

# xNet™

## GLASS SCRATCH REMOVAL SYSTEM

User Guide





# DISCOVER THE POWER OF GLASNET™ & GLASX™ ABRASIVES

---

DEVELOPED AND USED BY GLASS POLISH TECHNICIANS

# CONTENU

IDENTIFICATION DU VERRE

1-2

IDENTIFICATION DES DÉTÉRIORATIONS

3-6

3 - Dépôt de Tartre et Autres Types de Dépôts Minéraux,  
Rayures Fines et Légères / Marques de Surface

4 - Rayures Moyennement/Profondes,  
Rayures Profondes/Très Profondes

5 - Rayures au Papier de Verre  
Détériorations de type Rayures Graffitis

6 - Détériorations de type Tags à l'Acide,  
Détériorations causées par des Éclaboussures de  
Meulage et de Soudure

POUR COMMENCER

7

INSTRUCTIONS

8-10

8 - ÉTAPE 1 – Assembler le Coussin de Polissage

ÉTAPE 2 – Fixer le Disque Abrasif

ÉTAPE 3 – Processus de Ponçage - Suppression  
des Détériorations

Guide abrasif, Guide de plumes général

9 - Étape 4 – Processus de Ponçage –  
Unification de la Surface

Étape 5 – Rénovation de Surface - GlasX™120

Étape 6 – Ponçage de Pré-Polissage - GlasX™ 60

10 - Étape 7 – Pré-Polissage –

Nettoyage de la Surface et Inspection

Étape 8 – Polissage Final - Assemblage

Étape 9 – Polissage Final - Polissage

Étape 10 – Nettoyage Final et Inspection

GUIDE DE TEMPERATURE

11

# IDENTIFICATION DU VERRE

**IMPORTANT** : même si cela n'est pas essentiel, il est important et fortement recommandé d'identifier le type de verre que vous voulez réparer. Ceci vous permettra de savoir quelle est chaleur que vous pouvez appliquer au cours du processus de réparation, conformément au graphique des températures. Si le type de verre n'est pas clairement établi et/ou si il n'y a pas « d'étiquette » de référence imprimée dans le coin de la vitre, vous pouvez vous adresser au fabricant ou vous reporter aux codes locaux de construction. Si le verre ne peut pas être identifié, ce n'est pas un problème, mais dans ce cas, nous vous recommandons de veiller à ce que le verre ne soit pas chauffé au cours de l'effacement des rayures et de la procédure de polissage, la température doit être maintenue à moins de 40 degrés Celsius, il doit être tiède, mais pas trop chaud, de manière à ce que puissiez le toucher avec le dos de votre main. Les types de verres les plus souvent utilisés sont les suivants :

**Laminé** : le verre laminé est un type de verre de sécurité qui reste en un seul morceau lorsqu'il est brisé. Il est constitué de deux (ou plus) feuilles de verre assemblées par une couche intérieure de plastique (PVB) ou de résine. Lorsqu'il est brisé, la couche intérieure maintient les fragments en place. Le verre laminé est utilisé habituellement lorsqu'il y a une possibilité d'impact avec une personne, lorsque la surface vitrée pourrait tomber en cas de bris de verre, ou pour des applications architecturales. Les vitrages des fenêtres de toit et les pare-brises des automobiles utilisent, en général, du verre laminé. Dans les zones géographiques où des normes de construction anti-ouragan sont en vigueur, le verre laminé est souvent utilisé pour fabriquer les devantures extérieures, les murs-rideaux et les fenêtres.

**Recuit** : la dénomination de verre recuit ou flotté provient de la méthode de fabrication. C'est un verre parfaitement clair et plat. La fabrication de ce type de verre consiste à faire « flotter » la matière première à la surface d'un bain d'étain en fusion. Au cours du processus de flottage, le verre chaud est progressivement refroidi sur une « étenderie de recuisson », ce qui élimine les tensions interne du verre et permet de poursuivre le processus. Quatre-vingt-dix pour cent du verre est fabriqué de cette manière.

