



National Défense
Defence nationale

C-30-108-000/VC-001

CORROSION CONTROL PROCEDURES

ILTIS CANADIAN

(BILINGUAL)

PROCÉDURES DE CONTRÔLE DE LA CORROSION

ILTIS CANADIEN

(BILINGUE)

Issued on Authority of the Chief of the Defence Staff
Publication autorisée par le Chef d'état-major de la défense

OPI: DVEM 3
BPR : DVGM 3

1993-12-20

Canada

LIST OF EFFECTIVE PAGES

Insert latest changed pages, dispose of superseded pages in accordance with applicable orders.

NOTE

The portion of the text affected by the latest change is indicated by a black vertical line in the margin of the page. Changes to illustrations are indicated by miniature pointing hands or black vertical lines.

Dates of issue for original and changed pages are:

ÉTAT DES PAGES EN VIGUEUR

Insérer les pages les plus récemment modifiées et disposer de celles qu'elles remplacent conformément aux instructions applicables.

NOTA

La partie du texte touchée par le plus récent modificatif est indiquée par une ligne verticale dans la marge. Les modifications aux illustrations sont indiquées par des mains miniatures à l'index pointé ou des lignes verticales noires.

Les dates de publication pour les pages originales et les pages modifiées sont:

Original/page originale0.....1993-12-20	Ch/Mod6.....
Ch/Mod1.....	Ch/Mod7.....
Ch/Mod2.....	Ch/Mod8.....
Ch/Mod3.....	Ch/Mod9.....
Ch/Mod4.....	Ch/Mod10.....
Ch/Mod5.....	Ch/Mod11.....

Zero in Change No. Column indicates an original page. The use of the letter E or F indicates the change is in English or French only. Total number of pages in this publication is 94 consisting of the following:

Page No./Numéro de page	Change No./Numéro de modificatif
-------------------------	----------------------------------

Title/Titre	0
A	0
i to/à iv.....	0
1-1 to/à 1-16	0
2-1/2-2.....	0
3-1-1 to/à 3-1-57/3-1-58	0

Zéro dans la colonne des modificatifs indique une page originale. La lettre E ou F indique que la modification est exclusivement en anglais ou en français. La présente publication comprend 94 pages réparties de la façon suivante:

Page No./Numéro de page	Change No./Numéro de modificatif
-------------------------	----------------------------------

3-2-1 to/à 3-2-2.....	0
3-3-1 to/à 3-3-2.....	0
3-4-1/3-4-2	0
3-5-1 to/à 3-5-2.....	0
A-1 to/à A-4.....	0

Contact Officer: DVEM 3
© 1993 DND Canada

Personne responsable: DVGM 3
© 1993 MDN Canada

TABLE OF CONTENTS

	PAGE
PART 1 - INTRODUCTION	
Purpose	1-1
When Repairs Shall Be Embodied	1-1
Installation Affected	1-1
Equipment Affected	1-1
By Whom Work Will Be Performed.....	1-1
Resources Required	1-1
Weight, Balance And Stability	1-2
Reporting Procedures	1-2
Recording Procedures.....	1-2
PART 2 - DESCRIPTION	
Identification.....	2-1/2-2
Locational Terms	2-1/2-2
PART 3 - CORROSION REPAIR AND CONTROL	
SECTION 1 - VEHICLE REPAIR.....	3-1-1
General	3-1-1
Inspection	3-1-1
Stripping of Vehicle.....	3-1-1
Preparation for Panelling.....	3-1-1
Welding Procedures	3-1-2
Operation Sequence	3-1-2
Repair of Suspension Bump Stop	
Carrier (Left, Right).....	3-1-4
Repair of Fire Extinguisher Mount.....	3-1-6
Repair of Flag Holders	3-1-8
Repair of Surface Corrosion	3-1-10
Repair of Side Panels.....	3-1-12
Repair of Front Floor and	
Front Body Mount	3-1-14
Repair of Frame Rails.....	3-1-16
Repair of Rifle Mount Bracket	3-1-18
Repair of Rear Fender Strut.....	3-1-20
Repair of Body Cracks.....	3-1-22
Repair of Jerry Can Holder	3-1-24
Repair of Rear Floor	3-1-26
Repair of Windshield Lower Frame	3-1-30
Repair of Rear Seat Front Mount,	
Hinges and Latches.....	3-1-34
Repair of Storage Areas	
(Left,Right)	3-1-38
Repair of Body Support	3-1-40

TABLE DES MATIÈRES

	PAGE
PARTIE 1 - INTRODUCTION	
Objectif	1-1
Entrée en vigueur des réparations.....	1-1
Installation en cause	1-1
Équipement en cause.....	1-1
Personnes responsables du travail.....	1-1
Ressources nécessaires.....	1-1
Poids, équilibre et stabilité	1-2
Procédures de rapport	1-2
Procédures d'enregistrement.....	1-2
PARTIE 2 - DESCRIPTION	
Identification.....	2-1/2-2
Conventions de position.....	2-1/2-2
PARTIE 3 - RÉPARATIONS ET CONTRÔLE DE LA CORROSION	
SECTION 1 - RÉPARATION DU VÉHICULE	3-1-1
Généralités	3-1-1
Inspection	3-1-1
Préparation du véhicule.....	3-1-1
Préparation de la pose des panneaux	3-1-1
Soudage	3-1-2
Séquence des opérations	3-1-2
Réparation du support de butée	
de caoutchouc (gauche, droit)	3-1-4
Réparation du support d'extincteur.....	3-1-6
Réparation des porte-drapeaux	3-1-8
Réparation de la corrosion de surface	3-1-10
Réparation des panneaux de côté	3-1-12
Réparation du plancher avant et	
du support avant de la carrosserie	3-1-14
Réparation des longerons	3-1-16
Réparation des supports de fusil	3-1-18
Réparation de l'entretoise de l'aile arrière	3-1-20
Réparation des fissures de carrosserie	3-1-22
Réparation du support de jerrican	3-1-24
Réparation du plancher arrière	3-1-26
Réparation du cadre inférieur	
de pare-brise.....	3-1-30
Réparation du support avant,	
des charnières et des loquets	
du siège arrière	3-1-34
Réparation des compartiments de rangement	
(gauche,droit)	3-1-38
Réparation du support de carrosserie	3-1-40

TABLE OF CONTENTS (Cont)

	PAGE
Repair of Spare Tire Bracket.....	3-1-42
Repair of Rear Body Mount Brackets	3-1-44
Repair of Front Fender	3-1-46
Repair of Control Arm Bracket (Front, Rear)	3-1-48
Repair of Rear Floor Crossmember	3-1-50
Repair of Door Mounts (Front, Rear)	3-1-52
Repair of Overlapping Panel Separation.....	3-1-54
Repair of Wiring Harness	3-1-56
SECTION 2 - RUSTPROOFING	3-2-1
General.....	3-2-1
Application Procedure	3-2-1
SECTION 3 - PAINTING	3-3-1
General	3-3-1
Camouflage Paint Patterns.....	3-3-1
Paint Legend.....	3-3-1
SECTION 4 - SPECIAL EQUIPMENT	3-4-1/3-4-2
SECTION 5 - GRINDING OF ALTERNATOR ADJUSTER.....	3-5-1
ANNEX A - INSTRUCTIONS	
Preparation.....	A-1
Inspection	A-1
Classification	A-1
Recording	A-2
Special Instructions	A-2

TABLE DES MATIÈRES (suite)

	PAGE
Réparation du support de roue de secours.....	3-1-42
Réparation des supports arrière de carrosserie.....	3-1-44
Réparation de l'aile avant.....	3-1-46
Réparation des supports de levier de commande (avant, arrière).....	3-1-48
Réparation de la traverse du plancher arrière.....	3-1-50
Réparation des supports de porte (avant, arrière)	3-1-52
Réparation des panneaux qui se chevauchent	3-1-54
Réparation du harnais de fils	3-1-56
SECTION 2 - PROTECTION CONTRE LA ROUILLE	3-2-1
Généralités.....	3-2-1
Procédure d'application.....	3-2-1
SECTION 3 - PEINTURE	3-3-1
Généralités	3-3-1
Peinture de camouflage	3-3-1
Légende de peinture	3-3-1
SECTION 4 - ÉQUIPEMENT SPÉCIAL	3-4-1/3-4-2
SECTION 5 - MEULER LE DISPOSITIF DE RÉGLAGE DE L'ALTERNATEUR	3-5-1
ANNEXE A - INSTRUCTIONS	
Préparation.....	A-1
Inspection	A-1
Classification	A-1
Enregistrement	A-2
Instructions spéciales	A-2

LIST OF FIGURES

FIGURE	TITLE	PAGE
1-1	Stores Required (3 sheets)	1-3
1-2	Flag Holder	1-6
1-3	Side Patch, Front	1-7
1-4	Side Patch, Rear	1-8
1-5	Rear Fender Strut	1-9
1-6	Crossmember Cap	1-10
1-7	Rear Seat Hinge	1-11
1-8	Rear Body Mount	1-12
1-9	Storage Area Patch	1-13
1-10	Spare Tire Mounting Bracket (2 Sheets)	1-14
1-11	Door Mount Brackets	1-16
3-1-1	Repair of Suspension Bump Stop Carrier (Left, Right)	3-1-5
3-1-2	Repair of Fire Extinguisher Mount	3-1-7
3-1-3	Repair of Flag Holders	3-1-9
3-1-4	Repair of Surface Corrosion	3-1-11
3-1-5	Repair of Side Panels	3-1-13
3-1-6	Repair of Front Floor and Front Body Mount	3-1-15
3-1-7	Repair of Rear Frame Rails	3-1-17
3-1-8	Repair of Rifle Mount Bracket	3-1-19
3-1-9	Repair of Rear Fender Strut	3-1-21
3-1-10	Repair of Body Cracks	3-1-23
3-1-11	Repair of Jerry Can Holder	3-1-25
3-1-12	Repair of Rear Floor	3-1-27
3-1-13	Repair of Windshield Lower Frame	3-1-31
3-1-14	Repair of Rear Seat Front Mount, Hinges and Latches	3-1-35
3-1-15	Repair of Storage Areas	3-1-39
3-1-16	Repair of Body Support (Left, Right)	3-1-41
3-1-17	Repair of Spare Tire Bracket	3-1-43

LISTE DES FIGURES

FIGURE	TITRE	PAGE
1-1	Liste de matériel (3 feuilles)	1-3
1-2	Porte-drapeau	1-6
1-3	Pièce de côté, avant	1-7
1-4	Pièce de côté, arrière	1-8
1-5	Entretoise de l'aile arrière	1-9
1-6	Chapeau de traverse	1-10
1-7	Charnière de siège arrière	1-11
1-8	Support arrière de carrosserie	1-12
1-9	Pièce pour compartiment de rangement	1-13
1-10	Support de roue de secours (2 feuilles)	1-14
1-11	Supports de porte	1-16
3-1-1	Réparation du support de butée de caoutchouc (gauche, droit)	3-1-5
3-1-2	Réparation du support d'extincteur	3-1-7
3-1-3	Réparation des porte-drapeaux	3-1-9
3-1-4	Réparation de la corrosion de surface	3-1-11
3-1-5	Réparation des panneaux de côté	3-1-13
3-1-6	Réparation du plancher avant et du support avant de carrosserie	3-1-15
3-1-7	Réparation des longerons arrière	3-1-17
3-1-8	Réparation des supports de fusil	3-1-19
3-1-9	Réparation de l'entretoise de l'aile arrière 3-1-21	3-1-21
3-1-10	Réparation des fissures de carrosserie	3-1-23
3-1-11	Réparation du support de jerrican	3-1-25
3-1-12	Réparation du plancher arrière	3-1-27
3-1-13	Réparation du cadre inférieur de pare-brise	3-1-31
3-1-14	Réparation du support avant, des charnières et des loquets du siège arrière	3-1-35
3-1-15	Réparation des compartiments de rangement	3-1-39
3-1-16	Réparation du support de carrosserie (gauche, droit)	3-1-41
3-1-17	Réparation du support de roue de secours	3-1-43

LIST OF FIGURES (Cont)

FIGURE	TITLE	PAGE
3-1-18	Repair of Rear Body Mount Brackets	3-1-45
3-1-19	Repair of Front Fender.....	3-1-47
3-1-20	Repair of Control Arm Bracket (Front, Rear)	3-1-49
3-1-21	Repair of Rear Floor Crossmember.....	3-1-51
3-1-22	Repair of Door Mounts (Front, Rear).....	3-1-52
3-1-23	Repair of Overlapping Panel Separation	3-1-55
3-1-24	Repair of Wiring Harness...3-1-57/3-1-58	
3-3-1	Camouflage Pattern	3-3-2
3-4-1	Special Equipment Required	3-4-1/3-4-2
3-5-1	Grinding of Alternator Adjuster	3-5-2
A-1	Corrosion - Damage Inspection Form Ittis Canadian	A-3

LISTE DES FIGURES (suite)

FIGURE	TITRE	PAGE
3-1-18	Réparation des supports arrière de carrosserie.....	3-1-45
3-1-19	Réparation de l'aile avant.....	3-1-47
3-1-20	Réparation du support de levier de commande (avant, arrière)	3-1-49
3-1-21	Réparation de la traverse du plancher arrière	3-1-51
3-1-22	Réparation des supports de porte (avant, arrière).....	3-1-52
3-1-23	Réparation de séparation des panneaux qui se chevauchent	3-1-55
3-1-24	Réparation du harnais de fils	3-1-57/3-1-58
3-3-1	Camouflage	3-3-2
3-4-1	Liste de l'équipement spécial.....	3-4-1/3-4-2
3-5-1	Meuler le dispositif de réglage de l'alternateur 3-5-2	
A-1	Formule d'inspection ILTIS canadien - dommage dû à la corrosion.....	A-4

PART 1**INTRODUCTION****PURPOSE**

1. The purpose of this instruction is to describe the operations and resources required to implement corrosion control repairs to restore all vehicle bodies to safe serviceable condition and improve corrosion resistance.

WHEN REPAIRS SHALL BE EMBODIED

2. The corrosion control repairs described in Part 3, Section 1 will be carried out only as necessary. The extent of the repairs required will be determined by following the inspection procedures of Annex A.

INSTALLATION AFFECTED

3. Vehicle body.

EQUIPMENT AFFECTED

4. All ECC 121501 Ittis Canadian. Corrosion control procedures for SEV installations are specifically excluded from this instruction.

BY WHOM WORK WILL BE PERFORMED

5. This instruction shall be carried out using second line maintenance services, or as otherwise directed by NDHQ.

RESOURCES REQUIRED

6. The following resources are required:

- a. Manpower - The manpower required to complete the repairs on this vehicle are:

(1) Vehicle Tech 411

(1) Mat Tech 441

PARTIE 1**INTRODUCTION****OBJECTIF**

1. Ce document décrit les opérations et les ressources nécessaires à l'application des procédures d'inspection et de réparation occasionnées par la corrosion. Le but de ces procédures est de restaurer la carrosserie du véhicule, remettre ce dernier en fonction dans un état sécuritaire, ainsi que d'augmenter sa résistance à la corrosion.

ENTRÉE EN VIGUEUR DES RÉPARATIONS

2. La réparation du véhicule, décrite à la partie 3, section 1, ne sera effectuée que si cela est jugée nécessaire. L'ampleur des réparations sera déterminée par l'application des procédures décrites à l'annexe A.

INSTALLATION EN CAUSE

3. Carrosserie du véhicule.

ÉQUIPEMENT EN CAUSE

4. Tous les camions ECC 121501 Ittis canadien. Les procédures de contrôle de la corrosion pour les installations VES ne font pas partie de ces instructions.

PERSONNES RESPONSABLES DU TRAVAIL

5. Cette instruction doit être exécutée par le personnel de maintenance de deuxième ligne, ou par tout autre personnel spécifié par le QGDN.

RESSOURCES NÉCESSAIRES

6. Les ressources suivantes sont nécessaires:

- a. Main d'oeuvre - Le personnel nécessaire pour effectuer les réparations sur le véhicule:

(1) Tech véhicule 411

(1) Tech en matériel 441

- b. Matériel - The items required are listed in Figure 1-1. Only those items necessary as indicated during the inspection (see Annex A) will be ordered.
- c. Special Tools Required - The special tools required and instructions are listed in Figure 3-4-1. Functionally equivalent tools are acceptable.

WEIGHT, BALANCE AND STABILITY

- 7. NA

REPORTING PROCEDURES

- 8. Raise a CF 1020D work order. Enter 'B' starting in column 63 of the Supplementary Data block of CF 1020D. No special coding is required for the workorder number assigned.

RECORDING PROCEDURES

- 9. Insert all cost associated with corrosion repairs, labour and parts on CF 1020D.

- b. Matériel - La figure 1-1 comprend une liste des articles nécessaires. L'inspection (Annexe A) indiquera quels articles devront être commandés.
- c. Outils spéciaux nécessaires - La figure 3-4-1 comprend la liste des outils spéciaux nécessaires et les instructions. Des outils équivalents sont acceptables.

POIDS, ÉQUILIBRE ET STABILITÉ

- 7. Sans objet

PROCÉDURES DE RAPPORT

- 8. Émettre un bon de travail CF 1020D. Inscire 'B' dans la colonne 63 du bloc d'information supplémentaire du CF 1020D. Aucune codification spéciale n'est nécessaire pour le numéro du bon de travail.

PROCÉDURES D'ENREGISTREMENT

- 9. Sur le bon de travail CF 1020D, inscrire tous les coûts pour la main d'oeuvre et les pièces des réparations occasionnées par la corrosion.

Item Article	NSN NNO	DWG./Part No No de pièce devis	NSCM COF	Description Description	Qty Qté
1	8010-21-576-5353	1GP-105M	35068	Primer, Red Oxide Apprêt, oxyde rouge	A/R
2	8010-21-880-9650	D-84-010-001/SF-001		Paint, IR Green (5L) Peinture, IR vert (5L)	A/R
3	2590-21-911-1361	9377435-1	35807	Holder, Flag Porte-drapeau	2
4		6790	35342	Sealer, Seam, Body, Silaprene Enduit étanche pour carrosserie, Silaprene	A/R
5	SEE FIGURE 1-3 voir figure 1-3	9377436	35907	Patch, Panel, Side, Front, Left Pièce de panneau de côté, avant, gauche	1
6	SEE FIGURE 1-3 voir figure 1-3	9377436	35907	Patch, Panel, Side, Front, Right Pièce de panneau de côté, avant, droit	1
7	SEE FIGURE 1-4 voir figure 1-4	9377437	35907	Patch, Panel, Side, Rear, Left Pièce de panneau de côté, arrière, gauche	1
8	SEE FIGURE 1-4 voir figure 1-4	9377437	35907	Patch, Panel, Side, Rear, Right Pièce de panneau de côté, arrière, droit	1
9	2510-21-911-1341	9377438	35907	Strut, Rear Fender (*M) Entretoise de l'aile arrière (*O)	2
10	2590-21-899-5813	183860807A	D9134	Support, Container Support de jerrican	1
11	5320-99-130-2425	MD545BS	K0017	Rivet Rivet	2
Note: *M indicates mandatory replacement item. Nota: *O signifie qu'il est obligatoire de remplacer cet article.					

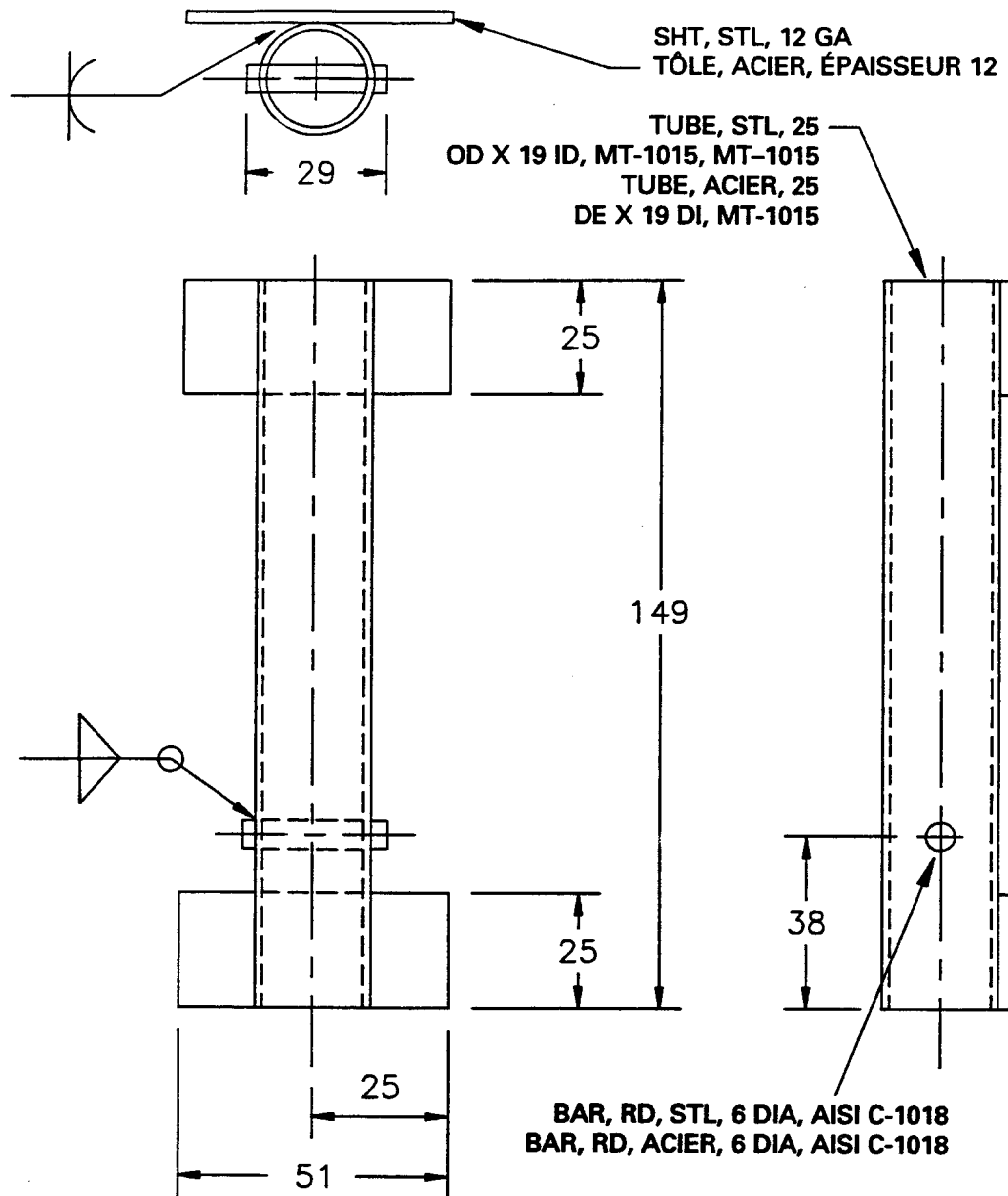
Figure 1-1 (Sheet 1 of 3) Stores Required
Figure 1-1 (feuille 1 de 3) Liste de matériel

Item Article	NSN NNO	DWG./Part No No de pièce devis	NSCM COF	Description Description	Qty Qté
12	2510-21-899-5818	183801515B	98883	Cross Support, Rear Floor Support transversal du plancher arrière	1
13	2510-21-899-5820	183801521	98883	Plate, Rear Floor Plaque du plancher arrière	1
14	2510-21-899-5819	183801517	98883	Support, Centre Support du centre	1
15	Nissan Nissan	24428-60L00	S4504	Drip Tray (*M) Bac collecteur (*O)	2
16	2510-12-173-8572	183847423	D9134	Frame, Windshield, Lower Cadre inférieur de pare-brise	1
17	2510-21-911-1342	9377439	35907	Cap, Crossmember (*M) Chapeau de traverse (*O)	1
18	5315-00-080-1936	B-367	94223	Pin, Clevis, 5/16 x 1-9/16 (*M) Axe de chape, 5/16 x 1-9/16 (*O)	2
19	5310-00-167-0820	656-045	94223	Washer, 5/16 STD (*M) Rondelle, 5/16 STD (*O)	2
20	5315-00-839-5822	CP-17	94223	Cotter Pin, 1/8 x 1 (*M) Goupille fendue, 1/8 x 1 (*O)	2
21	5340-21-911-1167	9377441-1	35907	Leaf Butt, Hinge, no Slot (*M) Bout de charnière sans rainure (*O)	4
22	5340-21-911-1364	9377443	35907	Collar, Hinge (*M) Collet de charnière (*O)	4
23	5340-21-911-1366	9377442-1	35907	Leaf Butt, Hinge, with Slot, Right(*M) Bout de charnière avec rainure, droit (*O)	4
24	5340-21-911-1365	9377442-2	35907	Leaf Butt, Hinge, with Slot, Left (*M) Bout de charnière avec rainure, gauche (*O)	4
Note: *M indicates mandatory replacement item. Nota: *O signifie qu'il est obligatoire de remplacer cet article.					

