



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



Tờ miếng dán cắt khuôn, miếng dán rời hay cuộn: Hướng dẫn chọn định dạng B2B cho bộ quà khuyến mại, gói bán lẻ và dây chuyền sản xuất

Details

Trả lời nhanh: Chọn tờ miếng dán cắt khuôn khi một người bóc nhiều mẫu từ chung một lớp đế, như trong bộ quà khuyến mại và gói bán lẻ. Chọn miếng dán cắt khuôn rời khi mỗi miếng dán được phát hoặc gửi riêng lẻ. Chọn cuộn bất cứ khi nào việc dán do bộ phát nhãn hoặc máy dán nhãn đảm nhận.

Hầu hết các RFQ về miếng dán mô tả chi tiết hình in, vật liệu và số lượng, rồi để định dạng lại sau cùng. Định dạng chính là quyết định xác định ai sẽ thao tác với miếng dán, đóng gói thế nào, mỗi đơn vị thực sự tốn bao nhiêu khi tính cả nhân công, và tồn kho biến động ra sao khi một mẫu bán nhanh hơn mẫu khác. Hướng dẫn này so sánh tờ miếng dán cắt khuôn, miếng dán rời và cuộn tùy chỉnh theo năm yếu tố đó, để bạn chỉ định đúng định dạng trước khi có bản in thử đầu tiên.

Vì sao chọn sai định dạng miếng dán lại tốn kém hơn chọn sai màu?

Lỗi màu có thể thấy ngay ở bước duyệt bản in thử. Lỗi định dạng thường chỉ lộ ra muộn hơn, ở bàn đóng gói hoặc trên dây chuyền sản xuất, khi đơn hàng đã được in và thanh toán.

Các kiểu sự cố này khá dễ đoán. Miếng dán rời bỏ vào bộ quà khuyến mại bị xô dịch khỏi vị trí, nên nhân viên đóng gói phải đếm tay và việc lắp ráp bộ quà chậm lại. Tờ gửi cho đơn vị đóng gói gia công vốn mong đợi cuộn thì không nạp được vào đầu dán nhãn, và một công việc chạy máy biến thành làm thủ công. Cuộn đặt cho gói bán lẻ buộc nhà bán lẻ phải bóc từng nhãn rồi đóng túi lại. Trong các đánh giá công khai của người mua, một phàn nàn lặp đi lặp lại là đường cắt nửa lớp không xuống tới lớp đế: một người mua cho biết không có miếng dán nào trong đơn hàng khuyến mại 500 chiếc tách được khỏi lớp đế. Hình in không có vấn đề. Đường cắt và định dạng mới là thứ không phù hợp với công việc.

Cách khắc phục là chọn định dạng trước khi báo giá. Hãy bắt đầu từ ba câu hỏi: ai dán miếng dán, bao nhiêu mẫu đi cùng nhau, và sản phẩm đến tay người dùng cuối bằng cách nào. Các phần dưới đây chuyển những câu hỏi đó thành một bản thông số.

Mục lục

1. [Tờ miếng dán cắt khuôn, miếng dán rời và cuộn là gì?](#)
2. [Ba định dạng so sánh với nhau thế nào?](#)
3. [Chọn định dạng theo sáu bước như thế nào?](#)
4. [Định dạng nào phù hợp với bộ quà khuyến mại, gói bán lẻ và dây chuyền sản xuất?](#)
5. [Cần kiểm tra gì ở từng định dạng?](#)
6. [Điều gì thay đổi khi định dạng dùng màng phản quang?](#)
7. [FAQ](#)
8. [Điểm chính cần nhớ](#)

Tờ miếng dán cắt khuôn, miếng dán rời và cuộn là gì?

Cả ba định dạng đều có thể dùng cùng một loại vinyl in. Điểm khác biệt là lưỡi dao cắt sâu đến đâu và lớp đế được dùng chung ra sao; hai yếu tố này quyết định miếng dán rời nhà máy ở dạng nào.

Tờ miếng dán cắt khuôn chứa nhiều miếng dán trên chung một lớp đế. Mỗi hình được cắt nửa lớp, nghĩa là lưỡi dao cắt xuyên qua màng mặt và lớp keo nhưng dừng lại ở lớp đế, còn mép ngoài của tờ sau đó được cắt đứt hoàn toàn thành hình chữ nhật hoặc đường viền theo thương hiệu. Tờ là đơn vị được vận chuyển, đóng gói và bán, còn người dùng bóc từng miếng dán một.

