



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 stand-up con cierre zip e impresión personalizada: cómo especificarlas, probarlas y pedir las sin costosas reimpressiones

Product Image













Details

Las bolsas stand-up con cierre zip e impresión personalizada son bolsas flexibles con fuelle, resellables e impresas con su propio diseño. Elija el método de impresión según la cantidad por diseño. Elija la estructura de película según la sensibilidad de su producto al oxígeno y la humedad. Libere cada lote solo después de realizar pruebas de resistencia del sellado, fugas y llenado con el producto real.

¿Quién pide bolsas stand-up con cierre zip impresas a medida y en qué etapa? [↑](#)

Los consumidores finales rara vez buscan esta categoría. Los compradores suelen ser quienes gestionan una marca o adquieren sus envases. El grupo más grande lo forman fundadores y operadores de pequeñas marcas de alimentos, café, té, aperitivos, suplementos y premios para

mascotas que venden directamente al consumidor, en Amazon o en comercios regionales. Muchos también se ocupan del diseño y el llenado. Un segundo grupo son tostadores aficionados y vendedores de mercados agrícolas que necesitan unos pocos cientos de bolsas. Un tercer grupo son responsables de marca y compradores de envases de empresas en crecimiento que pasan de tiradas digitales cortas a producción recurrente y necesitan fichas técnicas, documentos de conformidad y entregas puntuales. Los tres grupos evalúan las mismas cuatro preguntas, aproximadamente en este orden: ¿pueden producir mi cantidad? ¿La barrera es adecuada para mi producto? ¿El color coincidirá con mi diseño? ¿El pedido llegará en la fecha prometida?

La cantidad suele ser el primer obstáculo. Considere el pedido mínimo por diseño como una variable clave de la planificación.

¿Por qué fallan las bolsas impresas después de aprobar el diseño? [↑](#)

La mayoría de los compradores empieza por el logotipo, pero los fallos que provocan devoluciones suelen comenzar en los sellados. Aro Packaging^[3] afirma que «el fallo del sellado es la causa única más común de los envases en bolsa con fugas». La misma fuente explica que los sellados del fuelle inferior deben fusionar varias capas de película a la vez, por lo que esas zonas son propensas a una fusión incompleta. Entonces, el producto granulado puede escaparse lentamente por las esquinas inferiores.

Un fallo de sellado puede costar mucho más que las propias bolsas. En un caso de Florida, una marca de suplementos demandó a sus proveedores de bolsas por bolsas para proteína en polvo. Los registros internos citados en la demanda indicaban que el «fallo por estallido se localiza en la zona de sellado térmico». Tras el veredicto del jurado de 2024, el abogado del demandante informó de una sentencia de \$15,4 millones de dólares, según PricePlow^[4]. Los errores de tamaño son igual de permanentes. StandUpPouches.net^[5] advierte que «3 oz» describe el peso, no la capacidad de la bolsa. Los polvos, líquidos y sólidos del mismo peso necesitan volúmenes distintos, y una tirada impresa no puede redimensionarse después de la producción.

La solución es tomar las decisiones en el orden correcto:

1. Defina las condiciones reales de uso del producto.
2. Elija la película y el cierre según datos.
3. Diseñe sobre el troquel actual del convertidor.
4. Apruebe muestras físicas llenas con producto real.
5. Libere cada lote conforme a criterios escritos de sellado y fugas.

En las secciones siguientes se detalla cada uno de estos puntos de control. Nuestro MOQ, el plazo de entrega y el precio unitario se cotizan por diseño tras revisar sus especificaciones.



