



## 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.

### INTAKE MANIFOLD

**NOTE:** Some intake gaskets are designed without sealing beads around the ports to allow the installer to trim the gasket to exactly match their particular port size and location.

**FOR BEST RESULTS, FOLLOW THESE PROCEDURES.**

1. **USING A QUICK-DRYING ADHESIVE** cement the side rail gaskets to the cylinder heads at several locations, especially narrow walls between ports. It is also acceptable to use silicone rubber sealant, if a light film is applied to the backside of the gasket around the intake and water ports.

**CAUTION: Use of excessive silicone rubber sealant on a gasket can lead to failure. Uncured adhesive acts as a lubricant and can cause the gasket to extrude or split.**

2. **CAREFULLY PLACE THE MANIFOLD ON THE ENGINE** (without end seals on V-type engines). Install several bolts snugly. Allow adhesive to dry thoroughly.

3. **REMOVE THE MANIFOLD**, inspect for any gasket shift and trim the gasket to match the ports as required.

4. **SPECIAL INSTRUCTIONS FOR V-TYPE ENGINES:**
- A. Clean the end seal surfaces of the block with a degreasing agent.
  - B. If cork rubber end strips are to be used, remove the backing and press into place. Apply a 1/8" bead of silicone rubber sealant at the four side rail gasket and end seal intersections.
  - C. If RTV silicone is to be used in place of the end strips, apply a 1/4" continuous bead along the front and rear end rails, from one intake side rail gasket to the other.

5. **INSTALL THE INTAKE MANIFOLD** and torque to specifications.

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



"Where Sealing is a Science"



## 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.

### INTAKE MANIFOLD

**NOTE:** Some intake gaskets are designed without sealing beads around the ports to allow the installer to trim the gasket to exactly match their particular port size and location.

**FOR BEST RESULTS, FOLLOW THESE PROCEDURES.**

1. **USING A QUICK-DRYING ADHESIVE** cement the side rail gaskets to the cylinder heads at several locations, especially narrow walls between ports. It is also acceptable to use silicone rubber sealant, if a light film is applied to the backside of the gasket around the intake and water ports.

**CAUTION: Use of excessive silicone rubber sealant on a gasket can lead to failure. Uncured adhesive acts as a lubricant and can cause the gasket to extrude or split.**

2. **CAREFULLY PLACE THE MANIFOLD ON THE ENGINE** (without end seals on V-type engines). Install several bolts snugly. Allow adhesive to dry thoroughly.

3. **REMOVE THE MANIFOLD**, inspect for any gasket shift and trim the gasket to match the ports as required.

4. **SPECIAL INSTRUCTIONS FOR V-TYPE ENGINES:**
- A. Clean the end seal surfaces of the block with a degreasing agent.
  - B. If cork rubber end strips are to be used, remove the backing and press into place. Apply a 1/8" bead of silicone rubber sealant at the four side rail gasket and end seal intersections.
  - C. If RTV silicone is to be used in place of the end strips, apply a 1/4" continuous bead along the front and rear end rails, from one intake side rail gasket to the other.

5. **INSTALL THE INTAKE MANIFOLD** and torque to specifications.

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



"Where Sealing is a Science"



## 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.

### INTAKE MANIFOLD

**NOTE:** Some intake gaskets are designed without sealing beads around the ports to allow the installer to trim the gasket to exactly match their particular port size and location.

**FOR BEST RESULTS, FOLLOW THESE PROCEDURES.**

1. **USING A QUICK-DRYING ADHESIVE** cement the side rail gaskets to the cylinder heads at several locations, especially narrow walls between ports. It is also acceptable to use silicone rubber sealant, if a light film is applied to the backside of the gasket around the intake and water ports.

**CAUTION: Use of excessive silicone rubber sealant on a gasket can lead to failure. Uncured adhesive acts as a lubricant and can cause the gasket to extrude or split.**

2. **CAREFULLY PLACE THE MANIFOLD ON THE ENGINE** (without end seals on V-type engines). Install several bolts snugly. Allow adhesive to dry thoroughly.

3. **REMOVE THE MANIFOLD**, inspect for any gasket shift and trim the gasket to match the ports as required.

