



STEP BY STEP GLASS SCRATCH REPAIR

GLASS POLISH[®]
Repair Renew Restore **WORLD CLASS**

INSTRUCTIONS

 **GlasNet™ 200** - Coarse Abrasive disc (*Optional add on*)

 **GlasX™ 120** - Medium Abrasive Disc

 **GlasX™ 60** - Fine Abrasive Disc

 **GP-PRO** Rayon Felt Polishing Pad

GP-PRO Glass Polishing Compound

Hook and Loop Backing Pad

Universal Drill Attachment

Water Spray Bottle

Dust Mask FFP3 NR

Cleaning Cloth

Do it Once! Do it Right!

xNet™

Anleitung für das xNet™ DIY-Kit zur Reparatur von Glaskratzern mit GLASX™ - und GLASNET™ Schleifscheiben



Bitte lesen Sie die Anleitung vor dem Gebrauch.

Schritt 1 – Reinigung

Stellen Sie sicher, dass die Glasoberfläche sauber ist. Ist dies nicht der Fall, verwenden Sie Wasser und ein Reinigungstuch oder ein weiches Papiertuch, um das Glas gründlich zu reinigen. **Achtung!** Überprüfen Sie das Glas auf eventuelle Beschädigungen! Es sei denn, Sie arbeiten an gehärtetem Glas. Wenn das Glas Risse oder Splitter aufweist, können die Reparaturarbeiten dazu führen, dass das Glas weiter reißt oder bricht.



Schritt 2 - Stützstellereinbau

Schrauben Sie die Stützsteller-Spindel auf der Rückseite des Stützellers ein und befestigen Sie den Stützsteller an einer Bohrmaschine.

Wichtig! Dieser Bausatz ist für die Verwendung mit einer normalen kabelgebundenen Bohrmaschine ausgelegt, die mit einer empfohlenen Drehzahl von 1500-2000 U/min betrieben wird. Dieses Kit wird nicht für die Verwendung mit einem Akku-Bohrer empfohlen.



Schritt 3 - Schleifscheibe anbringen

Bringen Sie die entsprechende Schleifscheibe am Stützsteller an, befolgen Sie die Schleifer-Anleitung, um die richtige Körnung zu ermitteln.

GLASNET™ 200 – (wahlweise) Kann beim Kauf für sehr tiefe Kratzer verwendet werden.

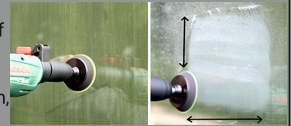
GLASX™ 120 (Grün) - Für alle Arten von Kratzern oder nach GLASNET™ 200

GLASX™ 60 (Blau) - Für Kalkablagerungen oder nach GLASX™ 120 (Grün)



Schritt 4 - Schleifvorgang - Schadensbeseitigung (GLASNET™ 200 or GLASX™ 120)

Mit einem mit 1500-2000 U/min laufenden Bohrer Schleifscheibe auf das Glas anwenden, direkt auf den beschädigten Bereich. Bewegen Sie den Bohrer mit etwas Druck langsam von einer Seite zur anderen. Bewegen Sie sich allmählich über den Bereich und stellen Sie sicher, dass Sie jedes Mal um die Hälfte der Breite des Pads überlappen, Sie solltenden Arbeitsbereich schrittweise vergrößern, bis der Schaden vollständig beseitigt ist.



Achtung! Zu viel Hitze könnte das Glas zum Brechen bringen. Wenn Sie nicht mit gehärtetem Glas arbeiten, überprüfen Sie die Glaskemperatur regelmäßig, indem Sie Ihren Handrücken gegen das Glas legen. Wenn das Glas heiß ist, lassen Sie es abkühlen, bevor Sie fortfahren.

Schritt 5 - Schleifprozess – Scheibenreinigung

Wenn Sie das Gefühl haben, dass die Schleifscheibe nicht mehr funktioniert, überprüfen Sie die Oberfläche des Schleifmittels und entfernen Sie jeglichen Glasstaub, stoppen Sie den Bohrer und tippen Sie auf die Oberfläche des Schleifmittels, damit der Staub abfällt.

Tipp! Ein häufigerer Wechsel der Schleifscheiben beschleunigt den Vorgang und führt zu einem besseren Schleifergebnis.



Schritt 6 - Schleifprozess - Oberflächenvereinheitlichung

Sobald alle Schäden beseitigt sind, fahren Sie mit leichtem Druck über die Oberfläche, bis diese einheitlich ist, Ihr Arbeitsbereich sollte eine einheitliche Trübung aufweisen. Wenn Sie schwerere, dunklere Wolken an manchen Stellen haben, wiederholen Sie den Vorgang in einigen Bereichen, bis diese entfernt oder verbessert sind.

Tipp! Stellen Sie sicher, dass alle Schäden beseitigt werden! Achten Sie besonders auf die Kanten des Arbeitsbereichs.



Wichtig! Wenn Sie den GLASNET™ 200 verwendet haben, wiederholen Sie die Schritte 4 bis 6 mit dem GLASX™ 120, bevor Sie fortfahren.

