

Utilisation et réparation de l'acier sur les véhicules Honda/Acura †

Mis à jour le 19 août 2019

Résistance à la traction de l'acier	Désignation de l'acier	Étirage à froid	Chaleur lors de l'étirage	Soudage MAG		Fil de soudage MAG à utiliser ***	Sectionnement possible Consultez les directives	Soudage par points à résistance par pression (STRSW)	Réglage automatique pour soudage STRSW acceptable	Brasage MIG à 1 500 MPa**** Soudeuse à pulsations requise	
				en bouchon	bout à bout					à trou simple	à trou double
270	Acier à faible teneur en carbone	Oui	Jusqu'à 600 °C*	Oui	Oui	Er70S6	Oui	Oui, avec apprêt de soudage anticorrosion à haute teneur en zinc	Oui	Oui	Non
340	Acier à haute résistance (HSS)	Oui	Jusqu'à 600 °C*	Oui	Oui	Er70S6	Possible	Oui, avec apprêt de soudage anticorrosion à haute teneur en zinc	Oui	Non	Oui
440	Acier à haute résistance (HSS)	Oui	Jusqu'à 600 °C*	Oui	Oui	Er70S6	Possible	Oui, avec apprêt de soudage anticorrosion à haute teneur en zinc	Oui	Non	Oui
590	Acier à haute résistance (HSS)	Oui	Jusqu'à 600 °C*	Oui	Oui	Approuvé pour acier à haute résistance	Possible	Oui, avec apprêt de soudage anticorrosion à haute teneur en zinc	Oui	Non	Oui
780	Acier à haute résistance (HSS)	Non	Aucune réparation	Oui	Oui	Approuvé pour acier à haute résistance	Possible	Oui, avec apprêt de soudage anticorrosion à haute teneur en zinc	Oui	Non	Oui
980	Acier à ultra-haute résistance (UHSS)	Non	Aucune réparation	Oui	Non	Approuvé pour acier à haute résistance	Non permis	Oui, avec apprêt de soudage anticorrosion à haute teneur en zinc	Oui	Non	Oui
1 180	Acier à ultra-haute résistance (UHSS)	Non	Aucune réparation	Oui**	Non	Approuvé pour acier à haute résistance	Non permis	Oui, avec apprêt de soudage anticorrosion à haute teneur en zinc	NON Réglage manuel requis	Non	Oui
1 500	Acier à ultra-haute résistance (UHSS)	Non	Aucune réparation	Oui**	Non	Approuvé pour acier à haute résistance	Non permis	Oui, avec apprêt de soudage anticorrosion à haute teneur en zinc	NON Réglage manuel requis	Seulement jusqu'à 270	Pour tous les aciers HSS/UHSS

* La chaleur doit seulement être appliquée avec un appareil chauffant à induction, des pièces en cuivre, un pistolet chauffant ou appareil similaire. NE PAS UTILISER DE FLAMME NUE!