Figure 1-1 (Sheet 2 of 3) Stores Required
 Figure 1-1 (feuille 2 de 3) Liste de matériel

Item Article	NSN NNO	DWG./Part No No de pièce devis	NSCM COF	Description Description	Qty Qtè
25		TP-50	94223	Pin, Spring Tension, 1/16 x 1/2 (*M) Goupille de tension de ressort, 1/16 x 1/2 (*O)	4
26	SEE FIGURE 1-8 voir figure 1-8	9377440	35907	Mount, Body, Rear Support arrière de carrosserie	4
27	SEE FIGURE 1-9 voir figure 1-9	9377446	35907	Patch Storage, Left Pièce, compartiment de rangement gauche	1
28	SEE FIGURE 1-9 voir figure 1-9	9377447	35907	Patch, Storage, Right Pièce, compartiment de rangement droit	1
29	2590-21-911-1340	9377448	35907	Bracket, Spare Tire Mounting Support de roue de secours	1
30	2590-21-911-1362	9377445-1	35907	Mount, Door, Front Support de porte, avant	2
31	2590-21-911-1363	9377444-1	35907	Mount, Door, Rear Support de porte, arrière	2
32		PLT4S-C		Tie Wrap, 4" Bande de liaison, 4"	1
33		Commercial (Krown or Rust Check) Produit commercial (Krown ou Rust Check)		Rustproofing material Enduit anti-corrosion	A/R
34		Commercial Produit commercial		Stoneguard pare-pierres	A/R
35	8010-21-880-9628	D-84-010-001/SF-001		Paint, IR Black (5L) Peinture, IR noir (5L)	A/R
36	8010-21-880-9631	D-84-010-000/SF-001		Paint, IR Olive Drab (5L) Peinture, IR gris olive (5L)	A/R
37	2510-12-179-8095	183809732A	D9134	Guard, Sleeve, Door Dispositif pour la porte	4

Figure 1-1 (Sheet 3 of 3) Stores Required
Figure 1-1 (feuille 3 de 3) Liste de matériel



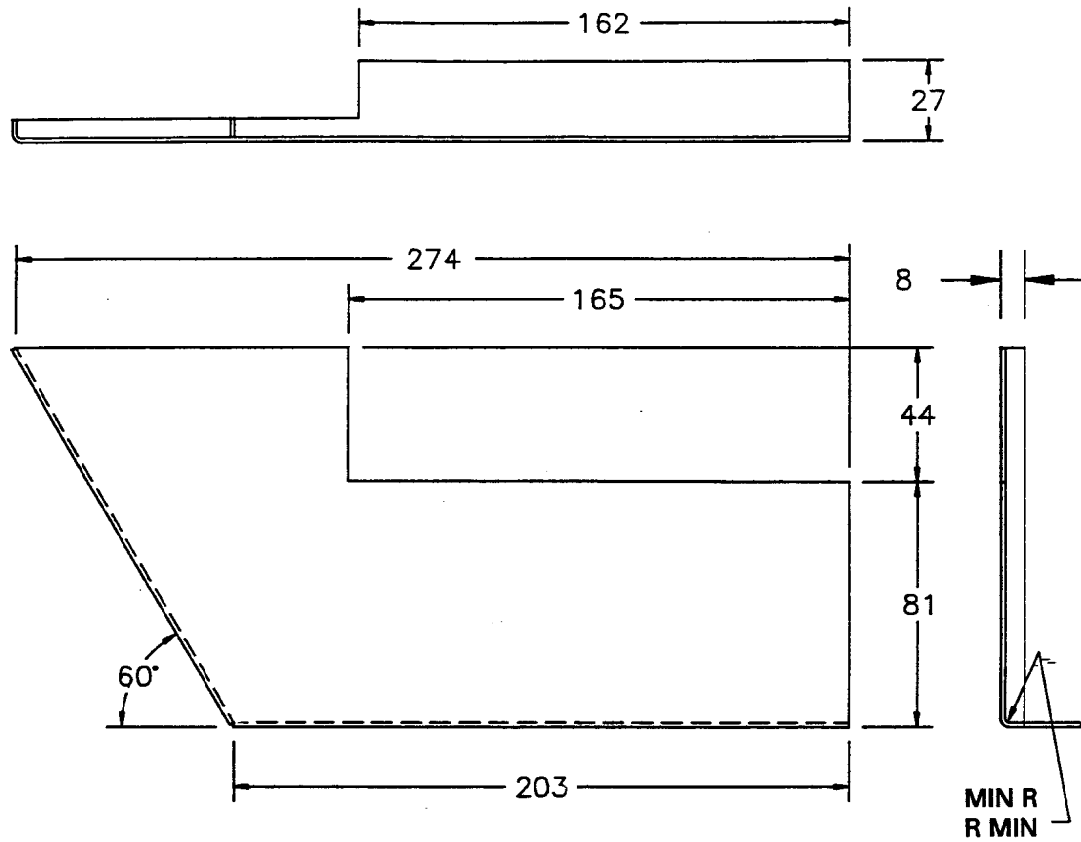
**FLAG HOLDER
PORTE-DRAPEAU**

9377435

DIMENSIONS IN MILLIMETRES
DIMENSIONS EN MILLIMÈTRES

DEW 2515-6-1

Figure 1-2 Flag Holder
Figure 1-2 Porte-drapeau



SIDE PATCH, FRONT
PIÈCE DE CÔTÉ, AVANT

SHT, STL, 16 GA

SAE 1010

LEFT SIDE SHOWN, RIGHT SIDE OPPOSITE

9377436

DIMENSIONS IN MILLIMETRES

TÔLE, ACIER, ÉPAISSEUR 16

SAE 1010

REPRÉSENTATION DU CÔTÉ GAUCHE,

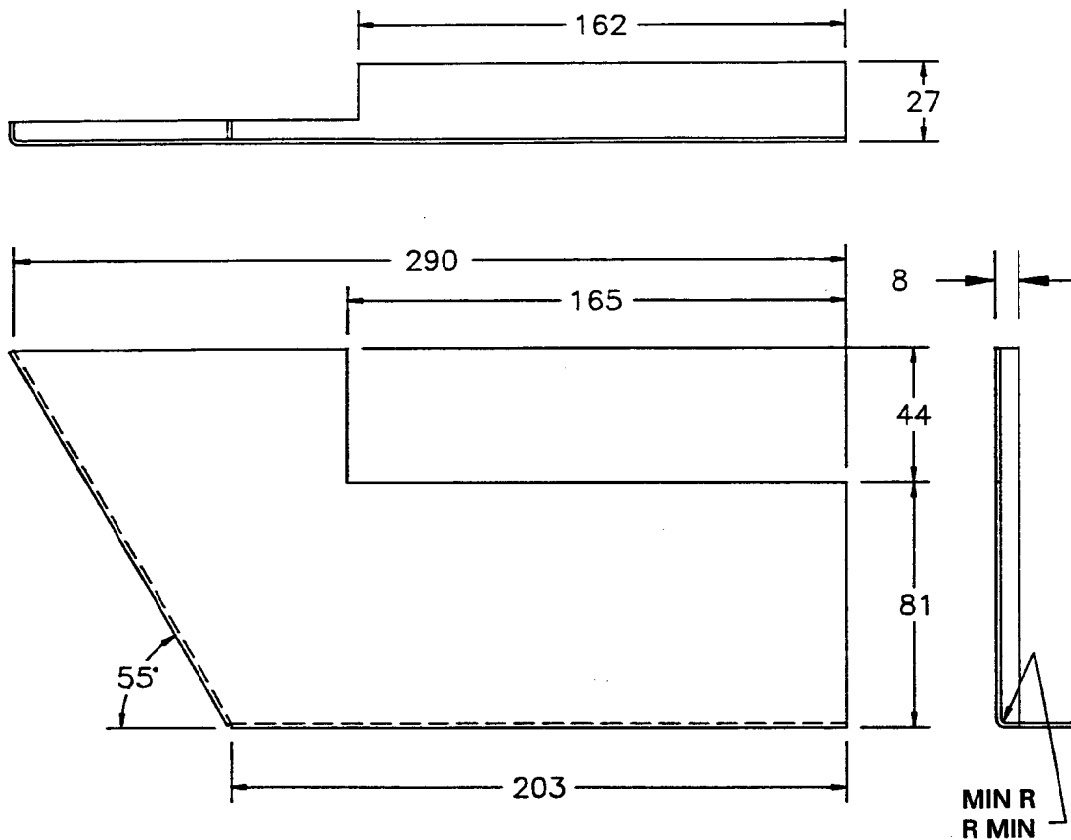
CÔTÉ DROIT EST L'INVERSE

9377436

DIMENSIONS EN MILLIMÈTRES

DEW 2515-6-2

Figure 1-3 Side Patch, Front
 Figure 1-3 Pièce de côté avant



SIDE PATCH, REAR
PIÈCE DE CÔTÉ, ARRIÈRE

SHT, STL, 16 GA

SAE 1010

RIGHT SIDE SHOWN, LEFT SIDE OPPOSITE

9377437

DIMENSIONS IN MILLIMETRES

TÔLE, ACIER, ÉPAISSEUR 16

SAE 1010

REPRÉSENTATION DU CÔTÉ GAUCHE,

CÔTÉ DROIT EST L'INVERSE

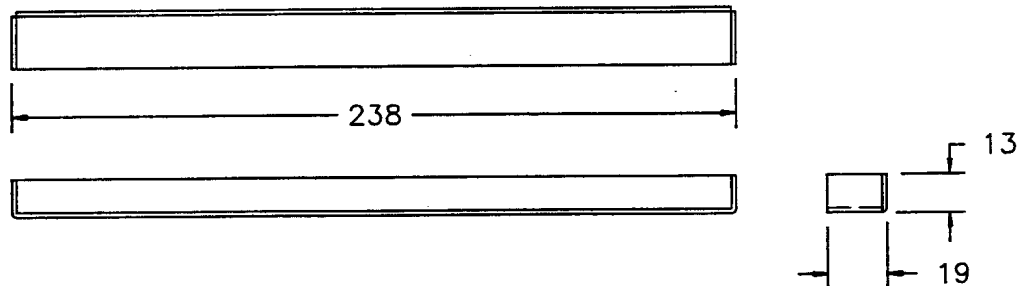
9377437

DIMENSIONS EN MILLIMÈTRES

DEW 2515-6-3

Figure 1-4 Side Patch, Rear

Figure 1-4 Pièce de côté, arrière



REAR FENDER STRUT
ENTRETOISE DE L'AILE ARRIÈRE

SHT, STL, 16 GA

SAE 1010

9377438

DIMENSIONS IN MILLIMETRES

TÔLE, ACIER, ÉPAISSEUR 16

SAE 1010

9377437

DIMENSIONS EN MILLIMÈTRES

DEW 2515-6-4

Figure 1-5 Rear Fender Strut
 Figure 1-5 Entretoise de l'aile arrière

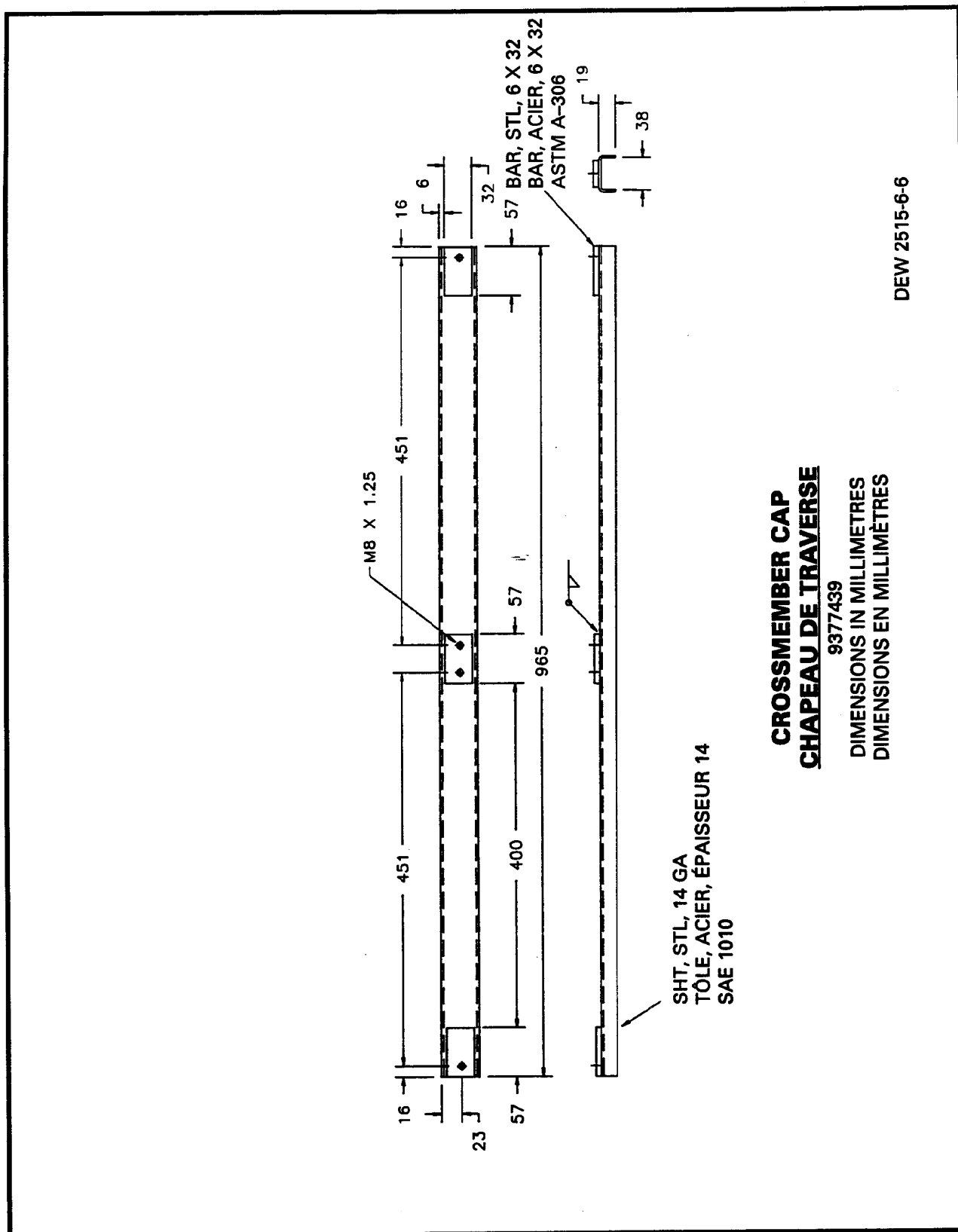


Figure 1-6 Crossmember Cap
Figure 1-6 Chapeau de traverse

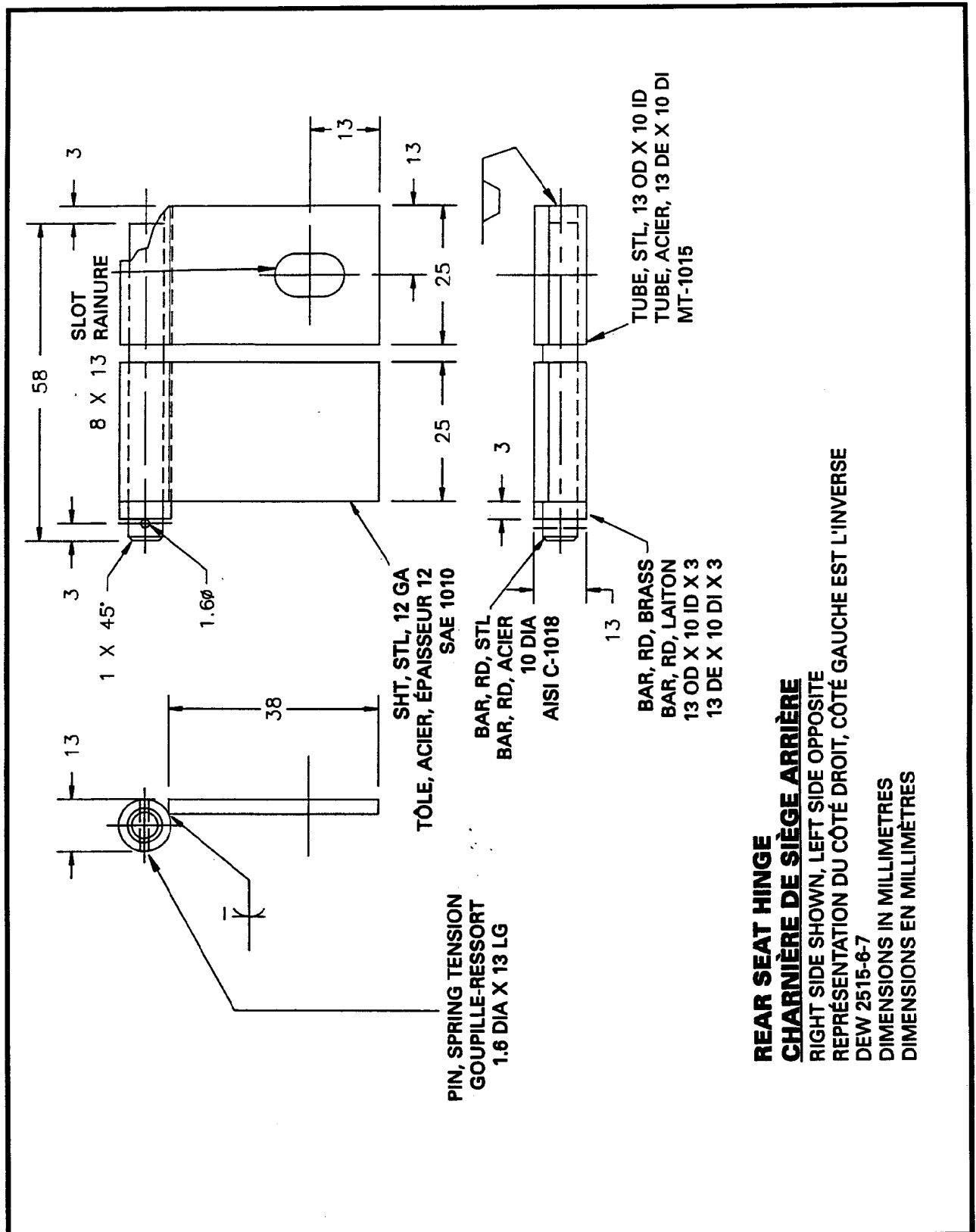
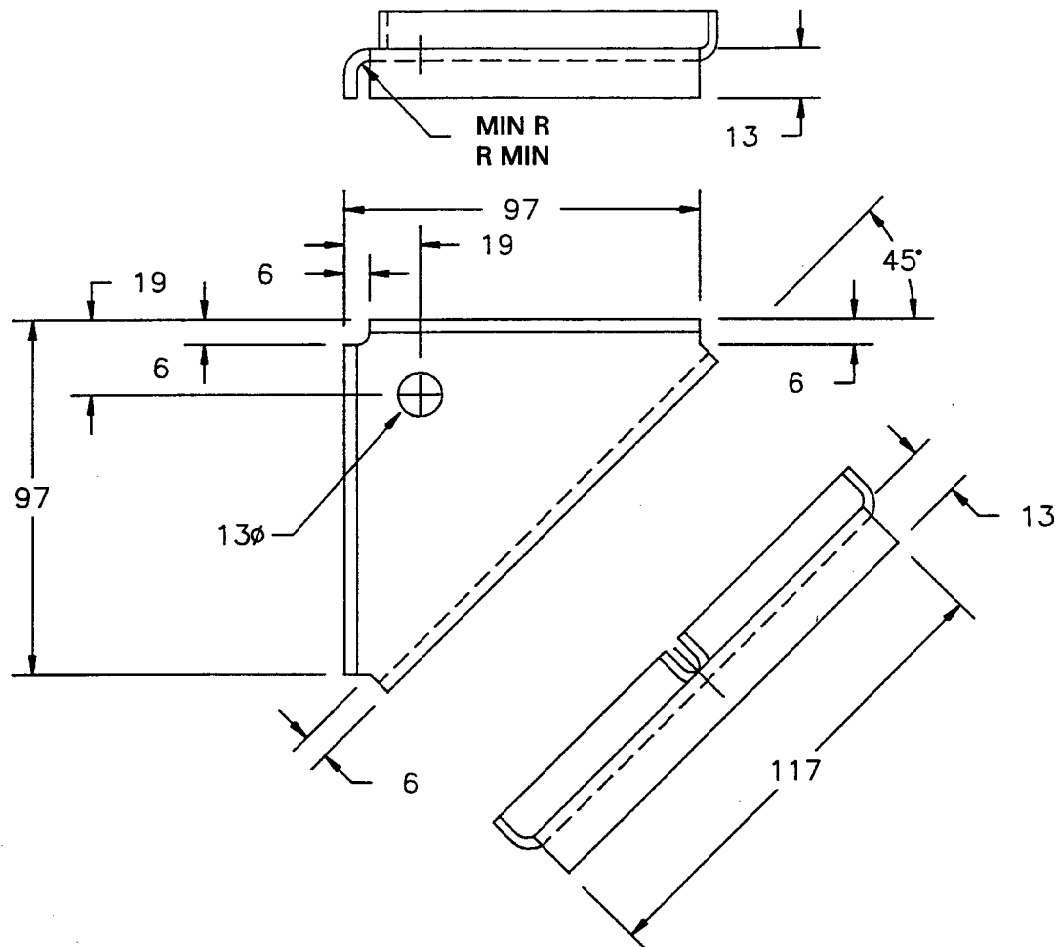


