

1 - Introdução

Há algumas décadas atrás os americanos associavam as tatuagens aos marinheiros, motoqueiros e artistas de circo e no Brasil aos marinheiros e prostitutas. Entretanto nos últimos 25 anos as tatuagens tornaram-se muito populares, chegando a todas as classes e camadas da sociedade. Atualmente estas associações foram quebradas e as pessoas que tatuam seus corpos são tão diversas quanto os motivos disponíveis para tatuagem. Há também a maquiagem definitiva ou dermopigmentação, utilizadas geralmente nos olhos, sobrancelhas, lábios, cicatrizes ou manchas na maioria das vezes visando a correção estética.

Apontaremos em capítulos os fundamentos, normas, processos aplicados durante a tatuagem, segurança e demais aspectos cercam o tema. Trata-se de informações importantes para quem almeja a carreira de tatuador ou mesmo para quem queira conhecer ainda mais sobre a arte milenar da tatuagem.

2 - O Processo De Aprendizagem Da Arte Da Tatuagem

Costuma-se equiparar o processo da aprendizagem da tatuagem ao processo de se aprender a dirigir. Atualmente, quando uma pessoa tira sua primeira carteira de habilitação, ela fica condicionada, a não poder trafegar em grandes rodovias, pelo prazo de um ano. Além de ilegal não é coerente quando tiramos nossa carteira de habilitação e no dia seguintes pegamos uma via dupla.



O ideal é antes irmos treinando por ruas e avenidas menos arriscadas, a fim de que a cada trajeto, vamos adquirindo mais experiência e confiança. Até que possamos realmente nos sentirmos capazes e seguros e aí sim, podermos avançar pelas estradas mais perigosas.

Assim é o processo daqueles que estão começando a tatuar, não podemos no dia seguinte, querer pegar o desenho mais complicado para fazermos. Devemos começar, com desenhos mais simples e a cada trabalho que vamos fazendo e tendo bons resultados. Vamos adquirindo mais experiência e o mais importante no processo da tatuagem, a segurança.

Não existem um padrão para esta regra, apenas o nosso bom senso, temos que olhar para um desenho e nos sentirmos seguros de que podemos executar aquele trabalho. Jamais podemos nos esquecer que tatuagem é uma coisa muito séria, estamos lhe dando o tempo todo com a integridade física dos nossos clientes e consequentemente com nossa integridade moral.



Não é pelo simples fato, de que um amigo ou parente, nos cede sua pele, ou até que comecemos a praticar em nosso próprio corpo, que vamos

perder a consciência de nossas responsabilidades, na tatuagem não existe borracha, um erro pode ser fatal, marcará aquela pele para sempre.

Claro, que existe uma excitação natural, de querer alçar voos mais altos, pois, na tatuagem, até para o Profissional mais experiente, cada trabalho é um novo desafio, e são esses desafios que nos tornam cada dia melhores naquilo que fazemos, mas, não podemos desconsiderar que em cada desafio há um risco.

Por isso, devemos manter nossos pés no chão e ter o máximo de bom senso e responsabilidade possíveis. Somente nos submetermos a fazer, aquele trabalho que olhamos e nos sentimos realmente capaz de fazê-lo.

Se estivermos começando, devemos preparar nosso mostruário, de acordo com os desenhos que sabemos que teremos capacidade para fazer, um trabalho com resultado negativo, para quem está começando, pode trazer consequências traumáticas, nos fazer perder a autoconfiança, o que na profissão de tatuador é Imprescindível.

Comece sempre com consciência, a cada tatuagem que fizermos e vermos o bom resultado do nosso trabalho junto com a satisfação dos nossos clientes, vamos adquirindo mais experiencia e confiança e sem que nós mesmo nos dermos contas, já estaremos trafegando pelas estradas mais ousadas da arte da tatuagem.

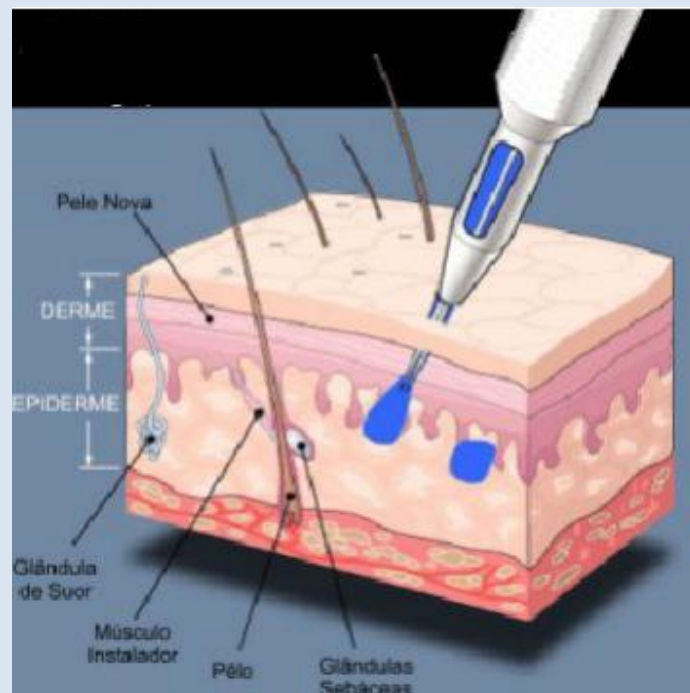
Capítulo 1 – Fundamentos

A Tinta Na Pele

Os artistas criam as tatuagens ao injetar tinta na pele da pessoa. Para isto, eles utilizam uma máquina de tatuagem eléctrica e profissional. A máquina move as agulhas para cima e para baixo, perfurando a pele de 100 a 3.000 vezes por minuto. São agrupadas várias agulhas, formando uma só, a quantidade de agulhas agrupadas (soldadas) variam de acordo com o tamanho e estilo da tatuagem. Em tatuagens pequenas, são soldadas geralmente 3 agulhas para traços. A agulha penetra na pele aproximadamente 1 milímetro, depositando ali a tinta em cada furo. Formam-se assim as de tatuagens.

Quando você olhar para a tatuagem de uma pessoa, estará vendo a tinta pela epiderme, ou camada exterior da pele. A tinta está de fato na derme que é a segunda camada da pele. As células da derme são mais estáveis que as células da epiderme, assim a tinta da tatuagem se manterá sempre no lugar, com desvanecimento secundário e dispersão, para a vida inteira de uma pessoa.

Uma boa tatuagem exige um traço firme e constante, o tatuador deve encontrar o equilíbrio ideal entre velocidade, pressão e batida da máquina para obter um traço bem definido. Deve-se encontrar também, a voltagem ideal liberada pela fonte para cada trabalho. Esta voltagem pode variar de acordo com a região do corpo a ser tatuada.



Na imagem podemos ver claramente a Derme, a Epiderme e a aplicação da tinta.

Prática De Desenho

Todo bom tatuador tem a capacidade de criar seus próprios desenhos. Desenhe sempre, pratique a firmeza em seus traços, estude muita luz e sombra, e tente utilizar materiais e superfícies variadas para suas práticas. Procure aprimorar suas técnicas, faça cursos e mantenha contato

com desenhistas, pintores e tatuadores quando possível. Procure guardar seus desenhos e estudos para futuras comparações ou criação de portfólio. Quando sentir-se seguro, aventure-se em suas primeiras séries de desenhos, lembre-se de assiná-las. Mais à frente abordaremos algumas técnicas de desenho.



Equipamentos

Um bom equipamento não é tudo, mas pode influenciar bastante no resultado final do trabalho. Procure adquirir equipamentos e suprimentos originais e de marcas já estabelecidas no mercado. Converse com outros tatuadores profissionais e peça indicações de revendedores de confiança. Procure sempre conhecer novos equipamentos e renovar os seus sempre que necessários. Convenções de tatuagem costumam receber fabricantes de materiais e podem ser uma grande oportunidade para conhecer novos e equipamentos e adquiri-los a preços reduzidos. Atualmente existem fabricantes nacionais de equipamentos de alta qualidade para tatuagem. Outro ponto importante é observar, no ato da compra, se as tintas estão lacradas, solicitar a nota fiscal e garantia dos equipamentos. Mantenha seus equipamentos limpos, e os suprimentos devidamente acondicionados. Acompanhe a data de validade dos suprimentos.



Responsabilidades

Ser um tatuador profissional exige muitas responsabilidades e ética. O tatuador é responsável pela qualidade do trabalho, pela segurança do cliente, pela administração do estúdio (quando dono), pela manutenção, limpeza e assepsia do estúdio, reposição de equipamentos e suprimentos, pelo bom atendimento e transmissão de informações a respeito da tatuagem adquirida ao cliente, pela solicitação do alvará de funcionamento e pela autorização cedida pela Vigilância Sanitária local.

Capítulo 2 – A Máquina De Tatuagem

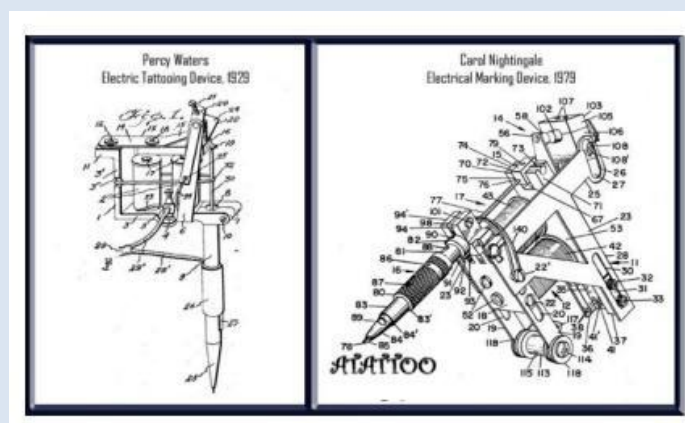
A Invenção

A máquina de tatuagem não sofreu muitas alterações desde a sua invenção. O inventor de máquina para tatuagem é Samuel O'Reilly (S.F.O. Reilly) que inspirou-se na caneta de autografia, uma máquina de gravura inventada por Thomas Edson em 1876. Edson criou a impressora para gravar superfícies duras. O' Reilly adaptou a máquina de Edson alterando o sistema de tubo e modificando sua unidade, oscilando electromagneticamente (vai e volta), criando assim, a máquina de tatuagem em 1891. Na imagem a invenção de Thomas Edson adaptada por Samuel O'Reilly .



Máquina De Tatuagem Moderna

A máquina de tatuagem moderna foi criada por Percy Waters em 1929. Em 1979 Carol Nightingale reinventa a máquina de Percy Waters, desta vez mais potente, robusta e constituída de mais peças, semelhante às máquinas modernas atuais. Estas máquinas utilizam duas bobinas presas a um chassi, recebem a eletricidade controlada por uma fonte e são acionadas por um pedal. É fundamental que o tatuador domine as técnicas de regulação da máquina.



Principais Componentes Da Máquina De Tatuagem



Presa ao chassi da máquina encontra-se um par de bobinas. As bobinas constituem de fio de cobre enrolado em seu interior. São responsáveis pelo movimento de vai-e-vem da haste. Trata-se de um circuito formado por fios, ligados a uma corrente elétrica, gerando um campo eletromagnético, descrito como comportamento indutor. As bobinas são os componentes principais dos sistemas magnéticos e elétricos da máquina de tattoo. As bobinas em uma máquina são como eletroímãs. Quando a máquina está em funcionamento, o magnetismo criado pelas bobinas puxa a barra da armadura para baixo. Uma vez o magnetismo no sistema dissipa-se, a barra da armadura libera-se e move-se para cima. Este movimento para cima e para baixo, em alta velocidade, da barra ligada a agulha, proporciona a penetração da agulha na pele.

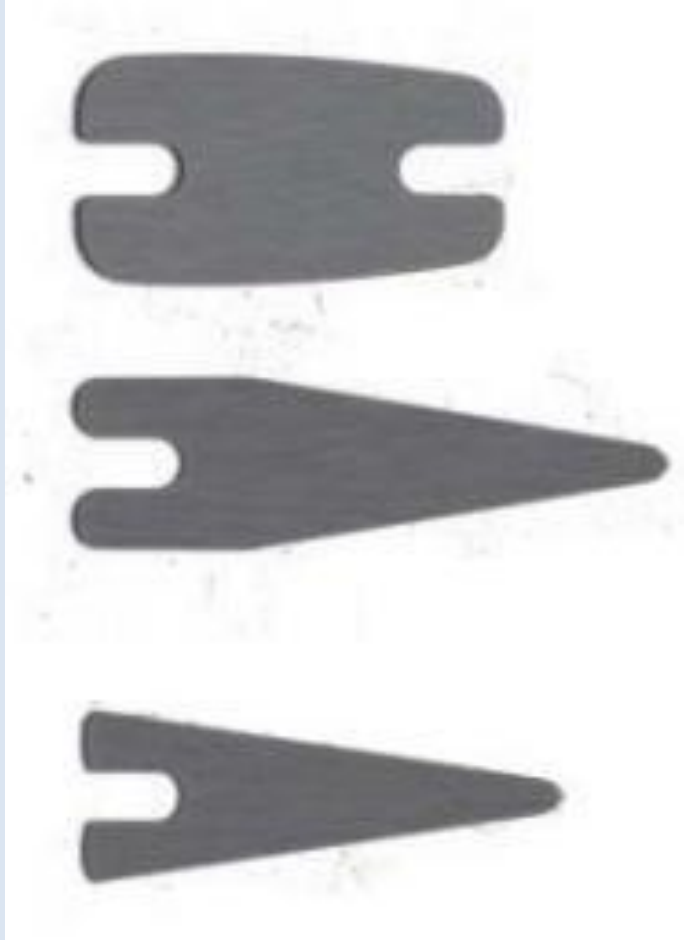


Conhecido como corpo da máquina, o chassi prende todos os componentes da máquina. Pode ser fabricado em diversos tamanhos, modelos, temas e materiais. Em inglês é chamado de frames. Além dos componentes elétricos são presos ao chassi a biqueira (ou bicos) e o clip-cord. Encontram-se no mercado, chassis em seu estado bruto para customização.



O capacitor ou condensador armazena energia num campo elétrico, acumulando um desequilíbrio interno de carga elétrica. O capacitor fica localizado junto às bobinas e preso ao chassi. O capacitor é muito importante, ele é responsável por reduzir a faísca no ponto de contato. A escolha do capacitor para sua máquina vai depender de como você vai utilizá-la. Os capacitores com avaliações menores do Farad (capacitância) resultarão em velocidades mais rápidas da máquina. Os capacitores com avaliações maiores do Farad farão a máquina funcionar mais lentamente. A regra é: capacitores menores para traços, capacitores maiores para dar coloração da tatuagem. Portanto, convém que o tatuador tenha ao menos uma máquina para traçar a tatuagem e uma para colori-la.

Molas ou Springs



As molas são os componentes os mais importantes em uma máquina de tatuagem. Conhecidas também como Spring, as molas afetam quanta tensão uma máquina requer, a velocidade de funcionamento, e o comprimento do curso. Aço lustrado e aço moderado são boas escolhas de material para fabricação de molas para máquinas de tattoo. Ambos dispõem de dureza e resistência elevada, evitando a fadiga da máquina.

Binding Post



As máquinas de tatuagem têm dois pontos de conexão obrigatórios; ambos agem como pontos de conexão para os componentes elétricos da máquina. O ponto de conexão superior fica preso ao chassi e ativa o ponto de contato da máquina. O ponto de conexão traseira é o conector positivo para o clipcord.



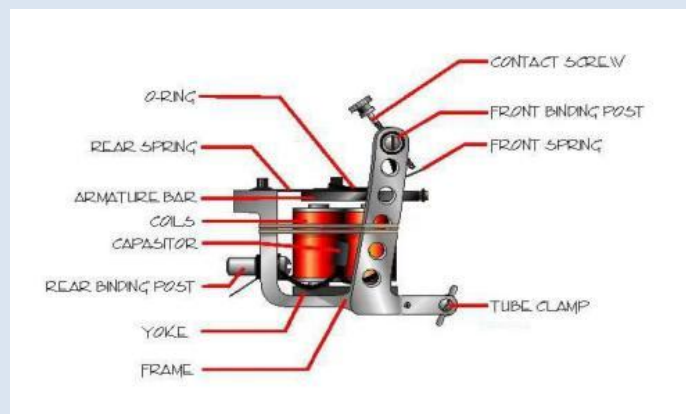
As barras sustentam as hastes e são presas às molas. Graças ao contato da mola e o movimento proporcionado pelas bobinas, as barras impulsionam a haste para frente e para trás. Presas à haste, estão as agulhas. As barras são disponíveis em tamanhos e pesos

diferentes, porém o seu formato retangular, geralmente não varia.



As porcas, parafusos e arruelas, prendem as peças à máquina de tatuar e permitem a circulação de corrente elétrica pela mesma. Cada componente em uma máquina de tattoo é unido por um parafuso. As máquinas e os componentes americanos usam os parafusos #8-32 imperiais.

Na imagem abaixo, podemos observar todas as peças da máquina de tattoo, inclusive as que não foram citadas acima, como: Contact Screw, Front Binding Post, Front Spring, Tube Clamp, Yoke, Rear Binding Post e O-Ring.



Sistema Mecânico

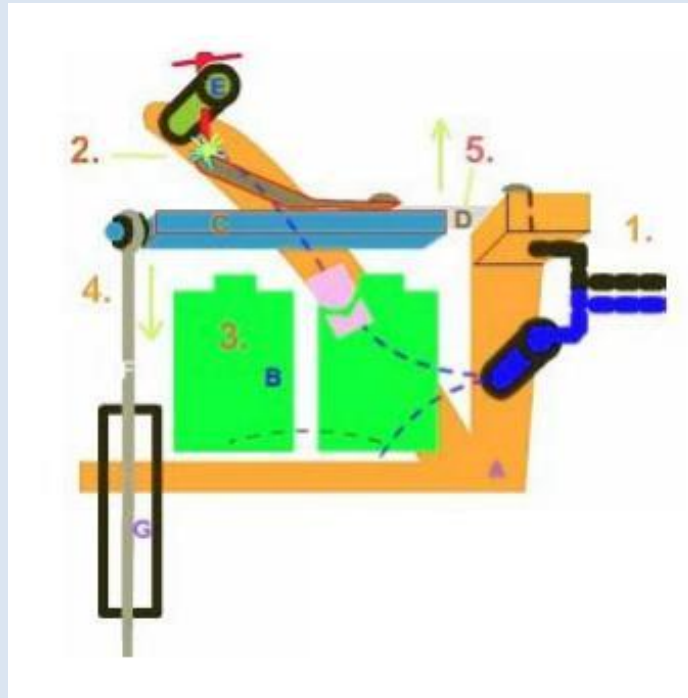
1. Molas ou Springs
2. Barras ou Armature Bar
3. Chassi ou Machine Frame
4. Sistema Magnético
5. Bobinas ou Coil
6. Garfo ou base do chassi, yoke or base of the frame
7. Base das bobinas ou Coil Shims
8. Chassi ou Armature Bar

Sistema Elétrico

1. Enrolamentos da Bobina ou Coil Windings
2. O capacitor ou the capacitor
3. Porcas, arruelas e pontos de contato ou Screw & Washers
4. A mola ou the Spring

Circulação De Energia Na Máquina

Acompanhe pela imagem abaixo, o caminho percorrido pela corrente elétrica na máquina de tatuagem, desde a entrada da energia transmitida pelo clipcord às bobinas e ponto de contato.



A energia regulada pela Fonte é transmitida à Máquina através do Clipcord (1.). A energia é distribuída entre o Ponto de contato (E.) e as Bobinas (B.). O movimento de vai-e-vem (5.) produzido pelas Bobinas e o Ponto de Contato, fazem com que a Barra (C) presa pela parte de trás da Mola (D) empurre a Haste (4.) para frente e para trás. A Haste passa por dentro da biqueira (G) e suportam as agulhas. As biqueiras por sua vez, são presas ao Chassi

(A). Observação: Mais à frente, abordaremos a regulação da máquina de tattoo, conhecimento indispensável a todos os tatuadores.

Máquina Rotary



As máquinas tipo Rotary são cada vez mais populares e utilizadas pelos tatuadores. As máquinas são fabricadas com motores de alta rotação. Na em todo mundo, sobretudo na Europa, estas máquinas são cada vez mais aceitas por serem silenciosas, leves e potentes. A fabricação das máquinas Rotary iniciou-se na Suíça e hoje é amplamente utilizada na prática da Maquiagem Definitiva.

Capítulo 3 – Regulagem Da Máquina De Tatuagem Parte 1

Este capítulo foi desenvolvido para regulagem de máquinas de acordo com os diversos tipos de materiais existentes no mercado, todas as marcas podem ser reguladas seguindo este manual.

Em primeiro lugar devemos conhecer o equipamento que desejamos regular. Não é possível estabelecer um padrão para a regulagem porque os equipamentos fornecidos no mercado variam muito entre si, então devemos fazer testes para chegar a uma regulagem perfeita do equipamento.

