

## Chevy Splash Guard - Front

Please read instructions thoroughly before starting.

### Installation Time

Approximately 30 minutes.

### Tools Required

T30 Torx Screw Driver  
 T15 Torx Screw Driver  
 Drill  
 Ratchet  
 9/32" (7.0 mm) Drill Bit  
 1/8" (3.0 mm) Drill Bit  
 23/64" (9.0 mm) Drill Bit  
 Utility Knife

### Package Contents

Description	Qty
Left Hand Splash Guard	1
Right Hand Splash Guard	1
Rivet Nut	4
M6 x 25 Screw	4
M4.2 x 20 Self-Tapping Screw	2
Alcohol Prep-Wipes	2
Instruction Sheet	1

Rivet Nut Installation Tool #: **BO-42151-6MM-KIT**, or equivalent

GM Vehicle Care Super Lube with PTFE

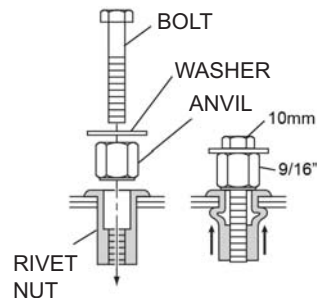
Clean Cloth/Rag

### Installation Procedure

- Turn tire inward to provide clearance.
- Clean and degrease body panel where splash guards are to be located.
- Remove two existing screws (A) and (B) as shown in **Fig. 1**. Hold the splash guard in position against the plastic wheel trim and reinstall the screws. Make sure splash guard sits flush to the vehicle. You may need to use a utility knife to carefully shave away part of the sealer in order for the splash guard to sit flush to the vehicle. **Take care not to scratch the paint.**
- Hold the top of the splash guard firmly in position and use the upper hole positions to drill 9/32" (7.0mm) pilot holes in locations (C) and (D). **See Fig. 1.**
- Remove splash guard.
- Enlarge holes (C) and (D) with a 23/64" (9.0 mm) drill bit. Apply Super Lube to holes.
- Install rivet nuts in each hole. **See Fig. 2 and Fig. 5.**
- Clean area where tape will contact body parts with supplied Alcohol Prep-Wipe.
- Hold the splash guard firmly against the panel and partially install existing screws in locations (A) and (B). Partially install supplied M6 screws in locations (C) and (D). **See Fig. 3.**
- Remove the tape liner from the inside edge of the splash guard and apply firm hand pressure for at least 60 seconds. **See Fig. 4.**
- Tighten screws in locations (A), (B), (C) and (D). Do not over tighten.
- Drill one (1) 1/8" (3.0 mm) hole at location (E) approximately 13/16" deep (21.0 mm). Drill should pierce metal bracket.
- Generously apply super lube to supplied M4.2 screw nose and threads and install screw at location (E). **See Fig. 4.**
- Repeat procedure for the other side.
- Guards can be cleaned with any commercially available cleaner.

