



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



Bolsas de papel kraft blanco vs. kraft marrón: fidelidad de impresión, resistencia, costo y adecuación a la marca

Details

Respuesta rápida: Al decidir entre bolsas de kraft blanco y de kraft marrón, elija kraft blanco (blanqueado) si su diseño depende de colores claros, de CMYK a todo color o de tonos de marca exactos, y quiere un aspecto limpio y premium. Elija kraft marrón (sin blanquear) si imprime una o dos tintas oscuras, necesita más resistencia al desgarro y al estallido por gramo, y busca un costo unitario más bajo y un aspecto natural. Ningún color es automáticamente apto para alimentos, impermeable ni «más ecológico». Esas propiedades dependen de los recubrimientos, la construcción y la documentación de la bolsa.

La mayoría de los equipos de marca y de compras tratan la elección entre bolsas de papel kraft blanco y kraft marrón como una cuestión de gusto. Un diseñador elige el blanco porque «se ve premium», o un comprador elige el marrón porque «se ve ecológico». Entonces el sustrato anula en silencio el brief de diseño. Un logotipo verde bosque se imprime en tono oliva sobre papel marrón. El texto blanco en negativo desaparece en el papel. Una bolsa blanca llega con rozaduras que serían invisibles en el marrón. Una hoja blanqueada del mismo gramaje se rasga antes con un pedido grande.

Estos fallos son costosos porque aparecen cuando la tirada ya está pagada, en el momento en que un cliente se lleva su marca por la puerta. Esta guía compara el papel para bolsas kraft blanqueado y sin blanquear en seis factores: fidelidad de color, comportamiento de la tinta, percepción de marca, resistencia, perfil ambiental y costo unitario. También ofrece un proceso breve de decisión para que elija el sustrato según su diseño y su uso, en lugar de hacerlo por intuición.

Índice

1. [¿Cuál es la diferencia entre kraft blanco y kraft marrón?](#)
2. [Impresión sobre papel kraft blanco vs. marrón: color y comportamiento de la tinta](#)
3. [Resistencia: qué le hace el blanqueado a la hoja](#)
4. [Percepción de marca y desgaste en uso real](#)
5. [Perfil ambiental: papel kraft blanqueado vs. sin blanquear](#)
6. [Cómo elegir en cinco pasos](#)
7. [Bolsas de papel kraft blanco vs. kraft marrón: comparación lado a lado](#)
8. [Preguntas frecuentes](#)
9. [Puntos clave](#)

¿Cuál es la diferencia entre kraft blanco y kraft marrón?

Ambos papeles empiezan igual. Las astillas de madera se cocen en el proceso de pulpeado kraft (sulfato), que mantiene largas las fibras de celulosa y produce una hoja resistente. El kraft marrón es esa pulpa sin blanquear, así que su color tostado proviene de la lignina residual. El kraft blanco pasa por una etapa adicional de blanqueado que elimina gran parte de la lignina y del color restantes. El resultado es una superficie más brillante y uniforme. Sigue siendo un papel kraft sin recubrimiento, lo que lo distingue del «papel couché» recubierto de arcilla que se usa en las bolsas tipo tote de lujo y

de acabado brillante.

Esa única etapa de procesamiento adicional explica casi todas las compensaciones de este artículo. Crea una mejor superficie de impresión, una red de fibras algo más débil, un aspecto más premium, un costo de producción más alto y una historia ambiental distinta. El marrón sigue dominando en volumen. Grand View Research sitúa el kraft marrón en más del 66,4 % del mercado mundial de bolsas de papel kraft en 2024 e identifica el kraft blanco como el tipo de papel de crecimiento más rápido, en un mercado valorado en unos USD 4,5 mil millones ese año ([informe de mercado de bolsas de papel kraft de Grand View Research^{\[1\]}](#)). Un estudio separado centrado en EE. UU. llega a la misma conclusión: el marrón es el segmento de material más grande y el kraft blanco es el de crecimiento más rápido ([estudio de Market Research Future sobre bolsas de papel en EE. UU.^{\[2\]}](#)).



