

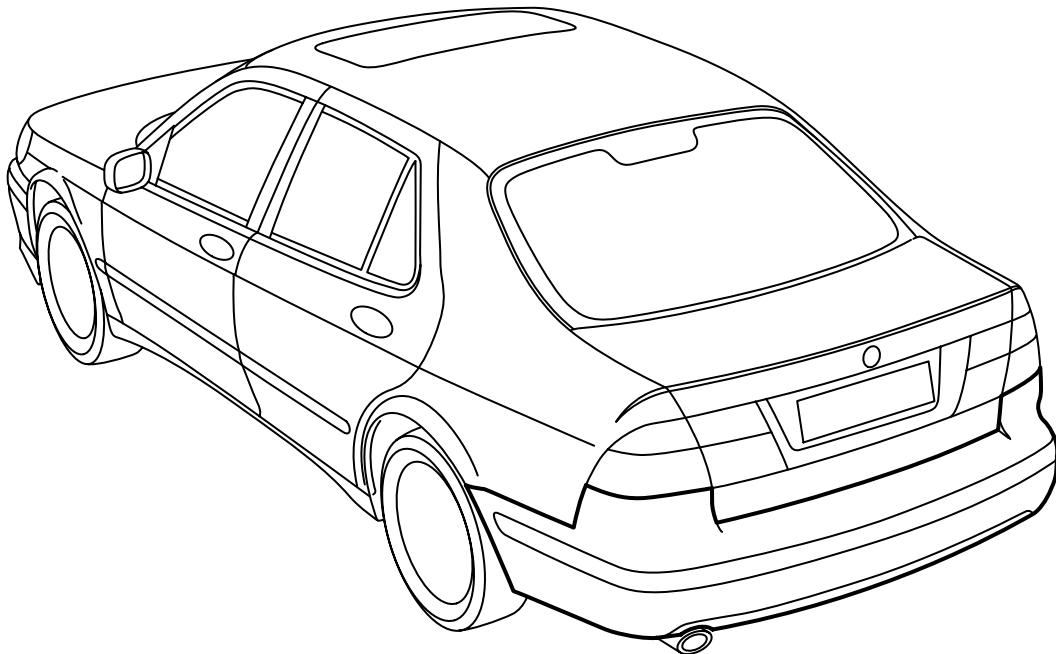


**MONTERINGSANVISNING · INSTALLATION INSTRUCTIONS  
MONTAGEANLEITUNG · INSTRUCTIONS DE MONTAGE**

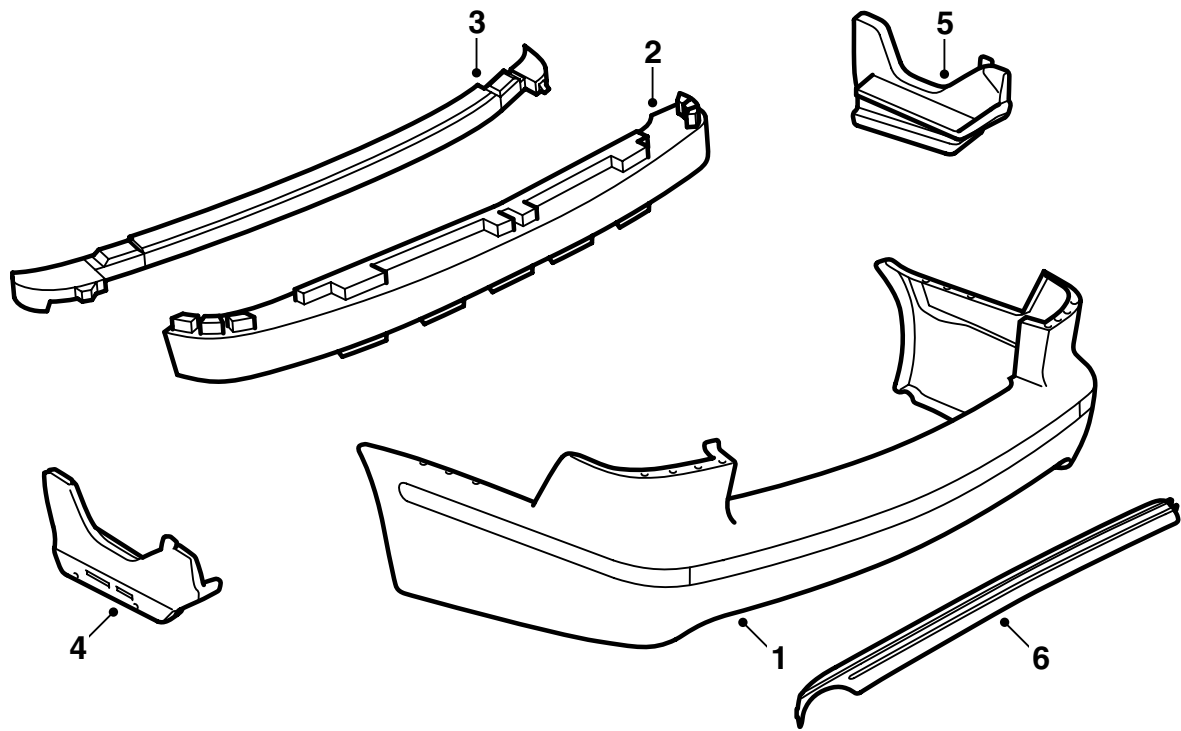
**Saab 9-5 4D M02-**

뒷쪽 범퍼

Accessories Part No.	Group	Date	Instruction Part No.	Replaces
400 133 252	9:84-28	Aug 03	55 81 863	55 81 863 May 03

