

10217600

R007612

CHRYSLER, DODGE, FIAT

PETROL/GASOLINA

88

ECK

ED6;ED8

ED8;EDD

85009300

1 1 Kpm
2 1.6 Kpm
3 3.5 Kpm
4 160°

1 1 Kpm
2 1.6 Kpm
3 3.5 Kpm
4 160°

1 1 Kpm
2 1.6 Kpm
3 3.5 Kpm
4 160°

1 7 lbf
2 12 lbf
3 25 lbf
4 160°

1 7 lbf
2 12 lbf
3 25 lbf
4 160°

1 7 lbf
2 12 lbf
3 25 lbf
4 160°

(Kp.m)

(ft.lb)

RETIGHTENING

RETIGHTENING

ROUGHNESS

	MLS	
ALUMINIUM ALLUMINIO	0.5 / 1.0 µm	2.3 µm MAX
CAST IRON FUNDICIÓN	1.5 / 1.8 µm	3.8 µm MAX

-90°+

Loosen all fasteners and by hand separating the specified torque and angle (90°) angle bolts to torque (100 ft. lb) in order again (loosen).

-180°

Loosen all the bolts 180° before they are tightened. Run the engine until seal opening of the thermostat. Let the engine cool down for 5 hours (from open thermostat). Repeat the rest of the inspection part of the order (cooling circuit). Bolts of water pump to be tightened after the thermostat. Repeat within 10 minutes after the engine is started. After 10 minutes the rest of the inspection part of the order (cooling circuit) can be repeated.

< >

TORQUE SEQUENCE



CYLINDER HEAD GASKET ASSEMBLY INSTRUCTION | INSTRUCCIONES DE MONTAJE DE JUNTA DE CULATA | INSTRUCTIONS DE MONTAGE DU JOINT DE CULASSE VORSCHRIFTEN ZUR MONTAGE DER ZYLINDERKOPFDICHTUNG | INSTRUÇÕES DE MONTAGEM DO JUNTA DO CABEÇOTE

CYLINDER HEAD GASKET DISMANTLING

1. LET THE ENGINE COOL DOWN AT NATURAL TEMPERATURE (ESSENTIAL FOR ALUMINIUM CYLINDER HEADS).

2. OPEN THE CAP OF THE EXPANSION TANK OF THE WATER COOLING CIRCUIT.

3. REMOVE THE BOLTS OF THE CYLINDER HEAD IN THE OPPOSITE ORDER OF TIGHTENING.

CLEANING

4. CLEAN AND DEGREASE THE BLOCK AND THE CYLINDER HEAD IN THE GASKET FLAT (DO NOT DAMAGE THE ALUMINIUM CYLINDER HEADS).

5. CLEAN THE COOLING CIRCUIT.

6. PASS A THREADED TAP THROUGH THE CYLINDER HEAD BOLT THREADS IN THE BLOCK.

7. CLEAN THE BOLTS THREAD WITH A METALLIC BRUSH.

CHECKS

8. CHECK THE BLOCK AND CYLINDER HEAD FLATNESS IN GASKET FLAT 0.05 mm MAX.

9. CHECK THE LOWER BLOCK HEIGHT.

10. CHECK THE CHAMBER-CYLINDER HEAD HEIGHT TURBULENCE (DIESEL ENGINES OF INDIRECT INJECTION).

11. CHECK THE CYLINDER HEAD BOLTS THREAD CONDITIONS.

12. CHECK THE WASHER CONDITIONS.

13. CHECK IF THE SELECTED CYLINDER HEAD GASKET SUITS THE ENGINE (SEE CATALOGUE).

14. CHECK THE PISTON-BLOCK HEIGHT TO DETERMINE THE GASKET THICKNESS.

15. CHECK IF THE GASKET THICKNESS IS CORRECT.

CYLINDER HEAD GASKET ASSEMBLY

16. NEVER RE-INSTALL THE SAME CYLINDER HEAD GASKET.

17. DO NOT USE ANY SEALANTS, GREASES, ETC., ON THE GASKET.

18. IT IS ESSENTIAL TO REPLACE THE HEAD BOLTS WHEN INSTALLING A HEAD GASKET IN A CYLINDER HEAD WITH ANGULAR TIGHTENING.

19. SLIGHTLY LUBRICATE THE BOLTS IN THE THREAD AND UNDER THE HEAD.

20. TIGHTEN THE BOLTS ACCORDING TO THE ORDER AND SYSTEM SPECIFIED IN THE ENCLOSED TABLE.

21. WHENEVER RETIGHTENING IS NECESSARY, REMOVE 90° AND TIGHTEN BOLT BY BOLT USING THE LAST SPECIFIED TORQUE AND ORDER. DO THIS AFTER 1.000 TO 1.500 KM.

