



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 resinati epossidici personalizzati: etichette logo resinato
specificate per l'uso reale**

Product Image













Details

Gli adesivi a cupola personalizzati in resina epossidica sono etichette stampate e fustellate, sormontate da una lente di resina colata trasparente che si interrompe al bordo di taglio. La resina epossidica è un'opzione per pezzi piatti, per interni e a vita breve. Per i pezzi di marchio per esterni, curvi o a lunga durata, prima di approvare la produzione occorre campionare il poliuretano alifatico.

Chi acquista adesivi resinati epossidici personalizzati e dove usarli? [↑](#)

Gli acquirenti più costanti sono B2B titolari di marchio, ingegneri del packaging e team acquisti nei settori elettronica, elettrodomestici, utensili, veicoli e articoli sportivi. Vogliono un logo che sembri parte del prodotto e non un'etichetta di carta. Per il settore della stampa, la guida agli adesivi a

cupola^[1] applica le cupole su targhette di apparecchiature, targhette seriali, emblemi di veicoli e caschi da cantiere. Verifica la durata di servizio prevista sulla superficie del prodotto di destinazione prima di approvare un badge di marca.

Il secondo gruppo è costituito da acquirenti promozionali e di packaging. Aggiungono cupole a portachiavi, chiavette USB, bicchieri e borracce, penne e confezioni regalo, così che gli omaggi sembrino più pregiati. Un gruppo più ridotto di creator indipendenti e modder di computer vintage acquista badge per case e pezzi da collezione in tirature brevi.

Scenario d'uso	Superficie tipica	Prima resina da campionare	Principale punto di attenzione
Targhetta interna per apparecchiature	Metallo piatto o verniciatura a polvere	Epossidica accettabile	La verniciatura a polvere richiede un test di pelatura sul pezzo reale
Emblema per utensili o veicoli all'aperto	Da piatto a curva lieve, esposizione al sole	Poliuretano alifatico	L'epossidica ingiallisce sotto UV
Omaggi promozionali di breve durata	Piccola area piana	Epossidica	Dichiarare il componente per uso interno e breve durata
Packaging rigido del prodotto	Pannello piatto	Scegliere in base alla durata a scaffale	Nessun processo termico dopo la resinatura
Bottiglie, caschi, pannelli arrotondati	Curva lieve	Piccola cupola in poliuretano	Le curve strette si sollevano a ogni forza adesiva
Badge da collezione o per custodia	Pannello piatto della custodia	Entrambe, da scegliere con prova di durezza	I colori chiari mostrano per primi l'ingiallimento

Usare questa tabella come punto di partenza per i campioni. Non garantisce le prestazioni. La resina dipende da luce solare, calore, flessione e durata di servizio prevista, non dal nome del prodotto in una pagina di catalogo.

Perché le etichette resinati falliscono dopo un campione perfetto? [↑](#)

Il problema: All'arrivo dei campioni, le cupole epossidiche e in poliuretano appaiono ugualmente lucide. Un confronto delle resine di un produttore di etichette^[4] afferma che per circa il primo mese non si distinguono. In seguito, l'epossidica inizia a perdere lucentezza, ingiallire, indurirsi, ritirarsi e incurvarsi.

Perché è dannoso: Il difetto compare quando le etichette sono già applicate al prodotto. Un'analisi poliuretano contro epossidica^[5] avverte che anche piccole quantità di luce diurna possono rendere uno strato epossidico giallo o marrone «dopo pochi mesi di utilizzo». Gli sfondi bianchi e chiari lo evidenziano maggiormente. Una guida complementare per valutare gli adesivi logo 3D^[6] aggiunge che il solo calore può rendere ambrata una cupola epossidica, anche in un magazzino senza sole diretto. Il cambiamento di colore è irreversibile.

Il ritiro provoca un secondo difetto. Quando la resina si ritira, solleva i bordi dell'etichetta. I clienti incolpano quindi l'adesivo, anche se il medesimo confronto attribuisce la causa al materiale di resinatura. Su curve ampie, una rassegna dei problemi comuni degli adesivi resinati^[7] afferma che le cupole si sollevano lungo i bordi «indipendentemente dalla forza adesiva impiegata».

