



THE WOLF ACADEMY

C A B I N E T R E F I N I S H I N G

@thewolfproacademy

BEM VINDO A THE WOLF ACADEMY

A The Wolf Academy nasceu para atender uma necessidade real: contribuir com pintores brasileiros nos EUA a evoluírem como profissionais. Além de técnicas de execução, mas também na forma de vender, organizar o trabalho e entregar uma experiência de alto nível para o cliente.

Aqui, o foco é unir prática com estratégia. Nosso objetivo é que você saia com mais clareza, mais segurança e mais controle sobre o seu serviço e o seu negócio.

Tudo o que vamos compartilhar vem da nossa rotina, das obras que executamos, dos erros que cometemos e dos processos que nos ajudaram a crescer.

Se você quer levar seu trabalho para outro patamar, está no lugar certo.

OUR PARTNERS

This workshop is made possible thanks to the support of companies that believe in the growth and professional development of painters. We're grateful to our partners for walking alongside The Wolf Academy and investing in the future of skilled trades



SOBRE A THE WOLF



**THE WOLF
PRO
PAINTING**



**THE WOLF
ACADEMY**

Fundada em **2021**, a The Wolf Pro Painting é uma empresa familiar com sede em Massachusetts, especializada em:

- Pintura de interiores e exteriores
- Refinishing de gabinetes com padrão de fábrica
- Experiência de alto padrão

Com processos sólidos, equipe dedicada e visão clara, temos alcançado um ritmo de crescimento consistente – reflexo da confiança dos nossos clientes e parceiros.

Foi esse crescimento que deu origem à **The Wolf Academy**, nossa plataforma de treinamentos práticos, criada para compartilhar o que realmente funciona no dia a dia, desde a venda, criação de processos até execução de técnicas que entrega uma experiência única e completa pro cliente .

Não é só sobre pintar, é sobre crescer, profissionalizar e se destacar.

NOSSO TIME

Hoje, operamos com 3 equipes próprias e também trabalhamos com subcontratados especializados, um modelo que estamos expandindo para atender à demanda crescente.

Nosso Time:

- **Marcos Gouvea – Fundador & Gerente de Vendas**
- **Marina Pereira – Gerente de Projetos (treinamento & execução)**
- **Anna Azevedo – Gerente Administrativa (agenda, financeiro & clientes)**



MÓDULOS

MÓDULO 1
INTRODUÇÃO

MÓDULO 2
CRONOGRAMA E PLANEJAMENTO

MÓDULO 3
FERRAMENTAS E PRODUTOS

MÓDULO 4
TÉCNICAS DE PREPARAÇÃO

MÓDULO 5
TINTAS E PRIMERS

MÓDULO 6
TIPOS DE SPRAY

MÓDULO 7
OPTIMIZAR AIRLESS

MÓDULO 8
TÉCNICAS DE SPRAY

MÓDULO 9
ERROS E SOLUÇÕES

MÓDULO 10
SERVIÇOS EXTRAS

MÓDULO 11
GRAIN FILLER

MÓDULO 12
REFACING

MÓDULO 13
VENDA

MÓDULO 14
PRECIFICAÇÃO

MÓDULO 15
PÓS- VENDA

MÓDULO 16
FONECEDORES

MÓDULO 1

INTRODUÇÃO

O QUE É CABINET REFINISHING?

Refinishing de cabinets é o processo profissional de **restaurar** gabinetes existentes, removendo o acabamento antigo e aplicando um novo sistema completo de primer e topcoat, **com produtos industriais que garantem durabilidade, resistência e acabamento de fábrica.**

Diferente da pintura comum (cabinet painting), que normalmente envolve apenas uma aplicação superficial, o refinishing exige preparação adequada, lixamento técnico, produtos de alto desempenho e técnicas específicas de aplicação, como o uso de spray em ambiente controlado.

