

# xNet™

## GLASS SCRATCH REMOVAL SYSTEM

User Guide





# DISCOVER THE POWER OF GLASNET™ & GLASX™ ABRASIVES

---

DEVELOPED AND USED BY GLASS POLISH TECHNICIANS

# CONTENIDO

IDENTIFICACIÓN DEL VIDRIO

**1-2**

IDENTIFICACIÓN DE LOS DAÑOS

**3-6**

- 3 - Daños provocados por Depósitos Minerales  
Calcáreos  
Pequeños Arañazos Superficiales / Marcas en la Superficie
- 4 - Arañazos Medianos/Profundos  
Arañazos Profundos/Muy Profundos
- 5 - Arañazos de Papel de Lija  
Arañazos por Graffiti
- 6 - Grabado por Ácido  
Daños por Salpicadura de Amoladora y Soldador

COMENZANDO LA REPARACIÓN

**7**

INSTRUCCIONES

**8-10**

- 8 - PASO 1 - Montaje del Plato soporte  
PASO 2 - Coloca un Disco Abrasivo  
PASO 3 – Proceso de Lijado - Eliminación de Daños  
Guía abrasiva  
Guía general de plumas
- 9 - Paso 4 – Proceso de Lijado - Unificación de Superficies  
Paso 5 – Renovación de la Superficie - GlasX™ 120  
Paso 6 – Lijado Pre-Pulido - GlasX™ 60
- 10 - Paso 7 – Pre-Pulido – Limpieza y Comprobación de la Superficie  
Paso 8 – Pulido Final - Montaje  
Paso 9 – Pulido Final - Pulido  
Paso 10 – Limpieza Final y Comprobación

GUIA DE TEMPERATURA / FORMULARIO DE PEDIDO

**11**

# IDENTIFICACIÓN DEL VIDRIO

**IMPORTANTE:** Aunque no es esencial, es muy importante y altamente recomendable identificar el tipo de vidrio que deseas reparar, esto te permitirá conocer el calor adecuado que puedes aplicar durante el proceso de reparación de acuerdo con la tabla de temperaturas.

Si el tipo de vidrio no está claro, y/o no cuenta con un monograma ASI impreso en su esquina, puede consultar al fabricante o los códigos de construcción locales.

La no identificación del tipo de vidrio no supone un problema, pero en tal caso recomendamos no calentarlo durante el proceso de eliminación de arañazos y pulido, debe mantenerse a una temperatura por debajo de 40 grados centígrados, debe estar caliente, pero no tanto como para no poder tocarlo con el dorso de la mano.

A continuación, te mostramos los tipos de vidrio más comunes en la actualidad:

**Laminado:** El vidrio laminado es un tipo de vidrio de seguridad que se mantiene unido al romperse. Se compone de dos o más láminas de vidrio unidas entre sí mediante una capa interior de plástico (PVB) o resina. En caso de rotura, la capa interior mantiene los fragmentos en su lugar. El vidrio laminado suele utilizarse cuando existe la posibilidad de un impacto humano o cuando el vidrio podría caerse si se rompiera, además de para aplicaciones arquitectónicas.

Las claraboyas y los parabrisas de los automóviles suelen utilizar vidrio laminado. En áreas geográficas que requieren construcciones a prueba de huracanes, el vidrio laminado suele utilizarse en escaparates exteriores, muros cortina y ventanas.

**Recocido:** El vidrio recocido o flotado, término derivado del método de fabricación de este tipo de vidrio, es un vidrio perfectamente plano y transparente. Durante la fabricación de este tipo de vidrio, el vidrio fundido se "hace flotar" sobre un lecho de estaño fundido. Durante el proceso de fabricación del vidrio flotado, el vidrio caliente se enfría ligeramente en el "horno de recocido" que libera cualquier tensión interna del vidrio para permitir su posterior procesamiento. El noventa por ciento del vidrio se fabrica de esta forma.

**Templado (Endurecido):** es un tipo de vidrio de seguridad que se somete a tratamientos térmicos o químicos controlados para aumentar su resistencia en relación al vidrio normal. Este tipo de vidrio es dos o más veces más resistente que el vidrio recocido. Cuando se rompe, se hace añicos en multitud de pequeños fragmentos que previenen lesiones mayores. Debido a su gran seguridad y resistencia, el vidrio templado se utiliza en una amplia variedad de aplicaciones que exigen una gran resistencia, como ventanillas de pasajeros de vehículos, puertas de duchas, puertas y mesas de vidrio arquitectónico, bandejas de frigoríficos, protectores de pantalla para teléfonos móviles, como componente del vidrio a prueba de balas, para máscaras de buceo y varios tipos de platos y utensilios de cocina.

