



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



**Etiquetas personalizadas en rollo para botellas, frascos y bolsas:
etiquetas autoadhesivas especificadas para funcionar en su línea**

Product Image





正面视图



背面视图



展开视图



应用效果









Details

Las etiquetas personalizadas en rollo son etiquetas autoadhesivas a todo color enrolladas sobre un mandril, para dispensarlas a mano o alimentarlas en una etiquetadora. Los rollos para envases suelen usar un mandril de 3 pulgadas. El éxito de un pedido depende de dejar por escrito cinco aspectos antes de imprimir: material frontal, adhesivo, sentido de rebobinado, etiquetas por rollo y una prueba aprobada.

¿Quién compra etiquetas personalizadas en rollo y para qué productos? [↑](#)

La mayoría de los compradores no busca una impresora de etiquetas. Son propietarios de marcas, responsables de operaciones y gerentes de producción. Su trabajo es lograr que un diseño se aplique recto y permanezca fijo en cientos o miles de envases idénticos. Entre los productos habituales se

incluyen latas para velas, botellas de jabón y cuidado de la piel, bolsas de café, frascos de miel y salsa picante, bebidas artesanales e insertos para cajas de suscripción. Una guía de 4OVER4 sobre etiquetas en rollo frente a hojas^[1] señala que casi todas las cajas de suscripción y marcas de bebidas artesanales, velas y cosméticos usan rollos. La investigación por categorías apunta en la misma dirección. investigación de PW Consulting sobre etiquetas artesanales^[2] atribuye aproximadamente 44,9 % de los ingresos de etiquetas artesanales a alimentos y bebidas, y aproximadamente 29,4 % al cuidado personal y los cosméticos, con base en datos de 2025.

Normalmente dos perfiles comparten la compra y buscan cosas distintas:

El fundador busca una apariencia lista para el estante, un acabado resistente a los arañazos y una primera tirada lo bastante pequeña para probar una nueva fragancia o sabor. El gerente de producción busca rollos que se carguen sin ajustes, se despeguen limpiamente y nunca detengan la línea.

El detonante suele ser el mismo en ambos casos: aplicar a mano etiquetas en hoja deja de ser viable a mayor escala. Antes de pasar a una aplicación semiautomática, compruebe la velocidad de etiquetado, la alineación, las burbujas y las arrugas en sus propios envases.

Esta página trata sobre etiquetas de producto impresas a todo color en rollo. No trata sobre rollos en blanco de impresión térmica directa para envíos, destinados a impresoras de sobremesa. Estos utilizan núcleos, materiales y lógicas de compra diferentes.

¿Por qué fallan los pedidos de etiquetas en rollo después de que la prueba parece perfecta? [↑](#)

Un pedido de etiquetas en rollo puede superar todas las comprobaciones visuales y aun así fallar en la mesa de llenado. La prueba muestra el diseño. No muestra qué borde sale primero del rollo, cuántas etiquetas hay en cada mandril ni cómo se comporta el adhesivo en una botella fría y curva.

Compruebe estos detalles antes de que el pedido llegue a la línea de llenado:

Confirme el número de etiquetas de cada rollo para que la frecuencia de recarga se ajuste a su flujo de trabajo de aplicación.

Compruebe si hay exudación de adhesivo en los bordes de las etiquetas durante la prueba piloto, antes de cargar los rollos en el aplicador.

Compruebe la adherencia de la tinta en las etiquetas de muestra antes de liberar el envío a la línea.

Adapte la dirección de rebobinado y el ancho del rollo a los requisitos de su aplicador antes de hacer el pedido.

La solución es comprar etiquetas en rollo como una especificación de ingeniería, no como un diseño gráfico. Defina primero el envase, el entorno, el método de aplicación y la geometría del rollo. Después valide con una muestra antes de liberar volumen.

Confirme la cantidad mínima de pedido, el tiempo de producción, la disponibilidad de materiales y las opciones de rollo en su presupuesto y su prueba por escrito.