**Trempe (Renforcé)** : il s'agit d'un verre de sécurité qui a subi des traitements thermiques ou chimiques pour lui conférer plus de solidité que le verre normal. Ce type de verre est au moins deux fois (ou plus encore) solide que le verre recuit. Lorsqu'il est cassé, il se brise en de nombreux petits fragments, ce qui permet de prévenir les blessures graves. Compte tenu de sa spécificité, en matière de solidité et de sécurité, le verre trempé est utilisé pour toute une série d'applications exigeantes, comme les vitres des passagers des véhicules, les portes de douche, le verre de construction des tables et des portes, les étagères de réfrigérateurs, les protections des écrans mobiles, comme composant du verre pare-balles, ou pour les masques de plongée et différents types d'assiettes et d'ustensiles de cuisine.

# IDENTIFICATION DU VERRE

**Trempe chimique** : le verre trempé chimiquement est recouvert d'une solution chimique qui lui confère une plus grande résistance mécanique. Ce produit n'est, en général, pas utilisé pour le vitrage des fenêtres, mais plus communément dans l'industrie, lorsqu'il est nécessaire de disposer de verre à la fois fin et solide.

**Revêtement Doux** : ce type de verre est recouvert d'un revêtement appliqué au cours d'un processus de pulvérisation, habituellement pour améliorer les propriétés de contrôle des rayons solaires. Ces types de revêtements nécessitent, en général, une attention particulière au moment de leur manipulation et de leur fabrication et ils doivent être utilisés à l'intérieur d'une unité de verre isolant.

**Revêtement Dur** : le revêtement dur ou pyrolytique est appliqué durant le processus de fabrication au moment où le verre est en fusion. Ce type de revêtement offre une surface qui est généralement aussi durable qu'une surface de verre ordinaire et qui donc ne nécessite pas de manipulation spéciale, contrairement au revêtement doux, il ne doit pas être utilisé dans une unité de verre isolant.

**Miroir** : le verre à miroir est un verre avec une surface lisse, polie qui reflète les images. Le dépôt d'un revêtement métallique, principalement de l'argent, sur une surface de verre clair, ou du verre teinté dans la masse, est la façon dont les miroirs anciens étaient faits. Une couche de cuivre, qui est ensuite recouverte de peinture, permet de protéger ce dépôt. L'argent confère au miroir sa propriété réfléchive.

# IDENTIFICATION DES DÉTÉRIORATIONS

L'identification des détériorations peut être quelque chose de délicat par moments, mais plus vous avez d'expérience dans ce domaine et plus cela devient facile à faire. Ci-après figure un guide général qui vous aidera à comprendre quelles sont les différents types de détériorations du verre.

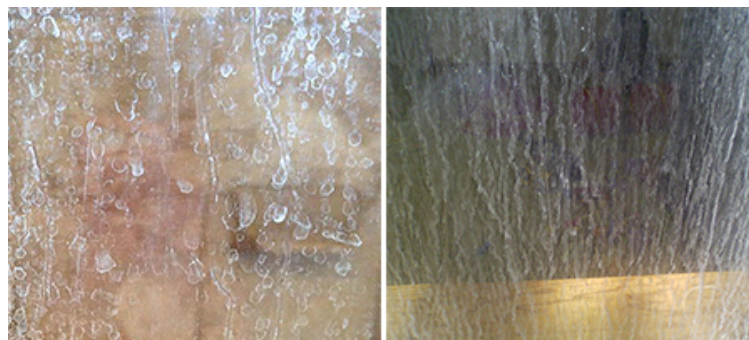
## Dépôt de Tartre et Autres Types de Dépôts Minéraux

### **Apparence :**

légères traces de dépôt minéral de différentes nuances, tâches ou traînées aqueuses qui ne peuvent pas être enlevées par des produits ordinaires de nettoyages, elles résultent souvent d'une exposition à de l'eau ou à des produits hydratants en l'absence de nettoyage.

