Zigpac

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**



Nhãn dán bế đứt và bế nửa cho nhãn sản phẩm: Kiểu cắt nào phù hợp với bao bì, tốc độ dán và ngân sách của bạn?

Details

Trả lời nhanh: Quy tắc của Zigpac khi chọn giữa bế đứt và bế nửa cho nhãn sản phẩm rất đơn giản: chọn bế nửa khi đội ngũ của bạn hoặc dây chuyền dán nhãn sẽ dán nhãn, và chọn bế đứt khi nhãn dán được trao cho khách hàng như một sản phẩm hoàn chỉnh. Đường bế nửa chỉ cắt qua lớp vật liệu mặt và lớp keo, nên lớp đế vẫn nguyên vẹn và nhãn được bóc lần lượt từng chiếc. Đường bế đứt cắt xuyên cả lớp đế, nên mỗi nhãn dán có lớp đế riêng theo đúng hình dạng, và khâu xử lý thêm này thường làm tăng chi phí trên mỗi nhãn. Tại Zigpac, chúng tôi xác nhận kiểu cắt trên báo giá ngay khi bạn cho biết nhãn sẽ được dán bằng tay hay bằng máy.

Vì sao kiểu cắt quyết định tốc độ dán nhãn

Phần lớn thương hiệu chọn kiểu cắt nhãn dựa trên bản phối cảnh. Hình minh họa trông gọn gàng, hình dạng khớp với logo, và đơn hàng được đặt. Sau đó, phương pháp cắt mới bộc lộ tác động tại bàn đóng gói: nó quyết định mỗi nhãn mất bao nhiêu giây, thứ gì bị bỏ vào thùng rác sau đó, và liệu nhãn có bao giờ chạy được trên máy hay không.

Các đánh giá công khai của người mua trong giai đoạn 2024–2026 liên tục ghi nhận cùng những lỗi liên quan đến kiểu cắt. Đường bế nửa cài đặt quá nông khiến nửa lô hàng không bóc được. Đường bế đứt chưa chạm tới lớp đế trông như đã hoàn thiện nhưng không nhấc lên được. Nhãn rời có hình dạng bị rách ở các góc trong khi bóc vội. Không lỗi nào trong số này đến từ thiết kế. Chúng xuất phát từ việc chọn kiểu cắt, hoặc độ sâu cắt, không phù hợp với cách dán nhãn.

Hướng dẫn này so sánh chính phương pháp cắt: lưỡi dao cắt sâu đến đâu, phần nào còn lại trên lớp đế, tốc độ bóc, lượng đế thải, dán tay so với dán máy, và những yếu tố quyết định đơn giá. Cuối bài là một quy tắc lựa chọn bạn có thể áp dụng cho mọi loại nhãn sản phẩm.

Mục lục

1. Nhãn dán bế đứt và bế nửa khác nhau thế nào?
2. Quy tắc năm bước để chọn kiểu cắt cho nhãn sản phẩm
3. So sánh nhãn sản phẩm bế đứt và bế nửa
4. Câu hỏi thường gặp
5. Những điểm chính
6. Kết luận và bước tiếp theo

Nhãn dán bế đứt và bế nửa khác nhau thế nào?

Mọi nhãn tự dính đều gồm 3 lớp xếp chồng: lớp **vật liệu mặt** được in (vinyl, giấy hoặc màng), lớp **keo**, và lớp **đế chống dính** phủ silicon giúp giữ keo sạch cho đến khi dán. Điểm khác biệt giữa hai kiểu cắt nằm ở số lớp mà lưỡi dao cắt xuyên qua.

