

# 6.2L Diesel Crack Repair Kit 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](http://www.goodson.com)

# DCR-62-KIT

**Please read instructions  
before using.**

# 6.2L Diesel Crack Repair Kit 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](http://www.goodson.com)

# DCR-62-KIT

**Please read instructions  
before using.**

### Instructions for Use

Examination of the cylinder head will reveal a drilled cooling passage running between the intake and exhaust seat. This passage is closed by an expansion plug on the intake port side of the cylinder head.

1. Remove the expansion plug.
2. Bore with a reamer from kit.
3. Brush clean and use compressed air to clean all chips from cooling passage.
4. Apply sleeve retaining compound to the nylon brush and swab bored passage. This will eliminate any possibility of a coolant leak around the guide liner.
5. Insert DCR-505 Bronze-Liner into the sleeve holder and push in completely. Insert the driver into the Bronze-Liner and tap it out the backside of the holder just slightly. This will ease starting into the bored passage.

**IMPORTANT NOTE:** Be sure the Bronze-Liner “seam” is opposite the crack. The seam should face the spring side of the head. Drive in completely until the driver “bottoms out” on the holder.

6. Immediately clean the driver with a cloth to prevent build-up.
7. Install new expansion plug.

### Instructions for Use

Examination of the cylinder head will reveal a drilled cooling passage running between the intake and exhaust seat. This passage is closed by an expansion plug on the intake port side of the cylinder head.

1. Remove the expansion plug.
2. Bore with a reamer from kit.
3. Brush clean and use compressed air to clean all chips from cooling passage.
4. Apply sleeve retaining compound to the nylon brush and swab bored passage. This will eliminate any possibility of a coolant leak around the guide liner.
5. Insert DCR-505 Bronze-Liner into the sleeve holder and push in completely. Insert the driver into the Bronze-Liner and tap it out the backside of the holder just slightly. This will ease starting into the bored passage.

**IMPORTANT NOTE:** Be sure the Bronze-Liner “seam” is opposite the crack. The seam should face the spring side of the head. Drive in completely until the driver “bottoms out” on the holder.

6. Immediately clean the driver with a cloth to prevent build-up.
7. Install new expansion plug.

# 6.2L Diesel

Instrucciones para Equipo  
para Reparación de Grietas  
en Culatas de 6.2 Diesel de la  
G.M.

## GOODSON

Herramientas y suministros para reconstructores de motores  
156 Galewski Drive • PO Box 847 • Winona, MN 55987-0847 • USA  
Llame gratis a 800-533-8010 • Telefono 507-452-1830 • www.goodson.com

# DCR-62-KIT

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

## Instrucciones para Usar

La examinación de la cabeza de cilindro revelará un pasaje taladrado de refrigeración entre la admisión y el asiento de escape. Este pasaje está cerrado por un tapón de expansion en el lado del puerto de admisión de la cabeza de cilindro.

1. Remueva el tapón de expansión.
  2. Inserte una rima del equipo.
  3. Limpie y use aire comprimido para limpiar todos los pedacitos de pasaje.
  4. Applique el sellador para las camisas al cepillo de nylon y echale al pasaje. Esto eliminará la posibilidad de la perdida de refrigerante alrededor del paquebote de guía.
  5. Inserte la camisa de bronce DCR-50S en el herramienta para centrar las camisas y empújela completamente en lugar. Inserte el instalador en la camisa de bronce hasta que salga un pocquito detrás de la herramienta para centrar las camisas. Esto facilitará el empiezo en el pasaje.
- NOTA IMPORTANTE:** Asegúrese que la costura de la camisa de bronce está al opuesto de la grieta. La costura debe encarar el lado del resorte de la cabeza. Instale completamente hasta que el instalador pega al fondo de la herramienta para centrar las camisas.
6. Inmediatamente limpie el instalador con una toalla para prevenir algún aumento.
  7. Instale el tapón de expansión nuevo.

# 6.2L Diesel

Instrucciones para Equipo  
para Reparación de Grietas  
en Culatas de 6.2 Diesel de la  
G.M.

## GOODSON

Herramientas y suministros para reconstructores de motores  
156 Galewski Drive • PO Box 847 • Winona, MN 55987-0847 • USA  
Llame gratis a 800-533-8010 • Telefono 507-452-1830 • www.goodson.com

# DCR-62-KIT

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

## Instrucciones para Usar

La examinación de la cabeza de cilindro revelará un pasaje taladrado de refrigeración entre la admisión y el asiento de escape. Este pasaje está cerrado por un tapón de expansion en el lado del puerto de admisión de la cabeza de cilindro.

1. Remueva el tapón de expansión.
  2. Inserte una rima del equipo.
  3. Limpie y use aire comprimido para limpiar todos los pedacitos de pasaje.
  4. Applique el sellador para las camisas al cepillo de nylon y echale al pasaje. Esto eliminará la posibilidad de la perdida de refrigerante alrededor del paquebote de guía.
  5. Inserte la camisa de bronce DCR-50S en el herramienta para centrar las camisas y empújela completamente en lugar. Inserte el instalador en la camisa de bronce hasta que salga un pocquito detrás de la herramienta para centrar las camisas. Esto facilitará el empiezo en el pasaje.
- NOTA IMPORTANTE:** Asegúrese que la costura de la camisa de bronce está al opuesto de la grieta. La costura debe encarar el lado del resorte de la cabeza. Instale completamente hasta que el instalador pega al fondo de la herramienta para centrar las camisas.
6. Inmediatamente limpie el instalador con una toalla para prevenir algún aumento.
  7. Instale el tapón de expansión nuevo.