



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



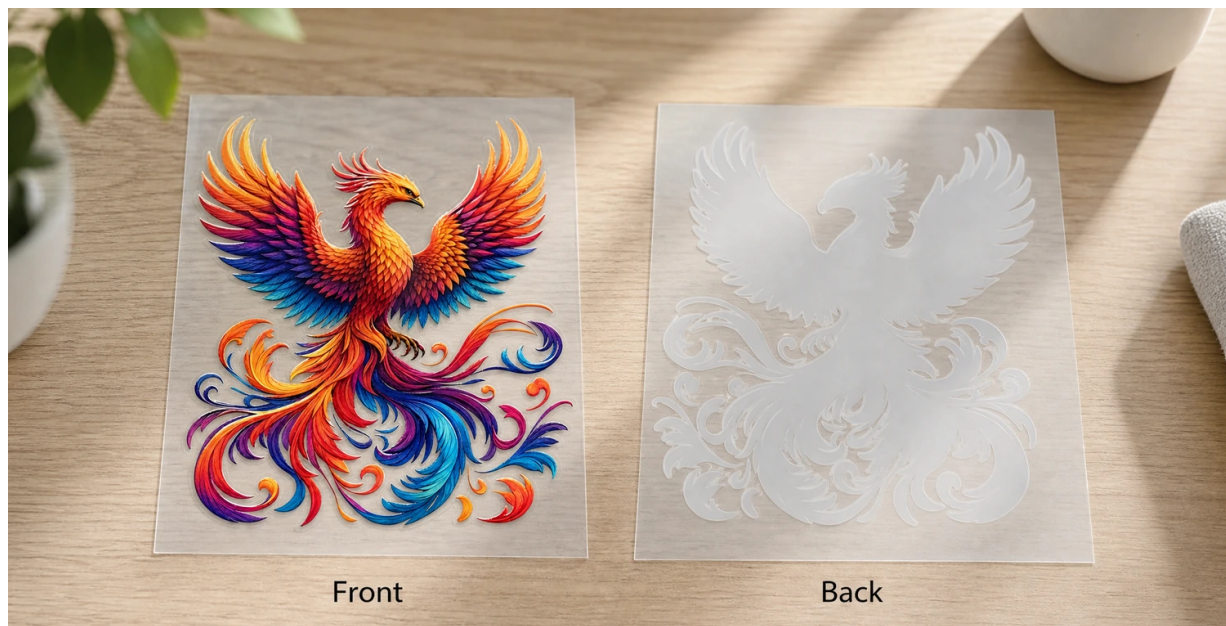
YOUR CUSTOM PRINTING & PACKAGING PARTNER FOR SMALL AND MEDIUM BUSINESSES



Pegatinas UV DTF personalizadas: calcomanías de transferencia en frío para vasos térmicos, vidrio, acrílico y artículos rígidos

Product Image













Details

Las pegatinas UV DTF personalizadas son calcomanías de transferencia a todo color. Se imprimen con capas CMYK curadas por UV, blanco y barniz sobre una película A/B de dos partes, y después se presionan sobre superficies duras lisas. No requieren prensa térmica, agua ni depilado. Son aptas para vidrio, cerámica, metal, acrílico y plástico rígido. No están diseñadas para tela, silicona ni ciclos repetidos de lavavajillas.

Quién pide estas calcomanías. Los compradores de calcomanías de transferencia UV DTF personalizadas suelen dividirse en cuatro grupos:

Los pequeños vendedores de Etsy, Shopify o TikTok Shop necesitan logotipos, nombres de fragancias o nombres de clientes en vasos térmicos de 20-40 oz, frascos de velas y botellas de cosméticos. Quieren hacerlo sin comprar una prensa térmica.

Las imprentas y tiendas de artículos promocionales quieren añadir SKU de artículos rígidos para

clientes a los que ya atienden.

Cafeterías, salones, gimnasios y equipos de eventos necesitan una marca en vasos, botellas y letreros QR de acrílico para campañas cortas.

Los compradores particulares encargan vasos con nombre, recuerdos de fiesta o calcomanías para portátiles en memoria de mascotas en pequeñas cantidades.

