Zigpac

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**



Adesivi fustellati o a mezzo taglio per etichette di prodotto: quale taglio si adatta a confezione, velocità di applicazione e costi?

Details

Risposta rapida: La regola di Zigpac per scegliere tra adesivi fustellati e a mezzo taglio nelle etichette di prodotto è semplice: scegli il mezzo taglio quando le etichette vengono applicate dal tuo team o da una linea di etichettatura, e la fustellatura quando l'adesivo viene consegnato al cliente come pezzo finito. Il mezzo taglio attraversa solo il materiale frontale e l'adesivo, quindi il supporto resta integro e le etichette si staccano una dopo l'altra. La fustellatura attraversa anche il supporto, così ogni adesivo esce con il proprio supporto sagomato, e questa manipolazione aggiuntiva di solito aumenta il costo per etichetta. In Zigpac confermiamo il tipo di taglio nel preventivo non appena ci dici se le etichette saranno applicate a mano o a macchina.

Perché il taglio determina la velocità di applicazione delle etichette

La maggior parte dei marchi sceglie il taglio dell'etichetta partendo da una simulazione grafica. L'anteprima appare pulita, la forma corrisponde al logo e l'ordine parte. Il metodo di taglio si fa sentire poi al banco di confezionamento, dove decide quanti secondi richiede ogni etichetta, cosa finisce nel cestino e se le etichette potranno mai passare su una macchina.

Le recensioni pubbliche degli acquirenti (2024–2026) continuano a segnalare gli stessi difetti legati al taglio. Un mezzo taglio troppo superficiale rende impossibile staccare metà di un lotto. I tagli passanti che non attraversano del tutto il supporto sembrano finiti, ma le etichette non si sollevano. Gli adesivi singoli sagomati si strappano negli angoli interni quando qualcuno li stacca di fretta. Nessuno di questi è un problema di grafica: derivano dalla scelta di un taglio, o di una profondità di taglio, non adatta al modo in cui l'etichetta viene applicata.

Questa guida confronta il metodo di taglio in sé: quanto in profondità arriva la lama, cosa resta sul supporto, velocità di distacco, scarti di supporto, applicazione manuale o automatica e cosa determina il costo unitario. Si chiude con una regola decisionale applicabile a qualsiasi etichetta di prodotto.

Indice

1. Qual è la differenza tra adesivi fustellati e a mezzo taglio?
2. Una regola decisionale in cinque passaggi per le etichette di prodotto
3. Etichette di prodotto fustellate e a mezzo taglio a confronto
4. Domande frequenti
5. Punti chiave
6. Conclusione e prossimo passo

Qual è la differenza tra adesivi fustellati e a mezzo taglio?

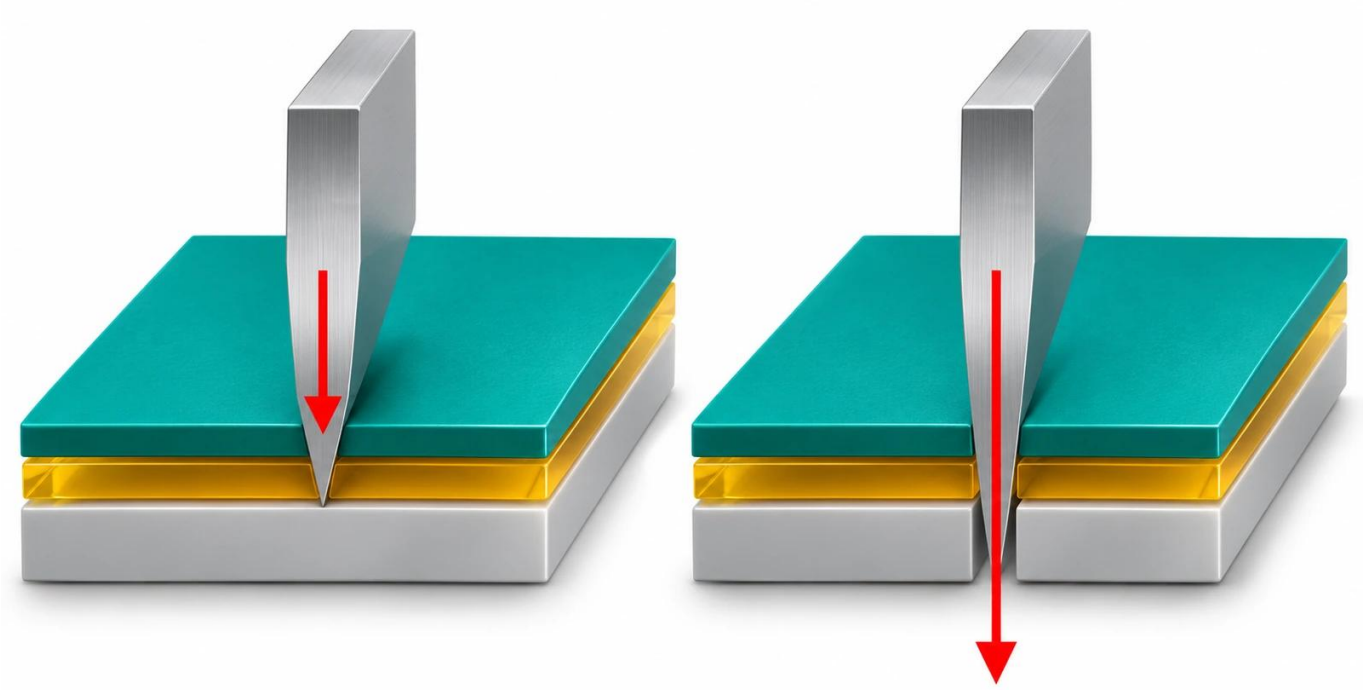
Ogni etichetta autoadesiva è una sovrapposizione di 3 strati: il **materiale frontale** stampato (vinile, carta o film), lo strato di **adesivo**e, infine, il **supporto siliconato** che mantiene pulito l'adesivo fino all'applicazione. La differenza tra i due tagli sta nel numero di strati che la lama attraversa.