Impresión sobre papel kraft blanco vs. marrón: color y comportamiento de la tinta

La fidelidad de impresión es la diferencia práctica más importante, y la causa es física. Las tintas flexográficas y offset que se usan en las bolsas de papel son en gran medida transparentes, así que el color del papel queda debajo de cada capa de tinta y la modifica. Sobre kraft marrón, los amarillos se vuelven mostaza o turbios. Los rojos se oscurecen hacia ladrillo. Los azules claros y los verdes se desplazan hacia verde azulado u oliva. Los pasteles y el blanco no pueden aparecer en absoluto a menos que el impresor aplique primero una base blanca opaca. Esa base añade una pasada de impresión y aun así puede verse ligeramente gris o moteada sobre una superficie fibrosa.

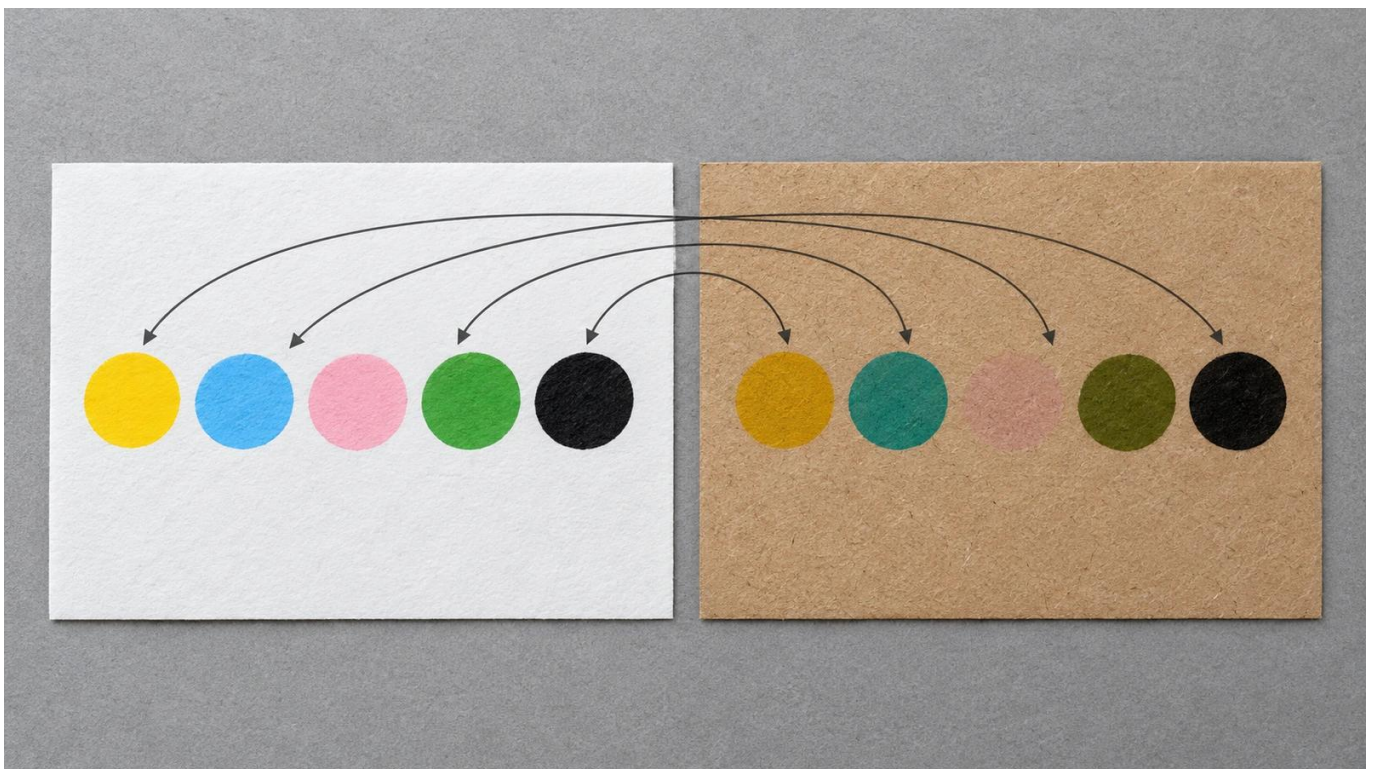
El kraft blanco elimina gran parte de ese tinte, así que los colores claros, los diseños multicolor y las imágenes CMYK se acercan mucho más al diseño aprobado. Aun así, no convierte el kraft en papel recubierto. Tanto el kraft blanco como el marrón son sin recubrimiento y absorbentes. La tinta se extiende en las fibras, un efecto llamado ganancia de punto, que rellena las medias tintas finas, los filetes muy finos y las tipografías con serif pequeñas. Consecuencias prácticas:

