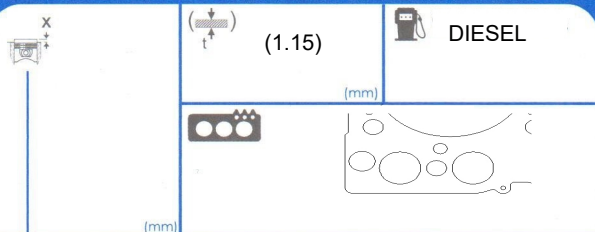


10149600

R010624

NISSAN



c.c. 3153 (cm3) 99.2 (mm)

1 QD32

1 81031200 M12X1.50X113(18)

- 1 1) 4.5 Kpm
2) 6 Kpm
3) -90°+6 Kpm
4) 90°
- 5) 10°



(Kp.m)

1 NO

RETIGHTENING

ROUGHNESS



MLS



ALUMINIUM
ALUMINIO
CAST IRON
FUNDICIÓN

0.5 / 1.0 µm
1.5 / 1.8 µm

2.3 µm MAX
3.8 µm MAX

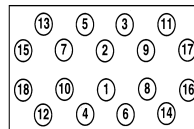
- 1 1) 33 lbft
2) 43 lbft
3) -90°+43 lbft
4) 90°
- 5) 10°



(lb.ft)

1 NO

RETIGHTENING



TORQUE SEQUENCE

-90° +
-180°

<>

LOOSEN 90° AND TIGHTEN BOLT BY BOLT RESPECTING THE SPECIFIED TORQUE AND ORDER

AFLOJAR 90° Y APRETAR TORNILLO A TORNILLO CON EL PAR Y ORDEN ESPECIFICADOS

LOOSEN ALL THE BOLTS
AFLOJAR TODOS LOS TORNILLOS

RUN THE ENGINE UNTIL TOTAL OPENING OF THE THERMOSTAT
(LET THE ENGINE COOL DOWN FOR 4 HOURS (WITH OPEN BONNET))

OPEN THE CAP OF THE EXPANSION TANK OF THE WATER COOLING CIRCUIT
RODAR EL MOTOR HASTA LA APERTURA TOTAL DEL TERNOSTATO

DEJAR ENFRIAR EL MOTOR CUATRO HORAS (CAPOT ABIERTO)
ABRIR EL TAPON DEL VASO DE EXPANSION DEL CIRCUITO DEL AGUA DE REFRIGERACION

AJUSA IS NOT RESPONSIBLE FOR ANY UPGRADE AFTER THIS DOCUMENT HAD BEEN PRINTED. FOR MORE INFO, PLEASE SCAN THIS QR CODE OR VISIT OUR WEBSITE www.qjusa.es

AJUSA NO SE RESPONSABILIZA DE CUALQUIER ACTUALIZACIÓN POSTERIOR A LA IMPRESIÓN DE ESTE DOCUMENTO. PARA MAYOR INFORMACIÓN CAPTURE CON SU SMARTPHONE EL SIGUIENTE CÓDIGO QR O VISITE NUESTRA PÁGINA WEB www.qjusa.es



93084200