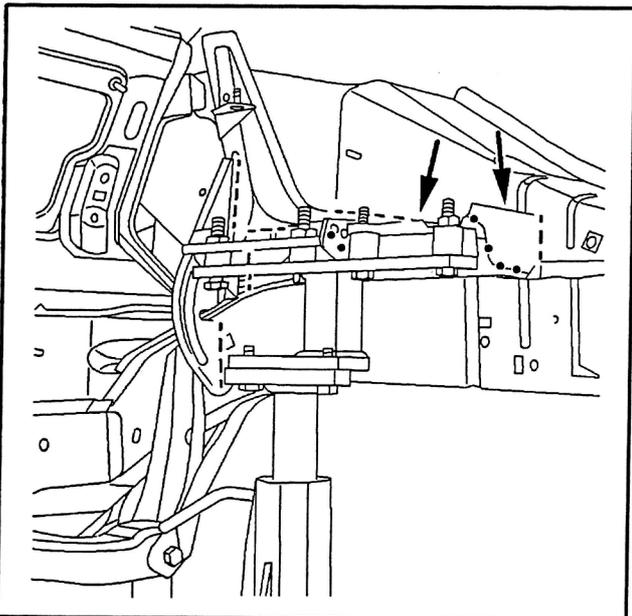


Fig : C4AP08MC

Die Halterungen einbauen, die Verstärkungen ansetzen.

Widerstands-Punktschweißen.

Mit MAG-Lochschweißpunkten anschweißen.

Mit MAG-Schweißnaht anschweißen.

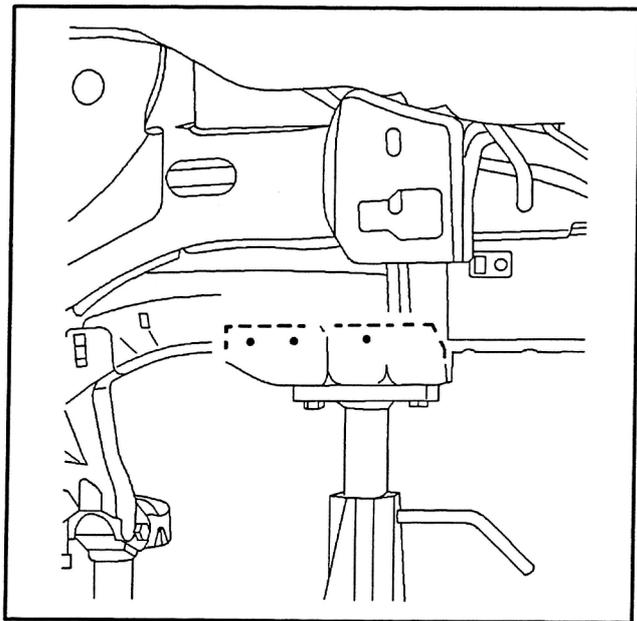


Fig : C4AP08RC

Mit MAG-Lochschweißpunkten anschweißen.  
Mit MAG-Schweißnaht anschweißen.

## 5 - SCHUTZ

Grundieren und dann Produkt "Kennziffer C5" in die Hohlräume einspritzen.

## ZUR VORBEREITUNG : VERSTÄRKUNG VORN RECHTS INNENRAUMSEITE

**UNBEDINGT BEACHTEN** : An allen blanken Flächen muß der Korrosionsschutz durch elektrolytisches Verzinken nach dem zugelassenen Verfahren wiederhergestellt werden : Kennzeichnung C8.

### 1 - TEILE - IDENTIFIZIERUNG

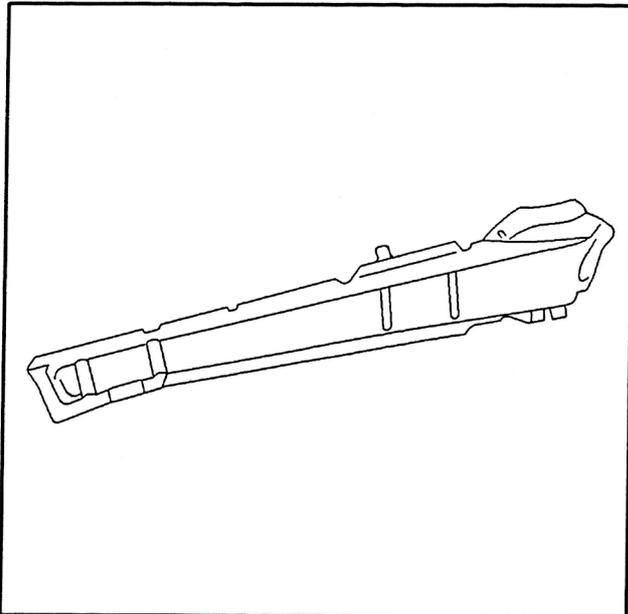


Fig : C4AP08SC

### 2 - AUSSCHNEIDEN

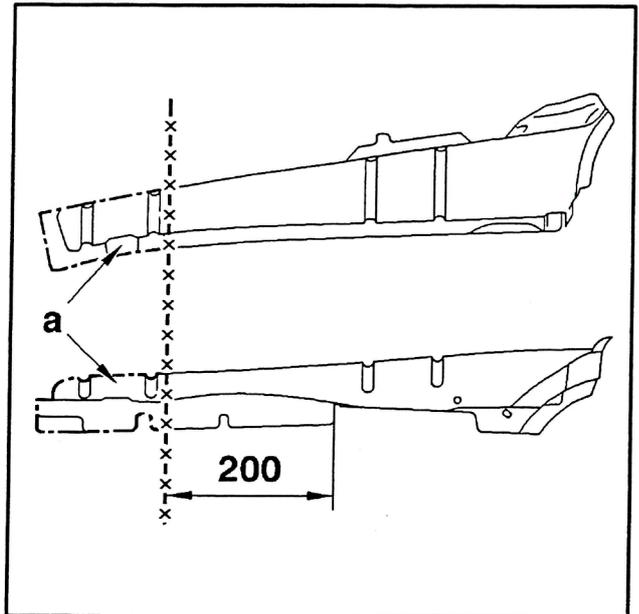


Fig : C4AP08TC

Anzeichnen, dann mit einer Säge ausschneiden.  
Den angegebenen Bereich entfernen "a".

