

REINSTALE LOS CABEZALES EN EL BLOQUE. Torsione todos los pernos/prisioneros hasta la cantidad indicada en las especificaciones de los Fabricantes de los Sujetadores, siguiendo la secuencia de torsión recomendada por el fabricante del equipo original.

Apriete los sujetadores en 4 pasos uniformes, hasta la cantidad especificada para el par de torsión, usando un movimiento uniforme con una llave de torsión. Si no se hace esto, se puede tener pérdida de carga de sujeción, tanto como 20% menos de la carga normal de sujeción.

ESPERE 10 MINUTOS DESPUÉS DEL PROCEDIMIENTO DE TORSIÓN. Afloje cada perno, uno a la vez, y restaure la torsión hasta la cantidad indicada en las especificaciones. Esto proporcionará una sujeción uniforme de la empaquetadura y disminuirá las probabilidades de pernos que tengan una torsión inadecuada.

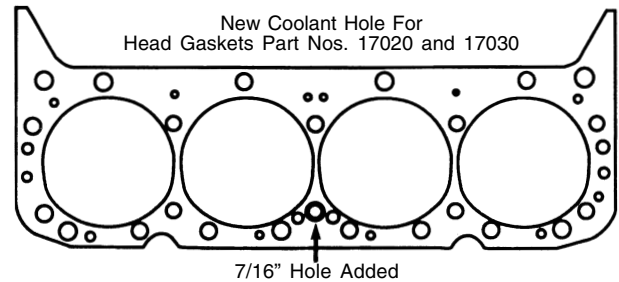
HAGA UNA PRUEBA INICIAL DEL MOTOR. Verifique minuciosamente todas las áreas de acoplamiento para determinar que los todos sellos estén sujetos durante la operación.



FEL-PRO INSTALLATION TIPS

Fel-Pro products are the result of exhaustive research and strict quality control. However, no sealing product is better than the quality of its installation.

HEAD GASKET



IMPORTANT: The head gaskets supplied in this set have an additional coolant hole located between the center cylinders, toward the exhaust side. This additional coolant hole will reduce casting temperatures between the center cylinders. This coolant hole is found on all cylinder heads but not on all blocks.

If your block is missing this coolant hole, a 7/16" diameter hole should be drilled into the block. Use the gasket as a template. This should be done prior to the engine assembly to allow for removal of the metal chips.

CLEAN MATING SURFACES

CHECK HEAD AND BLOCK for excessive core shift, misalignment of spark plug cooling holes, combustion chambers and cylinder chamfers, by placing the gasket on the engine using the dowels for alignment. **IMPORTANT:** The gasket should not overhang in any of these locations.

CHECK HEAD AND BLOCK for flatness. Refer to OEM manual to determine flatness tolerances and resurfacing limitations.

CLEAR ALL THREADED HOLES in the block by using a undersize tap. Clean well below the maximum depth of the bolt penetration to remove any sealer and/or corrosion. Using a wire brush, clean out any residue.

WHEN USING STUDS, seal the block threads with a sealer.

TO PREVENT GALLING OF THE CYLINDER HEAD AND REDUCE FRICTION use hardened washers under the bolt heads or nuts.

LUBRICATE THE UNDERSIDE of the bolt heads, washers and nuts with either racing oil, moly cam pre-lube or anti-seize. DO NOT use EP grease. The bolts which enter the water jackets require a pliable non-hardening sealer on the threads.

ATTACH AND ALIGN GASKET.

REINSTALL HEADS TO BLOCK. Torque all bolts/studs to the Fastener Manufacturer's specifications following the OEM recommended torque sequence.

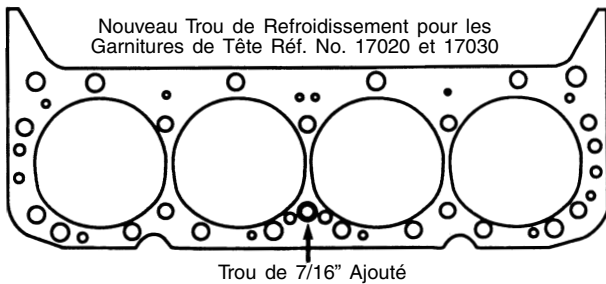
Tighten the fasteners in 4 even steps up to the specified torque. Failure to use a smooth even motion with a torque wrench can result in clamp loads as much as 20% below normal.

WAIT 10 MINUTES FOLLOWING THE TORQUING PROCEDURE. Loosen each bolt one at a time and retorque to specifications. This will provide even clamping of the gasket and reduces the chance of improperly torqued bolts.

TEST RUN ENGINE. Check all mating areas thoroughly to determine that all seals hold during operation.

Les produits Fel-Pro sont le résultat d'une recherche approfondie et d'un contrôle strict de la qualité. Cependant, tout produit d'étanchéité dépend de la qualité de son installation.

GARNITURE DE TETE



IMPORTANT: Les garnitures de tête fournies dans ce jeu ont un trou de refroidissement supplémentaire situé entre les cylindres centraux, vers le côté échappement. Ce trou de refroidissement supplémentaire permet de réduire les températures de fonte entre les cylindres centraux. Ce trou de refroidissement figure sur toutes les têtes de cylindre mais pas sur tous les blocs.

Si le bloc n'a pas ce trou de refroidissement, un trou de 7/16" de diamètre doit être percé dans le bloc. Utilisez la garniture comme gabarit. Ceci doit être fait avant l'assemblage du moteur pour permettre la dépose des copeaux métalliques.

NETTOYEZ LES SURFACES DE CONTACT.

