



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 TPE personalizadas: pegatinas de logotipo suaves y autoadhesivas especificadas, muestradas y probadas antes de la producción en masa

Product Image













Details

Las pegatinas TPE personalizadas son pegatinas de logotipo suaves y flexibles fabricadas con elastómero termoplástico. Se presentan como piezas adherentes sin pegamento o con soporte sensible a la presión, y son adecuadas para regalos promocionales, papelería, marcadores para recipientes de bebida y superficies interiores lisas. El tamaño, la dureza Shore A, el soporte, el sistema de tinta y las pruebas de conformidad se confirman para cada proyecto durante la cotización y el muestreo.

Para quién es esta página. Los compradores al por mayor de pegatinas TPE personalizadas suelen ser importadores de regalos promocionales, papelería y juguetes educativos, además de marcas con programas OEM. Los proyectos habituales incluyen obsequios para ferias comerciales, cajas regalo de papelería, libros de pegatinas de marca blanca y piezas promocionales tipo imán de nevera. Quienes despegan las pegatinas suelen ser niños, padres y docentes. Los textos minoristas de libros de pegatinas de gel prometen una «textura gruesa, tipo gel» que las manos pequeñas pueden sujetar, y

adhesión «a superficies lisas como ventanas, espejos, botellas de agua y refrigeradores», según anuncios minoristas de pegatinas de gel^[1]. Son afirmaciones de vendedores, no resultados de laboratorio; por eso un pedido personalizado necesita un plan de pruebas por escrito. Si su logotipo debe resistir el lavado de prendas, probablemente necesite una etiqueta TPU termoadhesiva; la sección comparativa explica el motivo.

El problema: Una pegatina de logotipo suave puede verse perfecta al aprobarse y, semanas después de la entrega, volverse grasosa, levantarse por los bordes o amarillear. El comprador suele culpar a la imprenta.

Por qué resulta perjudicial: El TPE muy blando obtiene su tacto del aceite, y ese aceite migra. En una prueba de un proveedor, una muestra de 0 Shore A mantenida a 60°C durante 24 horas, el aceite superficial subió de 1,2 % a 3,8 % y su coeficiente de fricción se duplicó a partir de 0,3 to 0,6, según los datos de envejecimiento en horno del proveedor^[2]. La migración también debilita los adhesivos: una prueba de envejecimiento en 60A SEBS registró 180° de resistencia al pelado, que bajó de 6,2 N/mm con 30 phr de aceite a 0,4 N/mm con 70 phr, según la investigación sobre la adhesión del TPE^[3]. Los colores claros suman un tercer riesgo: una formulación amarilleó tras solo 200 horas de exposición a UV, según un análisis sobre la decoloración del TPE^[4].

La solución: Trate la especificación como un plan de pruebas. Acorde por escrito la dureza, química base, soporte, liner, sistema de tinta y pruebas de aceptación; demuéstrela en una muestra física aplicada a su superficie real y solo entonces pase a la producción en masa. Todo valor no medido debe quedar marcado como pendiente de cotización, muestreo o ensayo.



Índice

- [¿Qué son las pegatinas TPE personalizadas y qué no son?](#)
- [¿Cómo especificar tamaño, acabado y soporte para que el logotipo siga siendo legible?](#)
- [¿Cómo preparar el archivo antes del muestreo?](#)
- [¿Cómo se producen y verifican las pegatinas de logotipo TPE?](#)
- [¿Cómo se comparan las pegatinas TPE con TPU, PVC y vinilo?](#)

- [¿Qué debe cubrir su lista de verificación de compra?](#)
- [Conclusiones clave para una compra más rápida y segura](#)
- [¿Es una pegatina TPE personalizada adecuada para su logotipo?](#)

¿Qué son las pegatinas TPE personalizadas y qué no son? [↑](#)

El TPE (elastómero termoplástico) se comporta como caucho, pero se procesa por fusión como plástico, por lo que puede formarse en película o lámina más gruesa, imprimirse y troquelarse en formas de logotipo. Se comercializan dos mecanismos de fijación como «autoadhesivos». Las piezas sin pegamento se adhieren por la pegajosidad superficial del propio elastómero y pueden recolocarse sobre superficies lisas. Las pegatinas con PSA incorporan adhesivo sensible a la presión y liner de liberación para superficies más rugosas o una colocación más permanente. Una patente china extruye TPE directamente como capa autoadhesiva^[7], afirmando menos defectos por desbordamiento de pegamento; sin embargo, el título de una patente no es un informe de ensayo.