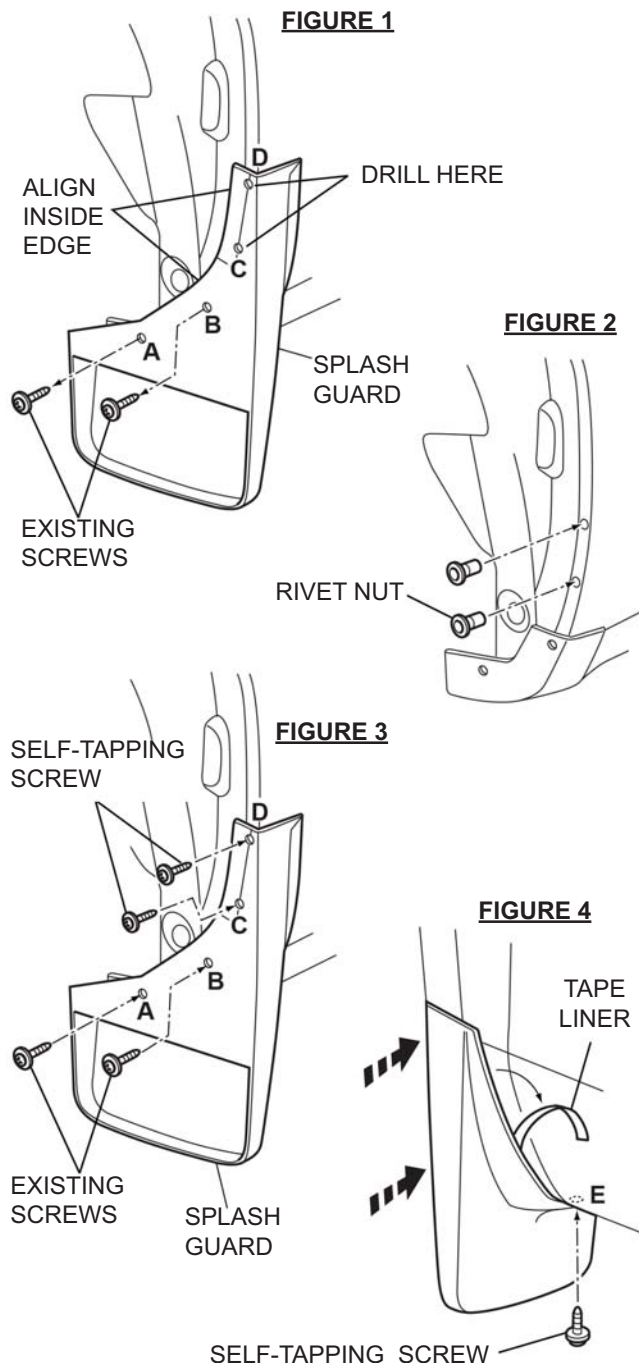
### FIGURE 5 - Rivet Nut Installation

- Apply lubricant to bolt threads. Insert Bolt through Washer and Anvil and thread into Rivet Nut until finger tight.
- Insert Rivet Nut assembly into hole in sheet metal.
- Hold Anvil with 9/16" wrench and tighten Bolt with 10mm wrench to crimp the Rivet Nut. Approx. 3 turns. **Do not over tighten.**
- Remove Bolt, Washer and Anvil.



Rivet Nut Tool kit can be ordered by calling 1-800 GM TOOLS (468-6657) or at [www.gmspecialservicetools.spx.com](http://www.gmspecialservicetools.spx.com).

NOTE: Maximum torque on M4.2 screw is 3.0 N·m; on M6 screw is 10 N·m.



# Bavette garde-boue Chevy - avant

Lire attentivement les directives avant de commencer.

**Durée de l'installation :**

Environ 30 minutes.

**Contenu de l'ensemble**

Outils requis	Description	Quantité
Tournevis Torx T30	Bavette garde-boue gauche	1
Tournevis Torx T15	Bavette garde-boue droite	1
Perceuse	Écrou à river	4
Clé à cliquet	Vis M6 x 25	4
Foret 9/32 po (7,0 mm)	Vis autotaraudeuse M4,2 x 20	2
Foret 1/8 po (3,0 mm)	Trampons alcoolisés	2
Foret 23/64 po (9,0 mm)	Feuille d'instructions	1