Miếng dán cắt khuôn rời, thường được bán dưới tên miếng dán cắt theo hình tùy chỉnh, được cắt đứt hoàn toàn: màng mặt và lớp đế được cắt cùng nhau theo đường viền hình in, nên mỗi miếng dán là một vật riêng với lớp đế riêng. Mỗi miếng có thể được phát đi, bỏ vào túi gửi hàng hoặc đặt riêng trên quầy.

Cuộn tùy chỉnh mang các nhãn cắt nửa lớp trên một lớp đế liên tục. Phần màng thừa giữa các nhãn, còn gọi là matrix, được bóc đi, và lớp đế được quấn vào một lõi. Cuộn được làm cho bộ phát nhãn hoặc máy dán tự động, nên cần những thông số mà tờ và miếng dán rời không bao giờ đòi hỏi: đường kính lõi, đường kính ngoài tối đa, khoảng hở giữa các nhãn, hướng nhãn và chiều nhả cuộn.



Ba định dạng so sánh với nhau thế nào?

Bảng so sánh các định dạng, không so sánh vật liệu. Cùng một màng mặt và lớp keo có thể dùng cho cả ba; sự khác biệt đến từ cách cắt, thao tác và đóng gói.

Yếu tố	Tờ miếng dán cắt khuôn	Miếng dán cắt khuôn rời	Cuộn tùy chỉnh
Kiểu cắt	Các hình cắt nửa lớp, mép tờ cắt đứt hoàn toàn	Cắt đứt hoàn toàn từng miếng	Cắt nửa lớp trên lớp đế liên tục, đã bóc màng thừa

Yếu tố	Tờ miếng dán cắt khuôn	Miếng dán cắt khuôn rời	Cuộn tùy chỉnh
Đơn vị được vận chuyển	1 tờ mang một bộ mẫu thiết kế	Một miếng dán	Một cuộn mang hàng trăm hoặc hàng nghìn nhãn
Cách dán	Thủ công, người dùng cuối bóc từng miếng một	Thủ công, do người dùng cuối hoặc nhân viên thực hiện	Bộ phát nhãn, máy bán tự động hoặc máy dán trên dây chuyền
Đóng gói	Phẳng: túi bọc, thẻ treo, miếng chèn trong bộ quà	Đóng túi theo số lượng, chèn rời hoặc gắn trên thẻ	Đóng hộp theo số cuộn, đôi khi co màng
Yếu tố chính quyết định đơn giá	Số hình trên mỗi tờ, hiệu quả sắp xếp, phần viền xén của tờ	Đường cắt trên mỗi miếng, nhân công đếm và đóng túi	Bước nhãn, hao hụt màng thừa, quấn lại và thiết lập cuộn
Diễn biến tồn kho	Tỷ lệ các mẫu cố định theo từng tờ; một SKU chứa trọn bộ	Mỗi mẫu được bổ sung riêng	Ít SKU, số lượng lớn; cần theo dõi theo cuộn và theo lô
Phù hợp nhất	Bộ quà khuyến mại, gói bán lẻ, bộ miếng dán, hướng dẫn nhiều nhãn	Quà tặng, miếng chèn trong túi gửi hàng, hàng hóa một logo	Dây chuyền đóng gói, tem niêm phong túi gửi hàng với số lượng lớn, dán nhãn sản phẩm
Lỗi cần kiểm tra	Cắt nửa lớp quá nông nên không bóc được, hoặc đủ sâu để cắt thủng lớp đế	Mép thô bị bong, lớp đế khó khởi bóc	Đường cắt lệch dẫn dọc theo cuộn, chiều nhả cuộn sai

Có một giả định phổ biến là tờ luôn rẻ hơn vì nhiều miếng dán dùng chung một lớp đế. Điều đó chỉ đúng khi các hình được sắp xếp khít nhau. Một tờ có một logo lớn và ba biểu tượng nhỏ có thể hao hụt nhiều hơn bốn miếng dán rời cắt trên máy cắt kỹ thuật số. Cuộn làm giảm giá mỗi nhãn ở số lượng lớn nhưng phát sinh thêm công đoạn thiết lập lỗi, quấn cuộn và dán nhãn cuộn, điều này ít ảnh hưởng ở đợt chạy dài hơn so với đợt chạy ngắn.

