



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:** Elija hojas de pegatinas troqueladas cuando una misma persona despegue varios diseños de un soporte compartido, como en los kits promocionales y los packs de venta minorista. Elija pegatinas individuales troqueladas cuando cada pegatina se entregue o se envíe por separado. Elija rollos siempre que la aplicación la realice un dispensador o una etiquetadora.

La mayoría de las solicitudes de cotización (RFQ) de pegatinas describen con detalle el diseño, el material y la cantidad, pero dejan el formato para el final. El formato es la decisión que determina quién manipula la pegatina, cómo se embala, cuánto cuesta realmente cada unidad una vez contada la mano de obra y cómo se comporta el inventario cuando un diseño se vende más rápido que otro. Esta guía compara las hojas de pegatinas troqueladas, las pegatinas individuales y los rollos personalizados según esos cinco factores, para que pueda especificar el formato adecuado antes de la primera prueba de preimpresión.

## ¿Por qué equivocarse de formato de pegatina cuesta más que equivocarse de color?

Un problema de color se ve en la fase de prueba de preimpresión. Un problema de formato suele aparecer más tarde, en la mesa de embalaje o en la línea de producción, cuando el pedido ya se ha impreso y pagado.

Los patrones de fallo son previsibles. Las pegatinas individuales sueltas que se echan en un kit promocional se desplazan de su sitio, así que los operarios empiezan a contarlas a mano y el montaje del kit se ralentiza. Las hojas enviadas a un envasador por contrato que esperaba rollos no pueden cargarse en un cabezal de etiquetado, de modo que un trabajo a máquina pasa a ser manual. Los rollos pedidos para un pack de venta minorista obligan al minorista a despegar y volver a embolsar cada etiqueta. En las reseñas públicas de compradores, una queja recurrente es un corte parcial que no llegó hasta el soporte: un comprador informó de que ni una sola pegatina de un pedido promocional de 500 piezas se separaba de su soporte. El diseño era correcto. El corte y el formato no eran los adecuados para el trabajo.

La solución es elegir el formato antes de pedir presupuesto. Parta de tres preguntas: quién aplica la pegatina, cuántos diseños viajan juntos y cómo llega el producto a su usuario final. Las secciones siguientes convierten esas preguntas en una especificación.

## Contenido

1. [¿Qué son las hojas de pegatinas troqueladas, las pegatinas individuales y los rollos?](#)
2. [¿Cómo se comparan los tres formatos?](#)
3. [¿Cómo elegir un formato en seis pasos?](#)
4. [¿Qué formato conviene a los kits promocionales, los packs de venta minorista y las líneas de producción?](#)
5. [¿Qué conviene inspeccionar en cada formato?](#)

6. [¿Qué cambia cuando el formato lleva película reflectante?](#)
7. [Preguntas frecuentes](#)
8. [Puntos clave](#)

## ¿Qué son las hojas de pegatinas troqueladas, las pegatinas individuales y los rollos?

Los tres formatos pueden llevar el mismo vinilo impreso. Lo que cambia es la profundidad a la que corta la cuchilla y cómo se comparte el soporte, y esas dos cosas determinan cómo sale la pegatina de la fábrica.

**Hojas de pegatinas troqueladas** contienen varias pegatinas sobre un mismo soporte compartido. Cada forma lleva corte parcial: la cuchilla atraviesa la película frontal y el adhesivo, pero se detiene en el soporte. Después, el borde exterior de la hoja se corta por completo (corte total) hasta formar un rectángulo o un contorno de marca. La hoja es la unidad que se envía, se embala y se vende, y el usuario despegas las pegatinas de una en una.

**Pegatinas individuales troqueladas**, que a menudo se venden como pegatinas recortadas a medida, llevan corte total: la película frontal y el soporte se cortan juntos siguiendo el contorno del diseño, de modo que cada pegatina es un objeto independiente con su propio soporte. Cada una puede entregarse, meterse en un paquete de envío o dejarse sobre un mostrador por sí sola.

**Rollos personalizados** llevan etiquetas con corte parcial sobre un soporte continuo. La película sobrante entre etiquetas, llamada matriz, se retira y el soporte se enrolla sobre un núcleo. Un rollo está pensado para un dispensador o un aplicador automático, por lo que requiere especificaciones que las hojas y las pegatinas individuales nunca necesitan: diámetro del núcleo, diámetro exterior máximo, separación entre etiquetas, orientación de las etiquetas y sentido de desbobinado.