Tres productos similares se confunden con frecuencia con las pegatinas TPE. Las etiquetas TPU pertenecen a la misma familia de elastómeros, pero se aplican con calor o se cosen a la tela; un proveedor de prendas ofrece Eco-TPU, adhesivo termofusible y una cantidad mínima de pedido de 3,000 piezas^[8]. Las etiquetas de PVC blando y caucho de silicona son parches moldeados por microinyección. Las pegatinas de vinilo troqueladas son películas impresas finas con adhesivo permanente. Cada una se verifica con pruebas diferentes, por lo que el nombre del material en su orden de compra debe coincidir con el producto deseado.

Se prevé que el mercado más amplio de elastómeros termoplásticos crezca de USD 30,83 mil millones en 2025 a USD 38,94 mil millones para 2030, según MarketsandMarkets^[9]. Esto abarca usos en automoción, calzado, cables y medicina; no representa el tamaño del mercado de pegatinas.

¿Cómo especificar tamaño, acabado y soporte para que el logotipo siga siendo legible? [↑](#)

Como no existe una designación universal para los materiales de etiquetas, [ISO/TS 18614:2016](#)^[10] enumera la información que compradores y proveedores deben acordar al pedir etiquetas autoadhesivas. El mismo enfoque sirve para el TPE. Defina estos campos antes de emitir una cotización.

Campo	Qué indicar	Por qué importa
Química base	SEBS, SBS o TPU, no solo «caucho»	Determina la estabilidad térmica, la imprimibilidad y los documentos de conformidad aplicables
Dureza y aceite	Objetivo Shore A; límite de aceite o grado de baja migración	Un tacto más suave necesita más aceite, la principal causa de pegajosidad y pérdida de pelado
Tamaño y grosor	Contorno, grosor, trazo y separación mínimos	Las piezas gruesas tipo gel conservan menos detalle fino que las etiquetas de película delgada
Fijación	Adherencia sin pegamento o PSA; removible o permanente	Determina la prueba de pelado, la expectativa de residuos y las superficies objetivo
Liner	Liner de liberación de PP o PET	Los liners de PET pueden agrietarse cuando el TPE blando se flexiona

Impresión y acabado	CMYK/UV o Pantone; brillante o mate; base blanca	Determina la tolerancia de color y las pruebas de adhesión de tinta
Condiciones de uso	Superficie, interior/exterior, temperatura, edad del usuario	Decide qué pruebas de envejecimiento y químicas se requieren

Complete lo que sabe y marque el resto como «confirmar en el muestreo». Una omisión honesta cuesta menos que un valor supuesto que la muestra contradice después y obliga a renegociar.



En TPE, la legibilidad está limitada por el grosor y el redondeo de bordes, no por la resolución del archivo. Un anuncio promocional público describe una lámina de TPE de 70 × 100 × 0,9 mm^[11]; con ese grosor, los textos de trazo fino y los contraespacios estrechos de las letras pueden cerrarse durante el corte. No existe un tamaño mínimo de fuente universal, ya que el límite depende de la dureza, el diseño del troquel y la tinta; incluya en la muestra una tira de prueba con su texto más pequeño y línea más fina, y apruébela a distancia de brazo y de cerca.



Elija el soporte según la superficie. La adherencia sin pegamento funciona mejor en vidrio, espejos, recipientes de bebida brillantes y esmalte, y falla en paredes polvorientas, texturizadas o pintadas. Los plásticos de baja energía superficial, como PP y PE, son difíciles para cualquier adhesivo, y la silicona está diseñada para no adherirse, como indica una gran imprenta en sus preguntas frecuentes sobre pegatinas personalizadas^[12]. Para versiones con PSA en plásticos difíciles, comience con un adhesivo acrílico modificado apto para LSE^[13] vendido para PE y PP ligeramente aceitosos. El liner también importa: una comparación de proveedores concluyó que los liners de PET se agrietan durante el troquelado o doblado, mientras que los de PP rara vez lo hacen^[14]. Si necesita una retirada limpia, evite los sistemas acrílicos al agua o de caucho natural más baratos, que un fabricante de película TPE califica como de riesgo muy alto de residuos^[15] tras un uso prolongado en exteriores.

