



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 cuộn tùy chỉnh cho chai, hũ và túi: Nhãn tự dính được quy cách để chạy trên dây chuyền của bạn**

---

## **Product Image**





正面视图



背面视图



展开视图



应用效果









## Details

**Nhãn cuộn tùy chỉnh là nhãn tự dính in màu, quấn quanh lõi để có thể bóc dán thủ công hoặc đưa vào máy dán nhãn. Cuộn nhãn bao bì thường dùng lõi 3 inch. Đơn hàng thành công phụ thuộc vào năm thông tin phải được ghi rõ trước khi in: vật liệu mặt, keo dán, chiều quấn lại, số nhãn mỗi cuộn và bản duyệt đã phê duyệt.**

### **Ai đặt nhãn cuộn tùy chỉnh và dùng cho sản phẩm nào? [↑](#)**

Phần lớn người mua không tìm máy in nhãn. Họ là chủ thương hiệu, trưởng bộ phận vận hành và quản lý sản xuất. Công việc của họ là làm cho một thiết kế được dán thẳng và bám chắc trên hàng trăm hoặc hàng nghìn bao bì giống hệt nhau. Sản phẩm điển hình gồm hộp nến, chai xà phòng và chăm sóc da, túi cà phê, hũ mật ong và tương ớt, đồ uống thủ công và tấm chèn trong hộp đăng ký định kỳ. Một hướng dẫn cuộn so với tờ rời của 4OVER4<sup>®</sup> [\[1\]](#) cho biết gần như mọi hộp đăng ký định kỳ, thương hiệu đồ uống thủ công, dòng nến và mỹ phẩm đều dùng nhãn cuộn. Nghiên cứu theo ngành cũng cho

thấy điều tương tự. nghiên cứu nhãn thủ công của PW Consulting<sup>[2]</sup> ước tính thực phẩm và đồ uống chiếm khoảng 44,9 % doanh thu nhãn thủ công, còn chăm sóc cá nhân và mỹ phẩm chiếm khoảng 29,4 %, dựa trên dữ liệu 2025.

Thường có hai vai trò cùng quyết định mua hàng và họ cần những điều khác nhau:

Người sáng lập muốn diện mạo sẵn sàng lên kệ, lớp hoàn thiện chống trầy xước và lô đầu đủ nhỏ để thử mùi hương hoặc hương vị mới. Quản lý sản xuất muốn cuộn nhãn lắp vào không cần điều chỉnh, bóc sạch và không bao giờ làm đứt dây chuyền.

Yếu tố kích hoạt thường giống nhau ở cả hai trường hợp: dán tay nhãn tờ không còn đáp ứng được khối lượng sản xuất. Trước khi chuyển sang dán bán tự động, hãy kiểm tra tốc độ dán nhãn, độ thẳng hàng, bọt khí và nếp nhăn trên chính các bao bì của bạn.

Trang này đề cập đến nhãn sản phẩm in màu toàn phần dạng cuộn. Trang này không đề cập đến cuộn nhãn nhiệt trực tiếp chưa in dùng cho vận chuyển với máy in để bàn. Các loại đó dùng lõi, chất liệu và logic mua hàng khác.

## **Vì sao đơn hàng nhãn cuộn vẫn thất bại dù bản duyệt trông hoàn hảo? [↑](#)**

Đơn hàng nhãn cuộn có thể vượt mọi kiểm tra hình ảnh mà vẫn thất bại trên bàn chiết rót. Bản duyệt cho thấy đồ họa, nhưng không cho biết mép nào ra khỏi cuộn trước, mỗi lõi có bao nhiêu nhãn hay keo hoạt động thế nào trên chai cong, lạnh.

Hãy kiểm tra các chi tiết sau trước khi đơn hàng được chuyển đến dây chuyền chiết rót:

Hãy xác nhận số nhãn trên mỗi cuộn để tần suất thay cuộn phù hợp với quy trình dán nhãn của bạn.