INSPECTEZ LA TETE ET LE BLOC en recherchant un déplacement excessif du noyau, un mauvais alignement des trous de refroidissement des bougies, des chambres de combustion et des chanfreins de cylindre, en plaçant la garniture sur le moteur en utilisant les chevilles pour l'alignement. **IMPORTANT:** La garniture ne doit dépasser dans aucun de ces emplacements.

VERIFIEZ QUE LA TETE ET LE BLOC sont plats. Reportez-vous au manuel du constructeur original de matériel pour déterminer les tolérances de planéité et les limites de réusinage.

DEGAGEZ TOUS LES TROUS FILETES dans le bloc en utilisant un taraud sous-dimensionné. Nettoyez bien sous la profondeur maximum de pénétration du boulon pour retirer le produit d'étanchéité ou la corrosion. Avec une brosse métallique, retirez tout résidu.

LORS DE L'UTILISATION DE GOUJONS, scellez les filetages du bloc avec un produit d'étanchéité.

POUR EVITER LES ECORCHURES DE LA TETE DE CYLINDRE ET REDUIRE LE FROTTEMENT utilisez des rondelles trempées sous les têtes de boulon et les écrous.

LUBRIFIEZ LE DESSOUS des têtes de boulon, des rondelles et des écrous soit avec de l'huile de course, du pré-lubrifiant de came moly ou anti-grippage. NE PAS utiliser de la graisse EP. Les boulons qui **entrent** dans les chemises d'eau nécessitent un produit d'étanchéité flexible non-durcissant sur les filetages.

FIXEZ ET ALIGNEZ LA GARNITURE

REINSTALLEZ LES TETES SUR LE BLOC. Serrez tous les boulons et tous les goujons conformément aux spécifications du fabricant de fixations en suivant la séquence de serrage recommandée par le constructeur original de matériel.

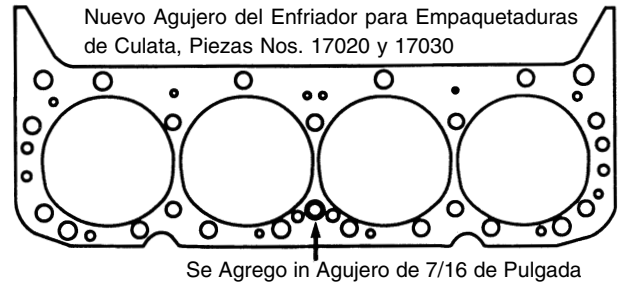
Resserrez les fixations en 4 étapes régulières au couple spécifié, avec un mouvement régulier et uniforme avec une clé dynamométrique. Sinon, il y a risque de perte de force de serrage, jusqu'à 20% sous la force de serrage normale.

ATTENDEZ 10 MINUTES APRES LA PROCEDURE DE SERAGE. Desserrez les boulons un par un et resserrez-les selon les spécifications. Ceci assure un serrage régulier de la garniture et réduit le risque de boulons mal serrés.

TEST DU MOTEUR. Vérifiez soigneusement toutes les surfaces de contact pour vous assurer que tous les joints tiendront lors du fonctionnement.

Los productos Fel-Pro son el resultado de una minuciosa investigación y un estricto control de calidad. Sin embargo, ningún producto de sellado es mejor que la calidad de su instalación.

EMPAQUETADORA DE CULATA



IMPORTANTE: Las empaquetadoras de culata que se proporcionan en este juego tienen un agujero adicional del enfriador situado entre los cilindros del centro, hacia el lado del escape. Este agujero adicional del enfriador reducirá la temperatura del bloque fundido entre los cilindros del centro. Este agujero del enfriador se encuentra en todas las culatas de cilindros, pero no en todos los bloques.

Si su bloque no tiene este agujero enfriador, se debe perforar en el bloque in agujero de 7/16 de pulgada de diámetro. Use la empaquetadora como una plantilla. Esto se debe hacer antes de ensamblar el motor, para permitir la remoción de las virutas del metal.

LIMPIE LAS SUPERFICIES DE CONTACTO.

VERIFIQUE LA CULATA Y EL BLOQUE para verificar si hay un desplazamiento excesivo de núcleo, desalineación de los agujeros de enfriamiento de la bujías, cámaras de combustión y bisiles de cilindros, colocando la empaquetadura en el motor, usando las espigas para alineación. **IMPORTANTE:** La empaquetadora no debe sobresalir en ninguna de estas ubicaciones.

VERIFIQUE LA PLANEIDAD DE LA CULATA Y EL BLOQUE. Consulte el Manual del fabricante del equipo original para determinar las tolerancias de planeidad y las limitaciones para restaurar la superficie.

LIMPIE TODOS LOS AGUJEROS ROSCADOS del bloque, usando una terraja de tamaño más pequeño. Limpie bien debajo de la profundidad máxima de la penetración del perno, para remover cualquier corrosión y/o sellador. Usando un cepillo de alambre, limpie cualquier residuo.

CUANDO USE PERNOS, selle las roscas del bloque con un sellador.

PARA EVITAR EL LUDIMIENTO DE LA CULATA DE CILINDROS Y REDUCIR LA FRICCION, use arandelas endurecidas debajo de las tuercas o cabezas de pernos.

LUBRIQUE LA PARTE INFERIOR de las cabezas de pernos, arandelas y tuercas, ya sea con aceite para carreras, prelubricante de llaves de molibdeno o antiadhesivo. NO use grasa EP. Los pernos que **entran** en las camisas de agua requieren un sellador flexible antiendurecedor en las roscas.

FIJE Y ALINEE LA EMPAQUETADORA.