Importantíssimo! Nem o tatuador mais experiente, se não tiver com sua máquina regulada de forma correta, conseguirá fazer uma tatuagem.

Sempre, antes de começar uma tatuagem, verificar se todos os acessórios da máquina estão devidamente posicionados, como a borracha da mola, a precisão do parafuso de contato.... Verificar sempre a voltagem da fonte .

A batida da máquina é fundamental, pois é ela quem determina a movimentação da agulha, o que é imprescindível para o processo da

pigmentação. Verifique se você não esqueceu de colocar o elástico, para evitar o atrito da agulha. Verifique se você não se esqueceu de colocar a borracha da haste. Verifique o posicionamento da agulha, lembrando-se que ela jamais deverá aparecer, com a máquina parada.

A máquina de tatuar, funciona como o motor de um carro, alguma peça ou acessório, ausente ou mal ajustado, fará com que a máquina não trabalhe de forma correta.

Analisando A Fonte De Alimentação

Em primeiro lugar devemos ver se a voltagem da fonte é de fato a que está sendo marcada pela escala numérica. Será necessário para os testes um MULTIMETRO DIGITAL encontrado em lojas de eletrônica por um custo baixo, por volta de R\$ 25,00 a R\$ 40,00. Para este teste foi usado o multímetro digital UNI-T DT830B.

Descobrimos A Voltagem Ideal

Ajuste a escala do multímetro em 20 volts e coloque o cabo vermelho que acompanha o multímetro em (vma 0.2A Max Fused 1000vdc 750vac) e o cabo preto em (com) lembrando que o cabo vermelho é positivo e o cabo preto negativo. Ligue os cabos de acordo com a figura abaixo:



Gire o botão deslizante da fonte de alimentação e verifique se a voltagem mostrada pelo multímetro é igual à voltagem mostrada na escala da fonte. Este teste é apenas para termos uma porcentagem diferencial da fonte de alimentação, não sendo muito importante na prática.

Amperagem Da Fonte De Alimentação

Agora descobriremos qual é a amperagem real que sua fonte de alimentação suporta. Este teste é muito importante, porque assim descobriremos se a fonte se ajusta ao tipo de máquina que você está usando. Para descobrir a amperagem exata de sua fonte, ajuste o multímetro para 10A, coloque o cabo vermelho que acompanha o multímetro em (10A DC 10A Max 10 seg EACH 15 min) e o cabo preto em (com). As ligações entre o aparelho e a fonte devem ser como a figura abaixo:



Como você pode observar a ligação é a mesma da figura anterior, a diferença está nos ajustes feitos no multímetro. Para medir a amperagem, o

multímetro coloca a fonte em curto-circuito, por este motivo você não pode deixar a fonte ligada por mais de 10 segundos, pois existe o risco de danificar os diodos retificadores e os sistemas de CI que é o dispositivo que controla a voltagem.

Este procedimento é seguro desde que sejam feitos testes de 5 ou 6 segundos, eliminando assim, riscos de danificar a fonte. É normal na hora do teste sair uma pequena faísca de algum terminal da fonte. A voltagem da fonte para o teste deve ficar entre 9 a 12 volts, para uma leitura exata da amperagem. Com isso você terá a amperagem máxima que sua fonte suporta.

Analisando As Bobinas

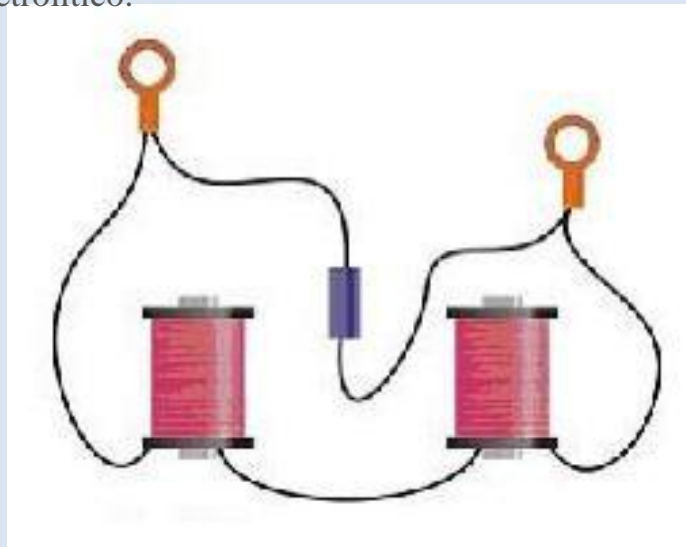
O sucesso da máquina depende muito da qualidade das bobinas, existem outros aspectos que determinam o bom ou mau funcionamento da máquina, mas as bobinas têm o papel principal no funcionamento.

As bobinas transformam energia elétrica em energia magnética, transformando seu núcleo em ímã temporário, por este motivo o batedor é atraído contra os núcleos. Não aprofundaremos no assunto, pois estamos tratando apenas de regulagem e não de montagem e funcionamento.

O fio esmaltado de cobre serve para enrolar as bobinas, determinam a voltagem de trabalho, a amperagem consumida e a força eletromagnética da máquina. Quando as bobinas têm poucas voltas de fio esmaltado, elas tendem a consumir mais amperagem da fonte por gerar menos resistência. Este tipo de bobina tem a vantagem de evitar aquecimento no corpo da máquina, mas, por outro lado, exige maior capacidade da fonte de alimentação. O diâmetro do fio esmaltado também influencia no seu consumo, pois o fio mais grosso gera também pouca resistência, sendo que o fio mais fino gera mais resistência, consumindo menos amperagem.

Quando as bobinas entram em funcionamento elas geram um campo magnético em volta de seus núcleos e gera também um efeito conhecido

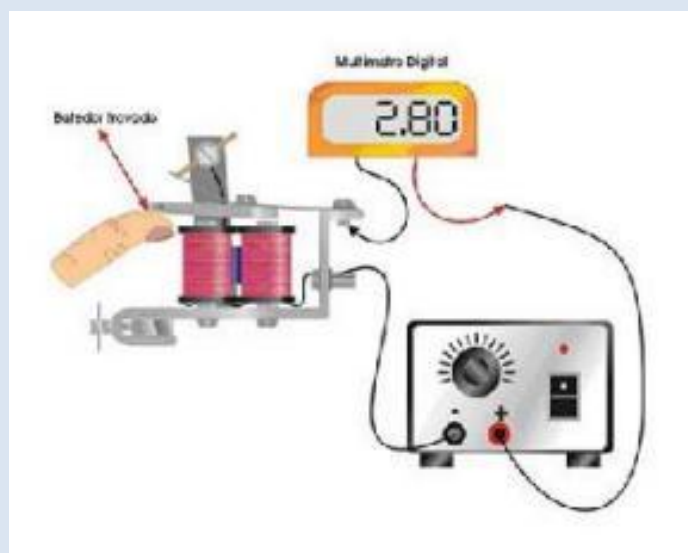
como (INDUÇÃO) que libera uma faísca no contato do relé que por sua vez fura a mola dianteira rapidamente e descarrega um leve choque no atuador e no tatuado. Para eliminar este tipo de impacto negativo que as máquinas geram é usado um capacitor eletrolítico que tem a função de eliminar este choque e filtrar a descarga negativa evitando assim um excesso de faísca e impedindo que a mola dianteira seja furada pelo contato do relé. Na figura abaixo mostramos as ligações entre as bobinas e o capacitor eletrolítico:



Perceba que o capacitor eletrolítico fica ligado em paralelo com as bobinas de indução.

Amperagem Das Bobinas

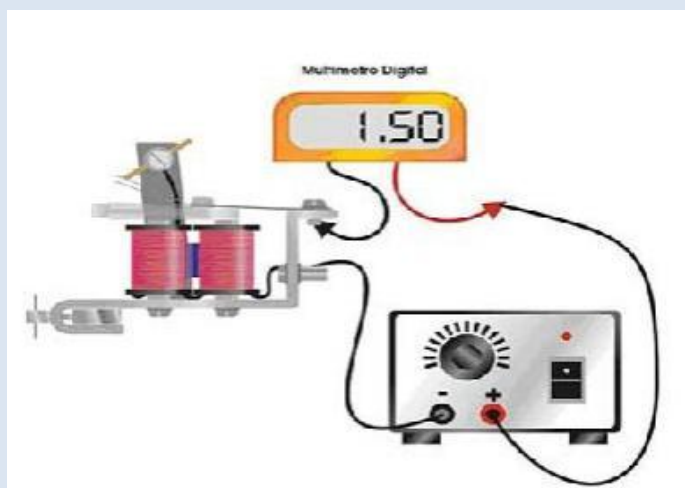
Agora faremos dois testes. O primeiro teste identificará qual é a amperagem real que as bobinas consomem e o outro teste detectará qual é a amperagem que as bobinas consomem em funcionamento. Para descobrir a amperagem real consumida pelas bobinas você deve ajustar o multímetro em 10A e colocar o cabo vermelho que acompanha o multímetro em (10A DC 10A Max 10 seg EACH 15 min) e colocar o cabo preto em (com). Na figura abaixo mostramos a ligação entre a máquina e o multímetro:



É aconselhável que este teste não ultrapasse 15 segundos, pois se sua fonte não suportar a amperagem da máquina ela pode esquentar demais com risco de ser danificada desnecessariamente.

Observe que para fazer o teste a máquina é ligada, mas não pode bater, para isto você deve colocar o dedo no batedor impedindo seu funcionamento. A fonte de alimentação deve ficar entre 9 e 12 volts para uma boa leitura. Realize o teste e veja qual é a amperagem que o multímetro marca.

Agora mantenha o multímetro com os mesmos ajustes que foram usados no teste acima para realizar o próximo teste. O próximo teste detectará qual amperagem as bobinas consomem enquanto estão funcionando. Este teste é que realmente mostra o bom sincronismo entre a máquina e a fonte de alimentação. Para este teste faça a ligação mostrada na figura abaixo:



Conclusão Dos Testes

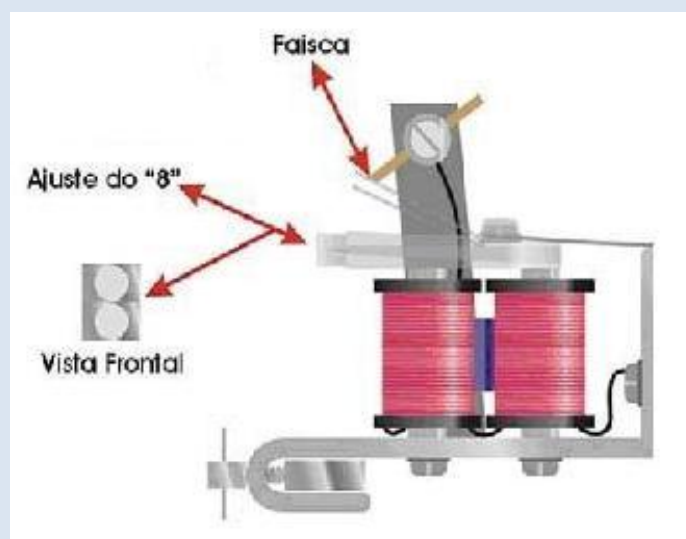
Para concluir os testes vamos dar alguns exemplos de resultados:

1º Vamos supor que sua fonte tenha carga máxima de 1A e que sua máquina em funcionamento consumiu 1A. Neste caso a máquina está consumindo a amperagem máxima da fonte ou a fonte não aguentou fornecer a amperagem que a máquina necessitava para o bom funcionamento, neste caso troque a fonte.

2º Sua fonte tem carga máxima de 1.5A. e sua máquina consumiu 1A. Neste caso a fonte está com carga livre e pode trabalhar perfeitamente com a máquina sem perigo de perda de tensão. A máquina ideal é aquela que consome no máximo de 1A a 1.5A. Caso sua máquina consuma uma amperagem superior a 1.8A, você deve aumentar o avanço do batedor para que ela consuma menos amperagem. A não ser que você tenha uma fonte de alimentação de 3A.

Regulagem Do "8"

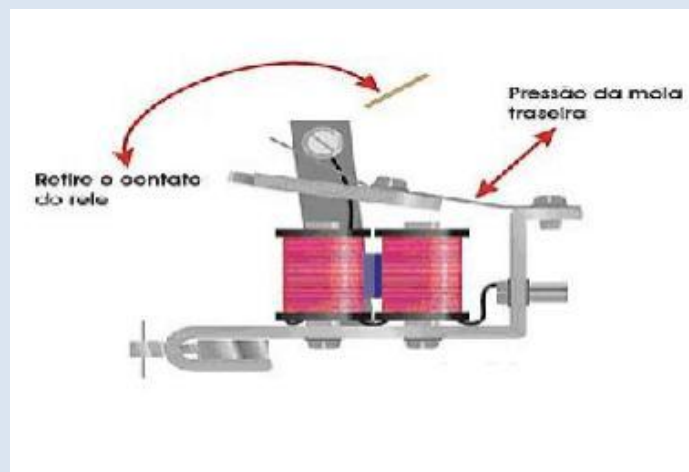
Você já deve ter ouvido ou visto alguma dica falando do tal "8". Na verdade o 8 não existe é apenas uma ilusão de ótica que mostra o ponto de regulagem padrão das máquinas. A figura abaixo mostra um ponto de regulagem que pode ser usado para pintura ou preenchimento.



Quando você liga a máquina e olha de frente para o batedor, você verá que é formado o número 8 devido à velocidade rápida que o batedor atinge. A regulagem deve ser um 8 quase perfeito apenas um pouco mais esticado. Muitos tatuadores usam regulagem diferente para pintura e para traço. Outros tatuadores usam máquinas com a mesma regulagem e utilizam as mesmas para traço, pintura ou sombra. A única alteração é na voltagem da fonte. Para traçar deixo a máquina mais forte e para sombrear e pintar mantenho a máquina mais fraca, mas sempre com força para perfurar a pele sem dificuldades.

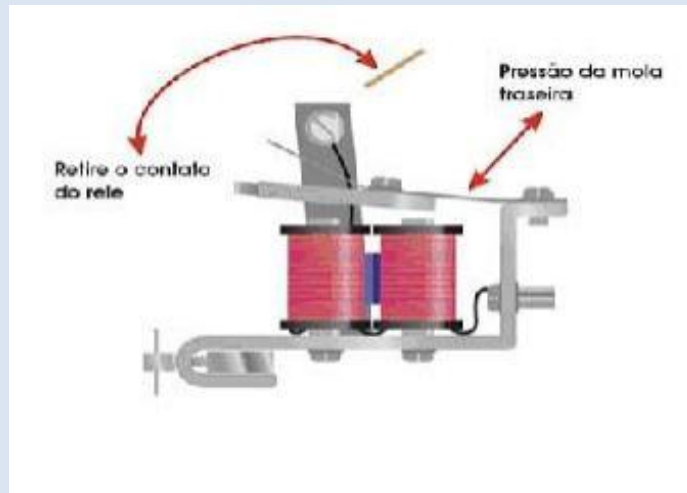
Ajustes Da Mola Traseira

Para mudar a força da máquina para mais ou para menos você pode mudar a pressão da mola traseira, mas esta técnica somente deve ser usada em último caso. Retire o contato do relé e pressione a mola para cima. Quando soltar o batedor ele deve ficar com o mesmo aspecto da figura abaixo:



Observe que a mola traseira está com muita pressão, isto faz com que a máquina fique (turbinada), ou seja, ela terá uma velocidade muito mais alta do que o normal. O problema de usar a mola desta forma é que o tatuador deve ter muita experiência, pois este tipo de regulagem pode machucar muito o local que está sendo tatuado. Outro ponto negativo para

este tipo de regulagem é que a máquina precisará de uma voltagem maior para trabalhar e a mola tende a durar menos tempo quebrando com muita rapidez. Observe agora a ilustração abaixo e veja que o batedor não fica tão alto como quando o mesmo é solto:



Este tipo de pressão da mola traseira é a mais indicada, pois não força muito a mola e não exige muita voltagem para a máquina trabalhar. Às vezes sua máquina não entra em harmonia, pois precisa de uma pequena mudança de pressão na mola traseira.

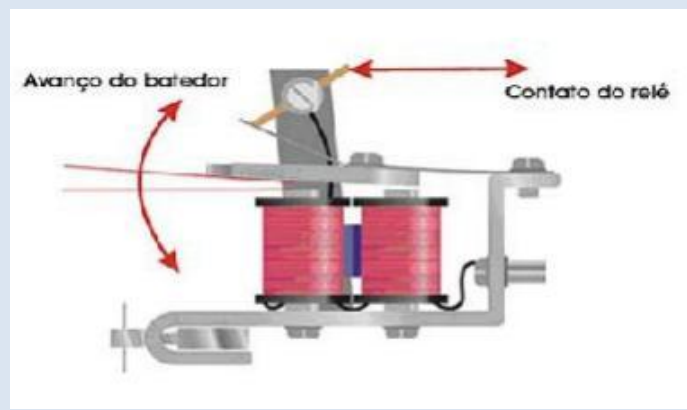
6 - Capítulo 3 – Regulagem Da Máquina De Tatuagem Parte 2

Quando comprar uma máquina, procure comprar as molas do mesmo fornecedor, pois elas quase sempre já vêm com a pressão certa e não precisam ser reguladas.

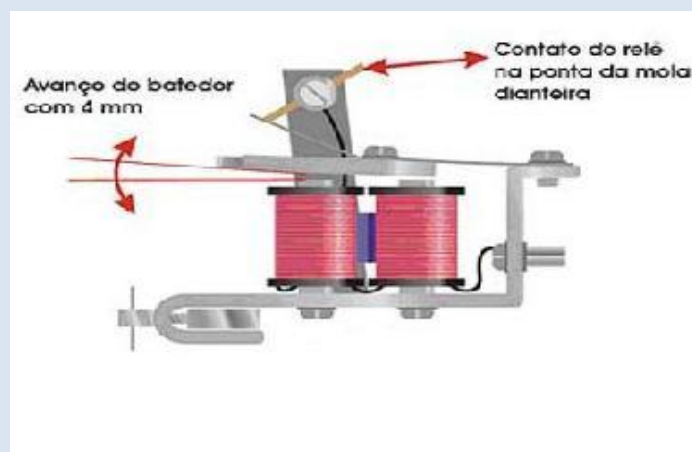
Regulagem Do Avanço E Contato

Verificamos que o exemplo acima deve ser utilizado somente em último caso. Veremos agora os ajustes que podem dar melhores resultados sem termos que alterar a pressão da mola traseira.

A ilustração abaixo mostra onde fica o avanço e o contato do relé:



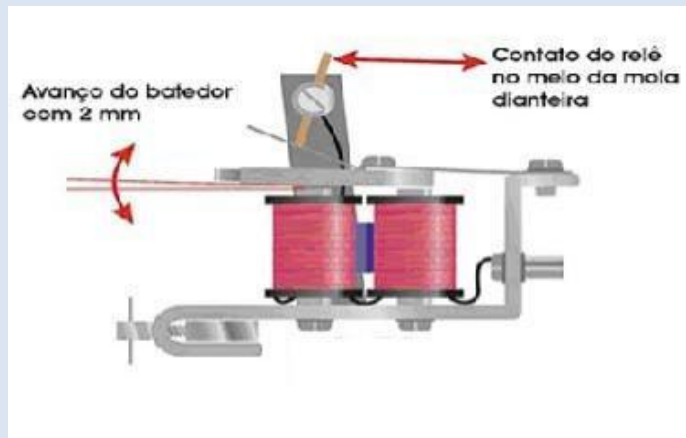
Para este ajuste mostraremos apenas os dois tipos mais utilizados pelos tatuadores. Observando o desenho abaixo veremos que o avanço da máquina é grande e que o contato fica na ponta da mola dianteira:



Com esta regulagem teremos os seguintes aspectos:

1. A máquina consumirá menos amperagem e utilizará mais voltagem que é satisfatório.
2. A mola dianteira vibrará de maneira mais uniforme melhorando seu tempo de vida.
3. Quando for tatuar você terá uma visão melhor da agulha saindo da biqueira, com isto você terá melhores condições de trabalho em relação aos detalhes.
4. A máquina ficará com a batida mais suave ideal para traçar mais lentamente, para realizar pintura e para controlar melhor o sombreado.