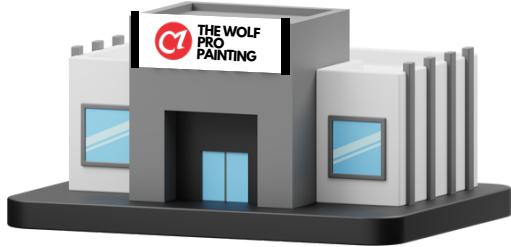
MÓDULO 2

CRONOGRAMA E PLANEJAMENTO

TEMPO E FASES DO REFINISHING



FASE 1
KITCHEN
4-5 DAYS



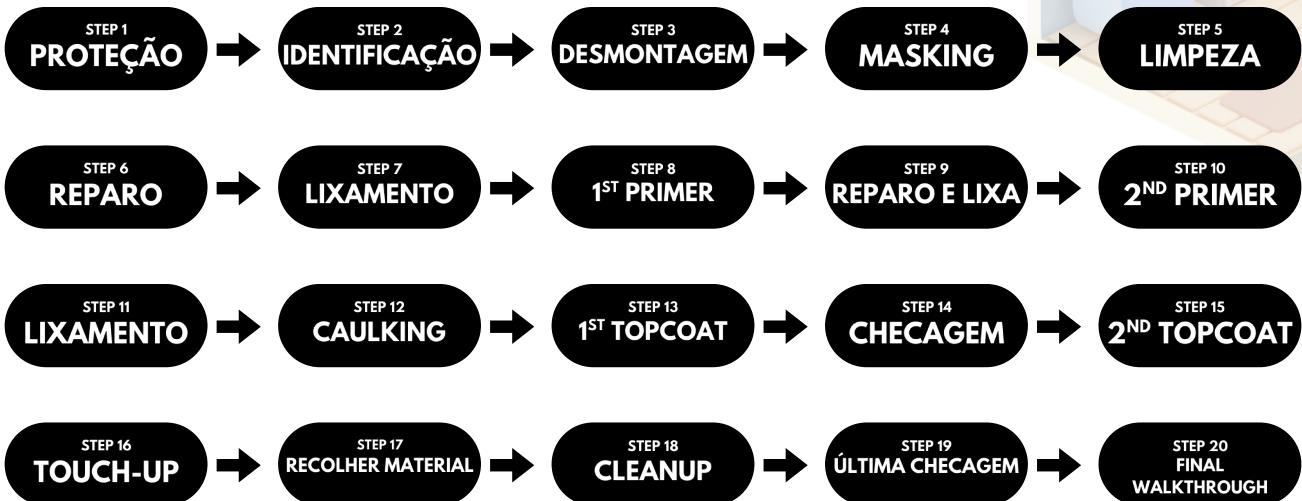
FASE 2
SHOP
4-5 DAYS

TOTAL TIMELINE
8-10 DAYS
80 A 100HRS

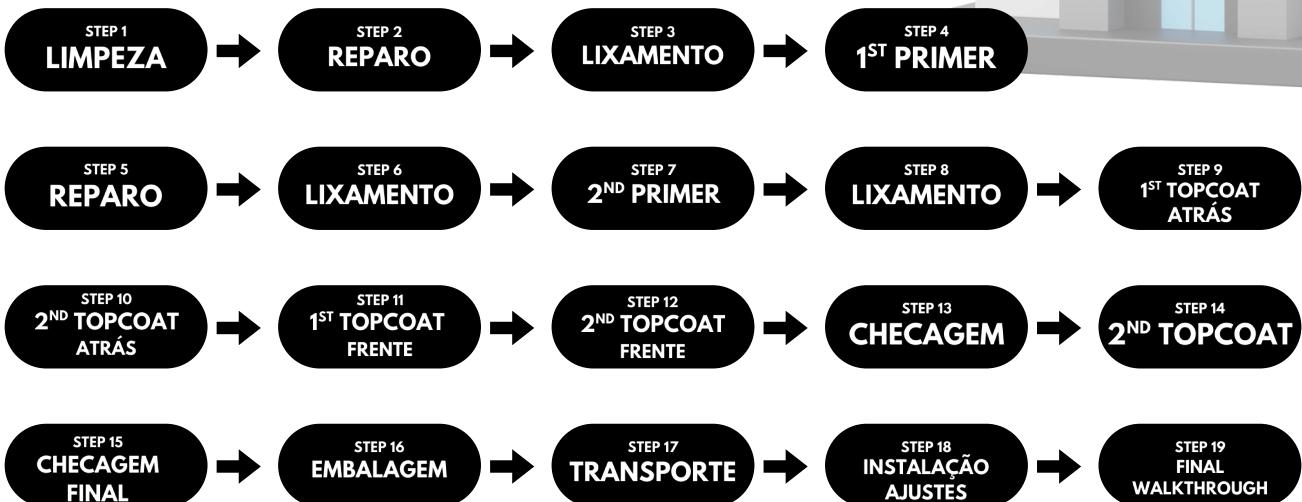
LISTA DE CHECAGEM

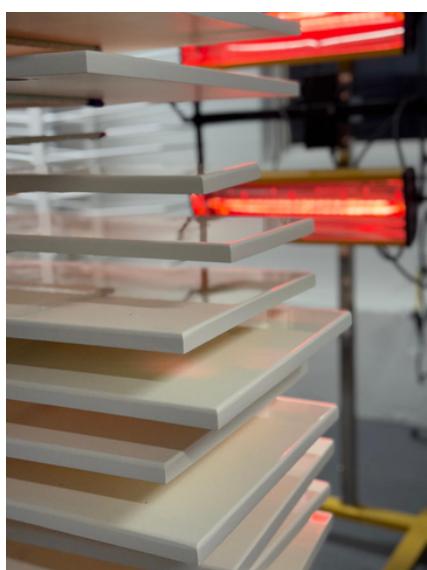
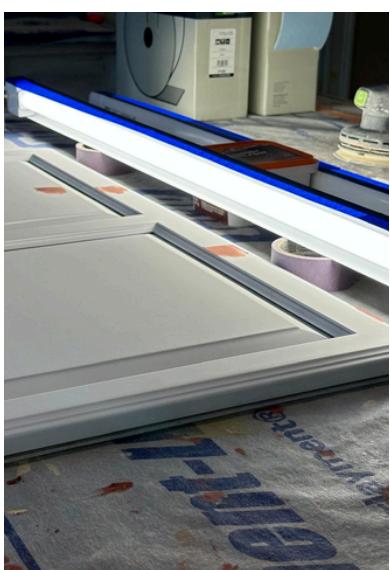


PROCESSOS ON-SITE



PROCESSOS NO SHOP





MÓDULO 3

PRODUTOS E FERRAMENTAS

PROTEÇÃO E MASKING

FERRAMENTAS ESSENCIAIS



ROOFING UNDERLAYMENT
CHÃO
COUNTERTOP
APPLIANCES



Plástico
PAREDES
TETOS
ZIPWALL



Masking Paper
AO REDOR CABINET
DENTRO CABINET
BACKSPLASH



Tapes
DENTRO DO CABINET
PAPEL COM PAPEL
LOCais DE DIFÍCIL ACESSO
USO GERAL
PARA LIMPAR BEM RETAS
COUNTERTOP
TILE OU VINYL FLOOR
SUPERFÍCIES DELICADAS
PAREDE E TETO LISO
HARDWOOD FLOOR



LIMPEZA



DEAGREASER
LIMPEZA DOS
CABINETS E REMOÇÃO
DE GORDURA DO CHÃO
E APPLIANCES
QUANDO PRECISO.