Una guida di settore per produttori di adesivi lo riassume in una riga: il mezzo taglio «taglia il materiale frontale e lo strato adesivo lasciando intatto il supporto siliconato», mentre la fustellatura passante «trancia tutti gli strati, compreso il supporto» (eLoveBook Magazine, 2026[1]). Il mezzo taglio, quindi, incide 2 dei 3 strati, mentre la fustellatura li taglia tutti e 3.

Questa sola differenza determina ciò che ricevi:

- **Mezzo taglio:** le etichette sono disposte su un unico supporto continuo, in foglio o in bobina. Ogni etichetta si solleva singolarmente mentre il supporto tiene tutto il resto in posizione. Il materiale frontale non stampato tra le etichette (la «matrice di sfrido») può essere rimosso in fabbrica, così i bordi delle etichette restano liberi, oppure lasciato come cornice che protegge i bordi quando i fogli sono impilati.
- **Fustellatura:** ogni adesivo è un pezzo separato con un supporto della stessa forma. Nulla collega un adesivo al successivo.

Una trappola terminologica inganna molti acquirenti. Nella trasformazione delle etichette, l'utensile di taglio si chiama «fustella» a qualunque profondità tagli, quindi le «etichette fustellate in bobina» sono quasi sempre a mezzo taglio su un supporto continuo. Nel mercato degli adesivi per consumatori, invece, «fustellato» indica di solito un pezzo singolo sagomato e completamente separato. Non chiedere a un fornitore «fustellato o mezzo taglio?». Chiedi piuttosto: *«Il supporto verrà tagliato o lasciato integro?»* Questa domanda ammette una sola risposta.



Come scegliere il taglio per le etichette di prodotto: una regola decisionale in cinque passaggi

Passaggio 1: stabilisci chi applica l'etichetta

Questa risposta risolve gran parte della decisione, quindi parti da qui.

Il tuo personale, a mano → mezzo taglio. Quando si stacca un'etichetta dal foglio, la successiva è già in posizione sullo stesso supporto. Nessuno deve smistare pezzi sciolti, girarli o cercare il bordo del supporto. Con la matrice di sfrido rimossa, basta un'unghia per sollevare direttamente il bordo di ogni etichetta. I fogli, inoltre, restano piatti sulla postazione di confezionamento e si contano facilmente. Per i marchi che lavorano a piccoli lotti ed etichettano vasetti, buste o scatole di spedizione su un banco, i fogli di adesivi personalizzati a mezzo taglio sono la scelta standard.

