



MÉTHODE GÉNÉRALE DE RÉPARATION



GÉNÉRALITÉS

- Gardez les lieux de travail propres et exempts de pièces endommagées. Suivez à la lettre tous les règlements de sécurité en atelier.
- Comparez les nouvelles pièces avec les pièces endommagées. Vérifiez les pièces minutieusement.
- Lavez le véhicule au jet d'eau à pression avant de l'amener dans les postes de travail.
- Assurez-vous que les pièces correspondent à l'ordre de réparation. Il ne doit manquer aucune pièce. Assurez-vous d'utiliser les bonnes pièces.
- Durant le démontage, assurez-vous qu'il n'y a pas d'autres dommages.
- Avertissez le contremaître ou le gérant si vous décelez d'autres dommages.
- Redressez, soudez ou réparez tout panneau adjacent endommagé, selon les normes I-CAR.
- Protégez le véhicule contre les dommages pouvant résulter d'imprudences. Recouvrez les parties non endommagées du véhicule.
- Vérifiez minutieusement l'ajustement des pièces.
- Envoyez les pièces amovibles à l'atelier de peinture.
- Installez les pièces amovibles et terminez la réparation.
- Envoyez le véhicule à l'atelier de peinture.
- Nettoyez l'aire de travail et avisez le contremaître que le véhicule se trouve dans l'atelier de peinture.
- Vérifiez les nouvelles pièces et comparez-les avec les pièces endommagées de la réparation suivante à effectuer.

PRÉPARATION DES SURFACES EN VUE DE L'ENDUIT POUR CARROSSERIE ET DE LA FINITION

- Vous devez nettoyer les véhicules endommagés à l'eau chaude savonneuse afin d'enlever les contaminants de la surface à réparer.
- Nettoyez la surface à réparer avec un nettoyant de surface. Au besoin, enlevez les bandes, les autocollants et la colle résiduelle de la surface à réparer.
- Réparez la surface endommagée selon les normes du fabricant, de l'industrie ou I-CAR.
- Méthode de réparation avec enduit pour carrosserie : Poncez la surface à réparer jusqu'au métal avec une ponceuse DA munie d'un disque de grain 80 ou d'une ponceuse aléatoire. Assurez-vous d'éliminer le fini d'origine (OEM) sur au moins 8 cm (3 po) au-delà de la surface à réparer.
- Amincissez le bord de la peinture d'origine (OEM) avec du papier de grain 120 DA suivi d'un papier de grain 180 DA
- Mélangez et appliquez l'enduit pour carrosserie selon les directives du fabricant.
- Une fois l'enduit bloqué, appliquez une couche mince de mastic polyester 2K, puis faites un ponçage de finition avec du papier de grain 180.
- Amincissez à nouveau le bord de la peinture d'origine (OEM) avec du papier de grain 180 pour éliminer les marques de blocage et vérifiez la rectitude de la réparation
- REMARQUE : Le fait d'appliquer l'enduit pour carrosserie UNIQUEMENT sur un substrat de métal entraînera un défaut de peinture. Bien que de nombreux fabricants d'enduits pour carrosserie recommandent d'appliquer leurs produits directement sur une surface peinte, cette recommandation n'est valable que sur le plan de l'adhérence. Un défaut surviendra au cours du processus de peinture le long du bord où l'enduit pour carrosserie entre en contact avec le substrat d'origine (OEM). Ce défaut peut se manifester des semaines après la remise de la voiture à son propriétaire.

PRÉPARATION DES SURFACES

- Pour tous les systèmes de peinture carrosserie sous garantie : Inspectez la réparation. Assurez-vous qu'elle a été exécutée adéquatement en soumettant minutieusement la surface réparée à un jet d'air comprimé. Vérifiez la rectitude de la carrosserie réparée, assurez-vous que l'enduit pour carrosserie a subi un ponçage de finition avec le bon grain de papier abrasif et que l'enduit pour carrosserie ne présente



aucun trou d'épingle. En présence de trous d'épingle, remplissez-les avec un mastic polyester 2K. Assurez-vous aussi que l'enduit pour carrosserie ne chevauche pas le fini d'origine (OEM). Si l'enduit chevauche le fini d'origine (OEM), renvoyez le véhicule ou la pièce à l'atelier de carrosserie pour qu'on corrige le problème. L'enduit doit être de niveau avec le substrat de métal, et NON avec le fini d'origine (OEM).

