

ATTENTION

Technical information 2009073



To ensure a long life of your new turbocharger, please follow the directions within this folder before mounting.



Um eine lange Lebensdauer Ihres neuen Turboladers zu gewährleisten, befolgen Sie bitte vor dem Einbau die Anweisungen in dieser Broschüre.



Læs venligst instruktionerne i denne folder før montering for at sikre et langt liv for din turbolader.



Pour assurer une longue durée de vie à votre nouveau turbocompresseur, veuillez suivre les instructions contenues dans ce dossier avant le montage.



Para garantizar una larga vida útil de su nuevo turbocompresor, siga las instrucciones de esta carpeta antes del montaje.



Per garantire una lunga durata del vostro nuovo turbocompressore, seguite le indicazioni all'interno di questa cartella prima del montaggio.



Para assegurar uma longa vida útil do seu novo turboalimentador, por favor siga as instruções dentro desta pasta antes de montar.



Aby zapewnić długą żywotność Twojej nowej turbosprężarki, proszę postępować zgodnie ze wskazówkami zawartymi w tym folderze przed montażem.



Abyste zajistili dlouhou životnost nového turbodmychadla, dodržujte před montáží pokyny uvedené v této složce.



Pentru a asigura o durată de viață lungă a noului turbocompresor, vă rugăm să urmați instrucțiunile din acest dosar înainte de montare.



Az új turbófeltöltő hosszú élettartamának biztosítása érdekében a felszerelés előtt kérjük, kövesse az ebben a mappában található utasításokat.



Da bi zagotovili dolgo življenjsko dobo novega turbinskega polnilnika, pred montažo upoštevajte navodila v tej mapi.

	Technical information 2009073	4
	Technische Informationen 2009073	5
	Teknisk information 2009073	6
	Informations techniques 2009073	7
	Boletín técnico 2009073	8
	Informazioni tecniche 2009073	9
	Informação técnica 2009073	10
	Informacje techniczne 2009073	11
	Technické informace 2009073	12
	Informații tehnice 2009073	13
	Műszaki információ 2009073	14
	Tehnične informácie 2009073	15

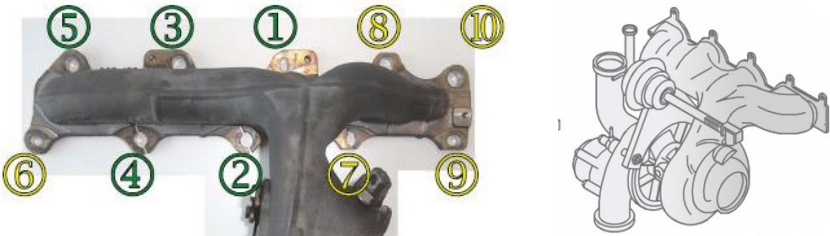


TECHNICAL DATA SHEET 2009073

Pay special attention when installing this turbo in the cylinder head.

Due to its design, this manifold is prone to cracking and fissuring during the installation process when the order and the tightening torque of the fastening screws is not carried out as indicated by the manufacturer.

The correct order when tightening the fastening bolts, and the phases of the tightening torque thereof, are detailed below.



1. Always use new screws and nuts.
2. Tighten the screws by hand.
3. Tighten the 1st phase to a torque of $\rightarrow 8 \text{ Nm}$ according to the chart.
4. Wait 15 minutes to allow the frictional heat to decrease.
5. Finally, perform a 2nd torque tightening phase to a torque of $\rightarrow 8 \text{ Nm}$ according to the chart.

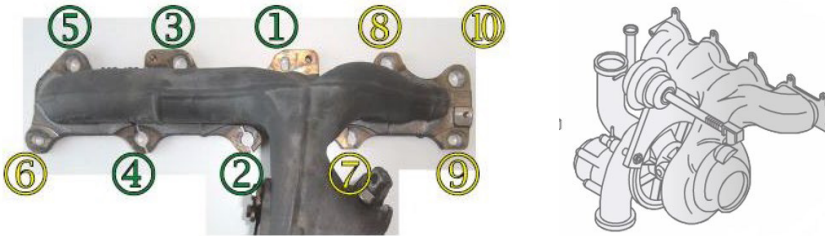
NOTE: A warranty claim related to the failure of properly executing this operation will not be processed. It will be understood that the correct order and torque in the installation phase had not been carried out correctly.