Una macchina etichettatrice → mezzo taglio su supporto continuo in bobina. L'applicatore tira il supporto con un angolo netto attorno a un bordo di distacco. L'etichetta è più rigida del supporto, quindi continua ad avanzare, si separa e viene premuta sul prodotto. Il sistema funziona solo con un nastro di supporto ininterrotto. Gli adesivi fustellati singoli non possono essere alimentati in un applicatore e i fogli vanno applicati a mano. Per questo l'etichettatura industriale avviene quasi interamente in bobina. In Europa, nel 2025 il consumo di materiale autoadesivo per etichette ha raggiunto 7,37 miliardi di m², con le bobine in carta al 67 % e quelle in film al 30 % della domanda, mentre i fogli sono scesi dal 7 % al 3 % in due decenni (FINAT / Panteia, 2026[2]). Alle velocità di linea, inoltre, il supporto deve rilasciare l'etichetta in modo uniforme ogni volta. FINAT pubblica metodi distinti per la forza di rilascio a bassa velocità (FTM 3) e per il rilascio ad alta velocità a 10–300 m/min (FTM 4), oltre alle prove di pelatura a 180° e a 90° a 300 mm/min (FTM 1 e FTM 2) (metodi di prova FINAT[3]). Se la tua linea è veloce, chiedi a qualsiasi fornitore quali dati sulla forza di rilascio può fornirti.

Il cliente → fustellatura. Quando l'adesivo è il prodotto, ad esempio un adesivo di ringraziamento nel pacco o un pezzo con il logo per un portatile o una borraccia, un adesivo singolo sagomato senza cornice appare come un oggetto finito. Il cliente lo stacca una sola volta, quindi la velocità di distacco conta poco.



Passaggio 2: conta le etichette per unità e per turno

Se ogni prodotto richiede due o tre etichette (fronte, retro e sigillo di garanzia), un foglio a mezzo taglio può contenere un set abbinato per unità, così il personale non confonde mai le grafiche. Impaginazione e numero di grafiche per foglio sono trattati nella pagina dei fogli di adesivi a mezzo taglio. Per decidere il taglio basta una regola: più etichette una persona applica per turno, più un supporto continuo fa risparmiare rispetto agli adesivi singoli sciolti.

Passaggio 3: decidi dove devono finire gli scarti del supporto

Entrambi i tagli partono da materiali simili; la differenza è dove finiscono gli scarti. Con un foglio a mezzo taglio, l'intero supporto ed eventuale cornice restano sul tuo banco di confezionamento, quindi butti 1 foglio per ogni set di etichette. Con gli adesivi fustellati singoli, lo scheletro di sfrido viene rimosso in fabbrica e al cliente resta un supporto grande quanto l'adesivo. Scegli la soluzione più adatta alla tua attività: un contenitore centrale nella postazione di confezionamento è facile da gestire, mentre gli scarti sparsi in migliaia di case dei clienti non sono un tuo problema, ma non per questo vengono evitati.

Su larga scala, lo scarto di supporto è un vero costo operativo. Un responsabile di prodotto per materiali da etichetta, citato da Label & Narrow Web[4] , ha indicato «sostenibilità ambientale, eliminazione degli scarti ed efficienza» come i motivi della crescita dei formati senza supporto nell'etichettatura logistica. Le etichette senza supporto sono raramente pertinenti per le etichette di prodotto di marca, ma vale la stessa logica: meno supporto per etichetta significa meno materiale da gestire e smaltire.

Passaggio 4: scegli il materiale indipendentemente dal taglio

Il taglio non rende un'etichetta impermeabile o resistente allo sbiadimento: lo fanno il materiale frontale, l'inchiostro e la laminazione. Un'etichetta in carta si raggrinzisce appena si bagna davvero, qualunque taglio tu scelga. Il vinile laminato resiste molto meglio a condensa, oli e manipolazione. Per etichette su bottiglie, prodotti refrigerati o qualsiasi articolo conservato all'aperto, i **Premium**

Custom Die Cut Vinyl Stickers di Zigpac (resistenti alle intemperie, con laminazione UV) sono l'opzione fustellata. Se anche le etichette a mezzo taglio su foglio dovranno affrontare le stesse condizioni, specifica anche per loro un materiale frontale in vinile laminato.

Se i prodotti etichettati sfregano tra loro nei cartoni di spedizione, chiedi se la stampa è stata sottoposta a prova di sfregamento. La norma ISO 18947-1:2021[5] riguarda le prove generali di sfregamento delle stampe e richiama il metodo Sutherland descritto nella ASTM D5264. Per l'adesione, i metodi di riferimento sono ASTM D3330/D3330M (riapprovata nel 2025) o FINAT FTM 1. Un fornitore che indica il numero del metodo e un tempo di contatto ti dà un dato verificabile; «adesivo forte» no.

