

## TOP AND SECOND GROOVE

### CAUTION

These compression rings have been manufactured oversize to allow you to fit them to your bore. Check ring end gap at the bottom of the ring travel or the smallest section of the bore.

### RING END GAP RECOMMENDATION GUIDE

Using a 4.000" bore as an example

	<b>SPEED-PRO TOP RINGS</b>	<b>DUCTILE/PLASMA &amp; HELLFIRE</b>
All ring widths		
Moderate Performance (Street/Dual Purpose)	.016 - .018"	.004" per inch of bore
Drag Racing, Oval Track	.018 - .020"	.0045" per inch of bore
Nitrous Oxide-Street	.020 - .022"	.005" per inch of bore
Nitrous Oxide-Drag	.028 - .030"	.007" per inch of bore
Supercharged, Turbo	.024 - .026"	.006" per inch of bore

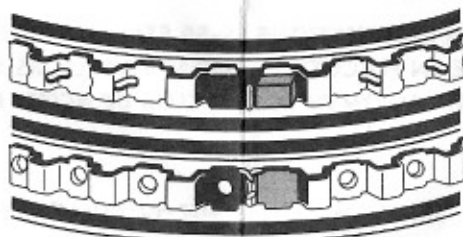
	<b>SPEED-PRO 2ND RINGS</b>	<b>CAST IRON</b>
All ring widths		
Moderate Performance (Street/Dual Purpose)	.020-.022"	.005" per inch of bore
Drag Racing, Oval Track	.022-.024"	.0055" per inch of bore
Nitrous Oxide-Street	.024-.026"	.006" per inch of bore
Nitrous Oxide-Drag	.028-.030"	.007" per inch of bore
Supercharged, Turbo	.024-.026"	.006" per inch of bore

**NOTE:** Most of the 2nd ring gap recommendations are larger than the top rings. Recent testing has proven that a larger 2nd gap increases the top ring's ability to seal combustion. This larger "escape" path prevents inter-ring pressure from building up and lifting the top ring off the piston.

**NOTE:** Use the above chart as a guide to normal ring end gaps. The "ideal" end gap will be somewhat different for each engine. It can be as varied as the contributing factors that influence it.

## SS-50 WITH NYLON BUTTONS

These buttons are installed as an Anti-Overlap feature. They may be removed if desired. If removed caution should be taken to insure the expanded ends are not overlapped upon installation.



### CAUTION

BE SURE BOTH PAINTED ENDS OF EXPANDER ARE VISIBLE AND PROPERLY BUTTED OR LOCKED AS INDICATED BEFORE USING RING COMPRESSOR.

CHROME RINGS MUST NOT BE USED ON CHROME CYLINDERS

### ATTENTION

S'assurer que les deux extrémités peintes de l'intercalaire sont visibles et correctement tangents avant mise en place du segment de compression.




On n'utilise pas les segments en chrome sur cylindres chromes.

### CUIDADO




Asegúrese que los dos extremos pintados del expansor sean visibles y que estén asegurados correctamente como se indica antes de usar el compresor de anillos.

Anillos cromados no se deben de usar con cilindros cromados.




## OTHER RINGS

1. Install all rings marked  with marked side toward top of piston.
2. Install all UNMARKED beveled rings with the bevel toward top of piston. 
3. Install rings with groove at lower O.D. corner of ring face with groove toward bottom of piston. 
4. Unidentified rings may be installed with either side up.
5. Install bright face (chrome or moly) compression ring(s) in top groove(s) if supplied.

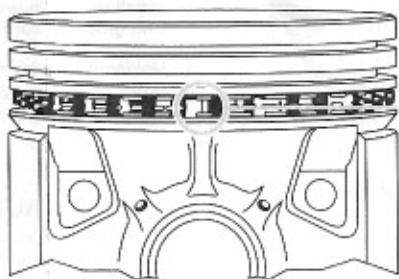
## AUTRES SEGMENTS

1. Mettre en place les segments repérés avec la marque côté sommet du piston. 
2. Pour les segments sans marque-mettre en place les segments avec chanfrein côté sommet du piston. 
3. Mettre les segments avec gorge sur l'angle celle-ci orientée côté jupe du piston. 
4. Les segments non repérés peuvent être mis en place indifféremment d'un côté ou de l'autre.
5. S'ils sont fournis, installer les segments racleurs brillants (chrome ou molybdène) dans la (les) gorge(s) supérieure(s).