### 3 - EINBAU

(siehe entsprechenden Arbeitsabschnitt).

## AUSTAUSCH : OBERBODEN HINTEN

**ACHTUNG** : Vermessung an der Richtbank.

**UNBEDINGT BEACHTEN** : An allen blanken Flächen muß der Korrosionsschutz durch elektrolytisches Verzinken nach dem zugelassenen Verfahren wiederhergestellt werden. Kennzeichnung G8.

### 1 – ZUSÄTZLICHE ARBEITEN

Ausbau – Einbau :

- die Hinterachse
- den Stoßfänger hinten
- die Rückleuchten
- die Türdichtung
- den Schließkeil der Heckklappe
- den Kofferraumteppichboden
- die seitlichen Verkleidungen
- Rücksitzbank mit Rückenlehne
- Heckwand, vollständig

Die Kabelbäume lösen.

### 2 – TEILE – IDENTIFIZIERUNG

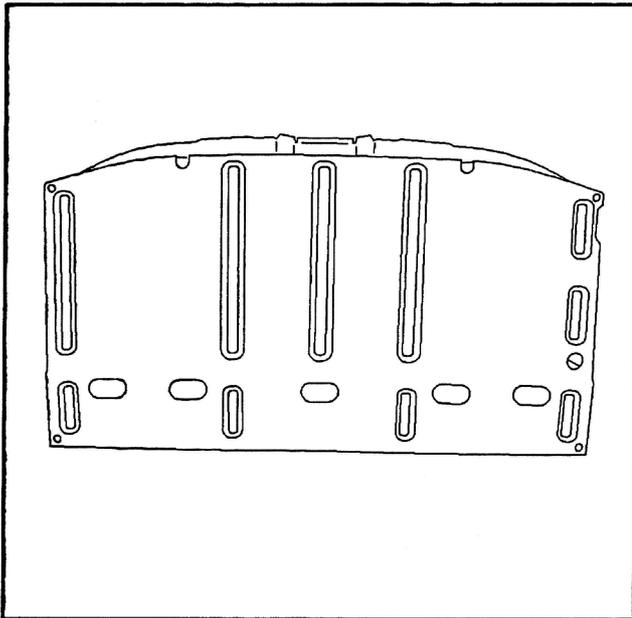


Fig : C4BP11MC

Oberboden hinten.

### 4 – TRENNEN

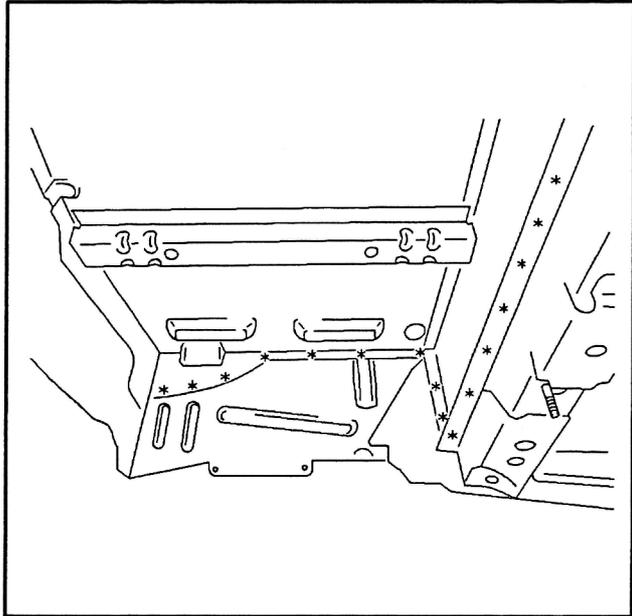


Fig : C4BP11NC

Die Elektroschweißpunkte mit einem Fräser  $\varnothing = 8$  mm entfernen.

Die gleiche Arbeit auf der anderen Seite durchführen.

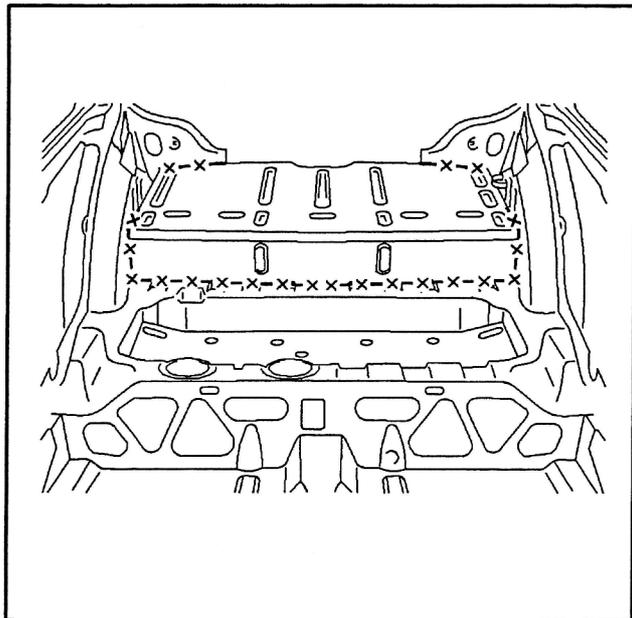


Fig : C4BP11PC

Ausschneiden durch Schleifen der MAG-Nähte. Das hintere Bodenblech ausbauen.

