



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 personalizadas de espuma EVA autoadhesiva troqueladas para embalajes, aulas y merchandising de marca**

---

## **Product Image**













## Details

Las pegatinas personalizadas de espuma EVA son pegatinas autoadhesivas troqueladas fabricadas sobre un núcleo de espuma de etileno-acetato de vinilo de célula cerrada. Dan a logotipos, personajes y etiquetas una sensación elevada y acolchada. Son adecuadas para detalles de embalaje, kits para aulas y regalos de eventos. Los usos en exteriores, con aceite, sobre superficies curvas o destinados a que los niños los lleven a la boca requieren cada uno su propio adhesivo, recubrimiento y plan de ensayo, confirmados en una muestra física antes de la producción en masa.

**¿Quién compra pegatinas personalizadas de espuma EVA y dónde se utilizan? [↑](#)**

La mayoría de los compradores pertenece a cuatro grupos. Los equipos de marca, embalaje y

promoción encargan pegatinas elevadas con logotipos o personajes para embalajes de juguetes y papelería, cajas de suscripción y regalos de eventos. Les preocupan la precisión del color, la aprobación del diseño, el plazo de entrega y si los niños manipularán la pieza. Los compradores de educación y manualidades buscan formas suaves y vistosas para tablas de recompensas y kits de aula. Los pequeños creadores buscan tiradas cortas y pruebas rápidas. Los proveedores estadounidenses posicionan este formato del mismo modo: uno enumera «embalajes de juguetes y juegos, libros infantiles y kits de manualidades, hojas de papelería y agendas, regalos de eventos y escuelas» como usos principales en su página de producto de pegatinas de espuma<sup>[1]</sup>.

Un grupo más reducido de estilo de vida coloca insignias gruesas de espuma en fundas rígidas, neveras portátiles y cajas para cámaras. Una marca de equipamiento vende una pegatina EVA de 6 mm, cortada por CNC y de alta densidad con adhesivo de alta adherencia 3M<sup>[2]</sup> para cajas de herramientas y fundas de cámaras de acción. Ese producto comparte nombre con una pegatina escolar de 1 mm, pero no comparte especificación. Un tercer grupo de ingenieros de electrónica, automoción y embalaje suele llegar a este término buscando juntas y topes troquelados con adhesivo. Esas piezas se evalúan por compresión, densidad y datos del adhesivo, no por el diseño gráfico; por ello, esta página las trata solo como punto de comparación.

## ¿Por qué los pedidos de pegatinas de espuma superan la muestra pero fallan en el uso real? [↑](#)

**Problema.** Una muestra de pegatina de espuma suele sentirse bien en la mano: suave, elevada y pegajosa sobre un escritorio limpio. El problema comienza cuando el pedido en masa llega a superficies reales. Los bordes se levantan en botellas, un nuevo pedido llega en un tono ligeramente distinto o un niño no logra despegar la pegatina de su soporte.

La mayoría de estas causas son mecánicas o químicas, y no simplemente a un «mal pegamento». Una guía sobre espuma autoadhesiva señala el polvo, el aceite, la grasa, la humedad y los restos de detergente como las razones más importantes por las que la espuma no se adhiere. También advierte de que las esquinas afiladas, el grosor excesivo y las curvas cerradas hacen que la espuma blanda se retraiga hasta que los bordes se despeguen poco a poco<sup>[3]</sup>. La luz solar es la segunda trampa. Una comparativa de materiales califica la resistencia de EVA a los rayos UV y al ozono solo como «regular», porque la exposición prolongada al sol directo la amarillea y la vuelve frágil. La misma comparativa califica su resistencia al aceite y a los disolventes «deficiente»<sup>[4]</sup>. Retirar el adhesivo es la tercera trampa. Pruebe el despegue en su superficie real e incluya la retirada del adhesivo en las comprobaciones de muestras acordadas. Incluso una marca premium de EVA para uso marino enumera la adhesión y la calidad de la mano de obra como fuera de su garantía<sup>[6]</sup>. Eso muestra dónde está el riesgo cuando nadie especifica el adhesivo.

