



FEL-PRO INSTALLATION TIPS

INTAKE MANIFOLD

IMPORTANT:

These gaskets are designed to fit several water port shapes. For proper water circulation the water ports in the gasket must be trimmed to match the cylinder heads.

Read the following instructions thoroughly, then proceed.

1. **USING A QUICK-DRYING ADHESIVE**, cement the side rail gaskets (and the exhaust crossover restrictors, if used) to the heads. The blue beads should face up toward the manifold. Note: **Do Not** install the end seals at this time.
2. **CAREFULLY PLACE THE MANIFOLD ONTO THE GASKETS**. Snug down several bolts and allow adhesive to dry thoroughly.
3. **REMOVE THE MANIFOLD** and using a sharp cutting tool trim the intake and water ports in the gasket to match the heads.
4. **CLEAN THE END SEAL SURFACES** of the block with a degreasing agent.
5. **PEEL THE BACKING** from the end strips and press into place.
6. **APPLY** a 1/8" bead of silicone rubber sealant at the side rail and end seal intersections in four places.
7. **INSTALL THE INTAKE MANIFOLD** and torque to specifications.

NOTE: Check end seal gap between the manifold and block. End strip should be compressed between 15% - 60%.

© 2001 Federal-Mogul Corporation
Form No. I-940 (Rev. 7/90)

Printed in U.S.A.

COLLECTEUR D'ADMISSION

IMPORTANT:

Ces garnitures sont conçues pour s'adapter à plusieurs formes de conduites d'eau. Pour une circulation d'eau correcte, les conduites d'eau dans la garniture doivent être recoupées pour s'adapter aux culasses.

Lire les instructions suivantes soigneusement avant de commencer:

1. Utiliser un adhésif à séchage rapide pour cimenter les garnitures du longeron (et les ralentisseurs de la transition d'échappement, si utilisés) aux culasses. Les chenilles bleues doivent faire face au collecteur. Note: ne pas installer les joints d'extrémité maintenant.
2. Placer soigneusement le collecteur sur les garnitures. Ajuster par frottements doux plusieurs boulons et laisser l'adhésif sécher complètement.
3. Enlever le collecteur et utiliser un outil de tournage bien aiguisé pour la finition des conduites d'eau et d'admission dans la garniture afin de les adapter aux culasses.
4. Nettoyer les surfaces des joints d'extrémité du bloc moteur avec un agent dégraissant.
5. Enlever la pellicule des bandes d'extrémité et mettre en place.
6. Appliquer, à quatre endroits, une chenille d'étanchéité de 0,3 cm en caoutchouc silicone aux intersections du longeron avec le joint d'extrémité.
7. Installer le collecteur. Ajuster en utilisant la force de torsion selon les spécifications.

NOTE: Vérifier l'articulation d'extrémité entre le collecteur et le bloc moteur. La bande d'extrémité doit être compressée à 15% - 60%.

Formule No I-940 (7/90)

Imprimé Aux Etats-Unis



FEL-PRO INSTALLATION TIPS

INTAKE MANIFOLD

IMPORTANT:

These gaskets are designed to fit several water port shapes. For proper water circulation the water ports in the gasket must be trimmed to match the cylinder heads.

Read the following instructions thoroughly, then proceed.

1. **USING A QUICK-DRYING ADHESIVE**, cement the side rail gaskets (and the exhaust crossover restrictors, if used) to the heads. The blue beads should face up toward the manifold. Note: **Do Not** install the end seals at this time.
2. **CAREFULLY PLACE THE MANIFOLD ONTO THE GASKETS**. Snug down several bolts and allow adhesive to dry thoroughly.
3. **REMOVE THE MANIFOLD** and using a sharp cutting tool trim the intake and water ports in the gasket to match the heads.
4. **CLEAN THE END SEAL SURFACES** of the block with a degreasing agent.
5. **PEEL THE BACKING** from the end strips and press into place.
6. **APPLY** a 1/8" bead of silicone rubber sealant at the side rail and end seal intersections in four places.
7. **INSTALL THE INTAKE MANIFOLD** and torque to specifications.

NOTE: Check end seal gap between the manifold and block. End strip should be compressed between 15% - 60%.

© 2001 Federal-Mogul Corporation
Form No. I-940 (Rev. 7/90)

Printed in U.S.A.

COLLECTEUR D'ADMISSION

IMPORTANT:

Ces garnitures sont conçues pour s'adapter à plusieurs formes de conduites d'eau. Pour une circulation d'eau correcte, les conduites d'eau dans la garniture doivent être recoupées pour s'adapter aux culasses.

Lire les instructions suivantes soigneusement avant de commencer:

1. Utiliser un adhésif à séchage rapide pour cimenter les garnitures du longeron (et les ralentisseurs de la transition d'échappement, si utilisés) aux culasses. Les chenilles bleues doivent faire face au collecteur. Note: ne pas installer les joints d'extrémité maintenant.
2. Placer soigneusement le collecteur sur les garnitures. Ajuster par frottements doux plusieurs boulons et laisser l'adhésif sécher complètement.
3. Enlever le collecteur et utiliser un outil de tournage bien aiguisé pour la finition des conduites d'eau et d'admission dans la garniture afin de les adapter aux culasses.
4. Nettoyer les surfaces des joints d'extrémité du bloc moteur avec un agent dégraissant.
5. Enlever la pellicule des bandes d'extrémité et mettre en place.
6. Appliquer, à quatre endroits, une chenille d'étanchéité de 0,3 cm en caoutchouc silicone aux intersections du longeron avec le joint d'extrémité.
7. Installer le collecteur. Ajuster en utilisant la force de torsion selon les spécifications.