Chọn định dạng theo sáu bước như thế nào?

Bước 1: Xác định ai là người dán

Nếu do máy dán, đáp án là cuộn, và mọi lựa chọn khác đều xuất phát từ máy dán nhãn. Hãy hỏi kỹ sư dây chuyền hoặc đơn vị đóng gói gia công về model máy dán, đường kính lõi mà máy nhận, cuộn lớn nhất máy có thể giữ, và hướng nhả cuộn, tức là hướng của nhãn khi ra khỏi cuộn. Cuộn miếng dán quấn theo yêu cầu với hướng nhả sai sẽ bị cấp ngược hoặc nằm ngang, và việc quấn lại sau đó tốn thêm nhân công. Nếu người dán bằng tay, hãy chuyển sang Bước 2.

Bước 2: Đếm số mẫu đi cùng nhau

Khi một người nhận cần nhận ba đến tám mẫu cùng lúc, chẳng hạn một bộ thương hiệu, các biểu tượng an toàn của sản phẩm hoặc một gói sưu tầm, thì tờ giữ trọn bộ lại với nhau và biến việc đóng gói thành một lần lấy thay vì nhiều lần. Khi mỗi người nhận chỉ có một mẫu, miếng dán rời giúp tránh phải in những miếng không ai yêu cầu.

Bước 3: Chọn định dạng khớp với bao bì

Tờ nằm phẳng, phù hợp với túi nylon, hộp đựng bộ quà và túi bọc bán lẻ, và một tờ in sẵn có thể đóng vai trò thẻ trưng bày của chính gói hàng. Miếng dán rời được đếm vào túi hoặc bỏ rời vào túi gửi hàng,

vì vậy hãy nêu rõ bạn có muốn đếm sẵn không và theo quy cách bó bao nhiêu. Cuộn được giao đóng hộp; hãy cho nhà cung cấp biết mỗi cuộn có bao nhiêu nhãn để số lượng khớp với lô sản xuất của bạn và người vận hành không phải nối cuộn giữa ca.

Bước 4: Tính giá theo cả chi phí xử lý, không chỉ chi phí in

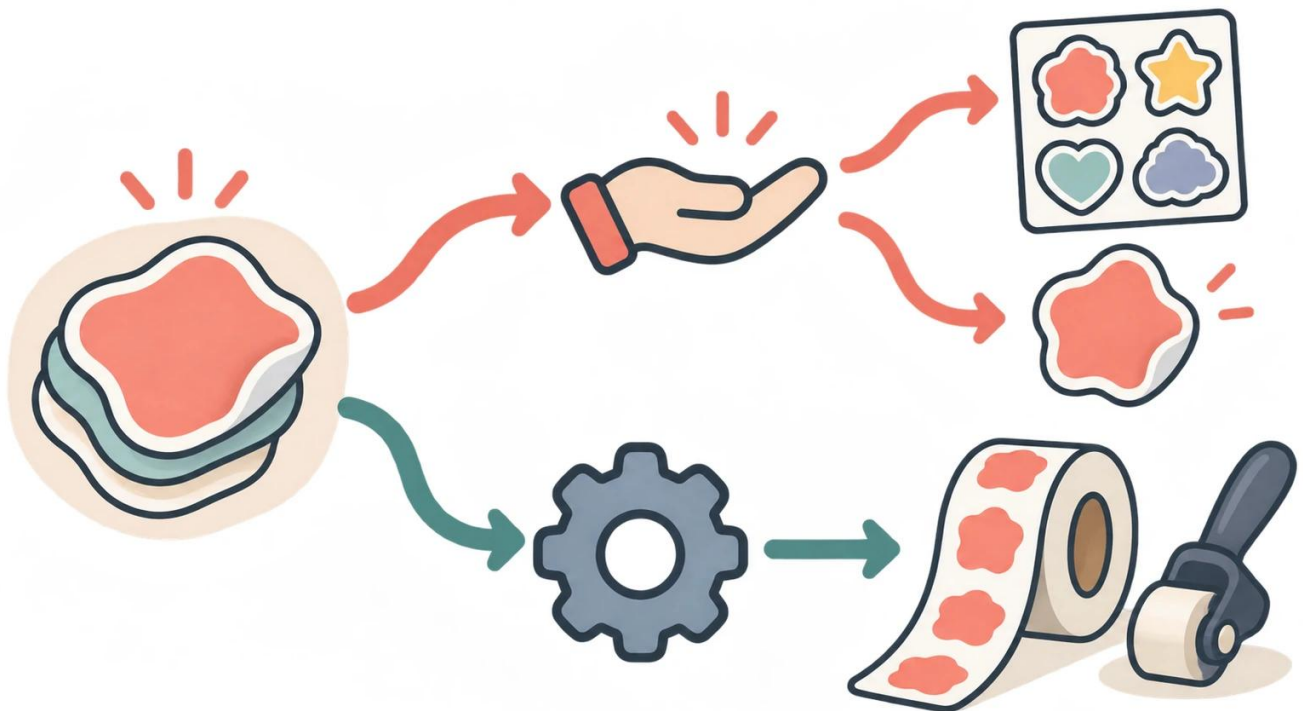
Báo giá chỉ gồm in và cắt. Đơn giá thực tế của bạn còn gồm những gì xảy ra sau khi giao hàng: đếm, đóng túi, bóc và dán. Một cuộn có giá nhỉnh hơn một chút vẫn có thể là lựa chọn rẻ nhất nếu loại bỏ được khâu dán thủ công, và tờ có thể vượt miếng dán rời nhờ biến tám lần lấy thành một. Hãy yêu cầu nhà cung cấp báo giá cùng một hình in ở hai định dạng để so sánh tương đương, và cộng thêm ước tính nhân công của riêng bạn trên mỗi đơn vị.