Couteau rétractable

Outil de pose d'écrou à river no : **BO-42151-6MM-KIT**, ou équivalent

Produit d'entretien de véhicule Super Lube avec PTFE de GM

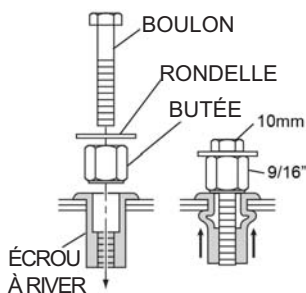
Linge propre

**Procédure d'installation**

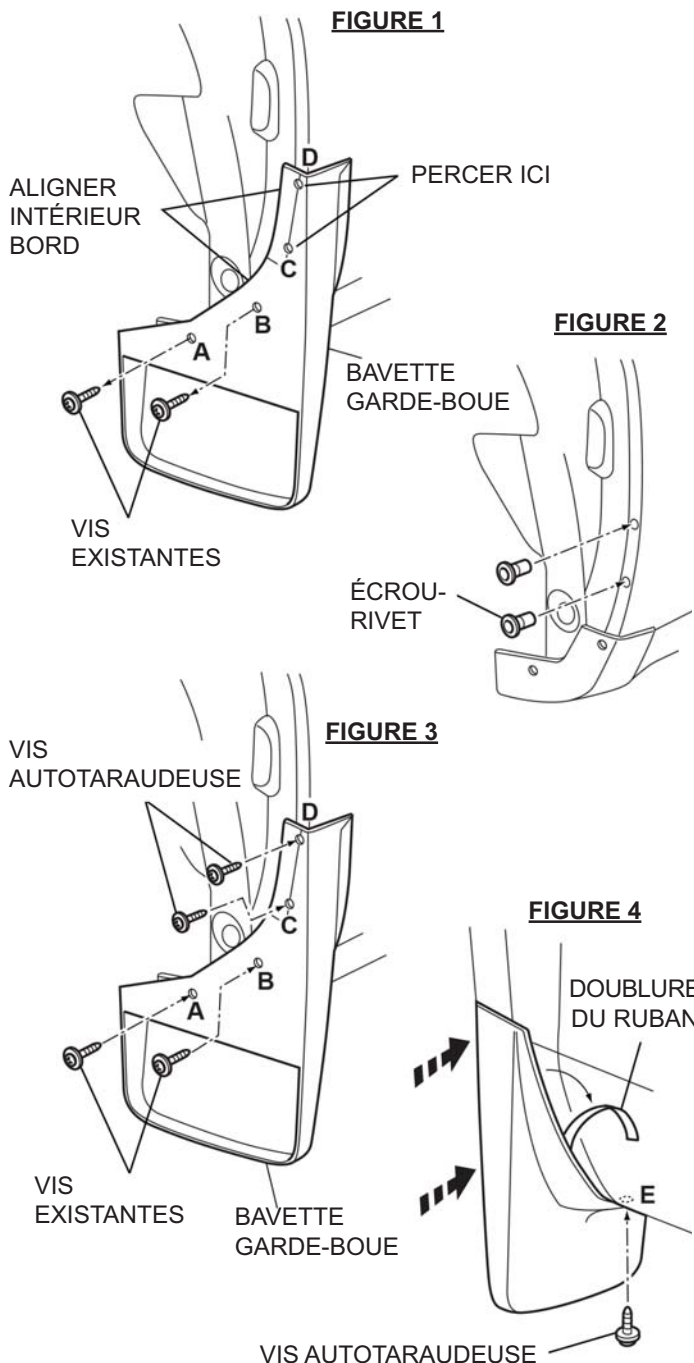
1. Tourner le pneu vers l'intérieur pour obtenir de l'espace.
2. Nettoyer et dégraisser le panneau de carrosserie où seront posées les bavettes garde-boue.
3. Déposer les deux vis existantes (A) et (B) comme indiqué à la Fig. 1. Tenir la bavette garde-boue en place contre la garniture de roue de plastique et reposer les vis. S'assurer que la bavette garde-boue est placée de niveau sur le véhicule. Vous pourriez devoir utiliser un couteau tout usage afin d'enlever avec soin une partie du mastic d'étanchéité afin que la bavette garde-boue soit placée de niveau sur le véhicule. **Faire bien attention de ne pas rayer la peinture.**
4. Tenir fermement en place la partie supérieure de la bavette garde-boue et utiliser les positions de trou supérieures pour percer des trous guides de 9/32 po (7,0 mm) aux emplacements (C) et (D). **Voir la Fig. 1.**
5. Déposer la bavette garde-boue.
6. Agrandir les trous (C) et (D) à l'aide d'une mèche de 23/64 po (9,0 mm). Appliquer du produit Super Lube dans les trous.
7. Poser les écrous-rivets dans chaque trou. **Voir la Fig. 2 et Fig. 5.**
8. Utiliser le tampon alcoolisé fourni pour nettoyer la zone où le ruban adhésif entrera en contact avec les pièces de carrosserie.
9. Tenir fermement la bavette garde-boue contre le panneau et poser partiellement les vis existantes aux emplacements (A) et (B). Poser partiellement les vis M6 fournies aux emplacements (C) et (D). **Voir la Fig. 3.**
10. Retirer le papier protecteur de ruban adhésif du bord intérieur de la bavette garde-boue et appliquer une pression ferme de la main pendant au moins 60 secondes. **Voir la Fig. 4.**
11. Serrer les vis aux emplacements (A), (B), (C) et (D). Ne pas trop serrer.
12. Percer un (1) trou de 1/8 po (3,0 mm) à l'emplacement (E) d'une profondeur d'environ 13/16 po (21,0 mm). La mèche doit percer le support de métal.
13. Appliquer une bonne quantité de produit Super Lube à la pointe et aux filets de la vis M4.2 fournie et poser la vis à l'emplacement (E). **Voir la Fig. 4.**
14. Refaire la même chose de l'autre côté.
15. Les bavettes garde-boue peuvent être nettoyées avec n'importe quel produit de nettoyage vendu dans le commerce.