Schritt 7 – Schleifen vor dem Polieren (GLASX™ 60 Blau)

Befestigen Sie die GLASX™ 60 Blau Schleifscheibe am Stützteller, mit einer Bohrergeschwindigkeit von 1500-2000 U/min. Tragen Sie das Schleifmittel flach auf das Glas auf, direkt auf die behandelte Stelle. Bewegen Sie den Bohrer mit etwas Druck langsam von Seite zu Seite. Bewegen Sie sich schrittweise über den Bereich und stellen Sie sicher, dass Sie jedes Mal um die Hälfte der Breite des Pads überlappen. Sie sollten den Arbeitsbereich schrittweise vergrößern.



Schritt 8 – Schleifen vor dem Polieren Reinigung der Scheibe

Wenn Sie das Gefühl haben, dass die Schleifscheibe nicht mehr funktioniert, stoppen Sie den Bohrer, überprüfen Sie die Oberfläche des Schleifmittels und entfernen Sie jeglichen Glasstaub, tippen Sie auf die Oberfläche des Schleifmittels, damit der Staub abfällt.

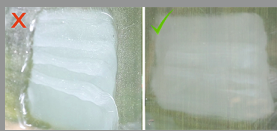
Tipp! Ein häufigerer Wechsel der Schleifscheiben beschleunigt den Vorgang und führt zu einem besseren Schleifergebnis.



Schritt 9 – Schleifen vor dem Polieren - Oberflächenvereinheitlichung

Wenn der durch GLASX™ 120 Grün verursachte Schaden behoben ist, bewegen Sie sich mit leichtem Druck über die Oberfläche, bis diese vereinheitlicht ist. Ihr Arbeitsbereich sollte ein einheitliches helles Wolkenbild haben. Wenn Sie an einigen Stellen eine stärkere, dunklere Wolke haben, wiederholen Sie den Vorgang, bis sie entfernt oder verbessert ist.

Tipp! Je einheitlicher und gleichmäßiger der Arbeitsbereich ist, desto weniger Zeit wird für das Polieren benötigt.



Schritt 10 - Vorpolieren - Oberflächenreinigung und Inspektion

Verwenden Sie Wasser und ein Reinigungstuch oder ein weiches Papiertuch, um den Arbeitsbereich gründlich zu reinigen. Stellen Sie sicher, dass alle Beschädigungen entfernt wurden. Stellen Sie außerdem sicher, dass die Schleifspuren von GLASX™ Schleifmitteln vollständig entfernt wurden, bevor Sie mit dem letzten Polierschritt 11 fortfahren.



Schritt 11 - Endpolitur - Montage

Entfernen Sie das GLASX™ Schleifmittel und bringen Sie das GP-PRO Filzpolierpad auf dem Stützteller an, wobei die schwarze Seite zum Pad hin zeigt, und die weiße Seite frei liegt. Fügen Sie einen halben Teelöffel Gaspoliermittel in die Mitte des Pads hinzu.

Tipp! Später kann mehr von dem Mittel verwendet werden. Wir empfehlen, mit einer kleinen Menge zu beginnen, um Spritzer zu vermeiden.



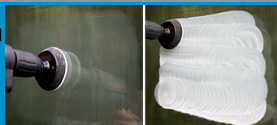
Schritt 12 - Endpolitur - Polieren

Halten Sie das Pad flach auf das Glas und starten Sie den Bohrer. Halten Sie das Pad flach gegen das Glas und bewegen Sie sich langsam von links nach rechts, auf und ab. Behalten Sie einen festen, gleichmäßigen Druck, während Sie das Pad über das Glas bewegen. Fortfahren, bis die Lösung trocken ist, geben Sie dann Wasser auf das Pad oder Glas und wiederholen Sie diesen Vorgang, bis das Glas optisch klar ist.

Tipp! Der äußere Rahmen des Arbeitsbereichs benötigt länger zum Polieren, verbringen Sie mehr Zeit mit den Rändern.

Tipp! Denken Sie daran, dass zu viel Hitze beim Polieren die Verbindung auflöst. Die Verwendung eines Sprühnebels ist die ideale Lösung.

Tipp! Haben Sie keine Angst, mit Geschwindigkeit und Druck zu experimentieren. Verringern Sie die Drehzahl auf etwa 1000 bis 1400 U/min und setzen Sie den Druck auf 5-10 Pfund, damit die Poliermasse schneller abbremst und erzielt Sie so bessere Ergebnisse.



Achtung! Zu viel Hitze könnte das Glas zum Brechen bringen. Wenn Sie nicht mit gehärtetem Glas arbeiten, überprüfen Sie die Glasktemperatur regelmäßig, indem Sie Ihre Handrücken gegen das Glas legen. Wenn das Glas heiß ist, lassen Sie es abkühlen, bevor Sie fortfahren.

Schritt 13 - Endreinigung und Inspektion

Wischen Sie die Oberfläche sauber und prüfen Sie sie sorgfältig. Die Glasoberfläche sollte jetzt glasklar sein.

Tipp! Wenn Sie eine leichte Trübung oder verbleibende Schleifspuren von GLASX™ 60 bemerken, wiederholen Sie Schritt 12 und prüfen Sie das Glas erneut.

Tipp! Wenn die Trübungen oder Schleifspuren beim endgültigen Polieren nicht sichtbar werden, bedeutet dies, dass sie durch die GLASNET™ 200 oder GLASX™ 120 Scheiben verursacht wurden, wiederholen Sie Schritte 7-12 und prüfen Sie das Glas erneut.

