

Joint Type 0

<i>Description</i>	
1	Joint transversal
2	Pièce rapportée
3	Joint torique
4	Feuille
5	Pâte de bourrage
6	Pâte de bourrage profilée
7	Pâte de bourrage rond
8	Vis
9	Corps antérieur
10	Corps postérieur
11	Plaque de vanne

Remplacement des joints

Procédé

1. Enlever entièrement les joints de leur rainure (joint rond et joint transversal). Les restes éventuels de pâte de bourrage peuvent être poussés dehors à travers les trous de bourrage.
2. Enlever la bande adhésive avec précaution et placer le joint transversal confectionné (pos. 1, 4, 5) dans le corps postérieur (pos. 10) selon illustration A.
3. Introduire les extrémités du joint rond (pos.3) dans les trous en dessous du joint transversal.
4. Placer le joint transversal confectionné dans le corps antérieur (pos. 9), selon point 2.
5. Graisser les deux joints transversaux avec une graisse adéquate (silicon).
6. Placer la plaque de vanne (pos. 11) dans le corps postérieur (pos. 10) et la pousser complètement en avant en la tenant en place avec un serre-joints de façon à maintenir le joint rond dans la rainure.
7. Vérification de la tension initiale selon ill. B et si nécessaire corriger par un câlage ou affûtage. Le joint rond doit être tenu sur toute la longueur par le corps et la plaque de vanne.
8. Les deux évidements à côté de la plaque de vanne dans la zone du joint transversal sont à remplir avec les pièces de remplissage (pos. 6), le pièce rapportée (pos. 2) et à égaliser avec la pâte de bourrage (pos. 5).
9. Poser le corps antérieur avec précaution sur le corps postérieur, enlever le serre-joints et glisser le corps antérieur dans sa position finale en vérifiant constamment les joints.
10. Placer les vis et serrer dans un ordre croisant (couple selon tab. 1)
11. Introduire la pâte de bourrage rond (pos. 7) par les quatre trous prévus à cet effet (pos. 8) à l'aide de l'outil en exerçant un pressage régulier, visser légèrement les vis de bourrage.

Illustration 1

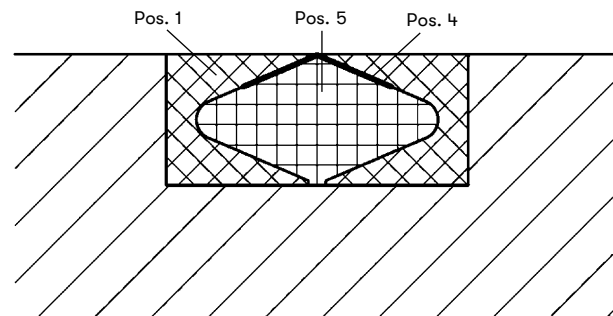
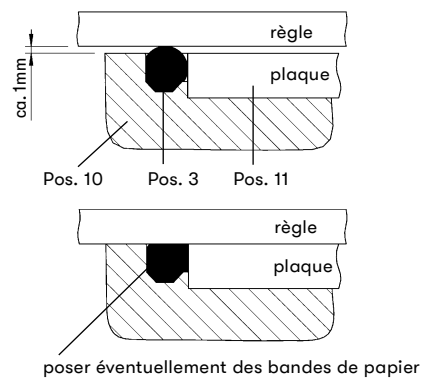
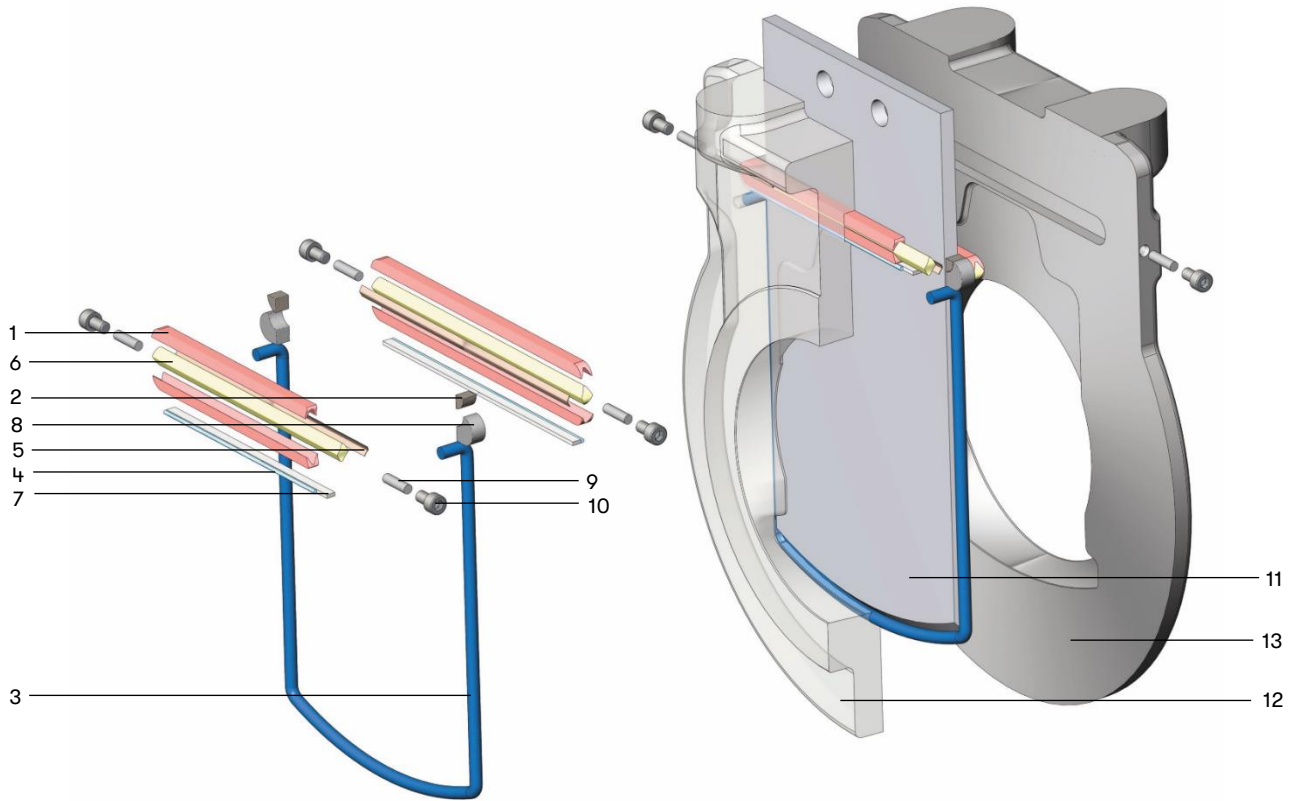


