



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



Details

Trả lời nhanh: Nhãn dán nổi là lớp màng in được cán lên lõi xốp mềm hoặc PU, kèm keo nhạy áp lực. Khi hàng về, nó cần được xử lý khác với vinyl phẳng. Nhãn bám tốt nhất trên bề mặt sạch, khô, nhẵn, phẳng hoặc chỉ cong nhẹ, dán ở nhiệt độ phòng, ấn lực ở chu vi chứ không ấn vào phần vòm, và chờ khoảng 24 giờ trước khi chịu tác động. Hãy bảo quản các tờ nhãn nằm phẳng trong túi bọc riêng, ở nơi mát, khô, tối, và dùng theo nguyên tắc nhập trước, xuất trước. Nhiệt, đường cong gắt, xếp chồng nặng, ma sát và ngâm lâu là những yếu tố làm xẹp phần vòm và làm bong mép.

Các thùng hàng về tới và tờ nhãn nào trông cũng đạt. Sau 3 tuần, mọi chuyện đã khác. Mép nhãn bắt đầu bong ở mỗi dán của một lô túi cà phê. Những tờ nhãn để gần bến bốc dỡ hàng có phần vòm bị lõm không hồi phục. Các hũ đóng gói trong phòng hoàn tất đơn hàng ẩm cho thấy một vòng keo mỏng trào ra khỏi đường cắt. Không lỗi nào trong số này là lỗi in. Đó là các vấn đề xử lý, và chúng lộ ra sau khi bản duyệt mẫu in đã được chấp thuận và hóa đơn đã được thanh toán.

Thương hiệu là bên gánh chi phí. Đơn hàng đã đóng gói phải làm lại, bưu kiện gửi cho người có sức ảnh hưởng đến nơi với mỗi dán bị bong, và khách hàng xem góc nhãn bong là dấu hiệu của bao bì rẻ tiền. Rủi ro đang tăng vì nhãn dán nổi đang chuyển từ văn phòng phẩm trẻ em sang bao bì và hàng thương hiệu dành cho người lớn. NHK đưa tin một nhà sản xuất Nhật Bản đã xuất xưởng 22 triệu tờ nhãn dán bong bóng 3D từ tháng Chín 2025 đến hết tháng Ba 2026, với nhu cầu trải đều ở trẻ em, người trẻ và người lớn [22 triệu tờ nhãn dán bong bóng 3D^{\[1\]}](#). Ngày càng nhiều thương hiệu dán nhãn dán nổi, mem lên hũ, hộp thiếc, hộp giấy và chai, và những bề mặt đó hoạt động rất khác so với một cuốn album nhãn dán.

Hướng dẫn này bắt đầu từ ngày các thùng hàng về tới. Nội dung gồm kiểm tra, cách dán, chọn nhãn theo bề mặt, bảo quản, nhiệt, độ ẩm và hạn dùng. Nếu bạn vẫn đang chọn định dạng hoặc lên kế hoạch cho một đợt sản xuất, trang [tờ nhãn dán nổi tùy chỉnh](#) trình bày về cấu tạo, cách đặt hàng và lựa chọn định dạng.

Mục lục

1. [Điều gì thay đổi ở nhãn dán nổi sau khi rời nhà máy?](#)
2. [Cách kiểm tra lô nhãn dán nổi khi nhận hàng](#)
3. [Cách dán nhãn dán nổi để mép luôn bám chặt](#)
4. [Bảo quản, nhiệt, độ ẩm và hạn dùng](#)
5. [Hành vi của nhãn dán nổi theo từng bề mặt: bảng so sánh](#)
6. [Câu hỏi thường gặp](#)
7. [Điểm chính cần nhớ](#)
8. [Kết luận](#)

Điều gì thay đổi ở nhãn dán nổi sau khi rời nhà máy?

