

# xNet™

## GLASS SCRATCH REMOVAL SYSTEM

User Guide





# DISCOVER THE POWER OF GLASNET™ & GLASX™ ABRASIVES

---

DEVELOPED AND USED BY GLASS POLISH TECHNICIANS

# INHALT

GLASIDENTIFIZIERUNG

1-2

IDENTIFIZIERUNG DES SCHADENS

3-6

- 3 - Kalk- und Mineralablagerungsschäden  
Kleine feine Kratzer/Oberflächenmarkierungen
- 4 - Mittlere/Tiefe Kratzer  
Tiefe/Sehr tiefe Kratzer
- 5 - Schleifpapier-Kratzer  
Graffiti-Kratzer-Schaden
- 6 - Schäden durch Säureätzung  
Schleif- und Schweiß-Splitter-Schaden

ERSTE SCHRITTE

7

ANLEITUNG

8-10

- 8 - Schritt 1 Stützstellereinbau  
Schritt 2 Schleifscheibe anbringen  
Schritt 3 Schleifvorgang - Entfernung von Schäden  
Schleifmittel Leitfaden
- 9 - Schritt 4 Schleifverfahren -  
Oberflächenvereinheitlichung  
Schritt 5 Oberflächenerneuerung / GlasX™ 120  
Schritt 6 Schleifen vor dem Polieren / GlasX™ 60
- 10 - Schritt 7 Vorpolieren - Oberflächenreinigung  
und Inspektion  
Schritt 8 Endpolitur - Montage  
Schritt 9 Endpolitur - Polieren  
Schritt 10 Endreinigung und Inspektion

Temperaturanleitung / Nachbestellformular

11

# GLASIDENTIFIZIERUNG

**WICHTIG:** Obwohl dies nicht unbedingt erforderlich ist, ist es sehr wichtig und wird dringend empfohlen, den zu reparierenden Glastyp zu identifizieren. Dadurch wird sichergestellt, dass Sie sich der richtigen Wärme bewusst sind, die während des Reparaturvorgangs gemäß der Temperaturliste angewendet werden kann. Wenn der Glastyp nicht klar ist und in der Glasecke keine ASH-Information angezeigt wird, können Sie sich an den Hersteller wenden oder in den örtlichen Bauvorschriften nachsehen. Wenn das Glas nicht identifiziert werden kann, ist dies kein Problem, aber in solchen Fällen empfehlen wir, sicherzustellen, dass das Glas während des Kratzerentfernungs- und Poliervorgangs nicht heiß wird. Sie sollten die Temperatur unter 40 °C halten, es sollte warm sein, aber nicht zu heiß, um es mit dem Handrücken berühren zu können. Folgende Glasarten werden heute am häufigsten verwendet:

**Verbundsicherheitsglas:** Verbundsicherheitsglas ist eine Art Sicherheitsglas, das bei einem Bruch zusammenhält. Es besteht aus zwei oder mehr Glasscheiben, die mit einer inneren Kunststoffschicht (PVB) oder Kunstharz verbunden sind. Im Falle eines Bruches hält die innere Schicht die Fragmente an Ort und Stelle. Verbundsicherheitsglas wird normalerweise verwendet, wenn die Gefahr eines menschlichen Einflusses besteht oder das Glas bei einem Bruch zerbrechen könnte, und auch für architektonische Anwendungen. Oberlichtverglasungen und Windschutzscheiben für Autos verwenden normalerweise Verbundsicherheitsglas. In geografischen Gebieten, die eine sturmefeste Konstruktion erfordern, wird Verbundsicherheitsglas häufig in Außenfassaden, Vorhangfassaden und Fenstern verwendet.

**Teilvorgespanntes Glas:** Teilvorgespanntes oder Floatglas, ein Begriff, der aus dem Produktionsverfahren für diesen Glastyp stammt, ist perfekt flaches, klares Glas. Bei der Herstellung dieser Art von Glas „schwimmt“ das geschmolzene Glas auf einem Bett aus geschmolzenem Zinn. Während des Floatglasprozesses wird das heiße Glas im Glühofen leicht gekühlt, wodurch innere Spannungen vom Glas gelöst werden, um eine weitere Verarbeitung zu ermöglichen. Neunzig Prozent von Glas werden auf diese Weise hergestellt.