Illustration 2



Tab. 1

Vis filétée	Couple
M8	20 Nm
M10	39 Nm
M12	68 Nm
M16	167 Nm
M20	324 Nm



Joint Type 1

<i>Description</i>	
1	Joint transversal
2	Pièce rapportée
3	Joint torique
4	Appui racleur
5	Feuille
6	Pâte de bourrage
7	Racleur
8	Pâte de bourrage profilée
9	Pâte de bourrage rond
10	Vis de bourrage
11	Corps antérieur
12	Corps postérieur
13	Plaque de vanne

Remplacement des joints

Procédé

1. Enlever entièrement les joints de leur rainure (joint rond et joint transversal). Les restes éventuels de pâte de bourrage peuvent être poussés dehors à travers les trous de bourrage.
2. Enlever la bande adhésive avec précaution et placer le joint transversal confectionné (pos. 1, 5, 6) dans le corps postérieur (pos. 12) ensuite le racleur (pos. 4 et 7), selon illustration A.
3. Introduire les extrémités du joint rond (pos. 3) dans les trous en dessous du joint transversal.
4. Placer le joint transversal confectionné dans le corps antérieur (pos. 11), selon point 2.
5. Graisser les deux joints transversaux avec une graisse adéquate (silicon).
6. Placer la plaque de vanne (pos. 13) dans le corps postérieur (pos. 12) et la pousser complètement en avant en la tenant en place avec un serre-joints de façon à maintenir le joint rond dans la rainure.
7. Vérification de la tension initiale selon ill. B et si nécessaire corriger par un câlage ou affûtage. Le joint rond doit être tenu sur toute la longueur par le corps et la plaque de vanne.
8. Les deux évidements à côté de la plaque de vanne dans la zone du joint transversal sont à remplir avec les pièces de remplissage (pos. 8), le pièce rapportée (pos. 2) et à égaliser avec la pâte de bourrage (pos. 6).
9. Poser le corps antérieur avec précaution sur le corps postérieur, enlever le serre-joints et glisser le corps antérieur dans sa position finale en vérifiant constamment les joints.
10. Placer les vis et serrer dans un ordre croisant (couple selon tab. 1).
11. Introduire la pâte de bourrage rond (pos. 9) par les quatre trous prévus à cet effet (pos. 10) à l'aide de l'outil en exerçant un pressage régulier, visser légèrement les vis de bourrage.

Illustration A

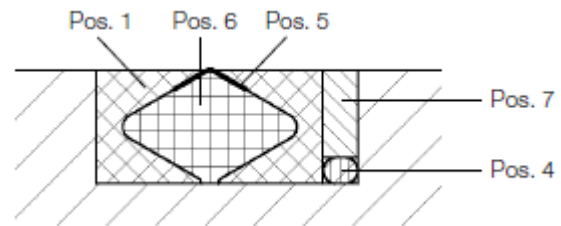
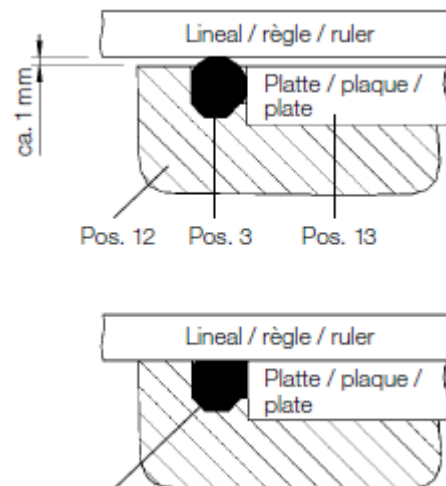