Observe na ilustração abaixo que agora temos um avanço menor e que o contato se encontra no meio da mola dianteira:



Com este tipo de regulagem teremos então os seguintes aspectos:

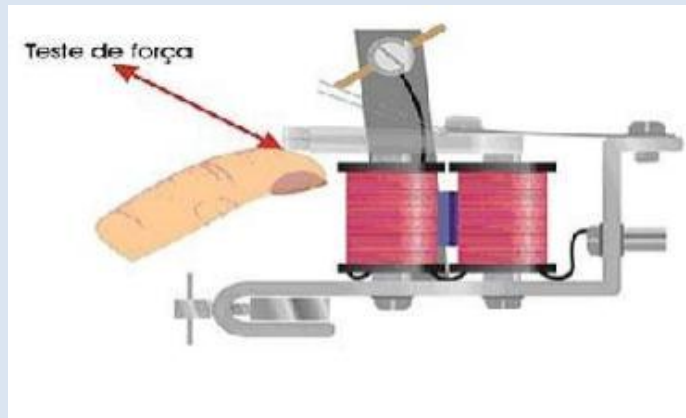
1. A máquina usará mais amperagem e menos voltagem que só saberemos se é satisfatório fazendo os testes com a fonte e com a máquina.
2. A mola dianteira baterá de forma menos regular gerando assim mais barulho e conseqüentemente diminuindo seu tempo de vida. Caso goste de trabalhar com o contato neste local é aconselhável comprar uma mola frontal menor e não usar molas compridas neste tipo de regulagem.
3. A máquina ficará com a batida mais potente que resultará na necessidade de melhor experiência para manuseá-la. Este tipo de batida é ideal para contornos mais rápidos e preenchimentos com maior número de agulhas.

Em relação ao som emitido pela máquina, este barulho deve ser uniforme e sem variações como o som de uma cigarra. Para diminuir o barulho natural que a máquina produz deve-se utilizar a borracha (O RING) que é colocada para evitar o excesso de vibração da mola dianteira.

Não desanime achando que sua máquina não presta, todas as máquinas em quaisquer condições são ajustáveis, dependendo apenas de ajustes corretos.

Teste De Força

O teste de força é indispensável antes do começo uma tattoo para que a mesma tenha um resultado perfeito e sem falhas. Este teste evita traços pontilhados, falhas nos contornos, falhas nas pinturas e aumenta o rendimento do trabalho sem forçar a máquina e nem a fonte. Na figura abaixo está ilustrado o teste de força:



Para traçar ligue a máquina e pressione o dedo contra o batedor com pressão média. A máquina não deve ficar fraca com a pressão do dedo para que ela realize um traço perfeito e uniforme.

Para pintura e sombreado padrão, faça o mesmo teste com uma pressão menor no batedor, da mesma forma a máquina não deve enfraquecer muito para que a pintura e o sombreado fiquem uniformes.

Para um sombreado realista ou muito claro faça o mesmo teste para pintura, mas com a diferença de que quando colocado o dedo no batedor a máquina fique um pouco fraca, este tipo de regulação permite ao tatuador com menos experiência evitar erros desnecessários dando mais tranquilidade na hora de tatuar.

Capítulo 4 - Equipamentos E Suprimentos

Para a prática da tatuagem de modo seguro é necessário muito mais que uma boa Máquina de Tatuagem. Listamos abaixo os equipamentos que completam a máquina de tatuagem, os suprimentos

usados durante o procedimento da tatuagem e os equipamentos que compõem um estúdio de tatuagem.

Componentes Complementares Da Máquina De Tatuagem

Agulhas: Depois de soldadas às Hastes, as Agulhas devem ser esterilizadas em Autoclave. Já encontram-se no mercado Agulhas soldadas, esterilizadas e devidamente embaladas. Existem Agulhas em diversos diâmetros, texturas e tamanhos, deve-se escolher a agulha adequada para cada finalidade.

Hastes: Suporte onde as agulhas são soldadas. Possuem uma circunferência em uma de suas extremidades para encaixe na máquina de tatuar. Para serem utilizadas as Hastes devem estar devidamente esterilizadas. Devido ao seu formato simples, muitos tatuadores fabricam suas próprias Hastes, existe no mercado o material bruto para fabricação de Hastes.

Biqueiras: Devem ser devidamente esterilizadas em autoclave após estarem devidamente limpas (para tanto, usa-se produtos especiais ou um ultrassônico. Já encontra-se no mercado biqueiras descartáveis para tatuagem em diversos modelos, devidamente embaladas e esterilizadas.

Pedal: Utilizado para acionamento da máquina através dos pés. Liga-se o pedal à fonte para máquina de tattoo. Existem vários modelos de pedais, entretanto sua estrutura e funcionalidade é basicamente a mesma para todos os modelos.

Fonte: Regula a voltagem enviada à máquina. À fonte são ligados o Pedal e o Clipcord. Atualmente há no mercado, fontes digitais e modelos compactos que facilitam o transporte.

Clipcord: Fio condutor de energia que liga a fonte à máquina de tattoo. Deve-se observar o tamanho do fio de forma a não comprometer os movimentos do tatuador. Fios leves, flexíveis e resistentes, são os mais indicados.

Suprimentos Utilizados No Processo Da Tatuagem

Batoque: Recipiente para tinta utilizada durante a tatuagem, geralmente de material plástico e na cor vermelha. Os Batoques são descartáveis e devem ser mantidos devidamente acondicionados, evitando a contaminação dos mesmos.

Suporte para Batoques: Também conhecido como Porta Batoques, são usados durante a tatuagem para comportarem vários Batoques. Geralmente em metal ou acrílico. Alguns tatuadores preferem o uso de palitos descartáveis como suporte, com uma pequena porção de vaselina que prende os batoques (pela parte de baixo) ao palito (base).

Barbeador: Usado para retirada de pelos da região a ser tatuada. São descartáveis e devem ser abertos e descartados na frente do cliente.

Lápis Cópia: Também conhecido como Lápis Cópia, é usado para criação do desenho no negativo que será aplicado à pele. Se o desenho for feito diretamente na pele, usa-se canetas para Free Hand.

Borrifador: Usado para borrifar a água utilizada durante o procedimento da tatuagem. Deve ser devidamente embalado para cada tatuagem e limpo periodicamente, seu conteúdo também deve ser renovado periodicamente e seu interior devidamente limpo.

Luvras descartáveis: Devem ser descartadas toda vez que o procedimento for interrompido ou finalizado. Procure o tamanho ideal da luva para sua mão, evitando assim, desconforto durante o procedimento da tatuagem.

Gabarito: Artigo com furos em diversas espessuras, usado durante o processo de soldagem das agulhas. Existem gabaritos em diversos formatos para os diversos tipos de soldagem de agulhas.

Ácido para solda: Ácido combinado com a solda durante a soldagem das agulhas. Evite contato com os olhos e com a pele. Durante a soldagem das agulhas o Ácido para Solda solta uma fumaça

prejudicial à saúde, portanto, use máscaras e óculos de proteção durante a soldagem.

Avental/Jaleco: Previne contaminações, deve estar devidamente limpo.

Preferencialmente branco.

Máscaras: Protege tatuador e tatuado de contaminações. Devem cobrir a região da boca e nariz, são descartáveis.

Óculos de proteção: Protege o tatuador contra contaminações e respingos de tinta. Deve estar devidamente limpo e permitir uma boa visualização da tatuagem por parte do tatuador.

Gel transfer ou fixador: Usado para aplicar o negativo à pele do tatuado. Por muito tempo foi usado desodorante em barras sem álcool. Atualmente encontram-se nas lojas de suprimentos, fixadores exclusivos para tatuagem.

Tintas: Disponíveis em diversas cores, por vezes são misturadas para criação de novas cores e tons. Existem tintas de diversas marcas, nacionais e importadas. Geralmente são comercializadas em tubos de 30 ml. Ainda não existe um órgão nacional que fiscalize as tintas para tatuagem. Portanto, muito cuidado ao adquirir suas tintas para usar um produto de procedência duvidosa. Procure empresas especializadas com conceituadas no mercado. Em breve falaremos mais sobre as tintas para tatuagem.

Papel Toalha: Utilizado pelos tatuadores para limpeza da área tatuada durante o processo da tatuagem. Com o papel toalha retira-se a tinta em excesso, permitindo uma boa visão do trabalho que esta a ser realizado.

Equipamentos Do Estúdio De Tatuagem

Maca ou cadeira: Usa-se um ou outro de acordo com a região a ser tatuada. Deve-se realizar periodicamente a assepsia destes equipamentos. Usa-se um papel hospitalar para isolar o cliente do contato direto com a

maca ou cadeira. A quem prefira o uso de cadeiras para dentistas, atualmente encontram-se macas desenvolvidas exclusivamente para estúdios de tatuagem.

Autoclave: Usada para esterilização dos equipamentos, deve estar devidamente regulada para uma esterilização eficaz.

Ultrassom: Usado para limpeza dos equipamentos, não descartáveis, em conjunto com produtos químicos.

Mesa de luz: Mesa com iluminação usada na criação de desenho e dos negativos usados na tatuagem.

Pia: Usada para limpeza dos equipamentos, deve ser adequada, ser mantida constantemente limpa e ser equipada com torneira de acionamento com os pés.

Seladora: Equipamento utilizado para selar as embalagens especiais onde encontram-se os equipamentos que irão para autoclave.

Bancada: Local onde ficarão reunidos os materiais usados durante o processo da tatuagem (Máquina, Batoques, Papel Toalha, Borrifador). Deve estar devidamente esterilizada e coberta com um forro que será descartado após o término da tatuagem.

Lixo: Devem ser acionado com os pés, sendo indicado o de aço inox pela facilidade de limpeza e identificação de sujeiras, deve conter a identificação de risco biológico e ter fechamento adequado.

Capítulo 5 - Procedimentos Para Tatuadores E Piercings

Parte 1

Esta norma técnica é parte de um conjunto de ações desenvolvidas no ano de 2004, com a proposta de elaborar um documento básico de racionalização da escolha e do uso dos produtos e métodos para processamento de artigos e superfícies em clínicas de tatuagem e piercing.

Este trabalho é baseado nas normas de procedimentos em estabelecimentos de saúde, que foram elaboradas com a participação de técnicos da área de assistência e gerenciamento do Sistema Único de Saúde (SUS) e de profissionais da indústria. O conteúdo descreve métodos físicos e químicos do processamento de artigos e superfícies e de algumas substâncias em clínicas de tatuagem, além de mostrar um resumo rápido do procedimento de tatuagem em si. Assim, tem-se como objetivo proporcionar aos profissionais a possibilidade de esclarecer dúvidas, bem como colocar em prática as especificações apresentadas, optando pelo que melhor se adapte às condições de cada clínica.

Durante anos as profissões de tatuador e de bodypiercing vêm ficando à margem e até mesmo numa certa clandestinidade, por não terem uma regulamentação e fiscalização adequada. Com o crescimento do setor temos a necessidade de formalizar os procedimentos, até porque o número de pessoas que se colocam dia a dia neste mercado é muito grande, e há um grande risco de que com um atendimento sem um conhecimento dos procedimentos que devem ser tomados, sejam causados problemas que nos afetariam como um todo.

O manual foi formulado adequando normas de biossegurança usadas na área de saúde ao nosso segmento de trabalho, analisando nossas necessidades específicas, sem, no entanto, complicar a vida do profissional.

Superfícies

As superfícies fixas (pisos, paredes, tetos, portas, mobiliários, equipamentos e demais instalações) não representam risco significativo de transmissão de infecção para clínicas de tatuagem ou piercing.

Sabe-se que as infecções devem-se, primordialmente, aos fatores inerentes ao próprio paciente(idade, condições clínicas e nutricionais, etc.) e, majoritariamente, e ao procedimento a que o paciente é submetido, ou

seja, quanto mais extenso for o trabalho, mais vulnerável ficará seu organismo.

É desnecessária a desinfecção de paredes, corredores, pisos, tetos, janelas, portas, a menos que haja respingo ou deposição de matéria orgânica, quando é recomendada a desinfecção localizada. Existem locais e mobiliários que podem constituir risco de contaminação para pacientes e pessoais, pela presença de descarga de excreta, secreção ou exsudação de material orgânico. Estes locais necessitam de descontaminação antes ou concomitante à limpeza. As superfícies que estiverem com presença de matéria orgânica em áreas críticas, semi-críticas e não-críticas deverão sofrer processo de desinfecção ou descontaminação localizada e, posteriormente, deve-se realizar a limpeza com água e sabão em toda a superfície, com ou sem auxílio de máquinas. Nestes procedimentos usar os EPI necessários.

A DESINFECÇÃO será feita da seguinte forma:

- Aplicar o produto sobre a matéria orgânica e esperar o tempo de ação deste;
- Remover o conteúdo descontaminado com auxílio de papel absorvente (usando luvas);
- Desprezar no lixo e Proceder à limpeza usual, com água e sabão, no restante da superfície.

As áreas que permanecem úmidas ou molhadas têm mais condições de albergar e reproduzir germes gram-negativos e fungos; as áreas empoeiradas podem albergar germes gram-positivos, micobactérias e outros. Daí, a necessidade de secar muito bem as superfícies e artigos, e de ser proibida a VARREDURA SECA em áreas de procedimentos invasivos.

Os mops, esfregões, panos de limpeza e de chão, escovas e baldes deverão ser lavados nas salas de utilidades e/ou na lavanderia, diariamente ou após o uso em locais contaminados. Os produtos indicados para desinfecção e descontaminação de superfícies estão referidos mais

à frente. Os passos sequenciais do processamento de superfícies estão apresentados, resumidamente.

Seleção De Desinfetantes

Devem ser levados em consideração os seguintes itens na seleção de desinfetantes/esterilizantes hospitalares e detergentes:

A) Quanto Às Superfícies, Equipamentos E Ambiente:

- Natureza da superfície a ser limpa ou desinfetada, e se a mesma pode sofrer corrosão ou ataque químico;
- Tipo e grau de sujidade e sua forma de eliminação;
- Tipo de contaminação e sua forma de eliminação (micro-organismo envolvido com ou sem matéria orgânica presente);
- Qualidade de água e sua influência na limpeza e desinfecção;
- Método de limpeza e desinfecção, tipo de máquinas e acessórios existentes.
- Caso o germicida entre em contato direto com funcionários, considerar irritação

dérmica e toxicidade;

- Segurança na manipulação e uso.

B) Quanto Ao Tipo De Germicida:

- Tipo de agente químico e concentração;
 - Tempo de contato para ação;
 - Toxicidade;
 - Inativação ou não em presença de matéria orgânica;
 - Prazo de validade para uso e estabilidade;
 - Condições para uso seguro;
 - Necessidade de retirar resíduos após utilização
-

Capítulo 5 - Procedimentos Para Tatuadores E Piercings

Parte 2

Tipos De Álcool:

O álcool etílico tem maior atividade germicida, menor custo e toxicidade que o isopropílico. O álcool isopropílico tem ação seletiva para vírus, é mais tóxico e com menor poder germicida que o etílico.

Indicações De Uso:

- Desinfecção de nível intermediário ou médio de artigos e superfícies: com tempo de exposição de 10 minutos (3 aplicações)*, a concentração de 77% volume, que corresponde a 70% em peso;
- Descontaminação de superfícies e artigos: mesmo tempo de exposição e concentração da desinfecção.

Os Artigos E Superfícies Que Podem Ser Submetidos São:

- Borrifadores
- Máquinas de tatuar
- Superfícies das bancadas
- Superfícies das macas
- Superfícies externas de equipamentos metálicos;
- As aplicações devem ser feitas da seguinte forma: friccionar álcool 70%, esperar secar e repetir três vezes a aplicação.

Recomendações De Uso:

- Se adquirido pronto para uso, deve assegurar-se da qualidade do produto;
- Imergir ou friccionar o produto na superfície do artigo, deixar secar sozinho e repetir 3 vezes o procedimento, até completar o tempo de ação;
- Pode ser usado na desinfecção concorrente (entre atendimentos);

- É contraindicado o uso em acrílico, enrijece borrachas e tubos plásticos.

Compostos Inorgânicos Liberadores De Cloro Ativo:

Hipoclorito de Sódio/Cálcio/Lítio.

Indicações De Uso:

- Desinfecção de nível médio de artigos e superfícies;

Descontaminação de superfícies.

Tempo De Exposição Para:

Descontaminação de superfícies = 10 minutos, em 1% de cloro ativo (10:000 Ppm).

Recomendações De Uso:

- O uso deste produto é limitado pela presença de matéria orgânica, capacidade corrosiva e descolorante;
- Os artigos submetidos até a concentração de 0,02% não necessitam de enxágue;
- As soluções devem ser estocadas em lugares fechados, frescos, escuros (frascos opacos);
- Não utilizar em metais e mármore, pela ação corrosiva.
- Quaternário de amônia

Indicações De Uso:

- Desinfecção de baixo nível: tempo de exposição de 30 minutos, na concentração indicada pelo fabricante;
- Está indicado para superfícies e equipamentos em áreas de alimentação;

Recomendações De Uso:

- Ao ser aplicado, precisa de fricção sobre a superfície, conforme indicação do fabricante;

- Ao final de qualquer processo adotado, desinfetar pia, torneiras, expurgos, recipientes e luvas de borracha utilizadas na limpeza ou descontaminação de artigos.

Artigos

Os artigos destinados à penetração através da pele e mucosas adjacentes, nos tecidos subepiteliais, bem como todos os que estejam diretamente conectados com este sistema, são chamados de ARTIGOS CRÍTICOS. Estes requerem esterilização para satisfazer os objetivos a que se propõem.

Os artigos destinados ao contato com a pele não-íntegra ou com mucosas íntegras são chamados de ARTIGOS SEMI-CRÍTICOS e requerem desinfecção de médio ou de alto nível, ou esterilização, para ter garantido a qualidade do múltiplo uso destes.

Capítulo 5 - Procedimentos Para Tatuadores E Piercings

Parte 3

Os artigos classificados nesta categoria, se forem termorresistentes, poderão ser submetidos à autoclavagem, por facilidade operacional, eficácia e redução de custos, mesmo que a esterilização não seja indicada para o fim a que se destina o artigo.

Os artigos destinados ao contato com a pele íntegra do paciente são chamados de ARTIGOS NÃO-CRÍTICOS e requerem limpeza ou desinfecção de baixo ou médio nível, dependendo do uso a que se destinam ou do último uso realizado.

Passos Sequenciais Do Processamento De Artigos

É recomendado que todo processamento de artigos seja centralizado, por motivos de custo, eficiência de operacionalização, facilidade de manutenção do padrão de qualidade e aumento do tempo de vida útil dos mesmos. O manuseio de artigos requer que cada procedimento seja acompanhado da indicação do Equipamento de Proteção Individual (EPI)

específico, em relação à natureza do risco ao qual o pessoal se expõe. Os riscos são em relação ao material biológico, químico e térmico.

Considerar No Processamento De Artigos Que:

- Independentemente do processo a ser submetido, todo artigo deverá ser considerado como “contaminado”, sem levar em consideração o grau de sujidade presente;

- Seus passos sequenciais, os quais estão apresentados no fluxograma, devem ser: a limpeza ou descontaminação, desinfecção e/ou esterilização ou estocagem, conforme o objetivo de uso do artigo;

- É necessário classificar o artigo de acordo com o risco potencial de infecção envolvido em seu uso e definir o tipo de processamento a que será submetido (desinfecção ou esterilização);

- Para que a remoção da sujidade ou matéria orgânica não se constitua em risco a pessoa que os manuseia e ao local onde esta limpeza ou descontaminação é realizada, é imprescindível o uso de EPI, como preconizado nos procedimentos de precauções universais e de segurança.

Limpeza

A limpeza de artigos poderá ser feita por qualquer das seguintes alternativas:

- Fricção mecânica, utilizando água e sabão auxiliados por escovas (padronizar pia ou recipiente para este fim), ou
- Máquina de limpeza com jatos de água quente ou detergente, ou
- Máquinas de ultrassom com detergentes / desengrassantes.

Descontaminação

A descontaminação de artigos poderá ser feita por qualquer uma das seguintes

Alternativas:

- Fricção auxiliada por escova, etc.; embebidos com produto para esta finalidade, ou

- Imersão completa do artigo em solução desinfetante acompanhada ou não de fricção com escova/esponja, ou

- Pressão de jatos de água com temperatura entre 60 e 90 graus centígrados, durante 15 minutos (máquinas lavadoras sanitizadoras, esterilizadoras de alta pressão, termo desinfetadoras e similares), ou

- Imersão do artigo na água em ebulição por 30 minutos, ou

- Autoclavagem previa do artigo ainda contaminado, sem o ciclo de secagem.

- A escolha da alternativa deve ser baseada nas possibilidades do estabelecimento, obedecendo a natureza do artigo em processamento.

Enxágue

Para o enxágue após a limpeza e/ou descontaminação, a água deve ser potável e corrente.

Secagem

A secagem dos artigos objetiva evitar a interferência da umidade nos processos e produtos posteriores e poderá ser feita por uma das seguintes alternativas:

- papel absorvente, OU • estufa (regulada para este fim)

Conforme o destino do artigo, armazená-lo ou submetê-lo à desinfecção ou esterilização é necessária a validação dos produtos.

