



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 vinyl phản quang cắt bế theo hình: in để nổi bật trong ánh đèn pha

Product Image













Details

Nhãn dán phản quang cắt bế theo hình được in trên vinyl hồi phản. Mỗi nhãn được cắt xuyên cả màng mặt và lớp đế theo đường viền chính xác của bạn, để logo, số đơn vị hoặc cảnh báo phản chiếu tia đèn pha trở lại người lái. Vùng mực sáng phản chiếu tốt nhất và cấu trúc cán màng bền lâu nhất. Các nhãn này tăng khả năng nhận diện. Chúng không thay thế bằng phản quang để nhận biết DOT-C2 được chứng nhận hoặc bộ phản quang bắt buộc của xe.

Ai mua nhãn dán phản quang cắt bế theo hình và dán ở đâu?



Ba nhóm người mua chính thúc đẩy sản phẩm này. **Đội xe, đội xây dựng và đội EHS** dán nhãn phản quang tạo hình lên mũ bảo hộ, xe dịch vụ, thiết bị, lối đi kho và thẻ tài sản đánh số. **Người đi**

làm, người đi xe đạp và người đi mô tô dán chúng lên khung xe, chắn bùn, thùng chở hàng và mũ bảo hiểm. Hướng dẫn cho người đi xe của StickerApp khuyên nên bắt đầu từ phía sau xe đạp và xem nhãn dán là phần bổ sung cho đèn và gương phản quang, không phải vật thay thế^[1]. **Nhà thiết kế, câu lạc bộ và thương hiệu nhỏ** đặt các lô ngăn cho sự kiện ban đêm, nhận diện đội nhóm và điểm nhấn bao bì.

Cả ba nhóm đều muốn cùng một kết quả: đường viền sắc nét ban ngày, sáng lên trong chùm sáng ban đêm và chịu được mưa nắng. Tuy nhiên, mức chấp nhận của họ khác nhau. Người mua đội xe cần bảng thông số đáp ứng kiểm tra. Nhà sáng tạo cần chữ nét mảnh vẫn dễ đọc sau khi cắt khỏi màng phản quang dày.

Vì sao nhãn dán phản quang đẹp ngày đầu nhưng hỏng sau hai tháng? [↑](#)

Kiểm tra các dạng hỏng: Kiểm tra xem mép tem có bị bong lên sau mưa không, các đường kiss-cut có tách khỏi lớp lót hay không, và độ sáng ban đêm có bị suy giảm trong khi bản in ban ngày vẫn trông ổn hay không. Màng phản quang xử lý khác hẳn tem vinyl thông thường. Hãy thử thao tác và thi công trên mẫu thử trước khi lắp đặt toàn bộ.

Vì sao điều này gây hại: A Safety Products quy nguyên nhân của hiện tượng bong sớm^[3] cho việc chuẩn bị bề mặt kém hoặc dùng sai keo, nhiệt độ thi công thấp hay độ ẩm, sấp hoặc dầu trên bề mặt, lực ép khi dán không đủ và rửa quá sớm sau lắp đặt. Mép và góc cắt bé là nơi nước xâm nhập đầu tiên. Dán ướt gây ra một dạng hỏng riêng. Nước xà phòng có thể ăn mòn lớp nhôm phía sau hạt thủy tinh, và các đốm đen xuất hiện sau nhiều tháng^[4].

Sản xuất cũng có những rủi ro riêng. Hãy kiểm tra độ sâu cắt trên cả màng phản quang đã chọn và màng cán, đồng thời xác nhận các tem kiss-cut tách sạch khỏi lớp lót trước khi duyệt đợt sản xuất.

Hãy đưa việc bóc tem vào bước kiểm tra mẫu: đánh giá xem khi bóc tem có để lại vết hoặc khác biệt nào trên lớp sơn hay không trước khi dán đại trà.

Giải pháp: Hãy coi đơn hàng là một bộ thông số, không phải lựa chọn phong cách. Nêu rõ loại màng, yêu cầu độ sáng đã đo, ghép keo với bề mặt, bo tròn đường cắt, cán màng bản in và duyệt mẫu thực trước khi sản xuất số lượng lớn.