Nhãn dán vinyl phẳng về cơ bản chỉ là một bề mặt in. Nhãn dán nổi (một số khách hàng gọi là nhãn dán phồng) là một vật nhỏ có độ dày, và bị lún khi ấn bằng đầu ngón tay. Độ dày đó kéo theo ba đặc

tính tiếp tục biến đổi sau khi giao hàng. Mỗi đặc tính hỏng theo một cách riêng.

- **Khả năng hồi phục của phần vòm.** Lõi mềm phải bật trở lại sau khi bị ấn. Trọng lượng kéo dài, chẳng hạn các chống thùng carton nặng, sẽ nghiền ép lõi dần dần. Nhiệt làm lõi mềm đi, và việc uốn gập mạnh lặp lại có thể làm nứt lõi bên trong, khiến nó mất độ nảy vĩnh viễn.
- **Liên kết của keo.** Keo nhạy áp lực tăng độ bám theo lực ép và thời gian, và mất độ bám khi gặp nhiệt, lạnh, bụi và hơi ẩm. Lõi mang thêm khối lượng và độ cứng mà nhãn phẳng không có. Mỗi lần bề mặt nền uốn cong hoặc nhiệt độ dao động, khối lượng đó kéo vào liên kết, và các góc là nơi bong ra đầu tiên.
- **Liên kết giữa màng và lõi.** Mép cắt làm lộ lõi, nên các lớp có thể tách ra ở đó. Những người sưu tầm nhãn xếp cổ mô tả trạng thái cuối quen thuộc: mặt in bong ra và để lại hình viền xếp vẫn dính trên bề mặt. Ma sát, hơi ẩm ở mép và sự di chuyển của chất hóa dẻo đều làm quá trình này nhanh hơn.

Mọi nội dung bên dưới nhằm bảo vệ ba đặc tính này, từ lúc nhận hàng, qua bảo quản, đến khi nhãn được ấn lên hộp.



Cách kiểm tra lô nhãn dán nổi khi nhận hàng

Hầu hết nhà cung cấp chỉ đặt một thời hạn ngắn cho khiếu nại về hư hỏng và in sai, nên hãy kiểm tra trong tuần đầu tiên, đừng đợi đến khi cần dùng hàng. Dự trữ khoảng 30 phút cho mỗi lô.

1. **Quan sát các thùng hàng trước khi mở.** Ghi nhận các góc bị nghiền ép, vết ẩm hoặc thùng có cảm giác ẩm. Thùng từng nằm trong xe tải nóng là thùng nên lấy mẫu nhiều nhất.
2. **Lấy tờ nhãn từ phía trên, giữa và dưới của mỗi thùng.** Áp lực chống xếp cao nhất ở đáy, nên hư hại ở phần vòm tập trung ở đó. Chỉ 1 tờ lấy từ trên cùng cho bạn biết rất ít về cả lô.
3. **Kiểm tra khả năng hồi phục của phần vòm.** Dùng đầu ngón tay ấn vào giữa ba nhãn dán trên mỗi tờ trong khoảng hai giây rồi thả ra. Lõi tốt sẽ bật lại ngay. Nếu vết lõm vẫn còn, hãy ghi lại vị trí trong thùng nơi tờ nhãn được lấy.
4. **Kiểm tra mép dưới ánh sáng chiếu xiên.** Tìm hiện tượng màng bị tách khỏi lõi, keo trào ra ngoài đường cắt (dấu hiệu của nhiệt hoặc áp lực khi vận chuyển), và đường cắt lệch khỏi hình

in.