- **Compare con referencias sin recubrimiento.** Especifique objetivos Pantone «U» (sin

recubrimiento), no «C», y apruebe el color sobre el papel real, no en pantalla ni en pruebas sobre papel recubierto.

- **Diseñe el kraft marrón para el contraste.** Una o dos tintas oscuras y saturadas, como negro, azul marino, verde profundo o borgoña, se ven intencionadas sobre el marrón. Los degradados y las fotografías normalmente no.
- **Mantenga un detalle generoso en ambos.** Use tramas más gruesas, grosores de línea mínimos mayores y tamaños de texto mínimos más grandes que los que usaría en papel recubierto.
- **Acuerde una tolerancia de color.** Un límite medible de ΔE frente a una muestra de color (drawdown) firmada convierte «el verde se ve raro» en una comprobación de aprobado o rechazado.

El kraft blanco también varía en brillo entre fábricas y lotes de papel, así que un nuevo pedido puede verse más frío o más cálido que la primera tirada. Si la consistencia del color es importante de una temporada a otra, pida que la fuente del papel se mantenga fija. La página del producto explica [cómo se protegen la legibilidad del diseño y el color en las bolsas personalizadas de papel kraft blanco](#), por lo que esta guía no repite ese flujo de trabajo.



Resistencia: qué le hace el blanqueado a la hoja

El blanqueado elimina la lignina, y el tratamiento químico puede acortar y debilitar algunas fibras. Las comparaciones de compras del sector suelen estimar que el kraft sin blanquear ofrece aproximadamente 20-30 % más de resistencia al estallido que el kraft blanqueado con el mismo gramaje. Trate esa cifra como un rango de planificación, no como un valor certificado, porque la mezcla de pulpa, la fábrica y el contenido de humedad modifican el resultado. La resistencia al desgarrar sigue la misma tendencia.

En la práctica, el color rara vez es la causa de fondo cuando fallan las bolsas. Las quejas de los compradores sobre bolsas de papel se centran en asas que se sueltan, fondos que se abren por la línea de pegado y costuras que se rompen. Son defectos de construcción y de encolado que aparecen en ambos colores. Lo que cambia el blanqueado es el margen. Si pasa de marrón a blanco con el

mismo gramaje del papel, pierde algo de holgura, así que la solución habitual es subir el gramaje o añadir refuerzos en las asas y cartón de refuerzo en el fondo. El kraft sin recubrimiento de cualquier color también pierde gran parte de su resistencia cuando se moja. Una bolsa blanca no es más frágil bajo la lluvia que una marrón; ninguna es resistente al agua sin recubrimiento.

Para comparar objetivamente los dos papeles, solicite resultados de ensayo según métodos reconocidos en lugar de adjetivos como «uso intensivo». Son referencias útiles ISO 2758 para el estallido, ISO 1974 para el desgarro, ISO 1924-2 para la resistencia a la tracción y la prueba Cobb (ISO 535) para la absorción de agua. Pida que ambos papeles se ensayen con el mismo gramaje, de modo que la comparación aísle el efecto del blanqueado.

Percepción de marca y desgaste en uso real

Los compradores leen los 2 colores de forma distinta antes de ver el logotipo. El kraft blanco transmite limpieza, modernidad y un aire clínico, por eso aparece en farmacias, cosméticos, boutiques, panaderías y restauración de gama alta. El kraft marrón transmite naturalidad, artesanía y falta de procesado, lo que encaja con alimentación ecológica, café, productos de granja y marcas construidas en torno a una historia artesanal. Ninguna de las dos lecturas es correcta o incorrecta. El error es elegir un color que contradiga el resto de su identidad, como una marca de lujo en negro y dorado sobre marrón rústico, o una marca de cero residuos sobre blanco brillante.