Processamento Esterilização Por Meio Físico:

- Acondicionar os artigos em invólucros de grau cirúrgico e outros para este fim, adequados ao tipo de processamento escolhido;

- Submeter os artigos à máquina esterilizadora. Observar e registrar temperatura e/ou pressão e monitorar o tempo de exposição, conforme as orientações do fabricante;

- Validar e monitorizar o processo conforme indicado em cada alternativa.

- A esterilização por meio físico pode ser realizada pelos seguintes processos, em clínicas de tatuagem e/ou piercing:

Autoclaves

As autoclaves são equipamentos que se utilizam de vapor saturado para realizarem o processo de esterilização. O vapor saturado, ou seja, de temperatura equivalente ao ponto de ebulição da água, na pressão considerada, é o meio de esterilização mais econômico para materiais termorresistentes. O vapor úmido deve ser evitado, pois tem menos calor que o vapor saturado e produz gotículas de água em suspensão, o que pode causar problemas, tanto na esterilização como na secagem final do material. Os tempos, temperaturas e pressão das autoclaves deverão ser aquelas recomendadas pelo fabricante, pois tais autoclaves poderão ter ciclos para esterilização a vapor dos seguintes tipos:

1. Esterilização por gravidade consiste em introduzir o vapor na câmara interna do aparelho e eliminar o ar interno por expulsão, ou seja, forçar a saída do ar na medida em que o vapor for injetado. Neste processo, o aquecimento da carga é feito de fora para dentro, acumulando o tempo de aquecimento. Também no processo de gravidade, o sistema de secagem é feito por ventura, conseguindo-se um vácuo de capacidade media, sendo que, ao alongar o tempo de exposição, previamente determinado, ter-se-á materiais secos e estéreis;

2. Esterilização por alto-vácuo – introduz o vapor na câmara interna do aparelho;

Capítulo 5 - Procedimentos Para Tatuadores E Piercings

Parte 4

3. Esterilização por alto-vácuo com ciclo pulsátil processo de esterilização com alto-vácuo e entrada de vapor facilita a subida da temperatura para iniciar a esterilização e gera maior segurança no processo, porque todo o ar do material e da câmara é retirado pela alta capacidade de sucção da bomba de vácuo.

Após a contagem do tempo de exposição, a bomba de vácuo entra novamente em funcionamento, fazendo a sucção do vapor e da umidade interna do pacote, conseguindo, assim, a redução do tempo de exposição, esterilização e secagem pelo aquecimento rápido da carga.

Indicações De Uso:

- Para esterilização de todos os artigos críticos termorresistentes, este método é mais seguro e eficaz;
- Alguns artigos semicríticos, termorresistentes, por facilidade operacional e de tempo, podem ser submetidos à autoclavagem.

Artigos E Substâncias Que Podem Ser Submetidos São:

Todas as autoclaves têm condições de fazer esterilização de líquidos, sendo necessário interromper o processo no tempo de secagem. Nas autoclaves com vácuo pulsátil e automáticas, deve-se efetuar a esterilização de líquidos, utilizando o programa próprio para isto, já existente nestas máquinas.

- Bicos
- Agulhas novas previamente soldadas
- Gabaritos de solda
- Tesouras
- Alicates
- Pinças
- Alargadores em aço
- Piercings em aço
- Cubas e recipientes em aço

Recomendações De Uso:

- Conforme indicação do fabricante;

- Manutenção preventiva, no mínimo, semanal;
- Conhecer e praticar a distribuição dos pacotes em relação à posição dos mesmos e ao tipo de material submetido ao processo.

Invólucros Para Esterilização:

- Embalagem de papel grau cirúrgico;
- Embalagem de papel kraft com ph 5-8;
- Filme poliamida entre 50 e 100 micras de espessuras.

Monitorização:

Identificação visual dos pacotes com fita termossensível, para assegurar que o pacote passou pelo calor;

Validação:

E.1.2. Por Meio Químico:

Líquido

- Imergir o artigo na solução adequada;
- Utilizar EPI e garantir farta ventilação do local;
- Observar e respeitar o tempo de exposição indicado, mantendo o recipiente tampado;
- Enxaguar artigos submetidos, inclusive o interior das tubulações com água esterilizada ou soro fisiológico estéril e técnica asséptica. Recomendam-se múltiplos enxágues para eliminar os resíduos do produto utilizado. Usar todo conteúdo do recipiente de água estéril, de uma só vez. Evitar recipientes para múltiplo uso;
- Secar externamente os artigos, com técnica asséptica e compressa estéril;
- Acondicionar o artigo processado em recipiente ou invólucro adequado estéril e destinar ao uso imediato.

Os produtos destinados a este processo são os que seguem:

12 - Capítulo 5 - Procedimentos Para Tatuadores E Piercings Parte 5

Glutaraldeido

Indicações de uso:

- Esterilização: tempo de exposição nas concentrações de 2%, conforme orientação do fabricante.

- Esterilização a frio de artigos críticos, termossensíveis como:
- Piercings de acrílico;
- Piercings de poliestireno, nylon.
- Batoques;

Recomendações de uso:

Quanto Aos Artigos:

- Obter informações junto ao fabricante do artigo, para saber se o mesmo pode
- Ser processado em glutaraldeido;
- Materiais demasiadamente porosos como os de látex podem reter
- Glutaraldeido, caso não haja bom enxágue;
- Não misturar artigos de metais diferentes, pois pode haver corrosão eletrolítica, se houver contato entre eles.

Quanto Ao Processo:

- O glutaraldeido alcalinos ou neutros são menos corrosivos que os ácidos;
- Ativar o produto e/ou verificar se está dentro do prazo de validade para utilização;
- Usar a solução em recipiente de vidro ou plástico, preferentemente;

- Quando utilizar caixa metálica, proteger o fundo da mesma com compressa, evitando o contato com os artigos a serem processados;

- Manter os recipientes tampados.

Quanto À Validade Da Solução Ativada Em Uso:

- Não deixar a solução em temperaturas superiores a 25° c;

- Observar a validade da solução de repetidos usos, por meio de fitas-teste, “kit” líquidos ou similares. Utilizar teste específico para cada formulação. Os melhores testes são aqueles que dão como resultado uma concentração de até 1% de glutaraldeído;

- Na impossibilidade de fazer testes, observar o aspecto da solução quanto à presença de depósitos e quanto à alteração da coloração e ph. Nesta situação, descartar a solução, mesmo dentro do prazo de validade estipulado pelos fabricantes.

Formaldeído

Indicações de uso:

- A esterilização ocorre conforme o tempo de exposição orientado pelo fabricante.

- Usualmente, o tempo mínimo é de 18 horas, tanto para a solução alcoólica a 8%, quanto para a solução aquosa a 10%.

Artigos A Serem Submetidos:

- Piercings de acrílico;

- Piercings de poliestireno, nylon.

- Batoques;

Recomendações de uso:

Quanto Aos Artigos:

Quanto maior o tempo de esterilização, maiores problemas podem surgir.

Quanto Ao Processo:

- Usar solução em recipiente de vidro ou plástico, preferentemente;

Capítulo 5 - Procedimentos Para Tatuadores E Piercings Parte 6

- Proteger o fundo com compressa, quando utilizar caixa metálica, evitando o contato com os artigos a serem processados;

- Manter os recipientes tampados;

Quanto À Validade Da Solução Em Uso:

- Não existe monitoramento biológico ou químico disponível no mercado;
- Não deixar a solução em temperaturas superiores a 25° c;
- Descartar a solução ao final do dia ou antes, se a mesma sofrer alteração em seu aspecto ou existir presença de depósitos.

Quanto À Toxicidade:

Embora considerado desinfetante/esterilizante, seu uso em estabelecimentos de saúde é limitado pelos vapores irritantes, odor desagradável e comprovado potencial carcinogênico. Não consta das recomendações do center for disease control (CDC)-EUA e o limite de exposição permitido é 1 ppm, durante 30 minutos.

Estocagem

Após submeter os artigos ao processamento mais adequado, estocá-los em área separada, limpa, livre de poeiras, em armários fechados, preferencialmente. As áreas de estocagem próximas às pias, água ou tubos de drenagem são proibidas. Os artigos esterilizados por meio físico podem ser estocados até uma semana em prateleira aberta ou até um mês, se colocado sob uma cobertura de plástico ou bolsa selada.

Passo A Passo Do Procedimento De Tatuagem

1. Preparação da bancada com todo o material necessário

2. Colocação do EPI
3. Limpeza da pele com álcool iodado ou álcool comum
4. Raspagem dos pelos com lâmina descartável
5. Aplicação do produto que conduz o decalque com abaixador de língua descartável
6. Aplicação do decalque
7. Aplicação do traçado
8. Aplicação do sombreado
9. Aplicação das cores escuras
10. Aplicação das cores claras
11. Limpeza da tatuagem com sabão antisséptico
12. Aplicação de bandagem
13. Recomendação de cuidados

Considerações Específicas Para Tatuagem:

- O EPI a ser utilizado é composto de luvas de procedimento em látex, óculos protetores e máscara.
- É conveniente o uso de avental para proteger a roupa de resíduos de tinta contaminada.
- O papel toalha usado na limpeza dos resíduos da tatuagem deve ser previamente destacado do rolo para evitar a contaminação cruzada.
- Máquinas de tatuagem e borrifadores devem ser protegidas com sacos plásticos descartáveis.
- As superfícies tocadas pelo profissional durante o procedimento, como luminárias, bancada, suportes da cadeira, etc, devem ser protegidos com plástico filme, devendo este ser trocado a cada procedimento.

- Nunca se deve tocar nas gavetas, atender telefone ou manusear quaisquer objetos que não os de uso único e exclusivo naquele cliente quando calçado das luvas, a fim de evitar a contaminação cruzada.

- O produto escolhido para a transferência do decalque deve ser aplicado no cliente com o auxílio de abaixador de língua descartável, e não diretamente esfregando-se o bastão sobre o cliente.

- As tintas deverão ser colocadas fracionadas em batoques previamente esterilizados e estes deverão ser descartados ao fim da tatuagem.

- Agulhas e biqueiras devem ser retiradas da embalagem lacrada somente na frente do cliente, ao início da tatuagem.

Capítulo 5 - Procedimentos Para Tatuadores E Piercings Parte 7

Passo A Passo Do Procedimento De Piercing

- Preparação da bancada com todo o material necessário
- Colocação do EPI
- Limpeza da pele com álcool iodado ou álcool comum, ou no caso de piercings bucais fazer assepsia com Listerine ou Malvatricin.
- Higiene da área com Iodopovidona ou Clorexidina
- Aplicação anestésico tópico
- Marcação do local a ser perfurado
- Pinçagem, caso necessária
- Perfuração
- Colocação da joia
- Assepsia

- Recomendação de cuidados

Considerações Específicas Para Piercing

- O EPI a ser utilizado é composto de luvas de procedimento em látex, óculos protetores e máscara.
 - É conveniente o uso de avental para proteger a roupa de resíduos de sangue.
 - Todo o material deve ser separado previamente antes de serem calçadas as luvas.
 - As superfícies tocadas pelo profissional durante o procedimento, como luminárias, bancada, suportes da cadeira, etc, devem ser protegidos com plástico filme, devendo este ser trocado a cada procedimento.
 - Nunca se deve tocar nas gavetas, atender telefone ou manusear quaisquer objetos que não os de uso único e exclusivo naquele cliente quando calçado das luvas, a fim de evitar a contaminação cruzada
 - Todo o material deve ser retirado da embalagem lacrada na frente do cliente (pinça, tesouras, agulhas)
-

Capítulo 6 - Monitoração Dos Ciclos De Esterilização Em Autoclave

Muitos estudos indicam que os equipamentos de esterilização usados frequentemente, apresentam falhas neste processo. A detecção destas falhas é feita pelo monitoramento do ciclo de esterilização. Por meio deste procedimento é possível assegurar a eficácia dos processos de esterilização utilizados (estufas ou autoclaves), e se cada artigo está realmente estéril, antes de liberar o uso. O monitoramento do ciclo de esterilização é indicado pela Secretária o Estado da Saúde, pela já famosa Resolução SS-15 de 19/01/99, devendo ser realizado em vários níveis, por indicadores físicos, químicos e biológicos.

Por quê monitorar o ciclo se eu vejo que meu aparelho está funcionando bem? Se a autoclave é o método mais eficiente de esterilização e está funcionando, por quê gastar ainda com a monitoração? Você perceberá a importância da monitoração dos ciclos de esterilização ao ler o artigo abaixo.

Indicadores Físicos

Significa monitorar a parte física do equipamento (estufa por calor seco ou autoclave), no tocante ao manômetro, manovacuômetros, lâmpadas piloto, termostatos, LEDs, bips, painéis, etc. Suas indicações devem ser acompanhadas a cada 3 minutos durante as etapas do ciclo e registradas preferencialmente por meio de um gráfico. Em equipamentos modernos podem ser microprocessados eletronicamente. Todo equipamento deve passar periodicamente por uma manutenção preventiva (antes de surgir o defeito) e corretiva, quando apresentar o defeito.

Indicadores Químicos

São produtos de natureza químicas aplicadas, normalmente a tiras de papel que alteram a coloração, quando são submetidos às condições de esterilização. Podem ser colocados nas câmaras ou embalagens.

Indicadores Químicos Externos (De Passagem)

Devem estar presentes em todas as embalagens de artigos estéreis. São usados no lado externo do pacote para evidenciar a passagem do material pelo esterilizador. Eles facilitam a identificação dos pacotes que já passaram pelo processo de esterilização, evitando que pacotes não processados sejam utilizados. Importante: estes indicadores são encontrados na forma de fitas zebradas utilizadas para lacrar os pacotes ou impressos com tintas indicativas, sendo sensíveis a pequenas alterações de temperatura, portanto não podem ser utilizados como indicadores de esterilidade.

Indicadores Químicos Internos

Eles monitoram individualmente cada pacote, indicando, que as condições corretas de esterilização foram atingidas durante o ciclo. São fitas que devem ser posicionadas no interior de cada pacote. Os indicadores químicos internos permitem que o usuário saiba se houve uma falha na esterilização, que possa ter causado comprometimento da transferência do agente esterilizante da câmara para o interior do pacote. A vantagem de utilizá-los no controle dos pacotes é que lê-los permitem que o usuário separe e recuse aqueles que não foram expostos às condições necessárias à esterilização.

Indicadores Químicos Multiparamétricos

Devem responder a pelo menos dois dos parâmetros críticos (tempo e temperatura) do controle da esterilização, mediante a mudança de coloração. Podem monitorar esterilização em estufas, autoclaves e óxido de etileno. Geralmente são colocados em uma região de difícil acesso do agente esterilizante, que geralmente é o centro geométrico do pacote e indicam se o vapor penetrou até aquele ponto. Pacotes maiores podem ser monitorados, posicionando-se dois indicadores em cantos diagonalmente opostos. Após o processamento, a tinta impressa na tira do papel estará mais escura.

Integradores Químicos

Classificados como o mais alto nível de indicadores químicos e destinam-se a responder todos os parâmetros da esterilização, pois se utilizam de processos químicos e físicos para controlar a performance. A diferença básica entre um integrador químico e um indicador químico multiparamétrico está no intervalo de precisão da monitorização para controle dos pacotes que, no caso do integrador, é menor e mais exato do que o intervalo de precisão alcançado pelo multiparamétrico. Além de um desempenho preciso, uma vantagem adicional dos integradores do tipo "autoexplicativo" é a leitura que dispensa interpretação dos resultados. O integrador desenvolve uma coloração escura que se move para frente, percorrendo todo o caminho até a janela 'ACCEPT' ou estacionando na janela 'REJECT'. Os integradores para uso em autoclaves a vapor integram

as três variáveis críticas de esterilização, que são temperatura, tempo e presença de calor saturado. Existem ainda os integradores químicos para os ciclos de óxido de etileno e equipamentos com bomba de vácuo.

Indicadores Biológicos

Estes indicadores encontrados na forma de tiras ou ampolas, são constituídos de uma suspensão de esporos bacterianos termorresistentes, do gênero *Bacillus*, que são bactérias termofílicas formadoras de esporos, capazes de sobreviver em temperaturas, nas quais as proteínas são rapidamente desnaturadas. Os sistemas que contêm esporos do *Bacillus stearothermophilus* são usados para ciclos de esterilização a vapor; *B. subtilis* para ciclos de esterilização a calor seco e *B. subtilis* var. *niger* para óxido de etileno. Os indicadores, após passarem pelo ciclo de esterilização, devem ser incubados, revelando posteriormente se os esporos foram ou não destruídos. Quando os esporos são destruídos, por representarem os micro-organismos mais difíceis de serem destruídos, pode-se deduzir que todas as outras formas de vida microscópica foram mortas. Dentre os três tipos de monitoração, o monitoramento biológico é o que mais comprova a esterilização, proporcionando um controle mais rigoroso do processo, pois são os únicos indicadores capazes de certificar a morte efetiva dos micro-organismos.

Capítulo 7 - Lavagem Das Mãos Parte 1

Evite infecção cruzada. A lavagem das mãos é, sem dúvida, a rotina mais simples, mais eficaz, e de maior importância na prevenção e controle da disseminação de infecções, devendo ser praticada por todos os atuadores, sempre ao iniciar e ao término de uma tarefa.

Quando Lavar As Mãos

- No início e no fim do turno de trabalho.
- Antes e após o uso de luvas.

- Após utilizar o banheiro.
- Antes e depois de contato com clientes.
- Depois de manusear material contaminado, mesmo quando as luvas tenham sido

usadas.

- Após o contato direto com secreções e matéria orgânica.
- Após o contato com superfícies e artigos contaminados.
- Quando as mãos forem contaminadas, em caso de acidente.
- Após coçar ou assoar nariz, pentear os cabelos, cobrir a boca para espirrar, manusear dinheiro.

- Antes de comer, beber, manusear alimentos ou fumar.
- Após manusear quaisquer resíduos.
- Ao término de cada tarefa.
- Ao término da jornada de trabalho.

Técnica De Lavagem Das Mãos

- Retirar anéis, pulseiras e relógio.
- Abrir a torneira e molhar as mãos sem encostar na pia.
- Colocar nas mãos aproximadamente 3 a 5 ml de sabão. O sabão deve ser, de preferência, líquido e hipoalergênico.
- Ensaboar as mãos friccionando-as por aproximadamente 15 segundos.
- Friccionar a palma, o dorso das mãos com movimentos circulares, espaços interdigitais, articulações, polegar e extremidades dos dedos (o uso de escovas deverá ser feito com atenção).
- Os antebraços devem ser lavados cuidadosamente, também por 15 segundos.

- Enxaguar as mãos e antebraços em água corrente abundante, retirando totalmente o resíduo do sabão.
- Enxugar as mãos com papel toalha.
- Fechar a torneira acionando o pedal, com o cotovelo ou utilizar o papel toalha; ou ainda, sem nenhum toque, se a torneira for fotoelétrica. Nunca use as mãos.

Proteja-Se

- Lave corretamente as mãos.
- Utilize corretamente os equipamentos de proteção individual – EPI.

Lembretes Técnicos

- O uso de luvas não exclui a lavagem das mãos.
- Manter líquidos antissépticos para uso, caso não exista lavatório no local.
- Tem-se comprovado que a contagem de microrganismos sob as unhas e quando se está usando anéis, relógios e pulseiras é mais alta.
- Mantenha as unhas tão curtas quanto possível, e remova todas as joias antes da lavagem das mãos.

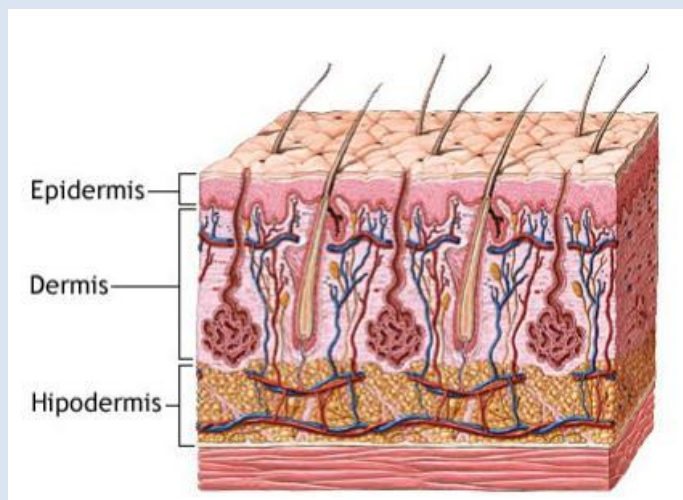
Capítulo 7 - Lavagem Das Mãos Parte 2

- Realize o mesmo procedimento a cada cliente.
- A lavagem das mãos deve ser feita em uma pia distinta daquela usada para a lavagem do instrumental.
- Deve-se evitar lesionar as mãos. Caso as luvas sejam rasgadas ou puncionadas durante quaisquer procedimentos, elas devem ser removidas imediatamente, e as mãos devem ser lavadas cuidadosamente.
- Profissionais com lesões nas mãos ou dermatites devem abster-se, até o desaparecimento dessas lesões.

