



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

---



Cajas plegables personalizadas con fondo automático para un embalaje de productos más rápido y seguro

---

Product Image











PURELEAF  
PREMIUM TEA  
COLLECTION

Net Wt. 100g (3.5oz)

PURE INGREDIENTS.  
EXCEPTIONAL TEA.

Our Premium Tea Collection  
features the finest whole leaf teas,  
sourced from select regions  
around the world.

- 100% WHOLE LEAF TEA
- NO ARTIFICIAL FLAVORS  
OR ADDITIVES

INGREDIENTS:  
100% Pure Black Tea Leaves

ORIGIN:  
Sri Lanka

Net Wt. 100g (3.5oz)

PURE TEA.  
PURE MOMENTS.

PURELEAF  
PREMIUM TEA  
COLLECTION

Net Wt. 100g (3.5oz)



## Details

Las cajas personalizadas con fondo automático son estuches plegables con una base preencolada que se abre y bloquea al cuadrar la caja. Reducen los pasos de cierre inferior, se transportan planas, admiten gráficos personalizados y ofrecen una base más segura para productos como velas, cosméticos, productos embotellados, alimentos secos, suplementos y accesorios minoristas. Las dimensiones finales, el grado del cartón, el límite de carga, la cantidad mínima de pedido, el tiempo de producción y el peso unitario quedan sujetos a cotización, muestras físicas y pruebas específicas de la aplicación.

## ¿Quiénes se benefician más de las cajas con fondo automático? [↑](#)

Estas cajas están destinadas principalmente a programas de embalaje B2B, en los que importan

simultáneamente la velocidad de montaje, una presentación uniforme y la seguridad del fondo. Entre los compradores habituales se encuentran marcas de comercio electrónico, equipos de productos minoristas, envasadores por contrato, responsables de compras, operadores de cajas de suscripción y fabricantes independientes que dejan atrás las cajas y etiquetas estándar.

Las aplicaciones habituales incluyen recipientes para velas, frascos cosméticos, botellas de cuidado corporal, productos de té y café, alimentos secos, suplementos, pequeños dispositivos electrónicos, artículos de regalo y otros productos que necesitan un estuche plegable con una base más segura que un cierre de pestaña básico. Una versión de cartulina puede ser adecuada para presentaciones minoristas ligeras, mientras que una estructura corrugada o de mayor calibre puede considerarse para cargas puntuales superiores o mayor exposición durante la distribución. Ninguna opción debe tratarse como una capacidad de carga universal: la idoneidad depende de las dimensiones del producto, la orientación embalada, el centro de gravedad, la especificación del cartón, los insertos y el rendimiento verificado de las muestras.

Las cajas con fondo automático son especialmente pertinentes cuando se embala repetidamente un mismo tamaño de caja. Con volúmenes diarios muy bajos o muchas dimensiones de SKU cambiantes, el coste adicional de conversión y preencolado puede superar el beneficio de mano de obra. Por tanto, la decisión de compra debe comparar el coste total de embalaje, no solo el precio de la caja.

## **¿Por qué los fondos de cajas convencionales crean un cuello de botella en el embalaje?** [↑](#)

Una caja económica puede encarecerse al llegar a la mesa de embalaje. Los operarios pueden tener que doblar varias solapas en secuencia, mantener la base a escuadra, aplicar cinta, inspeccionar el sellado y corregir cajas cerradas de forma desigual. Cada movimiento adicional cobra importancia a medida que crece el volumen de pedidos. El uso de cinta también añade tareas de compra, reposición, eliminación y gestión del puesto de trabajo.

El problema es más grave con frascos de vidrio, botellas u otras cargas concentradas. Un cartón débil, un producto mal ajustado, un hendido impreciso o un fondo cerrado de forma incompleta pueden causar hundimiento, cajas torcidas, gráficos dañados o pérdida del producto. Los equipos de marca afrontan además un segundo problema: una caja genérica o deformada debilita la presentación en estantería aunque el producto sea premium.

