



Contact Methods
Mob: (86)18668768846
Tel: (86) 577 68668118
Wechat: zigpac123
Skype: bruce.chan1999
E-mail: bruce@zigpac.com
Whatsapp: +86-18668768846
Telegram: @Zigpacstickers

Company Info
Name: Wenzhou Zigpac Industry Limited
Address: No. 148-152, Building C, Jiangbin
Commercial and Residential Building, Longgang
City, Wenzhou City, Zhejiang 325802, China



YOUR CUSTOM PRINTING & PACKAGING PARTNER FOR SMALL AND MEDIUM BUSINESSES



Sottobicchiere con stampa su legno, pittura o incisione laser: quale finitura è adatta alla grafica del vostro marchio?

Details

Risposta rapida: Un sottobicchiere con stampa su legno (inchiostro UV direttamente sul legno) è l'unico, tra i tre metodi, che riproduce loghi a colori pieni, sfumature e fotografie. La pittura è adatta a grafiche decise in una, due o tre tinte piatte. L'incisione laser lascia il segno più resistente all'usura, ma solo in toni che vanno dal marrone bruciato al nero. Scegliete il metodo in base al numero di colori della grafica, al tono del legno e all'intensità d'uso dei sottobicchieri.

La maggior parte dei problemi di decorazione dei sottobicchieri in legno personalizzati nasce prima della produzione, nel momento in cui si sceglie il metodo. Un team marketing invia un logo a 6 colori e riceve un'incisione che rende ogni colore con la stessa tonalità di marrone. Un organizzatore di eventi ordina un sottobicchiere con stampa su legno e, dopo una stagione di boccali di birra, trova l'inchiostro consumato sul bordo. Un cliente che organizza un matrimonio sceglie il noce scuro e i nomi degli sposi si perdono nella venatura. Tutti e tre i risultati derivano dall'aver abbinato la grafica al metodo sbagliato, non da una lavorazione scadente.

Il costo si vede dopo. I sottobicchieri personalizzati restano sui tavoli per mesi o anni, quindi ogni bordo rovinato o nome illeggibile continua a danneggiare il marchio. Le recensioni degli acquirenti sui principali marketplace ripetono le stesse lamentele: «contrasto diverso da quello mostrato», scritte perse sul legno scuro, inchiostro che cola quando una bevanda fredda trasuda condensa. In un annuncio di sottobicchieri personalizzati ad alto volume, 31 recensioni citavano il colore e 25 erano negative, per lo più riferite a incisioni illeggibili sulla tinta scura.

Questa guida confronta i tre metodi di decorazione più diffusi in base a fedeltà del colore, dettaglio del logo, resistenza all'usura, minimi d'ordine e costo unitario relativo, così da poter scegliere una finitura adatta alla vostra grafica invece di dover adattare la grafica alla finitura.

Indice

1. [Che cos'è un sottobicchiere con stampa su legno e in cosa si differenzia dal legno dipinto o inciso?](#)
2. [Come scegliere la finitura per la vostra grafica in sei passaggi](#)
3. [Come si confronta un sottobicchiere con stampa su legno con pittura e incisione?](#)
4. [Domande frequenti](#)
5. [Punti chiave](#)
6. [Conclusione](#)

Che cos'è un sottobicchiere con stampa su legno e in cosa si differenzia dal legno dipinto o inciso?

Tutti e tre i metodi applicano la grafica sullo stesso supporto grezzo, ma la collocano in punti diversi rispetto alla superficie del legno. Questa sola differenza spiega gran parte di quanto segue su colore, dettaglio e durata.

Stampa su legno a colori pieni indica di solito la stampa UV a base piana. Una testina a getto d'inchiostro deposita inchiostro CMYK polimerizzabile a UV direttamente sul legno, e una lampada UV lo polimerizza in pochi secondi. Poiché il legno non è bianco, sulle essenze di tono medio e scuro si stende una base bianca sotto i colori, oppure si lascia intenzionalmente in vista la venatura per un effetto naturale. L'inchiostro forma un sottile film sopra il legno, ed è per questo che richiede una finitura protettiva trasparente per resistere all'abrasione.

Sottobicchieri in legno dipinti comprendono diverse tecniche. La serigrafia fa passare la vernice coprente attraverso un telaio a rete per colore. Stencil e mascherature sono adatti a forme semplici. La pittura a mano si presta a regali unici. L'incisione con riempimento a colore, una tecnica ibrida, incide prima il disegno e poi riempie l'incavo di vernice. La vernice è più coprente dell'inchiostro UV e può essere miscelata per ottenere una tinta piatta, ma ogni colore in più comporta di solito un altro telaio, un'altra maschera o un altro passaggio.