## ¿Cómo se comparan los tres formatos?

La tabla compara formatos, no materiales. La misma película frontal y el mismo adhesivo pueden usarse en cualquiera de los tres; las diferencias provienen del corte, la manipulación y el embalaje.

| Factor                                  | Hojas de pegatinas troqueladas                                                                        | Pegatinas individuales troqueladas                                                     | Rollos personalizados                                                                |
|-----------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| Tipo de corte                           | Formas con corte parcial, borde de la hoja con corte total                                            | Corte total en cada pieza                                                              | Corte parcial sobre soporte continuo, matriz retirada                                |
| Unidad que viaja                        | 1 hoja con un conjunto de diseños                                                                     | Una pegatina                                                                           | Un rollo con cientos o miles de etiquetas                                            |
| Aplicación                              | A mano, despegada de una en una por el usuario final                                                  | A mano, por el usuario final o por el personal                                         | Dispensador, aplicador semiautomático o aplicador en línea                           |
| Embalaje                                | Plana: funda, tarjeta de cabecera, inserto de kit                                                     | Embolsadas por cantidades, como inserto suelto o montadas en tarjeta                   | En caja por número de rollos, a veces retractilada                                   |
| Principales factores del coste unitario | Número de formas por hoja, eficiencia de encaje, recorte de la hoja                                   | Trayectoria de corte por pieza, mano de obra de recuento y embolsado                   | Paso entre etiquetas, desperdicio de matriz, rebobinado y preparación del rollo      |
| Comportamiento del inventario           | La proporción de diseños es fija por hoja; un SKU contiene el conjunto completo                       | Cada diseño se repone por separado                                                     | Pocos SKU, cantidades altas; requiere seguimiento de rollos y lotes                  |
| Uso más adecuado                        | Kits promocionales, packs de venta minorista, juegos de pegatinas, instrucciones con varias etiquetas | Obsequios promocionales, insertos en paquetes de envío, artículos con un solo logotipo | Líneas de envasado, cierres de paquetes de envío en volumen, etiquetado de productos |
| Fallo que comprobar                     | Corte parcial demasiado superficial para despegar, o tan profundo que corta el soporte                | Bordes ásperos que se levantan, soporte difícil de iniciar                             | Deriva de la línea de corte a lo largo del rollo, sentido de desbobinado incorrecto  |

Se suele suponer que las hojas siempre son más baratas porque varias pegatinas comparten un soporte. Eso solo se cumple cuando las formas encajan bien. Una hoja con un logotipo grande y tres iconos pequeños puede desperdiciar más película que cuatro pegatinas individuales cortadas con una cortadora digital. Los rollos reducen el coste por etiqueta en volumen, pero añaden preparación de núcleo, bobinado y etiquetas de rollo, algo que importa menos en tiradas largas que en las cortas.

## ¿Cómo elegir un formato en seis pasos?

### Paso 1: Decida quién aplica la pegatina

Si la aplica una máquina, la respuesta es un rollo, y el resto de las decisiones se derivan del aplicador. Pregunte a su ingeniero de línea o al envasador por contrato por el modelo de aplicador, el diámetro de núcleo que admite, el rollo más grande que puede alojar y la posición de desbobinado, que es la

orientación de la etiqueta al salir del rollo. Un rollo de pegatinas bobinado a medida con una posición de desbobinado errónea se alimentará al revés o de lado, y rebobinarlo después supone mano de obra adicional. Si se aplica a mano, pase al Paso 2.

## **Paso 2: Cuente los diseños que viajan juntos**

Cuando un destinatario debe recibir de tres a ocho diseños a la vez, como un juego de marca, los iconos de seguridad de un producto o un pack de coleccionista, una hoja mantiene el conjunto unido y convierte el embalaje en una sola recogida en lugar de varias. Cuando cada destinatario recibe un único diseño, las pegatinas individuales evitan imprimir pegatinas que nadie ha pedido.

