



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 planas personalizadas con sellado central para productos secos y embalaje práctico

Product Image













Details

Las bolsas personalizadas con sellado central son envases flexibles planos con una costura longitudinal trasera y sellos transversales en los extremos. Especifique conjuntamente las dimensiones de la bolsa, la estructura de la película, el diseño gráfico y las condiciones de llenado para evaluar la protección del producto, la compatibilidad de producción y el coste antes de aprobar un pedido.

Para marcas de alimentos, equipos de compras y envasadores por contrato: este formato merece consideración para envasar aperitivos, confitería, especias y otros productos secos destinados a distribución en cajas o exposición plana. Empiece por el producto y el método de llenado, no por un tamaño de bolsa genérico ni una promesa de vida útil sin respaldo.

Una bolsa que parece adecuada puede seguir siendo incorrecta para el trabajo. Polvo atrapado en un sello, diseño gráfico oculto tras la costura posterior o una película que se comporta de forma distinta

en la línea de llenado pueden convertir una compra aparentemente económica en envases rechazados y entregas retrasadas.

La solución práctica es una especificación compartida: defina las dimensiones útiles, seleccione un laminado candidato, revise el diseño gráfico alrededor de cada sello y valide muestras llenas antes de comprometerse con la producción. Así, la cotización compara embalajes equivalentes en lugar de precios no relacionados.



En esta página

- [¿Qué diferencia a una bolsa plana con sellado central?](#)
- [¿Cómo se especifican las dimensiones, los materiales y el diseño gráfico?](#)
- [¿Cómo pasan las muestras a ser una especificación de embalaje aprobada?](#)
- [¿Qué tipo de bolsa y vía de compra se ajustan a sus prioridades?](#)
- [¿Qué debe orientar su decisión de compra?](#)
- [Convierta su brief de embalaje en una cotización comparable](#)

¿Qué diferencia a una bolsa plana con sellado central? [↑](#)

Bolsas planas personalizadas con sellado central pertenecen a las bolsas planas personalizadas dentro de las bolsas de plástico personalizadas. Su rasgo definitorio es la costura longitudinal en la parte posterior. Una vez llenada y cerrada, la bolsa puede adoptar un perfil tipo almohada; no es una bolsa de pie con fuelle inferior.

Los términos de compra relacionados incluyen bolsa con sellado trasero, bolsa almohada y bolsa con sellado de aleta. Estos nombres se solapan, pero no sustituyen un plano de construcción. En particular, el sellado de aleta y el sellado solapado describen formas diferentes de unir la película en la parte trasera.

Un sellado de aleta une las superficies internas de sellado y deja una aleta saliente o plegada. Un sellado solapado une una superficie interna con una externa y requiere superficies sellables

compatibles. Esta diferencia se describe en guía de construcción de sellados de aleta y solapados^[1]; ninguno de estos nombres de construcción garantiza por sí solo sellos más resistentes.

La costura trasera deja el frente sin un sello longitudinal, mientras que el reverso exige una ubicación deliberada del diseño gráfico. Los ingredientes, las instrucciones y los códigos deben seguir siendo legibles después de formar la costura, no solo en una vista previa plana del diseño.

Distinga también el artículo comprado del envase terminado. Una bolsa prefabricada se llena por su abertura designada. La película en rollo se forma, llena y sella en equipos adecuados. Un dibujo con la misma forma final de almohada no hace intercambiables estos formatos de suministro.

¿Cómo se especifican las dimensiones, los materiales y el diseño gráfico? [↑](#)

Empiece por el contenido y las condiciones de distribución

Registre la forma del producto, el peso neto previsto, la densidad aparente, el contenido de aceite y polvo, y cualquier borde afilado. Añada la temperatura de llenado, la vida útil objetivo, las condiciones de almacenamiento, la ruta de transporte y si se prevé envasado al vacío o en atmósfera modificada. Estos datos determinan lo que debe soportar el embalaje.