**Hartglas (gehärtetes Glas):** ist eine Art Sicherheitsglas, das durch kontrollierte thermische oder chemische Behandlungen verarbeitet wird, um seine Festigkeit im Vergleich zu normalem Glas zu erhöhen. Diese Art von Glas ist zwei- oder mehrfach stärker als teilvorgespanntes Glas. Wenn es gebrochen ist, zerbricht es in viele kleine Fragmente, die größere Verletzungen verhindern. Aufgrund seiner Sicherheit und Festigkeit wird Hartglas in einer Vielzahl anspruchsvoller Anwendungen eingesetzt, darunter PKW-Fenster, Duschtüren, Glastüren und Tische, Kühlschrankschranktüren, Displayschutzfolien mobiler Geräte, als Bestandteil von Panzerglas, für Tauchmasken und verschiedene Arten von Tellern und Kochgeschirr.

# GLASIDENTIFIZIERUNG

**Chemisch gehärtet:** Chemisch gehärtetes Glas wird von einer chemischen Lösung abgedeckt, die eine höhere mechanische Beständigkeit erzeugt. Dieses Glas hat ähnliche Eigenschaften wie thermisch gehärtetes Glas. Das Produkt wird im Allgemeinen nicht für Fensterscheiben verwendet, sondern ist in Industrien, in denen dünnes, starkes Glas benötigt wird, weiter verbreitet.

**Soft Coat:** Diese Art von Glas wird in einem sekundären Prozess, der als Sputterbeschichtung bekannt ist, beschichtet, um normalerweise Sonnenschutz zu bieten. Diese Arten von Beschichtungen erfordern im Allgemeinen einige zusätzliche Sorgfalt bei der Handhabung und Herstellung und müssen innerhalb einer Isolierglaseinheit verwendet werden.

**Hard Coat:** Während des Herstellungsverfahrens wird im Stadium des geschmolzenen Glases ein Hardcoat oder eine pyrolytische Beschichtung aufgetragen. Diese Art der Beschichtung bietet eine Oberfläche, die im Allgemeinen so langlebig ist wie eine gewöhnliche Glasoberfläche und erfordert daher keine besondere Handhabung und muss im Gegensatz zur Soft Coat Beschichtung nicht in einer Isoliereinheit verwendet werden.

**Verspiegelt:** Verspiegeltes Glas besteht aus Glas mit einer glatten, polierten Oberfläche, die Bilder reflektiert. Durch Anbringen einer Metallbeschichtung, meistens aus Silber, auf der Oberfläche von klarem oder getöntem Glas, wurden antike Spiegel hergestellt. Eine Kupferschicht, die wiederum durch einen lackierten Träger geschützt wird, schützt diese Ablagerung für gewöhnlich. Das Silber verleiht den Spiegeln reflektierende Eigenschaften.

# IDENTIFIZIERUNG DES SCHADENS

Die Identifizierung von Schäden kann manchmal schwierig sein, aber je mehr Erfahrung man mit verschiedenen Arten von Schäden macht, desto einfacher wird es. Das Folgende ist ein allgemeiner Leitfaden, der Ihnen hilft, die verschiedenen Arten von Glasschäden zu verstehen.

