



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

Jawaban singkat: Pilih lembaran stiker die-cut jika satu orang akan mengelupas beberapa desain dari liner yang sama, seperti pada kit promosi dan paket ritel. Pilih stiker die-cut satuan jika setiap stiker dibagikan atau dikirim sendiri-sendiri. Pilih gulungan jika dispenser atau mesin pelabelan yang memasang stikernya.

Sebagian besar RFQ stiker menjelaskan desain grafis, material, dan kuantitas secara rinci, tetapi format hanya jadi pertimbangan belakangan. Padahal format menentukan siapa yang menangani stiker, bagaimana stiker dikemas, berapa biaya sebenarnya per unit setelah tenaga kerja dihitung, dan bagaimana perilaku persediaan ketika satu desain terjual lebih cepat daripada yang lain. Panduan ini membandingkan lembaran stiker die-cut, stiker satuan, dan gulungan custom berdasarkan kelima faktor itu, agar Anda dapat menentukan spesifikasi yang tepat sebelum proof pertama.

Mengapa format stiker yang salah lebih mahal daripada warna yang salah?

Masalah warna terlihat pada tahap proof. Masalah format biasanya baru muncul belakangan, di meja pengemasan atau lini produksi, setelah pesanan selesai dicetak dan dibayar.

Pola kegagalannya mudah ditebak. Stiker satuan lepas yang dimasukkan ke kit promosi bergeser dari posisinya, sehingga petugas pengemasan mulai menghitung manual dan perakitan kit melambat. Lembaran yang dikirim ke co-packer yang mengharapkan gulungan tidak bisa dipasang pada kepala pelabelan, sehingga pekerjaan mesin berubah menjadi pekerjaan manual. Gulungan yang dipesan untuk paket ritel memaksa peritel mengelupas dan mengemas ulang setiap label. Dalam ulasan pembeli yang terbuka untuk umum, salah satu keluhan yang berulang adalah kiss-cut yang tidak pernah sampai ke liner: seorang pembeli melaporkan bahwa tidak satu pun stiker dalam pesanan promosi sebanyak 500 buah yang bisa terlepas dari liner-nya. Gambarnya sudah benar. Potongan dan formatnya yang salah untuk pekerjaan itu.

Solusinya adalah memilih format sebelum meminta penawaran. Mulailah dari tiga pertanyaan: siapa yang memasang stiker, berapa banyak desain yang dikirim bersamaan, dan bagaimana produk sampai ke pengguna akhir. Bagian di bawah ini mengubah pertanyaan-pertanyaan tersebut menjadi spesifikasi.

Daftar Isi

1. [Apa itu lembaran stiker die-cut, stiker satuan, dan gulungan?](#)
2. [Bagaimana perbandingan ketiga format secara berdampingan?](#)
3. [Bagaimana memilih format dalam enam langkah?](#)
4. [Format mana yang cocok untuk kit promosi, paket ritel, dan lini produksi?](#)
5. [Apa yang perlu diperiksa pada setiap format?](#)
6. [Apa yang berubah ketika format memakai film reflektif?](#)

7. [FAQ](#)

8. [Poin Penting](#)

Apa itu lembaran stiker die-cut, stiker satuan, dan gulungan?

Ketiga format dapat memakai vinil cetak yang sama. Bedanya ada pada kedalaman pisau memotong dan cara liner dipakai bersama, dan kedua hal itu menentukan bagaimana stiker keluar dari pabrik.

Lembaran stiker die-cut memuat beberapa stiker pada satu liner yang sama. Setiap bentuk di-kiss-cut, artinya pisau memotong film muka dan perekat tetapi berhenti di liner, lalu tepi luar lembaran dipotong tembus menjadi persegi panjang atau kontur bermerek. Lembaran adalah unit yang dikirim, dikemas, dan dijual, dan pengguna mengelupas stiker satu per satu.

Stiker die-cut satuan, yang sering dijual sebagai stiker potong custom, dipotong tembus: film muka dan liner dipotong bersamaan mengikuti kontur desain, sehingga setiap stiker menjadi objek tersendiri dengan liner-nya sendiri. Masing-masing dapat dibagikan, dimasukkan ke amplop kiriman, atau diletakkan di meja kasir sendiri-sendiri.

