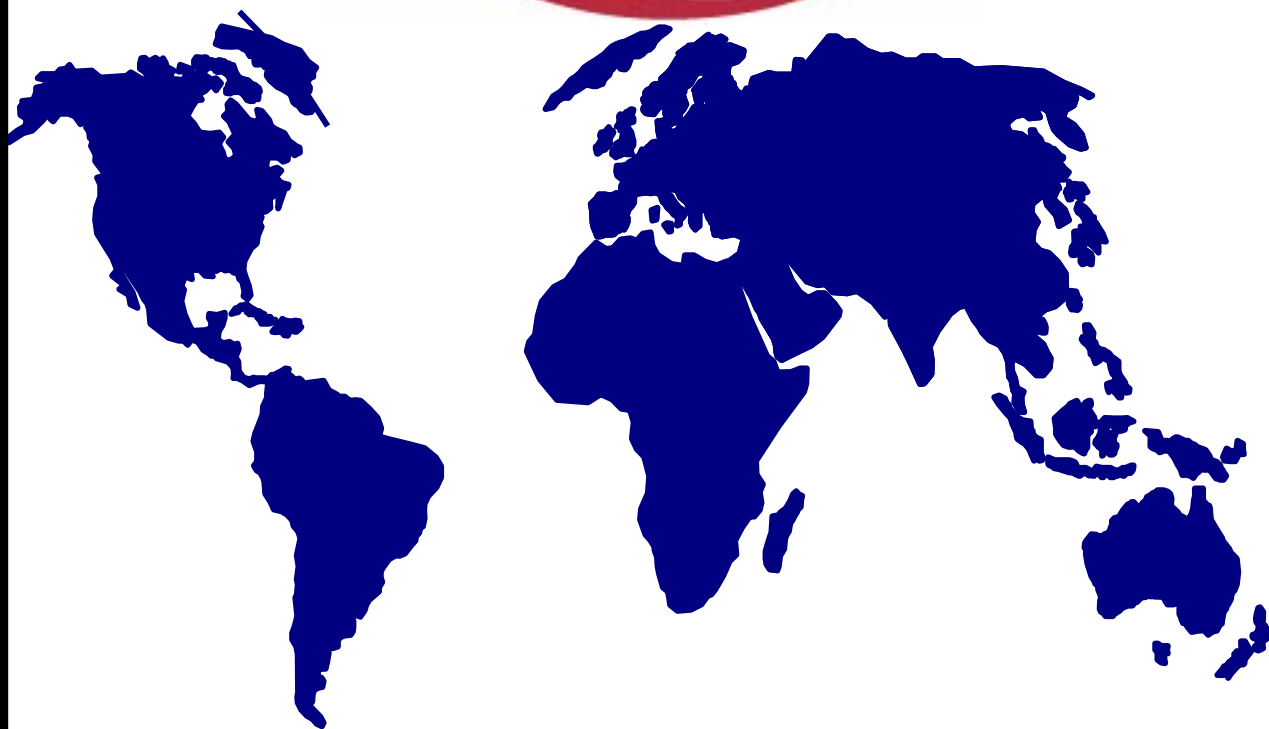


# MANUAL DE PINTURA

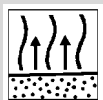


CENTRO DE DESENVOLVIMENTO PROFISSIONAL



## Significado dos Ícones

### Secagem



Secagem ao ar



Tempo de secagem



Tempo de secagem

### Trabalhos Complementares



Lixamento úmido



Lixamento seco



Lixamento úmido com máquina



Lixamento seco com máquina



Lixamento com vibração (úmido)



Lixamento com vibração (seco)



Polimento

### Vários



Agitação manual



Agitação em máquina



Comparar cor

### Armazenagem



Proteger de temperaturas frias.