Mục lục

- [Ai mua nhãn dán phản quang cắt bế theo hình?](#)
- [Vì sao nhãn dán phản quang hồng sớm?](#)
- [Về kỹ thuật, nhãn dán phản quang cắt bế theo hình là gì?](#)
- [Cách quy định thiết kế, kích thước và keo dán?](#)
- [Đơn hàng được in, cắt và kiểm tra như thế nào?](#)
- [Loại vật liệu phản quang nào phù hợp với ứng dụng của bạn?](#)
- [Ranh giới với yêu cầu phản quang theo quy định ở đâu?](#)
- [RFQ của bạn nên bao gồm những gì?](#)
- [Điểm chính cần nhớ](#)
- [Sẵn sàng lập thông số cho nhãn dán phản quang?](#)

Về kỹ thuật, nhãn dán phản quang cắt bế theo hình tùy chỉnh là gì? [↑](#)

Một vài thuật ngữ xác định sản phẩm này. Với kiểu **cắt bế xuyên**, lưỡi cắt xuyên cả màng mặt phản quang lẫn lớp đế giấy, nên mỗi nhãn được giao dưới dạng hình rời. Kiểu **cắt nửa** chỉ cắt màng mặt và giữ nguyên lớp đế, phù hợp với tờ và cuộn. **Hồi phản** nghĩa là hạt thủy tinh hoặc vi lăng kính đưa ánh sáng trở về phía nguồn phát, nên người lái phía sau đèn pha nhìn thấy độ phản hồi sáng nhất. R_a là hệ số hồi phản, tính bằng $cd/lx/m^2$. Giá trị này được đo bằng thiết bị theo [ASTM E810^{\[8\]}](#), thường tại góc quan sát $0,2^\circ$ và góc tới -4° .

Có hai nhóm quang học quan trọng đối với đơn hàng tùy chỉnh. **Màng phản quang hạt thủy tinh “engineer grade”** (thường là ASTM Type I) tương thích với in kỹ thuật số và in lụa, đồng thời có thể cắt trên thiết bị tiêu chuẩn. **Màng phản quang vi lăng kính** (Type III trở lên) sáng hơn nhưng cứng hơn. Hãy xác nhận phương pháp cắt cho màng đã chọn: màng hạt thủy tinh có thể cắt bằng perf-cut hay không, hoặc màng vi lăng kính cần máy cắt phẳng hoặc laser.

Màng hologram không phải màng phản quang. Nó được mạ kim loại và nhiễu xạ, tạo hiệu ứng bắt mắt

trên kệ hàng, nhưng không phải vật liệu an toàn hồi phản^[9].

Tiêu chuẩn có ranh giới rõ ràng. ASTM D4956-26^[10], ban hành ngày 1 tháng 7 năm 2026, áp dụng cho màng hồi phản dùng trong điều khiển giao thông. Tiêu chuẩn này nêu rõ không bao gồm mực, lớp phủ hoặc các phương pháp tạo ảnh khác áp dụng lên màng đó. Vì vậy, nhãn dán in, cán màng và cắt bế không tự động mang Type D4956 của màng nền.

Mực cũng lọc ánh sáng phản hồi. Trên màng của một nhà cung cấp, vùng trắng có màu bạc nhạt ban ngày và phản chiếu trắng vào ban đêm^[11]. Xanh dương đậm, đen và xanh lá đậm không phản quang. Hãy đặt thông điệp quan trọng vào ban đêm bằng màu sáng.

Cách quy định thiết kế, kích thước và keo dán trước khi đặt hàng? [↑](#)

Bước 1 — Xác định cấp độ sử dụng. Hãy quyết định tem mang tính trang trí hay do thương hiệu dẫn dắt, là công cụ hỗ trợ nhận diện cho thiết bị hoặc phương tiện, hay là loại tem phải đáp ứng một quy định nào đó. Yêu cầu nhà cung cấp ghi rõ loại ASTM D4956 hoặc cấp EN 12899 RA^[12]. Hãy yêu cầu làm rõ khi nhà cung cấp chỉ nói “độ phản quang cao.” Xác nhận loại màng và các giá trị R_A trên báo giá bằng văn bản của bạn, và đối chiếu mọi chứng nhận với tài liệu vật liệu liên quan.

