

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

INSTRUCTIONS FOR HEAD GASKETS ASSEMBLY AND ADJUSTMENT

**1 Quitar todo el resto de suciedad sobre el plano de la culata, no dañando en especial las tapas de aluminio.**  
**Remove the grassitud remanente, desengrasando con un solvente adecuado.**

1 Remove all dirt from the plane of the head gasket. Remove the remaining grease by using a proper solvent.

**2 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 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)

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

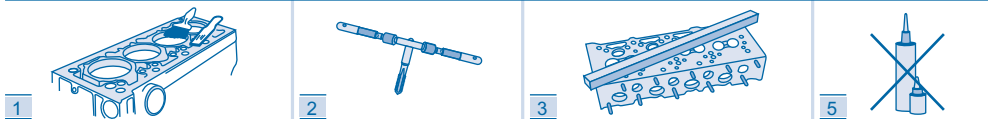
3 Check the block flatness and the lid in the gasket plane

**4 Comprobar que la junta seleccionada sea la correcta. (Ver pág. 2/3).**

4 Verify the chosen gasket is the correct one (See pag 2/3).

**5 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.**

5 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.



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

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

**7 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.**

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

**8 Ajustar los tornillos siguiendo el orden y secuencia indicados en el diagrama de apriete (Página 2/3). 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.**

8 Tighten screws following the order and sequence indicated in the diagram. (Página 2/3) 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.

**TORNILLOS DE CULATA CON FLANGE**  
 Cylinder head Capscrews with flange

**TORNILLOS DE CULATA CON ARANDELA**  
 Cylinder head Capscrews with washer



**ATENCIÓN!!!**  
 Nunca lubricar la cara de la arandela contra la culata.  
 Never do lubricate the face of the washer Over the cylinder head.



**Cuando se aplica un apriete por ángulo es imprescindible sustituir todos los tornillos de culata de cilindros.**  
 When tightening by angle it is essential the replacement of all bolts of cylinder head.

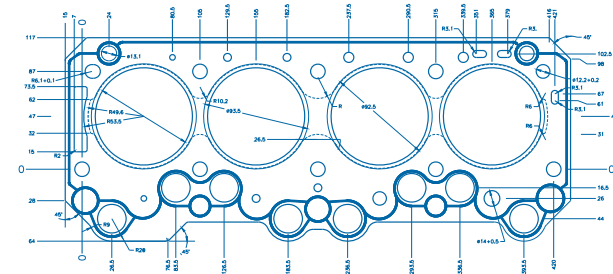


**CUIDADOS AMBIENTALES - Environmental Care**

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.



### CONSIDERACIONES GENERALES - General Consideration



### 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**

**R RETORQUE**

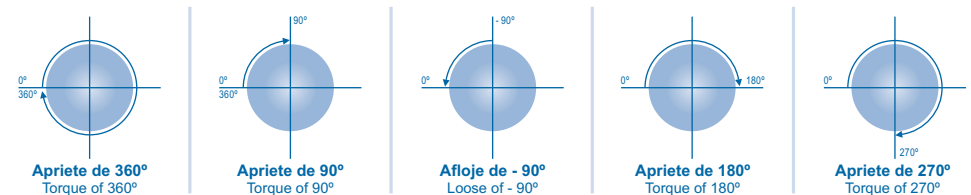
**Juntas 05 son RETORQUEABLES.** Se recomienda reajustar o retorquear entre los 500 y 1000 Km.

Gaskets 05 are Retorqueable. It is recommended to retorque between 500 and 1000 Km.

**Para Torque en Kgm.** Repetir ultima etapa de apriete. For torque in Kgm. Repeat the last stage of the tightening

**Para Torque Angular.** Adicionar 30°. For angular Torque. Add 30°.

### EJEMPLOS DE AJUSTE EN GRADOS - Example of thightening 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.**


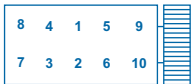


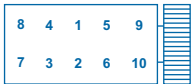


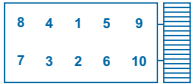



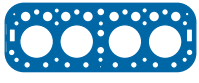





Evaluate the risk of reusing the old screws since these are stretched and the material structure has been worn. The low cost of screws are not worth the risks and work of retightening with the subsequent waste of time for your customer.

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


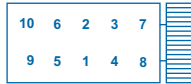

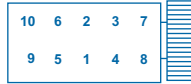

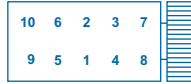





Se recomienda seguir los pasos indicados en dicha instrucción. TARANTO is not responsible for the wrong assembly and tightening of head gaskets bolts. It is suggested to follow the stages stated in the instructions.

