



FEL-PRO INSTALLATION TIPS

OIL PAN GASKETS

- CLEAN SURFACES OF FOREIGN MATERIAL** - Accumulation of foreign particles of any kind can form channels through which oil can travel.
- STRAIGHTEN METAL FLANGES** - Check cover by visual sighting or straightedge method. Straighten as required. Severely distorted pan should be replaced.
- USE A CLEANER / DEGREASER** to be sure all sealing surfaces are free of oil and solvent residue.
- ADHERE GASKET(S) TO MATING SURFACES** - Affix gasket(s) to pan or block, depending upon model, with a fast drying contact adhesive.

Allow ample time for adhesive to dry prior to assembly. Test for slippage with a light finger pressure; If gasket slides on casting or pan, adhesive is not dry.

For multi-piece gasket assemblies-Prior to assembling oil pan to casting apply an adhesive/sealant to the connecting joints of the multi-piece gasket.
- ALIGN GASKET PROPERLY** - Check fit alignment of gasket to mating surface.
- ASSEMBLE OIL PAN TO CRANKCASE** - Install cap screws and initially tighten finger tight.
- AVOID OVER-TORQUING**

NOTE: For cast aluminum oil pans, push end seals into grooves and trim end seals flush with pan.

© 2001 Federal-Mogul Corporation
Form No. I-995M (Rev. 4/90)

Printed in U.S.A.

JOINTS DU CARTER D'HUILE

- NETTOYEZ LES SURFACES DE TOUT MATERIEL ETRANGER**- L'accumulation de particules étrangères de toute sorte peut former des rainures où l'huile peut circuler.
- APLANISSEZ LES REBORDS METALLIQUES** - Vérifiez le couvercle à l'oeil nu ou par la méthode de l'équerre en T. Aplanissez selon les instructions. Les carters trop déformés devraient être remplacés.
- UTILISER UN DE'GRAISSANT** - pour être sûr que toutes les surfaces de scellement ne portent aucune trace d'huile ni aucun résidu de solvant.
- COLLEZ LE(S) JOINT(S) AUX SURFACES EN PRISE** - Attachez le(s) joint(s) au carter d'huile ou au bloc, selon le modèle à l'aide d'une colle qui sèche rapidement.
- ALIGNEZ LE JOINT CORRECTEMENT** - Vérifiez l'alignement du joint avec la surface en prise.

Laissez largement le temps à la colle de sécher avant le montage. A l'aide d'une légère pression du doigt, vérifiez si cela glisse; si le joint glisse soit sur le carter soit sur la pièce moulée, c'est que la colle n'est pas sèche.

-cont'd on reverse side-
-Suite au verso-
-continua al reverso-

Pour les montages de joint à plusieurs pièces - avant de monter le carter d'huile à la pièce moulée, appliquez la colle aux jointures du joint à pièces multiples.

- ASSEMBLEZ LE CARTER D'HUILE AU CARTER DU MOTEUR**
Placez les bouchons à vis et commencez à serrer la main.
- EVITEZ UN SERRAGE EXCESSIF.**

Remarque: Dans le cas d'un carter à huile en aluminum moulé pousser les joints d'extrémité dans les cannelures et couper les extrémités à ras.

Imprimé Aux Etats-Unis

Formule No I-995M (4/90)

COLECTOR DE ACEITE

- LIMPIE LOS MATERIALES EXTRAÑOS DE LAS SUPERFICIES** -La acumulación de partículas extrañas de cualquier tipo puede formar canales, a través de los cuales el aceite puede correr.
- ENDERECE LAS BRIDAS DE METAL** - Verifique el colector mediante el método visual o una regla. Enderécelo, según se requiera. Un conductor severamente distorsionado debe reemplazarse.
- USE UN AGENTE DESENGRASANTE** - para asegurarse de que todas las superficies de sellado estén libres de aceite y residuos de disolventes.
- ADHIERA LA(S) EMPAQUETADURA(S) A LAS SUPERFICIES DE ACOPLAMIENTO** - Adheira la(s) empaquetadura(s) al colector o bloque, dependiendo del model, utilizando un adhesivo de contacto de secado rápido como una ayuda para la instalación.
- ALINEE LA EMPAQUETADURA CORRECTAMENTE** - Verifique el ajuste de la alineación de la empaquetadura a la superficie acoplante. Permita que pase amplio tiempo para que el adhesivo se seque antes del ensamblaje. Mediante una ligera presión del dedo, verifique si existe deslizamiento; si la empaquetadura se desliza sobre la pieza fundida o el colector, el adhesivo no está seco.

Para ensamblajes de empaquetaduras de piezas múltiples - antes de ensamblar el colector de aceite a la pieza fundida, aplique adhesivo/sellador a las uniones de conexión de la empaquetadura piezas múltiples.

- ENSAMBLE EL COLECTOR DE ACEITE AL CARTER** - Instale tornillos de casquete e inicialmente apriételos con los dedos.
- EVITE EL EXCESO DE TORSION.**

Nota: En los colectores de aceite de aluminio fundido, empuje los sellos terminales dentro de las ranuras, y recórtelos a ras con los colectores.

