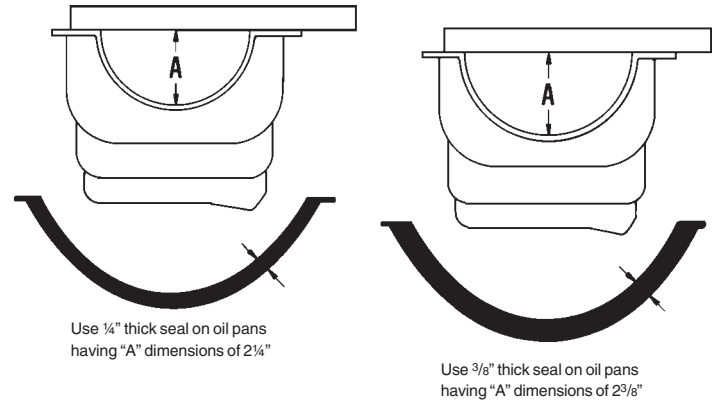


## OIL PAN GASKETS AND SEALS

1. **CLEAN SURFACES OF FOREIGN MATERIAL** - Accumulation of foreign particles of any kind can form channels through which oil can travel.
2. **STRAIGHTEN METAL FLANGES** - Check pan by visual sighting or straightedge method. Straighten as required. Severely distorted pan should be replaced.
3. **USE CLEANER/DEGREASER** - To be sure all sealing surfaces are free of oil and solvent residue.



**NOTE: Two Oil Pan Front Seals are included in this set for Engines 265, 283, 302, 307, 350, 400**

**For proper installation, lay a straightedge across the flanges at the front of oil pan. Measure the distance from the lowest point of the end strip area to the bottom of the straightedge.**

4. Apply a fast-drying adhesive to end seals at several places and install into proper cavity.
5. Apply a high quality, firm-setting adhesive at several places on both sides of casting at oil pan location. Install oil pan gasket side rails and align bolt holes.
6. 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.
7. Apply 1/8" bead of silicone rubber sealant at the side rail and end seal intersections, in four (4) places.
8. **ASSEMBLE OIL PAN TO CRANKCASE** - Install cap screws and initially tighten finger tight.
9. **AVOID OVER-TORQUING.**

©2005 Federal-Mogul Corporation  
Printed in U.S.A.

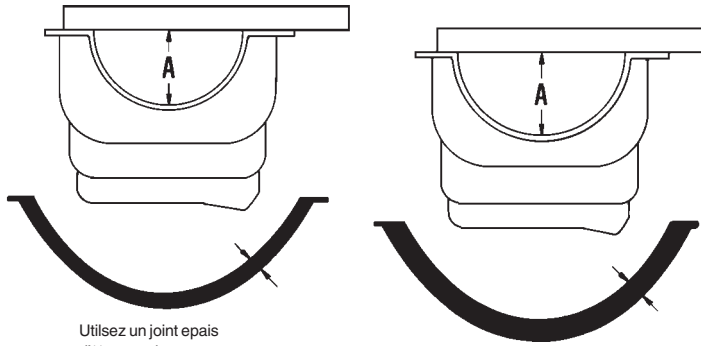
Form No. I-994M (Rev. 4/90)

## JOINTS ET DISPOSITIFS ETANCHEITE DU CARTER D'HUILE

1. **NETTOYEZ LES SURFACES DE TOUT MATERIEL ETRANGER** - l'accumulation de particules étrangères de toute sorte peut former des rainures à travers lesquelles l'huile peut voyager.



2. **APLANIR LES REBORDS METALLIQUES** - controlez le carter de façon visuelle où par la méthode de l'équerre en T. Aplanissez comme exigé. Les carters fortement déformés devraient être remplacés.
3. Utiliser un Dégraissant pour être sûr que toutes les surfaces de scellement ne portent aucune trace d'huile ni aucun résidu de solvant.



Utilisez un joint épais d'1/4 po. sur les carters d'huile ayant une dimension "A" de 2 1/4 po.