Mantenga separadas las prestaciones objetivo y las demostradas. La vida útil es un requisito que debe validarse con el producto y el envase terminado, no una propiedad establecida por llamar «alta barrera» a un laminado. Las aplicaciones para líquidos, retorta, esterilidad u otros usos especializados requieren una evaluación independiente de idoneidad.

Mida el espacio útil, no solo el rectángulo exterior

Especifique en un plano la anchura y longitud exteriores en milímetros, el grosor total de la película en micrómetros y las anchuras de sello propuestas. Identifique la abertura de llenado y el área reservada para el cierre final. Estos datos evitan que distintos proveedores coticen tamaños útiles diferentes bajo las mismas dimensiones nominales.

La capacidad, la aptitud para la carga y el número de unidades dependen de las dimensiones reales del producto, del estado con carga y de la validación de muestras. No se puede asignar la misma capacidad a contenidos ligeros y voluminosos y a gránulos densos solo porque coincidan las dimensiones exteriores de la bolsa.



Campo de especificación	Qué registrar	Qué queda sujeto a aprobación
Dimensiones	Anchura y longitud exteriores en mm; apertura de llenado	Volumen útil y forma llena
Película	Secuencia de capas y grosor total en μm	Prestación de barrera, sellado y manipulación
Costuras	Construcción de aleta o solapada; ubicaciones y anchuras de sellado	Compatibilidad con el material y el equipo
Diseño gráfico	Frente, reverso, exclusiones de costura y posiciones de códigos	Legibilidad y aprobación de impresión
Condiciones comerciales	Cantidad por diseño, destino de entrega y proceso de impresión	Cantidad mínima de pedido, precio y calendario de producción

Este es un marco de especificación, no un rango de capacidades publicado. La información disponible no establece para este artículo mediciones de fábrica específicas del producto, cantidad mínima de pedido, tiempo de producción, peso unitario, certificaciones ni resultados de pruebas. Estos campos requieren una cotización, aprobación de muestras o documentación de respaldo.

Seleccione un laminado candidato según las necesidades de protección

PET/PE, PET/VMPET/PE y PET/AL/PE son estructuras de material que conviene evaluar para envases flexibles. Son candidatas para su análisis, no opciones confirmadas ni especificaciones de rendimiento para este producto. La estructura final debe considerar en conjunto la humedad, el oxígeno, la luz y la manipulación física.

Estructura candidata	Motivo para evaluarla	Límite de decisión
PET/PE	Una ruta de laminado transparente para aplicaciones adecuadas de productos secos	No suponga una protección suficiente para contenidos sensibles al oxígeno o de larga vida útil

