



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 TPE personalizzati: adesivi logo morbidi autoadesivi specificati, campionati e testati prima della produzione in serie

Product Image













Details

Gli adesivi TPE personalizzati sono adesivi logo morbidi e flessibili in elastomero termoplastico. Sono disponibili come elementi adesivi senza colla o con supporto sensibile alla pressione e sono adatti a omaggi promozionali, cancelleria, marcatori per bicchieri e superfici interne lisce. Dimensioni, durezza Shore A, supporto, sistema d'inchiostro e prove di conformità vengono confermati per ciascun progetto in fase di preventivo e campionatura.

A chi è destinata questa pagina. Gli acquirenti all'ingrosso di adesivi TPE personalizzati sono soprattutto importatori di articoli promozionali, cancelleria e giocattoli educativi, oltre a marchi con programmi OEM. I progetti tipici includono omaggi fieristici, confezioni regalo di cancelleria, libri di adesivi a marchio privato e articoli promozionali tipo magnete da frigorifero. Chi stacca gli adesivi è spesso un bambino, un genitore o un insegnante. Le descrizioni al dettaglio dei libri di adesivi gel promettono una «consistenza spessa, simile al gel» facile da afferrare per le manine e adesione «a

superfici lisce come finestre, specchi, borracce e frigoriferi», secondo le inserzioni al dettaglio di adesivi gel^[1]. Si tratta di dichiarazioni dei venditori, non di risultati di laboratorio: per questo un ordine personalizzato richiede un piano di prova scritto. Se il logo deve resistere ai lavaggi dei capi, probabilmente serve invece un'etichetta TPU termoadesiva; la sezione comparativa spiega il perché.

Il problema: Un adesivo logo morbido può apparire perfetto all'approvazione, poi diventare untuoso, sollevarsi ai bordi o ingiallire dopo poche settimane dalla consegna. L'acquirente di solito dà la colpa allo stampatore.

Perché è un problema: Il TPE molto morbido deve la sua sensazione al tatto all'olio, e quell'olio migra. In un test di un fornitore, un campione da 0 Shore A mantenuto a 60°C per 24 ore ha visto l'olio superficiale salire da 1,2 % a 3,8 % e il coefficiente di attrito è raddoppiato rispetto a 0,3 to 0,6, secondo i dati di invecchiamento in forno del fornitore^[2]. La migrazione indebolisce anche gli adesivi: un test di invecchiamento su 60A SEBS ha rilevato 180° di resistenza al distacco in calo, da 6,2 N/mm con 30 phr di olio a 0,4 N/mm con 70 phr, secondo le ricerche sull'incollaggio del TPE^[3]. I colori chiari aggiungono un terzo rischio: una formulazione si è ingiallita dopo appena 200 ore di esposizione ai raggi UV, secondo l'analisi sulla decolorazione del TPE^[4].

La soluzione: Trattate la specifica come un piano di prova. Concordate per iscritto durezza, chimica di base, supporto, liner, sistema d'inchiostro e prove di accettazione; dimostratele su un campione fisico applicato alla vostra superficie reale e solo allora passate alla produzione in serie. Ogni valore non misurato resta indicato come in attesa di preventivo, campionatura o prova.



Indice

- [Cosa sono gli adesivi TPE personalizzati e cosa non sono?](#)
- [Come specificare dimensioni, finitura e supporto affinché il logo resti leggibile?](#)
- [Come preparare il file grafico prima della campionatura?](#)
- [Come vengono prodotti e verificati gli adesivi logo in TPE?](#)
- [Come si confrontano gli adesivi TPE con TPU, PVC e vinile?](#)
- [Cosa deve includere la checklist d'acquisto?](#)

- [Punti chiave per un approvvigionamento più rapido e sicuro](#)
- [Un adesivo TPE personalizzato è adatto al vostro logo?](#)

Cosa sono gli adesivi TPE personalizzati e cosa non sono? [↑](#)

Il TPE (elastomero termoplastico) si comporta come la gomma ma viene lavorato a fusione come la plastica, quindi può essere trasformato in film o fogli più spessi, stampato e fustellato in forme logo. Due meccanismi di fissaggio sono entrambi venduti come «autoadesivi». Gli elementi senza colla aderiscono grazie alla tack superficiale dell'elastomero e possono essere riposizionati su superfici lisce. Gli adesivi con PSA aggiungono un adesivo sensibile alla pressione e un liner di rilascio per superfici più ruvide o un posizionamento più permanente. Un brevetto cinese estrude il TPE direttamente come strato autoadesivo^[7], dichiarando meno difetti di fuoriuscita della colla; tuttavia, il titolo di un brevetto non è un rapporto di prova.