5. **Bóc thử năm nhãn dán bằng tay.** Ghi nhận xem lớp giấy lót có tách sạch không và các mảnh cắt bán phần nhỏ có bị rách hay giãn không. Độ khó khi bóc tường như nhẹ ở năm nhãn dán sẽ thành hàng giờ nhàn công trong một đợt đóng gói đầy đủ.
6. **Dán thử ba nhãn lên bao bì thực tế của bạn.** Dùng đúng lớp hoàn thiện của hộp, hũ hoặc chai, và ghi ngày bên cạnh mỗi nhãn. Kiểm tra sau 24 và 72 giờ xem có bong góc và hở mép không.
7. **Giữ một tờ mẫu đối chứng cho mỗi lô.** Cho vào túi, ghi mã lô hoặc số đơn đặt hàng (PO) lên nhãn, và lưu cùng hồ sơ chất lượng. Khi nhiều tháng sau có khiếu nại, tờ này cho thấy hàng đã thay đổi hay do cách xử lý.

Cách dán nhãn dán nổi để mép luôn bám chặt

Kỹ thuật dán quyết định phần lớn các khiếu nại về độ bám. Mục tiêu là keo tiếp xúc hoàn toàn ở chu vi mà không làm lỗi bị nghiền ép.



1. **Để vật liệu về nhiệt độ phòng.** Các tờ nhãn giao vào mùa đông, cũng như hũ hoặc hộp thiết lấy thẳng từ kho lạnh, nên được làm ấm trước khi dùng. Keo lạnh có độ dính ban đầu thấp, và thủy tinh hoặc kim loại lạnh đọng hơi nước làm hỏng liên kết. Điều ngược lại cũng đúng: đừng dán lên bao bì còn nóng sau khi rút nóng.
2. **Làm sạch các bề mặt không xốp.** Lau thủy tinh, kim loại và nhựa nhãn bằng cồn isopropyl và để bay hơi hoàn toàn. Tránh các loại xịt gia dụng để lại màng silicone hoặc sáp. Với thùng carton, hãy phỉu sạch bụi và xơ giấy.
3. **Bóc từ một góc, giữ góc bóc thấp.** Gập mạnh nhãn ngược lại sẽ làm lỗi bị nếp gấp và khởi đầu hiện tượng bong lớp ngay cả trước khi nhãn chạm vào bao bì.
4. **Đặt vào vị trí theo kiểu bán lể.** Căn một cạnh, rồi đặt phần còn lại xuống trong một động tác. Nhấc lên rồi đặt lại sẽ làm dính bụi và làm yếu mặt keo.
5. **Ấn vào chu vi, không ấn vào phần vòm.** Dùng đầu ngón tay hoặc con lăn mềm miết chắc quanh mép. Ấn mạnh vào giữa hầu như không tăng thêm độ bám và có thể để lại vết lõm vĩnh viễn.
6. **Chờ thời gian ổn định trước khi chịu tác động.** Nếu lịch cho phép, hãy để keo khoảng 24

giờ trước khi bọc màng co, làm lạnh, xếp chồng hoặc vận chuyển. Liên kết tiếp tục tăng trong thời gian đó, và những người dùng sổ tay lâu năm cũng ghi nhận hiệu ứng tương tự.

7. **Dụng cụ định vị cho các đợt sản xuất số lượng lớn.** Một khối dẫn hướng đơn giản giữ vị trí dán đồng nhất và giữ ngón tay không chạm vào keo. Găng tay sạch hữu ích trên các lớp hoàn thiện bóng, nơi dễ lộ dấu vân tay.

Kiểm tra độ cong

Đường cong nhẹ thì dán được. Đường cong gắt sẽ kéo mép nhãn bong dần theo thời gian. Lỗi chống lại việc uốn cong, và lực bật lại đó tác động ngược với keo mỗi giờ nhãn nằm trên bề mặt cong. Trước khi chạy cả đợt, hãy dán năm nhãn lên đúng loại bao bì thực tế. Trên chai tròn, hãy xoay chiều dài hơn của nhãn theo chiều cao chai, nơi bề mặt thẳng, thay vì quanh chu vi. Để các mẫu thử trong căn phòng ấm nhất của cơ sở bạn trong 72 giờ. Nếu bất kỳ góc nào bong, hãy chuyển nhãn sang mặt phẳng hơn, dùng nhãn nhỏ hơn trên bề mặt đó, hoặc chuyển sang vinyl phẳng.



