



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



Buste Mylar piatte personalizzate per campioni stampati e confezioni monodose

Product Image













Details

Le buste Mylar piatte personalizzate combinano un formato disteso con stampa personalizzata e chiusura termosaldata. Sono adatte a confezioni campione, porzioni monouso e prodotti in scatola per i quali non è necessario un espositore autoportante. Prima di ordinare, specificate le dimensioni utili, il laminato, la grafica e le condizioni di riempimento; capacità, prestazioni barriera e compatibilità con il prodotto richiedono la convalida su campione.

Prodotto: Buste Mylar stampate personalizzate, piatte e termosaldabili

Categoria: Sacchetti di plastica personalizzati > Buste Mylar personalizzate

Dove si colloca l'imballaggio piatto nel vostro prodotto? [↑](#)

Per un assortimento di tè, una confezione prova di spezie o un inserto per box in abbonamento,

l'imballaggio deve comunicare chiaramente il prodotto senza aggiungere una base autoportante non necessaria. Una busta piatta è un formato da valutare quando il cliente riceve il prodotto all'interno di un altro imballaggio o ne usa il contenuto in una singola porzione.

Partite da come la confezione sarà venduta e movimentata. Una busta che viaggia in un cartone protettivo ha requisiti diversi da una appesa in un espositore al dettaglio. Una polvere richiede un'area di riempimento e saldatura pulita; uno snack friabile necessita anche di protezione dallo schiacciamento. Lo stesso aspetto stampato non rende queste applicazioni intercambiabili.

- **Campioni e confezioni prova:** valutate l'apertura, la cavità utile e lo spazio per le informazioni essenziali sul prodotto.
- **Porzioni monouso:** considerate se una semplice termosaldatura evita una funzione di richiusura non necessaria.
- **Prodotti in scatola o DTC:** valutate la busta riempita insieme al cartone di spedizione e ai materiali protettivi.
- **Espositori appesi al dettaglio:** verificate l'elemento di sospensione proposto rispetto alla cavità sigillata e al percorso di apertura.

L'errore costoso è approvare un design accattivante prima di confermare che il prodotto vi entri. Le tolleranze di saldatura possono ridurre lo spazio utile, i testi piccoli possono diventare difficili da leggere e la polvere intrappolata nell'area di saldatura può compromettere la chiusura. Scoprire questi problemi dopo la stampa genera sprechi di imballaggio e ritarda il lancio.

La soluzione pratica è approvare la confezione per fasi: definire il caso d'uso, verificare l'adattamento fisico, selezionare una struttura di materiale documentata e poi rilasciare la grafica. Questo separa l'aspetto dalle prestazioni e assegna a ogni decisione d'acquisto un chiaro punto di accettazione.



Esplorate specifiche, campionatura e decisioni d'acquisto

- [Dove si colloca l'imballaggio piatto nel vostro prodotto?](#)
- [Che cos'è esattamente una busta Mylar piatta termosaldata?](#)
- [Come si definiscono dimensioni utili e grafica leggibile?](#)

- [Quali dettagli su materiale e chiusura devono comparire nella specifica?](#)
- [Come controllare grafica e documenti di conformità?](#)
- [Come passare dall'approvazione del campione alla produzione?](#)
- [Che cosa deve effettivamente misurare l'accettazione della qualità?](#)
- [Quale soluzione di imballaggio e acquisto si adatta al vostro ordine?](#)
- [Come proteggere la consegna e semplificare i riordini?](#)
- [Che cosa ricordare prima di richiedere un preventivo?](#)
- [Partite da una specifica verificabile](#)

Che cos'è esattamente una busta Mylar piatta termosaldata? [↑](#)

Una busta piatta non ha un soffiutto inferiore espandibile destinato a mantenerla in posizione verticale. La costruzione con saldatura su 3 lati è una versione comune e lascia un'apertura per il riempimento e la saldatura finale. È diversa da una busta a fondo piatto, un formato a scatola con pannelli aggiuntivi e base autoportante.

“Mylar” è spesso usato nelle descrizioni degli imballaggi, ma il nome da solo non identifica il laminato completo. Una specifica d'acquisto dovrebbe indicare gli strati effettivi invece di considerare il nome del prodotto una prova di resistenza all'ossigeno, protezione dall'umidità o idoneità al contatto alimentare.

Le strutture considerate per questa categoria includono PET/PE, PET/VMPET/PE e PET/AL/PE. Descrivono diverse combinazioni di materiali: il VMPET è poliestere metallizzato, mentre l'AL indica uno strato di foglio di alluminio. Sono candidate per una verifica tecnica, non opzioni di materiale confermate né specifiche testate per questo prodotto.

