



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



Details

Respuesta rápida: El envase de lata implica dos decisiones distintas: cómo se construye el cuerpo (de 2 piezas sin costura o de 3 piezas con costura) y cómo se cierra la lata (con bisagra, tapa a presión o tapa roscada). Elija el cierre según la frecuencia con la que se abra el producto, elija la construcción según la forma y la altura, y añada un forro interior sellado siempre que la vida útil dependa de impedir la entrada de humedad o de conservar el aroma.

La mayoría de los proyectos de envases de lata arrancan con un tablero de inspiración en lugar de una especificación, y los problemas que vienen después son previsibles. Un bote de té con tapa a presión resulta precioso, pero deja escapar el aroma del té en cuestión de semanas. La tapa suelta de una lata de pastillas de menta de bolsillo se pierde al tercer día. Un cilindro alto impreso llega con su ilustración principal partida en dos por la costura lateral.

Estos errores son caros de corregir cuando el proyecto ya está avanzado. Cambiar el cierre o la construcción del cuerpo suele exigir un nuevo herramental, una nueva ronda de muestras y una nueva aprobación de las artes finales, a menudo cuando las fechas de lanzamiento ya están comprometidas. Además, detrás de muchos de estos fallos hay un supuesto erróneo muy extendido. Como el acero estañado es rígido y opaco, los compradores tienden a tratar cualquier lata como un envase barrera. No lo es. La pared metálica bloquea la luz y los gases, pero la humedad y el aroma pasan por la unión entre la tapa y el cuerpo.

Esta guía separa las dos decisiones, la construcción del cuerpo y el cierre, y asocia cada combinación con la categoría de producto, la necesidad de vida útil y el objetivo de marca. El propósito es ayudarlo a reducir las opciones a uno o dos formatos antes de solicitar cotizaciones de latas personalizadas.

Contenido

- [¿Qué es el envase de lata? Dos decisiones, no una](#)
- [Construcción del cuerpo: de 2 piezas o de 3 piezas](#)
- [Tipos de cierre: bisagra, tapa a presión y tapa roscada](#)
- [Cómo preseleccionar el formato de lata adecuado en seis pasos](#)
- [Comparativa de formatos de lata según producto, vida útil y objetivo de marca](#)
- [Preguntas frecuentes](#)
- [Conclusiones clave](#)
- [Conclusión](#)
- [Referencias](#)

¿Qué es el envase de lata? Dos decisiones, no una

Pese a su nombre, una «lata de estaño» es en su mayor parte de acero. Las latas decorativas y alimentarias se fabrican con acero estañado, una chapa de acero bajo en carbono con un recubrimiento electrolítico de estaño muy fino. El recubrimiento de estaño resiste la corrosión y

ofrece una superficie que admite barnices y tintas ([caja de lata^{\[1\]}](#)). El material base cuenta con una especificación internacional: [ISO 11949:2016^{\[2\]}](#) establece los requisitos para el acero estañado electrolítico de bajo contenido en carbono, de simple y doble reducción en frío, suministrado en hojas o bobinas. Una revisión sobre envases metálicos, sometida a revisión por pares, describe el acero estañado como más barato y pesado que el aluminio, magnético (lo que facilita su separación para el reciclaje), fácil de decorar e impermeable a la humedad y a los gases ([revisión sobre envases metálicos^{\[3\]}](#)).

Cada lata se define por dos decisiones independientes:

- **Construcción del cuerpo:** de 2 piezas (un cuerpo embutido sin costura más una tapa) o de 3 piezas (un cuerpo enrollado con costura lateral más dos tapas).
- **Cierre:** con bisagra, tapa a presión o tapa roscada. Las tapas correderas y las tapas de palanca (de tapón) son opciones menos habituales.

Un bote de té redondo con tapa a presión suele ser de 3 piezas, mientras que una lata baja de bálsamo redonda con tapa roscada suele ser de 2 piezas. Cuando los compradores confunden estos 2 niveles, las fichas técnicas se vuelven confusas y las cotizaciones dejan de ser comparables. Manténgalos separados desde la primera conversación.