Bảo quản, nhiệt, độ ẩm và hạn dùng

Nhãn dán nổi lão hóa khi lưu kho theo cách khác với nhãn phẳng. Lỗi có thể bị nghiền ép, và các vật liệu mềm phản ứng với nhiệt. Bảng dưới đây tóm tắt các điều kiện quan trọng nhất.

Điều kiện bảo quản	Ảnh hưởng đến phân vòm	Ảnh hưởng đến keo	Nên làm gì
Xếp chồng nặng hoặc có thùng đè lên trên	Xẹp dãn; có thể không hồi phục hoàn toàn	Bị đẩy về phía mép cắt, gây trào keo và làm các tờ nhãn dính vào nhau	Bảo quản các tờ nhãn nằm phẳng trong túi bọc và giữ chống xếp thấp; không bao giờ đặt thùng khác lên trên

Điều kiện bảo quản	Ảnh hưởng đến phần vòm	Ảnh hưởng đến keo	Nên làm gì
Nhiệt (xe vận chuyển, giá kệ tầng cao, container mùa hè)	Lỗi mềm ra và biến dạng; tài liệu kỹ thuật của nhà cung cấp thường nêu hiện tượng mềm ở khoảng 120°F (49°C)	Mềm ra, chảy ra ngoài đường cắt, dính sang mặt sau lớp giấy lót	Giữ trong không gian kiểm soát khí hậu, tránh xa mái nhà, cửa bến bốc dỡ và thiết bị sưởi
Ánh nắng trực tiếp hoặc tia UV	Màng mặt có thể ngả vàng và màu phai sau nhiều tháng	Ảnh hưởng gián tiếp do tích nhiệt	Giữ trong thùng kín, không xuyên sáng; không bao giờ để hàng trên bậu cửa sổ
Độ ẩm cao	Ít ảnh hưởng trực tiếp đến lỗi	Giấy lót hút ẩm và cong lên, làm bong mép nhãn trên tờ	Đậy kín lại các gói đã mở trong túi nilon; để các tờ nhãn phẳng ra trước khi dùng
Lạnh	Lỗi cứng lại và dễ nứt hơn nếu bị uốn	Độ dính ban đầu giảm mạnh	Làm ấm hàng về nhiệt độ phòng trước khi mở hoặc dán
Tờ nhãn bị cuộn hoặc gấp	Nứt bên trong dọc theo nếp uốn	Bong mép dọc theo đường uốn	Không bao giờ cuộn tờ nhãn; vận chuyển và bảo quản nằm phẳng

Có hạn dùng cố định không?

Không có con số chung nào. Hạn dùng phụ thuộc vào hệ màng mặt, lỗi và keo cụ thể, cũng như cách bảo quản hàng. Trong hầu hết trường hợp, keo mới là yếu tố giới hạn hạn dùng, chứ không phải bản in. Hãy hỏi nhà cung cấp về hạn dùng đã công bố của loại keo dùng trong lô của bạn và ghi bên cạnh mã lô. Dùng hàng theo nguyên tắc nhập trước, xuất trước. Trước khi chạy hàng cũ cho một đợt đóng gói đầy đủ, hãy lặp lại bài thử dán ba nhãn trong các bước kiểm tra. Kết quả của chính bạn trên bao bì của chính bạn đáng tin hơn bất kỳ hướng dẫn chung nào.