Allo stesso modo, un formato piatto non stabilisce una durata di conservazione. Occorre considerare sensibilità del prodotto, condizioni di riempimento, integrità della saldatura, movimentazione e stoccaggio. La descrizione del materiale è il punto di partenza per la convalida, non un suo sostituto.

Come si definiscono dimensioni utili e grafica leggibile? [↑](#)

Registrate larghezza e altezza esterne separatamente dalla cavità interna utile. I bordi saldati, l'area della chiusura finale e gli eventuali elementi aggiuntivi di apertura occupano spazio. Anche il confine della grafica è una misura distinta: un contenuto che entra fisicamente sul film può comunque essere troppo vicino a un taglio o a una saldatura.

Usate un campione riempito invece di scegliere una busta da una fotografia o da una tabella generica di grammi e dimensioni. **Capacità, carico supportato e numero di articoli contenibili dipendono dalle dimensioni effettive del prodotto, dalla condizione di carico e dalla convalida del campione.** Prodotti dello stesso peso possono occupare volumi molto diversi.

Campo della specifica	Cosa registrare	Verifica di approvazione
Dimensioni esterne	Larghezza × altezza in mm, con pollici se necessario	Confermate la convenzione di misura sul disegno
Cavità utile	Spazio rimanente all'interno delle saldature e della chiusura proposte	Riempite con il prodotto effettivo

Campo della specifica	Cosa registrare	Verifica di approvazione
Spazio di riempimento	Spazio non riempito necessario per mantenere pulita la saldatura finale	Provate l'operazione di riempimento prevista
Area grafica	Taglio, abbondanza, zone di sicurezza e posizioni delle caratteristiche	Esaminare i pannelli fronte e retro a dimensione reale
Configurazione riempita	Disposizione del prodotto e forma risultante della busta	Verificate adattamento per confezionamento, apertura e spedizione

Questo distingue tre decisioni facilmente confuse: acquistare la giusta dimensione esterna, ottenere spazio interno sufficiente e preservare informazioni stampate leggibili. Per questo prodotto non è stabilita alcuna capacità o portata finché non sia stata verificata la configurazione riempita.

Dedicate al pannello posteriore la stessa attenzione del fronte. Ingredienti, istruzioni, avvertenze e aree del codice a barre devono restare leggibili senza attraversare una saldatura o un elemento di apertura. Confermate lo spazio disponibile prima di comprimere il testo per adattarlo a un design già approvato.



Quali dettagli su materiale e chiusura devono comparire nella specifica? [↑](#)

Scegliete il laminato in funzione del contenuto, non dell'aspetto argentato. Un film metallizzato e un laminato con lamina metallica possono apparire simili pur avendo comportamenti barriera diversi. Richiedete la sequenza degli strati proposta, le informazioni sui singoli strati ove pertinenti e lo spessore totale del laminato per una parete della busta.

Mantenete coerenti le unità di spessore. **1 mil equivale a 25,4 µm.** Chiarite inoltre se una misura si riferisce a una parete o a entrambi i lati di una busta appiattita. Lo spessore può orientare la movimentazione e la scelta del materiale, ma non stabilisce autonomamente resistenza alla

perforazione o durata di conservazione.

Struttura candidata	Motivo per valutarla	Cosa resta da stabilire
PET/PE	Un approccio con laminato trasparente o di base	Se la sua barriera misurata soddisfa le esigenze del prodotto
PET/VMPET/PE	Un approccio con strato barriera metallizzato	Risultati di trasmissione effettivi e resistenza ai danni di movimentazione
PET/AL/PE	Un approccio barriera opaco con lamina metallica in alluminio	Integrità del laminato, danni dovuti alla flessione e compatibilità di saldatura

Queste sono famiglie di materiali, non un listino prezzi né una graduatoria delle prestazioni dei prodotti forniti. La selezione finale richiede un preventivo, documentazione di supporto e prove della costruzione proposta. Anche una finestra trasparente modifica la configurazione barriera e deve essere valutata come parte della confezione completa.

Per applicazioni monouso, valutate la termosaldatura senza presumere che sia necessaria una chiusura zip. Se è richiesta la riapertura, specificatela separatamente: una zip offre comodità di richiusura ma non deve essere considerata prova dell'integrità della saldatura della confezione non aperta. Anche tacche di strappo e fori per appendere richiedono controlli di posizione rispetto alla cavità sigillata.