El fondo automático aborda estos problemas relacionados mediante una estructura plegable preencolada. Al abrir y cuadrar la caja plana, los paneles inferiores pasan a su posición de bloqueo. Sin embargo, la solución no es «resistente por defecto». La precisión estructural, el rendimiento del adhesivo, la selección del cartón, el montaje correcto y las pruebas de carga siguen siendo esenciales.



## Contenido

- [¿Quiénes se benefician más de las cajas con fondo automático?](#)
- [¿Por qué los fondos de cajas convencionales crean un cuello de botella en el embalaje?](#)
- [¿Qué es un estuche plegable personalizado con fondo automático?](#)
- [¿Cómo debe especificarse y aprobarse la caja?](#)
- [¿Qué estilo de fondo se adapta a su operación?](#)
- [¿Qué debe probarse antes de aprobar la producción?](#)
- [¿Qué afecta al coste, la cantidad mínima de pedido y el plazo?](#)
- [¿Cuáles son las principales conclusiones de compra?](#)
- [¿Cómo pasar del concepto a la producción?](#)

## ¿Qué es un estuche plegable personalizado con fondo automático? [↑](#)

Una caja personalizada con fondo automático, también llamada caja de fondo automático o de cierre automático, se suministra plana con los paneles inferiores ya encolados en una disposición plegable conectada. Al cuadrarla, los paneles se despliegan y forman la base. Normalmente no se necesita cinta ni pegamento adicional para formar el fondo en el puesto de embalaje. Las referencias comerciales describen una base preencolada que adopta rápidamente su forma y está destinada a contener productos más pesados que los cierres plegables simples, según el material elegido y la aplicación aprobada. [estructura de fondo automático preencolada<sup>\[1\]</sup>](#)

La estructura forma parte de la familia más amplia de cajas preencoladas documentada mediante el [código de diseño de embalajes FEFCO<sup>\[2\]</sup>](#). Una tapa de pestaña es una combinación frecuente, pero el cierre superior, las solapas antipolvo, los detalles de bloqueo, el inserto, la ventana y la zona para etiqueta de inviolabilidad deben diseñarse en torno al producto real y al canal de venta.

La capacidad de carga de la caja no puede deducirse de las palabras «fondo automático». La geometría inferior es solo una parte del envase. El calibre del cartón, la composición de fibras, el

perfil de la onda cuando corresponda, las dimensiones de los paneles, la dirección de la fibra, la calidad de los hendidos, la cobertura adhesiva, la distribución del peso del producto y la humedad de almacenamiento pueden cambiar el rendimiento. Las opciones corrugadas deben evaluarse considerando adecuadamente el apilado y la resistencia a la perforación, no basándose en un nombre genérico de cartón; una revisión del cartón corrugado explica por qué la onda, los papeles de cara, el medio ondulado y el método de ensayo deben considerarse conjuntamente.[principios de selección del cartón corrugado](#)<sup>[3]</sup>



Las opciones de diseño disponibles pueden incluir impresión CMYK o de colores directos, gráficos exteriores o interiores, acabados mate o brillo, laminado de tacto suave, estampado con lámina metálica, relieve, bajo relieve, UV localizado, ventanas, pestañas para colgar, insertos y etiquetas de inviolabilidad. Son posibilidades de personalización, no capacidades de producción confirmadas para esta referencia provisional. Cada opción debe confirmarse durante la cotización, porque los recubrimientos y laminados pueden afectar a la reciclabilidad, la selección del adhesivo, el comportamiento del hendido, el coste y la ruta de producción.

## ¿Cómo debe especificarse y aprobarse la caja? [↑](#)

### 1. Defina el producto embalado antes de elegir el cartón

Registre las dimensiones exteriores máximas del producto, el peso embalado, la orientación, el centro de gravedad, los puntos de contacto, la fragilidad y si se utilizará un inserto o una bolsa protectora. Especifique si la caja es una unidad minorista, un embalaje para envíos de comercio electrónico o una caja interior colocada dentro de otra caja de transporte. Un estuche plegable que funciona bien en estantería puede seguir necesitando protección exterior para la distribución de paquetes.