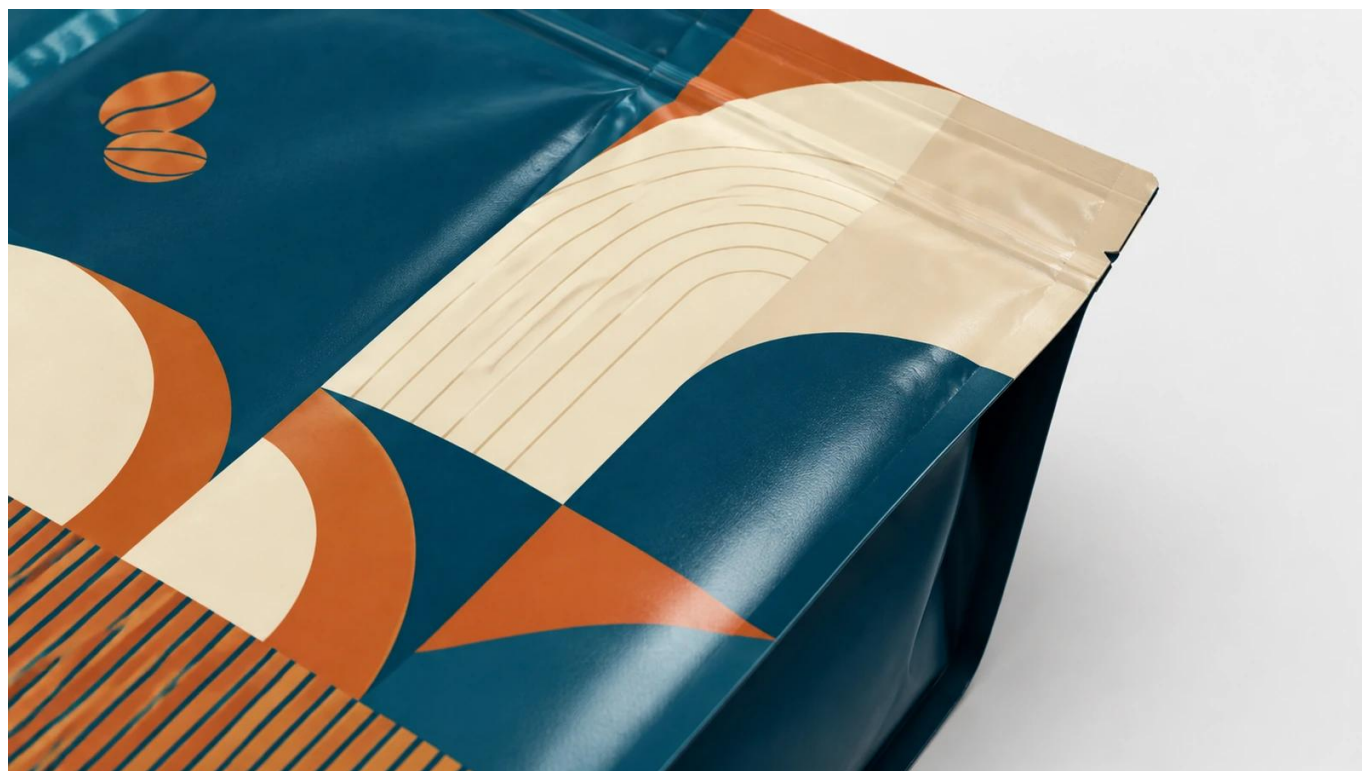
Estructura candidata	Motivo para evaluarla	Límite de decisión
PET/VMPET/PE	Una ruta de barrera metalizada cuando la transparencia no es necesaria	La metalización no equivale a una capa de lámina de aluminio
PET/AL/PE	Una ruta de laminado con lámina metálica opaca para requisitos exigentes de protección	Evalúe las limitaciones de coste, manipulación y fin de vida
Ruta de PE monomaterial	Una posible ruta hacia una corriente de reciclaje compatible	Valide el sellado y el rendimiento de barrera; verifique por separado la elegibilidad para recogida

Los nombres de materiales no establecen la tasa de transmisión de oxígeno ni la tasa de transmisión de vapor de agua. Solicite OTR en $\text{cm}^3/(\text{m}^2 \cdot 24 \text{ h})$, indicando la base de presión cuando corresponda, y WVTR en $\text{g}/(\text{m}^2 \cdot 24 \text{ h})$. Cada resultado necesita su método de ensayo, temperatura, humedad y estructura ensayada. Las condiciones no equivalentes hacen poco fiables las comparaciones numéricas.

Los candidatos de lámina metálica y metalizados también requieren restricciones de uso con calentamiento; no deben presentarse como aptos para microondas. Un aspecto transparente, un mayor grosor o un acabado metálico no sustituyen una especificación de material adecuada.

Elija conjuntamente el acabado superficial y la configuración del sellado trasero

Mate y brillo son direcciones de apariencia que deben evaluarse en muestras. La costura trasera es el detalle estructural de cierre, no un clip, broche ni sujetador desmontable. Revise el perfil de la costura plegada junto con el acabado propuesto para que el reverso siga siendo práctico de manipular y leer.



Las muescas de desgarro y los orificios para colgar deben ubicarse de modo que preserven el área de sellado requerida. Un cierre de cremallera o una válvula no son características predeterminadas de

esta especificación de bolsa plana. Si es esencial volver a abrir o desgasificar, evalúe la construcción y la ruta de fabricación antes de añadir la característica al diseño gráfico.