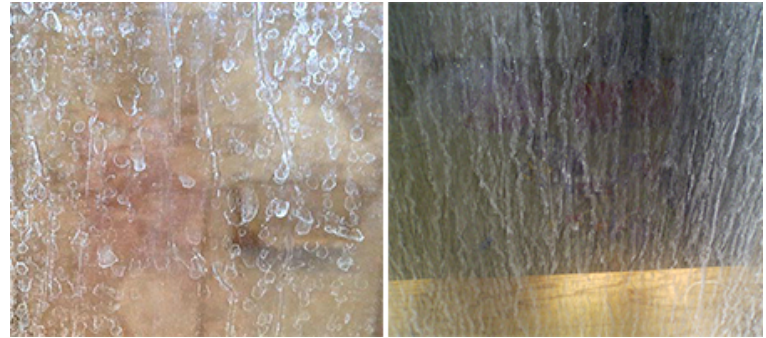
## Kalk- und Mineralablagerungsschäden

### **Optisch:**

leichte mineralische Ablagerungen in verschiedenen Nuancen, Wasserflecken oder Streifen, die mit einem herkömmlichen Kalkentferner nicht entfernt werden können, sind häufig das Ergebnis von Wasser oder Feuchtigkeit und dem Mangel an regelmäßigen Reinigungen.

### **Reparaturverfahren:**

Diese Art von Beschädigungen kann durch Polieren der Oberfläche mit unserer Glaspolierpaste oder in extremen Fällen mit einem ein- oder zweistufigen GlasX™-Schleifverfahren (GlasX™ 120 und GlasX™ 60) repariert werden.



## Kleine feine Kratzer/Oberflächenmarkierungen

### **Optisch:**

Graue Farbe und leicht, so, dass Sie keinen Fingernagel darin einfangen können, ist oft das Ergebnis von Reinigung oder Reiben, sowie leichte Schleifpapiermarkierungen.

### **Reparaturverfahren:**

Diese Art von Schäden kann durch Polieren der Oberfläche mit unserer Glaspolierpaste repariert werden. Ein nicht schleifender Prozess ist erforderlich.



# IDENTIFIZIERUNG DES SCHADENS

## Mittlere/Tiefe Kratzer

### **Optisch:**

Dunkelgrau oder Weiß und so, dass Sie Ihren Fingernagel darin einfangen können, aber nicht genug, um hängen zu bleiben, ist oft das Ergebnis von harten, stumpfen Gegenständen wie Steinen oder Rasierklingen.

### **Reparaturverfahren:**

Diese Art von Schaden kann mit unserem zweistufigen GlasX™ Schleifverfahren (GlasX™ 120 und GlasX™ 60) beseitigt werden.



## Tiefe/Sehr tiefe Kratzer

### **Optisch:**

Weiß, sehr sichtbar und zersplittert, so, dass Sie Ihren Fingernagel einfangen können und hängen bleiben, ist oft das Ergebnis der Bewegung von schweren stumpfen Gegenständen über das Glas, unvorsichtiger Reinigung, Vandalismus oder Werkzeugschäden.

### **Reparaturverfahren:**

Diese Art von Beschädigungen können Sie mit unserem 3-stufigen GlasNet™ und GlasX™ Schleifverfahren reparieren. (GlasNet™ 200, GlasX™ 120 und GlasX™ 60).



# IDENTIFIZIERUNG DES SCHADENS

## Schleifpapier-Kratzer

### **Optisch:**

Dunkelgrau oder weiß, so, dass Sie Ihren Fingernagel einfangen können, aber nicht genug, um hängen zu bleiben, die Schwere des Schadens hängt von der Körnung des verwendeten Schleifpapiers ab.

### **Reparaturverfahren:**

Diese Art von Beschädigungen können Sie mit unserem 2- oder 3-stufigen GlasNet™ und GlasX™ Schleifverfahren reparieren. (GlasNet™ 200, GlasX™ 120 und GlasX™ 60).



## Graffiti-Kratzer-Schaden

### **Optisch:**

Weiß, sehr sichtbar und gesplittert, so, dass Sie Ihre Fingernägel einfangen können und hängen bleiben, ist oft das Ergebnis der Krafteinwirkung mit einem harten Metallgegenstand wie Stein, Schraubendreher, Messer, Zündkerze oder Diamantglasschneider auf die Oberfläche des Glases.

### **Reparaturverfahren:**

Diese Art von Schaden kann mit unserem 2- oder 3-stufigen GlasNet™ und GlasX™ Schleifverfahren beseitigt werden. (GlasNet™ 200, GlasX™ 120 und GlasX™ 60).