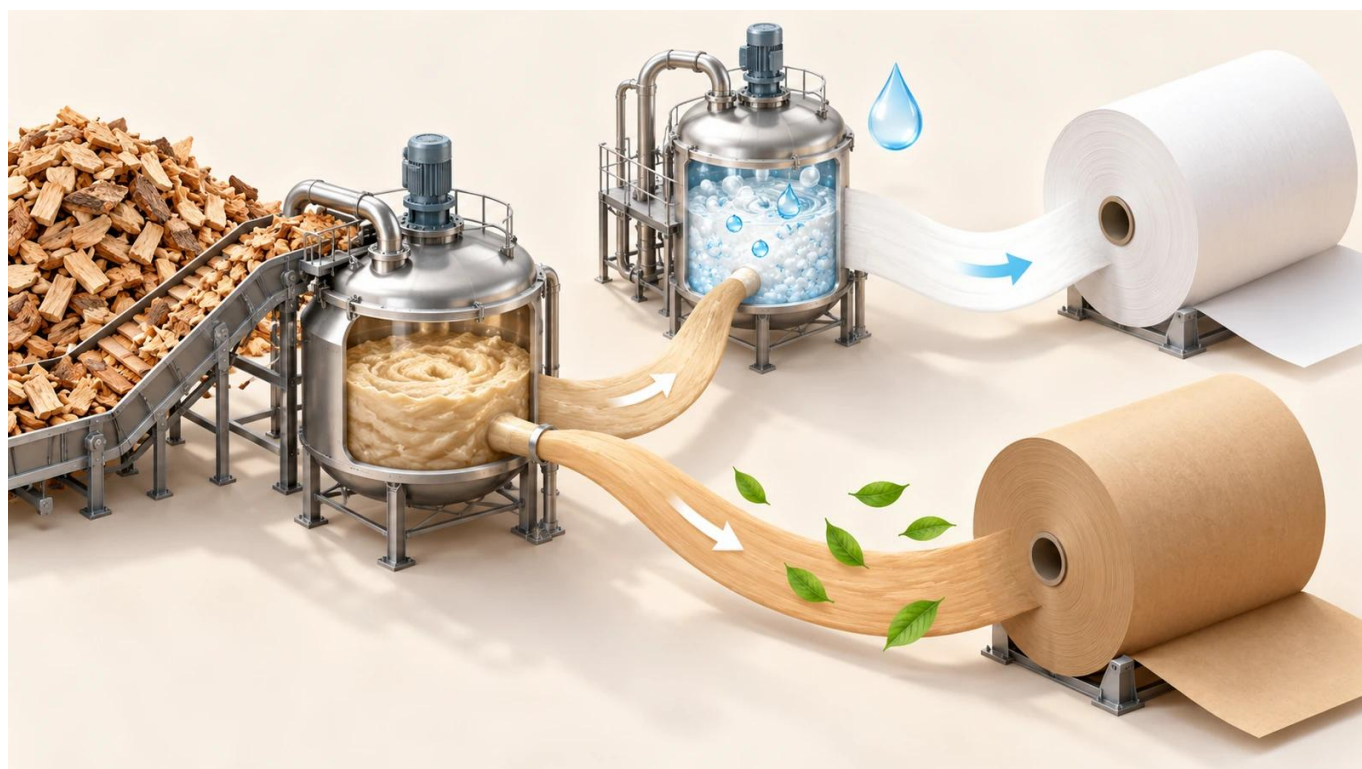
El blanco tiene un costo operativo que el marrón oculta. Las huellas dactilares, las marcas de suela del suelo de la fábrica, las manchas de grasa, el roce del cartón y las asas dobladas destacan sobre una superficie clara. En el kraft marrón, los mismos defectos a menudo pasan desapercibidos. Si elige blanco, prévalo: criterios de aceptación estética más estrictos, mejor embalaje interior y una rutina en tienda que mantenga el stock fuera del suelo. Para comida para llevar con grasa visible, el marrón o una bolsa con barrera interior pueden proteger mejor la imagen de marca que el blanco liso.