Armazenar em lugar fresco



Proteger de umidade



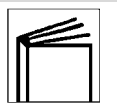
Fechar após utilização



Prazo de validade

## Significado dos Ícones

### Especificações Técnicas



Consultar especificação técnica

### Preparação

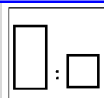


Limpeza da superfície

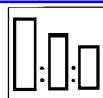
### Mistura



Relação da  
mistura 1:1



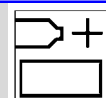
Relação da  
mistura 2:1



Relação da  
mistura de 3  
Componentes



Utilizar régua  
dosadora



Adicionar  
catalisador

### Acertar a Viscosidade



Viscosidade de  
aplicação



Diluir com água

### Aplicação



Pistola de  
gravidade



Pistola de  
sucção



Pistola de  
cartucho



Numero de  
demãos



Espátula /  
Masseador



Brocha



Rodo



Envase com  
pressão

## Esquema de Pintura de Peça Metálica



**Limpeza com solução desengraxante**



**Lixamento da superfície**



**Limpeza com solução desengraxante**



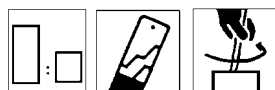
**Preparação e aplicação de massa Poliéster, se necessário**



**Lixamento da massa Poliéster**



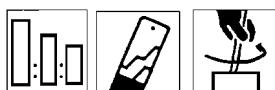
**Limpeza com solução desengraxante**



**Preparação do Fundo Fosfatizante**



**Aplicação do Fundo Fosfatizante**



**Preparação do Primer PU**



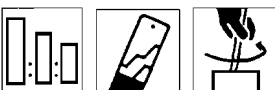
**Aplicação do Primer PU**



**Lixamento do Primer PU**



**Limpeza com solução desengraxante**



**Preparação do Acabamento**



**Aplicação do Acabamento**

**( Verniz, se pintado em poliéster )**



















# **PRODUTOS**



















## ESMALTE SINTÉTICO SALCOMIX

### CARACTERÍSTICAS

Produto monocamada à base de resina Sintética de excelente resistência à intempérie e ótimo brilho. Indicado para pinturas gerais, parciais e retoques da pintura de todos os veículos, caminhões e ônibus (cores lisas).



### PROCEDIMENTO

 <b>Relação</b>	<i>8 partes de 326- Esmalte Sintético Salcomix</i>
 <b>Catalisador</b>	<i>1 parte do acelerador de secagem</i>
 <b>Thinner</b>	<i>20 à 30% de Thinner Rápido Salcomix</i>
 <b>Demão</b>	<i>2 à 3 demãos com intervalos de 5 à 10 minutos</i>
 <b>Aplicação</b>	<i>Convencional : 40 a 50 lbs/pol2 bico 1.8 mm</i> <i>HVLP : 25 a 30 lbs/ pol2 bico 1.4 a 1.5mm</i>
 <b>Tempo de Secagem</b>	<i>Ao ar 25°C - 24 à 26 horas</i> <i>Estufa 60°C – 30 minutos</i>
<b>Vida útil da mistura</b>	<i>Até 6 horas para aplicação</i>

### ANOTAÇÕES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....



## LACA NITROCELULOSE SALCOMIX

### CARACTERÍSTICAS

Produto monocamada à base de resina Nitrocelulose de excelente cobertura e ótimo brilho. Indicado para pinturas gerais, parciais e retoques da pintura de todos os veículos (cores lisas).



### PROCEDIMENTO

	<b>Relação</b>	1 partes de 327- Laca Nitrocelulose Salcomix
	<b>Thinner</b>	75 à 100% de Thinner para Laca Salcomix
	<b>Demão</b>	4 à 5 demãos com intervalos de 5 à 10 minutos
	<b>Aplicação</b>	<i>Convencional</i> : 40 a 50 lbs/pol <sup>2</sup> bico 1.8 mm <i>HVLP</i> : 25 a 30 lbs/ pol <sup>2</sup> bico 1.4 a 1.5mm
	<b>Tempo de Secagem</b>	Ao ar 25°C - 24 horas Estufa 60°C - 30 minutos

### ANOTAÇÕES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....



## POLIURETANO SALCOMIX

### CARACTERÍSTICAS

Produto monocamada à base de resina poliuretana de alta resistência à intempérie e excelente brilho. Indicado para pinturas gerais, parciais e retoques da pintura de veículos, caminhões e ônibus (cores lisas). Oferece também cores especiais.