Figure 1-7 Rear Seat Hinge
Figure 1-7 Charnière de siège arrière



REAR BODY MOUNT
SUPPORT ARRIÈRE DE CARROSSERIE

SHEET, STL, 14 GA

9377438

SAE 1010

DIMENSIONS IN MILLIMETRES

TÔLE, ACIER, ÉPAISSEUR 14

SAE 1010

9377437

DIMENSIONS EN MILLIMÈTRES

DEW 2515-6-8

Figure 1-8 Rear Body Mount
Figure 1-8 Support arrière de carrosserie

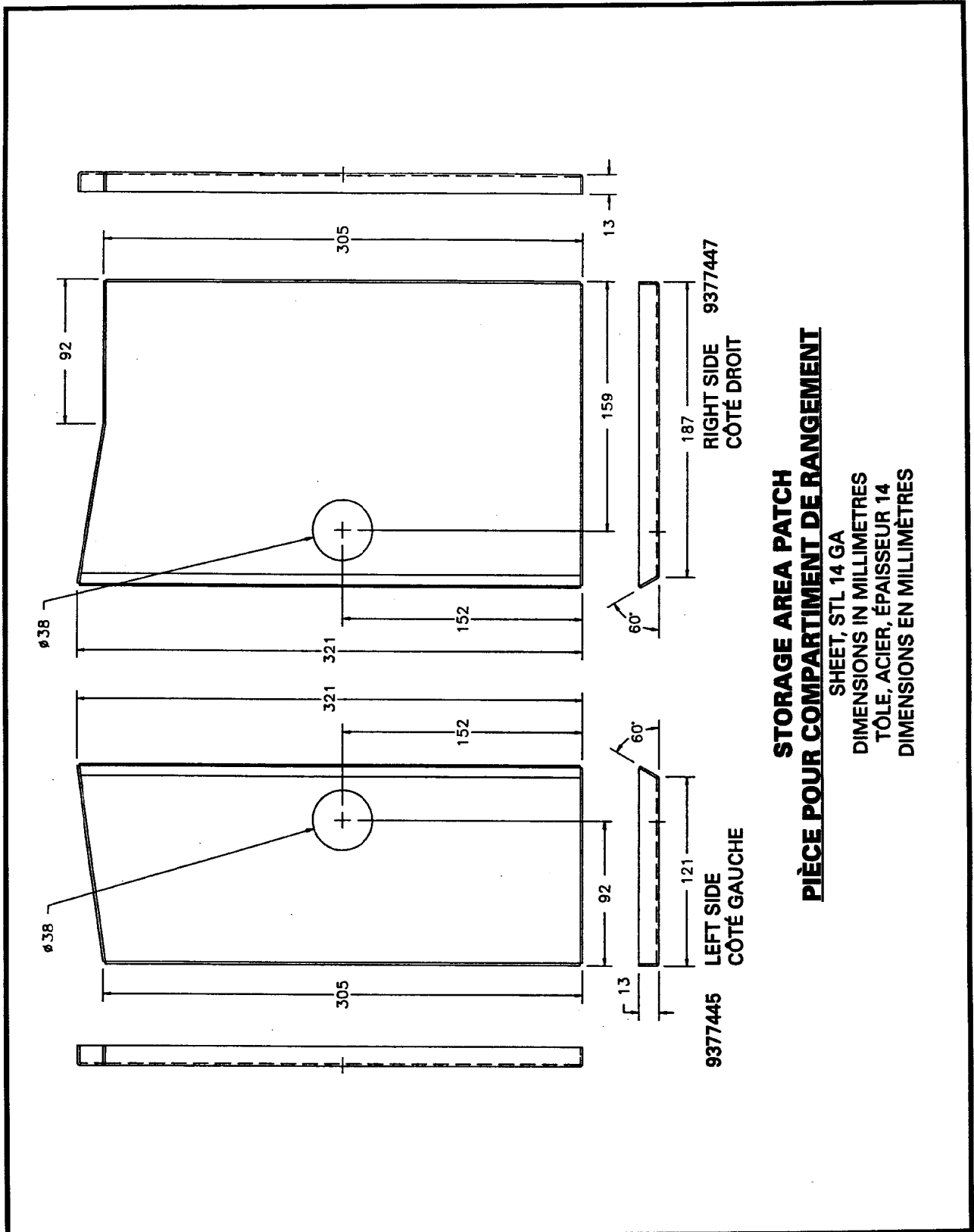
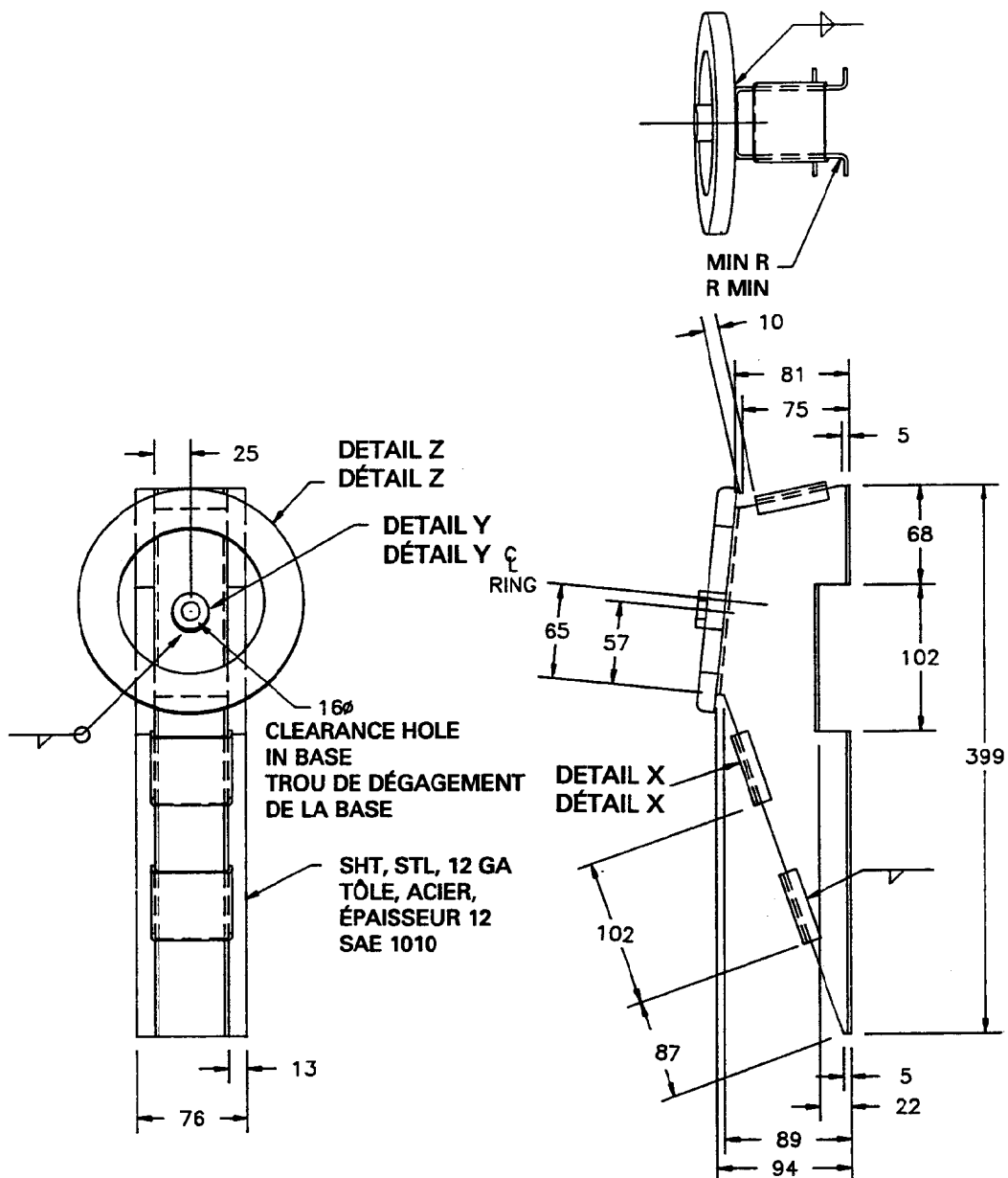


Figure 1-9 Storage Area Patch
Figure 1-9 Pièce pour compartiment de rangement



SPARE TIRE MOUNTING BRACKET
SUPPORT DE ROUE DE SECOURS

SHEET 1 OF 2

9377448

DIMENSIONS IN MILLIMETRES

FEUILLE 1 DE 2

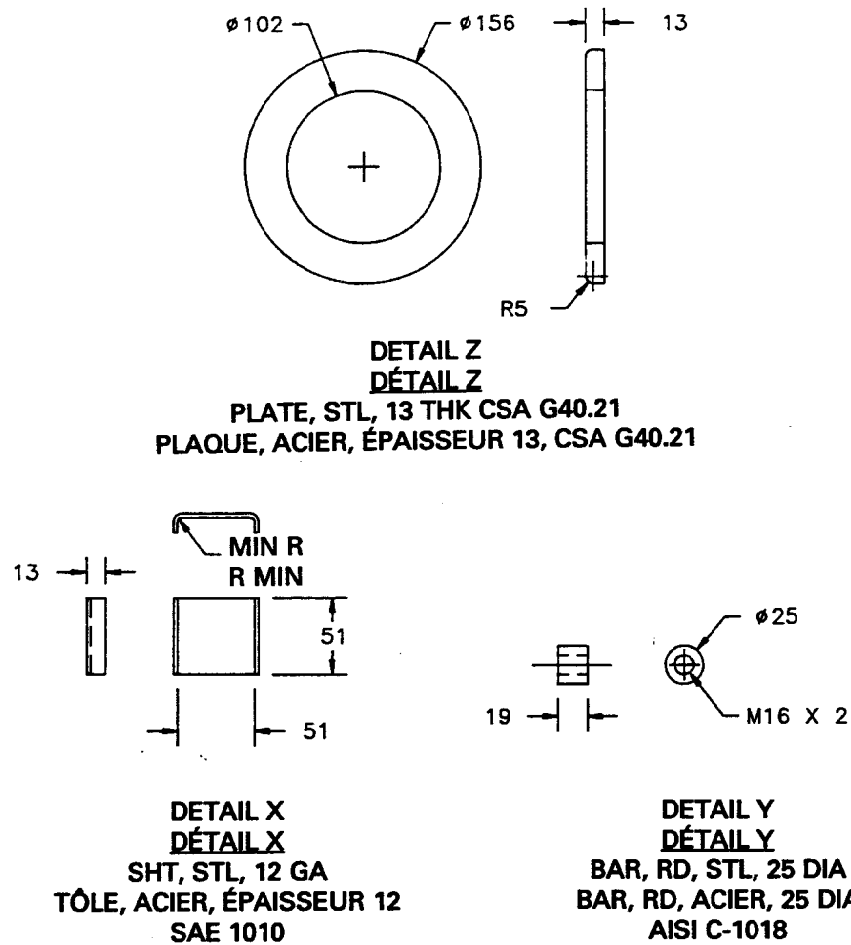
9377448

DIMENSIONS EN MILLIMÈTRES

DEW 2515-6-10

Figure 1-10 (Sheet 1 of 2) Spare Tire Mounting Bracket

Figure 1-10 (feuille 1 de 2) Support de roue de secours



SPARE TIRE MOUNTING BRACKET
SUPPORT DE ROUE DE SECOURS

SHEET 2 OF 2

9377448

DIMENSIONS IN MILLIMETRES

FEUILLE 2 DE 2

9377448

DIMENSIONS EN MILLIMÈTRES

DEW 2515-6-10

Figure 1-10 (Sheet 2 of 2) Spare Tire Mounting Bracket
Figure 1-10 (feuille 2 de 2) Support de roue de secours

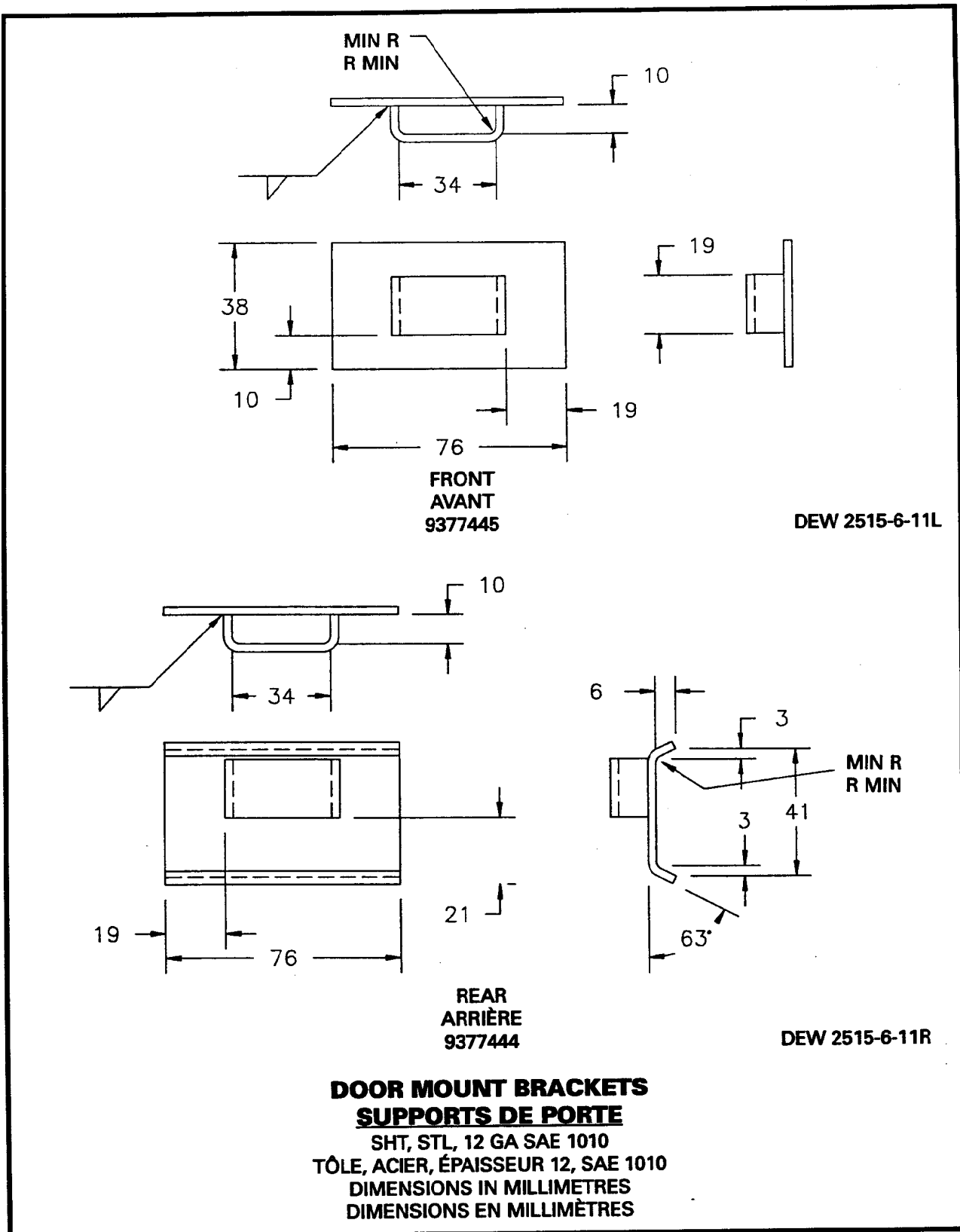


Figure 1-11 Door Mount Brackets
 Figure 1-11 Supports de porte

PART 2

DESCRIPTION

IDENTIFICATION

1. Designation and/or NSN of items used in the repairs are shown in the illustrations and in the stores required list.

LOCATIONAL TERMS

2. Right and left sides of the vehicle are determined by viewing it from the rear, looking towards the front, unless otherwise specified.

PARTIE 2

DESCRIPTION

IDENTIFICATION

1. La désignation et/ou les numéros OTAN des articles utilisés pour les réparations apparaissent dans les illustrations et les listes de pièces.

CONVENTIONS DE POSITION

2. À moins d'avis contraire, le côté droit et le côté gauche du véhicule sont établis en se plaçant à l'arrière du véhicule et en regardant vers l'avant.

PART 3**CORROSION REPAIR
AND CONTROL****SECTION 1****VEHICLE REPAIR****GENERAL**

1. This section describes the corrosion repair procedures to be carried out on the Ittis Canadian.

INSPECTION

2. The corrosion repairs are to be carried out only as necessary. The extent of the repairs required will be determined by following the Inspection Procedures Annex A. The results of the inspection will be recorded on the Corrosion Damage - Inspection Form Ittis, Figure A-1. This form is available as a DND 1987 (7-93) NSN 7530-21-911-0946 and is packaged in sets of 50. Forms are NCR coated in four copies. The actual repairs will be transcribed onto a request for maintenance services form; DND 1540 (8-89) NSN 7530-21-907-5046. Unit of Issue is one set (50 sets per package).

STRIPPING OF VEHICLE

3. Following the inspection, the vehicle shall be stripped as required. Other components are to be removed only as required to make repairs.

PREPARATION FOR PANELLING

4. The metal surface onto which a panel is to be welded must be ground to bare metal extending 25 mm around the weld area. If coated, the panel must also be ground 25 mm from the outer edge where weld is to be executed.

PARTIE 3**RÉPARATIONS ET CONTRÔLE
DE LA CORROSION****SECTION 1****RÉPARATION DU VÉHICULE****GÉNÉRALITÉS**

1. Cette section décrit les procédures de réparation et de contrôle de la corrosion devant être effectuées sur le camion Ittis canadien.

INSPECTION

2. Les réparations ne doivent être effectuées que lorsque cela est nécessaire. L'ampleur des réparations sera déterminée par les résultats de l'inspection décrite à l'annexe A. Les observations du dommage causé par la corrosion seront notées sur le formulaire intitulé Formule d'inspection Ittis canadien - dommage dû à la corrosion, figure A-1. Ce formulaire est disponible en lots de 50 et est identifié par le numéro "DND 1987 (7-93) NSN 7530-21-911-0946". Chaque formulaire comprend 4 copies auto-reproductibles NCR. Les réparations effectuées seront aussi enregistrées sur une demande de maintenance "DND 1540 (8-89) NSN 7530-21-907-5046". Ces formulaires sont distribués par unité d'un lot (il y a 50 formulaires par lot).

PRÉPARATION DU VÉHICULE

3. Suite à l'inspection, le véhicule sera préparé selon le besoin. Les pièces ne seront enlevées que si la réparation est nécessaire.

**PRÉPARATION DE LA POSE
DES PANNEAUX**

4. La surface de métal sur laquelle il est prévu de souder un panneau doit être meulée jusqu'au métal nu, et ce sur une surface environnante dépassant de 25 mm la région de soudure. Si le panneau est apprêté, il faudra aussi le poncer sur une distance de 25 mm à partir du bord où il faut exécuter la soudure.

WELDING PROCEDURES

5. MIG or acetylene oxygen welding may be employed where welding is specified.

OPERATION SEQUENCE

6. The sequence of operations in each corrosion repair structure is established by following the instructions in order of appearance and by numerical sequence of REF. numbers within the INSTRUCTIONS & HARDWARE data.

SOUDAGE

5. Lorsqu'une soudure est spécifiée, une soudure au gaz inerte métal (MIG) ou à l'acétylène oxygène peut être utilisée.

SÉQUENCE DES OPÉRATIONS

6. La séquence des opérations de chaque réparation est établie par l'ordre des étapes qui apparaissent dans le bloc "Instructions et matériel" , en se rapportant à la séquence numérique des numéros de référence REF.

**This page left intentionally blank.
Cette page est intentionnellement vide.**

**REPAIR OF SUSPENSION BUMP STOP
CARRIER (LEFT, RIGHT) (see Figure 3-1-1)**
**RÉPARATION DE SUPPORT DE BUTÉE DE CAOUT-
CHOUC (GAUCHE, DROIT) (voir figure 3-1-1)**

Instructions and Hardware	Ref	Instructions et matériel
Inspect frame above suspension bump stop.	1	Inspecter le châssis au-dessus du support de la butée de caoutchouc.
If crack is found, remove wheel and remove bump stop.	2	Si une fissure est observée, enlever la roue et la butée de caoutchouc.
Grind out crack to 3 - 5 mm wide and 5 - 10 mm beyond visible end of crack.	3	Meuler aux alentours de la fissure pour obtenir une largeur de 3 - 5 mm et au-delà de l'extrémité visible de la fissure, une distance de 5 - 10 mm.
Weld to fill slot.	4	Souder afin de remplir la fissure.
Grind weld flush with surrounding metal.	5	Meuler la soudure à ras de la surface du métal environnant.
Clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	6	Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.
Apply green paint (Item 2) over primer.	7	Appliquer la peinture verte (article 2) sur l'apprêt.
Reinstall bump stop and wheel.	8	Réinstaller la butée de caoutchouc et la roue.

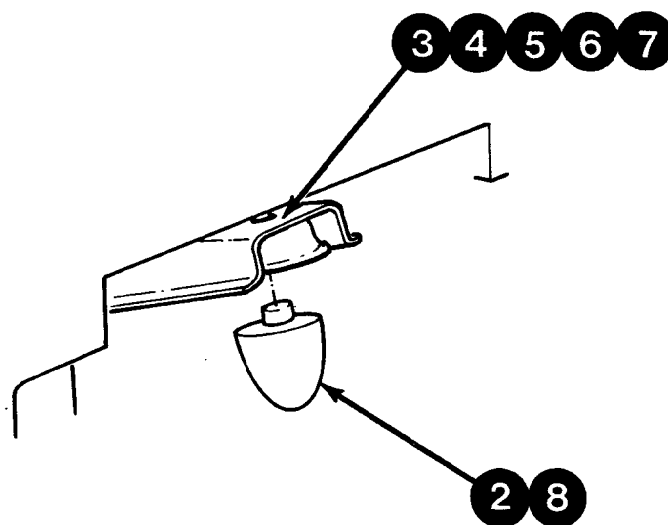
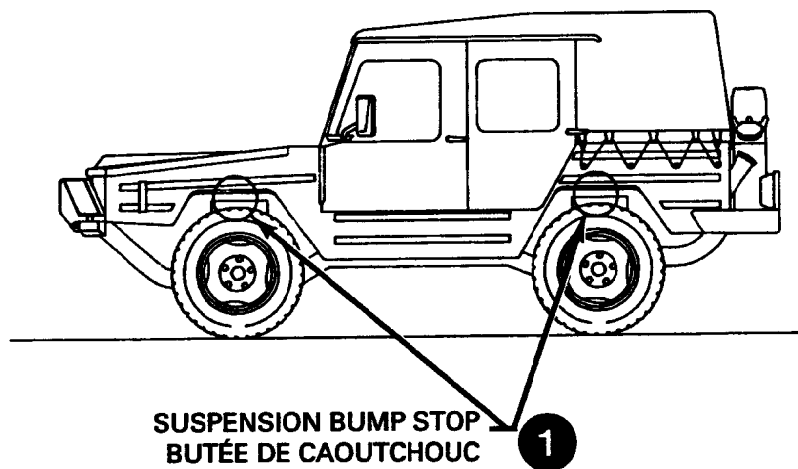


Figure 3-1-1 Repair of Suspension Bump Stop Carrier (Left, Right)
 Figure 3-1-1 Réparation du support de butée de caoutchouc (gauche, droit)

REPAIR OF FIRE EXTINGUISHER MOUNT
 (see Figure 3-1-2)

RÉPARATION DU SUPPORT D'EXTINCTEUR
 (voir figure 3-1-2)

Instructions and Hardware	Ref	Instructions et matériel
Remove the bolts securing fire extinguisher bracket to left rear fender well.	1	Enlever les boulons rattachant le support de l'extincteur à l'aile gauche arrière.
Sandblast any corroded areas.	2	Décaper à la sableuse les régions corrodées.
Weld over any cracks around bolt holes with a full penetration butt weld.	3	Souder les fissures aux alentours des trous de boulons, en utilisant une soudure bout à bout en profondeur.
Grind weld flush with surrounding metal.	4	Meuler la soudure à ras du métal environnant.
Clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	5	Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.
Apply green paint (Item 2) over primer.	6	Appliquer la peinture verte (article 2) sur l'apprêt.
Replace fire extinguisher bracket and bolts.	7	Installer le support de l'extincteur et ses boulons.

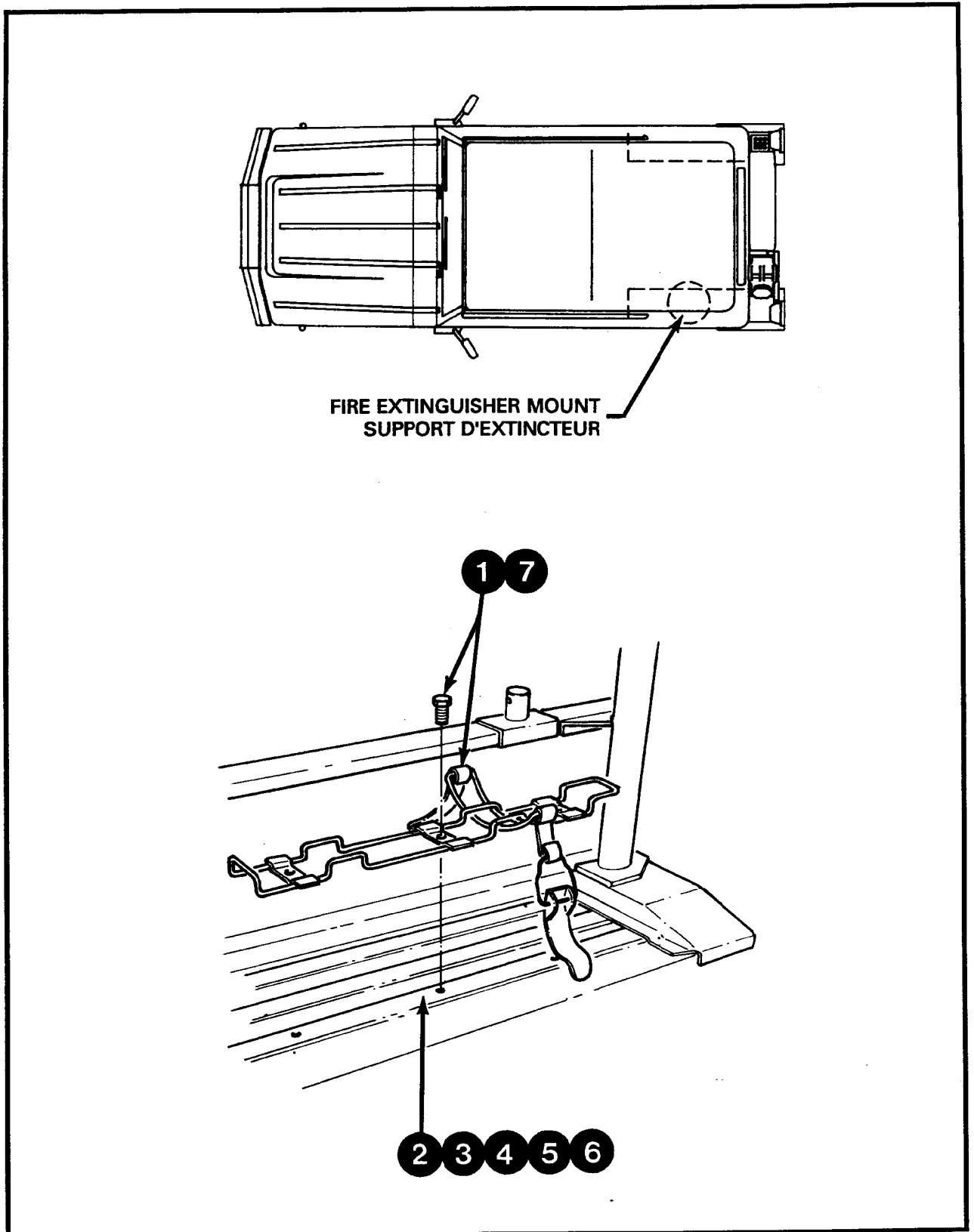


Figure 3-1-2 Repair of Fire Extinguisher Mount
Figure 3-1-2 Réparation du support d'extincteur

REPAIR OF FLAG HOLDERS
 (see Figure 3-1-3)

RÉPARATION DES PORTE-DRAPEAUX
 (voir figure 3-1-3)

Instructions and Hardware	Ref	Instructions et matériel
Using an air chisel and grinder, remove the flag holders from the left and right fender.	1	Avec l'aide d'un ciseau et d'une meuleuse pneumatiques, enlever les porte-drapeaux qui se trouvent sur les ailes gauche et droite.
Sandblast any corroded areas.	2	Décaper à la sableuse les régions corrodées.
Weld on flag holders (Item 3) at original flag holder location using vertical fillet welds at mounting tabs.	3	Souder les porte-drapeaux (article 3) à l'emplacement original en utilisant un cordon en fillet le long des pattes du support.
Clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	4	Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.
Apply a small bead of Item 4 to any open seams.	5	Appliquer de l'enduit étanche (article 4) sur tout joint non soudé.

