



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 shaker personalizzati con blister in PVC: adesivi sigillati e agitabili realizzati secondo specifiche verificabili

Product Image













Details

Gli adesivi shaker personalizzati con blister in PVC sono adesivi stampati con un blister trasparente in PVC contenente glitter, paillettes o liquido. Il riempitivo si muove quando l'adesivo viene agitato e sul retro è applicato un adesivo sensibile alla pressione con liner di rilascio. Ordinali in questa sequenza: definisci il metodo di sigillatura e l'elenco dei riempitivi, approva la grafica vettoriale e avvia la produzione solo dopo che i campioni hanno superato una prova di tenuta di 48 ore e un test di pelatura documentato.

Chi acquista adesivi shaker personalizzati con blister e per quali usi? [↑](#)

La maggior parte degli ordini reali proviene da tre gruppi di acquirenti.

Genitori e acquirenti di regali vogliono un pensierino o un lavoretto utilizzabile lo stesso giorno. Per i

kit, verifica che tutti i pezzi del blister e i materiali di riempimento siano inclusi.

I creatori vogliono i propri personaggi all'interno di uno strato mobile. Questo gruppo comprende journaler, creatori di biglietti e venditori alle convention.

Piccoli brand e team di eventi vogliono omaggi promozionali con logo che le persone conservino, inclusi adesivi distribuiti insieme ai biglietti da visita.

Gli usi tipici includono biglietti di auguri di compleanno, omaggi per concerti e fandom, inserti per confezioni, omaggi distribuiti agli stand e ciondoli che gli acquirenti trasformano in portachiavi o fermagli per capelli. Quest'ultimo uso crea un limite di responsabilità. La colla strutturale per le parti portanti non è l'adesivo sul retro, e il contratto deve dirlo esplicitamente. Questa pagina non tratta bottiglie shaker per proteine, etichettatrici o vinile glitterato piatto.

Perché gli adesivi shaker perdono, si staccano o deludono gli acquirenti? [↑](#)

Perdite e sbiadimento sono aspetti da verificare prima dell'ordine. Controlla i campioni per eventuali infiltrazioni e conferma qualsiasi dichiarazione sulla resistenza del colore con test pertinenti, anziché affidarti alle descrizioni dei marketplace.

Verifica attentamente il metodo di sigillatura. Un giunto resina-film può trattenere la pellicola in posizione senza formare un legame affidabile. Controlla distacco e perdite dopo la prova di caduta concordata, non solo quando il campione è a riposo.

L'adesivo sul retro è un altro punto da verificare. Controlla che tenga sulla superficie prevista, anziché giudicarlo solo dall'aspetto.

I pezzi del blister mancanti possono rendere inutilizzabile un kit. Verifica che ogni kit contenga le parti necessarie al montaggio.

Ispeziona i lotti per verificare bordi rialzati, macchie opache tra gli strati, linee di taglio imprecise e inserti sottodimensionati. Registra questi difetti durante i controlli sui campioni e sulla produzione.

Chiudi la cavità con un blister in PVC termoformato, termosaldato a temperatura, pressione e tempo controllati. Non incollare una pellicola dopo il riempimento. Riporta nell'ordine di lavoro l'elenco del riempimento, il metodo di prova dell'adesivo e la superficie di destinazione. Poi usa i campioni come criterio di rilascio, non come semplice controllo estetico. Questa pagina non dichiara impermeabilità, resistenza al sole o lavabilità in lavastoviglie per questo prodotto. Tali proprietà diventano dichiarazioni solo dopo che i test sui lotti le hanno confermate.



Indice

- [Chi acquista adesivi shaker personalizzati con blister?](#)
- [Perché gli adesivi shaker perdono o si staccano?](#)
- [Che cos'è un adesivo shaker con blister in PVC?](#)
- [Come ordinare senza perdite](#)
- [Confronto con le alternative](#)
- [Conformità e checklist per il preventivo](#)
- [Punti chiave](#)
- [Pronto per il campionamento?](#)

Che cos'è esattamente un adesivo shaker personalizzato con blister in PVC? [↑](#)

È un componente a 4 strati:

1. Un film di base stampato.
2. Un riempitivo sfuso, come glitter, paillettes o un liquido a base d'acqua o d'olio.
3. Un blister trasparente in PVC formato sopra il riempitivo e sigillato su una flangia piatta.
4. Un adesivo sensibile alla pressione con liner di rilascio.