### PROCEDIMENTO

<b>Relação</b>	<i>3 partes de 603 – Poliuretano SALCOMIX</i>
<b>Catalisador</b>	<i>1 parte do catalisador</i>
<b>Thinner</b>	<i>50% de Thinner</i>
<b>Demão</b>	<i>2 à 3 demãos com intervalos de 5 à 10 minutos</i>
<b>Aplicação</b>	<i>Convencional : 40 a 50 lbs/pol<sup>2</sup> bico 1.8 mm HVLP : 25 a 30 lbs/ pol<sup>2</sup> bico 1.4 a 1.5mm</i>
<b>Tempo de Secagem</b>	<i>Ao ar 25°C - 24 À 26 horas Estufa 60°C – 30 minutos</i>
<b>Vida útil da mistura</b>	<i>Até 3 hora para aplicação</i>

### ANOTAÇÕES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....











## VERNIZ BI-COMPONENTE SALCOMIX

### CARACTERÍSTICAS

Verniz transparente. É indicado para aplicação sobre Poliéster, resultando em acabamento vantajosos, bom brilho e retenção de cor.



### PROCEDIMENTO

 <b>Relação</b>	<i>8 partes de Verniz Bi-Componente Salcomix</i>
 <b>Catalisador</b>	<i>1 parte de catalisador</i>
 <b>Thinner</b>	<i>Não é necessário diluir</i>
 <b>Demão</b>	<i>3 à 4 demãos com intervalos de 5 à 10 minutos</i>
 <b>Aplicação</b>	<i>Convencional : 40 a 50 lbs/pol<sup>2</sup> bico 1.8 mm</i> <i>HVLP : 25 a 30 lbs/pol<sup>2</sup> bico 1.3 a 1.4 mm</i>
 <b>Tempo de Secagem</b>	<i>Ao ar 25°C – 24 à 26 horas</i> <i>Estufa - 60°C – 30 minutos</i>
<b>Vida útil da mistura</b>	<i>Até 1 hora para aplicação</i>

### ANOTAÇÕES











## VERNIZ 850 SALCOMIX

### CARACTERÍSTICAS

Verniz transparente, é indicado para aplicação sobre Poliéster, resultando em acabamento com alto brilho e excelente alastramento.



### PROCEDIMENTO

	<b>Relação</b>	8 partes de Verniz 850 Salcomix
	<b>Catalisador</b>	1 parte de catalisador
	<b>Thinner</b>	Não é necessário diluir
	<b>Demão</b>	2 à 3 demãos com intervalos de 5 à 10 minutos
 	<b>Aplicação</b>	<b>Convencional</b> : 40 a 50 lbs/pol <sup>2</sup> bico 1.8 mm <b>HVLP</b> : 25 a 30 lbs/pol <sup>2</sup> bico 1.3 a 1.4 mm
	<b>Tempo de Secagem</b>	<b>Ao ar 25°C</b> – 24 horas <b>Estufa - 60°C</b> – 30 minutos
	<b>Vida útil da mistura</b>	Até 1 hora para aplicação

### ANOTAÇÕES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....



## Thinner Salcomix



## ANOTAÇÕES

### THINNER P/ PRIMER UNIVERSAL

Thinner especialmente recomendando para diluição do Primer Universal.

### 327- THINNER LACA NITRO

Thinner especialmente recomendando para diluição de Linha 327 Laca Nitro.

### 326/603/850 THINNER RÁPIDO

Thinner especialmente recomendando para diluição do 326 – Esmalte Sintético, 603 – Poliuretano, 850 – Poliéster

### 603 THINNER NORMAL

Thinner especialmente recomendando para diluição do 603 – Poliuretano e Primer PU Salcomix.

### 603 THINNER LENTO

Thinner especialmente recomendando para diluição do 603 – Poliuretano.

Produto isento de álcool, água, compostos clorados e benzeno

### **CUIDADOS BÁSICOS**

- Ø Não misturar com outros thinners ou solventes.
- Ø Utilizar apenas para as linhas acima especificadas



## CATALISADOR NORMAL P/ PU SALCOMIX



### CARACTERÍSTICAS

Utilizado para promover a secagem e cura do acabamentos 603 – Poliuretano. Não altera as características do produto e mantém o brilho intenso.

## ACELERADOR P/ SINTÉTICO SALCOMIX



### CARACTERÍSTICAS

É indicado para os acabamentos da Linha 326 - Esmalte Sintético Salcomix Permitindo uma secagem mais rápida da linha.

