



FEL-PRO INSTALLATION TIPS

INTAKE MANIFOLD

1. Using a quick-drying adhesive, cement the side rail gaskets to the cylinder heads.
2. Clean end seal surfaces of block with a degreasing agent.
3. Peel backing from end strip, then press into place with fingers. Trim as required.
4. Apply a 1/8" bead of silicone rubber sealant, such as RTV Black, at the side rail and end seal intersections in four places.
5. Install the manifold. Torque to specifications.

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

-continued-



FEL-PRO INSTALLATION TIPS

INTAKE MANIFOLD

1. Using a quick-drying adhesive, cement the side rail gaskets to the cylinder heads.
2. Clean end seal surfaces of block with a degreasing agent.
3. Peel backing from end strip, then press into place with fingers. Trim as required.
4. Apply a 1/8" bead of silicone rubber sealant, such as RTV Black, at the side rail and end seal intersections in four places.
5. Install the manifold. Torque to specifications.

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

-continued-



FEL-PRO INSTALLATION TIPS

INTAKE MANIFOLD

1. Using a quick-drying adhesive, cement the side rail gaskets to the cylinder heads.
2. Clean end seal surfaces of block with a degreasing agent.
3. Peel backing from end strip, then press into place with fingers. Trim as required.
4. Apply a 1/8" bead of silicone rubber sealant, such as RTV Black, at the side rail and end seal intersections in four places.
5. Install the manifold. Torque to specifications.

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

-continued-



FEL-PRO INSTALLATION TIPS

INTAKE MANIFOLD

1. Using a quick-drying adhesive, cement the side rail gaskets to the cylinder heads.
2. Clean end seal surfaces of block with a degreasing agent.
3. Peel backing from end strip, then press into place with fingers. Trim as required.
4. Apply a 1/8" bead of silicone rubber sealant, such as RTV Black, at the side rail and end seal intersections in four places.
5. Install the manifold. Torque to specifications.

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

-continued-

COLLECTEUR D'ADMISSION

1. En utilisant un adhésif à séchage rapide, cimenter les garnitures du longeron aux culasses.
2. Nettoyer le plan des joints d'extrémité du bloc avec un dégraissant.
3. Retirer la feuille de protection des plages d'extrémité, et les placer en appuyant avec les doigts. Parez, au besoin.
4. Mettre un cordon de caoutchouc au silicone de 1/8 po., tel que RTV Black, aux quatre intersections des rails latéraux et des joints d'extrémité.
5. Poser la tubure. Serrer suivant les normes du constructeur.

REMARQUE: Vérifier l'espace au joint d'extrémité entre la tubulure et le bloc. La bande à chaque extrémité doit être comprimée de 15% à 60%.

©2002 Federal-Mogul Corporation
Form No. I-914 (Rev. 04/02)

Printed in U.S.A.

COLLECTEUR D'ADMISSION

1. En utilisant un adhésif à séchage rapide, cimenter les garnitures du longeron aux culasses.
2. Nettoyer le plan des joints d'extrémité du bloc avec un dégraissant.
3. Retirer la feuille de protection des plages d'extrémité, et les placer en appuyant avec les doigts. Parez, au besoin.
4. Mettre un cordon de caoutchouc au silicone de 1/8 po., tel que RTV Black, aux quatre intersections des rails latéraux et des joints d'extrémité.
5. Poser la tubure. Serrer suivant les normes du constructeur.

REMARQUE: Vérifier l'espace au joint d'extrémité entre la tubulure et le bloc. La bande à chaque extrémité doit être comprimée de 15% à 60%.

©2002 Federal-Mogul Corporation
Form No. I-914 (Rev. 04/02)

Printed in U.S.A.

COLLECTEUR D'ADMISSION

1. En utilisant un adhésif à séchage rapide, cimenter les garnitures du longeron aux culasses.
2. Nettoyer le plan des joints d'extrémité du bloc avec un dégraissant.
3. Retirer la feuille de protection des plages d'extrémité, et les placer en appuyant avec les doigts. Parez, au besoin.
4. Mettre un cordon de caoutchouc au silicone de 1/8 po., tel que RTV Black, aux quatre intersections des rails latéraux et des joints d'extrémité.
5. Poser la tubure. Serrer suivant les normes du constructeur.

REMARQUE: Vérifier l'espace au joint d'extrémité entre la tubulure et le bloc. La bande à chaque extrémité doit être comprimée de 15% à 60%.

©2002 Federal-Mogul Corporation
Form No. I-914 (Rev. 04/02)

Printed in U.S.A.

COLLECTEUR D'ADMISSION

1. En utilisant un adhésif à séchage rapide, cimenter les garnitures du longeron aux culasses.
2. Nettoyer le plan des joints d'extrémité du bloc avec un dégraissant.
3. Retirer la feuille de protection des plages d'extrémité, et les placer en appuyant avec les doigts. Parez, au besoin.
4. Mettre un cordon de caoutchouc au silicone de 1/8 po., tel que RTV Black, aux quatre intersections des rails latéraux et des joints d'extrémité.
5. Poser la tubure. Serrer suivant les normes du constructeur.

REMARQUE: Vérifier l'espace au joint d'extrémité entre la tubulure et le bloc. La bande à chaque extrémité doit être comprimée de 15% à 60%.

©2002 Federal-Mogul Corporation
Form No. I-914 (Rev. 04/02)

Printed in U.S.A.