**Solución.** Trate el pedido como una especificación, no como una elección de estilo. Empiece por definir la superficie, el entorno y el usuario. Después, elija el grosor, el adhesivo, el soporte y el estilo de corte. Por último, apruebe una muestra física según verificaciones acordadas. Las secciones siguientes explican esa secuencia y muestran dónde terminan las referencias públicas y dónde deben intervenir su presupuesto, muestra o informe de ensayo.



## Índice

- [¿Quién compra pegatinas personalizadas de espuma EVA y dónde se utilizan?](#)
- [¿Por qué los pedidos de pegatinas de espuma superan la muestra pero fallan en el uso real?](#)
- [¿Qué es una pegatina personalizada de espuma EVA y qué no es?](#)
- [¿Cómo especificar y aprobar paso a paso un pedido de pegatinas de espuma?](#)
- [¿Qué opción de pegatina elevada se ajusta a su presupuesto, volumen y uso?](#)
- [¿Cuáles son los puntos clave antes de solicitar un presupuesto?](#)
- [¿Listo para convertir su diseño en una especificación de pegatina de espuma probada?](#)

## ¿Qué es una pegatina personalizada de espuma EVA y qué no es? [↑](#)

EVA es el copolímero de etileno-acetato de vinilo. En forma de pegatina se presenta en dos construcciones. Un proveedor describe la versión laminada «acolchada» como pegatinas elevadas y mullidas fabricadas mediante laminación de una película superior impresa sobre un núcleo blando de espuma EVA<sup>[7]</sup> y posterior troquelado del conjunto a la forma deseada. La versión sencilla para manualidades utiliza espuma EVA de color con una capa adhesiva y un soporte antiadherente. Una guía de producción indica que pueden troquelarse parcialmente en hojas o cortarse por completo en unidades individuales<sup>[8]</sup>, y que su adhesivo para manualidades está pensado para uso decorativo. La fijación a largo plazo o el uso en exteriores requieren ensayos independientes.

La estructura de célula cerrada importa. La comparación de materiales citada antes la describe como fina, uniforme y no absorbente, por lo que las salpicaduras y la lluvia no penetran en el cuerpo de espuma. Eso no convierte la pegatina terminada en apta para exteriores. La impresión, la película y el adhesivo fallan cada uno a su propio ritmo, y no deben trasladarse a las pegatinas de espuma las cifras de vida útil exterior de las calcomanías de vinilo. Una pegatina de espuma tampoco es una junta. Las almohadillas funcionales se compran por densidad, dureza Shore y deformación permanente por compresión, mientras que las pegatinas decorativas se compran por su aspecto, tacto y comportamiento al despegarse. Mezclar ambas en una sola RFQ es una causa habitual de

presupuestos no comparables.

El tamaño y la legibilidad se derivan del comportamiento de la espuma. La orientación de los proveedores indica que la espuma admite mejor formas simples y contundentes. El texto serif fino, los contornos muy delgados y los huecos interiores diminutos de las letras tienden a rasgarse o cerrarse cuando la cuchilla comprime la espuma. Planifique la altura de las letras y el grosor de los trazos según el corte, no según la vista previa en pantalla, y compruebe la legibilidad a distancia de brazo en una maqueta impresa antes de aprobarla.



## ¿Cómo especificar y aprobar paso a paso un pedido de pegatinas de espuma? [↑](#)

### Paso 1: Defina la superficie, el entorno y el usuario final

Anote el sustrato exacto: cartón estucado, plástico PP, metal pintado o tela. Indique si la pegatina se colocará en interiores o exteriores, las temperaturas que encontrará y si la manipularán niños. Estas respuestas determinan todas las decisiones posteriores. Señale ahora los objetivos curvos, como botellas de agua o cascos, porque la recuperación elástica en curvas cerradas es un modo documentado de levantamiento. Anote también cualquier rutina de limpieza, ya que tanto los residuos de detergente como limpiar en dirección a un borde perjudican la adhesión.