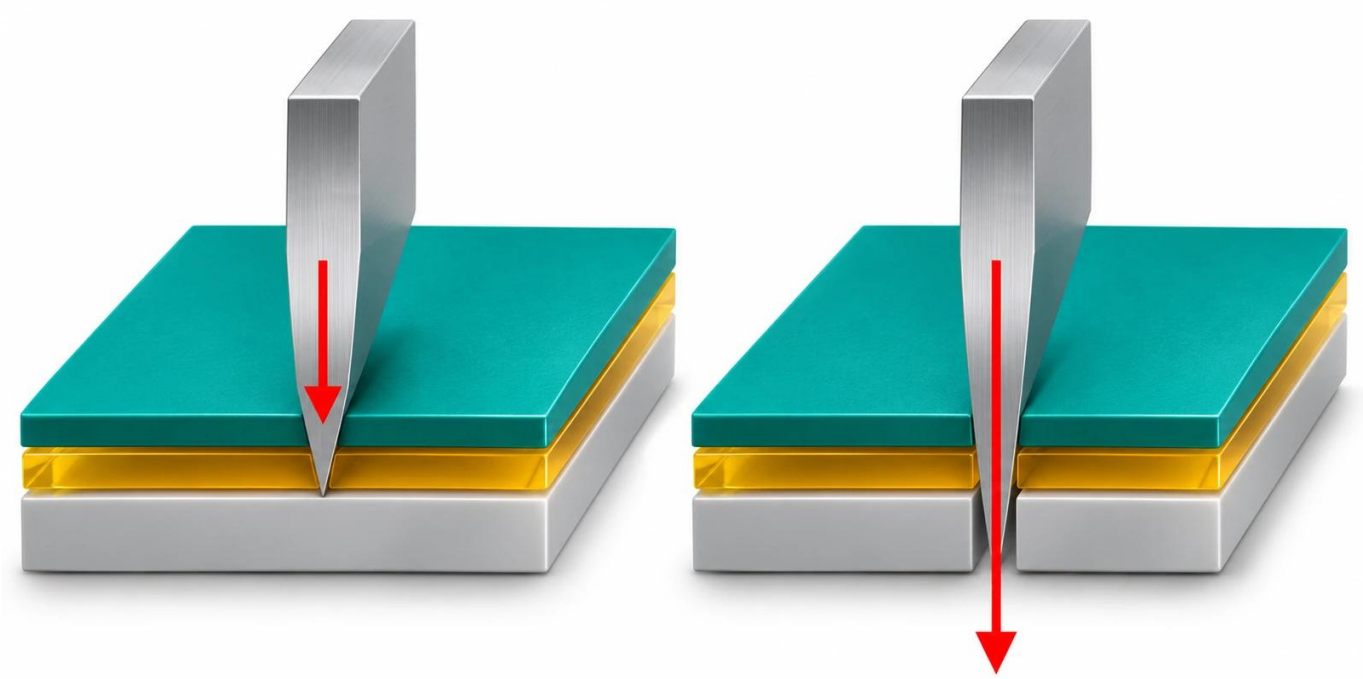
Một hướng dẫn chuyên ngành dành cho nhà sản xuất nhãn dán tóm gọn trong một câu: bế nửa “cắt

xuyên qua lớp vật liệu mặt và lớp keo nhưng vẫn giữ nguyên lớp đế chống dính", còn bế đứt bằng khuôn "cắt xuyên qua mọi lớp, kể cả lớp đế" (Tạp chí eLoveBook, 2026[1]). Như vậy, bế nửa cắt 2 trong số 3 lớp, còn bế đứt cắt cả 3 lớp.

Chính điểm khác biệt đó quyết định thứ bạn nhận được:

- **Bế nửa:** các nhãn nằm trên một lớp đế liền, ở dạng tờ hoặc cuộn. Từng nhãn được nhấc lên riêng lẻ trong khi lớp đế giữ mọi thứ còn lại cố định. Phần vật liệu mặt không in nằm giữa các nhãn (gọi là "khung thừa") có thể được bóc bỏ ngay tại nhà máy để mép nhãn tách rời, hoặc giữ lại làm viền bảo vệ mép nhãn khi xếp chồng.
- **Bế đứt:** mỗi nhãn dán là một miếng riêng biệt với lớp đế cùng hình dạng. Không có gì nối nhãn này với nhãn kế tiếp.