Contenido

- [¿Quién compra etiquetas personalizadas en rollo y para qué productos?](#)
- [¿Por qué fallan los pedidos de etiquetas en rollo después de que la prueba parece perfecta?](#)
- [¿Qué es exactamente una etiqueta autoadhesiva en rollo?](#)
- [¿Cómo especificar un rollo que funcione desde el primer día?](#)
- [¿Qué debe comparar antes de pedir etiquetas en rollo?](#)
- [¿Qué debe recordar antes de solicitar una cotización?](#)
- [¿Listo para convertir la especificación de su rollo en una cotización?](#)

¿Qué es exactamente una etiqueta autoadhesiva en rollo? [↑](#)

Una etiqueta autoadhesiva se adhiere con ligera presión, sin calor ni agua. En un rollo, cada etiqueta es una pila de capas:

La parte superior es el material frontal impreso, de papel o película, a veces con laminado o recubrimiento. Debajo está el adhesivo. Un soporte siliconado transporta las etiquetas alrededor de un mandril de cartón.

Laguna Digital^[8] describe una pegatina en rollo como varios materiales unidos en una sola banda. Considera el curvado la principal queja en la impresión de etiquetas de tiradas cortas y afirma que la causa habitual es que las capas se expanden a ritmos distintos, no la tinta.

Los compradores suelen confundir dos términos que los proveedores distinguen. página de producto de OnlineLabels^[9] lo deja claro: el material es aquello sobre lo que se imprime, y el laminado es una capa superior independiente añadida para aportar durabilidad.

Los rollos de envasado suelen enrollarse en un núcleo de 3 pulgadas. Las preguntas frecuentes de OnlineLabels sobre etiquetas en rollo^[10] señalan que todas sus etiquetas personalizadas en rollo se envían con un núcleo de 3 pulgadas.

Los rollos tienen más sentido cuando se repite un mismo diseño.



Ajuste el tamaño de la etiqueta al panel plano o ligeramente curvo, no a todo el envase. Las etiquetas muy largas se comportan de forma distinta en un rollo. LP Automation^[11] señala que las etiquetas de más de unas 5 pulgadas tienden a curvarse cerca del mandril. Ese curvado puede impedir tanto la aplicación manual como por vacío, y puede requerir un mandril más grande. Mantenga textos, códigos de barras y líneas finas alejados de la línea de troquel para que toleren pequeñas variaciones de corte.

¿Cómo especificar un rollo que funcione desde el primer día? [↑](#)

Siga seis decisiones en orden. Cada una elimina un modo de fallo descrito anteriormente.

Paso 1: describa el envase, la superficie y el entorno

Anote cuatro aspectos:

El sustrato: vidrio, PET, HDPE, bolsa kraft o lata. La forma del envase. Cómo se llena. Y dónde estará después: frigorífico, cubitera, ducha, estante o mercado al aire libre.

Resource Label Group^[12] enumera tres causas frecuentes de levantamiento y arrugas: material frontal inadecuado para el envase, adhesivo que no corresponde a la temperatura de aplicación o servicio, y etiquetas sobredimensionadas. Recomienda dejar que el adhesivo forme unión durante 24-48 horas antes del almacenamiento en frío o el envío.

Paso 2: elija el material frontal, el adhesivo y el acabado



Material	Humedad y aceite	Límite de uso	Valor de referencia publicado
Papel sin recubrimiento	No es impermeable	Solo envases secos de interior	Menor coste; se raya sin recubrimiento
Papel con recubrimiento	El recubrimiento brillante o mate protege contra aceite y agua	Productos de estantería interior	Recubrimiento elegido al hacer el pedido
BOPP blanco	Resistente al agua y al aceite	Interior o refrigerado; evite el sol prolongado	2,4 mil; de -75°F a 200°F después de la aplicación
BOPP transparente	Resistencia de película similar al BOPP blanco	Los colores claros necesitan base blanca	Se requiere diseño vectorial
BOPP plateado	Resistente al aceite y la humedad	Aspecto metálico en botellas	2,0 mil; aproximadamente de -40°F a 200°F

El BOPP blanco es la opción predeterminada habitual para cualquier producto expuesto al agua o al aceite. Pero los límites publicados importan más que la palabra «impermeable».

especificación de StickerGiant^[13] enumera BOPP blanco de 2,4 mil con adhesivo acrílico permanente y soporte de 40#. Recomienda uso interior y advierte contra la luz solar directa prolongada.

SheetLabels^[14] publica BOPP plateado de 2,0 mil con un rango de servicio de aproximadamente -40°F a 200°F.

PrintRunner^[15] indica que el BOPP resiste suficientemente el aceite y la humedad para productos de congelador, y que el papel sin recubrimiento no es impermeable.