Índice

- [¿Quién pide estas bolsas y en qué etapa?](#)
- [¿Por qué fallan las bolsas impresas después de la aprobación?](#)
- [¿Qué es una bolsa stand-up con cierre zip e impresión personalizada?](#)
- [¿Cómo especificar una bolsa que resista?](#)
- [¿Qué método de impresión y película se adaptan a su etapa?](#)
- [¿Qué declaraciones de conformidad y sostenibilidad se sostienen?](#)
- [¿Qué debe recordar antes de solicitar una cotización?](#)
- [¿Cómo convertir una ficha técnica en una cotización?](#)

¿Qué es exactamente una bolsa stand-up con cierre zip e impresión personalizada? [↑](#)

Una bolsa stand-up con cierre zip e impresión personalizada es una bolsa flexible con fuelle. Una vez llena, se mantiene de pie sobre su pliegue inferior, normalmente un sellado en K o fondo de arado. Se imprime de borde a borde con su diseño y lleva un cierre zip resellable. Un laminado típico distribuye las funciones en 3 capas:

Capa exterior: lleva la impresión, normalmente PET.

Capa de barrera (opcional): PET metalizado, lámina de aluminio o EVOH.

Capa interior: forma el sellado térmico, normalmente PE.

Un exterior de papel kraft cambia el aspecto y la sensación, pero el papel por sí mismo no aporta barrera. Las bolsas stand-up son una categoría consolidada y grande. Research and Markets^[6] valoró el mercado mundial en \$30,6 mil millones de dólares en 2025, con Estados Unidos en \$9,5 mil millones de dólares, y proyectó una tasa de crecimiento anual compuesta del 7,1 % hasta 2032. Otros analistas publican bases de referencia muy diferentes, así que considere cualquier cifra aislada como la definición de categoría de una sola firma.



El cierre zip es a la vez la principal función de comodidad y el principal punto débil estructural. StandUpPouches.net^[7] denomina a los cierres zip «el eslabón más débil de los envases stand-up». Como el cierre zip se sella térmicamente a la bolsa, las fugas son más probables alrededor de la cinta del cierre. BS Flexpack^[8] añade una regla para la línea de llenado: nunca pase una mordaza de sellado sobre el cierre zip. Hacerlo produce un sellado falso y un carril dañado en una sola pasada. La misma fuente indica que las especificaciones típicas sitúan el cierre zip aproximadamente 30-35 mm por debajo del borde superior.

Varias opciones cambian el troquel y el coste, por lo que deben decidirse antes de iniciar el diseño:

Características básicas: muescas de desgarre y orificios para colgar.

Café: válvulas unidireccionales de desgasificación para café recién tostado.

Bolsas grandes: cierres de deslizador.

Productos regulados: cierres zip resistentes a niños.

Exhibición: ventanas transparentes.

Acabados superficiales: mate, brillante, tacto suave o metálico.

Un acabado superficial cambia la apariencia en el lineal, pero no cambia la barrera.



¿Cómo especificar una bolsa que resista el llenado, el transporte y la estantería? [↑](#)

Paso 1: documente las condiciones de uso del producto antes del diseño

Empiece con una especificación de 1 página que incluya:

Categoría del producto y peso neto.

Densidad aparente o volumen de llenado.

Contenido de aceite o saborizantes.

Si el producto libera gas (el café fresco lo hace).

Temperatura de llenado.

Vida útil objetivo.

Canal de venta: DTC, comercio a temperatura ambiente o congelado.

Método de llenado: llenado manual, VFFS o llenadora de bolsas prefabricadas.

Sin datos del producto real ni datos de envejecimiento acelerado, nadie debería prometer una vida útil como «12-18». Las cifras de vida útil de los proveedores se basan en sus propias comparaciones de materiales, no en su producto.

Paso 2: dimensione la bolsa con producto real, no con una etiqueta de onzas

Tres aspectos los determinan las dimensiones reales de la bolsa, su nivel de llenado y las pruebas de muestras: capacidad, estabilidad de pie y el ajuste del producto bajo el sellado. La clasificación en onzas de un catálogo no puede sustituir esa prueba.

Bolsa demasiado grande: el fuelle no se abre por completo y la bolsa se vence en el lineal.