### 2. Confirme las dimensiones internas y la holgura de carga

Las solicitudes de cotización deben indicar si largo, ancho y alto son medidas internas o externas. Las dimensiones internas suelen ser más útiles para ajustar el producto, pero el plano estructural debe contemplar el espesor del material, los pliegues, los insertos y la holgura de carga. Evite copiar las

dimensiones de la caja de un competidor sin comprobar el producto real.



La legibilidad del diseño debe revisarse en la caja montada, no solo en la línea de troquel plana. Mantenga los textos esenciales, códigos de barras, textos reglamentarios, logotipos e instrucciones de apertura alejados de líneas de corte, hendidos, zonas de pegado y transiciones entre paneles. Compruebe cómo se alinean los paneles frontal, lateral, posterior, superior e inferior al montar la caja.

### **3. Seleccione un material candidato mediante revisión de ingeniería**

En el mercado aparecen cartulina, cartón kraft, cartón con contenido reciclado y distintos grados de cartón corrugado, pero ningún grado debe aceptarse solo porque se use habitualmente para un producto similar. En embalajes corrugados, los ensayos ECT y Mullen miden propiedades diferentes: ECT se centra en la compresión en canto y la contribución al apilado, mientras que Mullen mide la resistencia al estallido. Una comparación técnica explica por qué el método elegido debe corresponder al riesgo de distribución y no tratarse como una etiqueta de resistencia intercambiable.[selección de ensayos ECT y Mullen](#)<sup>[4]</sup>

### **4. Cree la línea de troquel alrededor del material elegido**

La línea de troquel debe crearse después de conocer el material y las dimensiones del producto. Debe identificar líneas de corte, líneas de hendido, zonas de pegado, sangrado, márgenes de seguridad, orientación de paneles y secuencia de cierre. Las líneas de troquel de fondo automático y de fondo 1-2-3 no son intercambiables: la versión automática utiliza paneles conectados preencolados, mientras que la versión de cierre manual exige que el embalador doble varias solapas hasta colocarlas. La guía estructural que compara ambos diseños muestra por qué el mecanismo del fondo debe diseñarse antes de finalizar el arte.[planificación de la línea de troquel de fondo automático](#)<sup>[5]</sup>

### **5. Revise el arte antes de fabricar una muestra física**

La revisión previa debe comprobar la versión de la línea de troquel, las dimensiones del documento, la resolución de las imágenes, el modo de color, las fuentes, los ajustes de sobreimpresión, el

contraste del código de barras, el sangrado, las zonas seguras, los colores directos y las capas de tinta blanca cuando corresponda. La prueba aprobada debe distinguir claramente las líneas estructurales del contenido imprimible e identificar las planchas de acabado.



## 6. Apruebe una muestra física montada

Una vista previa en pantalla puede ayudar a identificar problemas de diseño, pero no demuestra el ajuste, la rigidez del cartón, el comportamiento del hendido, la integridad adhesiva ni el rendimiento bajo carga. La muestra de aprobación debe montarse, llenarse con el producto real, abrirse y cerrarse repetidamente cuando corresponda y revisarse con iluminación realista. Si el envase se enviará, una muestra embalada representativa debe someterse a una prueba de distribución documentada y adecuada al canal de venta.

## 7. Fije la especificación aprobada

La especificación de compra debe registrar la revisión final de la línea de troquel, las dimensiones internas, la designación del material, el estándar de impresión, los acabados, las zonas adhesivas, los criterios de inspección, el método de embalaje, el archivo de arte y la referencia de la muestra aprobada. Esto evita que una prueba aprobada visualmente se convierta en la única fuente de verdad.



