



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



Cajas de hojalata personalizadas de dos piezas para envases de productos prémium

Product Image













Details

Las cajas de hojalata personalizadas de dos piezas combinan una tapa separada con un cuerpo metálico conformado para crear envases duraderos y reutilizables para confitería, té, cosméticos, velas, regalos, artículos de colección y productos promocionales. Las dimensiones, el ajuste de la tapa, el arte, los revestimientos, los insertos, los requisitos de conformidad, la cantidad, el peso unitario, el plazo de producción y el precio final deben confirmarse mediante cotización, muestra física y pruebas específicas de la aplicación.

¿Quién se beneficia más de los envases de hojalata personalizados de dos piezas? [↑](#)

Estas latas son adecuadas para marcas que necesitan que el envase haga más que contener un

producto. Los equipos de alimentos y bebidas pueden querer un recipiente protector e imprimible, secundario o de contacto directo. Las marcas de cosméticos, velas y cuidado personal suelen necesitar un formato compacto con apariencia metálica prémium. Los programas de regalos, promociones, suscripciones y coleccionables se benefician de envases que los clientes pueden conservar para guardar objetos después de consumir el producto original.

El formato es especialmente pertinente cuando importan la presentación en el estante, la experiencia de apertura, la reutilización y la resistencia a la manipulación ordinaria. Es menos adecuado cuando la decisión de compra se basa únicamente en el menor precio unitario, se requiere un envase excepcionalmente ligero o el producto necesita un rendimiento de cierre que no se ha verificado con una muestra física.

De la incertidumbre del envase a una especificación verificada mediante muestra [↑](#)

Problema: Los compradores suelen partir de una imagen de referencia y dimensiones aproximadas, pero esos datos no definen la holgura interior, el acoplamiento de la tapa, la posición del arte, la compatibilidad del revestimiento, las tolerancias de los insertos ni la protección durante el transporte.

Agravamiento: Si estos detalles quedan sin resolver, una lata visualmente atractiva puede fracasar comercialmente. El producto podría no caber, la tapa resultar demasiado apretada o floja, el arte cruzar bordes conformados, los colores diferir de lo esperado o las latas terminadas llegar rayadas o abolladas. Los proyectos con contacto alimentario añaden otra capa: el revestimiento, la tinta, la química del producto, las condiciones de contacto y los requisitos del mercado de destino deben evaluarse conjuntamente.

Solución: Convierta el concepto en una especificación controlada. Establezca las dimensiones reales del producto, elija una configuración de tapa y cuerpo, revise el arte, apruebe una muestra representativa, defina criterios de inspección y valide el embalaje de envío antes de producir. Este proceso trata apariencia, función, conformidad y logística como decisiones conectadas, no como tareas de compra separadas.



Contenido

- [¿Quién se beneficia de las latas de dos piezas?](#)
- [¿Cómo reduce el riesgo el control de especificaciones?](#)
- [¿Qué es una caja de hojalata personalizada de dos piezas?](#)
- [¿Cómo deben definirse el tamaño y el ajuste?](#)
- [¿Qué acabados y cierres deben considerarse?](#)
- [¿Cómo debe revisarse el arte?](#)
- [¿Cómo conduce el muestreo a la producción?](#)
- [¿Cómo debe inspeccionarse la calidad?](#)
- [¿Cómo deben embalarse y enviarse las latas?](#)
- [¿Cómo se comparan las latas de dos piezas con las alternativas?](#)
- [¿Qué debe contener un pliego de compra?](#)
- [¿Cuáles son las conclusiones principales?](#)
- [¿Cuál es el siguiente paso?](#)

¿Qué es una caja de hojalata personalizada de dos piezas? [↑](#)

En el sentido convencional del envase, un recipiente de hojalata de dos piezas tiene un cuerpo y fondo integrados más una tapa separada. La construcción embutida elimina la costura lateral vertical presente en muchas latas de tres piezas y produce una superficie exterior lisa con menos interrupciones. Las directrices del sector la describen como una [estructura continua de dos piezas](#)^[1].

La terminología de los envases decorativos no siempre se usa de forma coherente. Algunos proveedores emplean «caja de hojalata de dos piezas» en sentido amplio para cualquier conjunto metálico de base y tapa, incluidos los formatos poco profundos con tapa deslizante. Por ello, la especificación de compra debe describir la estructura real en vez de depender solo del nombre del producto. Debe indicar si el cuerpo es embutido, cómo acopla la tapa, si se pretende que el recipiente resista fugas y si se prevé contacto alimentario directo.