Bước 5: Mô phỏng diễn biến tồn kho

Một tờ cố định tỷ lệ giữa các mẫu. Nếu một mẫu trên tờ sáu mẫu được dùng nhanh gấp đôi các mẫu còn lại, bạn sẽ hết mẫu đó trong khi vẫn còn năm mẫu kia. Miếng dán rời bổ sung theo từng mẫu nhưng làm tăng số SKU và số ngăn kho. Cuộn chứa số lượng lớn trong ít SKU nhưng cần theo dõi theo lô, vì sự cố chất lượng thường ảnh hưởng đến cả cuộn hoặc cả lô chứ không rải rác từng chiếc.

Bước 6: Ghi rõ kiểu cắt vào đơn đặt hàng

Hãy ghi “cắt nửa lớp trên tờ”, “miếng dán rời cắt đứt hoàn toàn” hoặc “cuộn cắt nửa lớp, đã bóc màng thừa” bằng lời lẽ rõ ràng, và đính kèm đường cắt vector tách riêng khỏi tệp in. Cách diễn đạt mơ hồ là nguyên nhân gốc của hầu hết các khiếu nại về định dạng, vì “cắt khuôn” có thể nghĩa là miếng dán rời cắt đứt hoàn toàn với nhà cung cấp này nhưng lại là hình cắt nửa lớp với nhà cung cấp khác. Với miếng dán vinyl cắt khuôn tùy chỉnh có góc trong hẹp hoặc cầu nối mảnh, hãy yêu cầu mẫu cắt thực tế ở đúng định dạng đã chọn trước khi duyệt cả đợt chạy.



Định dạng nào phù hợp với bộ quà khuyến mại, gói bán lẻ và dây chuyền sản xuất?