## ¿Qué estilo de fondo se adapta a su operación? [↑](#)

| Factor de decisión            | Fondo automático                                                                                    | Fondo de cierre manual / 1-2-3                                                    | Fondo básico de pestaña o con cinta                                                                 |
|-------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Formación del fondo           | Los paneles preencolados se colocan al cuadrar la caja                                              | Varias pestañas se doblan y encajan manualmente                                   | Las solapas se introducen, pegan o encintan según el diseño                                         |
| Prioridad de embalaje         | Montaje rápido y repetible para trabajos de embalaje recurrentes                                    | Menor coste de conversión de la caja, aceptando el montaje manual                 | Construcción sencilla y económica para aplicaciones ligeras adecuadas                               |
| Tendencia de coste            | Normalmente mayor coste de conversión por los pasos adicionales de pegado y estructura              | A menudo más económico que el fondo automático, manteniendo una base encajable    | A menudo el menor coste estructural, aunque la mano de obra y la cinta pueden elevar el coste total |
| Decisión de resistencia       | Depende del material, las dimensiones, la integridad del pegado, la carga y las pruebas de muestras | Puede ofrecer un encaje manual resistente; aun así requiere pruebas de aplicación | Debe ajustarse cuidadosamente al peso y al método de cierre                                         |
| Patrón operativo más adecuado | SKU repetidos, mayor frecuencia de embalaje y uniformidad de presentación                           | Volúmenes menores, programas sensibles al coste y embalaje manual                 | Productos ligeros u operaciones donde basta un cierre básico                                        |
| Riesgo principal              | Bloqueo incorrecto, adhesión débil, sobrecarga o tolerancia dimensional deficiente                  | Secuencia de plegado incorrecta o montaje más lento por parte del operario        | Apertura del fondo, dependencia de la cinta o presentación débil                                    |

La tabla separa el coste de conversión de la caja del coste operativo total. Las comparaciones del sector señalan sistemáticamente que las cajas de cierre manual cuestan menos de producir porque omiten el preencolado automático, mientras que las cajas con fondo automático priorizan la velocidad de montaje. [equilibrio de costes entre fondo automático y cierre manual](#)<sup>[6]</sup> La elección correcta

depende del uso de cajas por turno, el coste laboral, el consumo de cinta, el número de SKU, la exposición a daños y el valor asignado a la uniformidad de presentación.

Elija fondo automático cuando sea valioso montar rápidamente de forma repetida y la muestra física supere las pruebas exigidas. Elija un fondo de cierre manual cuando los operarios puedan aceptar pasos de plegado adicionales y la diferencia de coste de la caja importe más que el rendimiento. Elija una estructura de pestaña o encintada más sencilla cuando el peso del producto y los riesgos de distribución no justifiquen un fondo más complejo.

## ¿Qué debe probarse antes de aprobar la producción? [↑](#)

La aceptación debe comenzar por el ajuste y la función. Monte la caja desde su estado plano y confirme que la base se abre sin desgarrarse, torcerse ni requerir una fuerza excesiva. Verifique que los paneles inferiores alcancen sus posiciones previstas y que las uniones adhesivas no se levanten, arruguen, desborden ni interfieran con la carga del producto. Repita la comprobación en varias muestras en lugar de aprobar una única caja ideal.



- **Inspección dimensional:** compare las dimensiones internas, la escuadra de los paneles, la alineación de las solapas y el espacio libre del producto con la especificación aprobada.
- **Encaje del fondo:** confirme el bloqueo completo después del montaje e inspeccione solapamientos incompletos o interferencias entre paneles.
- **Inspección del adhesivo:** compruebe la colocación de la unión, el curado, el desgarro de fibras cuando corresponda, el desbordamiento y la compatibilidad con superficies impresas o laminadas.
- **Prueba de carga y orientación:** utilice el producto real, el inserto y la orientación de embalaje prevista. La capacidad y la cantidad adecuada deben decidirse mediante esta evaluación física.
- **Revisión de compresión y apilado:** realice la prueba cuando el almacenamiento, la paletización o la exposición minorista apilada genere compresión sostenida.
- **Simulación de distribución:** evalúe golpes, vibración, compresión, manipulación y condiciones ambientales cuando la caja participe en un envío.

- **Inspección de impresión:** compare el color, el registro, el recubrimiento, la legibilidad del código de barras, la colocación del acabado, las rozaduras y la legibilidad del texto con la prueba aprobada.