Tre prodotti affini vengono spesso confusi con gli adesivi TPE. Le etichette TPU appartengono alla stessa famiglia di elastomeri, ma vengono pressate a caldo o cucite sul tessuto; un fornitore di abbigliamento indica Eco-TPU, adesivo hot-melt e una quantità minima d'ordine di 3,000 pezzi^[8]. Le etichette in PVC morbido e gomma siliconica sono patch stampati a microiniezione. Gli adesivi fustellati in vinile sono film sottili stampati con adesivo permanente. Ciascuno viene verificato con prove diverse, quindi il nome del materiale sull'ordine d'acquisto deve corrispondere al prodotto desiderato.

Secondo MarketsandMarkets^[9], il mercato più ampio degli elastomeri termoplastici dovrebbe crescere da USD 30,83 miliardi nel 2025 a USD 38,94 miliardi entro il 2030. Il dato comprende impieghi automobilistici, calzaturieri, nei cavi e medicali; non è la dimensione del mercato degli adesivi.

Come specificare dimensioni, finitura e supporto affinché il logo resti leggibile? [↑](#)

Poiché non esiste una designazione universale per i materiali delle etichette, [ISO/TS 18614:2016](#)^[10] elenca le informazioni che acquirenti e fornitori dovrebbero concordare quando ordinano etichette autoadesive. Lo stesso approccio vale per il TPE. Definite questi campi prima dell'emissione di un preventivo.

Campo	Cosa indicare	Perché è importante
Chimica di base	SEBS, SBS o TPU, non semplicemente «gomma»	Determina stabilità termica, stampabilità e documenti di conformità applicabili
Durezza e olio	Obiettivo Shore A; limite di olio o grado a bassa migrazione	Una sensazione più morbida richiede più olio, principale causa di tack e perdita di pelatura
Dimensioni e spessore	Profilo, spessore, tratto e spazio minimo	Gli elementi gel spessi mantengono meno dettagli fini rispetto alle etichette in film sottile
Fissaggio	Adesione senza colla o PSA; rimovibile o permanente	Determina la prova di pelatura, l'aspettativa di residui e le superfici di destinazione
Liner	Liner di rilascio in PP o PET	I liner PET possono creparsi quando il TPE morbido si flette
Stampa e finitura	CMYK/UV o Pantone; lucido o opaco; fondo bianco	Guida la tolleranza colore e le prove di adesione dell'inchiostro

Condizioni d'uso Superficie, interno/esterno,
temperatura, età dell'utente

Decide quali prove di invecchiamento e
chimiche sono necessarie

Compilate ciò che sapete e segnate il resto come «da confermare in campionatura». Un vuoto onesto costa meno di un valore ipotizzato che il campione contraddice in seguito e che vi costringe a rinegoziare.



Sul TPE, la leggibilità è limitata da spessore e arrotondamento dei bordi, non dalla risoluzione del file. Un'inserzione promozionale pubblica descrive un foglio di TPE 70 × 100 × 0,9 mm^[11]; a questo spessore, caratteri sottilissimi e spazi interni stretti delle lettere possono chiudersi durante il taglio. Non esiste una dimensione minima universale del carattere, poiché il limite dipende da durezza, progettazione della fustella e inchiostro; inserite quindi sul campione una striscia di prova con il testo più piccolo e la linea più sottile, approvandola sia a distanza di braccio sia da vicino.



Scegliete il supporto in base alla superficie. L'adesione senza colla funziona meglio su vetro, specchi, bicchieri lucidi e smalto, ma non su pareti polverose, ruvide o verniciate. Le plastiche a bassa energia superficiale come PP e PE sono difficili per qualsiasi adesivo e il silicone è progettato per essere antiaderente, come afferma un grande stampatore nelle sue FAQ sugli adesivi personalizzati^[12]. Per le versioni PSA su plastiche difficili, partite da un adesivo acrilico modificato classificato LSE^[13] venduto per PE e PP leggermente oleosi. Anche il liner è importante: un confronto tra fornitori ha rilevato che i liner PET si crepano durante fustellatura o piegatura, mentre quelli in PP raramente lo fanno^[14]. Se occorre una rimozione pulita, evitate i sistemi acrilici ad acqua o in gomma naturale più economici, che un produttore di film TPE classifica come a rischio molto elevato di residui^[15] dopo un uso esterno prolungato.

