





STEP BY STEP GLASS SCRATCH REPAIR



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™

Instructions pour le Kit de Réparation des Éraflures xNet™ DIY avec les Disques Abrasifs GLASX™ & GLASNET™



Veillez lire les instructions avant l'utilisation.

Étape 1 – Nettoyage

Assurez-vous que la surface du verre est propre, si tel n'est pas le cas, utilisez de l'eau et le chiffon de nettoyage ou une serviette douce en papier pour nettoyer soigneusement le verre.
Achtung! Attention ! Vérifiez le verre pour voir s'il n'est pas endommagé ! Sauf si vous travaillez avec du verre renforcé. Si le verre est fissuré ou ébréché, le travail de réparation peut approfondir les fissures ou briser le verre.



Étape 2 – Assembler le Coussin de Polissage

Vissez la broche du coussin de polissage au dos du coussin de polissage, puis attachez le coussin de polissage à une polisseuse

Important ! Ce kit est destiné à être utilisé avec une polisseuse filaire ordinaire fonctionnant à une vitesse recommandée de 1 500-2 000 tours par minute. Ce kit n'est pas destiné à être utilisé au moyen d'une perceuse sans fil.



Étape 3 – Fixer le Disque Abrasif

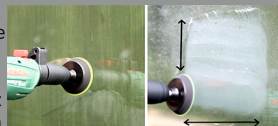
Fixez le disque abrasif sur le coussin de polissage, reportez-vous au guide abrasif pour choisir le bon niveau.

GLASNET™ 200 – (optionnel) s'il a été acheté, il peut être utilisé pour les Éraflures Très Profondes.
GLASX™ 120 (Vert) – à utiliser pour tous types d'éraflures ou après GLASNET™ 200
GLASX™ 60 (Bleu) – à utiliser pour les dépôts de tartre ou après GLASX™ 120 (Vert)



Étape 4 - Processus de Ponçage Suppression des Détériorations GLASNET™ 200 ou GLASX™ 120

Au moyen de la polisseuse fonctionnant à 1500-2200 tours par minute appliquer l'abrasif à plat sur le verre, directement sur la surface détériorée. En commençant par appliquer une petite pression déplacez la polisseuse d'un côté à l'autre. Bougez progressivement sur la zone concernée et vous assurant que vous recouvrez chaque passage précédent de la largeur d'un demi-coussin, vous devez progressivement élargir la taille de la zone traitée jusqu'à la suppression complète de la détérioration.



Attention ! Trop de chaleur peut fissurer le verre. Sauf si vous travaillez avec du verre renforcé, contrôlez la température régulièrement en plaçant le dos de votre main contre le verre. Si le verre est chaud, laissez-le refroidir avant d'effectuer la réparation.

Étape 5 – Processus de Ponçage Nettoyage du Disque

Lorsque vous sentez que le disque abrasif a cessé de fonctionner, contrôlez la face abrasive et retirez l'accumulation de poussière de verre, arrêtez la perceuse et tapoter la face abrasive du disque pour faire tomber la poussière

Conseil ! Changer fréquemment les disques abrasifs accélère le processus et permet un meilleur ponçage.



Étape 6 – Processus de Ponçage – Unification de la Surface

Une fois que la détérioration est supprimée, bougez sur la surface en appliquant une légère pression jusqu'à ce que la nuance de la surface soit unifiée, la zone traitée doit avoir une apparence uniforme. S'il y a des zones assombries à certains endroits, réitérez le processus jusqu'à ce qu'elles disparaissent ou qu'elles soient atténuées.

Conseil ! Assurez-vous que toutes les détériorations sont supprimées ! Faites particulièrement attention aux bordures de la zone traitée.



Important! Si vous avez utilisé GLASNET™ 200, réitérez les étapes 4-6 avec GLASX™ 120 avant de continuer.

Étape 7 – Ponçage de Pré-Polissage - (GLASX™ 60 Bleu)

Fixez le disque abrasif Bleu GLASX™ 60 sur le coussin de polissage, avec la polisseuse fonctionnant à 1500-2200 tours par minute. Appliquez l'abrasif à plat sur le verre, directement sur la surface traitée. En commençant par appliquer une petite pression déplacez la polisseuse d'un côté à l'autre. Bougez progressivement sur la zone concernée et vous assurant que vous recouvrez chaque passage précédent de la largeur d'un demi-coussin, vous devez progressivement élargir la taille de la zone traitée.