- Amincissez le bord de la peinture d'origine (OEM) en passant graduellement d'un grain 180 à 240, poncez la surface avoisinante avec une ponceuse DA muni de papier de grain 400. Assurez-vous d'éliminer toutes les égratignures grossières. Maintenez la ponceuse à plat. Poncez 15-20 cm (6-8 po) au-delà de la surface que vous comptez apprêter avec le papier de grain 400.
- Nettoyez toutes les traces de poussière de ponçage avec un pistolet à air.

REMARQUE : L'application d'enduit pour carrosserie sur un revêtement existant peut entraîner la formation d'anneaux. Un défaut surviendra même si l'enduit pour carrosserie adhère à une surface peinte le long du bord où l'enduit entre en contact avec le substrat d'origine (OEM). Ce défaut peut se manifester des semaines après la remise de la voiture à son propriétaire.

Poncez selon ces grains minimums recommandés:

Acier :	Grain P180
Aluminium :	Grain P240, puis prétraitez
Acier galvanisé :	Grain P240
Électro-revêtement :	Grain P320
Peinture durcie :	Grain P320
Plastiques :	Consultez les recommandations pour la réparation des plastiques dans le Manuel technique ChromaSystem ^{mc} .
Fibre de verre enduite de gel :	Grain P320
SMC :	Grain P320

REMARQUE : L'aluminium doit être prétraité avec du nettoyant pour aluminium 225S^{mc} et le revêtement par conversion 226S^{mc} ou avec de l'apprêt réactif 22880S^{mc} pour lui assurer une protection optimale contre la corrosion. Les grandes surfaces de métal à nu doivent être prétraitées avec de l'apprêt réactif Variprime^{md} 615S^{mc} ou de l'apprêt à faibles COV 22880S^{mc} pour leur assurer une protection optimale contre la corrosion.

NETTOYAGE DE LA SURFACE AVANT L'APPLICATION DE L'APPRÊT :

- Pour tous les essuyages de solvants, utilisez les chiffons pour solvants du système de préparation des surfaces Sontara^{md} E-4142^{mc}.
- Essuyez la surface avec un nettoyant de surface (ne laissez jamais aucun nettoyant de surface toucher l'enduit pour carrosserie).
- Lors de la finition de pièces de plastique ou de fibre de verre enduite de gel, essuyez-les avec du nettoyant pour pièces souples Plas-Stick^{md} 2320S^{mc}, du nettoyant pour surface de plastique 2319S^{mc} ou du nettoyant V-3921S^{mc}; suivez ensuite à la lettre les recommandations pour la réparation des plastique se trouvant dans le Manuel technique ChromaSystem^{mc}.

MASQUAGE DE LA SURFACE POUR LA FINITION

- Masquez minutieusement le périmètre de la surface réparée. Assurez-vous de ne pas masquer trop près de la réparation; laissez de l'espace pour amincir adéquatement l'apprêt.
- Évitez de faire des retouches d'apprêt sur le bord du ruban-cache.
- Gomez à surface avec un chiffon de gommage Sontara^{md} Final Tack^{mc} (E-4587).
- Continuez à l'aide de la méthode appropriée de finition garantie.

PRÉPARATION DES PLASTIQUES

Consultez le Manuel technique ChromaSystem pour connaître les méthodes de préparation des pièces de plastique ou de fibre de verre en vue de l'application de la couche de finition.



