Zigpac

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**



Pegatinas con troquelado completo o medio corte para etiquetas de producto: ¿qué corte se adapta a tu envase, tu velocidad de aplicación y tu presupuesto?

Details

Respuesta rápida: La regla de Zigpac para elegir entre troquelado completo y medio corte en etiquetas de producto es sencilla: elige medio corte cuando las etiquetas las aplique tu equipo o una línea de etiquetado, y troquelado completo cuando la pegatina se entregue al cliente como pieza acabada. El medio corte atraviesa solo el material frontal y el adhesivo, así que el soporte queda entero y las etiquetas se despegan una tras otra. El troquelado completo también atraviesa el soporte, de modo que cada pegatina sale con su propio soporte recortado, y esa manipulación adicional suele encarecer cada etiqueta. En Zigpac confirmamos el tipo de corte en tu presupuesto en cuanto nos dices si las etiquetas se aplicarán a mano o a máquina.

Por qué el corte decide la rapidez con la que se aplican tus etiquetas

La mayoría de las marcas eligen el corte de una etiqueta a partir de una maqueta. El render se ve limpio, la forma coincide con el logotipo y se hace el pedido. Después, el método de corte se nota en la mesa de embalaje: decide cuántos segundos lleva cada etiqueta, qué acaba en la papelera y si las etiquetas podrán aplicarse alguna vez a máquina.

Las reseñas públicas de compradores de 2024 a 2026 repiten los mismos fallos relacionados con el corte. Un medio corte demasiado superficial deja media tirada imposible de despegar. Un troquelado completo que no llega a atravesar el soporte parece terminado, pero las piezas no se separan. Las piezas sueltas con forma se rasgan en las esquinas interiores cuando alguien las despega con prisa. Ninguno de estos problemas tiene que ver con el diseño: se deben a elegir un corte, o una profundidad de corte, que no encaja con la forma de aplicar la etiqueta.

Esta guía compara el método de corte en sí: hasta dónde llega la cuchilla, qué queda sobre el soporte, la velocidad de despegado, el desperdicio de soporte, la aplicación manual frente a la automática y qué determina el coste unitario. Termina con una regla de decisión que puedes aplicar a cualquier etiqueta de producto.

Índice

1. ¿Qué diferencia hay entre las pegatinas con troquelado completo y con medio corte?
2. Una regla de decisión en cinco pasos para etiquetas de producto
3. Comparativa de etiquetas de producto con troquelado completo y con medio corte
4. Preguntas frecuentes
5. Ideas clave
6. Conclusión y siguiente paso

¿Qué diferencia hay entre las pegatinas con troquelado completo y con medio corte?