### 3 – TEILEVORBEREITUNG

Verbindungs­ränder vorbereiten und durch schweißbare Grundierung schützen.

## 5 – REINIGUNGSARBEITEN, VORBEREITUNG DER KAROSSERIE

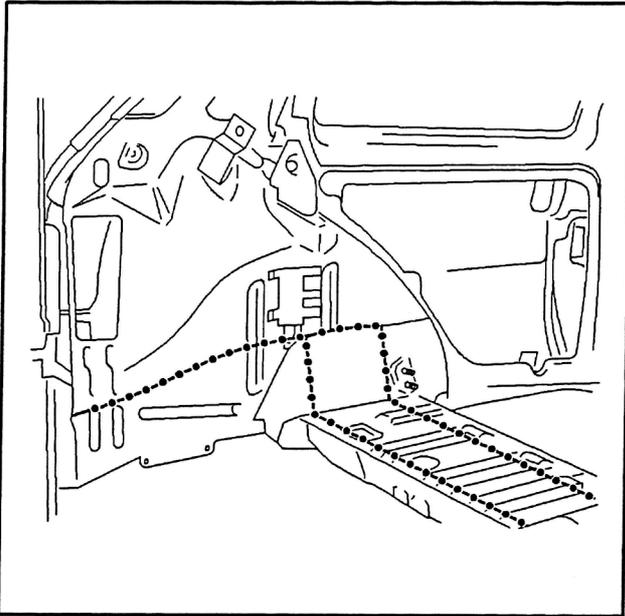


Fig : C4BP110C

Die Verbindungs­ränder richten und durch schweißbare Grundierung schützen.  
Die gleiche Arbeit auf der anderen Seite durchführen.

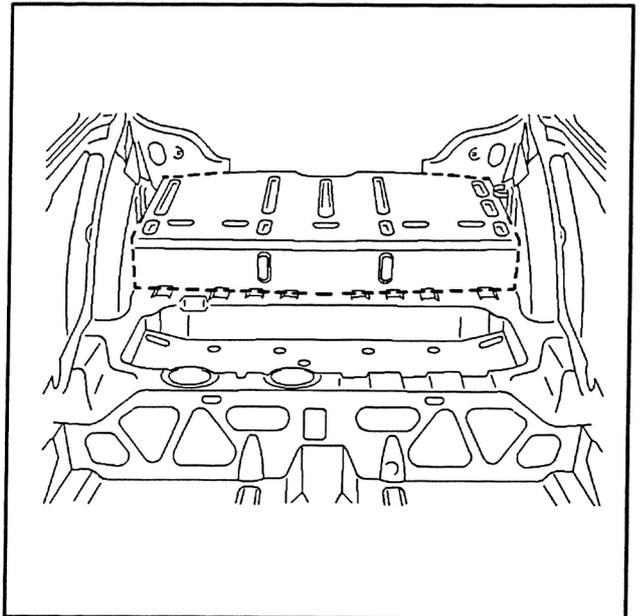


Fig : C4BP115C

Mit MAG-Schweißnaht anschweißen.

## 6 – SCHWEIßEN

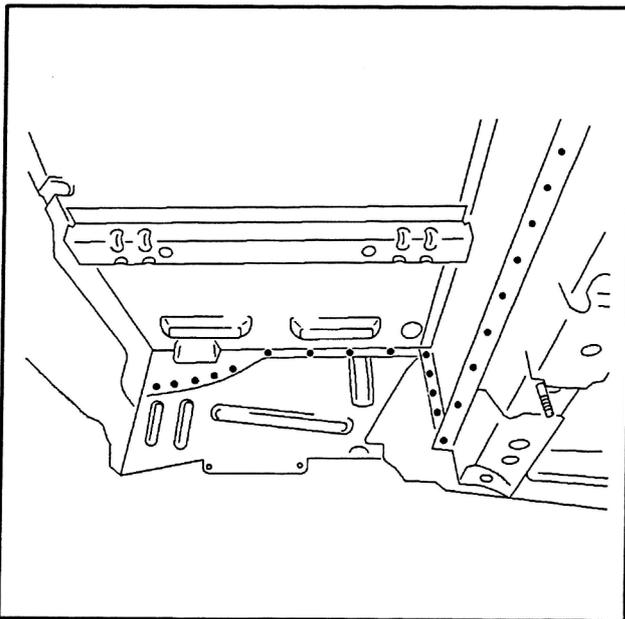


Fig : C4BP11RC

Das hintere Bodenblech einsetzen.  
Widerstands-Punktschweißen.  
Mit MAG-Lochschweißpunkten anschweißen.  
Die gleiche Arbeit auf der anderen Seite durchführen.