TECHNISCHES MERKBLATT 2009073

Operieren Sie bei der Montage dieses Turbos am Zylinderkopf besonders vorsichtig.

Falls Sie sich beim Anziehen der Befestigungsschrauben nicht nach den Herstellervorgaben richten, was Reihenfolge und Drehmoment betrifft, neigt dieser Auspuffkrümmer bauartbedingt zur Rissbildung bei der Montage.

Im Folgenden finden Sie im Detail die korrekte Anzugsreihenfolge der Befestigungsschrauben und die Drehmomente in den einzelnen Anzugsphasen.



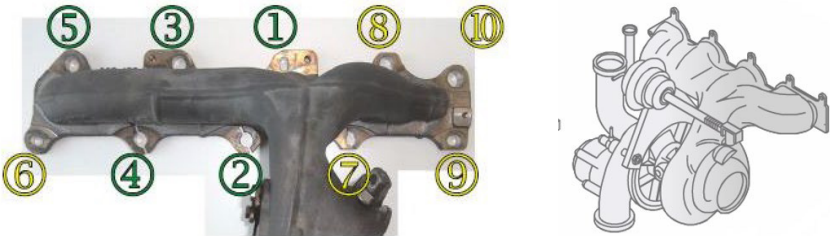
1. Verwenden Sie stets neue Schrauben und Schraubenmutter.
2. Ziehen Sie sie von Hand fest.
3. Ziehen Sie die Schrauben der ersten Phase gemäß dem Schema auf ein Drehmoment -> 8 Nm fest.
4. Warten Sie anschließend 15 Minuten, um die Reibungswärme zu vermindern.
5. Ziehen Sie danach die zweite Phase nach dem Schema auf ein Drehmoment -> 8 Nm fest.

Anmerkung: Wir akzeptieren keine Reklamationen auf Garantieleistung, wenn der Schaden auf diese Ursache zurückgeht. In einem derartigen Fall gehen wir davon aus, dass bei der Schraubenmontage die richtigen Reihenfolgen und Anzugsdrehmomente nicht befolgt wurden.

TEKNISK DATABLAD 2009073

Vær særlig opmærksom, når du monterer denne turbo i cylinderhovedet. På grund af sin konstruktion er dette manifold tilbøjeligt til at knække og revne under installationen, hvis rækkefølgen og tilspændingsmomentet for fastgørelsesskruerne ikke udføres som angivet af producenten.

Den korrekte rækkefølge ved tilspænding af fastgørelsesboltene og faserne for deres tilspændingsmoment er beskrevet nedenfor.



1. Brug altid nye skruer og møtrikker.
2. Spænd skruerne i hånden.
3. Tilspænd 1. fase med et moment på \rightarrow 8 Nm i henhold til skemaet.
4. Vent 15 minutter for at lade friktionsvarmen aftage.
5. Til sidst udføres en 2. tilspændingsfase med et moment på \rightarrow 8 Nm i henhold til skemaet.

BEMÆRK: Et garantikrav i forbindelse med manglende korrekt udførelse af denne handling vil ikke blive behandlet. Det vil blive forstået som om, at den korrekte rækkefølge og det korrekte drejningsmoment i installationsfasen ikke var blevet udført korrekt.

FICHE TECHNIQUE 2009073

Veillez prêter une attention toute particulière lorsque vous montez ce turbo dans la culasse du moteur.

Ce collecteur d'échappement, du fait de sa forme, a tendance à se fissurer pendant le processus de montage, si l'ordre des différentes phases du couple de serrage effectué avec les vis de fixation n'est pas respecté et non conforme aux indications du fabricant.