Passaggio 5: prova il distacco su un campione fisico prima della produzione di serie

Zigpac consiglia di approvare un campione fisico prima della produzione di serie e di testarlo come lo userà il tuo personale. Stacca 5–10 etichette, prese dal centro e dai bordi del foglio, compresa la forma più piccola ed eventuali angoli interni. Poi verifica la presenza di tre difetti:

- **Taglio troppo superficiale:** il materiale frontale si strappa o si allunga, oppure l'etichetta resta attaccata alla matrice di sfrido.
- **Mezzo taglio troppo profondo:** il supporto viene inciso, quindi il foglio si spacca o le etichette si staccano nella scatola. In bobina, un supporto inciso può rompersi sotto la tensione dell'applicatore.
- **Taglio fuori registro:** una sottile striscia bianca da 1 lato, oppure la lama che invade la grafica dall'altro. Mantieni i testi importanti ad almeno 1/8 in (circa 3 mm) all'interno della linea di taglio.

Etichette di prodotto fustellate e a mezzo taglio: confronto diretto

In Zigpac, prima di confermare il taglio, chiediamo come verranno applicate le tue etichette, a mano su un banco di confezionamento o su una linea di etichettatura, perché questa risposta restringe la scelta più rapidamente di qualsiasi specifica di materiale. Usa la tabella per verificare la decisione rispetto a confezione, velocità e costi.

Fattore	Mezzo taglio	Fustellatura
Strati tagliati dalla lama	Materiale frontale + adesivo (2 di 3)	Materiale frontale + adesivo + supporto (3 di 3)
Cosa resta sul supporto	Un unico supporto continuo con molte etichette; matrice di sfrido rimossa o lasciata come cornice	Nulla in comune; ogni adesivo ha il proprio supporto sagomato
Velocità di distacco per il personale	Rapida: l'etichetta successiva è già in posizione; nessuno smistamento	Più lenta: bisogna prendere ogni pezzo e trovare il bordo del supporto (un supporto con fessura sul retro aiuta)
Applicazione automatica	Sì, se fornite su supporto continuo in bobina; i fogli si applicano a mano	No; gli adesivi singoli sciolti non possono essere alimentati in un applicatore
Dove finiscono gli scarti del supporto	Sul tuo banco di confezionamento: un supporto intero per foglio	Rifilati in fabbrica; l'utente finale getta un supporto delle dimensioni dell'adesivo

Fattore	Mezzo taglio	Fustellatura
Principali fattori di costo unitario	Molte etichette per passata di taglio e per fase di manipolazione	Taglio passante più conteggio e confezionamento di ogni pezzo
Difetto tipico	Profondità troppo ridotta (l'etichetta non si solleva) o eccessiva (supporto inciso)	Taglio passante incompleto; strappi negli angoli interni
Impiego ideale come etichetta di prodotto	Etichette applicate dal tuo team o dalla linea: vasetti, buste, scatole, sigilli	Adesivi da consegnare ai clienti: inserti nei pacchi, pezzi con logo
Opzione Zigpac	Custom Kiss-Cut Sticker Sheets	Premium Custom Die Cut Vinyl Stickers (resistenti alle intemperie, con laminazione UV)

In Zigpac, entrambe le opzioni hanno fasce di prezzo a partire da 50 pcs, con quantità minima d'ordine definitiva indicata nel preventivo, così puoi testare entrambi i tagli su piccoli volumi prima di decidere una produzione completa.



Cosa determina davvero il costo unitario

Tre fattori determinano la differenza di prezzo tra i tagli. Il primo è il controllo della profondità: il mezzo taglio deve fermarsi entro lo spessore del materiale frontale e dell'adesivo, quindi la profondità va impostata e verificata per ogni materiale. Il secondo è la manipolazione, che di solito è il fattore più rilevante. Un foglio a mezzo taglio viene contato, impilato e confezionato come 1 unità, indipendentemente da quante etichette contenga, mentre ogni adesivo fustellato singolo deve essere contato, impilato e confezionato a sé. Il terzo sono le attrezzature di taglio. Il lavoro digitale in tirature brevi continua a crescere: tra gli stampatori statunitensi intervistati, la stampa digitale e ibrida rappresenta in media il 39,3 % della produzione di imballaggi ed etichette, con una previsione del 53,5 % entro 5 anni, e il 45,5 % degli intervistati ha indicato il lavoro digitale personalizzato in tirature brevi come uno dei principali fattori di cambiamento del settore (PRINTING United Alliance, 2025[6]). Le brevi tirature digitali vengono spesso tagliate senza una fustella in acciaio dedicata, quindi una forma personalizzata incide poco sul costo; conta di più il numero di pezzi da manipolare. Per

confrontare i tagli in modo corretto, richiedi preventivi a parità di formato dell'etichetta, materiale e quantità.