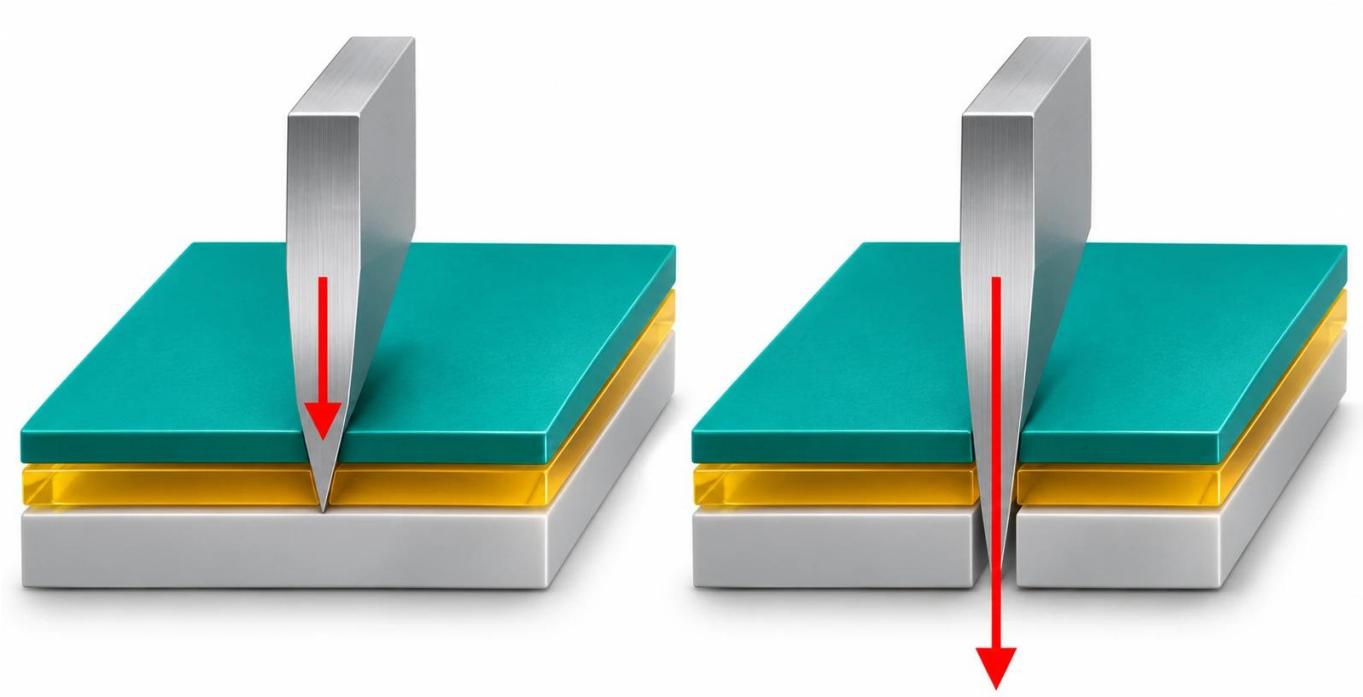
Toda etiqueta autoadhesiva se compone de 3 capas superpuestas: el **material frontal** impreso (vinilo, papel o film), el **adhesivo**y un **soporte antiadherente** siliconado, que mantiene limpio el adhesivo hasta la aplicación. La diferencia entre ambos cortes está en cuántas de esas capas atraviesa la cuchilla.

Una guía del sector para fabricantes de pegatinas lo resume en una línea: el medio corte «corta el material frontal y la capa de adhesivo dejando intacto el soporte antiadherente», mientras que el troquelado completo «atraviesa todas las capas, incluido el soporte» (eLoveBook Magazine, 2026[1]). Así, el medio corte atraviesa 2 de las 3 capas y el troquelado completo, las 3.

Esa única diferencia determina lo que recibes:

- **Medio corte:** las etiquetas van sobre un soporte continuo, ya sea en hoja o en rollo. Cada etiqueta se levanta por separado mientras el soporte mantiene el resto en su sitio. El material frontal sin imprimir que queda entre las etiquetas (la «matriz») puede retirarse en fábrica para que los bordes de las etiquetas queden libres, o conservarse como un marco que protege los bordes cuando las hojas se apilan.
- **Troquelado completo:** cada pegatina es una pieza independiente con un soporte de la misma forma. Nada une una pegatina con la siguiente.

Hay una trampa terminológica en la que caen muchos compradores. En la transformación de etiquetas, la herramienta de corte se llama «troquel» sea cual sea la profundidad a la que corte, así que las «etiquetas troqueladas en rollo» casi siempre llevan medio corte sobre un soporte continuo. En el mercado de pegatinas de consumo, en cambio, «troquelado» suele referirse a una pieza individual con forma y totalmente separada. No le preguntes a un proveedor «¿troquelado o medio corte?». Pregúntale: *«¿Se cortará el soporte o quedará entero?»* Esa pregunta solo tiene una respuesta posible.



Cómo elegir el corte para etiquetas de producto: una regla de decisión en cinco pasos

Paso 1: define quién aplica la etiqueta

Esta respuesta resuelve la mayor parte de la decisión, así que empieza por aquí.

Tu propio personal, a mano → medio corte. Al despegar una etiqueta de la hoja, la siguiente ya está en posición sobre el mismo soporte. Nadie tiene que clasificar piezas sueltas, darles la vuelta ni buscar el borde del soporte. Con la matriz retirada, basta una uña para levantar directamente el borde de cada etiqueta. Además, las hojas quedan planas en el puesto de embalaje y se cuentan con facilidad. Para marcas que producen en lotes pequeños y etiquetan tarros, bolsas o sobres de envío en una mesa, las hojas de pegatinas personalizadas con medio corte son la opción por defecto.