Nous vous détaillons ci-après l'ordre qu'il faut suivre pour procéder au couple de serrage des boulons de fixation, et les différentes phases du processus de serrage de ces derniers.



1. Utilisez toujours des vis et des écrous neufs.
2. Procéder au serrage à main nue.
3. Procédez à la 1ère phase du couple de serrage avec une clé de -> 8 Nm tel que l'indique le schéma.
4. Attendez 15 minutes pour réduire la chaleur par friction.
5. Pour finir, procédez à la 2e phase du couple de serrage avec une clé de -> 8 Nm tel que l'indique le schéma.

REMARQUE : Aucune réclamation ne sera prise en compte par la garantie de ce fait-là. Nous comprendrons que l'utilisateur n'a pas suivi le bon ordre et n'a pas su effectuer un bon couple de serrage lors de la phase de montage.

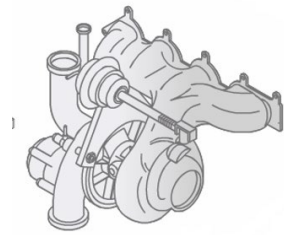
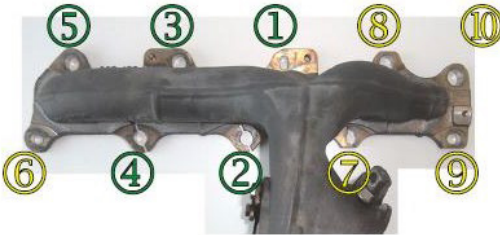


FICHA TÉCNICA 2009073

Presten especial atención, a la hora de montar este turbo en la culata del motor.

Este colector de escape, por su diseño, es propenso a agrietarse y fisurarse en el proceso de montaje, si el orden y el par de apriete de los tornillos de sujeción, no es realizado según lo indicado por el fabricante.

A continuación les detallamos, como es el orden correcto del apriete de los pernos de sujeción, y las fases del par de apriete de los mismos.



1. Utilice siempre tornillos y tuercas nuevas.
2. Realice el apriete a mano.
3. Apriete la 1º fase a un par de -> 8 Nm según el esquema.
4. Esperar 15 minutos para reducir el calor por fricción.
5. Finalmente, realice un par de apriete 2ª según el esquema -> 8 Nm.

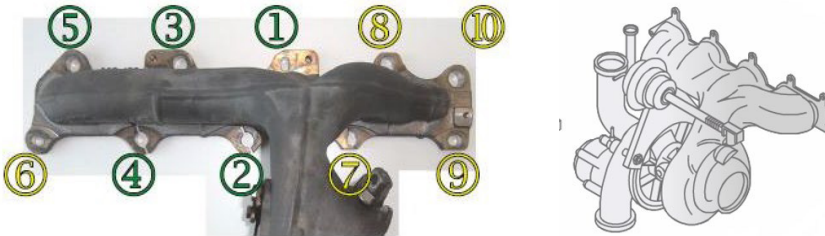
NOTA: No será atendida ninguna reclamación en garantía por este motivo. Entenderemos que no se ha aplicado el correcto orden y par de apriete, en la fase de montaje.

SCHEDA TECNICA 2009073

Prestare particolare attenzione, nel montaggio di questo turbo, alla testa del motore.

Questo collettore di scarico, a causa della sua forma, è soggetto a crepe e fessure nel procedimento di montaggio, se l'ordine e la coppia di serraggio delle viti di fissaggio non sono quelli indicati dal fabbricante.

Di seguito è indicato l'ordine corretto di serraggio dei perni di fissaggio e le fasi della coppia di serraggio relativa.



1. Utilizzare sempre viti e dadi nuovi.
2. Serrare manualmente.
3. Serrare la 1^a fase con una coppia di $\rightarrow 8 \text{ Nm}$, come da schema.
4. Attendere 15 minuti affinché si riduca il calore da attrito.
5. Infine, applicare una coppia di serraggio 2^a come da schema $\rightarrow 8 \text{ Nm}$.