Bước 2 — Chọn kích thước để dễ đọc. Màng phản quang dày không phù hợp với chi tiết nhỏ. Chân chữ mảnh, cầu nối rất mảnh và góc trong hẹp dễ rách khi bóc phần thừa hoặc bong ngoài trời. Chọn kích thước hoàn thiện theo khoảng cách quan sát. Sau đó kiểm tra nét nhỏ nhất trên mẫu thực, không chỉ trên màn hình.



Bước 3 — Ghép bề mặt với lớp đế. Hãy cho nhà cung cấp biết chính xác bề mặt—thép sơn, sơn tĩnh điện, nhựa năng lượng bề mặt thấp hoặc mũ bảo hộ cong—và nhiệt độ thấp nhất dự kiến khi thi công. Màng phản quang thường dùng keo vĩnh viễn có độ bám cao nên khó điều chỉnh vị trí. Nếu dán số lượng lớn và lớp đế khó bóc làm chậm công việc, hãy hỏi về lớp đế xẻ hoặc lớp đế bề gập. Khả dụng được xác nhận khi báo giá.



Bước 4 — Kiểm tra trước tệp. Gửi thiết kế vector (AI, EPS hoặc PDF), chuyển font thành đường viền, dùng màu CMYK và đặt đường cắt ở lớp riêng dưới dạng đường dẫn kín một màu. Một thông số phổ biến là tràn lề 3 mm với ít nhất 3 mm vùng an toàn bên trong đường cắt^[13], cùng các góc bo tròn. Avery Dennison cảnh báo rằng góc vát để lại một vết khía nhỏ có thể “lan thành vết rách hoặc nứt”^[14].



Hạng mục thông số

Quang học màng và ASTM Type

R ban đầu_A (trắng)

Nội dung cần nêu trong RFQ

Hạt thủy tinh hoặc vi lăng kính; Type nêu rõ

Đo theo ASTM E810 tại 0,2°/-4°

Xác nhận trước khi đặt hàng

Xác nhận khi báo giá

Yêu cầu nhà cung cấp cung cấp báo cáo hoặc kết quả thử nghiệm

Lớp bảo vệ	Màng PET hoặc lớp phủ trong; độ dày	Xác nhận khi báo giá
Keo dán và bề mặt	Loại bề mặt; nhiệt độ thi công tối thiểu	Thử mẫu trên bề mặt của bạn
Kiểu cắt	Cắt bế xuyên lớp để hoặc cắt nửa	Quy định trên đơn hàng
Chi tiết nhỏ nhất	Nét hẹp nhất và bán kính góc trong	Xác minh trên mẫu thực
Kích thước hoàn thiện	Rộng x cao bằng inch hoặc mm	Xác nhận khi báo giá
Số lượng đặt hàng tối thiểu và thời gian sản xuất	Mức số lượng; ngày làm việc	Xác nhận trên báo giá bằng văn bản

Không giá trị nào ở cột bên phải là cam kết cho đến khi xuất hiện trong báo giá bằng văn bản hoặc đặt trên mẫu thử. Hãy xem mọi trường nhà cung cấp để trống là chưa xác minh, đặc biệt là R_A và hiệu năng keo dán.

Đơn hàng phản quang cắt bế được in, cắt và kiểm tra như thế nào? [↑](#)

Quy trình sản xuất hợp lý gồm sáu giai đoạn: in, để mực đóng rắn hoàn toàn, cán màng hoặc phủ trong, cắt, kiểm tra sản phẩm đầu tiên rồi mới xuất xưởng. Bề mặt hạt thủy tinh xấp xỉ lớp bảo vệ, và Vizlent khuyến nghị cán PET trong lên bản in (nguồn). Bản tin của 3M về Label Sheeting 5330^[15] yêu cầu lớp phủ trong dày tối thiểu 0,0004 in (0,4 mil) khi khô. Lớp phủ phải khô hoàn toàn trước khi xếp chồng tờ. Bản tin này cũng yêu cầu nhả ngâm ướt hoàn toàn duy trì ít nhất 90 % giá trị R đã công bố_A, đồng thời khuyến nghị vệ sinh bằng khăn mềm và nước xà phòng ấm.

Cắt màng phản quang cần cài đặt riêng. Hướng dẫn xử lý ORAFOL cho ORALITE Type IX/XI nêu rằng không khuyến nghị hệ thống dao kéo^[16] và ưu tiên đầu bế điều khiển khí nén. Avery cho biết khuôn mòn nhanh hơn trên màng cấu trúc hạt so với vật liệu khác. So với vinyl tiêu chuẩn, cần lực dao cao hơn, tốc độ chậm hơn và đôi khi cắt lần hai.