Para el papel, la fila de recubrimiento sigue las preguntas frecuentes de OnlineLabels, que indican que tanto los recubrimientos brillantes como mate protegen contra aceite y agua. La fila de película transparente sigue la guía de base blanca de esas mismas preguntas frecuentes.

Las afirmaciones de contacto con alimentos requieren una redacción cuidadosa. A veces los proveedores citan 21 CFR 175.105. En el [eCFR^{\[16\]}](#), esa sección cubre adhesivos usados en envases alimentarios bajo condiciones definidas, como una barrera funcional o contacto mínimo en los bordes.

Las etiquetas aplicadas directamente sobre superficies alimentarias se rigen por [21 CFR 175.125^{\[17\]}](#), que trata los productos frescos por separado de otros alimentos. Ninguna de las dos secciones certifica una etiqueta completa, tinta o material frontal como «aprobado por la FDA».

Paso 3: fije la geometría del rollo según su método de aplicación

Campo	Qué indicar en el pedido	Riesgo si falta
Diámetro interior del mandril	3 in para la mayoría de etiquetadoras de envases; confirme con su máquina	El rollo no se montará
Diámetro exterior máximo	Tomado del manual de la etiquetadora	Rollo demasiado grande o dividido inesperadamente
Sentido de rebobinado	Primero arriba, abajo, derecha o izquierda; adjunte un diagrama	Etiquetas aplicadas al revés
Etiquetas por rollo	Cantidad exacta; por ejemplo: «250 etiquetas por rollo»	Rollos cortos y paradas frecuentes
Columnas	Una sola columna para etiquetadoras	Los rollos multicolumna no alimentarán
Separación y soporte	Separación entre etiquetas; soporte PET para alta velocidad	Detección fallida o roturas del soporte
Inicio del plazo de entrega	Días laborables tras la aprobación del diseño	Fecha de llenado incumplida

Cada fila anterior tiene una fuente pública:

La guía de acabado en rollo de StickerGiant^[18] ofrece cuatro posiciones de rebobinado.

Su artículo sobre rollos pequeños^[19] confirma que los pedidos pueden dividirse en rollos más pequeños de forma predeterminada. Señala que las instrucciones especiales no se trasladan a las reposiciones.

VistaPrint^[20] indica que los rollos de una sola columna funcionan con etiquetadoras automáticas y manuales.

Para la aplicación manual, confirme el tamaño del núcleo y la dirección de rebobinado antes de hacer el pedido.

Una prueba digital normalmente no muestra el sentido de rebobinado. En su lugar, adjunte al pedido el diagrama de la etiquetadora.

Paso 4: compruebe previamente el diseño y el texto normativo



La impresión se realiza en CMYK, mientras que los monitores muestran RGB, así que el color cambiará entre la pantalla y el rollo. La guía de pruebas de StickerGiant^[22] analiza la revisión del arte final antes de la producción. Una prueba en PDF no es una muestra de color. Si el color de marca es importante, solicite una muestra física y acuerde por escrito una variación aceptable.

Antes de cargar el archivo, convierta los colores a CMYK, convierta las fuentes a contornos o incrustelas, e incluya sangrado. Entregue diseño vectorial para etiquetas transparentes, ya que la base blanca sigue el archivo vectorial. Mantenga los códigos de barras a tamaño completo y sus zonas silenciosas intactas.

El texto de la etiqueta es responsabilidad de la marca, y dos normas recientes afectan a las etiquetas alimentarias:

Según [California AB 660^{\[23\]}](#), los alimentos fabricados a partir del 2026 de julio de 1 y vendidos en California deben usar expresiones del tipo «BEST if Used by» o «USE by», y no pueden llevar «sell by».

La [norma de trazabilidad alimentaria de la FDA^{\[24\]}](#) originalmente tenía como fecha de cumplimiento el 2026 de enero de 20. Posteriormente, el Congreso ordenó a la FDA no aplicarla antes del 2028 de julio de 20, por lo que las zonas de código de lote de las etiquetas ya no afrontan una transición en 2026.

Confirme la redacción final con su propio asesor regulatorio.

Paso 5: apruebe una prueba y luego haga un piloto antes del volumen



El tiempo de producción se cuenta desde la aprobación del arte final, no desde el pago.

Si las etiquetas alimentan una etiquetadora, realice un piloto corto en la línea real con el envase real. Después someta las botellas piloto al mismo ciclo de frío o humedad que verá el producto.