PAD LIMPEZA
USADO PARA AJUDAR
A REMOÇÃO DE
GORDURA JUNTO
COM O DEAGREASER.



TACK CLOTH
USADO ANTES DE
APLICAR A TOPCOAT
PRA EVITAR O
MÁXIMO DE SUJEIRA.



PRETTY BOY
LIMPEZA DE
FERRAMENTAS E
REMOÇÃO DE
OVERSPRAY DE TINTAS
WATERBASED.



ALCOHOL
LIMPEZA DE
FERRAMENTAS E
TAMBÉM DE
OVERSPRAY, PORÉM
MAIS AGRESSIVO.

FILLERS E REPAROS



TWO PARTS BONDO

- GRANDES REPAROS
- NIVELAMENTO
- *JUNÇÕES



MH PATCH

- SKIM COAT
- REPAROS MEDIOS
- DEPOIS ÚLTIMA COAT DE PRIMER



WOOD FILLER

- REPAROS MEDIOS
- BURACOS DE PREGO
- ARRANHADO PROFUNDO



SPOT BONDO

- REPAROS PEQUENOS
- ARRANHADOS SUPERFÍCIAIS
- FINAL SKIM COAT



CAULK

- JUNÇÕES
- GAPS

LIXADEIRAS E LIXAS

**GRID
180**

PRIMEIRO LIXAMENTO



PRINCIPAL SANDER
ÁREAS MAIORES
NIVELAMENTO

**GRID
320**

ENTRE AS COATS DE PRIMER



SEGUNDA SANDER
CANTOS
ÁREAS ESTREITAS
CURVAS (SURFPREP)

**GRID
400**

DEPOIS DA ÚLTIMA COAT DE PRIMER



ÁREAS ONDE AS
LIXADEIRAS NÃO
CABEM

**GRID
800**

ENTRE AS COATS DE TINTA SE NECESSÁRIO

VENTILAÇÃO

Sistema de ventilação é muito importante para controle de qualidade do ar, mantendo um fluxo de ar contínuo removendo o overspray do ambiente.



Air Scrubber

Sistema de filtragem de ar. Pode ser usado tanto pra jogar ar limpo de fora do booth pra dentro ou onde não tiver saída pra exaustor, pode ser colocado dentro do booth para filtragem do ar.



Exhaust Fan

Exhaust Fan, é usado pra extração do ar dentro do booth, para remover overspray e cheiro.

TIPOS DE FILTROS

Cada tipo de filtro tem sua função específica, desde reter o pó mais grosso até eliminar partículas finas e odores.

Entender quando e como usar cada um é essencial para proteger a saúde, garantir um bom acabamento e manter um ambiente de trabalho limpo e seguro.



Filtro de Poliéster (pre-filter)

Filtro básico, usado para capturar partículas maiores de pó. Geralmente é o primeiro estágio em cabines de pintura.



Filtro MERV (7 a 13)

Filtro intermediário, retém partículas menores como poeira fina e pôlen. Quanto maior o MERV, maior a eficiência.



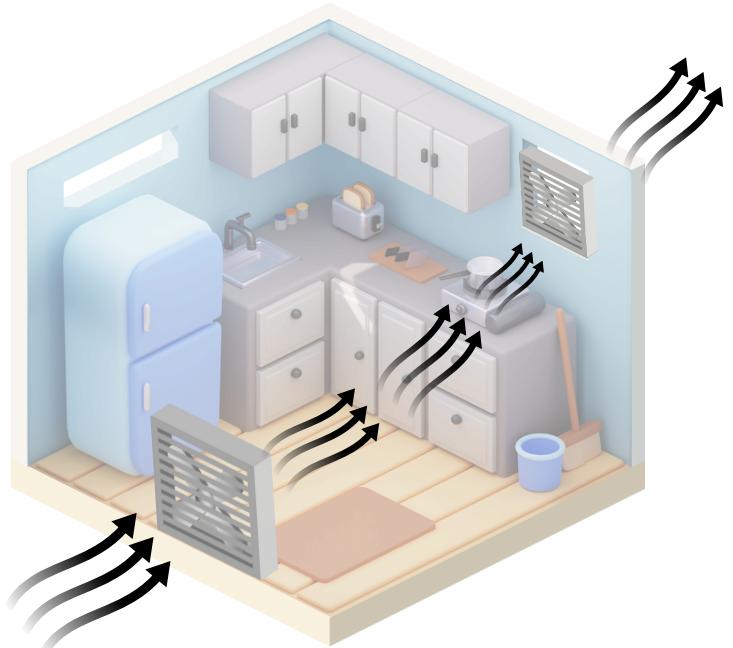
Filtro HEPA (com ou sem carvão ativado)

Alta eficiência, retém até 99.97% das partículas microscópicas. Versão com carvão ativado ajuda a eliminar odores e compostos orgânicos voláteis (VOCs).

ESQUEMA DE FLUXO DE AR

É muito importante os fans estarem alinhados para o melhor fluxo de ar possível.