Trường hợp sử dụng	Định dạng đề xuất	Lý do	Cần nêu trong RFQ
Bộ quà chào mừng hoặc bộ quà khuyến mại	Tờ	Mỗi bộ chỉ cần một lần lấy, và trộn bộ mẫu luôn đến cùng nhau	Đường viền tờ, số mẫu trên mỗi tờ, tờ vừa với miếng chèn của bộ quà
Gói miếng dán bán lẻ	Tờ, hoặc miếng dán rời trong túi bọc	Một tờ đồng thời là thẻ trưng bày; miếng dán rời phù hợp với gói túi mù hoặc gói tự chọn kết hợp	Lỗ treo hoặc vùng thẻ đầu, đóng gói phẳng, số lượng trong mỗi gói
Quà tặng tại sự kiện và hội chợ thương mại	Miếng dán rời	Nhân viên phát từng miếng một; không lãng phí vào những mẫu không ai muốn	Số lượng mỗi bó, cách chia các mẫu theo tổng số lượng
Miếng chèn trong túi gửi hàng thương mại điện tử	Miếng dán rời hoặc tờ nhỏ	Vừa túi gửi hàng phẳng mà không bị cong; một tờ nhỏ có thể mang hình hướng dẫn bảo quản hoặc hình nhắc đặt lại hàng	Kích thước miếng chèn tối đa, đóng túi hoặc để rời
Dán nhãn sản phẩm trên dây chuyền sản xuất	Cuộn	Máy dán cần lớp để liên tục, bước nhãn đều và chiều nhả cuộn xác định	Lỗi, đường kính ngoài tối đa, khoảng hở, hướng nhả cuộn, số nhãn mỗi cuộn
Tem niêm phong hộp hoặc túi gửi hàng với số lượng lớn	Cuộn dùng với bộ phát nhãn cầm tay	Nhanh hơn bóc từ tờ và giữ ngón tay không chạm vào lớp keo	Khả năng tương thích với bộ phát nhãn, số nhãn mỗi cuộn
Gắn thẻ tài sản hoặc số sê-ri	Tờ hoặc cuộn có dữ liệu theo thứ tự	Giữ đúng thứ tự dãy số, điều mà miếng dán rời không làm được	Dài số, chiều của dãy số, một số cho mỗi vị trí

Chương trình kết hợp là chuyện thường gặp. Một thương hiệu có thể giao cuộn cho dây chuyền đóng gói để dán nhãn sản phẩm và gửi tờ miếng dán cắt khuôn cùng hình in đó cho các đối tác bán lẻ. Nếu bạn dự định làm cả hai, hãy yêu cầu một đợt in và hai quy trình hoàn thiện, để màu sắc đồng nhất giữa các định dạng.



Cần kiểm tra gì ở từng định dạng?

Mỗi định dạng hỏng theo cách riêng, nên kiểm tra khi nhận hàng cũng cần khác nhau theo định dạng. Các bước kiểm tra dưới đây chỉ cần thước, đồng hồ bấm giờ và một bề mặt thử; không cần phòng thí nghiệm.

Định dạng	Hạng mục kiểm tra	Cách đo	Loại bỏ hoặc báo cáo trên khi
Tờ	Độ sâu cắt nửa lớp	Bóc 20 miếng dán liên tiếp từ các tờ lấy ngẫu nhiên	Có miếng dán bị rách, dính lại trên lớp đế, hoặc lớp đế bị cắt thủng
Tờ	Độ khớp giữa in và cắt	Đo độ lệch lớn nhất giữa mép in và đường cắt	Độ lệch vượt dung sai đã thống nhất khi duyệt bản in thử
Miếng dán rời	Chất lượng mép	Kiểm tra mép cắt dưới ánh sáng chiếu xiên	Mép xơ hoặc rách, dễ giữ ẩm và bị bong
Miếng dán rời	Khởi bóc lớp đế	Bấm giờ thời gian cần để khởi bóc bằng tay	Nhân viên cần dụng cụ hoặc phải bẻ cong miếng dán mới khởi bóc được
Cuộn	Đường cắt lệch dẫn dọc theo cuộn	Đo độ khớp ở đầu, giữa và cuối cuộn	Độ lệch tăng dần dọc theo cuộn, điều mà người mua báo cáo ở các đợt chạy dài
Cuộn	Nhả cuộn và mối nối	Lắp một cuộn lên đúng máy dán thực tế	Sai hướng, mối nối không có dấu đánh dấu, hoặc màng thừa còn sót trên lớp đế
Tất cả	Độ bám dính trên bề mặt đích	Dán các mẫu thử, kiểm tra mép sau 7 và 14 ngày, bao gồm một chu kỳ tiếp xúc nước	Góc hoặc phần hẹp bị bong trước 14 ngày
Tất cả	Truy xuất nguồn gốc	Ghi lại lô vật liệu và số cuộn hoặc số lô sản xuất	Không có số lô trên thùng hoặc trên nhãn cuộn