En los pedidos repetidos, compruebe cómo se transfiere la calcomanía sobre su artículo real antes de planificar el lote. Use el mismo arte de logotipo aprobado y la misma muestra aplicada al volver a pedir.

El problema. Una calcomanía que se ve perfecta al salir de fábrica puede no sobrevivir a la cocina de un cliente. Compruebe si hay levantamiento de bordes y evalúe la limpieza de la superficie, la presión de aplicación, la textura del recubrimiento y la compatibilidad con el sustrato antes de aprobar la muestra.

Por qué cuesta caro. Un fallo cuesta mucho más que la película. Compruebe que la calcomanía se desprende del soporte sin rasgarse y que el diseño impreso no tenga contornos blancos no deseados ni granulado. Estas comprobaciones ayudan a proteger el acabado limpio y sin bordes que espera.

El enfoque de esta página. Trate cada pedido como tres elementos a la vez: el diseño, el sustrato y el método de aplicación.

Antes de imprimir cualquier lote, confirme la superficie objetivo, su curvatura y las condiciones de uso.

Después revise la capa blanca y acuerde criterios escritos de aceptación o rechazo.

El precio, la cantidad mínima de pedido (MOQ) y el plazo de producción se definen en su cotización. El rendimiento de la calcomanía sobre su artículo se confirma con una prueba de muestra física, no con una afirmación del catálogo.



- [¿Qué son las pegatinas UV DTF personalizadas y en qué se diferencian del vinilo?](#)
- [¿Qué superficies, tamaños y acabados se adhieren realmente?](#)
- [¿Cómo preparar el archivo para que los bordes se impriman limpios?](#)
- [¿Cómo se producen las calcomanías de transferencia UV DTF?](#)
- [¿Cómo aplicar y cuidar las calcomanías UV DTF?](#)
- [¿Cómo inspeccionar muestras y aceptar un lote?](#)
- [¿Qué opción encaja con su proyecto: UV DTF, vinilo o impresión directa?](#)
- [¿Qué debe confirmar sobre embalaje, plazo de entrega y reposiciones?](#)
- [Puntos clave: qué importa antes de pedir](#)
- [¿Listo para validar su diseño en su propio artículo?](#)

¿Qué son las pegatinas UV DTF personalizadas y en qué se diferencian del vinilo? [↑](#)

UV DTF significa impresión directa a película por ultravioleta. El diseño se imprime sobre una película A con tinta curable por UV, y cada capa se cura al instante. Luego se lamina una película B adhesiva sobre la impresión. Para aplicarla, retire el soporte, frote la calcomanía sobre el artículo y levante lentamente la película portadora. Solo la imagen impresa queda en el artículo. Una guía de equipos de 2026 describe la estructura como tinta blanca, color CMYK y barniz protector sobre una película de 2 capas, con «sin calor, sin agua ni pretratamiento»^[6].

Frente al DTF textil. El DTF textil es un producto diferente. Usa pigmento al agua, polvo termofusible y una prensa térmica sobre tela. La comparación de un fabricante de impresoras sitúa el UV DTF en vidrio, metal, plástico, madera, cerámica y acrílico. Señala un tacto elevado, en relieve y mayor resistencia a la abrasión que el DTF textil^[7].

Frente al vinilo impreso. La diferencia visible es que el UV DTF no deja borde transparente de soporte. La diferencia física es que la tinta UV curada es bastante rígida. En curvas cerradas como las de las tazas, los profesionales señalan que esta capa rígida puede actuar como un resorte y levantar los bordes^[8]. Por eso la curvatura de su artículo debe incluirse en cada solicitud de cotización.

Tamaño del mercado. La categoría está creciendo, pero las estimaciones de su tamaño varían mucho. El resumen público de QY Research^[9] proyecta que el mercado mundial de UV DTF crecerá de US\$247 millones en 2025 a US\$483 millones para 2032, con una CAGR de 10,2 %. Otros informes de pago difieren aproximadamente en un orden de magnitud porque definen el mercado de forma distinta. Considere cualquier cifra aislada como la visión de un analista.