Étape 8 – Ponçage de Pré-Polissage Nettoyage du Disque

Lorsque vous sentez que le disque abrasif a cessé de fonctionner, arrêtez la perceuse, contrôlez la face abrasive et retirez l'accumulation de poussière de verre, pour ce faire il faut tapoter la face abrasive du disque pour faire tomber la poussière.

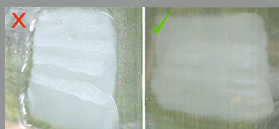
Conseil ! Changer les disques abrasifs après avoir retiré l'accumulation à plusieurs reprises accélérera le processus et donnera un meilleur polissage.



Étape 9 – Ponçage de Pré-Polissage - Unification de la Surface

Une fois que la détérioration causée par GLASX™ 120 vert est supprimée, bougez sur la surface en appliquant une légère pression jusqu'à ce que la nuance de la surface soit unifiée, la zone traitée doit avoir une apparence uniforme. S'il y a des zones assombries à certains endroits, réitérez le processus jusqu'à ce qu'elles disparaissent ou qu'elles soient atténuées.

Conseil ! Plus la zone traitée est uniforme et cohérente, plus le temps de polissage sera court.



Étape 10 – Pré-Polissage - Nettoyage de la Surface et Inspection

Utilisez de l'eau et le chiffon de nettoyage ou une serviette douce en papier pour nettoyer soigneusement la zone de travail, assurez-vous que toutes les détériorations sont supprimées et assurez-vous que les marques de ponçage causées par les abrasifs GLASX™ sont totalement supprimées avant de passer au polissage final de l'étape 11.



Étape 11 – Polissage Final – Assemblage

Retirez l'abrasif GLASX™ et fixez le disque en feutre GP-PRO sur le coussin de polissage, le côté noir du disque vers le coussin et le côté blanc exposé. Ajoutez une demi-cuillère à café de composé de polissage au milieu du disque.

Conseil ! Il est possible d'ajouter plus de composé ultérieurement en commençant par une petite quantité pour éviter les éclaboussures inutiles.



Étape 12 – Polissage Final - Polissage

Posez le coussin à plat sur le verre et mettez la polisseuse en marche. Tout en maintenant bien à plat, bougez lentement de gauche à droite, de haut en bas. Maintenez une pression uniforme sur le verre lorsque vous déplacez le coussin ou le verre et réitérez le processus jusqu'à ce que le verre soit visuellement clair.

Conseil ! Les bords de la zone de travail demandent un temps de polissage plus long, passez plus de temps sur les bords.

Conseil ! N'oubliez pas que si vous utilisez trop d'eau pendant le polissage cela dissoudra le composant.

L'utilisation d'un vaporisateur est une solution idéale.

Conseil ! N'ayez pas peur d'essayer différentes vitesses et pressions. Diminuez la vitesse à 1000 - 1400 tours par minute et appliquez une pression de 2,5 à 5 kilos pour que le composant agisse plus rapidement et donne de meilleurs résultats.



Attention ! Trop de chaleur peut fissurer le verre. Sauf si vous travaillez avec du verre renforcé, contrôlez la température régulièrement en plaçant le dos de votre main contre le verre. Si le verre est chaud, laissez-le refroidir avant d'effectuer la réparation.

Étape 13 – Nettoyage Final et Inspection

Essuyez la surface propre et inspectez-la soigneusement, la surface du verre doit maintenant être d'une clarté cristalline.

Conseil ! Si vous constatez la présence de légères tâches floues ou de marques de ponçage de GLASX™ 60, réitérez l'étape 9 et vérifiez une nouvelle fois l'étape 12 et vérifiez à nouveau.

Conseil ! Si les légères tâches floues ou les marques de ponçage ne disparaissent pas, cela veut dire qu'elles ont été causées par les disques GLASNET™ 200 ou GLASX™ 120, réitérez les étapes 7-12 et vérifiez une nouvelle fois.