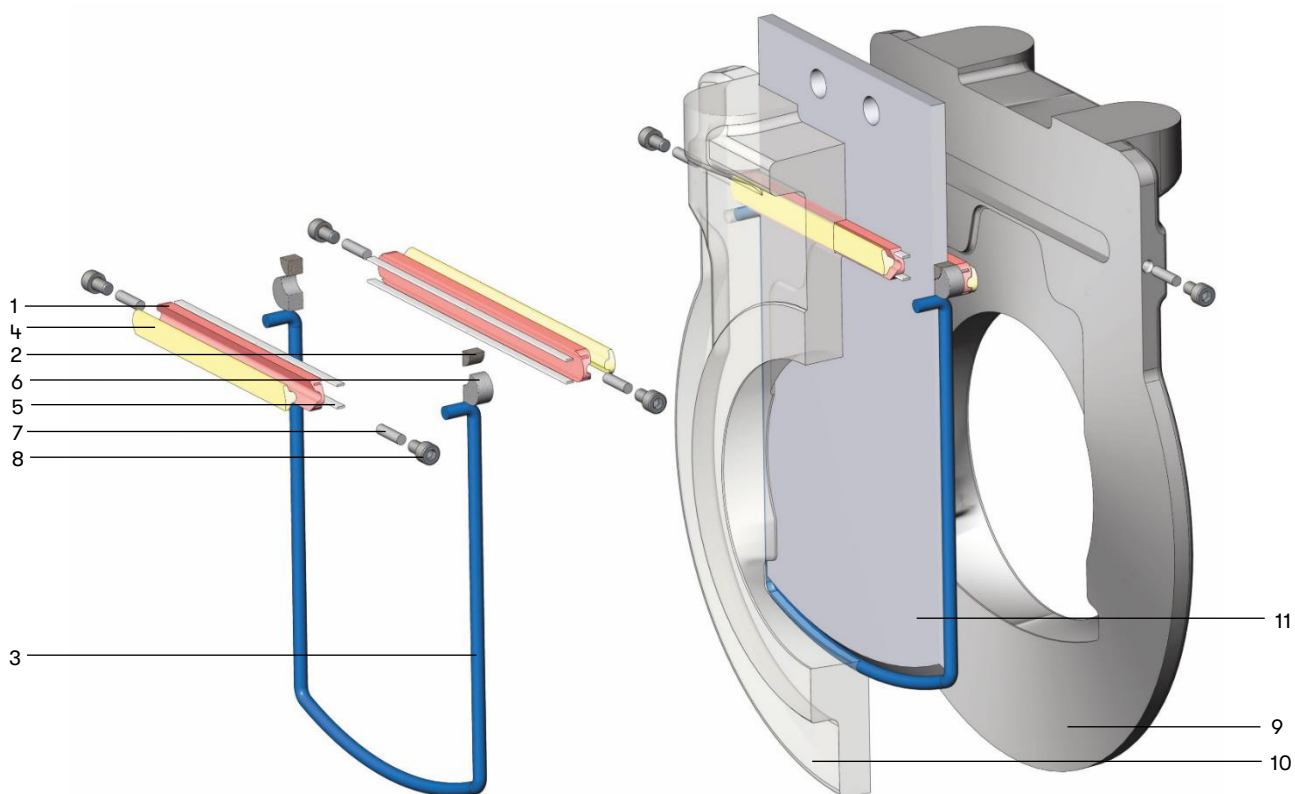
Illustration B



poser éventuellement des bandes de papier

Tab. 2

Vis filétée	Couple
M8	20 Nm
M10	39 Nm
M12	68 Nm
M16	167 Nm
M20	324 Nm



Joint Type 2

<i>Description</i>	
1	Joint transversal
2	Pièce rapportée
3	Joint torique
4	Pâte de bourrage
5	Racleur
6	Pâte de bourrage profilée
7	Pâte de bourrage rond
8	Vis de bourrage
9	Corps antérieur
10	Corps postérieur
11	Plaque de vanne

Remplacement des joints

Procédé

1. Enlever entièrement les joints de leur rainure (joint rond et joint transversal). Les restes éventuels de pâte de bourrage peuvent être poussés dehors à travers les trous de bourrage.
2. Enlever la bande adhésive avec précaution et placer le joint transversal confectionné (pos. 1, 4) dans le corps postérieur (pos. 10) ensuite les racleurs (pos. 5) selon illustration A.
3. Introduire les extrémités du joint rond (pos. 3) dans les trous en dessous du joint transversal.
4. Placer le joint transversal confectionné dans le corps antérieur (pos. 9), selon point 2.
5. Graisser les deux joints transversaux avec une graisse adéquate (silicon).
6. Placer la plaque de vanne (pos. 11) dans le corps postérieur (pos. 10) et la pousser complètement en avant en la tenant en place avec un serre-joints de façon à maintenir le joint rond dans la rainure.
7. Vérification de la tension initiale selon ill. B et si nécessaire corriger par un câlage ou affûtage. Le joint rond doit être tenu sur toute la longueur par le corps et la plaque de vanne.
8. Les deux évidements à côté de la plaque de vanne dans la zone du joint transversal sont à remplir avec les pièces de remplissage (pos. 6), le pièce rapportée (pos. 2) et à égaliser avec la pâte de bourrage (pos. 4).
9. Poser le corps antérieur avec précaution sur le corps postérieur, enlever le serre-joints et glisser le corps antérieur dans sa position finale en vérifiant constamment les joints.
10. Placer les vis et serrer dans un ordre croisant (couple selon tab. 1).
11. Introduire la pâte de bourrage rond (pos. 7) par les quatre trous prévus à cet effet (pos. 8) à l'aide de l'outil en exerçant un pressage régulier, visser légèrement les vis de bourrage.