ASTM D4169 proporciona un marco reconocido para ensayar el rendimiento de contenedores y sistemas de transporte frente a riesgos planificados del ciclo de distribución.[ensayos de rendimiento de contenedores de transporte](#) El nivel exacto de garantía, la secuencia de pruebas, el acondicionamiento, el número de muestras y los criterios de aprobación deben seleccionarse para el entorno real de distribución; mencionar una norma no demuestra por sí solo que una caja la haya superado.

Los alimentos, cosméticos, suplementos o productos infantiles pueden introducir obligaciones adicionales de materiales, etiquetado, trazabilidad y regulación. Estos requisitos dependen del producto embalado y de si la caja tiene contacto directo o indirecto. Por tanto, el cumplimiento debe mantenerse como una entrada documentada del proyecto, no como una propiedad asumida de una caja de cartón.

## ¿Qué afecta al coste, la cantidad mínima de pedido y el plazo? [↑](#)

La cotización requiere más que el tamaño de una caja. Entre las variables importantes del precio se incluyen el grado y el espesor del cartón, el área del desarrollo plano, la cantidad solicitada, el número de versiones de arte, el método de impresión, la cobertura de tinta, la impresión interior, el herramental, el preencolado, los parches de ventana, los insertos, los acabados especiales, las pruebas de impresión, los requisitos de inspección, la configuración de embalaje, el método de transporte y el destino.

No se proporcionó para el SKU provisional NSKU-725-03 ninguna cantidad mínima de pedido, tiempo de producción, peso unitario, capacidad de carga, certificación o gama estándar de materiales verificada por fábrica. Estos elementos deben seguir siendo resultados de cotización, muestreo o ensayo. No deben inferirse de listados de competidores.

Los plazos públicos de los proveedores varían ampliamente. Una guía de compras del sector informa que el plazo de embalaje puede ir de días a meses y ofrece referencias internacionales de hasta 6-15 semanas, incluido el transporte, para algunas rutas de embalaje.[referencias de plazos de embalaje](#)<sup>[8]</sup> Estas cifras son referencias de mercado, no tiempos de producción prometidos para este producto.

Los compradores de bajo volumen también deben prever que la economía de preparación afecte al precio unitario. Las conversaciones de pequeñas empresas indican que muchos proveedores de embalaje siguen solicitando 250-1,000 unidades o más para algunos proyectos de embalaje personalizado con sangrado completo, pese a la disponibilidad de impresión digital.[experiencia de compradores con cantidades mínimas bajas](#)<sup>[9]</sup> La respuesta práctica es cotizar la cantidad necesaria y algunos tramos de mayor volumen, y después comparar el riesgo de inventario con el ahorro del coste unitario.

Un modelo de costes más seguro incluye el precio de la caja, el herramental, las pruebas, el transporte, los costes de importación cuando correspondan, el almacenamiento, la mano de obra de embalaje, la cinta, los rechazos, los daños y el retrabajo. La construcción con fondo automático resulta más atractiva cuando su coste adicional de conversión se compensa con una eficiencia de embalaje repetible o una menor manipulación del cierre.



Para la entrega y los pedidos repetidos, las cajas deben permanecer planas, secas, protegidas contra aplastamiento y etiquetadas por SKU, revisión del arte, cantidad y lote. Un nuevo pedido debe hacer referencia a la línea de troquel y la muestra física aprobadas, comprobando al mismo tiempo si han cambiado el producto, el arte, el suministro de cartón, la ruta de transporte o los requisitos de cumplimiento.