## ANOTAÇÕES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....











## PRETO FOSCO VINÍLICO SALCOMIX

### CARACTERÍSTICAS

Produto à base de resina Vinílica e Epóxi de cor Preto. Dois componentes, cuja finalidade é preparação de superfícies metálicas promovendo a aderência dos primers e melhorando a resistência à corrosão. Também pode ser usado para pintura de acabamento.



### PROCEDIMENTO

 <b>Relação</b>	2 partes de Preto fosco Vinílico Salcomix
 <b>Catalisador</b>	1 parte de catalisador
 <b>Thinner</b>	Não é necessário diluir
 <b>Demão</b>	2 demãos com intervalos de 5 à 10 minutos
 <b>Aplicação</b>	<b>Convencional</b> : 40 a 50 lbs/pol <sup>2</sup> bico 1.8 mm <b>HVLP</b> : 25 a 30 lbs/pol <sup>2</sup> bico 1.4 a 1.5mm
 <b>Tempo de Secagem</b>	Ao ar 25°C – 20 à 30 minutos para aplicação do Primer
<b>Vida útil da mistura</b>	Até 72 horas para aplicação

### ANOTAÇÕES



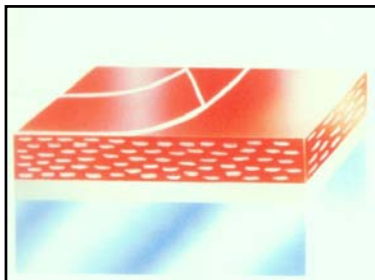




# PROBLEMAS NA REPINTURA



## Falta de Aderência



### IDENTIFICAÇÃO:

A tinta destaca da superfície pintada, em forma de placas.

### CAUSAS:

- ✓ preparação defeituosa da superfície;
- ✓ mesclas de produtos de marcas diferentes;
- ✓ eleição incorreta do sistema de pintura;
- ✓ massas e primers inadequados;
- ✓ presença de graxa, óleos, ceras, silicone, restos de conservação da pintura, resíduos de lixamento;
- ✓ limpeza inadequada da superfície a ser pintada;
- ✓ lixamento insuficiente ou inexistente;
- ✓ material de preparação ou base poliéster aplicados muito seco ( empoeirado )
- ✓ uso de thinner/solvente não recomendados para a linha;
- ✓ não cumprimento dos tempos de secagem;
- ✓ em caso de Vernizes, aplicação sobre a base ressecada.

### CORREÇÃO:

Remover as camadas soltas, lixar e repintar novamente.

### ANOTAÇÕES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

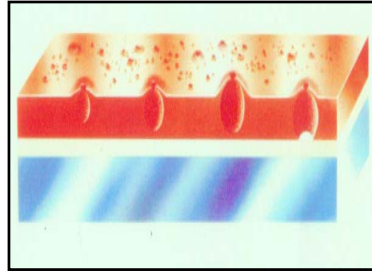
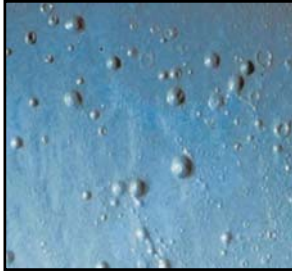
.....

.....

.....



## Fervura



### IDENTIFICAÇÃO:

A pintura fica com aparência áspera, rústica e porosa.

### CAUSAS:

- ✓ tempo excessivo de exposição da pintura ao calor;
- ✓ aplicação da tinta sobre a peça aquecida;
- ✓ aplicação de tinta com viscosidade alta;
- ✓ temperatura ambiente muito elevada;
- ✓ espessura de camada muito grossa;
- ✓ excesso de catalisador em primer e acabamentos;
- ✓ eleição do tipo de catalisador e thinner incorretos para a temperatura;
- ✓ distância incorreta entre a superfície pintada e painéis de secagem;
- ✓ exposição do veículo pintado ao calor (painel/estufa) imediatamente após a aplicação da tinta;
- ✓ em sistemas úmido/úmido, tempo de secagem insuficiente entre os produtos;

### CORREÇÃO:

Lixar ou decapar (raspar) as partes afetadas. Preparar a superfície e repintar corretamente.

