

CITROËN

SOCIÉTÉ ANONYME AUTOMOBILES CITROËN
régie par les articles 118 à 150 de la loi sur les sociétés commerciales

SERVICES A LA CLIENTÈLE
DEPARTEMENT TECHNIQUE APRES-VENTE

MONTAGE DES JOINTS DE CULASSE

I. MOTEURS ÉQUIPÉS DE PISTONS SANS REPÈRE :

Monter un joint « VICTOCOR 200 » N° P.R. : 5 416 829 B.

Caractéristiques principales du joint de culasse « VICTOCOR 200 » :

- Couleur marron
- Epaisseur du joint neuf 1,07 à 1,20 mm
- Epaisseur du joint après écrasement ... 0,90 à 1,05 mm

II. MOTEURS ÉQUIPÉS DE PISTONS REPÉRÉS « X » ou « R » :

Monter un joint « REINZ SUPER SPECIAL » - N° P.R. 5 475 299 V.

Caractéristiques principales du joint de culasse « REINZ SUPER SPECIAL » :

- Couleur noir
- Epaisseur du joint neuf 1,40 mm

(Voir Note Technique N° 71 H, du 14 Mai 1975)

NOTE D'INFORMATION

N° 78 H

Annule et remplace N.I. 248 (14 H)
du 4 Juillet 1972

Le 19 Janvier 1977

Confidentielle
(Droits de reproduction réservés)

PAYS INTERESSES :

TOUS PAYS

VEHICULES

HZ - HY - HW
Série IN

HZ - HY - HW
Série IN 2

MOTEURS INDENOR

4/85

4/88

Joint de culasse

T.S.V.P.

ECHANGE D'UN JOINT DE CULASSE

CONSEILS DE REPARATION

IMPORTANT : LA DEPOSE DE LA CULASSE DOIT ÊTRE EFFECTUÉE MOTEUR FROID (minimum 6 heures d'arrêt)

I. VERIFICATIONS INDISPENSABLES A EFFECTUER

A. CIRCUIT DE REFROIDISSEMENT

Vérifier : - l'état du radiateur (propreté intérieure et extérieure).
 - l'état des durites (fuites éventuelles)
 - le fonctionnement de la pompe à eau
 - l'état et la tension de la courroie d'entraînement de la pompe à eau
 - l'état et le fonctionnement du régulateur thermostatique
 - la propreté du bloc moteur (entartrage).

B. BLOC MOTEUR

Nettoyer soigneusement le plan de joint et en vérifier la planéité.
 Passer un taraud (11 x 150) dans les trous de fixation de la culasse, puis souffler ces trous à l'air comprimé pour éliminer eau, huile et autres impuretés décollées par le taraud.
 Eliminer toute protubérance (due à un serrage excessif) au niveau des trous, à l'aide d'une pierre.
 Vérifier le dépassement des chemises : 0,025 à 0,085 mm.

C. VIS DE FIXATION DE CULASSE

Nettoyer les filetages à la brosse métallique.
 Toutes les vis dont le filetage est endommagé, **DOIVENT ÊTRE REMPLACÉES**.
 Au montage des vis, huiler les filetages.

Il existe trois types de vis suivant leur longueur : voir tableau ci-dessous :

Repère sur tête	Longueur (mm)	Référence Pièces de Rechange
KC	92	HG 112-4 c
KL	110	HG 112-4 b
KSL	118	HG 112-4

Les rondelles d'appui (HG 112-69) **DOIVENT ÊTRE REMPLACÉES** à chaque intervention.

D. CULASSE

Nettoyer soigneusement le plan de joint.
 Vérifier la planéité du plan de joint.

Une rectification s'impose si :

- 1° La flèche transversale du plan de joint est supérieure à 0,10 mm
- 2° Le gauchissement est supérieur à 0,20 mm

La hauteur d'origine de la culasse est de $90 \pm 0,15$ mm. La hauteur après rectification ne doit pas être inférieure à 89,35 mm.

ATTENTION : Déposer impérativement les chambres de turbulence avant rectification de la culasse.