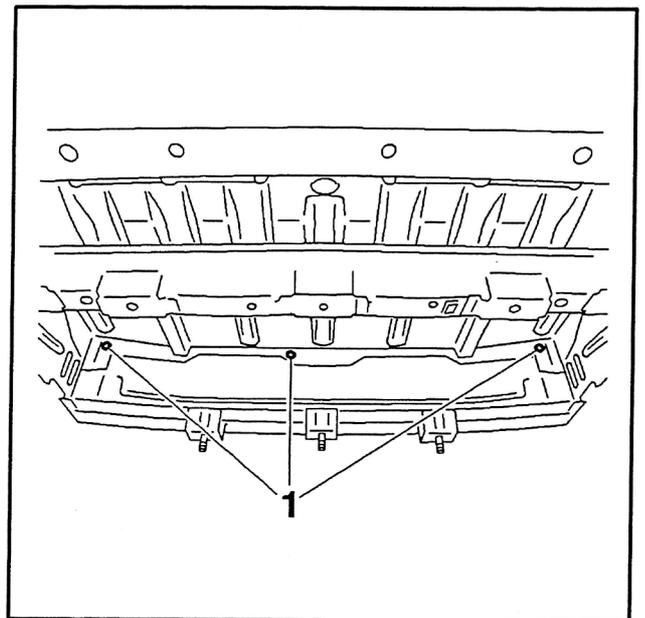


Fig : C4BP11TC

**UNBEDINGT BEACHTEN** : Die 3 Löcher (1) auf  $\varnothing$  14 mm aufbohren.

## 7 – SCHUTZ

Grundieren und dann Produkt "Kennziffer C5" in die Hohlräume einspritzen.

## AUSTAUSCH : HECKWAND, VOLLSTÄNDIG

**ACHTUNG** : Vermessung an der Richtbank.

**UNBEDINGT BEACHTEN** : An allen blanken Flächen muß der Korrosionsschutz durch elektrolytisches Verzinken nach dem zugelassenen Verfahren wiederhergestellt werden : Kennzeichnung C8.

### 1 – ZUSÄTZLICHE ARBEITEN

Ausbau – Einbau :

- die Hinterräder
- den Stoßfänger hinten
- die Rückleuchten
- die Türdichtung
- den Schließkeil der Heckklappe
- den Kofferraumteppichboden
- die Einheit Batteriebehälter und Versorgungsanschlüsse

Die Kabelbäume lösen.

### 2 – TEILE – IDENTIFIZIERUNG

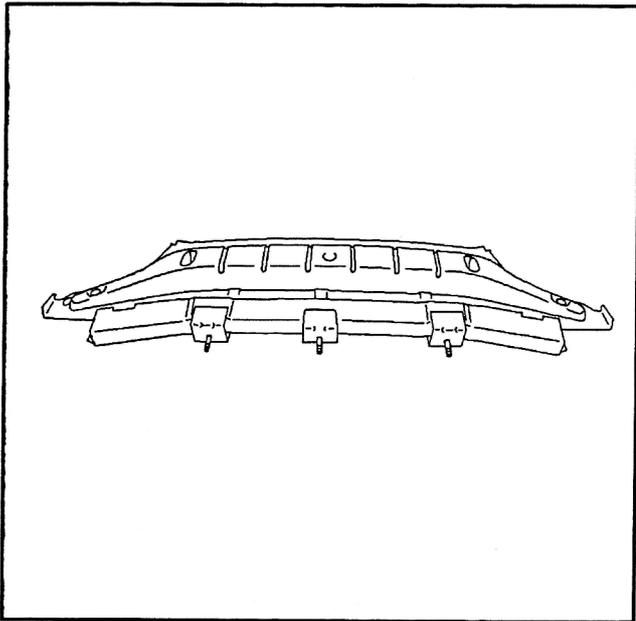


Fig : C4BP11UC

Heckwand, vollständig.

### 4 – TRENNEN

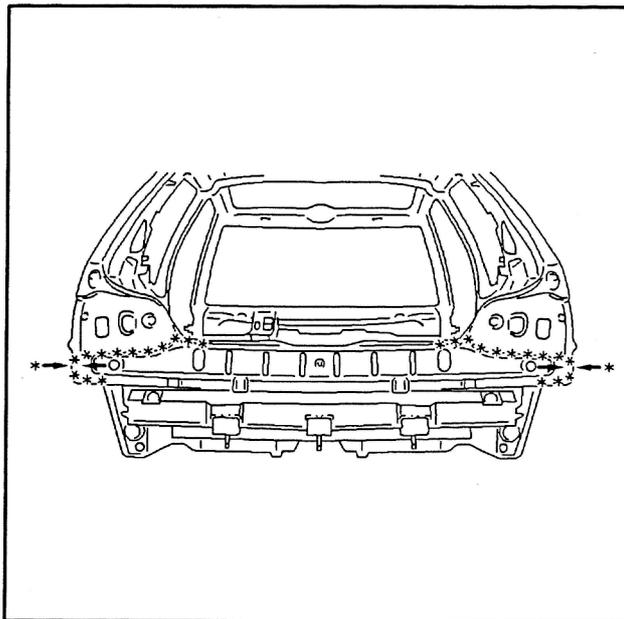


Fig : C4BP11VC

Die Schweißpunkte mit einem Fräser von  $\varnothing = 8$  mm abfräsen.

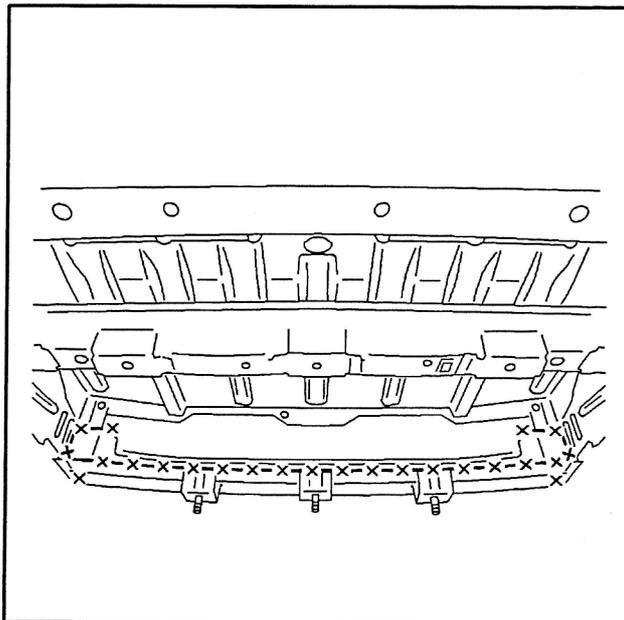


Fig : C4BP11WC

Ausschneiden durch Schleifen der MAG-Nähte.