4. **SPECIAL INSTRUCTIONS FOR V-TYPE ENGINES:**
- A. Clean the end seal surfaces of the block with a degreasing agent.
  - B. If cork rubber end strips are to be used, remove the backing and press into place. Apply a 1/8" bead of silicone rubber sealant at the four side rail gasket and end seal intersections.
  - C. If RTV silicone is to be used in place of the end strips, apply a 1/4" continuous bead along the front and rear end rails, from one intake side rail gasket to the other.

5. **INSTALL THE INTAKE MANIFOLD** and torque to specifications.

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



"Where Sealing is a Science"

Cette garniture supérieure est le résultat d'une recherche intensive et d'un contrôle de qualité rigoureux. Néanmoins, aucune garniture n'est supérieure à la qualité de son installation.

## COLLECTEUR D'ADMISSION

**NOTE:** Quelques garnitures d'admission sont conçues sans fixant les chenilles de autour des orifices, pour permettre à l'installateur d'affiner la garniture pour qu'elle corresponde exactement à la taille et l'emplacement d'un orifice particulier.

**POUR DE MEILLEURS RESULTATS, SUIVRE LES INSTRUCTIONS SUIVANTES.**

1. **A L'AIDE D'UN ADHESIF A SECHAGE RAPIDE**, lier les garnitures du longeron aux culasses à plusieurs emplacements, particulièrement aux parois étroites entre les orifices. Il est également possible d'utiliser un scellement en caoutchouc silicone, tel que RTV Black, si une fine couche est appliquée au côté arrière de la garniture autour de l'orifice d'admission et le conduit d'eau.

**ATTENTION: Une utilisation excessive de scellement en caoutchouc silicone sur une garniture peut mener à une défaillance. L'adhésif sans traitement agit comme un lubrifiant et peut provoquer l'épanchement ou la rupture d'une garniture.**

2. **PLACER DOUCEMENT LE COLLECTEUR SUR LE MOTEUR** (sans le joint d'extrémité sur les moteurs de type V). Fixer bien plusieurs boulons. Laisser l'adhésif sécher à fond.

3. **RETIRER LE COLLECTEUR**, effectuer une inspection pour vérifier qu'aucun déplacement de la garniture ne s'est produit et apporter les finitions nécessaires pour correspondre aux orifices, tel que requis.

4. **INSTRUCTIONS SPECIALES DESTINEES AUX MOTEURS DE TYPE V:**

- A. Nettoyer les surfaces du joint d'extrémité du bloc à l'aide d'un agent de dégraissage.
- B. Si des bandes d'extrémité en liège et caoutchouc doivent être utilisées, ôter l'arrière et appuyer pour mettre en place. Appliquer une chenille de 0,30cm d'un scellement en caoutchouc aux quatre intersections de la garniture du longeron et du joint d'extrémité.
- C. Si un scellement RTV de silicone doit être utilisé à la place des bandes d'extrémité, appliquer une chenille continue de 0,63cm le long de l'avant et de l'arrière du longeron, à partir d'une garniture de longeron d'admission vers l'autre.

5. **MONTER LE COLLECTEUR D'ADMISSION** et appliquer la force de torsion recommandée dans les spécifications.

**ESSAYER DE FAIRE TOURNER LE MOTEUR.** Vérifier toutes les surfaces de jointement soigneusement pour s'assurer que tous les scellements aient tenu durent l'opération.

Cette garniture supérieure est le résultat d'une recherche intensive et d'un contrôle de qualité rigoureux. Néanmoins, aucune garniture n'est supérieure à la qualité de son installation.

## COLLECTEUR D'ADMISSION

**NOTE:** Quelques garnitures d'admission sont conçues sans fixant les chenilles de autour des orifices, pour permettre à l'installateur d'affiner la garniture pour qu'elle corresponde exactement à la taille et l'emplacement d'un orifice particulier.

**POUR DE MEILLEURS RESULTATS, SUIVRE LES INSTRUCTIONS SUIVANTES.**

1. **A L'AIDE D'UN ADHESIF A SECHAGE RAPIDE**, lier les garnitures du longeron aux culasses à plusieurs emplacements, particulièrement aux parois étroites entre les orifices. Il est également possible d'utiliser un scellement en caoutchouc silicone, tel que RTV Black, si une fine couche est appliquée au côté arrière de la garniture autour de l'orifice d'admission et le conduit d'eau.