Come preparare il file grafico prima della campionatura? [↑](#)



Inviare un file vettoriale (AI, EPS o PDF con font convertiti in traccianti) affinché fustella e lastra di stampa condividano la stessa geometria; un logo raster ricalcato equivale di fatto a una riprogettazione che dovete approvare. Per il vinile sottile, un grande stampatore online indica una precisione di taglio di circa 1/32 pollici e richiede circa 1/8 pollici di abbondanza, secondo le stesse FAQ. Il TPE morbido si allunga e ritorna in forma durante il taglio, quindi considerate tali valori come il caso migliore e lasciate che il campione stabilisca la tolleranza reale. Prima della campionatura, controllate:

- Riferimenti colore Pantone o CMYK e presenza di inchiostro bianco sotto i colori su TPE trasparente o colorato.
- Abbondanza e zona sicura su livelli separati, con linea di taglio come tracciato chiuso.
- Testo e spessore linea minimi evidenziati per la striscia di prova del campione.
- Fori interni, punte acute e colli stretti contrassegnati, poiché il materiale morbido si strappa prima in quei punti.
- Forma, dimensioni e colore finali approvati per iscritto.

Inserire «nessuna modifica senza approvazione scritta» come clausola contrattuale.

Come vengono prodotti e verificati gli adesivi logo in TPE? [↑](#)



La sequenza comprende controllo del materiale in ingresso, formazione di foglio o film, trattamento superficiale, stampa, rivestimento adesivo dove previsto, maturazione, fustellatura e controlli finali. Le finestre di processo dipendono dal grado. Come esempio documentato, un brevetto per adesivi TPE per veicoli^[17] specifica film di 0,07-0,12 mm, adesivo secco di 0,02-0,035 mm, 2-3 giorni di maturazione dopo la laminazione e altri 1-2 giorni dopo il rivestimento di stampa. Questi valori appartengono alla formulazione di quel brevetto; mostrano perché il tempo di maturazione compare in un programma, non come standard per questo prodotto.

Il trattamento superficiale è la fase più spesso omessa. Il TPE non trattato si attesta intorno a 28-34 mN/m e la migrazione dell'olio può ridurlo ulteriormente nel giro di poche ore (ricerca sull'incollaggio), mentre per una stampa affidabile servono generalmente almeno 38-42 dyn/cm, secondo Deco Tech Group^[18]. Controllate il livello dyne dopo trattamento corona o primer, prima della deposizione dell'inchiostro, e ricontrollatelo per ogni nuovo lotto di materiale. Per il mercato statunitense, gli inchiostri a base di toluene, xilene e solventi clorurati non dovrebbero essere la scelta predefinita; chiedete inchiostri a basso rischio o UV flessibili classificati per TPE/SEBS e verificati sullo stesso lotto.



Create il piano di accettazione dalla tabella seguente, eliminando solo le prove che deliberatamente non si applicano al vostro caso d'uso.

Prova	Metodo o riferimento	Cosa rileva
Energia superficiale	Pennarelli dyne, almeno 38 dyn/cm prima della stampa (Deco Tech)	Scarsa bagnabilità da parte di inchiostro e adesivo
Adesione dell'inchiostro	Reticolo incrociato ASTM D3359 o ISO 2409, più flessione e sfregamento con solvente	Loghi che si sfaldano dopo la piegatura
Adesione alla pelatura	ASTM D3330^[19] 180° o 90°, sulla superficie reale a 24 h e 7 giorni	Sollevamento dei bordi e residui
Invecchiamento termico	Invecchiamento in forno, quindi nuovo controllo di tack e pelatura, secondo linee guida per le prove di migrazione ^[20]	Affioramento ritardato dell'olio e perdita di adesione
Invecchiamento alla luce	Esposizione UV o allo xeno se si dichiara uso su finestre o all'esterno	Ingiallimento dei colori chiari
Sicurezza chimica	ASTM F963 e EN 71-3 (guida SGS^[21]); piombo CPSIA ≤ 100 ppm, ftalati elencati $\leq 0,1$ % (panoramica sul TPE per giocattoli ^[22])	Lacune nella conformità dei prodotti per bambini
Aspetto e taglio	Campionamento AQL rispetto a un riferimento di difetti inferiore a -1 % (riferimento dello stampatore ^[23])	Tagli errati, graffi e deriva cromatica

Si applicano due avvertenze. I valori di pelatura in N/mm citati in precedenza provengono da esperimenti di incollaggio di parti in TPE, non da uno standard per etichette: usateli quindi come segnali di avvertimento e lasciate che il campione approvato definisca l'intervallo di pelatura concordato. Inoltre, ogni risultato appartiene a un grado, colore e lotto specifici; un riordino che ne modifica uno richiede una nuova verifica.