NOTE: Vérifier l'articulation d'extrémité entre le collecteur et le bloc moteur. La bande d'extrémité doit être compressée à 15% - 60%.

Formule No I-940 (7/90)

Imprimé Aux Etats-Unis



FEL-PRO INSTALLATION TIPS

INTAKE MANIFOLD

IMPORTANT:

These gaskets are designed to fit several water port shapes. For proper water circulation the water ports in the gasket must be trimmed to match the cylinder heads.

Read the following instructions thoroughly, then proceed.

1. **USING A QUICK-DRYING ADHESIVE**, cement the side rail gaskets (and the exhaust crossover restrictors, if used) to the heads. The blue beads should face up toward the manifold. Note: **Do Not** install the end seals at this time.
2. **CAREFULLY PLACE THE MANIFOLD ONTO THE GASKETS**. Snug down several bolts and allow adhesive to dry thoroughly.
3. **REMOVE THE MANIFOLD** and using a sharp cutting tool trim the intake and water ports in the gasket to match the heads.
4. **CLEAN THE END SEAL SURFACES** of the block with a degreasing agent.
5. **PEEL THE BACKING** from the end strips and press into place.
6. **APPLY** a 1/8" bead of silicone rubber sealant at the side rail and end seal intersections in four places.
7. **INSTALL THE INTAKE MANIFOLD** and torque to specifications.

NOTE: Check end seal gap between the manifold and block. End strip should be compressed between 15% - 60%.

COLLECTEUR D'ADMISSION

IMPORTANT:

Ces garnitures sont conçues pour s'adapter à plusieurs formes de conduites d'eau. Pour une circulation d'eau correcte, les conduites d'eau dans la garniture doivent être recoupées pour s'adapter aux culasses.

Lire les instructions suivantes soigneusement avant de commencer:

1. Utiliser un adhésif à séchage rapide pour cimenter les garnitures du longeron (et les ralentisseurs de la transition d'échappement, si utilisés) aux culasses. Les chenilles bleues doivent faire face au collecteur. Note: ne pas installer les joints d'extrémité maintenant.
2. Placer soigneusement le collecteur sur les garnitures. Ajuster par frottements doux plusieurs boulons et laisser l'adhésif sécher complètement.
3. Enlever le collecteur et utiliser un outil de tournage bien aiguisé pour la finition des conduites d'eau et d'admission dans la garniture afin de les adapter aux culasses.
4. Nettoyer les surfaces des joints d'extrémité du bloc moteur avec un agent dégraissant.
5. Enlever la pellicule des bandes d'extrémité et mettre en place.
6. Appliquer, à quatre endroits, une chenille d'étanchéité de 0,3 cm en caoutchouc silicone aux intersections du longeron avec le joint d'extrémité.
7. Installer le collecteur. Ajuster en utilisant la force de torsion selon les spécifications.

NOTE: Vérifier l'articulation d'extrémité entre le collecteur et le bloc moteur. La bande d'extrémité doit être compressée à 15% - 60%.



FEL-PRO INSTALLATION TIPS

INTAKE MANIFOLD

IMPORTANT:

These gaskets are designed to fit several water port shapes. For proper water circulation the water ports in the gasket must be trimmed to match the cylinder heads.

Read the following instructions thoroughly, then proceed.

1. **USING A QUICK-DRYING ADHESIVE**, cement the side rail gaskets (and the exhaust crossover restrictors, if used) to the heads. The blue beads should face up toward the manifold. Note: **Do Not** install the end seals at this time.
2. **CAREFULLY PLACE THE MANIFOLD ONTO THE GASKETS**. Snug down several bolts and allow adhesive to dry thoroughly.
3. **REMOVE THE MANIFOLD** and using a sharp cutting tool trim the intake and water ports in the gasket to match the heads.
4. **CLEAN THE END SEAL SURFACES** of the block with a degreasing agent.
5. **PEEL THE BACKING** from the end strips and press into place.
6. **APPLY** a 1/8" bead of silicone rubber sealant at the side rail and end seal intersections in four places.
7. **INSTALL THE INTAKE MANIFOLD** and torque to specifications.

NOTE: Check end seal gap between the manifold and block. End strip should be compressed between 15% - 60%.

COLLECTEUR D'ADMISSION

IMPORTANT:

Ces garnitures sont conçues pour s'adapter à plusieurs formes de conduites d'eau. Pour une circulation d'eau correcte, les conduites d'eau dans la garniture doivent être recoupées pour s'adapter aux culasses.

Lire les instructions suivantes soigneusement avant de commencer:

1. Utiliser un adhésif à séchage rapide pour cimenter les garnitures du longeron (et les ralentisseurs de la transition d'échappement, si utilisés) aux culasses. Les chenilles bleues doivent faire face au collecteur. Note: ne pas installer les joints d'extrémité maintenant.
2. Placer soigneusement le collecteur sur les garnitures. Ajuster par frottements doux plusieurs boulons et laisser l'adhésif sécher complètement.
3. Enlever le collecteur et utiliser un outil de tournage bien aiguisé pour la finition des conduites d'eau et d'admission dans la garniture afin de les adapter aux culasses.
4. Nettoyer les surfaces des joints d'extrémité du bloc moteur avec un agent dégraissant.
5. Enlever la pellicule des bandes d'extrémité et mettre en place.
6. Appliquer, à quatre endroits, une chenille d'étanchéité de 0,3 cm en caoutchouc silicone aux intersections du longeron avec le joint d'extrémité.
7. Installer le collecteur. Ajuster en utilisant la force de torsion selon les spécifications.

NOTE: Vérifier l'articulation d'extrémité entre le collecteur et le bloc moteur. La bande d'extrémité doit être compressée à 15% - 60%.