

Fluid Weld® Seal Cracks Instructions

Seal-lock fluid weld, repairs fine cracks, pin holes and porosity in cast iron or aluminum heads and blocks. Retains and cools valve seat inserts, valve guides, and cylinder sleeves. Amazing space age polymer that outperforms all anaerobics – epoxies and silicones. Non flammable, non toxic. Withstands temperatures to 3000°F.

The seal-lock special formula, seals injector tubes, gaskets, freeze plugs and many more. Improves sealing ability of crack repair plugs and pins. This thermally conducting formula, cross-links with metals to fill voids and air pockets. Transfer heat away from valve seat inserts, valve guides and cylinder sleeves.

To repair small cracks and pin holes:

1. Thoroughly clean area to be repaired.
2. Cover area with fluid weld. (Note, fluid weld is drawn into defects through capillary attraction.)
3. Wait for fluid weld to cross-link with metal being repaired (indicated by a color change to dark purple on ferrous metals, opaque color on non-ferrous metals.) Reaction can be speeded by heating with a hair dryer, heat gun, or soft flame.
4. Peen fluid weld into crack (an air hammer with a round, pointy end is preferred for peening.)

For any other information, please contact the GOODSON Tech department at 1-800-533-8010.

FW-2 / FW-88 Fluid Weld® Instructions

GOODSON

Tools and Supplies for Engine Builders

156 Galewski Drive • P.O. Box 847 • Winona, MN 55987-0847
Toll-Free 1-800-533-8010 • Local 507-452-1830 • www.goodson.com

FW-2 / FW-88

**Please read instructions
before using.**

Fluid Weld® Sella Grietas

Instrucciones

El sella grietas Fluid Weld, es la solución para reparar grietas pequeñas y porosidades en culatas y bloques de hierro o aluminio. Retiene y sirve como enfriador de asientos de valvulas, guias, y camisas en bloques. Este polímero desarrollado en la época especial, supera el potencial de cualquier anaeróbico, póxima o silicona. No es inflamable, no es tóxico. Aguanta temperaturas de mas de 3000°F.

La formula especial de Seal-Lock, sella también tubos de inyectores, empaques, sellos de agua, y mucho más. Incrementa la habilidad de sellar en pines de reparacion de grietas. Esta formula termoconductor, se adhiere a metales y permite llenar espacios o burbujas de aire. Transfiere el calor en asientos de valvulas, guias y cilindros en bloques.

Para reparar grietas pequeñas y poros:

1. Limpie bien el area donde se encuentra la grieta o poros.
2. Cubra el area trabajada con Fluid-Weld generosamente. (Nota: Fluid-Weld es succionado en el metal por atracción capilar.)
3. Espere unos minutos a que el Fluid-Weld penetre en la grieta reparada (este cambio producirá un cambio en color por morado oscuro, en metales ferrosos, o morado opaco en metales no ferrosos.) La reacción se puede ascelerar usando un secador de pelo, así como una pistola de calor o una torcha de llama suave.
4. Tan pronto se obtenga esta reacción matille el fluido sobre la grieta con un martillo de pinado, (Un martillo de aire con una punta re dondeada es preferido para la operación de pinado.)

Para más información, por favor contácte el departamento técnico en español de GOODSON en el No. 1-800-533-8010

FW-2 / FW-88

Fluid Weld®

Instrucciones

GOODSON

Herramientas y suministros para reconstructores de motores

156 Galewski Drive • P.O. Box 847 • Winona, MN 55987-0847
Toll-Free 1-800-533-8010 • Local 507-452-1830 • www.goodson.com

FW-2 / FW-88

**Por favor leer las instrucciones
antes de usar.**