Có một cái bẫy thuật ngữ khiến nhiều người mua nhầm lẫn. Trong ngành gia công nhãn, dụng cụ cắt được gọi là "khuôn bế" bất kể cắt sâu đến đâu, nên "nhãn bế khuôn dạng cuộn" hầu như luôn là bế nửa trên một lớp đế liền. Còn trên thị trường nhãn dán tiêu dùng, "die cut" thường có nghĩa là một miếng nhãn rời có hình dạng, đã tách hoàn toàn. Đừng hỏi nhà cung cấp "bế đứt hay bế nửa?". Hãy hỏi: *"Lớp đế sẽ bị cắt hay được giữ nguyên?"* Câu hỏi đó chỉ có một câu trả lời duy nhất.



Cách chọn kiểu cắt cho nhãn sản phẩm: Quy tắc năm bước

Bước 1: Xác định ai là người dán nhãn

Câu trả lời này quyết định phần lớn lựa chọn, vì vậy hãy bắt đầu từ đây.

Nhân viên của bạn dán tay → bế nửa. Khi bóc một nhãn khỏi tờ, nhãn kế tiếp đã nằm sẵn trên cùng lớp đế. Không ai phải phân loại các miếng rời, lật mặt hay tìm mép lớp đế. Khi khung thừa đã được bóc bỏ, chỉ cần dùng móng tay là nhấc ngay được mép từng nhãn. Các tờ nhãn cũng nằm phẳng trên bàn đóng gói và dễ đếm. Với các thương hiệu sản xuất lô nhỏ dán nhãn lên hũ, túi hoặc bao thư gửi hàng tại bàn, các tờ nhãn dán theo yêu cầu dạng bế nửa là lựa chọn mặc định.

Máy dán nhãn → bế nửa trên lớp đế dạng cuộn liền. Đầu dán kéo lớp đế gập gấp quanh một mép tách. Nhãn cứng hơn lớp đế nên tiếp tục đi thẳng về phía trước, tách ra và được ép lên sản phẩm. Cơ chế này chỉ hoạt động khi băng đế liền mạch. Nhãn bế đứt rời không thể nạp vào đầu dán, còn nhãn tờ phải dán bằng tay. Đó là lý do dán nhãn công nghiệp gần như hoàn toàn dùng nhãn cuộn. Tại châu Âu, năm 2025, lượng vật liệu nhãn tự dính tiêu thụ đạt 7,37 tỷ m²; nhãn cuộn giấy chiếm 67 % và nhãn cuộn màng chiếm 30 % nhu cầu, trong khi nhãn tờ giảm từ 7 % xuống 3 % trong hai thập kỷ (FINAT / Panteia, 2026[2]). Ở tốc độ dây chuyền, lớp đế còn phải tách đều ở mọi lần. FINAT công bố các phương pháp riêng cho lực tách ở tốc độ thấp (FTM 3) và lực tách ở tốc độ cao 10–300 m/phút (FTM 4), cùng các phép thử bóc ở góc 180° và 90° với tốc độ 300 mm/phút (FTM 1 và FTM 2) (các phương pháp thử của FINAT[3]). Nếu dây chuyền của bạn chạy nhanh, hãy hỏi nhà cung cấp xem họ có thể chia sẻ dữ liệu lực tách nào.

Khách hàng → bế đứt. Khi chính nhãn dán là sản phẩm, chẳng hạn nhãn cảm ơn kèm trong kiện hàng hoặc nhãn logo dán lên laptop hay bình nước, một miếng nhãn rời có hình dạng, không viền sẽ trông như một vật phẩm hoàn chỉnh. Khách hàng chỉ bóc một lần, nên tốc độ bóc hầu như không quan trọng.