### **Méthode de Réparation :**

les détériorations de ce type peuvent être réparées en polissant la surface avec notre Composé de Polissage du Verre ou, dans les cas extrêmes, avec le processus de ponçage abrasif GlasX™ en 1 ou 2 étapes (GlasX™ 120 et GlasX™ 60).



## Rayures Fines et Légères / Marques de Surface

### **Apparence :**

de couleur légèrement grise, le type de rayures que l'on ne sent pas sous l'ongle du doigt, elle sont souvent causées par des actions de nettoyage, suite à un frottage ou faites par du papier de verre.

### **Méthode de Réparation :**

les détériorations de ce type peuvent être réparées en polissant la surface avec notre Composé de Polissage du Verre. Un processus non abrasif est requis dans ce cas.



# IDENTIFICATION DES DÉTÉRIORATIONS

## Rayures Moyennement/Profondes

### **Apparence:**

couleur gris foncé ou blanc, le type de rayures que l'on sent sous l'ongle du doigt, mais qui ne sont pas assez profondes pour qu'il s'y accroche, elles sont souvent causées par des objets durs non tranchants comme une pierre ou par une lame de rasoir.

### **Méthode de Réparation :**

les détériorations de ce type peuvent être réparées en utilisant notre processus de ponçage abrasif GlasX™ en 2 étapes (GlasX™120 et GlasX™ 60).



## Rayures Profondes/Très Profondes

### **Apparence:**

de couleur blanche, très visibles et marquées, le type de rayures que vous sentez sous l'ongle du doigt et qui peut s'y accrocher, elles sont souvent causées en déplaçant de grands objets non tranchants, pendant un nettoyage négligeant ou suite à des actes de vandalisme ou à l'utilisation d'outils.

### **Méthode de Réparation :**

les détériorations de ce type peuvent être réparées en utilisant notre processus de ponçage abrasif GlasX™ en 3 étapes (GlasNet™200, GlasX™120 et GlasX™ 60).



# IDENTIFICATION DES DÉTÉRIORATIONS

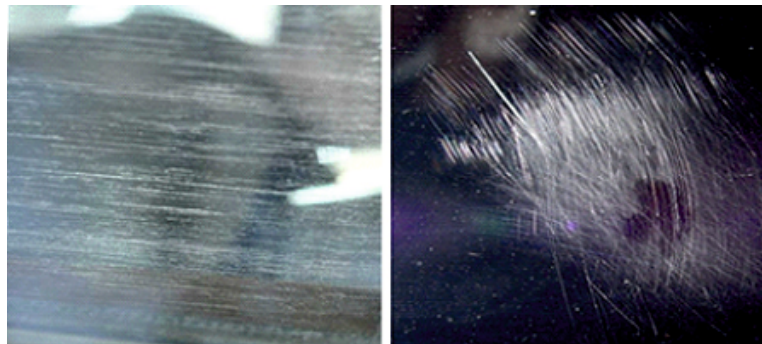
## Rayures au Papier de Verre

### **Apparence:**

couleur gris foncé ou blanc, le type de rayures que l'on sent sous l'ongle du doigt, mais qui ne sont pas assez profondes pour qu'il s'y accroche, la gravité de la détérioration dépend du grain du papier de verre utilisé.

### **Méthode de Réparation :**

les détériorations de ce type peuvent être réparées en utilisant notre processus de ponçage abrasif GlasX™ en 2 ou 3 étapes (GlasNet™200, GlasX™120 et GlasX™ 60).



## Détériorations de type Rayures Graffiti

### **Apparence:**

de couleur blanche, très visibles et rayées, le type de rayures que vous sentez sous l'ongle du doigt et qui peut s'y accrocher, elles sont souvent causées par l'utilisation d'un objet métallique dur ou d'une pierre, d'un tournevis, d'un couteau, d'une bougie d'allumage, un diamant coupe-verre sur la surface du verre.