Ogni preventivo deve elencare tutti e 4 gli strati per pezzo. Un'unità priva di cupola è inutilizzabile.

Tre prodotti simili vengono spesso confusi con questo:

Adesivi in resina bombati. Utilizzano una lente in resina colata di circa 1 mm, con uno spessore totale di circa 1,5 mm. La lente è solida, quindi nulla si muove all'interno, come spiegato da 4OVER4^[10].

Adesivi glitterati piatti. Utilizzano BOPP Glitter Rainbow da 4,5 mil con laminazione PET lucida. Non

hanno alcuna cavità, secondo la pagina prodotto MakeStickers^[11].

Ciondoli shaker in acrilico. Sono accessori a 3 strati. Non sono adesivi autoadesivi.

Dimensioni e leggibilità vanno di pari passo. Il riempimento si trova sopra la grafica, quindi nasconde tutto ciò che è stampato sotto. Verifica che la grafica resti leggibile con il riempimento scelto. Tieni loghi e testi sulla flangia o in zone prive di riempimento. Tieni le linee sottili fuori dalla cavità. I blister finiti sono più spessi degli adesivi piatti e si adattano meglio alla distribuzione a mano che agli inserti per posta piatta. Lo spessore finale e la capacità di riempimento dipendono dalla profondità del blister e dal carico di riempimento, e il campione è il punto in cui verificarli.

Elemento di progettazione	Valore di riferimento pubblico	Fonte e limite
Risoluzione dell'immagine	Oltre 300 dpi	Vograce ^[12] adesivo shaker riempito d'acqua
Modalità colore	CMYK	Stessa pagina Vograce
Linee di sicurezza e abbondanza	1,5 mm dalla linea di taglio	Stessa pagina Vograce
Spessore minimo della parete del telaio	2,5 mm	StickerGorillas ^[13] ; solo analogo in acrilico
Distanza tra riempitivo e parete	1,5-2 mm	StickerGorillas; solo analogo in acrilico
Dimensione consigliata delle particelle di riempimento	10-15 mm	StickerGorillas; solo analogo in acrilico
Profondità del blister e larghezza della flangia	Definito durante il campionamento	Confermato sul campione sagomato

Questi valori provengono dalle schede pubbliche di altri venditori. Usali come punti di partenza per la grafica, non come specifica di questo prodotto. Le righe relative all'acrilico descrivono una struttura diversa. Per un blister in PVC, la larghezza della flangia e la profondità della cavità che garantiscono una termosaldatura affidabile vengono definite durante il campionamento e registrate sul campione approvato.



Come ordinare adesivi shaker personalizzati con blister senza perdite? [↑](#)

Fase 1: definisci struttura, metodo di sigillatura ed elenco dei riempitivi

Scegli un solo metodo di sigillatura per ciascun design e confermalo per iscritto. Elenca ogni componente del riempitivo e specifica se contiene acqua, olio o glitter metallico. I riempitivi a base d'acqua sottopongono la sigillatura del bordo a maggior stress.

L'olio richiede particolare attenzione nel PVC. Il PVC flessibile contiene plastificante e gli ingegneri che hanno discusso dell'olio nei tubi in vinile hanno concluso che «non è compatibile con l'olio» (AskEngineers^[14]). Se viene proposto un olio, esegui un test di compatibilità per immersione e controlla perdita di peso, trasudamento, opacizzazione e condizione della giunzione.

Titoli delle inserzioni dei fornitori come «Oil Proof» o «Waterproof» non costituiscono una convalida. Un' inserzione di blister in PVC^[15] dichiara entrambe le proprietà e mostra «Nessuna recensione ancora».

Per i design destinati ai bambini, evita olio minerale, per bambini o per lampade. Il 2026-06-25, 8,420 sono state richiamate bottiglie di olio per bambini perché il loro imballaggio non soddisfaceva i requisiti di resistenza all'apertura da parte dei bambini previsti dal Poison Prevention Packaging Act, secondo la CPSC^[16].