Illustration A

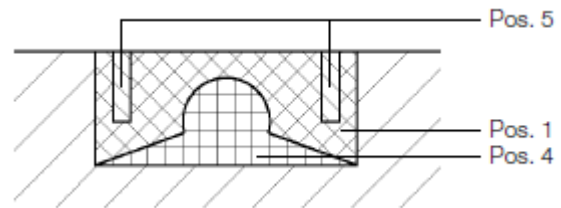
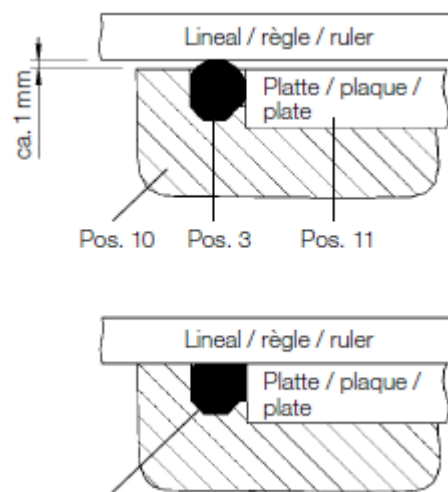


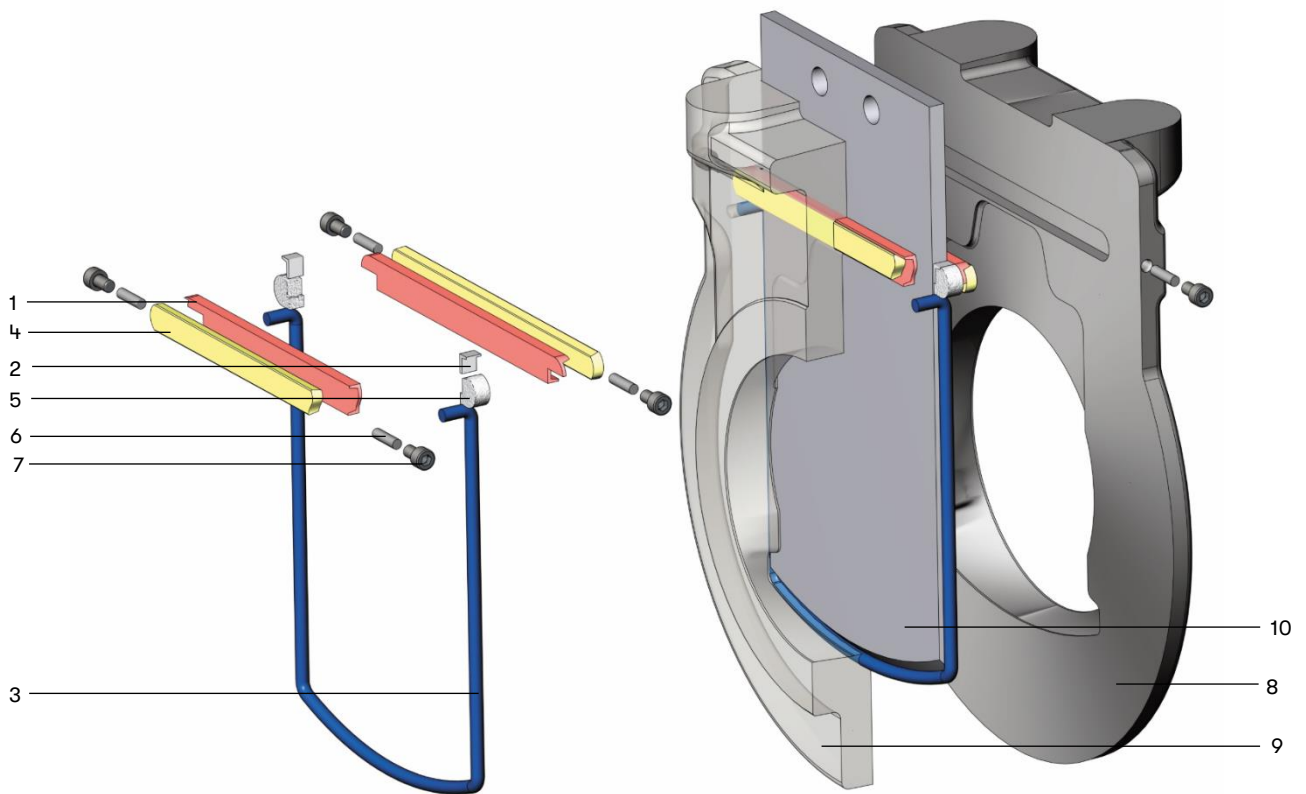
Illustration B



poser éventuellement des bandes de papier

Tab. 3

Vis filée	Couple
M8	20 Nm
M10	39 Nm
M12	68 Nm
M16	167 Nm
M20	324 Nm



Joint Type 3

<i>Description</i>	
1	Joint transversal
2	Pièce rapportée
3	Joint torique
4	Pâte de bourrage
5	Pâte de bourrage profilée
6	Pâte de bourrage rond
7	Vis de bourrage
8	Corps antérieur
9	Corps postérieur
10	Plaque de vanne