Impreso en los USA

Form No. I-995M (4/90)



"Where Sealing is a Science"



FEL-PRO INSTALLATION TIPS

OIL PAN GASKETS

- CLEAN SURFACES OF FOREIGN MATERIAL** - Accumulation of foreign particles of any kind can form channels through which oil can travel.
- STRAIGHTEN METAL FLANGES** - Check cover by visual sighting or straightedge method. Straighten as required. Severely distorted pan should be replaced.
- USE A CLEANER / DEGREASER** to be sure all sealing surfaces are free of oil and solvent residue.
- ADHERE GASKET(S) TO MATING SURFACES** - Affix gasket(s) to pan or block, depending upon model, with a fast drying contact adhesive.

Allow ample time for adhesive to dry prior to assembly. Test for slippage with a light finger pressure; If gasket slides on casting or pan, adhesive is not dry.

For multi-piece gasket assemblies-Prior to assembling oil pan to casting apply an adhesive/sealant to the connecting joints of the multi-piece gasket.
- ALIGN GASKET PROPERLY** - Check fit alignment of gasket to mating surface.
- ASSEMBLE OIL PAN TO CRANKCASE** - Install cap screws and initially tighten finger tight.
- AVOID OVER-TORQUING**

NOTE: For cast aluminum oil pans, push end seals into grooves and trim end seals flush with pan.

© 2001 Federal-Mogul Corporation
Form No. I-995M (Rev. 4/90)

Printed in U.S.A.

JOINTS DU CARTER D'HUILE

- NETTOYEZ LES SURFACES DE TOUT MATERIEL ETRANGER-**
L'accumulation de particules étrangères de toute sorte peut former des rainures où l'huile peut circuler.
- APLANISSEZ LES REBORDS METALLIQUES** - Vérifiez le couvercle à l'oeil nu ou par la méthode de l'équerre en T. Aplanissez selon les instructions. Les carters trop déformés devraient être remplacés.
- UTILISER UN DE'GRAISSANT** - pour être sûr que toutes les surfaces de scellement ne portent aucune trace d'huile ni aucun résidu de solvant.
- COLLEZ LE(S) JOINT(S) AUX SURFACES EN PRISE** - Attachez le(s) joint(s) au carter d'huile ou au bloc, selon le modèle à l'aide d'une colle qui sèche rapidement.
- ALIGNEZ LE JOINT CORRECTEMENT** - Vérifiez l'alignement du joint avec la surface en prise.

Laissez largement le temps à la colle de sécher avant le montage. A l'aide d'une légère pression du doigt, vérifiez si cela glisse; si le joint glisse soit sur le carter soit sur la pièce moulée, c'est que la colle n'est pas sèche.

-cont'd on reverse side-
-Suite au verso-
-continua al reverso-

Pour les montages de joint à plusieurs pièces - avant de monter le carter d'huile à la pièce moulée, appliquez la colle aux jointures du joint à pièces multiples.

- 6. ASSEMBLEZ LE CARTER D'HUILE AU CARTER DU MOTEUR**
Placez les bouchons à vis et commencez à serrer la main.
- 7. EVITEZ UN SERRAGE EXCESSIF.**

Remarque: Dans le cas d'un carter à huile en aluminum moulé pousser les joints d'extrémité dans les cannelures et couper les extrémités à ras.

Imprimé Aux Etats-Unis

Formule No I-995M (4/90)

COLECTOR DE ACEITE

- LIMPIE LOS MATERIALES EXTRAÑOS DE LAS SUPERFICIES**
-La acumulación de partículas extrañas de cualquier tipo puede formar canales, a través de los cuales el aceite puede correr.
- ENDERECE LAS BRIDAS DE METAL** - Verifique el colector mediante el método visual o una regla. Enderécelo, según se requiera. Un conductor severamente distorsionado debe reemplazarse.
- USE UN AGENTE DESENGRASANTE** - para asegurarse de que todas las superficies de sellado estén libres de aceite y residuos de disolventes.
- ADHIERA LA(S) EMPAQUETADURA(S) A LAS SUPERFICIES DE ACOPLAMIENTO** - Adheira la(s) empaquetadura(s) al colector o bloque, dependiendo del model, utilizando un adhesivo de contacto de secado rápido como una ayuda para la instalación.
- ALINEE LA EMPAQUETADURA CORRECTAMENTE** - Verifique el ajuste de la alineación de la empaquetadura a la superficie acoplante. Permita que pase amplio tiempo para que el adhesivo se seque antes del ensamblaje. Mediante una ligera presión del dedo, verifique si existe deslizamiento; si la empaquetadura se desliza sobre la pieza fundida o el colector, el adhesivo no está seco.

Para ensamblajes de empaquetaduras de piezas múltiples - antes de ensamblar el colector de aceite a la pieza fundida, aplique adhesivo/sellador a las uniones de conexión de la empaquetadura piezas múltiples.

- 6. ENSAMBLE EL COLECTOR DE ACEITE AL CARTER** - Instale tornillos de casquete e inicialmente apriételos con los dedos.
- 7. EVITE EL EXCESO DE TORSION.**

Nota: En los colectores de aceite de aluminio fundido, empuje los sellos terminales dentro de las ranuras, y recórtelos a ras con los colectores.

Impreso en los USA

Form No. I-995M (4/90)



"Where Sealing is a Science"