# IDENTIFICACIÓN DEL VIDRIO

**Químicamente Templado:** El vidrio químicamente templado está recubierto de una solución química que aumenta su resistencia mecánica. Este vidrio cuenta con unas propiedades similares a las del vidrio templado térmicamente. Este producto no suele utilizarse en ventanas, pero es más común en aquellas industrias donde se necesita un vidrio delgado y fuerte.

**Capa Blanda:** Este tipo de vidrio se recubre mediante un proceso secundario conocido como recubrimiento por pulverización y suele utilizarse para mantener un mayor control solar. Estos tipos de recubrimientos suelen requerir de algún tipo de precaución adicional durante su manipulación y fabricación y deben utilizarse dentro de una unidad de vidrio de aislamiento.

**Capa Dura:** La capa dura o pirolítica es un recubrimiento que se aplica durante el proceso de fabricación en la etapa de fundición del vidrio. Este tipo de recubrimiento ofrece una superficie que suele ser tan duradera como la superficie de vidrio común y, por lo tanto, no requiere de una manipulación especial ni ser utilizado en una unidad de vidrio de aislamiento como ocurre con la capa blanda.

**Espejo:** El vidrio espejo está hecho de vidrio con una superficie lisa y pulida que refleja las imágenes. Consta de una capa de metal, sobre todo de plata, sobre una superficie de cristal transparente o tintado, al estilo de los espejos antiguos. Dicha capa suele estar protegida por una capa de cobre, que a su vez está protegida por un soporte pintado. La plata proporciona a los espejos sus propiedades reflectantes.

# IDENTIFICACIÓN DE LOS DAÑOS

A veces la identificación de los daños es un proceso que puede resultar difícil, pero cuanto más experiencia tengas en identificar los distintos tipos de daños, más fácil te resultará; a continuación, te mostramos una guía general para ayudarte a entender los diferentes tipos de daños que pueden aparecer en el vidrio.

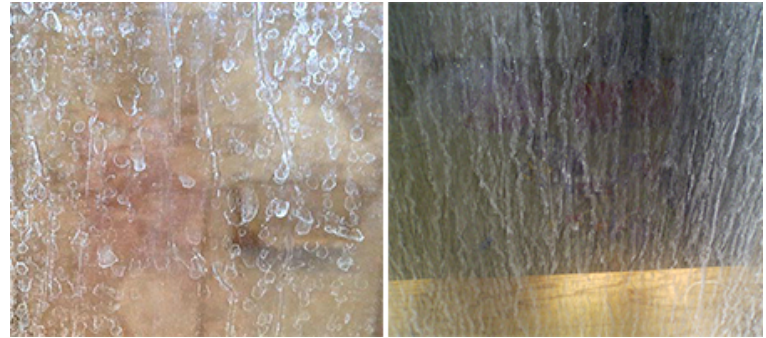
## **Daños provocados por Depósitos Minerales Calcáreos**

### **Evaluación Visual**

Marcas ligeras de depósitos minerales en diferentes tonos, manchas de agua o rayas que no pueden eliminarse con un producto anti-cal común, a menudo suelen aparecer como resultado de la exposición al agua o a la humedad y de la falta de una limpieza regular.

### **Método de Reparación:**

Este tipo de daños pueden repararse puliendo la superficie con nuestro Pulimento para Vidrio o, en casos extremos, con un proceso de lijado abrasivo GlasX™ de 1 o 2 etapas (GlasX™ 120 y GlasX™ 60).



## **Pequeños Arañazos Superficiales / Marcas en la Superficie**

### **Evaluación Visual**

De color Gris poco visibles, del tipo que no puedes sentir con la uña, suelen ser resultado de la limpieza o el roce, así como de ligeras marcas de papel de lija.

### **Método de Reparación:**

Este tipo de daños pueden repararse puliendo la superficie con nuestro Pulimento para Vidrio. No requiere la utilización de métodos abrasivos.