Capítulo 8 - Estrutura Da Pele

Epiderme

A epiderme é um epitélio pluriestratificado, formado por várias camadas (estratos) de células achatadas (epitélio pavimentoso) justapostas. A camada de células mais interna, denominada epitélio germinativo, é constituída por células que se multiplicam continuamente; dessa maneira, as novas células geradas empurram as mais velhas para cima, em direção à superfície do corpo. À medida que envelhecem, as células epidérmicas tornam-se achatadas, e passam a fabricar e a acumular dentro de si uma proteína resistente e impermeável, a queratina. As células mais superficiais, ao se tornarem repletas de queratina, morrem e passam a constituir um revestimento resistente ao atrito e altamente impermeável à água, denominado camada queratinizada ou córnea.



Toda a superfície cutânea está provida de terminações nervosas capazes de captar estímulos térmicos, mecânicos ou dolorosos. Essas terminações nervosas ou receptores cutâneos são especializados na recepção de estímulos específicos. Não obstante, alguns podem captar estímulos de natureza distinta. Porém na epiderme não existem vasos sanguíneos. Os nutrientes e oxigênio chegam à epiderme por difusão a partir de vasos sanguíneos da derme.

Nas regiões da pele providas de pelos, existem terminações nervosas específicas nos folículos capilares e outras chamadas terminais ou receptores de Ruffini. As primeiras, formadas por axônios que envolvem o folículo piloso, captam as forças mecânicas aplicadas contra o pelo. Os terminais de Ruffini, com sua forma ramificada, são receptores térmicos de calor.

Receptores Comuns

Corpúsculos de Paccini: captam especialmente estímulos vibráteis e táteis. São formados por uma fibra nervosa cuja porção terminal, amielínica, é envolta por várias camadas que correspondem a diversas células de sustentação. A camada terminal é capaz de captar a aplicação de pressão, que é transmitida para as outras camadas e enviada aos centros nervosos correspondentes.

Discos de Merkel: de sensibilidade tátil e de pressão. Uma fibra aferente costuma estar ramificada com vários discos terminais destas ramificações nervosas. Estes discos estão englobados em uma célula especializada, cuja superfície distal se fixa às células epidérmicas por um prolongamento de seu protoplasma. Assim, os movimentos de pressão e tração sobre epiderme desencadeiam o estímulo.

Terminações nervosas livres: sensíveis aos estímulos mecânicos, térmicos e especialmente aos dolorosos. São formadas por um axônio ramificado envolto por células de Schwann sendo, por sua vez, ambos envolvidos por uma membrana basal.

Receptores Específicos

Corpúsculos de Meissner: táteis. Estão nas saliências da pele sem pelos (como nas partes mais altas das impressões digitais). São formados por um axônio mielínico, cujas ramificações terminais se entrelaçam com células acessórias.

Bulbos terminais de Krause: receptores térmicos de frio. São formados por uma fibra nervosa cuja terminação possui forma de clava.

Situam-se nas regiões limítrofes da pele com as membranas mucosas (por exemplo: ao redor dos lábios e dos genitais).

Nas camadas inferiores da epiderme estão os melanócitos, células que produzem melanina, pigmento que determina a coloração da pele.

As glândulas anexas – sudoríparas e sebáceas – encontram-se mergulhadas na derme, embora tenham origem epidérmica. O suor (composto de água, sais e um pouco de ureia) é drenado pelo duto das glândulas sudoríparas, enquanto a secreção sebácea (secreção gordurosa que lubrifica a epiderme e os pelos) sai pelos poros de onde emergem os pelos.

A transpiração ou sudorese tem por função refrescar o corpo quando há elevação da temperatura ambiental ou quando a temperatura interna do corpo sobe, devido, por exemplo, ao aumento da atividade física.

Derme

A derme, localizada imediatamente sob a epiderme, é um tecido conjuntivo que contém fibras proteicas, vasos sanguíneos, terminações nervosas, órgãos sensoriais e glândulas. As principais células da derme são os fibroblastos, responsáveis pela produção de fibras e de uma substância gelatinosa, a substância amorfa, na qual os elementos dérmicos estão mergulhados.

A epiderme penetra na derme e origina os folículos pilosos, glândulas sebáceas e glândulas sudoríparas. Na derme encontramos ainda: músculo eretor de pelos, fibras elásticas (elasticidade), fibras colágenas (resistência), vasos sanguíneos e nervos.

Hipoderme (Tecido Subcutâneo)

Sob a pele, há uma camada de tecido conjuntivo frouxo, o tecido subcutâneo, rico em fibras e em células que armazenam gordura (células adiposas ou adipócitos). A camada subcutânea, denominada hipoderme, atua como reserva energética, proteção contra choques mecânicos e isolante térmico.

Capítulo 9 – Raspagem Dos Pelos

Raspagem Dos Pelos

Antes do procedimento da tatuagem é necessário retirar os pelos da região a ser tatuada. Confira abaixo 8 informações importantes aplicadas à raspagem dos pelos:

1. Lave a região a ser tatuada. Pode ser usado um sabonete de glicerina ou espuma de limpeza.
 2. Utilize Sabão Protex para raspar a área em que vai dispensar os pelos.
 3. Importante: O sentido de raspagem é na direção do pelo, nunca em sentido contrário. Isto evita que os pelos encravem e que surjam inflamações na tatuagem.
 4. Raspe com cuidado e suavidade, evitando assim, cortes na região a ser tatuada.
 5. Após raspar os pelos, lave bem a região.
 6. Seque a região raspada com papel toalha descartável.
 7. Utilize apenas barbeadores descartáveis.
 8. Abra e descarte o barbeador na frente de seu cliente em lixo específico.
-

Capítulo 10 – Esterilização

A Esterilização

É O processo da tatuagem cria uma ferida superficial , cada vez que a tinta é injetada na pele, pela agulha. Qualquer ferida tem potencial para infecções, portanto é muito importante a esterilização dos equipamentos. Para tatuar, os tatuadores esterilizam alguns materiais descartáveis e

reutilizáveis, como as biqueiras. A esterilização combinado com o uso de luvas, óculos de proteção e jaleco (EPI) garantem a segurança do tatuador e de seus clientes. de responsabilidade do estúdio eliminar as possibilidades de contaminações, inclusive das tintas, porta batoques, batoques, biqueiras, agulhas, hastes e maca. Muitos produtos são vendidos devidamente embalados, estes produtos, assim como os embalados e esterilizados pelo tatuador, devem ser abertos e descartados na presença do cliente.

Equipamentos reutilizáveis, como biqueiras e hastes, são esterilizadas antes de todo o processo. O equipamento para esterilização recomendado é a autoclave, equipamento frequentemente utilizado em hospitais, que esteriliza através da pressão. Geralmente as autoclaves têm um ciclo de 55 minutos a partir de um começo a frio. Este processo elimina os organismos presentes no interior do equipamento.



Uma autoclave é baseada em pressão, temperatura e tempo, confira abaixo duas combinações:

30 minutos, 10 libras, a temperatura de 250° F (121° C)

15 minutos, 15 libras, a temperatura de 270° F (132° C)

Antes da esterilização, o tatuador deve limpar cada material e inseri-los em uma bolsa adequada. Uma fita indicadora presente na bolsa, mudará sua cor assim que os materiais estiverem esterilizados.

Antes de usar as luvas, o tatuador deve lavar devidamente as mãos e verificar a existência de cortes e/ou abrasões.

Lembre-Se De:

- Desinfetar a bancada de trabalho com glutaron, formol e cândida.
 - Todos os objetos não esterilizáveis, como borrifadores, máquinas, clip-cord, devem ser embalados com plásticos devidamente limpos, evitando a contaminação secundária.
 - Abra e remova todo material esterilizado na frente de seu cliente.
 - Explique as fases de esterilização a seu cliente.
-

Capítulo 11 – Os Pigmentos Para Tatuagem

As Tintas Para Tatuagem

As tintas para tatuagem são formadas por dois grupos:

Bases iguais: Menos cores disponíveis, mas podem ser misturadas para a criação de cores secundárias.

Bases diferentes: Muita atenção às misturas, pois pode haver incompatibilidade e haver alteração da tonalidade com o passar do tempo.

Muitos tatuadores iniciantes optam pela compra de kits de tintas com todas as cores necessárias para criação de cores secundárias, optando por uma linha de tintas de uma empresa de confiança.

As tintas podem conter componentes como: Selênio, Cobalto, Antimônio, Níquel, Berílio e Arsênico. Por tanto é preciso ter bastante cuidado na escolha de sua tinta para tatuagem. Como as tintas para tatuagem ainda não são regulamentadas, o fabricante geralmente não publica as substâncias presentes nas tintas.

Saber se seu cliente é alérgico a alguns pigmentos e substâncias químicas, muitas delas presentes em produtos de beleza, é essencial para que você não tenha problemas com a tinta. A tinta vermelha é a que

apresenta o maior índice de alergia em tatuagens. Neste caso, o tatuador deve pedir ao cliente que marque uma consulta com um dermatologista, para confirmar se o cliente pode ser tatuado ou não. A alergia a tinta de tatuagem manifesta-se com coceira, vermelhidão e elevação do local da tatuagem.

A Origem Dos Pigmentos



Amarelo: Ocre, Amarelo de cádmio e Curcuma, misturados resultam na cor amarela. (Curcuma deriva do gengibre, também conhecido como curcumin). Em sua composição constam derivados de plantas e $PbCrO_4$ misturado com PbS .

Azul: Cobalto Azul ou Cerúleo azul incluem silicato de cobre de cálcio (Azul Egípcio), Cobre (II), silicato de alumínio de sódio e outros óxidos de alumínio de cobalto e de óxidos de cromo. Os pigmentos de cobre são mais seguros e apresentam menor índice de alergia em tatuagens.

Branco: Na cor branca encontram-se sulfato de bário, carbonato, óxido de zinco e carbonato e dióxido de titânio. O branco pode ser aplicado diretamente ou utilizado para diminuir a intensidade de outras cores.

Laranja: A cor laranja é composta de Seleniosulfato de Cádmio e de moléculas de pigmentos de monoazo. Estas moléculas têm uma grande

estabilidade térmica e sua reação é formada pela condensação de duas moléculas.

Marrom: O Marrom ou Ocre, é composto de ferro óxidos ou ferrugem misturada ao barro. O Ocre tem um tom voltado para o amarelo. Aquecido e desidratado, o Ocre alterna para uma cor voltada para o vermelho.

Preto: Composto de Óxido férreo e carbono ou carvão vegetal.

Verde: Esta cor é composta de Óxido de Cromo, os verdes muitas vezes são misturas com ferrocianeto de potássio, para a criação do amarelo ou vermelho e ferrocianeto férrico, para a criação do azul prussiano. Composição Cr_2O_3 , $[\text{Cu}_2 (\text{CO}_3) (\text{OH})_2]$, Cu/Al .

Vermelho: No pigmento vermelho encontra-se Cádmio Óxido Vermelho (férreo). O componente químico Óxido de Ferro é conhecido também como ferrugem comum e são os compostos mais tóxicos dos pigmentos para tatuagem.

Violeta: Violeta de manganês (amônio de manganês), e sais de alumínio são os compostos do pigmento violeta. Algumas das púrpuras, sobretudo as magentas luminosas, são foto reativas e por isto, perdem a cor após a exposição prolongada a luz. Apesar de os componentes parecerem nocivos à saúde, os mesmos são muito explorados por indústrias de cosméticos e muitas são aprovadas por lei. A fim de evitar rejeições e alergias, são utilizadas bases de álcool, água destilada e algumas doses de glicerina para que a tinta fique encorpada.

A fabricação dos pigmentos para tatuagem de qualidade devem seguir normas rígidas de biossegurança, deve apresentar pigmentos dispersos e homogêneos, que garantam alto rendimento no processo da tatuagem, que permitam uma fácil aplicação e cicatrização rápida, disponibilizando sempre cores vivas e brilhantes. Os pigmentos devem vir esterilizados e devidamente lacrados com o selo de segurança.

Catálogo De Cores

Abaixo o catálogo de cores das empresas Millenium e Intenze.



Capítulo 12 – Processos Aplicados Na Tatuagem

Processos Aplicados Na Tatuagem

Existem relatos de tribos indígenas que usavam agulhas para tatuar. Ainda hoje este processo é usado por alguns artistas, sobretudo na Ásia. Este método é conhecido como Tebori, é bastante demorado e doloroso. A técnica exige do tatuador muita experiência e paciência.

Com um pedaço de madeira e espinhos alguns índios tatuavam seus corpos por inteiro. Os desenhos geralmente eram relacionados a ritos de passagens, guerras e elementos indígenas.

Atualmente, a grande maioria dos tatuadores utilizam a máquina de tattoo a base de eletroímãs. Basicamente são as bobinas enroladas que

ligam e desligam, movimentando as agulhas pelas biqueiras. Tal processo permite que as agulhas perfurem a pele em média de duas mil a três mil furos por minuto, permitindo a criação de linhas definidas e preenchimento uniforme de grandes áreas, em menor espaço de tempo.

Os tubos ou biqueiras, presos a máquina de tattoo, são desmontáveis, facilitando a limpeza, esterilização e troca de bicos ou pontas para a variação de quantidade de agulhas a serem usadas. Normalmente as biqueiras ou tubos são constituídos de aço inoxidável, mas encontram-se no mercado biqueiras descartáveis de plástico resistente.



As biqueiras têm tamanhos e formas variadas, encontram-se no mercado tubos grossos, finos, com frisos, lisas, biqueiras leves, pesadas, em diversos materiais e cores. As ponteiros ou bicos têm tamanhos e formatos diferentes em relação a quantidade e formato de solda das agulhas. Os bicos devem permitir a passagem das agulhas e armazenamento da tinta. Quando o tatuador ativa a máquina com o bico próximo à tinta, a agulha, com seu movimento de vai-e-vem “suga” a tinta para o bico.

Com a tinta no “reservatório” o tatuador fará um traço, sombreamento ou preenchimento, até precisar reabastecer novamente, o bico com tinta. Para colorido são usadas várias agulhas juntas, permitindo uma cobertura uniforme em menor tempo. Nos contornos são usadas uma, três, cinco ou mais agulhas dependendo do resultado que deseja-se. Durante

as tatuagens, os tubos ou biqueiras, não tocam no tatuado, entretanto, a tinta e sangue têm contato com a biqueira, sendo obrigatória a esterilização em autoclave.

A ativação da máquina é feita por um pedal, que libera a passagem de energia da fonte

à máquina. O clip-cord, conduz esta energia, convêm que o clip-cord seja grande e flexível, permitindo a movimentação do tatuador. É aconselha-se que o clip-cord seja devidamente embalado, evitando assim, a contaminação cruzada.

Capítulo 13 – Desenhos Para Tatuagem Parte 1



A Escolha Dos Desenhos

Expositor de Desenhos Os clientes escolhem os desenhos para tatuar de formas diferentes. Alguns escolhem os desenhos no próprio estúdio, em séries de desenhos para tatuagens, criadas pelo próprio tatuador ou séries de outros tatuadores; outros levam ao estúdio um desenho ou recorte de revista, servindo de referência ao tatuador; expõe suas ideias ao tatuador que, por sua vez, cria um desenho personalizado; e há quem solicite que o tatuador crie o desenho diretamente na pele, sem o uso de uma matriz, técnica conhecida como freehand tattoo.

As Séries De Desenhos Para Tatuagem

Grande parte dos tatuadores profissionais, dedicam parte de seu tempo à criação de séries de desenhos para tatuagens. Geralmente as séries são comerciais, com pequenos desenhos, seguindo sempre as tendências nos estúdios de tatuagem, outras vezes são escolhidos temas como: orientais, tribais, comics etc., mas pode-se optar também por animais, realistas, imagens de filmes, ou o que a criatividade do desenhista ou tatuador permitir. Para valorizar cada folha, pode-se criar desenhos ou imagens sutis nas bordas ou extremidades das folhas.

Na maioria das vezes o tatuador fica com os desenhos originais ou matriz e fazem fotocópias coloridas em alta definição para comercialização. Confira abaixo algumas vantagens na criação de séries próprias de desenhos para tatuagem.

Folha De Série De Desenhos Folha De Série De Desenhos

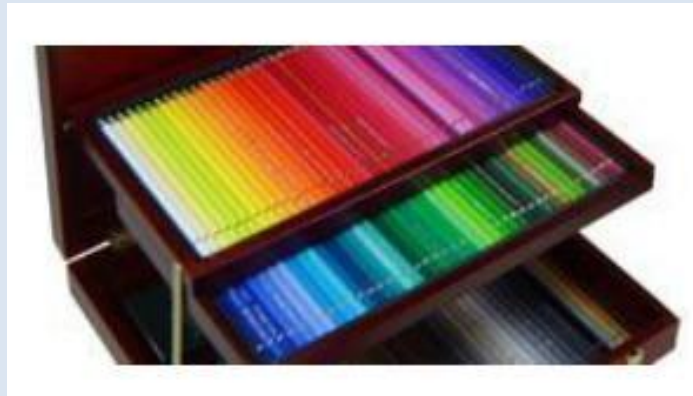
- Prática de desenho, que influência diretamente nas tatuagens.
- Desenvolve ainda mais noção de luz e sombra.
- Adquirem cada vez mais firmeza em seus traços.
- Divulgam a qualidade de seus trabalhos.
- Oferece a seus clientes opções de escolhas de criações próprias.
- Pode-se experimentar novas técnicas de desenho.
- Pode-se concorrer em convenções de tatuagem, em concursos de séries de desenhos. Os concursos geralmente são divididos em série de desenhos preto e branco, série de desenhos coloridos, série de desenhos orientais e série de desenhos femininos, podendo por vezes contar com outras categorias criadas pela organização da convenção.
- Atenção, para concorrer deve-se estar inscrito na convenção e no concurso.
- Comercializar suas séries de desenhos no próprio estúdio, em convenções de tatuagem, na Internet ou em lojas de equipamentos para

tatuagem. Os preços das séries podem variar de acordo com a qualidade dos desenhos, tiragem, quantidade de folhas, premiações e tatuador.

- Folha de Série de Desenhos Folha de Série de Desenhos

Materiais Utilizados

Lápis Aquarela, diversos tipos de lápis, hidrocor, tinta, papel e outros materiais, podem ser usados na criação de séries de desenhos para tatuagem. Confira alguns deles:



- Papel Craft
- Papel Sulfite
- Papel Canson
- Papel Vegetal
- Caneta para retroprojektor
- Caneta hidrocor
- Caneta Nankin
- Lápis de cor
- Lápis Pastel
- Lápis Aquarela (Sanford, CaCaran d'ache, Faber Castel)
- Pincéis
- Grafite do H ao B

- Limpa Tipos
 - Mesa de luz
-

Capítulo 13 – Desenhos Para Tatuagem Parte 2

Entre outros materiais e equipamentos e marcas de sua preferência.

Dicas De Desenho

Pintura de M.C. Encher Conhecer e dominar as técnicas e materiais escolhidos é essencial para criação de belos desenhos em qualquer área. Seja com hidrocor, grafite ou lápis aquarela, pratique muito, conheça seus limites, descubra as dificuldades, facilidades e possibilidades. Um bom relacionamento com o material utilizado influenciará diretamente em seus desenhos.

Faça exercícios, estes refletirão diretamente na "firmeza" dos traços de suas tatuagens. Dedique algumas folhas de papel a círculos, linhas retas, linhas paralelas, em "S", buscando a perfeição em cada traço. Por mais que sejam monótonos e repetitivos, estes são ótimos exercícios de coordenação motora. Podem ser usados também como “aquecimento” antes de se iniciar o desenho principal.

Pratique desenho outro detalhe importante, é a escolha das cores utilizadas em seus desenhos, mesmo tratando-se de séries de desenhos para tatuagem. Procure informações sobre a teoria das cores, existem diversos livros sobre as teorias das cores e suas influências no ser humano, neste site, encontram-se informações importantes sobre teorias das cores, com: cores análogas, complementares e neutras, luminosidade, intensidade e características. Outro bom exercício é dar cores diferentes ao mesmo desenho para perceber os resultados.

O local escolhido para seus estudos e criações dever ser ventilado, bem iluminado e confortável. Os canhotos devem ter a luz de cima, à direita, sendo luz natural ou luminária, aos destros o inverso. A mesa de luz

ou superfície de apoio deve estar estável, ao nível da barriga, com inclinação de 5 a 15 graus. A cadeira deve ser confortável o bastante para você produzir por muito tempo e deve estar a uma altura que permita pousar os pés no chão, sem cruzá-los.

Desenho Os lápis aquareláveis da marca Carandache são mais suaves, os lápis aquareláveis da marca Faber Castel são mais fortes. O uso destes dois lápis podem gerar bons resultados. Em desenhos preto e branco ou realistas, geralmente usam-se os lápis 2B, 4B e 6B.