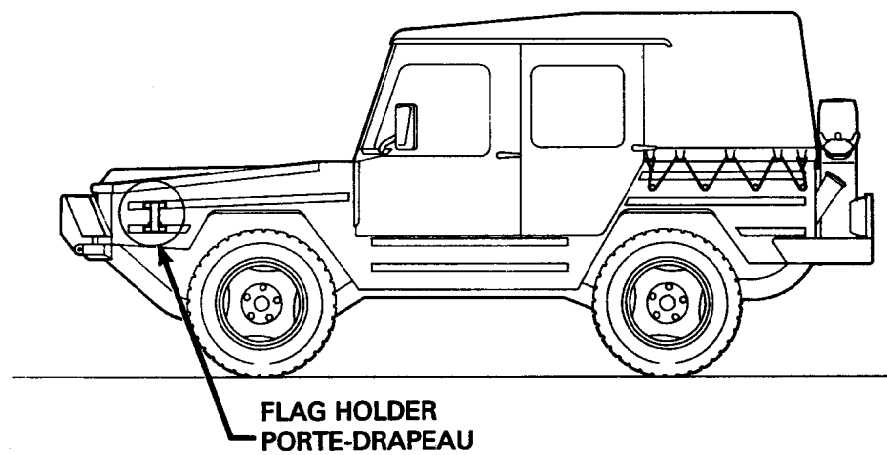


Figure 3-1-3 Repair of Flag Holders
Figure 3-1-3 Réparation des porte-drapeaux

REPAIR OF SURFACE CORROSION
 (see Figure 3-1-4)

RÉPARATION DE LA CORROSION
DE SURFACE (voir figure 3-1-4)

Instructions and Hardware	Ref	Instructions et matériel
For the following items, remove the part, sandblast any areas showing signs of corrosion, clean and apply primer (Item 1) to bare metal surfaces, and install the part. a) Wire Cutter Bracket b) Door Hinge Bar (4) c) Front Bumper d) Hood Underside	1	Dans le cas des articles suivants, enlever la pièce, décaper à la sableuse les régions corrodées, nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées et installer la pièce. a) Support du coupe-fil b) Barre de la charnière de porte (4) c) Pare-chocs avant d) Dessous du capot

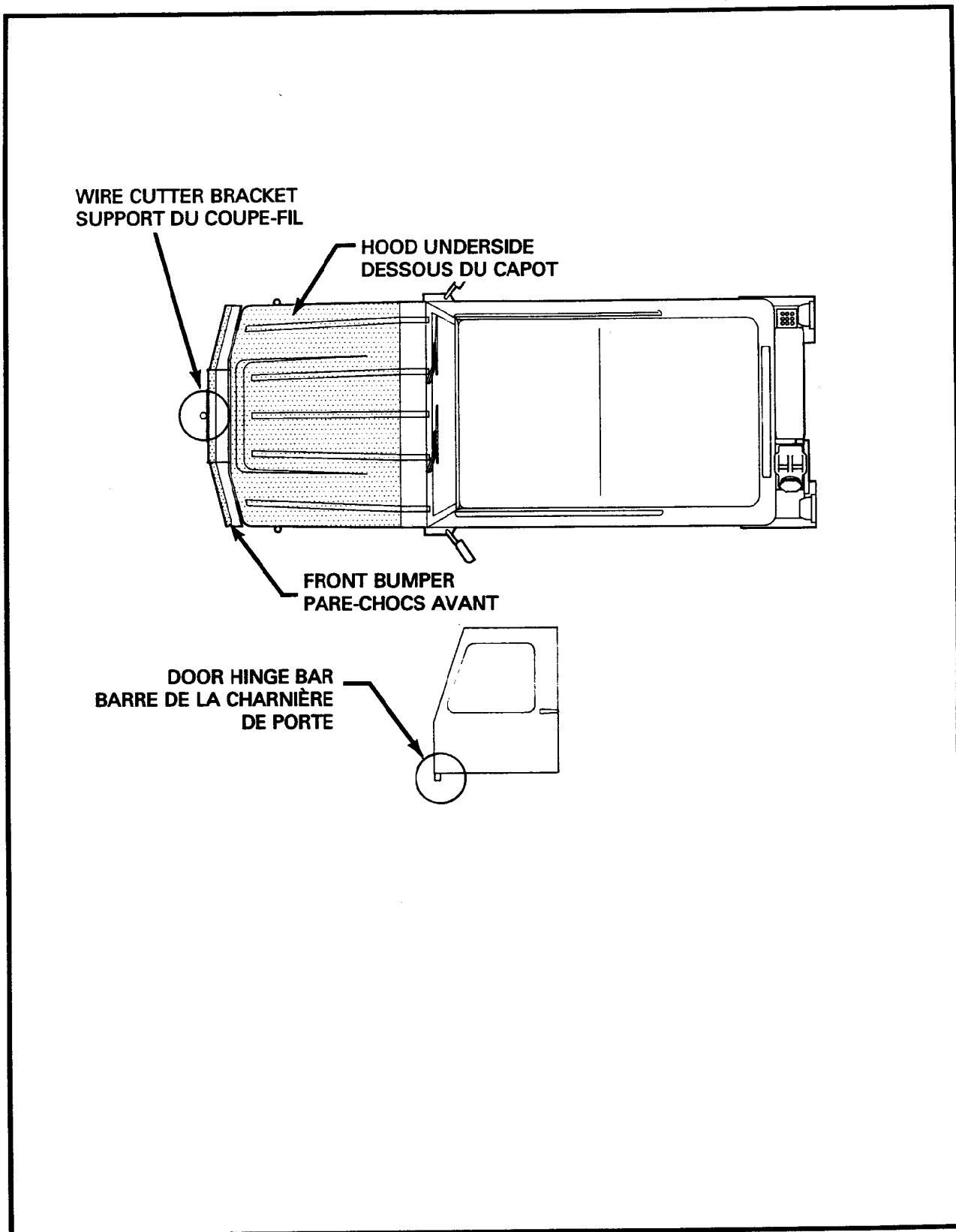


Figure 3-1-4 Repair of Surface Corrosion
Figure 3-1-4 Réparation de la corrosion de surface

REPAIR OF SIDE PANELS
 (see Figure 3-1-5)

RÉPARATION DES PANNEAUX DE CÔTÉ
 (voir figure 3-1-5)

Instructions and Hardware	Ref	
Sandblast corroded areas at front and rear of left and right side panels.	1	Décaper à la sableuse les régions avant et arrière des panneaux de côté gauche et droit.
Weld patch panel over any perforated areas using the following parts: Item 5 - Front Left Item 6 - Front Right Item 7 - Rear Left Item 8 - Rear Right Weld around all edges using a 25 mm long weld on 75 mm centres.	2	Souder les pièces au-dessus des sections endommagées en utilisant les articles suivants: article 5 - avant gauche article 6 - avant droit article 7 - arrière gauche article 8 - arrière droit Souder le long du bord de la pièce en utilisant un cordon de soudure de 25 mm de long à tous les 75 mm.
Grind the weld flush with the panel.	3	Meuler la soudure à ras du panneau.
Drill 6 - 13 mm dia. drain holes (3 per side) through underside of side panel 13 mm from outer edge at locations shown.	4	Percer 6 trous (3 par côté) ayant un diamètre de 13 mm pour le drainage dans le dessous des panneaux de côté à 13 mm du bord aux emplacements indiqués.
Clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	5	Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.
Apply a small bead of Item 4 to all open seams.	6	Appliquer de l'enduit étanche (article 4) sur tout joint non soudé.

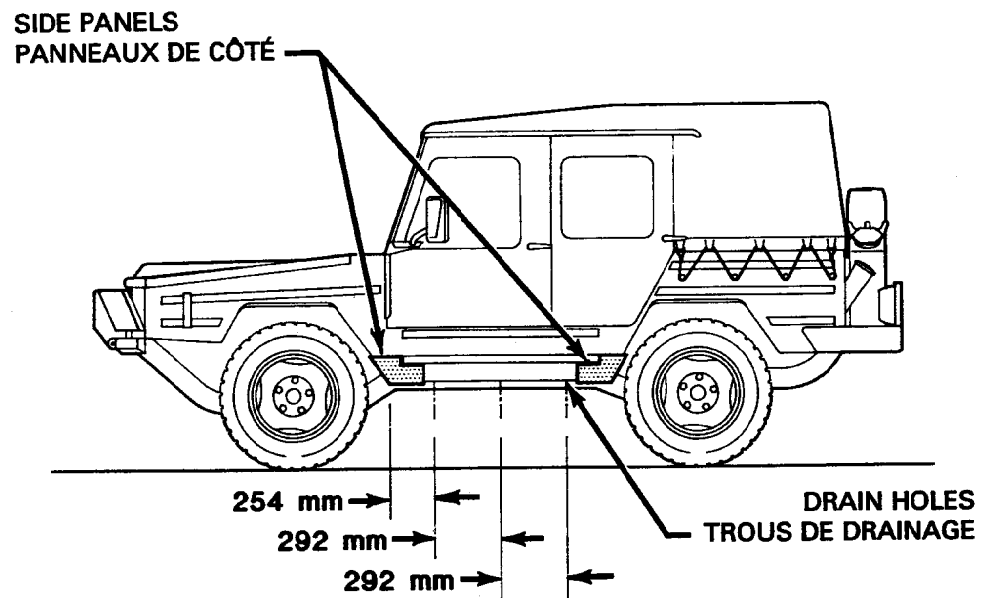


Figure 3-1-5 Repair of Side Panels
Figure 3-1-5 Réparation des panneaux de côté

**REPAIR OF FRONT FLOOR AND FRONT
BODY MOUNT (see Figure 3-1-6)**
**RÉPARATION DU PLANCHER AVANT ET DU
SUPPORT AVANT DE CARROSSERIE
(voir figure 3-1-6)**

Instructions and Hardware	Ref	
Grind off the rearward facing protruding flange.	①	Meuler la bride qui fait face à l'arrière.
Sandblast corroded areas of front floor.	②	Décaper à la sableuse les régions corrodées du plancher avant.
Cut out any weakened metal around any perforations.	③	Couper le métal affaibli près des perforations.
Fabricate patches from 16 gauge SAE 1008 steel to overlap existing material by 10 - 25 mm.	④	Fabriquer des pièces d'acier d'épaisseur 16, SAE 1008 suffisamment grandes pour enchevaucher la surface en question de 10 - 25 mm.
Weld patches using 25 mm long fillets on 75 mm centres.	⑤	Souder le long du bord de la pièce en utilisant un cordon en filet de 25 mm de long à tous les 75 mm.
Clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	⑥	Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.
Apply a small bead of Item 4 to all open seams.	⑦	Appliquer de l'enduit étanche (article 4) sur tout joint non soudé.
Apply green paint (Item 2) over primer.	⑧	Appliquer la peinture verte (article 2) sur l'apprêt.

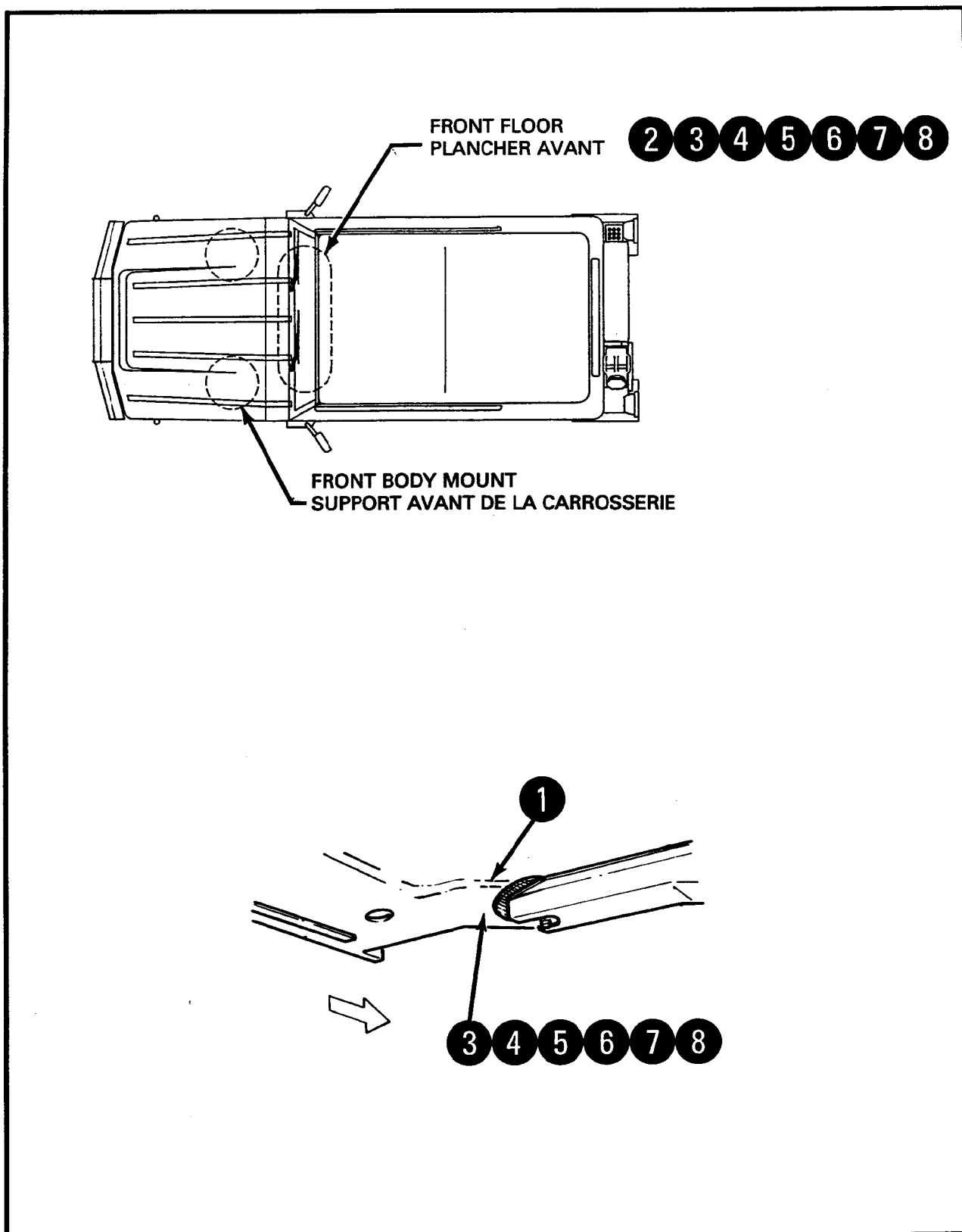


Figure 3-1-6 Repair of Front Floor and Front Body Mount

Figure 3-1-6 Réparation du plancher avant et du support avant de carrosserie

REPAIR OF FRAME RAILS
 (see Figure 3-1-7)

RÉPARATION DES LONGERONS
 (voir figure 3-1-7)

Instructions and Hardware	Ref	Instructions et matériel
Sandblast corroded areas of underside of rear frame rails.	1	Décaper à la sableuse le dessous des longerons arrière.
Clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	2	Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.
Apply a small bead of Item 4 to any open seams.	3	Appliquer de l'enduit étanche (article 4) sur tout joint non soudé.
Apply green paint (Item 2) over primer.	4	Appliquer la peinture verte (article 2) sur l'apprêt.

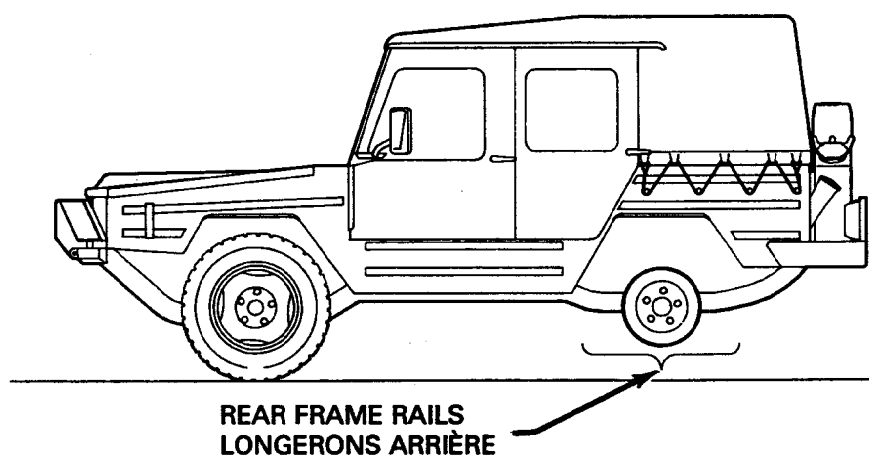


Figure 3-1-7 Repair of Rear Frame Rails
Figure 3-1-7 Réparation des longerons arrière

REPAIR OF RIFLE MOUNT BRACKET
 (see Figure 3-1-8)

RÉPARATION DES SUPPORTS DE FUSIL
 (voir figure 3-1-8)

Instructions and Hardware	Ref	Instructions et matériel
Remove two bolts securing rifle mount clips to body.	1	Enlever les deux boulons rattachant chaque support de fusil à la carrosserie.
Sandblast corroded areas of bracket.	2	Décaper à la sableuse les régions corrodées du support.
Clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	3	Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.
Apply a small bead of Item 4 to any open seams.	4	Appliquer de l'enduit étanche (article 4) sur tout joint non soudé.
Apply green paint (Item 2) over primer.	5	Appliquer la peinture verte (article 2) sur l'apprêt.
Replace bolts and rifle mount clips.	6	Installer les supports de fusil et leurs boulons.

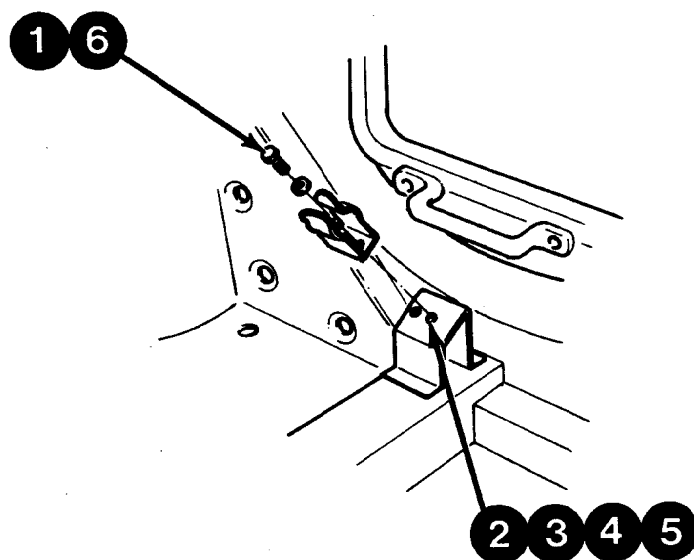
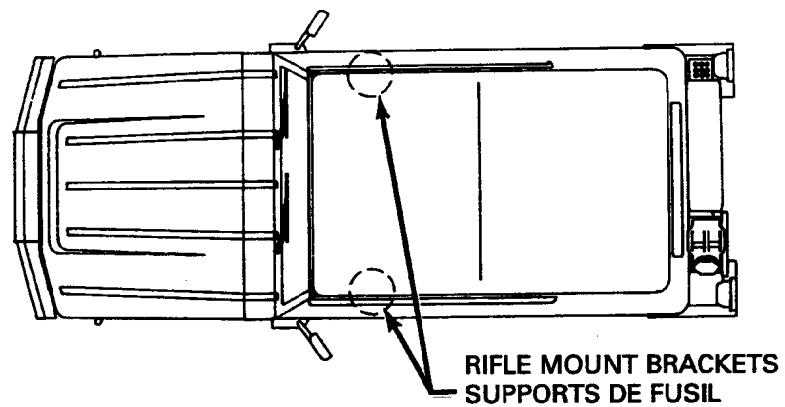
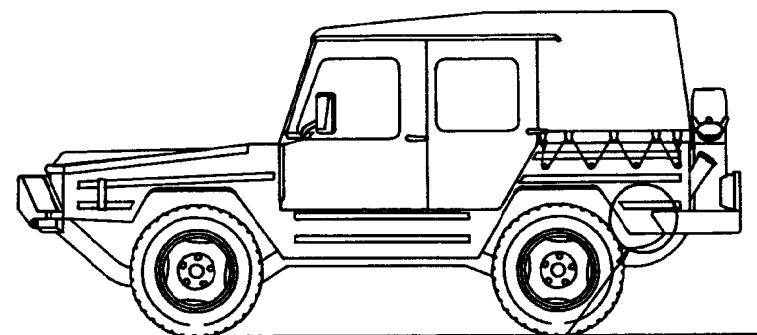


Figure 3-1-8 Repair of Rifle Mount Bracket
Figure 3-1-8 Réparation des supports de fusil

**REPAIR OF REAR FENDER STRUT (*M)
(see Figure 3-1-9)**

**RÉPARATION DE L'ENTRETOISE DE L'AILE
ARRIÈRE (*O) (voir figure 3-1-9)**

Instructions and Hardware	Ref	Instructions et matériel
Remove wheel, and cut out existing strut using a chisel or grinder.	1	Enlever la roue et ôter l'entretoise en utilisant un ciseau ou une meuleuse.
Weld new strut (Item 9) in same location as removed strut using a plug weld or fillet weld around edge as suitable.	2	Souder la nouvelle entretoise (article 9) au même endroit en utilisant une soudure bouchon ou un cordon en filet, comme il convient.
Clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	3	Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.
Apply a small bead of Item 4 to any open seams.	4	Appliquer de l'enduit étanche (article 4) sur tout joint non soudé.
Apply green paint (Item 2) over primer.	5	Appliquer la peinture verte (article 2) sur l'apprêt.



REAR FENDER STRUT
ENTRETOISE DE L'AILE ARRIÈRE

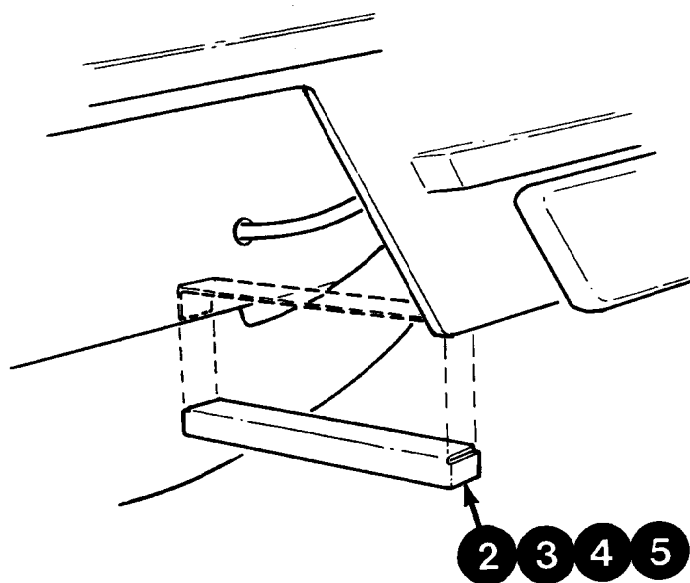


Figure 3-1-9 Repair of Rear Fender Strut
Figure 3-1-9 Réparation de l'entretoise de l'aile arrière

REPAIR OF BODY CRACKS
 (see Figure 3-1-10)

**RÉPARATION DES FISSURES DE
 CARROSSERIE (voir figure 3-1-10)**

Instructions and Hardware	Ref	
Drill a 3 mm hole at end of crack (side panel body cracks only).	1	Percer un trou de 3 mm à l'extrémité de la fissure (fissures des panneaux de côté seulement).
Weld over crack and hole with full penetration butt weld.	2	Souder la fissure et le trou en utilisant une soudure bout à bout en profondeur.
Grind weld flush with surrounding metal.	3	Meuler la soudure à ras du métal environnant.
Clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	4	Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.