Khả năng truy xuất nguồn gốc quan trọng nhất với dạng cuộn, vì một lỗi sẽ ảnh hưởng đến cả lô. Hồ sơ thu hồi an toàn công khai cho thấy một lỗi ở cấp lô có thể được xác định hẹp đến mức nào: một

báo cáo thu hồi của liên bang đã bao gồm 244 cuộn băng nhận diện thuộc cùng một lô, loại băng chỉ thấp hơn giá trị yêu cầu ở một góc đo trong khi vẫn đạt ở các góc còn lại ([Báo cáo thu hồi NHTSA 23E-033^{\[1\]}](#)). Miếng dán cắt khuôn không phải là loại băng chịu quản lý theo quy định, nhưng bài học vẫn áp dụng được: nếu nhãn trên mỗi cuộn đều ghi số lô, sự cố có thể được khoanh vùng trong một lô thay vì cả đơn hàng. Người mua có thể tra cứu lịch sử thu hồi đối với thiết bị xe cơ giới chịu quản lý trong [cơ sở dữ liệu các vấn đề an toàn của NHTSA^{\[2\]}](#).

Nhiệt trong công đoạn gia công là hạng mục kiểm tra thứ hai thường bị bỏ qua. Khi miếng dán đi qua công đoạn sấy hoặc xử lý nhiệt trước khi cắt thành phẩm, màng mặt và lớp đế vẫn phải cắt gọn sau đó. Quy định kỹ thuật của Sở Giao thông Vận tải Texas dành cho tem xác nhận yêu cầu tổ hợp màng và lớp đế vẫn cắt khuôn được, không bị trào keo hay nứt, sau khi sấy ở nhiệt độ lên đến 360°F (182°C) ([TxDOT DMS-8391^{\[3\]}](#)). Yêu cầu đó là một mô hình tham khảo hữu ích cho bất kỳ chương trình dạng tờ hay cuộn nào có công đoạn nhiệt.



Điều gì thay đổi khi định dạng dùng màng phản quang?

Vinyl phản quang tạo thêm áp lực cho mọi lựa chọn định dạng. Nó dày và cứng hơn PVC bóng thông thường (màng mặt phản quang in được thường được ghi nhận vào khoảng 130-160 µm so với khoảng 70-100 µm của PVC bóng), không có rãnh thoát khí, và lớp keo bám rất chắc. Trên thực tế, điều đó đòi hỏi ba điều chỉnh riêng cho từng định dạng.

- **Tờ:** Khoảng độ sâu cắt nửa lớp dùng được hẹp hơn, nên phép thử bóc 20 lần ở trên càng quan trọng. Các chuyên gia in cho biết màng phản quang hạt thủy tinh có thể cắt nửa lớp trên máy cắt plotter thông thường, trong khi màng láng kính thường cần máy cắt phẳng hoặc máy cắt laser.
- **Miếng dán rời:** Góc bo tròn bền hơn góc nhọn, vì màng cứng bong ra trước ở các đầu nhọn và góc trong hẹp.
- **Cuộn:** Xác nhận máy dán xử lý được lớp vật liệu dày hơn mà không làm nhãn bị cong ở tấm bóc nhãn. Hãy yêu cầu một cuộn chạy thử trước khi cam kết đơn sản xuất đầy đủ.

Các tuyên bố về độ sáng cũng cần đi kèm phương pháp đo. Độ phản quang được đo theo hình học xác

định; sổ tay biển báo của Hoa Kỳ nêu mức tối thiểu phải duy trì ở góc quan sát 0,2° và góc tới -4,0° ([FHWA MUTCD, Chương 2A^{\[4\]}](#)), còn phép thử bằng thiết bị được quy định trong [ASTM E810^{\[5\]}](#). Tên các loại rất dễ nhầm lẫn: Hoa Kỳ dùng hai hệ phân loại màng phản quang cấp quốc gia, và số loại của chúng không nhất thiết phản ánh hiệu năng tương đối ([Manual of Traffic Signs^{\[6\]}](#)). Các cơ quan cấp bang thậm chí còn công bố hướng dẫn nhận biết bằng mắt để phân biệt các loại màng, chẳng hạn như [hướng dẫn nhận dạng màng của MnDOT^{\[7\]}](#).

Cuối cùng, định dạng không làm thay đổi bản chất pháp lý của một miếng dán phản quang trang trí. Trên xe thương mại, có thể dùng thêm các bề mặt phản quang bổ sung cùng với các bộ phản quang bắt buộc nhưng không được dùng thay thế chúng ([49 CFR § 393.26^{\[8\]}](#)), và một miếng dán trên mũ bảo hộ không biến trang phục của người đội thành trang phục có độ nhìn thấy cao theo tiêu chuẩn [ANSI/ISEA 107-2020^{\[9\]}](#). Cấp vật liệu, quy tắc về hình in và ranh giới giữa trang trí và độ nhận diện nổi bật theo quy định được trình bày trong [trang miếng dán cắt khuôn phản quang của chúng tôi](#).

