



### Einbauanleitung für die Full Race Zylinderkopfdichtung (Best.-Nr.: 318659)

Beachten Sie:

Montageanleitung für die Verwendung mit Standard Zylinderkopfstehbolzen

1. Montieren Sie die Zylinderkopfdichtung auf eine gereinigte, fettfreie und ebene Dichtfläche. Verwenden Sie zur Montage keinerlei Dichtmasse.
2. Ölen Sie die Gewinde der Zylinderkopfstehbolzen leicht ein.
3. Ziehen Sie die Muttern in üblicher Reihenfolge mit 45 Nm an; oder bei Verwendung verstärkter Stehbolzen, nach Vorgabe des Motorbauers.
4. Ziehen Sie nochmals die Muttern in üblicher Reihenfolge mit 65 Nm an; oder bei Verwendung verstärkter Stehbolzen, nach Vorgabe des Motorbauers
5. Ziehen Sie ein drittes Mal die Muttern in üblicher Reihenfolge mit 73.2 Nm an; oder bei Verwendung verstärkter Stehbolzen, nach Vorgabe des Motorbauers.
6. Nach dem ersten Warmlaufen des Motors, die Muttern bei kaltem Motor mit 73.2 Nm nachziehen; oder bei Verwendung verstärkter Stehbolzen, nach Vorgabe des Motorbauers.
7. Nach ca. 100 km, die Muttern bei kaltem Motor mit 73.2 Nm nachziehen; oder bei Verwendung verstärkter Stehbolzen, nach Vorgabe des Motorbauers.
8. Nach ca. 500 km, die Muttern nochmals bei kaltem Motor mit 73.2 Nm nachziehen; oder bei Verwendung verstärkter Stehbolzen, nach Vorgabe des Motorbauers.

### Fitting instruction Cylinder head gasket Jag Race (Part no. 318659)

Please note:

Fitting instructions for use with standard spec. cylinder head studs

1. Fit head gasket as usual. Do not use any jointing compound.
2. Lightly oil head stud threads.
3. Torque to 45 Nm in usual sequence. If using heavy duty cylinder head bolts please ask your workshop.
4. Torque again to 65 Nm in usual sequence. If using heavy duty cylinder head bolts please ask your workshop.
5. Torque again to 73.2 Nm in usual sequence. If using heavy duty cylinder head bolts please ask your workshop.

6. After initial warm up re-torque to 73.2 Nm when engine is stone cold. If using heavy duty cylinder head bolts please ask your workshop.
7. After 60 miles re-torque to 73.2 Nm when engine is stone cold. If using heavy duty cylinder head bolts please ask your workshop.
8. After 300 miles re-torque to 73.2 Nm when engine is stone cold. If using heavy duty cylinder head bolts please ask your workshop.

### Fiche technique pour le montage du joint de culasse „Full race“ (Ref. no. 318659)

Merci de noter que les instructions de montage concernent l'utilisation de goujons standard pour culasse.

1. Monter le joint de culasse sur une surface propre, non grasse et sur une surface d'étanchéité lisse.
2. Huiler légèrement les filetages des goujons de culasse.
3. Serrer les écrous à 45 Nm dans l'ordre habituel; si vous utilisez des goujons renforcés il faut suivre les instructions du fabricant du moteur.
4. Serrer les écrous à 65 Nm dans l'ordre habituel; si vous utilisez des goujons renforcés il faut suivre les instructions du fabricant du moteur.
5. Serrer les écrous à 73,2 Nm dans l'ordre habituel; si vous utilisez des goujons renforcés il faut suivre les instructions du fabricant du moteur.
6. Après les premiers tours du moteur, serrer les écrous à 73,2 Nm quand le moteur est froid; si vous utilisez des goujons renforcés il faut suivre les instructions du fabricant du moteur.
7. Après env. 100 km resserrer les écrous à 73.2 Nm quand le moteur est froid; si vous utilisez des goujons renforcés il faut suivre les instructions du fabricant du moteur.
8. Après environ 500 km resserrer les écrous à 73.2 Nm quand le moteur est froid; si vous utilisez des goujons renforcés il faut suivre les instructions du fabricant du moteur.