## ¿Cuáles son las principales conclusiones de compra? [↑](#)

- **Es una categoría de búsqueda comercial, pero limitada.** — Volumen de búsqueda mensual en EE. UU.: 50, volumen de búsqueda mensual global: 90, dificultad de palabra clave: 10 % y CPC: \$8.09 (2026-08-11) ([Fuente](#)).
- **Las comparaciones operativas publicadas muestran una ventaja significativa en velocidad de montaje.** — Se estima que las cajas con fondo automático tardan 2-5 segundos por caja frente a 10-20 segundos para plegar y encintar manualmente un fondo RSC, es decir, aproximadamente 2-4 veces más rápido ([Fuente<sup>\[11\]</sup>](#)).
- **Las conversaciones de compradores profesionales respaldan la construcción con fondo automático para cargas concentradas de botellas.** — Un ejemplo de una comunidad de embalaje recomienda específicamente un fondo automático en lugar de un fondo de pestaña estándar para una botella de 213 g, aunque la idoneidad final aún requiere una prueba de muestra específica del producto ([Fuente<sup>\[12\]</sup>](#)).
- **Fondo automático no significa resistencia ilimitada.** — Las dimensiones del producto, la orientación embalada, la especificación del cartón, la integridad adhesiva, los insertos, la exposición ambiental y los resultados de las pruebas de muestra determinan la capacidad.
- **La mejor comparación es el coste total del producto embalado.** — Incluya conversión, mano de obra, cinta, almacenamiento, rechazos, transporte, daños y exposición de inventario en lugar de elegir únicamente por el precio unitario de la caja.

## ¿Cómo pasar del concepto a la producción?[↑](#)

Las cajas personalizadas con fondo automático pueden combinar un montaje eficiente, una base preencolada segura, almacenamiento plano y una presentación minorista de marca. Su valor es mayor cuando se embala repetidamente la misma caja y cuando la estructura se diseña alrededor del producto real en lugar de seleccionarse por una afirmación genérica de resistencia.

Un proyecto fiable comienza con las dimensiones internas y el peso embalado del producto, y continúa con la selección de materiales, el diseño estructural, la revisión previa del arte, una muestra física montada, pruebas de carga y distribución y una especificación de compra fijada. Esta secuencia reduce los principales riesgos: ajuste incorrecto, bloqueo defectuoso, uniones adhesivas débiles, errores entre impresión y corte, carga inestable y compensaciones inesperadas de plazo o coste unitario.

**Solicite una cotización basada en especificaciones y un prototipo físico para NSKU-725-03 utilizando las dimensiones del producto, el peso embalado, la cantidad, el arte, los requisitos de acabado, el destino y el método de distribución previsto.**

---

<sup>[1]</sup>Construcción con fondo automático de UPrinting: Referencia comercial para fondos preencolados, montaje rápido y opciones de cajas personalizables. [↵](#)

<sup>[2]</sup>Código FEFCO: Sistema de referencia internacional para diseños habituales de embalajes corrugados, incluidas estructuras preencoladas. [↵](#)

<sup>[3]</sup>Guía de construcción de cartón corrugado: Descripción de liners, ondulados, combinaciones de cartón y criterios de selección. [↵](#)

<sup>[4]</sup>ECT frente a Mullen: Comparación técnica de los ensayos de aplastamiento de canto y resistencia al estallido para embalajes corrugados. [↵](#)

<sup>[5]</sup>Línea de troquel de fondo automático: Comparación estructural entre diseños de cajas de fondo automático y fondo 1-2-3. [↵](#)

<sup>[6]</sup>Comparación de estilos de fondo: Explicación sectorial de las diferencias de montaje y coste entre cajas de cierre manual y de fondo automático. [↵](#)

<sup>[8]</sup>Plazo de embalaje: Referencias del sector que muestran cómo las pruebas, la fabricación y el transporte pueden alargar los calendarios de compra. [↵](#)

<sup>[9]</sup>Experiencia de compradores con cantidades mínimas bajas: Debate de pequeñas empresas que documenta las preocupaciones prácticas sobre pedidos mínimos y economía unitaria. [↵](#)

<sup>[11]</sup>Análisis del tiempo de montaje: Comparación publicada de los tiempos de montaje de fondos automáticos y fondos RSC encintados manualmente. [↵](#)

<sup>[12]</sup>Debate sobre embalaje de botellas: Recomendación de una comunidad de embalaje sobre una botella de 213 g y la selección del estilo de fondo. [↵](#)

---

**Product Option**