Bước 2: Đếm số nhãn trên mỗi sản phẩm và mỗi ca

Nếu mỗi sản phẩm cần hai hoặc ba nhãn (mặt trước, mặt sau và tem niêm phong), một tờ nhãn bế nửa có thể chứa trọn bộ nhãn tương ứng cho mỗi sản phẩm, nhờ đó nhân viên không bao giờ dán nhầm mẫu. Cách bố trí và số mẫu trên mỗi tờ được trình bày trên trang tờ nhãn dán bế nửa. Với quyết định về kiểu cắt, chỉ cần một quy tắc: mỗi người dán càng nhiều nhãn trong một ca thì lớp đế liền càng tiết kiệm hơn so với nhãn rời.

Bước 3: Quyết định phần đế thải sẽ nằm ở đâu

Cả hai kiểu cắt đều bắt đầu từ vật liệu tương tự. Chúng khác nhau ở nơi phần thải cuối cùng nằm lại. Với tờ nhãn bế nửa, toàn bộ lớp đế và phần viền (nếu có) nằm lại ở bàn đóng gói của bạn, nên cứ mỗi bộ nhãn bạn bỏ đi 1 tờ đế. Với nhãn bế đứt rời, phần khung thừa được loại bỏ tại nhà máy và khách hàng của bạn nhận lại một lớp đế có kích thước bằng nhãn dán. Hãy chọn nơi phù hợp với hoạt động

của bạn: một thùng rác tập trung tại khu đóng gói thì dễ quản lý, còn những mẩu đế thải rải rác ở hàng nghìn hộ gia đình khách hàng tuy không phải việc của bạn nhưng cũng chẳng được tiết kiệm.

Ở quy mô lớn, đế thải là một khoản chi phí vận hành thực sự. Một quản lý sản phẩm vật liệu nhãn được trích dẫn trên Label & Narrow Web[4] đã nêu "tính bền vững môi trường, loại bỏ chất thải và hiệu quả" là những lý do khiến các dạng nhãn không đế ngày càng phổ biến trong dán nhãn hậu cần. Nhãn không đế hiếm khi phù hợp với nhãn sản phẩm mang thương hiệu, nhưng logic vẫn giống nhau: càng ít đế trên mỗi nhãn thì càng ít thứ phải xử lý và thải bỏ.

Bước 4: Chọn vật liệu độc lập với kiểu cắt

Kiểu cắt không làm nhãn chống nước hay chống phai màu. Điều đó do lớp vật liệu mặt, mực in và lớp cán màng quyết định. Nhãn giấy sẽ nhăn khi bị ướt thật sự, dù bạn chọn kiểu cắt nào. Vinyl cán màng chịu được hơi nước đọng, dầu và việc cầm nắm tốt hơn nhiều. Với nhãn trên chai, sản phẩm ướp lạnh hoặc bất cứ thứ gì để ngoài trời, dòng **Premium Custom Die Cut Vinyl Stickers** của Zigpac (chống chịu thời tiết, cán màng UV) là lựa chọn bế đứt. Nếu nhãn bế nửa dạng tờ cũng phải chịu điều kiện tương tự, hãy chỉ định vật liệu mặt là vinyl cán màng cho cả chúng.

Nếu các sản phẩm đã dán nhãn cọ xát vào nhau trong thùng vận chuyển, hãy hỏi xem bản in đã được thử độ bền cọ xát hay chưa. ISO 18947-1:2021[5] quy định các phương pháp thử cọ xát chung cho bản in và dẫn chiếu phương pháp Sutherland mô tả trong ASTM D5264. Về độ bám dính, các phương pháp tham chiếu là ASTM D3330/D3330M (được phê duyệt lại năm 2025) hoặc FINAT FTM 1. Nhà cung cấp nêu rõ số hiệu phương pháp và thời gian lưu keo là đang đưa cho bạn thông tin có thể kiểm chứng. Còn "keo dính chắc" thì không.

