





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™

Instrucciones de uso del Kit Reparador de Arañazos para Vidrio DIY xNet™ con Discos Abrasivos GLASX™ & GLASNET™



Por favor, lee las instrucciones antes de usar.

Paso 1 – Limpieza

Asegúrate de que la superficie del vidrio esté limpia, si no lo está, utiliza agua con un paño o toallitas de papel suave para limpiarlo.

¡Atención! ¡Comprueba el vidrio en busca de posibles daños! A menos que se trate de vidrio endurecido. Si el vidrio mostrara alguna grieta o astilla, el trabajo de reparación podría causar su agrietamiento o que se rompa aún más.



Paso 2 - Montaje del Plato Soporte

Atornilla el eje del plato de soporte a la parte posterior del plato y, a continuación, fija el plato de soporte a un taladro.

¡Importante! Este kit está diseñado para trabajar con un taladro eléctrico común con cable con una velocidad recomendada de 1500-2000rpm. No se recomienda usar el kit con un taladro sin cables.



PASO 3 - Coloca un Disco Abrasivo

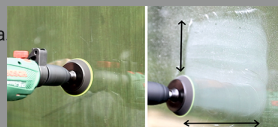
Fija el disco abrasivo deseado sobre el plato soporte, sigue las instrucciones de la guía de abrasión para obtener un grado adecuado

GLASNET™ 200 – (opcional) Si se compra puede utilizarse para daños por Arañazos Muy Profundos.
GLASX™ 120 (Verde) - Usar para todo tipo de arañazos, o después de GLASNET™ 200
GLASX™ 60 (Azul) - Usar para depósitos calcáreos, o después de GLASX™ 120 (Verde)



Paso 4 – Proceso de Lijado - Eliminación de Daños (GLASNET™ 200 or GLASX™ 120)

Con el taladro a 1500-2200rpm aplica el abrasivo plano al vidrio, directamente sobre la zona dañada. Comenzando con un poco de presión, mueve el taladro lentamente de lado a lado. Muévelo gradualmente sobre la zona asegurándose de que en cada ocasión superpones correctamente la mitad del ancho del disco, aumentando gradualmente el tamaño de la zona de trabajo hasta haber eliminado por completo el daño.



¡Atención! Demasiado calor podría agrietar el vidrio. A menos que trabajes sobre vidrio templado, comprueba la temperatura del vidrio de forma periódica, colocando el dorso de la mano contra el mismo. Si sientes que el vidrio se calienta, déjalo enfriar antes de comenzar.

Paso 5 – Proceso de Lijado - Limpieza del Disco

Cuando notes que el disco abrasivo deja de trabajar, comprueba la cara del disco abrasivo y elimina cualquier acumulación de polvo de vidrio golpeando la cara del disco abrasivo para hacer que caiga el polvo.

¡Consejo! Cambiar los discos abrasivos con mayor frecuencia acelerará el proceso y dará lugar a un mejor lijado.



Paso 6 – Proceso de Lijado - Unificación de Superficies

Una vez eliminados todos los daños, muévete sobre la superficie aplicando una ligera presión hasta que quede uniforme, tu zona de trabajo debería mostrar el aspecto de una nube uniforme. Si tienes zonas más oscuras en algunas zonas, repite el proceso hasta eliminarlas o mejorar su aspecto.

¡Consejo! ¡Asegúrate de haber eliminado todos los daños! Presta una especial atención a los bordes de la zona de trabajo.



¡Importante! Si has usado GLASNET™ 200, repita los pasos 4-6 con GLASX™ 120 antes de continuar.

Paso 7 – Lijado Pre-Pulido - (GLASX™ 60 Azul)

Coloca el disco abrasivo azul GLASX™ 60 en el plato soporte, con el taladro a 1500-2000rpm aplica el abrasivo plano al vidrio, directamente sobre la zona tratada. Comenzando con un poco de presión, mueve el taladro lentamente de lado a lado. Desplázalo gradualmente sobre la zona asegurándose de que en cada ocasión superpones correctamente la mitad del ancho del disco, aumentando gradualmente el tamaño de la zona de trabajo.