Una etiquetadora → medio corte sobre un soporte continuo en rollo. El aplicador tira del soporte en un ángulo cerrado alrededor de una placa de despegue. Como la etiqueta es más rígida que el soporte, sigue avanzando, se separa y se presiona sobre el producto. Esto solo funciona con una banda de soporte continua. Las piezas sueltas troqueladas no pueden alimentar un aplicador, y las hojas deben aplicarse a mano. Por eso el etiquetado industrial funciona casi exclusivamente con rollos. En Europa, en 2025, el consumo de material autoadhesivo para etiquetas alcanzó 7,37 mil millones de m²; los rollos de papel representaron el 67 % de la demanda y los de film, el 30 %, mientras que las hojas bajaron del 7 % al 3 % en dos décadas (FINAT / Panteia, 2026[2]). A velocidad de línea, el soporte también debe liberar la etiqueta de forma uniforme en cada ciclo. FINAT publica métodos distintos para la fuerza de liberación a baja velocidad (FTM 3) y para la liberación a alta velocidad, a 10–300 m/min (FTM 4), además de ensayos de pelado a 180° y a 90° a 300 mm/min (FTM 1 y FTM 2) (métodos de ensayo de FINAT[3]). Si tu línea trabaja a alta velocidad, pregunta a cualquier proveedor qué datos de fuerza de liberación puede facilitarte.

El cliente → troquelado completo. Cuando la pegatina es el producto, por ejemplo una pegatina de agradecimiento dentro del paquete o una pieza con el logotipo para un portátil o una botella, una pieza suelta con forma y sin marco parece un objeto acabado. El cliente la despega una sola vez, así que la velocidad de despegado apenas importa.



Paso 2: cuenta las etiquetas por unidad y por turno

Si cada producto lleva dos o tres etiquetas (frontal, panel trasero y precinto de garantía), una hoja con medio corte puede contener un juego completo por unidad, de modo que el personal nunca confunde los diseños. La disposición y el número de diseños por hoja se explican en la página de hojas de pegatinas con medio corte. Para decidir el corte, basta con una regla: cuantas más etiquetas aplica una persona por turno, más ahorra un soporte continuo frente a las piezas sueltas.

Paso 3: decide dónde debe acabar el desperdicio de soporte

Ambos cortes parten de un material similar; la diferencia está en dónde acaba el desperdicio. Con una hoja con medio corte, todo el soporte y el posible marco se quedan en tu mesa de embalaje, así que desechas 1 hoja por cada juego de etiquetas. Con piezas sueltas troqueladas, el esqueleto de desperdicio se retira en fábrica y a tu cliente le queda un soporte del tamaño de la pegatina. Elige el lugar que mejor encaje con tu operación: una papelera central en el puesto de embalaje es fácil de gestionar, mientras que los recortes repartidos por miles de hogares no son problema tuyo, pero tampoco se ahorran.

A gran escala, el desperdicio de soporte es un coste operativo real. Un responsable de producto de materiales para etiquetas citado en Label & Narrow Web[4] señaló «la sostenibilidad ambiental, la eliminación de residuos y la eficiencia» como las razones por las que crecen los formatos sin soporte en el etiquetado logístico. Los formatos sin soporte rara vez son relevantes para etiquetas de producto de marca, pero la lógica es la misma: menos soporte por etiqueta significa menos que manipular y desechar.

Paso 4: elige el material con independencia del corte

El corte no hace que una etiqueta sea resistente al agua ni a la decoloración; eso depende del material frontal, la tinta y el laminado. Una etiqueta de papel se arruga en cuanto se moja de verdad, sea cual sea el corte. El vinilo laminado soporta mucho mejor la condensación, los aceites y la manipulación. Para etiquetas en botellas, productos refrigerados o cualquier artículo que se almacene

al aire libre, las **Premium Custom Die Cut Vinyl Stickers** de Zigpac (resistentes a la intemperie y con laminado UV) son la opción con troquelado completo. Si las etiquetas con medio corte en hoja van a enfrentarse a las mismas condiciones, especifica también para ellas un material frontal de vinilo laminado.

Si los productos etiquetados rozan entre sí dentro de las cajas de envío, pregunta si la impresión se ha sometido a un ensayo de frotamiento. ISO 18947-1:2021[5] abarca los ensayos generales de frotamiento de impresiones y remite al método Sutherland descrito en ASTM D5264. Para la adherencia, los métodos de referencia son ASTM D3330/D3330M (reaprobado en 2025) o FINAT FTM 1. Un proveedor que indica un número de método y un tiempo de contacto te da algo que puedes comprobar. «Adhesivo fuerte», no.