Construcción del cuerpo: de 2 piezas o de 3 piezas

Latas de 2 piezas (sin costura, embutidas)

El cuerpo se prensa a partir de una sola pieza plana hasta darle forma de vaso, y una tapa independiente completa el envase. Como no hay unión vertical, no hay costura que interrumpa el diseño ni que inspeccionar en busca de holguras, y las esquinas salen suavemente redondeadas. Esa sensación redondeada y sin costura es la razón por la que la mayoría de las latas de bolsillo, de pastillas de menta y de cosmética son de 2 piezas.

La principal limitación es la profundidad. El acero solo puede estirarse hasta cierto punto en relación

con la base antes de adelgazarse o arrugarse, de modo que los cuerpos sin costura muy altos no son viables. Además, las embuticiones profundas deforman el diseño impreso en plano antes del conformado. Por eso los gráficos de la pared deben predistorsionarse y comprobarse en una muestra física, en lugar de juzgarse a partir de una prueba plana.

Latas de 3 piezas

Una hoja rectangular impresa se enrolla formando un cilindro (o un perfil cuadrado u ovalado), se une por una costura lateral y se cierra con una tapa superior y una base. La altura la determina la longitud de la hoja y no la profundidad de embutición, por lo que los botes altos y los cilindros grandes no plantean problemas. La pared del cuerpo ofrece a las marcas un panel de impresión amplio y continuo.

Tiene contrapartidas. La costura lateral es una «zona muerta» para el diseño, y cada pieza adicional supone un paso más de montaje. La misma construcción, con una tapa de doble engatillado y un interior barnizado, es la conocida lata de conservas. Es el único formato de lata habitual diseñado para ser hermético, es decir, estanco al aire. Las latas decorativas de 3 piezas con tapa a presión no lo son.

Tipos de cierre: bisagra, tapa a presión y tapa roscada

Tapa con bisagra

La tapa está unida de forma permanente al cuerpo, por lo que no se puede perder. La lata se abre con una sola mano y la tapa se abre del todo para mostrar todo el contenido. Estas características encajan con productos que se abren repetidamente o se llevan encima: pastillas de menta, cosmética sólida, pequeños accesorios, juegos de cartas y de mesa, y surtidos de regalo en los que importa el efecto de revelación.

Los tipos de bisagra se comportan de forma distinta. En latas medianas y grandes, las bisagras más sencillas pueden no mantener la tapa en posición vertical, mientras que las bisagras de alambre o de barra sí pueden. Como otros cierres decorativos, una lata estándar con bisagra no es hermética. Si un formato con bisagra figura en su preselección, la página de [cajas de lata con bisagra personalizadas](#) trata en detalle los tamaños, acabados, opciones de bisagra y cotización, por lo que esta guía no repite ese contenido.

Tapa a presión (tapa de fricción)

La tapa se desliza sobre el cuerpo o sobre un cuello escalonado y se mantiene únicamente por fricción. Es el cierre más sencillo y versátil. Funciona en formas redondas, cuadradas, rectangulares y en muchas formas personalizadas, se apila bien y es una opción habitual para té, galletas, chocolates y latas de regalo de temporada. La tolerancia de ajuste determina si la tapa queda justa o floja. Como la tapa se separa por completo, puede extraviarse, lo cual importa en productos que se llevan encima, pero mucho menos en productos que se guardan en la despensa.

Tapa roscada (con rosca)

La tapa y el cuerpo tienen roscas que encajan. Entre los cierres decorativos habituales, es el que ofrece el recierre más firme y la mayor resistencia a abrirse accidentalmente dentro de una bolsa. Esas cualidades lo hacen idóneo para bálsamos, ungüentos, polvos sueltos, mezclas de especias y productos de recarga. Como limitaciones, la forma queda prácticamente restringida a la redonda, la

apertura lleva algo más de tiempo y el cuello roscado reduce la superficie de la tapa disponible para decoración.



