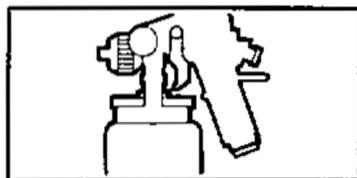




**SOMMAIRE**

<b>IDENTIFICATION DES PEINTURES</b>	<b>2</b>
<b>MASTIC - COLLE</b>	<b>3</b>
<b>DEFAUTS DE PEINTURES</b>	<b>3</b>
<b>METHODE D'APPLICATION DES PEINTURES</b>	<b>4</b>
<b>CONSIGNES A RESPECTER POUR VEHICULES EN CABINE DE PEINTURES</b>	<b>6</b>
<b>LIVRAISON DES COQUES M.P.R.</b>	<b>6</b>
<b>PROTECTION ANTI-CORROSION</b>	<b>7</b>
<b>PEINTURE DES ROUES DE STYLE</b>	<b>8</b>



## IDENTIFICATION DES PEINTURES



### Identification des peintures pouvant être employées en fabrication

#### - Une lettre :

A : Acrylique	}	Laques métallisées
NA : Acrylique qualité supérieure		
C : Cellulosique	}	Laques opaques
S : Synthétique		

#### - Un chiffre référence du fournisseur

- 1 : Renault
- 2 : Nitrolac
- 3 : Valentine
- 4 : Ripolin
- 5 : Duco
- 6 : Villemer
- 7 : Dupont de Nemours
- 8 : Soudée
- 9 : Astral
- 10 : I.C.I.
- 11 : Sikkens
- 12 : Rinshed Mason
- 13 : Corona
- 14 : Herberts
- 15 : Semalac
- 16 : Herbol
- 17 : Bolling - Kemper

#### - Une lettre donnant le lieu de montage de la voiture :

- F : Flins
- LH : Sandouville (Le Havre)
- C : Creil
- H : Haren
- B : Billancourt
- M : Maubeuge
- D : Douai

#### - Un ou plusieurs points :

Identification de la ligne de montage.

#### - Trois chiffres :

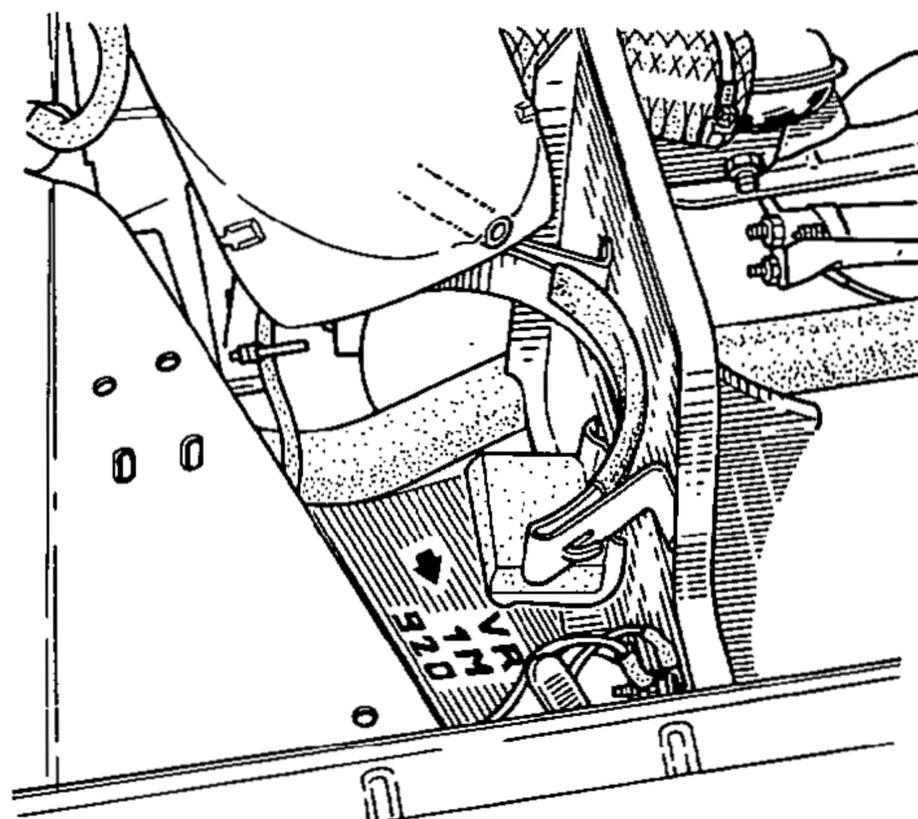
Référence de la couleur.