Paso 5: haz una prueba de despegado con una muestra física antes de la producción en serie

Zigpac recomienda aprobar una muestra física antes de la producción en serie y probarla tal como la usará tu personal. Despega 5–10 etiquetas, tomadas del centro y de los bordes de la hoja, incluidas la forma más pequeña y las esquinas interiores. Después, comprueba si aparece alguno de estos tres fallos:

- **Corte demasiado superficial:** el material frontal se rasga o se estira, o la etiqueta sigue unida a la matriz.
- **Medio corte demasiado profundo:** el soporte queda marcado, de modo que la hoja se parte o las etiquetas se caen dentro de la caja. En un rollo, un soporte marcado puede romperse con la tensión del aplicador.
- **Corte fuera de registro:** aparece un filo blanco en 1 lado, o la cuchilla invade el diseño por el otro. Mantén los textos importantes al menos a 1/8 in (unos 3 mm) hacia dentro de la línea de corte.

Etiquetas de producto con troquelado completo y con medio corte: comparativa

En Zigpac, antes de confirmar el corte, preguntamos cómo se aplicarán tus etiquetas, a mano en una mesa de embalaje o en una línea de etiquetado, porque esa respuesta acota la elección más rápido que cualquier especificación de material. Usa la tabla para contrastar esa decisión con tu envase, tu velocidad y tu presupuesto.

Criterio	Medio corte	Troquelado completo
Capas que corta la cuchilla	Material frontal + adhesivo (2 de 3)	Material frontal + adhesivo + soporte (3 de 3)
Qué queda sobre el soporte	Un soporte continuo con muchas etiquetas; matriz retirada o conservada como marco	Nada compartido; cada pegatina tiene su propio soporte recortado
Velocidad de despegado para el personal	Rápida: la siguiente etiqueta ya está en su sitio; no hay que clasificar	Más lenta: hay que coger cada pieza y buscar el borde del soporte (un soporte con precorte trasero ayuda)
Aplicación a máquina	Sí, si se suministra sobre un soporte continuo en rollo; las hojas se aplican a mano	No; las piezas sueltas no pueden alimentar un aplicador

Criterio	Medio corte	Troquelado completo
Dónde acaba el desperdicio de soporte	En tu mesa de embalaje: un soporte entero por hoja	Se recorta en fábrica; el usuario final desecha un soporte del tamaño de la pegatina
Principales factores del coste unitario	Muchas etiquetas por pasada de corte y por operación de manipulación	Corte pasante, más el recuento y el embalaje de cada pieza
Fallo típico	Profundidad demasiado superficial (no se levanta) o demasiado profunda (soporte marcado)	Corte pasante incompleto; desgarros en las esquinas interiores
Mejor uso como etiqueta de producto	Etiquetas que aplica tu equipo o tu línea: tarros, bolsas, cajas, precintos	Pegatinas que se entregan al cliente: insertos en el paquete, piezas con el logotipo
Opción de Zigpac	Custom Kiss-Cut Sticker Sheets	Premium Custom Die Cut Vinyl Stickers (resistentes a la intemperie y con laminado UV)

En Zigpac, ambas opciones se presupuestan con tramos de precio desde 50 pcs, y la cantidad mínima de pedido final se indica en tu presupuesto, así que puedes probar cualquiera de los dos cortes en un volumen pequeño antes de decidirte por una tirada completa.



Qué determina realmente el coste unitario

Tres factores marcan la diferencia de precio entre los cortes. El primero es el control de la profundidad: el medio corte debe detenerse dentro del espesor del material frontal y el adhesivo, así que la profundidad se ajusta y se verifica para cada material. El segundo es la manipulación, que suele ser el factor de mayor peso. Una hoja con medio corte se cuenta, se apila y se embala como 1 unidad, independientemente de cuántas etiquetas lleve, mientras que cada pieza suelta troquelada debe contarse, apilarse y embalarse por separado. El tercero es el herramental. El trabajo digital de tirada corta no deja de crecer: entre los impresores estadounidenses encuestados, la impresión digital e híbrida representa de media el 39,3 % de la producción de envases y etiquetas, y se espera que

alcance el 53,5 % en un plazo de 5 años; además, el 45,5 % de los encuestados señaló el trabajo digital personalizado de tirada corta como uno de los principales factores de cambio (PRINTING United Alliance, 2025[6]). Las tiradas digitales cortas suelen cortarse sin un troquel de acero específico, por lo que una forma personalizada apenas encarece el trabajo. Pesa más el número de piezas que hay que manipular. Para comparar los cortes de forma justa, pide presupuestos con el mismo tamaño de etiqueta, el mismo material y la misma cantidad.

