

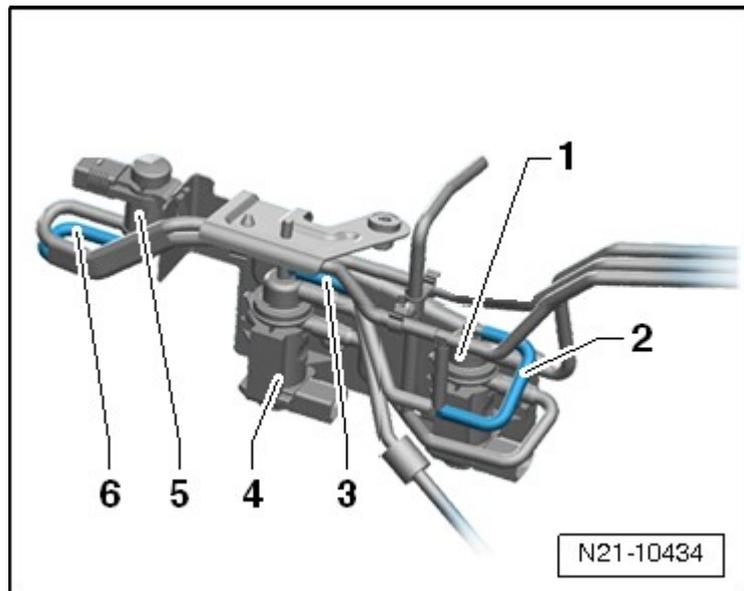
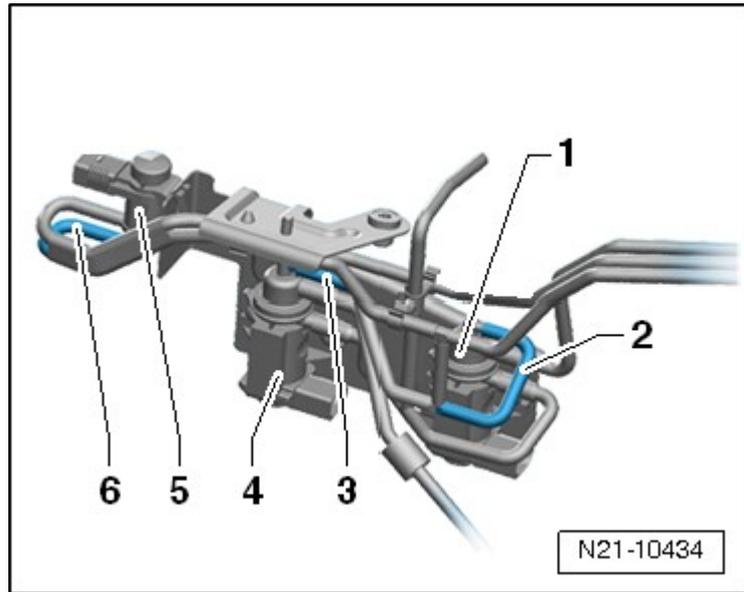
Tubos flexibles de depresión hacia la válvula antirretorno, electroválvulas -N220- y -N75-, válvula de conmutación -N345-: comprobar

Proceso de verificación

- Desacoplar el tubo flexible de depresión -3- del empalme exterior de la válvula de la compuerta de escape -N220--4-.
- Desacoplar el tubo flexible de depresión -2- del empalme exterior de la electroválvula para limitación de la presión de sobrealimentación -N75--1-.
- Desacoplar el tubo flexible de depresión -6- del empalme exterior de la válvula de conmutación del radiador para recirculación de gases de escape -N345--5-.
- Acoplar la bomba manual de vacío -VAS 6213- sucesivamente a las 3 válvulas y generar una depresión de 0,6 bares.
- Observar el manómetro de la bomba manual de vacío -VAS 6213- durante unos 30 segundos.
- La depresión no debe descender.

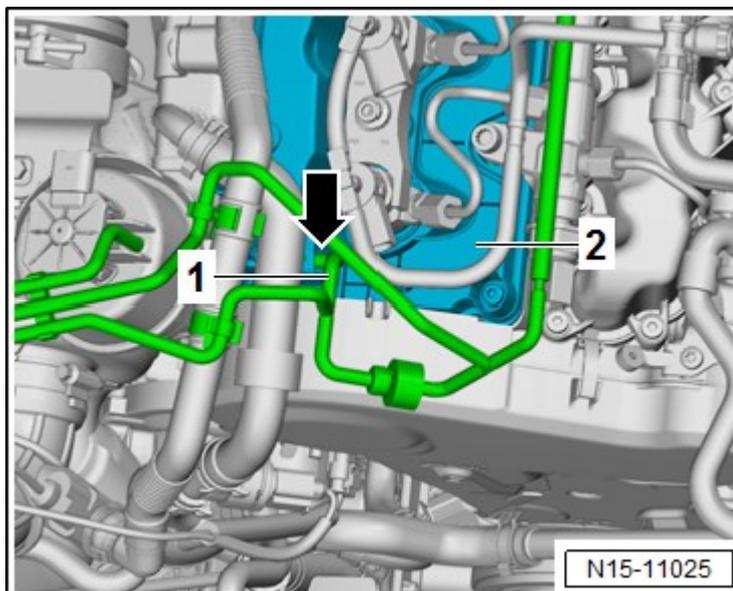
Si desciende la depresión:

- Comprobar los tubos flexibles de depresión por si están dañados y sustituir los que tengan un defecto.
- Taponar los tubos flexibles de depresión abiertos -2, 3 y 6- con tapones limpios del juego de tapones de cierre para motores -VAS 6122-.
- Taponar los empalmes de tuberías -2- con un tapón limpio del juego de tapones de cierre para motores -VAS 6122-.