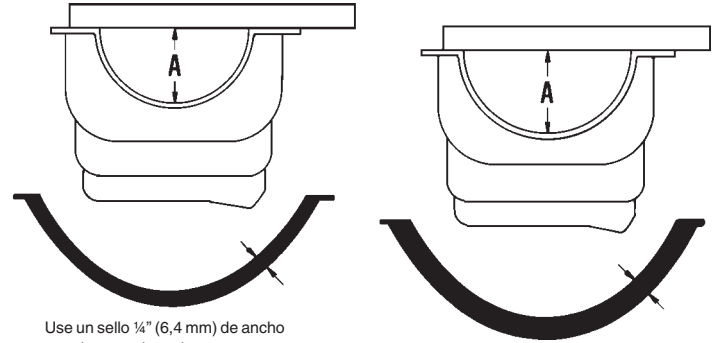
Utilisez un joint épais d'3/8 po. sur les carters d'huile ayant une dimension "A" de 2 3/8 po.

**REMARQUE: Deux (2) dispositifs d'étanchéité avant du carter d'huile sont inclus dans cet ensemble pour les moteurs 265, 283, 302, 307, 350, 400.**

**Pour une bonne installation, posez une équerre en travers des rebords à l'avant du carter d'huile. Mesurez la distance entre le point le plus bas du couvre-point et le bas de l'équerre.**

4. Appliquez une colle qui sèche rapidement, aux extrémités des dispositifs d'étanchéité à plusieurs endroits et placez-les dans la cavité adéquate.
5. Appliquez une colle de bonne qualité, à plusieurs endroits des 2 côtés de la pièce moulée à l'endroit du carter d'huile. Installez le rail latéral du joint du carter d'huile, et alignez les trous de boulons.
6. Laissez largement le temps à la colle de sécher avant le montage. À l'aide d'une légère pression du doigt vérifiez si cela glisse; si le joint glisse sur la pièce moulée ou sur le carter, c'est que la colle n'est pas sèche.
7. Appliquez une couche d'1/8 po. d'agent d'étanchéité en gomme de silicone aux intersections du rail latéral et des extrémités des dispositifs d'étanchéité (4 endroits).
8. **ASSEMBLEZ LE CARTER D'HUILE AU CARTER DU MOTEUR** - installez les bouchons à vis et commencez à visser à la main.
9. **EVITEZ UN SERRAGE EXCESSIF.**

3. **UN AGENTE DESENGRASANTE** - para asegurarse de que todas las superficies de sellado estén libres de aceite y residuos de disolventes.



Use un sello 1/4" (6,4 mm) de ancho en colectores de aceite que tengan una dimensión "A" de 2 1/4" (5,72 cm).

Use un sello de 3/8" (9,5 mm) de ancho en colectores de aceite que tengan una dimensión "A" de 2 3/8" (6,03 cm).

**NOTA: En este juego se incluyen dos Sellos Delanteros de Colector de Aceite, para los Motores 265, 283, 302, 305, 307, 350, 400. Para una instalación correcta, coloque una regla a lo largo de las bridas, en la parte delantera del colector de aceite. Mida la distancia desde el punto más bajo del área de la tira terminal hasta la parte inferior de la regla.**

4. Aplique un adhesivo de secado rápido, a los sellos terminales, en varios lugares, e instálelos en las cavidades apropiadas.
5. Aplique un adhesivo de alta calidad, que se seque firmemente en varios lugares, en ambos lados de la pieza fundida en la ubicación del colector de aceite. Instale los carriles laterales de la empaquetadura del colector de aceite y alinee los agujeros de los pernos.
6. Permita que pase amplio tiempo para 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.
7. Aplique un filete de 1/8" (3,2 mm) de sellador de caucho silicónico en las intersecciones del sello terminal y carril lateral, en cuatro (4) ligares.
8. **ENSAMBLE EL COLECTOR DE ACEITE AL CARTER** - Instale tornillos de casquete e inicialmente apriételos con los dedos.
9. **EVITE EL EXCESO DE TORSION.**

©2005 Federal-Mogul Corporation  
Impreso en los USA

Form No. I-994M (Rev. 4/90)

Imprimé Aux Etats-Unis

Formule No. I-994M (4/90)

## SELLOS Y EMPAQUETADURAS DE COLECTOR DE ACEITE

1. **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.
2. **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.