# IDENTIFICACIÓN DE LOS DAÑOS

## Arañazos Medianos/Profundos

### **Evaluación Visual:**

De color Gris Oscuro o Blanco del tipo que puedes sentir con la uña, pero no lo suficiente profundo como para que se quede atrapada, suelen ser resultado de objetos duros y contundentes como piedras o cuchillas de afeitarse.

### **Método de Reparación:**

Este tipo de daños pueden repararse usando nuestro proceso de lijado abrasivo GlasX™ de 2 etapas (GlasX™ 120 y GlasX™ 60).



## Arañazos Profundos/Muy Profundos

### **Evaluación Visual:**

De color Blanco, muy visibles y astillados, del tipo que puedes sentir con la uña y se queda atrapada, suelen ser resultado de mover objetos contundentes y pesados sobre el cristal, de falta de limpieza, de actos vandálicos o de daños producidos por herramientas.

### **Método de Reparación:**

Este tipo de daños pueden repararse usando nuestro proceso de lijado abrasivo GlasNet™ y GlasX™ de 3 etapas. (GlasNet™ 200, GlasX™ 120 y GlasX™ 60).



# IDENTIFICACIÓN DE LOS DAÑOS

## Arañazos de Papel de Lija

### **Evaluación Visual:**

De color Gris Oscuro o Blanco del tipo que puedes sentir con la uña, pero no lo suficiente profundo como para que se quede atrapada, la gravedad del daño depende del grado de lija utilizado..

### **Método de Reparación :**

Este tipo de daños pueden repararse usando nuestro proceso de lijado abrasivo GlasNet™ y GlasX™ de 2 o 3 etapas. (GlasNet™ 200, GlasX™ 120 y GlasX™ 60).



## Arañazos por Graffiti

### **Evaluación Visual:**

De color Blanco, muy visibles y astillados, del tipo que puedes sentir con la uña y se queda atrapada, suelen ser resultado de forzar la superficie del cristal con un objeto de metal duro como una piedra, un destornillador, un cuchillo, una bujía o un corta vidrios de diamante.

### **Método de Reparación:**

Este tipo de daños pueden repararse usando nuestro proceso de lijado abrasivo GlasNet™ y GlasX™ de 2 o 3 etapas. (GlasNet™ 200, GlasX™ 120 y GlasX™ 60).



# IDENTIFICACIÓN DE LOS DAÑOS

## Grabado por Ácido

### **Evaluación Visual:**

Al igual que las marcas de graffiti, el grabado ácido sobre el vidrio está causado por vándalos que aplican una crema de grabado de ácido fluorhídrico sobre la superficie del vidrio.

### **Método de Reparación:**

This type of damage can be repaired by using our 2 or 3 stage GlasNet™ and GlasX™ abrasive sanding process. (GlasNet™ 200, GlasX™ 120 and GlasX™ 60).



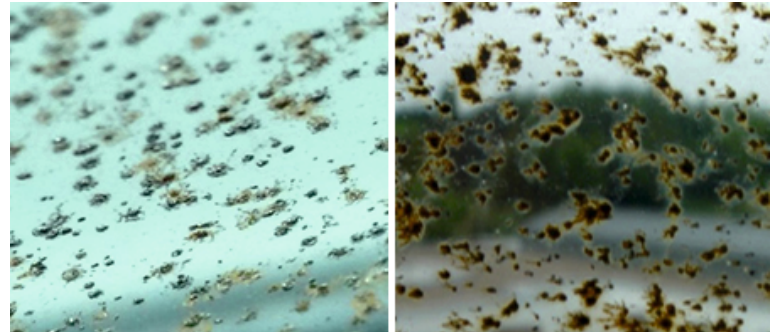
## Daños por Salpicadura de Amoladora y Soldador

### **Evaluación Visual:**

Partículas metálicas y marcas de quemaduras en el vidrio provocadas por el uso de una Amoladora o Soldador cerca del vidrio sin protección, este es el tipo de daño más grave.

### **Método de Reparación:**

Este tipo de daños pueden repararse usando nuestro proceso de lijado abrasivo GlasNet™ y GlasX™ de 3 etapas. (GlasX™ 200, Glide™ 120 y GlasX™ 60).