# IDENTIFIZIERUNG DES SCHADENS

## Schäden durch Säureätzung

### **Optisch:**

Wie Graffiti-Markierungen wird das Säureätzen auf Glas durch Vandalen verursacht, durch die Auftragung von Flusssäure-Ätzpaste auf die Glasoberfläche.

### **Reparaturverfahren:**

Diese Art von Beschädigungen können Sie mit unserem 2- oder 3-stufigen GlasNet™ und GlasX™ Schleifverfahren reparieren. (GlasNet™ 200, GlasX™ 120 und GlasX™ 60).



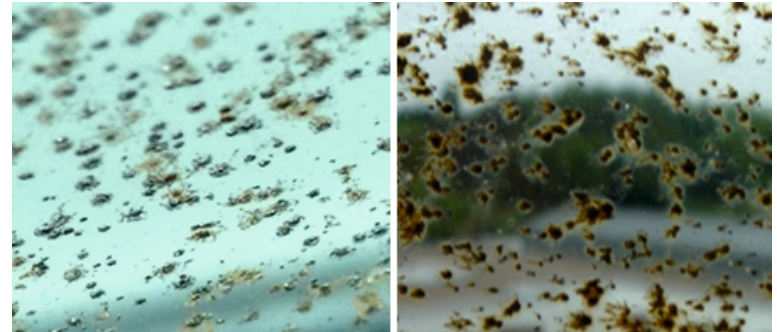
## Schleif- und Schweiß-Splitter-Schaden

### **Optisch:**

Metallpartikel und Brandflecken im Glas, die durch die Verwendung eines Schleifers oder durch Schweißen in der Nähe von Glas verursacht werden, ohne das Glas zu schützen, sind die schwerste Art von Glasschaden.

### **Reparaturverfahren:**

Diese Art von Beschädigungen können Sie mit unserem 3-stufigen GlasNet™ und GlasX™ Schleifverfahren reparieren. (GlasNet™ 200, GlasX™ 120 und GlasX™ 60).



# ERSTE SCHRITTE

Bevor Sie mit der eigentlichen Reparaturarbeit beginnen, sollten Sie ein wenig üben, damit Sie mit unserem System vertraut werden. Verwenden Sie ein Stück abgebrochener Glasscheibe und einen Stein oder Schleifpapier, um das Glas zu zerkratzen. Verwenden Sie dann unser System, um einige Male zu üben. Wir empfehlen Ihnen dringend, sich die Demo-Videos auf unserem YouTube-Kanal anzusehen, um eine vollständige Demonstration mit schrittweisen Anweisungen zu erhalten.

## DER WÄRMEFAKTOR

Unless you are working on Tempered (Toughened) glass do not forget about the heat. Too much heat could crack normal Annealed (float) glass, especially when working close to edges. Use a laser thermometer or use your hand by placing the back of your hand against the glass. If the glass feels hot, stop and let it cool down before continuing. Please refer to the temperature guide for more information.

## SCHLEIFVORRICHTUNG:

Dieses System ist für die Anwendung mit einer Rotationspoliermaschine mit variabler Geschwindigkeitssteuerung ausgelegt. Die empfohlene Betriebsdrehzahl beträgt 1500-2200 U/min. **Verwenden Sie keine Winkelschleifer oder DA-Polierer (Dual Action).**

## VORBEREITUNG:

Es ist ratsam, die Kanten von Rahmen und Dichtungen abzukleben, um sie vor Verschmutzung mit Glasstaub und Spritzern zu schützen. Dies ist nicht unbedingt erforderlich, erleichtert jedoch die Reinigung danach.