Bước 5: Thử bóc mẫu thực tế trước khi sản xuất hàng loạt

Zigpac khuyên bạn duyệt mẫu thực tế trước khi sản xuất hàng loạt và thử mẫu đúng theo cách nhân viên sẽ sử dụng. Bóc 5–10 nhãn, lấy từ giữa và mép tờ, gồm cả hình nhỏ nhất và các góc trong (nếu có). Sau đó kiểm tra ba lỗi sau:

- **Cắt quá nông:** lớp vật liệu mặt bị rách hoặc giãn, hoặc nhãn vẫn dính vào khung thừa.
- **Bế nửa cắt quá sâu:** lớp đế bị cứa, khiến tờ nhãn bị tách đôi hoặc nhãn rơi rụng trong hộp. Với nhãn cuộn, lớp đế bị cứa có thể đứt dưới lực căng của đầu dán.
- **Cắt lệch vị trí:** xuất hiện một vệt trắng ở 1 bên, hoặc lưỡi dao cắt lẹm vào hình in ở bên kia. Hãy đặt các chữ quan trọng cách đường cắt vào trong ít nhất 1/8 in (khoảng 3 mm).

So sánh trực tiếp nhãn sản phẩm bế đứt và bế nửa

Tại Zigpac, chúng tôi hỏi bạn sẽ dán nhãn bằng cách nào, dán tay tại bàn đóng gói hay trên dây chuyền dán nhãn, trước khi xác nhận kiểu cắt, vì câu trả lời này thu hẹp lựa chọn nhanh hơn bất kỳ thông số vật liệu nào. Hãy dùng bảng dưới đây để đối chiếu quyết định đó với bao bì, tốc độ và ngân sách của bạn.

Tiêu chí	Bế nửa	Bế đứt
Các lớp lưỡi dao cắt qua	Vật liệu mặt + keo (2 trên 3)	Vật liệu mặt + keo + lớp đế (3 trên 3)
Phần còn lại trên lớp đế	Một lớp đế liền giữ nhiều nhãn; khung thừa được bóc bỏ hoặc giữ lại làm viền	Không có lớp đế chung; mỗi nhãn dán có lớp đế riêng theo hình dạng

Tiêu chí	Bế nửa	Bế đứt
Tốc độ bóc đối với nhân viên	Nhanh: nhãn kế tiếp đã nằm sẵn; không cần phân loại	Chậm hơn: phải nhặt từng miếng và tìm mép lớp đế (lớp đế xẻ rãnh sau lưng sẽ giúp dễ hơn)
Dán bằng máy	Có, khi được cung cấp trên lớp đế dạng cuộn liền; nhãn tờ phải dán tay	Không; nhãn rời không thể nạp vào đầu dán
Nơi đế thải nằm lại	Tại bàn đóng gói của bạn: nguyên một lớp đế cho mỗi tờ	Được xén bỏ tại nhà máy; người dùng cuối vứt đi một lớp đế bằng kích thước nhãn dán
Yếu tố chính quyết định đơn giá	Nhiều nhãn trên mỗi lượt cắt và mỗi công đoạn xử lý	Cắt xuyên, cộng thêm việc đếm và đóng gói từng miếng
Lỗi thường gặp	Đặt độ sâu quá nông (không nhấc lên được) hoặc quá sâu (lớp đế bị cứa)	Cắt xuyên không hết; rách ở các góc trong
Ứng dụng phù hợp nhất cho nhãn sản phẩm	Nhãn do đội ngũ hoặc dây chuyền của bạn dán: hũ, túi, hộp, tem niêm phong	Nhãn dán trao cho khách hàng: vật phẩm kèm trong kiện hàng, nhãn logo
Lựa chọn của Zigpac	Custom Kiss-Cut Sticker Sheets	Premium Custom Die Cut Vinyl Stickers (chống chịu thời tiết, cán màng UV)

Tại Zigpac, cả hai lựa chọn đều được báo giá theo bậc giá từ 50 pcs, số lượng đặt hàng tối thiểu cuối cùng được ghi trên báo giá, nhờ đó bạn có thể thử cả hai kiểu cắt với số lượng nhỏ trước khi quyết định sản xuất toàn bộ.