La hojalata es acero revestido, no estaño macizo. La literatura técnica publicada identifica las latas de dos piezas como económicas e higiénicas en aplicaciones apropiadas, con una gran superficie imprimible por carecer de costura lateral. Esa misma literatura analiza la migración del revestimiento y los riesgos de corrosión, lo que demuestra por qué la estructura por sí sola no establece la idoneidad para un producto específico. Estas diferencias se resumen en una [revisión científica por pares sobre envases metálicos](#)^[2].

Ni «metal» ni «hojalata» significan automáticamente hermético, inoxidable o apto para alimentos. Estos resultados dependen del cierre, el revestimiento, la calidad del conformado, la química del producto, las condiciones de almacenamiento y los resultados verificados de las pruebas. Todo requisito de rendimiento debe incluirse en el pliego del proyecto y confirmarse mediante muestras o pruebas.

¿Cómo deben definirse el tamaño, el ajuste y la legibilidad de la etiqueta? [↑](#)

Empiece por el producto físico y no por un tamaño exterior deseado para la caja. Registre la longitud, anchura, altura y orientación máximas del producto en su condición real de embalaje. Incluya envoltorios, bandejas, tarjetas, accesorios o capas protectoras. Si se cargarán varios artículos juntos, la capacidad y disposición requeridas deben establecerse mediante ensayos físicos de embalaje; no deben inferirse solo de dimensiones nominales.

Después, distinga las dimensiones exteriores de las interiores utilizables. Las esquinas conformadas, el solapamiento de la tapa, los bordes enrollados, los revestimientos interiores y los insertos pueden reducir el espacio útil. La tapa también necesita una holgura de acoplamiento deliberada. Una holgura insuficiente puede dificultar la apertura o dañar el arte en la zona de contacto; una excesiva puede causar traqueteo, apertura accidental o apilamiento inestable.

La legibilidad debe evaluarse en la lata conformada, no solo en un troquel plano. El texto pequeño cerca de esquinas, nervaduras, hombros de la tapa, rizos o relieves puede deformarse tras el conformado. Las advertencias obligatorias, los ingredientes, los códigos de lote y las marcas necesitan suficiente espacio libre. Una muestra física impresa es el punto de decisión adecuado cuando el tamaño del texto, el contraste o el rendimiento del código de barras son importantes comercialmente.



¿Qué tratamientos superficiales y opciones de cierre respaldan la experiencia de marca? [↑](#)

Las opciones decorativas habituales de la investigación suministrada incluyen impresión CMYK, tintas planas, barniz brillante o mate, efectos metálicos, estampado en caliente, relieve y bajorrelieve. Cada elección modifica el coste, el utillaje, la apariencia y la complejidad productiva. Las tintas planas pueden ser preferibles cuando un color crítico de marca no puede representarse aceptablemente mediante cuatricromía, pero la diferencia de color permitida debe documentarse y aprobarse frente a una referencia física.

El relieve eleva zonas seleccionadas y el bajorrelieve las hunde. Ambos pueden añadir jerarquía táctil, pero el metal conformado tiene límites prácticos. Las líneas finas, las grandes áreas macizas elevadas o los elementos demasiado próximos a un borde pueden deformarse, arrugarse o perder definición. Por tanto, la guía decorativa debe identificar el efecto visual previsto sin asumir que todos los tratamientos del envase de papel se transfieren directamente al metal. Los métodos disponibles y sus compensaciones se exponen en una [guía de personalización de cajas de hojalata^{\[3\]}](#).

El cierre predeterminado de muchas latas decorativas de dos piezas es una tapa deslizante o de ajuste por fricción. Las configuraciones alternativas pueden incluir tapas deslizantes más profundas, tapas con ventana, tapas con bisagra, tapas de rosca o disposiciones con hebilla posterior y broche. No son intercambiables. Una estructura con bisagra o fijación posterior debe tratarse como configuración alternativa, no suponerse parte de una lata estándar con tapa separada. La fuerza de apertura, la retención, la evidencia de manipulación, la resistencia a fugas y la durabilidad del uso repetido requieren verificación específica para la aplicación.



¿Cómo debe revisarse el arte antes del muestreo? [↑](#)

La revisión del arte debe comenzar solo después de confirmar la estructura y el troquel. El archivo de producción debe separar, según corresponda, las referencias de corte, pliegue o conformado, el relieve, las tintas planas, las máscaras de barniz, las capas blancas y las marcas variables. Las imágenes rasterizadas deben ser adecuadas para el tamaño de impresión previsto, las fuentes deben incluirse o convertirse correctamente y el contenido importante debe quedar dentro del área segura confirmada por el proveedor.