Vì sao bảo quản nơi mát quan trọng hơn đối với vinyl mềm

Vinyl mềm có độ dẻo nhờ chất hóa dẻo, và chất hóa dẻo có thể di chuyển vào lớp keo theo thời gian. Nhiệt đẩy nhanh quá trình này. Hệ quả là liên kết trở nên nhão và mất lực giữ, hoặc màng mặt co lại và trở nên giòn. Chính phần thân mềm có chất hóa dẻo này là nơi cơ quan quản lý để mắt tới. Trong một khảo sát năm 2026 trên 20 nhãn dán dành cho trẻ em bán trực tuyến, 16 mẫu vượt giới hạn phthalate, và mọi trường hợp vượt đều nằm ở phần thân nhựa mềm 3D, không phải mặt giấy phẳng^{[16 trong tổng số 20 mẫu vượt giới hạn phthalate](#)}^[2]. Đối với đồ chơi trẻ em và sản phẩm chăm sóc trẻ em tại Hoa Kỳ, CPSC cấm vượt quá 0,1 % đối với tám loại phthalate được chỉ định trong bất kỳ bộ phận nhựa hóa dẻo nào có thể tiếp cận^{[giới hạn phthalate của CPSC](#)}^[3]. Quy định này được ghi trong [16 CFR Phần 1307](#)^[4], và việc không tuân thủ có thể dẫn đến phạt tiền, thu giữ và thu hồi sản phẩm; chi tiết tại [các mức xử phạt đối với vi phạm về phthalate](#)^[5]. Về mặt xử lý, bước thực tế là lưu mọi báo cáo thử nghiệm theo cùng mã lô mà bạn ghi trên tờ mẫu đối chứng, để một lô đang lưu kho luôn đối chiếu được với hồ sơ của nó. Phần giấy tờ được trình bày tại [trang sản phẩm](#).



Hành vi của nhãn dán nổi theo từng bề mặt: bảng so sánh

Cùng một tờ nhãn có thể bám tốt trên bao bì này nhưng hỏng trên bao bì khác. Dùng bảng này để quyết định nên dán ở đâu trước và ở đâu cần thử thêm.

Bề mặt	Mức độ phù hợp thường gặp	Thường hỏng ở đâu	Mẹo xử lý
Hộp giấy gấp có tráng phủ, hộp cán màng bóng hoặc mờ	Rất tốt	Chất trượt trong một số loại vecni làm giảm độ dính; dấu vân tay trên màng phủ chạm mềm	Thử trên đúng lớp hoàn thiện; dán bằng gang tay sạch
Giấy kraft không tráng, carton sóng tái chế	Trung bình	Keo bám vào xơ rời thay vì bám vào bìa, rời bong cùng chúng	Phủ bụi, ấn chắc chu vi, chọn vùng bìa nhãn hơn
Hũ thủy tinh	Rất tốt trên mặt phẳng và đường cong nhẹ	Hơi nước ngưng tụ từ sản phẩm lạnh hoặc ướp lạnh	Dán ở nhiệt độ phòng lên bề mặt hoàn toàn khô
Chai PET	Tốt trên các mặt cứng	Thành chai bóp được bị uốn dưới lõi cứng	Đặt ở vùng cứng nhất, tránh xa vùng cầm nắm
Hộp, nắp và nút đẩy bằng PP và HDPE	Yếu đến trung bình	Nhựa có năng lượng bề mặt thấp cản trở sự thấm ướt của keo acrylic tiêu chuẩn	Hỏi xem keo của bạn có phù hợp với nhựa năng lượng bề mặt thấp không; thực hiện bài thử 72 giờ
Hộp thiếc kim loại	Rất tốt trên nắp phẳng	Hơi nước ngưng tụ trên kim loại lạnh; bán kính cong gắt ở mép nắp	Giữ nhãn trong vùng phẳng của nắp
Laptop, ốp điện thoại, bìa sổ tay	Tốt trên các vùng phẳng	Ma sát từ túi xách làm mòn màng mặt ở mép	Tránh góc và vùng bản lề