Cómo preseleccionar el formato de lata adecuado en seis pasos

Los pasos siguientes están pensados para llegar a una preselección. La revisión detallada previa de las artes finales, el flujo de producción y las pruebas de aceptación corresponden a la fase de especificación, una vez elegido el formato.

Paso 1: Caracterice el contenido

Empiece por el contenido. ¿Son sólidos secos, aceitosos o céreos, ácidos, salados o húmedos? ¿Tocará el alimento directamente el metal? Cada respuesta influye en el recubrimiento interior. En EE. UU., los recubrimientos utilizados como superficie en contacto con alimentos sobre un sustrato metálico se rigen por [21 CFR 175.300^{\[4\]}](#), que regula los recubrimientos resinosos y poliméricos aplicados como película continua. La revisión sobre envases metálicos citada más arriba incluye el estaño y el bisfenol A (BPA) entre las sustancias que pueden migrar de los envases metálicos. Señala que los contenidos ácidos y húmedos aumentan el riesgo de corrosión cuando el recubrimiento es inadecuado o está dañado^[3].

El BPA merece una comprobación aparte. La FDA indica que [el BPA se ha utilizado en recubrimientos de latas metálicas^{\[5\]}](#) y que cualquier sustancia que migre del envase a los alimentos requiere la autorización previa a la comercialización de la FDA. La UE ha ido más lejos y ha adoptado una [prohibición del BPA en materiales en contacto con alimentos^{\[6\]}](#) que abarca los recubrimientos de latas metálicas, conforme al Reglamento (UE) 2024/3190. Los sistemas de poliéster y acrílicos son las principales [alternativas sin BPA intencionado^{\[7\]}](#). Pregunte a los proveedores qué sistema de recubrimiento proponen para su contenido concreto, en lugar de aceptar una única declaración genérica de «apto para uso alimentario».

Paso 2: Decida dónde está la barrera

Si la vida útil depende de impedir la entrada de humedad o de retener el aroma, como ocurre con el té en hoja, el café molido, los polvos higroscópicos y algunas confiterías, la holgura del cierre es el punto débil sea cual sea la tapa decorativa que elija. El enfoque fiable consiste en tratar la lata como el envase exterior impreso y reutilizable, y colocar la barrera principal en su interior, por ejemplo una bolsita sellada, un sobre o un forro interior. Solo una lata con doble engatillado y cierre hermético ofrece una barrera por sí misma, y ese es un formato de conservera, no una lata de regalo.



Paso 3: Adapte el cierre a la frecuencia de apertura y al contexto

- **Se abre muchas veces al día y se lleva en el bolsillo o en el bolso:** con bisagra (la tapa no se pierde) o tapa roscada (no se abre por accidente).
- **Se abre de vez en cuando en casa o se da como regalo:** tapa a presión. Es sencilla, se apila bien y el momento de levantar la tapa funciona como revelación.
- **Contenido blando, graso o suelto que podría derramarse durante el transporte:** tapa roscada, o cualquier cierre combinado con un sellado interior.

Paso 4: Elija la construcción según la forma y la altura

Los formatos bajos y de bolsillo apuntan a la construcción de 2 piezas. Los botes altos y los cilindros grandes, o los diseños que necesitan un panel de impresión amplio y continuo, apuntan a la de 3 piezas. Antes de enamorarse de una silueta nueva, pregunte al proveedor qué herramental existente se parece a ella. Una forma realmente nueva implica un herramental nuevo, lo que añade costes y plazos. Solicite una cotización que muestre el herramental por separado para poder comparar las opciones con justicia.

Paso 5: Planifique la decoración en función de la construcción

La lata impresa suele litografiarse en hojas planas antes del conformado. En la práctica, esto significa que las paredes de 2 piezas necesitan compensación de la distorsión del diseño, los cuerpos de 3

piezas necesitan una zona libre de costura, y todos los formatos pierden algo de superficie en los bordes rebordeados y en la bisagra o la rosca. Defina estas zonas al comparar formatos, porque pueden descartar un formato cuando el diseño no es negociable. Una lata de 2 piezas con una ilustración envolvente, por ejemplo, puede no sobrevivir a la embutición.