### Paso 2: Elija grosor, densidad y dureza en una escala indicada

Las pegatinas gráficas de espuma suelen ofrecerse con 1, 2 o 3 mm núcleos. La espuma más gruesa se ve más rica, pero aumenta la tensión en los bordes y dificulta el corte. Si la dureza es importante, especifíquela indicando la escala utilizada. Una guía de densidad indica rangos habituales de EVA de 30–200 kg/m<sup>3</sup> y de Shore C 20–70, y subraya que los valores de Shore A y de Shore C no son intercambiables<sup>[9]</sup>. Para la verificación en laboratorio, [ASTM D3575](#)<sup>[10]</sup> cubre la densidad, la deformación remanente por compresión, la resistencia a la tracción, el desgarro y la absorción de agua de espumas de olefina flexibles de celda cerrada. Confirme la densidad y la dureza en su

cotización y compruébelas en la muestra.

### Paso 3: Adapte el adhesivo y el soporte al sustrato

Mantenga separada la clasificación de temperatura de la espuma de la del adhesivo. Una ficha técnica de EVA 2 indica un rango de servicio de  $-76^{\circ}\text{F}$  a  $194^{\circ}\text{F}$ <sup>[11]</sup> solo para la espuma, pero el adhesivo suele fallar antes. Para plásticos de baja energía superficial o calor sostenido, los transformadores suelen recomendar adhesivos de transferencia acrílicos como 3M 467MP o VHB<sup>[12]</sup> en lugar del adhesivo de caucho termofusible convencional. La presión de unión y el tiempo de reposo deben seguir la ficha técnica de ese adhesivo. Considere los adhesivos permanentes y removibles como dos SKU distintos, porque «fuerte» y «fácil de retirar» rara vez coinciden en un solo producto. Para productos infantiles, el soporte también es un elemento de aceptación: si es difícil de despegar, la facilidad de uso disminuye.



### Paso 4: Revise previamente el archivo de diseño

Envíe contornos vectoriales cerrados (AI, EPS, PDF, SVG o DXF) a escala 1:1. Incluya referencias Pantone o CMYK, coloque la línea de corte en su propia capa y añada una composición de hoja si necesita hojas con troquelado parcial. Simplifique el diseño antes de enviarlo. Los puentes estrechos, los recortes internos, los giros bruscos, los elementos fragmentados y el espaciado reducido aumentan las tasas de desperdicio y desestabilizan la transformación<sup>[13]</sup>. Redondee las esquinas internas, fusione islotes diminutos y mantenga un margen entre la impresión y el corte para que el desplazamiento normal de registro no deje espuma desnuda en el borde.



### Paso 5: Elija el método de corte y acuerde las tolerancias

El corte digital o láser es adecuado para tiradas cortas y contornos complejos. Los troqueles de fleje de acero son adecuados para formas repetidas en volumen. Acuerde tolerancias realistas por escrito. Una guía de corte personalizado de EVA indica aproximadamente  $\pm 1,0$ – $1,5$  mm para troquelado, según el grosor, y  $\pm 0,5$ – $1,0$  mm para CNC. Añade que la espuma gruesa puede mostrar un ligero «reloj de arena» en las paredes cortadas, y afirma que un proveedor que promete tolerancia absoluta cero en espuma no entiende el material<sup>[14]</sup>. Los bordes láser pueden tener ligeras marcas térmicas u olor, y el mismo nombre de color puede variar entre lotes de espuma. Marque las dimensiones críticas y el bisel de borde aceptable en el plano.