Exemple : **VR. 920 1 M.**

Il s'agit d'une peinture de couleur vert métal vernis, d'origine Renault, ligne de montage n° 1 et appliquée à l'usine de Maubeuge.

### Identification de la peinture sur véhicule

Elle se fait par l'inscription apposée sur la partie supérieure avant du côté d'auvent droit.





## MASTIC COLLE



L'assemblage par collage d'éléments de la carrosserie était appliqué, jusqu'à présent, aux liaisons armature - tôle de capot avant et arrière.

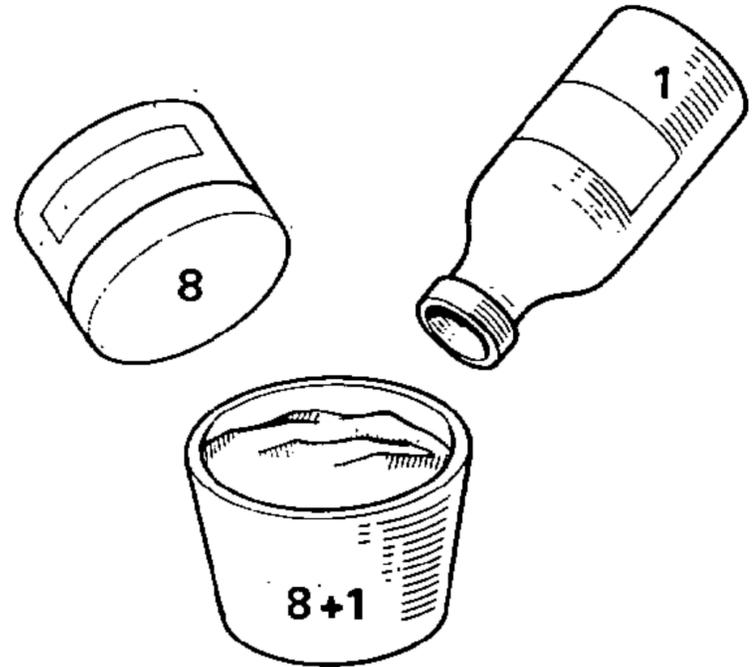
Ce « collage » est nécessaire pour la bonne rigidité de l'ensemble de la carrosserie.

Après remplacement d'éléments collés, il est indispensable de réaliser ces jonctions pour la bonne tenue de l'ensemble.

Nous avons prévu à cet effet un mastic colle (à deux composants) à base de résine synthétique :

- une partie de consistance pâteuse, représentant le volume à durcir
- une partie liquide, dite durcisseur.

Fourni en boîte de 0,250 kg ce produit est distribué par le M.P.R. sous le numéro 77 01 400 085.



76 020

Le mélange est à réaliser suivant le mode d'emploi joint à l'emballage dans les proportions de :

**8 volumes de résine pour 1 volume de durcisseur**

## DEFAUTS DE PEINTURE

Lors de la réception des véhicules, vous pouvez être amenés à constater que ceux-ci sont affectés par des retombées atmosphériques.

Dans tous les cas, procéder le plus rapidement possible au nettoyage des peintures suivant les indications ci-dessous :

- Retombées métalliques :  
Lavage à l'acide oxalique, solution à 10 % dans de l'eau.
- Retombées de ciment :  
Lavage à l'acide acétique, solution à 4 % dans de l'eau.
- Excréments d'oiseaux :  
Procéder à un lustrage.
- Résines d'arbres :  
Nettoyer à l'alcool ou essence de térébenthine.
- Retombées de peinture :  
Nettoyage au White-Spirit.
- Vous pouvez constater également des projections de produits immunisants de dessous de caisse, dans ce cas, procéder au nettoyage à l'aide White-Spirit.



### A - Des Glycérophtaliques

- Après dosage précis de la dilution et agitation convenable du mélange, il faut filtrer avant emploi, même si le pistolet comporte une cartouche filtrante à la base du tuyau d'aspiration peinture.

Sur l'élément correctement séché et essuyé avec des tampons absorbants :

- Appliquer un voile léger sur les zones réparées. Ceci afin d'éviter une détrempe brutale toujours possible du fond fraîchement préparé.
- Attendre un peu pour permettre la prise du voile appliqué. (En cas de couleur à faible pouvoir opacifiant tel que le jaune lumineux, rouge lumineux, et certains métallisés).