Paso 8 – Lijado Pre-Pulido - Limpieza del Disco

Cuando notes que el disco abrasivo deja de trabajar, detener el taladro, comprueba la cara del disco abrasivo y elimina cualquier acumulación de polvo de vidrio golpeando la cara del disco abrasivo para hacer que caiga el polvo.

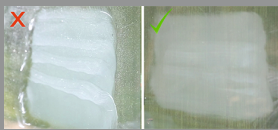
¡Consejo! Cambiar los discos abrasivos con mayor frecuencia acelerará el proceso y dará lugar a un mejor lijado.



Paso 9 – Lijado Pre-Pulido - Unificación de Superficies

Una vez eliminados los daños causado por GLASX™ 120 Verde muévete sobre la superficie aplicando una ligera presión hasta que la superficie quede unificada, tu zona de trabajo debería mostrar el aspecto de una nube uniforme, si tienes nubes más oscuras en algunas zonas, repite el proceso hasta eliminarlas o mejorar su aspecto.

¡Consejo! Cuanto más uniforme y consistente sea la zona de trabajo, menor será el tiempo necesario para el pulido.



Paso 10 – Pre-Pulido – Limpieza y Comprobación de la Superficie

Usa agua y un paño o toallitas de papel suave para limpiar a fondo la zona de trabajo del vidrio, comprueba que se han eliminado todos los daños, asegúrate también de haber eliminado las marcas abrasivas de GLASX™ antes de pasar al paso 11 del pulido final.



Paso 11 – Pulido Final - Montaje

Retira el disco abrasivo GLASX™ y coloca el disco de fieltro de terciopelo GP-PRO en el plato soporte, el lado negro sobre el disco y la cara blanca expuesta. Añade media cucharada de postre de compuesto para pulir vidrio sobre la mitad del disco.

¡Consejo! Más tarde se podrá añadir más compuesto, recomendamos comenzar con una pequeña cantidad de compuesto para reducir las salpicaduras.



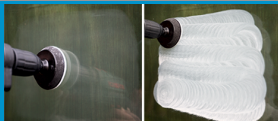
Paso 12 – Pulido Final - Pulido

Coloca el disco plano sobre el vidrio y pon en marcha el taladro. Manteniendo el disco plano contra el vidrio, muévete lentamente de izquierda a derecha y de arriba a abajo. Mantén una presión firme y uniforme mientras te mueves sobre el vidrio. Continúa hasta que la mezcla quede seca, a continuación, añade agua al plato o al vidrio y repite el proceso hasta que el vidrio quede transparente.

¡Consejo! El marco exterior de la zona de trabajo tarda más tiempo en pulirse, por lo que deberías dedicarles más tiempo a los bordes.

¡Consejo! Recuerda que si usas demasiada agua durante el pulido disolverás el compuesto. La solución ideal sería usar un pulverizador.

¡Consejo! No dudes en experimentar con la velocidad y la presión. Baja la velocidad a aproximadamente 1000-1400 rpm y establece la presión a 5-10 lbs para ayudar a que el compuesto de pulido se frene más rápidamente y obtenga mejores resultados.



¡Atención! Demasiado calor podría agrietar el vidrio. A menos que trabajes sobre vidrio templado, comprueba la temperatura del vidrio de forma periódica, colocando el dorso de la mano contra el mismo. Si sientes que el vidrio se calienta, déjalo enfriar antes de comenzar.

Paso 13 – Limpieza Final y Comprobación

Limpia la superficie y compruébala cuidadosamente, la superficie del vidrio debe quedar transparente.

¡Consejo! Si notas alguna ligera neblina o marcas abrasivas de GLASX™ 60, repite el paso 12 y vuelve a comprobarlo.

¡Consejo! Si la neblina o las marcas abrasivas no se eliminan con la etapa final de pulido, significa que han sido causadas por los discos GLASNET™ 200 o GLASX™ 120. repite los pasos 7-12 y vuelve a comprobarlo.

