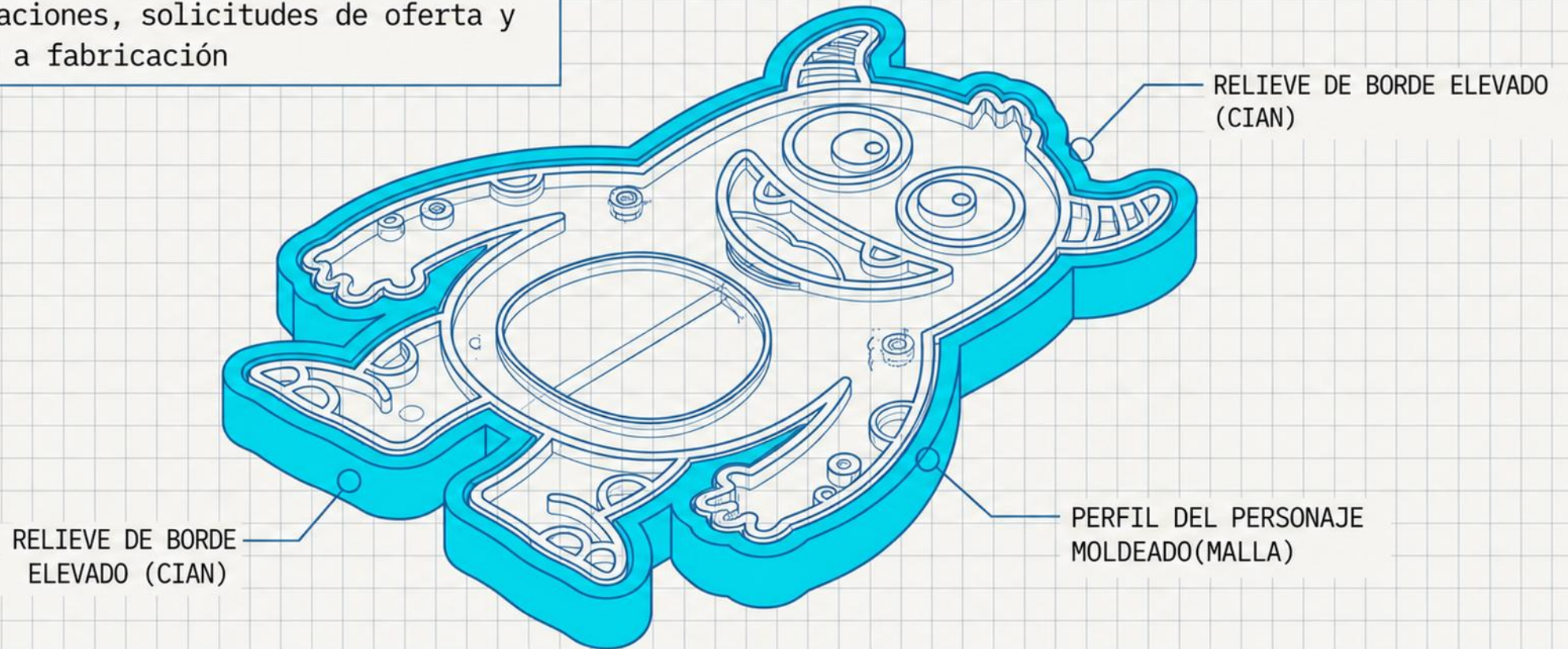


Abastecimiento Imán de nevera

Un plano técnico para
especificaciones, solicitudes de oferta y
traspasos a fabricación



Definición de la categoría de moldeados personalizados

Matriz de aclaración de categorías

MaterialFlexibleMoldeado Personalizado(Objetivo)

Relieve dimensional (elevado/hundido), colores intensos separados y reverso magnético. Ideal para personajes, iconos de marca y recuerdos.

RELIEVE
DIMENSIONAL: 3.6mm
EJE Z MÁX.