# COMENZANDO LA REPARACIÓN

Antes de comenzar una reparación real, es aconsejable practicar un poco para familiarizarte con nuestro sistema. Utiliza un trozo de cristal inservible y una piedra o papel de lija para rayar el cristal, luego utiliza nuestro sistema varias veces tal y como se describe a continuación.

También te recomendamos que veas los videos de demostración de nuestro canal de YouTube para una demostración completa con instrucciones paso a paso.

## EL FACTOR CALOR:

A menos que se trate de vidrio Templado (Endurecido) no te olvides del calor. Demasiado calor podría agrietar el vidrio Recocido (flotado) normal, especialmente cuando se trabaja cerca de los bordes. Utiliza un termómetro láser o coloca el dorso de la mano contra el vidrio. Si sientes que el vidrio se calienta, detén el proceso y déjalo enfriar antes de continuar. Para más información consulta la guía de temperatura.

## DISPOSITIVO DE PULIDO:

El sistema está diseñado para utilizarse con una pulidora rotativa con control de velocidad variable. Se recomienda una velocidad de funcionamiento de 1500-2200 rpm.

**No utilices Amoladoras Angulares ni Pulidoras DA (doble acción).**

## PREPARACIÓN:

Es aconsejable tapar con cinta adhesiva los bordes de los marcos y juntas para evitar que se ensucien con el polvo de vidrio y las salpicaduras de compuesto, este paso no es esencial, pero facilitará la limpieza al terminar el trabajo.

## PEQUEÑOS CONSEJOS PARA OBTENER LOS MEJORES RESULTADOS:

Cuando notes que el disco abrasivo deja de funcionar, elimina la acumulación de polvo de vidrio golpeando la cara del disco abrasivo para hacer que caiga el polvo. Para un pulido más rápido con discos de fieltro, detente periódicamente para raspar el disco con unas tijeras o un destornillador y aplica una pequeña cantidad de agua al disco o al vidrio. No uses demasiada agua al pulir ya que diluirías el compuesto y provocaría salpicaduras ensuciándolo todo, rocía una ligera neblina de un pulverizador y nada más. Cuando utilices un proceso abrasivo, no te detengas en el mismo lugar cada vez que pases sobre la zona dañada, mientras más veces pases, más crecerá la zona.

## DAÑOS ESTRUCTURALES EXISTENTES:

Comprueba que el vidrio no tenga grietas ni astillas antes de intentar cualquier reparación. Si el vidrio mostrara grietas o astillas, el trabajo de reparación podría causar su agrietamiento o que se rompa aún más.

## LIMPIEZA:

Asegúrate siempre de que la superficie del vidrio esté limpia, si no lo está, utiliza un limpiador de cristales o agua con un paño de microfibra o un paño de papel suave para limpiar cristales.

## EQUIPO DE PROTECCIÓN PERSONAL (PPE):

Por tu propia salud y seguridad, te recomendamos que uses siempre gafas de seguridad, protección para los oídos y una máscara antipolvo cuando utilices nuestro sistema..

# INSTRUCCIONES

## PASO 1 - Montaje del Plato soporte

Atornilla el plato soporte a la pulidora y asegúrate de que esté bien sujeto.

## PASO 2 - Coloca un Disco Abrasivo

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

## PASO 3 – Proceso de Lijado - Eliminación de Daños

Con la pulidora a 1500-2200rpm aplica el abrasivo plano al vidrio, directamente sobre la zona dañada. Comenzando con un poco de presión, mueva la pulidora lentamente de lado a lado sobre la zona tratada.

**¡Consejo!** Los profesionales utilizan 2200rpm, pero los principiantes suelen encontrarlo más fácil a una velocidad más baja. Desplázala 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.

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

**¡Consejo!** Cambiar los discos abrasivos tras haber retirado la acumulación unas cuantas veces acelerará el proceso y dará lugar a un mejor lijado.

**¡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.

## Guía abrasiva



### GlasNet™ 200

Arañazos muy profundos, daños por graffiti, daños provocados por salpicaduras de amoladoras y soldadores.



### GlasX™ 120

Arañazos medianos o profundos, daños provocados por papel de lija, marcas de rozaduras y grabado por ácido.



### GlasX™ 60

Arañazos ligeros, marcas superficiales y depósitos minerales calcáreos duros.