Remplacement des joints

Procédé

1. Enlever entièrement les joints de leur rainure (joint rond et joint transversal). Les restes éventuels de pâte de bourrage peuvent être poussés dehors à travers les trous de bourrage.
2. Enlever la bande adhésive avec précaution et placer le joint transversal confectionné (pos. 1, 4) dans le corps postérieur (pos. 9) selon illustration A.
3. Introduire les extrémités du joint rond (pos. 3) dans les trous en dessous du joint transversal.
4. Placer le joint transversal confectionné dans le corps antérieur (pos. 8), selon point 2.
5. Graisser les deux joints transversaux avec une graisse adéquate (silicon).
6. Placer la plaque de vanne (pos. 10) dans le corps postérieur (pos. 9) et la pousser complètement en avant en la tenant en place avec un serre-joints de façon à maintenir le joint rond dans la rainure.
7. Vérification de la tension initiale selon ill. B et si nécessaire corriger par un câlage ou affûtage. Le joint rond doit être tenu sur toute la longueur par le corps et la plaque de vanne.
8. Les deux évidements à côté de la plaque de vanne dans la zone du joint transversal sont à remplir avec les pièces de remplissage (pos. 5), le pièce rapportée (pos. 2) et à égaliser avec la pâte de bourrage (pos. 4).
9. Poser le corps antérieur avec précaution sur le corps postérieur, enlever le serre-joints et glisser le corps antérieur dans sa position finale en vérifiant constamment les joints.
10. Placer les vis et serrer dans un ordre croisant (couple selon tab. 1).
11. Introduire la pâte de bourrage rond (pos. 6) par les quatre trous prévus à cet effet (pos. 7) à l'aide de l'outil en exerçant un pressage régulier, visser légèrement les vis de bourrage.

Illustration A

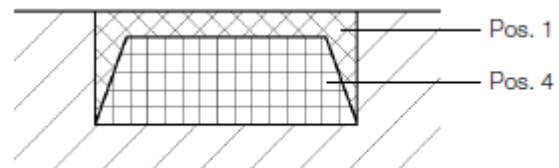
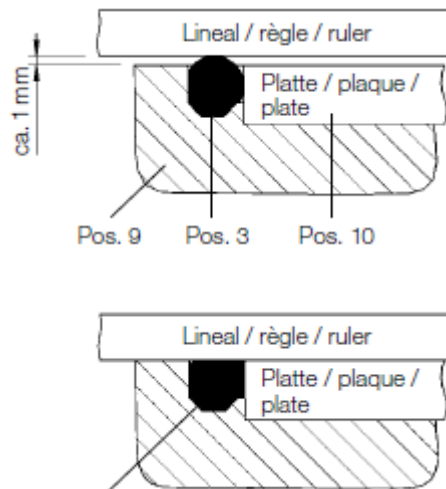


