



FEL-PRO INSTALLATION TIPS

HEAD GASKET

The gasket supplied in this set is an embossed steel shim gasket with a special rubber coating applied to the gasket to aid in sealing fluids.

Steel shim gaskets do not conform to surface finish variations as well as composition gaskets. Special installation procedures are required.

IMPORTANT: Surface finish of the head and block is critical and must be 55 ra (60 RMS) or smoother.

Note: This finish is smoother than the 80-100 RA (80-110 RMS) surface finish required for composition gaskets.

If your surface finish is rougher than 55 RA (60 RMS) or has gouges across the surface, a sealer must be applied to both sides of the gasket.

Failure to follow these instructions will result in coolant leakage and possible engine damage.

Spécifications de couple: Le joint dans ce jeu est en acier gaufrée, recouvert de caoutchouc spécial afin d'en améliorer l'étanchéité.

Les joints d'acier gaufrée ne scellent pas aussi bien les imperfections de la surface d'étanchéité que les joints composés. Une méthode spéciale d'installation est requise.

- Continued -

AVIS: la finition de la surface du moteur/culasse est très importante et il doit être de 55 ra (60 RMS) ou plus lisse.

Note: cette finition est plus lisse que celle requise pour les joints composés, qui requièrent 80-100 RA (80-110 RMS).

Si votre surface est plus rugueuse que 55 RA (60 RMS) ou elle a des gorges sur la surface, un produit scellant doit y être appliqué sur les deux côtés du joint.

Si cette méthode d'installation n'est pas suivie, le liquide réfrigérant peut s'échapper et causer des dommages au moteur.

© 2005 Federal-Mogul Corporation
Form No. I-1904 (Rev. 8/05)

Printed in U.S.A.



FEL-PRO INSTALLATION TIPS

HEAD GASKET

The gasket supplied in this set is an embossed steel shim gasket with a special rubber coating applied to the gasket to aid in sealing fluids.

Steel shim gaskets do not conform to surface finish variations as well as composition gaskets. Special installation procedures are required.

IMPORTANT: Surface finish of the head and block is critical and must be 55 ra (60 RMS) or smoother.

Note: This finish is smoother than the 80-100 RA (80-110 RMS) surface finish required for composition gaskets.

If your surface finish is rougher than 55 RA (60 RMS) or has gouges across the surface, a sealer must be applied to both sides of the gasket.

Failure to follow these instructions will result in coolant leakage and possible engine damage.

Spécifications de couple: Le joint dans ce jeu est en acier gaufrée, recouvert de caoutchouc spécial afin d'en améliorer l'étanchéité.

Les joints d'acier gaufrée ne scellent pas aussi bien les imperfections de la surface d'étanchéité que les joints composés. Une méthode spéciale d'installation est requise.

- Continued -

AVIS: la finition de la surface du moteur/culasse est très importante et il doit être de 55 ra (60 RMS) ou plus lisse.

Note: cette finition est plus lisse que celle requise pour les joints composés, qui requièrent 80-100 RA (80-110 RMS).

Si votre surface est plus rugueuse que 55 RA (60 RMS) ou elle a des gorges sur la surface, un produit scellant doit y être appliqué sur les deux côtés du joint.

Si cette méthode d'installation n'est pas suivie, le liquide réfrigérant peut s'échapper et causer des dommages au moteur.

© 2005 Federal-Mogul Corporation
Form No. I-1904 (Rev. 8/05)

Printed in U.S.A.



FEL-PRO INSTALLATION TIPS

HEAD GASKET

The gasket supplied in this set is an embossed steel shim gasket with a special rubber coating applied to the gasket to aid in sealing fluids.

Steel shim gaskets do not conform to surface finish variations as well as composition gaskets. Special installation procedures are required.

IMPORTANT: Surface finish of the head and block is critical and must be 55 ra (60 RMS) or smoother.

Note: This finish is smoother than the 80-100 RA (80-110 RMS) surface finish required for composition gaskets.

If your surface finish is rougher than 55 RA (60 RMS) or has gouges across the surface, a sealer must be applied to both sides of the gasket.

Failure to follow these instructions will result in coolant leakage and possible engine damage.

Spécifications de couple: Le joint dans ce jeu est en acier gaufrée, recouvert de caoutchouc spécial afin d'en améliorer l'étanchéité.

Les joints d'acier gaufrée ne scellent pas aussi bien les imperfections de la surface d'étanchéité que les joints composés. Une méthode spéciale d'installation est requise.

- Continued -

AVIS: la finition de la surface du moteur/culasse est très importante et il doit être de 55 ra (60 RMS) ou plus lisse.

Note: cette finition est plus lisse que celle requise pour les joints composés, qui requièrent 80-100 RA (80-110 RMS).

Si votre surface est plus rugueuse que 55 RA (60 RMS) ou elle a des gorges sur la surface, un produit scellant doit y être appliqué sur les deux côtés du joint.

Si cette méthode d'installation n'est pas suivie, le liquide réfrigérant peut s'échapper et causer des dommages au moteur.

© 2005 Federal-Mogul Corporation
Form No. I-1904 (Rev. 8/05)

Printed in U.S.A.



FEL-PRO INSTALLATION TIPS

HEAD GASKET

The gasket supplied in this set is an embossed steel shim gasket with a special rubber coating applied to the gasket to aid in sealing fluids.

Steel shim gaskets do not conform to surface finish variations as well as composition gaskets. Special installation procedures are required.

IMPORTANT: Surface finish of the head and block is critical and must be 55 ra (60 RMS) or smoother.

Note: This finish is smoother than the 80-100 RA (80-110 RMS) surface finish required for composition gaskets.

If your surface finish is rougher than 55 RA (60 RMS) or has gouges across the surface, a sealer must be applied to both sides of the gasket.

Failure to follow these instructions will result in coolant leakage and possible engine damage.

Spécifications de couple: Le joint dans ce jeu est en acier gaufrée, recouvert de caoutchouc spécial afin d'en améliorer l'étanchéité.

Les joints d'acier gaufrée ne scellent pas aussi bien les imperfections de la surface d'étanchéité que les joints composés. Une méthode spéciale d'installation est requise.

- Continued -

AVIS: la finition de la surface du moteur/culasse est très importante et il doit être de 55 ra (60 RMS) ou plus lisse.

Note: cette finition est plus lisse que celle requise pour les joints composés, qui requièrent 80-100 RA (80-110 RMS).

Si votre surface est plus rugueuse que 55 RA (60 RMS) ou elle a des gorges sur la surface, un produit scellant doit y être appliqué sur les deux côtés du joint.

Si cette méthode d'installation n'est pas suivie, le liquide réfrigérant peut s'échapper et causer des dommages au moteur.

© 2005 Federal-Mogul Corporation
Form No. I-1904 (Rev. 8/05)

Printed in U.S.A.