La cantidad de la tirada piloto, el tiempo de producción y cualquier opción urgente se indican en el presupuesto. Considérelos pendientes hasta contar con confirmación por escrito.

Paso 6: inspeccione cada envío antes de que llegue a la línea



Comprobación	Método de referencia	Advertencia
Adhesión por pelado	ASTM D3330/D3330M-04(2025); FINAT FTM 1	Los tiempos de espera difieren; indique el método
Anclaje de tinta	Prueba de cinta en la primera y última etiqueta de cada rollo	Conserve los rollos fallidos como prueba
Profundidad de troquelado	Marca a lo largo de la línea de corte: una línea continua indica demasiado profundo; una línea discontinua indica que no se cortó por completo	Compruebe antes de cargar la etiquetadora
Adhesión en el envase real	Aplique, espere 24–48 h y luego exponga al frío o a la humedad	Válido solo para las condiciones ensayadas
Calidad del código de barras	Clasificación ISO/IEC 15416:2025; Especificaciones generales de GS1	Clasifique cada lote de impresión

[ASTM D3330^{\[25\]}](#) mide la adhesión por pelado de cintas autoadhesivas. Indica que los valores de pelado no se traducen directamente en el rendimiento durante el uso final.

[métodos de ensayo FINAT^{\[26\]}](#) incluyen FTM 1 (pelado a 180°) y FTM 9 (pegajosidad en bucle). Dado que los tiempos de espera difieren entre métodos, una especificación debe indicar el método exacto en lugar de decir solamente «ensayado por pelado».

La comprobación de troquelado con marca sigue la LP Automation orientación citada anteriormente.

Los códigos de barras lineales se clasifican según [ISO/IEC 15416:2025^{\[27\]}](#). Los tamaños de símbolo y la calidad mínima proceden de [Especificaciones generales de GS1^{\[28\]}](#) versión 26,0, publicada en enero de 2026.

Nada en esta tabla es un resultado de prueba de fábrica para estas etiquetas. Se trata de controles de aceptación que deben acordarse por escrito antes del primer pedido.

¿Qué debe comparar antes de pedir etiquetas en rollo? [↑](#)

Compare los presupuestos usando el mismo tamaño de etiqueta, material, acabado, cantidad y geometría del rollo. Confirme por escrito la cantidad mínima de pedido y el tiempo de producción para su especificación.

Para envases de spa, premium o de uso húmedo, compruebe el grosor de la muestra, la resistencia al rayado, la retención del color y la resistencia a cualquier exposición al alcohol que pueda encontrar el producto. Elija el material y el acabado según esas condiciones, y no solo según su aspecto.

Si vende en Europa o planea hacer afirmaciones de reciclabilidad, pregunte por la liberación del adhesivo durante el reciclaje. AD CleanFlake de Avery Dennison obtuvo la aprobación tecnológica RecyClass para la corriente de PET^[31] en septiembre de 2025.

Las etiquetas sin soporte siguen siendo un nicho: aproximadamente 6 % del volumen mundial de etiquetas autoadhesivas en 2025, según AWA, como informó Label & Narrow Web^[32].

Smithers^[33] prevé que las etiquetas para envases crezcan de \$48,3 mil millones en 2025 a \$57,5 mil millones en 2030. Durante un período similar, se prevé que la impresión digital aumente de 7,0 % del volumen de etiquetas en 2024 to 11,3 % a 2030.



Para pedidos repetidos, conserve una especificación de rollo de 1 página. Debe incluir el mandril, el diámetro exterior, el sentido de rebobinado, las etiquetas por rollo, el material, el acabado y el archivo de prueba aprobado. Péguela en cada pedido repetido, porque las instrucciones especiales no se repiten automáticamente.

Pregunte cómo se embalan los rollos para que las etiquetas no se aplasten ni se levanten por los bordes durante el transporte. Si la fecha de llenado no puede moverse, mantenga una segunda fuente cualificada con una muestra aprobada archivada.

