FEL-PRO INSTALLATION TIPS

OIL PAN GASKETS

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 cover by visual sight ing or straightedge method. Straighten as required. Severely dis torted pan should be replaced.

3. **USE A CLEANER / DEGREASER** to be sure all sealing surfaces are free of oil and solvent residue.

4. **ADHERE GASKET(S) TO MATING SURFACES -** Affix gasket(s) to pan or block, depending upon model, with a fast drying contact adhesive.

5. **ALIGN GASKET PROPERLY -** Check fit alignment of gasket to mating surface.

   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.

6. **ASSEMBLE OIL PAN TO CRANKCASE -** Install cap screws and initially tighten finger tight.

7. **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 Printed in U.S.A.
Form No. I-995M (Rev. 4/90)

JOINTS DU CARTER D'HUILE

1. **NETTOYEZ LES SURFACES DE TOUT MATERIEL ETRANGER-** L'accumulation de particules étrangères de toute sorte peut former des rainures où l'huile peut circuler.

2. **APLANISSEZ LES REBORDS METALLIQUES -** Vérifiez le couvercle à l'oeil nu ou par la méthode de l'équerre en T. Aplanissez selon les intructions. Les carters trop déformés devraient être remplacés.

3. **UTILISER UN DE'GRAISSANT -** pour être sûr que toutes les surfaces de scellement ne portent aucune trace d'huile ni aucun residue de solvent.

4. **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.

5. **ALIGNEZ LE JOINT CORRECTEMENT -** Vérifiez l'alignement du joint avec la surface en prise.

   Laissez largement le temps à la colle de sêcher avant le mon tage. 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 plusiers 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 extrémites à ras.

Imprimé Aux Etats-Unis Formule No I-995M (4/90)

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.

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

4. **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.

5. **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 - an tes de ensamblar el colector de aceite a la pieza fundida, aplique adhesivo/sellador a las uniones de conexión de la empaquetadura piezas multiples.

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)

FEL-PRO®
"Where Sealing is a Science"®

FEL-PRO INSTALLATION TIPS

OIL PAN GASKETS

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 cover by visual sight ing or straightedge method. Straighten as required. Severely dis torted pan should be replaced.

3. **USE A CLEANER / DEGREASER** to be sure all sealing surfaces are free of oil and solvent residue.

4. **ADHERE GASKET(S) TO MATING SURFACES -** Affix gasket(s) to pan or block, depending upon model, with a fast drying contact adhesive.

5. **ALIGN GASKET PROPERLY -** Check fit alignment of gasket to mating surface.

   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.

6. **ASSEMBLE OIL PAN TO CRANKCASE -** Install cap screws and initially tighten finger tight.

7. **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 Printed in U.S.A.
Form No. I-995M (Rev. 4/90)

JOINTS DU CARTER D'HUILE

1. **NETTOYEZ LES SURFACES DE TOUT MATERIEL ETRANGER-** L'accumulation de particules étrangères de toute sorte peut former des rainures où l'huile peut circuler.

2. **APLANISSEZ LES REBORDS METALLIQUES -** Vérifiez le couvercle à l'oeil nu ou par la méthode de l'équerre en T. Aplanissez selon les intructions. Les carters trop déformés devraient être remplacés.

3. **UTILISER UN DE'GRAISSANT -** pour être sûr que toutes les surfaces de scellement ne portent aucune trace d'huile ni aucun residue de solvent.

4. **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.

5. **ALIGNEZ LE JOINT CORRECTEMENT -** Vérifiez l'alignement du joint avec la surface en prise.

   Laissez largement le temps à la colle de sêcher avant le mon tage. 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 plusiers 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 extrémites à ras.

Imprimé Aux Etats-Unis Formule No I-995M (4/90)

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.

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

4. **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.

5. **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 - an tes de ensamblar el colector de aceite a la pieza fundida, aplique adhesivo/sellador a las uniones de conexión de la empaquetadura piezas multiples.

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)

FEL-PRO®
"Where Sealing is a Science"®