Điều gì thực sự quyết định đơn giá

Ba yếu tố tạo nên chênh lệch giá giữa hai kiểu cắt. Thứ nhất là kiểm soát độ sâu: đường bế nửa phải dừng trong phạm vi độ dày của lớp vật liệu mặt và lớp keo, nên độ sâu được cài đặt và kiểm tra cho từng loại vật liệu. Thứ hai là khâu xử lý, thường là yếu tố lớn nhất. Một tờ nhãn bế nửa được đếm, xếp chồng và đóng gói như 1 đơn vị, bất kể chứa bao nhiêu nhãn, trong khi mỗi nhãn bế đứt rời phải được đếm, xếp chồng và đóng gói riêng. Thứ ba là khuôn cắt. In kỹ thuật số số lượng ít ngày càng tăng: in

kỹ thuật số và in lai chiếm trung bình 39,3 % sản lượng bao bì và nhãn của các nhà in Mỹ được khảo sát, dự kiến đạt 53,5 % trong vòng 5 năm, và 45,5 % người được hỏi cho rằng in kỹ thuật số theo yêu cầu, số lượng ít là một yếu tố thay đổi cuộc chơi hàng đầu (PRINTING United Alliance, 2025[6]). Các lô in kỹ thuật số ngắn thường được cắt mà không cần khuôn thép chuyên dụng, nên hình dạng tùy chỉnh hầu như không làm tăng chi phí. Số lượng miếng cần xử lý mới là yếu tố quan trọng hơn. Để so sánh công bằng giữa hai kiểu cắt, hãy yêu cầu báo giá với cùng kích thước nhãn, vật liệu và số lượng.

Đế thải và tuyên bố về khả năng tái chế

Lớp đế chống dính được phủ silicon, và việc hệ thống tái chế tại địa phương có tiếp nhận chúng hay không là tùy nơi. Trước khi in chữ "có thể tái chế" lên nhãn hoặc bao bì, hãy nhớ rằng Hướng dẫn Tiếp thị Xanh của FTC tại 16 CFR Phần 260[7] (§260.12) yêu cầu phải có căn cứ chứng minh cho các tuyên bố về khả năng tái chế. Tại California, đạo luật SB 343[8] hạn chế biểu tượng tái chế trên sản phẩm và bao bì được sản xuất sau ngày 4 tháng 10 năm 2026. Lệnh cấm tạm thời sơ bộ của tòa án liên bang ban hành ngày 14 tháng 7 năm 2026 chỉ ngăn việc thực thi, không vô hiệu hóa bản thân đạo luật. Các chương trình dán nhãn cũng đang đi theo hướng này: giám đốc của How2Recycle cho Waste Dive[9] biết các tiêu chuẩn "đang vượt ra ngoài khả năng tái chế về mặt kỹ thuật". Không kiểu cắt nào khiến nhãn trở nên tái chế được, vì vậy mọi tuyên bố cần dựa trên loại vật liệu mặt, keo và lớp đế cụ thể.



Câu hỏi thường gặp: Nhãn dán bế đứt và bế nửa

Hỏi đáp: Nhãn dán bế nửa có bóc nhanh hơn nhãn dán bế đứt không?

Có, đối với người phải dán liên tục nhiều nhãn. Các nhãn nằm trên một lớp đế liền, nên nhãn kế tiếp đã nằm sẵn và không cần phân loại gì. Khi khung thừa đã được bóc bỏ, chỉ cần dùng móng tay là nhấc được từng mép nhãn. Nhãn bế đứt rời chỉ được người dùng cuối bóc một lần, nên tốc độ bóc hiếm khi quan trọng.

Hỏi đáp: Nhãn dán bế đứt có chạy được trên máy dán nhãn không?