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

- **Los alimentos y el cuidado personal impulsan la mayor parte de la demanda de etiquetas artesanales** — aproximadamente 44,9 % y 29,4 % de los ingresos (Fuente)
- **Compare los presupuestos para la misma especificación** — que coincidan en tamaño, material, acabado, cantidad y geometría del rollo
- **Las etiquetas para envases en rollo normalmente se envían sobre un mandril estándar** — 3 in (Fuente)
- **Especifique las etiquetas por rollo** — acuerde el número para su flujo de trabajo de aplicación y repítalo en cada pedido.
- **Las normas de California sobre redacción de fechas ahora se aplican a las etiquetas** — vigentes desde el 2026 de julio de 1 ([Fuente](#))
- **La aplicación de la trazabilidad alimentaria de la FDA se ha aplazado** — no antes del 2028 de julio de 20 ([Fuente](#))

¿Listo para convertir la especificación de su rollo en una cotización? [↑](#)

Una etiqueta en rollo que parece correcta pero se atasca, se levanta o llega con el mandril equivocado cuesta mucho más que las propias etiquetas. Empiece por el envase y el entorno. Después fije el material frontal, el adhesivo y el acabado; luego anote el mandril, el diámetro exterior,

el sentido de rebobinado y las etiquetas por rollo. Apruebe una prueba, haga un piloto en su línea real e inspeccione cada rollo al recibirlo.

El MOQ, el tiempo de producción y las opciones de material solo se confirman por escrito en el presupuesto y la prueba, nunca se dan por supuestos. Envíe el tipo de envase, el tamaño de la etiqueta, la cantidad y los datos de su aplicador para solicitar su presupuesto de etiquetas personalizadas en rollo.

^[1]Guía 4OVER4: Etiquetas en rollo frente a etiquetas en hoja, 2026-07-08. [↵](#)

^[2]PW Consulting: cuotas de aplicación del mercado de etiquetas artesanales, datos de 2025. [↵](#)

^[8]Laguna Digital: por qué las pegatinas en rollo se curvan después de imprimir, 2026-09-12. [↵](#)

^[9]Página de producto de OnlineLabels: Material frente a laminado. [↵](#)

^[10]Preguntas frecuentes de OnlineLabels: núcleo de 3 pulgadas, subimpresión blanca, 2025-07-14. [↵](#)

^[11]LP Automation: curvado de etiquetas largas cerca del mandril; comprobaciones de profundidad de troquel, 2024-10-01. [↵](#)

^[12]Resource Label Group: solución de problemas de aplicación de etiquetas; tiempo de curado del adhesivo, 2022-05-20. [↵](#)

^[13]Especificación de StickerGiant: BOPP blanco de 2,4 mil, soporte, temperatura y límites UV. [↵](#)

^[14]SheetLabels: calibre del BOPP plateado y rango de temperatura de servicio. [↵](#)

^[15]PrintRunner: opciones de BOPP y límites del papel. [↵](#)

^[16]eCFR 21 CFR 175: condiciones de adhesivos para envases alimentarios de la sección 175.105. [↵](#)

^[17]eCFR 21 CFR 175.125: adhesivos autoadhesivos aplicados a superficies alimentarias. [↵](#)

^[18]Acabado en rollo de StickerGiant: Cuatro direcciones de rebobinado, 2026-07-17. [↵](#)

^[19]Rollos pequeños de StickerGiant: División predeterminada de rollos e instrucciones de reposición, 2026-07-16. [↵](#)

^[20]VistaPrint EE. UU.: rollos de una sola columna; rango de cantidades en la página de etiquetas en rollo. [↵](#)

^[22]Guía de pruebas de StickerGiant: CMYK frente a RGB y revisión de pruebas, 2026-06-03. [↵](#)

^[23]California AB 660: términos uniformes de fecha alimentaria desde el 2026 de julio de 1. [↵](#)

^[24]Norma de trazabilidad de la FDA: historial de fecha de cumplimiento y aplazamiento de la aplicación. [↵](#)

^[25]ASTM D3330: adhesión por pelado de cinta autoadhesiva, revalidación de 2025. [↵](#)

^[26] Métodos de ensayo FINAT: lista de métodos FTM de pelado, liberación y pegajosidad. [↵](#)

^[27] ISO/IEC 15416:2025: clasificación de calidad de impresión de códigos de barras lineales, tercera edición. [↵](#)

^[28] Especificaciones generales de GS1: reglas de tamaño y calidad de códigos de barras de la versión 26.0. [↵](#)

^[31] Label & Narrow Web: aprobación RecyClass PET de AD CleanFlake, septiembre de 2025. [↵](#)

^[32] Label & Narrow Web: etiquetas sin soporte cerca de 6 % del volumen mundial de etiquetas autoadhesivas, 2026-10-02. [↵](#)

^[33] Smithers: previsión del mercado de etiquetas para envases y de la cuota digital hasta 2030. [↵](#)

Product Option