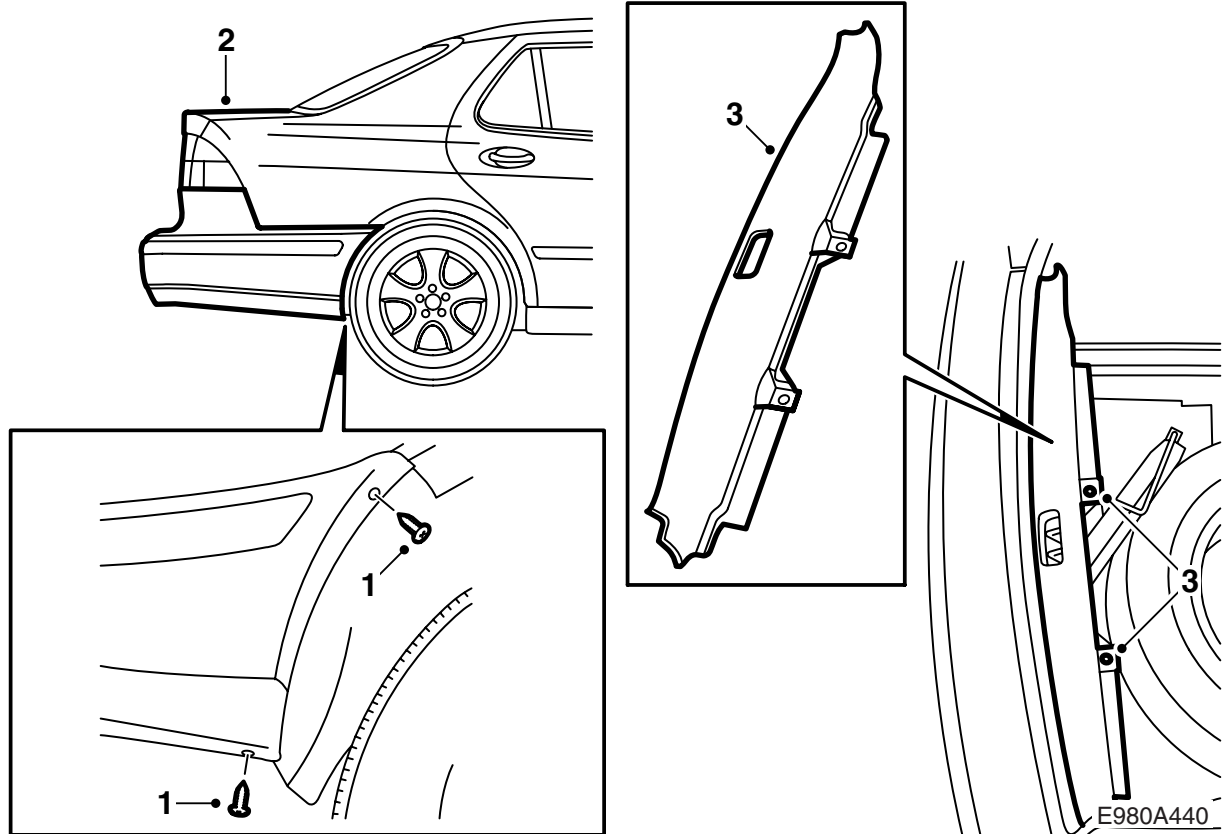


E980A438



E980A439

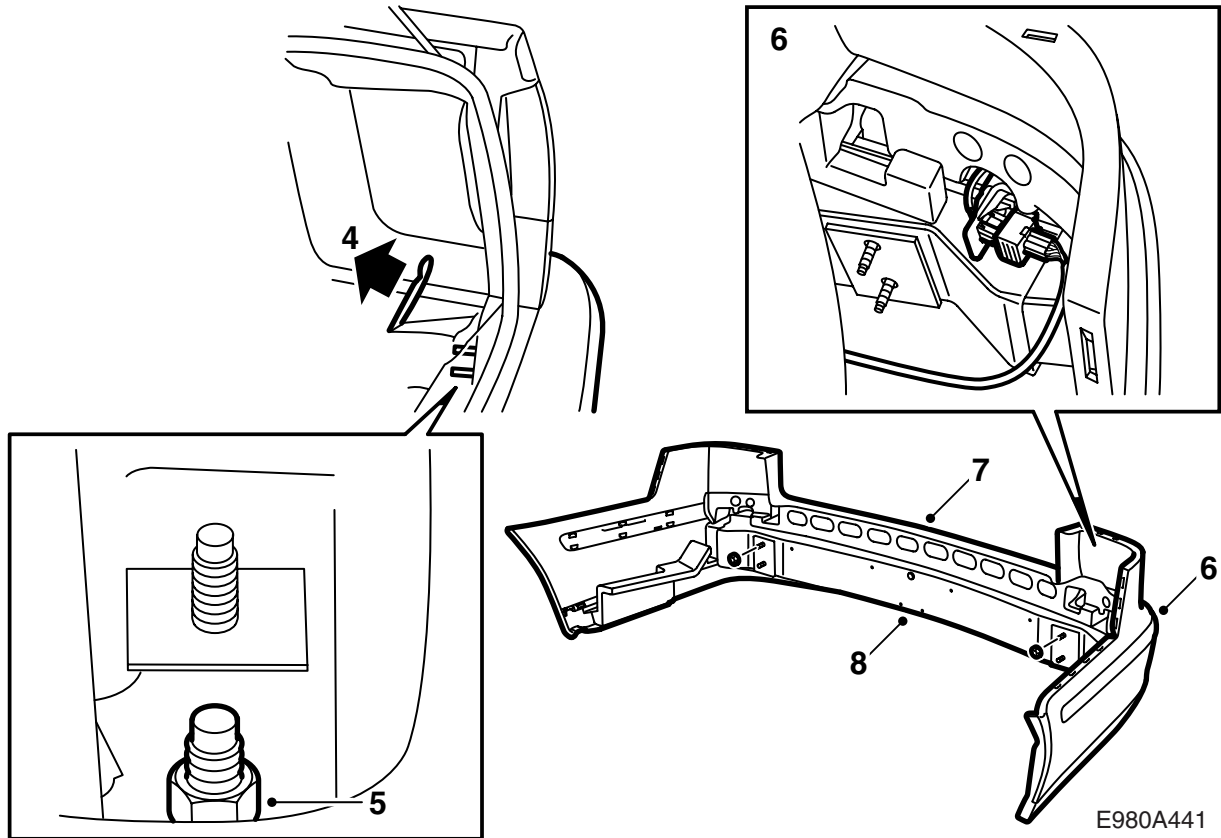
- 1 범퍼 셸 (별도로 주문)
- 2 셀블록, 범퍼 멤버
- 3 셀블록, 상부
- 4 셀블록, 좌측
- 5 셀블록, 우측
- 6 그릴 장식



범퍼 셸은 회색의 프라이머로 표면처리되어 있기 때문에 바로 마무리 페인트를 칠할 수 있다.

범퍼 셸을 차체 색상과 같은 페인트로 칠한다. 본 장착 설명서에 설명된 "프라이머가 칠해진 PP/EPDM 플라스틱에 페인트를 칠할 때 준수사항"을 참조한다.

- 1 휠하우징에 양쪽에 2개씩의 나사를 빼낸다.
- 2 트렁크 뚜껑을 연다.
- 3 스커프 플레이트를 탈착한다.