### 3 – TEILEVORBEREITUNG

Verbindungsråder vorbereiten und durch schweißbare Grundierung schützen.

## 6 – SCHWEIßEN

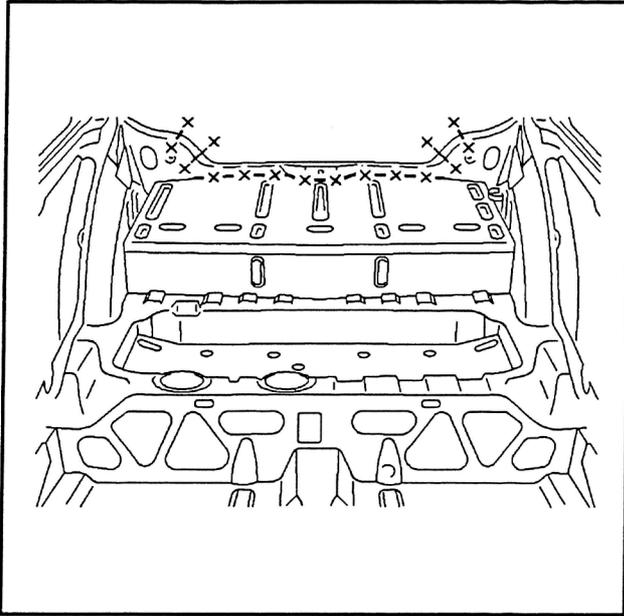


Fig : C4BP11XC

Ausschneiden durch Schleifen der MAG-Nähte.  
Die Elektroschweißpunkte mit einem Fräser  $\varnothing = 8$  mm entfernen.  
Die komplette Heckwand ausbauen.

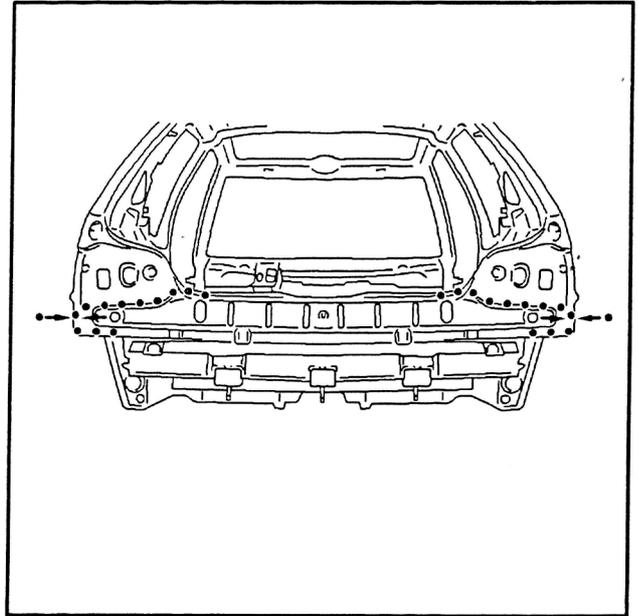


Fig : C4BP11ZC

Die komplette Heckwand einsetzen.  
Widerstands-Punktschweißen.  
Mit MAG-Lochsweißpunkten anschweißen.

## 5 – REINIGUNGSARBEITEN – VORBEREITUNG DER KAROSSERIE

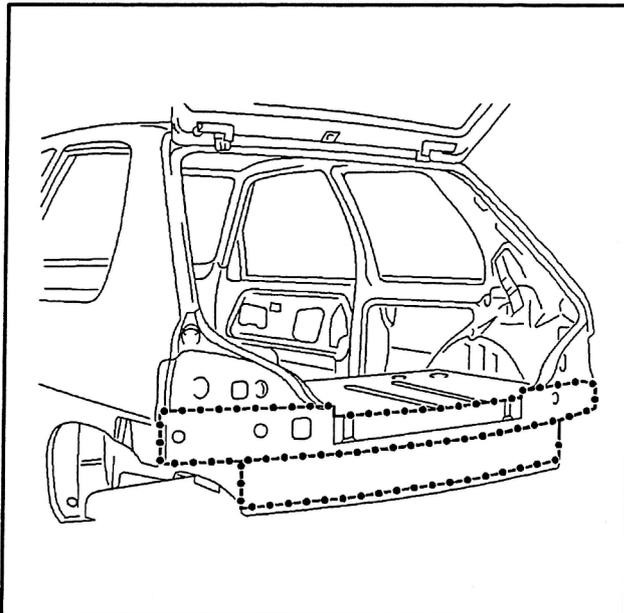


Fig : C4BP11YC

Die Verbindungs­ränder richten und durchschweißbare Grundierung schützen.