DISCO MAGNÉTICO
DE NEODIMIO
N35

MATERIAL:
PVC FLEXIBLE/
COMPUESTO DE
SILICONA

REGIÓN DE COLOR ELEVADA
(CIAN)
LÍNEA SEPARADORA HUNDIDA
(GRIS PIZARRA)
CAPA BASE MOLDEADA
(BLANCO)

INSERTO MAGNÉTICO

VISTA EN SECCIÓN TRANSVERSAL

OBJETIVO: APLICACIÓN, RECUERDOS PREMIUM Y MARCA

Flexible impreso plano

Carece de relieve moldeado sustancial. Ideal para detalles fotográficos y degradados.

CAPA DE IMPRESIÓN
SUPERFICIAL

SUSTRATO
(FLEXIBLE)

SIN RELIEVE
DIMENSIONAL
SIGNIFICATIVO (<0.1mm)

LIMITACIÓN:
INTERACCIÓN/
REQUIERE AJUSTE
DE SEMITONOS CMYK

Resina rígida, acrílico, metal, Cerámica

Artículos de recuerdo rígidos sin flexibilidad.

RIGIDEZ:
MÓDULO ALTO

EJEMPLOS DE MATERIAL:
ALEACIÓN DE ZINC, PMMA,
CERÁMICA

FRÁGIL:
ROMPIBLE
POR IMPACTO

EJEMPLOS DE MATERIAL: OBJETOS FRÁGILES

Llavero de PVC

Utiliza un lenguaje de moldeado decorativo similar, pero requiere un herraje de fijación mecánico en vez de un reverso magnético.

ANILLA ABIERTA/
CONJUNTO DE CADENA

MOLDEO:
LENGUAJE TÁCTIL
SIMILAR
(OBJETIVO)

DIFERENCIACIÓN:
MÉTODO DE
FIJACIÓN
(MECÁNICO
VS. MAGNÉTICO)

TEÓRICO: BASE TÁCTIL Y MÓDULO DE FIJACIÓN

SEPARACIÓN CMYK / ALTO RELIEVE

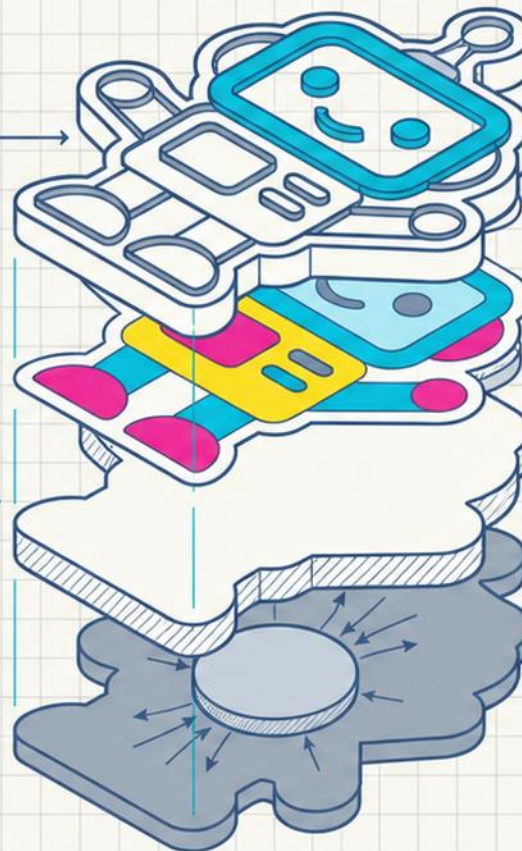
Anatomía del relieve dimensional

Bordes moldeados:

Contornos elevados que separan regiones de colores distintos.

Compuesto base:

El material flexible fundamental similar al caucho.



Rellenos de color:

Compuesto flexible sólido que rellena zonas hundidas.

Reverso magnético:

El mecanismo funcional de fijación en el reverso.

Nota contextual: Un imán de nevera dimensional es estrictamente un producto de exposición interior; no debe tratarse como un imán para vehículos ni como un dispositivo de sujeción crítico para la seguridad.

Evaluación de la moldeabilidad del diseño

Panel de advertencias sobre límites de diseño

Panel 1: Escala y densidad



Escala y densidad: Las letras muy pequeñas, las proyecciones finas y los huecos estrechos no pueden moldearse ni rellenarse con precisión.