Bề mặt	Mức độ phù hợp thường gặp	Thường hỏng ở đâu	Mẹo xử lý
Các trang bên trong sổ nhật ký	Kém	Độ dày tích tụ qua từng trang, viết khó hơn và gáy sổ bị căng	Hãy dùng trên bìa, tờ ngăn hoặc trang sưu tầm thay thế
Bên ngoài bưu thiếp và phong bì	Kém	Phần vòm vượng trong máy phân loại và móc vào thư khác	Cho nhãn dán vào trong phong bì như một miếng chèn
Vải và quần áo	Không phù hợp	Keo nhạy áp lực không bám được trên vải dệt và không chịu được giặt	Dùng miếng vá hoặc hình ép nhiệt cho quần áo

Nước, máy rửa chén và tiếp xúc ngoài trời

Màng mặt vinyl hoặc PET chịu được nước, nhưng lỗi bị lộ ở mép cắt chính là nơi hơi ẩm xâm nhập. “Chống nước” cũng chỉ là một tuyên bố hẹp. Một nguồn độc lập về cách ghi nhãn nhãn dán lưu ý rằng chống nước, chịu thời tiết và an toàn với máy rửa chén là ba tuyên bố riêng biệt. Chống nước chỉ có nghĩa là vật liệu không hút nước và mực không loang. Nó không nói gì về UV, nhiệt hay ma sát [chống nước so với chịu thời tiết so với an toàn với máy rửa chén](#)^[6]. Các tiêu chuẩn độ bền cho môi trường khắc nghiệt, chẳng hạn như [BS 5609 dành cho nhãn dùng trong hàng hải](#)^[7], được xây dựng cho vật liệu nhãn phẳng, không phải cấu trúc lõi mềm, nên không bao giờ được viện dẫn cho nhãn dán nổi. Quy tắc làm việc an toàn là: dùng trong nhà và chỉ tiếp xúc ngoài trời ngắn hạn, lau sạch thay vì ngâm, không cho vào máy rửa chén, và dùng vinyl phẳng cho biển báo ngoài trời lâu dài.

Câu hỏi thường gặp

Hỏi đáp: Vì sao mặt in bong ra và để lại phần xố?

Đó là hiện tượng hỏng liên kết lớp ở mép cắt. Nguyên nhân thường là ma sát, hơi ẩm thấm từ bên cạnh, nhiệt, hoặc uốn gập mạnh khi bóc. Keo bên dưới lõi vẫn giữ, nhưng liên kết giữa mặt và lõi hỏng trước. Để giảm thiểu, hãy bóc ở góc thấp, giữ nhãn xa các vùng ma sát cao như góc túi và cạnh hộp, và không ngâm nhãn. Nếu hiện tượng xảy ra trên hàng mới trong vòng vài ngày, hãy so với tờ mẫu đối chứng đã lưu và phản ánh với nhà cung cấp.

Hỏi đáp: Có thể bóc và dán lại nhãn dán nổi không?

Với keo vĩnh viễn, hãy xác định chỉ dán một lần. Nhắc nhở lên làm giãn mặt nhãn, có thể làm rách lõi và làm keo nhiễm bụi. Nếu nhu cầu của bạn cần dán lại, ví dụ bảng thưởng hoặc giá trưng bày tái sử dụng, hãy chỉ định keo tháo được ở giai đoạn báo giá, rồi thử tháo trên bề mặt thực tế sau một tuần, vì độ bám của keo thường tăng theo thời gian.

Hỏi đáp: Có thể giữ các tờ nhãn dán nổi trong kho bao lâu?

Không có con số chung nào. Điều này phụ thuộc vào hệ keo và điều kiện bảo quản của bạn. Hãy ghi hạn dùng keo do nhà cung cấp công bố theo từng lô, bảo quản các tờ nhãn nằm phẳng, nơi mát, khô và tối, và dùng theo nguyên tắc nhập trước, xuất trước. Trước khi dùng hàng cũ cho một đợt đóng gói lớn, hãy dán ba nhãn lên bao bì thực tế và kiểm tra sau 24 và 72 giờ.

Hỏi đáp: Phần vòm có hồi phục sau khi bị nghiền ép trong lúc vận chuyển không?