Dès que la peinture commence à prendre (la peinture ne doit pas marquer le doigt, mais simplement coller encore un peu).

- appliquer une première couche mouillée
- attendre un peu la prise et appliquer une deuxième couche mouillée.

Dans le cas de peinture complète de véhicule, il n'y a pas d'attente à respecter, le temps de prise étant largement suffisant entre chaque couche à 20° C.

Avant étuvage, il est recommandé de respecter un préséchage de 10 à 15 minutes pour permettre l'évaporation des solvants.

### B - Des Acrylliques

Mêmes recommandations que pour A en ce qui concerne la filtration.

- Appliquer une couche légère mais mouillée.

Attendre 7 à 8 minutes l'évaporation des solvants.

- Appliquer une deuxième couche normale mouillée.

Attendre 5 minutes minimum.

- Appliquer une troisième couche double mouillée, et finir par une couche légère aussitôt en éloignant le pistolet du support. Cas des métallisés.
- Avant étuvage, respecter un temps de préséchage de 10 minutes pour favoriser la tension et l'évaporation lente des solvants.

Les temps d'étuvage annoncés par le fournisseur correspondent à des températures réellement atteintes par le film.

**Important.** — Pour la préparation des fonds, il y a lieu impérativement :

- pour glycérophtaliques :

N'utiliser que des sous-couches glycérophtaliques et des diluants correspondants.

- pour acrylliques :

N'utiliser que des sous-couches préconisées par le fournisseur ainsi que les diluants.



## C - Des peintures vernies

### Préparation des pièces M.P.R.

#### Dégraissage

#### Ponçage :

- papier 400

#### Essuyage :

- dégraissants et tampon Prochim.

### Application de l'apprêt

#### Pistolage avec apprêts classiques

Ponçage au **papier 600 minimum** et essuyage.

### Application de la laque

#### Pistolage :

- laque métallisante + 30 à 40 % de diluant, viscosité 18 secondes (coupe AFNOR n° 4).
- pression d'application 5 bars.
- un voile pour accrochage + une couche croisée.
- laisser sécher en 5 et 8 minutes jusqu'au matage complet.

Nous vous rappelons que **pour éviter des différences de teinte**, l'application de la base métallisante doit être effectuée comme indiqué ci-dessus **sans chercher à obtenir de brillant. Celui-ci est donné par le vernis.**

## Application du vernis

### Méthode avec étuvage à 80° C

- vernis + diluant 30 % + catalyseur 5 %, viscosité 27 secondes, pression d'application 5 bars.
- vie en pôt : 4 à 5 jours.
- 1 couche croisée (environ 25 à 30 microns) observer un « flash » d'environ 10 minutes avant étuvage.
- étuvage : 30 minutes à 80° C minimum.  
45 minutes à 60° C.

### Méthode séchage à l'air

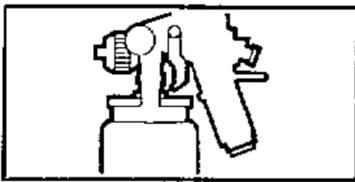
- vernis + catalyseur 12,5 %
- vie en pot : 8 à 10 heures
- 1 couche croisée
- l'élément est hors poussière environ 2 heures après l'application, manipulable après 3 à 4 heures.
- le durcissement est complet 24 heures environ après l'application.

### Retouches d'éléments

La gamme est identique à celle prévue pour les pièces M.P.R., par contre :

- le vernis doit être égrener par ponçage au papier 600 minimum.
- les pièces à retoucher doivent être repeintes sur toute leur surface.

Dans le cas de pose de ruban de marouflage, celui-ci doit être enlevé immédiatement après le pistolage car le vernis pourrait se fendiller à l'enlèvement du ruban.



## Consignes à respecter pour véhicules en cabine de peinture



Dans le cas de passage d'un véhicule dans une cabine de peinture ou lors d'une explosion devant un appareil à rayons infra-rouges, il est recommandé de protéger les enjoliveurs plastique (grille de calandre, de custode, feux arrière, enjoliveurs de jet d'eau, etc.), soit avec un cache, de la ouate ou un chiffon mouillé, soit de les démonter.

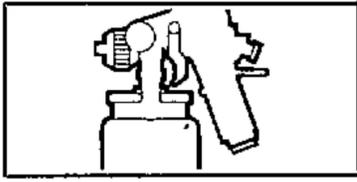
**NOTA :** Le passage d'un véhicule en cabine de peinture, nécessite la dépose du réservoir à essence.