¿Cómo preparar el archivo antes del muestreo? [↑](#)



Envíe arte vectorial (AI, EPS o PDF con fuentes trazadas) para que el troquel y la plancha de impresión compartan la misma geometría; un logotipo rasterizado trazado equivale en la práctica a un rediseño que debe aprobar. Para vinilo fino, una gran imprenta en línea indica una precisión de corte de aproximadamente 1/32 pulgada y solicita aproximadamente 1/8 pulgada de sangrado, según las mismas preguntas frecuentes. El TPE blando se estira y recupera durante el corte, así que considere esas cifras el mejor caso y deje que la muestra establezca la tolerancia real. Antes del muestreo, revise:

- Referencias de color Pantone o CMYK, y si la tinta blanca va debajo de los colores sobre TPE transparente o teñido.
- Sangrado y zona segura en capas separadas, con la línea de corte como trazado cerrado.
- El texto y grosor de línea mínimos marcados para la tira de prueba de muestra.
- Agujeros internos, puntas agudas y cuellos estrechos marcados, pues el material blando se rasga primero ahí.
- Forma, tamaño y color finales aprobados por escrito.

Incluya «ningún cambio sin aprobación por escrito» como cláusula del contrato.

¿Cómo se producen y verifican las pegatinas de logotipo TPE? [↑](#)



La secuencia comprende inspección de material entrante, formación de lámina o película, tratamiento superficial, impresión, recubrimiento adhesivo cuando se especifique, maduración, troquelado y controles de salida. Las ventanas de proceso dependen del grado. Como ejemplo documentado, una patente de pegatina TPE para vehículos^[17] especifica película de 0,07-0,12 mm, adhesivo seco de 0,02-0,035 mm, 2-3 días de maduración tras la laminación y otros 1-2 días después del recubrimiento de impresión. Esos valores corresponden a la formulación de esa patente; muestran por qué el tiempo de maduración figura en un calendario y no como norma para este producto.

El tratamiento superficial es el paso que más se omite. El TPE sin tratar se sitúa en torno a 28-34 mN/m, y la migración de aceite puede reducirlo en pocas horas (investigación sobre adhesión), mientras que una impresión fiable suele necesitar al menos 38-42 dynes/cm, según Deco Tech Group^[18]. Compruebe el nivel de dynes tras el tratamiento corona o la imprimación, antes de aplicar la tinta, y vuelva a comprobar cada nuevo lote de material. Para el mercado estadounidense, las tintas con tolueno, xileno y disolventes clorados no deberían ser la opción predeterminada; solicite tintas de bajo riesgo o UV flexibles aptas para TPE/SEBS y verificadas en el mismo lote.



Elabore su plan de aceptación a partir de la tabla siguiente y descarte únicamente las pruebas que deliberadamente no correspondan a su caso de uso.

Prueba	Método o referencia	Qué detecta
Energía superficial	Rotuladores de dyne, al menos 38 dyn/cm antes de imprimir (Deco Tech)	Mala humectación de tinta y adhesivo
Adhesión de tinta	Cuadrícula de corte cruzado ASTM D3359 o ISO 2409, más flexión y frotado con disolvente	Logotipos que se descascarillan tras doblarse
Adhesión al pelado	ASTM D3330 ^[19] 180° o 90°, sobre su superficie real a 24 h y 7 días	Levantamiento de bordes y residuos
Envejecimiento térmico	Envejecimiento en horno, seguido de una nueva comprobación de pegajosidad y pelado, según guía de pruebas de migración ^[20]	Exudación tardía de aceite y pérdida de unión
Envejecimiento por luz	Exposición UV o xenón si se declara uso en ventanas o exteriores	Amarilleamiento de colores claros
Seguridad química	ASTM F963 y EN 71-3 (guía SGS ^[21]); plomo CPSIA ≤ 100 ppm, ftalatos indicados $\leq 0,1$ % (resumen de TPE para juguetes ^[22])	Deficiencias en la conformidad de productos infantiles
Aspecto y corte	Muestreo AQL frente a un umbral de defectos inferior a -1 % (referencia de imprenta ^[23])	Cortes defectuosos, arañazos y desviación de color

Se aplican dos advertencias. Las cifras de pelado en N/mm citadas antes proceden de experimentos de unión de piezas de TPE, no de una norma de etiquetas; úselas como señales de alerta y deje que la muestra aprobada determine el intervalo de pelado acordado. Además, cada resultado pertenece a un grado, color y lote específicos; un nuevo pedido que cambie cualquiera de ellos requiere una nueva comprobación.