Trong giai đoạn thử nghiệm, trước khi nạp cuộn vào máy dán, hãy kiểm tra xem keo có rỉ ra ở mép nhãn hay không.

Hãy kiểm tra độ bám dính của mực trên nhãn mẫu trước khi xuất lô hàng ra dây chuyền.

Trước khi đặt hàng, hãy đảm bảo hướng cuốn lại và chiều rộng cuộn phù hợp với yêu cầu của máy dán.

Cách khắc phục là mua nhãn cuộn theo quy cách kỹ thuật, không phải như một thiết kế đồ họa. Trước hết hãy xác định bao bì, môi trường, phương pháp dán và hình học cuộn. Sau đó xác nhận bằng mẫu trước khi phát hành sản lượng lớn.

Hãy xác nhận số lượng đặt hàng tối thiểu, thời gian sản xuất, tình trạng sẵn có của chất liệu và các tùy chọn cuộn trong báo giá và bản duyệt bằng văn bản.



## Mục lục

- [Ai đặt nhãn cuộn tùy chỉnh và dùng cho sản phẩm nào?](#)
- [Vì sao đơn hàng nhãn cuộn vẫn thất bại dù bản duyệt trông hoàn hảo?](#)
- [Nhãn cuộn tự dính chính xác là gì?](#)
- [Làm thế nào để quy cách một cuộn nhãn chạy được ngay từ ngày đầu?](#)
- [Bạn nên so sánh những gì trước khi đặt nhãn cuộn?](#)
- [Cần nhớ gì trước khi yêu cầu báo giá?](#)
- [Sẵn sàng chuyển quy cách cuộn của bạn thành báo giá?](#)

## Nhãn cuộn tự dính chính xác là gì? ↑

Nhãn tự dính liên kết bằng lực ép nhẹ, không cần nhiệt hay nước. Trên cuộn, mỗi nhãn gồm nhiều lớp:

Lớp trên cùng là vật liệu mặt in (giấy hoặc màng), đôi khi có màng cán hoặc lớp phủ. Bên dưới là keo dán. Lớp để tách mang nhãn quấn quanh lõi bìa cứng.

Laguna Digital<sup>[8]</sup> mô tả nhãn dán cuộn là nhiều vật liệu được dán thành một web. Đơn vị này gọi cong vênh là khiếu nại hàng đầu trong in nhãn số lượng nhỏ và cho biết nguyên nhân thường là các lớp giãn nở khác tốc độ, không phải mực.

Người mua thường nhầm lẫn hai thuật ngữ mà nhà cung cấp luôn tách biệt. trang sản phẩm của OnlineLabels<sup>[9]</sup> phân biệt rõ: vật liệu là bề mặt để in, còn màng cán là lớp phủ riêng được thêm để tăng độ bền.

Các cuộn nhãn đóng gói thường được quấn trên lõi 3 inch. Câu hỏi thường gặp về nhãn cuộn của OnlineLabels<sup>[10]</sup> cho biết tất cả nhãn cuộn tùy chỉnh của hãng đều được giao trên lõi 3 inch.

Cuộn nhãn phù hợp nhất khi cùng một thiết kế được lặp lại.



Hãy căn kích thước nhãn theo mặt phẳng hoặc mặt cong nhẹ, không theo toàn bộ bao bì. Nhãn quá dài sẽ hoạt động khác trên cuộn. LP Automation<sup>[11]</sup> lưu ý rằng nhãn dài hơn khoảng 5 inch có xu hướng cong vênh gần lỗi. Hiện tượng này có thể làm hỏng cả dán thủ công lẫn dán chân không và có thể cần lỗi lớn hơn. Giữ chữ, mã vạch và nét mảnh cách xa đường bế để chịu được sai số cắt nhỏ.

## Làm thế nào để quy cách một cuộn nhãn chạy được ngay từ ngày đầu? [↑](#)

Thực hiện sáu quyết định theo thứ tự. Mỗi quyết định loại bỏ một dạng lỗi đã nêu ở trên.