E980A441

4 트렁크 카펫트를 잡고 실을 제거한다.

**토우바가 설치된 차량:**

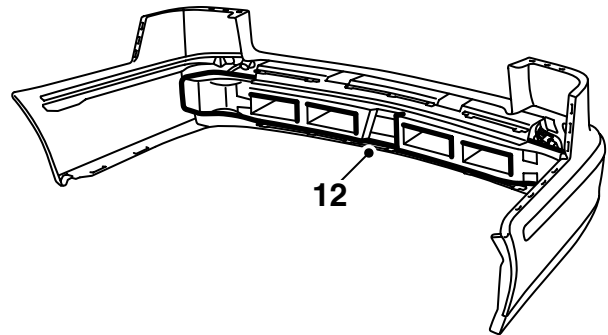
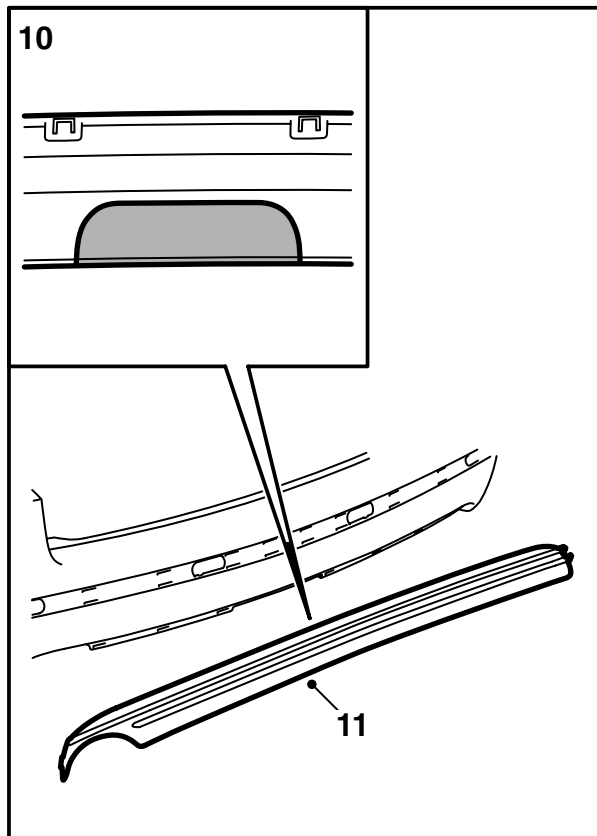
- 모서리 부분의 범퍼 스트립을 탈착한 후 중앙 부분의 범퍼 스트립을 탈착한다.
  - 차체 보강재를 고정하는 나사와 너트를 탈착한다.
  - 차의 바닥에 연결된 토우바의 마운팅을 탈착한다.
  - 토우바에서 토우바 전기 커넥터를 탈착한다.
- 5 범퍼를 고정하는 너트를 탈착한다. 하부 나사에는 토우바가 설치된 차량에만 너트가 있다.
- 6 휠하우징 가장자리와 뒤쪽 윙에서 범퍼를 잡아 꺼낸다. 범퍼를 뒤쪽으로 들어낸다.

**SPA:** 커넥터를 분리한다.

**주의**

탈착시 페인트가 손상되지 않도록 주의한다.

- 7 상부 셀블록을 탈착한다.
- 8 범퍼 레일을 탈착한다.
- 9 **SPA:** 범퍼 셀에서 셀블록, 와이어링 하니스 그리고 커넥터용 홀더를 탈착한다.