Hạng mục kiểm tra	Phương pháp	Loại hoặc báo cáo khi
Độ sâu cắt	Bóc liên tiếp 20 miếng khi khởi động và sau mỗi lần thay đổi áp lực	Bất kỳ miếng nào không tách ra hoặc lớp đế bị cắt xuyên
Độ chống khớp	Đo sai lệch giữa đường cắt và hình in ở đầu, giữa và cuối cuộn	Sai lệch vượt dung sai đã thỏa thuận
Bóc phần thừa	Kéo các nét mảnh trên sản phẩm đầu tiên	Nét bị rách hoặc bong
Bề mặt in	Kiểm tra dưới ánh sáng tiêu chuẩn so với mẫu đã duyệt	Đốm trắng, màu loang hoặc lệch màu
Phản hồi ban đêm	Kiểm tra bằng đèn pin hoặc báo cáo E810 đối chiếu thông số	Vùng tối hoặc giá trị thấp hơn R đã nêu _A
Độ bám dính	Dán lên bề mặt mục tiêu; kiểm tra mép sau 7 và 14 ngày có tiếp xúc nước	Góc hoặc mép chữ bị bong

Hãy dùng các bước kiểm tra này để phát hiện tem kiss-cut chưa cắt đứt, đường cắt bị lệch trong các đợt sản xuất dài, và các đợt in lại lặp lại cùng một lỗi màu. Chỉ một sản phẩm không đạt cũng nên khiến cả lô bị tạm giữ, thay vì âm thầm in lại. Với đơn hàng liên quan đến an toàn, hãy lưu báo cáo đo quang vào hồ sơ lô hàng.

Thử nghiệm theo lô quan trọng ngay cả với nhà sản xuất vật liệu lớn. Chiến dịch NHTSA 23E033 bao gồm [một lô 244 cuộn băng phản quang để nhận biết 3M^{\[17\]}](#) có kết quả đo thấp hơn 60 cd/lx/m² tại góc tới 30°. Đợt thu hồi này liên quan đến băng phản quang để nhận biết, không phải nhãn cắt bế.



Loại vật liệu phản quang nào phù hợp với ứng dụng của bạn? [↑](#)

Lựa chọn	Quang học	R tối thiểu khi mới _A , trắng (cd/lx/m ²)	Tuổi thọ ngoài trời thường công bố	Phù hợp nhất
----------	-----------	--	------------------------------------	--------------

Vinyl trắng trơn (đối chứng)	Không có; chỉ ban ngày	Không hồi phản	Tùy thuộc lớp cán	Quà tặng thương hiệu, sử dụng trong nhà
Màng phản quang thương mại có thể in	Thường là hạt thủy tinh; Type thường không nêu	Hiếm khi công bố	Tùy từng SKU	Mũ bảo hiểm, xe đạp, sự kiện, mũ bảo hộ
ASTM Type I cấp kỹ thuật	Hạt thủy tinh	70	Khoảng 5-7 năm	Đánh dấu tốc độ thấp, không quan trọng
Type III cường độ cao	Hạt hoặc lăng kính	250	Khoảng 10-12 năm	Xe cộ, khu vực thi công
Type IV lăng kính cường độ cao	Vi lăng kính	360	Khoảng 10-12 năm	Đánh dấu đội xe và ngoài trời dài hạn
Type XI	Vi lăng kính	580	12+ năm	Biển báo đường bộ thiết yếu, không phải SKU nhãn dán
Màng hologram	Nhiều xạ mạ kim loại	Không hồi phản	Ngắn hơn	Tạo sức hút trên kệ bán lẻ

Mức R_A tối thiểu lấy từ bản tóm tắt tháng 2026 của SignWarehouse về ASTM D4956^[18] tại $0,2^\circ/-4^\circ$. Lưu ý rằng số Type cao hơn không phải lúc nào cũng có nghĩa là màng sáng hơn, và Type VII cùng X đã bị ngừng sử dụng. Khoảng tuổi thọ lấy từ hướng dẫn SH Reflective và giả định khí hậu ôn hòa cùng việc chuẩn bị bề mặt đúng cách. Hướng dẫn đó cũng cảnh báo rằng “tuổi thọ được tuyên bố mà không có dữ liệu hỗ trợ chỉ là tuyên bố tiếp thị”.