Gulungan custom membawa label kiss-cut pada liner yang menyambung. Film sisa di antara label, yang disebut matriks, dilepas, dan liner digulung pada inti. Gulungan dibuat untuk dispenser atau aplikator otomatis, sehingga memerlukan spesifikasi yang tidak pernah dibutuhkan lembaran maupun stiker satuan: diameter inti, diameter luar maksimum, jarak antarlabel, orientasi label, dan arah pelepasan gulungan.



Bagaimana perbandingan ketiga format secara

berdampingan?

Tabel ini membandingkan format, bukan material. Film muka dan perekat yang sama dapat dipakai pada ketiganya; perbedaannya datang dari pemotongan, penanganan, dan pengemasan.

Faktor	Lembaran stiker die-cut	Stiker die-cut satuan	Gulungan custom
Jenis potongan	Bentuk di-kiss-cut, tepi lembaran dipotong tembus	Potong tembus pada setiap stiker	Kiss-cut pada liner yang menyambung, matriks dilepas
Unit yang dikirim	1 lembar yang memuat satu set desain	Satu stiker	Satu gulungan berisi ratusan hingga ribuan label
Cara pemasangan	Manual, dikelupas satu per satu oleh pengguna akhir	Manual, oleh pengguna akhir atau staf	Dispenser, semiotomatis, atau aplikator inline
Kemasan	Rata: sarung plastik, kartu gantung, sisipan kit	Dikemas dalam kantong sesuai jumlah, disisipkan lepas, atau dipasang pada kartu	Dikemas dalam kotak per jumlah gulungan, kadang dibungkus plastik shrink
Pendorong utama biaya per unit	Jumlah bentuk per lembar, efisiensi penataan rapat, pemangkasan lembar	Jalur potong per stiker, tenaga kerja penghitungan dan pengemasan dalam kantong	Jarak antarlabel (pitch), limbah matriks, penggulungan ulang dan penyiapan gulungan
Perilaku persediaan	Rasio desain tetap per lembar; satu SKU memuat set lengkap	Setiap desain diisi ulang sendiri-sendiri	SKU sedikit, jumlah besar; perlu pelacakan gulungan dan lot
Paling cocok untuk	Kit promosi, paket ritel, set stiker, petunjuk multi-label	Suvenir, sisipan amplop kiriman, merchandise berlogo tunggal	Lini pengemasan, segel amplop kiriman dalam volume besar, pelabelan produk
Kegagalan yang perlu diperiksa	Kiss-cut terlalu dangkal untuk dikelupas, atau cukup dalam hingga memotong liner	Tepi kasar yang terangkat, liner sulit dibuka dari ujungnya	Garis potong bergeser sepanjang gulungan, arah pelepasan gulungan salah

Anggapan yang umum adalah lembaran selalu lebih murah karena beberapa stiker berbagi satu liner. Itu hanya berlaku jika bentuk-bentuknya tertata rapat. Lembaran dengan satu logo besar dan tiga ikon kecil dapat membuang lebih banyak film daripada empat stiker satuan yang dipotong dengan mesin potong digital. Gulungan menurunkan biaya per label pada volume besar, tetapi menambah penyiapan untuk inti, penggulungan, dan label identitas gulungan, yang dampaknya lebih kecil pada produksi panjang daripada produksi pendek.

Bagaimana memilih format dalam enam langkah?

Langkah 1: Tentukan siapa yang memasang stiker

Jika mesin yang memasangnya, jawabannya adalah gulungan, dan semua pilihan lain mengikuti aplikator. Tanyakan kepada insinyur lini atau co-packer Anda mengenai model aplikator, diameter inti yang diterima, gulungan terbesar yang dapat dipasang, dan arah pelepasan gulungan, yaitu orientasi label saat keluar dari gulungan. Gulungan stiker yang digulung custom dengan arah pelepasan yang salah akan masuk terbalik atau menyamping, dan menggulung ulang sesudahnya menambah tenaga kerja. Jika orang memasangnya dengan tangan, lanjut ke Langkah 2.

Langkah 2: Hitung desain yang dikirim bersamaan

Jika satu penerima harus mendapat tiga hingga delapan desain sekaligus, misalnya set merek, ikon keselamatan produk, atau paket koleksi, lembaran menjaga set tetap utuh dan mengubah pengemasan menjadi satu kali ambil, bukan beberapa kali. Jika setiap penerima mendapat satu desain saja, stiker satuan menghindari pencetakan stiker yang tidak diminta siapa pun.