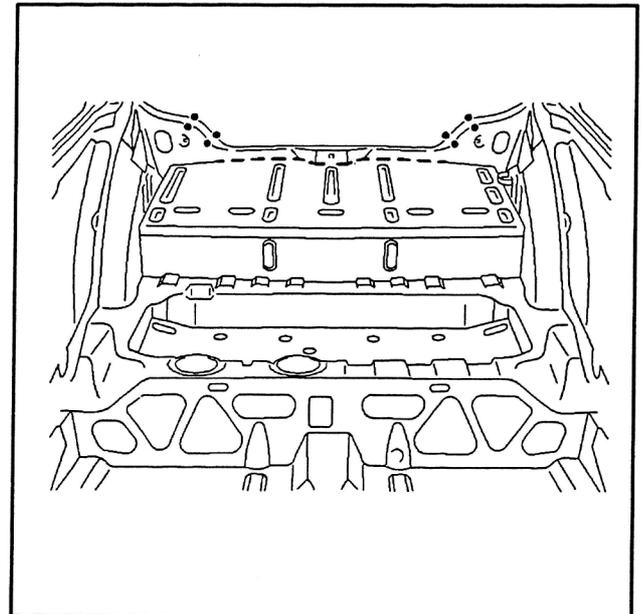


Fig : C4BP120C

Widerstands-Punktschweißen.  
Mit MAG-Lochsweißpunkten anschweißen.  
Mit MAG-Schweißnaht anschweißen.

# HINTERWAGEN

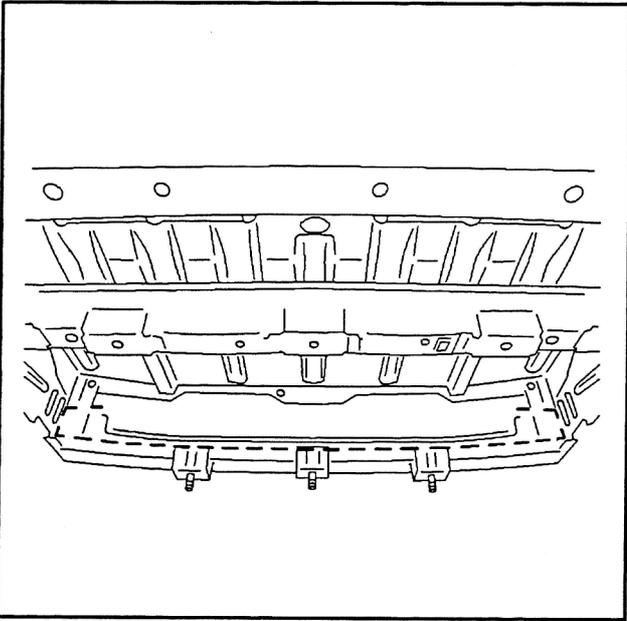


Fig : C4BP121C

Mit MAG-Schweißnaht anschweißen.

## 7 - SCHUTZ

Grundieren und dann Produkt "Kennziffer C5" in die Hohlräume einspritzen.





## **Automobiles CITROËN**

Société Anonyme au capital de 1 400 000 000 F  
R.C.S. Nanterre B 642050.199 - SIRET 64205019900644

Siège social : 62, boulevard Victor-Hugo

92208 Neuilly-sur-Seine Cedex

Tél. : 01.47.48.41.41 - Télex : CITR 614 830 F

---

### **DEX/APV Méthodes Réparation**

Route de Gisy - 78140 VELIZY  
Edition Février 1997

---

Impression - PCG

© Reproduction ou traduction même partielle interdite  
sans l'autorisation écrite des Automobiles CITROËN

# Saxo

*Electrique*

JUNI 1997

REF.

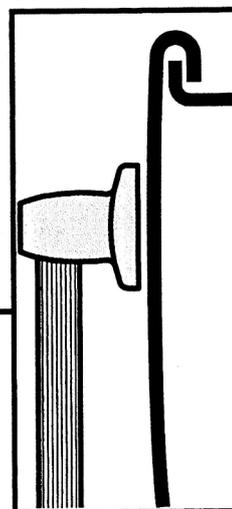
BRE 0275 D

NACHTRAG 1

## AUFBAU

- VORDERWAGEN

MAN 106090



**CITROËN DEUTSCHLAND AG, Köln**  
CITROËN ÖSTERREICH GMBH, Wien  
CITROËN SUISSE S.A., Genf

Art.-Nr.: T2 046 014

# INHALTSVERZEICHNIS

---

## VORDERWAGEN

VORBEREITUNG : UNTERE FRONTTRAVERSE .....	1
1 - Teile - Identifizierung	1
2 - Ausschneiden ; Bohren ; Schweißen	2
3 - Einbau	-
VORBEREITUNG : FRONT-HALBBLECH .....	3
1 - Teile - Identifizierung	3
2 - Ausschneiden Bohren. Zusammenbau	4
3 - Einbau	-

## VORBEREITUNG : UNTERE FRONTTRAVERSE

**UNBEDINGT BEACHTEN** : An allen blanken Flächen muß der Korrosionsschutz durch elektrolytisches Verzinken nach dem zugelassenen Verfahren wiederhergestellt werden : Kennzeichnung C8.

### 1 - TEILE - IDENTIFIZIERUNG

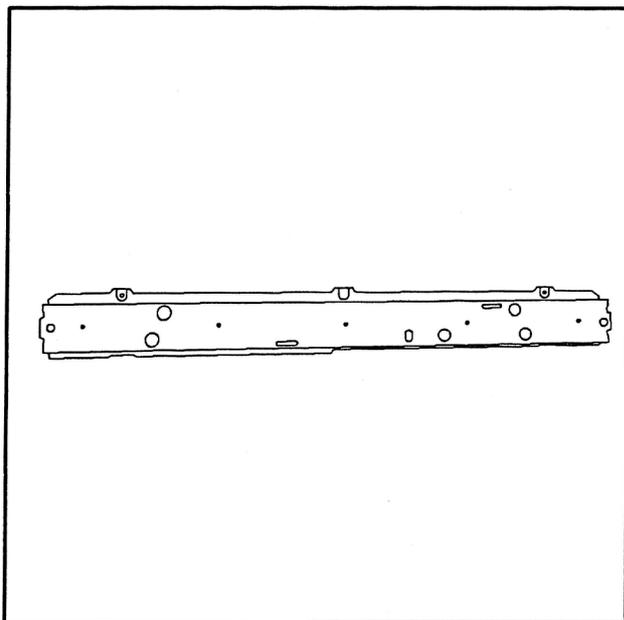


Fig : C4AP093C

Untere Fronttraverse.