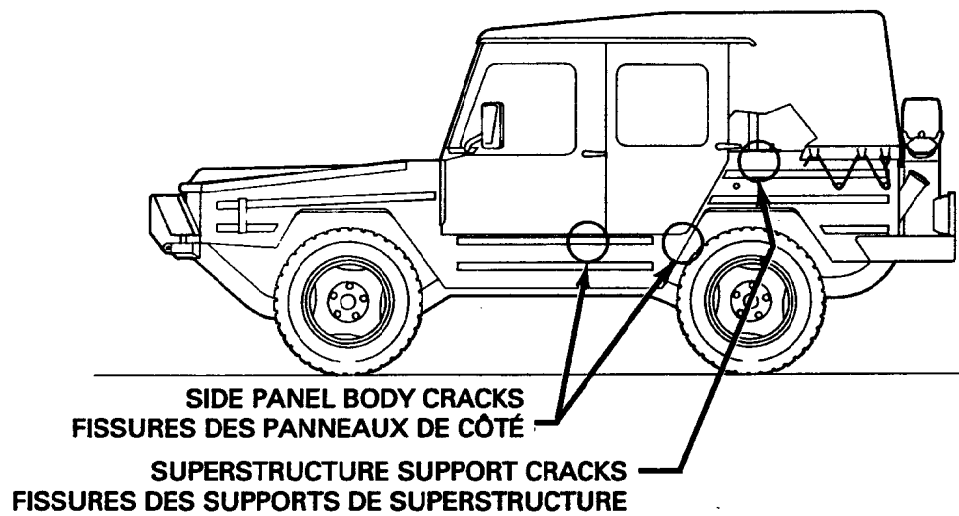


Figure 3-1-10 Repair of Body Cracks
Figure 3-1-10 Réparation des fissures de carrosserie

REPAIR OF JERRY CAN HOLDER
 (see Figure 3-1-11)

RÉPARATION DU SUPPORT DE JERRICAN
 (voir figure 3-1-11)

Instructions and Hardware	Ref	
Remove two bolts that attach licence plate to jerry can holder and remove licence plate.	1	Enlever les deux boulons rattachant la plaque d'immatriculation au support de jerrican et enlever la plaque d'immatriculation.
Remove two screws that attach licence plate light to jerry can holder and remove licence plate light and cover.	2	Enlever les deux vis rattachant la lampe de la plaque d'immatriculation au support de jerrican et enlever la lampe et le couvercle.
Disconnect electrical harness from light and pull harness and harness clips from jerry can holder.	3	Débrancher le harnais de fils et tirer le harnais et les attaches du support de jerrican.
Remove the four screws and the wooden strips from the bottom of the jerry can holder.	4	Enlever les quatre vis et les morceaux de bois au fond du support de jerrican.
Using 4 mm drill, drill out rivets securing strap to jerry can holder and remove strap.	5	En utilisant une mèche de 4 mm, enlever les rivets rattachant la courroie au support de jerrican et enlever la courroie.
Sandblast corroded areas on jerry can holder.	6	Décaper à la sableuse les régions corrodées du support de jerrican.
In the event of extensive corrosion damage or perforation, replace the jerry can holder with Item 10 by removing the nine bolts securing it to the body and discarding.	7	Si le dommage est trop considérable, remplacer le support de jerrican (article 10) en enlevant les neuf boulons le rattachant à la carrosserie.
Clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	8	Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.
Apply green paint (Item 2) over primer.	9	Appliquer la peinture verte (article 2) sur l'apprêt.
Reassemble wooden strips and strap to holder, using rivets (Item 11) for strap.	10	Installer les morceaux de bois. Installer la courroie en utilisant des rivets (article 11).
Reassemble holder to body if required.	11	Si nécessaire, rattacher le support à la carrosserie.
Reassemble licence plate and light.	12	Installer la plaque d'immatriculation et la lampe.

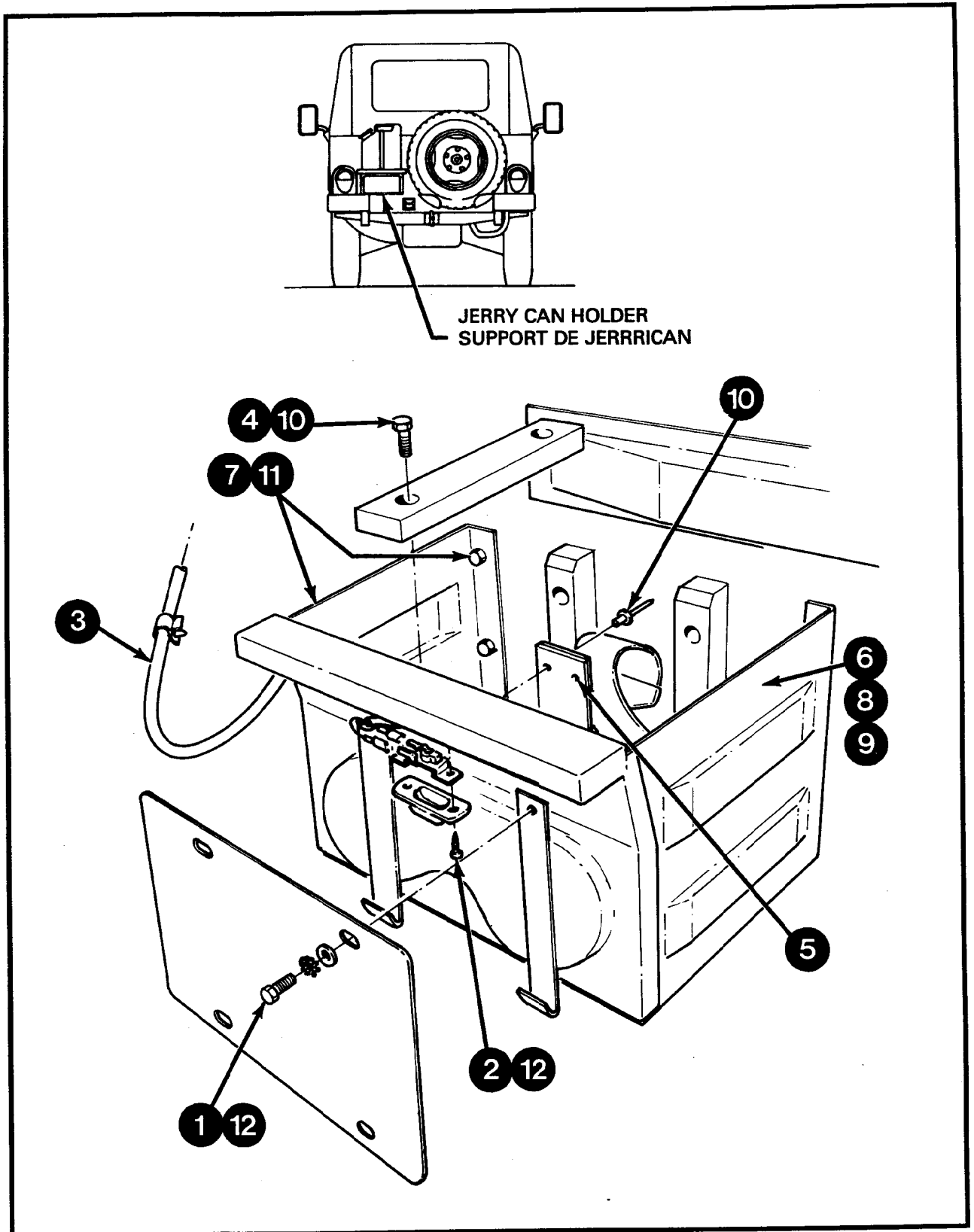


Figure 3-1-11 Repair of Jerry Can Holder
Figure 3-1-11 Réparation du support de jerrican

REPAIR OF REAR FLOOR
 (see Figure 3-1-12)

RÉPARATION DU PLANCHER ARRIERE
 (voir figure 3-1-12)

Instructions and Hardware	Ref	Instructions et matériel
Inspect rear floor. If only surface rust found, clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	1	Inspecter le plancher arrière. S'il n'y a que de la rouille de surface, nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) sur les surfaces de métal exposées.
Remove battery hold down plates, disconnect battery cables and remove batteries.	2	Enlever les plaques d'attache de la batterie, débrancher les câbles de la batterie et enlever la batterie.
Disconnect emergency brake cables at equalizer and remove cables from bracket.	3	Détacher les câbles du frein d'urgence au niveau du support égalisateur et enlever les câbles.
Cut out inner and outer rear floor and centre support as shown using an air chisel, abrasive cutoff wheel, torches and grinder as required.	4	Couper le plancher intérieur et extérieur et le support du centre tel qu'indiqué en utilisant un ciseau pneumatique, une roue abrasive, un chalumeau et une meuleuse, comme il convient.
Cut off portion of bracket that protrudes into battery compartment and discard.	5	Couper la partie du support qui empiète dans le compartiment de la batterie et la jeter.
Position rear floor plate (Item 13) and tack weld into place.	6	Placer la plaque du plancher arrière (article 13) et maintenir en place avec une soudure de bâti.
Insert cross support (Item 12) and centre support (Item 14) around existing brace and tack weld into place.	7	Installer le support transversal (article 12) et le support du centre (article 14) autour du support existant et maintenir en place avec une soudure de bâti.
Fillet weld at all joints between new and existing panels with a 25 mm long fillet on 75 mm centres.	8	Souder les joints entre les nouveaux panneaux et les panneaux existants en utilisant un cordon en fillet de 25 mm de long à tous les 75 mm.
Clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	9	Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.

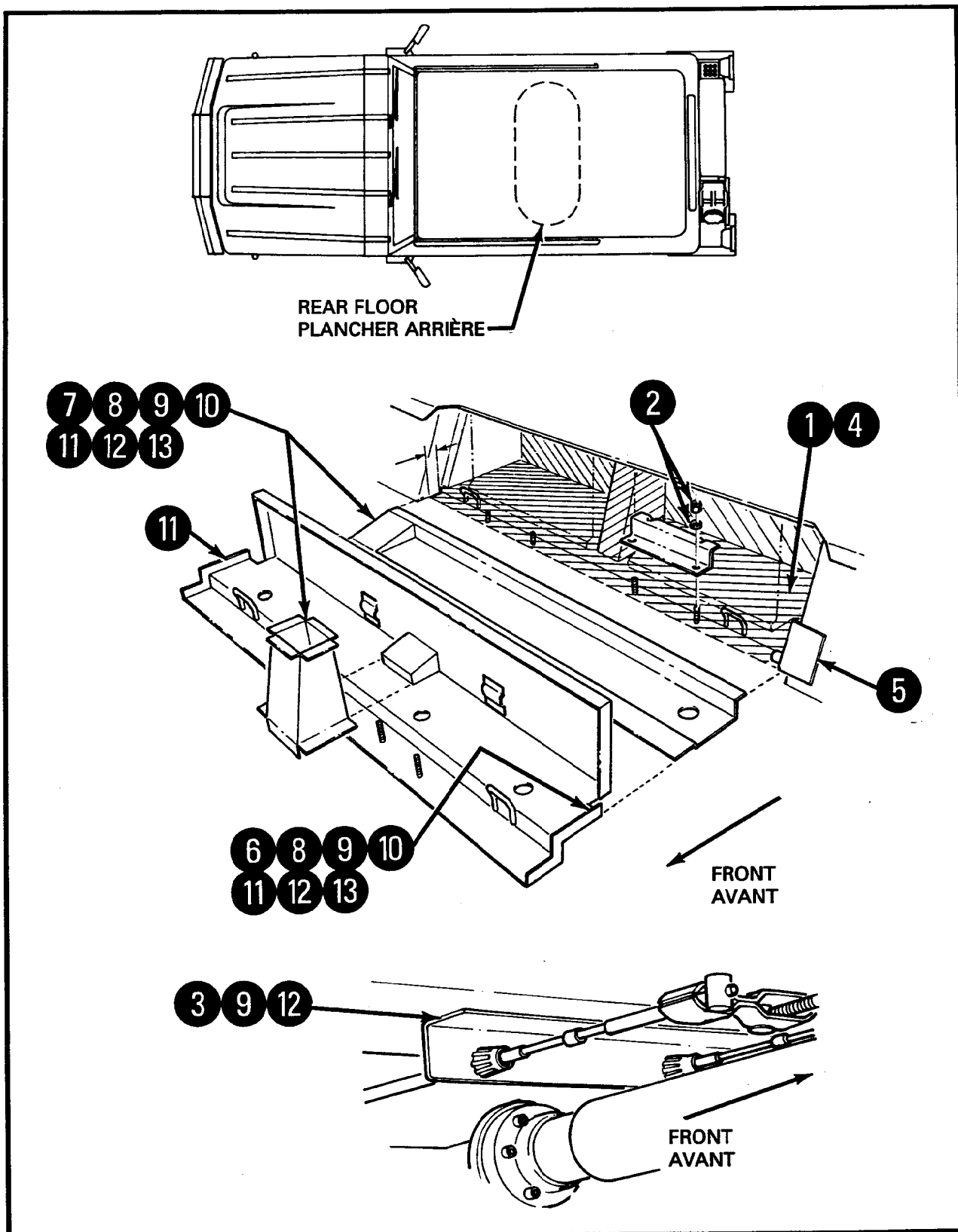


Figure 3-1-12 Repair of Rear Floor
Figure 3-1-12 Réparation du plancher arrière

REPAIR OF REAR FLOOR (Cont'd)
(see Figure 3-1-12)
RÉPARATION DU PLANCHER ARRIERE
(suite) (voir figure 3-1-12)

Instructions and Hardware	Ref	Instructions et matériel
Apply a small bead of Item 4 to all unwelded seams.	10	Appliquer de l'enduit étanche (article 4) sur tout joint non soudé.
Apply green paint (Item 2) over primer.	11	Appliquer la peinture verte (article 2) sur l'apprêt.
Place battery drip tray (Item 15) under each battery. (*M)	12	Placer le bac collecteur (article 15) sous chaque batterie. (*O)
Reinstall batteries, drip trays, cables and hold down plates.	13	Installer les batteries, les bacs collecteurs, les câbles et les plaques d'attache.

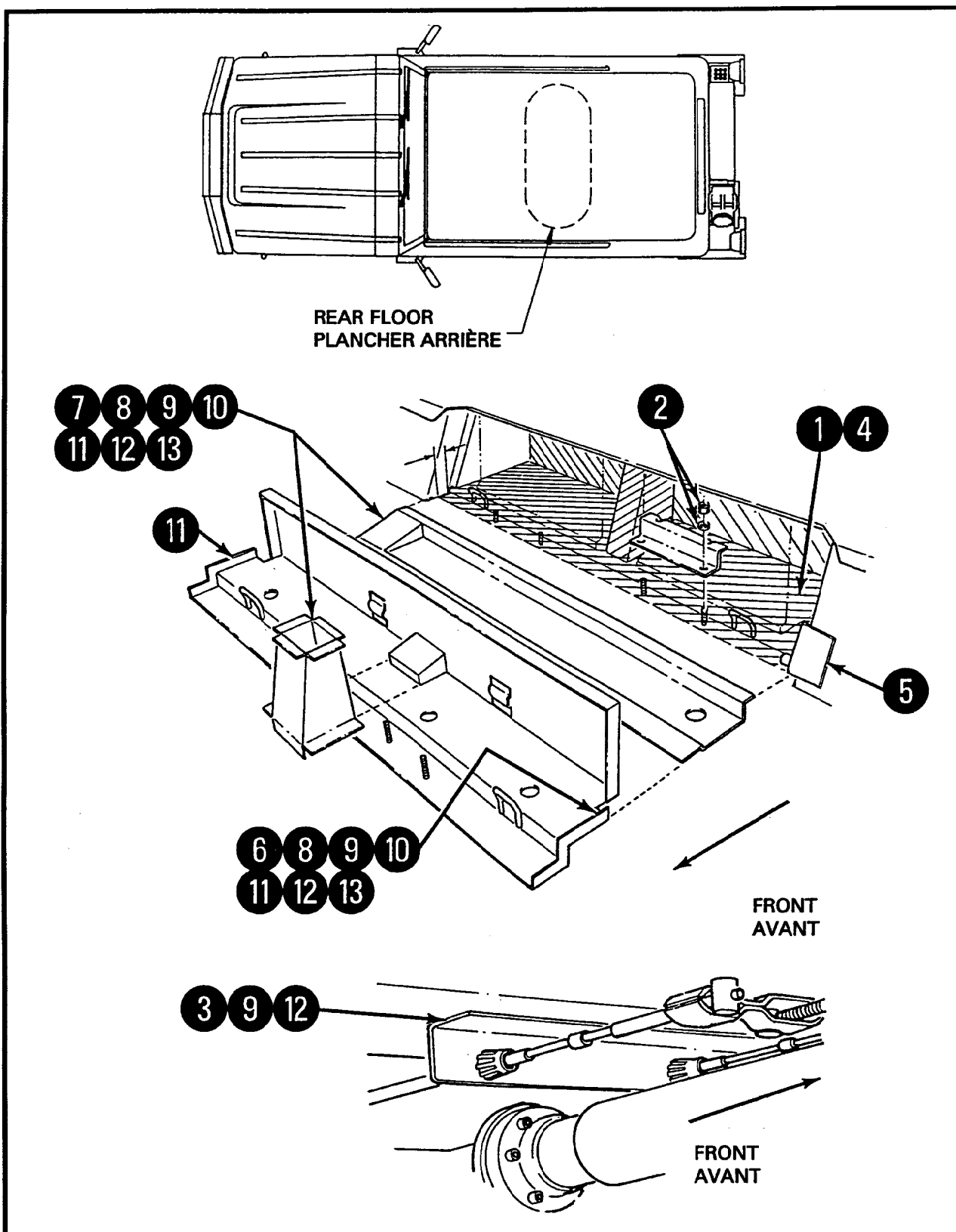


Figure 3-1-12 Repair of Rear Floor
Figure 3-1-12 Réparation du plancher arrière

REPAIR OF WINDSHIELD LOWER FRAME
 (see Figure 3-1-13)

**RÉPARATION DU CADRE INFÉRIEUR DE
PARE-BRISE (voir figure 3-1-13)**

Instructions and Hardware	Ref	
Inspect frame for rust. If rust is found, mask off windshield, sandblast rusted areas, clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces. Apply green paint (Item 2) over primer.	1	Inspecter le cadre pour voir s'il y a de la rouille. Si c'est le cas, recouvrir le pare-brise de papier-cache adhésif, décaper à la sableuse les régions corrodées, nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées. Appliquer la peinture verte (article 2) sur l'apprêt.
If perforation is present, unplug electrical connector at windshield wiper motor, remove six countersunk screws securing windshield hinges to body and remove windshield.	2	Si le pare-brise est perforé, débrancher le raccord électrique du moteur d'essuie-glace, enlever les six vis rattachant les charnières du pare-brise à la carrosserie et enlever le pare-brise.
Remove countersunk screws at lower corners of windshield, pull frame off windshield, discard and replace with Item 16. Clean and apply primer (Item 1) to replacement frame prior to installation.	3	Enlever les vis des coins inférieurs du pare-brise, séparer le cadre et jeter le, et le remplacer avec l'article 16. Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) sur le nouveau cadre avant l'installation.
If minor perforation is present, remove countersunk screws at lower corners of windshield, and pull lower frame off windshield.	4	Si une perforation mineure existe, enlever les vis des coins inférieurs du pare-brise, et enlever le cadre.
Fabricate patches from 16 gauge SAE 1008 steel to overlap existing material by 10 - 25 mm.	5	Fabriquer des pièces d'acier d'épaisseur 16, SAE 1008 afin que celles-ci chevauchent le matériel existant de 10 - 25 mm.
Weld patches to frame using a continuous fillet weld.	6	Souder les pièces au cadre en utilisant un cordon en filet continu.
Grind weld flush with patch.	7	Meuler la soudure à ras de la pièce.
Clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	8	Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.

WINDSHIELD LOWER FRAME
CADRE INFÉRIEUR DE PARE-BRISE

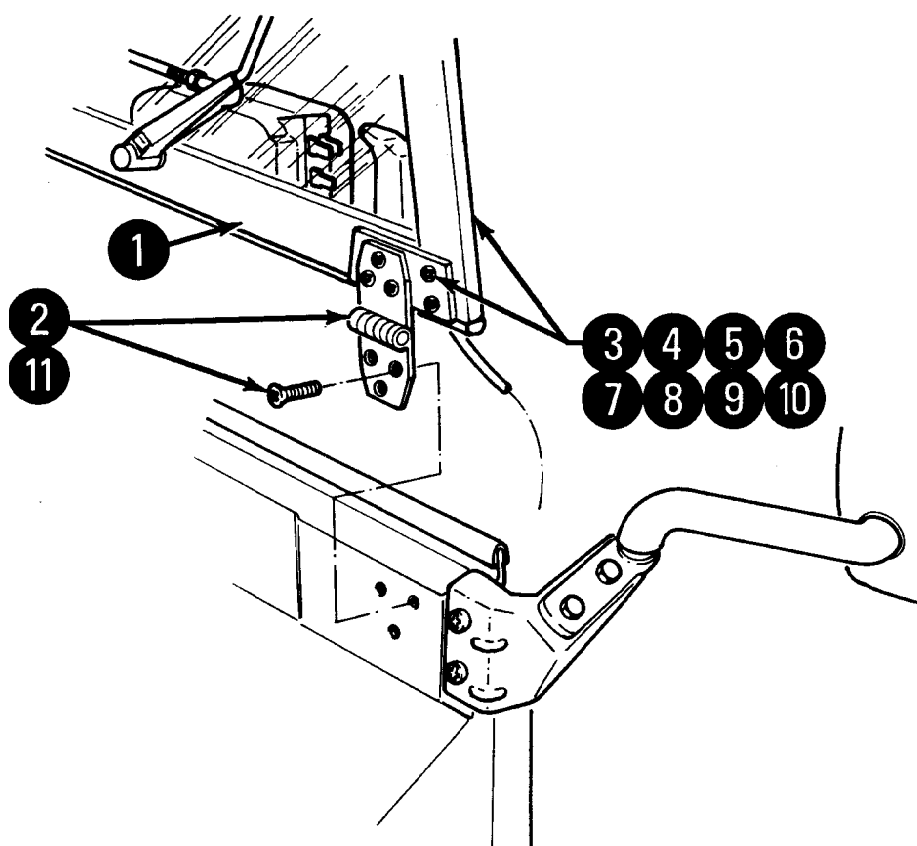
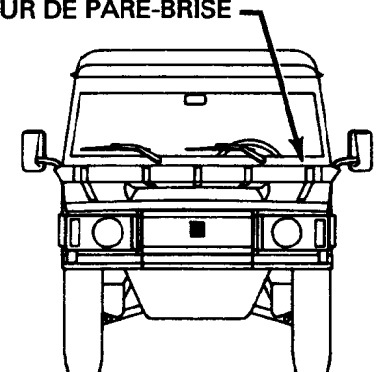


Figure 3-1-13 Repair of Windshield Lower Frame
Figure 3-1-13 Réparation du cadre inférieur de pare-brise

REPAIR OF WINDSHIELD LOWER FRAME
(Cont'd) (see Figure 3-1-13)
RÉPARATION DU CADRE INFÉRIEUR DE
PARE-BRISE (suite) (voir figure 3-1-13)

Instructions and Hardware	Ref	
Apply green paint (Item 2) over primer.	9	Appliquer la peinture verte (article 2) sur l'apprêt.
Push frame onto windshield and install countersunk screws at windshield corners.	10	Pousser le cadre sur le pare-brise et poser les vis aux coins du pare-brise.
Reinstall windshield with six countersunk screws and plug in electrical connector at windshield motor.	11	Reposer le pare-brise avec les six vis et rebrancher le raccord électrique au moteur du pare-brise.

WINDSHIELD LOWER FRAME
CADRE INFÉRIEUR DE PARE-BRISE

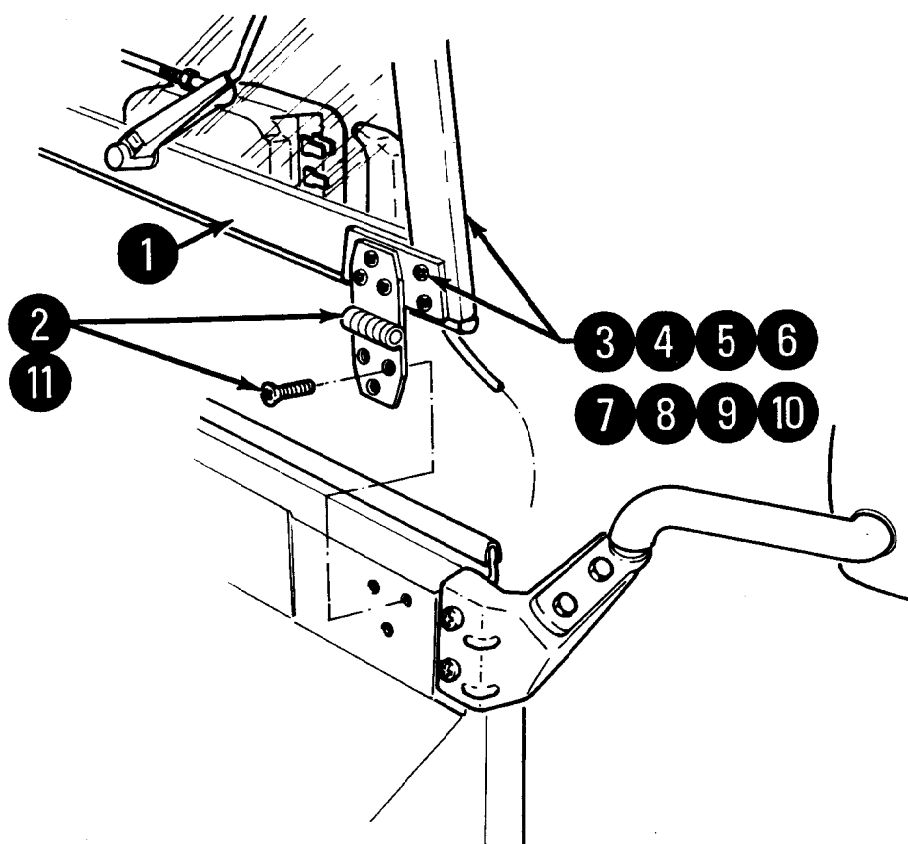
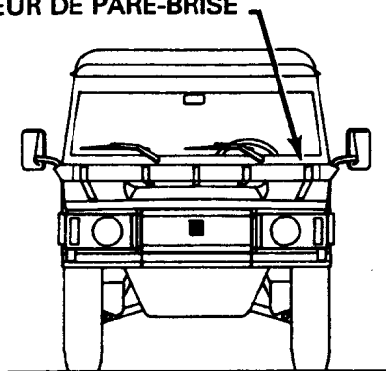


Figure 3-1-13 Repair of Windshield Lower Frame
Figure 3-1-13 Réparation du cadre inférieur de pare-brise

**REPAIR OF REAR SEAT FRONT MOUNT,
HINGES AND LATCHES**
(see Figure 3-1-14) (*M)

**RÉPARATION DU SUPPORT AVANT, DES
CHARNIÈRES ET DES LOQUETS DU SIÈGE
ARRIÈRE** (voir figure 3-1-14) (*O)

Instructions and Hardware	Ref	
Unlatch seat backs and pivot seats forward.	1	Soulever le loquet des sièges et faire pivoter les sièges vers l'avant.
Remove four bolts securing rear seat pans to crossmember and remove seats.	2	Enlever les quatre boulons rattachant les sièges à la traverse et enlever les sièges.
Drill out retainer nuts on existing crossmember, using an 8 mm drill.	3	Avec la perceuse, enlever les écrous de retenue sur la traverse existante, en utilisant une mèche de 8 mm.
Sandblast any corroded areas on crossmember and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	4	Décaper à la sableuse les régions corrodées sur la traverse et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.
Place cap (Item 17) over crossmember and weld to crossmember using 25 mm long fillet welds at 75mm centres.	5	Placer le chapeau (article 17) sur la traverse et souder en utilisant un cordon en filet de 25 mm de long à tous les 75 mm.
Unsnap seat covers and remove seat covers and cushions from seat backs and bases.	6	Enlever les couvercles et les coussins des sièges et des dossiers.
On rear seat latches, add fillet weld as shown.	7	Sur les loquets des sièges arrière, souder en utilisant un cordon en filet, tel qu'indiqué.
Remove circlip from existing latch pivot pin and remove existing pin by pushing out with pin (Item 18).	8	Enlever le circlip de l'axe de chape existant et enlever ce dernier en poussant avec le nouvel axe de chape (article 18).
Fully insert pin (Item 18) into latch and secure with washer (Item 19) and cotter pin (Item 20).	9	Insérer l'axe de chape (article 18) dans la charnière et retenir avec une rondelle (article 19) et une goupille fendue (article 20).
Inspect hinges on rear seat bases and grind off from seat bases any hinges that have broken, loose or seized pivot pins. Hinges should be replaced in pairs. If one hinge is defective, both hinges on the seat should be replaced.	10	Inspecter les charnières des sièges arrière et meuler celles qui ont des axes de chape endommagés, lâches ou saisis. Si une des charnières du même siège est défectueuse, les deux devraient être remplacées.

