VIDEO
EGALEMENT
DISPONIBLE

IGNITION
PARTS

CONSEILS DE MONTAGE :
//BOUGIES D'ALLUMAGE

CONSEILS IMPORTANTS POUR LE MONTAGE DE BOUGIES

La plupart des pannes de bougies ont pour origine l'application d'un couple de serrage erroné !

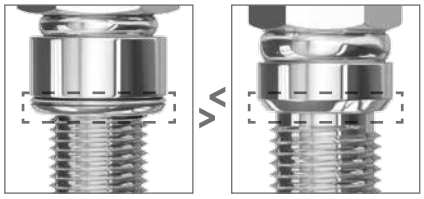
» **Trop faible :** si le couple de serrage appliqué est trop faible, il existe un risque de pertes de compression et de surchauffe. On ne peut pas non plus exclure une rupture de isolant ou de l'électrode centrale causée par les vibrations.

» **Trop fort :** si le couple de serrage appliqué est trop fort, il peut entraîner un arrachement du filetage et des déformations. L'évacuation de la chaleur via le joint et le filetage est clairement entravée. Une surchauffe et une fonte des électrodes et de l'isolant, voire des dommages du moteur sont à prévoir.

! COUPLES DE SERRAGE DES BOUGIES

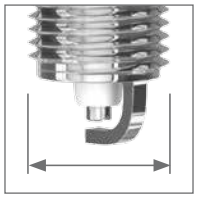
Le couple de serrage nécessaire dépend du type de siège, du diamètre du filetage et du matériau de culasse. Veuillez respecter les couples ou bien les angles de serrage lorsque ceux-ci sont indiqués sur l'emballage !

1 TYPE DE SIÈGE

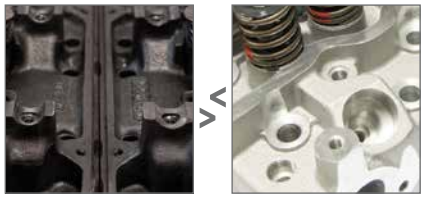


Plat ou conique

2 DIAMÈTRE DU FILETAGE

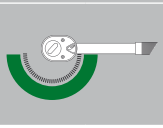
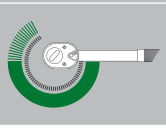
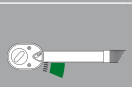


3 MATÉRIAU DE LA CULASSE



Fonte ou aluminium

1 Type de siège	Bougie avec siège plat (avec joint)				Bougie avec siège conique		
2 Ø du filetage	10 mm	12 mm	14 mm	18 mm	12 mm	14 mm	18 mm
3 Culasse en fonte	10–15 Nm	15–25 Nm	25–35 Nm	35–45 Nm	15–25 Nm	15–25 Nm	20–30 Nm
Culasse en aluminium	10–12 Nm	15–20 Nm	25–30 Nm	35–40 Nm	10–20 Nm	10–20 Nm	20–30 Nm

ALTERNATIVE : INDICATIONS D'ANGLE DE ROTATION (S'APPLIQUE AUX NOUVELLES BOUGIES)

1 Type de siège	Bougie avec siège plat (avec joint)				Bougie avec siège conique		
2 Ø du filetage	10 mm	12 mm	14 mm	18 mm	12 mm	14 mm	18 mm
3 **Angle de rotation,** indépendant du matériau de la culasse	1/2 rotation 180°		1/2 – 2/3 rotation 180°–240°		1/16 rotation 22,5°