

## SECUENCIA DE APRIETE - Torque Sequence

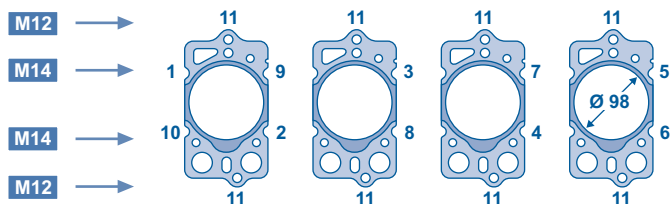






Figura - Figure N° 1

## ETAPAS DE APRIETE - Torque Stages

1ª Etapa 1 <sup>st</sup> Stage	<b>Apriete previo de todos los tornillos en el orden indicado a 3 Kgm. Ver Figura 1.</b> Previous tightening of all screws in the indicated order at 3 Kgm. See Figure 1.	
2ª Etapa 2 <sup>nd</sup> Stage	<b>Para Tornillos Interiores M14 ( 1 a 10): Apriete Angular a 50°.</b> <b>Para Tornillos Exteriores M12 (11): Ajustar a 5 Kgm.</b> For inner screws M14 (1 to 10): Angular Torque at 50°. For outer screws M12 (11): Tighten at 5 Kgm.	
3ª Etapa 3 <sup>rd</sup> Stage	<b>Para Tornillos Interiores M14 ( 1 a 10): Apriete Angular a 50°.</b> <b>Para Tornillos Exteriores M12 (11): Ajustar a 9 Kgm.</b> For inner screws M14 (1 to 10): Angular Torque at 50°. For outer screws M12 (11): Tighten at 9 Kgm.	
4ª Etapa 4 <sup>th</sup> Stage	<b>Rodar el motor hasta la apertura total del termostato. Dejar enfriar el motor 4 horas capot abierto. Abrir el tapon del vaso de expansión del circuito de agua de expansión.</b> Run the engine until the total thermostat opening. Allow the engine to cool down for 4 hours with hood open . Open the the plug of the expansion pot of the cooling water circuit.	
5ª Etapa 5 <sup>th</sup> Stage	<b>Para Tornillos Interiores M14 ( 1 a 10): Apriete Angular a 30°.</b> <b>Para Tornillos Exteriores M12 (11): Aflojar y ajustar 30° + 9 Kgm.</b> For inner screws M14 (1 to 10): Angular Torque at 30°. For outer screws M12 (11): Loosen and tighten 30° + 9 Kgm.	

**La Junta de Culata 500507 es NO RETORQUEABLE es decir, no necesita apriete adicional.**  
The head gasket 500507 is NON-RETORQUEABLE that is to say, it does not need additional adjustment.

## MATERIALES JUNTAS TAPA DE CILINDROS - Cylinder Head Gaskets Material

07 JUNTAS EN MATERIAL FIBRA ORIGINAL - Fiber Material Gaskets - Standard  
08 JUNTAS MULTILAYER STEEL (MLS) - Multilayer Steel Gaskets (MLS)

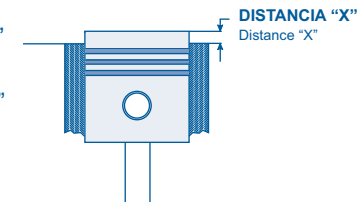
 NO RETORQUE

05 JUNTAS EN MATERIAL FIBRA - STANDARD - Fiber Material Gaskets - Standard

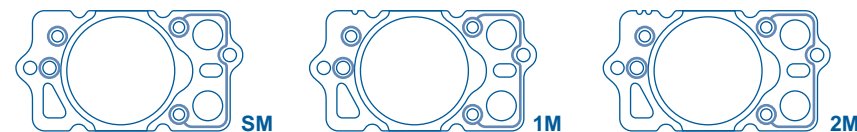
 RETORQUE

## SELECCION DEL ESPESOR DE LA JUNTA - Gasket Thickness Choice

A efecto de mantener constante la relación de la compresión, la elección del espesor de la junta está en función del afloramiento de los pistones con la referencia al plano del block de cilindros indicado en el diagrama como distancia "X"



In order to keep the compression relationships steady, the gasket thickness choice is in function of piston exposure in reference to cylinder block plane indicated as distance "X" in the diagram.