### ANOTAÇÕES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

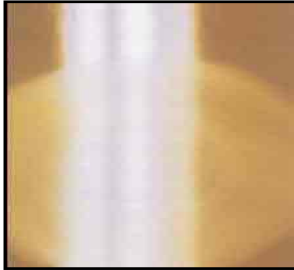
.....

.....

.....



## Sangramento



### IDENTIFICAÇÃO:

Difusão de um contaminante desde o fundo penetrando em todo o sistema de pintura.

Ao sangrar se produzem manchas amareladas ou avermelhadas na pintura.

### CAUSAS:

- ✓ excesso de catalisador à base de peróxido de benzoíla, nas mesclas de massa poliéster;
- ✓ aplicação de tinta feita sobre uma pintura antiga que contém pigmentos solúveis;
- ✓ pintura sobre vestígios de derivados de petróleo e contaminantes;
- ✓ limpeza inadequada da superfície a ser pintada.

### CORREÇÃO:

Lixar as áreas afetadas até tirar toda a camada contaminada. Em casos extremos, decapar as partes afetadas. Preparar a superfície e repintar corretamente

### ANOTAÇÕES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....



## Mapeamento



### IDENTIFICAÇÃO:

São marcas e desenhos que se forma na pintura depois da secagem superficial da tinta, onde percebemos diferenças em brilho e aspecto.

### CAUSAS:

- ✓ mesclas de produtos de marcas diferentes;
- ✓ quantidade insuficiente de catalisador na camada de massa;
- ✓ quantidade insuficiente de catalisador na camada de primer;
- ✓ secagem insuficiente das camadas anteriores;
- ✓ excesso de camada de primer ou massa;
- ✓ trabalho feito sobre áreas que apresentam o mesmo problema na pintura antiga ;
- ✓ falta ou inexistência de camada de primer para isolamento de áreas masseadas;
- ✓ uso de catalisador e/ou thinner inadequado;
- ✓ uso de thinner de evaporação muito lenta;
- ✓ pintura feita sobre materiais incompatíveis.

### CORREÇÃO:

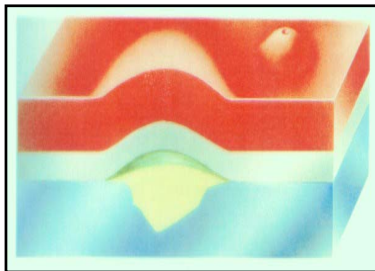
Decapar (raspar) as partes afetadas. Preparar a superfície e repintar corretamente.

### ANOTAÇÕES





## Bolhas



### IDENTIFICAÇÃO:

Algumas partes da pintura se enchem formando bolhas.

### CAUSAS:

- ✓ exposição do veículo pintado ao calor (estufa ou painel) logo após a aplicação;
- ✓ tempo excessivo de exposição ao calor (estufa ou painel);
- ✓ distância incorreta entre a superfície e painéis de secagem;
- ✓ espessura de camada muito grossa;
- ✓ em sistemas úmido/úmido, tempo de secagem insuficiente entre os produtos;
- ✓ suor ou oleosidades das mãos;
- ✓ existência de umidade na superfície a ser pintada;
- ✓ presença de água na mangueira ou no compressor.

### CORREÇÃO:

Decapar (raspar) as partes afetadas. Preparar a superfície e repintar corretamente.

## ANOTAÇÕES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

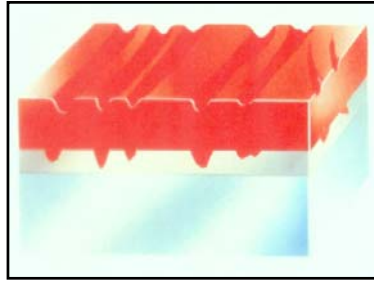
.....

.....

.....



## Trincamento ( Rachaduras)



### IDENTIFICAÇÃO:

A pintura apresenta riscos ou cortes profundos

### CAUSAS:

- ✓ pintura realizada com materiais de baixa qualidade;
- ✓ incompatibilidade de sistemas;
- ✓ aplicação da tinta sobre primer inadequado;
- ✓ excesso de camadas de primer ou massa;
- ✓ secagem insuficiente das camadas anteriores;
- ✓ repintura feita sobre base velha, já trincada;
- ✓ oscilações extremas de temperaturas.