Comparación de calcomanías. Compruebe la compatibilidad con la superficie, los bordes impresos y los requisitos de cuidado, en lugar de elegir solo por el precio de lista. Una muestra física le ayuda a evaluar si la calcomanía se adapta a su artículo.

¿Qué superficies, tamaños y acabados se adhieren realmente? [↑](#)

Que una calcomanía se adhiera depende más de la superficie que de la impresión. Una guía de compatibilidad de 2026 afirma que los materiales lisos, sellados y no porosos ofrecen la mejor adhesión. Atribuye el levantamiento de bordes casi siempre a una limpieza deficiente, baja presión, materiales porosos o plásticos de baja energía superficial usados sin imprimación^[11]. La misma guía

da tres reglas prácticas:

Aplique aproximadamente a 65–80°F (18–27°C).

Deje que los artículos fríos se templen y sequen por completo antes de aplicarla.

Considere la colocación permanente, porque el UV DTF es difícil de retirar limpiamente.

Superficie	Compatibilidad esperada	Confirmar con muestra
Vidrio, cerámica esmaltada	Buena en zonas lisas y limpias	Radio de curvatura; expectativa de lavado a mano
Acero inoxidable, recubrimientos lisos	Buena	Textura del recubrimiento; condensación durante el uso
Acrílico, ABS y otros plásticos rígidos	Buena	Residuos de desmoldeante; PP/PE requieren prueba con imprimación
Madera lisa sellada, tapas de portátiles, fundas de teléfono	Normalmente viable	Acabado del sellador; exposición a calor y flexión
Recubrimiento en polvo texturizado, piedra rugosa, madera sin sellar	Deficiente	Los detalles finos a menudo no se adhieren
Tela, silicona, goma blanda	No apto	Use un proceso para textiles o materiales flexibles

Use esta tabla para filtrar superficies, no como garantía. Los recubrimientos varían entre proveedores de vasos térmicos e incluso entre lotes del mismo proveedor. Si su artículo queda entre dos filas, pruebe una muestra en la pieza real de producción, del lote de recubrimiento que enviará.

Tamaño y legibilidad. Especifique el tamaño como dimensiones finales del diseño, no de la mesa de trabajo, para que los márgenes vacíos no se impriman ni se cobren. Comience con texto corrido de al menos 2 mm de altura de mayúsculas. Evite trazos ultrafinos más delgados de lo que la impresora puede respaldar con tinta blanca. Los mínimos reales proceden de una prueba RIP impresa con su película y tinta específicas. Para envoltentes de vasos térmicos, indique la altura imprimible y la circunferencia para que el diseño contemple la conicidad.



Opciones de acabado y soporte. Puede elegir varias capas de la calcomanía:

Barniz: brillante o mate. El barniz en relieve aporta el tacto estampado mencionado antes.

Capa blanca: controla la opacidad. Use blanco completo detrás del color en artículos oscuros o transparentes. Use blanco parcial para un aspecto de impresión directa en superficies claras. Omita el blanco para efectos translúcidos.

Película B adhesiva: proporciona la adhesión. La fuerza con que se fija a su artículo se comprueba durante el muestreo, no se presupone.



¿Cómo preparar el archivo para que los bordes se impriman limpios? [↑](#)

La mayoría de los defectos visibles empiezan en el archivo. Los fabricantes de equipos citan un estándar de arte CMYK de unos 300 DPI sobre fondo transparente, con la capa de tinta blanca separada en el software RIP. Compruebe que la capa blanca tenga un ligero *choke*. Eso significa desplazarla hacia dentro desde el borde del color para que los pequeños desajustes de registro queden ocultos en lugar de verse como un halo. Los bordes suaves y difuminados y los degradados semitransparentes son la otra trampa habitual, porque la base blanca los convierte en un anillo pálido.

Comprobación	Requisito	Por qué importa
Modo de color y resolución	CMYK, aproximadamente 300 DPI, o vector	Evita bordes suaves o pixelados
Fondo	Transparente, sin píxeles sueltos	Los píxeles sueltos se imprimen como motas blancas
Capa blanca	Separada y retraída hacia dentro	Oculta el desregistro entre blanco y color
Bordes y efectos	Bordes duros; aplane sombras y resplandores	Los bordes suaves crean un halo blanco
Texto y líneas más pequeños	Confirmados en una prueba impresa	Los trazos finos se rompen al retirar la película

Envíe los archivos con estos datos:

El tamaño final de cada diseño.