## MUESCAS IDENTIFICACION DE ESPESOR

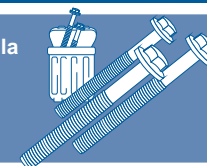
APLICACION Application	MOTOR Engine	"X" EN MM. "X" in mm.	ESP. JUNTA COMPRIMIDA Torqued gasket thk.	ESPESOR JUNTA LIBRE Free gasket thickness	CODIGO Code
<b>ALFA ROMEO</b>	VM80A 1995cc. 95HP Ø88	De 0.36 a 0.44	1.42	1.51 a 1.59	500507-SM
75TD 1984/92 - 1989/92	90TD 1984/97				
155TD 1993/97	2393cc. VM81A				
164TD 1987/92 - 1992/98	2499cc. VM84A				
<b>FORD</b>	SCB 2499cc. 115HP Ø92	De 0.45 a 0.53	1.52	1.56 a 1.64	500507-2M
<b>ROVER</b>	VM492HT 2393cc. HR924HR 2499cc. 113/121HP Ø92	De 0.54 a 0.62	1.62	1.74 a 1.86	500507-1M
<b>TOYOTA</b>	2494cc. VM66A 2499cc. VM84A 108/114HP Ø88				
Land Cruiser 70 TD 87/89					
250 TD 1990/93					



**IMPORTANTE**  
IMPORTANT

**Cuando se aplica un apriete por ángulo es imprescindible la sustitución de todos los tornillos de culata de cilindros.**

When tightening by angle it is essential the replacement of all bolts of cylinder head.



## INSTRUCCIONES PARA EL MONTAJE Y AJUSTE DE JUNTAS DE CULATA

### INSTRUCTIONS FOR HEAD GASKETS ASSEMBLY AND ADJUSTMENT

#### 1ª ETAPA - DESMONTE - 1<sup>st</sup> Stage - Disassembly

**1.1 El correcto desmontaje debe ser hecho siguiendo en forma inversa el orden de apriete, o sea que el primer tornillo a aflojar sera el del número mayor ( Figura N° 1)**  
 1.1 The correct disassembly must be done following in an inverse way the sequence of tightening, the first screw to be loosened is the screw of highest number (Figure 1)

#### 2ª ETAPA - LIMPIEZA - 2<sup>nd</sup> Stage - Cleaning

**2.1 Quitar todo el resto de suciedad sobre el plano de la culata, no dañando en especial las tapas de aluminio. Remover la grasitud remanente, desengrasando con un solvente adecuado.**

2.1 Remove all dirt from the plane of the head gasket; especially do not damage the aluminium lids. Remove the remaining grease by using a proper solvent.

**2.2 Limpiar correctamente el circuito de refrigeración.**

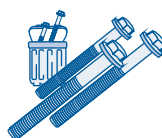
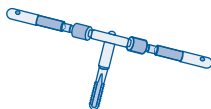
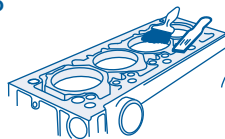
2.2 Clean the cooling circuit correctly

**2.3 Pasar un macho roscado por los alojamientos de los tornillos en el block y aspirar mediante una jeringa toda suciedad, agua o aceite que pueda hallarse en el fondo de los orificios, ya que al ajustar el tornillo esto haría de cuerpo sólido ocasionando una falsa lectura con su consiguiente perjuicio (junta floja.)**

2.3 Put a taper tap through the screw housing in the block and remove by means of a syringe all dirt, water or oil that can be found at the hole bottom, since this would act as solid body while tightening the screw resulting in a false reading with subsequent damage (loose gasket.)

**2.4 Es imprescindible la sustitución de todos los tornillos de culata de cilindros. Utilice Tornillos Taranto que garantizan el No Retorque**

2.4 Is essential the replacement of all bolts of cylinder head. Use Taranto Bolts which warranty the Non Retorque.



#### 3ª ETAPA - VERIFICACIONES - 3<sup>rd</sup> Stage - Tests

**3.1 Comprobar la planitud del block y la tapa en el plano de la junta.**

3.1 Check the block flatness and the lid in the gasket plane

**3.2 Comprobar el estado de la rosca de los tornillos y arandelas.**

3.2 Verify the thread condition of screws and washers.

**3.3 Comprobar la altura de la cámara de turbulencia sobre la tapa, en motores diesel con inyección directa.**

3.3 Check the turbulence chamber height on the lid, in diesel engines with direct injection.

**3.4 Comprobar la altura del pistón sobre el block para determinar el espesor correcto de la junta (versiones con motor diesel).**

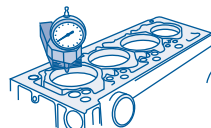
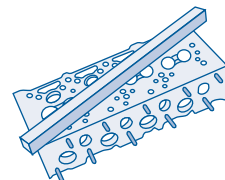
3.4 Check the piston height on the block for determining the correct gasket thickness (versions with diesel engine)