## KLEINE TIPPS FÜR BESTE ERGEBNISSE:

Wenn Sie das Gefühl haben, dass die Schleifscheibe nicht mehr funktioniert, entfernen Sie jegliche Ansammlung von Glasstaub. Dies geschieht durch Antippen der Stirnfläche der Schleifscheibe, damit der Staub abfällt. Um schneller mit dem Filzpad zu polieren, halten Sie regelmäßig an, um das Pad mit einer Schere oder einem Schraubendreher abzureiben, und ein wenig Wasser auf das Pad oder das Glas zu geben. Denken Sie daran, dass bei der Verwendung von zu viel Wasser beim Polieren die Masse verdünnt wird und Spritzer zu Verunreinigungen führen, verwenden Sie einen leichten Sprühnebel aus einer Flasche und nicht mehr. Wenn Sie den Schleifverfahren verwenden, stoppen Sie nicht jedes Mal an derselben Stelle, wenn Sie den beschädigten Bereich überqueren. Je öfter Sie daran vorbeikommen, umso größer sollte der Bereich wachsen.

## BESTEHENDE STRUKTURSCHÄDEN:

Überprüfen Sie das Glas auf Risse und Absplitterungen, bevor Sie Reparaturen vornehmen. Wenn das Glas Risse oder Splitter aufweist, können die Reparaturarbeiten dazu führen, dass das Glas weiter reißt oder bricht.

## REINIGUNG:

Vergewissern Sie sich immer, dass die Glasoberfläche sauber ist. Wenn sie nicht sauber ist, verwenden Sie zum Reinigen des Glases einen Glasreiniger oder Wasser mit einem Mikrofaser Tuch oder einem weichen Papiertuch.

## PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG (PSA):

Zu Ihrer eigenen Gesundheit und Sicherheit empfehlen wir Ihnen, bei der Verwendung unseres Systems stets die mitgelieferte Schutzbrille, einen Gehörschutz und eine Staubmaske zu tragen.

# ANLEITUNG

## SCHRITT 1 - Stütztellereinbau

Stützteller in den Polierer einschrauben und sicherstellen, dass er fest sitzt.

## SCHRITT 2 - Schleifscheibe anbringen

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

## SCHRITT 3 - Schleifvorgang - Entfernung von Schäden

Tragen Sie das Schleifmittel bei 1500-2200 U/min auf das Glas, direkt auf die beschädigte Stelle, auf. Bewegen Sie den Polierer mit etwas Druck langsam von einer Seite zur anderen über den behandelten Bereich.

**Tippl!** Profis verwenden 2200 U/min, aber Anfänger finden niedrigere Geschwindigkeiten manchmal einfacher. 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 kontinuierlich vergrößern, bis der Schaden vollständig entfernt ist. Wenn Sie das Gefühl haben, dass die Schleifscheibe nicht mehr funktioniert, entfernen Sie jegliche Ansammlung von Glasstaub. Dies geschieht durch Antippen der Stirnfläche der Schleifscheibe, damit der Staub abfällt.

**Tippl!** Das Wechseln der Schleifscheiben nach mehrmaligem Entfernen des Aufbaus beschleunigt den Prozess und führt zu besserem Schleifen.

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

## Schleifmittel Leitfaden



### GlasNet™ 200

Sehr tiefe Kratzer, Graffiti-schäden, Schleif- und Schweiß-Splitter-Schaden.



### GlasX™ 120

Mittlere oder tiefe Kratzer, Schleifpapierschäden, Schrammen und Ätzungen.



### GlasX™ 60

Leichte Kratzer, Oberflächenflecken und Kalkablagerungen.



### GP-PRO Filzpad

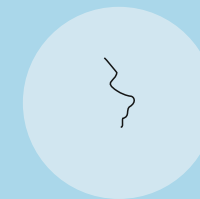
Endpolitur, Oberflächenmarkierungen, Haarlinienkratzer und leichte Kalkablagerungen

## Allgemeine Schleifanleitung

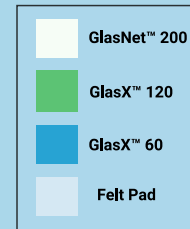
20"-24"      10"-16"



Tiefe/Sehr tiefe Kratzer



Kleine feine Kratzer



# ANLEITUNG

## Schritt 7 -Vropolieren - Oberflächenreinigung und Inspektion

Verwenden Sie Wasser und ein Mikrofasertuch oder ein weiches Papiertuch, um den Arbeitsbereich auf dem Glas zu reinigen. Stellen Sie sicher, dass alle Beschädigungen entfernt wurden. Stellen Sie außerdem sicher, dass die Schleifspuren gleichmäßig sind und mit den GlasX™ 60-Schleifspuren übereinstimmen, bevor Sie zum letzter Polierschritt 8 wechseln.