Panel 2: Geometría



Geometría: Los socavados profundos impiden una extracción limpia del molde. Las texturas elevadas, hundidas y planas deben tener ángulos de desmoldeo fabricables.

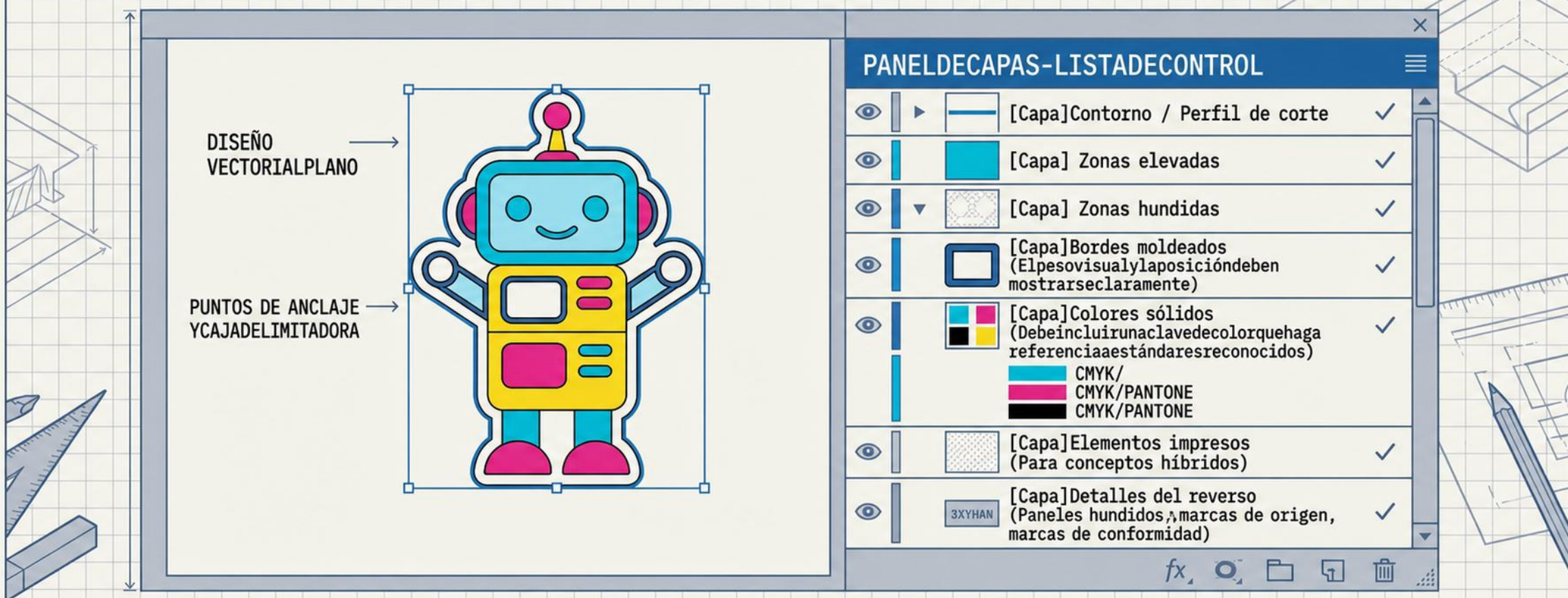
Panel 3: Complejidad cromática



Complejidad cromática: Las regiones de color saturadas corren riesgo de desbordamiento. Las imágenes fotográficas tonales o los degradados requieren una vía impresa o híbrida en vez de rellenos de color moldeados.

Solicite siempre una revisión de fabricabilidad antes de considerar una ilustración como un diseño listo para moldear.