### **Méthode de Réparation :**

les détériorations de ce type peuvent être réparées en utilisant notre processus de ponçage abrasif GlasNet™ et GlasX™ en 2 ou 3 étapes (GlasNet™200, GlasX™120 et GlasX™ 60).



# IDENTIFICATION DES DÉTÉRIORATIONS

## Détériorations de type Tags à l'Acide

### **Apparence:**

Comme pour les marques de graffitis, les tags à l'acide sur verre sont faits par des vandales. Ils utilisent une crème de gravure à l'acide fluorhydrique qu'ils appliquent sur la surface du verre.

### **Méthode de Réparation :**

les détériorations de ce type peuvent être réparées en utilisant notre processus de ponçage abrasif GlasNet™ et GlasX™ en 2 ou 3 étapes (GlasNet™200, GlasX™120 et GlasX™ 60).



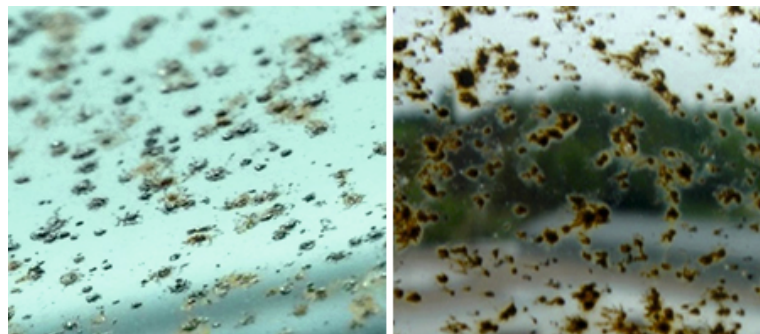
## Détériorations causées par des Éclaboussures de Meulage et de Soudure

### **Apparence:**

particules de métal et marques de brûlures dans le verre suite à l'utilisation d'une Meuleuse ou d'un Poste à souder près du verre sans protection, c'est le pire type de détérioration du verre.

### **Méthode de Réparation :**

les détériorations de ce type peuvent être réparées en utilisant notre processus de ponçage abrasif GlasNet™ et GlasX™ en 3 étapes (GlasX™200, Glide™ 120 et GlasX™ 60).



# POUR COMMENCER

Avant de commencer un travail de réparation, il peut être utile de pratiquer un petit peu, de manière à se familiariser avec notre système. Utilisez un morceau de carreau et une pierre ou du papier de verre pour rayer le verre, puis utilisez notre système conformément à la description ci-dessous à plusieurs reprises pour vous entraîner. Nous vous recommandons également vivement de voir le film vidéo sur notre chaîne Youtube pour avoir une démonstration complète avec des instructions étape par étape.

## LE FACTEUR CHALEUR :

Sauf si vous travaillez sur du verre Trempé (Renforcé), n'oubliez pas la chaleur. Trop de chaleur peut fissurer un verre normal Recuit (flotté), en particulier si vous travaillez à proximité des bords. Utilisez un thermomètre laser ou utilisez votre main en plaçant le dos de celle-ci contre le verre. Si le verre vous semble chaud, laissez-le refroidir avant de continuer. Consultez le guide de températures pour avoir plus d'informations.

## APPAREIL DE POLISSAGE :

Ce système est conçu pour être utilisé avec une polisseuse rotative avec contrôle de la vitesse. La vitesse d'utilisation recommandée va de 1 500 à 2 200 tours par minute.

**Ne pas utiliser de Meuleuses d'Angle ou de Polisseuses Double Action (DA)**

## PRÉPARATION :

Il est recommandé de recouvrir les bords ou les cadres et les joints au moyen d'un ruban adhésif pour ne pas les salir avec de la poussière de verre et les éclaboussures des composants, ce n'est pas indispensable, mais cela facilitera le nettoyage lorsque la réparation sera faite.