Opaco, lucido e altri trattamenti superficiali sono richieste estetiche da discutere in fase di preventivo. Verificate l'effetto su colore, leggibilità e abrasione tramite campioni. Non sono opzioni confermate per questo prodotto e una finitura superficiale non stabilisce conformità al contatto alimentare né prestazioni barriera.



Come controllare grafica e documenti di conformità? [↑](#)

Realizzate il file di stampa sul disegno approvato della busta. Controllate orientamento fronte-retro, abbondanza, esclusioni di saldatura e posizione di ogni elemento di apertura. Fornite, ove disponibili,

grafiche vettoriali adeguate e identificate i riferimenti cromatici del marchio prima della prova di stampa, invece di usare un'immagine a schermo come riferimento produttivo.

Una prova digitale aiuta a controllare testi e posizionamento. Quando il colore è importante, un riferimento fisico sul substrato proposto offre una base di approvazione più utile. Concordate come valutare le differenze, ad esempio confrontando il campione firmato sotto una fonte luminosa concordata o con una tolleranza cromatica documentata.

La verifica del contatto alimentare deve corrispondere al contenuto effettivo e alle condizioni operative. La FDA distingue tipi di alimenti e condizioni quali conservazione a temperatura ambiente, riempimento a caldo e riscaldamento; non sono impieghi intercambiabili. Fate corrispondere la documentazione proposta ai pertinenti [tipi di alimenti e condizioni d'uso^{\[1\]}](#).

- **Identità del materiale:** la documentazione deve identificare il laminato proposto e i componenti applicabili.
- **Uso previsto:** verificate la copertura per tipo di alimento, temperatura di contatto e durata del contatto.
- **Evidenze di supporto:** richiedete, ove applicabili, dichiarazioni di conformità pertinenti e documentazione su migrazione o altre prove.
- **Controllo della grafica:** mantenete insieme la revisione approvata, il riferimento colore e il disegno della busta.

Un certificato di gestione della qualità non sostituisce le evidenze specifiche del prodotto per il contatto alimentare. Allo stesso modo, la sola dicitura “per uso alimentare” non stabilisce l'idoneità di inchiostri, adesivi e strato di contatto. Per la busta proposta non sono qui confermati certificazioni o stati di conformità.

Non estendete un'approvazione di imballaggio per prodotti secchi a bollitura, sterilizzazione in retort, sous-vide o uso in microonde. Queste applicazioni richiedono una costruzione valutata separatamente e relative evidenze di supporto. Se è richiesto un imballaggio a prova di bambino, ottenete evidenze che coprano l'intera configurazione proposta invece di presumere che una zip svolga tale funzione.



Come passare dall'approvazione del campione alla produzione? [↑](#)

Una sequenza di campionatura utile risponde a una domanda diversa in ogni fase. L'adattamento fisico deve essere definito prima del rilascio della grafica; la compatibilità di saldatura deve essere stabilita prima di accettare l'imballaggio di produzione. Un mock-up espositivo vuoto non può rispondere a nessuna delle due domande per un prodotto riempito.

1. **Fissate il brief applicativo.** Registrate la forma del prodotto, l'uso previsto, il mercato di destinazione, le condizioni di stoccaggio e l'esperienza di apertura richiesta.
2. **Controllate il campione fisico.** Riempitelo con il prodotto effettivo e valutate apertura, cavità, margine di chiusura e adattamento all'imballaggio esterno.
3. **Provate il laminato proposto.** Usate l'attrezzatura di saldatura prevista e stabilite impostazioni adeguate di temperatura, tempo e pressione.
4. **Approvate l'aspetto.** Confermate disegno, revisione grafica, substrato, finitura e riferimento colore.
5. **Concordate i criteri di accettazione.** Definite controlli, campionatura, documentazione e risposta a un risultato non conforme.
6. **Rilasciate l'ordine specificato.** Collegate l'approvazione della produzione alle specifiche firmate anziché a una descrizione generica della busta.

Il metodo di stampa è una decisione commerciale distinta. La stampa digitale è una soluzione da valutare per tirature brevi e più grafiche; la produzione con lastre o cilindri può essere adatta a una domanda ripetuta stabile. Nessuna delle due soluzioni è confermata per questo prodotto fino al preventivo e il metodo scelto non deve essere usato per dedurre le prestazioni del laminato.