Estructuración del archivo de especificaciones vectoriales

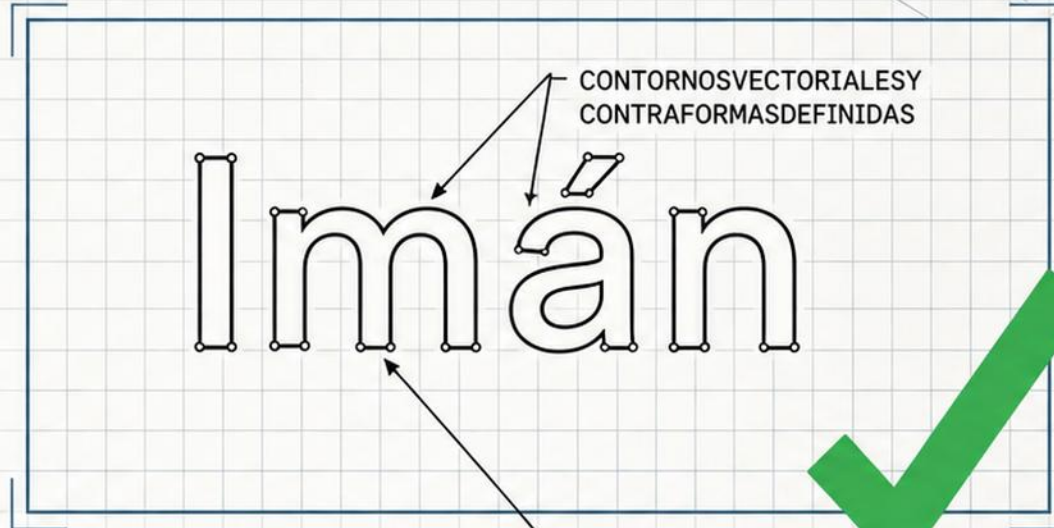


Proporcione el ancho/alto total terminado y vistas frontal, lateral y posterior.
Pida al proveedor que proponga profundidades de relieve adecuadas en vez de inventar dimensiones.

Especificaciones tipográficas



INCORRECTO:
TEXTO EDITABLE SOBRE FONDO SATURADO



CORRECTO:
CONVERTIDO A CONTORNOS Y LIMPIO



Convierte el texto a contornos para evitar errores de sustitución de fuentes.

ORTOGRAFÍA



Realice una corrección ortográfica final antes de contornear el texto.



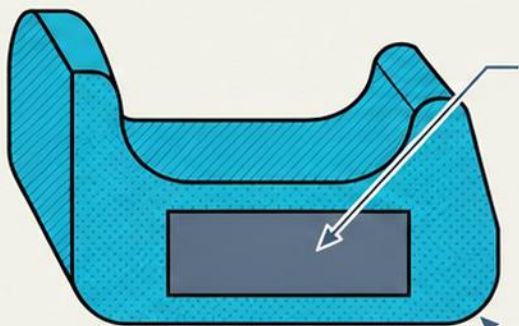
No dependa de contrformas o trazos extremadamente finos. Los bordes de colores adyacentes pueden formar parte del aspecto moldeado, alterando la legibilidad del texto.



Distinga claramente los niveles de relieve, colores, áreas de impresión y perfiles de borde en todas las vistas de aprobación.

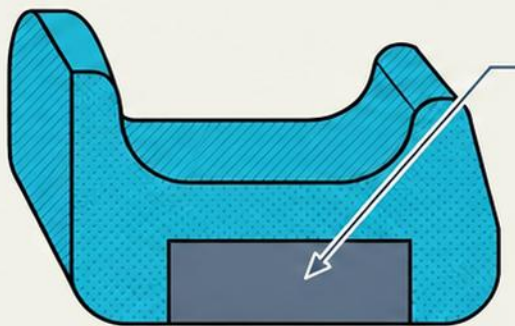
Ingeniería de la construcción funcional posterior

Matriz anatómica del reverso magnético



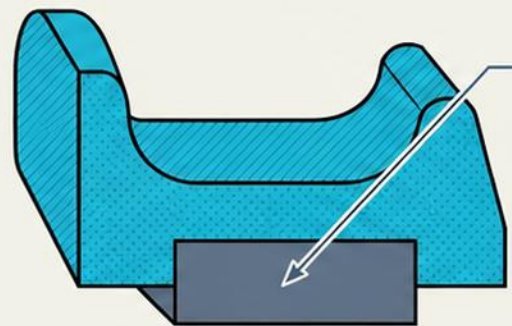
Opción A: Embebido

El imán queda dentro del compuesto.
(Opciones visibles u ocultas).