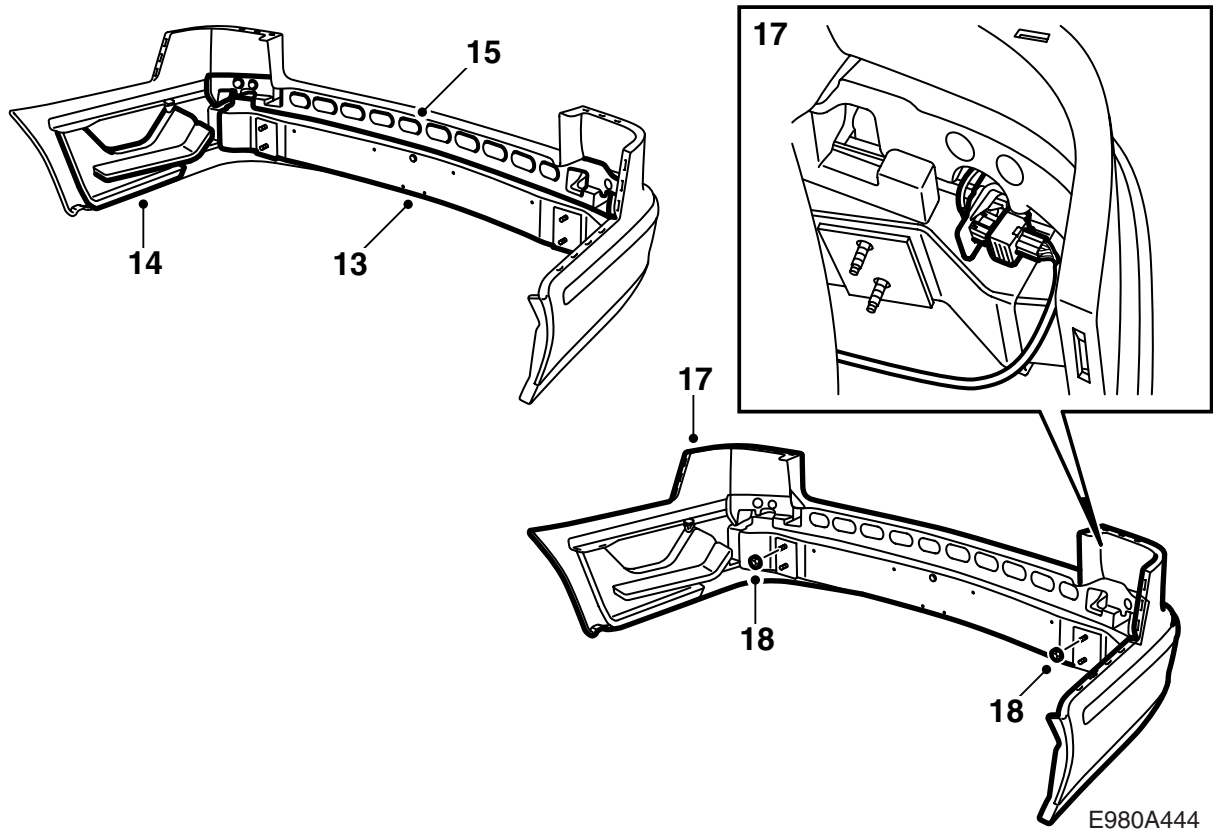
E980A443

- 10 **토우바가 설치된 차량:** 갈고리 모양의 날이 달린 다용도 칼을 사용해, 마크한 구역에 따라 토우바를 위한 범퍼 그릴 장식을 잘라낸다. (실패를 사용할 수도 있다).

### 주의

톱 또는 칼을 사용해 되도록 정확하게 잘라낸다. 외형은 매우 중요하다. 필요 시 줄로 갈아낸다.

- 11 범퍼에 그릴 장식을 장착한다.  
**SPA:** 와이어링 하니스를 장착한다.  
 12 범퍼 셀의 마운팅 썸기에 셀블록을 눌러 넣는다.



13 범퍼 레일을 장착한다.

### 참고

보호셀에 있는 가이드 핀을 사용하여 레일을 원 위치에 들어가도록 한다.

14 범퍼셀의 측면에 셀블록을 장착한다.