Perfil ambiental: papel kraft blanqueado vs. sin blanquear

El kraft marrón tiene una historia más sencilla. Omite la etapa de blanqueado y los productos químicos y la energía que esa etapa consume, y se encuentra con más facilidad con contenido reciclado. El kraft blanco se fabrica sobre todo con fibra virgen, porque la pulpa reciclada rara vez alcanza un blanco brillante y uniforme. Sin embargo, ninguno es automáticamente la opción sostenible. Las declaraciones que puede imprimir dependen de la construcción y de la evidencia, no del color.

- **Reciclable.** Según las Green Guides de la FTC de EE. UU., una declaración «reciclable» sin calificar exige acceso al reciclaje para una gran mayoría de consumidores, definida como al menos 60 % ([16 CFR 260.12^{\[3\]}](#)). La laminación plástica, las asas de cuerda de PP y los ojales metálicos debilitan esa declaración para cualquiera de los dos colores.
- **Contenido reciclado.** El contenido reciclado parcial debe calificarse, normalmente como porcentaje en peso ([16 CFR 260.13^{\[4\]}](#)). Este aspecto es más fácil de respaldar con papel marrón.
- **Abastecimiento responsable.** Tanto el papel blanqueado como el sin blanquear pueden llevar declaraciones FSC. El certificado de cadena de custodia del proveedor debe cubrir el producto, y puede verificarlo en la [base de datos de certificados FSC^{\[5\]}](#).
- **Compostable.** El papel sin más no obtiene una etiqueta de compostabilidad por ser «natural». Cuando se añade un recubrimiento o una película de polímero al papel y la bolsa se etiqueta como compostable, [ASTM D6868^{\[6\]}](#) establece los requisitos de etiquetado para el compostaje industrial.

Con el uso alimentario ocurre lo mismo. El color de una bolsa no dice nada sobre el contacto con alimentos. En EE. UU., el papel en contacto con alimentos acuosos y grasos se rige por [21 CFR 176.170^{\[7\]}](#), que incluye un límite de extraíbles de 0,5 mg por pulgada cuadrada de superficie en contacto con alimentos. Los alimentos secos se rigen por [21 CFR 176.180^{\[8\]}](#). La resistencia a la grasa ya no puede depender de tratamientos con PFAS. La FDA informó en febrero de 2024 que [los agentes repelentes de grasa a base de PFAS ya no se comercializan para envases de alimentos en EE. UU.^{\[9\]}](#), y más tarde determinó que [35 notificaciones de contacto con alimentos relacionadas ya no son efectivas^{\[10\]}](#). En la UE, los límites de PFAS para envases en contacto con alimentos se aplican desde el 12 de agosto de 2026. Una revisión reciente no encontró ningún material único libre de flúor que iguale a los PFAS en todos los casos, aunque los sistemas específicos para cada aplicación pueden rendir de forma competitiva ([New Food Magazine^{\[11\]}](#)). Los fabricantes europeos de sacos de papel también han actualizado su [guía de contacto con alimentos^{\[12\]}](#), que vincula el cumplimiento con la composición del saco, el tipo de alimento, la temperatura y el tiempo de almacenamiento. Los documentos que debe solicitar aparecen en la [página del producto de bolsas de papel kraft blanco](#).