### CORREÇÃO:

Decapar (raspar) as partes afetadas. Preparar a superfície e repintar corretamente.

## ANOTAÇÕES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....



# Enrugamento



## **IDENTIFICAÇÃO:**

A superfície apresenta ondulações e rugas na pintura.

## **CAUSAS:**

- ✓ incompatibilidade de sistemas;
- ✓ aplicação da tinta sobre primer inadequado;
- ✓ excesso de camadas de primer ou massa;
- ✓ secagem insuficiente das camadas anteriores;
- ✓ viscosidade da tinta muito alta;
- ✓ repintura sobre esmalte sintético com secagem insuficiente;

## **CORREÇÃO:**

Decapar (raspar) as partes afetadas. Preparar a superfície e repintar corretamente.

## **ANOTAÇÕES**

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....





## Escorrimento



### IDENTIFICAÇÃO:

A tinta forma acúmulos em forma de um cordão.

### CAUSAS:

- ✓ tipo de pistola inadequada ;
- ✓ falta de ajuste de pressão de ar;
- ✓ vazão da tinta muito aberta;
- ✓ velocidade de aplicação muito lenta;
- ✓ pequena distância entre a pistola de pulverização e a superfície a ser pintada;
- ✓ excesso de tinta com alta viscosidade (muito grossa);
- ✓ excesso de tinta com baixa viscosidade (muito fina);
- ✓ espessura de camada muito grossa;
- ✓ temperatura ambiente muito baixa;
- ✓ uso de catalisador e/ou thinner inadequado para a temperatura ( baixa );
- ✓ intervalo muito curto entre demãos;
- ✓ má condução da pistola durante a aplicação.

### CORREÇÃO:

Aguardar a secagem completa, lixar as partes afetadas, preparar a superfície e repintar corretamente

### ANOTAÇÕES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

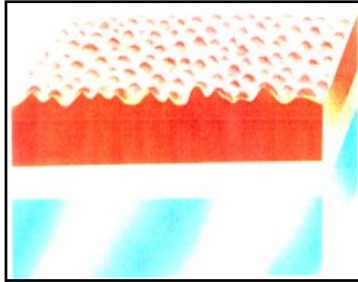
.....

.....

.....



# Casca de Laranja



## IDENTIFICAÇÃO:

A pintura fica com aparência granulada.  
Semelhante a casca da laranja.

## CAUSAS:

- ✓ temperatura ambiente muito quente;
- ✓ alta viscosidade da tinta (tinta muito grossa);
- ✓ tipo de pistola inadequada ;
- ✓ falta de ajuste de pressão de ar;
- ✓ vazão da tinta muito aberta;
- ✓ velocidade de aplicação muito lenta;
- ✓ pequena distância entre a pistola de pulverização e a superfície a ser pintada;
- ✓ uso de catalisador e/ou thinner inadequado para a temperatura ( alta )
- ✓ aplicação da tinta sobre superfície lixada inadequadamente

## CORREÇÃO:

Em casos simples, depois da tinta seca, lixar e polir. E em casos graves, lixar até obter a superfície lisa e repintar .

## ANOTAÇÕES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

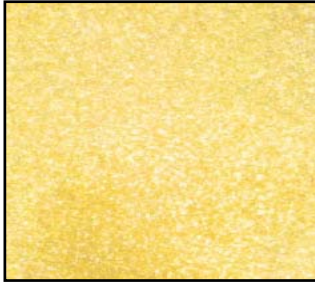
.....

.....

.....



# Empoeiramento ( Over-Spray )



## IDENTIFICAÇÃO:

São pequenas partículas de pintura seca que ficam sobre a superfície, provocando a perda de brilho e má aparência da pintura.

## CAUSAS:

- ✓ tipo de pistola inadequada ;
- ✓ falta de ajuste de pressão de ar;
- ✓ vazão da tinta muito fechada;
- ✓ má condução da pistola durante a aplicação
- ✓ distância muito grande entre a pistola de pulverização e a superfície a ser pintada;
- ✓ uso de catalisador e/ou thinner inadequado para a temperatura ( alta );
- ✓ tinta aplicada ou muito empoeirada;
- ✓ tempo de intervalo entre demãos muito longos.