NOTA: Non si accetteranno reclami coperti da garanzia per questo motivo. Si intenderà che non siano stati impiegati l'ordine e la coppia di serraggio corretti, in fase di montaggio.

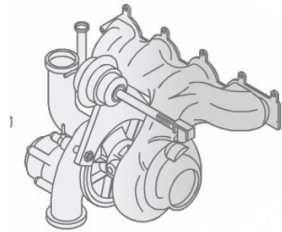
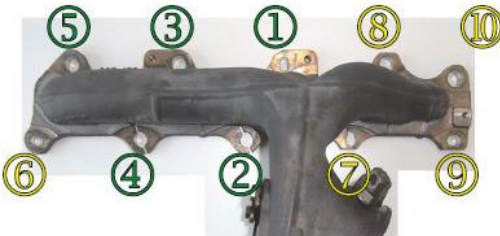


FICHA DE DADOS TÉCNICOS 2009073

Prestem especial atenção quando forem montar este turbo na cabeça dos cilindros do motor.

Devido ao seu desenho, este coletor de escape é propenso a gretar e criar fissuras no processo de montagem se a ordem e o binário de aperto dos parafusos de fixação indicados pelo fabricante não forem respeitados.

Indicamos-vos a seguir a ordem correta de aperto dos pernos de fixação e as respetivas fases do binário de aperto.



1. Use sempre parafusos e porcas novos.
2. Aperte à mão.
3. Na 1ª fase, aperte com um binário de -> 8 Nm de acordo com o esquema
4. Espere 15 minutos para reduzir o calor por atrito.
5. Por último, na 2ª fase, aperte com um binário de -> 8 Nm de acordo com o esquema.

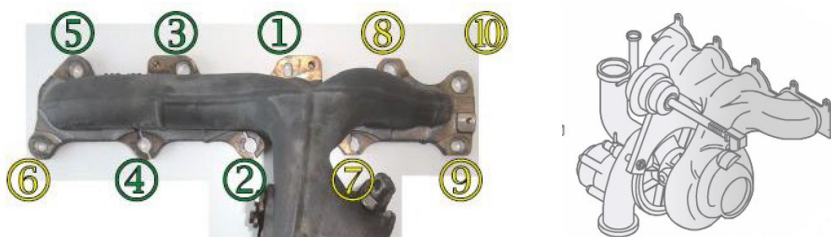
NOTA: Não será atendida qualquer reclamação dentro da garantia por este motivo. Entendemos que não se terá aplicado a ordem correta e o binário de aperto durante a fase de montagem.

KARTA DANYCH TECHNICZNYCH 2009073

Należy zachować szczególną uwagę podczas montażu tego turbo w głowicy cylindra.

Ze względu na swoją konstrukcję, kolektor ten jest podatny na pęknięcia i rozszczepienia podczas procesu instalacji, jeśli kolejność i moment dokręcania śrub mocujących nie są wykonywane zgodnie ze wskazaniami producenta.

Poniżej przedstawiono prawidłową kolejność dokręcania śrub mocujących oraz fazy momentu ich dokręcania.



1. Zawsze używaj nowych śrub i nakrętek.
2. Śruby dokręcić ręcznie.
3. Dokręcić pierwszą fazę momentem obrotowym -> 8 Nm zgodnie z tabelą.
4. Odczekać 15 minut, aby zmniejszyć ciepło tarcia.
5. Na koniec wykonać drugą fazę dokręcania momentem -> 8 Nm zgodnie z tabelą.