## **Paso 3: Adapte el formato al embalaje**

Las hojas van planas, lo que encaja con las bolsas de polietileno, las cajas de kit y las fundas de venta, y una hoja impresa puede servir como tarjeta de presentación del propio pack. Las pegatinas individuales se cuentan y se embolsan o se echan sueltas en paquetes de envío, así que indique si las quiere precontadas y en qué tamaño de lote. Los rollos llegan en caja; indique al proveedor cuántas etiquetas lleva cada rollo para que el recuento coincida con su lote de producción y el operario no tenga que empalmar a mitad de turno.

## **Paso 4: Calcule el coste de la manipulación, no solo el de la impresión**

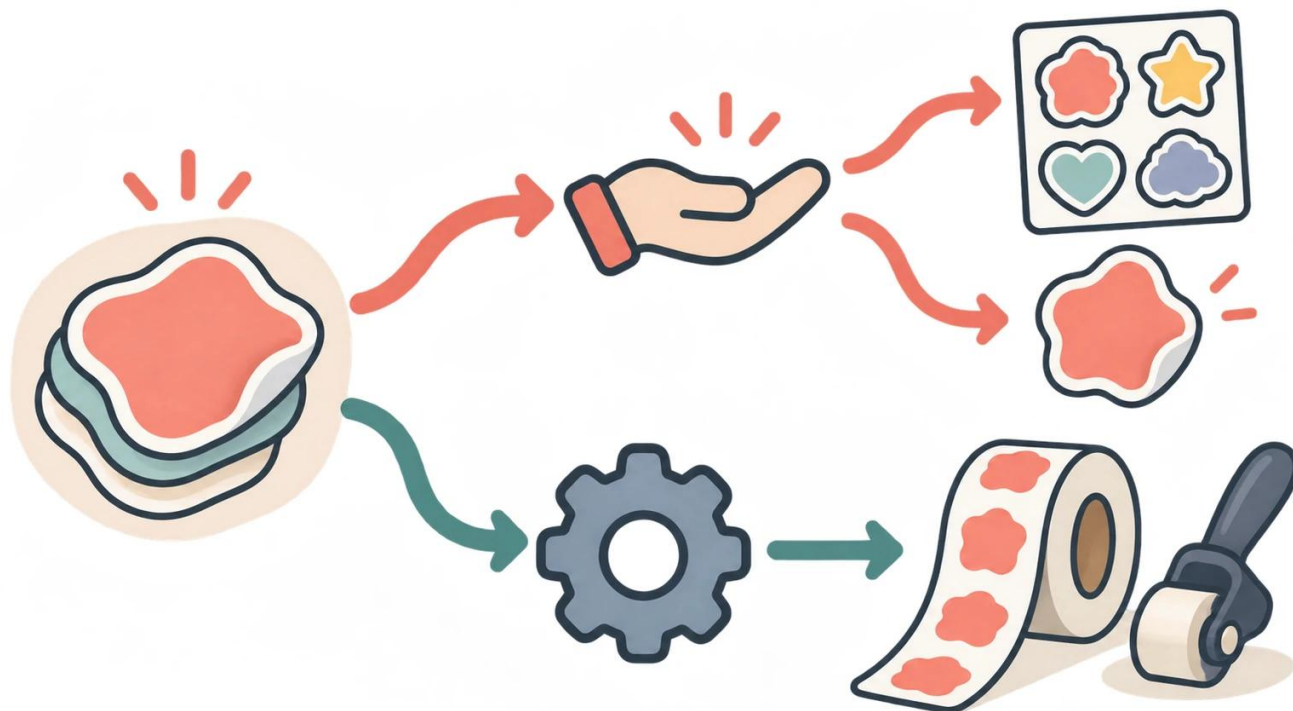
El presupuesto cubre la impresión y el corte. Su coste unitario real incluye también lo que ocurre tras la entrega: contar, embolsar, despegar y aplicar. Un rollo algo más caro puede resultar la opción más barata si elimina la aplicación manual, y las hojas pueden superar a las pegatinas individuales al convertir ocho recogidas en una. Pida a los proveedores que coticen el mismo diseño en dos formatos para comparar en igualdad de condiciones, y añada su propia estimación de mano de obra por unidad.

## **Paso 5: Modele cómo se moverá el inventario**

Una hoja fija la proporción entre diseños. Si un diseño de una hoja de seis se consume el doble de rápido que los demás, se quedará sin él mientras aún conserva los otros cinco. Las pegatinas individuales se reponen diseño a diseño, pero multiplican los SKU y los contenedores de almacenamiento. Los rollos concentran grandes cantidades en pocos SKU, pero exigen seguimiento por lotes, porque un problema de calidad suele afectar a un rollo o lote completo y no a unas pocas piezas dispersas.