La soluzione: Specifica l'etichetta in base al suo utilizzo, non al nome del prodotto. Fatti indicare per iscritto il tipo di resina, esegui campioni sul supporto finale e con gli inchiostri definitivi, e approva la produzione solo dopo che l'intera costruzione ha superato i controlli. Prima dell'approvazione, verifica l'intera costruzione per ingiallimento, bolle, scarsa adesione e cupole non uniformi.



Indice

- [Chi acquista gli adesivi resinati e dove usarli](#)
- [Perché le etichette resinati falliscono dopo un campione perfetto](#)
- [Che cos'è un adesivo in resina epossidica con cupola](#)
- [Come specificare, campionare e approvare un ordine](#)
- [Epossidica, poliuretano o opzioni piatte](#)
- [Standard e regole per gli ordini del 2026](#)
- [Punti chiave](#)
- [Il passo successivo](#)

Che cos'è esattamente un adesivo in resina epossidica con cupola? [↑](#)

Un adesivo con cupola ha quattro strati: un frontale stampato, di solito vinile o poliestere, un adesivo sensibile alla pressione, un liner di rilascio e una resina colata sopra. La resina può essere bicomponente o polimerizzata ai raggi UV. Si espande fino al bordo fustellato, dove la tensione superficiale la trattiene formando la lente. Il liner è importante durante la colata. La scheda tecnica del materiale per etichette in foglio 3M 7903FL^[9] dichiara che il suo liner in poliestere da 4,0 mil «non si deforma e fornisce una superficie liscia durante il processo di resinatura».

«Cupola epossidica» è spesso un nome di categoria, non una descrizione della chimica. pagina di StickerApp sugli adesivi epossidici^[10] afferma che tali adesivi sono rivestiti di resina poliuretanica e funzionano meglio su superfici lisce e piane. Poiché un solo nome può comprendere tre sistemi di resina, seguire la regola della guida 4OVER4: se un fornitore non dichiara quale resina usa, trattare

l'etichetta come prodotto per interni.

La leggibilità dipende dalla lente. Secondo la stessa guida, la curva ingrandisce «tutto ciò che si trova sotto la sua spalla». Testi fini, filetti sottili e piccoli numeri seriali devono quindi rimanere nella zona centrale piatta, lontano dal bordo. Le etichette più piccole lasciano meno area piana: confermare pertanto le dimensioni finali e l'altezza minima del testo su una prova fisica.



Campo di specifica	Riferimento da fonti pubblicate	Stato per il vostro ordine
Dimensione	Gli annunci commerciali citano circa 10-120 mm per lato (EximNext)	Confermata nel preventivo e nella prova
Spessore della cupola	Gli annunci citano circa 1,0-2,0 mm	Definito e verificato sul campione
Frontale e liner	Vinile o poliestere stampabile su liner in poliestere	Scelto in base al substrato
Chimica della resina	Epossidica, poliuretano alifatico o polimerizzata UV	Indicata per iscritto nel preventivo
Adesivo	Acrilico permanente; acrilico ad alta resistenza al taglio come adesivo 3M 350 per verniciatura a polvere e plastiche a bassa energia superficiale	Testato con prova di pelatura sul pezzo effettivo
Grafica	AI, PDF o PSD; Pantone confermato separatamente	Controllata prima della prova

Le fasce sopra indicate sono riferimenti da pagine di terzi. Non costituiscono impegni per questo prodotto. Quantità minima d'ordine, tempi di produzione e prezzo unitario vengono quotati per ogni ordine dopo la revisione della grafica e qui non sono pubblicati. La scelta dell'adesivo è l'aspetto che gli acquirenti sottovalutano più spesso. Alloggiamenti testurizzati o rivestiti richiedono una prova di pelatura su un pezzo di produzione, perché i risultati su un pannello campione non sono trasferibili.