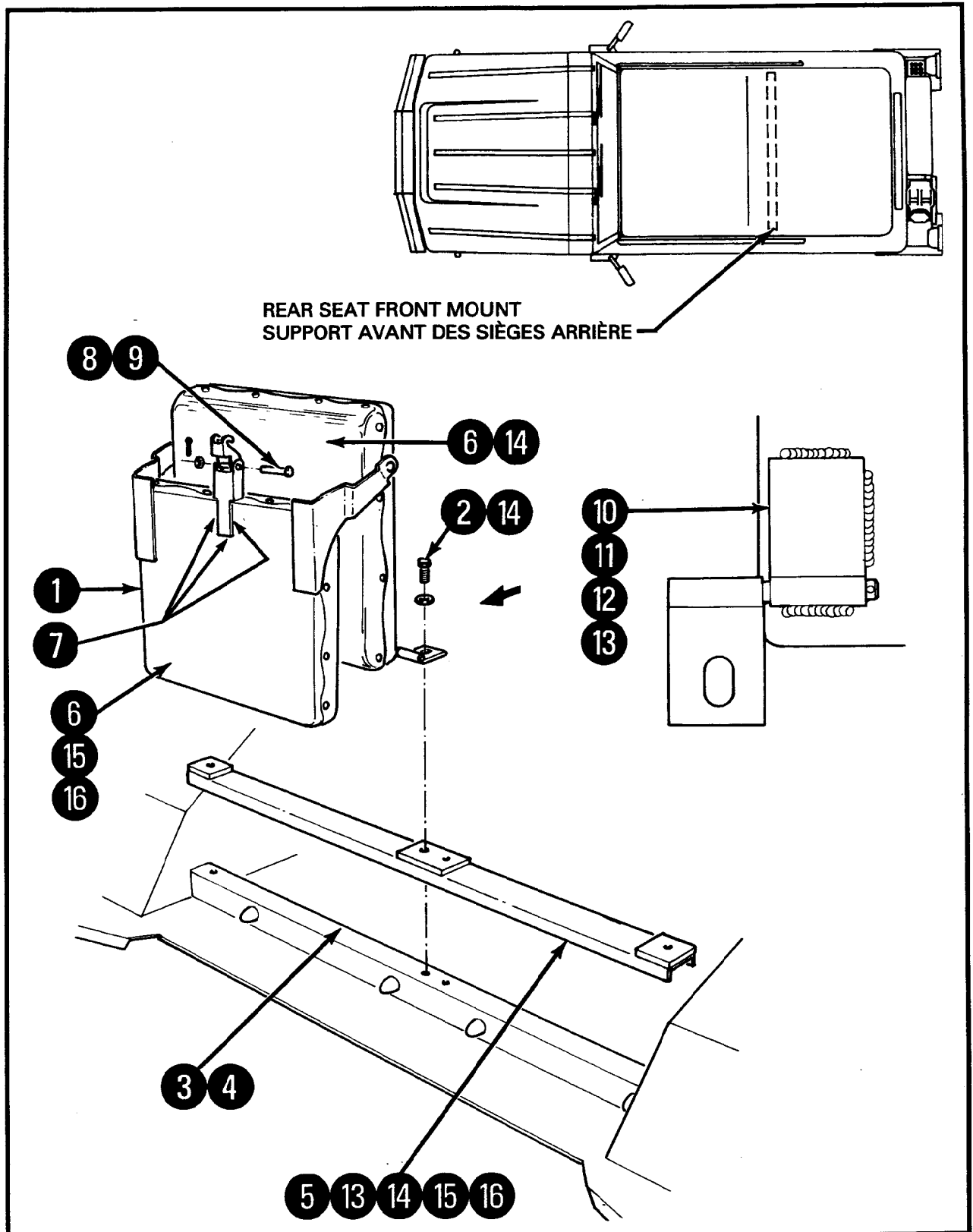


Figure 3-1-14 Repair of Rear Seat Front Mount, Hinges and latches

Figure 3-1-14 Réparation du support avant, des charnières et des loquets du siège arrière

**REPAIR OF REAR SEAT FRONT MOUNT,
HINGES AND LATCHES (Cont'd)**
(see Figure 3-1-14)

**RÉPARATION DU SUPPORT AVANT, DES
CHARNIÈRES ET DES LOQUETS DU SIÈGE
ARRIÈRE (suite) (voir figure 3-1-14) (*O)**

Instructions and Hardware	Ref	
Assemble seat hinges as shown in Figure 1-7 (Items 21, 22, 23 and 25 Right Hand, Items 21, 22, 24 and 25 Left Hand).	11	Assembler les nouvelles charnières (les articles 21, 22, 23, 25 à droit, les articles 21, 22, 24, 25 à gauche) des sièges tel qu'indique à la figure 1-7.
Weld new hinges (Items 21-22-23-24 LH, RH) onto seat bases.	12	Souder les nouvelles charnières (articles 21,22,23,24 gauche, droit) des sièges.
Clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	13	Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.
Apply a small bead of Item 4 to any open seams or crossmember.	14	Appliquer de l'enduit étanche (article 4) sur tout joint non soudé ou la traverse.
Apply green paint (Item 2) over primer.	15	Appliquer la peinture verte (article 2) sur l'apprêt.
Reinstall seat cushions and seat covers to seat backs and seat bases, and bolt seat pans to crossmember.	16	Installer les coussins et les couvercles des sièges et boulonner les sièges à la traverse.

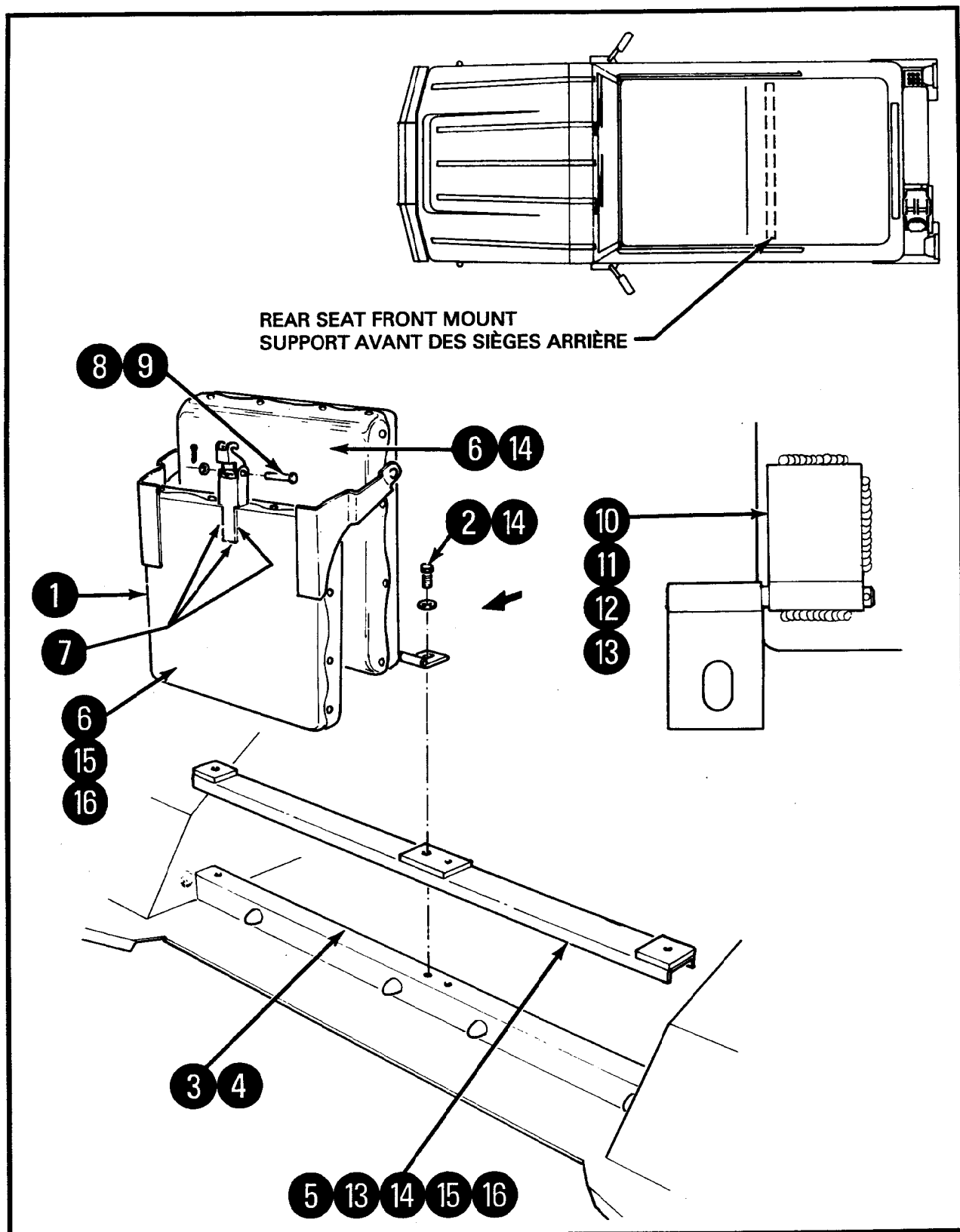


Figure 3-1-14 Repair of Rear Seat Front Mount, Hinges and latches

Figure 3-1-14 Réparation du support avant, des charnières et des loquets du siège arrière

REPAIR OF STORAGE AREAS (LEFT, RIGHT)
See Figure 3-1-15

**RÉPARATION DES COMPARTIMENTS DE
RANGEMENT (GAUCHE, DROIT) VOIR
FIGURE 3-1-15**

Instructions and Hardware	Ref	
Remove hole plugs from left and right storage compartments.	1	Enlever les obturateurs des compartiments gauche et droit.
Sandblast corroded areas of storage compartments.	2	Décaper à la sableuse les régions corrodées des compartiments de rangement.
Cut out horizontal surfaces of lower storage compartments with grinder or torch if extensive surface corrosion or perforation is present and weld in patch (Item 27, left, Item 28, right), using a 25 mm fillet on 75 mm centres.	3	Couper les surfaces horizontales de la partie inférieure des compartiments de rangement avec la meuleuse ou le chalumeau si la corrosion de surface est importante et souder une pièce (article 27, gauche, article 28, droit), en utilisant un cordon en filet de 25 mm à tous les 75 mm.
Clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	4	Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.
Apply a small bead of Item 4 to all unwelded seams from above and below panel.	5	Appliquer de l'enduit étanche (article 4) sur tout joint non soudé du dessus et du dessous du panneau.
Apply green paint (Item 2) over primer.	6	Appliquer la peinture verte (article 2) sur l'apprêt.
Replace hole plugs.	7	Installer les obturateurs.

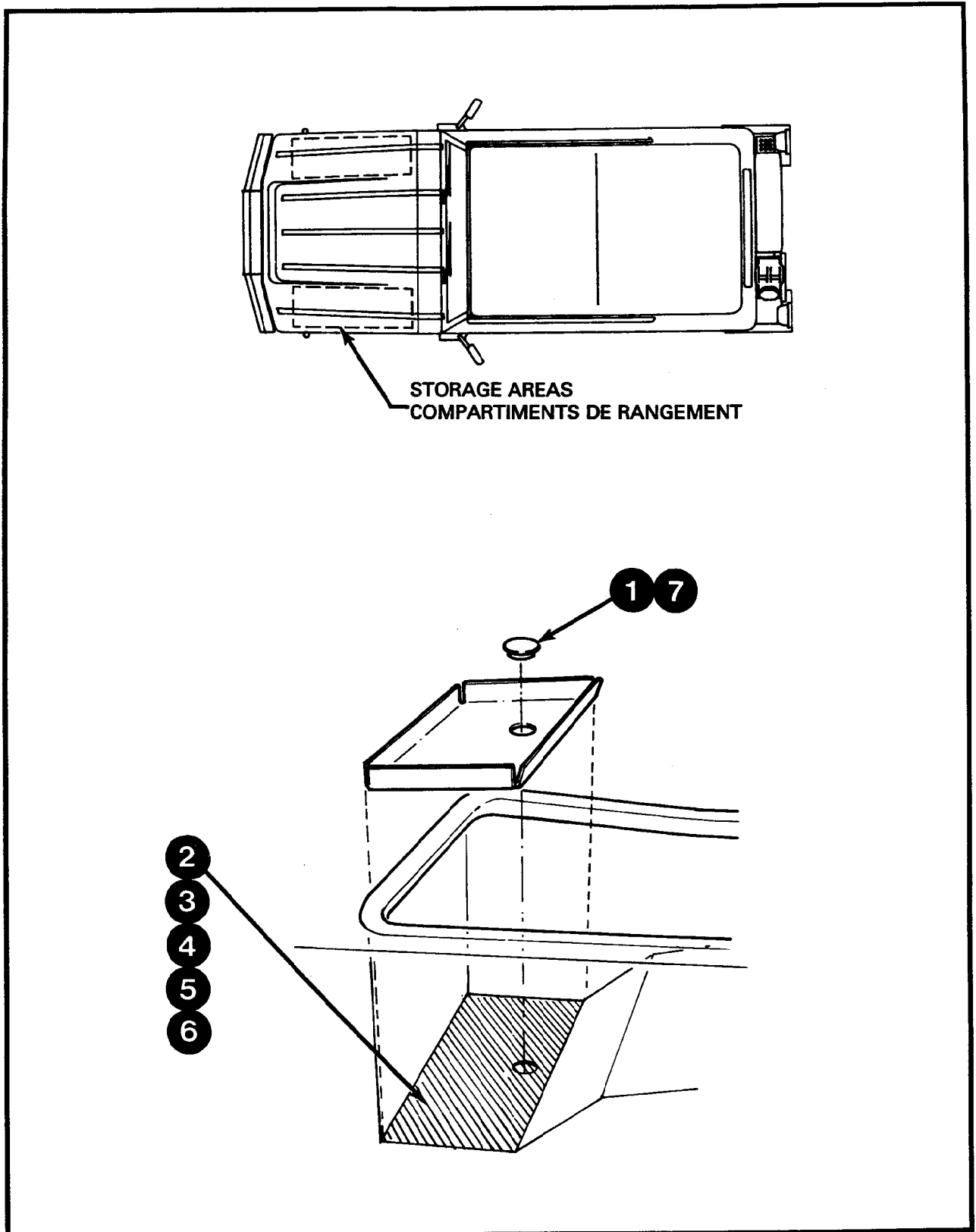


Figure 3-1-15 Repair of Storage Areas (Left, Right)

Figure 3-1-15 Réparation des compartiments de rangement (gauche, droit)

REPAIR OF BODY SUPPORT (LEFT, RIGHT)
See Figure 3-1-16

**RÉPARATION DU SUPPORT DE
 CARROSSERIE (GAUCHE, DROIT) VOIR
 FIGURE 3-1-16**

Instructions and Hardware	Ref	
Inspect bracket for cracks in area of arrow.	1	Inspecter le support pour dépister des fissures dans les alentours de la flèche.
If crack is found, grind out crack to a width of 3 - 5mm and extending 20 mm beyond end of crack.	2	Si on retrouve une fissure, meuler jusqu'à une largeur de 3 - 5mm et 20 mm plus loin que l'extrémité de la fissure.
Weld over slot to fill with a convex surface.	3	Souder la fissure afin de former une surface convexe.
Clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	4	Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.
Apply green paint (Item 2) over primer.	5	Appliquer la peinture verte (article 2) sur l'apprêt.

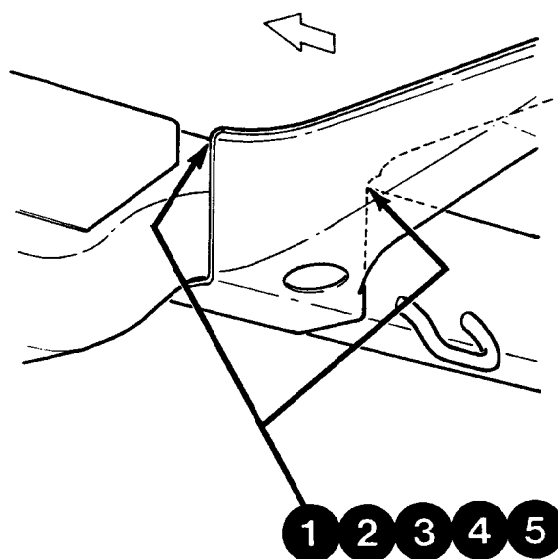
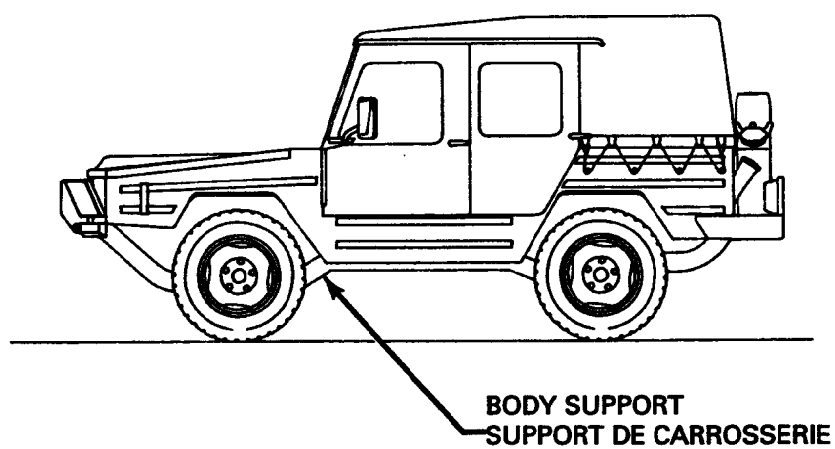


Figure 3-1-16 Repair of Body Support (Left, Right)
Figure 3-1-16 Réparation du support de carrosserie (gauche, droit)

REPAIR OF SPARE TIRE BRACKET
 (see Figure 3-1-17)

RÉPARATION DU SUPPORT DE ROUE DE SECOURS (voir figure 3-1-17)

Instructions and Hardware	Ref	
Remove spare tire mounting bolt and spare tire.	1	Enlever le boulon d'attache de la roue de secours et la roue de secours.
Cut away existing spare tire bracket using abrasive cut off wheel, torch or grinder. Do not cut stiffener channels on body.	2	Couper le support de roue de secours existant en utilisant une roue abrasive, un chalumeau ou une meuleuse. Ne pas couper les renforts sur la carrosserie.
Locate new bracket (Item 29) over stiffeners. Weld in place using continuous fillet welds.	3	Placer le nouveau support (article 29) sur les renforts. Souder en utilisant un cordon en filet continu.
Clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	4	Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.
Apply a small bead of Item 4 to all unwelded seams.	5	Appliquer de l'enduit étanche (article 4) sur tout joint non soudé.
Apply green paint (Item 2) over primer.	6	Appliquer la peinture verte (article 2) sur l'apprêt.
Replace spare tire and mounting stud.	7	Installer la roue de secours et son boulon.

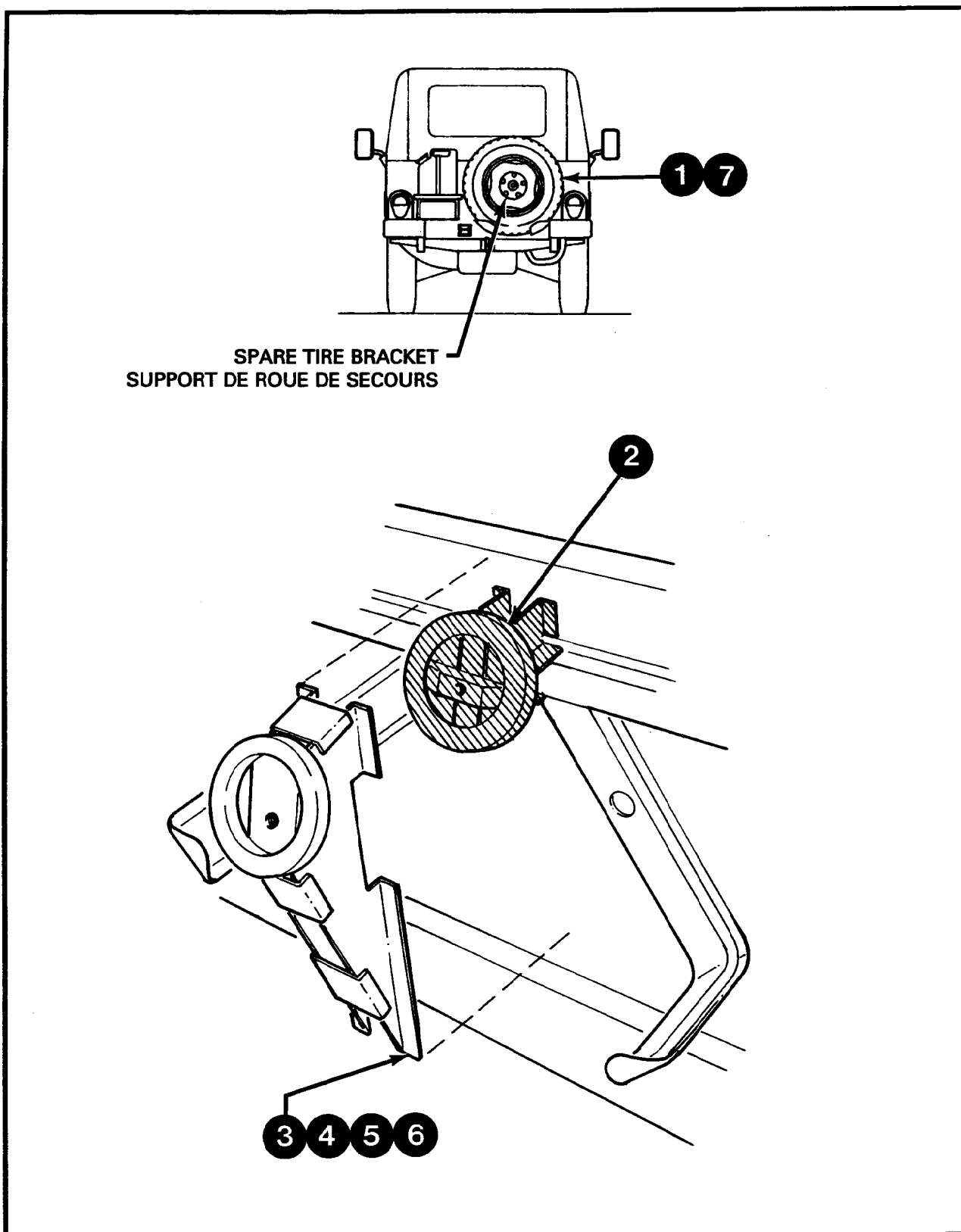


Figure 3-1-17 Repair of Spare Tire Bracket
Figure 3-1-17 Réparation du support de roue de secours

REPAIR OF REAR BODY MOUNT BRACKETS
 (see Figure 3-1-18)

RÉPARATION DES SUPPORTS ARRIERE DE
CARROSSERIE (voir figure 3-1-18)

Instructions and Hardware	Ref	
Remove nuts and washers from rear body mount rubber upper studs.	1	Enlever les écrous et les rondelles des goujons des supports arrière de carrosserie.
Sandblast horizontal surfaces of rear body mounts. NOTE Repair of left side body mounts may require removal of fuel tank, as per C-30-108-000/MP-001 Section 18 and 19, page 2-1-23.	2	Décaper à la sableuse les surfaces horizontales des supports arrière de carrosserie. NOTA Pour réparer le support gauche, il sera peut-être nécessaire d'enlever le réservoir d'essence. Voir C-30-108-000/MP-001, section 18 et 19, page 2-1-23.
Cut out horizontal surfaces of rear body mounts using a grinder if severe surface rust or perforation is found.	3	Couper les surfaces horizontales des supports arrière en utilisant une meuleuse s'il existe une corrosion importante ou des trous.
Weld in replacement body mounts (Item 25) using a stitch weld on upper edges and continuous weld on lower edges.	4	Souder les nouveaux supports de carrosserie (article 25) en utilisant une soudure par points le long de la bordure supérieure et un cordon de soudure continu le long de la bordure inférieure.
Drill 2-13mm drain holes (one per side) as shown.	5	Percer 2 trous de drainage de 13 mm (un par côté) tel qu'indiqué.
Clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	6	Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.
Apply a small bead of Item 4 to all unwelded seams between body mount and body.	7	Appliquer de l'enduit étanche (article 4) sur tout joint non soudé entre le support de carrosserie et la carrosserie.
Apply green paint (Item 2) over primer.	8	Appliquer la peinture verte (article 2) sur l'apprêt.