**Paso 6: Apruebe una muestra física según verificaciones escritas**

Mida el contorno, el grosor y el registro de impresión de la muestra. Despéguela manualmente del soporte, aplíquela a su sustrato real y vuelva a revisar los bordes tras un periodo de reposo. Al realizar un ensayo de pelado, observe cómo falla, no solo la fuerza. Una guía de adhesión distingue entre desprendimiento interfacial limpio, fallo cohesivo del adhesivo y desgarro de la espuma, que solo demuestra que la unión dura más que la espuma<sup>[15]</sup>. Solicite informes de ensayo que indiquen sus métodos. Un informe publicado sobre un rollo de EVA adhesivo enumera densidad 123,5 kg/m³ (GB/T 6343-1995) y deformación permanente por compresión 6,0 % (GB/T 6669-2008)<sup>[16]</sup>. Úselo como referencia de formato, no como datos de este producto. Para uso exterior o en vehículos, solicite envejecimiento por calor y humedad antes de la liberación, en lugar de depender de una prueba de presión a temperatura ambiente.



| Campo de RFQ                                 | Referencia de material / diseño                                                           | Confirmar para su pedido                                      |
|----------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|
| Grosor del núcleo                            | Núcleo EVA de 1, 2 o 3 mm en una página estadounidense de pegatinas acolchadas            | Cotizado por diseño; verificado en muestra                    |
| Densidad / dureza                            | 30-200 kg/m³; Shore C 20-70 (Damao)                                                       | Especificado por el comprador; pendiente de ensayo de muestra |
| Tolerancia de corte                          | Troquelado ±1,0-1,5 mm; CNC CNC ±0,5-1,0 mm (Damao)                                       | Acordado en el plano durante la etapa de prueba               |
| Adhesivo                                     | Acrílico permanente con opción removible; 3M 467MP/VHB para superficies exigentes         | Seleccionado según el sustrato; pelado comprobado en muestra  |
| Tamaño                                       | 0,75-8 in por lado; hojas con troquelado parcial hasta 8,5 × 11 in (PuffSticker)          | Confirmado con respecto al diseño                             |
| Cantidad mínima de pedido / plazo de entrega | Confirme la cantidad mínima de pedido (MOQ) y el calendario de producción para su diseño. | Cotizado por pedido                                           |
| Agua / UV                                    | Las células cerradas resisten el agua; UV calificado como «aceptable» (Damao)             | El uso exterior requiere ensayos independientes               |

La columna central ofrece referencias de material y diseño, no especificaciones acordadas. La columna derecha indica qué confirmar para su pedido. Confirme el MOQ, el plazo de entrega, la densidad y los requisitos de rendimiento en su cotización y en la aprobación de muestras, para que las cifras que apruebe describan sus pegatinas y no una media del catálogo.

## ¿Qué opción de pegatina elevada se ajusta a su presupuesto, volumen y uso? [↑](#)

| Opción                                      | Mejor opción                                                       | Aspectos a vigilar                                                                       |
|---------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|
| EVA laminado abultado                       | Merchandising de marca, sellos de embalaje, kits para eventos      | Resistencia al agua de la espuma calificada como «media»; líneas finas no adecuadas      |
| 3D EVA / abultado                           | Regalos promocionales, manualidades infantiles, venta al por mayor | Herramental, flete y aranceles adicionales; los certificados requieren informes por lote |
| Almohadillas industriales de EVA troquelado | Amortiguación, patas antideslizantes, separadores                  | Mala calidad de impresión; no es un producto gráfico                                     |
| Etiqueta de seguridad EVA destructible      | Sellos de cajas con evidencia de manipulación                      | Sin efecto elevado; intervalo de 5–40°C                                                  |
| Etiqueta abombada de epoxi (no EVA)         | Placas identificativas, botellas, insignias para exteriores        | Dura, no compresible; sin tacto suave                                                    |

Los precios varían según el tamaño, el grosor, el número de colores, el adhesivo y las condiciones comerciales, así que compare productos equivalentes. Elija EVA laminado para piezas blandas y a todo color. Use almohadillas para amortiguar y película fina destructible como evidencia de manipulación. Cuando el brillo y la resistencia al agua importan más que la suavidad, el epoxi es la opción más adecuada: la comparativa de un proveedor califica la resistencia al agua del epoxi como «muy alta», frente a «media» para la espuma.