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

## Schritt 8 - Endpolitur - Montage

Befestigen Sie das Velour-Filz-Polierpad am Stützteller, die schwarze Velourseite am Pad und die weiße Seite nach außen. Fügen Sie einen halben Teelöffel Glaspoliermittel in die Mitte des Pads hinzu.

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

## Schritt 9 Endpolitur - Polieren

Halten Sie das Pad flach auf das Glas und starten Sie den Polierer. Bewegen Sie das Pad flach auf dem Glas und bewegen Sie es langsam von links nach rechts, auf und ab. Behalten Sie einen festen, gleichmäßigen Druck auf das Glas, während Sie das Pad über das Glas bewegen.

Fahren Sie mit dem Polieren fort, bis die Lösung trocken ist. Sprühen Sie anschließend mit der Sprühflasche einen Nebel auf das Pad oder direkt auf das Glas. Achten Sie darauf, nicht zu viel Wasser zu sprühen, da dies nur zu Flecken führt und das Poliermittel verdünnt.

Wiederholen Sie den Poliervorgang so oft, bis das Glas optisch klar ist.

**Tipp!** Die Kanten des Arbeitsbereichs brauchen länger zum Polieren, Sie sollten mehr Zeit dafür aufbringen, sie zu polieren.

**Warnung!** Denken Sie daran, die Hitze zu kontrollieren. Wenn das Glas zu heiß ist, lassen Sie es abkühlen, bevor Sie fortfahren. Überprüfen Sie regelmäßig die Glastemperatur, indem Sie Ihren Handrücken gegen das Glas legen. Wenn das Glas heiß ist, lassen Sie es abkühlen, bevor Sie fortfahren.

## Schritt 10 - - Endreinigung und Inspektion

Wischen Sie die Oberfläche sauber und prüfen Sie sie sorgfältig.

Die Glasoberfläche sollte jetzt glasklar sein.

**Tipp!** Wenn Sie leichte Trübungen oder leichte Schleifspuren bemerken, wiederholen Sie Schritt 9 und überprüfen Sie das Glas erneut.

**Tipp!** Wenn die Trübheit oder Schleifspuren nicht mit der letzten Polierstufe verschwinden, müssen Sie die Schritte 6-10 wiederholen und erneut prüfen.

## Über die Oberflächenversiegelung

Die Oberflächenversiegelung hinterlässt eine professionelle, leicht zu reinigende, wasserabweisende Beschichtung, die Oberflächen glänzend und glatt macht. Sie schützt vor UV-Strahlen und ist wasser-, staub- und schmutzabweisend. Diese langlebige Beschichtung ist sehr einfach aufzutragen und kann sicher auf allen Arten von Glas-, Kunststoff- und Metalloberflächen verwendet werden.

## Gebrauchsanweisung:

1. Die Oberfläche vor dem Auftragen gründlich waschen/reinigen und trocknen.
2. Gut schütteln, kleine Menge direkt auf die saubere, trockene Oberfläche auftragen. Bei Auftragung von Hand wird die Verwendung eines Schaumpads oder sauberen Mikrofasertuchs empfohlen. Beim Auftragen mit einem Niedriggeschwindigkeits-Polierer oder einem elektrischen Bohrer ist ein Viskose-Filz- oder Schaumpolierpad erforderlich.
3. Polieren Sie in kreisenden Bewegungen, bis das Mittel in der Oberfläche verschwindet und Hochglanz sichtbar wird.
4. Als letzten Schritt verteilen Sie eine kleine Menge des Mittels auf der gesamten Oberfläche. Dieses Mal nicht polieren, sondern eine dünne Schicht auftragen und trocknen lassen (ca. 10 Minuten). Nachdem das Mittel trocken ist, reinigen Sie die Oberfläche mit einem Tuch in kreisenden Bewegungen.