Bolsa demasiado pequeña: el producto invade la zona de sellado.

Mida la muestra aprobada con calibradores. Llénela hasta el peso objetivo con su producto real.

Después, apílela para comprobar que se mantiene erguida y que el fuelle permanece intacto.

Paso 3: elija la estructura de película a partir de datos de barrera medidos

Pida al convertidor dos cifras para el laminado exacto que va a comprar:

OTR: tasa de transmisión de oxígeno.

WVTR (o MVTR): tasa de transmisión de vapor de agua.

Cada cifra debe indicar la temperatura y humedad del ensayo. Según AMETEK MOCON^[9], ASTM D3985 mide la transmisión de oxígeno en condiciones secas y ASTM F1927 la mide a humedad relativa controlada. Ninguna de estas normas fija un límite de aprobación. Lo fija su ficha técnica. Los aperitivos grasos, la proteína en polvo y el café suelen requerir capas metalizadas, de lámina metálica o de EVOH. Cualquier condición inusual, como alta acidez, alto contenido graso o congelación seguida de recalentamiento, requiere llenado y prueba de muestras antes de comprometerse.

Paso 4: prepare el diseño solo sobre el troquel de producción actual

Solicite el troquel vigente del convertidor para su tamaño, estructura y características exactos. Como Pouchespack^[10] explica, las dimensiones se miden desde los bordes de fabricación, no se estiman a partir de una maqueta. Confirme si la posición de la válvula se mide hasta su centro, su borde o su pestaña. El perfil del cierre zip, el borde superior de la bolsa y la línea de desgarre para el consumidor son tres líneas distintas.

Prepare el archivo de la siguiente manera:

Extienda el sangrado a todo el troquel. Un requisito habitual es aproximadamente 1/8 pulgadas, pero siga el troquel del convertidor.

Mantenga textos, códigos de barras y logotipos fuera de los sellados, la banda del cierre zip, la válvula, el orificio para colgar y la zona del código de fecha.

Convierta las fuentes en contornos.

Entregue las imágenes ráster a 300 dpi.

Separe los colores directos, la tinta blanca y el barniz en capas propias.

Tenga en cuenta también que el fuelle inferior se pliega bajo la bolsa una vez llena, por lo que un logotipo centrado en el diseño plano quedará más alto en la bolsa erguida. Si cambia de proveedor, tamaño o características, todos los troqueles anteriores dejan de ser válidos.



Paso 5: apruebe las muestras físicas en un orden establecido

Apruebe las muestras en esta secuencia:

1. **Prueba digital:** solo verifica la maquetación y la posición de cada característica.
2. **Muestra sin imprimir o de estructura estándar:** verifica el llenado, la estabilidad de pie, el sellado y la resistencia a caídas.
3. **Prueba de color impresa:** verifica el color, ya que una pantalla no puede mostrar el resultado final.
4. **Prueba de máquina:** producto real sellado en su propio equipo.

El plazo de entrega del primer pedido comienza con la aprobación de la prueba, no con la fecha de consulta. Si un proveedor se compromete con una tolerancia de color, incluya esa tolerancia en la orden de compra.



Paso 6: libere cada lote conforme a criterios de prueba escritos

La resistencia del sellado debe medirse según [ASTM F88/F88M-23^{\[11\]}](#), la edición vigente, que sustituyó a F88/F88M-21.. El método mide la fuerza necesaria para separar un sellado térmico y registra cómo falló el sellado. Confirma que el proceso de sellado es uniforme, pero no prueba si el envase completo está libre de fugas. La resistencia del sellado puede aprobar en laboratorio y aun así fallar en su llenadora si difieren la temperatura, la velocidad de línea o el polvo en la zona de sellado. Por eso la prueba de máquina del paso 5 es obligatoria.