Paso 6: Compruebe pronto las normas del mercado de destino

En California, la [Proposición 65^{\[8\]}](#) exige advertencias sobre la exposición a sustancias químicas incluidas en su lista, entre ellas el plomo. Las tintas y los recubrimientos son los puntos que suelen examinarse. En la UE, el [marco de materiales en contacto con alimentos^{\[9\]}](#) del Reglamento (CE) n.º 1935/2004 se aplica a los envases metálicos igual que a los de plástico y papel. El Reglamento de Envases y Residuos de Envases de la UE (PPWR) añade además obligaciones de reciclabilidad desde el diseño, que se tratan en la sección siguiente. Reúna la documentación de materiales, tintas y recubrimientos en la fase de cotización, no después del pedido de compra.

Comparativa de formatos de lata según producto, vida útil y objetivo de marca

Formato	Productos más indicados	Barrera sin forro	Valor de reutilización / recuerdo	Consideraciones de impresión	Principal punto de atención
Tapa con bisagra	Pastillas de menta, cosmética sólida, accesorios de bolsillo, juegos de cartas, surtidos de regalo	Baja a moderada; holguras en la bisagra y en el borde de la tapa	Alto; la tapa no se pierde y a menudo se conserva para guardar cosas	La zona de la bisagra y los rebordes reducen la superficie útil de la tapa	Si la tapa se mantiene en posición vertical en los tamaños grandes
Tapa a presión	Té, galletas, chocolates, velas, latas de regalo de temporada	Baja a moderada; depende de la tolerancia de ajuste	Alto para sets de regalo y almacenamiento en despensa	Parte superior completa de la tapa, más la falda de la tapa y la pared del cuerpo	Ajuste flojo o apretado; la tapa puede extraviarse
Tapa roscada	Bálsamos, ungüentos, mezclas de especias, polvos sueltos, recargas	Moderada; la mejor de los cierres decorativos habituales	Medio a alto; adecuado para programas de recarga	El cuello roscado limita el diseño de la pared cerca de la parte superior	Solo formas redondas; apertura más lenta
Cuerpo de 2 piezas	Latas bajas y de bolsillo, latas de regalo sin costura	Sin costura lateral, pero la barrera la sigue determinando el cierre	Sensación premium sin costura	Distorsión por embutición en las paredes	Profundidad limitada en relación con la base

Formato	Productos más indicados	Barrera sin forro	Valor de reutilización / recuerdo	Consideraciones de impresión	Principal punto de atención
Cuerpo de 3 piezas	Botes altos, latas de café y de galletas, cilindros grandes, latas de conservas con doble engatillado	Hermético solo con tapas de doble engatillado	Gran presencia en el lineal, como una «valla publicitaria»	Zona muerta de la costura lateral	Más piezas y pasos de montaje

La segunda tabla aborda la misma decisión desde el lado del producto.

Categoría de producto	Preselección	Motivo
Pastillas de menta y chicles	De 2 piezas con bisagra	Se abre a menudo y se lleva en el bolsillo; la tapa debe seguir unida
Té en hoja	De 3 piezas con tapa a presión y bolsita interior	Cuerpo alto para dar volumen; la bolsita protege el aroma
Café molido o en grano	De 3 piezas con tapa a presión o tapa de palanca y bolsa interior sellada	La barrera debe estar en el interior; la lata transmite la marca
Bálsamo labial, perfume sólido, ungüentos	De 2 piezas con tapa roscada	Contenido céreo y transporte en bolso; recierre firme
Sets de regalo de galletas y chocolate	Tapa a presión (redonda o cuadrada), o con bisagra para revelaciones premium	Gran superficie de diseño en la tapa y una experiencia de apertura impactante
Joyas, papelería, artículos de colección	Con bisagra	La apertura amplía muestra el contenido ordenado
Mezclas de especias y condimentos	Tapa roscada o tapa a presión con forro	Partículas finas y sensibilidad a la humedad
Regalos corporativos y promocionales	Con bisagra o tapa a presión	Se conserva después del uso, lo que prolonga la exposición del logotipo