O Nankin pode ser uma boa opção de acabamento para as linhas de seus desenhos, considerando que elas podem ficar um pouco embaçadas com grafite e podem perder um pouco de visibilidade ao serem fotocopiadas.

Registro De Séries De Desenhos

Fundação Biblioteca Nacional, assim como qualquer obra artística, as séries de desenhos estão sujeitas à pirataria.

Registrar suas séries na Fundação Biblioteca Nacional, pode ser uma boa alternativa para proteger suas séries de desenhos contra a pirataria. Os custos são relativamente baixos e os pagamentos podem ser feitos em agência bancária.

Para registrar sua série, acesse o site www.bn.br clique em “Serviços a Profissionais”, “Escritório de Direitos Autorais”, “Registros/Serviços”.

Adquirir séries de desenhos diretamente com os criadores ou empresas autorizadas, é

outra forma de combater a pirataria de séries de desenhos, valorizar o seu trabalho e de seu colega.

Capítulo 14 – Aplicação Do Decalque

Criação Do Decalque

Para a criação do decalque (também chamado de estêncil e negativo) você precisará de papel de seda ou papel vegetal de baixa gramatura, spray ou bastão para decalque, papel toalha ou gases, um lápis cópia, papel-carbono (estêncil) ou Papel hectográfica, ou canetas em caso de Free hand. Vamos ver abaixo as 4 formas existentes para de gerar o desenho para aplicação com lápis cópia, papel carbono, copiadora térmica de transferência e canetas para Free hand .

Aplicação Do Produto Para Decalque

Escolher um bom produto para decalque.

Antes de aplicar o desenho sobre a pele, perceba se ele está devidamente alinhado e com a simetria desejada. Com uma mão segure a parte de cima do desenho e com a outra, pressione-o sobre a pele. Após o desenho estar todo aderido, faça uma leve pressão sobre todo o desenho, distribuindo por igual e suavemente, o peso das mãos. Se o desenho for muito grande, peça a ajuda de um amigo para segurá-lo. Retire o desenho com cuidado. Após a aplicação, use um papel para retirar os excessos e verifique novamente se o desenho está devidamente alinhado, com a simetria desejada e com os traços visíveis, caso não esteja, apague o desenho e repita o processo.

Essa etapa é muito importante, pois o decalque é a base de todo o trabalho, e ao perder um decalque, pode vir a atrapalhar muito o trabalho do profissional.

Após ter sido devidamente executada a raspagem dos pelos é hora de aplicar o desenho na pele. Independente do produto escolhido para transferir o desenho, nunca aplique-o diretamente sobre a pele, aplique o produto em gases ou papel toalha e depois passe os mesmos sobre a pele. Tome o cuidado de não aplicar em excesso, formando uma fina camada, se preciso, retire os excessos.

Papel Carbono Hectográfico Transferidor

Com um papel de seda ou papel vegetal, desenhe os traços com um lápis, sem virar o papel de seda ou vegetal, posicione-o sobre o papel-carbono roxo ou vermelho, estêncil ou Papel Hectográfico e desenhe novamente todos os traços, diretamente sobre os traços anteriores. Outra forma de preparar o seu decalque é posicionar a cópia do desenho sobre o papel de seda ou vegetal, colocar as duas sobre o papel-carbono ou estêncil roxo e desenhar sobre a cópia do desenho.

Lápis Cópia

Após o cliente ter escolhido o desenho, posicione o papel de seda ou papel vegetal em cima do desenho, use um lápis para copiar os traços do desenho. Após copiado os traços no papel de seda ou papel vegetal de baixa gramatura, vire o papel e desenhe sobre os traços com o lápis cópia ou lápis carbono.

Copiadora Térmica De Transferência

Também conhecida como termo copiadora, esta máquina produz automaticamente o decalque utilizado pelo tatuador, bastando inserir o desenho matriz na máquina. As vantagens termo copiadora são os tamanhos de impressão A3 e A4, controle de brilho, a praticidade, pois sai pronto para fazer o decalque, e a alta definição de impressão. Uma das desvantagens é o papel termo reativo utilizado, que não é tão barato e nem tão fácil de encontrar como o papel vegetal. A Copiadora Térmica de Transferência custa em média 500 dólares.

Free Hand (Desenho A Mão Livre)

Outra forma é criando o desenho diretamente na pele. Encontra-se no mercado marcas de canetas conhecidas como canetas para free hand ou simplesmente Caneta Retroprojektor. As cores mais usadas são: Amarelo, vermelho, verde e azul. Geralmente usam-se as cores mais claras como “bases” para os traços feitos com as cores mais escuras. Exemplo: um traço inicial amarelo mais grosso (guia) receberá um traço em vermelho mais

fino, que será usado para o traço com a tinta. Este processo é muito utilizado em coberturas.

Capítulo 15 - Soldagem Das Agulhas Parte 1

Certamente um dos pontos mais importantes no processo de preparação da criação de uma tatuagem é a soldagem das agulhas. Este também é um dos assuntos que mais geram dúvidas entre os tatuadores iniciantes. A esterilização é importante, as máquinas são importantes e os projetos são importantes. Mas, a agulha da tatuagem é maior ligação entre você e o cliente. As agulhas são realmente introduzidas na pele e por este motivo devem ser perfeitas, sem falhas, afiadas, e devidamente alinhadas. Conheça agora o processo de preparação, soldagem, tipos, aplicação, limpeza e esterilização das agulhas para tattoo.

Produtos E Equipamentos Utilizados Na Soldagem Das Agulhas

A soldagem das agulhas exige muita prática, há quem prefira métodos manuais, outros usam o auxílio de gabaritos ou equipamentos desenvolvidos para soldagem mais rápida das agulhas, fato é que o método usado, varia de tatuador para tatuador. Vale lembrar também, que já encontra-se disponível no mercado, agulhas já soldadas, embaladas, devidamente esterilizadas, com data de validade da esterilização e ISO 9001.

Para a prática da soldagem de agulhas são necessárias hastes (onde o grupo de agulhas será soldada), ferro de solda, usado para aquecer a solda que será aplicada no grupo de agulhas, ácido para solda, gabarito ou equipamento para soldagem de agulhas e óculos de proteção.

Como no Brasil já existe uma empresa especializada em agulhas, hastes e gabaritos para tatuagem, a Ogival Tattoo, utilizaremos alguns produtos desta empresa como referência para o detalhamento dos itens utilizados nas soldagens de agulhas.

Agulhas

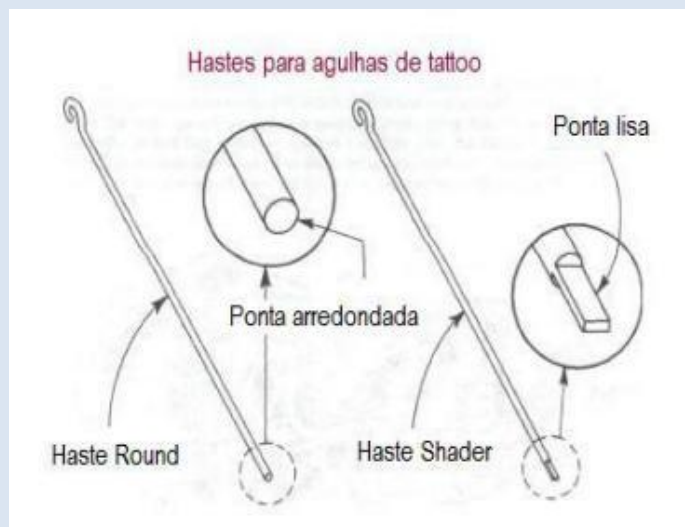
As numerações mais utilizadas pelos tatuadores são 0,25 mm, 0,30 mm e 0,35 mm. Geralmente são vendidas ao milheiro. Existem agulhas de vários tamanhos, espessuras, porosidades e marcas diferentes. Mais a abaixo detalhamos as diversas aplicações destas agulhas.



Hastes

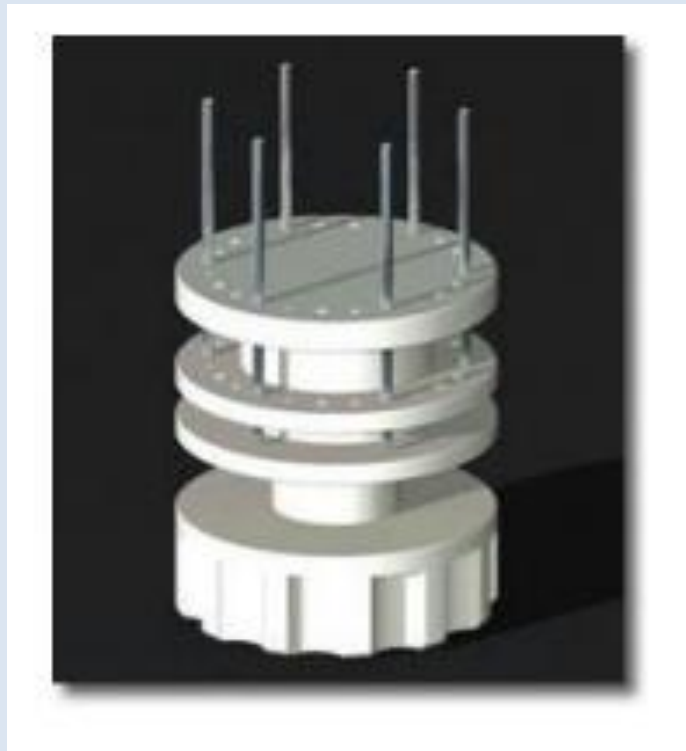
As hastes disponíveis em aço-inóx 316-L com borracha, promovem maior aderência da haste com a máquina de tattoo, mais especificamente aderência à Barra ou Armature Bar. A borracha é vulcanizada na haste,

proporcionando assim, mais resistência e firmeza. Disponíveis em quatro cores, facilita-se assim, a identificação dos tipos de agulhas soldadas nas hastes. Estas hastes resistem a até dez esterilizações, sem perda de qualidade. Além das hastes Ogival, encontram-se outras hastes no mercado e também o material bruto para que você possa fabricar suas próprias hastes. Há dois tipos de hastes, hastes para Round e Hastes para Flat's. A haste para agulhas no formato Round é circular na extremidade onde as agulhas são soldadas. A haste para agulhas no formato Flat (ou Magnum) tem a extremidade lisa, onde as agulhas são soldadas. Clique na imagem para ampliá-la, nela constam as hastes para Round e Flat.



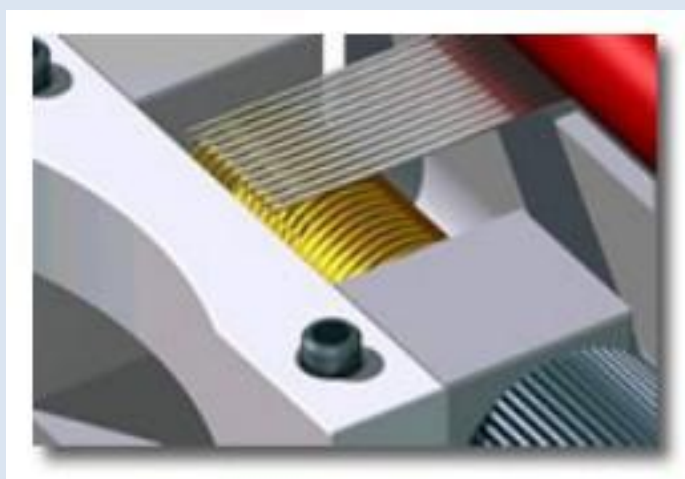
Gabarito Para Contornos

Os gabaritos permitem o alinhamento e agrupamentos das agulhas para o processo de soldagem. O gabarito da imagem, permite a soldagem das agulhas destinadas a contornos. O equipamento permite o agrupamento e alinhamento de até seis grupos de agulhas que vão de três a quinze agulhas. O material utilizado na produção destes gabaritos é o PTFE que suporta grandes temperaturas durante a soldagem, sem marcas, deformações e derretimentos. No mercado encontra-se também outros gabaritos em bronze.



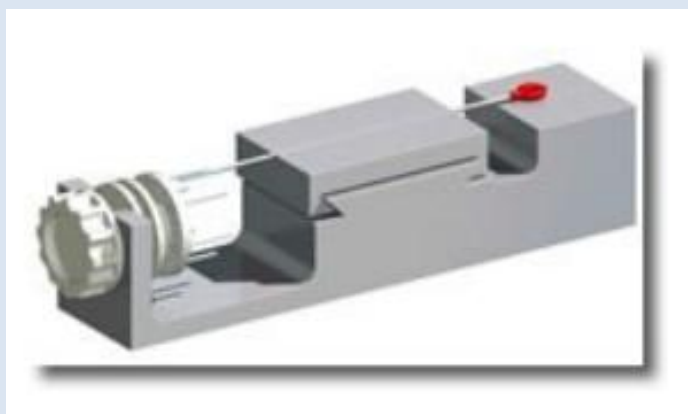
Gabarito Para Magnum-45

Destinado ao agrupamento de agulhas nos tipos Magnum e Shader, o gabarito Magnum-45 facilita o alinhamento das agulhas nas hastes e permite o agrupamento de duas a quarenta e cinco agulhas. Os materiais usados no equipamento são: bronze, alumínio 6063, nylon, aço inox 304 e borracha siliconada. Uma mesa transversal permite o deslize para o alinhamento da haste com as agulhas, um braço de fixação garante o alinhamento do conjunto. No caso das soldagens tipo Magnum, rotaciona-se o posicionador lateral, depois é só definir o deslocamento e soldar as agulhas. O batente de nylon frontal, permite um maior controle dos grupos de agulhas, podendo-se optar pelas pontas das agulhas retas ou em curvas.



Gabarito Magnum-Line

O Gabarito Magnum-Line torna mais prático e fácil a junção, alinhamento e processo de soldagem das agulhas nas hastes, destinado a criação de três a quinze grupos de agulhas para contorno. O equipamento utiliza: PTFE, aço-inóx 304 e alumínio 6063. Assim como o Gabarito para Magnum- 45, o equipamento dispõe de uma mesa deslizante transversal, destinada a centralização das agulhas em relação à haste. O rolo giratório garante o alinhamento de todo o conjunto.



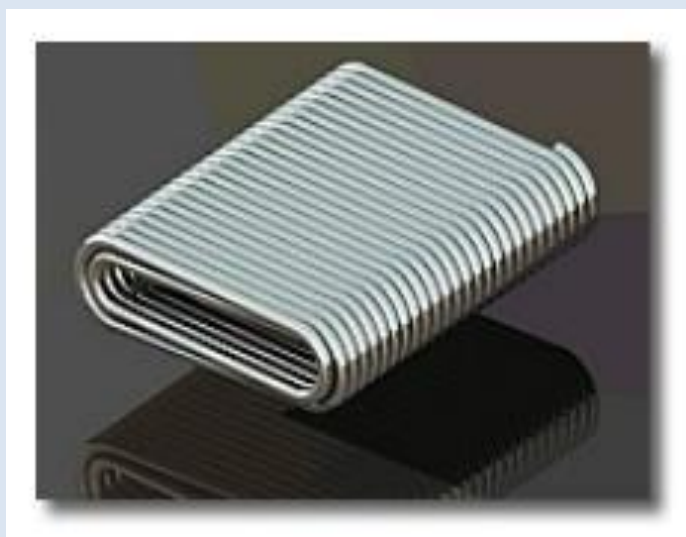
Fluxo De Soldagem

A realização de solda entre metais (no caso das agulhas para tatuagens), consiste na união de um metal (agulha) a outro metal de menor ponto de fusão (solda). Para tanto, utiliza-se um fluxo que age na limpeza das superfícies e na temperatura do metal de menor ponto de fusão. No mercado encontram-se diversos fluxos para soldagem. A Ogival disponibiliza o Solder-Flux, o fluxo permite soldagens íntegras e limpas de estanho/prata, mas permite também a soldagem de aços inoxidáveis 316-L, 304-L, 321, 316, 310, 304, 302 e 301.



A Solda

A solda de estanho/prata, não oferece riscos à saúde, oferece maior resistência e é mais limpa que as convencionais de estanho/chumbo. Geralmente são disponíveis em rolos de cinquenta gramas, cem gramas ou dois quilos.



Ferro De Solda

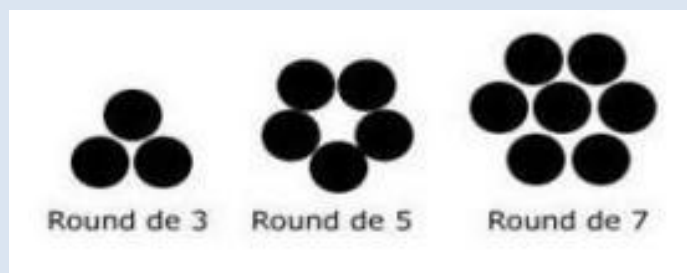
O Ferro de Solda é um equipamento muito utilizado na realização de serviços eletrônicos. O equipamento deve ser ligado à corrente elétrica que percorrerá a resistência interna, assim, a ponta do Ferro de Solda é aquecida. A a ponta do Ferro de Solda é usada então para derreter a solda a que será aplicada às agulhas. Muitas lojas de equipamentos para tatuagem não comercializam o Ferro de Solda, pois o mesmo é encontrado com facilidade em lojas de eletrônica. Existem Ferros de Solda com diversas voltagens e pontas diferentes. Variam os tamanhos, cores, pontas que podem ser achatadas ou arredondadas e alguns Ferros de Solda disponibilizam de reguladores de voltagem. Aprofunde os seus conhecimentos em relação ao Ferro de Solda, soldagem e outros equipamentos, o site Eletrônica 24 hs contém dicas úteis como o detalhamento de troca da ponta e resistência de seu Ferro de Solda.



Os Tipos De Soldagem Round, Flat E Magnum

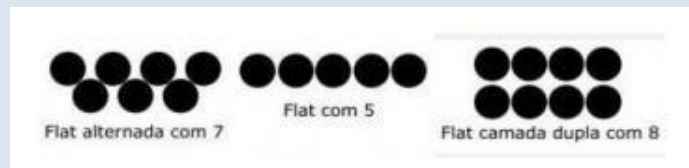
Os tipos de soldagem são divididos considerando-se a quantidade e posicionamento das agulhas agrupadas, suas nomenclaturas são em inglês. Confira os tipos de soldagem e suas aplicações.

- Round (redondo): como indica a tradução, é o nome usado para soldagens redondas.
- Round três agulhas e uma à frente: soldagem de três agulhas, com uma delas posicionada um pouco à frente, é utilizada na criação de traços muito finos, como cabelos e detalhes de rostos por exemplo.
- Round com três agulhas alinhadas: este formato é utilizado na criação de traços finos, um dos formatos mais utilizados nas tatuagens.
- Round com mais de cinco agulhas: utilizada em traços mais espessos e preenchimentos (relativamente pequenos)



- Flat(liso): está é a soldagem de agulhas em formato plano, geralmente aplicadas a preenchimentos e sombreados.
- Flat de uma camada: utilizada em pinturas e sombreamentos.
- Flat de duas ou mais camadas: formato utilizado para o preenchimento sólido, geralmente em grandes áreas.

- Flat alternada: também utilizada no preenchimento sólido de grandes áreas. Apesar de conter apenas uma camada, as agulhas são dispostas em posições alternadas.



- Magnum: este nome é aplicado geralmente às Flat's com mais que uma camada e Flat's Alternadas.

Soldagem Das Agulhas

Com as agulhas, Ferro do Solda, Gabarito e fluxo, em mãos, você precisará ainda de uma superfície plana como, por exemplo, um vidro, óculos de proteção, máscaras e um ambiente bem iluminado e ventilado. A fumaça proveniente da soldagem é tóxica, por isto a importância de um local arejado, os óculos protegem seus olhos de respingos e também da fumaça.

Round

- Com o gabarito em mãos posicione as agulhas com suas pontas para baixo e encaixe-as no orifício correspondente à quantidade de agulhas escolhida, não deve haver folga entre as agulhas.

- Alinhe devidamente as agulhas.

- Aplique apenas uma gota de fluído(ácido) na parte de trás das agulhas no Gabarito.

- Com o ferro de solda, derreta uma pequena quantidade de solda e aplique na parte traseira das agulhas.

- Se estiver usando um Gabarito simples, remova as agulhas e introduza as pontas no mesmo orifício utilizado, as agulhas devem sair aproximadamente um milímetro do outro lado.