FAQ

FAQ: Tờ miếng dán cắt khuôn có rẻ hơn miếng dán rời không?

Không tự động như vậy. Tờ tiết kiệm chi phí khi các hình sắp xếp khít nhau và khi một lần lấy thay thế nhiều lần trong lúc đóng gói. Tờ tốn hơn khi mẫu lớn và nhỏ dùng chung một tờ và để lại màng thừa không dùng, hoặc khi một mẫu trên tờ được dùng nhanh hơn hẳn các mẫu còn lại. Hãy yêu cầu báo giá cả hai định dạng trên cùng một hình in và cộng thêm nhân công xử lý của bạn trước khi so sánh.

FAQ: Nhiều mẫu khác nhau có thể dùng chung 1 tờ không?

Có, và đó là lý do chính để chọn tờ. Đổi lại, tỷ lệ bị cố định: mỗi tờ mang cùng một hỗn hợp mẫu, nên bạn phải đặt lại cả bộ ngay cả khi chỉ một mẫu sắp hết. Nếu mức dùng không đều, hãy tách các mẫu dùng nhiều sang một tờ riêng hoặc chuyển chúng sang miếng dán rời.

FAQ: Cuộn có thể dán bằng tay không?

Có. Bộ phát nhãn cầm tay giúp dán cuộn nhanh cho tem niêm phong hộp và dán nhãn theo lô, và người dùng không bao giờ chạm vào lớp keo. Chiều ngược lại thì không được: tờ và miếng dán rời không thể nạp vào máy dán tự động, nên bất kỳ chương trình nào có công đoạn dùng máy đều nên được báo giá dạng cuộn ngay từ đầu.

FAQ: Trên tờ miếng dán, cắt nửa lớp và cắt khuôn khác nhau ở điểm nào?

Trên tờ, mỗi miếng dán được cắt nửa lớp, chỉ xuyên qua vinyl và lớp keo, nên bóc ra khỏi một lớp đế vẫn còn nguyên vẹn. Mép ngoài của tờ được cắt đứt hoàn toàn, cắt qua cả vinyl lẫn lớp đế. Miếng dán cắt khuôn rời được cắt đứt hoàn toàn theo đường viền hình in, nên lớp đế có hình dạng theo miếng dán.

FAQ: Nhà cung cấp cần gì từ tôi để báo giá cuộn?

Model máy dán hoặc bộ phát nhãn, đường kính trong của lõi, đường kính ngoài tối đa của cuộn, số nhãn mỗi cuộn, khoảng hở giữa các nhãn, hướng nhãn và hướng nhả cuộn, cùng việc có cần bóc màng thừa hay không. Nếu bạn chưa biết các thông số này, thường chỉ cần một ảnh chụp trực quay của máy dán và cuộn đang dùng là nhà cung cấp có thể xác nhận.

FAQ: Miếng dán phản quang có dùng được ở dạng tờ và cuộn không?

Có, nhưng cần kiểm soát đường cắt chặt chẽ hơn. Màng phản quang dày và cứng hơn, nên độ sâu cắt nửa lớp trên tờ và độ cong của nhãn trên cuộn đều cần kiểm tra bằng mẫu thực tế. Màng lằng kính nhìn chung khó cắt nửa lớp hơn màng hạt thủy tinh và thường cần cắt bằng máy cắt phẳng hoặc máy cắt laser.