El metal altera la percepción del color porque la reflectividad, la base blanca, el revestimiento y el barniz afectan la apariencia final. Una prueba en pantalla puede confirmar la maquetación y la ortografía, pero no establecer el efecto metálico final ni el color exacto de producción. Para trabajos críticos de marca, apruebe un objetivo de color físico y registre qué superficies, condiciones de iluminación y método de medición rigen la aceptación.

La revisión también debe señalar el arte que cruza la separación entre tapa y cuerpo. Un patrón continuo puede parecer alineado en una visualización, pero desplazarse por la rotación normal de la tapa o la tolerancia de fabricación. Si la alineación es esencial, el proveedor debe evaluar si la estructura elegida puede controlarla. En caso contrario, el diseño debe separar deliberadamente los gráficos de tapa y cuerpo.



¿Cómo pasa una muestra controlada a producción? [↑](#)

Un flujo disciplinado suele avanzar desde la especificación hasta la revisión estructural, la prueba de arte, el muestreo físico, la aprobación de la muestra, la producción, la inspección y el embalaje. Los métodos exactos dependen de la estructura y decoración elegidas. Las operaciones habituales descritas en la investigación incluyen selección de hojalata, impresión y revestimiento de láminas planas, corte, embutición o estampado, conformado de bordes, producción de tapas, montaje, inspección y embalaje.

La muestra aprobada debe evaluarse con el producto, inserto, etiqueta y secuencia de apertura reales. Registre dimensiones, sensación de la tapa, posición del arte, referencia de color, calidad de la superficie visible, seguridad de los bordes y cualquier requisito funcional. Las fotografías y especificaciones firmadas ayudan a evitar que una aprobación subjetiva sea la única referencia de producción.

No se ha proporcionado una cantidad mínima de pedido ni un plazo de producción específicos del SKU para NSKU-796-02. Ambos dependen de la cotización y deben confirmarse tras conocer tamaño, estructura, utillaje, método de impresión, acabado, cantidad, alcance de conformidad y requisitos de embalaje. Las directrices de abastecimiento del sector muestran por qué estas variables afectan tanto al MOQ como a la programación, pero sus rangos publicados no constituyen un compromiso para este producto. Las dependencias pertinentes se analizan en una [guía de abastecimiento de envases de hojalata a granel](#)^[4].



¿Cómo deben inspeccionarse el ajuste, el acabado, el revestimiento y la seguridad? [↑](#)

Los criterios de inspección deben acordarse antes de producir. Las comprobaciones visuales pueden abarcar abolladuras, rayas, puntos de óxido, registro de impresión, uniformidad del color, cobertura del barniz, definición del relieve, contaminación y bordes afilados. Las comprobaciones dimensionales deben centrarse en las medidas críticas acordadas, no en todas las dimensiones posibles. Las funcionales pueden incluir apertura y cierre de la tapa, retención, ajuste del producto, apilamiento, ajuste del inserto y comportamiento ante uso repetido.

Las abolladuras cerca de un borde o zona de cierre merecen atención especial porque pueden afectar la integridad del recipiente, no solo su apariencia. La Agencia Canadiense de Inspección de Alimentos publica una guía estructurada para reconocer y clasificar [defectos de recipientes metálicos^{\[5\]}](#). Aunque las latas decorativas no son automáticamente latas alimentarias herméticas, la guía ilustra por qué deben evaluarse la ubicación y gravedad del defecto en vez de reducirlas a un «aprobado» o «rechazado» genérico.

La inspección del revestimiento es especialmente importante cuando el contenido puede tocar el metal. Los poros, ampollas, cobertura incompleta o daños pueden exponer el metal y generar riesgos de migración, corrosión, sabor, apariencia o fugas. Existe un análisis técnico de cráteres, ojos de pez, burbujas de disolvente, exposición del metal y corrosión en un [análisis de defectos del revestimiento de latas metálicas^{\[6\]}](#).

Para contacto alimentario directo, una declaración genérica de «grado alimentario» es insuficiente. El comprador debe identificar el tipo de alimento, duración del contacto, temperatura, proceso de llenado, mercado de destino y condiciones de migración requeridas. La FDA estadounidense explica que los envases alimentarios y sus componentes pueden ser sustancias en contacto con alimentos que requieren autorización para el uso previsto. Por tanto, la conformidad debe respaldarse con documentación y pruebas aplicables a la configuración final, siguiendo el [marco de la FDA para contacto alimentario^{\[7\]}](#).