## LIVRAISON DES COQUES M.P.R.

Le M.P.R. livre les coques assemblées, revêtues d'une peinture de protection blanche. Au moment de repeindre une coque ainsi protégée, il suffit :

- soit de dépolir la peinture blanche au papier 400 à l'eau
- soit d'appliquer sur celle-ci un voile d'apprêt (voir fascicule H-030 du M.R. 003).

Appliquer ensuite la laque de finition.



## PROTECTION ANTI-CORROSION



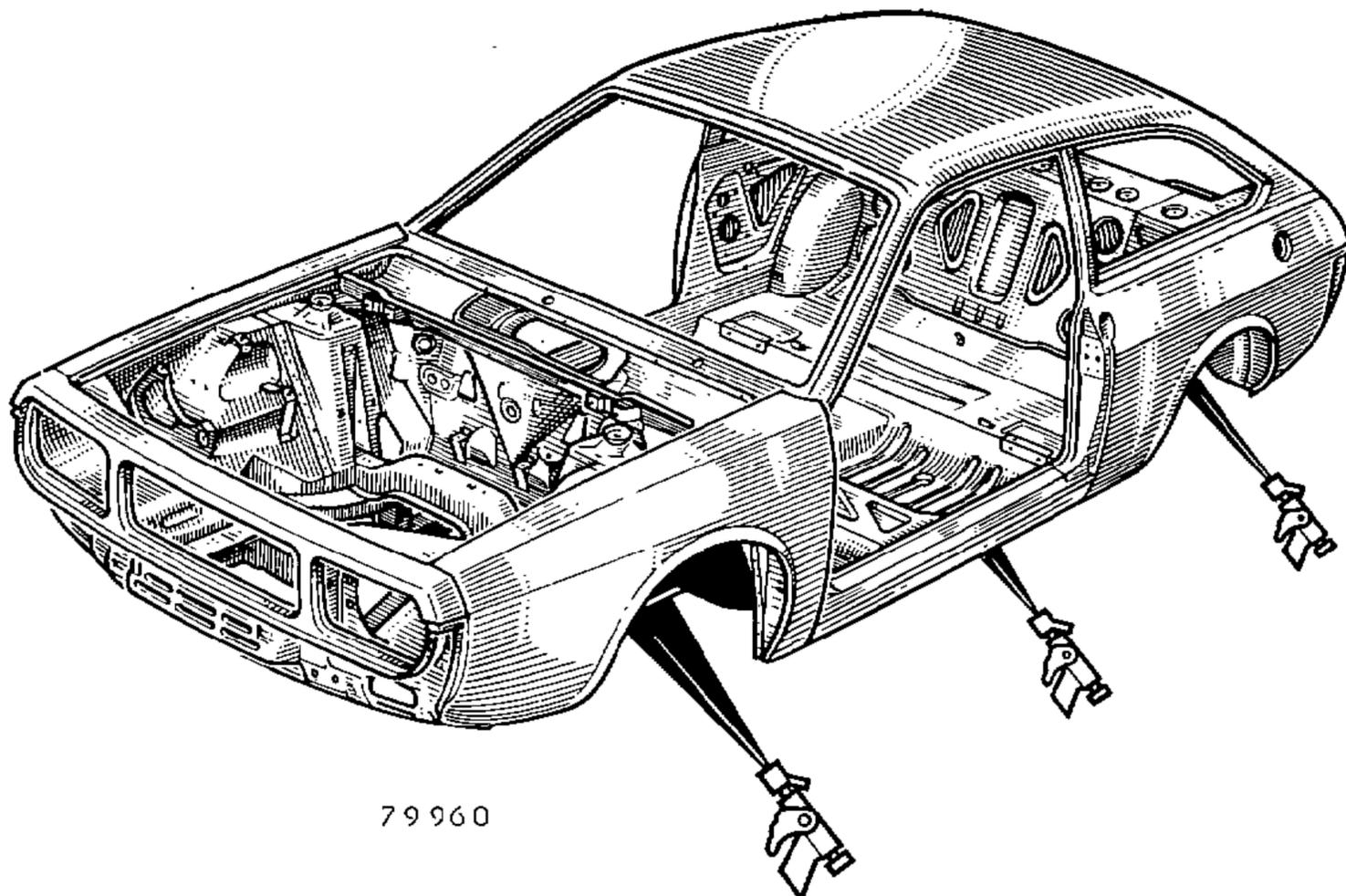
Nous vous rappelons qu'après chaque remplacement d'éléments de carrosserie, soudés ou amovibles et lors d'interventions locales nécessitant la mise à nue des tôles de dessous de caisse, il est très important de refaire la protection d'origine.