Suddividi il programma in fasi separate: approvazione della grafica, campionatura, produzione e spedizione. Chiedi cosa avvia ciascuna fase e se le revisioni modificano i tempi. **MOQ, tempi di produzione, peso unitario e prezzo richiedono un preventivo o una misurazione specifici per il prodotto; per questo prodotto non è stabilito nessuno di questi dati.**



Che cosa deve effettivamente misurare l'accettazione della qualità? [↑](#)

Iniziate dai difetti osservabili: dimensioni errate, separazione visibile del laminato, bordi danneggiati, disallineamento di stampa, contaminazione e odore interno insolito. L'ispezione visiva è utile, ma non può stabilire l'assenza di microperdite né sostituire risultati di barriera misurati.

Il test di resistenza della saldatura misura la forza necessaria per separare un provino saldato. Registrate larghezza del provino, configurazione di prova e modalità di rottura affinché i risultati siano interpretati in modo coerente. Il metodo di resistenza della saldatura ASTM F88^[2] è un metodo di misurazione, non un requisito minimo universale di resistenza per ogni busta.

Concordate il valore di accettazione per l'applicazione effettiva. Una saldatura che si separa per pelatura e un campione il cui film si lacera sono esiti diversi. Valutate inoltre separatamente l'integrità della saldatura: una sola misura di resistenza non dimostra che non esista un canale di perdita. Selezionate un metodo di integrità adatto al laminato non poroso e alla configurazione della confezione riempita.

Controllo	Dati da richiedere	Limite di interpretazione
Resistenza della saldatura	Metodo, larghezza del provino, forza e modalità di rottura	Non costituisce da sola prova di prestazioni senza perdite
Trasmissione dell'ossigeno	OTR in $\text{cm}^3/(\text{m}^2 \cdot 24 \text{ h})$, metodo e condizioni di prova	Non confrontate rapporti con condizioni non corrispondenti
Trasmissione del vapore acqueo	WVTR in $\text{g}/(\text{m}^2 \cdot 24 \text{ h})$, metodo e condizioni di prova	Non è una garanzia della durata di conservazione del prodotto finito
Integrità di stampa e laminato	Controlli concordati di adesione, sfregamento e delaminazione	Valutate la costruzione e la finitura approvate
Manipolazione della confezione riempita	Controlli di caduta, compressione o perforazione, secondo necessità	Usate contenuti rappresentativi e protezione per la spedizione

ASTM D3985 e ASTM F1249 sono metodi di riferimento rispettivamente per OTR e WVTR. Richiedete al laboratorio di identificare il metodo usato, la temperatura, l'umidità e le condizioni di gas pertinenti. Per questa busta non si dichiarano né valori di trasmissione misurati né superamenti di prova.

Per le polveri, ispezionate l'area di saldatura dopo un riempimento rappresentativo. Per contenuti oleosi o chimicamente impegnativi, includete una valutazione di compatibilità e integrità del laminato. Una breve osservazione in stoccaggio può individuare problemi iniziali, ma non può stabilire una durata di conservazione molto più lunga senza un adeguato programma di convalida.



Quale soluzione di imballaggio e acquisto si adatta al vostro ordine? [↑](#)

Confrontate i formati di imballaggio rispetto all'ambiente di vendita prima di confrontare i prezzi unitari. Una busta piatta non può offrire una base autoportante solo perché utilizza un materiale ad alta barriera. Viceversa, un formato autoportante non stabilisce una maggiore protezione da ossigeno o umidità.

Soluzione	Motivo principale per valutarla	Compromesso da risolvere
Busta piatta stampata personalizzata	Campioni, confezioni monouso e prodotti in scatola	Nessuna base autoportante; occorre verificare adattamento e protezione a busta riempita
Busta stand-up	Presentazione verticale al dettaglio	Costruzione, ingombro e preventivo diversi
Busta a fondo piatto	Presentazione a scatola e pannelli aggiuntivi	Requisiti di formatura e grafica più complessi
Busta standard con etichetta	Testare un prodotto prima di impegnarsi nella stampa personalizzata	Scelte di formato limitate e operazione di etichettatura aggiuntiva

Questo è un confronto tra formati, non una garanzia che una soluzione costerà sempre meno. Confrontate dimensioni, laminati, quantità, copertura di stampa e condizioni di consegna equivalenti. L'idoneità di una busta standard dipende anche dalla sua specifica di materiale documentata, non dal fatto che il marchio sia stampato o applicato con un'etichetta.

Per un confronto commerciale utile, separate il prezzo della busta da avviamento, campionatura, trasporto e oneri di destinazione. Indicate la quantità per ciascuna grafica, non solo per l'ordine complessivo. Più versioni possono modificare l'economia di produzione anche se condividono le stesse dimensioni.