Alinear el formato con el objetivo de marca

Recuerdo y reutilización. Las latas con bisagra y de tapa a presión son la elección habitual cuando se quiere que el envase siga en un escritorio o en una estantería una vez agotado el producto. Cada día que permanece a la vista es exposición de marca que ya ha pagado. En latas impresas personalizadas, coloque el logotipo donde siga siendo visible cuando la lata se reutilice, normalmente en la parte superior de la tapa, y no en un panel que quede de cara a la pared.

Impacto en el lineal. Los cilindros y botes de 3 piezas ofrecen el panel de impresión continuo más grande. Planifique la ilustración principal lejos de la costura y confírmela en una muestra física.

Declaraciones de sostenibilidad. El envase de acero tiene un historial de reciclaje documentado. La [EPA de EE. UU.](#)^[10] estima que se reciclaron 1,6 millones de toneladas de envases de acero en 2018, es decir, el 73,8 % de lo generado. En la UE, el [Reglamento de Envases y Residuos de Envases \(UE\) 2025/40](#)^[11] entró en vigor el 11 de febrero de 2025 y se aplica con carácter general desde el 12 de agosto de 2026. Su objetivo es que todos los envases sean reciclables de forma económicamente viable de aquí a 2030. En EE. UU., la [Sustainable Packaging Coalition](#)^[12] contabilizó más de 100 PFAS proyectos de ley sobre PFAS presentados en 2026, al menos 40 de ellos relacionados con envases. Por tanto, cualquier afirmación ecológica sobre una lata debe abarcar también sus recubrimientos, tintas, insertos y materiales de envío, no solo el acero.

Preguntas frecuentes

Pregunta frecuente: ¿Son herméticas las latas?

Las latas decorativas estándar con tapa de bisagra, a presión o roscada no son herméticas. La humedad y el aroma pueden pasar por la unión de la tapa aunque esta parezca firme. Solo las latas cerradas con una tapa de doble engatillado, como las que se usan en el enlatado comercial de alimentos, están diseñadas para ser herméticas. Para productos sensibles a la humedad o al aroma, coloque una bolsita sellada o un forro dentro de la lata.

Pregunta frecuente: ¿Cuál es la diferencia entre una lata de 2 piezas y una de 3 piezas?

Una lata de 2 piezas tiene un cuerpo sin costura embutido a partir de una sola pieza más una tapa. Es adecuada para formatos bajos y de bolsillo, pero su profundidad es limitada. Una lata de 3 piezas tiene un cuerpo enrollado con costura lateral y dos tapas independientes. Es adecuada para botes altos y cilindros grandes, pero la costura crea una zona donde no se puede colocar el diseño.

Pregunta frecuente: ¿Está una lata realmente hecha de estaño?

En su mayoría, no. El acero estañado es acero bajo en carbono con un fino recubrimiento electrolítico de estaño, según se especifica en ISO 11949:2016^[2]. El acero aporta resistencia y hace que la lata sea magnética, mientras que la capa de estaño añade resistencia a la corrosión y una superficie apta para la decoración.

Pregunta frecuente: ¿Se puede usar un envase de lata impreso para alimentos?

Sí, siempre que el recubrimiento interior sea adecuado para el contenido concreto y para el mercado de destino. En EE. UU. eso significa recubrimientos que cumplan 21 CFR 175.300^[4]. En la UE significa el marco del Reglamento (CE) n.º 1935/2004^[9] y la prohibición del BPA^[6]. Solicite documentación que abarque el sustrato, las tintas y la lata terminada.

Pregunta frecuente: ¿Qué formato de lata es mejor para el té en hoja?

Un bote de 3 piezas con tapa a presión y bolsita interior sellada es la combinación más habitual. El cuerpo alto aporta volumen, la tapa facilita la recarga y la bolsita proporciona la barrera contra la humedad y el aroma que la unión de la tapa no puede ofrecer.