DESMONTAJE DE LA JUNTA DE CULATA

1. DEJAR ENFRIAR EL MOTOR A TEMPERATURA AMBIENTE IMPRESCINDIBLE EN CULATAS DE ALUMINIO.

2. ABRIR EL TAPÓN DEL VASO DE EXPANSIÓN DEL CIRCUITO DE AGUA DE REFRIGERACIÓN.

3. AFLOJAR LOS TORNILLOS DE LA CULATA EN EL ORDEN INVERSO AL APRIETE.

LIMPIEZA

4. LIMPIAR Y DESENGRASAR EL BLOQUE Y LA CULATA POR EL PLANO DE JUNTA (NO DAÑAR LAS CULATAS DE ALUMINIO).

5. LIMPIAR EL CIRCUITO DE REFRIGERACIÓN.

6. PASAR UN MACHO ROSCADO POR LOS AJUSTAMIENTOS DE LOS TORNILLOS EN EL BLOQUE.

7. LIMPIAR LA ROSCA DE LOS TORNILLOS CON UN CEPILLO METÁLICO.

VERIFICACIONES

8. COMPROBAR PLANITUD DE BLOQUE Y CULATA POR EL PLANO DE JUNTA 0.05 mm MÁX.

9. COMPROBAR ALTURA CÁMARA-BLOQUE.

10. COMPROBAR ALTURA CÁMARA DE TURBULENCIA-CULATA (MOTORES DIESEL DE INYECCIÓN DIRECTA).

11. COMPROBAR LOS TORNILLOS DE LA CULATA ESTADO DE LA ROSCA.

12. COMPROBAR EL ESTADO DE LAS ARANDELAS.

13. COMPROBAR QUE LA JUNTA DE CULATA ELEGIDA CORRESPONDE CON EL MOTOR (VER CATALOGO).

14. COMPROBAR ALTURA PISTÓN-BLOQUE PARA DETERMINAR EL ESPESOR DE LA JUNTA.

15. COMPROBAR QUE EL ESPESOR DE LA JUNTA ES EL CORRECTO.

MONTAJE DE LA JUNTA DE CULATA

16. NO MONTAR LA MISMA JUNTA DE CULATA POR SEGUNDA VEZ.

17. NO APLICAR NINGUN PRODUCTO SOBRE LA JUNTA (SELLANTES, GRASAS, ETC.).

18. EN CULATAS CON APRIETE ANGULAR ES IMPRESCINDIBLE SUSTITUIR LOS TORNILLOS AL MONTAR LA JUNTA DE CULATA.

19. ENGRASAR LIGERAMENTE LOS TORNILLOS EN LA ROSCA Y DEBAJO DE LA CABBZA.

20. APLICAR EL APRIETE A LOS TORNILLOS SIGUIENDO EL ORDEN Y SISTEMA ESPECIFICADO EN LA TABLA ADJUNTA.

21. SI ES NECESARIO UN REAPRIETE, AFLOJAR 90° Y APRIETAR TORNILLO A TORNILLO CON EL ORDEN Y ÚLTIMO PAR ESPECIFICADOS. REALIZAR ESTA OPERACIÓN ENTRE 1.000 Y 1.500 KM.