**ATTENTION: Une utilisation excessive de scellement en caoutchouc silicone sur une garniture peut mener à une défaillance. L'adhésif sans traitement agit comme un lubrifiant et peut provoquer l'épanchement ou la rupture d'une garniture.**

2. **PLACER DOUCEMENT LE COLLECTEUR SUR LE MOTEUR** (sans le joint d'extrémité sur les moteurs de type V). Fixer bien plusieurs boulons. Laisser l'adhésif sécher à fond.

3. **RETIRER LE COLLECTEUR**, effectuer une inspection pour vérifier qu'aucun déplacement de la garniture ne s'est produit et apporter les finitions nécessaires pour correspondre aux orifices, tel que requis.

4. **INSTRUCTIONS SPECIALES DESTINEES AUX MOTEURS DE TYPE V:**

- A. Nettoyer les surfaces du joint d'extrémité du bloc à l'aide d'un agent de dégraissage.
- B. Si des bandes d'extrémité en liège et caoutchouc doivent être utilisées, ôter l'arrière et appuyer pour mettre en place. Appliquer une chenille de 0,30cm d'un scellement en caoutchouc aux quatre intersections de la garniture du longeron et du joint d'extrémité.
- C. Si un scellement RTV de silicone doit être utilisé à la place des bandes d'extrémité, appliquer une chenille continue de 0,63cm le long de l'avant et de l'arrière du longeron, à partir d'une garniture de longeron d'admission vers l'autre.

5. **MONTER LE COLLECTEUR D'ADMISSION** et appliquer la force de torsion recommandée dans les spécifications.

**ESSAYER DE FAIRE TOURNER LE MOTEUR.** Vérifier toutes les surfaces de jointement soigneusement pour s'assurer que tous les scellements aient tenu durent l'opération.

Cette garniture supérieure est le résultat d'une recherche intensive et d'un contrôle de qualité rigoureux. Néanmoins, aucune garniture n'est supérieure à la qualité de son installation.

## COLLECTEUR D'ADMISSION

**NOTE:** Quelques garnitures d'admission sont conçues sans fixant les chenilles de autour des orifices, pour permettre à l'installateur d'affiner la garniture pour qu'elle corresponde exactement à la taille et l'emplacement d'un orifice particulier.

**POUR DE MEILLEURS RESULTATS, SUIVRE LES INSTRUCTIONS SUIVANTES.**

1. **A L'AIDE D'UN ADHESIF A SECHAGE RAPIDE**, lier les garnitures du longeron aux culasses à plusieurs emplacements, particulièrement aux parois étroites entre les orifices. Il est également possible d'utiliser un scellement en caoutchouc silicone, tel que RTV Black, si une fine couche est appliquée au côté arrière de la garniture autour de l'orifice d'admission et le conduit d'eau.

**ATTENTION: Une utilisation excessive de scellement en caoutchouc silicone sur une garniture peut mener à une défaillance. L'adhésif sans traitement agit comme un lubrifiant et peut provoquer l'épanchement ou la rupture d'une garniture.**

2. **PLACER DOUCEMENT LE COLLECTEUR SUR LE MOTEUR** (sans le joint d'extrémité sur les moteurs de type V). Fixer bien plusieurs boulons. Laisser l'adhésif sécher à fond.

3. **RETIRER LE COLLECTEUR**, effectuer une inspection pour vérifier qu'aucun déplacement de la garniture ne s'est produit et apporter les finitions nécessaires pour correspondre aux orifices, tel que requis.

4. **INSTRUCTIONS SPECIALES DESTINEES AUX MOTEURS DE TYPE V:**

- A. Nettoyer les surfaces du joint d'extrémité du bloc à l'aide d'un agent de dégraissage.
- B. Si des bandes d'extrémité en liège et caoutchouc doivent être utilisées, ôter l'arrière et appuyer pour mettre en place. Appliquer une chenille de 0,30cm d'un scellement en caoutchouc aux quatre intersections de la garniture du longeron et du joint d'extrémité.
- C. Si un scellement RTV de silicone doit être utilisé à la place des bandes d'extrémité, appliquer une chenille continue de 0,63cm le long de l'avant et de l'arrière du longeron, à partir d'une garniture de longeron d'admission vers l'autre.

5. **MONTER LE COLLECTEUR D'ADMISSION** et appliquer la force de torsion recommandée dans les spécifications.

**ESSAYER DE FAIRE TOURNER LE MOTEUR.** Vérifier toutes les surfaces de jointement soigneusement pour s'assurer que tous les scellements aient tenu durent l'opération.