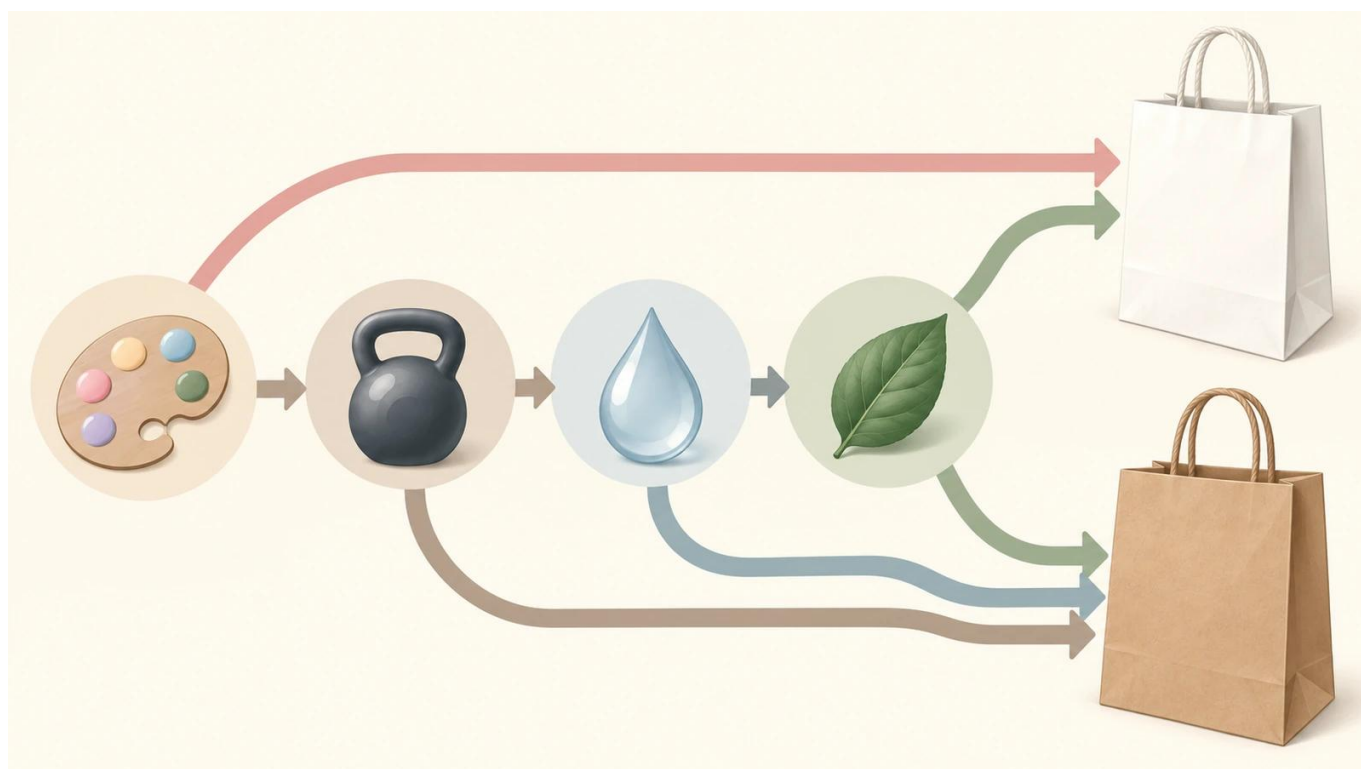


Cómo elegir en cinco pasos

1. **Audite primero su diseño.** Enumere cada tinta del logotipo y de la maquetación. Si algún elemento es blanco, pastel, amarillo o fotográfico, o si el color de su marca es un tono claro o medio, parta del kraft blanco. Si el diseño funciona con una o dos tintas sólidas oscuras, el marrón es una opción real.
2. **Defina la carga y la manipulación.** Anote el llenado más pesado que sea realista, la distancia que recorre el cliente con la bolsa y si las bolsas soportan lluvia, condensación o grasa. Los usos con carga pesada, húmeda o grasienta favorecen el marrón o una hoja blanca de mayor gramaje con refuerzo.
3. **Decida qué declaraciones necesita.** Si el «contenido reciclado» es central en su mensaje, el marrón es más fácil de abastecer. Si necesita un aspecto premium más FSC, el blanco funciona siempre que el certificado cubra el pedido.
4. **Pruebe la impresión en ambos papeles.** Aplique el mismo diseño en los dos papeles y evalúelo con la iluminación de la tienda, junto a su otro embalaje. Apruebe el color sobre papel,

no en un monitor. La página del producto cubre [el muestreo y la aceptación](#) en detalle.

5. **Pida presupuestos comparables.** Solicite precios para ambos papeles con el mismo tamaño, gramaje, número de tintas, tipo de asa y cantidad. El papel blanqueado suele costar más por la etapa adicional de procesamiento, y la diferencia solo importa una vez que el resto de la especificación es idéntico.