Incisione laser utilizza un laser CO₂ per vaporizzare e carbonizzare lo strato superficiale delle fibre del legno. Non viene applicato nulla, quindi nulla può staccarsi. Il compromesso riguarda il colore: il segno è sempre una tonalità di marrone o di nero e il suo contrasto dipende dall'essenza e dalla sua densità. Il legno è un materiale naturale le cui proprietà variano notevolmente anche nel legname privo di difetti, come [segnala lo USDA Forest Products Laboratory^{\[1\]}](#), perciò profondità e colore dell'incisione cambieranno leggermente da un pezzo all'altro all'interno dello stesso ordine.



Una nota sulla sublimazione, che gli acquirenti spesso confondono con la stampa su legno: la sublimazione a colorante richiede una superficie rivestita di polimero a cui legarsi, quindi i «sottobicchieri in legno per sublimazione» sono di solito in pannello di fibra dura o MDF rivestito, non in legno massello. Se scegliete un'anima in composito, chiedete al fornitore l'etichettatura di conformità per il legno composito che [lo standard sulla formaldeide TSCA Title VI dell'EPA^{\[2\]}](#) richiede su pannelli regolamentati e prodotti finiti dal 2019. I supporti in legno massello in genere non rientrano in questa norma sui pannelli.

Come scegliere la finitura per la vostra grafica in sei passaggi

I passaggi che seguono rispettano l'ordine delle decisioni che si condizionano davvero a vicenda. Definiteli prima di chiedere un preventivo.

1. **Contate i colori e verificate la presenza di sfumature.** Aprite il file del logo ed elencate ogni colore distinto, comprese le tinte. Sfumature, ombre portate ed elementi fotografici escludono pittura e incisione, quindi la stampa diventa l'unica opzione fedele. Un marchio a 1 colore funziona con tutti e tre i metodi. Due o tre tinte piatte si prestano alla serigrafia o alla stampa.
2. **Stabilite quanto è rigida la regola cromatica del vostro marchio.** Se le linee guida del marchio richiedono una corrispondenza Pantone precisa, puntate sulla stampa UV con base bianca e mettete in conto che il tono del legno scaldi leggermente i colori, a meno che non sia completamente coperto. Se il marchio accetta un effetto tono su tono, l'incisione ha un aspetto di pregio e non andrà mai fuori colore, perché non ha alcun colore che possa alterarsi.
3. **Individuate la linea più sottile della grafica.** Grazie fini, piccoli slogan e contorni sottilissimi si comportano in modo diverso con ciascun metodo. I legni a poro aperto, come la quercia, possono inghiottire i testi incisi molto piccoli, e la vernice stesa a pennello sbava lungo la venatura. Per un sottobicchiere tondo in legno, mantenete inoltre gli elementi essenziali a una distanza confortevole dal bordo, dove la base del bicchiere e la mano che pulisce il sottobicchiere causano la maggiore usura.
4. **Abbinare il tono del legno al metodo.** Le essenze chiare e a poro fine come acero, betulla e ciliegio offrono il massimo contrasto per l'incisione e il colore di stampa più pulito. Noce e tinte scure si prestano alla stampa con base bianca o all'incisione con riempimento a colore, mentre l'incisione semplice su di essi tende a dare i risultati illeggibili descritti sopra. Il legno è igroscopico, cioè assorbe e rilascia umidità; lo [USDA Wood Handbook^{\[3\]}](#) spiega come si gonfia e si ritira al variare dell'umidità ambientale. Questo movimento sollecita i film superficiali (inchiostro e vernice) più dei segni incavati (incisione).
5. **Specificate la finitura protettiva insieme alla decorazione.** Inchiostro e vernice richiedono entrambi una finitura trasparente, e ogni sottobicchiere va sigillato su tutte le facce, non solo su quella decorata. La sigillatura su un solo lato è una causa frequente di imbarcamento. I falegnami che realizzano sottobicchieri riferiscono che la gommalacca si ammorbidisce intorno a 140°F (60°C), il che la rende una finitura inadatta sotto tazze calde, e che anche il poliuretano ben polimerizzato può risultare leggermente appiccicoso sotto un bicchiere quasi bollente. Chiedete quale finitura viene usata e per quanto tempo polimerizza prima dell'imballaggio.
6. **Approvate una prova fisica sullo stesso legno.** Le anteprime a schermo valorizzano ogni metodo più del dovuto. Chiedete un campione sull'essenza ordinata, possibilmente con il supporto grezzo più scuro e quello più chiaro del lotto affiancati, così la variabilità naturale viene chiarita prima della produzione invece di essere contestata dopo. Il flusso d'ordine dei nostri [sottobicchieri in legno incisi per matrimoni, regali e ordini con logo](#) comprende questa fase di prova.