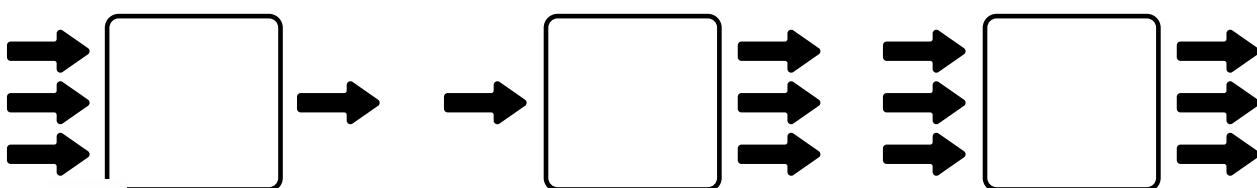
Lembre-se de sempre sprayar no sentido do air-flow. Começar de onde entra o ar e ir seguindo em direção a saída de ar.



TIPOS DE PRESSÃO

Controlar a pressão do ar durante o processo de pintura é essencial para garantir segurança, qualidade no acabamento e conforto no ambiente.

Cada tipo de pressão, negativa, positiva ou neutra, tem sua função específica dependendo de alguns fatores.



Positiva

Quando precisa do ambiente totalmente limpo. Em casos como high-gloss finish.

Negativa

Usado quando precisamos de uma contênsão do cheiro e poeira total. Em casos com tinta a base de solvente ou quando não pode ir sujeira nenhuma pra fora da área que está isolada.

Neutra

É o meio termo entre a pressão positiva e negativa. Mantém um fluxo estável de ar. Ideal para materiais low-VOC e para quando se precisa de um controle de cheiro e sujeira ao mesmo tempo.

MÓDULO 4

TÉCNICAS DE PREPARAÇÃO

EM VÍDEO E AO VIVO

MÓDULO 5

TINTAS E PRIMER

PRIMERS



Envirolak T9000

WATER BASED 1K PRIMER



VUW2000 Vinyl

SOLVENT BASED PRE-CAT



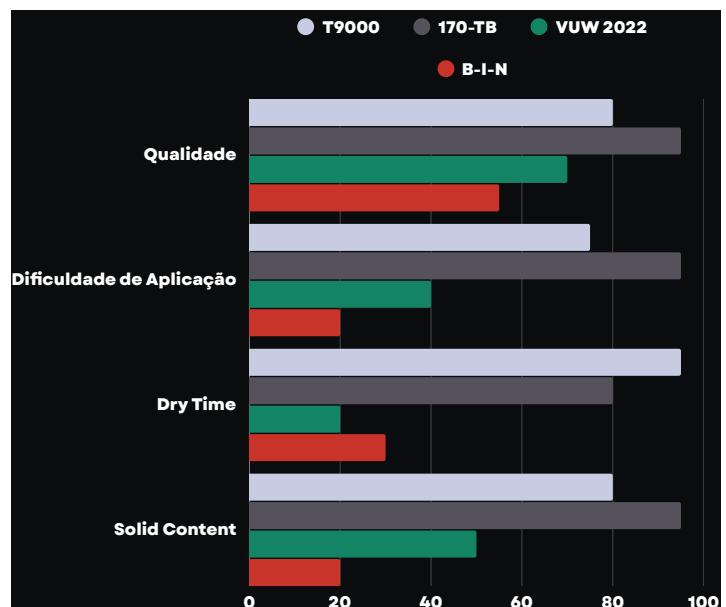
Envirolak 170-TB

WATER BASED 2K PRIMER



B-I-N Shellac

SHELLAC BASED



TINTAS



Envirolak 200

2K POLYURETHANE



Axalta Amarium

SOLVENT BASED
PRE-CAT LACQUER



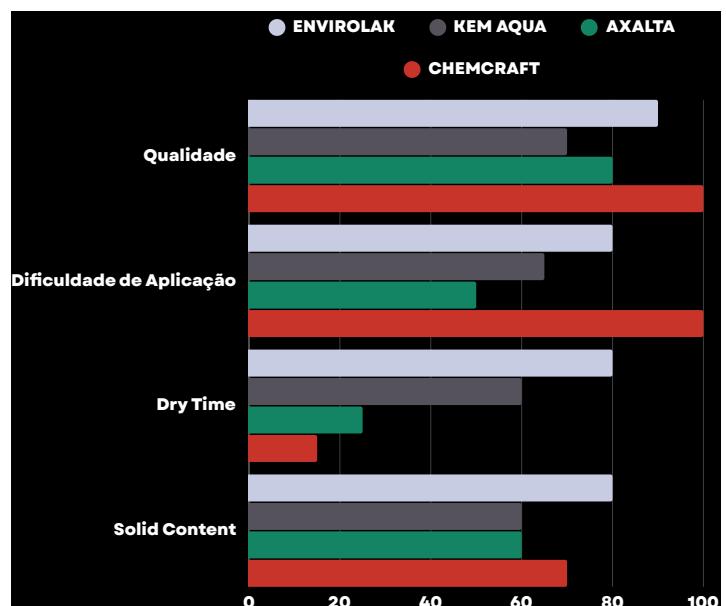
SW Kem Aqua

WATER BASED 1K
LACQUER



Chemcraft

CONVERSION VARNISH
POST-CAT



RECOMENDAÇÕES FINAIS

PRIMERS



Envirolak T9000 REFINISHING FÁCIL USO (PORTAS E GAVETAS)



Envirolak 170-TB REFINISHING 2K MDF E CABINET NOVO (PORTAS E GAVETAS)



VUW2022 Vinyl DRY SUPER FAST (FRAME E BOXES)



B-I-N Shellac DRY FAST (FRAMES E BOXES)

TOPCOAT



Envirolak 200

PODE SER USADO EM 1K OU 2K

DILUIÇÃO E CATALIZAÇÃO



VUW2022 Vinyl

SOLVENTE: LACQUER THINNER

DILUIÇÃO: 5% (IF NEEDED)