Fase 2: indica la superficie e specifica il test dell'adesivo

L'adesione dipende dalla superficie, quindi comunica al fornitore esattamente dove verrà applicato l'adesivo: carta, vetro, verniciatura a polvere o plastica a bassa energia superficiale. I guasti iniziano di solito dai bordi. Come afferma una guida alla cura, l'adesivo «cede sul perimetro, dove l'acqua penetra sotto un angolo sollevato» (Lost Canyon Threads^[17]). Non applicare un blister su curve o giunzioni.

Inserisci il metodo di prova nell'ordine di lavoro anziché usare l'espressione «adesivo forte». Il metodo corrente è ASTM D3330/D3330M-04(2025), approvato 2025-08-01 ([ASTM D3330^{\[18\]}](#)). I relativi metodi sono:

- **Metodo A:** pelatura a 180°.
- **Metodo C:** nastri biadesivi.
- **Metodo D:** adesione del liner di rilascio.
- **Metodo F:** pelatura a 90°.

I laboratori utilizzano in genere provini larghi circa 25 mm e li condizionano per 24 ore a 23°C e 50 % RH, secondo Adhesives Research^[19]. Indica il metodo, l'angolo, il substrato e un valore minimo in N/25 mm.

Questa norma ha un limite. Afferma che l'adesione al distacco di solito non ha «nessuna relazione diretta» con i requisiti funzionali. Un risultato su un pannello d'acciaio quindi non prevede le prestazioni su una cover per telefono o su un tumbler. Il valore minimo per questo prodotto deve ancora essere testato.



Fase 3: verifica preliminarmente il file grafico

Requisiti del file:

- Invia la grafica vettoriale in formato AI, EPS o PDF.
- Inserisci la linea di fustella su un livello separato dall'abbondanza.
- Applica i valori di risoluzione, modalità colore e margini della tabella sopra.
- Chiedi al fornitore di riportare nell'ordine di lavorazione lo spessore minimo delle linee e il raggio degli angoli.

Le immagini bitmap in stile fotografico perdono nitidezza se ingrandite. Una flangia termosaldata può anche invadere l'inchiostro posto troppo vicino alla cavità. Approva la prova digitale prima di iniziare qualsiasi campione sagomato o attrezzatura per blister.



Fase 4: segui una sequenza di produzione controllata

La sequenza abituale è:

1. Prova digitale
2. Campione sagomato
3. Attrezzatura per blister
4. Stampa
5. Riempimento
6. Pulizia della superficie di saldatura
7. Termosaldatura
8. Fustellatura
9. Laminazione del liner

Riempi, pulisci e sigilla in stazioni separate. In un lotto rovinato, i produttori hanno ricondotto il danno ai residui di olio per bambini e all'umidità. Un interlocutore ha detto dell'olio: «Finisce dappertutto» (discussione sulla resina ^[20]).

Modificare la struttura di sigillatura dopo il campionamento comporta di solito nuovi stampi e nuovi campioni. I tempi di produzione verranno indicati per ogni progetto. Non prendere in prestito i tempi di consegna degli adesivi piatti in vinile. Indica sempre tempi di produzione e spedizione internazionale come dati separati.



Fase 5: accetta i campioni in base alla funzione, non all'aspetto

Controllo	Metodo	Condizione di superamento
Perdita	Lasciare riposare 48 ore, quindi capovolgere e agitare leggermente	Nessun trasudamento dalla flangia
Integrità della sigillatura	Pressione con un dito più caduta dall'altezza concordata	Nessuna delaminazione o foro puntiforme
Adesione alla pelatura	ASTM D3330 con metodo e substrato indicati	Rispetta il minimo concordato di N/25 mm
Liner di rilascio	Metodo D o pelatura manuale	Il liner si rilascia senza sollevare l'adesivo
Applicazione	Applicare alla superficie di destinazione e ispezionare dopo 24 ore	Nessun sollevamento dei bordi o bolle grandi
Visivo	Confrontare con la prova firmata	Colore, linea di taglio e quantità di riempitivo corrispondono

La sosta di 48 ore è una verifica proposta sul campione, non uno standard decorativo per adesivi shaker. Una sigillatura dall'aspetto solido può comunque nascondere un microforo, quindi i controlli di perdita e di caduta sono righe separate. Registra la larghezza della flangia del campione, il peso del riempimento e il risultato della prova di distacco. Questi valori diventano il riferimento per la produzione.