Ranh giới giữa nhãn dán phản quang và phản quang theo quy định ở đâu? [↑](#)

Một số rơ-moóc và sơ mi rơ-moóc cần dấu hiệu phản quang đỏ-trắng được chứng nhận^[21] theo FMVSS số 108 và 49 CFR 393.11. Yêu cầu áp dụng khi rơ-moóc rộng ít nhất 80 inch, GVWR trên 10,000 lb, và được sản xuất từ ngày 1 tháng 12 năm 1993. Trong ký hiệu DOT-C2, C3 hoặc C4, các chữ cái là chứng nhận của nhà sản xuất và chữ số thể hiện chiều rộng^[22]. Ví dụ, bằng C2 có chiều rộng không dưới 2 in (50 mm). Nhãn logo tạo hình không thuộc bất kỳ loại nào trong số này, kể cả khi được cắt từ màng tốt.

Đối với xe cơ giới thương mại, 49 CFR 393.26^[23] cho phép các bề mặt hồi phản bổ sung “kết hợp với, nhưng không thay thế” bộ phản quang bắt buộc. Quy định cũng cấm thiết kế giống biển báo giao thông hoặc đèn, yêu cầu khoảng cách 3 in so với đèn và bộ phản quang bắt buộc trừ khi màu sắc trùng nhau, và viện dẫn ASTM D4956-04 thay vì bản 2026.

Các tiêu chuẩn khác áp dụng cho các sản phẩm khác. Trang phục an toàn có độ hiển thị cao thuộc [ANSI/ISEA 107-2020](#)^[24], còn biển báo đường công cộng phải đáp ứng [mức hồi phản duy trì tối thiểu của MUTCD](#)^[25]. Mặc định không tiêu chuẩn nào trong số này áp dụng cho nhãn cắt bề trang trí. Vì vậy, không gọi nhãn là “DOT approved”, “highway grade” hay “ANSI compliant” trừ khi chứng chỉ vật liệu nêu rõ tiêu chuẩn, màu sắc, cấu trúc và hình học thử nghiệm.

RFQ của bạn nên bao gồm gì và yếu tố nào làm thay đổi giá? [↑](#)

Chi phí tăng theo cấp màng phản quang, độ phức tạp của đường cắt, màng cán và dịch vụ giao gắp. Với hình dạng phức tạp và số lượng thấp, khuôn thép chiếm phần lớn chi phí. Các đường viền đơn giản

có thể cắt bằng máy plotter, nhờ đó tránh được phí khuôn. Hình in nền tối phủ kín làm tăng số vòng duyệt proof và giảm lượng ánh sáng tem phản xạ vào ban đêm.

Một RFQ đầy đủ cần nêu rõ cấp độ sử dụng và tệp thiết kế, kích thước hoàn thiện và số lượng, bề mặt mục tiêu cùng nhiệt độ lắp đặt thấp nhất, cắt khuôn hoặc kiss-cut, tùy chọn màng cán, và liệu bạn có cần báo cáo E810 hay không. Xác nhận MOQ, thời gian sản xuất và trọng lượng đơn vị trên báo giá bằng văn bản. Trước khi đặt số lượng lớn, hãy thử nghiệm mẫu đã duyệt trên bề mặt thực tế của bạn trong 7-14 ngày, bao gồm mưa, biến động nhiệt độ và việc rửa.



Đối với đơn hàng lặp lại, hãy lưu ba thứ để lô tiếp theo khớp nhau: mẫu thực đã duyệt, tệp cuối cùng và số lô màng. Chỉ giao hàng sau khi lớp cán hoặc lớp phủ trong khô hoàn toàn. Hình thức đóng gói và số lượng mỗi thùng được xác nhận khi báo giá.