## ¿Qué documentos deben acompañar los pedidos infantiles y regulados?

Las pegatinas de marca ordinarias no quedan automáticamente sujetas a las normas de juguetes. Cuando una pegatina se diseña principalmente para niños o se vende en kits de juguetes, los documentos de ensayo importan más que la indicación «no tóxico».

| Norma                                                                                                                | Qué controla                                                                                                                                                                                       | Qué solicitar                                            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
| <a href="#">Directiva (UE) 2015/2115</a> <sup>[20]</sup>                                                             | Formamida en juguetes de espuma para uso por menores de -36 meses o para llevar a la boca: límite de contenido de 200 mg/kg; por encima de este, emisión de 20 µg/m <sup>3</sup> dentro de 28 días | Informe de contenido o emisión que indique método y lote |
| EN 71-15:2025, armonizada mediante <a href="#">Decisión (UE) 2026/2032</a> <sup>[21]</sup> , publicada el 2026-09-14 | Método de ensayo del contenido de formamida en materiales de espuma para juguetes                                                                                                                  | Informe que cite EN 71-15:2025                           |
| <a href="#">Reglamento (UE) 2025/2509</a> <sup>[22]</sup>                                                            | Sustituye a la Directiva 2009/48/CE a partir de 2030-08-01; añade el Pasaporte Digital de Producto por modelo de juguete                                                                           | Plan de documentación por modelo de juguete              |

|                                                                                                                 |                                                                                                                                              |                                                                                   |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| Entrada 77 del anexo XVII de REACH, Reglamento (UE) 2023/1464 <sup>[23]</sup>                                   | Emisión interior de formaldehído de 0,080 mg/m <sup>3</sup> para artículos no muebles, incluidos productos de espuma, a partir de 2026-08-06 | Datos de emisión que cubran espuma, tinta y adhesivo                              |
| CPSIA de EE. UU., parte 16 CFR de 1250 CFR ( <a href="#">seguridad de juguetes de la CPSC</a> <sup>[24]</sup> ) | Los productos diseñados principalmente para niños de 12 años o menos requieren ensayos de terceros y un Certificado de Producto Infantil     | Informe de un laboratorio aceptado por la CPSC; CPC vinculado al modelo y al lote |

Solicite el número de informe, el método, la descripción de la muestra y el lote que cubre cada informe. Las afirmaciones de EN 71 o SGS en anuncios de catálogo siguen siendo declaraciones del proveedor hasta que llegue un informe para su color y lote. Otros usos regulados requieren sus propias pruebas. La lámina EVA 2 citada antes supera FMVSS 302 solo con un grosor de al menos 0,250 in, que las pegatinas delgadas rara vez alcanzan. Una resina EVA autorizada conforme a 21 CFR 177.1350 no autoriza para contacto alimentario una pegatina montada con tinta, adhesivo y soporte.

### ¿Cómo deben gestionarse el embalaje, la garantía y los pedidos repetidos?

Conserve la muestra aprobada como referencia maestra. Para cada tirada, registre el lote de color de la espuma, el tipo de adhesivo y el soporte, porque los pedidos repetidos se desvían cuando cambia cualquiera de ellos. Embale las hojas con troquelado parcial o las unidades individuales planas y con intercalado para que las caras elevadas no se abollen, ya que la espuma blanda puede conservar marcas visibles de compresión. Etiquete el material laminado con adhesivo con su fecha de producción y condiciones de almacenamiento. Por último, redacte condiciones de garantía que traten por separado la espuma, la impresión, el adhesivo y la instalación, para que el levantamiento de bordes sobre una superficie no aprobada no se dispute después de la entrega.