### Bước 1: Mô tả bao bì, bề mặt và môi trường

Ghi rõ bốn điều:

Chất nền: thủy tinh, PET, HDPE, túi kraft hoặc hộp thiếc. Hình dạng bao bì. Cách chiết rót. Và môi trường sử dụng sau đó: tủ lạnh, xô đá, phòng tắm, kệ hàng hoặc chợ ngoài trời.

Resource Label Group<sup>[12]</sup> liệt kê ba nguyên nhân phổ biến gây bong mép và nhãn: vật liệu mặt không phù hợp với bao bì, keo không phù hợp với nhiệt độ dán hoặc nhiệt độ sử dụng, và nhãn quá khổ. Đơn vị này khuyến nghị để keo tạo liên kết trong 24-48 giờ trước khi bảo quản lạnh hoặc vận chuyển.

### Bước 2: Chọn vật liệu mặt, keo dán và lớp hoàn thiện



| Vật liệu        | Độ ẩm và dầu                                     | Giới hạn sử dụng                                 | Giá trị tham chiếu công bố              |
|-----------------|--------------------------------------------------|--------------------------------------------------|-----------------------------------------|
| Giấy không phủ  | Không chống nước                                 | Chỉ dùng cho bao bì khô trong nhà                | Chi phí thấp nhất; dễ tẩy nếu không phủ |
| Giấy có lớp phủ | Lớp phủ bóng hoặc mờ bảo vệ khỏi dầu và nước     | Sản phẩm bày kệ trong nhà                        | Chọn lớp phủ khi đặt hàng               |
| BOPP trắng      | Chống nước và dầu                                | Trong nhà hoặc bảo quản lạnh; tránh nắng kéo dài | 2,4 mil; -75°F đến 200°F sau khi dán    |
| BOPP trong suốt | Khả năng chống chịu của màng tương tự BOPP trắng | Màu sáng cần lớp in lót trắng                    | Yêu cầu file vector                     |
| BOPP bạc        | Chống dầu và ẩm                                  | Diện mạo kim loại trên chai                      | 2,0 mil; khoảng -40°F đến 200°F         |

BOPP trắng là lựa chọn mặc định phổ biến cho mọi sản phẩm tiếp xúc với nước hoặc dầu. Nhưng các giới hạn công bố quan trọng hơn từ “chống nước”.

quy cách của StickerGiant<sup>[13]</sup> liệt kê BOPP trắng 2,4 mil với keo acrylic vĩnh viễn và lớp đế 40#. Đơn vị này khuyến nghị sử dụng trong nhà và cảnh báo tránh ánh nắng trực tiếp kéo dài.

SheetLabels<sup>[14]</sup> công bố BOPP bạc 2,0 mil với dải nhiệt độ sử dụng khoảng -40°F đến 200°F.

PrintRunner<sup>[15]</sup> cho biết BOPP chống dầu và ẩm đủ tốt cho sản phẩm đông lạnh, còn giấy không phủ không chống nước.

Với giấy, hàng lớp phủ theo Câu hỏi thường gặp của OnlineLabels, trong đó nêu lớp phủ bóng và mờ đều bảo vệ khỏi dầu và nước. Hàng màng trong theo hướng dẫn in lót trắng của cùng Câu hỏi thường gặp.

Tuyên bố tiếp xúc thực phẩm cần diễn đạt cẩn trọng. Nhà cung cấp đôi khi viện dẫn 21 CFR 175.105. Trong eCFR<sup>[16]</sup>, điều khoản đó bao quát keo dùng trong bao bì thực phẩm theo các điều kiện xác định,

như có lớp cản chức năng hoặc tiếp xúc vết ở mép.

Nhãn dán trực tiếp lên bề mặt thực phẩm thuộc [21 CFR 175.125<sup>\[17\]</sup>](#), quy định sản phẩm tươi sống riêng với thực phẩm khác. Không điều khoản nào chứng nhận toàn bộ nhãn, mực hoặc vật liệu mặt là “được FDA phê duyệt”.

