

Montagehinweise Kupfer-Zylinderkopf-Dichtung

Bitte Lesen Sie vor Verwendung des *K-MaxX*-Produktes diesen Montageshinweis genau durch.

Aus Sicherheitsgründen und für die optimale Wirkung empfiehlt *K-MaxX*, dass alle Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten nur von ausgebildeten Fachkräften und nach den Richtlinien des Fahrzeugherstellers ausgeführt werden. Im Falle einer fehlerhaften oder unsachgemäßen Montage der Bauteile übernimmt *K-MaxX* keine Haftung für eventuell auftretende Schäden.

Die *K-MaxX* Kupfer-Zylinderkopf-Dichtungen (ZKD) werden anstelle serienmäßigen ZKD verwendet. Folgende Punkte sind dabei zu beachten.

1. Die Dichtflächen von Zylinder und –Kopf müssen absolut sauber und plan sein. Geringster Verzug kann später die Dichtigkeit beeinträchtigen. Wir empfehlen, beide Teile vor dem Zusammenbau unter geringem Materialabtrag zu planen.
2. Bevor die ZKD verwendet werden kann, muss sie weichgeglüht werden. Dies erfolgt am einfachsten, wenn die Dichtung auf eine nichtbrennbare, saubere Fläche gelegt und mittels einer Flamme (Gasbrenner o.ä.) zum Glühen gebracht wird. **ACHTUNG:** glühendes Kupfer hat eine Temperatur von ca. 600°C. Die Abkühlung kann beliebig erfolgen, bei Kupfer gibt es auch durch schnelles Abkühlen keine Härtungseffekte wie bei Stahl. Schnelles Abkühlen kann allerdings zum Verzug führen und ist daher zu vermeiden.
3. Glühendes Kupfer reagiert mit dem Luftsauerstoff und bildet eine Schicht Kupferoxyd. Damit die Dichtung dadurch nicht mit Zylinder oder –Kopf verklebt und wieder verwendbar bleibt, sollte sie vor der Montage mit einem Hitzebeständigem Trenn- und Schmiermittel (z.B. Würth CU800) eingesprüht werden.
4. Bei Montage der ZKD die vom Fahrzeughersteller vorgegebenen Drehmomente verwenden.

Achtung: Je nach Änderungen in der Modellpflege eines Motorrades kann es sein, dass an der Dichtung vor der Montage noch kleine Modifikationen vorgenommen werden müssen.

Beispiel: Honda CBX 1000, Änderung des Stehbolzendurchmessers in der Zylindermitte von Modell-Typ CB1/SC03 (TC422/469) zu Modell „Pro Link“ Modell-Typ SC06 (TC MA2).

Sollten Nachbearbeitungen nötig sein, diese unbedingt vor dem Weichglühen durchführen. Verwendet werden können übliche Zerspanungswerkzeuge (Bohrer, Fräser, Fächerschleifer).

Wir wünschen Ihnen viel Freude mit unseren Produkten!