Bolsas de papel kraft blanco vs. kraft marrón: comparación lado a lado

Factor	Kraft blanco (blanqueado)	Kraft marrón (sin blanquear)
Procesado	Pulpa kraft más una etapa de blanqueado que elimina la lignina residual	Pulpa kraft sin blanquear; la lignina le da el tono tostado
Fidelidad de color	Cercana a la intención de diseño para colores claros, CMYK y tonos de marca	La base altera la mayoría de los colores; las tintas claras necesitan una base blanca opaca
Comportamiento de la tinta	Sin recubrimiento y absorbente; la ganancia de punto sigue limitando el detalle fino	Sin recubrimiento y absorbente; mejor con sólidos oscuros y contundentes
Señal de marca	Limpio, moderno, premium, clínico	Natural, artesanal, ecológico, rústico
Resistencia a igual gramaje	Ligeramente menor; compensar con gramaje o refuerzo	Mayor estallido y desgarro (estimado comúnmente en unos 20-30 % para el estallido)
Comportamiento en húmedo (sin recubrimiento)	Se debilita al mojarse	Se debilita al mojarse
Visibilidad de suciedad y rozaduras	Alta	Baja
Contenido reciclado	Mayormente fibra virgen	Disponible con facilidad con contenido reciclado

Factor	Kraft blanco (blanqueado)	Kraft marrón (sin blanquear)
Contacto con alimentos	Depende del papel, el recubrimiento y la documentación, no del color	Depende del papel, el recubrimiento y la documentación, no del color
Costo unitario relativo	Más alto con la misma especificación	Más bajo con la misma especificación
Uso típico	Boutique, cosméticos, farmacia, panadería, eventos	Alimentación, comida para llevar, café y marcas de granja y artesanales

Preguntas frecuentes

FAQ: ¿Se puede imprimir tinta blanca sobre bolsas de papel kraft marrón?

Sí, con tinta blanca opaca o con una base blanca impresa antes de los colores. Añade una pasada, aumenta el costo y el riesgo de registro, y sobre fibras de kraft rugosas el blanco a menudo se ve ligeramente translúcido o grisáceo. Si varios elementos del diseño dependen del blanco, empezar con kraft blanco suele ser más sencillo y más consistente.

FAQ: ¿El kraft blanco es lo mismo que el papel couché blanco?

No. El kraft blanco está blanqueado pero no recubierto, así que conserva una superficie mate y ligeramente fibrosa, y absorbe la tinta. El papel couché tiene un recubrimiento mineral que da fotografías más nítidas y brillo, pero se siente diferente y suele elegirse para bolsas tipo tote de lujo y no para bolsas de kraft de uso diario.

FAQ: ¿El kraft marrón siempre es más ecológico que el blanco?

Omite el blanqueado y es más fácil de abastecer con contenido reciclado, lo cual ayuda. El laminado, las asas de plástico o una declaración sin respaldo pueden anular esa ventaja, mientras que una bolsa blanca con asas de papel y sin película sigue siendo reciclable como papel. Evalúe la construcción completa y la evidencia de cada declaración, no solo el color.

FAQ: ¿Qué color es mejor para panadería o comida para llevar?

El color no determina la seguridad alimentaria. El marrón oculta mejor las manchas de grasa, mientras que el blanco favorece una imagen de panadería más limpia. Para alimentos grasos o húmedos, ambos necesitan una barrera o forro adecuado para contacto con alimentos, respaldado por documentación que coincida con el tipo de alimento y las condiciones de uso.

FAQ: ¿Mi nuevo pedido se verá igual que mi primera tirada de kraft blanco?

No necesariamente. La blancura y el tono varían entre fábricas y lotes de papel, y eso cambia la forma en que se ven las tintas. Conserve una muestra impresa firmada, registre la fuente del papel y pida el mismo papel en pedidos repetidos si la consistencia del color es importante.

FAQ: ¿Las bolsas de kraft marrón pueden verse premium?

Sí, cuando el diseño está pensado para el sustrato: una tinta oscura y fuerte, amplio espacio en negativo y detalles de calidad como asas de algodón o de cinta. El marrón se ve barato sobre todo cuando se imprime sin cambios un diseño pensado para papel blanco.