** Seulement selon les directives du Manuel de réparation de carrosserie

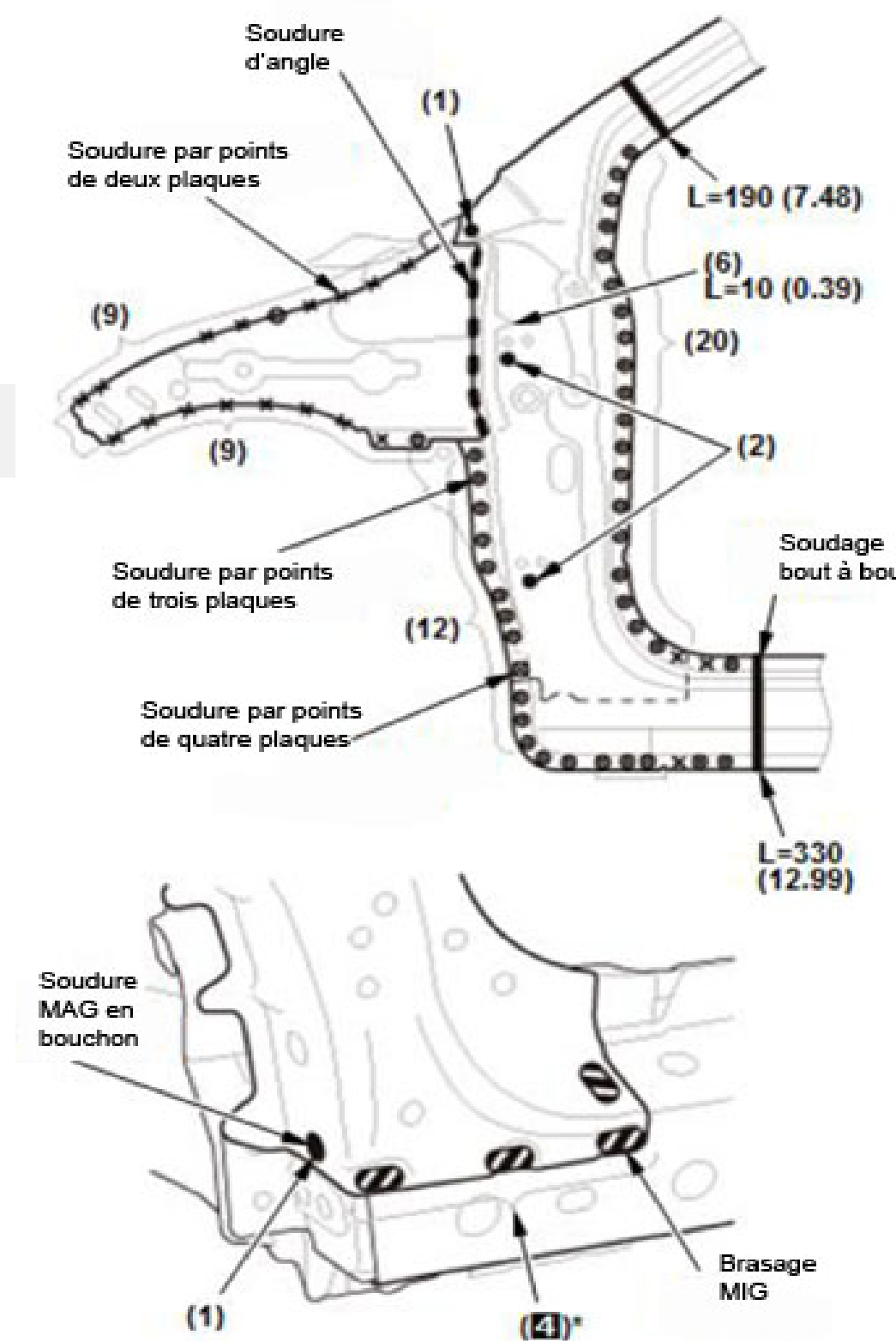
*** Selon la résistance à la traction de l'acier du panneau le moins résistant

**** Le brasage MIG doit seulement être fait lorsqu'il est indiqué dans le Manuel de réparation de carrosserie

Diamètre du trou		
Épaisseur du panneau	< 1 mm	> 1,5 mm
Diamètre du trou en mm (po)	6,0 (0,24 po)	8,0 (0,31 po)

L'arrachement des tests des soudures en bouchon et des soudures par points devrait être $\geq 4,5 \times$ racine carrée de l'épaisseur du panneau

†Tous les renseignements de ce document proviennent des Manuels de réparation de carrosserie Honda et Acura et des renseignements relatifs au service se trouvant à l'adresse <http://techinfo.honda.com>. Veuillez toujours consulter le Manuel de réparation de carrosserie spécifique au véhicule sur lequel vous travaillez pour des procédures de



Remplacement

Les symboles de soudure dans les instructions de retrait/d'installation signifient ce qui suit. Les symboles de soudure ayant des lignes en tirets signifient que les soudures par points de la pièce ne sont pas visibles.

REMARQUE : Afin de maintenir la résistance d'origine de la carrosserie et la performance sécuritaire en cas de collision, veuillez suivre à la lettre les directives publiées concernant les méthodes de soudage. Ne faites aucun changement ou aucune substitution.

- × et ×: Soudure par points de deux plaques
- ⊗ et ⊗: Soudure par points de trois plaques
- ⊠ et ⊠: Soudure par points de quatre plaques

- : Soudure MAG en bouchon
- : Soudure MAG (bout à bout ou d'angle)
- ⊘: Brasage MIG à trou double (1 500 MPa pour HSS/UHSS)
- ⊘: Brasage MIG à trou simple (270 MPa à 1 500 MPa)

L et L* = Longueur de la soudure; unités en mm (po)

() et (*) = Nombre de soudures