Scarti del supporto e dichiarazioni di riciclabilità

I supporti siliconati sono rivestiti di silicone, e la loro accettazione nella raccolta differenziata locale varia. Prima di stampare «riciclabile» su un'etichetta o una confezione, ricorda che le Green Guides della FTC, contenute nel 16 CFR Part 260[7] (§260.12), richiedono una documentazione a supporto delle dichiarazioni di riciclabilità. In California, la legge SB 343[8] limita l'uso dei simboli di riciclo su prodotti e imballaggi fabbricati dopo il 4 ottobre 2026. Un'ingiunzione preliminare federale emessa il 14 luglio 2026 blocca solo l'applicazione della legge, non la legge in sé. I programmi di etichettatura vanno nella stessa direzione: il direttore di How2Recycle ha dichiarato a Waste Dive[9] che gli standard «stanno andando oltre la riciclabilità tecnica». Nessuno dei due tagli rende riciclabile un'etichetta, quindi basa ogni dichiarazione sullo specifico materiale frontale, adesivo e supporto.



Domande frequenti: adesivi fustellati o a mezzo taglio

FAQ: gli adesivi a mezzo taglio si staccano più velocemente di quelli fustellati?

Sì, per chi applica molte etichette di seguito. Le etichette restano su un unico supporto continuo, quindi la successiva è già in posizione e non c'è nulla da smistare. Con la matrice di sfrido rimossa, ogni bordo si solleva con un'unghia. Gli adesivi fustellati singoli vengono staccati una sola volta dall'utente finale, quindi la loro velocità di distacco conta raramente.

FAQ: gli adesivi fustellati possono passare su una macchina etichettatrice?

No, non come adesivi singoli sciolti. Un applicatore ha bisogno di un nastro di supporto ininterrotto da tirare attorno al bordo di distacco, quindi le etichette applicate a macchina vengono fornite a mezzo taglio su bobina continua. I fogli sono pensati per l'applicazione manuale.

FAQ: quale taglio costa meno per etichetta?

Di solito il mezzo taglio costa meno per etichetta, perché molte etichette condividono una sola passata di taglio e una sola fase di manipolazione. Gli adesivi fustellati singoli aggiungono il conteggio e il confezionamento di ogni pezzo. L'unico confronto corretto è tra due preventivi a parità di formato, materiale e quantità.

FAQ: il mezzo taglio produce più scarti di supporto?

Sposta gli scarti invece di aumentarli. Con un foglio a mezzo taglio, l'intero supporto resta sul tuo banco di confezionamento. Con la fustellatura, lo scheletro di sfrido viene rifilato in fabbrica e l'utente finale getta un piccolo supporto sagomato. Se intendi fare dichiarazioni di riciclabilità, verifica materiale frontale, adesivo e supporto rispetto al 16 CFR Part 260 e, per la California, alla legge SB 343.

FAQ: posso ordinare entrambi i tagli da Zigpac?

Sì. Zigpac offre i Custom Kiss-Cut Sticker Sheets per le etichette applicate dal tuo team e i Premium Custom Die Cut Vinyl Stickers (resistenti alle intemperie, con laminazione UV) per gli adesivi da consegnare ai clienti, entrambi con fasce di prezzo a partire da 50 pcs e quantità minima d'ordine definitiva indicata nel preventivo. Dicci come verranno applicate le etichette e Zigpac confermerà il tipo di taglio nel preventivo.

FAQ: il taglio rende impermeabile un'etichetta?

No. La resistenza ad acqua, oli e raggi UV dipende dal materiale frontale, dall'inchiostro e dalla laminazione, non dal taglio. Con qualsiasi taglio, scegli il vinile laminato per prodotti esposti all'umidità, refrigerati o da esterno, e riserva le etichette in carta a impieghi asciutti e in interni.