Desperdicio de soporte y declaraciones de reciclabilidad

Los soportes antiadherentes están siliconados, y que el sistema local de reciclaje los acepte o no varía según la zona. Antes de imprimir «reciclable» en una etiqueta o un envase, recuerda que las Green Guides de la FTC, recogidas en 16 CFR Part 260[7] (§260.12), exigen fundamentar las declaraciones de reciclabilidad. En California, la SB 343[8] restringe los símbolos de reciclaje en productos y envases fabricados después del 4 de octubre de 2026. Una medida cautelar federal dictada el 14 de julio de 2026 solo bloquea su aplicación, no la ley en sí. Los programas de etiquetado avanzan en la misma dirección: el director de How2Recycle declaró a Waste Dive[9] que los estándares «van más allá de la reciclabilidad técnica». Ningún corte hace que una etiqueta sea reciclable, así que basa cualquier declaración en el material frontal, el adhesivo y el soporte concretos.



Preguntas frecuentes: pegatinas con troquelado completo y con medio corte

Preguntas frecuentes: ¿las pegatinas con medio corte se despegan más rápido que las de troquelado completo?

Sí, para quien aplica muchas etiquetas seguidas. Las etiquetas permanecen sobre un soporte continuo, así que la siguiente ya está en su sitio y no hay nada que clasificar. Con la matriz retirada, cada borde se levanta con una uña. Las piezas sueltas troqueladas las despega una sola vez el usuario final, por lo que su velocidad de despegado rara vez importa.

Preguntas frecuentes: ¿se pueden aplicar pegatinas con troquelado completo en una etiquetadora?

No como piezas sueltas. Un aplicador necesita una banda de soporte continua para tirar de ella alrededor de su placa de despegue, por lo que las etiquetas de aplicación automática se suministran con medio corte en un rollo continuo. Las hojas están pensadas para la aplicación manual.

Preguntas frecuentes: ¿qué corte sale más barato por etiqueta?

El medio corte suele costar menos por etiqueta, porque muchas etiquetas comparten una misma pasada de corte y una misma operación de manipulación. Las piezas sueltas troqueladas añaden el recuento y el embalaje de cada pieza. La única comparación justa son dos presupuestos con el mismo tamaño, el mismo material y la misma cantidad.

Preguntas frecuentes: ¿el medio corte genera más desperdicio de soporte?

No lo aumenta, sino que lo traslada. Con una hoja con medio corte, todo el soporte queda en tu mesa de embalaje. Con el troquelado completo, el esqueleto se recorta en fábrica y el usuario final tira un pequeño soporte recortado. Si piensas incluir declaraciones de reciclabilidad, contrasta el material frontal, el adhesivo y el soporte con 16 CFR Part 260 y, en California, con la SB 343.

Preguntas frecuentes: ¿puedo pedir ambos cortes a Zigpac?

Sí. Zigpac ofrece Custom Kiss-Cut Sticker Sheets para las etiquetas que aplica tu equipo y Premium Custom Die Cut Vinyl Stickers (resistentes a la intemperie y con laminado UV) para las pegatinas que se entregan al cliente, ambas con tramos de precio desde 50 pcs y la cantidad mínima de pedido final indicada en tu presupuesto. Dinos cómo se aplicarán las etiquetas y Zigpac confirmará el tipo de corte en el presupuesto.

Preguntas frecuentes: ¿el corte hace que una etiqueta sea resistente al agua?

No. La resistencia al agua, al aceite y a los rayos UV depende del material frontal, la tinta y el laminado, no del corte. Elige vinilo laminado para productos húmedos, refrigerados o de exterior, con cualquiera de los dos cortes, y reserva las etiquetas de papel para usos secos y en interior.