2 – AUSSCHNEIDEN ; BOHREN ; SCHWEIßEN

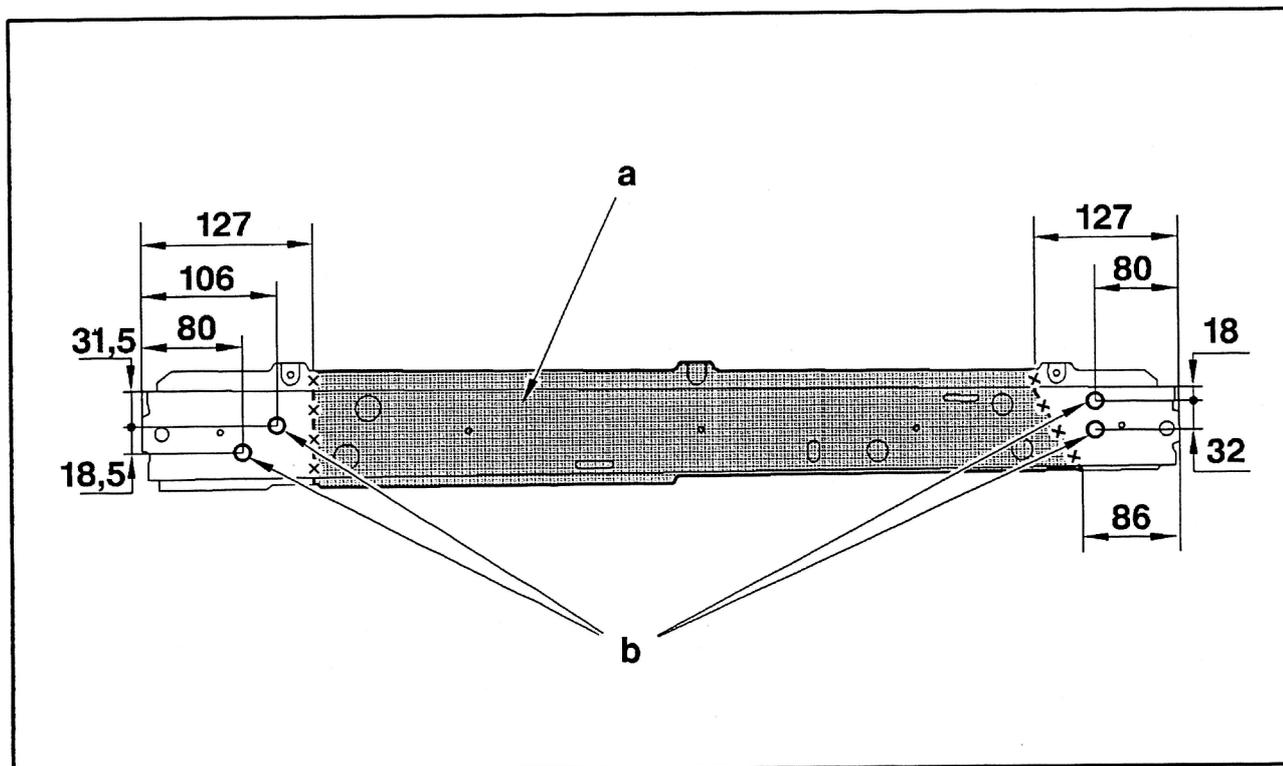


Fig : C4AP094D

Den angegebenen Bereich entfernen : "a".

Anzeichnen, dann mit einer Säge ausschneiden.

Die Löcher "b" anzeichnen und mit  $\varnothing 8.5$  mm bohren.

Die 4 Muttern M6x100 mit MAG-Schweißpunkten schweißen.

3 – EINBAU

Siehe entsprechenden Arbeitsabschnitt.

## VORBEREITUNG : FRONT-HALBBLECH

**UNBEDINGT BEACHTEN** : An allen blanken Flächen muß der Korrosionsschutz durch elektrolytisches Verzinken nach dem zugelassenen Verfahren wiederhergestellt werden : Kennzeichnung C8.

### 1 - TEILE - IDENTIFIZIERUNG

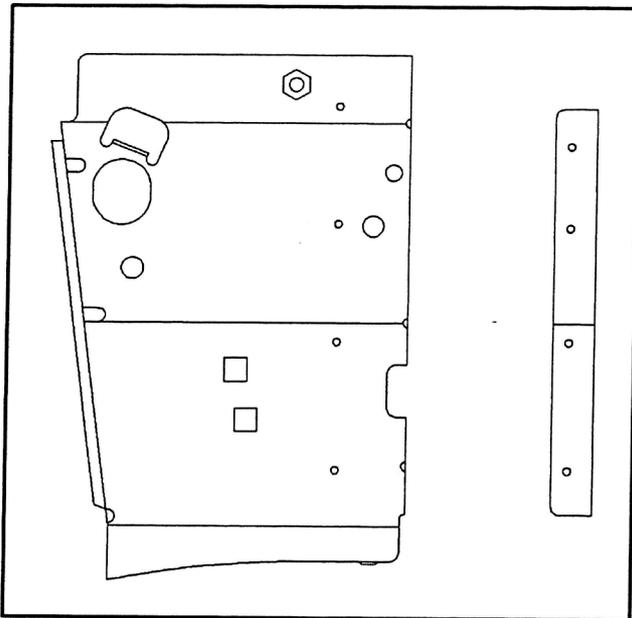


Fig : C4AP095C

Front-Halbblech rechts.