¿Cómo se comparan las pegatinas TPE con TPU, PVC y vinilo?[↑](#)

Opción	Fijación	Perfil de durabilidad	Mejor uso
TPE tipo gel sin pegamento	Autoadherente y recolocable	Lavable en superficies lisas; débil en texturas y UV intenso	Regalos, ventanas, marcadores para bebidas, libros de pegatinas
TPE con soporte PSA	Adhesivo sensible a la presión más liner	Mayor sujeción si el adhesivo y el nivel de aceite están ajustados	Logotipos en recipientes de bebida, fundas y equipos
Etiqueta TPU de transferencia térmica	Prensa térmica con adhesivo termofusible o costura	Diseñada para la flexión y el lavado de prendas	Prendas, bolsas, calzado
Etiqueta de PVC/caucho de silicona	Cosida, planchada o con soporte adhesivo	Colores en relieve por capas; la silicona es más blanda	Gorras, bolsas, sudaderas con capucha
Vinilo troquelado	PSA permanente	Detalle fino y resistencia al agua laminada; sin tacto suave	Botellas, portátiles, promociones planas

La regla de decisión es la siguiente: la tela lavable requiere TPU; el detalle fino y permanente, vinilo; y una textura suave y reposicionable sobre superficies lisas, TPE.

¿Qué debe cubrir su lista de verificación de compra?[↑](#)

El nombre de un material no demuestra su seguridad; los ftalatos, metales pesados y el olor dependen de la formulación. Existen declaraciones a nivel de grado; por ejemplo, un fabricante de resinas indica REACH, RoHS, EN 71-3 y ausencia de ftalatos, BPA y látex^[27] para una serie específica, pero no se extienden a sus tintas, pigmentos y adhesivo. Un anuncio de pegatinas TPE tipo gel incluye una advertencia de la Proposición 65 de California^[28], y en septiembre de 2026 los inspectores chinos hallaron que 16 de 20 pegatinas plásticas blandas infantiles en 3D superaban los límites de ftalatos^[29], aunque el informe no confirmó qué muestras eran TPE.

Las pegatinas decorativas no son artículos en contacto con alimentos de forma predeterminada. Solo cuando una pieza toca repetidamente alimentos resulta pertinente 21 CFR 177.2600^[30] para artículos de caucho de uso repetido, con una declaración de conformidad específica del grado. Para ventas en la UE, [Reglamento \(UE\) 2025/40](#)^[31] sobre envases se aplica desde el 12 de agosto de 2026; confirme con su importador de la UE si una pegatina enviada como parte del envase entra en el ámbito de aplicación. Antes de pedir, confirme:

- Uso final y grupo de edad del usuario, que determinan si se aplican normas de juguetes.
- Química base, dureza Shore A, soporte y liner en la orden de compra.
- Informes de terceros EN 71-3 o ASTM F963, de ftalatos y plomo total, correspondientes al grado, color y lote.
- Resultados de pelado y envejecimiento en su superficie real, no solo en un panel de acero.
- Tolerancia de color y una muestra aprobada retenida.
- Advertencias de edad y piezas pequeñas cuando el producto llegue a niños.
- Cantidad mínima de pedido, costes de troquel y plancha, rondas de muestra y tiempo de producción indicados en la cotización.



Para el embalaje, intercale las láminas con película de liberación antiadherente, evite los paquetes muy comprimidos y mantenga las cajas fuera de almacenes calientes y húmedos, que aceleran la exudación de aceite y el amarilleamiento. Para nuevos pedidos, conserve la muestra aprobada y registre el lote de material, el valor de dynes y el resultado de pelado en cada tirada, para comparar la siguiente con datos y no con recuerdos. Un fabricante de etiquetas publica un control interno de aproximadamente $\Delta E \leq 2,0$ para el color y $\pm 0,3$ mm para el tamaño^[32]; use esas cifras como referencia de negociación y establezca su propia tolerancia en la muestra aprobada. La cantidad mínima de pedido, el precio unitario y el tiempo de producción se confirman en cada cotización tras revisar el arte y la cantidad, por lo que aquí no se publican valores estándar.