Revise el archivo frente al plano real de la bolsa

Coloque la información esencial lejos de la costura trasera, los sellos de extremo, los bordes de corte y los elementos de apertura. Compruebe la orientación después del formado, en lugar de revisar solo el archivo desplegado. Un panel frontal claro no compensa un código de barras o una declaración de ingredientes ocultos en el reverso.



Separe la aprobación gráfica de la aprobación funcional. Una prueba digital puede confirmar el texto y la composición, pero no establece el tacto final de la película, la forma llena, el rendimiento del sello ni el aspecto bajo iluminación real. Conserve la versión aprobada del diseño gráfico e identifique a qué muestra física acompaña.

¿Cómo pasan las muestras a ser una especificación de embalaje aprobada? [↑](#)

Establezca la ruta de llenado y sellado antes de la producción

Para bolsas prefabricadas, confirme cómo se cerrará la abertura de llenado. Para película en rollo, proporcione los requisitos del equipo, incluidas las especificaciones de la banda y el rollo, la disposición de sellado y las condiciones operativas previstas. La compatibilidad con equipos verticales u horizontales de formado, llenado y sellado debe demostrarse con el material propuesto.

Pruebe la estructura candidata utilizando temperatura, presión y tiempo de permanencia o velocidad de línea como un conjunto coordinado. Registre la ventana operativa aceptable, no solo un ajuste satisfactorio. Un cambio de laminado o de construcción de sellado requiere revisión, en vez de reutilizar automáticamente los ajustes anteriores.



La ruta propuesta debe identificar la impresión, la laminación cuando se requiera, el curado cuando corresponda, el formado de bolsas o el acabado del rollo y la inspección. Son etapas de planificación, no una declaración sobre el equipo o la capacidad de fábrica de este producto. La programación de producción debe incluir el proceso aprobado y no empezar y terminar en la impresión.

Inspeccione las intersecciones de las costuras y el envase completo

La costura trasera se encuentra con los sellos transversales en uniones que merecen una inspección específica. Las arrugas, la contaminación y los cambios locales de grosor pueden interrumpir el sellado. Guía de resolución de problemas de sellado central^[2] identifica estas uniones y el polvo del producto como problemas prácticos de fallo; es una guía de proceso, no un informe de ensayo del artículo ofrecido.

No considere un envase visualmente cerrado como prueba de integridad frente a fugas. Del mismo modo, una franja de sellado resistente no descarta un orificio en otra parte de la bolsa. El plan de aceptación debe distinguir entre apariencia, resistencia del sello, integridad frente a fugas y resistencia a esfuerzos de distribución.



Comprobación	Método o enfoque que se debe especificar	Limitación importante
Resistencia del sello	ASTM F88/F88M; indique la anchura de la probeta, los resultados y el modo de fallo	La resistencia por sí sola no demuestra ausencia de fugas
Integridad frente a fugas	ASTM D3078 para envases adecuados con espacio de cabeza, o una alternativa apropiada	La idoneidad del método y los límites de detección deben corresponder al envase
Fugas grandes por presión interna	ASTM F2096 cuando corresponda	Una prueba destructiva, no una afirmación de inspección automática en línea
Resistencia al estallido	ASTM F1140 o F2054, con el dispositivo y las condiciones identificados	Los resultados dependen de la configuración elegida
Penetración de colorante	Evalúe ASTM F3039 para embalajes no porosos	No sustituya un método para embalajes médicos porosos sin comprobar su alcance
Esfuerzo de transporte	Manipulación, apilamiento y evaluación de caída del envase lleno; acondicionamiento de altitud cuando corresponda	El acondicionamiento por sí solo no es una prueba de fugas

Establezca criterios de aprobación o rechazo para la aplicación real antes de ensayar. La [especificación de calidad de embalaje DLA^{\[3\]}](#) ilustra cómo un documento de compras vincula el examen de sellos con los requisitos de resistencia. Sus requisitos para alimentos militares no son límites universales de aceptación para bolsas comerciales con sellado central.