CATALIZAÇÃO: NÃO SE APLICA



Envirolak 170-TB

SOLVENTE: ÁGUA

DILUIÇÃO: 10% Á 15%

CATALIZAÇÃO: 5% HARDNER OR 3% CROSSLINKER



Envirolak 200

SOLVENTE: ÁGUA

DILUIÇÃO: 5% Á 10% (IF NEEDED)

CATALIZAÇÃO: 5-10% HARDNER OR 3% CROSSLINKER

CATALIZADORES



HARDNER
ELCAT 100-LV

ACELERA O PROCESSO DE SECAGEM E CURA DA TINTA.
TRAZENDO ASSIM MAIS RESISTÊNCIA E DUREZA NO FINISH.
ELE ADICIONA DE 5 A 10 SHEEN NO ACABAMENTO
DEPENDENDO DA QUANTIDADE USADA.



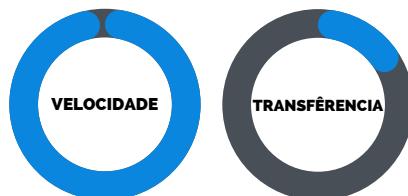
CROSSLINKER
ELCAT 150

CRIA LIGAÇÕES ENTRE AS CADEIAS POLIMÉRICAS DA RESINA.
ASSIM AUMENTANDO A RESISTÊNCIA QUÍMICA, MECÂNICA E
TÉRMICA DO REVESTIMENTO, GARANTINDO MAIOR
DURABILIDADE E DESEMPENHO, AJUDE TAMBÉM NO LEVELING.

MÓDULO 6

TIPOS DE SPRAY

AIRLESS SPRAY



HVLP E LVLP



QUALIDADE

VELOCIDADE

TRANSFÉRENCIA

AIR-ASSISTED AIRLESS



VELOCIDADE

TRANSFÉRENCIA

TIPOS DE AIRLESS

Conhecer os tipos de pump pra airless é importante para saber qual a melhor máquina pra cada aplicação.



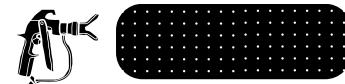
Pistão

O pistão ajuda em produtos mais densos, mas acaba tendo uma pulsão no leque do spray, tendo assim uma aplicação não tão uniforme quanto o pump de diafragma.



Diafrágma

Máquina depois de ligada fica funcionando continuamente, isso faz com que não haja pulso no leque do spray. Porém é uma maquina mais frágil para materiais mais viscosos.



MÁQUINAS COM MELHOR CUSTO BENEFÍCIO

ESSAS 3 MÁQUINAS SÃO AS QUE POSSUEM O MELHOR CUSTO BENEFÍCIO PRA COMEÇAR USANDO 2K POLY E MATERIAIS WATERBASED QUE POSSUEM MAIS VISCOSIDADE QUE OS SOLVENT BASED.



GRACO- GX19
Pistão

1



TITAN- ED655
Diafrágma

2



GRACO- FINISH PRO II 395
AAA

3

MÓDULO 7

OPTIMIZAÇÃO AIRLESS

MELHORAR PERFORMANCE DA AIRLESS

Aprenda a aumentar a qualidade do acabamento usando airless spray em comparação com outros tipos e máquinas.



TIP

O tip usado é um fator importantíssimo quando se trata de acabamento de alto-padrão



PRESSÃO

Ajustar a pressão correta e utilizar equipamentos extras para optimizar a pressão da airless é um game changer.

MELHORES TIPS

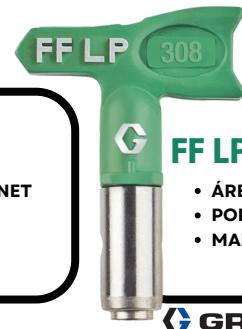
Para melhor acabamento, menos desperdício e mais controle de aplicação, o TIP precisa ser FF LP.

FF LP= FINAL FINISH LOW PRESSURE



FF LP 208

- MELHOR TIP PARA SPRAY CABINET
- MAIOR CONTROLE
- VERSÁTIL



FF LP 308

- ÁREAS MAIORES
- PORTAS GRANDES
- MAIS VELOCIDADE



Tritech USA TITAN

ACESSÓRIOS PARA MELHOR DESEMPENHO

Com esse conjunto de acessórios, conseguimos diminuir a pressão necessária pra airless. Assim aumentando o controle, reduzindo over-spray e aumentando a qualidade no acabamento



Pressure Gauge

Medidor de pressão é indispensável em qualquer trabalho. Algumas máquinas já vem de fábrica.



Hopper

Além de ser mais fácil pra transportar, o hopper ajuda a diminuir a pressão necessária, pois através da gravidade ajuda o pump a puxar a tinta.



Hose 1/8in

Além de diminuir o desperdício e a quantidade de tinta pra carregar a máquina, uma mangueira mais fina (1/8in) ajuda a diminuir a pressão necessária pra sprayar.



Cleanshot

Essa válvula ajuda a diminuir os espirros que podem sair depois que soltamos o gatilho da pistola, evitando escorrer e estragar o agamento final.

4 ETAPAS DE FILTRAGEM DA TINTA

Sempre identificar qual o mesh do filtro.
Mesh 100 e 200 é o recomendado para uso em acabamentos mais finos.

ETAPA 1

Filtro de Cone ou Bag



ETAPA 2

Filtro do Hopper ou Mangueira



ETAPA 3

Filtro da Máquina



ETAPA 4

Filtro da Pistola



AIR ASSISTED AIRLESS CONVERSÃO

Transforme a airless que você já tem em uma Air Assisted Airless.