Comprobación	Método	Incluir en la orden de compra
Resistencia del sellado	ASTM F88/F88M-23	Cantidad de muestras, ubicaciones de sellado (superior, lateral, bajo el cierre zip), fuerza mínima y máxima, modo de fallo, configuración de mordazas
Integridad frente a fugas	Prueba de fugas por colorante o vacío de la bolsa completa	Tasa de fuga permitida por lote; condiciones de rechazo y sustitución
Dimensiones	Calibradores frente al troquel aprobado	Tolerancia de anchura, altura y fuelle
Llenado y estabilidad	Producto real al peso objetivo	La bolsa se mantiene de pie después del apilado; esquinas del fuelle intactas
Color	Prueba física firmada	Variación aceptada medida frente a la prueba, no a una pantalla
Laminado y olor	Inspección visual y olfativa	Sin ampollas, blanqueamiento ni olor anómalo; regla de cuarentena para lotes sospechosos

Esta tabla convierte objetivos generales de calidad en condiciones que ambas partes pueden verificar. Una fuerza mínima de sellado mantiene la bolsa cerrada y una máxima permite que los clientes la abran con facilidad. Las ubicaciones de sellado importan porque las esquinas del fuelle y los extremos del cierre zip son donde se concentra la tensión. Las condiciones de rechazo importan

porque la fecha de entrega no es el momento de empezar a negociar quién cubre un lote fallido.



Paso 7: recopile el paquete documental con cada pedido

Solicite al proveedor lo siguiente:

La estructura del laminado.

Una declaración de conformidad para contacto alimentario que cite las secciones aplicables de [21 CFR^{\[12\]}](#) o una Notificación de Contacto con Alimentos.

Números de lote trazables hasta las bobinas de película y los trabajos de impresión.

Fechas de impresión y conversión.

Resultados de pruebas de migración o metales pesados, si su minorista los exige.

Un certificado de nivel de fábrica ISO 9001 o BRCGS cubre el sistema de gestión de la planta. No significa automáticamente que una bolsa concreta cumpla la especificación de su minorista.

¿Qué método de impresión y estructura de película se adaptan a la etapa de su pedido? [↑](#)



¿Qué declaraciones de conformidad y sostenibilidad se sostienen? [↑](#)

La FDA no emite un certificado de «bolsa aprobada por la FDA» para bolsas alimentarias ordinarias. Los plásticos para contacto alimentario deben cumplir las secciones pertinentes de 21 CFR, normalmente la parte 177 para polímeros, o estar cubiertos por una Notificación de Contacto con Alimentos válida. La declaración del proveedor también debe corresponder al tipo de alimento, temperatura y condiciones de contacto. Las tintas, adhesivos y cierres zip se rigen cada uno por disposiciones distintas.

La redacción ambiental también conlleva riesgo legal. Las [Guías Verdes de la FTC](#)^[16] (16 CFR Parte 260) exigen que una declaración de reciclabilidad refleje el acceso al reciclaje que realmente tienen los consumidores comunes. EcoEnclose^[17] ofrece un ejemplo útil de redacción honesta. Promueve contenido reciclado, pero afirma que sus bolsas PCR metalizadas y de EVOH «no son reciclables como película fina» y están «diseñadas para vertedero». Declarar contenido reciclado no es lo mismo que afirmar que la bolsa es reciclable. Nunca imprima «reciclable» en un laminado PET/AL/PE.

Las normas estatales y de exportación se están endureciendo. CalRecycle^[18] anunció que las regulaciones permanentes SB SB 54 de California entraron en vigor el 1 de mayo de 2026, y que el registro de productores vence el 1 de junio de 2026. Recycling Today^[19] resume los objetivos de 2032: los envases de un solo uso vendidos en California deben ser 100 % reciclables o compostables, 65 % debe reciclarse realmente y el uso debe reducirse en 25 %. Para los exportadores, el Reglamento de la UE 2025/40 (PPWR) se aplicó de forma general desde el 12 de agosto de 2026, según LabelProfi^[20]. PPWR Connect^[21] señala que una capa de lámina de aluminio de 7 micras «descalifica instantáneamente» un laminado del reciclaje de películas de poliolefina. El PPWR no se aplica a las ventas exclusivamente estadounidenses. Es relevante si exporta a la UE o si un minorista incorpora especificaciones de la UE a su pedido estadounidense.