Acuérdese el plan de muestreo y conserve la estructura ensayada, la referencia del lote, los ajustes del equipo y los resultados. Si las muestras fallan, resuelva el fallo observado antes de autorizar la misma construcción para producción. Un certificado de calidad genérico no puede sustituir evidencia vinculada al envase propuesto.

Adecúe la documentación de contacto alimentario al uso previsto

Para aplicaciones alimentarias en EE. UU., solicite documentación que aborde los materiales pertinentes y las condiciones previstas de contacto con alimentos. [21 CFR 177.1520^{\[4\]}](#) abarca polímeros de olefina especificados sujetos a sus disposiciones; citarlo no establece que un laminado impreso completo cumpla para todos los alimentos, temperaturas y tiempos de contacto.

Revise la documentación de la capa, adhesivo, recubrimiento y tinta pertinentes en lugar de aceptar una afirmación sin restricciones de «bolsa aprobada por la FDA». Si se proporciona un certificado de instalación, compruebe por separado su vigencia y alcance actuales. Aquí no se afirma ninguna certificación de fábrica ni aprobación de contacto alimentario específica del producto.

Verifique el lenguaje de reciclaje antes de imprimirlo

Un diseño monomaterial no reúne automáticamente los requisitos para la recogida municipal en acera. [Guía Store Drop-off de How2Recycle^{\[5\]}](#) distingue los embalajes de película elegibles de los materiales aceptados en la mayoría de los programas de recogida en acera. Confirme el envase completo y la ruta de recogida antes de aprobar una declaración de reciclaje; esta página no establece la elegibilidad de etiqueta para este producto.

Conserve la especificación aprobada durante el envío y los pedidos repetidos

Acuérdese la orientación de embalaje, la carga de cajas y la protección contra compresión o perforación. Evalúe el producto lleno en su disposición de envío prevista. Las cantidades por caja y los límites de carga dependen de las dimensiones reales, del estado con carga y de la validación de muestras; una fotografía de una bolsa vacía no puede establecerlos.



Para un pedido repetido, identifique las dimensiones aprobadas, el laminado, la revisión del diseño gráfico, la geometría de la costura y los criterios de aceptación. Revise cualquier sustitución propuesta antes de la liberación. Ante una reclamación, conserve los envases afectados y los datos de sus lotes para investigar por separado fugas, delaminación, perforaciones y defectos de impresión.

¿Qué tipo de bolsa y vía de compra se ajustan a sus prioridades? [↑](#)

Compare el formato antes de comparar el precio

Formato	Prioridad que puede abordar	Compensación que se debe evaluar
Bolsa plana con sellado central	Envasado de productos secos con panel frontal claro y geometría sencilla tipo almohada	Diseño de costura trasera y presentación autónoma limitada
Bolsa con sellado en 3 lados	Presentación plana y porciones de formato pequeño	Espacio útil, acceso de llenado y sellado específico de la aplicación
Bolsa con fuelle lateral	Volumen adicional y un perfil lleno diferente	Pliegues más complejos y requisitos locales de sellado
Bolsa de pie	Presentación vertical para venta minorista y posibles características de reapertura	Construcción, uso de material y requisitos de llenado distintos

Esta comparación identifica prioridades de diseño, no clasificaciones garantizadas de precio, resistencia o resistencia a fugas. Una aplicación sensible a líquidos necesita elecciones validadas de material y sellado independientemente del formato. Un requisito de exhibición vertical fiable puede justificar cambiar la bolsa en lugar de intentar que un envase plano tipo almohada se comporte como una bolsa de pie.

Separe la economía de impresión del rendimiento del material

La impresión digital es una ruta que se debe investigar para pilotos, cambios frecuentes de diseño gráfico y múltiples diseños. El huecograbado es una ruta que se debe comparar para cantidades sostenidas en las que los costes de preparación puedan distribuirse a lo largo de la tirada. Ninguno de los procesos establece el rendimiento de barrera, y la disponibilidad para este artículo sigue sujeta a cotización.