## CORREÇÃO:

Aguardar a secagem completa, lixar e polir a superfície ou lixar e repintar somente com tinta de acabamento, sem necessidade de aplicar novamente o Primer.

## ANOTAÇÕES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

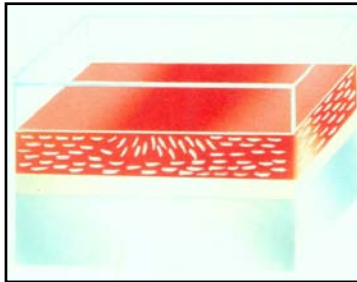
.....

.....

.....



## Manchamento de Cores Metálicas



### IDENTIFICAÇÃO:

O manchamento da pintura pode ser identificado visualmente, em função da concentração de alumínio em pequenas áreas.

### CAUSAS:

- ✓ tipo de pistola inadequada ;
- ✓ falta de ajuste de pressão de ar;
- ✓ vazão da tinta muito aberta ou muito fechada;
- ✓ distância entre a pistola de pulverização e a superfície a ser pintada;
- ✓ uso de catalisador e/ou thinner inadequado para a temperatura;
- ✓ má condução da pistola durante a aplicação;
- ✓ tinta aplicada muito carregada ou muito empoeirada;
- ✓ tempo de intervalo entre demãos muito curto.

### CORREÇÃO:

Aguardar a secagem completa, lixar a superfície e repintar somente com tinta de acabamento, sem necessidade de aplicar novamente o Primer.

### ANOTAÇÕES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

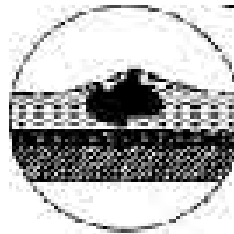
.....

.....





## Sujeiras na Pintura



### IDENTIFICAÇÃO:

Em sua maioria são pequenas elevações irregulares na película de pintura que se produzem devido a partículas estranhas.

### CAUSAS:

- ✓ limpeza inadequada da superfície a ser pintada;
- ✓ uso roupas e panos de limpeza inadequado;
- ✓ problemas com a manutenção e filtros da cabine;
- ✓ aspiração de ar contaminado.

### CORREÇÃO:

Aguardar a secagem completa, lixar as sujeiras até que sejam niveladas, proceder o polimento.

Em cores claras dependendo da gravidade, lixar fazer uma boa limpeza e repintar corretamente.

### ANOTAÇÕES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

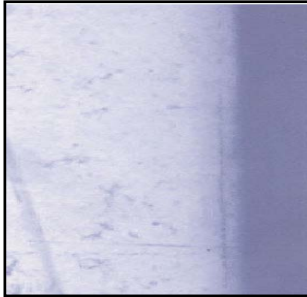
.....

.....





## Branqueamento



### IDENTIFICAÇÃO:

A pintura fica esbranquiçada e sem brilho, devido à umidade absorvida e condensada na superfície pintada.

### CAUSAS:

- ✓ pintura de lacas em dias muito frios e muito úmidos;
- ✓ uso de Thinner de evaporação muito rápida;
- ✓ falta de isolamento térmico na área de pintura;
- ✓ falta de aquecimento na cabine de pintura.

### CORREÇÃO:

Adicionar em torno de 5% de retardador na tinta já diluída, aguardar a secagem completa e polir.

Nos casos mais críticos lixar a superfície e repintar somente com tinta de acabamento, sem necessidade de aplicar novamente o Primer.

### ANOTAÇÕES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....









## AGRADECIMENTOS

Para atingir nossos objetivos, precisamos desenvolver nossas capacidades.

Todos necessitamos de um maior grau de capacidade para assumir mais responsabilidade e aumentar o nosso desempenho.

Único modo de incrementar a nossa capacidade é dedicar-se ao desenvolvimento pessoal.

Assim, entendemos que se não nos desenvolvermos, ficaremos defasados perante ao mercado, que está cada vez mais competitivo.

Agradecemos a sua presença em nossos treinamentos e esperamos um breve reencontro.

## ANOTAÇÕES

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