Puntos clave

- **El kraft marrón sigue liderando el mercado, pero el blanco es el segmento de mayor crecimiento.** — Cuota de 66,4 %+ del kraft marrón en las bolsas de papel kraft a nivel mundial en 2024 ([Fuente](#))
- **La demanda de ambos sustratos crece de forma constante en EE. UU.** — CAGR proyectada de 4,42 % para los envases de bolsas de papel en EE. UU., 2025-2035 ([Fuente](#))
- **Las declaraciones de «reciclable» dependen del acceso al reciclaje, no del color del papel.** — al menos 60 % de acceso del consumidor requerido para una declaración sin calificar ([Fuente](#))
- **El cumplimiento en contacto con alimentos lo fija la normativa, no el «kraft» ni el «blanco».** — límite de extraíbles de 0,5 mg/in² para alimentos acuosos y grasos ([Fuente](#))
- **En EE. UU., la resistencia a la grasa ya no puede depender de tratamientos con PFAS.** — 35 PFAS notificaciones de contacto con alimentos con PFAS ya no son efectivas ([Fuente](#))
- **En la UE, las bolsas para alimentos ahora se enfrentan a límites de PFAS.** — aplicable desde el 12 de agosto de 2026 ([Fuente](#))

Conclusión

El kraft blanco mejora cómo se lee su marca en la bolsa. El kraft marrón ofrece más resistencia por gramo, disimula el desgaste y respalda una historia ambiental más sencilla a menor costo. Deje que su diseño tome la primera decisión, use las condiciones de carga y manipulación para fijar el gramaje del papel y base cada declaración en documentos, no en el color. Si su auditoría apunta al blanco, revise las opciones de [bolsas personalizadas de papel kraft blanco con asas retorcidas](#) y solicite una cotización basada en su tamaño, cantidad y diseño reales.

Notas al pie

1. Grand View Research, *Informe sobre tamaño y participación del mercado de bolsas de papel kraft, 2025-2030*. [grandviewresearch.com](https://www.grandviewresearch.com) ↵
2. Market Research Future, *Mercado de envases de bolsas de papel en EE. UU.* (MRFR/PCM/18661-HCR), actualizado el 2026-08-24. [marketresearchfuture.com](https://www.marketresearchfuture.com) ↵
3. Comisión Federal de Comercio de EE. UU., Green Guides, 16 CFR §260,12 Declaraciones de reciclabilidad (eCFR). [ecfr.gov](https://www.ecfr.gov) ↵
4. Comisión Federal de Comercio de EE. UU., Green Guides, 16 CFR §260,13 Declaraciones de contenido reciclado (eCFR). [ecfr.gov](https://www.ecfr.gov) ↵
5. Forest Stewardship Council, base de datos pública de certificados. info.fsc.org ↵
6. ASTM International, ASTM D6868-21, etiquetado de productos terminados que incorporan plásticos y polímeros como recubrimientos o aditivos en papel y otros sustratos diseñados para compostaje aerobio. [astm.org](https://www.astm.org) ↵
7. FDA de EE. UU., 21 CFR §176,170, Componentes del papel y cartón en contacto con alimentos acuosos y grasos (eCFR). [ecfr.gov](https://www.ecfr.gov) ↵
8. FDA de EE. UU., 21 CFR §176,180, Componentes del papel y cartón en contacto con alimentos secos (eCFR). [ecfr.gov](https://www.ecfr.gov) ↵
9. FDA de EE. UU., actualización de sustancias: los PFAS usados en agentes repelentes de grasa para envases de alimentos ya no se comercializan en EE. UU., 2024-02-28. [fda.gov](https://www.fda.gov) ↵
10. FDA de EE. UU., actualización de sustancias: autorización de 35 notificaciones de contacto con alimentos relacionadas con PFAS que ya no son efectivas, enero de 2025. [fda.gov](https://www.fda.gov) ↵
11. New Food Magazine, «New Food explica: qué requiere realmente un envase para alimentos

viable y libre de PFAS», 2026-09-23. newfoodmagazine.com ↵

12. CEPI Eurokraft, actualización de la guía de contacto con alimentos del European Paper Sack Research Group, mayo de 2025. cepi-eurokraft.org ↵

octubre 21, 2026