Solicite por separado la cantidad por diseño, los cargos de preparación o cilindros, los cargos de muestreo y las condiciones de pedidos repetidos. Un precio unitario menor puede ser engañoso si exige más inventario impreso del que puede utilizar el lanzamiento. Compare el compromiso completo del pedido, no solo el precio cotizado por bolsa.

Separe en el calendario la aprobación de muestras, la aprobación del diseño gráfico, la producción y el transporte. El tiempo de fabricación no es el tiempo de entrega a un almacén de EE. UU. No se publica para este artículo una cantidad mínima de pedido, precio, duración de producción ni plazo de entrega fijo sin una cotización específica del artículo.

¿Qué debe orientar su decisión de compra? [↑](#)

- **Defina el formato de suministro antes de solicitar precios.** Las bolsas prefabricadas y la película en rollo para formado, llenado y sellado requieren especificaciones de compra diferentes.
- **Mantenga medibles los requisitos de rendimiento.** Las dimensiones, las condiciones de barrera, las pruebas de sellado y los criterios de aceptación deben figurar en la especificación aprobada.
- **Compruebe el mercado aplicable antes de aprobar el embalaje.** — las normas de

embalaje de la UE empezaron a aplicarse el 12 de agosto de 2026, incluidas las restricciones sobre PFAS en embalajes de contacto alimentario ([Fuente^{\[6\]}](#)). La documentación estadounidense por sí sola no establece la conformidad con la UE.

- **Exija confirmación comercial específica del producto.** La cantidad mínima de pedido, el tiempo de producción, el peso unitario y el rendimiento ensayado siguen sin verificarse para este artículo; las especificaciones de competidores no los sustituyen.

Convierta su brief de embalaje en una cotización comparable [↑](#)

El punto de partida útil es un producto definido, una ruta de llenado y un requisito de distribución. A partir de ahí, pueden evaluarse conjuntamente las dimensiones, el diseño gráfico, los materiales candidatos y las comprobaciones de aceptación. Esto mantiene la decisión de compra centrada en un envase adecuado para la aplicación, en lugar de una fotografía o un precio bajo aislado.

Solicite una cotización para bolsas planas personalizadas con sellado central con los detalles de su producto, las dimensiones objetivo, la cantidad por diseño, el método de llenado, el diseño gráfico y el mercado de entrega.

^[1]Construcción de sellado de aleta y solapado: La guía del fabricante TedPack explica la terminología relacionada con bolsas y el sellado de interior a interior frente al de interior a exterior. No establece capacidades para este producto. [↵](#)

^[2]Puntos de fallo del sellado central: MIN SUN analiza las intersecciones de costuras, la contaminación y los defectos de sellado relacionados con el proceso. Estas observaciones no son resultados de inspección específicos del producto. [↵](#)

^[3]Aceptación específica de la aplicación: El documento DLA Q-20177E demuestra requisitos de compra para determinados embalajes de alimentos militares. Sus umbrales no se adoptan aquí como especificaciones comerciales de bolsas. [↵](#)

^[4]Contacto alimentario de polímeros de olefina: La disposición eCFR citada aborda polímeros especificados y condiciones aplicables. La idoneidad del envase completo requiere revisar la construcción real y el uso previsto. [↵](#)

^[5]Recogida de películas en EE. UU.: How2Recycle explica la elegibilidad para Store Drop-off y la diferencia respecto de la recogida municipal en acera ordinaria. No se afirma autorización de etiqueta de reciclaje para este artículo. [↵](#)

^[6]Requisitos de embalaje de la UE: Anuncio de la Comisión Europea sobre la aplicación de las nuevas normas de embalaje y las restricciones de PFAS para contacto alimentario. Debe evaluarse la conformidad específica del destino para el embalaje propuesto. [↵](#)

Product Option