Come specificare, campionare e approvare un ordine di adesivi resinati? [↑](#)

Passaggio 1: annotare il caso d'uso

Registrare il substrato, l'esposizione interna o esterna, ogni esposizione al calore, le flessioni e la durata di servizio prevista. Lasciare quindi che questi dati determinino la resina. Una panoramica sulle resine di resinatura di un produttore di apparecchiature^[11] lo spiega così: l'epossidica è spesso più adatta a prodotti rigidi da interno, mentre il poliuretano è la scelta usuale per prodotti da esterno, flessibili o esposti ai raggi UV. Una regola non ammette eccezioni: un pezzo resinato non deve mai passare in una plastificatrice, pressa termica o forno. Se una fase del processo prevede calore, scegliere invece vinile stampato per esterni.

Passaggio 2: controllare preventivamente la grafica

Fornire file vettoriali AI o PDF, oppure PSD per la grafica raster, con tracciato di fustella chiuso e riferimenti Pantone confermati. Arrotondare gli angoli vivi quando possibile. Una rassegna degli errori di produzione delle cupole^[12] spiega che la tensione superficiale è instabile negli angoli retti e nelle punte vive. In tali punti, la resina trabocca dal contorno oppure si ritrae lasciando esposta la stampa. I layout con molti elementi separati o ponti sottili richiedono più punti di dosaggio, aumentando il rischio di scarto.



Passaggio 3: campionare sui materiali finali

Colare provini sugli esatti inchiostri, film e rivestimenti previsti per la produzione. Come osserva la panoramica del produttore di apparecchiature, questi materiali modificano bagnabilità, adesione, trasparenza e polimerizzazione. Uno strumento di selezione rapida è il test dell'unghia del confronto Polinal. Premere il centro della cupola. Un segno che svanisce entro una dozzina circa di secondi indica poliuretano flessibile. Un segno permanente, o una superficie troppo dura da ammaccare, indica epossidica. Richiedere inoltre la scheda tecnica della resina, perché termini come «flessibile» o «resistente ai raggi UV» in un preventivo non sono verificabili.

Passaggio 4: controllare stampa, taglio e colata

L'inchiostro deve essere completamente asciutto prima della colata. L'inchiostro a base d'acqua ancora bagnato è una causa comune di delaminazione. I bordi fustellati devono essere puliti, poiché bave e sfridi residui diventano traboccamenti o tacche. La rassegna degli errori di produzione avverte che un errore di 1-2 % nel rapporto di miscelazione può rovinare un lotto. Raccomanda di mantenere l'area di colata a circa 22-24°C con umidità relativa sotto circa 40-45 %. Il tempo di polimerizzazione dipende dal sistema di resina ed è confermato per ogni ordine. Le etichette non devono essere impilate né pressate prima della completa polimerizzazione.



Passaggio 5: ispezionare prima del rilascio

Difetto	Controllo di accettazione da concordare	Causa probabile
Bolle o opacità	Controllo visivo in controluce	Errore di rapporto, umidità, aria intrappolata
Superficie appiccicosa	Controllo al tatto dopo la finestra di polimerizzazione	Troppo poco indurente o miscelazione insufficiente
Cupola fragile e troppo dura	Controllo con unghia e di durezza	Eccesso di indurente o epossidica usata dove serve poliuretano
Traboccamento o ritiro agli angoli	Ispezione dei bordi sotto ingrandimento	Angoli vivi, tensione superficiale instabile
Sollevamento dei bordi	Pelatura a 180° secondo ASTM D3330^[13] sulla superficie reale	Ritiro, curvatura, superficie sporca o fredda
Rischio di ingiallimento	Campione chiaro trattenuto e confrontato nel tempo	Chimica epossidica, UV, calore

Concordare questi controlli prima di firmare la prova. Ogni lotto non conforme deve essere scartato interamente, non selezionato. Una prova di pelatura conferma la costanza, ma non predice la durata in servizio all'aperto.