**Bước 3: Chốt hình học cuộn cho phương pháp dán của bạn**

| Hạng mục                   | Nội dung cần ghi trên đơn                                    | Rủi ro nếu thiếu                             |
|----------------------------|--------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|
| Đường kính trong của lõi   | 3 in cho đa số máy dán nhãn bao bì; xác nhận với máy của bạn | Không lắp được cuộn                          |
| Đường kính ngoài tối đa    | Lấy từ hướng dẫn máy dán nhãn                                | Cuộn quá lớn hoặc bị chia cuộn ngoài dự kiến |
| Chiều quấn lại             | Đầu trên, dưới, phải hoặc trái ra trước; đính kèm sơ đồ      | Nhãn bị dán ngược                            |
| Số nhãn mỗi cuộn           | Số lượng chính xác, ví dụ: “250 nhãn mỗi cuộn”               | Cuộn ngắn và dừng máy thường xuyên           |
| Số hàng                    | Một hàng cho máy dán nhãn                                    | Cuộn nhiều hàng không thể nạp                |
| Khoảng cách và lớp đế      | Khoảng cách giữa nhãn; lớp đế PET cho tốc độ cao             | Cảm biến bỏ sót hoặc đứt lớp đế              |
| Mốc bắt đầu thời gian giao | Ngày làm việc sau khi duyệt đồ họa                           | Lỡ ngày chiết rót                            |

Mỗi hàng bên trên đều có nguồn công khai:

Hướng dẫn hoàn thiện cuộn của StickerGiant<sup>[18]</sup> cung cấp bốn vị trí cuộn lại.

Bài viết về cuộn nhỏ<sup>[19]</sup> xác nhận rằng các đơn hàng có thể bị tách thành nhiều cuộn nhỏ hơn theo mặc định. Bài viết cũng lưu ý rằng các hướng dẫn đặc biệt không được áp dụng cho đơn đặt lại.

VistaPrint<sup>[20]</sup> cho biết cuộn một hàng dùng được với cả máy dán tự động và thủ công.

Với dán tay, hãy xác nhận kích thước lõi và hướng cuộn lại trước khi đặt hàng.

Bản duyệt kỹ thuật số thường không thể hiện chiều quấn lại. Thay vào đó, hãy đính kèm sơ đồ của máy dán nhãn vào đơn hàng.

**Bước 4: Kiểm tra trước đồ họa và nội dung pháp lý**



Việc in sử dụng hệ CMYK, trong khi màn hình hiển thị RGB, nên màu sắc sẽ khác nhau giữa màn hình và cuộn nhãn thực tế. Hướng dẫn duyệt bản in của StickerGiant<sup>[22]</sup> đề cập đến việc kiểm tra thiết kế trước khi sản xuất. Bản duyệt PDF không phải là mẫu màu. Nếu màu thương hiệu quan trọng, hãy yêu cầu mẫu vật lý và thống nhất bằng văn bản mức sai lệch màu có thể chấp nhận.

Trước khi tải lên, chuyển màu sang CMYK, chuyển font thành outline hoặc nhúng font và thêm phần tràn lề. Cung cấp file vector cho nhãn trong suốt vì lớp in lót trắng theo file vector. Giữ mã vạch đủ kích thước với vùng yên tĩnh nguyên vẹn.

Nội dung trên nhãn là trách nhiệm của thương hiệu, và hai quy định gần đây ảnh hưởng đến nhãn thực phẩm:

Theo [California AB 660](#)<sup>[23]</sup>, thực phẩm sản xuất vào hoặc sau ngày 1 tháng 7 năm 2026 và bán tại California phải dùng cách diễn đạt kiểu “BEST if Used by” hoặc “USE by”, và không được ghi “sell by”.