Cette opération consiste à appliquer un produit de fabrication Renault, vendu par les C.R.P.R. sous le numéro 77 01 393 124 en fûts de 60 litres (50 kg).

Ce super Protecteur Renault (SPR 532) donne en se solidifiant une pellicule très adhérente assurant une protection efficace dans les conditions les plus difficiles (bords de mer, routes salées, etc.).

Cette opération doit être faite sous les ailes avant, panneaux latéraux, côté d'auvent, passage de roue, réservoir à essence, cadre plancher, etc.) en insistant particulièrement sur les joints de tôlerie en contact avec les projections de roues.

En cas de projections accidentelles du produit sur la laque, le nettoyage s'effectuera au White-Spirit.



79 960



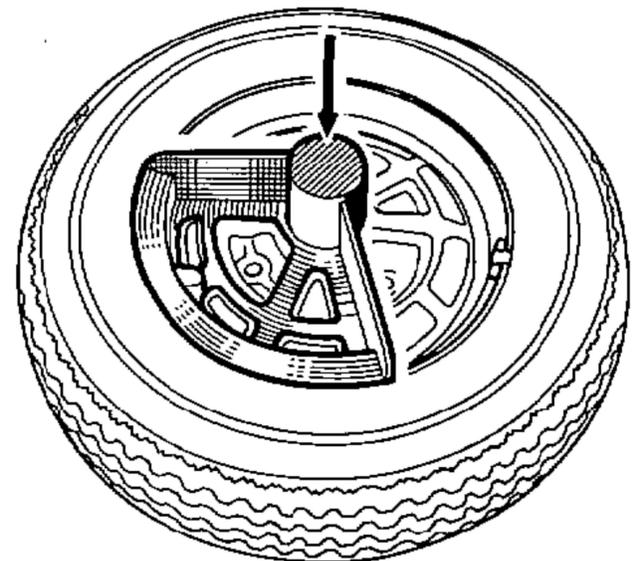
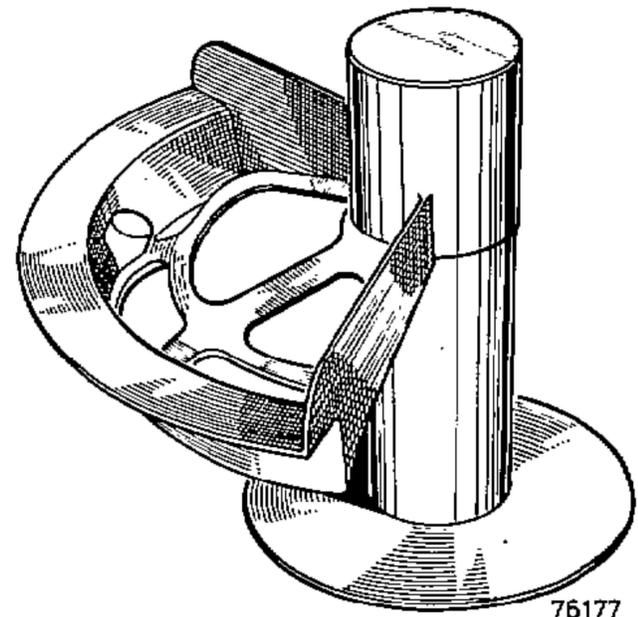
**(Renault 15 - Renault 17)**

Après nettoyage et dépolissage de la roue, protéger le pneumatique, voir fascicule H-030 du M.R.003.

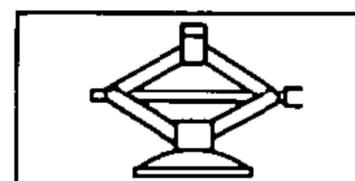
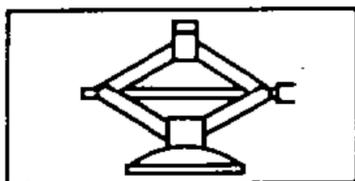
Peindre la roue en totalité en peinture aluminium, référence 605, puis laisser sécher avant d'appliquer la peinture sombre, réf. beige métallisé 169.