Pregunta frecuente: ¿Cuánto cuesta el envase de lata personalizado y cuál es el pedido mínimo?

Ambos dependen de la construcción, el cierre, el tamaño, la posibilidad de aprovechar un herramental existente y la complejidad de la decoración. Como estos factores varían tanto de un proyecto a otro, lo más fiable es una cotización basada en su producto y su diseño reales, con el herramental indicado en una línea aparte.

Conclusiones clave

- **El acero estañado es acero con un recubrimiento de estaño, definido por una norma internacional.** — ISO 11949:2016 ([Fuente](#))
- **Las latas para contacto con alimentos necesitan un recubrimiento interior conforme, no solo una etiqueta de apto para uso alimentario.** — 21 CFR 175.300 ([Fuente](#))
- **El envase de acero tiene un sólido historial de reciclaje que respalda el mensaje de sostenibilidad.** — 73,8 % reciclado en EE. UU. en 2018 ([Fuente](#))
- **Las latas destinadas a la UE deben diseñarse ahora para ser reciclables.** — El PPWR se aplica desde el 12 de agosto de 2026 ([Fuente](#))
- **En EE. UU. aumenta el escrutinio de los recubrimientos y las tintas, además del propio metal.** — 40+ proyectos de ley sobre PFAS relacionados con envases en 2026 ([Fuente](#))

Conclusión

Elegir el envase de lata resulta manejable cuando se deja de tratarlo como una sola decisión. Elija el

cierre según el uso del producto: con bisagra para aperturas frecuentes y en movimiento; tapa a presión para regalos y almacenamiento en despensa; tapa roscada para contenidos céreos o sueltos. Elija la construcción según la forma y la altura: de 2 piezas para latas bajas sin costura, de 3 piezas para botes altos y paneles de impresión grandes. Coloque la barrera dentro de la lata siempre que la vida útil dependa de ella, y confirme los recubrimientos y las tintas para cada mercado de destino antes de comparar precios.

Si su preselección apunta a un formato con bisagra, consulte nuestras [opciones de cajas de lata con bisagra](#). Para cualquier formato, envíenos su producto, la cantidad de llenado, los mercados objetivo y la orientación del diseño, y le recomendaremos una combinación de construcción y cierre y prepararemos una cotización.

Referencias

1. [Caja de lata](#). Wikipedia. Consultado en octubre de 2026. [↵](#)
2. [ISO 11949:2016 Productos laminados en frío para la industria del estañado — Acero estañado electrolítico](#). Organización Internacional de Normalización, 2016. [↵](#)
3. [Revisión sobre envases metálicos: materiales, formas, aplicaciones alimentarias, seguridad y reciclabilidad](#). Deshwal et al., PubMed Central. [↵](#)
4. [21 CFR 175.300 Recubrimientos resinosos y poliméricos](#). Código Electrónico de Regulaciones Federales. [↵](#)
5. [Bisfenol A \(BPA\): uso en aplicaciones de contacto con alimentos](#). Administración de Alimentos y Medicamentos de EE. UU. [↵](#)
6. [La UE adopta oficialmente la prohibición del BPA en todos los materiales en contacto con alimentos](#). Food Safety Magazine. [↵](#)
7. [Recubrimientos de latas](#). Food Packaging Forum. [↵](#)
8. [Proposición 65: preguntas frecuentes](#). Oficina de Evaluación de Riesgos para la Salud Ambiental de California. [↵](#)
9. [Materiales en contacto con alimentos](#). Comisión Europea. [↵](#)
10. [Envases y embalajes: datos específicos por producto](#). Agencia de Protección Ambiental de EE. UU. [↵](#)
11. [Residuos de envases — Reglamento \(UE\) 2025/40](#). Comisión Europea, Dirección General de Medio Ambiente. [↵](#)
12. [¿Qué hay de nuevo en la política de envases?](#) Sustainable Packaging Coalition, 29 de julio de 2026. [↵](#)