## PETITS CONSEILS POUR DE MEILLEURS RÉSULTATS :

Lorsque vous constatez que le disque abrasif a cessé de fonctionner, retirez l'accumulation de poussière de verre, pour ce faire, il faut tapoter la face abrasive du disque pour faire tomber la poussière. Pour un polissage plus rapide au moyen d'un coussin en feutre, cessez régulièrement le polissage pour gratter le coussin au moyen de ciseaux ou d'un tournevis et appliquez une petite quantité d'eau sur le coussin ou le verre. N'oubliez pas que si vous utilisez trop d'eau pour le polissage cela diluera le composé et causera des éclaboussures salissantes, appliquez une petite pulvérisation au moyen d'un vaporisateur, rien de plus. Lorsque vous utilisez le processus abrasif, n'arrêtez pas votre travail chaque fois au même endroit sur la zone détériorée, plus vous effectuez de passage, plus la surface doit s'élargir.

## DÉTÉRIORATIONS DE STRUCTURES EXISTENTES :

Vérifiez si le verre est fissuré ou ébréché avant de commencer la réparation. Si le verre est fissuré ou ébréché, le processus de réparation peut diffuser ces fissures ou casser le verre.

## NETTOYAGE :

Assurez-vous toujours que la surface du verre est propre, si tel n'est pas le cas, utilisez un produit de nettoyage ou de l'eau avec un chiffon en microfibre ou avec une serviette en papier pour nettoyer le verre.

## ÉQUIPEMENT PERSONNEL DE PROTECTION (EPP) :

Pour votre santé et votre sécurité nous vous recommandons vivement de toujours porter des lunettes de sécurité, des protections auditives et un masque anti-poussière lorsque vous utilisez notre système.

# INSTRUCTIONS

## ÉTAPE 1 – Assembler le Coussin de Polissage

Fixez le coussin de polissage sur la polisseuse et assurez-vous qu'il est solidement attaché.

## ÉTAPE 2 – Fixer le Disque Abrasif

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

## ÉTAPE 3 – Processus de Ponçage - Suppression des Détériorations

Au moyen de la polisseuse fonctionnant à 1 500-2 200 tours par minute appliquez l'abrasif à plat sur le verre, directement sur la surface détériorée. En commençant par maintenir une petite pression déplacez la polisseuse d'un côté à l'autre sur la surface traitée.

**Conseil !** Les professionnels utilisent une vitesse de 2 200 tours par minute, mais les débutants trouvent qu'il est plus facile d'utiliser une vitesse plus basse.

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

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

**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 de continuer la réparation.

## Guide abrasif



### GlasNet™ 200

Rayures très profondes, graffitis, détériorations causées par des éclaboussures des meulages ou des soudures.



### GlasX™ 120

Rayures moyennes ou profondes, marques de rayures et tags acides.



### GlasX™ 60

Rayures légères, marques de surface et dépôts durs de tartre.



### GP-PRO Coussin de Futre

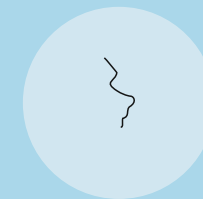
Polissage final, marques de surface, très fines rayures et légers dépôts de tartre

## Guide de plumes général

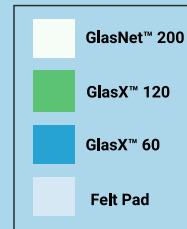
20"-24"      10"-16"



rayures profondes



petite égratignure



# INSTRUCTIONS

## Étape 4 – Processus de Ponçage – Unification de la Surface

Once all the damage is removed, we need to unify and smooth the area making it ready for the next stage, this is done moving over the surface gently, applying light pressure until the surface is unified, your working area should have a uniform clouded appearance, If you have heavier darker cloud or marks in some areas, repeat the process until it is removed.