Schutzprofil Front-Halbblech rechts.

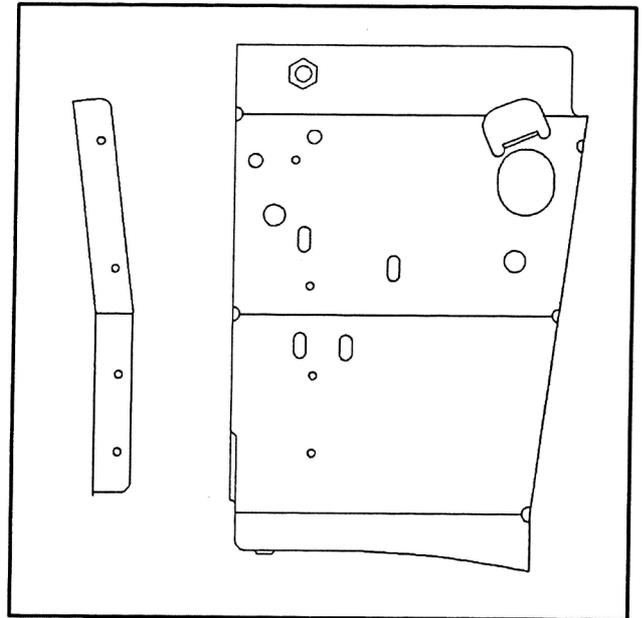


Fig : C4AP096C

Front-Halbblech links.

Schutzprofil Front-Halbblech links.

## 2 – AUSSCHNEIDEN. BOHREN. ZUSAMMENBAU

## 3 – EINBAU

Siehe entsprechenden Arbeitsabschnitt.

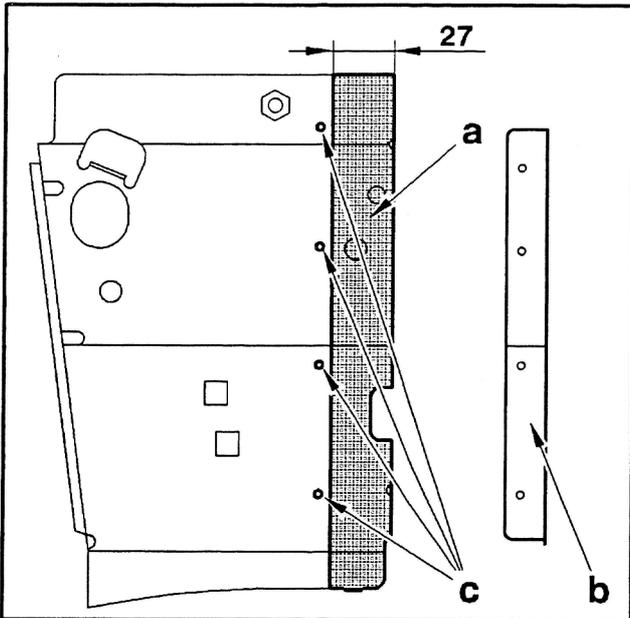


Fig : C4AP097C

Bereich "a" anzeichnen, ausschneiden und entfernen.

Das Profil "b" am Halbblech anbringen, dann die 4 Löcher "c" mit  $\varnothing 3,5$  mm gegenbohren.

Das Profil "b" am Halbblech mit Hilfe von Blindnieten mit  $\varnothing 3,2$  mm Länge 8 mm anbringen.

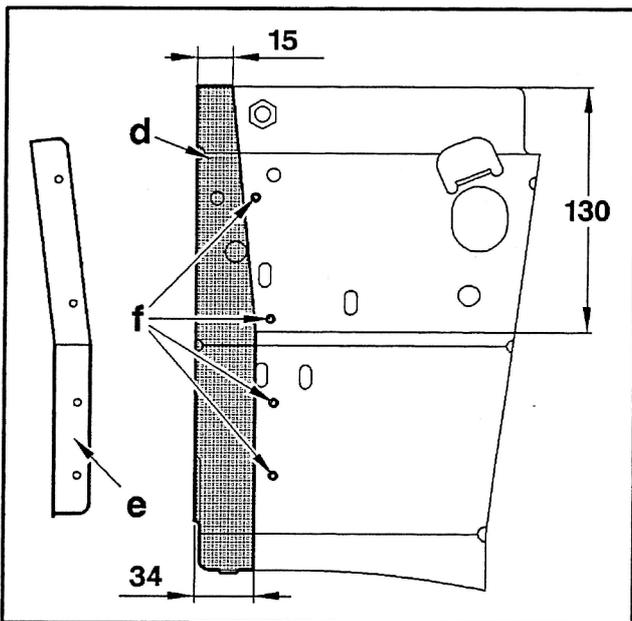


Fig : C4AP098C

Bereich "d" anzeichnen, ausschneiden und entfernen.

Das Profil "e" am Halbblech anbringen, dann die 4 Löcher "f" mit  $\varnothing 3,5$  mm gegenbohren.

Das Profil "e" am Halbblech mit Hilfe von Blindnieten mit  $\varnothing 3,2$  mm Länge 8 mm anbringen.