- Sacar el tubo flexible de depresión -1- de la tapa de la culata -2-.
-

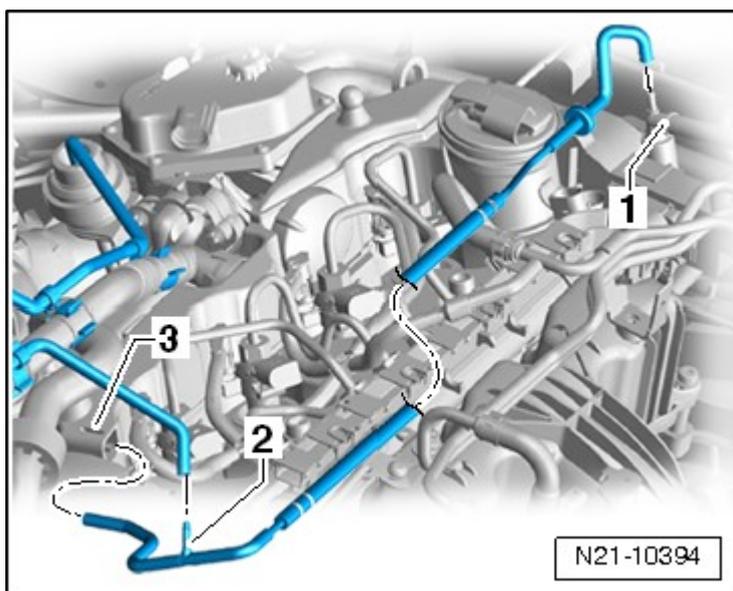
Taponar la boca del tubo flexible de depresión con un tapón limpio del set de tapones de cierre para motores -VAS 6122-.



- Desacoplar el tubo flexible de depresión en la pieza distribuidora -2-.
- Acoplar la bomba manual de vacío -VAS 6213- al tubo flexible desacoplado y generar una depresión de 0,6 bares.
- Observar el manómetro de la bomba manual de vacío -VAS 6213- durante unos 30 segundos.
- La depresión no debe descender.

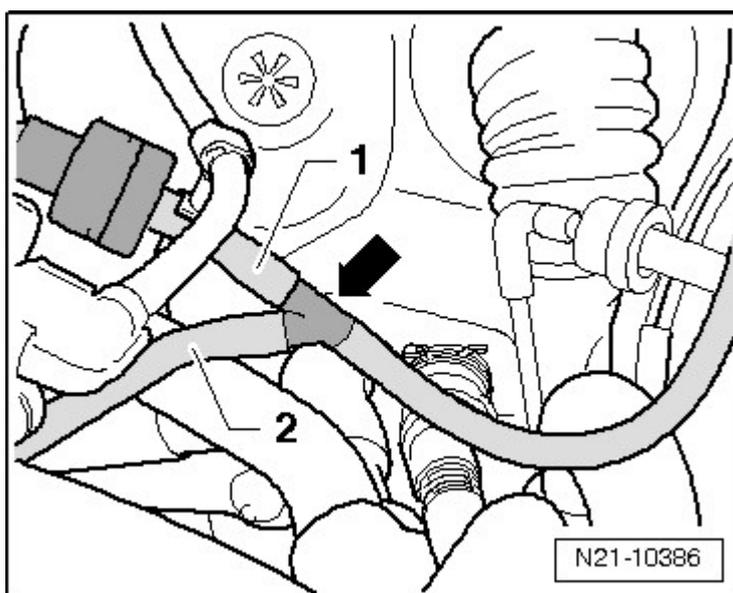
Si desciende la depresión:

- Localizar el daño o bien el empalme inestanco de los tubos flexibles de depresión. Desacoplar para ello de uno en uno los tubos flexibles de depresión de sus empalmes correspondientes y probar su estanqueidad con respecto al componente empalmado.



- Desacoplar los tubos flexibles de depresión -1- y -2- de la pieza de unión -flecha- y comprobar la válvula antirretorno así como el tubo flexible de depresión que va hacia la válvula de conmutación del radiador para recirculación de gases de escape -N345-.

- Localizar el daño o bien el empalme inestanco de los tubos flexibles de depresión.
- Sustituir la válvula antirretorno o bien el tubo flexible de depresión inestanco.
- Acoplar de nuevo todos los tubos flexibles de depresión en las válvulas y en la pieza de empalme -flecha-.



- Sacar el tubo flexible de depresión -1- de la tapa de la culata -2-.
- Taponar la boca del tubo flexible de depresión con un tapón limpio del set de tapones de cierre para motores -VAS 6122-.
- Acoplar la bomba manual de vacío -VAS 6213- al tubo flexible desacoplado y generar una depresión de 0,6 bares.
- Observar el manómetro de la bomba manual de vacío -VAS 6213- durante unos 30 segundos.
- La depresión no debe descender.

Si desciende la depresión:

- Sustituir el tubo flexible de depresión inestanco -1-.

Si no desciende la depresión:

- Acoplar la bomba manual de vacío -VAS 6213- al depósito de depresión y generar una depresión de 0,6 bares.
- Observar el manómetro de la bomba manual de vacío -VAS 6213- durante unos 30 segundos.
- La depresión no debe descender.

Si desciende la depresión:

- Sustituir la tapa de culata inestanca.

Si no desciende la depresión:

- Comprobar los siguientes tubos flexibles de depresión:
 - ◆ Tubo flexible de depresión hacia el potenciómetro para mariposa de regulación -G584- → **Capítulo**.
 - ◆ Tubo flexible de depresión hacia el depresor del turbocompresor → **Capítulo**.
 - ◆ Tubo flexible de depresión hacia el depresor del radiador para recirculación de gases de escape → **Capítulo**.