Se i sottobicchieri saranno spediti a eventi o clienti nell'UE, i prodotti in legno restano nell'ambito di applicazione del regolamento UE sulla deforestazione, e i grandi operatori devono adeguarsi a partire dal 30 dicembre 2026, secondo [il servizio di Wood Central sulla revisione del 2026 dell'ambito di applicazione^{\[4\]}](#). Chiedete subito al fornitore quali essenze e quale origine del taglio sia in grado di documentare.

Come si confronta un sottobicchiere con stampa su legno con pittura e incisione?

La tabella confronta i metodi sui cinque fattori che gli acquirenti aziendali e per eventi valutano di solito. Costi e minimi sono relativi, perché dipendono da grafica, quantità ed essenza. Richiedete un preventivo per le cifre effettive.

Fattore	Stampa UV su legno	Pittura (serigrafia, stencil, a mano, riempimento a colore)	Incisione laser
Fedeltà del colore	CMYK completo, sfumature e fotografie; buona approssimazione Pantone con base bianca	Tinte piatte coprenti e miscelabili; limite pratico di pochi colori	Nessuna: solo toni dal marrone al nero
Dettaglio del logo	Alto; limitato dalla risoluzione della stampante e dalla texture della venatura	Medio; i bordi si ammorbidiscono sul poro aperto e con la pennellata	Alto sulle essenze a poro fine; i testi piccoli possono perdersi sulla quercia a poro aperto
Resistenza all'usura	Film superficiale; dipende da finitura e polimerizzazione	Film superficiale (la vernice del riempimento a colore è protetta all'interno dell'incavo)	Massima; il segno fa parte del legno, quindi non c'è nulla che possa staccarsi
Toni di legno ideali	Qualsiasi; i legni scuri richiedono una base bianca	Qualsiasi, con vernice coprente	Essenze chiare e dense per il contrasto più forte

Fattore	Stampa UV su legno	Pittura (serigrafia, stencil, a mano, riempimento a colore)	Incisione laser
File della grafica	Raster ad alta risoluzione o vettoriale, CMYK	Vettoriale, separato per colore	Vettoriale, a colore singolo, ad alto contrasto
Preparazione e minimi	Preparazione digitale; tirature brevi praticabili; la prova colore aggiunge un passaggio	I telai o le maschere per colore favoriscono le tirature più grandi; la pittura a mano cresce con la manodopera	Preparazione digitale; tirature brevi praticabili
Costo unitario relativo	Medio; aumenta con base bianca e finitura	Basso per unità sui volumi nella serigrafia; massimo per la pittura a mano	Da basso a medio; aumenta con area e profondità dell'incisione
Ideale per	Loghi di marca multicolore, fotografie, pannelli sponsor	Marchi decisi fino a 3 colori, look rustici o artigianali	Monogrammi, loghi a 1 colore, ricordi pensati per durare

Fedeltà del colore: vince la stampa, con una riserva

La stampa è l'unica via per ottenere una palette di marca multicolore riconoscibile. La riserva riguarda il supporto. Senza una base bianca il legno funge da fondo colorato, quindi un blu freddo vira verso il turchese sul ciliegio e un elemento bianco scompare del tutto. Chiedete una prova con base bianca ogni volta che la precisione del colore è importante.

Dettaglio del logo: incisione e stampa alla pari, la pittura resta indietro

Incisione e stampa mantengono entrambe le linee sottili sulle essenze dense. La pittura perde dettaglio perché la vernice si propaga lungo la venatura, ed è per questo che l'incisione con riempimento a colore è spesso il modo migliore per ottenere un effetto «dipinto» con bordi netti: il laser definisce il bordo e la vernice riempie soltanto l'incavo.

Resistenza all'usura: la posizione del segno decide quanto dura

Un sottobicchiere sopporta le basi dei bicchieri che scivolano, la condensa e le continue passate di straccio. Un segno inciso mantiene la forma anche quando la finitura si consuma, perché l'immagine è incavata nelle fibre. I segni stampati e dipinti durano solo quanto il film che li protegge. L'umidità che si infila sotto una finitura è il guasto più frequente segnalato dai falegnami, prima dei graffi meccanici. Se volete un riferimento oggettivo anziché una promessa, i laboratori misurano l'assorbimento di acqua liquida del legno rivestito con [ASTM D5795^{\[5\]}](#), e una prova di adesione con nastro su taglio a reticolo (ASTM D3359) è un metodo comune per verificare se l'inchiostro stampato resta ben ancorato. Chiedete se il vostro fornitore esegue una di queste due prove.