¿Cómo pueden el embalaje y el envío proteger las latas terminadas? [↑](#)

El envase metálico es duradero en uso ordinario, pero puede rayarse o abollarse cuando unidades sin protección rozan, caen o sufren compresión concentrada. El embalaje de exportación debe desarrollarse según la forma real de la lata, su decoración, cantidad por caja, patrón de palet, modo de transporte y estándar de presentación minorista. Los posibles componentes protectores incluyen separadores, fundas, divisores, bandejas, protección de esquinas y cajas exteriores debidamente especificadas, pero el sistema final debe elegirse y probarse para el proyecto.

No se ha proporcionado el peso unitario para NSKU-796-02. Debe medirse a partir de la muestra aprobada equivalente a producción e indicarse con la configuración exacta, incluido cualquier inserto o accesorio. El peso de envío, las dimensiones de la caja, el aprovechamiento del palet y el coste entregado no deben estimarse a partir de las dimensiones de otra lata.

El embalaje final debe revisarse tanto para la distribución como para el desembalaje. Las cajas excesivamente ajustadas pueden transmitir impactos a las latas, mientras que las holgadas permiten movimiento y abrasión. Una inspección previa al envío puede verificar el estado de las cajas, cantidad, etiquetas, paletización y atributos seleccionados del producto terminado. Si el envase pretende fomentar la recompra, también deben evaluarse con muestras representativas la secuencia de apertura y el estado reutilizable tras la primera apertura.



¿Cómo se comparan las latas de dos piezas con otros formatos de envase? [↑](#)

Formato	Ventaja principal	Limitación clave	Contexto de decisión idóneo
Lata de dos piezas	Cuerpo conformado liso, fuerte presencia visual, potencial de reutilización y amplias opciones decorativas	El utillaje, el peso, el riesgo de abolladuras y el rendimiento de la tapa requieren evaluación cuidadosa	Alimentos prémium, cosméticos, velas, regalos, coleccionables y promociones
Lata metálica de tres piezas	Mayor flexibilidad para ciertas alturas, dimensiones y sistemas de cierre	La costura lateral vertical puede interrumpir los gráficos y añade otra zona estructural que controlar	Recipientes grandes o especializados donde importa la flexibilidad dimensional
Caja rígida de cartón	Presentación prémium con material más ligero y numerosas opciones de acabado del papel	En muchas condiciones, menor resistencia que el metal a la humedad, aplastamiento y reutilización prolongada	Conjuntos de lujo, presentación minorista y proyectos que priorizan la construcción en papel
Caja plegable	Envío eficiente y transformación comparativamente sencilla	Menor percepción de permanencia y menor resistencia a la manipulación repetida	Envases secundarios de gran volumen y programas minoristas sensibles al coste
Recipiente de plástico	Ligero y adaptable a muchos conceptos de cierre moldeado	La percepción del material, el rayado y las consideraciones de fin de vida varían según la resina y la región	Aplicaciones que priorizan poco peso, visibilidad o funcionalidad moldeada especializada

El mejor formato depende del sistema completo, no de una sola afirmación sobre el material. Compare el coste entregado, método de llenado, barrera requerida, decoración, riesgo de daños,

espacio de almacenamiento, experiencia de usuario, conformidad y vía de fin de vida. Una lata reutilizable puede ofrecer exposición duradera de marca, pero solo si llega en buen estado y los clientes consideran útiles su tamaño y cierre.

¿Qué debe contener un pliego de compra completo? [↑](#)

Campo de decisión	Información que proporcionar	Método de verificación
Producto y aplicación	Contenido, tipo de contacto, proceso de llenado, condiciones de almacenamiento, mercado de destino	Revisión de aplicación y evaluación de conformidad
Dimensiones	Medidas reales del producto embalado, orientación, holgura y requisitos de insertos	Muestra física de ajuste
Estructura	Tipo de cuerpo, profundidad de tapa, estilo de cierre, sensación de apertura y requisito de apilamiento	Muestra estructural y prueba de apertura repetida
Material y revestimiento	Sustrato solicitado, revestimiento interior y exterior, compatibilidad con el producto	Documentos y pruebas específicas de la aplicación
Decoración	CMYK o tintas planas, barniz, efectos metálicos, relieve y bajorrelieve	Prueba del arte y muestra física representativa
Criterios de calidad	Dimensiones críticas, límites de apariencia, ajuste, revestimiento, bordes y requisitos de embalaje	Plan de inspección aprobado
Detalles comerciales	Cantidad requerida, destino de entrega, fecha objetivo y preferencia de embalaje	Cotización y calendario específicos del proyecto
Logística	Requisitos de caja, palet, etiquetado, presentación minorista y manipulación	Ensayo de embalaje y validación del envío