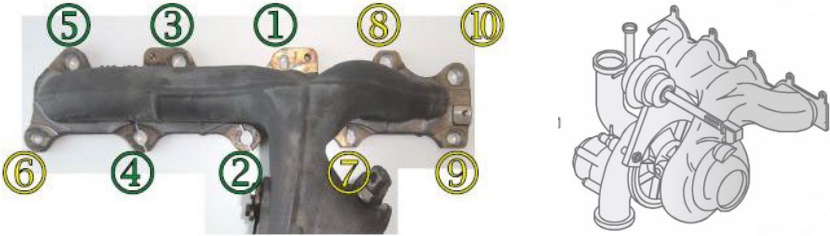
UWAGA: Roszczenie gwarancyjne związane z nieprawidłowym wykonaniem tej operacji nie będzie rozpatrywane. Przyjmuje się, że nie została wykonana prawidłowa kolejność i moment obrotowy w fazie instalacji.



TECHNICKÝ LIST 2009073

Montáži tohoto turba na hlavu válce motoru věnujte zvláštní pozornost. Vzhledem k designu tohoto sběrače výfuku, se na něm při montáži snadno vytvářejí praskliny a trhliny, pokud postup při utahování a moment utažení šroubů není proveden dle pokynů výrobce.

Níže uvádíme podrobný popis správného pořadí při utahování upevňovacích šroubů a fáze utahovacích momentů.



1. Vždy použijte nové šrouby a matice.
2. Utahování provádějte ručně.
3. V první fázi proved'te utažení na moment -> 8 Nm, viz. schéma.
4. Počkejte 15 minut, aby došlo ke snížení tepla třením.
5. Nakonec proved'te druhý moment utažení dle schématu -> 8 Nm.

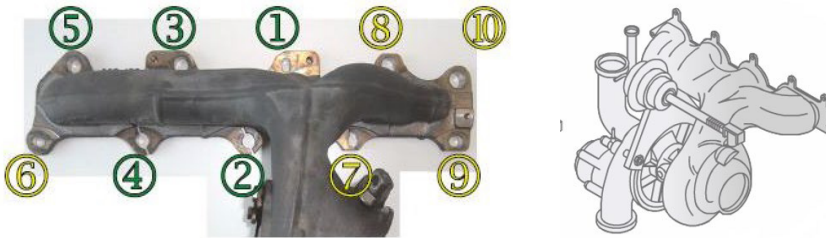
POZNÁMKA: Z tohoto důvodu nelze uplatnit žádnou reklamaci ze záruky. Skutečnost je chápána tak, že nebylo aplikováno správné pořadí a správný utahovací moment při fázi montáže.

FIȘĂ TEHNICĂ 2009073

Acordați o atenție deosebită atunci când instalați acest turbo în capul cilindrului.

Datorită designului său, acest colector este predispus la fisuri și crăpături în timpul procesului de instalare atunci când ordinea și cuplul de strângere a șuruburilor de fixare nu sunt efectuate conform indicațiilor producătorului.

Ordinea corectă de strângere a șuruburilor de fixare și fazele cuplului de strângere a acestora sunt detaliate mai jos.



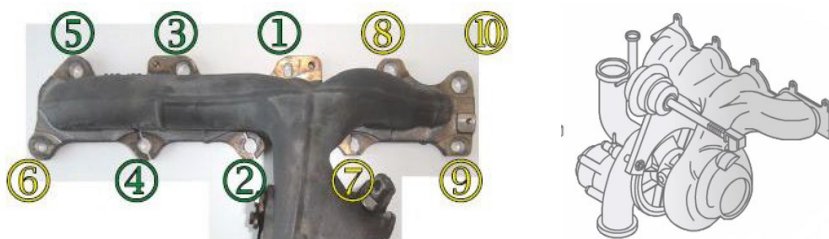
1. Folosiți întotdeauna șuruburi și piulițe noi.
2. Strângeți șuruburile cu mâna.
3. Strângeți prima fază la un cuplu de strângere de $\rightarrow 8 \text{ Nm}$, conform graficului.
4. Așteptați 15 minute pentru a permite diminuarea căldurii de frecare.
5. În cele din urmă, efectuați o a 2-a fază de strângere la un cuplu de strângere de $\rightarrow 8 \text{ Nm}$ conform graficului.