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

### INSTRUCCIONES DE AJUSTE - Assembly Instructions

REF. TARANTO Taranto reference	APLICACION Application	Cm <sup>3</sup>	SECUENCIA DE APRIETE Torque Sequence
	404 1962/80 504 GLS/GLSE 1969/80 Motor XC7 - XC6A	1618cc. 1657cc.	 <p>1ª - Apriete Bulones 1 y 2 a 2 Kgm. 2ª - Apriete Bulones 3 a 10 a 5 Kgm. 3ª - Aflojar 8 bulones (3 a 10) en el orden inverso a la secuencia de apriete 4ª - Apretar los 10 Bulones a 2 Kgm. 5ª - Apretar los 10 Bulones a 7.5 Kgm.</p>
 450005	Kit de Bulones Taranto: <b>B450000</b>		
	504 XE/XL/XSE 1973/78 Motor XC7 - XM7	1796cc.	 <p>1ª - Apriete Bulones 1 y 2 a 2 Kgm. 2ª - Apriete Bulones 3 a 10 a 5 Kgm. 3ª - Aflojar 8 bulones (3 a 10) en el orden inverso a la secuencia de apriete 4ª - Apretar los 10 Bulones a 2 Kgm. 5ª - Apriete Angular a + 90°.</p>
 450205 - 450207	Kit de Bulones Taranto: <b>B450200</b>		
	504 TN/GES/XNA 1975/80 505 - 9R J9/J5 1980/92 Motor XN1 - XN2	1971cc.	 <p>1ª - Apriete Bulones 1 y 2 a 2 Kgm. 2ª - Apriete Bulones 3 a 10 a 5 Kgm. 3ª - Aflojar 8 bulones (3 a 10) en el orden inverso a la secuencia de apriete 4ª - Apretar los 10 Bulones a 2 Kgm. 5ª - Apriete Angular a + 175°.</p>
 450305 - 450307	Kit de Bulones Taranto: <b>B450200 - B460200</b>		
	505 1983/... 504 1970/84 604 1982/86 Motor XN2-XN6 Inyección XN1 - XNA Gamma	1971cc.	 <p>1ª - Torque Inicial 3 Kgm. 2ª - Torque Hasta Alcanzar 6 Kgm. 3ª - Aflojar - 180° y volver a ajustar a 2 Kgm. 4ª - Apriete Angular a + 150°. 5ª - Apriete Angular a + 150°.</p>
450507-1.50/1.80	Kit de Bulones Taranto: <b>B450200</b>		
	403 - 7CV 1959/66 403 - 8CV 1955/67 Motor 7CV - 8CV	1290cc. 1468cc.	 <p>1ª - Torque Inicial 4 Kgm. 2ª - Torque Final de 8 Kgm.</p>
 450905	Kit de Bulones Taranto:		
	605 1989/93 Motor XU102C/J2/M	1998cc.	 <p>1ª - Torque Inicial 3 Kgm. 2ª - Torque Hasta Alcanzar 7 Kgm. 3ª - Aflojar - 90 y volver a ajustar a 7 Kgm. 4ª - Apriete Angular a + 160°.</p>
 451307	Kit de Bulones Taranto: <b>B460300</b>		

### INSTRUCCIONES DE AJUSTE - Assembly Instructions

REF. TARANTO Taranto reference	APLICACION Application	Cm <sup>3</sup>	SECUENCIA DE APRIETE Torque Sequence
	309 - 405 16V 1987/95 BX GTI 1987/93 Motor XU5 - XU9J4	1580cc. 1905cc.	 <p>1ª - Torque Inicial 3 Kgm. 2ª - Torque Hasta Alcanzar 6 Kgm. 3ª - Aflojar - 180 y ajustar a 2 Kgm. 4ª - Apriete Angular a + 150°. 5ª - Apriete Angular a + 150°.</p>
451407	Kit de Bulones Taranto:		
	106 - 205 1987/... 306 - Partner 1996/... Motor TU1M - TU9M/K/MZ	954cc. 1124cc.	 <p>1ª - Torque Inicial 2 Kgm. 2ª - Apriete Angular a + 120°. 3ª - Apriete Angular a + 120°.</p>
451507	Kit de Bulones Taranto: <b>B470500</b>		
	106 94/96 - 309 92/93 405 93/94 - 205 91/93 Motor TU3F2/FM/MC/M (con block de fundición gris)	1360cc.	 <p>1ª - Torque Inicial 2 Kgm. 2ª - Apriete Angular a + 120°. 3ª - Apriete Angular a + 120°.</p>
451607	Kit de Bulones Taranto: <b>B470500</b>		
	106 91/... - 306 93/... 205 - 309 - 405 87/96 Partner 1996/... Motor TU1M/K/Z TU3M/MC/A/JP/S	1124cc. 1360cc.	 <p>1ª - Torque Inicial 2 Kgm. 2ª - Apriete Angular a + 120°. 3ª - Apriete Angular a + 120°.</p>
 451705 - 451707	Kit de Bulones Taranto: <b>B470500</b>		
	104 - 205 1975/86 Motor XW3 - XW7 - XZ5 XY6B - XY7 - XY8 Guía Ø 16	1124cc. 1219cc. 1360cc.	 <p>1ª - Torque Inicial 3 Kgm. 2ª - Torque Hasta Alcanzar 6 Kgm. 3ª - Aplicar Torque de 8 Kgm. 4ª - Aflojar - 90 y volver a ajustar a 8 Kgm. 5ª - Dejar reposar la junta 30 minutos. 6ª - Aflojar - 90 y volver a ajustar a 8 Kgm.</p>
451807	Kit de Bulones Taranto:		
	Kit de Bulones Taranto:		