### ¿Cuáles son los puntos clave antes de solicitar un

## presupuesto? [↑](#)

- **Compare cotizaciones con la misma especificación.** — Iguale el tamaño, el grosor, el número de colores, el adhesivo y las condiciones comerciales.
- **La espuma no es una pieza metálica; acuerde las tolerancias por escrito.** — troquelado  $\pm 1,0\text{--}1,5\text{ mm}$ ; CNC CNC  $\pm 0,5\text{--}1,0\text{ mm}$  (Fuente)
- **Los productos infantiles de espuma están sujetos a límites de formamida de la UE.** — límite de 200 mg/kg; emisión de 20  $\mu\text{g}/\text{m}^3$  dentro de 28 días (Fuente)
- **Los límites de formaldehído interior de la UE ya alcanzan a los productos de espuma.** — 0,080 mg/ $\text{m}^3$  desde el 6 de agosto de 2026 (Fuente)
- **El mercado del material de espuma EVA crece de forma sostenida, pero no mide la demanda de pegatinas.** — US\$2,346,3 millones en 2025; 5,3 %; CAGR de 2033 hasta 2035 (Fuente)
- **Las pegatinas personalizadas son un segmento en crecimiento, según un resumen secundario.** — US\$4,84 mil millones en 2025, con previsión de US\$8,45 mil millones para 2035 (Fuente)

## ¿Listo para convertir su diseño en una especificación de pegatina de espuma probada? [↑](#)

Un buen pedido de pegatinas de espuma parte de la superficie, el entorno y la persona que las despegará, y solo después pasa al diseño. El grosor, adhesivo, soporte y tolerancia de corte se confirman en su presupuesto y se demuestran en una muestra física. Los usos infantiles, exteriores, automotrices y cercanos a alimentos requieren cada uno su propio informe. Nada de esta página sustituye esa muestra. Le indica qué pedir y cómo evaluar la respuesta. **Envíe su diseño vectorial, superficie objetivo, uso previsto y niveles de cantidad para solicitar un presupuesto y una muestra física.**

---

<sup>[1]</sup>Pegatinas de espuma PuffSticker: aplicaciones de pegatinas de espuma. [↵](#)

<sup>[2]</sup>Motion Marine Customs: pegatina EVA de 6 mm con adhesivo 3M. [↵](#)

<sup>[3]</sup>Foamiran: causas del levantamiento y fallo de la espuma autoadhesiva. [↵](#)

<sup>[4]</sup>Damao Tech: clasificaciones de resistencia al agua, UV y aceite de EVA frente a neopreno. [↵](#)

<sup>[6]</sup>Garantía SeaDek: adherencia y mano de obra indicadas como exclusiones. [↵](#)

<sup>[7]</sup>PuffSticker: definición de pegatinas de espuma acolchada laminadas. [↵](#)

<sup>[8]</sup>YJ24: construcción, corte y límites de adhesivo de pegatinas de espuma EVA. [↵](#)

<sup>[9]</sup>Guía de densidad Damao: rangos de densidad y dureza de EVA. [↵](#)

<sup>[10]</sup>ASTM D3575: métodos de ensayo para espumas de olefina flexibles de célula cerrada. [↵](#)

<sup>[11]</sup>H-O Products: rango de temperatura de EVA 2 y datos FMVSS 302. [↵](#)

<sup>[12]</sup>Xiamen Best Seal: selección de adhesivos para almohadillas EVA. [↵](#)

<sup>[13]</sup>ODT Die Cut: por qué las formas complejas de EVA aumentan el desperdicio. [↵](#)

<sup>[14]</sup>Guía de corte personalizado Damao: tolerancias de corte EVA alcanzables. [↵](#)

<sup>[15]</sup>Rogers Corporation: interpretación de los modos de fallo en ensayos de pelado de espuma. [↵](#)

<sup>[16]</sup>Topsun: informe de ensayo de rollo EVA adhesivo con métodos GB/T. [↵](#)

<sup>[20]</sup>EUR-Lex 2015/2115: límites de formamida para materiales de espuma de juguetes. [↵](#)

<sup>[21]</sup>EUR-Lex 2026/2032: listado de norma armonizada EN 71-15:2025. [↵](#)

<sup>[22]</sup>EUR-Lex 2025/2509: texto del nuevo reglamento de seguridad de juguetes de la UE. [↵](#)

<sup>[23]</sup>Cleo Labs: límites de emisión de formaldehído REACH de la UE a partir de 2026. [↵](#)

<sup>[24]</sup>Seguridad de juguetes de la CPSC: ensayos y certificación estadounidenses para productos infantiles. [↵](#)

---

## Product Option