Après rectification, vérifier (suivant Opération H.IN 112-3 § 18) :

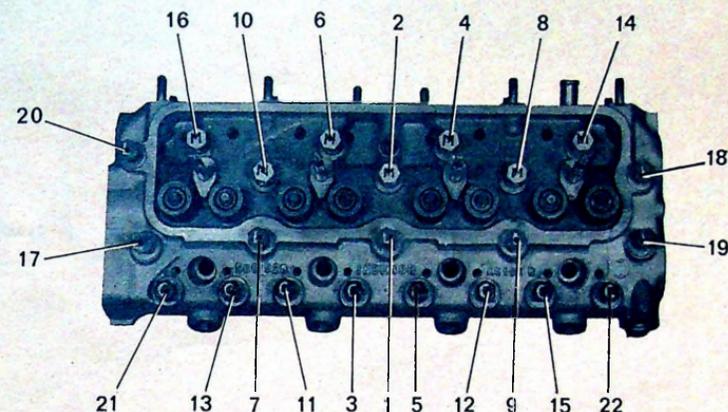
- les dimensions des logements des chambres de turbulence
- le dépassement des chambres de turbulence (0 à 0,03 mm)
- le retrait des têtes de soupapes ($1 +0,15$ mm).
 -0,25

NOTA : Il est conseillé de faire exécuter ce travail par un atelier de rectification spécialisé.

E. POSE DE LA CULASSE

1. Monter la culasse et le joint « à sec » sans aucun produit.
EFFECTUER IMPERATIVEMENT le serrage de la culasse **MOTEUR FROID** en procédant dans l'ordre :
 a) préserrer à un couple de 5 daNm.
 b) serrer à un couple de $7 +0,5$ daNm.
 c) desserrer chaque vis d'au moins un quart de tour, puis la resserrer à un couple de $7 +0,5$ daNm.

NOTA : Pour chacune de ces opérations, procéder en suivant l'ordre de serrage indiqué ci-dessous.



2. Régler les culbuteurs :

Admission = 0,25 à 0,30 mm
 Echappement = 0,35 à 0,40 mm

3. Remplir le circuit de refroidissement lentement, le robinet de chauffage étant ouvert.

Faire tourner le moteur jusqu'à ouverture du thermostat et parfaire le niveau du radiateur.
 Laisser refroidir le moteur six heures environ.

4. Resserrer la culasse en procédant comme suit :

- 1° Dans l'ordre indiqué, desserrer chaque vis d'au moins un quart de tour, puis la resserrer à un couple de $7 +0,5$ daNm.
- 2° De nouveau, dans l'ordre indiqué, desserrer chaque vis d'au moins un quart de tour, puis la resserrer à un couple de $7 +0,5$ daNm.

5. Régler les culbuteurs :

Admission = 0,25 à 0,30 mm
 Echappement = 0,35 à 0,40 mm

II. CAS D'UN MOTEUR ECHANGE STANDARD

Avant la mise en route de ces moteurs, **IL EST IMPERATIF** d'effectuer un resserrage de la culasse en procédant comme suit :

- 1° Dans l'ordre indiqué, desserrer chaque vis d'au moins un quart de tour, puis la resserrer à un couple de $7 +0,5$ daNm.
- 2° De nouveau, dans l'ordre indiqué, desserrer chaque vis d'au moins un quart de tour, puis la resserrer à un couple de $7 +0,5$ daNm.

III. REVISION AUX 1000 KM SUR VEHICULES NEUFS, SUR MOTEURS ECHANGE STANDARD OU RÉPARÉS

Aux 1000 km effectuer :

1° Le resserrage définitif de la culasse *MOTEUR FROID* en procédant comme suit :

a) Dans l'ordre indiqué, desserrer chaque vis d'au moins un quart de tour, puis la resserrer à un couple de $7 \begin{smallmatrix} +0,5 \\ 0 \end{smallmatrix}$ daNm.

b) De nouveau dans l'ordre indiqué, desserrer chaque vis d'au moins un quart de tour, puis la resserrer à un couple de $7 \begin{smallmatrix} +0,5 \\ 0 \end{smallmatrix}$ daNm.

2° Le réglage des culbuteurs en observant cette fois les jeux de :

- Admission = 0,15 à 0,20 mm

- Echappement = 0,25 à 0,30 mm

IMPORTANT : Sur les moteurs équipés du joint de culasse VICTOCOR 200, l'opération de resserrage de la culasse à 4000 km est supprimée ainsi que l'opération de resserrage de la rampe de culbuteurs.

NOUS VOUS RAPPELONS QUE TOUTES LES OPERATIONS DE RESSERRAGE DE CULASSE DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES, MOTEUR FROID.