**3.5 Comprobar que la junta seleccionada sea la correcta. (Ver pág. 1).**

3.5 Verify the chosen gasket is the correct one (see Taranto catalog).

**3.6 Comprobar que el espesor elegido sea el correcto.**

3.6 Verify the chosen thickness is the correct one.



#### 4ª ETAPA - MONTAJE DE LA JUNTA DE CULATA - 4<sup>th</sup> Stage - Head gasket assembly

**4.1 Jamás debe montarse la misma junta por segunda vez.**

4.1 Never assemble the same gasket twice.

**4.2 No aplicar ningún producto sellante sobre la junta de culata (adhesivos, selladores, etc.) Las juntas Taranto cuentan con selladores incorporados en zonas específicas que le brindan una mayor fuerza de cierre. Además cuentan con recubrimientos selladores superficiales con propiedades antiadherentes.**

4.2 Do not apply any sealing product over the head gasket (adhesives, sealers, etc.) Taranto gaskets have sealing products in specific areas which provide a greater close strength. They also have superficial sealing coating with anti-adherent properties.

**4.3 En los casos de tapa de cilindros con apriete angular es imprescindible utilizar tornillos nuevos al montar la junta.**

4.3 In case of cylinder lid with angular tightening, it is essential to use new screws when assembling the gasket.

**4.4 Engrasar ligeramente los tornillos en la rosca, debajo de la cabeza de los mismos y/o arandelas. Utilice la grasa especial proporcionada por Taranto en los nuevos tornillos.**

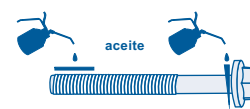
4.4 Slightly grease screws in the thread, under their head, and/or washers. Use special grease provided by Taranto in the new screws.

**4.5 Ajustar los tornillos siguiendo el orden y secuencia indicados en el diagrama de apriete (Figura 1). Para las tapas de cilindro de aluminio, debido a su alta dilatación térmica, el ajuste debe realizarse en frío. En caso de tapas de cilindro de fundición, pueden ajustarse tanto en frío como en caliente.**

4.5 Tighten screws following the order and sequence indicated in the diagram (Figure 1) For the aluminium cylinder lid, due to its high thermal expansion, the adjustment must be done when cold. In case of casting cylinder lids, they can be either hot or cold adjusted.

#### LUBRICACION TORNILLOS DE CULATA - Lubrication of Cylinder Head Bolts

##### TORNILLOS DE CULATA CON FLANGE

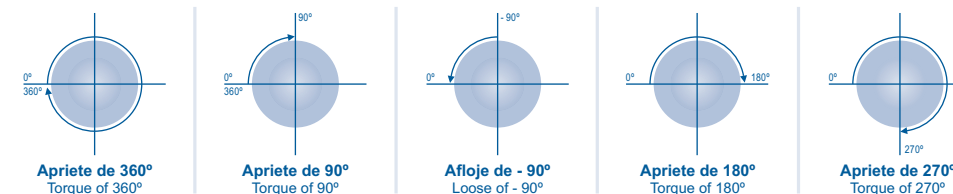


##### TORNILLOS DE CULATA CON ARANDELA



**¡ATENCIÓN!!!**  
Nunca lubricar la cara de la arandela contra la culata.

#### EJEMPLOS DE GIROS EN GRADOS - Example of tightening in grades



**¡IMPORTANTE!**  
IMPORTANT

**Evalúe el riesgo que corre al reutilizar los viejos tornillos, ya que estos están estirados y la estructura del material ha sufrido fatiga. El bajo costo de los tornillos no justifican los riesgos y el trabajo de reapriete con la consiguiente pérdida de tiempo de su cliente.**

Evaluate the risk of reusing the old screws since these are stretched and the material structure has been worn. The low cost of screws are not worth the risks and work of retightening with the subsequent waste of time for your customer.

**TARANTO no se responsabiliza por el montaje y ajuste incorrecto de sus juntas y tornillos de culata.**

**Se recomienda seguir los pasos indicados en dicha instrucción.**

TARANTO is not responsible for the wrong assembly and tightening of head gaskets bolts. It is suggested to follow the stages stated in the instructions.



**Atención al consumidor: (011) 4135-9023 - (0221) 473-0440**



#### CUIDADOS AMBIENTALES - Environmental Care

**Finalizada la vida útil de este producto, por estar en contacto con aceite, debe desecharse de acuerdo a los requerimientos de la legislación local. After the service life of this product to be in contact with oil should be discarded according to the requirements of local legislation.**