# ANLEITUNG

## Schritt 4 - Schleifverfahren - Oberflächenvereinheitlichung

Sobald alle Schäden entfernt sind, müssen wir den Bereich vereinheitlichen und glätten, um ihn für die nächste Stufe vorzubereiten. Dies geschieht durch sanftes Bewegen über die Oberfläche, wobei leichter Druck ausgeübt wird, bis die Oberfläche vereinheitlicht ist. Ihr Arbeitsbereich sollte ein einheitliches Wolkenbild aufweisen, wenn Sie in einigen Bereichen stärkere, dunklere Wolken oder Flecken haben, wiederholen Sie den Vorgang, bis diese entfernt sind.  
**Wichtig!**

Wenn Sie mit GlasNet™ 200 begonnen haben, fahren Sie mit Schritt 5 mit GlasX™ 120 fort. Wenn Sie mit GlasX™ 120 begonnen haben, fahren Sie mit Schritt 6 mit GlasX™ 60 fort. Wenn Sie mit GlasX™ 60 begonnen haben, fahren Sie mit Schritt 7 mit Filzpad fort

## Schritt 5 - Oberflächenerneuerung - GlasX™ 120

Bringen Sie die grüne GlasX™ 120 Schleifscheibe am Stützteller an, wobei der Polierer mit 1500-2200 U/min laufen sollte, und bringen Sie das Schleifmittel flach auf das Glas, direkt auf die behandelte Stelle, auf. Bewegen Sie den Polierer mit etwas Druck langsam von einer Seite zur anderen. 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. Wiederholen Sie diesen Vorgang 3-7 Mal oder nach Bedarf.

**Tipp!** Profis verwenden 2200 U/min, aber Anfänger finden niedrigere Geschwindigkeiten manchmal einfacher. Wenn die durch GlasNet™ 200 verursachten Schleifspuren entfernt werden, bewegen Sie sich mit leichtem Druck über die Oberfläche, bis die Oberfläche vereinheitlicht ist, Ihr Arbeitsbereich sollte ein einheitliches Lichtwolkenbild aufweisen. Wenn Sie in einigen Bereichen eine stärkere dunklere Wolke haben, wiederholen Sie den Vorgang, bis diese entfernt ist.

Wenn Sie das Gefühl haben, dass die Schleifscheibe nicht mehr funktioniert, entfernen Sie jegliche Ansammlung von Glasstaub. Dies geschieht durch Antippen der Stirnfläche der Schleifscheibe, damit der Staub abfällt.

**Tipp!** Das Wechseln der Schleifscheiben nach mehrmaligem Entfernen des Aufbaus beschleunigt den Prozess und führt zu besserem Schleifen.

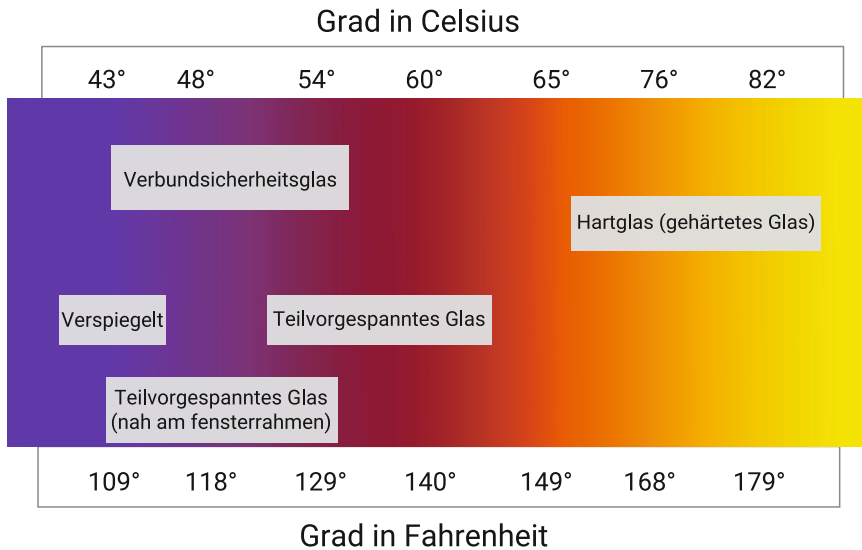
**Warnung!** Zu viel Hitze könnte das Glas zum Brechen bringen. Wenn Sie nicht mit gehärtetem Glas arbeiten, überprüfen Sie die Glastemperatur regelmäßig, indem Sie Ihren Handrücken gegen das Glas legen. Wenn das Glas heiß ist, lassen Sie es abkühlen, bevor Sie fortfahren.