Só tenha certeza que compressor escolhido irá fornecer a quantidade de volume de ar (CFM) necessário para o funcionamento da pistola.



Compressor e AAA Gun

MÓDULO 8

TÉCNICAS DE SPRAY

EM VÍDEO E AO VIVO

MÓDULO 9

ERROS COMUNS

AIR BUBBLES

BOLHAS DE AR QUE CAUSAM UMA SENSACAO DE ASPERO E SUJEIRA NA SUPERFÍCIE.

NÃO AGUARDAR O TEMPO DEPOIS DA MISTURA

ERRO AO MISTURAR A TINTA

PRESSÃO MUITO ALTA



SOLUÇÕES

AIR BUBBLES

PRESSÃO CORRETA

Fazer o teste da pressão em uma folha de teste até o leque ficar uniforme e com pressão suficiente para a atomização das partículas da tinta.

MISTURAR A TINTA

Nunca sacudir a lata de tinta, misturar com o sticker ou usar a drill, esperar pelo menos 5 minutos até as bolhas estourarem.

LIMPEZA

Certificar que os equimanetos estão limpos corretamente e que o último diluente usado na máquina é o mesmo que se usa na tinta que será usada.



SHARP EDGE

SHARP EDGES SÃO QUANDO AS QUINAS DOS CABINETS ESTÃO MUITO AFIADAS E A TINTA NÃO CONSEGUE ADERIR.

FALTA DE LIXAMENTO

APLICAÇÃO MUITO HEAVY

POUCA APLICAÇÃO



SOLUÇÕES

SHARP EDGE

APLICAÇÃO

Aplicação muito pesada e tinta muito diluída pode fazer com que a tinta não segure nas quinas e escorra.

LIXAMENTO

Arredondar um pouco as quinas é primordial. Pois assim aumenta a aderência da tinta.

EXTRA COAT

Em alguns casos, aplicação de uma terceira coat é necessário, especialmente em cores escuras.



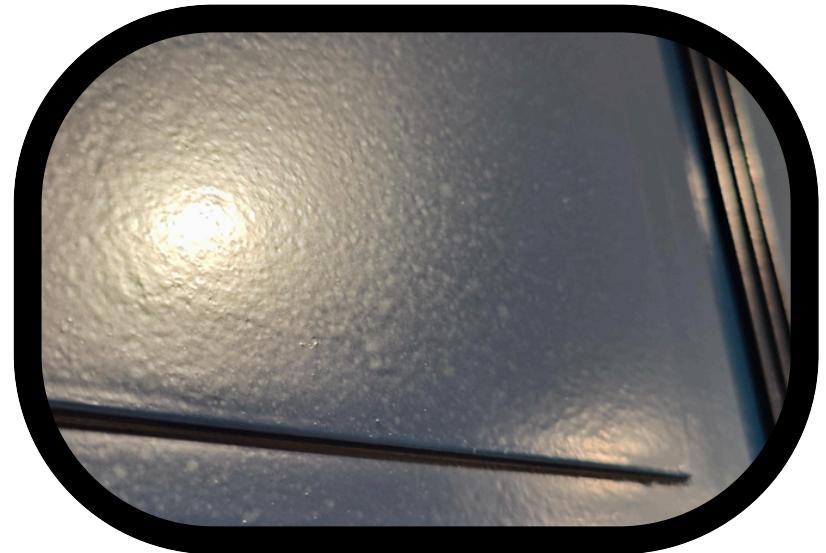
ORANGE PEEL

ORANGE PEEL É QUANDO O ACABAMENTO FICA COM TEXTURAS APARENTANDO UMA CASCA DE LARANJA.

MUITO HEAVY NA APLICACAO

VISCOSIDADE DA TINTA MUITO ALTA

TEMPERATURA MUITO FRIA



SOLUÇÕES

ORANGE PEEL

APLICAÇÃO

Evitar aplicação muito pesada e próxima da superfície.

DILUIÇÃO

Diluir tinta para atingir um melhor flow. Resumindo, deixar a tinta que está muito grossa mais fina.

TEMPERATURA

Ter certeza que o ambiente está com temperatura boa, mín 60F. Se necessário aquecer a tinta para diminuir a viscosidade sem precisar adicionar solvente.



FISH EYE

BURAQUINHOS OU PEQUENAS CRATERAS QUE SE ASSEMELHAM COM OLHO DE PEIXE

CONTAMINAÇÃO DA MÁQUINA

GORDURA OU OLÉO

CONTAMINAÇÃO DA TINTA



SOLUÇÕES

FISH EYE

CONTAMINAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Ter certeza que removeu qualquer tipo de gordura, óleo e sujeira da superfície.

EQUIPAMENTO LIMPO

Limpar o equipamento corretamente e sempre ter certeza que o último solvente usado seja o mesmo da tinta.

MÃOS LIMPAS

Mantar sempre as mãos limpas, com luva ou sem. Pois a gordura que liberamos pelos dedos e também a cola em excesso do tack cloth pode contaminar a superfície



BRIDGING

BRIDING É O ACUMULO DE TINTA ENTRE O PAINEL CENTRAL E AS PEÇAS LATERAIS DAS PORTAS. CAUSANDO TRINCAS AO DECORRER DO TEMPO.

MUITO HEAVY NA APLICAÇÃO

FALTA DE RASPAGEM DOS CANTOS

APLICAÇÃO DE CAULK



SOLUÇÕES

BRIDGING

RASPAGEM

Sempre raspar os cantos abrindo esses acúmulos de tinta entre as coats de primer e tinta.