### GP-PRO Felt Pad

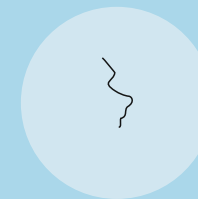
Pulido final, marcas superficiales, arañazos finos y depósitos ligeros

## Guía general de plumas

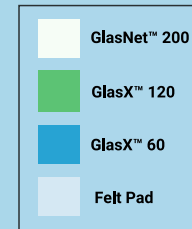
20"-24"      10"-16"



Rasguño profundo



Rasguño menor



# INSTRUCCIONES

## Paso 4 – Proceso de Lijado - Unificación de Superficies

Una vez eliminado todo el daño, necesitamos unificar y alisar la zona preparándola para la siguiente etapa, esto lo conseguimos desplazándonos suavemente sobre la superficie, aplicando una ligera presión hasta que la superficie quede uniforme, tu zona de trabajo debería mostrar el aspecto de una nube uniforme, si tienes nubes más oscuras o marcas en algunas zonas, repite el proceso hasta eliminarlas.

**¡Importante !**

Si has empezado con GlasNet™ 200 sigue con el paso 5 con GlasX™ 120

Si has empezado con GlasX™ 120 sigue con el paso 6 con GlasX™ 60

Si has empezado con GlasX™ 60 sigue con el paso 7 con el Disco de Fieltro

## Paso 5 – Renovación de la Superficie - GlasX™ 120

Coloca el disco abrasivo verde GlasX™ 120 en el plato soporte, con la pulidora a 1500-2200rpm aplica el abrasivo plano al vidrio, directamente sobre la zona dañada. Comenzando con un poco de presión, mueva la pulidora lentamente de lado a lado. Desplázala 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. Repite el proceso de 3 a 7 veces o según sea necesario.

**¡Consejo!** Los profesionales utilizan 2200rpm, pero los principiantes suelen encontrarlo más fácil a una velocidad más baja. Una vez eliminadas las marcas abrasivas dejadas por GlasNet™ 200, desplázate 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 nubes más oscuras en algunas zonas, repite el proceso hasta eliminarlas.

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

**¡Consejo!** Cambiar los discos abrasivos tras haber retirado la acumulación unas cuantas veces acelerará el proceso y dará lugar a un mejor lijado.

**¡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 6 – Lijado Pre-Pulido - GlasX™ 60

Coloca el disco abrasivo azul GlasX™ 60 en el plato soporte, con la pulidora a 1500-2200rpm aplica el abrasivo plano al vidrio, directamente sobre la zona de trabajo. Comenzando con un poco de presión, mueva la pulidora lentamente de lado a lado. Desplázala 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. Repite el proceso de 3 a 7 veces o según sea necesario.

**¡Consejo!** Los profesionales utilizan 2200rpm, pero los principiantes suelen encontrarlo más fácil a una velocidad más baja. Una vez eliminadas las marcas abrasivas dejadas por GlasX™ 120, desplázate 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 nubes más oscuras en algunas zonas, repite el proceso hasta eliminarlas. Cuando notes que el disco abrasivo deja de funcionar, elimina la acumulación de polvo de vidrio golpeando la cara del disco abrasivo para hacer que caiga el polvo.

**¡Consejo!** Cambiar los discos abrasivos tras haber retirado la acumulación unas cuantas veces acelerará el proceso y dará lugar a un mejor lijado.

**¡Consejo!** Usa el mismo proceso para eliminar los daños causados por depósitos minerales calcáreos duros.

# INSTRUCCIONES

## Paso 7 – Pre-Pulido – Limpieza y Comprobación de la Superficie

Usa agua y un paño de microfibra o un paño de papel suave para limpiar la zona de trabajo del vidrio, comprueba que se han eliminado todos los daños y asegúrate además de que las marcas de lijado sean uniformes y tengan un aspecto consistente con las marcas abrasivas de GlasX™ 60 antes de pasar al paso 8 del pulido final.

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

## Paso 8 – Pulido Final - Montaje

Coloca el disco de fieltro de terciopelo en el plato soporte, el lado del terciopelo 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, se recomienda comenzar con una pequeña cantidad eliminando las salpicaduras innecesarias.