Không, nếu ở dạng nhãn rời. Đầu dán cần một băng đế liền mạch để kéo quanh mép tách, nên nhãn

dán bằng máy được cung cấp ở dạng bế nửa trên cuộn liền. Nhãn tờ được thiết kế để dán tay.

Hỏi đáp: Kiểu cắt nào có chi phí trên mỗi nhãn thấp hơn?

Bế nửa thường có chi phí trên mỗi nhãn thấp hơn, vì nhiều nhãn dùng chung một lượt cắt và một công đoạn xử lý. Nhãn bế đứt rời phát sinh thêm việc đếm và đóng gói từng miếng. Cách so sánh công bằng duy nhất là lấy hai báo giá với cùng kích thước, vật liệu và số lượng.

Hỏi đáp: Bế nửa có tạo ra nhiều đế thải hơn không?

Bế nửa chỉ chuyển chỗ phần thải chứ không làm tăng thêm. Với tờ nhãn bế nửa, toàn bộ lớp đế nằm lại ở bàn đóng gói của bạn. Với bế đứt, phần khung thừa được xén bỏ tại nhà máy và người dùng cuối vứt đi một lớp đế nhỏ theo hình nhãn. Nếu bạn định đưa ra tuyên bố về khả năng tái chế, hãy đối chiếu vật liệu mặt, keo và lớp đế với 16 CFR Phần 260 và, đối với California, đạo luật SB 343.

Hỏi đáp: Tôi có thể đặt cả hai kiểu cắt tại Zigpac không?

Có. Zigpac cung cấp Custom Kiss-Cut Sticker Sheets cho nhãn do đội ngũ của bạn tự dán và Premium Custom Die Cut Vinyl Stickers (chống chịu thời tiết, cán màng UV) cho nhãn dán trao tận tay khách hàng, cả hai đều có bậc giá từ 50 pcs, số lượng đặt hàng tối thiểu cuối cùng được ghi trên báo giá. Hãy cho chúng tôi biết nhãn sẽ được dán bằng cách nào, Zigpac sẽ xác nhận kiểu cắt trên báo giá.

Hỏi đáp: Kiểu cắt có làm nhãn chống nước không?

Không. Khả năng chống nước, dầu và tia UV đến từ lớp vật liệu mặt, mực in và lớp cán màng, không phải từ kiểu cắt. Hãy chọn vinyl cán màng cho sản phẩm ẩm ướt, ướp lạnh hoặc dùng ngoài trời với bất kỳ kiểu cắt nào, và chỉ dùng nhãn giấy cho môi trường khô ráo, trong nhà.

Những điểm chính

- **Bế nửa giữ nguyên lớp đế; bế đứt cắt xuyên qua lớp đế.** — cắt 2 trên 3 lớp so với 3 trên 3 (Nguồn)
- **Dán nhãn bằng máy dùng nhãn cuộn bế nửa, không dùng nhãn tờ hay nhãn rời.** — nhãn cuộn chiếm 97 % nhu cầu vật liệu nhãn tại châu Âu năm 2025 (67 % giấy + 30 % màng); nhãn tờ chiếm 3 % (Nguồn)
- **Lực tách quan trọng ở tốc độ dây chuyền.** — FINAT FTM 4 thử lực tách tốc độ cao ở 10–300 m/phút (Nguồn)
- **In kỹ thuật số số lượng ít giúp hình dạng tùy chỉnh có giá hợp lý, nên khâu xử lý mới tạo ra chênh lệch chi phí.** — tỷ trọng in kỹ thuật số trong sản lượng hiện là 39,3 %, dự kiến đạt 53,5 % trong vòng 5 năm (Nguồn)
- **Tuyên bố về khả năng tái chế trên nhãn cần có căn cứ chứng minh, cả ở California lẫn cấp liên bang.** — SB 343 áp dụng cho sản phẩm sản xuất sau ngày 4 tháng 10 năm 2026; việc thực thi bị tạm dừng từ ngày 14 tháng 7 năm 2026 (Nguồn)
- **Bạn có thể thử cả hai kiểu cắt với số lượng nhỏ.** — bậc giá từ 50 pcs, số lượng đặt hàng tối thiểu cuối cùng được ghi trên báo giá (Nguồn)