## **Paso 6: Escriba el tipo de corte en el pedido de compra**

Indique «corte parcial en hoja», «pegatinas individuales con corte total» o «rollo con corte parcial, matriz retirada» con palabras claras, y adjunte una línea de corte vectorial separada del archivo de impresión. La redacción ambigua es la causa de la mayoría de las reclamaciones sobre el formato, porque «troquelado» puede significar una pegatina individual con corte total para un proveedor y una forma con corte parcial para otro. Para pegatinas de vinilo troqueladas a medida con esquinas interiores cerradas o puentes de unión finos, solicite una muestra física del corte en el formato elegido antes de aprobar la tirada completa.



## ¿Qué formato conviene a los kits promocionales, los packs de venta minorista y las líneas de producción?

| Caso de uso                                           | Formato recomendado                         | Por qué                                                                                                                  | Especificar en la RFQ                                                                      |
|-------------------------------------------------------|---------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|
| Kits de bienvenida o promocionales                    | Hoja                                        | Una recogida por kit, y el conjunto completo llega siempre junto                                                         | Contorno de la hoja, diseños por hoja, hoja que cabe en el inserto del kit                 |
| Packs de pegatinas de venta minorista                 | Hoja, o pegatinas individuales en una funda | Una hoja sirve además de tarjeta expositora; las pegatinas individuales encajan en packs sorpresa o de combinación libre | Orificio para colgar o zona de cabecera, embalaje plano, cantidad por pack                 |
| Obsequios en eventos y ferias comerciales             | Pegatinas individuales                      | El personal las reparte de una en una; no se desperdicia nada en diseños no deseados                                     | Cantidad por lote, reparto de diseños dentro de la cantidad total                          |
| Insertos en paquetes de envío de comercio electrónico | Pegatinas individuales u hojas pequeñas     | Caben en un paquete plano sin doblarse; una hoja pequeña puede llevar un gráfico de cuidado o de reposición              | Tamaño máximo del inserto, en bolsa o suelto                                               |
| Etiquetado de productos en línea de producción        | Rollo                                       | Los aplicadores necesitan soporte continuo, paso constante y un sentido de desbobinado conocido                          | Núcleo, diámetro exterior máximo, separación, posición de desbobinado, etiquetas por rollo |
| Cierres de cajas o paquetes de envío en volumen       | Rollo en dispensador manual                 | Más rápido que despegar hojas y mantiene los dedos lejos del adhesivo                                                    | Compatibilidad con el dispensador, etiquetas por rollo                                     |

| Caso de uso                              | Formato recomendado                 | Por qué                                                                                           | Especificar en la RFQ                                           |
|------------------------------------------|-------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|
| Etiquetado de activos o números de serie | Hoja o rollo con datos secuenciales | Mantiene las secuencias numéricas en orden, algo que las pegatinas individuales sueltas no logran | Rango numérico, sentido de la secuencia, un número por posición |

Los programas mixtos son habituales. Una marca puede enviar rollos a la línea de envasado para la etiqueta del producto y mandar a sus socios minoristas hojas de pegatinas troqueladas con el mismo diseño. Si planea ambos, pida una sola tirada de impresión y dos vías de acabado, para que el color coincida entre formatos.



## ¿Qué conviene inspeccionar en cada formato?

Cada formato falla a su manera, por lo que la inspección de recepción también debe variar según el formato. Las comprobaciones siguientes pueden hacerse con una regla, un cronómetro y una superficie de prueba; ninguna requiere laboratorio.