**FIGURE 5 - Pose de l'écrou à river**

1. Appliquer un lubrifiant sur les filets du boulon. Insérer le boulon dans la rondelle et dans la butée, puis le visser dans l'écrou à river en serrant à la main.
  2. Insérer l'ensemble écrou à river dans le trou de la tôle.
  3. Tenir la butée avec une clé 9/16 po et serrer le boulon avec une clé 10 mm pour sertir l'écrou à river. Environ trois tours. **Ne pas trop serrer.**
  4. Déposer le boulon, la rondelle et la butée.
- La trousse d'outil à écrou à river peut être commandée en composant le numéro 1-800 GM TOOLS (468-6657) ou à l'adresse [www.gmspecialservicetools.spx.com](http://www.gmspecialservicetools.spx.com).**



Remarque: Le couple maximum sur vis M4.2 est de 3,0 N·m; sur la vis M6 est de 10 N·m.



### Salpicadera Chevy - Delantera

Por favor lea las instrucciones minuciosamente antes de comenzar.

**Tiempo de instalación**

Aproximadamente 30 minutos.

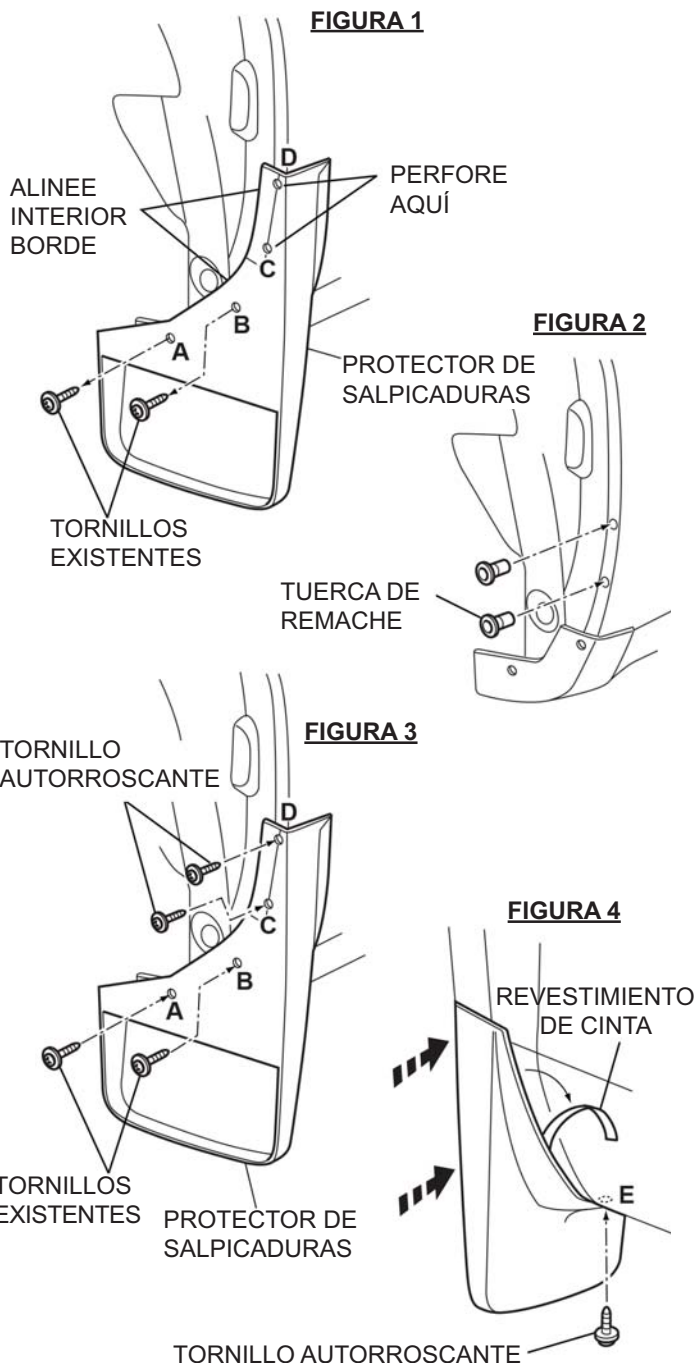
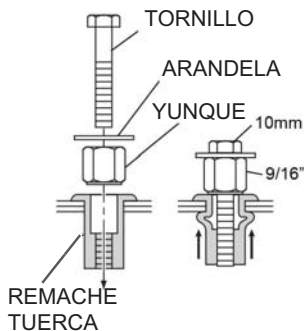
<b>Contenido del paquete</b>		
<b>Herramientas requeridas</b>	<b>Descripción</b>	<b>Cant</b>
Desarmador Torx T30	Protector contra salpicaduras izquierdo	1
Desarmador Torx T15	Protector contra salpicaduras derecho	1
Taladro	Tuerca de remache	4
Trinquete	Tornillo M6 x 25	4
Broca de 9/32" (7.0 mm)	Tornillo autorroscante M4.2 x 20	2
Broca de 1/8" (3.0 mm)	Toallitas con alcohol	2
Broca de 23/64" (9.0 mm)	Hoja de instrucciones	1
Cuchillo utilitario		
Herramienta de instalación de tuercas con remache #: <b>BO-42151-6MM-KIT</b> , o su equivalente		
Super lubricante GM Vehicle Care con PTFE		
Trapo limpio		