Chiedete come saranno gestiti difetti, ammanchi, grafica errata e danni di trasporto. Condizioni scritte di accettazione e rimedio rendono i preventivi più significativi di un prezzo iniziale basso associato a una costruzione non specificata.

Come proteggere la consegna e semplificare i riordini? [↑](#)

Esaminare separatamente l'imballaggio delle buste vuote e la spedizione del prodotto riempito. Per gli imballaggi in ingresso, definire come identificare e tenere separati design e lotti. Al ricevimento, riconciliare quantità e versioni grafiche prima di rilasciare le buste all'operazione di riempimento.

Per le merci in uscita, valutare la busta nel suo effettivo imballaggio di spedizione. Il film flessibile non è una barriera rigida contro lo schiacciamento. Particelle taglienti, cartoni stipati e flessioni ripetute possono creare rischi di movimentazione che un'ispezione della busta vuota non rileverà.

Conservare un registro di riordino contenente disegno approvato, specifica del laminato, convenzione di spessore, revisione grafica, riferimento colore, dettagli della chiusura e risultati di accettazione. Campioni trattenuti e identificativi di lotto aiutano a distinguere un cambiamento di produzione da un problema di riempimento o distribuzione.

Un riordino deve fare riferimento a tale configurazione approvata. Cambiamenti a formulazione del prodotto, film, finitura, chiusura o condizioni di riempimento devono attivare una revisione mirata anziché essere trattati come un riordino identico. Riconfermate anche il programma commerciale; i tempi di consegna precedenti non costituiscono un impegno permanente.



Che cosa ricordare prima di richiedere un preventivo? [↑](#)

- **Scegliete il formato in base all'ambiente di vendita.** L'imballaggio piatto è adatto ad applicazioni che non richiedono una base autoportante; protezione ed esposizione restano decisioni separate.
- **Approvate lo spazio utile, non solo le dimensioni esterne.** Capacità, carico e numero di articoli dipendono dalle dimensioni effettive del prodotto, dalla condizione di carico e dalla

convalida del campione.

- **Confrontate costruzioni documentate.** Confrontate sequenza degli strati, spessore, condizioni dei test di trasmissione e documentazione dell'uso previsto prima di confrontare il prezzo.
- **Mantieni aperte le condizioni commerciali non verificate.** MOQ, tempi di produzione, peso unitario e prezzi non sono confermati per questo prodotto.
- **Le dichiarazioni di riciclabilità richiedono evidenze di un adeguato percorso di recupero.** — 16 CFR 260.12 tratta l'accesso alla raccolta e i componenti che ostacolano il riciclo ([Fonte^{\[3\]}](#)). Non etichettate una busta multistrato come riciclabile nella raccolta domestica solo perché un singolo strato è riciclabile.

Se viene proposta un'alternativa monomateriale, trattatela come una specifica separata che richiede la revisione di barriera, saldatura e raccolta locale. Né un cambio di materiale né un simbolo di riciclo stabiliscono protezione equivalente o riciclabilità effettiva per questo prodotto.

Partite da una specifica verificabile [↑](#)

La giusta busta Mylar piatta termosaldata stampata personalizzata parte dal contenuto e termina con una specifica approvata e tracciabile. La campionatura fisica risolve l'adattamento; i materiali documentati affrontano l'uso previsto; i test concordati definiscono l'accettazione. La stampa supporta quindi una confezione i cui requisiti sono già stati chiariti.

Richiedi un preventivo specifico per il prodotto indicando i dettagli del prodotto, le dimensioni proposte, la quantità per design, la grafica, la destinazione e la data di consegna richiesta.

^[1]Tipi di alimenti FDA e condizioni d'uso: Tabelle di riferimento che distinguono categorie alimentari e condizioni d'uso dell'imballaggio. Supportano la verifica dell'uso previsto, non una dichiarazione di conformità per questo prodotto. [↵](#)

^[2]Test di resistenza della saldatura ASTM F88: Spiegazione tecnica di Instron sui test delle saldature degli imballaggi flessibili. Citare il metodo non stabilisce un risultato testato né una soglia di accettazione per questa busta. [↵](#)

^[3]Dichiarazioni FTC sulla riciclabilità: Le Green Guides trattano la fondatezza delle dichiarazioni, la disponibilità della raccolta e i componenti che limitano il riciclo. Per la costruzione proposta non è stabilita alcuna dichiarazione di riciclabilità. [↵](#)

Product Option