Opción B: Insertado

El imán se introduce a presión en una cavidad moldeada.



Opción C: Adherido

El imán se adhiere a una superficie posterior plana.

Criterios de evaluación:

- ¿La solución utiliza un elemento magnético retenido?
- ¿El reverso debe ser perfectamente plano?
- ¿Queda visible alguna zona del imán?



Advertencia:

Evite prescribir un método de fijación no revisado. Pida al proveedor que identifique la construcción propuesta.

Evaluación de la receptividad de la superficie objetivo



Espectro de superficies objetivo

Zona verde (Receptiva)

Puertas de nevera ferromagnéticas estándar y paneles tradicionales de electrodomésticos de acero.

Zona amarilla(Variable)

Paneles con aspecto inoxidable, revestimientos tratados y aleaciones no ferrosas específicas.

Zona roja (No receptiva)

Frentes de vidrio, estructuras internas de electrodomésticos y materiales domésticos no ferrosos.

Conclusión clave

Debe especificarse la superficie de exposición. La fijación y la retención deben evaluarse en superficies objetivo representativas, no darse por sentadas.

Dinámica del comportamiento de sujeción

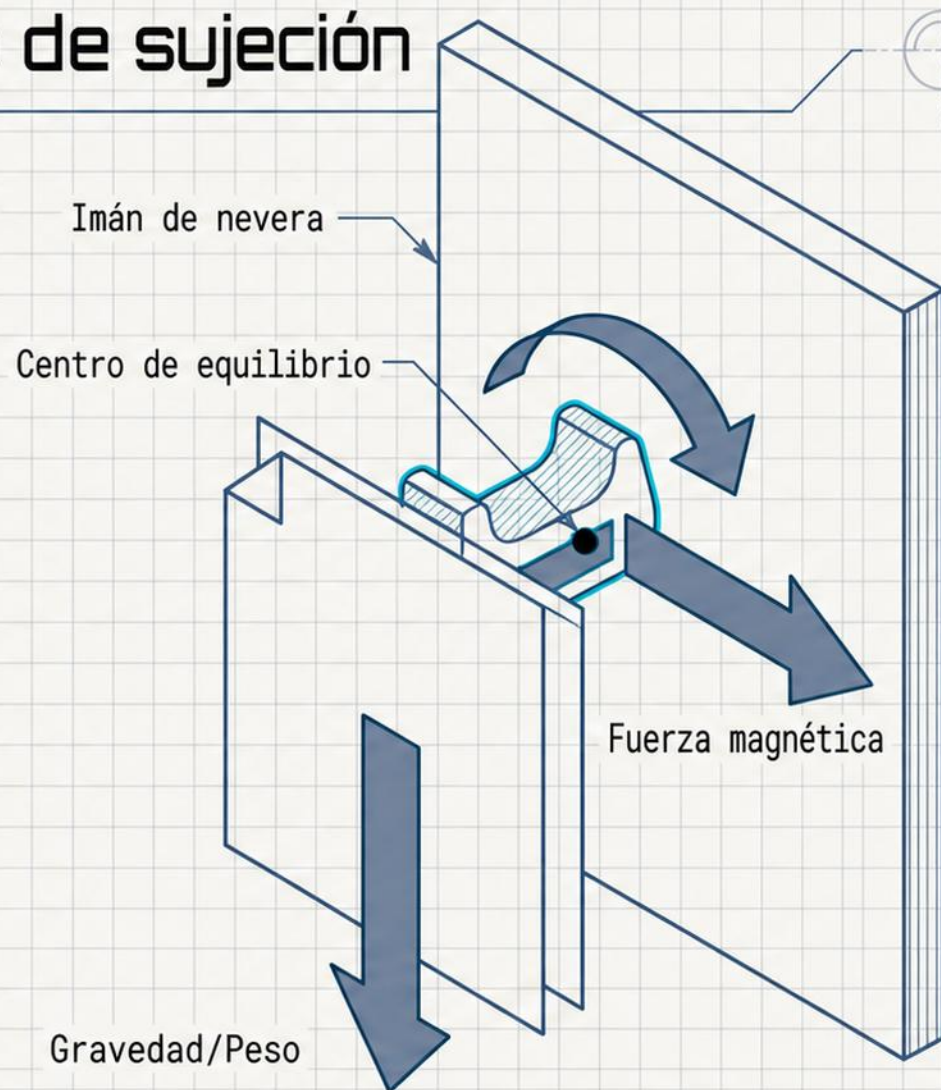
Variables que determinan el rendimiento:

Peso y área: La masa del material flexible frente al área superficial del imán.

