

HOW TO USE



Kopfdichtungen von S&S für Shovelhead

Art.-№	55-415, 63-996
--------	----------------

- Die Dichtflächen von Zylinderkopf und Zylinder dürfen keine Kratzer oder Unebenheiten haben, die den Sitz der Dichtung beeinträchtigen.
- Die Oberflächen der Dichtung, des Zylinderkopfes und Zylinders mit einem rückstandsfreien Lösungsmittel reinigen.
- Reine Kupferdichtungen sollen lt. Hersteller mit einem zusätzlichen Dichtmittel montiert werden, um ihre Funktion zu erfüllen. Wir empfehlen dazu Copper Gasket Cement von VHT, WW 97-012. Bitte beachten Sie die Anweisungen des Herstellers des Dichtmittels.
- Die Zylinderköpfe nach den Anweisungen des Herstellers der Köpfe montieren und die Kopfschrauben mit dem entsprechenden Drehmoment anziehen. S&S empfiehlt für S&S-Shovelhead-Zylinderköpfe 65 ft-lbs (87 Nm). Schmieren Sie die Gewinde und die Unterseite der Schraubenköpfe mit Antiseize Compound ein.
- Nachdem der Motor nach dem Dichtungswechsel das erste Mal warmgelaufen ist, müssen die Zylinderkopfschrauben auf das vorgeschriebene Drehmoment nachgezogen werden.

DE

EN

ES

FR

IT

HOW TO USE



S&S Gaskets for Cylinder Head

Item-Nº	55-415, 63-996
---------	----------------

- Inspect cylinder and cylinder head gasket surfaces for damage or irregularities which may prevent gasket from sealing.
- Clean surfaces of gasket, cylinder head and cylinder with residue-free solvent.
- Bare copper gaskets require according to manufacturer the use of sealant for leak-free operation. We recommend Copper Gasket cement by VHT, WW 97-012. Please stick to instructions of sealant manufacturer.
- Install cylinder heads according to manufacturer's instructions and fasten bolts with recommended torque. For S&S Shovel-style cylinder heads S&S recommends 65 ft-lbs (87Nm). Lubricate bolt threads and underside of bolt head with light coat of antiseize compound prior to installation.
- Retorque head bolts after engine has been run and reached operating temperature.

DE

EN

ES

FR

IT

HOW TO USE



Junta de culata de S&S para Shovelhead

Art.-№ 55-415, 63-996

- Inspecciona las superficies del cilindro y culata para detectar irregularidades que pudiesen evitar el sellado.
- Limpia con disolvente libre de residuos las superficies que van a estar en contacto con la junta.
- Las juntas de cobre necesitan, según el fabricante, el uso de un sellador para asegurar la estanqueidad. Recomendamos el cemento para juntas de cobre VHT, WW 97-012. Sigue las instrucciones del fabricante.
- Monta la culata según las instrucciones del fabricante y aprieta las tuercas con el par de apriete recomendado. Para las culatas S&S tipo Shovel, recomiendan 65ft-lbs (87)Nm. Lubrica las tuercas de la culata con un poco de compuesto anti gripaje antes de instalarlas.
- Reaprieta las culatas después de rodar el motor y llevarlo a su temperatura de servicio.

DE

EN

ES

FR

IT

HOW TO USE



Jointes de culasses S&S pour Shovelhead

Art.-№ 55-415, 63-996

- Les plans de joints de la culasse et du cylindre ne doivent pas présenter de rayures, d'éraflures ou d'irrégularités, qui empêcheraient une parfaite étanchéité du joint.
- Les surfaces doivent être dégraissées et propres. Pour nettoyer, utiliser un solvant ne laissant pas de résidus à l'évaporation.
- Les joints en cuivre pur doivent, selon le fabricant des joints, être montés avec une pâte à joints pour remplir leur fonction. Nous recommandons donc le Copper Gasket Cement de VHT, WW 97-012. Veuillez respecter les instructions d'utilisation du fabricant de cette pâte à joints.
- Monter les culasses selon les instructions de montage du fabricant des culasses et serrer les vis de culasse au couple de serrage approprié. Pour des culasses S&S de Shovelhead, S&S recommande un couple de 65 ftlbs (87 Nm). Appliquez une pâte Antiseize Compound sur les filetages et sur le dessous des têtes de vis.
- Après que le moteur ait chauffé pour la première fois après le remplacement des joints, les vis de culasses doivent être resserrées au couple de serrage indiqué.

DE

EN

ES

FR

IT

HOW TO USE



Guarnizioni di testata S&S per Shovelhead

Art.-№ 55-415, 63-996

- Le superfici d'appoggio delle guarnizioni della testa cilindro e del cilindro non devono presentare graffi, intaccature o dislivelli dato che potrebbero compromettere il posizionamento corretto della guarnizione.
- Le superfici devono risultare prive di grasso e devono essere pulite. Per la pulizia occorre un solvente che evapori senza lasciare residui.
- Affinché le guarnizioni di rame siano pienamente efficaci, i loro produttori consigliano di installarle usando un sigillante supplementare. Noi consigliamo Copper Gasket Cement di VHT, WW 97-012. Vi invitiamo a seguire le istruzioni del produttore del sigillante.
- Montare le teste cilindro secondo le istruzioni del produttore delle stesse e stringere le viti di testa con la coppia corretta. S&S consiglia per le teste cilindro S&S-Shovelhead 65 ftlbs (87 Nm). Lubrificare le filettature e i lati inferiori delle teste delle viti con Antiseize Compound.
- Dopo che il motore, a cambio guarnizioni avvenuto, viene portato per la prima volta in riscaldamento, occorre restringere le viti testa cilindro con la coppia prescritta.

DE

EN

ES

FR

IT