Điểm chính cần nhớ [↑](#)

- **Nhãn phản quang đã in không tự động tuân thủ ASTM.** ASTM D4956-26, ban hành 2026-07-01, không bao gồm mực và lớp phủ (Nguồn).
- **Cấp màng quyết định ngưỡng độ sáng.** Type I màu trắng có mức tối thiểu 70 cd/lx/m², so với 360 cd/lx/m² của Type IV (Nguồn).
- **Tuyên bố tuổi thọ cần có dữ liệu thử nghiệm.** Hướng dẫn nhà cung cấp nêu khoảng 5-7 năm cho cấp kỹ thuật và khoảng 10-12 năm cho màng lăng kính cường độ cao (Nguồn).
- **Rơ-moóc thuộc phạm vi phải dùng băng phản quang để nhận biết được chứng nhận.** Quy định áp dụng với chiều rộng từ 80 in trở lên, GVWR trên 10,000 lb, được sản xuất từ 1993-12-01 trở đi (Nguồn).
- **Nhãn phản quang cho mũ bảo hiểm là một phân khúc đang phát triển.** Một ước tính của bên thứ ba định giá thị trường ở \$400M in 2025, tăng lên \$650M vào 2034, với CAGR 6,2 % (Nguồn).
- **Xác nhận chi tiết đơn hàng bằng văn bản.** Yêu cầu ghi rõ MOQ, thời gian sản xuất và trọng lượng đơn vị trên báo giá bằng văn bản.

Sẵn sàng lập thông số cho nhãn dán phản quang bền sau khi trời tối? [↑](#)

Tem phản quang cắt khuôn đạt hiệu quả khi khả năng nhận diện, độ bám dính và chất lượng cắt được quy định cùng nhau. Điều đó có nghĩa là phải nêu rõ loại màng phản quang và giá trị đo được R_A , một bản in được cán màng với các vùng quan trọng cần nhìn rõ vào ban đêm bằng màu sáng, đường cắt bo tròn, keo phù hợp với bề mặt của bạn, và một mẫu đã được kiểm chứng ngoài trời trước khi sản xuất hàng loạt. Giữ các tuyên bố về tuân thủ trong phạm vi những gì chúng chỉ thể hiện. Gửi file đồ họa vector, bề mặt mục tiêu và cấp độ sử dụng để yêu cầu báo giá và một mẫu thực tế.

^[1]Blog StickerApp: Hướng dẫn vị trí cho người đi xe; nhãn dán bổ sung cho đèn và bộ phản quang. [↵](#)

^[3]A Safety Products: Nguyên nhân nhãn phản quang hỏng sớm, 2026. [↵](#)

^[4]Vizlent: Hướng dẫn dán khô, đốm đen và cán PET. [↵](#)

^[8]ASTM E810-20(2025): Phương pháp thử hệ số hồi phản. [↵](#)

^[9]Decals.com: Khác biệt giữa vinyl phản quang và hologram, 2026. [↵](#)

^[10]ASTM D4956-26: Phạm vi không bao gồm mực, lớp phủ và phương pháp tạo ảnh. [↵](#)

^[11]StickerCutting: Độ phản quang của mực sáng so với mực tối trên vinyl phản quang. [↵](#)

^[12]SH Reflective: Chọn Type, khoảng tuổi thọ, yêu cầu mẫu. [↵](#)

^[13]Liyantian: Quy tắc về tràn lề, vùng an toàn và tệp đường cắt. [↵](#)

^[14]Avery Dennison IB 8,20: Phương pháp cắt màng hồi phản. [↵](#)

^[15]Bản tin 3M 5330: Lớp phủ trong, hiệu năng khi ướt, vệ sinh. [↵](#)

^[16]ORAFOL VH 4,6: Hướng dẫn cắt ORALITE Type IX/XI. [↵](#)

^[17]NHTSA 23E033: Báo cáo thu hồi bằng phản quang để nhận biết theo một lô. [↵](#)

^[18]SignWarehouse: Các Type ASTM D4956 và RA tối thiểu, 2026. [↵](#)

^[21]LegalClarity: Tóm tắt phạm vi áp dụng phản quang rơ-móc FMCSA. [↵](#)

^[22]SignWarehouse DOT-C2: Ý nghĩa của chiều rộng và ký hiệu chứng nhận. [↵](#)

^[23]49 CFR 393.26: Quy định liên bang về bộ phản quang và bề mặt bổ sung. [↵](#)

^[24]ANSI/ISEA 107-2020: Tiêu chuẩn trang phục an toàn có độ hiển thị cao. [↵](#)

^[25]FHWA MUTCD: Chương 2A về hồi phản duy trì của biển báo. [↵](#)

Product Option