Equilibrio y colocación: Ubicación del componente magnético respecto al centro de gravedad.

Capas intermedias: Si se espera que los usuarios coloquen papel debajo del imán.

Comportamiento de tracción: Fuerza de retención y posibilidad de marcar la superficie.



Conformidad, seguridad y distribución comercial

Regla básica: No suponga que un imán decorativo es un juguete.

Datos de diagnóstico requeridos para el proveedor:

- Mercado de destino y canal de venta
- Posicionamiento de edad previsto
- Normas aplicables del comprador



Factores de riesgo que requieren pruebas especializadas:

- Distribución accesible para niños
- Elementos desmontables
- Piezas magnéticas pequeñas (riesgo de ingestión)

Entregables requeridos:

Documentación sobre sustancias restringidas, advertencias específicas en el embalaje y etiquetado obligatorio.

Configuración logística y de embalaje

Ciclo de vida de un imán embalado

Paso 1: Embalaje minorista

Opciones: Bolsas individuales, insertos impresos, tarjetas de soporte (requiere revisar con muestras la experiencia de fijación/retirada), etiquetas de código de barras.

Paso 2: Surtido

Defina si las cantidades son fijas por diseño o se embalan en cajas de surtido mixto.

Paso 3: Transporte a granel

Requiere separación protectora.



Riesgos mitigados por el embalaje:

Deformación, abrasión superficial, transferencia de color, contaminación y atracción indeseada entre componentes magnéticos.



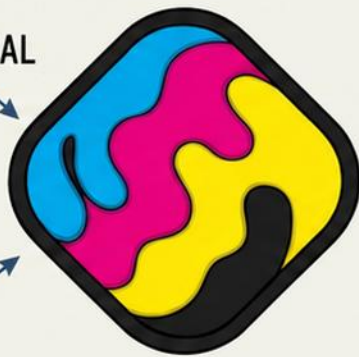
Reglas de almacenamiento:

Considere las reglas del centro de distribución. El almacenamiento prolongado, la presión de apilamiento o la exposición al calor pueden afectar permanentemente la forma y el aspecto.

El imperativo de la validación física

RENDERIZADO DIGITAL:
COLOR PLANO,
GEOMETRÍA VIRTUAL

IMÁN DIGITAL,



Listadevalidación:

- Sensación táctil y flexibilidad del material
- Coincidencia exacta del color
- Verdadera apariencia dimensional y profundidad del relieve
- Perfil de olor
- Marcado por contacto superficial
- Comportamiento real de tracción magnética