Lực nén nhẹ, trong thời gian ngắn thường hồi phục khi mở gói và đặt các tờ nhãn phẳng ở nhiệt độ

phòng. Trọng lượng kéo dài, đặc biệt là nhiệt kết hợp với trọng lượng, có thể để lại vết lõm vĩnh viễn. Hãy phân loại các tờ bị ảnh hưởng theo vị trí trong thùng khi kiểm tra và lập hồ sơ trong thời hạn khiếu nại của nhà cung cấp.

Hỏi đáp: Có thể dán nhãn dán nổi trước khi bọc màng co hoặc bảo quản lạnh không?

Được, nhưng hãy cho keo thời gian trước. Khoảng 24 giờ chờ trước khi qua đường hầm co nhiệt, làm lạnh hoặc cấp đông giúp liên kết có thời gian hình thành. Đường hầm co nhiệt cũng có thể làm mềm lõi, nên hãy chạy thử vài gói qua đúng cài đặt của đường hầm trước khi chạy cả đợt. Với sản phẩm ướp lạnh, hãy dán lên bao bì khô ở nhiệt độ phòng và tránh hơi nước ngưng tụ vào lúc dán.

Hỏi đáp: Tôi nên lưu hồ sơ gì nếu nhãn dán dùng cho sản phẩm trẻ em?

Hãy giữ các báo cáo thử nghiệm và chứng nhận gắn với đúng mã lô, và lưu cùng tờ mẫu đối chứng của bạn. Quy định của Hoa Kỳ xem sản phẩm trẻ em có hơn 100 ppm chì tổng trong một bộ phận có thể tiếp cận là chất nguy hại bị cấm [giới hạn chì tổng của CPSC^{\[8\]}](#). Đồ chơi trẻ em được sản xuất từ ngày 20 tháng 4 năm 2024 trở đi phải đáp ứng ASTM F963-23 [yêu cầu an toàn đồ chơi ASTM F963-23^{\[9\]}](#). Danh mục hồ sơ đầy đủ có tại [trang sản phẩm](#).

Điểm chính cần nhớ

- **Nhãn dán nổi, mang tính xúc giác, nay xuất hiện trên bao bì dành cho người lớn chứ không chỉ trong album nhãn dán, nên tiêu chuẩn xử lý càng quan trọng** — 22 triệu tờ nhãn dán bong bóng 3D do một nhà sản xuất xuất xưởng trong khoảng 7 tháng ([Nguồn](#))
- **Chỉ xem “chống nước” là tuyên bố về nước; hãy lập kế hoạch riêng cho UV, nhiệt và ma sát** — 3 tuyên bố riêng biệt: chống nước, chịu thời tiết và an toàn với máy rửa chén ([Nguồn](#))
- **Tiêu chuẩn nhãn cho môi trường khắc nghiệt mô tả vật liệu nhãn phẳng, không phải nhãn dán lõi mềm** — BS 5609 áp dụng cho nhãn dùng trong hàng hải ([Nguồn](#))
- **Phần thân mềm có chất hóa dẻo vừa là điểm yếu khi bảo quản vừa là điểm nóng về tuân thủ** — 16 trong tổng số 20 mẫu nhãn dán trẻ em vượt giới hạn phthalate, tất cả đều ở phần thân mềm 3D ([Nguồn](#))
- **Với dòng sản phẩm trẻ em tại Hoa Kỳ, hãy đối chiếu báo cáo thử nghiệm với từng lô lưu kho** — giới hạn 0,1 % đối với tám loại phthalate trong các bộ phận nhựa hóa dẻo có thể tiếp cận ([Nguồn](#))
- **Giới hạn chì áp dụng cho mọi bộ phận có thể tiếp cận của sản phẩm trẻ em, kể cả các lớp của nhãn dán** — 100 ppm chì tổng ([Nguồn](#))