NOTĂ: O cerere de garanție legată de neefectuarea corectă a acestei operațiuni nu va fi procesată. Se va înțelege că ordinea și cuplul de torsiune corecte în faza de instalare nu au fost efectuate corect.

MŰSZAKI ADATLAP 2009073

A turbó hengerfejbe történő beszerelésekor különös figyelmet kell fordítani. Kialakításából adódóan ez a gyújtócső hajlamos a repedésre és repedésre a beépítés során, ha a rögzítőcsavarok sorrendje és meghúzási nyomatéka nem a gyártó által megadottak szerint történik.

A rögzítőcsavarok meghúzásának helyes sorrendjét és azok meghúzási nyomatékának fázisait az alábbiakban részletezzük.



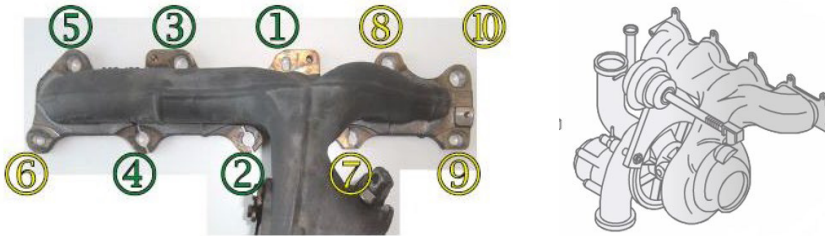
1. Mindig új csavarokat és anyákat használjon.
2. A csavarokat kézzel húzza meg.
3. Húzza meg az 1. fázist -> 8 Nm nyomatékkal a táblázat szerint.
4. Várjon 15 percet, hogy a súrlódási hő csökkenjen.
5. Végül végezze el a 2. meghúzási fázist a táblázat szerinti -> 8 Nm-es nyomatékkal.

MEGJEGYZÉS: Az e művelet nem megfelelő elvégzésével kapcsolatos garanciális igényt nem dolgozzák fel. Úgy kell értelmezni, hogy a beszerelési fázisban nem a megfelelő sorrendben és nyomatékkal végezték el a szerelést.

TEHNIČNI LIST 2009073

Pri vgradnji turbopolnilnika v glavo valja bodite še posebej pozorni. Zaradi svoje zasnove je ta razdelilnik med vgradnjo nagnjen k razpokam in odlomom, če vrstni red in navor zategovanja pritrdilnih vijakov nista izvedena, kot je navedel proizvajalec.

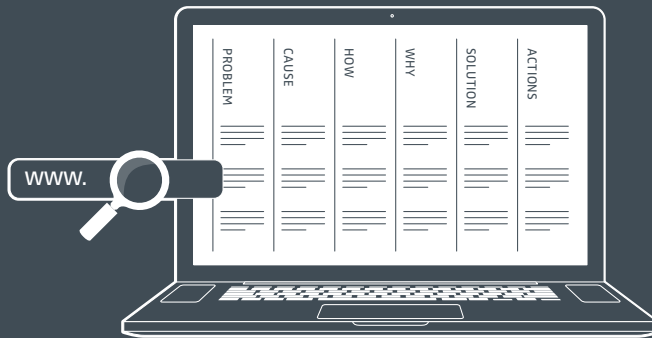
Pravilno zaporedje pri zategovanju pritrdilnih vijakov in faze njihovega navora zategovanja so podrobno opisane v nadaljevanju.



1. Always use new screws and nuts.
2. Tighten the screws by hand.
3. Tighten the 1st phase to a torque of $\rightarrow 8 \text{ Nm}$ according to the chart.
4. Wait 15 minutes to allow the frictional heat to decrease.
5. Finally, perform a 2nd torque tightening phase to a torque of $\rightarrow 8 \text{ Nm}$ according to the chart.

OPOMBA: Garancijski zahtevek, ki se nanaša na nepravilno izvedbo te operacije, ne bo obravnavan. Razume se, da pravilno zaporedje in navor v fazi namestitve nista bila pravilno izvedena.

Further information



You can find more information in our trouble shooting guidelines online.