## OTROS TIPOS DE ANILLOS

1. Instálense todos los anillos marcados así: con el lado marcado hacia la parte superior del émbolo. 
2. Instálense todo los anillos biselados que no están marcados, con el bisel hacia la parte superior del émbolo. 
3. Instálense los anillos de tipo raspador, con ranura en la orilla de su cara de manera que dicha ranura en la orilla de su cara de manera que dicha ranura quede hacia la parte inferior del émbolo. 
4. Los anillos sin identificación pueden ser instalados con cualquier lado hacia arriba.
5. Si se incluyen, instale la cara brillante (cromo molibdeno) del (los) anillo(s) de compresión en la parte superior de la(s) ranura(s).

**INSTALLATION INSTRUCTIONS SS-50 STAINLESS STEEL OIL RING**  
**RECOMMANDATIONS DE MISE EN PLACE DES SEGMENTS RACLEURS EN ACIER INOXYDABLE SS-50**  
**INSTRUCCIONES PARA LA INSTALACIÓN DE LOS ANILLOS DE ACEITE DE ACERO INOXIDABLE SS-50**

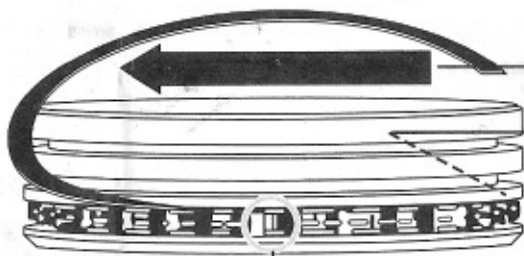


**STEP NO. 1/Operation No. 1/PASO Núm. 1**

Place the Stainless Steel expander spacer in piston groove with gap above piston boss area. End of expander spacer must butt or lock.

Placer le segment intercalaire dans la gorge du piston avec la fente située dans l'axe du piston. Les extrémités du segment intercalaire doivent toujours être tangentes.

Colóquese el expansor espaciador de Acero Inoxidable en la ranura del émbolo, con su abertura localizada directamente arriba del orificio del perno. Los extremos del expansor espaciador deberán quedar siempre a tope o asegurados.



**STEP NO. 2/Operation No. 2/Paso Núm. 2**

**Install Top Rail In This Direction Over Expander Gap**

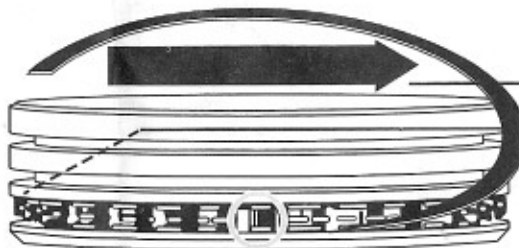
Placer le premier segment dans cette direction au dessus de la fente de l'intercalaire. Installe el riel superior en esta dirección tomando como base la abertura del expansor.

**Start Rail As Indicated**

Placer le segment comme indiqué. Empiece a poner el riel como se muestra.

**Expander Gap**

Fente de l'intercalaire  
Abertura del expansor



**STEP NO. 3/Operation No. 3/Paso Núm. 3**

**Install Bottom Rail In This Direction Over Expander Gap**

Placer le deuxième segment dans cette direction au dessus de la fente de l'intercalaire. Installe el riel interior en esta dirección tomando como base la abertura de expansor.

**Start Rail As Indicated**

Placer le segment comme indiqué. Empiece a poner el riel como se muestra.

**Expander Gap**

Fente de l'intercalaire  
Abertura del expansor