PONÇAGE / PONÇAGE-POLISSAGE / POLISSAGE

POLISSAGE

- Poncez les aspérités du fini, à sec ou à l'eau, avec du papier de grain P1500. En présence de coulures ou d'affaissements, servez-vous d'un bloc rasoir. Utilisez une grande quantité d'eau propre. Faites attention de ne pas égratigner la surface. Enlevez l'eau fréquemment avec une raclette en caoutchouc afin de vérifier la surface.
- Utilisez un poli de finition convenant aux égratignures pour ponçage à sec ou à l'eau avec du P1500 DA et du papier de grain 1500. Les pâtes à polir à haut rendement peuvent produire une chaleur excessive. Sur les vieilles surfaces oxydées, utilisez un poli de finition.
- Appliquez un mince filet de poli pour une surface de 0,2-0,3 m² (2-3 pi²). Ne laissez pas le poli sur la surface. Polissez immédiatement.
- Utilisez une polisseuse munie d'un tampon de mousse tournant à 1200 - 1800 tr/min. Gardez le tampon à plat sur la surface et maintenez la polisseuse constamment en mouvement, en chevauchant les passes de 50 %.
- Enlevez le surplus de poli avec un chiffon doux et propre.
- Appliquez un glacis de finition à l'aide d'une polisseuse orbitale munie d'un tampon de mousse afin d'enlever les marques circulaires et les petites égratignures.
- Enlevez le surplus de glacis avec un chiffon doux et propre.
- Passez ensuite aux détails de finition.

FINITION ESTHÉTIQUE

- Une fois la peinture terminée, enlevez le ruban-cache et jetez les déchets dans des contenants appropriés.
- Amenez le véhicule dans l'air de séchage.
- Vérifiez s'il y a des imperfections. Si possible, corrigez-les immédiatement. Au besoin, poncez afin d'éliminer les aspérités et polissez.
- Appliquez les couleurs accent et la sous-couche.
- Assurez-vous qu'il n'y a pas de surpulpvrisation sur les moulures, les fenêtres, etc. Corrigez au besoin.
- Si un remontage est nécessaire, avisez le contremaître de l'atelier.
- Remettez en place les bandes décoratives et les moulures, au besoin.
- Après l'inspection du véhicule par le contremaître, passez en revue en sa compagnie les détails de finition afin de déterminer les étapes appropriées (p. ex. : polissage, nettoyage du tapis, etc.)
- Lavez au savon. Essuyez avec un chamois. Faites attention de ne pas endommager les surfaces fraîchement peintes.
- Nettoyez le compartiment moteur et le train de roulement. Nettoyez les pneus et les roues.
- Vérifiez le climatiseur.
- Enlevez la poussière des orifices d'aération. Nettoyez les fenêtres à l'intérieur et à l'extérieur. Videz les cendriers et essuyez le tableau de bord.
- Vérifiez la radio. Syntonisez-la sur une station pré réglée, puis éteignez-la. Ne modifiez pas les sélections de stations.
- Vérifiez tous les phares et voyants et les niveaux des liquides (remplissez au besoin). Si vous remarquez des défauts, signalez-les à un technicien.
- Enlevez tous les articles se trouvant dans le coffre à bagages. Nettoyez-le et passez-y l'aspirateur. Mettez tous les objets appartenant au client dans un grand sac.

INSPECTION FINALE

- Inspectez le véhicule comme s'il s'agissait du vôtre! Comme inspection finale, assurez-vous qu'il n'y a pas de surpulpvrisation sur les montants des portes.
- Vérifiez encore une fois les joints, les moulures et les emblèmes pour vous assurer qu'il n'y a aucun surplus de pâte ou de liquide à polir.
- Abaissez les fenêtres et assurez-vous que les bords supérieurs ne sont pas sales.
- Assurez-vous qu'il n'y a pas de surpulpvrisation sur les cages des roues. Appliquez une sous-couche au besoin.
- Vérifiez de nouveau les orifices d'aération, le tableau de bord, les cendriers et les miroirs des rétroviseurs.



- Avisez le gérant que le véhicule est maintenant prêt à être livré. Faites une inspection du véhicule en compagnie du gérant.
- Stationnez le véhicule dans l'aire de livraison. Verrouillez toutes les portes et rapportez les clés au bureau.

Date de révision : Février 2014

Aux États-Unis :
1.855.6.AXALTA
cromax.us

Au Canada :
1.800.668.6945
cromax.ca