- Placer la roue sur le support de l'outil formant pivot (outil Car. 569).
- Placer sur le pivot, le secteur ajouré qui coiffe le tiers de la roue ; le faire coïncider avec les gravures.
- Pendant le pistolage, maintenir l'outil bien en contact avec la roue en appuyant sur l'axe de l'outil. Pistoler à faible pression, 2 bars maxi (30 psi) pour limiter les brouillards de peinture.
- Après le pistolage, lâcher la pression de la main sur l'outil qui se décollera de la roue.
- Tourner l'outil d'un tiers de tour pour coiffer le deuxième secteur de la roue.
- Pistoler comme précédemment.
- Recommencer le processus pour le troisième secteur.

Après peinture de la roue, nettoyer le cache.



## OUTILLAGE SPECIALISE



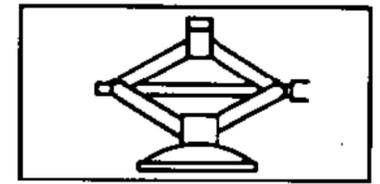
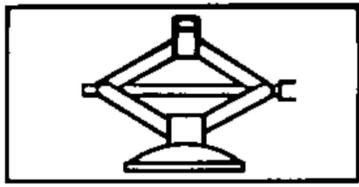
## CLASSIFICATION DES OUTILLAGES SPECIALISES

<b>O</b>	<b>OUTILLAGE DE BASE :</b>  Les <b>OUTILS</b> de <b>BASE</b> repérés par un (O) dans la colonne «Classification», sont des outillages classiques de réparation automobile.
<b>X</b>	<b>OUTILLAGE SPECIALISE «INDISPENSABLE»</b>  Les <b>OUTILS INDISPENSABLES</b> sont repérés par un (X) dans la colonne «Classification». Ils sont nécessaires pour effectuer une réparation de <b>Qualité</b> sur un ou plusieurs modèles de véhicules de notre Marque.
<b>U</b>	<b>OUTILLAGE SPECIALISE «UTILE»</b>  Les <b>Outils</b> repérés par un U dans la colonne «Classification» sont des <b>OUTILS UTILES</b> . Ils facilitent les opérations, et permettent de gagner du temps.

Ne figurent dans ce chapitre que les outillages spécialisés propres à ce type de véhicule. Pour tous les autres matériels de garage (matériel classiques) se reporter au M.R. 172 chapitre «Equipements et Matériels de garage»

## INGREDIENTS

Les produits d'atelier et ingrédients spécifiques à nos véhicules sont désormais récapitulés dans les IS du MR 171.



## CARROSSERIE

REFERENCES		CLASSE	DESIGNATION
METHODES	M.P.R.		
Car.08-03	00 01 218 203	U	Traverses et roulettes adaptables sur bâti de banc Car.08-02
Car.08-04	00 01 218 204	U	Bâti mobile de contrôle et de réparation carrosserie
Car.323	00 00 032 300	U	Pistolet à commande manuelle pour cartouche de mastic
Car.338	00 00 033 800	U	Tournevis n° 1 pour vis TACL diamètre 3 mm
Car.339	00 00 033 900	U	Tournevis n° 2 pour vis TACL diamètres 4 et 5 mm
Car.340-01	00 00 034 001	U	Tournevis n° 3 pour vis TACL diamètres 6 et 7 mm
Car.341	00 00 034 100	U	Tournevis n° 4 pour vis TACL diamètre 8 mm
Car.405	00 00 040 500	U	Dévidoir pour plastiques de protection en réception
Car.439-02	00 00 043 902	U	Calibre de contrôle du positionnement des axes d'articulation de bras de suspension avant
Car.479-01	00 00 047 901	U	Jeu de 6 supports
Car.540	00 00 054 000	U	Support extrême arrière
Car.543	00 00 054 300	X	Outil d'extraction d'axe de charnière Ø 8 mm
Car.550	00 00 055 000	X	Outil pour dépose du barillet de serrure de porte.de coffre
Car.563	00 00 056 300	X	Tournevis pour vis TORX T30
Car.569	00 00 056 900	U	Cache pour peinture des roues de style
Car.577	00 00 057 700	X	Tournevis pour vis TORX T40
Car.652	00 00 065 200	X	Tournevis pour vis TORX T20
Car.699	00 00 069 900	X	Tournevis pour vis TORX T10
Car.751	00 00 075 100	U	Support avant de banc carrosserie complément de support n° 70
Car.759	00 00 075 900	U	Pige de contrôle du cadre plancher et des organes mécaniques