Quy định [truy xuất nguồn gốc thực phẩm của FDA](#)<sup>[24]</sup> ban đầu có ngày tuân thủ là ngày 20 tháng 1 năm 2026. Sau đó Quốc hội chỉ đạo FDA không thực thi trước ngày 20 tháng 7 năm 2028, vì vậy khu vực mã lô trên nhãn không còn phải chuyển đổi vào 2026.

Hãy xác nhận câu chữ cuối cùng với chuyên gia tư vấn pháp lý của riêng bạn.

## **Bước 5: Duyệt mẫu, rồi chạy thử trước khi sản xuất số lượng lớn**



Tính thời gian sản xuất từ khi duyệt thiết kế, không tính từ khi thanh toán.

Nếu nhãn được đưa vào máy dán, hãy chạy thử ngắn trên dây chuyền thực tế với bao bì thực tế. Sau đó cho các chai thử trải qua cùng chu kỳ lạnh hoặc ấm mà sản phẩm sẽ gặp.

Số lượng thử nghiệm, thời gian sản xuất và tùy chọn gấp (nếu có) được ghi trong báo giá. Hãy coi các mục này là chưa chắc chắn cho đến khi có xác nhận bằng văn bản.

## **Bước 6: Kiểm tra mọi lô hàng trước khi đến dây chuyền**



| Kiểm tra                   | Phương pháp tham chiếu                                                                      | Lưu ý                                       |
|----------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|
| Độ bám bóc                 | ASTM D3330/D3330M-04(2025); FINAT FTM 1                                                     | Thời gian lưu khác nhau; nêu rõ phương pháp |
| Độ bám mực                 | Thử bằng keo trên nhãn đầu và cuối của mỗi cuộn                                             | Giữ cuộn không đặt làm bằng chứng           |
| Độ sâu bế                  | Dùng bút đánh dấu dọc đường cắt: nét liền nghĩa là quá sâu, nét đứt nghĩa là chưa cắt xuyên | Kiểm tra trước khi nạp vào máy dán          |
| Độ bám trên bao bì thực tế | Dán, chờ 24–48 h, rồi cho tiếp xúc lạnh hoặc ẩm                                             | Chỉ có giá trị trong điều kiện đã thử       |
| Chất lượng mã vạch         | Chấm cấp ISO/IEC 15416:2025; Quy cách chung GS1                                             | Chấm cấp từng lô in                         |

[ASTM D3330<sup>\[25\]</sup>](#) đo độ bám bóc của băng keo tự dính. Tiêu chuẩn này lưu ý giá trị bóc không chuyển đổi trực tiếp thành hiệu năng sử dụng cuối.

[phương pháp thử FINAT<sup>\[26\]</sup>](#) bao gồm FTM 1 (bóc 180°) và FTM 9 (độ dính vòng). Do thời gian lưu khác nhau giữa các phương pháp, quy cách nên nêu đúng phương pháp thay vì chỉ ghi “đã thử độ bóc”.

Kiểm tra bế bằng bút đánh dấu theo LP Automation hướng dẫn đã trích dẫn trước đó.

Mã vạch tuyến tính được chấm cấp theo [ISO/IEC 15416:2025<sup>\[27\]</sup>](#). Kích thước ký hiệu và chất lượng tối thiểu theo [Quy cách chung GS1<sup>\[28\]</sup>](#) phiên bản 26,0, phát hành tháng 1 năm 2026.

Không có nội dung nào trong bảng này là kết quả kiểm tra tại nhà máy cho các nhãn này. Đây là các hạng mục nghiệm thu cần thống nhất bằng văn bản trước đơn hàng đầu tiên.

## Bạn nên so sánh những gì trước khi đặt nhãn cuộn? [↑](#)

So sánh báo giá dựa trên cùng kích thước nhãn, chất liệu, lớp hoàn thiện, số lượng và kích thước cuộn. Hãy xác nhận bằng văn bản số lượng đặt hàng tối thiểu và thời gian sản xuất theo thông số kỹ thuật của bạn.