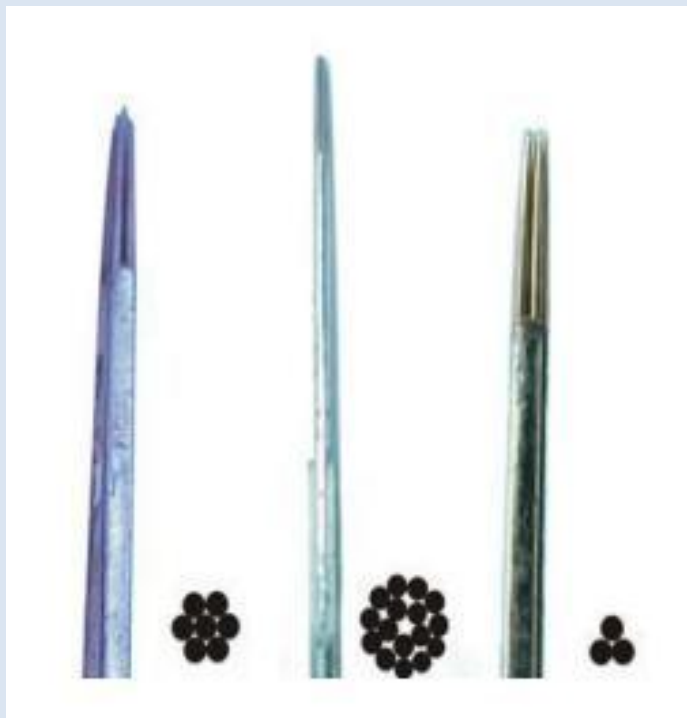
- Pressione levemente a parte de trás das agulhas.

Capítulo 15 - Soldagem Das Agulhas Parte 2

- Aplique apenas uma gota de fluído no restante da agulha (exceto pontas da agulha, claro).

- Aplique novamente a solda no restante das agulhas, utilizando o Ferro de Solda e mantendo uma distância de cinco milímetros das pontas das agulhas.

- Aplique o fluído na ponta da haste para Round.
- Com o Ferro de Solda, solde a parte de trás das agulhas já agrupadas na haste para Round.



Flat De Uma Camada

- Escolha o tipo e quantidade de agulhas a serem utilizadas.
- Alinhe as agulhas.

- Com um objeto circular (de circunferência semelhante à unha de seu polegar), posicione as agulhas devidamente alinhadas mantendo as pontas das últimas agulhas dos dois lados um pouco mais rebaixadas que as agulhas do centro ex.: illita

- Aplique apenas uma gota de fluído na parte de trás das agulhas.

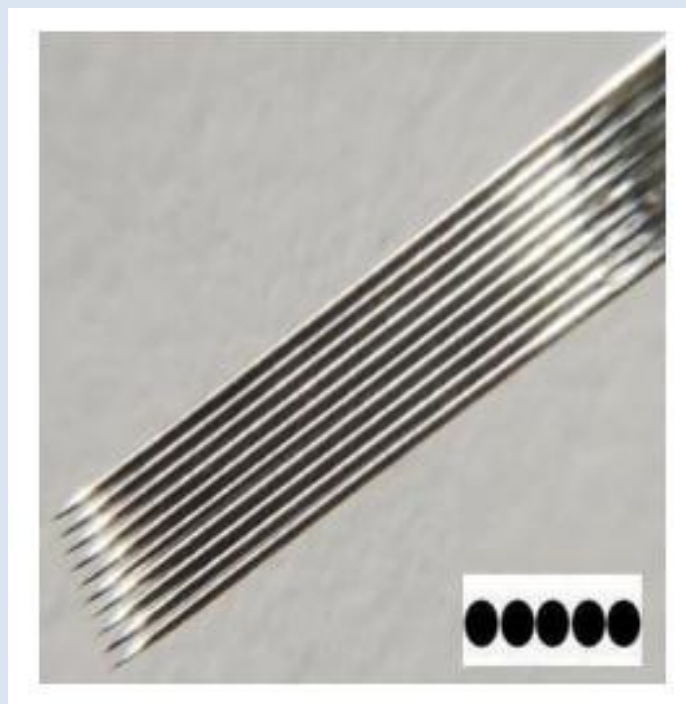
- Utilizando o Ferro de Solda, aplique uma pequena quantidade de solda para unir a parte de trás do grupo de agulhas (mantendo-as sempre alinhadas durante a soldagem).

Com as agulhas já agrupadas, segure-as pela parte da frente e aplique a solda no comprimento das agulhas, sempre evitando excessos e mantendo seis milímetros de distância das pontas das agulhas.

- Aplique o fluído na ponta da haste para Flat.

- Com o Ferro de Solda, solde a parte de trás das agulhas já agrupadas na haste para

Flat.



Flat Mais Que Uma Camada

- Escolha o tipo de quantidade de agulhas a serem utilizadas nas camadas.

- Utilizando o processo descrito acima (Flat de uma camada), monte as camadas de
desejar.
- Utilizando o processo de soldagem já descrito, disponha as camadas alinhadas uma sobre a outra e realize a soldagem na parte de trás e corpo das agulhas.

Com o Ferro de Solda, solde a parte de trás das agulhas já agrupadas na haste para Flat.



Flat Alternada

- Escolha o tipo e quantidade de agulhas a serem utilizadas.
- Alinhe precisamente as pontas das agulhas usando uma superfície plana, mantendo o alinhamento reto.
- Aplique apenas uma gota de fluído na parte de trás das agulhas devidamente alinhadas.
- Com o ferro de solda, derreta uma pequena quantidade de solda e aplique na parte traseira das agulhas.

- Utilize uma lâmina nova (Gillete ou qualquer outra marca) para separa as agulhas, mantendo uma agulha em cada lado da lâmina.
- Com as agulhas já agrupadas, segure-as pela parte da frente e aplique a solda no comprimento das agulhas, sempre evitando excessos e mantendo oito milímetros de distância das pontas das agulhas.
- Com o Ferro de Solda, solde a parte de trás das agulhas já agrupadas na haste para

Flat.



Espessura Das Agulhas

0,25mm: utilizadas em traços super finos. Indicada para sombreamentos por deixarem menos marcas e proporcionarem mais suavidade.

0,30mm: utilizadas para contornos mais finos.

0,35mm: utilizadas em traços comuns. Estas agulhas são recomendadas para

- preenchimentos sólidos.
-

Pontas Das Agulhas

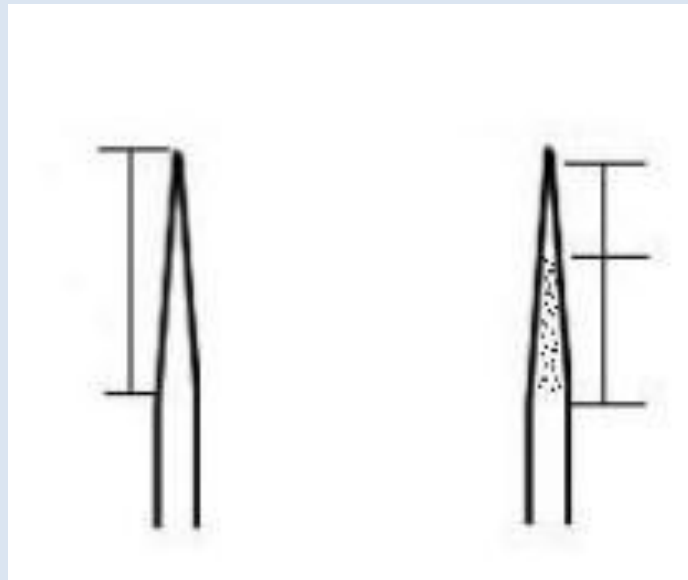
Agulhas Super point: possuem as pontas gradativamente mais afiladas.

Agulhas Standard point: possuem as pontas menos afiladas.

Capítulo 15 - Soldagem Das Agulhas Parte 3

- Agulhas Pencil point: possuem as pontas bem mais afiladas, entretanto com seus afilamentos bruscos.

Polimento Das Agulhas



- Agulhas Polidas: Estas agulhas são bem mais lisas e por isto retêm menos tinta.
- Agulhas Porosa: Estas agulhas são menos polidas (porosas) e por isto, retêm mais tinta.

• **Limpeza, Neutralização E Esterilização Das Agulhas**

- Logo após a soldagem das agulhas nas hastes, deixe-as de molho em um compartimento com água e bicarbonato de sódio, por no mínimo dez minutos, posteriormente, exangue com água abundante. Este processo neutraliza o fluido (ácido) utilizado no processo de soldagem das agulhas.

- Após o processo descrito acima, as agulhas devem ser devidamente secas, embaladas com produto adequado, datadas e levadas

para esterilização em autoclave. Este processo de esterilização garante trinta dias de validade para as agulhas.

- No caso de esterilização de grandes quantidades de agulhas já soldadas, convém o uso de Raios Gama ou Óxido de etileno. Processo utilizado por empresas que prestam serviços de esterilização em grande escala.

- Mesmo sem terem sido utilizadas, as agulhas podem conter fungos, bactérias ou vírus, por isto seu processo de esterilização é indispensável.

Outras Dicas Importantes

- Existem diversos tipos de gabaritos em diversos formatos disponíveis em lojas de equipamentos para tatuagem. Alguns tatuadores dispensam o uso de gabaritos, é sempre bom aprender novas formas de soldagem de agulhas, converse sempre que possível com profissionais mais experientes. Além do gabarito simples e a soldagem sem gabarito, existem gabaritos mais avançados, com mais recursos, para soldagem mais rápida das agulhas, como os citados anteriormente.

- Em convenções de tatuagens você encontrará uma grande variedade de agulhas, hastes, e demais suprimentos para soldagem de agulhas, com a vantagem de poder obter maiores informações e pesquisar vários preços em um só lugar.

- Praticar é a maneira mais adequada de aprender a soldar suas agulhas, cuidado para não queimar seus dedos, use óculos de proteção e não se apegue às agulhas mal soldadas. Até atingir um nível aceitável, você perderá várias agulhas. Muitos tatuadores experientes, por vezes perdem um jogo ou outro de agulhas.

- Além das formas citadas, existem diversas outras formas de soldar agulhas, divida a sua experiência e procure aprender novos métodos. Pesquise bastante!

- Mostre suas agulhas soldadas a tatuadores experientes, por foto ou pessoalmente, não tenha vergonha de pedir sugestões.
 - Pratique muito, ninguém aprende a soldar boas agulhas da noite para o dia.
 - Se você quiser aprofundar um pouco mais no assunto, confira alguns formatos avançados de soldagem de agulhas para tattoo.
-

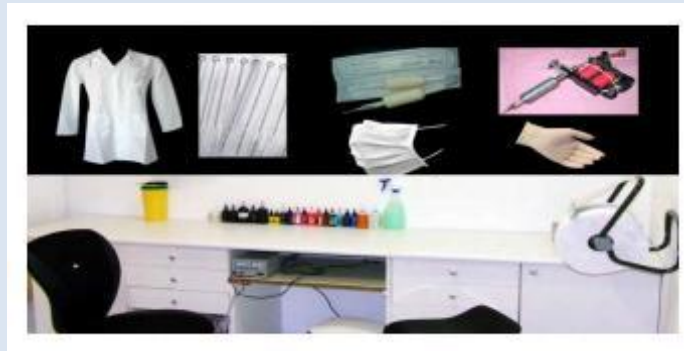
Capítulo 16 – Os Contornos (Traços Da Tatuagem)

Um bom contorno é sempre um bom início de uma boa tatuagem. Dominar as técnicas dos contornos antes de tatuar a si mesmo ou outras pessoas é uma das regras básicas para ser um(a) tatuador(a). Esta é uma abordagem superficial do tema, a prática, observação e troca de informações com tatuadores são insubstituíveis. Para o início de seu treinamento é aconselhável que tenha a disposição uma máquina regulada para traços e uma regulada para preenchimentos. Deve-se considerar que a máquina de tatuagem vibra ao ser acionada e é muito mais pesada que um lápis ou caneta, portanto, mesmo que você domine as técnicas de desenho, muito treinamento em pele artificial, pele de porco ou mesmo frutas, certamente ajudará a adaptar-se, ganhar firmeza e dominar o “tempo” de seu traço. É importante lembrar que nenhum dos itens citados é igual a pele humana, sendo a pele de porco e a pele artificial as mais semelhantes. Não poupe tinta e energia em seus estudos e nada de fazer testes em você ou “cobaias”.

Preparação

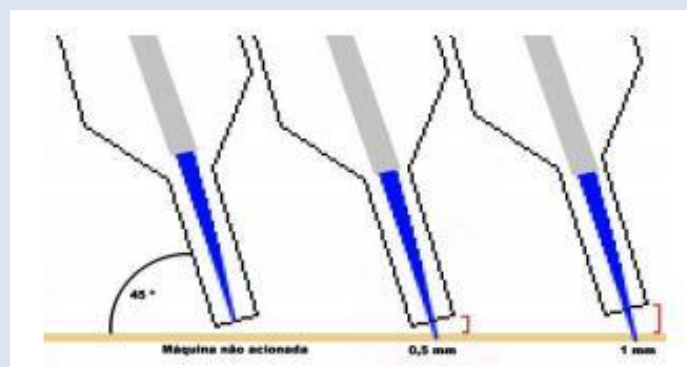
Após a aplicação do decalque e vestido do EPI adequado à prática da tatuagem, separe uma pequena porção de vaselina sólida que será aplicada em finas camadas nos locais onde serão aplicados os traços. É preciso ter atenção ao injetar a tinta na biqueira (basta ligar a máquina com a biqueira bem próxima a tinta, permitindo que a agulha toque a tinta

disponível no batoque) não injete tinta em excesso para não ocorrer escorrimentos e respingos no momento dos traços.



Posicionamento Das Agulhas E Máquina

As agulhas podem permanecer dentro das biqueiras, sendo expostas apenas quando a máquina for acionada, neste caso a biqueira toca, ou aproxima-se bastante da pele para a realização dos traços, ou deixe uma pequena porção da agulha exposta (cerca de 0,5 milímetros), neste caso é possível uma melhor visualização da realização dos traços. Alguns tatuadores trabalham com a biqueira a um ângulo de 45 graus, outros trabalham a um ângulo de 90 graus, assim como varia também a forma como se pega na máquina e a velocidade aplicada nos traços de acordo com a regulação da máquina, técnica do tatuador e local da tatuagem.



Iniciando Os Contornos

Aplique uma pequena camada de vaselina sólida sobre o local demarcado com estêncil, assim a agulha deslizará sobre a pele com menos atrito. Com bastante firmeza na mão inicie os traços da tatuagem penetrando aproximadamente um milímetro da agulha na pele (a exposição da agulha na biqueira pode ser regulada através do aproximamento ou

afastamento da biqueira na máquina). Use a outra mão para apoiar ou esticar um pouco a pele, se for necessário. Comece os contornos da tatuagem sempre da parte de baixo para cima, mantendo visíveis os traços ainda não tatuados. Ao perceber que a tatuagem está com pouca visibilidade devido a tinta espalhada, limpe com algodão ou papel toalha e água com sabão neutro, com cuidado para não apagar as marcas do estêncil. Para iniciar, utilize as agulhas soldadas tipo Round de 3, 5 ou 7 agulhas e depois experimente com outros tipos de soldagens.



Finalizando Os Contornos

Ao finalizar o traço, retire rapidamente a agulha da pele para evitar acúmulo de tinta no final do traço. Se possível, complete o traço de uma só vez. Se precisar parar de traçar retire rapidamente a agulha na direção do traço. Limpe o traço e veja o resultado. Ao reiniciar tenha bastante atenção para não criar linhas duplas ou traços grossos.

Após Os Contornos

Ao finalizar os traços, utilize sabão neutro com água para limpar a tatuagem. Se necessário troque de máquina ou agulhas para o preenchimento da tatuagem. Caso tenha finalizado a sessão, descarte as luvas, agulhas, batoques e tinta utilizada em lixo adequado a objetos perfurocortantes. Com as mãos devidamente limpas aplique a bandagem. Todo material não descartável deve ser devidamente esterilizado para realização da próxima tatuagem.

Outras Informações Importantes

- O traçado ou contorno, deve ser constante, com a mesma aceleração (exceto para a retirada da agulha ao fim do traço).
- Avise o cliente que iniciará a tatuagem para que não ocorram sustos e movimentos enquanto inicia-se os traços.
- Mantenha a calma, a concentração e controle sua respiração.
- Aplique uma fina camada de vaselina sempre que iniciar o traço.
- Comece os traços da tatuagem de baixo para cima.
- Use a quantidade de agulhas adequada para cada espessura de traço pretendida.

Sempre que finalizar um traço, retire o excesso de tinta na região tatuada, tomando o cuidado para não apagar o stencil que marca a tatuagem.

- É comum ocorrer um pequeno sangramento após os traços, mas por vezes não ocorre, cuidado para não introduzir demasiadamente a agulha na pele para evitar ferimentos e traços disformes.
- As agulhas devem estar bem soldadas e fluírem livremente dentro da biqueira, sem atrito demasiado com a mesma. Retire sempre o excesso de solda nas agulhas. Se necessário, utilize um ou dois elásticos pressionando a haste contra a máquina para evitar movimentos irregulares da agulha.

Dicas Para O Contorno

O traçado ou contorno, deve ser constante, com a mesma aceleração (exceto para a retirada da agulha ao fim do traço).

Avise o cliente que iniciará a tatuagem para que não ocorram sustos e movimentos enquanto iniciam-se os traços .

Mantenha a calma, a concentração e controle sua respiração.

Aplique uma fina camada de vaselina sempre que iniciar o traço.

Comece os traços da tatuagem de baixo para cima.

Use a quantidade de agulhas adequada para cada espessura de traço pretendida.

Sempre que finalizar um traço, retire o excesso de tinta na região tatuada, tomando o cuidado para não apagar o stencil que marca a tatuagem.

É comum ocorrer um pequeno sangramento após os traços, mas por vezes não ocorre cuidado para não introduzir demasiadamente a agulha na pele para evitar ferimentos e traços disformes. As agulhas devem estar bem soldadas e fluírem livremente dentro da biqueira, sem atrito demasiado com a mesma. Retire sempre o excesso de solda nas agulhas. Se necessário, utilize um ou dois elásticos pressionando a haste contra a máquina para evitar movimentos irregulares a agulha .

É

Capítulo 17 – Sombreamento E Pintura Parte

As Origens E A Importância Do Shading

Cinza têm um pouco de sua origem e tem o estilo japonês de tatuagem, mas pode ser rastreada nos tempos modernos a partir do estilo de tatuagens que tendia a ser concluído em prisões. No ambiente de prisão, máquinas de tatuagem são geralmente criados através da utilização de qualquer tipo de motor específico disponível; tais como ventiladores, rádios e até secador de cabelo ou qualquer outra coisa que pudesse encontrar.

A tinta usada para tatuar na prisão foi mais comumente obtido canetas de tinta, embora, em casos mais raros genuínos, tinta de tatuagem realmente foi contrabandeada para as prisões. Agulhas de costura e cordas da guitarra elétrica também foram usados no lugar de agulhas de tatuagem.

Tripas Pen foram usados em vez de tubos de encasing as agulhas. Com apenas um único ponto da agulha e da reduzida disponibilidade de

profissionais materiais para o tatuador, que estavam diante de um desafio considerável e realmente tiveram que desenvolver seus conhecimentos para criar sombreamento em tatuagens.

Qualquer artista que tenta sombreamento e cinza tatuagens lavagem dirá que muitas vezes encontram-se bastante exigente. No entanto, a fim de ser considerado um expert verdadeiramente tatuador então você certamente vai querer dominar este estilo de tatuagem. Se você fizer um bom trabalho com este estilo de tatuagem que pode dar a volta e conseguir um indivíduo um monte de negócio, mas se você estragar tudo pode arruinar sua reputação extremamente rápido. As várias técnicas de lavagem e de sombreamento cinza oferecem várias grandes resultados de tatuagem e se você lata dominar este estilo de tatuar seu trabalho aparecerá realmente incrível, assim como extremamente de todos os outros tipos de tatuagem.

Realizando tatuagens cinzas lavagem não é apenas a aplicação de linhas sólidas preto com um efeito de franjas, absolutamente não, é a real de aplicação de fonte de luz e sombras, mais ângulos proporcionando um grau de realismo quando realizado apenas para a direita. A coisa aqui é crítica ter apenas a quantidade certa de destaques e efeitos de sombra.

Uma coisa para continue ter em mente se você quiser realmente entender este método e aperfeiçoá-lo, ele vai ter uma grande quantidade de prática e formação, e você adivinhou-o de tentativa e erro!. No entanto, a sua dedicação no desenvolvimento deste conjunto peitoral vai colher recompensas, como mencionei no início da peça, se você pode obter este tipo de estilo dominado você certamente vai acabar sendo em demanda dos clientes, não há dúvida sobre isso!.

Na realidade, o primeiro ponto a tatuagem que você precisa para ir direto em sua mente

é que você precisa para obter real bom em sombreamento e o uso de lavagem cinza, porque se você não pode a tatuagem simplesmente não vai tem profundidade para que se destacam ou conseguir que o olhar tridimensional.