Minimi e costo unitario: è la preparazione a determinare la curva

Incisione e stampa UV partono entrambe da file digitali, quindi tirature brevi e personalizzazione per nome richiedono poca preparazione. La serigrafia sposta i costi in anticipo sui telai, uno per colore, quindi diventa conveniente solo con l'aumentare della quantità. La pittura a mano richiede quasi nessuna preparazione ma ha la manodopera più alta per pezzo, quindi si adatta a piccole tirature di regali di pregio, non a gadget per eventi nell'ordine delle centinaia. Poiché il prezzo dipende da area della grafica, numero di colori ed essenza, richiedete un preventivo con il vostro file effettivo anziché affidarvi a un listino generico.

Le dichiarazioni di sicurezza riguardano la finitura, non la decorazione

I sottobicchieri toccano le bevande solo in modo incidentale, ma i fornitori a volte li pubblicizzano come «approvati dalla FDA». La FDA non approva i sottobicchieri. La norma pertinente, [21 CFR 175.300^{\[6\]}](#), riguarda i rivestimenti che formano un film continuo tra alimento e supporto, composti da sostanze elencate. [Fine Woodworking^{\[7\]}](#) aggiunge che le finiture completamente polimerizzate sono in genere inerti, quindi il tempo di polimerizzazione conta più dell'etichetta. Per i sottobicchieri in legno dipinti venduti come articoli per bambini, [i limiti di piombo della CPSC per vernici e rivestimenti superficiali^{\[8\]}](#) si applicano anche.

Domande frequenti

FAQ: è possibile stampare direttamente un logo a colori pieni su un sottobicchiere in legno?

Sì. La stampa UV a base piana applica l'inchiostro CMYK direttamente sul legno e lo polimerizza all'istante. Su qualsiasi legno più scuro di acero o betulla chiari, chiedete una base bianca sotto le aree colorate; senza, il tono del legno altera i colori del marchio e gli eventuali elementi bianchi svaniscono.

FAQ: i disegni stampati o dipinti si consumano nel tempo?

Possono consumarsi se la finitura è sottile, polimerizzata in modo insufficiente o applicata solo sulla faccia superiore. Inchiostro e vernice stanno entrambi in superficie, quindi la loro durata dipende dalla finitura trasparente sopra di essi e dalla sigillatura di ogni faccia del sottobicchiere contro l'umidità. L'incisione non ha alcun film da perdere, ed è per questo la scelta più sicura per i sottobicchieri usati ogni giorno in bar e uffici.

FAQ: come rendo leggibile un logo sul noce scuro?

L'incisione semplice sul noce produce spesso segni scuri su scuro. Due alternative affidabili sono l'incisione con riempimento a colore, in cui una vernice chiara riempie l'incavo inciso, e la stampa UV con base bianca. Approvate la prova sul supporto grezzo più scuro del lotto, non su quello più chiaro.

FAQ: la sublimazione è la stessa cosa della stampa su legno?

No. Il colorante per sublimazione si lega al polimero, quindi i sottobicchieri per sublimazione sono di solito in pannello di fibra dura o MDF rivestito con una superficie effetto legno. Stampano fotografie vivaci, ma non sono in legno massello. La stampa UV funziona sul legno vero e lascia visibile la venatura.

FAQ: si possono combinare incisione e colore su un solo sottobicchiere?

Sì. L'ibrido più comune è il riempimento a colore: il laser ricava un incavo nitido e la vernice lo riempie, unendo i bordi netti dell'incisione a un colore del marchio che si trova sotto la superficie soggetta a usura. Un'altra possibilità è incidere un monogramma e stampare accanto un piccolo logo a colori pieni.

FAQ: quali essenze di legno sono più facili da decorare?

Le essenze dense, a poro fine e chiare come acero, betulla e ciliegio si incidono con forte contrasto e si stampano in modo pulito. La quercia a poro aperto aggiunge texture ma può inghiottire i testi piccoli. I legni scuri hanno un aspetto di pregio ma richiedono una base bianca o il riempimento a colore per risultare leggibili.