FEL-PRO INSTALLATION TIPS

INTAKE MANIFOLD

1. Using a quick-drying adhesive, cement the side rail gaskets to the cylinder heads.
2. Clean end seal surfaces of block with a degreasing agent.
3. Peel backing from end strip, then press into place with fingers. Trim as required.
4. Apply a 1/8" bead of silicone rubber sealant, such as RTV Black, at the side rail and end seal intersections in four places.
5. Install the manifold. Torque to specifications.

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

-continued-



FEL-PRO INSTALLATION TIPS

INTAKE MANIFOLD

1. Using a quick-drying adhesive, cement the side rail gaskets to the cylinder heads.
2. Clean end seal surfaces of block with a degreasing agent.
3. Peel backing from end strip, then press into place with fingers. Trim as required.
4. Apply a 1/8" bead of silicone rubber sealant, such as RTV Black, at the side rail and end seal intersections in four places.
5. Install the manifold. Torque to specifications.

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

-continued-



FEL-PRO INSTALLATION TIPS

INTAKE MANIFOLD

1. Using a quick-drying adhesive, cement the side rail gaskets to the cylinder heads.
2. Clean end seal surfaces of block with a degreasing agent.
3. Peel backing from end strip, then press into place with fingers. Trim as required.
4. Apply a 1/8" bead of silicone rubber sealant, such as RTV Black, at the side rail and end seal intersections in four places.
5. Install the manifold. Torque to specifications.

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

-continued-



FEL-PRO INSTALLATION TIPS

INTAKE MANIFOLD

1. Using a quick-drying adhesive, cement the side rail gaskets to the cylinder heads.
2. Clean end seal surfaces of block with a degreasing agent.
3. Peel backing from end strip, then press into place with fingers. Trim as required.
4. Apply a 1/8" bead of silicone rubber sealant, such as RTV Black, at the side rail and end seal intersections in four places.
5. Install the manifold. Torque to specifications.

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

-continued-

COLLECTEUR D'ADMISSION

1. En utilisant un adhésif à séchage rapide, cimenter les garnitures du longeron aux culasses.
2. Nettoyer le plan des joints d'extrémité du bloc avec un dégraissant.
3. Retirer la feuille de protection des plages d'extrémité, et les placer en appuyant avec les doigts. Parez, au besoin.
4. Mettre un cordon de caoutchouc au silicone de 1/8 po., tel que RTV Black, aux quatre intersections des rails latéraux et des joints d'extrémité.
5. Poser la tubure. Serrer suivant les normes du constructeur.

REMARQUE: Vérifier l'espace au joint d'extrémité entre la tubulure et le bloc. La bande à chaque extrémité doit être comprimée de 15% à 60%.

©2002 Federal-Mogul Corporation
Form No. I-914 (Rev. 04/02)

Printed in U.S.A.

COLLECTEUR D'ADMISSION

1. En utilisant un adhésif à séchage rapide, cimenter les garnitures du longeron aux culasses.
2. Nettoyer le plan des joints d'extrémité du bloc avec un dégraissant.
3. Retirer la feuille de protection des plages d'extrémité, et les placer en appuyant avec les doigts. Parez, au besoin.
4. Mettre un cordon de caoutchouc au silicone de 1/8 po., tel que RTV Black, aux quatre intersections des rails latéraux et des joints d'extrémité.
5. Poser la tubure. Serrer suivant les normes du constructeur.

REMARQUE: Vérifier l'espace au joint d'extrémité entre la tubulure et le bloc. La bande à chaque extrémité doit être comprimée de 15% à 60%.

©2002 Federal-Mogul Corporation
Form No. I-914 (Rev. 04/02)

Printed in U.S.A.

COLLECTEUR D'ADMISSION

1. En utilisant un adhésif à séchage rapide, cimenter les garnitures du longeron aux culasses.
2. Nettoyer le plan des joints d'extrémité du bloc avec un dégraissant.
3. Retirer la feuille de protection des plages d'extrémité, et les placer en appuyant avec les doigts. Parez, au besoin.
4. Mettre un cordon de caoutchouc au silicone de 1/8 po., tel que RTV Black, aux quatre intersections des rails latéraux et des joints d'extrémité.
5. Poser la tubure. Serrer suivant les normes du constructeur.

REMARQUE: Vérifier l'espace au joint d'extrémité entre la tubulure et le bloc. La bande à chaque extrémité doit être comprimée de 15% à 60%.

©2002 Federal-Mogul Corporation
Form No. I-914 (Rev. 04/02)

Printed in U.S.A.

COLLECTEUR D'ADMISSION

1. En utilisant un adhésif à séchage rapide, cimenter les garnitures du longeron aux culasses.
2. Nettoyer le plan des joints d'extrémité du bloc avec un dégraissant.
3. Retirer la feuille de protection des plages d'extrémité, et les placer en appuyant avec les doigts. Parez, au besoin.
4. Mettre un cordon de caoutchouc au silicone de 1/8 po., tel que RTV Black, aux quatre intersections des rails latéraux et des joints d'extrémité.
5. Poser la tubure. Serrer suivant les normes du constructeur.

REMARQUE: Vérifier l'espace au joint d'extrémité entre la tubulure et le bloc. La bande à chaque extrémité doit être comprimée de 15% à 60%.

©2002 Federal-Mogul Corporation
Form No. I-914 (Rev. 04/02)

Printed in U.S.A.