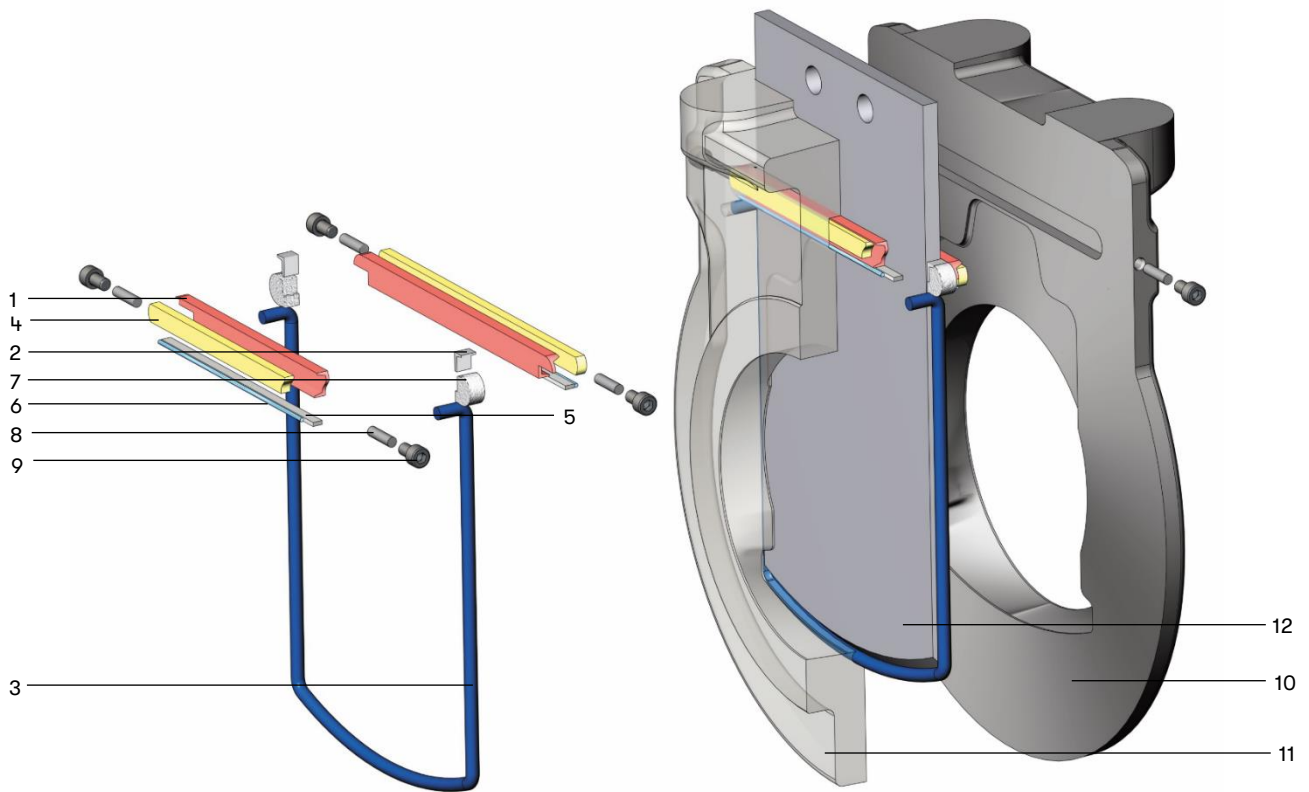
Illustration B



poser éventuellement des bandes de papier

Tab. 4

Vis filée	Couple
M8	20 Nm
M10	39 Nm
M12	68 Nm
M16	167 Nm
M20	324 Nm



Joint Type 4

<i>Description</i>	
1	Joint transversal
2	Pièce rapportée
3	Joint torique
4	Pâte de bourrage
5	Racleur
6	Appui racleur
7	Pâte de bourrage profilée
8	Pâte de bourrage rond
9	Vis de bourrage
10	Corps antérieur
11	Corps postérieur
12	Plaque de vanne

Remplacement des joints

Procédé

1. Enlever entièrement les joints de leur rainure (joint rond et joint transversal). Les restes éventuels de pâte de bourrage peuvent être poussés dehors à travers les trous de bourrage.
2. Enlever la bande adhésive avec précaution et placer le joint transversal confectionné (pos. 1, 4) dans le corps postérieur (pos. 11) ensuite le racleur (pos. 5, 6) selon illustration A.
3. Introduire les extrémités du joint rond (pos.3) dans les trous en dessous du joint transversal.
4. Placer le joint transversal confectionné dans le corps antérieur (pos. 10), selon point 2.
5. Graisser les deux joints transversaux avec une graisse adéquate (silicon).
6. Placer la plaque de vanne (pos. 12) dans le corps postérieur (pos. 11) et la pousser complètement en avant en la tenant en place avec un serre-joints de façon à maintenir le joint rond dans la rainure.
7. Vérification de la tension initiale selon ill. B et si nécessaire corriger par un câlage ou affûtage. Le joint rond doit être tenu sur toute la longueur par le corps et la plaque de vanne.
8. Les deux évidements à côté de la plaque de vanne dans la zone du joint transversal sont à remplir avec les pièces de remplissage (pos. 7), le pièce rapportée (pos. 2) et à égaliser avec la pâte de bourrage (pos. 4).
9. Poser le corps antérieur avec précaution sur le corps postérieur, enlever le serre-joints et glisser le corps antérieur dans sa position finale en vérifiant constamment les joints.
10. Placer les vis et serrer dans un ordre croisant (couple selon tab. 1).
11. Introduire la pâte de bourrage rond (pos. 8) par les quatre trous prévus à cet effet (pos. 9) à l'aide de l'outil en exerçant un pressage régulier, visser légèrement les vis de bourrage.

Illustration A

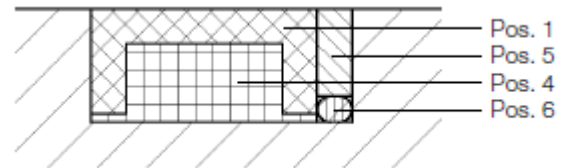
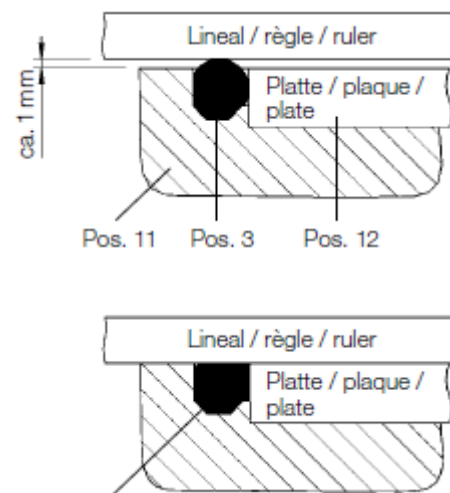


