

Manifold and Riser Installation

1. Clean all necessary mounting areas of old gasket material ensuring not to scrape into manifold or riser
2. Place necessary gaskets onto mounting surface before mounting manifolds and risers
3. Tighten all mounting bolts to recommended specifications (See chart below)
4. Install all NPT pipe plugs where applicable
5. Reconnect cooling hoses (Check for damage to hoses before connecting, replace where needed)

***Note:** Apply Safe-T-Loc to all mounting bolts and nuts before installing
(DO NOT USE SAFE-T-LOC ON NPT PIPE PLUGS)

For more detailed information of this installation procedure, reference the Sierra Manual that fits your engine application.

Torque Specifications

Bolt Size	Torque Value Ft lbs	Torque in lbs	Torque Metric
#6		7-10	0.8 N·m
#10	2-3	25-35	2.8-4.0 N·m
#12	3-4	35-45	4.0-5.1 N·m
1/4"	5-7	60-80	6.8-9.5 N·m
5/16"	10-12	120-140	13.6-18.8 N·m
3/8"	18-20	220-240	25-27 N·m

Installation de collecteur et coude montant

1. Enlevez tout résidu de vieux joint de toutes les zones de montage nécessaires en vous assurant de ne pas rayer le collecteur ou le coude montant.
2. Placez les joints nécessaires sur les surfaces de montage avant de monter les collecteurs et coudes montants.
3. Serrez tous les boulons de montage selon les précisions de couple de serrage recommandées (voyez le tableau ci-dessous).
4. Installez tous les bouchons à filetage NPT où cela applique.
5. Raccordez les flexibles de refroidissement (assurez-vous que les flexibles ne soient pas endommagés avant de les raccorder, remplacez-les si besoin est).

***Remarque :** Appliquez du produit de blocage Safe-T-Loc sur tous les boulons et écrous de montage avant de les installer.
(N'UTILISEZ PAS DE PRODUIT SAFE-T-LOC SUR LES BOUCHONS À FILETAGE NPT.)

Pour plus de détails sur la procédure d'installation, reportez-vous au manuel de Sierra convenant à votre application de moteur.

Précisions de couple de serrage

Taille de boulon	Couple en lb/pi ²	Couple en lb/po ²	Couple métrique
#6		7-10	0,8 N·m
#10	2-3	25-35	2,8-4,0 N·m
#12	3-4	35-45	4,0-5,1 N·m
1/4"	5-7	60-80	6,8-9,5 N·m
5/16"	10-12	120-140	13,6-18,8 N·m
3/8"	18-20	220-240	25-27 N·m

Instalación del múltiple y tubo ascendente

1. Limpie todas las piezas de montaje necesarias de todo vestigio de material de empaque asegurándose de no raspar el múltiple o el tubo ascendente.
2. Coloque los empaques necesarios sobre sus superficies de montaje antes de montar los múltiples o tubos ascendentes.
3. Apriete todos los pernos de montaje a las especificaciones recomendadas (Ver el cuadro de abajo)
4. Instale todos los tapones de rosca de tubo NPT donde sea necesario
5. Reconecte las mangueras de enfriamiento (Revise si hay daños en las mangueras antes de instalarlas, reemplácelas si es necesario)

***Nota:** Aplíquese Safe-T-Lock a todos los pernos y tuercas de montaje antes de instalarlos
(NO USE SAFE-T-LOCK EN LOS TAPONES DE ROSCA NPT)

Para obtener información más detallada de estos procedimientos de instalación, refiérase al Manual Sierra correspondiente al motor que esté siendo usado.

Especificaciones de Torsión

Tamaño de Perno	Torsión en Lbs./Pie ²	Torsión en lbs./pul ²	Torsión Métrica
#6		7-10	0,8 N·m
#10	2-3	25-35	2,8-4,0 N·m
#12	3-4	35-45	4,0-5,1 N·m
1/4"	5-7	60-80	6,8-9,5 N·m
5/16"	10-12	120-140	13,6-18,8 N·m
3/8"	18-20	220-240	25-27 N·m