La cantidad por diseño.

El color del artículo al que irá cada calcomanía.

Las zonas que deben permanecer transparentes.

Pida una nota escrita de preimpresión y una prueba antes de imprimir. Un diseño que no supere una comprobación debe corregirse, no imprimirse tal cual y culpar después a la aplicación del cliente.



¿Cómo se producen las calcomanías de transferencia UV DTF? [↑](#)

La producción se realiza en cinco etapas controladas:

- 1. Impresión.** La impresora deposita CMYK, luego blanco y después barniz brillante o mate sobre la película A. Una lámpara UV integrada cura cada capa mientras imprime.
- 2. Laminado.** La película B adhesiva se presiona sobre la impresión curada sin calor. Use una laminadora en frío para tiradas; una rasqueta manual solo es realista para hojas sueltas.
- 3. Corte.** Las hojas se recortan o se cortan a medio corte alrededor de cada diseño.
- 4. Compruebe el curado.** Una impresión que aún se siente pegajosa está insuficientemente curada. Se rayará, decolorará o rasgará durante la transferencia.
- 5. Inspección.** Cada hoja se revisa antes del embalaje.

Las guías de resolución de problemas relacionan estas etapas con las reclamaciones de campo. Los diseños que pierden color o se rayan con facilidad suelen deberse a un curado insuficiente de la tinta, una adhesión débil en zonas de alto desgaste o productos químicos agresivos^[12]. Controlar la tinta, la película, la potencia de la lámpara y la velocidad de impresión importa más que la marca de la impresora. Compruebe si la prueba impresa presenta granulado antes de aprobar los ajustes de producción.



¿Cómo aplicar y cuidar las calcomanías UV DTF? [↑](#)

La aplicación se hace a mano sin calor, por lo que quien la aplica controla gran parte del resultado. Un proveedor la resume en cuatro pasos: preparar la superficie, retirar el soporte, posicionar y presionar desde el centro hacia afuera^[13]. En la práctica:

1. **Limpie** la zona con alcohol isopropílico y un paño sin pelusa; después déjela secar. La grasa de la piel es una causa principal del levantamiento posterior de bordes.
2. **Retire el soporte** pero deje puesta la película portadora superior. No toque el adhesivo.
3. **Posicione y frote** desde el centro hacia afuera con una rasqueta. En artículos curvos, avance enrollando desde un lado en vez de colocar toda la hoja de una vez.
4. **Retire la película portadora** lentamente y con un ángulo bajo, de aproximadamente 45°. Si una parte de la imagen se levanta, vuelva a colocar la película portadora y frote de nuevo.
5. **Espere 24** antes del primer lavado para que el adhesivo se fije por completo.

Bordes pegajosos. Compruebe si hay un anillo pegajoso fino alrededor de la calcomanía sobre el vidrio, donde el adhesivo sobresale ligeramente de la imagen. acuerde cómo tratarlo antes de aplicar un lote, en lugar de manipular el borde.

Lavado y calor. Las normas de cuidado de un proveedor fijan los límites prácticos: espere 24 horas antes del primer lavado; solo lavado a mano; no remojar, no usar lejía ni microondas^[15]. Evite también la exposición prolongada al sol y el calor intenso.

Cuánto duran. Una guía de durabilidad ofrece rangos aproximados a partir de la experiencia de los proveedores: unos 3-5 años en interiores y 2-3 años en exteriores, según el sol, la humedad y la abrasión^[18]. Se trata de cifras basadas en la experiencia, no de una prueba estandarizada. No se afirma que estas calcomanías sean aptas para lavavajillas ni que tengan un rendimiento permanente, a menos que superen una prueba sobre su artículo.

¿Cómo inspeccionar muestras y aceptar un lote? [↑](#)

Comprador y proveedor deben acordar los criterios de aceptación antes de la producción. Las comprobaciones siguientes cubren el desprendimiento del soporte, el registro, el curado, la laminación, la adhesión de bordes y el uso previsto, con criterios de aprobado o no aprobado que puede incluir en una orden de compra.