DEMONTAGE DU JOINT DE CULASSE

1. Laisser refroidir le moteur à température ambiante (indispensable pour les culasses en aluminium).

2. Enlever le bouchon du vase d'expansion du circuit d'eau de refroidissement.

3. Dévisser les vis de la culasse dans l'ordre inverse du serrage.

NETTOYAGE

4. Nettoyer et dégraisser le bloc et la culasse selon le plan du joint (indispensable pour les culasses en aluminium).

5. Nettoyer le circuit de refroidissement.

6. Passer un taraud dans les logements des vis sur le bloc.

7. Nettoyer le filet des vis avec une brosse métallique.

VERIFICATIONS

8. Vérifier la planéité du bloc et de la culasse selon le plan du joint 0.05 mm max.

9. Vérifier la hauteur chambre-bloc.

10. Vérifier la hauteur chambre de turbulence-culasse (moteurs diesels à injection indirecte).

11. Vérifier les vis de la culasse. Etat du filet.

12. Vérifier l'état des rondelles.

13. Vérifier que le joint de culasse choisi correspond au moteur (voir catalogue).

14. Vérifier la hauteur piston-bloc pour déterminer l'épaisseur du joint.

15. Vérifier que l'épaisseur du joint soit correcte.

MONTAGE DU JOINT DE CULASSE

16. Ne jamais installer un joint de culasse usagé.

17. N'appliquer aucun produit sur le joint (scelleur, graisse, etc.).

18. Pour toutes les culasses à serrage angulaire il est indispensable de remplacer les vis lors du montage du joint de culasse.

19. Graisser légèrement les vis le long du filet et sous la tête.

20. Serrer les vis selon l'ordre et le procédé spécifiés dans la table en annexe.

21. Si un resserrage est nécessaire: desserrer de 90° et serrer vis par vis selon l'ordre et le couple de serrage spécifiés. Réaliser l'opération à effectuer après 1.000 à 1.500 km.

ZYLINDERKOPFDICHTUNG AUSBAUEN

1. MOTOR BEI RAUMTEMPERATUR ABKÜHLEN LASSEN (BESONDERS WICHTIG BEI ALUMINIUM-ZYLINDERKOPFEN).

2. ÖFFNEN DES DECKELS DES AUSDEHNUNGS-GEFÄßES DES KÜHLSYSTEMS.

3. SCHRAUBEN IN UMGEKEHRTER REIHENFOLGE DER ANZIEHVORSCHRIFT LÖSEN.

REINIGUNG

4. DICHTFLÄCHEN VON MOTORBLOCK UND ZYLINDERKOPF GRÜNDLICH REINIGEN UND ENTFETTEN (ALUMINIUM-ZYLINDERKOPF NICHT BESCHÄDIGEN).

5. KÜHLSYSTEM REINIGEN.

6. DIE GEWINDELÖCHER FÜR DIE ZYLINDERKOPFSCHRAUBEN IM MOTORBLOCK DURCH VORSICHTIGES EINSCHRAUBEN EINES GEWINDESCHNEIDERS REINIGEN.

7. GEWINDE DER ZYLINDERKOPFSCHRAUBEN MIT EINER METALLBURSTE REINIGEN.

KONTROLLE

8. PRÜFUNG DER EBENHEIT DER DICHTFLÄCHEN VON MOTORBLOCK UND ZYLINDERKOPF 0.05 mm MAX.

9. HÖHE DES KOLBENÜBERSTANDES ÜBERPRÜFEN.

10. PRÜFUNG DER HÖHE DER WIRBELKAMMERN ÜBER DER ZYLINDERKOPFOBERFLÄCHE (DIESELMOTOREN MIT INDIKTER EINSPRITZUNG).

11. GEWINDE VON ZYLINDERKOPF-SCHRAUBEN ÜBERPRÜFEN.

12. ZUSTAND DER UNTERGESCHÜBEN PRÜFEN.

13. KONTROLLE OB DIE AUSGEWÄHLTE DICHTUNG FÜR DEN MOTOR GEEIGNET IST (SIEHE KATALOG).

14. HÖHE DES KOLBENÜBERSTANDES ZUR BESTIMMUNG DER DICHTUNGSDICKE ÜBERPRÜFEN.

15. DICHTUNGSDICKE ÜBERPRÜFEN.

MONTAGE DER ZYLINDERKOPFDICHTUNG

16. NIE EINE GEBRAUCHTE DICHTUNG MONTIEREN.

17. KEINE ZUSÄTZLICHEN DICHTMASSEN, FETTE ETC. AUFTRAGEN.

18. BEI ANZIEHVORSCHRIFTEN MIT VORGABE DES VERDREHWINKELS DER ZYLINDERKOPFSCHRAUBEN AUßEN DIE SCHRAUBEN BEI MONTAGE EINER NEUEN ZYLINDERKOPFDICHTUNG DURCH NEUE ERSETZT WERDEN.