Kết luận: Hãy để phương thức dán nhãn quyết định kiểu cắt

Lựa chọn giữa bế đứt và bế nửa chủ yếu phụ thuộc vào việc ai là người bóc nhãn. Nếu đội ngũ của bạn hoặc dây chuyền dán nhãn đảm nhận việc dán, bế nửa giữ lớp đế liền, giúp bóc nhanh hơn và xử lý với chi phí thấp hơn. Nếu nhãn dán theo khách hàng về nhà như một sản phẩm hoàn chỉnh, bế đứt tạo

ra một vật phẩm có hình dạng gọn gàng. Hãy chọn vật liệu theo môi trường mà nhãn sẽ tiếp xúc, thử bóc mẫu thực tế, và luôn gắn tuyên bố về khả năng tái chế với đúng loại lớp đế và vật liệu mặt được sử dụng.

Để nhận báo giá, hãy gửi thiết kế, kích thước nhãn, số lượng và cho biết nhãn sẽ được dán tay hay dán trên dây chuyền. Zigpac sẽ xác nhận kiểu cắt và số lượng đặt hàng tối thiểu cuối cùng trên báo giá. Nếu đội ngũ của bạn sẽ dán nhãn bằng tay, hãy bắt đầu với dòng sản phẩm Custom Kiss-Cut Sticker Sheets.

Tài liệu tham khảo

1. Tạp chí eLoveBook, “A Manufacturer's Guide to Producing Custom Printed Stickers”, 2026-09-09. https://elovebook.com/a-manufacturers-guide-to-producing-custom-printed-stickers/ ↩
2. FINAT, “European Label Forum 2026: Label industry moves from recovery to strategic repositioning” (dữ liệu Panteia, mức tiêu thụ năm 2025), công bố vào tháng Năm năm 2026. https://www.finat.com/news/finat-european-label-forum-2026-label-industry-moves-from-recovery-to-strategic-repositioning ↩
3. FINAT, danh mục Phương pháp thử (FTM 1–5), truy cập 2026-10. https://www.finat.com/resources/finat-test-methods/ ↩
4. Label & Narrow Web, “Avery Dennison chronicles growth in linerless labeling”, 2025-11-21. https://www.labelandnarrowweb.com/exclusives/avery-dennison-chronicles-growth-in-linerless-labeling/ ↩
5. ISO 18947-1:2021, Vật liệu và bản in hình ảnh — Độ bền mài mòn — Phần 1: Các phương pháp thử cọ xát chung. https://www.iso.org/obp/ui/fr?_escaped_fragment_=iso:std:75677:en ↩
6. PRINTING United Alliance, “State of the Package and Label Printing Industry, Fall 2025, Executive Summary”. https://www.printing.org/docs/default-source/research-docs---public/pbos_package_and_label_printing_industry_fall_2025_executive_summary.pdf ↩
7. Bộ luật Liên bang Hoa Kỳ bản điện tử, 16 CFR Phần 260, Hướng dẫn sử dụng tuyên bố tiếp thị về môi trường, cập nhật đến 2026-10. https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-I/subchapter-B/part-260?toc=1 ↩
8. CalRecycle, “SB 343: Accurate Recycling Labels” (Câu hỏi thường gặp 2025-08-13; ghi chú về lệnh cấm tạm thời 2026-07-14). https://calrecycle.ca.gov/wcs/recyclinglabels/ ↩
9. Waste Dive, thay đổi nhãn khả năng tái chế của How2Recycle và đạo luật SB 343, 2026-10-14. https://www.wastedive.com/news/how2recycle-recyclability-label-sb343-mrf-acceptance/803712/ ↩

---

tháng 11 24, 2026