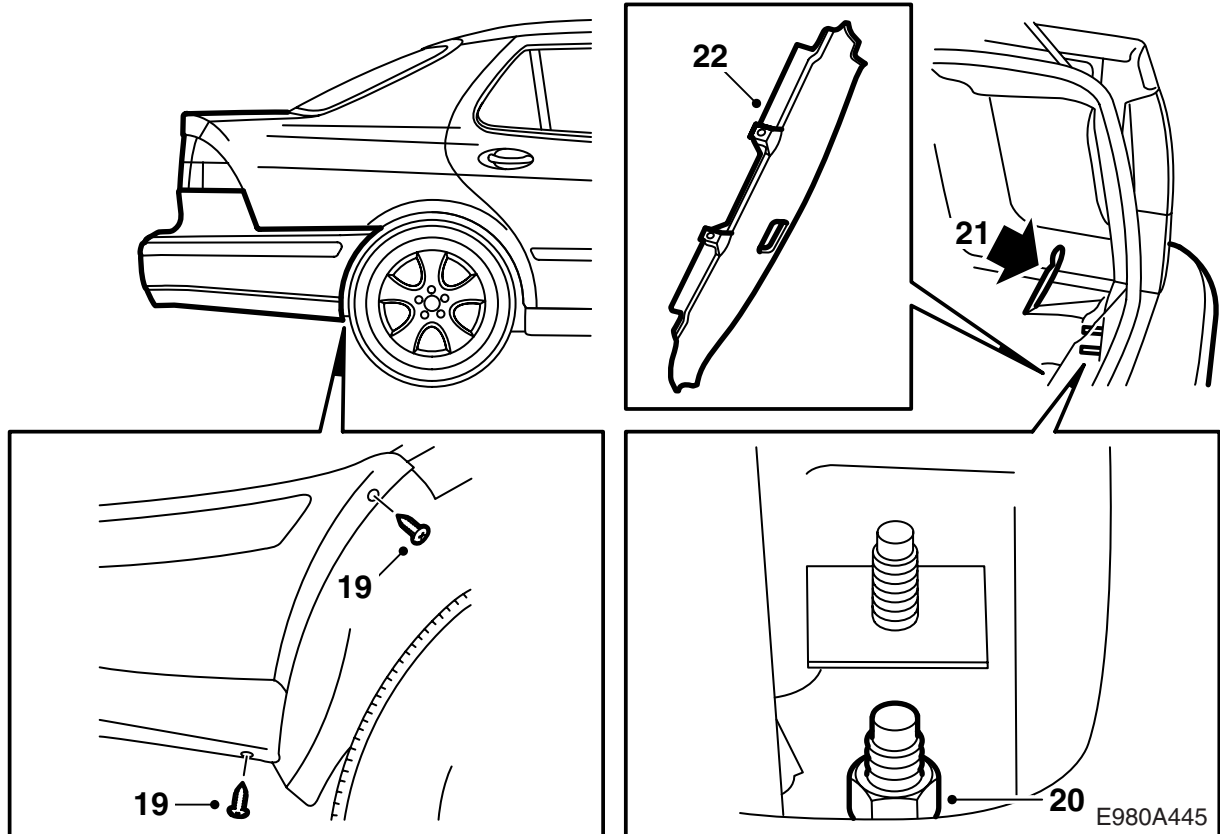
15 상부 셀블록을 장착한다.

16 **SPA:** 커넥터용 홀더를 장착한다.

17 범퍼를 맞춰 넣는다.

**SPA:** 커넥터를 연결한다.

18 휠하우징의 가장자리와 리어 윈 위에 범퍼를 누른다. 클립이 올바르게 오도록 하고 너트를 끼운다.



19 트렁크 뚜껑 개구부 쪽에 범퍼를 올바르게 맞춰 넣고 휠하우징 가장자리에 나사를 조인다. 맞춤상태를 점검하고 필요시 조정한다.

20 범퍼를 고정하는 너트를 장착한다.

**체결토크: 40Nm (30lbf ft)**

**토우바가 설치된 차량:**

- 토우바에 토우바 전기 커넥터를 장착한다.
- 차의 바닥에 토우바의 마운팅을 장착한다.

**체결토크: 40Nm (30lbf ft)**

- 차체 보강재를 차체에 나사와 너트로 장착한다.

**체결토크: 40Nm (30lbf ft)**

- 범퍼셀 스트립의 중앙 부분을 장착한 후 모서리 부분의 스트립을 장착한다.

21 실을 장착하고 트렁크의 카펫을 바닥에 내려 놓는다.

22 스커프 플레이트를 장착한다.

23 트렁크 뚜껑을 닫는다.

### 프라이머가 칠해진 PP/EPDM 플라스틱에 페인트를 칠할 때 준수사항

- 도장을 하는 동안 스키프 플레이트의 모형이 변형되지 않도록 잘 놓는다.
- 온도가 +40 ° C (104 ° F) 이상 되어서는 안된다.
- 스키프 플레이트는 출하 시 프라이머 칠이 되어 있다.
- 스키프 플레이트 취급 시에는 깨끗한 장갑을 사용한다.

### 건조 시간

40 ° C (104 ° F)에서 70분

### 준비

- 기초 연마한 표면을 대충 간다. 사포 3M 1200 또는 800을 사용한다.