VOLVO

200

Servicemeddelande

Felsökning

Reparation

Underhåll

AVD.	GRUPP.	NR
8	81	00

DATUM

April 1990

BETR.

Benämning i servicehandbok

200

1975 - 19..

Detta meddelande berör servicehandboken Reparation och underhåll, Avd 8(81) Karosseriarbeten 200 1975-19.. TP nr 31550/1.

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

Norden

Ändrad benämning i servicehandboken

På sidorna 23 och 47 i servicehandboken står det **MIG**-svets på några ställen. Rätt benämning skall vara **MAG**-svets.

Var vänlig för in den rätta benämningen i boken på sidorna 23 och 47 och kasta sedan detta meddelande.

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~~ MAG-svetsning (Metal ~~Inert~~ Aktive 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~~ MAG-svets är sömsvets (strängsvets) eller pluggsvets.

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

Grupp 81 Karosseriarbeten

Golv och sitsresare, byte

G14

Näst golvplåten kant i kant

Använd ~~MIG~~ MAG-svets och näst med jämna mellanrum.

Strängsvetsa sedan skarvarna komplett.

SVENSKA