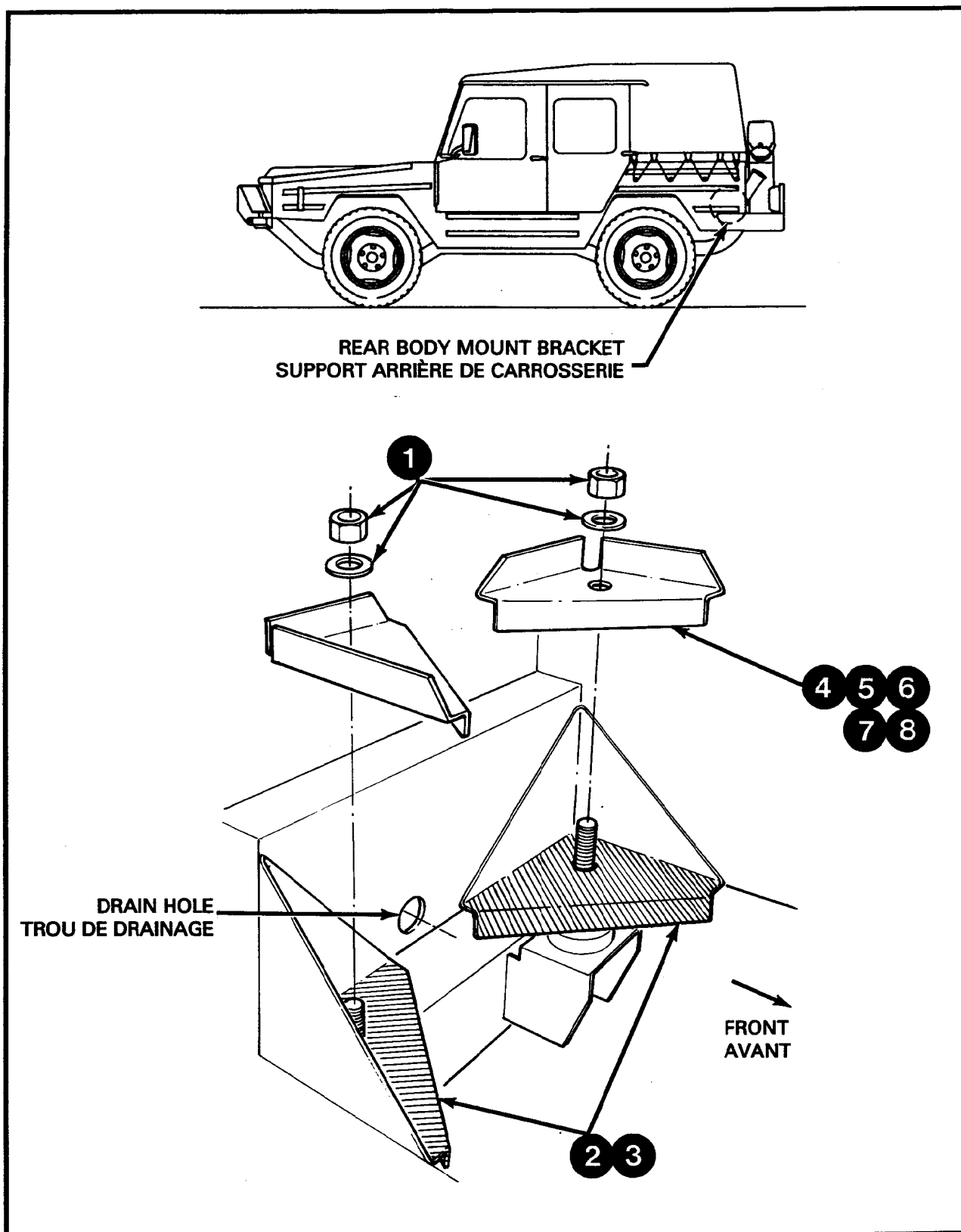


Figure 3-1-18 Repair of Rear Body Mount Brackets
Figure 3-1-18 Réparation des supports arrière de carrosserie

REPAIR OF FRONT FENDER
 (see Figure 3-1-19)

RÉPARATION DE L'AILE AVANT
 (voir figure 3-1-19)

Instructions and Hardware	Ref	
Sandblast corroded areas.	1	Décaper à la sableuse les régions corrodées.
Drill out end of any cracks with 3 mm dia hole.	2	Percer un trou de 3 mm aux extrémités des fissures.
Weld over any cracks with a full penetration butt weld from the outside.	3	De l'extérieur, souder les fissures avec une soudure bout à bout.
Grind the weld flush with the surrounding metal.	4	Meuler la soudure à ras du métal environnant.
Clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	5	Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.

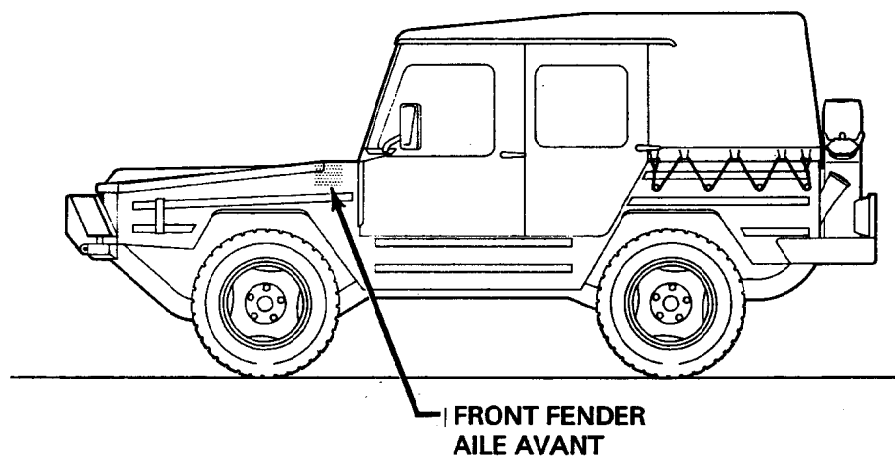


Figure 3-1-19 Repair of Front Fender
Figure 3-1-19 Réparation de l'aile avant

**REPAIR OF CONTROL ARM BRACKET
(FRONT, REAR) (see Figure 3-1-20)**
**RÉPARATION DES SUPPORTS DE LEVIER DE
COMMANDE (AVANT, ARRIERE)
(voir figure 3-1-20)**

Instructions and Hardware	Ref	
Scrape away caulking from joint between control arm bracket and frame at the front and rear of each bracket.	1	Enlever le calfeutrage du joint entre le support de levier de commande et le châssis à l'avant et l'arrière de chaque support.
Sandblast any corrosion found.	2	Décaper à la sableuse les régions corrodées.
Clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	3	Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.
Apply a small bead of Item 4 to all open seams.	4	Appliquer de l'enduit étanche (article 4) sur tout joint non soudé.
Apply green paint (Item 2) over primer.	5	Appliquer la peinture verte (article 2) sur l'apprêt.

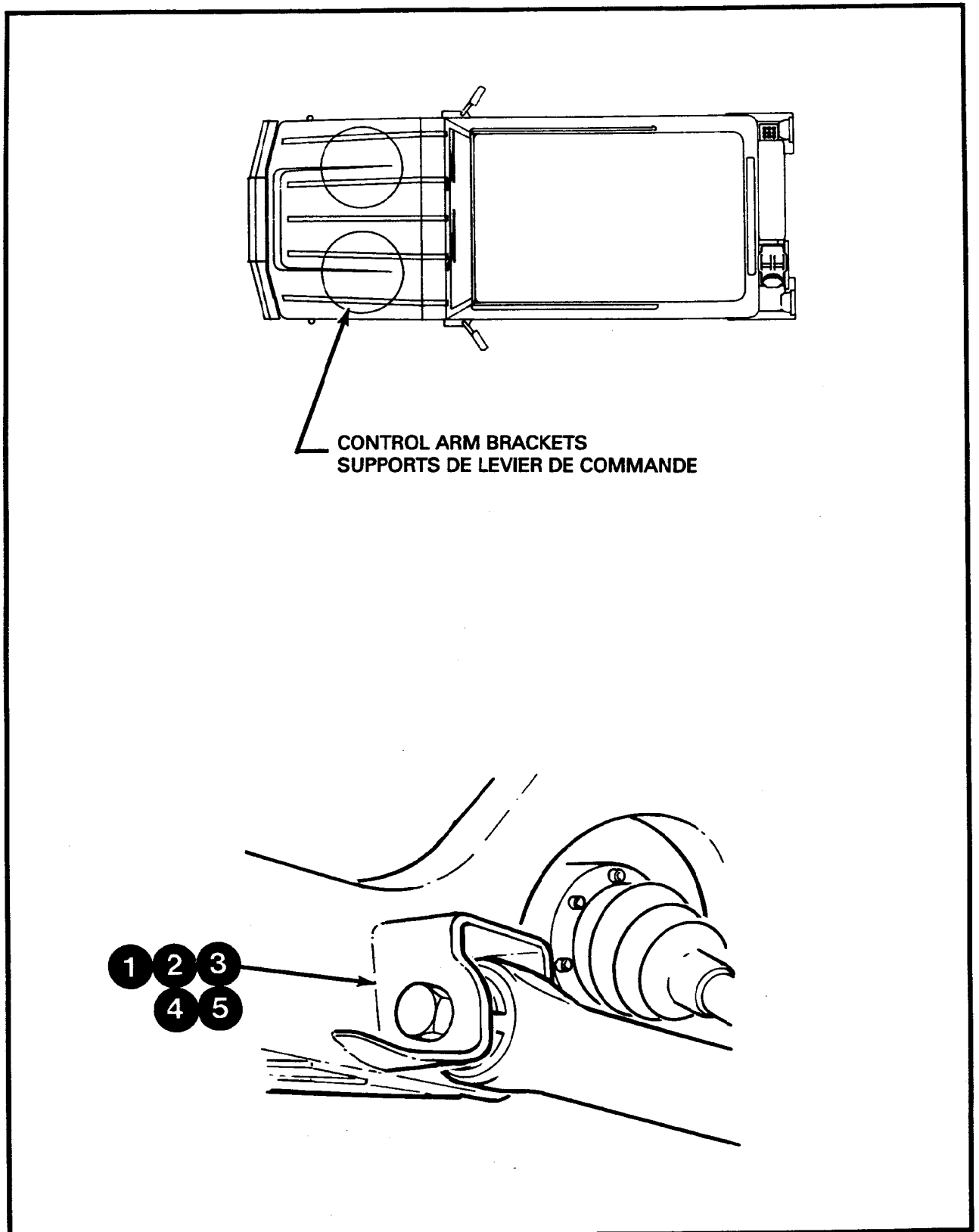


Figure 3-1-20 Repair of Control Arm Bracket (Front, Rear)

Figure 3-1-20 Réparation du support de levier de commande (avant, arrière)

REPAIR OF REAR FLOOR CROSSMEMBER
 (see Figure 3-1-21)

RÉPARATION DE LA TRAVERSE DU
PLANCHER ARRIERE (voir figure 3-1-21)

Instructions and Hardware	Ref	
Remove bolts and screws securing rear floor plates to body.	1	Enlever les boulons et les vis rattachant les plaques du plancher arrière à la carrosserie.
Remove floor plates (5).	2	Enlever les plaques du plancher (5).
Remove attaching hardware and remove rails (4).	3	Enlever la quincaillerie et les longerons (4).
Remove attaching hardware and remove rear floor cover.	4	Enlever la quincaillerie et le couvercle du plancher arrière.
Inspect crossmember at front of opening in area over the differential. If no cracks are found, replace the cover, rails and plates in reverse order of removal.	5	Inspecter la traverse à l'avant de l'ouverture, au niveau du différentiel. S'il n'y a aucune fissure, installer le couvercle, les longerons et les plaques en suivant les mêmes instructions que pour le démontage, mais dans l'ordre inverse.
If cracks are found, clean around crack with wire brush and weld over the crack with a full penetration butt weld. Ensure that the fuel tank is covered to protect from sparks when grinding or welding.	6	S'il y a des fissures, nettoyer autour des fissures avec une brosse métallique et souder la fissure en utilisant une soudure bout à bout en profondeur. Lors de l'utilisation de la meuleuse ou de l'équipement de soudure, s'assurer que le réservoir est protégé contre les étincelles.
Drill 3-8 mm diameter drain holes through rear floor at locations shown.	7	Percer des trous de drainage de 3-8 mm dans le plancher arrière, tel qu'indiqué.
Clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	8	Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.
Apply green paint (Item 2) over primer.	9	Appliquer la peinture verte (article 2) sur l'apprêt.
Replace the cover, rails and plates in reverse order of removal.	10	Installer le couvercle, les longerons et les plaques en exécutant les mêmes instructions que pour le démontage, mais dans l'ordre inverse.

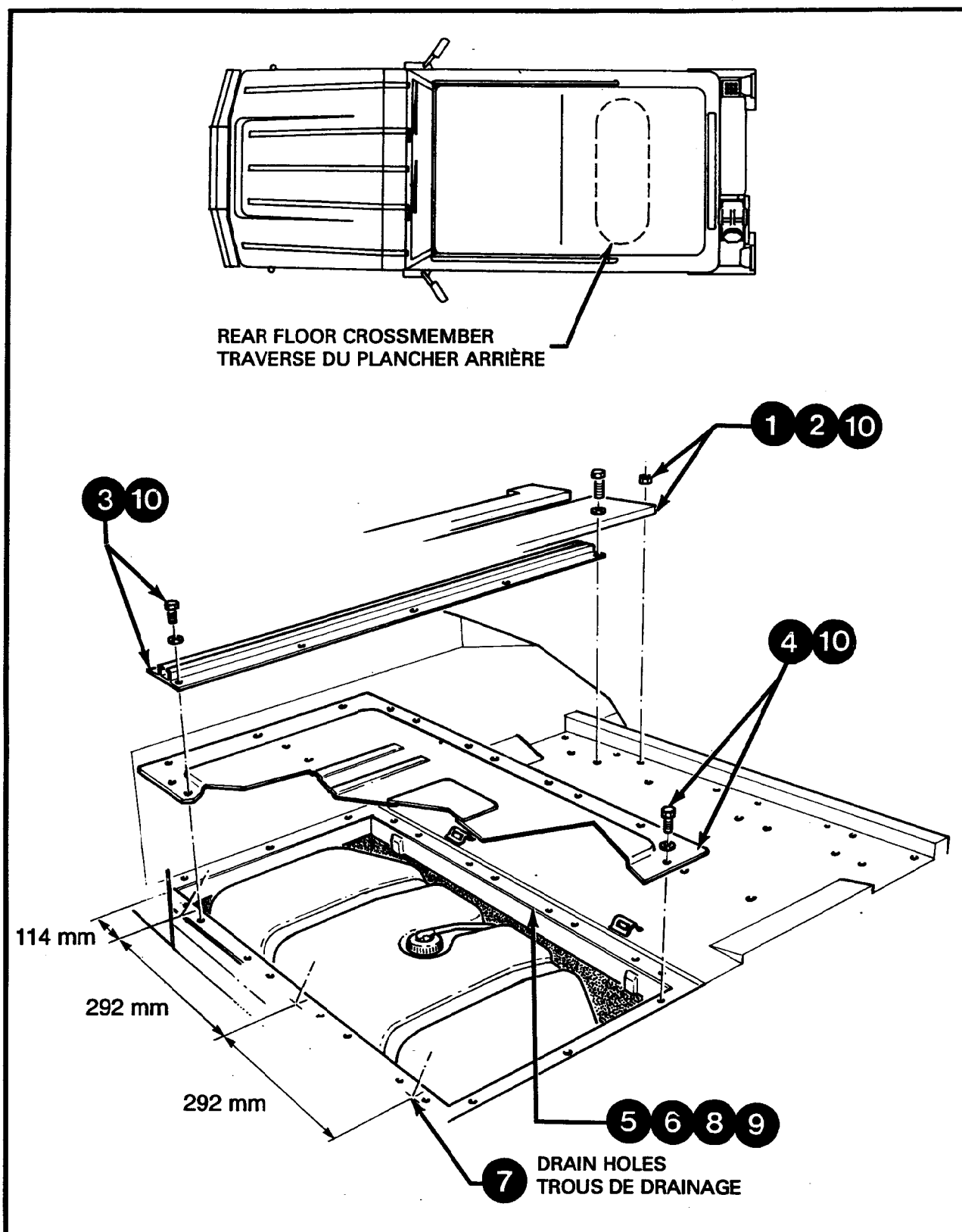


Figure 3-1-21 Repair of Rear Floor Crossmember
Figure 3-1-21 Réparation de la traverse du plancher arrière

REPAIR OF DOOR MOUNTS (FRONT, REAR)
 (see Figure 3-1-22)

RÉPARATION DES SUPPORTS DE PORTE
(AVANT, ARRIERE)
 (voir figure 3-1-22)

Instructions and Hardware	Ref	
Remove plastic inserts (Item 37) from door mount bracket.	1	Enlever les douilles de plastique (article 37) des supports de porte.
Mark vertical centre line of bracket below bracket and horizontal height at side of bracket using a permanent marker or scribe.	2	En utilisant un marqueur indélébile, inscrire la ligne du centre de chaque support et une ligne horizontale sur la carrosserie, tel qu'indiqué.
Grind off bracket.	3	Avec la meuleuse, enlever les supports.
Sandblast any corrosion without obscuring marks.	4	Décaper à la sableuse les régions corrodées sans éliminer les lignes de référence.
Weld on new brackets (Item 30 - front, Item 31 rear) using continuous fillet weld, locating on same centre line as old brackets.	5	En se servant des lignes de référence, souder les nouveaux supports (article 30 - avant, article 31 - arrière) en utilisant un cordon en filet continu.
Grind weld flush with surrounding metal.	6	Meuler la soudure à ras du métal environnant.
Clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	7	Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.
Replace plastic inserts (Item 37).	8	Installer les douilles de plastique (article 37).

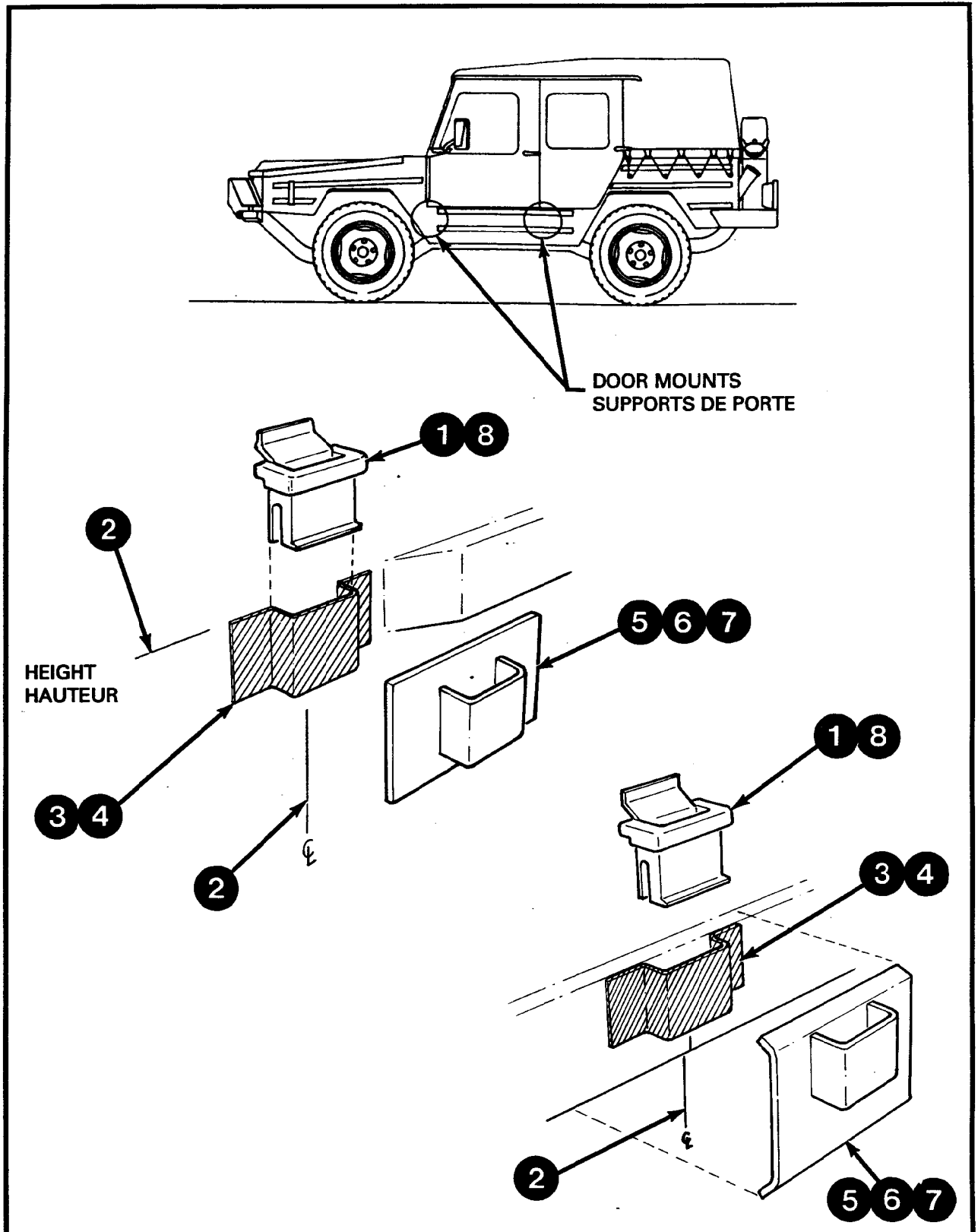


Figure 3-1-22 Repair of Door Mounts (Front, Rear)
Figure 3-1-22 Réparation des supports de porte (avant, arrière)

**REPAIR OF OVERLAPPING PANEL
SEPARATION (see Figure 3-1-23)**
**RÉPARATION DE SÉPARATION DES
PANNEAUX QUI SE CHEVAUCHENT
(voir figure 3-1-23)**

Instructions and Hardware	Ref	
For the following areas, use the procedure below to repair corrosion damage. a) front door water deflector b) front floor underside near body mount	1	Pour les endroits suivants, utiliser la procédure ci-dessous pour effectuer les réparations précipitées par la corrosion. a) déflecteur d'eau de la porte avant b) dessous du plancher avant près du support de carrosserie
Sandblast corroded areas. Fabricate patches from 16 gauge SAE 1008 steel to overlap existing material by 10 - 25 mm to cover any perforation damage.	2	Décaper à la sableuse les régions corrodées. Fabriquer des pièces d'acier d'épaisseur 16, SAE 1008 qui chevauchent le matériel existant de 10 - 25 mm, afin de recouvrir toutes les perforations.
Weld patches using a continuous fillet weld.	3	Souder les pièces en utilisant un cordon en filet continu.
Grind weld flush with surrounding metal if weld is on visible surface of vehicle.	4	Si la soudure est visible. meuler la soudure à ras du métal environnant.
Clean and apply primer (Item 1) to all bare metal surfaces.	5	Nettoyer et appliquer l'apprêt (article 1) aux surfaces de métal exposées.
Apply a small bead of Item 4 to all unwelded seams.	6	Appliquer de l'enduit étanche (article 4) sur tout joint non soudé.