Punti chiave

- **I sottobicchieri personalizzati rientrano in un mercato dei prodotti promozionali ampio e in crescita, quindi la qualità della finitura è un punto di contatto visibile con il marchio.** — le vendite promozionali nordamericane sono cresciute del 4,2 % fino al record di \$27,7 miliardi nel 2025 ([Fonte](#))
- **I gadget fisici come i sottobicchieri possono avere un costo di carbonio per impressione inferiore a quello della pubblicità digitale.** — fino a 8 volte meno impatto di carbonio per impressione memorizzata ([Fonte](#))
- **Le anime in composito dei sottobicchieri richiedono l'etichettatura di conformità sulla formaldeide; il legno massello in genere no.** — etichettatura TSCA Title VI obbligatoria dopo il 22 marzo 2019 ([Fonte](#))
- **Le dichiarazioni di «idoneità alimentare» devono rimandare a una normativa specifica sui rivestimenti, non a una generica approvazione della FDA.** — 21 CFR 175.300 regola i rivestimenti resinosi e polimerici a contatto con gli alimenti ([Fonte](#))
- **Il legno destinato a clienti UE richiede un'origine documentata ai sensi delle norme sulla deforestazione.** — per i grandi operatori la conformità scatta dal 30 dicembre 2026 ([Fonte](#))

Conclusione

Scegliete il metodo partendo dalla grafica. Se il vostro logo dipende da una palette di colori, da sfumature o da una fotografia, un sottobicchiere con stampa su legno su superficie chiara o con base bianca è l'unico metodo che la riproduce fedelmente. Se è deciso e limitato a pochi colori piatti, i sottobicchieri in legno dipinti o l'incisione con riempimento a colore offrono un colore coprente con un tocco artigianale. Se il marchio è di 1 colore e i sottobicchieri avranno un uso quotidiano, l'incisione laser dà il risultato più duraturo. Qualunque metodo scegliate, specificate la finitura, sigillate ogni faccia e approvate una prova sul legno vero.

Quando la grafica è pronta, inviatela insieme a quantità ed essenza preferita tramite la nostra [pagina d'ordine dei sottobicchieri in legno personalizzati](#), e vi consiglieremo un metodo di decorazione e confermeremo prezzo, minimi e tempi in un preventivo scritto.

Riferimenti

1. Senalik, C.A.; Farber, B. (2021). Capitolo 5: Proprietà meccaniche del legno. *Wood Handbook*, FPL-GTR-282. USDA Forest Service, Forest Products Laboratory.
<https://research.fs.usda.gov/treesearch/62244> ↵
2. Agenzia statunitense per la protezione dell'ambiente. Standard di emissione di formaldeide per i prodotti in legno composito (TSCA Title VI, 40 CFR Parte 770).
<https://www.epa.gov/formaldehyde/formaldehyde-emission-standards-composite-wood-products> ↵
3. Glass, S.V.; Zelinka, S.L. (2021). Capitolo 4: Relazioni con l'umidità e proprietà fisiche del legno. *Wood Handbook*, FPL-GTR-282. USDA Forest Products Laboratory.
<https://research.fs.usda.gov/fpl/wood-handbook> ↵
4. Ross, J. (2026-05-05). L'EUDR esclude la pelle, aggiunge il caffè; legno e carta restano nell'ambito di applicazione. *Wood Central*.
<https://woodcentral.com.au/eudr-cuts-leather-adds-coffee-wood-paper-stay-scope/> ↵
5. ASTM International. ASTM D5795-16(2024): Metodo di prova standard per la determinazione dell'assorbimento di acqua liquida di legno rivestito e prodotti a base di legno mediante apparecchio «Cobb Ring». <https://www.astm.org/d5795-16r24.html> ↵
6. Agenzia statunitense per gli alimenti e i medicinali. 21 CFR 175.300, Rivestimenti resinosi e polimerici (eCFR, testo vigente).
[https://www.ecfr.gov/current/title-21/chapter-I/subchapter-B/part-175/subpart-C/section-175,300](https://www.ecfr.gov/current/title-21/chapter-I/subchapter-B/part-175/subpart-C/section-175.300) ↵
7. Fine Woodworking (2024-10-10). La migliore finitura adatta al contatto alimentare potrebbe essere nessuna.
<https://www.finewoodworking.com/2024/10/10/the-best-food-safe-finish-may-be-none-at-all> ↵
8. Commissione statunitense per la sicurezza dei prodotti di consumo. Guida per le imprese: piombo nei prodotti per bambini, nelle vernici e nei rivestimenti superficiali.
<https://www.cpsc.gov/Business--Manufacturing/Business-Education/Business-Guidance/Lead> ↵