| Formato                | Comprobación                     | Cómo medir                                                               | Rechazar o escalar cuando                                                        |
|------------------------|----------------------------------|--------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|
| Hojas                  | Profundidad del corte parcial    | Despegue 20 pegatinas consecutivas de hojas elegidas al azar             | Cualquier pegatina se rompe, se queda en el soporte o el soporte resulta cortado |
| Hojas                  | Registro entre impresión y corte | Mida el mayor desfase entre el borde de la impresión y la línea de corte | El desfase supera la tolerancia acordada en la prueba de preimpresión            |
| Pegatinas individuales | Calidad del borde                | Inspeccione los bordes de corte con luz rasante                          | Bordes fibrosos o desgarrados, que retienen humedad y se levantan                |

| <b>Formato</b>         | <b>Comprobación</b>                     | <b>Cómo medir</b>                                                                     | <b>Rechazar o escalar cuando</b>                                                           |
|------------------------|-----------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|
| Pegatinas individuales | Arranque del soporte                    | Mida cuánto se tarda en iniciar el despegue a mano                                    | El personal necesita herramientas o dobla la pegatina para iniciarlo                       |
| Rollos                 | Deriva del corte a lo largo del rollo   | Mida el registro al principio, en el medio y al final del rollo                       | La deriva aumenta a lo largo del rollo, algo que los compradores señalan en tiradas largas |
| Rollos                 | Desbobinado y empalmes                  | Monte un rollo en el aplicador real                                                   | Orientación incorrecta, empalmes sin marcas o matriz que queda en el soporte               |
| Todos                  | Adhesión sobre la superficie de destino | Aplique muestras y revise los bordes a los 7 y 14 días, incluido un ciclo con humedad | Esquinas o partes estrechas que se levantan antes de los 14 días                           |
| Todos                  | Trazabilidad                            | Registre el lote de material y el número de rollo o de lote                           | Sin número de lote en la caja ni en la etiqueta del rollo                                  |

La trazabilidad importa sobre todo en los rollos, porque un defecto afecta a todo un lote. Los registros públicos de retiradas por seguridad muestran lo acotado que puede ser un defecto a nivel de lote: un informe federal de retirada abarcó 244 rollos de un único lote de cinta de conspicuidad que quedó por debajo del valor exigido en un solo ángulo de medición, mientras cumplía en los demás ([informe de retirada de NHTSA 23E-033<sup>\[1\]</sup>](#)). Una pegatina troquelada no es una cinta regulada, pero la lección es aplicable: si cada etiqueta de rollo muestra un número de lote, un problema puede acotarse a un lote en lugar de afectar a todo el pedido. Los compradores pueden consultar el historial de retiradas de equipamiento regulado de vehículos en la [base de datos de problemas de seguridad de NHTSA<sup>\[2\]</sup>](#).

El calor de conversión es una segunda comprobación que a menudo se omite. Cuando las pegatinas pasan por secado o curado antes del corte final, la película frontal y el soporte deben seguir cortándose limpiamente después. La especificación del Departamento de Transporte de Texas para pegatinas de validación exige que la combinación de lámina y soporte siga siendo troquelable, sin exudación de adhesivo ni agrietamiento, tras un secado a hasta 360°F (182°C) ([TxDOT DMS-8391<sup>\[3\]</sup>](#)). Ese requisito es un buen modelo para cualquier programa de hojas o rollos que incluya una etapa de calor.



## ¿Qué cambia cuando el formato lleva película reflectante?

El vinilo reflectante exige más a cada decisión de formato. Es más grueso y rígido que el PVC brillante estándar (las películas frontales reflectantes imprimibles suelen indicarse en torno a 130–160  $\mu\text{m}$  frente a unos 70–100  $\mu\text{m}$  del PVC brillante), no tiene canales de liberación de aire y su adhesivo agarra con fuerza. En la práctica, eso implica tres ajustes específicos de cada formato.

- **Hojas:** El margen útil de profundidad del corte parcial es más estrecho, por lo que la prueba de 20 despegues anterior cobra más importancia. Los profesionales de la impresión indican que la película reflectante de microesferas de vidrio puede cortarse con corte parcial en plóteres de corte estándar, mientras que la película prismática suele requerir una cortadora de mesa plana o láser.
- **Pegatinas individuales:** Las esquinas redondeadas duran más que las angulosas, porque la película rígida se levanta primero en las puntas y en las esquinas interiores cerradas.
- **Rollos:** Confirme que el aplicador puede manejar el mayor grosor sin que las etiquetas se curven en la placa de despegue. Solicite un rollo de prueba antes de comprometerse con un pedido de producción completo.