## Paso 9 – Pulido Final - Pulido

Coloca el disco plano sobre el vidrio y pon en marcha la pulidora. Manteniendo el disco plano contra el vidrio, desplázate lentamente de izquierda a derecha y de arriba a abajo. Mantén una presión firme y uniforme mientras mueves el disco sobre el vidrio. Continúa puliendo hasta que se seque la lechada, a continuación, rocía una neblina sobre el disco o directamente sobre el vidrio con un pulverizador, asegúrate de no rociar mucha agua, ya que ensuciarías la superficie y diluirías el compuesto de pulido. Repite el proceso de pulido tantas veces como sea necesario hasta que el vidrio quede transparente.

¡Consejo! Los bordes de la zona de trabajo tardan más tiempo en pulirse, por lo que deberías dedicarles más tiempo.

¡Atención! Recuerda controlar el calor. Si el vidrio está demasiado caliente deja que se enfríe antes de continuar. 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 10 – 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 de lijado, repite el paso 9 y vuelve a comprobarlo.

¡Consejo! Si la neblina o las marcas de lijado no se eliminan con la etapa final de pulido, significa que necesitarás repetir los pasos 6-10 y volver a comprobarlo.

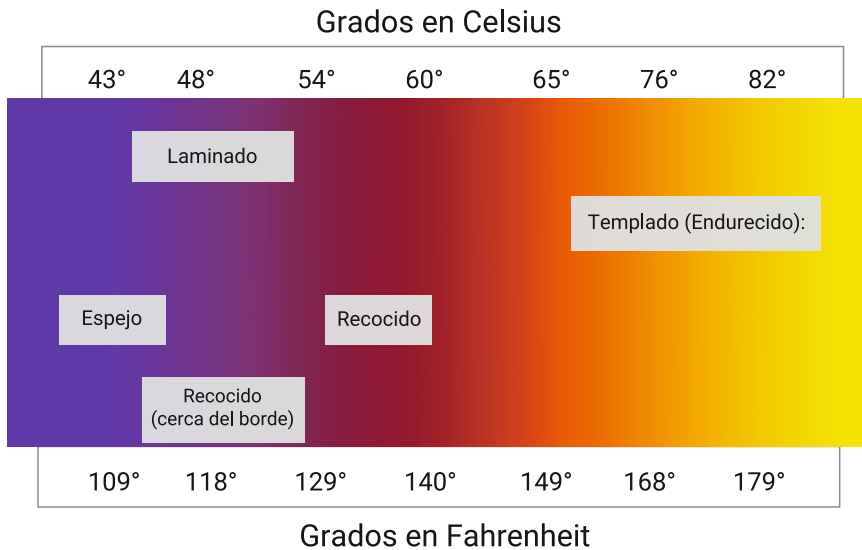
## Información sobre Sellador de Superficies

El sellador de superficies proporciona un recubrimiento profesional, repelente al agua de fácil limpieza diseñado para hacer que las superficies queden brillantes y lisas. Protege frente a los rayos UV y repele el agua, el polvo y la suciedad. Este recubrimiento de larga duración es muy fácil de aplicar y seguro de usar en cualquier tipo de superficies de vidrio, plástico y metal.

## Proceso de Aplicación

1. Lava/limpia a fondo y seca la superficie antes de aplicar el producto.
2. Agita bien, aplica una pequeña cantidad directamente sobre la superficie limpia y seca. Si se aplica a mano, se recomienda utilizar un disco de espuma o un paño suave y limpio de microfibra. Si se aplica con una pulidora de baja velocidad o un taladro eléctrico, habrá que utilizar un disco de fieltro de rayón o un disco de espuma para pulir.
3. Sacar brillo con movimientos circulares hasta que el compuesto desaparezca totalmente de la superficie y quede brillante.
4. Como último paso, extiende una pequeña cantidad de compuesto sobre toda la superficie. En esta ocasión no saques brillo, sino extiende una fina capa y deja secar hasta que se forme una neblina (unos 10 minutos). Una vez seco el compuesto, límpialo con un paño realizando movimientos circulares.

# GUIA DE TEMPERATURA



# FORMULARIO DE PEDIDO

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	

## Aviso legal

El producto se vende para uso profesional, se comercializa sin garantía y/o responsabilidad por cualquier vidrio, equipamiento o accesorios dañado y/o cualquier lesión personal. Aunque todos los productos contenidos en el conjunto no son tóxicos y son seguros de usar, manténlo fuera del alcance de los niños pequeños.

# 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