Prueba	Método	Condición de aceptación
Prueba de desprendimiento	Aplique al artículo objetivo, frote y levante lentamente la película portadora a aproximadamente 45°	Ninguna parte de la imagen se desprende con la película portadora
Registro de blanco	Compare los bordes con la prueba aprobada bajo buena luz	Sin contorno blanco más allá de la tolerancia acordada
Comprobación de curado	Prueba al tacto y ligero rayado con uña	Seco, no pegajoso, sin marcas de roce
Laminado	Inspeccione las hojas antes de retirar la película	Sin burbujas, pliegues ni recortes que invadan el diseño
Vigilancia de bordes	Observe las muestras aplicadas durante 24-72	Sin levantamiento de bordes en la superficie objetivo
Simulación de uso	Ciclos de lavado a mano; lavavajillas solo si se requiere	Resultados registrados; afirmaciones limitadas a lo que aprobó

Registro. Registre los resultados de cada combinación de superficie, lote de tinta y lote de película. Conserve una muestra aplicada aprobada como referencia para reposiciones.

Afirmaciones de pruebas del proveedor. Lea las autopuebas del proveedor como datos de marketing. Un fabricante informa de 100 lavados a mano y 30 ciclos de lavavajillas en la bandeja superior sobre vidrio sin levantamiento de bordes, además de 36-48 en una prueba de decoloración en ventana. Esos resultados dependen de la tinta, el barniz y el adhesivo propios de ese proveedor^[19]. Los resultados para su diseño se informan solo después de probar sus muestras.



¿Qué opción encaja con su proyecto: UV DTF, vinilo o impresión directa? [↑](#)

Opción	Mejor uso	Soporte visible	Limitación principal
Calcomanías de transferencia UV DTF	Muchos diseños, tiradas pequeñas, artículos rígidos curvos	Ninguno; solo la imagen	Requiere lavado a mano; fallan las superficies rugosas o flexibles
Etiquetas de vinilo impreso o papel	Envases planos, frascos, etiquetado automatizado	Sí, borde de película o papel	Borde visible; desprendimiento en artículos rugosos
Impresión UV directa	Posición fija, artículos planos o sostenidos por plantilla	Ninguno	Requiere equipo, plantillas y preparación por artículo
Serigrafía	Grandes tiradas repetitivas, colores directos	Ninguno	Preparación por color; poco adecuada para arte fotográfico
DTF textil o transferencia térmica	Camisetas y textiles	Ninguno	Requiere prensa térmica; no apto para artículos rígidos

Cuándo elegir UV DTF. Es la mejor opción cuando tiene muchos diseños con pocas unidades de cada uno, cuando los artículos son curvos o ya están acabados y cuando no dispone de prensa térmica.

Cuándo elegir la impresión directa. Elíjala cuando la marca deba adherirse como la pintura. Confirme el acabado con una muestra física para que el aspecto de la calcomanía aplicada coincida con lo que espera el cliente.

Cuándo elegir etiquetas. Elija etiquetas cuando necesite paneles de texto reglamentario o aplicación automatizada.

El cumplimiento normativo se verifica por separado. Algunos fabricantes de tinta publican anuncios de cumplimiento. Lawson, por ejemplo, declara que sus tintas UV DTF obtuvieron certificación CPSIA y de la Proposición 65 de California^[20]. Una declaración así cubre solo una tinta específica. No cubre su calcomanía terminada, su superficie ni su uso. Las guías para compradores enumeran las normas que se deben revisar: REACH, RoHS, EN 71-3 para artículos infantiles y FDA 21 CFR 175.300 para recubrimientos de contacto indirecto con alimentos^[21]. También aconsejan solicitar fichas SDS. No haga ninguna afirmación de cumplimiento para esta calcomanía salvo que los documentos correspondan al lote de tinta y al uso final. Nunca coloque calcomanías en superficies interiores que entren en contacto con alimentos. Los personajes con licencia requieren permiso del titular de derechos.