Fase 6: rilascia un lotto pilota, poi blocca l'imballaggio per i riordini

Esegui il primo lotto con i parametri di sigillatura del campione approvato. Indica separatamente nel contratto le percentuali di campionamento per aspetto, quantità di riempitivo, sigillatura e adesivo. Considera perdite e bolle tra gli strati come difetti critici senza eccezioni. Rilavora solo il lotto non conforme. Non modificare i parametri sulla base di un accordo verbale.

Fissa anche la specifica dell'imballaggio. In un caso, 2,400 PVC articoli erano corretti ma non erano stati confezionati singolarmente in sacchetto, come richiesto. Il cliente ha chiesto il riconfezionamento, come descritto da Qinghan Label^[22].

Ogni spedizione dovrebbe includere l'elenco dei materiali, il numero di lotto e il verbale d'ispezione. In questo modo un riordino corrisponde al primo ordine anziché dipendere dalla memoria.



Come si confrontano gli adesivi shaker con blister rispetto alle alternative? [↑](#)

Opzione	Riempimento mobile	Uso tipico
Kit fai-da-te per la vendita al dettaglio	Sì, da assemblare autonomamente	Lavoretti in famiglia
Ciondolo shaker in acrilico	Sì	Merchandising per artisti
Portachiavi shaker ultrasottile	Sì	Merchandising per fandom
Adesivo riempito d'acqua su richiesta	Sì	Design personalizzati riempiti di liquido
Adesivo riempito d'acqua OEM	Sì	Adesivi promozionali
Adesivo piatto glitterato	No	Adesivi piatti con marchio
Adesivo in resina a cupola	No	Badge con logo
Adesivo shaker personalizzato in blister PVC	Sì	Adesivi con marchio, agitabili

La distinzione pratica è semplice:

- Se vuoi un lavoro manuale pratico, scegli un kit.
- Se vuoi un ciondolo anziché un adesivo, scegli un ciondolo shaker o un portachiavi.
- Se ti serve un adesivo con logo spedibile come posta piatta, scegli il glitter piatto. Non ha cavità, quindi non può sostituire un blister.

Scegli un blister personalizzato quando l'adesivo deve riportare la tua grafica, aderire a una superficie e muoversi se agitato, e quando sei disposto ad approvare un campione prima della produzione in volume.

Quali limiti di conformità e dettagli di preventivo dovresti controllare? [↑](#)

Tre aspetti di conformità sono spesso fraintesi.

CPSIA (sicurezza dei prodotti per l'infanzia negli USA). Gli adesivi decorativi comuni non sono automaticamente prodotti per l'infanzia. Un importante stampatore di adesivi afferma che i test di terze parti CPSIA si applicano ai prodotti per l'infanzia e che i suoi adesivi non sono considerati tali (Sticker Mule FAQ^[27]). Se commercializzi un design rivolto ai bambini, ti serve un rapporto specifico per il prodotto ASTM F963 e un Children's Product Certificate. L'affermazione di un articolo di marketplace, secondo cui il prodotto è «Completamente sicuro secondo ASTM F963», non riporta alcun numero di rapporto verificabile, quindi non vale.

ISO 11607 (imballaggio medico). ISO 11607-2:2019 disciplina l'imballaggio dei dispositivi medici sterilizzati terminalmente ([ISO^{\[28\]}](#)). Un blister decorativo non è una barriera sterile, quindi non etichettarlo come conforme a ISO 11607.

Lotti con perdite o appiccicosi. La CPSC ha avvertito riguardo a giocattoli morbidi che perdono, risultano oleosi o emanano un forte odore e ha sequestrato 355,683 unità pericolose nei porti, come riportato da Consumer Reports^[29]. Interrompi qualsiasi lotto shaker che mostri gli stessi segnali.