FLEXIÓN TÁCTIL:
MATERIAL REAL

CAUCHO TEXTURIZADO:
PROFUNDIDAD Y RELIEVE

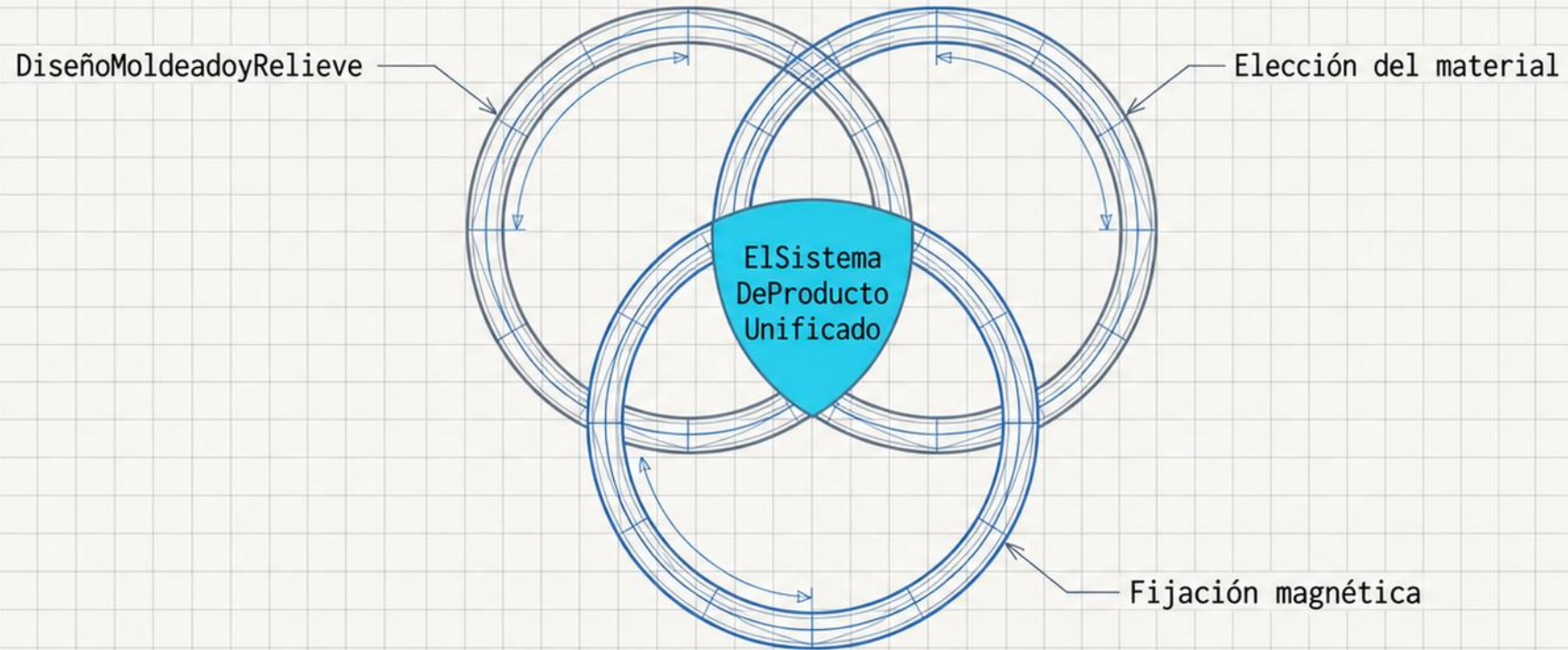


SOMBRAS
FÍSICAS

FLEXIÓN DEL MATERIAL

Los renderizados en pantalla por sí solos no permiten establecer las características físicas críticas de un imán de caucho personalizado. Es obligatoria una muestra física o una revisión representativa del material y el color.

El sistema de producto unificado



Los imanes de nevera de caucho personalizados solo tienen éxito cuando se desarrollan de forma integral.
El diseño moldeado de gran impacto, la formulación específica del material y la fijación magnética no pueden diseñarse de manera aislada.

Regla final: No invente MoQs, precios, tolerancias ni grados de material. Trate las descripciones técnicas como orientaciones propuestas hasta completar la revisión del proveedor, el utillaje, el muestreo, las pruebas y la confirmación comercial escrita.

La lista de control definitiva para la RFQ

[01] Describa el uso previsto, el público, el mercado de destino y la superficie de exposición.

[02] Proporcione el tamaño acabado, el contorno, las vistas del diseño y las cantidades por versión.

[03] Identifique las áreas elevadas, hundidas, texturizadas, impresas y rellenas de color.

[04] Proporcione el diseño vectorial, las fuentes contorneadas, las referencias de color y los detalles del reverso.

[05] Solicite al proveedor que identifique el material flexible, el método de moldeo y la construcción del imán propuestos.

[06] Indique el comportamiento de fijación requerido (incluida la expectativa de sujetar papel).

[07] Destaque las reglas críticas de tacto, color, flexibilidad, superficie, seguridad y conformidad.

[08] Defina las necesidades de aprobación de prueba, prototipo, muestra de color y muestra funcional.

[09] Especifique los requisitos individuales, minoristas, a granel, de surtido, etiquetado y cajas de cartón.

[10] Solicite confirmación comercial y técnica por escrito tras la revisión.