TÉCNICA DE SPRAY

Aplicação mais leve e se preciso aumentar a distância de aplicação.

NUNCA CAULK

Nunca aplicar caulk nas junções das portas.



MÓDULO 10

SERVIÇOS EXTRAS

OPTIONAL ADD-ON

Soft-Close Hinges

\$10 per door
(hinges included)

Soft-Close Drawer slider

\$20 per Drawer
(Slides Included)

Handle Modifications

\$10 per door or drawer
(Handles are not included)

New Glass

\$120 per door

Additional Color

\$580 per color
(perfect for islands)

Interior cabinet cleaning

Starting at \$350

New/Refacing Door

Starting at \$150 each piece

Grain Filler

\$80 each piece

MÓDULO 11

GRAIN FILLER

TÉCNICAS DE GRAIN FILLER



FOAM ROLLER

- AJUDA A PREENCHER OS GRAINS E EVITA BLACK SPOTS.
- SPRAY-ROLO-SPRAY



ENVIROLAK 170-TB

- HIGH SOLID PRIMER, AJUDA A TAMPAR E PREENCHER OS GRAINS, DIMINUINDO O USO DE MASSA.



MH PATCH

- PRIMEIRA COAT DE FILLER. USADO ANTES DA PRIMEIRA APPLICAÇÃO DE PRIMER



SPOT BONDO

- DEPOIS DA PRIMEIRA DEMÃO DE PRIMER. SKIM COATING FINAL.
- SE PRECISO, ALGUNS RETOQUES APÓS A SEGUNDA COAT DE PRIMER

MÓDULO 12

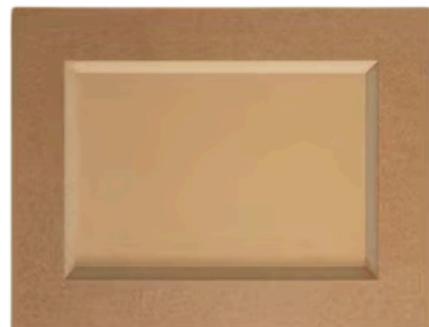
REFACING

COMPARAÇÃO



5 PIECE DOOR

- TEM MOVIMENTAÇÃO
- PODE TRINCAR AS JUNÇÕES
- O PAINEL CENTRAL PODE MOVER E EXPOR A MADEIRA



HDF DOOR

- APENAS 1 PEÇA
- NÃO POSSUI JUNÇÕES OU GAPS
- QUANDO BEM SELADA, É MUITO DIFÍCIL ENTRAR ÁGUA DENTRO



New England Coatings

FAST DELIVERY

- FAST TURN AROUND 5-7 DAYS.

PRIMED DOORS

- 2 COATS SOLVENT BASED 2K PU HIGH SOLID PRIMER

FULLY FINISHED

- FULLY FINISHED WATERBASED OR SOLVENT BASED

ONE PIECE

- NO ADHESION ISSUES
- NO BRIDGING
- NO EXPANSION AND CONTRACTION

VARIÉDADE DE ESTILOS



Step Bead -S009



Bevel Shaker-S002



Double Shaker-S003



Denver-S034



Inside Bead-S008



Lima-S032



Racine-S061



Skinny Bd 125-S006



Bevel Shaker-S003



Auburn-S035



Slim Shaker-004



Franklin-S081



Tacoma-S033



Skinny 150V-S005



Madison-S063



Skaker-S001

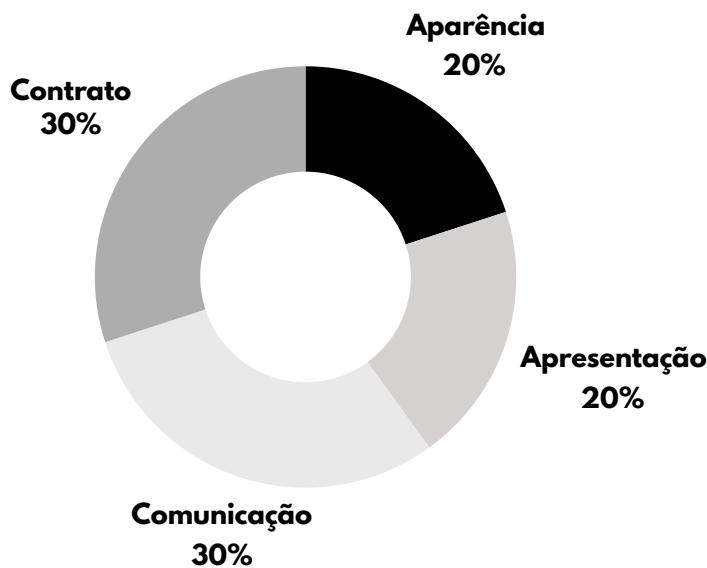


Step Bead RP-S010

MÓDULO 13

VENDA

4 PILARES PRA VENDER MAIS

**COMUNICAÇÃO**

- CONHECIMENTO NA ÁREA
- REALMENTE ENTENDER O CLIENTE
- NÃO IMPOR, MAS MOSTRAR OPÇÕES

**CONTRATO**

- ESTIMATE DETALHADA
- CONTRATO ASSINADO
- PROFISSIONALISMO

**APARÊNCIA**

- VESTIMENTA ADEQUADA
- CARRO LIMPO E APRESENTÁVEL
- ORGANIZAÇÃO

**APRESENTAÇÃO**

- SAMPLES DE CABINETS
- FOTOS ANTES E DEPOIS
- CORES E ACABAMENTOS



PÚBLICO ALVO



Cliente 1

Cliente que está buscando refinishing ou refacing o cabinet, mas não somente pintar.