Come si confrontano gli adesivi TPE con TPU, PVC e vinile?[↑](#)

Opzione	Fissaggio	Profilo di durata	Uso più adatto
TPE gel senza colla	Autoaderente, riposizionabile	Lavabile su superfici lisce; debole su texture e UV intensi	Regali, finestre, marcatori per bicchieri, libri di adesivi
TPE con supporto PSA	Adesivo sensibile alla pressione più liner	Tenuta più forte se adesivo e livello d'olio sono abbinati	Loghi su bicchieri, custodie, attrezzature
Etichetta TPU a trasferimento termico	Pressa a caldo hot-melt o cucitura	Progettata per flessione e lavaggio dei capi	Abbigliamento, borse, calzature
Etichetta in PVC/gomma siliconica	Cucita, stirata o con supporto adesivo	Colori stratificati in rilievo; il silicone è più morbido	Cappellini, borse, felpe con cappuccio
Vinile fustellato	PSA permanente	Dettaglio fine e resistenza all'acqua con laminazione; nessuna morbidezza	Bottiglie, laptop, promozioni piatte

La regola decisionale è questa: per il tessuto lavabile si sceglie il TPU, per i dettagli fini e permanenti il vinile, e per una sensazione morbida e riposizionabile su superfici lisce il TPE.

Cosa deve includere la checklist d'acquisto?[↑](#)

Il nome di un materiale non dimostra la sicurezza: ftalati, metalli pesanti e odore dipendono dalla formulazione. Esistono dichiarazioni a livello di grado; per esempio, un produttore di resine indica REACH, RoHS, EN 71-3 e assenza di ftalati, BPA e lattice^[27] per una serie specifica, ma tali dichiarazioni non si estendono a inchiostri, pigmenti e adesivo. Un'inserzione di adesivi gel in TPE riporta un avviso California Proposition 65^[28], e nel settembre 2026 gli ispettori cinesi hanno rilevato 16 adesivi in plastica morbida 3D per bambini su 20 oltre i limiti dei ftalati^[29], anche se il rapporto non confermava quali campioni fossero in TPE.

Gli adesivi decorativi non sono articoli destinati al contatto con gli alimenti per impostazione predefinita. Solo quando un elemento tocca ripetutamente il cibo diventa rilevante 21 CFR 177.2600^[30] per gli articoli in gomma a uso ripetuto, con una dichiarazione di conformità specifica per grado. Per le vendite nell'UE, [Regolamento \(UE\) 2025/40](#)^[31] sugli imballaggi si applica dal 12 agosto 2026; confermate con il vostro importatore UE se un adesivo spedito come parte dell'imballaggio rientra nell'ambito di applicazione. Prima di ordinare, confermate:

- Uso finale e fascia d'età dell'utente, che determinano se si applicano gli standard per giocattoli.
- Chimica di base, durezza Shore A, supporto e liner sull'ordine d'acquisto.
- Rapporti di terza parte EN 71-3 o ASTM F963, su ftalati e piombo totale, abbinati a grado, colore e lotto.
- Risultati di pelatura e invecchiamento sulla vostra superficie effettiva, non solo su un pannello d'acciaio.
- Tolleranza colore e campione approvato conservato.
- Avvertenze di età e piccole parti quando il prodotto arriva ai bambini.
- Quantità minima d'ordine, costi di fustella e lastra, cicli di campioni e tempi di produzione indicati nel preventivo.



Per l'imballaggio, alternate i fogli con film di rilascio antiaderente, evitate pacchi strettamente compressi e tenete i cartoni lontani da magazzini caldi e umidi, che accelerano affioramento dell'olio e ingiallimento. Per i riordini, conservate il campione approvato e registrate per ogni ciclo lotto materiale, valore dyne e risultato di pelatura, affinché il ciclo successivo sia confrontato con dati e non con la memoria. Un produttore di etichette pubblica un controllo interno di circa $\Delta E \leq 2,0$ per il colore e $\pm 0,3$ mm per le dimensioni^[32]; usate tali valori come riferimento negoziale e impostate la vostra tolleranza sul campione approvato. Quantità minima d'ordine, prezzo unitario e tempo di produzione vengono confermati in ogni preventivo dopo la revisione del file grafico e della quantità, quindi qui non sono pubblicati valori standard.