Ideas clave

- **El medio corte deja el soporte entero; el troquelado completo lo atraviesa.** — 2 de 3 capas cortadas frente a 3 de 3 (Fuente)
- **El etiquetado a máquina funciona con rollos con medio corte, no con hojas ni piezas sueltas.** — los rollos supusieron el 97 % de la demanda europea de material para etiquetas en 2025 (67 % papel + 30 % film); las hojas, el 3 % (Fuente)
- **La fuerza de liberación importa a velocidad de línea.** — FINAT FTM 4 mide la liberación a alta velocidad, a 10–300 m/min (Fuente)
- **El trabajo digital de tirada corta mantiene asequibles las formas personalizadas, así que la manipulación es lo que marca la diferencia de coste.** — cuota digital de la producción: 39,3 % hoy y 53,5 % prevista en un plazo de 5 años (Fuente)
- **Las declaraciones de reciclabilidad en etiquetas deben estar fundamentadas, tanto en California como a nivel federal.** — la SB 343 abarca artículos fabricados después del 4 de octubre de 2026; su aplicación quedó suspendida el 14 de julio de 2026 (Fuente)
- **Puedes probar cualquiera de los dos cortes en un volumen pequeño.** — tramos de

precio desde 50 pcs; cantidad mínima de pedido final indicada en tu presupuesto (Fuente)

Conclusión: deja que el método de aplicación elija el corte

Elegir entre troquelado completo y medio corte es, sobre todo, una cuestión de quién despega la etiqueta. Si la aplica tu equipo o una línea de etiquetado, el medio corte mantiene el soporte continuo, agiliza el despegado y reduce el coste de manipulación. Si la pegatina se la lleva el cliente como pieza acabada, el troquelado completo ofrece un objeto con forma y bien rematado. Elige el material según el entorno al que se enfrentará la etiqueta, haz una prueba de despegado con una muestra física y vincula cualquier declaración de reciclabilidad al soporte y al material frontal reales.

Para pedir presupuesto, envíanos tu arte final, el tamaño de la etiqueta, la cantidad y si las etiquetas se aplicarán a mano o en una línea de etiquetado. Zigpac confirma el tipo de corte y la cantidad mínima de pedido final en el presupuesto. Si tu equipo va a aplicar las etiquetas a mano, empieza por nuestras Custom Kiss-Cut Sticker Sheets.

Referencias

1. eLoveBook Magazine, «A Manufacturer's Guide to Producing Custom Printed Stickers», 2026-09-09. https://elovebook.com/a-manufacturers-guide-to-producing-custom-printed-stickers/ ↩
2. FINAT, «European Label Forum 2026: Label industry moves from recovery to strategic repositioning» (datos de Panteia, consumo de 2025), publicado en mayo de 2026. https://www.finat.com/news/finat-european-label-forum-2026-label-industry-moves-from-recovery-to-strategic-repositioning ↩
3. FINAT, directorio de métodos de ensayo (FTM 1–5), consultado en 2026-10. https://www.finat.com/resources/finat-test-methods/ ↩
4. Label & Narrow Web, «Avery Dennison chronicles growth in linerless labeling», 2025-11-21. https://www.labelandnarrowweb.com/exclusives/avery-dennison-chronicles-growth-in-linerless-labeling/ ↩
5. ISO 18947-1:2021, Materiales y copias de imagen — Resistencia a la abrasión — Parte 1: Métodos generales de ensayo de frotamiento. https://www.iso.org/obp/ui/fr?_escaped_fragment_=iso:std:75677:en ↩
6. PRINTING United Alliance, «State of the Package and Label Printing Industry, Fall 2025, Executive Summary». https://www.printing.org/docs/default-source/research-docs---public/pbos_package_and_label_printing_industry_fall_2025_executive_summary.pdf ↩
7. Código Electrónico de Regulaciones Federales (eCFR), 16 CFR Part 260, Guías para el uso de declaraciones ambientales en el marketing, vigente a 2026-10. https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-I/subchapter-B/part-260?toc=1 ↩
8. CalRecycle, «SB 343: Accurate Recycling Labels» (preguntas frecuentes del 2025-08-13; nota sobre la medida cautelar del 2026-07-14). https://calrecycle.ca.gov/wcs/recyclinglabels/ ↩
9. Waste Dive, cambios en las etiquetas de reciclabilidad de How2Recycle y la SB 343, 2026-10-14. https://www.wastedive.com/news/how2recycle-recyclability-label-sb343-mrf-acceptance/803712/ ↩

---

noviembre 24, 2026