Las afirmaciones de brillo también deben ir acompañadas de un método de medición. La retrorreflexión se mide bajo una geometría definida; el manual estadounidense de señalización establece sus niveles mínimos de mantenimiento con un ángulo de observación de  $0,2^\circ$  y un ángulo de entrada de  $-4,0^\circ$  ([FHWA MUTCD, capítulo 2A<sup>\[4\]</sup>](#)), y el ensayo con instrumento se define en [ASTM E810<sup>\[5\]</sup>](#). Los nombres de los tipos son fáciles de confundir: Estados Unidos utiliza dos clasificaciones nacionales de lámina, y sus números de tipo no indican necesariamente el rendimiento relativo ([Manual of Traffic Signs<sup>\[6\]</sup>](#)). Incluso hay organismos estatales que publican guías de identificación visual para distinguir los tipos de lámina ([guía de identificación de láminas de MnDOT<sup>\[7\]</sup>](#)).

Por último, el formato no cambia la condición legal de una pegatina reflectante decorativa. En vehículos comerciales, pueden usarse superficies retrorreflectantes adicionales junto con los reflectores exigidos, pero no en su lugar ([49 CFR § 393.26<sup>\[8\]</sup>](#)), y una pegatina en un casco no convierte

la ropa de quien lo lleva en prendas de alta visibilidad según [ANSI/ISEA 107-2020<sup>\[9\]</sup>](#). Los grados de material, las normas de diseño y la línea entre decoración y conspicuidad regulada se tratan en nuestra [página de pegatinas troqueladas reflectantes](#).

## Preguntas frecuentes

### **Pregunta frecuente: ¿Son las hojas de pegatinas troqueladas más baratas que las pegatinas individuales?**

No necesariamente. Las hojas ahorran dinero cuando las formas encajan bien y cuando una sola recogida sustituye a varias durante el embalaje. Cuestan más cuando diseños grandes y pequeños comparten hoja y dejan película sin aprovechar, o cuando un diseño de la hoja se consume mucho más rápido que el resto. Pida cotizar ambos formatos con el mismo diseño y añada su propia mano de obra de manipulación antes de comparar.

### **Pregunta frecuente: ¿Pueden diferentes diseños compartir 1 hoja?**

Sí, y ese es el principal motivo para elegir una hoja. La contrapartida es que la proporción es fija: cada hoja lleva la misma combinación, de modo que hay que reponer el conjunto completo aunque solo se agote un diseño. Si el consumo es desigual, separe los diseños de mayor uso en su propia hoja o páselos a pegatinas individuales.

### **Pregunta frecuente: ¿Se pueden aplicar los rollos a mano?**

Sí. Un dispensador manual hace que los rollos sean rápidos para cierres de cajas y etiquetado por lotes, y el usuario nunca toca el adhesivo. Lo contrario no funciona: las hojas y las pegatinas individuales no pueden alimentarse en un aplicador automático, así que cualquier programa con una etapa mecanizada debe cotizarse en rollos desde el principio.

### **Pregunta frecuente: ¿Cuál es la diferencia entre el corte parcial y el troquelado en una hoja de pegatinas?**

En una hoja, cada pegatina lleva corte parcial solo a través del vinilo y del adhesivo, de modo que se despega de un soporte que permanece intacto. El borde exterior de la hoja lleva corte total, que atraviesa el vinilo y el soporte a la vez. Una pegatina individual troquelada lleva corte total siguiendo el contorno del diseño, de modo que el soporte adopta la forma de la pegatina.

### **Pregunta frecuente: ¿Qué necesita un proveedor de mí para cotizar rollos?**

El modelo de aplicador o dispensador, el diámetro interior del núcleo, el diámetro exterior máximo del rollo, las etiquetas por rollo, la separación entre etiquetas, la orientación de las etiquetas y la posición de desbobinado, y si debe retirarse la matriz. Si no conoce estos datos, normalmente basta con una foto del eje del aplicador y del rollo actual para que el proveedor los confirme.

### **Pregunta frecuente: ¿Funcionan las pegatinas reflectantes en formato de hoja y de rollo?**

Sí, con un control de corte más estricto. La película reflectante es más gruesa y rígida, por lo que tanto la profundidad del corte parcial en las hojas como el abarquillado de las etiquetas en los rollos requieren comprobar una muestra física. La película prismática suele ser más difícil de cortar con corte parcial que la de microesferas de vidrio y a menudo requiere corte con mesa plana o láser.