Passaggio 6: inserire le regole di applicazione nelle note di consegna

Pulire la superficie con alcol isopropilico o eptano, applicare a temperatura ambiente o superiore e premere dal centro verso l'esterno. La scheda tecnica 3M 7903FL avverte che superfici sotto 50°F (10°C) possono rendere l'adesivo troppo rigido per ottenere il contatto completo. La faccia della cupola è sigillata, ma il lato inferiore no. L'acqua «entra nella linea adesiva, non attraverso la cupola». Il sollevamento dei bordi su una superficie sporca o cerata è quindi un problema di installazione, non un difetto di impermeabilità.

Passaggio 7: imballare, documentare e pianificare i riordini

Intercalare o imbustare i fogli affinché le cupole non vengano pressate l'una contro l'altra durante il trasporto. Il registro di ciascun lotto deve includere numero di lotto, resina nominata, poliuretano alifatico o specifico grado epossidico, registri di polimerizzazione, SDS della resina liquida e un campione chiaro trattenuto per abbinare i riordini. Per i beni venduti negli Stati Uniti, le [linee guida FTC Made in USA^{\[14\]}](#) consentono un'affermazione non qualificata solo quando l'assemblaggio finale, tutte le lavorazioni significative e praticamente tutti i componenti provengono dagli Stati Uniti.



Epossidica, poliuretano, polimerizzato a UV o vinile piatto: quale si adatta alla tua applicazione? [↑](#)

Il confronto seguente separa le opzioni per processo anziché per nome commerciale. Gli acquirenti spesso le trovano tutte vendute come «cupola epossidica».

Opzione	Durabilità dichiarata dal fornitore	Utilizzo più adatto
Epossidica bicomponente	Mesi, soprattutto in interni; dura e fragile	Targhette piatte da interno, promozioni brevi
Poliuretano alifatico bicomponente	Anni di trasparenza all'aperto; flessibile, le ammaccature si recuperano	Componenti da esterno, curve lievi, branding di lunga durata
Cupola in resina polimerizzata UV	«Interno e limitato esterno», da -10°C a 70°C (EximNext)	Tirature promozionali medie o grandi
Vinile piatto fustellato	Nessuna resina che possa ingiallire	Eventi, curve, processi termici
Piatto goffrato o olografico	Nessun invecchiamento della resina	Visibilità a scaffale senza cupola

Le dichiarazioni sulla resistenza agli agenti atmosferici richiedono cautela. Una scheda tecnica del poliuretano bicomponente^[18] riporta 500 ore di esposizione a UV e acqua senza degradazione significativa. Quel risultato vale solo per il poliuretano e non deve comparire su un ordine di epossidica.

Scegli l'epossidica per campagne interne brevi e per targhette piatte, dove un cambio di colore dopo alcuni mesi è accettabile. Per i pezzi di marchio, quelli per esterni e le curve leggere, campiona prima il poliuretano. Passa all'epossidica solo dopo aver confrontato i due campioni affiancati.

Quali standard e regole influenzano gli ordini di etichette

resinati nel 2026? [↑](#)

ASTM D3330/D3330M-04(2025) misura l'adesione alla pelatura dell'adesivo sensibile alla pressione, non della cupola stessa. [UL 969 Edizione 6^{\[19\]}](#), pubblicata nel 2025, riguarda le etichette utilizzate come targhette o marcature permanenti. Valuta insieme frontale, inchiostro, adesivo e superficie di montaggio. Un adesivo promozionale non diventa certificato solo perché è epossidico o impermeabile. Le liste di materiali 3M 7903FL (File UL MH11410, File CSA 99316) riguardano solo quel materiale, non una cupola personalizzata realizzata su di esso.

Le regole sulla chimica raggiungono ora anche lo strato adesivo. Ai sensi della sezione TSCA 8(a)(7), produttori e importatori di adesivi devono dichiarare tutti i PFAS utilizzati dal 2011, inclusi coadiuvanti di processo e additivi nascosti (aggiornamento PFAS 2026^[20]). [40 CFR § 751.407^{\[21\]}](#) ha vietato il PIP (3:1) negli adesivi dal 6 gennaio 2025 e vieta la distribuzione di articoli che lo contengono dopo il 31 ottobre 2026. Nell'UE, le disposizioni chiave del regolamento sugli imballaggi si applicano dal 12 agosto 2026. L'articolo 12(8) vieta le etichette di sostenibilità fuorvianti (Gleiss Lutz^[22]). Per questo motivo, la dicitura non comprovata «eco epossidica» deve essere rimossa dalle etichette di packaging.