Với bao bì spa, cao cấp hoặc dùng trong môi trường ẩm ướt, hãy kiểm tra độ dày mẫu, khả năng chống trầy xước, khả năng giữ màu và khả năng chịu cồn mà sản phẩm có thể tiếp xúc. Hãy chọn chất liệu và lớp hoàn thiện dựa trên các điều kiện đó, thay vì chỉ dựa vào vẻ ngoài.

Nếu bạn bán vào châu Âu hoặc dự định đưa ra tuyên bố về khả năng tái chế, hãy hỏi về khả năng tách keo trong quá trình tái chế. AD CleanFlake của Avery Dennison đã nhận phê duyệt công nghệ RecyClass cho dòng PET<sup>[31]</sup> vào tháng 9 năm 2025.

Theo AWA, như được Label & Narrow Web<sup>[32]</sup>.

Smithers<sup>[33]</sup> dự báo nhãn bao bì tăng từ \$48,3 tỷ vào 2025 lên \$57,5 tỷ vào 2030. Trong giai đoạn tương tự, in kỹ thuật số được dự báo tăng từ 7,0 % sản lượng nhãn vào 2024 to 11,3 % lên 2030.



Khi đặt lại, hãy lưu quy cách cuộn trên \_\_NUM\_1\_\_ trang. Quy cách nên liệt kê lỗi, đường kính ngoài, chiều quấn lại, số nhãn mỗi cuộn, vật liệu, lớp hoàn thiện và file bản duyệt đã phê duyệt. Dán nội dung này vào mọi đơn đặt lại vì hướng dẫn đặc biệt không tự động lặp lại.

Hãy hỏi cách đóng gói cuộn để nhãn không bị ép hoặc bong mép khi vận chuyển. Nếu không thể dời ngày chiết rót, hãy duy trì một nguồn cung thay thế đã được phê duyệt mẫu.

## Cần nhớ gì trước khi yêu cầu báo giá? [↑](#)

- **Thực phẩm và chăm sóc cá nhân thúc đẩy phần lớn nhu cầu nhãn thủ công** — khoảng 44,9 % và 29,4 % doanh thu (Nguồn)
- **So sánh báo giá cho cùng một thông số kỹ thuật** — khớp kích thước, chất liệu, lớp hoàn thiện, số lượng và kích thước cuộn
- **Nhãn cuộn bao bì thường giao trên lõi tiêu chuẩn** — 3 in (Nguồn)
- **Chỉ định số nhãn trên mỗi cuộn** — thống nhất số lượng phù hợp với quy trình dán nhãn của bạn và ghi lại trong mọi đơn hàng
- **Quy định California về cách ghi ngày hiện áp dụng cho nhãn** — có hiệu lực ngày 1 tháng 7 năm 2026 (Nguồn)
- **Việc thực thi quy định truy xuất thực phẩm của FDA được hoãn** — không trước ngày 20 tháng 7 năm 2028 (Nguồn)

## Sẵn sàng chuyển quy cách cuộn của bạn thành báo giá? [↑](#)

Nhãn cuộn trông đúng nhưng kẹt máy, bong mép hoặc đến với lỗi sai sẽ tốn kém hơn nhiều so với bản thân nhãn. Bắt đầu từ bao bì và môi trường. Tiếp theo chốt vật liệu mặt, keo và lớp hoàn thiện, rồi ghi rõ lỗi, đường kính ngoài, chiều quấn lại và số nhãn mỗi cuộn. Duyệt mẫu, chạy thử trên dây chuyền thực tế và kiểm tra từng cuộn khi nhận hàng.

MOQ, thời gian sản xuất và các tùy chọn chất liệu chỉ được xác nhận trong báo giá và bản duyệt bằng văn bản, không bao giờ được giả định trước. Hãy gửi loại bao bì, kích thước nhãn, số lượng và thông

tin về máy dán để yêu cầu báo giá nhãn cuộn tùy chỉnh.