## Puntos clave

- **Ponga números de lote en cada rollo para poder acotar un defecto.** — una retirada federal abarcó 244 rollos de un único lote que falló en un ángulo de medición ([Fuente](#))
- **Confirme que las etapas de calor no estropeen el corte en hojas y rollos.** — una especificación de un departamento de transporte estatal exige que la lámina y el soporte sigan siendo troquelables tras un secado a hasta 360°F / 182°C ([Fuente](#))
- **Solicite las afirmaciones de brillo reflectante junto con su geometría de medición.** — ángulo de observación de 0,2° y ángulo de entrada de -4,0° en el manual estadounidense de señalización ([Fuente](#))
- **Los ensayos con instrumentos cubren un rango angular definido, no «visible desde lejos».** — ASTM E810 se aplica con ángulos de observación de 0,1°-2,0° y ángulos de entrada de hasta 60° ([Fuente](#))
- **Las pegatinas reflectantes en vehículos se suman a los reflectores exigidos; nunca los sustituyen.** — al menos 3 pulgadas de las luces o reflectores exigidos, salvo que sean del mismo color ([Fuente](#))

## Elija primero el formato y después pida presupuesto

La forma más fiable de elegir un formato es trabajar hacia atrás desde las últimas manos, o la última máquina, que tocan la pegatina. La aplicación a máquina apunta a los rollos. Varios diseños por destinatario apuntan a las hojas de pegatinas troqueladas. Un diseño por destinatario apunta a las pegatinas individuales. Una vez fijado el formato, escriba el tipo de corte con claridad en el pedido, realice las comprobaciones propias de cada formato sobre una muestra y haga el seguimiento de los lotes desde la primera entrega.

Si su programa incluye película reflectante, ya sea en hojas para kits, pegatinas individuales para eventos o rollos para una línea de etiquetado, envíenos el diseño, la superficie prevista, cómo se aplicará y el formato que tiene en mente. Confirmaremos lo que el material y el corte permiten y le enviaremos un presupuesto. Empiece en la [página de producto de pegatinas troqueladas reflectantes](#) para compartir los datos de su RFQ.

## Notas al pie

1. Administración Nacional de Seguridad del Tráfico en las Carreteras (NHTSA), Parte 573, informe de retirada por seguridad 23E-033, 3M Cinta de conspicuidad prismática flexible, serie 913-72, 2023. <https://static.nhtsa.gov/odi/rc1/2023/RCLRPT-23E033-7392.PDF> ↵
2. Administración Nacional de Seguridad del Tráfico en las Carreteras (NHTSA), búsqueda de problemas de seguridad. <https://www.nhtsa.gov/search-safety-issues> ↵
3. Departamento de Transporte de Texas, especificación de materiales DMS-8391. [https://ftp.dot.state.tx.us/pub/txdot-info/cst/DMS/8000\\_series/pdfs/8391.pdf](https://ftp.dot.state.tx.us/pub/txdot-info/cst/DMS/8000_series/pdfs/8391.pdf) ↵
4. Administración Federal de Carreteras, Manual de Dispositivos Uniformes de Control del Tráfico, edición 11th, capítulo 2A.. [https://mutcd.fhwa.dot.gov/pdfs/11th\\_Edition/Chapter2a.pdf](https://mutcd.fhwa.dot.gov/pdfs/11th_Edition/Chapter2a.pdf) ↵
5. ASTM International, E810-20(2025), método de ensayo estándar para el coeficiente de retrorreflexión de láminas retrorreflectantes con geometría coplanar. <https://store.astm.org/e0810-20r25.html> ↵
6. Manual of Traffic Signs, láminas para señales. <https://www.traffic-sign.us/signsheet.html> ↵
7. Departamento de Transporte de Minnesota, guía de identificación de láminas retrorreflectantes. <https://www.dot.state.mn.us/trafficeng/signing/doc/retrorreflectivesheetingIDguide.pdf> ↵
8. Legal Information Institute, Cornell Law School, 49 CFR § 393,26 Requisitos para los reflectores.

<https://www.law.cornell.edu/cfr/text/49/393.26> ↵

9. Instituto Nacional Estadounidense de Estándares / Asociación Internacional de Equipos de Seguridad, ANSI/ISEA 107-2020 Ropa de seguridad de alta visibilidad.

<https://webstore.ansi.org/standards/isea/ansiisea1072020> ↵

---

octubre 21, 2026