¿Qué debe confirmar sobre embalaje, plazo de entrega y reposiciones? [↑](#)

Embalaje. Antes de aplicarlas, las hojas UV DTF son sensibles al calor, la luz y los pliegues. El embalaje debe mantener las hojas planas, protegidas de la luz y frescas durante el transporte. Incluya instrucciones de cuidado para el usuario final: espere 24, lave a mano, no use lavavajillas, microondas ni estropajos abrasivos, y no apto para tela.

Plazo de entrega. El plazo de producción, el MOQ, el peso unitario y el formato de embalaje se fijan en la cotización por escrito. Confirme también el calendario de envío y compárelo con la fecha de lanzamiento o del evento antes de aprobar la muestra.

Reposiciones. Mantenga fijos tres elementos entre pedidos:

La versión de archivo aprobada, incluida su capa blanca.

La muestra aplicada aprobada.

Una nota sobre la superficie y el lote de recubrimiento en que se probó.

Si un proveedor de vasos térmicos cambia su recubrimiento en polvo o un frasco de velas cambia de vidrio, repita las pruebas de desprendimiento y bordes antes de liberar un lote nuevo.



Puntos clave: qué importa antes de pedir [↑](#)

- **El mercado UV DTF crece desde una base pequeña** — de US\$247 millones (2025) a US\$483 millones (2032), CAGR de 10,2 % según QY Research (Fuente)
- **Compare la muestra, no solo el precio de lista** — compruebe la compatibilidad con la superficie, los bordes impresos y los requisitos de cuidado
- **La durabilidad es un intervalo, no una promesa** — aproximadamente 3-5 en interiores y 2-3 en exteriores, según experiencia de vendedores (Fuente)
- **El primer lavado debe esperar** — 24 después de la aplicación; luego, solo lavado a mano (Fuente)
- **Las declaraciones de cumplimiento cubren tintas específicas, no calcomanías terminadas** — los anuncios de CPSIA y Prop 65 se aplican solo al nivel de tinta (Fuente)
- **Las condiciones del pedido dependen de su cotización** — el MOQ, el plazo de producción y el peso unitario se fijan en su cotización por escrito

¿Listo para validar su diseño en su propio artículo? [↑](#)

Las calcomanías de transferencia UV DTF personalizadas proporcionan a pequeñas marcas, imprentas y equipos de eventos una identidad visual a todo color y sin depilado en vasos térmicos, frascos, botellas y letreros de acrílico, sin prensa térmica. Solo funcionan cuando se establecen con honestidad las expectativas sobre superficie, archivo y cuidado. El camino fiable es el descrito arriba: filtrar la superficie, revisar la capa blanca, probar una muestra en el artículo real y escribir los criterios de aceptación en el pedido.

Envíe su arte, el artículo objetivo, la cantidad por diseño y el uso previsto para solicitar una cotización y una prueba de muestra.

^[6]Todojet: guía de proceso UV DTF y especificaciones de archivo, 2026. [↩](#)

^[7]H-EASY: comparación de los procesos DTF textil y UV-DTF. [↵](#)

^[8]r/CommercialPrinting: levantamiento de tinta curada rígida en tazas curvas. [↵](#)

^[9]QY Research: resumen del mercado mundial UV DTF, 2025-2032. [↵](#)

^[11]DTF Database: guía de compatibilidad de sustratos, temperatura y retirada. [↵](#)

^[12]Transfer Kingdom: resolución de problemas de desprendimiento, decoloración y levantamiento de película. [↵](#)

^[13]Joto Imaging Supplies: método de aplicación en frío de cuatro pasos. [↵](#)

^[15]House DTF: reglas de aplicación y cuidado, espera de 24. [↵](#)

^[18]Bostonian DTF: intervalos de vida útil en interiores y exteriores según experiencia de vendedores. [↵](#)

^[19]DTF Promo: autoprueba de proveedor de UV DTF frente a vinilo. [↵](#)

^[20]Lawson Screen & Digital: anuncio de CPSIA y Prop 65 a nivel de tinta. [↵](#)

^[21]Sumo Transfers: marcos normativos que los compradores revisan para tintas UV. [↵](#)

Product Option