La richiesta di preventivo dovrebbe contenere:

- Dimensione finita, area del blister e quantità per design
- Elenco completo dei riempitivi con composizione del liquido, oppure «solo riempitivo secco»
- Superficie di destinazione e utente finale previsto, incluso se si tratta di un prodotto per bambini
- Metodo di test di pelatura, substrato e valore minimo in N/25 mm
- Controlli di accettazione del campione e definizioni dei difetti critici
- Pezzi per foglio, metodo di imbustamento ed etichettatura dei cartoni
- Quantità minima d'ordine, tempi di produzione e peso unitario per iscritto, tutti confermati dopo il campionamento

Quali sono i punti chiave prima di richiedere un preventivo?



- **Verifica i campioni per eventuali perdite prima della produzione.** Includi nel piano dei campioni le verifiche proposte di sosta, inversione e leggero scuotimento.
- **Il test di pelatura ha uno standard vigente, ma non garantisce le prestazioni nel mondo reale.** ASTM D3330/D3330M-04(2025) è stato approvato 2025-08-01 ([Fonte](#)).
- **Conferma le condizioni commerciali per il design specifico.** Richiedi per iscritto il prezzo unitario, la quantità per design e il piano di produzione per la struttura concordata.
- **I riempitivi a olio aumentano i rischi per la sicurezza dei bambini.** 8,420 bottiglie di olio per bambini sono state richiamate il 2026-06-25 per imballaggi non resistenti all'apertura da parte dei bambini ([Fonte](#)).
- **Gli standard per blister medicali non si applicano.** ISO 11607-2:2019 riguarda esclusivamente l'imballaggio dei dispositivi medici sterilizzati terminalmente ([Fonte](#)).
- **Conferma MOQ, tempi di produzione e peso unitario prima di ordinare.** Riporta i dettagli concordati nel preventivo scritto e nel registro del campione approvato.

Pronto a campionare i tuoi adesivi shaker personalizzati con blister? [↑](#)

Un adesivo shaker riesce o fallisce in tre punti: la sigillatura, il riempimento e l'adesivo sul retro. Definiscili tutti e tre prima di rifinire la grafica. Quando ciascuno è definito per iscritto e verificato su un campione, puoi controllare perdite, bordi sollevati e parti mancanti prima della produzione in serie.

Richiedi un preventivo e un campione di preproduzione. Invia la grafica vettoriale, la dimensione finita, la quantità per design, l'elenco dei riempitivi e la superficie di destinazione.

^[10]4OVER4: Lente dell'adesivo bombato e spessore totale. [↵](#)

^[11]pagina prodotto MakeStickers: Spessore del BOPP glitterato e laminazione. [↵](#)

^[12]Vograce: specifiche dei file per adesivi shaker riempiti d'acqua. [↵](#)

^[13]StickerGorillas: regole di progettazione per shaker in acrilico. [↵](#)

^[14]AskEngineers: PVC plastificato e compatibilità con l'olio. [↵](#)

^[15]inserzione di blister in PVC: Dichiarazioni autonome del fornitore di impermeabilità e resistenza all'olio. [↵](#)

^[16]CPSC: Richiamo dell'olio per bambini ai sensi delle norme sugli imballaggi resistenti all'apertura da parte dei bambini. [↵](#)

^[17]Lost Canyon Threads: Il cedimento dell'adesivo inizia dai bordi. [↵](#)

^[18]ASTM D3330: Elenco dello standard vigente per l'adesione alla pelatura. [↵](#)

^[19]Adhesives Research: Dettagli sul provino e sul condizionamento D3330. [↵](#)

^[20]Discussione sulla resina: Residui d'olio e umidità che rovinano gli shaker. [↵](#)

^[22]Qinghan Label: Caso di rilavorazione dell'imballaggio per riordino. [↵](#)

^[27]FAQ di Sticker Mule: Ambito CPSIA per i prodotti adesivi. [↵](#)

^[28]ISO: Ambito dell'imballaggio medico sterile ISO 11607-2. [↵](#)

^[29]Consumer Reports: Avviso CPSC sui giocattoli morbidi con perdite. [↵](#)

Product Option