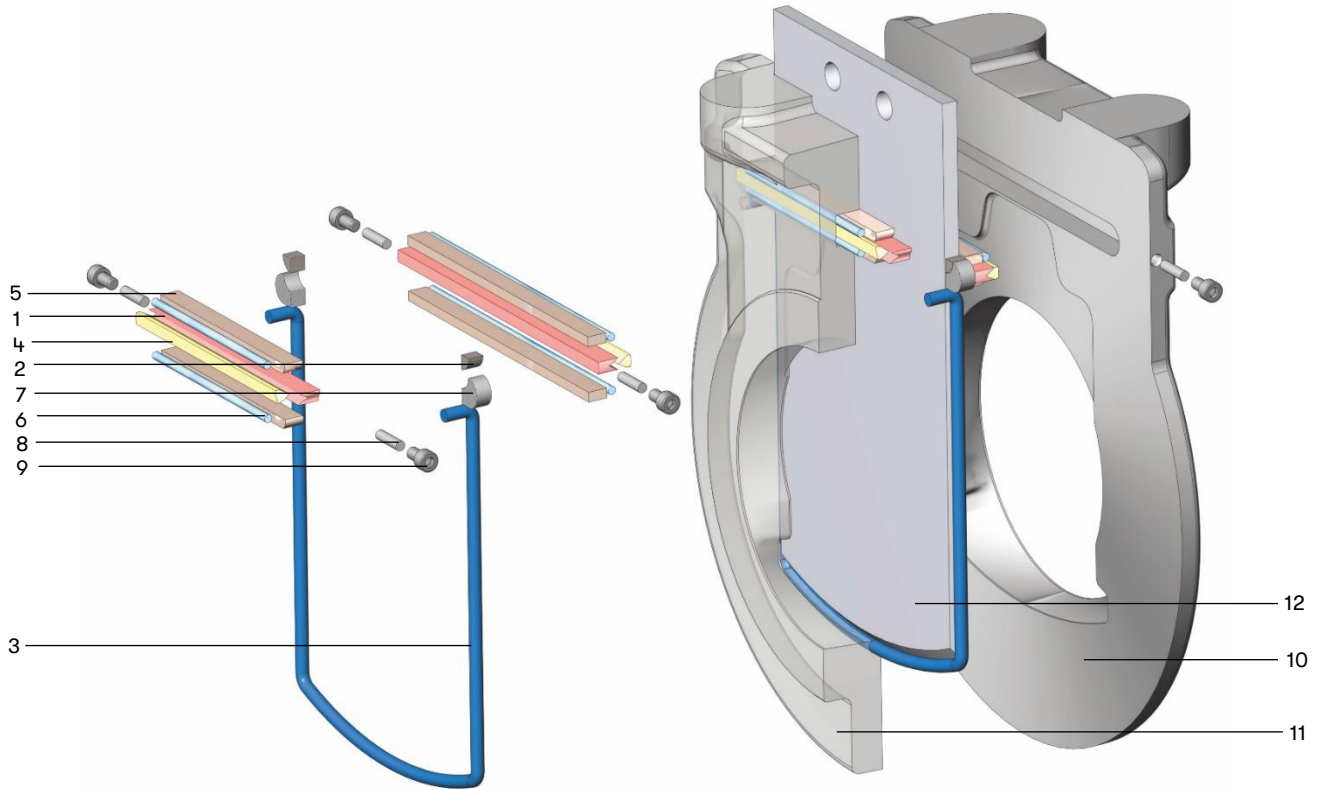
Illustration B



poser éventuellement des bandes de papier

Tab. 5

Vis fileté	Couple
M8	20 Nm
M10	39 Nm
M12	68 Nm
M16	167 Nm
M20	324 Nm



Joint Type 5

<i>Description</i>	
1	Joint transversal
2	Pièce rapportée
3	Joint torique
4	Pâte de bourrage
5	Racleur
6	Appui racleur
7	Pâte de bourrage profilée
8	Pâte de bourrage rond
9	Vis de bourrage
10	Corps antérieur
11	Corps postérieur
12	Plaque de vanne

Remplacement des joints

Procédé

1. Enlever entièrement les joints de leur rainure (joint rond et joint transversal). Les restes éventuels de pâte de bourrage peuvent être poussés dehors à travers les trous de bourrage.
2. Enlever la bande adhésive avec précaution et placer le joint transversal confectionné (pos. 1, 4) dans le corps postérieur (pos. 11) ensuite les racleurs (pos. 5, 6) selon illustration A.
3. Introduire les extrémités du joint rond (pos. 3) dans les trous en dessous du joint transversal.
4. Placer le joint transversal confectionné dans le corps antérieur (pos. 10), selon point 2.
5. Graisser les deux joints transversaux avec une graisse adéquate (silicon).
6. Placer la plaque de vanne (pos. 12) dans le corps postérieur (pos. 11) et la pousser complètement en avant en la tenant en place avec un serre-joints de façon à maintenir le joint rond dans la rainure.
7. Vérification de la tension initiale selon ill. B et si nécessaire corriger par un câlage ou affûtage. Le joint rond doit être tenu sur toute la longueur par le corps et la plaque de vanne.
8. Les deux évidements à côté de la plaque de vanne dans la zone du joint transversal sont à remplir avec les pièces de remplissage (pos. 7), le pièce rapportée (pos. 2) et à égaliser avec la pâte de bourrage (pos. 4).
9. Poser le corps antérieur avec précaution sur le corps postérieur, enlever le serre-joints et glisser le corps antérieur dans sa position finale en vérifiant constamment les joints.
10. Placer les vis et serrer dans un ordre croisant (couple selon tab. 1).
11. Introduire la pâte de bourrage rond (pos. 8) par les quatre trous prévus à cet effet (pos. 9) à l'aide de l'outil en exerçant un pressage régulier, visser légèrement les vis de bourrage.