## Schritt 6 - Schleifen vor dem Polieren - GlasX™ 60

Bringen Sie die blaue GlasX™ 60 Schleifscheibe am Stützteller an, während der Polierer bei 1500-2200 U/min läuft, und bringen Sie das Schleifmittel flach auf das Glas, direkt auf den Arbeitsbereich, auf. Bewegen Sie den Polierer mit etwas Druck langsam von einer Seite zur anderen. 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. Wiederholen Sie diesen Vorgang 3-7 Mal oder nach Bedarf.

Wenn die durch GlasX™ 120 verursachten Schleifspuren entfernt werden, bewegen Sie sich mit leichtem Druck über die Oberfläche, bis die Oberfläche vereinheitlicht ist, Ihr Arbeitsbereich sollte ein einheitliches Lichtwolkenbild aufweisen. Wenn Sie in einigen Bereichen eine stärkere dunklere Wolke haben, wiederholen Sie den Vorgang, bis diese entfernt ist. Wenn Sie das Gefühl haben, dass die Schleifscheibe nicht mehr funktioniert, entfernen Sie jegliche Ansammlung von Glasstaub. Dies geschieht durch Antippen der Stirnfläche der Schleifscheibe, damit der Staub abfällt  
**Tipp!** Das Wechseln der Schleifscheiben nach mehrmaligem Entfernen des Aufbaus beschleunigt den Prozess und führt zu besserem Schleifen.

**Tipp!** Mit demselben Verfahren entfernen Sie Schäden durch Kalkablagerungen.



Code	Product description	QTY
12600	50mm Velcro Backing Pad M14x2	
12601	50mm Velcro Backing Pad 5/8"-11	
12605	75mm Velcro Backing Pad M14x2	
12606	75mm Velcro Backing Pad 5/8"-11	
12612	125mm Velcro Backing Pad M14x2	
12613	125mm Velcro Backing Pad 5/8"-11	
11006	50mm GP-PRO Felt Polishing Pad	
11007	75mm GP-PRO Felt Polishing Pad	
11008	125mm GP-PRO Felt Polishing Pad	
15005	Safety Glasses	
14056	500ml GP-PRO Glass Polishing Compound	
14114	500ml Surface Sealant / Easy Clean Coating	
98006	500ml Water Spray Bottle	
15020	Large Tool Bag	
15011	Half-Face Mask	
15111	Cotton filter pack	
15023	MK3 Glass scraper / straight	
15024	Stainless Steel Replacement Blades / 25pk	
81001	Flex L1503VR Rotary Polisher	
14202	50mm GlasX™60 / Blue	
14203	50mm GlasX™120 / Green	
14302	75mm GlasX™60 / Blue	
14303	75mm GlasX™120 / Green	
14304	75mm GlasNet™200 / White	
14502	125mm GlasX™60 / Blue	
14503	125mm GlasX™120 / Green	
14504	125mm GlasNet™200 / White	

# Repair Renew Restore

WORLD CLASS



[www.GlassPolishShop.com](http://www.GlassPolishShop.com)



[contact@glasspolishshop.com](mailto:contact@glasspolishshop.com)



UK Tel: 0800 3247937



IRE Tel: 1800 932235



USA Tel: 877 8797125



**GLASS POLISH®**

IRELAND

Glass Polish House, Ratoath Road, D15 E2 FP

USA

Glass Polish Corp. 7190 W Sunset Blvd #506 LA, CA 90046

UK

Glass Polish Ltd 60 Windsor Ave, London, SW19 2RR