### Important!

Si vous avez commencé avec le GlasNet™ 200 continuez jusqu'à l'étape 5 avec GlasX™120.

Si vous avez commencé avec le GlasX™120 continuez jusqu'à l'étape 6 avec GlasX™ 60

Si vous avez commencé avec le GlasX™ 60 continuez jusqu'à l'étape 7 avec le Coussin en Feutre

## Étape 5 – Rénovation de Surface - GlasX™120

Fixez le disque abrasif vert GlasX™120 sur le coussin de polissage, avec la polisseuse fonctionnant à 1 500-2 200 tours par minute, appliquez l'abrasif à plat sur le verre, directement sur la surface détériorée. En commençant par maintenir 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. Répétez ce processus 3-7 fois ou comme requis.

**Conseil !** Les professionnels utilisent une vitesse de 2 200 tours par minute, mais les débutants trouvent qu'il est plus facile d'utiliser une vitesse plus basse.

Lorsque les marques abrasives causées par GlasNet™ 200 sont effacées, bougez délicatement sur la surface en maintenant 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 ou des marques à certains endroits, réitérez le processus jusqu'à ce qu'elles disparaissent.

**Conseil !** Lorsque vous sentez que le disque abrasif a cessé de fonctionner, retirez l'accumulation de poussière de verre, pour ce faire, il faut tapoter la face abrasive du disque pour faire tomber la poussière

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

**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 de continuer la réparation.**

## Étape 6 – Ponçage de Pré-Polissage - GlasX™ 60

Fixez le disque abrasif bleu GlasX™60 sur le coussin de polissage, avec la polisseuse fonctionnant à 1 500-2 200 tours par minute, appliquez l'abrasif à plat sur le verre, directement sur la surface détériorée. En commençant par maintenir 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. Répétez ce processus 3-7 fois ou comme requis.

**Conseil !** Les professionnels utilisent une vitesse de 2 200 tours par minute, mais les débutants trouvent qu'il est plus facile d'utiliser une vitesse plus basse.

Lorsque les marques abrasives causées par GlasX™ 120 sont effacées, bougez délicatement sur la surface en maintenant 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 ou des marques à certains endroits, réitérez le processus jusqu'à ce qu'elles disparaissent.

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

**Conseil !** Changez les disques abrasifs après avoir retiré l'accumulation à plusieurs reprises, cela accélèrera le processus et donnera un meilleur polissage.

**Conseil !** Utilisez le même processus pour supprimer les dépôts durs de tartre.

# INSTRUCTIONS

## Étape 7 – Pré-Polissage – Nettoyage de la Surface et Inspection

Utilisez de l'eau et un chiffon en microfibre ou une serviette en papier pour nettoyer la zone traitée sur le verre, assurez-vous que toutes les détériorations sont supprimées et assurez-vous que les marques de ponçage sont uniformes et qu'elles semblent cohérentes avec les marques abrasives de GlasX™ 60 avant de passer au polissage final de l'étape 8.

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

## Étape 8 – Polissage Final - Assemblage

Attach the velour felt polishing pad to the backing pad, the black velour side to the pad and the white side face exposed. Add half a tea spoon of glass polishing compound to the middle of the pad.

**Tip!** More compound can be added later, we recommend starting with a small amount eliminating unnecessary splatter.

## Étape 9 – 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. Continuez le polissage jusqu'à ce que le produit soit sec, puis, au moyen du vaporisateur, pulvérisez de l'eau sur le coussin ou directement sur le verre, assurez-vous que vous ne pulvérisez pas trop d'eau pour éviter les salissures et ne pas trop diluer le composant. Répétez le processus de polissage autant de fois que nécessaire jusqu'à ce que le verre soit visiblement propre.

**Conseil !** Les bords de la zone traitée nécessitent plus de temps de polissage, vous devez leur consacrer plus de temps.