**Procedimiento de instalación**

- Gire la llanta hacia adentro para proporcionar espacio.
- Limpie y desengrase el tablero de la carrocería donde se van a ubicar los guardabarros.
- Retire los dos tornillos (A) y (B) existentes como se muestra en la Fig. 1. Sostenga la salpicadera en posición contra la moldura de la rueda de plástico y vuelva a instalar los tornillos. Asegúrese que la salpicadera se asiente al ras en el vehículo. Puede necesitar usar un cuchillo utilitario para rasurar cuidadosamente parte del sellador para que la salpicadera se asiente al ras al vehículo. **Tenga cuidado de no rayar la pintura.**
- Sostenga la parte superior de la salpicadera firmemente en posición y use las posiciones del orificio superior para perforar los orificios piloto de 9/32" (7.0mm) en las ubicaciones (C) y (D). **Vea la Fig. 1.**
- Retire la salpicadera.
- Agrande los orificios (C) y (D) con una broca de 23/64" (9.0 mm). Aplique Súper Lubricante a los orificios.
- Instale tuercas de remache en cada orificio. **Vea la Fig. 2 y Fig. 5.**
- Limpie el área donde la cinta haga contacto con partes del cuerpo con Toallas preparadas con alcohol suministradas.
- Sostenga la salpicadera firmemente contra el tablero e instale parcialmente los tornillos existentes en las ubicaciones (A) y (B). Instale parcialmente los tornillos M6 suministrados en las ubicaciones (C) y (D). **Vea la Fig. 3.**
- Retire el revestimiento de la cinta del borde interior de la salpicadera y aplique presión firme con a mano durante por lo menos 60 segundos. **Vea la Fig. 4.**
- Apriete los tornillos en las ubicaciones (A), (B), (C) y (D). No apriete en exceso.
- Perfore un (1) orificio de 1/8" (3.0 mm) en la ubicación (E) aproximadamente a 13/16" de profundidad (21.0 mm). La perforación debe perforar el soporte de metal.
- Aplique generosamente súper lubricante a la punta y roscas del tornillo M4.2 e instale el tornillo en la ubicación (E). **Vea la Fig. 4.**
- Repita el procedimiento para el otro lado.
- Las protecciones se pueden limpiar con cualquier limpiador disponible comercialmente.

**FIGURA 5 - Instalación de tuerca de remache**

- Aplique lubricante a las roscas de los pernos. Inserte el perno a través de la arandela y el yunque, y enrosque en la tuerca de remache hasta apretar con los dedos.
- Instale el ensamble de la tuerca de remache en el orificio en la chapa metálica.
- Sujete el yunque con la llave de 9/16" y apriete el perno con la llave de 10mm para engazar la tuerca de remache. Aproximadamente 3 vueltas. **No apriete en exceso.**
- Quite el perno, la arandela y el yunque. **Puede ordenar el conjunto de herramienta para tuerca de remache llamando a 1-800 GM TOOLS (468-6657) o en [www.gmspecialservicetools.spx.com](http://www.gmspecialservicetools.spx.com).**



Nota: El par máximo en el tornillo M4.2 es de 3,0 N · m; en el tornillo M6 es de 10 N · m.