Điểm chính cần nhớ

- **Ghi số lô trên mọi cuộn để có thể khoanh vùng lỗi.** — một đợt thu hồi cấp liên bang bao gồm 244 cuộn thuộc cùng một lô không đặt ở một góc đo ([Nguồn](#))
- **Xác nhận các công đoạn nhiệt sẽ không làm hỏng đường cắt trên tờ và cuộn.** — quy định kỹ thuật của một sở giao thông vận tải bang yêu cầu màng và lớp đế vẫn cắt khuôn được sau khi sấy ở nhiệt độ lên đến 360°F / 182°C ([Nguồn](#))
- **Yêu cầu các tuyên bố về độ sáng phản quang phải kèm hình học đo.** — góc quan sát 0,2° và góc tới -4,0° trong sổ tay biển báo của Hoa Kỳ ([Nguồn](#))
- **Phép thử bằng thiết bị bao phủ một dải góc xác định, không phải “nhìn thấy từ xa”.** — ASTM E810 áp dụng ở góc quan sát 0,1°-2,0° và góc tới lên đến 60° ([Nguồn](#))
- **Miếng dán phản quang trên xe là phần bổ sung cho các bộ phản quang bắt buộc; chúng không bao giờ thay thế được.** — cách các đèn hoặc bộ phản quang bắt buộc ít nhất 3 inch, trừ khi cùng màu ([Nguồn](#))

Chọn định dạng trước, rồi mới báo giá

Cách đáng tin cậy nhất để chọn định dạng là đi ngược từ đôi tay cuối cùng, hoặc chiếc máy cuối cùng, chạm vào miếng dán. Dán bằng máy thì chọn cuộn. Nhiều mẫu cho mỗi người nhận thì chọn tờ miếng dán cắt khuôn. Một mẫu cho mỗi người nhận thì chọn miếng dán rời. Khi đã chốt định dạng, hãy ghi rõ kiểu cắt trên đơn hàng, chạy các bước kiểm tra riêng cho định dạng đó trên một mẫu, và theo dõi theo lô ngay từ lần giao hàng đầu tiên.

Nếu chương trình của bạn dùng màng phản quang, dù ở dạng tờ trong bộ quà, miếng dán rời cho sự kiện hay cuộn cho dây chuyển dán nhãn, hãy gửi cho chúng tôi hình in, bề mặt dự kiến, cách dán và định dạng bạn đang cân nhắc. Chúng tôi sẽ xác nhận vật liệu và kiểu cắt có đáp ứng được hay không và gửi báo giá. Hãy bắt đầu từ [trang sản phẩm miếng dán cắt khuôn phản quang](#) để chia sẻ thông tin RFQ của bạn.

Chú thích

1. Cục An toàn Giao thông Đường cao tốc Quốc gia Hoa Kỳ, Phần 573 Báo cáo Thu hồi An toàn 23E-033, 3M Băng nhận diện lằng kính linh hoạt Series 913-72, 2023. <https://static.nhtsa.gov/odi/rci/2023/RCLRPT-23E033-7392.PDF> ↵
2. Cục An toàn Giao thông Đường cao tốc Quốc gia Hoa Kỳ, Tìm kiếm các vấn đề an toàn. <https://www.nhtsa.gov/search-safety-issues> ↵
3. Sở Giao thông Vận tải Texas, quy định kỹ thuật vật liệu DMS-8391. https://ftp.dot.state.tx.us/pub/txdot-info/cst/DMS/8000_series/pdfs/8391.pdf ↵
4. Cục Quản lý Đường cao tốc Liên bang, Sổ tay Thiết bị Điều khiển Giao thông Thống nhất, ấn bản 11th, Chương 2A. https://mutcd.fhwa.dot.gov/pdfs/11th_Edition/Chapter2a.pdf ↵
5. ASTM International, E810-20(2025), Phương pháp thử tiêu chuẩn xác định hệ số phản quang của màng phản quang theo hình học đồng phẳng. <https://store.astm.org/e0810-20r25.html> ↵
6. Manual of Traffic Signs, Màng biển báo. <https://www.trafficssign.us/signsheet.html> ↵
7. Sở Giao thông Vận tải Minnesota, Hướng dẫn nhận dạng màng phản quang. <https://www.dot.state.mn.us/trafficeng/signing/doc/retroreflectivesheetingIDguide.pdf> ↵

8. Viện Thông tin Pháp lý, Trường Luật Cornell, 49 CFR § 393,26 Yêu cầu đối với bộ phản quang. <https://www.law.cornell.edu/cfr/text/49/393,26> ↵
 9. Viện Tiêu chuẩn Quốc gia Hoa Kỳ / Hiệp hội Thiết bị An toàn Quốc tế, ANSI/ISEA 107-2020 Trang phục an toàn có độ nhìn thấy cao. <https://webstore.ansi.org/standards/isea/ansiisea1072020> ↵
-

tháng 10 21, 2026