Punti chiave per l'approvvigionamento di etichette resinati



- **L'epossidica è una resina per interni quando entra in gioco la luce solare** — diventa ambrata «entro una o due stagioni» (Fonte)
- **Gli sfondi chiari mostrano per primi l'ingiallimento** — visibile «dopo pochi mesi di utilizzo» (Fonte)
- **Le superfici fredde impediscono il contatto adesivo completo** — applicare a 10°C (50°F) o più caldo (Fonte)
- **La tolleranza di miscelazione è stretta** — un errore di rapporto di 1-2 % può compromettere un lotto; colare sotto circa 40-45 % RH (Fonte)
- **Il mercato delle resine per cupole è in espansione, secondo un riepilogo di un rapporto a pagamento** — \$1,5 miliardi nel 2025, previsti \$2,9 miliardi entro il 2034 con CAGR del 8,1 % (Fonte)
- **La distribuzione di articoli con PIP (3:1) sta terminando** — vietata dopo il 31 ottobre 2026 ([Fonte](#))

Pronti a definire adesivi personalizzati in resina con cupola che durino quanto il vostro prodotto? [↑](#)

Una buona etichetta resinata parte da una specifica chiara, non da un nome di catalogo. Definire superficie, esposizione e durata di servizio. Indicare per iscritto la resina. Approvare solo un campione realizzato sui materiali finali, con controlli di accettazione concordati. Quantità minima d'ordine, tempi di produzione e prezzi vengono stabiliti per ogni ordine quando il perimetro è chiaro. **Inviare la grafica, una foto della superficie di destinazione e i dettagli del caso d'uso per richiedere un preventivo e un campione di preproduzione.**

^[1]4OVER4: Guida a usi, durabilità, resina e prezzi degli adesivi resinati, 2026. [↵](#)

- ^[4]Qianxi Crafts: Spiegazione del ritiro e dell'arricciamento dei bordi: poliuretano contro epossidica. [↵](#)
- ^[5]Polinal: Confronto di resinatura poliuretano contro epossidica, 2026. [↵](#)
- ^[6]Polinal: Come riconoscere adesivi logo 3D durevoli. [↵](#)
- ^[7]Polinal: I cinque principali problemi degli adesivi resinati, 2025. [↵](#)
- ^[9]3M 7903FL: Dati sul materiale per etichette, liner e temperatura di applicazione. [↵](#)
- ^[10]StickerApp: Pagina sugli adesivi con cupola epossidica che descrive il rivestimento in poliuretano. [↵](#)
- ^[11]Robota: Panoramica sulla scelta della resina per cupole, 2026. [↵](#)
- ^[12]Polinal: Errori di produzione negli adesivi resinati 3D. [↵](#)
- ^[13]ASTM D3330: Prova di adesione alla pelatura per nastri sensibili alla pressione, 2025. [↵](#)
- ^[14]FTC: Linee guida per lo standard di etichettatura Made in USA. [↵](#)
- ^[18]Domed Stickers Australia: Specifiche di resistenza agli agenti atmosferici del poliuretano bicomponente. [↵](#)
- ^[19]ANSI/UL 969: Standard per sistemi di marcatura ed etichettatura, Edizione 6. [↵](#)
- ^[20]Adhesives & Sealants Industry: Aggiornamento TSCA sulla dichiarazione PFAS per gli adesivi. [↵](#)
- ^[21]40 CFR 751.407: Divieti e date per PIP (3:1). [↵](#)
- ^[22]Gleiss Lutz: Date di applicazione e regole di etichettatura PPWR dell'UE. [↵](#)
-

Product Option