Punti chiave per un approvvigionamento più rapido e sicuro [↑](#)

- **La migrazione dell'olio è il rischio nascosto del TPE molto morbido.** — l'olio superficiale è aumentato da 1,2 % a 3,8 % dopo 24 h a 60°C (Fonte)
- **L'adesione crolla all'aumentare del contenuto d'olio.** — pelatura a 180° di 6,2 N/mm a 30 phr rispetto a 0,4 N/mm a 70 phr (Fonte)
- **La stampa richiede una superficie trattata.** — di norma sono necessari almeno 38-42 dyn/cm (Fonte)
- **I prodotti per bambini necessitano di prova chimica a livello di lotto.** — piombo CPSIA ≤ 100 ppm; ftalati elencati $\leq 0,1$ % (Fonte)
- **La crescita del mercato TPE non equivale alla domanda di adesivi.** — USD 30,83 miliardi (2025) a USD 38,94 miliardi (2030), per tutti gli usi del TPE (Fonte)
- **Le regole UE sugli imballaggi sono ora in vigore.** — il Regolamento (UE) 2025/40 si applica dal 12 agosto 2026 ([Fonte](#))

Un adesivo TPE personalizzato è adatto al vostro logo? [↑](#)

Scegliete adesivi TPE personalizzati quando il vostro logo richiede un elemento morbido, tattile e riposizionabile per vetro, bicchieri lucidi, cancelleria o set regalo e siete disposti ad approvare un

campione fisico prima della produzione in serie. Cercate altrove se il logo deve resistere ai lavaggi dei capi (usate un'etichetta TPU termoadesiva) o fungere da etichetta esterna a lungo termine, di sicurezza o tracciabilità (usate un'etichetta in film industriale convalidata per quell'ambiente). Specificate subito chimica di base, durezza, supporto e piano di prova: tack, sollevamento dei bordi, residui e ingiallimento diventeranno rischi misurabili anziché sorprese. **Inviare il logo vettoriale, la superficie di destinazione, l'età dell'utente finale e la quantità per richiedere un preventivo e un piano di campionatura.**

^[1]Fantastikurios: dichiarazioni al dettaglio di libri di adesivi gel su consistenza e superfici. [↵](#)

^[2]Linn (linncn): prova in forno su olio superficiale e attrito in TPE da 0 Shore A. [↵](#)

^[3]Linn (tpe123): energia superficiale del TPE e perdita di pelatura rispetto al contenuto d'olio. [↵](#)

^[4]Linn (tpe123): foto-ossidazione UV e ingiallimento del TPE chiaro. [↵](#)

^[7]CN109852278A: brevetto per il processo di adesivi TPE autoadesivi senza residui. [↵](#)

^[8]Chief Labels: specifiche e quantità minima d'ordine delle etichette TPU termoadesive. [↵](#)

^[9]MarketsandMarkets: previsione del mercato globale degli elastomeri termoplastici fino al 2030. [↵](#)

^[10]ISO/TS 18614:2016: informazioni per l'ordinazione di materiali per etichette autoadesive. [↵](#)

^[11]Inserzione Boosin: esempio pubblico di specifica per adesivi TPE. [↵](#)

^[12]FAQ Sticker Mule: guida su superfici in silicone, precisione di taglio e abbondanza. [↵](#)

^[13]Avery Dennison: panoramica del prodotto adesivo per bassa energia superficiale. [↵](#)

^[14]Linn (tpe123): liner di rilascio PET rispetto a PP sul TPE. [↵](#)

^[15]Linn (linngd): rischio di residui degli adesivi economici sui film TPE. [↵](#)

^[17]CN117567948A: finestre di processo per adesivi TPE sensibili alla pressione per veicoli. [↵](#)

^[18]Deco Tech Group: soglie di energia superficiale e metodi di prova dell'adesione. [↵](#)

^[19]ASTM D3330: prova di adesione alla pelatura per nastro sensibile alla pressione. [↵](#)

^[20]INCURE: invecchiamento termico per rilevare la migrazione dell'olio nel TPE. [↵](#)

^[21]SGS: guida di riferimento agli standard di sicurezza per giocattoli. [↵](#)

^[22]Jiushuo TPE: sintesi dei limiti CPSIA, EN 71-3 e ASTM F963. [↵](#)

^[23]Sticker Mule: riferimento pubblicato sul tasso di difetti e politica di sostituzione. [↵](#)

^[27]KRAIBURG TPE: dichiarazioni normative a livello di grado per una serie a migrazione controllata. [↵](#)

^[28]Inserzione Alibaba: pagina di adesivi gel TPE con avviso Prop 65. [↵](#)

^[29]Hunan Today: risultati sui ftalati di settembre 2026 negli adesivi morbidi per bambini. [↵](#)

^[30]TradeAider: panoramica di FDA 21 CFR 177.2600 per articoli in gomma. [↵](#)

^[31]EUR-Lex: sintesi del Regolamento (UE) 2025/40 sugli imballaggi. [↵](#)

^[32]UKUGI: controlli interni di tolleranza colore e dimensioni. [↵](#)

Product Option