¿Qué debe recordar antes de solicitar una cotización? [↑](#)

- **La resistencia del sellado debe probarse según una norma identificada, no juzgarse a simple vista.** — edición vigente ASTM F88/F88M-23 ([Fuente](#))
- **Los laminados de lámina metálica no pueden venderse como reciclables como película.** — una capa de lámina metálica de 7 micras descalifica el reciclaje de poliolefina ([Fuente](#))
- **La responsabilidad ampliada del productor de envases de California ya está en vigor.** — regulaciones vigentes desde el 1 de mayo de 2026 ([Fuente](#))
- **La categoría es grande, pero las cifras de los analistas difieren.** — mercado mundial de \$30,6 mil millones de dólares en 2025 según un informe ([Fuente](#))

¿Cómo convertir su ficha técnica en una cotización precisa?



Una bolsa con cierre zip e impresión personalizada fiable es el resultado de decisiones tomadas en orden, no de elegir en un catálogo. Defina las condiciones de uso del producto. Dimensione la bolsa con producto real. Elija la barrera según OTR y WVTR medidos. Diseñe sobre el troquel vigente. Apruebe muestras llenas. Incluya criterios de resistencia del sellado, fugas, dimensiones y color en la orden de compra. Cotizamos la cantidad mínima de pedido, el tiempo de producción, la estructura y el precio por SKU solo después de revisar esa información; todo lo que aún no podamos confirmar se indica como pendiente de muestreo o prueba. [Envíenos su ficha técnica de 1 página y el peso de llenado objetivo para solicitar una cotización.](#)

^[3] Aro Packaging: Causas de fugas, estallidos y delaminación de bolsas. [↵](#)

^[4] PricePLOW: Informe sobre la sentencia de \$15,4 millones de dólares por fallo de bolsas. [↵](#)

^[5] StandUpPouches.net: Errores habituales al pedir bolsas stand-up, incluido el tamaño incorrecto. [↵](#)

^[6] Research and Markets: Informe mundial sobre bolsas stand-up, septiembre de 2026. [↵](#)

^[7] StandUpPouches.net: Por qué los cierres zip son el punto más débil de las bolsas stand-up. [↵](#)

^[8] BS Flexpack: Cómo sellar bolsas stand-up sin dañar los cierres zip. [↵](#)

^[9] AMETEK MOCON: Métodos de transmisión de oxígeno ASTM D3985 y F1927. [↵](#)

^[10] Pouchespack: Explicación de troqueles, sangrado, zonas seguras, sellados y fuelles. [↵](#)

^[11] ASTM F88/F88M-23: Método de prueba de resistencia del sellado para materiales de barrera flexibles. [↵](#)

^[12] 21 CFR: Regulaciones federales estadounidenses de alimentos y medicamentos, incluidas las normas de contacto alimentario. [↵](#)

^[16] Guías Verdes de la FTC: Orientación federal sobre declaraciones de marketing ambiental. [↵](#)

^[17] EcoEnclose: Reciclabilidad de bolsas PCR y divulgaciones de contacto alimentario. [↵](#)

^[18]CalRecycle: Regulaciones permanentes SB SB 54, vigentes desde el 1 de mayo de 2026.[↵](#)

^[19]Recycling Today: Resumen de los objetivos de SB SB 54 y el calendario de responsabilidad ampliada del productor.[↵](#)

^[20]LabelProfi: Calendario de conformidad PPWR para bolsas stand-up.[↵](#)

^[21]PPWR Connect: Clasificación de reciclabilidad PPWR para bolsas stand-up y doypacks.[↵](#)

Product Option