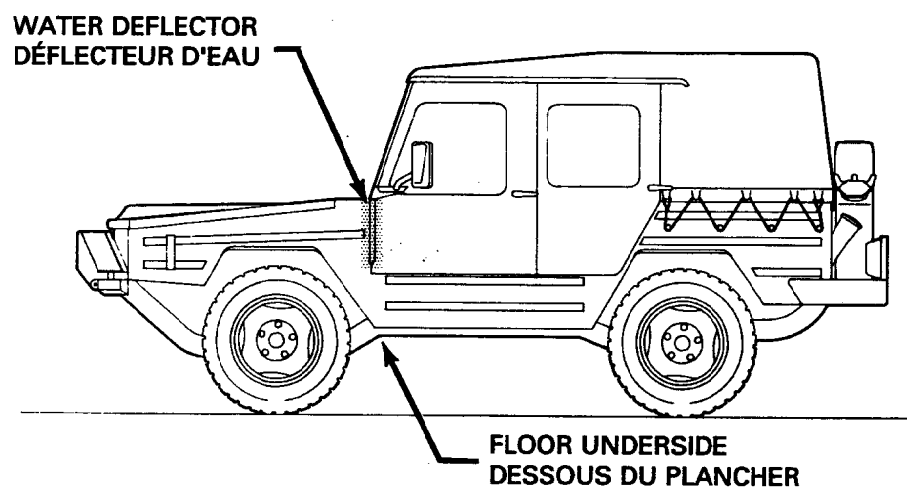


Figure 3-1-23 Repair of Overlapping Panel Separation
Figure 3-1-23 Réparation de séparation des panneaux qui se chevauchent

REPAIR OF WIRING HARNESS
 (see Figure 3-1-24) (*M)

RÉPARATION DU HARNAIS DE FILS
 (voir figure 3-1-24) (*O)

Instructions and Hardware	Ref	
Remove hose clamp from gas tank filler neck and pull back filler neck hose.	1	Enlever le collier de boyau du tube de remplissage du réservoir d'essence et retirer le boyau.
Move wire harness from under filler neck to over filler neck.	2	Prendre le harnais de fils qui se retrouve dessous le tube de remplissage et le placer au-dessus.
Push filler neck hose over filler neck and install hose clamp.	3	Installer le boyau sur le tube de remplissage et ensuite le collier de boyau.
Secure wire harness on top of filler neck and hose with a tie wrap (Item 32).	4	Rattacher le harnais de fils sur le dessus du tube de remplissage avec une bande de liaison (article 32).

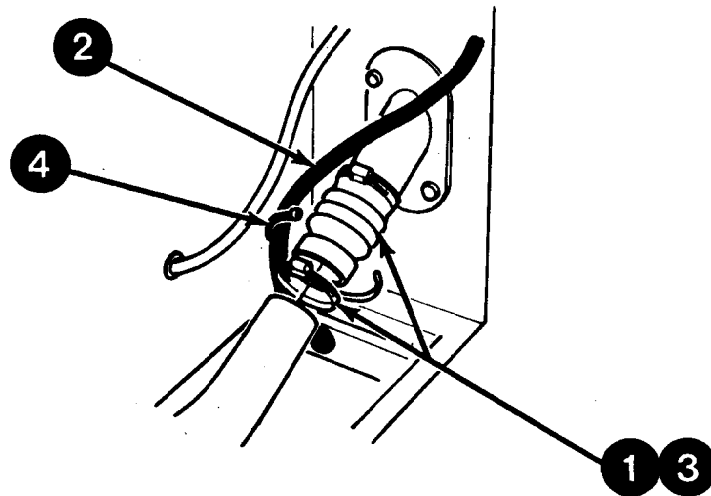
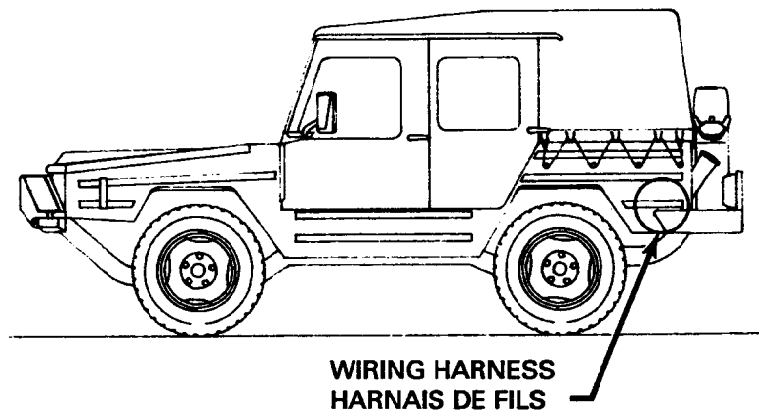


Figure 3-1-24 Repair of Wiring Harness
Figure 3-1-24 Réparation du harnais de fils

SECTION 2**RUSTPROOFING****GENERAL**

1. Complete rustproofing is mandatory.
2. Apply a coating of rustproofing (Item 33) under hood and underside of vehicle.
3. The product used shall be an oil spray specifically formulated for vehicle corrosion protection, having the following properties:
 - a. Mineral oil base with a minimum viscosity of SAE 10;
 - b. contain rust and oxidation inhibitors;
 - c. moisture repelling and displacing;
 - d. creeping and self-healing;
 - e. low solvent content;
 - f. compatible with other materials;
 - g. contains no used oil, fuel oil or detergent additives; and
 - h. non-toxic.
4. The contractor's product shall also meet the following criteria:
 - a. The product shall be certified by an independent test laboratory as capable of passing an eight (8) hour ASTM B117 salt spray endurance test;
 - b. the product should be Krown, Rust Check or Authority approved equivalent.

SECTION 2**PROTECTION CONTRE LA ROUILLE****GENERALITÉS**

1. Une protection contre la rouille complète est obligatoire.
2. Appliquer une couche d'enduit anti-corrosion (article 33) sous le capot et sur le dessous du véhicule.
3. Le produit utilisé sera une huile spécifiquement conçue pour la protection contre la corrosion et qui possède les propriétés suivantes:
 - a. huile à base de minéral ayant un index de viscosité SAE 10;
 - b. présence de substances inhibitrices contre la rouille et l'oxydation;
 - c. repoussant et déplaçant l'humidité;
 - d. pénétrant et auto-cicatrisant;
 - e. faible contenu de solvant;
 - f. compatibilité avec les autres matériaux;
 - g. ne contenant aucune huile usagée, huile de chauffage ou agents détersifs; et
 - h. non-toxique.
4. Le produit doit aussi rencontrer les critères suivants:
 - a. un laboratoire d'essai indépendant doit pouvoir certifier que le produit rencontre les exigences de l'essai de huit (8) heures de pluie saline de ASTM B117;
 - b. le produit devrait provenir de Krown ou Rust Check, ou être un produit équivalent approuvé par l'autorité technique.

APPLICATION PROCEDURE

1. Any accumulated mud must be removed.
2. The applied material shall not interfere with the efficient functioning of any mechanical or electrical component of the vehicle, nor shall it block any drainage holes or passages.
3. The application shall include but not be limited to: the underside of fenders and hood, enclosed and boxed-in sections, seams moulding, crevices, weld points, vehicle underside, exposed exterior brackets and internal parts of vehicle's tubular frame
4. The Contractor shall drill holes if required or remove plugs from previously drilled holes and apply the prevention treatment as required.
5. All holes drilled to facilitate the application of the undercoating material shall be 1/2" or less in diameter, and shall be sealed with plastic or rubber seal caps.
6. After the treatment a complete visual inspection shall be made to ensure that all specified areas have been treated. At least one spot check will be completed on each vehicle eg, at light assembly or panel etc., and visually inspecting to ensure complete coverage by treatment.
7. The vehicle shall be left in a clean and undamaged condition after the completion of the undercoating. No over-spray or excess material shall remain on any visible portion of the interior or exterior of the vehicle.

PROCÉDURE D'APPLICATION

1. Toute boue accumulée doit être enlevée.
2. Le matériel appliqué ne doit pas nuire au fonctionnement efficace des composants mécaniques ou électriques du véhicule ou bloquer les trous ou conduits de drainage.
3. L'application doit inclure, sans toutefois se limiter: le dessous des ailes et du capot, les sections closes et coincées, les moulures, les fentes, les points de soudure, le dessous du véhicule, les supports externes et les parties internes du châssis tubulaire.
4. L'entrepreneur percera des trous, si nécessaire, ou enlèvera les obturateurs installés au préalable et effectuera les procédures de contrôle de la corrosion au besoin.
5. Les trous percés pour permettre l'application de l'enduit anti-corrosion auront un diamètre de 1/2" ou moins et seront scellés à l'aide de bouchons de plastique ou de caoutchouc.
6. Après l'application, une inspection visuelle complète sera effectuée afin de s'assurer que toutes les surfaces ont été recouvertes adéquatement. Au moins une vérification spécifique sera effectuée sur chaque véhicule, par exemple, l'ensemble du phare ou un panneau, pour s'assurer que l'application est complète.
7. Après l'application de l'enduit anti-corrosion, le véhicule doit être propre et en bon état. Aucune quantité d'enduit anti-corrosion ne doit paraître sur les surfaces visibles, internes et externes.

SECTION 3**PAINTING****GENERAL**

1. No complete painting is authorized. Only repaired/replaced components will be painted.

CAMOUFLAGE PAINT PATTERNS

2. Follow the colours and patterns identified in Figure 3-3-1 to paint the camouflage disruptive pattern. The paint colours must be applied and feathered to conform with the pattern of the vehicle. The infrared reflective camouflage paint is used on exterior surfaces of steel or aluminum bodies as a top coat and can be applied with a spray-gun, brush or roller. On bare surfaces apply the proper primer before painting. Do not heat dry the paint above 122 degrees celsius. Do not apply paint below a temperature of 5 degrees celsius.

PAINT LEGEND

3. The paint legend shows the colours to be used in each figure location:

Black (512-301), Item 35
 Green (503-319), Item 2
 Olive Drab (503-321), Item 36

4. Apply a coating of stoneguard (Item 34) over interior surfaces of storage compartments and repaired areas of front and rear floors.

• • • • •
 • **CAUTION** •
 • • • • •

All Itis vehicles are painted with Chemical Agent Resistant Coating (CARC). The dust and vapours generated when welding or grinding on surfaces painted with CARC may be hazardous.

SECTION 3**PEINTURE****GÉNÉRALITÉS**

1. Il n'est pas permis de peindre le véhicule au complet. Seulement les composants réparés ou remplacés seront peints.

PEINTURE DE CAMOUFLAGE

2. Appliquer les couleurs selon le motif de camouflage identifié à la figure 3-3-1. Les couleurs de camouflage doivent être appliquées et amincies selon le motif du véhicule. La peinture infrarouge réfléchissante, appliquée sur les surfaces extérieures d'acier ou d'aluminium, peut être appliquée au pistolet, au pinceau ou au rouleau. Sur les surfaces nues, appliquer l'apprêt approprié avant la peinture. Ne pas faire chauffer la peinture au-dessus de 122 C pour la faire sécher. Ne pas l'appliquer à des températures inférieures à 5 C.

LÉGENDE DE PEINTURE

3. La légende de peinture indique les couleurs à employer sur le véhicule.

noir (512-301), article 35
 vert (503-319), article 2
 gris olive (503-321), article 36

4. Appliquer une couche de pare-pierres (article 34) sur les surfaces intérieures des compartiments de rangement et des sections du plancher avant et arrière qui ont été réparées.

• • • • •
 • **ATTENTION** •
 • • • • •

Tous les véhicules Itis utilisent le système de peinture de camouflage résistante aux agents chimiques (CARC). La poussière et les vapeurs produites lorsque les surfaces recouvertes de CARC sont soudées ou meulées peuvent être nocives.

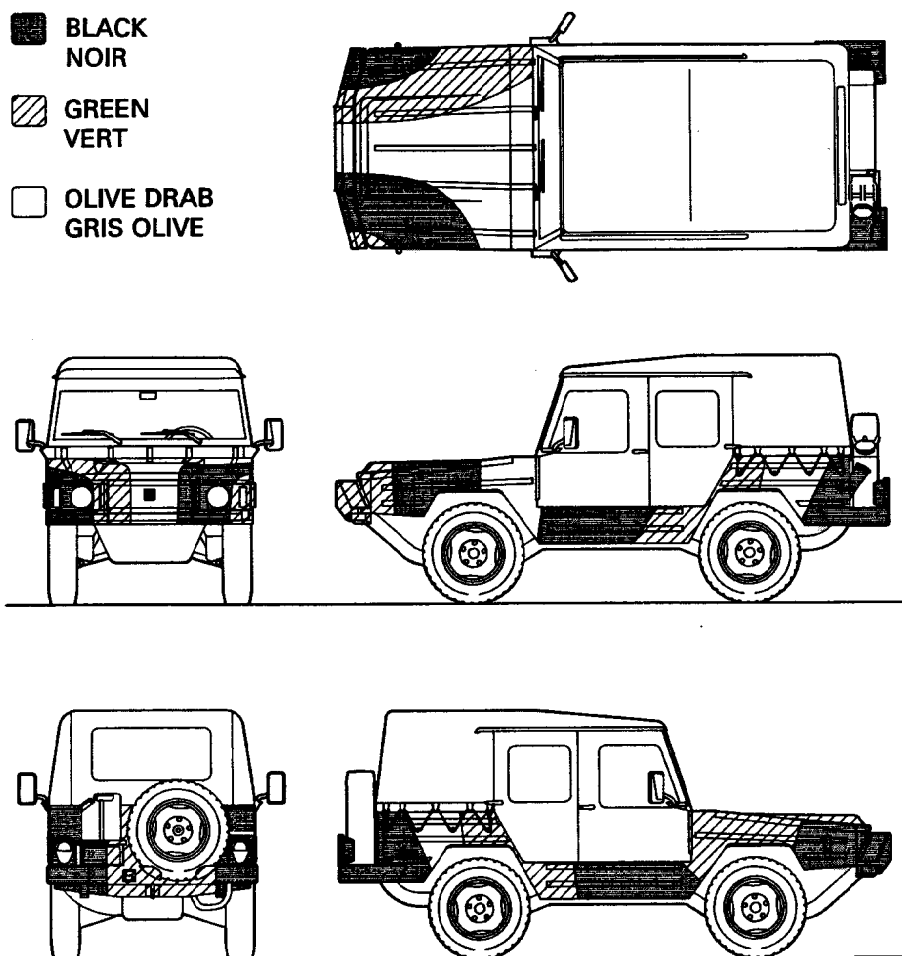


Figure 3-3-1 Camouflage Pattern
Figure 3-3-1 Camouflage

SECTION 4**SECTION 4****SPECIAL EQUIPMENT****ÉQUIPEMENT SPÉCIAL**

Item Article	NSN NNO	DWG./Part No No de pièce/dévis	NSCM COF	Description Description	Qty Qté
1	5130-21-844-4513	MC121A2KIT	05563	Cutter, impact, pneumatic hammer Couteau à impact, marteau pneumatique	1
2	5120-00-221-1597	AT508	00784	Forceps, sheet holder Forceps, support de panneau	1
3	3433-21-646-0208	DECM361	35898	Torch Outfit, cutting and welding Outillage de chalumeau pour souder et pour découper	1
4	5130-21-108-8457	G0900	05563	Sander, oscillating pad, pneumatic Ponceuse pneumatique à semelle oscillante	1
5		PT-31XL	55019	Cutting Torch, Plasma arc Chalumeau à découper, arc à plasma	1
6		Commercial Produit commercial		Sand blasting equipment Équipement pour décaper à la sableuse	1
7		Commercial Produit commercial		Rustproofing Eqpt. Ensemble de protection anti-rouille	1

Figure 3-4-1 Special Equipment Required
Figure 3-4-1 Liste de l'équipement spécial

SECTION 5**GRINDING OF ALTERNATOR ADJUSTER**
(see Figure 3-5-1) (*M)**SECTION 5****MEULER LE DISPOSITIF DE RÉGLAGE DE**
L'ALTERNATEUR (voir figure 3-5-1) (*O)

Instructions and Hardware	Ref	
Remove the two bolts securing the alternator adjuster to the engine assembly.	1	Enlever les deux boulons rattachant le dispositif de réglage de l'alternateur au moteur.
Remove the areas shown on the adjuster with a disc grinder. This increases the range of adjustment by about 14 mm.	2	Meuler les endroits indiqués. Ceci augmente de 14 mm la portée du réglage.
Replace the adjuster and check the alternator drive belt tension as described in C-30-108-000/MP-001, Section 5, Para 23d.	3	Installer le dispositif de réglage et vérifier la tension de la courroie de l'alternateur tel qu'indiqué dans C-30-108-000/MP-001, section 5, para 23d.

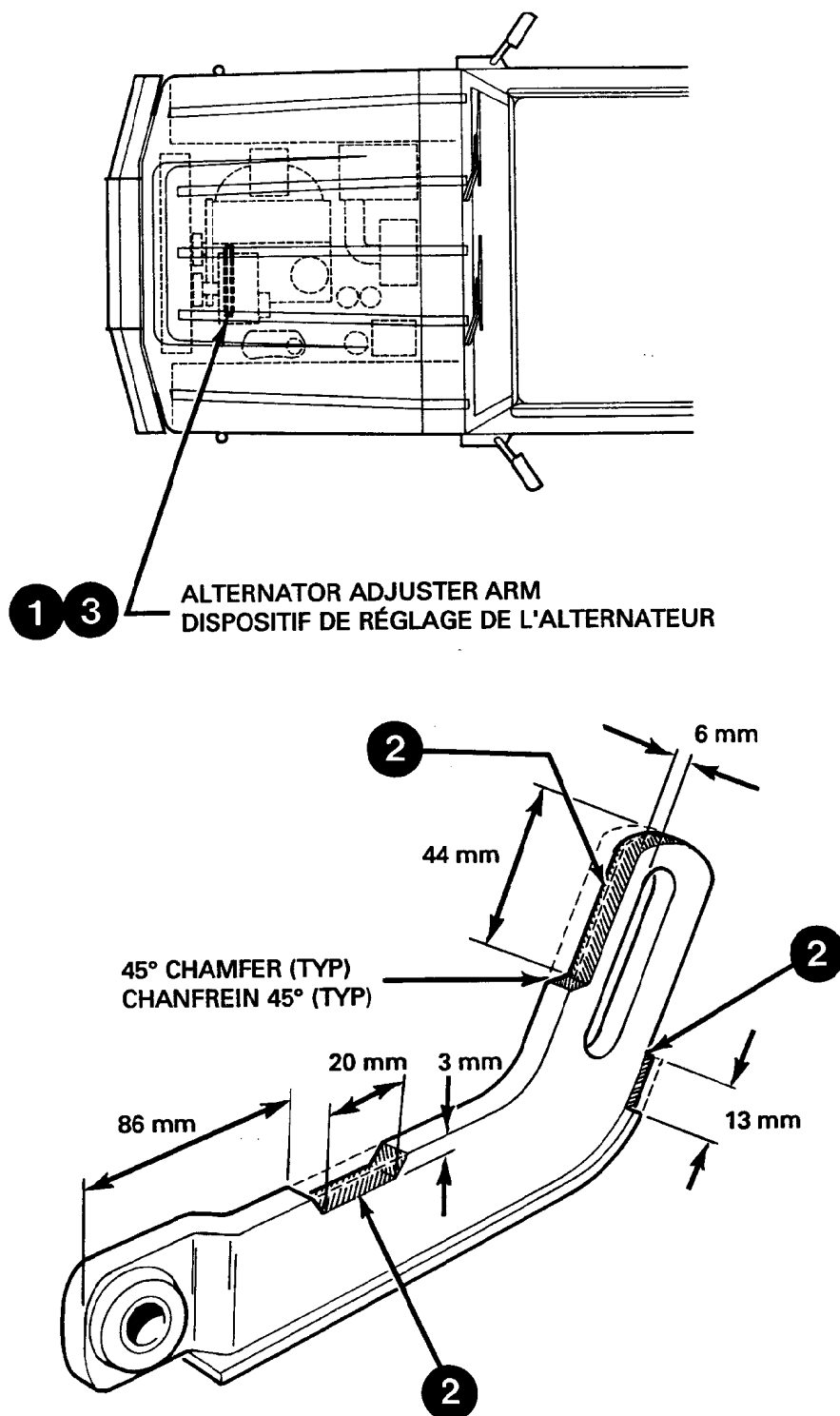


Figure 3-5-1 Grinding of Alternator Adjuster
Figure 3-5-1 Meuler le dispositif de réglage de l'alternateur

ANNEX A**INSTRUCTIONS****PREPARATION**

1. The vehicles shall be prepared for inspection by:
 - a. removing stowed equipment from interior;
 - b. removal of floor mats; and
 - c. thorough cleaning.

INSPECTION

2. The vehicle will be inspected for evidence of corrosion damage beginning at the left front corner and proceeding counter clockwise around the vehicle to the right front.
3. The inspection will be visual supported by probing with a sharp pointed probe (Ice Pick). Where there is visual evidence of corrosion or corrosion is suspected the area will be probed using hand pressure on an "ice pick".

CLASSIFICATION

4. An AREA/ITEM will be considered serviceable if there is no evidence of corrosion.
5. An AREA/ITEM will be refinished if surface corrosion is present but cannot be penetrated with hand pressure on "ice pick".
6. An AREA/ITEM will be repaired using the applicable procedures in CFTO C-30-108-000/VC-001 if:
 - a. there is visible evidence of corrosion penetration within AREA/ITEM or if; and
 - b. any point within the AREA/ITEM can be penetrated with hand pressure on "ice pick".
7. An AREA/ITEM will be replaced if the estimated cost of repair exceeds the replacement cost using labour times as detailed in CFTO C-30-108-000/NP-000.

ANNEXE A**INSTRUCTIONS****PRÉPARATION**

1. Préparer le véhicule pour l'inspection de la façon suivante:
 - a. enlever l'équipement rangé à l'intérieur;
 - b. enlever les tapis; et
 - c. nettoyer à fond.

INSPECTION

2. Commencer l'inspection de la corrosion à partir du coin gauche avant et progresser dans le sens anti-horaire jusqu'au coin droit avant.
3. L'inspection se fait visuellement et au moyen d'un poinçon. Lorsqu'on soupçonne qu'une zone est corrodée en profondeur, sonder en enfonçant le poinçon.

CLASSIFICATION

4. Une zone ou un article sera considéré comme étant acceptable s'il n'existe pas de corrosion.
5. Une zone ou un article sera réparé s'il existe de la corrosion de surface et que celle-ci ne peut pas être transpercée lorsqu'on exerce une pression manuelle du poinçon.
6. Une zone ou un article sera réparé conformément aux instructions de l'ITFC C-30-108-000/VC-001 si:
 - a. la pénétration de la corrosion est visible: ou
 - b. un endroit peut être transpercé par le poinçon.
7. La zone ou l'article sera remplacé si le coût de la réparation prévu excède le coût de remplacement fixé par les heures de travail établies dans l'ITFC C-30-108-000/NP-000.

RECORDING

8. **CORROSION DAMAGE - INSPECTION FORM.** Figures on reverse will be completed for each Ittis Canadian vehicle. These forms will be retained with vehicles CF 1020 record.

SPECIAL INSTRUCTIONS

9. A copy of the inspection form will be made noting the patches that have been installed.

10. Should the vehicle require repairs not noted on the reverse of this form, the location of the repair(s) is to be indicated in the appropriate figure and the problems are to be detailed in the blank comment boxes.

ENREGISTREMENT

8. Formule d'inspection - dommage dû à la corrosion. Un formulaire sera complété pour chaque véhicule Ittis canadien et classé avec le formulaire d'enregistrement du véhicule, CF 1020.

INSTRUCTIONS SPÉCIALES

9. La liste des pièces remplacées sera inscrite sur le formulaire d'inspection.

10. Si la réparation nécessaire n'est pas identifiée sur le formulaire, l'emplacement de celle-ci doit être indiqué sur la figure appropriée. Les détails doivent être inscrits dans la case réservée aux commentaires.

A-3

MATRICULE (FORCES CANADIENNES)		CODE CONFIGURATION DU VÉHICULE		DATE	
		DESCRIPTION			DESCRIPTION
1		Pare-chocs/Grille avant	12		Support de carrosserie, droit avant
2		Capot	13		Support de carrosserie, droit arrière
3		Panneau, avant, gauche	14		Panneau, côté avant droit
4		Panneau, côté, avant gauche	15		Panneau, avant droit
5		Support de carrosserie, gauche avant	16		Compartment de rangement, droit
6		Support de carrosserie, gauche arrière	17		Compartment de rangement, gauche
7		Panneau, côté arrière gauche	18		Plancher, avant, gauche
8		Support, jerrican	19		Plancher, avant, droit
9		Support, roue de secours	20		Plancher, batterie
10		Panneau, arrière	21		Supports, porte
11		Panneau, côté arrière droit			

CF 1987

Figure A-1 Formule d'inspection Iltis canadien - dommage dû à la corrosion
(English on reverse)