Kết luận

Phần lớn khiếu nại về nhãn dán nổi bắt nguồn từ những gì xảy ra sau khi giao hàng: dán khi còn lạnh, ấn vào phần vòm thay vì mép, đường cong gắt, chống xếp nặng và bảo quản nơi nóng. Một lần kiểm tra 30 phút cho mỗi lô, một bài thử 72 giờ trên bao bì thực tế, bảo quản nằm phẳng và nơi mát, cùng một tờ mẫu đối chứng được giữ lại sẽ phát hiện gần như tất cả những vấn đề này trước khi khách hàng nhìn thấy. Nếu bạn đang lên kế hoạch cho một đợt sản xuất dành cho một lớp hoàn thiện hộp, chai hoặc hộp thiếc cụ thể, hãy nêu rõ vật liệu nền và điều kiện bảo quản của bạn khi yêu cầu báo giá cho [tờ nhãn dán nổi tùy chỉnh](#). Nhờ vậy, màng mặt, lõi và keo có thể được chọn phù hợp với cách nhãn dán thực sự được sử dụng.

Tài liệu tham khảo

1. Bản tin NHK WORLD-JAPAN, “Vì sao Nhật Bản mê mẩn nhãn dán bong bóng 3D”, 2026-05-31.
<https://www3.nhk.or.jp/nhkworld/en/news/backstories/4842/> ↵
2. eco.gov.cn, báo cáo kiểm nghiệm phthalate trên nhãn dán trẻ em bán trực tuyến (đợt lấy mẫu tháng Năm 2026, 20 mẫu). http://www.eco.gov.cn/news_info/66546.html ↵
3. Ủy ban An toàn Sản phẩm Tiêu dùng Hoa Kỳ (CPSC), hướng dẫn dành cho doanh nghiệp “Phthalate”, truy cập 2026-10.
<https://www.cpsc.gov/Business--Manufacturing/Business-Education/Business-Guidance/Phthalate> ↵
4. Bộ luật Quy định Liên bang điện tử, 16 CFR Phần 1307, “Cấm đồ chơi trẻ em và sản phẩm chăm sóc trẻ em chứa các phthalate được chỉ định”, có hiệu lực tính đến 2026-10.
<https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-II/subchapter-B/part-1307> ↵
5. LegalClarity, “Hạn chế phthalate theo CPSIA đối với sản phẩm trẻ em và việc thử nghiệm”.
<https://legalclarity.org/cpsia-phthalate-restrictions-in-childrens-products-testing/> ↵
6. The Print Reviewer, “Nhãn dán chống nước, chịu thời tiết và an toàn với máy rửa chén: các tuyên bố đó thực sự có nghĩa gì”, 2026-02-06.
<https://printreviewer.com/waterproof-vs-weatherproof-vs-dishwasher-safe-stickers-what-those-claims-actually-mean/> ↵
7. BSI, BS 5609, “Nhãn in phủ keo nhạy áp lực dùng trong hàng hải, bao gồm các yêu cầu về đặc tính vật liệu nền nhãn”.
<https://knowledge.bsigroup.com/products/printed-pressure-sensitive-adhesive-coated-labels-for-marine-use-including-requirements-for-label-stock-specification> ↵
8. Ủy ban An toàn Sản phẩm Tiêu dùng Hoa Kỳ (CPSC), hướng dẫn dành cho doanh nghiệp “Hàm lượng chì tổng”, truy cập 2026-10.
<https://www.cpsc.gov/Business--Manufacturing/Business-Education/Lead/Total-Lead-Content> ↵
9. Ủy ban An toàn Sản phẩm Tiêu dùng Hoa Kỳ (CPSC), hướng dẫn dành cho doanh nghiệp “An toàn đồ chơi” (ASTM F963-23 đối với đồ chơi được sản xuất từ ngày 20 tháng 4 năm 2024 trở đi), truy cập 2026-10.
<https://www.cpsc.gov/Business--Manufacturing/Business-Education/Toy-Safety> ↵