Illustration A

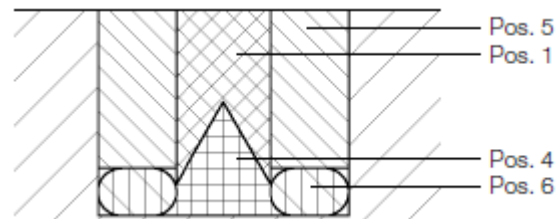
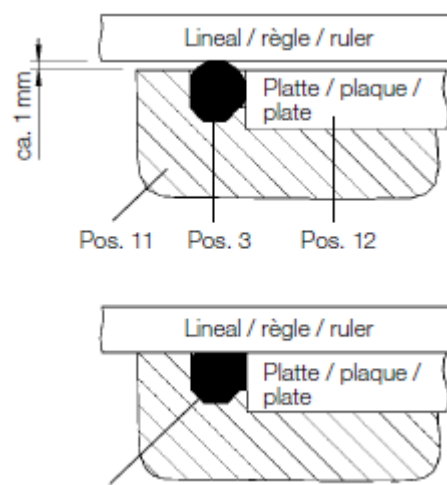


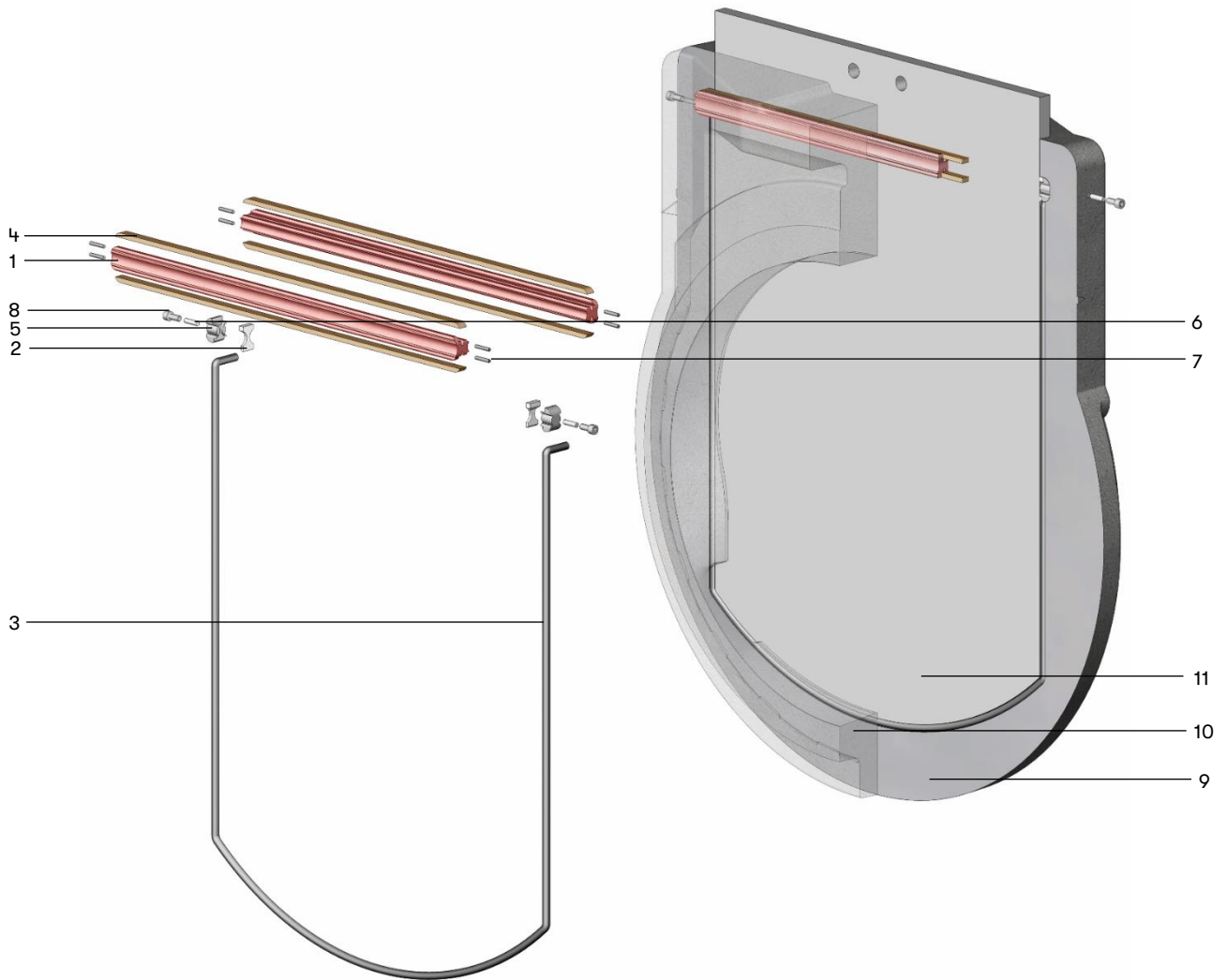
Illustration B



poser éventuellement des bandes de papier

Tab. 6

Vis fileté	Couple
M8	20 Nm
M10	39 Nm
M12	68 Nm
M16	167 Nm
M20	324 Nm



Joint Type 7

Description	
1	Joint transversal
2	Pièce rapportée
3	Joint torique
4	Racleur
5	Pâte de bourrage profilée
6	Pâte de bourrage rond
7	Joint support
8	Vis de bourrage
9	Corps postérieur
10	Corps antérieur
11	Plaque de vanne