Punti chiave

- **Il mezzo taglio lascia integro il supporto; la fustellatura lo attraversa.** — 2 strati tagliati su 3 contro 3 su 3 (Fonte)
- **L'etichettatura automatica utilizza bobine a mezzo taglio, non fogli né adesivi singoli.** — le bobine hanno rappresentato il 97 % della domanda europea di materiale autoadesivo per etichette nel 2025 (67 % carta + 30 % film); i fogli il 3 % (Fonte)
- **La forza di rilascio conta alle velocità di linea.** — FINAT FTM 4 verifica il rilascio ad alta velocità a 10–300 m/min (Fonte)
- **Il lavoro digitale in tirature brevi mantiene accessibili le forme personalizzate, quindi è la manipolazione a determinare la differenza di costo.** — quota digitale della produzione: 39,3 % oggi, 53,5 % prevista entro 5 anni (Fonte)
- **Le dichiarazioni di riciclabilità sulle etichette richiedono una documentazione a supporto, sia in California sia a livello federale.** — la legge SB 343 riguarda gli articoli fabbricati dopo il 4 ottobre 2026; applicazione sospesa dal 14 luglio 2026 (Fonte)
- **Puoi testare entrambi i tagli su piccoli volumi.** — fasce di prezzo a partire da 50 pcs, quantità minima d'ordine definitiva indicata nel preventivo (Fonte)

Conclusione: lascia che sia il metodo di applicazione a scegliere il taglio

Scegliere tra fustellatura e mezzo taglio è soprattutto una questione di chi stacca l'etichetta. Se la applica il tuo team o una linea di etichettatura, il mezzo taglio mantiene continuo il supporto, accelera

il distacco e si gestisce a costi inferiori. Se l'adesivo va a casa del cliente come pezzo finito, la fustellatura offre un oggetto sagomato e pulito. Scegli il materiale in base all'ambiente a cui l'etichetta sarà esposta, prova il distacco su un campione fisico e basa le dichiarazioni di riciclabilità sul supporto e sul materiale frontale effettivamente utilizzati.

Per ricevere un preventivo, invia la grafica, il formato dell'etichetta e la quantità, e indica se le etichette saranno applicate a mano o su una linea di etichettatura. Zigpac conferma nel preventivo il tipo di taglio e la quantità minima d'ordine definitiva. Se il tuo team applicherà le etichette a mano, inizia dai nostri Custom Kiss-Cut Sticker Sheets.

Riferimenti

1. eLoveBook Magazine, «A Manufacturer's Guide to Producing Custom Printed Stickers», 2026-09-09. https://elovebook.com/a-manufacturers-guide-to-producing-custom-printed-stickers/ ↩
2. FINAT, «European Label Forum 2026: Label industry moves from recovery to strategic repositioning» (dati Panteia, consumi 2025), pubblicato a maggio 2026. https://www.finat.com/news/finat-european-label-forum-2026-label-industry-moves-from-recovery-to-strategic-repositioning ↩
3. FINAT, elenco dei metodi di prova (FTM 1–5), consultato: 2026-10. https://www.finat.com/resources/finat-test-methods/ ↩
4. Label & Narrow Web, «Avery Dennison chronicles growth in linerless labeling», 2025-11-21. https://www.labelandnarrowweb.com/exclusives/avery-dennison-chronicles-growth-in-linerless-labeling/ ↩
5. ISO 18947-1:2021, Materiali e stampe per imaging — Resistenza all'abrasione — Parte 1: Metodi generali di prova di sfregamento. https://www.iso.org/obp/ui/fr?_escaped_fragment_=iso:std:75677:en ↩
6. PRINTING United Alliance, «State of the Package and Label Printing Industry, Fall 2025, Executive Summary». https://www.printing.org/docs/default-source/research-docs---public/pbos_package_and_label_printing_industry_fall_2025_executive_summary.pdf ↩
7. Electronic Code of Federal Regulations, 16 CFR Part 260, Guide per l'uso delle dichiarazioni ambientali nel marketing, aggiornato al 2026-10. https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-I/subchapter-B/part-260?toc=1 ↩
8. CalRecycle, «SB 343: Accurate Recycling Labels» (FAQ del 2025-08-13; nota sull'ingiunzione del 2026-07-14). https://calrecycle.ca.gov/wcs/recyclinglabels/ ↩
9. Waste Dive, modifiche alle etichette di riciclabilità di How2Recycle e legge SB 343, 2026-10-14. https://www.wastedive.com/news/how2recycle-recyclability-label-sb343-mrf-acceptance/803712/ ↩

---

novembre 24, 2026