Cliente 2

Clientes que estão na dúvida entre trocar o cabinet ou refinishing, mas gostam do tamanho e estilo do atual cabinet.



Cliente 3

Clientes que gostam do tamanho do cabinet mas não gostam do estilo antigo das portas.

IDENTIFICAR O SERVIÇO

REFINISHING

- GOSTA DO LAYOUT
- GOSTA DO ESTILO
- GOSTA DO TAMANHO
- GOSTA DA TEXTURA DOS GRAINS

REFACING

- GOSTA DO LAYOUT
- GOSTA DO ESTILO
- GOSTA DO TAMANHO
- GOSTA DA TEXTURA DOS GRAINS

REMODELING

- GOSTA DO LAYOUT
- GOSTA DO ESTILO
- GOSTA DO TAMANHO
- GOSTA DA TEXTURA DOS GRAINS

MÓDULO 14

PRECIFICAÇÃO

MÉDIA DE PREÇO

COZINHA COMPLETAINCLUINDO FRAMES, PANELS,
DOORS, AND DRAWERS**\$200 LABOR ONLY
\$250 LABOR AND MATERIAL**

Removable Pieces	Base Price
Up to 10	\$3,500
Up to 20	\$5,000–\$5,500
Up to 30	\$8,000–\$8,500
Up to 40	\$9,500–\$10,000
Up to 50	\$12,000–\$12,500
Up to 60	\$14,500–\$15,000
Up to 70	\$17,000–\$17,500
Above 70	Custom quote

OPTIONAL ADD-ON

Soft-Close Hinges

\$10 per door
(hinges included)

Soft-Close Drawer slider

\$20 per Drawer
(Slides Included)

Handle Modifications

\$10 per door or drawer
(Handles are not included)

New Glass

\$120 per door

Additional Color

\$580 per color
(perfect for islands)

Interior cabinet cleaning

Starting at \$350

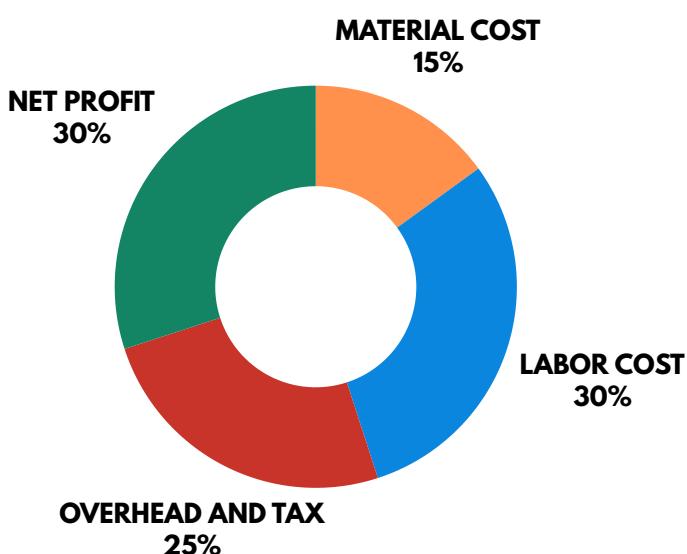
New/Refacing Door

Starting at \$150 each piece

Grain Filler

\$80 each piece

CUSTO E LUCRO DE UMA COZINHA MÉDIA



PREÇO MÉDIO (30 À 35 REMOVÍVEIS)
\$8,000

MÉDIA LABOR GASTO
80HRS À 100HRS
\$25/HR
\$2,000 À \$2,500

MÉDIA MATERIAL GASTO
\$1,200

LUCRO BRUTO
\$4,300 (MÉDIA 50% À 60%)

NET PROFIT
\$2,300 (MÉDIA 20% À 30%)

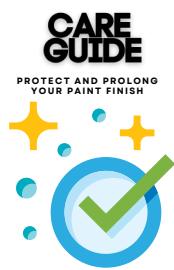
MÓDULO 15

PÓS-VENDA

FIDELIZAR, RECOMENDAR, AVALIAR



TOUCH UP KIT



MANUAL DE
LIMPEZA



PROGRAMA DE
REFERÊNCIA



REVIEW

MÓDULO 16

FORNECEDORES

TODOS OS LINKS, FORNECEDORES, E DESCONTOS SERÃO
ENVIADOS PARA NOSSO GRUPO NO WHATSAPP

**OBRIGADO PELA CONFIANÇA E POR
FAZEREM PARTE DA FAMÍLIA THE WOLF!**



**THE WOLF
ACADEMY**

**homedécor
group**

MIRKA

EnviroLak



**New England
Coatings**



**ADVANCED
Marketing Solutions**

**THE WOLF ACADEMY EXTENDS OUR SINCERE THANKS TO OUR SPONSORS FOR
MAKING THIS COURSE POSSIBLE.**

**YOUR SUPPORT WAS ESSENTIAL IN HELPING US DELIVER A HIGH-QUALITY
EXPERIENCE, WITH TOP-NOTCH MATERIALS, PROFESSIONAL EQUIPMENT, AND
HANDS-ON TRAINING.**

**THANK YOU FOR BELIEVING IN OUR MISSION TO EMPOWER PROFESSIONALS AND
RAISE THE STANDARD OF HIGH-END PAINTING IN THE UNITED STATES.
TOGETHER, WE'RE BUILDING SOMETHING GREAT!**