Un pliego estructurado reduce suposiciones, pero no sustituye el muestreo. La capacidad final, el número de productos que caben, el rendimiento cargado, el peso unitario, el comportamiento de apertura, la idoneidad del revestimiento y el estado tras el transporte deben determinarse a partir de la configuración real y validarse antes de la producción completa.

¿Cuáles son las conclusiones principales para los compradores de envases? [↑](#)

- **Las cajas de hojalata personalizadas de dos piezas atienden un mercado creciente de envases prémium y especializados.** — El mercado de latas de hojalata especializadas se cifró en USD 683 millones en 2026 y se proyectó que alcanzaría USD 979.4 millones para 2036 ([Fuente](#))
- **Los envases de acero tienen una vía de recuperación establecida, pero los resultados del reciclaje dependen de los sistemas locales de recogida.** — La EPA estadounidense informó del reciclaje de 1.6 millones de toneladas de envases de acero en 2018, equivalentes a 73.8% de la generación según ese conjunto histórico de datos ([Fuente](#)^[8])
- **La idoneidad para contacto alimentario es una decisión de aplicación, no una propiedad automática del material.** — El revestimiento, la tinta, el tipo de alimento, la temperatura, la duración del contacto, el mercado de destino y las pruebas de migración deben revisarse conjuntamente.
- **La capacidad y el número de productos no pueden prometerse solo a partir de dimensiones nominales.** — Ambos dependen de las dimensiones reales del producto, la

condición cargada, la holgura del cierre, los insertos y la verificación mediante muestra física.

Construya la lata alrededor del producto, no de una suposición [↑](#)

Un proyecto exitoso de lata de dos piezas comienza con el producto real y termina con un sistema de envasado verificado. La estructura, dimensiones, ajuste de la tapa, arte, revestimiento, inspección y protección de envío deben funcionar conjuntamente. Cuando estas decisiones se convierten en especificaciones medibles y se aprueban mediante muestras representativas, la lata puede ofrecer la presentación prémium, protección y experiencia de reutilización que esperan los compradores.

Envíe las dimensiones del producto, uso previsto, cantidad, destino y requisitos de arte para solicitar una cotización y un plan de muestreo específicos del proyecto.

^[1]Guía de Allstate Can sobre estructuras de dos piezas: Explica el cuerpo continuo y la construcción con tapa separada de los recipientes metálicos de dos piezas y los compara con los formatos de tres piezas. [↵](#)

^[2]Revisión científica por pares sobre envases metálicos: Revisa materiales de envases metálicos, estructuras de dos y tres piezas, aplicaciones alimentarias, revestimientos y aspectos de seguridad. [↵](#)

^[3]Guía de personalización de cajas de hojalata: Describe opciones comunes de impresión, barniz, estampado en caliente, relieve, bajo relieve y materiales. [↵](#)

^[4]Guía de abastecimiento de envases de hojalata a granel: Explica cómo el utillaje, la personalización, la cantidad, el muestreo y el envío afectan las condiciones comerciales y la programación. [↵](#)

^[5]Guía de la CFIA sobre defectos de latas metálicas: Proporciona un marco estructurado para identificar y clasificar abolladuras, daños en zonas de costura, problemas de revestimiento y otros defectos de recipientes metálicos. [↵](#)

^[6]Análisis de defectos de revestimientos metálicos: Explica defectos del revestimiento, metal expuesto, migración, corrosión, perforación y riesgos de fuga en aplicaciones de envases alimentarios. [↵](#)

^[7]marco de la FDA para contacto alimentario: Define las sustancias en contacto con alimentos y explica el marco de autorización aplicable a los envases alimentarios y sus componentes en Estados Unidos. [↵](#)

^[8]Datos de la EPA estadounidense sobre reciclaje de envases de acero: Presenta cifras históricas de generación y reciclaje de latas alimentarias de acero, otras latas y otros envases de acero en Estados Unidos. [↵](#)

Product Option