Conclusiones clave para una compra más rápida y segura[↑]

- **La migración de aceite es el riesgo oculto del TPE muy blando.** — el aceite superficial aumentó de 1,2 % a 3,8 % tras 24 h a 60°C (Fuente)
- **La adhesión se desploma al aumentar el contenido de aceite.** — pelado de 180° de 6,2 N/mm con 30 phr frente a 0,4 N/mm con 70 phr (Fuente)
- **La impresión necesita una superficie tratada.** — normalmente se requiere al menos 38-42 dynes/cm (Fuente)
- **Los productos infantiles necesitan pruebas químicas por lote.** — plomo CPSIA ≤ 100 ppm; ftalatos indicados $\leq 0,1$ % (Fuente)
- **El crecimiento del mercado de TPE no equivale a demanda de pegatinas.** — USD 30,83 mil millones (2025) a USD 38,94 mil millones (2030), para todos los usos de TPE (Fuente)
- **Las normas de envases de la UE ya están en vigor.** — el Reglamento (UE) 2025/40 se aplica desde el 12 de agosto de 2026 (Fuente)

¿Es una pegatina TPE personalizada adecuada para su logotipo?[↑]

Elija pegatinas TPE personalizadas cuando su logotipo necesite una pieza suave, táctil y recolocable para vidrio, recipientes de bebida brillantes, papelería o juegos de regalo, y esté dispuesto a aprobar

una muestra física antes de la producción en masa. Busque otra opción si el logotipo debe resistir el lavado de prendas (use una etiqueta TPU termoadhesiva) o funcionar como etiqueta de exterior, seguridad o trazabilidad de larga duración (use una etiqueta de película industrial validada para ese entorno). Especifique desde el principio la química base, dureza, soporte y plan de pruebas; así, la pegajosidad, el levantamiento de bordes, los residuos y el amarilleamiento pasan a ser riesgos medibles en vez de sorpresas. **Envíe su logotipo vectorial, superficie objetivo, edad del usuario final y cantidad para solicitar una cotización y un plan de muestras.**

^[1]Fantastikurios: Afirmaciones minoristas sobre textura y superficies de un libro de pegatinas de gel. [↵](#)

^[2]Linn (linncn): Prueba de horno del aceite superficial y la fricción en TPE de 0 Shore A. [↵](#)

^[3]Linn (tpe123): Energía superficial del TPE y pérdida de pelado frente al contenido de aceite. [↵](#)

^[4]Linn (tpe123): Fotooxidación UV y amarilleamiento de TPE de color claro. [↵](#)

^[7]CN109852278A: Patente de proceso de pegatinas TPE autoadhesivas sin residuos. [↵](#)

^[8]Chief Labels: Especificaciones y cantidad mínima de pedido de etiquetas TPU termoadhesivas. [↵](#)

^[9]MarketsandMarkets: Previsión del mercado mundial de elastómeros termoplásticos hasta 2030. [↵](#)

^[10]ISO/TS 18614:2016: Información de pedido para materiales de etiquetas autoadhesivas. [↵](#)

^[11]Anuncio de Boosin: Ejemplo público de especificación de pegatina TPE. [↵](#)

^[12]Preguntas frecuentes de Sticker Mule: Orientación sobre superficies de silicona, precisión de corte y sangrado. [↵](#)

^[13]Avery Dennison: Descripción general de adhesivo para baja energía superficial. [↵](#)

^[14]Linn (tpe123): Liners de liberación PET frente a PP en TPE. [↵](#)

^[15]Linn (linngd): Riesgo de residuos de adhesivos económicos sobre películas TPE. [↵](#)

^[17]CN117567948A: Ventanas de proceso para pegatinas TPE de vehículos sensibles a la presión. [↵](#)

^[18]Deco Tech Group: Umbrales de energía superficial y métodos de ensayo de adhesión. [↵](#)

^[19]ASTM D3330: Prueba de adhesión al pelado para cinta sensible a la presión. [↵](#)

^[20]INCURE: Envejecimiento térmico para detectar migración de aceite en TPE. [↵](#)

^[21]SGS: Guía de referencia de normas de seguridad para juguetes. [↵](#)

^[22]Jiushuo TPE: Resumen de los límites CPSIA, EN 71-3 y ASTM F963. [↵](#)

^[23]Sticker Mule: Referencia publicada de tasa de defectos y política de sustitución. [↵](#)

^[27]KRAIBURG TPE: Declaraciones regulatorias a nivel de grado para una serie de migración controlada.

[↩](#)

^[28] Anuncio de Alibaba: Página de pegatinas TPE tipo gel con advertencia Prop 65. [↩](#)

^[29] Hunan Today: Hallazgos de ftalatos de septiembre de 2026 en pegatinas infantiles. [↩](#)

^[30] TradeAider: Descripción general de FDA 21 CFR 177.2600 para artículos de caucho. [↩](#)

^[31] EUR-Lex: Resumen del Reglamento (UE) 2025/40 sobre envases. [↩](#)

^[32] UKUGI: Controles internos de tolerancia de color y tamaño. [↩](#)

Product Option