---

- <sup>[1]</sup>Hướng dẫn 4OVER4: Nhãn cuộn so với nhãn tờ, 2026-07-08. [↵](#)
- <sup>[2]</sup>PW Consulting: Tỷ trọng ứng dụng thị trường nhãn thủ công, dữ liệu 2025. [↵](#)
- <sup>[8]</sup>Laguna Digital: Vì sao nhãn dán cuộn cong sau khi in, 2026-09-12. [↵](#)
- <sup>[9]</sup>Trang sản phẩm OnlineLabels: Chất liệu so với màng cán. [↵](#)
- <sup>[10]</sup>Câu hỏi thường gặp OnlineLabels: lỗi 3 inch, lớp in lót trắng, 2025-07-14. [↵](#)
- <sup>[11]</sup>LP Automation: Nhãn dài cong gần lỗi; kiểm tra độ sâu bế, 2024-10-01. [↵](#)
- <sup>[12]</sup>Resource Label Group: Khắc phục lỗi dán nhãn; thời gian keo đóng rắn, 2022-05-20. [↵](#)
- <sup>[13]</sup>Quy cách StickerGiant: BOPP trắng 2,4 mil, lớp đế, nhiệt độ, giới hạn UV. [↵](#)
- <sup>[14]</sup>SheetLabels: Độ dày BOPP bạc và dải nhiệt độ sử dụng. [↵](#)
- <sup>[15]</sup>PrintRunner: Các tùy chọn BOPP và giới hạn về giấy. [↵](#)
- <sup>[16]</sup>eCFR 21 CFR 175: Điều 175,105 về điều kiện keo dùng cho bao bì thực phẩm. [↵](#)
- <sup>[17]</sup>eCFR 21 CFR 175.125: Keo tự dính dùng trên bề mặt thực phẩm. [↵](#)
- <sup>[18]</sup>Hoàn thiện cuộn StickerGiant: Bốn hướng cuộn lại, 2026-07-17. [↵](#)
- <sup>[19]</sup>Cuộn nhỏ StickerGiant: Mặc định tách cuộn và hướng dẫn đặt lại đơn, 2026-07-16. [↵](#)
- <sup>[20]</sup>VistaPrint Hoa Kỳ: Cuộn một hàng; dải số lượng trên trang nhãn cuộn. [↵](#)
- <sup>[22]</sup>Hướng dẫn duyệt bản in StickerGiant: CMYK so với RGB và việc duyệt bản in, 2026-06-03. [↵](#)
- <sup>[23]</sup>California AB 660: Thuật ngữ ngày thực phẩm thống nhất từ ngày 1 tháng 7 năm 2026. [↵](#)
- <sup>[24]</sup>Quy định truy xuất thực phẩm FDA: Lịch sử ngày tuân thủ và hoãn thực thi. [↵](#)
- <sup>[25]</sup>ASTM D3330: Độ bám bóc của băng keo tự dính, tái phê duyệt 2025. [↵](#)
- <sup>[26]</sup>Phương pháp thử FINAT: Danh sách phương pháp bóc, tách và độ dính FTM. [↵](#)
- <sup>[27]</sup>ISO/IEC 15416:2025: Chấm cấp chất lượng in mã vạch tuyến tính, ấn bản thứ ba. [↵](#)
- <sup>[28]</sup>Quy cách chung GS1: Quy tắc kích thước và chất lượng mã vạch phiên bản 26.0. [↵](#)
- <sup>[31]</sup>Label & Narrow Web: Phê duyệt RecyClass PET cho AD CleanFlake, tháng 9 năm 2025. [↵](#)
- <sup>[32]</sup>Label & Narrow Web: Nhãn không để chiếm gần 6 % sản lượng PS toàn cầu, 2026-10-02. [↵](#)
- <sup>[33]</sup>Smithers: Dự báo thị trường nhãn bao bì và tỷ trọng kỹ thuật số đến 2030. [↵](#)

---

# Product Option