Familiarizar-se com técnicas de sombreamento e lavagem cinza não é apenas uma arma poderosa, entregando uma grande tatuagem de imediato, mas ele também pode esconder erros em um esboço, assessor de empregos cobrir-se, bem como na reparação de algumas más tatuagens dos scratchers lá fora.

Antes de passarmos para o guia permite que apenas em primeiro lugar identificar exatamente onde o sombreamento e lavagem cinza se encaixa nesse processo global de aplicação de tatuagem e destacar uma das regras mais importantes nesse processo ...

1. Sempre comece com o seu contorno se movendo para cima e longe de sua mão dominante,

2. Então é hora de sombreamento e cinza que nós vamos entrar em mais detalhes no guia, e

3. Em seguida, adicione cor, se necessário. Mas é importante lembrar sempre, sempre praticar todos os de seu trabalho em preto primeiro antes de fazer a sua cor, por quê? O D a regra L!

A D A Regra L

Uma das regras universais e princípio absoluto em tatuar a lembrar é que uma vez que o esquema é concluída, é uma questão de trabalhar f rom Trevas para a Luz Se você não seguir esta regra simples, pouco, mas talvez o mais importante, as cores escuras pode misturar com as cores claras que levam à descoloração, manchas ou até mesmo manchas podem ocorrer!

Tenho também incluiu uma resposta pergunta da entrevista com um trabalho profissional tatuador saber para confirmar e sublinhar os pontos que são feitas ao longo do guia. "Agora vamos olhar para alguns fundamentos básicos... "

Criando Preto & Cinza

Como você obtém mais experiência que você vai encontrar a sua base de tinta preta favorita você prefere usar e se tornar mais confortável na criação das variantes corretas de lavagem. Vejamos algumas técnicas que você pode usar para fazer essas diferentes tons de cinza que são ou uma questão de diluir a tinta em movimento ou a criação de pré-fabricados lavagens com antecedência.

Para diluir a sua tinta, vários métodos lá fora, mas aqui está um passo a passo instruções sobre o método que eu encontrei funciona bem para mim. Efetivamente o seu objetivo de criar 5 diferentes forças de lavagem com misturas respectivamente 6% -12% - 25% -50% -75% do total.

Em primeiro lugar você deve tomar duas garrafas de tamanho igual e estilo limpo de tinta vazia exatamente semelhantes ou semelhante, destilar seu preto de base em um e enchendo o outro com água, que faz com que seja mais fácil para dispensar a tampas de tinta do que a maior contêiner, por exemplo, tinta vem:

1. . Estabelecidos 5 tampas de tinta uma para cada um dos cinco tons diferentes para criar o seu curso,

2. Preencha os primeiros quatro tampas com água,

3. Apportion 1 gota de pigmentos na segunda tampa,

4. Seguida repartir 2 gotas de cada um no terceiro tampão,

5. Seguida repartir 3 gotas de tinta no quarto cap.

6. Coloque pigmento sólido na cap 5.

7. Agora trabalhando em cap 5, usando a sua máquina, configurar completo com agulha para ser utilizado, mergulho em Cap cinco e, em seguida, no cap 4

8. Próxima passagem dipn em Cap 5 continuando mergulhando as tampas para coroar 3

9. Repita esta sequência, mergulhando ainda mais para baixo as tampas com cada passagem sucessiva até você mergulho y final em Cap 1, que será a mais leve sombra.

Tente um pacote teste em uma superfície prática para ver a sombra de cada mistura parecida. lembre-se de limpar a sua agulha na água primeiro e depois de cada teste sombra sucessiva para que você alterar a combinação.

Ao alterar a sequência do pigmento de base e para trás e para frente em toda a bonés, teste novamente descobrir as diversidades você pode criar. Basta gravar a sequência para que você possa facilmente replicá-los, se necessário.

Para entrar em entre tons, mergulhe a agulha e para trás entre as tampas de tinta. No entanto, ser ciente de que para peças maiores você vai Ocasional ser exigido de recarga e alterar as suas tampas de tinta como as respectivas lavagens wil ser alterado por um fluido, de sangue, e outros contaminantes da agulha suja ou simplesmente correr para fora.

Capítulo 17 – Sombreamento E Pintura Parte 2

Da mesma forma, uma vez que você encontrar suas misturas ideais e sequência que você pode repetir esse processo em um escala maior usando as mesmas proporções com garrafas. Dessa forma, você tem pré-misturado suas próprias consistentes cinzas tons de lavagem e pode usá-los como necessário com a certeza de que será a mesma mistura de sombra é o tempo. Apenas lembre-se, rotular as garrafas antes do tempo como eles vão aparecer todo negro como trepidação for utilizar como pigmento pode resolver.

Em vez de água da torneira para misturar alguns artistas vão usar destilação de água ou uma mistura de água e glicerina pura ou hamamélis. Tal como acontece com a sequência de mistura e tons de TI"É uma questão de experimentando em conjunto com sua base de pigmento preto para ver o

que funciona para você. Como uma alternativa e um método de medida talvez mais científico que você pode tentar as relações e metodologia descrita .

Os Ângulos De Tatuagem E Alinhamento

Para sombreamento eficaz o seu ângulo e profundidade é muito importante. Vamos passar por cima do ângulo primeiro, um monte de artistas ir com 90 graus, mas muitos outros artistas como um ângulo de 45 graus. Ambos os ângulos vai funcionar, mas o ângulo de 45 graus é o ângulo recomendado para iniciantes até atingir um nível consistente de controle de agulha.

De qualquer forma você ir basta ter em mente a maneira de trabalhar e mover o grupo, juntamente com agulha a profundidade da penetração das agulhas. Ao trabalhar com uma revista em sombreamento você é trabalhando suas agulhas em sentido inverso.

Isso quer ficar longe da parte de trás do tubo, as agulhas sentava y normal ou descanso quando a máquina de tatuagem não está funcionando. O ângulo das agulhas, por exemplo, dizer a um 45 graus é o ângulo de posição de distância do contorno no sentido da superfície da pele o movimento de varredura.

O ângulo entre a agulha e a pele, juntamente com a velocidade do movimento determina o profundidade real as penetra agulha. Se você não conseguem equilibrar esses dois aspectos direita e, assim, a penetração pode acabar com explosões.

Quando você vai para começar sua varredura sombreamento, começar alinhando suas agulhas ao longo do contorno de o projeto que você está usando. Lembre-se do D a regra L, O mesmo se aplica aqui, você está se movendo do ponto escuro começando no contorno se movendo em uma direção para o ponto de luz, conforme determinado pela posição da fonte de luz que você tiver decidido sobre. Certifique-se sempre se suas agulhas no agrupamento são contato com a pele às vezes al.

Mantenha-se atento e garantir suas agulhas são online, alinhado à pele consistente com o ângulo que você deseja manter na varredura. Você não quer um lado para ser mais profunda do que o outro lado. Além disso, se você não ajustar em conformidade durante todo o movimento para manter o seu ângulo, o alinhamento e a velocidade não é muito boa chance de você Pode terminar-se rasgar a pele com as agulhas.

Depois que você passa, movendo-se através do movimento de varredura a partir do ponto escuro, como você se move para o ponto de luz começa o movimento de chicoteamento novamente se afastando do ponto escuro. Isto é conseguido por uso seu pulso para chicotear as agulhas para longe da pele.

O que isso faz é faz com que as agulhas para cima e longe da pele. Efetivamente você é movendo as agulhas de uma profundidade mais profunda a uma profundidade ou mais leve. O movimento desta técnica cria os tons de cinza e uma plumagem necessário ou simplesmente colocar o efeito do sombreamento.

Criando um aumento da escuridão no tom ou tonalidade é uma questão de reduzir tanto o velocidade de circulação, o número de passagens feitas, a variação na força da tinta ou lavagem utilizado.

Criar uma graduação em tom ou transição suave de sombreamento a partir do ponto de luz de fundo o ponto escuro é uma questão de uma combinação dos anteriores, bem como a redução do duração do movimento de varredura a cada passagem sucessiva. Então vamos resumir todos os elementos técnicos necessários para efetuar a resultado sombreamento desejado, a variação no tom e graduação de cor:

- agrupamento agulha utilizada
- velocidade da máquina (como determinado pela saída da fonte de alimentação)
- Alinhamento e ângulo de grupo agulha em relação a direção da varredura, e a superfície da pele Número de tempos passados mais e redução no tempo de varreduras sucessivas.

- O uso e variação de tons de lavagem cinza e preto força total .

Isso tudo parece complexo para começar, mas com prática e paciência, o tempo necessário para descobrir como alterar a ênfase em cada componente pode afetar o resultado final em sombreamento e você vai se tornar um artista mais eficaz tatuagem.

Shading, Dark Ponto A Ponto De Luz

O ponto escuro não necessariamente tem que ser 100% negro, pode ser qualquer reduzida percentagem de curto preto do tom do ponto de luz. A luz ponto não tem necessariamente ser branco (ou tom de pele) pode ser qualquer maior porcentagem de tom, menos do que o tom dos pontos escuros. Muita vontade depende do ponto fonte de luz e a profundidade durante todo o projeto que você deseja criar.

Tenha em mente o preto é simplesmente a saturação de cor cinza e branco ou o ponto de luz é apenas a ausência de cinza.

Técnicas De Sombreamento

Técnicas de tatuagem de sombreamento preto e cinza foram em torno de anos, mas foram recentemente se tornando mais e mais popular. quase todo mundo tem, pelo menos, uma tatuagem, e aqueles que não têm qualquer secretamente deseja que eles fizeram. Embora seja altamente recomendado que você tornar-se um profissional certificado antes de aplicar tatuagens, você certamente não precisa de uma licença para ter aulas de sombreamento de tatuagem.

Existem várias tipos de estilos de tatuagem de sombreamento que você pode ser interessado em Muito poucos indivíduos têm colorido tatuagens. No entanto, se você pode aprender a arte da tatuagem técnicas de sombreamento preto e cinza, você tem o potencial

A velocidade do movimento com a mão.

- Movimento de mão em combinação com o pulso ao longo varredura inicialmente manter a profundidade da agulha e alinhamento para a pele, em seguida, utilizando o movimento do pulso (chicotadas distância) em final de varredura para reduzir a profundidade.

- para se tornar o melhor em seu campo. As pessoas que prestam tatuagens sabe que é tudo sobre a sua clientela. Quando você é um grande artista, a palavra sobre o seu negócio pode se espalhar como um incêndio. Da mesma forma, se você não sabe muito diferente sombreamento tatuagem estilos, essa palavra pode se espalhar apenas tão rapidamente quanto bem.

-
-

- Tomando algumas dicas de sombreamento tatuagem em conta pode fazer maravilhas para o seu negócio, mesmo que você tenha feito isso a vida inteira. A essência e estilo de arte corporal é sempre tomar novas reviravoltas.

-

- Qual foi a última em grande estilo ano pode não ser necessariamente o que está em grande estilo neste ano. Cada artista tem benefícios da aprendizagem de sombreamento preto e cinza técnicas. Não só o benefício artista, mas o mesmo acontece com o cliente. A beleza de tudo isso é que toda a situação é puramente dar e receber. Você leva um tempo para aprender novos estilos de tatuagem de sombreamento e, finalmente, proporcionar muito melhores serviços aos seus clientes como eles dão de volta para você por espalhar a palavra sobre como grande de um artista que você é.

-

- Existe uma grande quantidade de dinheiro a ser feito na indústria de tatuagem. Tatuagens têm em torno de um longo tempo e não são mais populares entre os culturas estrangeiras. Agora todo mundo em quase todos os países exibe tatuagens como uma forma de expressar sua individualidade. Todas as pessoas, jovens e velhos sinceramente adoro tatuagens como uma forma de arte corporal. Agora você pode aperfeiçoar a sua arte, aprendendo preto e cinza sombreamento

tatuagem técnicas. Dada a seguir são algumas dicas que você precisa saber com sombreamento tatuagem.

Quatro Tipos De Linhas

1. Esboço típica
2. Linha cinza
3. Linha de sangue
4. Linhas esculpidas (Linhas trêmulas Iniciante)

Seus contornos é muito importante. O esboço é a base da tatuagem, como uma fundação for um edifício. Depois de ter terminado o seu esboço, limpar e passar por cima de quaisquer linhas tênues, perdeu pontos etc. e tocar até que ele parece sólido e se seu feliz depois passar para sombreamento.

Capítulo 17 – Sombreamento E Pintura Parte 3

Métodos Que Você Pode Usar Para Tatuagem De Sombreamento (Dois Métodos De Varredura E Brush)

Atenha-se varrer o sombreamento para um iniciante, basicamente é como uma escavar movimento. Vá devagar e não sobrecarregar uma área, se a sua diluição de suas tintas próprias certificar-se de que não é muito clara, como você vai ter que passar por cima da mesma área muitas vezes para obter o tom desejado. Também é mais fácil escurecer assim que começar a luz e adicionar mais tinta se o seu não feliz com o tom.

Velocidade Equilíbrio Entre A Máquina E A Mão

Velocidade de balanceamento é tão crucial um passo no seu sucesso como qualquer elemento no processo técnico de sombreamento ou a tatuagem em geral para esse assunto. Uma vez que sua máquina foi afinado e você está em uma posição para começar tatuagem há dois aspectos principais a

velocidade de equilíbrio, estes são as velocidades da máquina como determinado pelo fornecimento de energia e da mão acelerar a manter em movimento da varredura. Ambas as velocidades têm de ser regulados em conjunto uns com os outros, de acordo com o agrupamento agulha você está utilizando e do design para que seu Shadin desejado efeito aparecer como deveriam.

Dito isto, há duas questões associadas ao não equilibrar a velocidade:

Se a sua velocidade da mão é muito rápido suas linhas tendem a ser irregular, ou se a sua velocidade da mão é muito lento para o conjunto de velocidade da máquina você pode cortar na pele, nós certamente não quer isso!.

Com prática e experiência que você vai aprender a ter uma ideia de que julgando cobertura e como ajustar a sua velocidade da mão de acordo com a máquina velocidade, agulha agrupamento e, finalmente, o efeito do sombreamento você deseja criar.

Depois de ter terminado, você vai perceber que a tatuagem parece muito mais profissional e tem um monte de alargamento artístico. Aplicando preto e técnicas de sombreamento cinza às tatuagens sempre fará com que eles se destacam mais.

Sem sombreamento, tatuagens ainda são grandes, mas apenas não tão bom quanto eles poderia ser ele dá-lhe que três aparências tridimensional que é tão legal olhar em. Tenha em mente que há muito mais para saber sobre sombreamento.

Dicas Para Tatuagem Shading

Muitos conseguiram a tatuagem shading, embora muitos outros falhou. As diferenças entre os grandes resultados e maus resultados podem muitas vezes, ser encontrado na forma da pessoa que efetua o procedimento. Aqui estão três dicas para ajudar você a estar entre a lista dos vencedores, como um que sucede. Siga as dicas a seguir e você pode ter certeza de bons resultados!

Primeiro, você precisa ter as agulhas de tatuagem certas para sombreamento.. É realmente mais essencial que você use as agulhas apropriadas para fazer o trabalho direito e fazê-lo de forma adequada. Se você não dete-lo desta forma, utilizando as agulhas de chamadas ou Magnum por curtos Mags, você estará em boa forma. Se você negligenciá-lo ou deixar de prestar atenção, é provável que você estar enfrentando problemas com manchas de sombreamento ou descolorir. Se você realizar tudo errado por não prestar atenção à sua área de claro e escuro que você está trabalhando, em seguida, você pode ter um desafio com pobre sombreamento e não a tatuagem olhar realista.

Em segundo lugar, você deve saber a profundidade de suas agulhas de tatuagem. Isto é muito importante, pode ser crucial para determinar se você tem sucesso ou falhar. É necessário, por estas razões: se não é profundo o suficiente no falha pele de fazer isso provavelmente significa que a tinta vai desaparecer com o tempo. Ou se é muito profunda pode ferir a pele que você está trabalhando e nós, com certeza, não quero isso. Portanto você eventualmente falhar em tatuagem sombreamento ou tatuagem em geral.

Em terceiro lugar, você deve se lembrar de usar o próprio movimento de sua tatuagem máquina e o ângulo da máquina. Se acontecer de você negligenciar este ou deixar de fazê-lo, você terá manchar sombreamento, pouco contraste de cores, inadequada mistura escura e luz. Siga estas 3 sugestões para tatuagem sombreamento, aprender o que está envolvido e você vai com toda a probabilidade ter sucesso e desfrutar as recompensas e benefícios que a tatuagem de sombreamento pode lhe trazer. Ignore-os e previsão não é bom.

A Pintura Da Tatuagem

A parte final da tatuagem, a pintura. Vamos começar, separado todas as cores das tintas que serão usadas e colocando todas nos batoques. A regra para a pintura da tatuagem, é que sempre se comece das cores escuras para as cores mais claras. Por quê?

Embora para quem esteja iniciando, possa ter a impressão de que se começar a pintura da tattoo das cores mais claras para as escuras, se torna mais prático, pois, em caso de algum erro (borra), desta forma, fica mais fácil, consertar.

Este é um grande equívoco, pois, se começarmos a pintura das cores mais claras, conforme formos limpando a pele para se retirar os excessos de tintas, as cores mais escuras, tendem a manchar a tatuagem, o que não altera em nada a pigmentação, porém, ao terminar a tattoo, ela ficará com um aspecto muito feio, e esse aspecto durará, até que a tatuagem cicatrize por completo. E também, o iniciante, adquirirá este vício, então, o correto é sempre se começar pelas cores mais escuras.

Para a parte de pintura da tatuagem, deve-se ter um recipiente com água na bancada, para que a cada troca de cor, o tatuador possa lavar as agulhas e a biqueira. Para a pintura da tatuagem, é interessante que a máquina esteja em uma voltagem mais alta, e deve-se avaliar o tipo de agulha a ser usada na pintura, o tipo da agulha, variará de acordo com o tamanho da tatuagem. Na pintura, o movimento que fazemos com a máquina, é circular, quase equiparado, ao movimento de um lápis, quando pintamos um desenho no papel.

Um fato importante a ser observado, é o sangramento da pele, fato que pode ocorrer, neste caso, o sangue atrapalha a pigmentação, o ideal, é que se pare de pigmentar o local, onde esteja ocorrendo o sangramento e esperar que o sangramento pare, para voltar ao local. Não se esquecendo do mesmo procedimento utilizado no traço, sempre limpando o excesso de tinta, com o auxílio da vaselina sólida e água com soro e papel toalha.

Tinta Branca, Efeito De Luz Na Tatuagem

A tinta branca é utilizada na tatuagem, para dar o chamado efeito de luz, mais vida, mais realismo. Porém, é considerada a tinta mais complicada para o tatuador trabalhar Por ser de difícil pigmentação cicatrização, por isso não são indicadas para cobrir grandes áreas.

Em determinados tipos de peles, a tinta branca nem se quer pega direito e se for exposta ao sol a tendência é ocorrer um intenso desbotamento em pessoas de pele negra, a tinta branca pode causar certa reação alérgica ou rejeição, acredita-se que essa alergia pode ser derivada a necessidade de uma maior quantidade de tinta injetada na pele, para que a mesma possa sobressair a tinta branca normalmente é feita por componentes químicos fortes como por exemplo o chumbo; por isso, cabe ao tatuador, que oriente o cliente antes da aplicação da mesma.

Por que a cada dia, crescem os números de desenhos em que utilizamos a tinta branca, e alguns desses desenhos pedem a tinta branca em grande proporção e inclusive hoje em dia existem as chamadas tatuagens brancas. A tatuagem branca se parece muito com uma cicatriz ou escarificação (arte de cortar a pele, para fazer uma figura no corpo) .

Geralmente, pode ocorrer sangramento na pele na hora em que estamos pigmentando com a tinta branca, pelo fato de precisarmos de mais quantidade de tinta uma dica importante para o tatuador: é sempre limpar a agulha antes de molhá-la novamente na tinta uma possível contaminação da cor da tinta com o sangue .

33 - Capítulo 18 – Realismo

O Que É Realismo

O realismo é a categoria mais nova na tatuagem e muito procurada pelos clientes, na sua grande maioria são rostos humanos, decalcados através de fotografias.

Considerada a categoria mais polêmica no mundo da tatuagem, é uma das preferidas de alguns profissionais e ao mesmo tempo a mais odiada, um grande número de tatuadores, não trabalham com o realismo (o que não pode ser considerado algo intimidador, se sentir envergonhado ou menos capacitado, essa questão é bem comum no ramo da tatuagem, e ao contrário do que possa aparecer, o profissional que não trabalha Com

realismo, está sendo sincero tanto com sua clientela, quanto consigo mesmo o ideal para tatuadores, que pretendam trabalhar com o realismo, é antes fazer alguns cursos de desenhos direcionados a esta área, treinar muito, o máximo possível, antes de praticar e só se submeter a fazer o trabalho, quando estiver bem seguro e convicto que está apto.