19. GEWINDE UND AUFLAGEFLÄCHEN DER SCHRAUBEN ERFÜHLEN.

20. SCHRAUBEN ENTSPRECHEND REIHENFOLGE UND VERFAHREN DER ANZIEHVORSCHRIFT ANZIEHEN.

21. FALLS NACHZIEHEN ERFORDERLICH IST, SCHRAUBEN IN UMGEKEHRTER REIHENFOLGE DER ANZIEHVORSCHRIFT UM 90° LÖSEN UND SCHRAUBE FÜR SCHRAUBE ENTSPRECHEND DER LETZTEN STUFE DER ANZIEHVORSCHRIFT UND REIHENFOLGE ANZIEHEN.

DESMONTAGEM DA JUNTA DO CABEÇOTE

1. DEIXAR O MOTOR ESFRIAR ATÉ QUE CHEGUE A TEMPERATURA AMBIENTE IMPRESCINDIVEL EM CABEÇOTES DE ALUMÍNIO.

2. ABRIR A TAMPA DA CÂMARA DE EXPANSÃO DO CIRCUITO DO LÍQUIDO DE REFRIGERAÇÃO.

3. AFLOJAR OS PARAFUSOS DO CABEÇOTE NA ORDEM INVERSA AO APERTO.

LIMPEZA

4. PASSAR UM MACHO NAS ROSCAS DO BLOCO E DO CABEÇOTE.

5. LIMPIAR E DESENGRASAR A FACE DO BLOCO E DO CABEÇOTE.

6. LIMPIAR AS ROSCAS DO PARAFUSO COM UMA ESCOVA METÁLICA.

VERIFICAÇÕES

8. COMPROVAR A PLANICIDADE DA FACE DO BLOCO E DO CABEÇOTE (EMPENAMENTO MÁXIMO 0.05 mm).

9. COMPROVAR ALTURA CÂMARA-BLOCO.

10. COMPROVAR A ALTURA DA CÂMARA DE TURBULENCIA DO CABEÇOTE (MOTORES DIESEL DE INJEÇÃO INDIRETA).

11. COMPROVAR SE AS ROSCAS DOS PARAFUSOS DE CABEÇOTE ESTÃO EM BOM ESTADO.

12. COMPROVAR O ESTADO DAS ARNÉIAS.

13. COMPROVAR QUE A JUNTA ESCOLHIDA CORRESPONDE CORRETAMENTE AO MOTOR (VER CATALOGO).

14. COMPROVAR A ALTURA DO PISTÃO EM RELAÇÃO À FACE DO BLOCO PARA DETERMINAR A ESPESURA DA JUNTA.

15. COMPROVAR QUE A ESPESURA DA JUNTA ESTÁ CORRETA.

MONTAGEM DA JUNTA DO CABEÇOTE

16. NÃO MONTAR A MESMA JUNTA PELA SEGUNDA VEZ.

17. NÃO APLICAR NENHUM PRODUTO SOBRE A JUNTA (SELANTES, GRASAS, ETC.).

18. EM CABEÇOTES DE APERTO ANGULAR É IMPRESCINDIVEL SUBSTITUIR OS PARAFUSOS AO MONTAR A JUNTA DE CABEÇOTE.

19. PASSAR UM POUCO DE GRAXA NAS ROSCAS DO PARAFUSO E EMBAIXO DA CABEÇA.

20. APLICAR O APERTO NOS PARAFUSOS SEQUENCIADO A ORDEM O SISTEMA ESPECIFICADO NA TABELA ADJUNTA.

21. SE FOR NECESSÁRIO UM REAPERTO-AFLOJAR EM 90° E APERTAR PARAFUSO POR PARAFUSO SEQUENCIADO A ORDEM E ÚLTIMA SEQUÊNCIA ESPECIFICADA. REALIZAR ESTA OPERAÇÃO ENTRE 1.000 E 1.500 KM.



ajusa.online