**Attention !** N'oubliez pas de contrôler la chaleur. Si le verre est trop chaud, laissez-le refroidir avant d'effectuer la réparation. Contrôlez régulièrement la température en plaçant le dos de votre main contre le verre. Si le verre est chaud, laissez-le refroidir avant de continuer la réparation.

## Étape 10 – Nettoyage Final et Inspection

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

**Conseil !** Si vous constatez la présence de tâches floues ou de marques de ponçage, réitérez l'étape 9 et vérifiez une nouvelle fois.

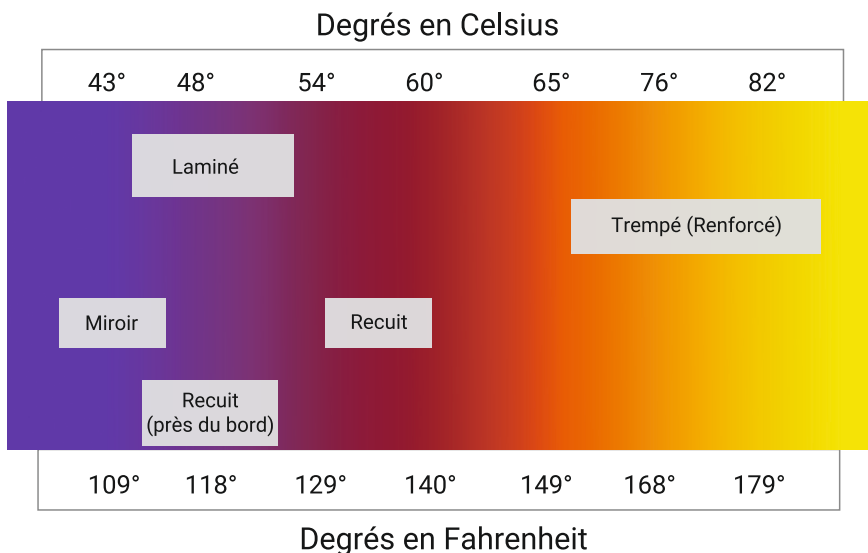
**Conseil !** Si les tâches floues ou les marques de ponçage ne partent pas au polissage final, cela signifie que vous devez répéter les étapes 6-10 et contrôler une nouvelle fois.

### Au sujet de l'Enduit de Surface

L'enduit de surface laisse un revêtement répulsif facile à nettoyer à l'eau conçu pour laisser les surfaces lisses et brillantes. Il protège contre les rayons UV et il est un répulsif d'eau, de poussières et de saletés. Ce revêtement de longue durée est très facile à appliquer et peut être utilisé en toute sécurité sur tous les types de verre, de plastique et des surfaces métalliques.

### Le Processus d'Application

1. Laver/nettoyer soigneusement et sécher la surface avant l'application.
2. Bien mélanger, appliquer une petite quantité sur la surface propre et sèche. Si vous l'appliquez à la main, il est recommandé d'utiliser un coussin applicateur ou un chiffon doux en microfibre. Si vous l'appliquez au moyen d'une polisseuse basse vitesse ou au moyen d'une perceuse, il est nécessaire d'utiliser un tampon en feutre ou un coussin de polissage en mousse.
3. Polir en faisant des gestes circulaires jusqu'à ce que le composé disparaisse de la surface en laissant une apparence lustrée très visible.
4. L'étape finale consiste à répandre une petite quantité de composé sur toute la surface. Cette fois-ci, ne polissez pas mais répandez une fine couche et laissez-la sécher (pendant environ 10 minutes). Une fois que le composé est sec, nettoyez-le au moyen d'un chiffon en faisant des gestes circulaires.



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	

### Clause de non-responsabilité

Ce produit est vendu pour une utilisation professionnelle, il est vendu sans garantie et/ou responsabilité pour les préjudices causés au verre, aux équipements, aux installations ou aux personnes. Même si tous les produits contenus dans le kit sont non-toxiques et s'ils peuvent être utilisés en toute sécurité, tenez-les hors de la portée des enfants

# 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