Langkah 3: Sesuaikan format dengan kemasan

Lembaran bersifat rata sehingga cocok untuk kantong plastik, kotak kit, dan sarung plastik ritel, dan lembaran cetak dapat berfungsi sebagai kartu presentasi kemasan itu sendiri. Stiker satuan dihitung ke dalam kantong atau dimasukkan lepas ke amplop kiriman, jadi tentukan apakah Anda ingin sudah dihitung dan dalam ukuran bundel berapa. Gulungan tiba dalam kotak; beri tahu pemasok berapa label per gulungan agar jumlahnya sesuai dengan batch produksi Anda dan operator tidak perlu menyambung di tengah shift.

Langkah 4: Hitung biaya penanganan, bukan hanya cetak

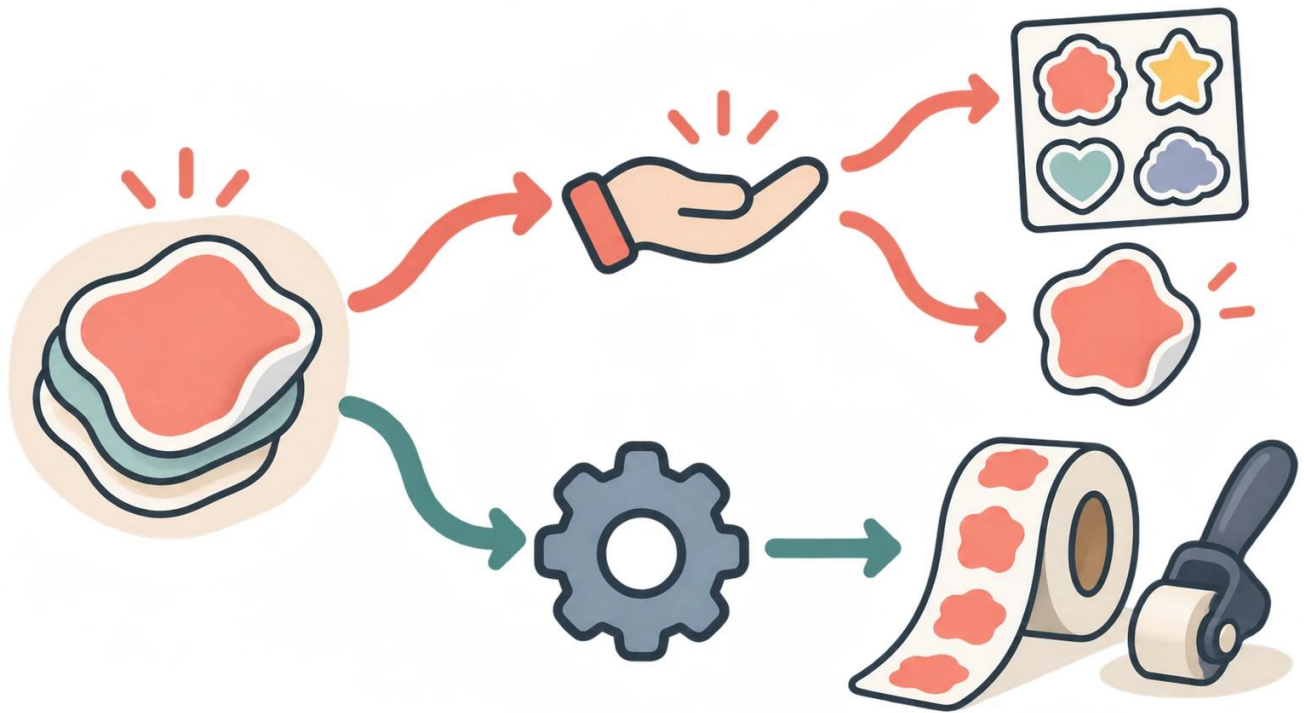
Penawaran mencakup pencetakan dan pemotongan. Biaya riil per unit Anda juga mencakup apa yang terjadi setelah pengiriman: menghitung, mengemas dalam kantong, mengelupas, dan memasang. Gulungan yang harganya sedikit lebih tinggi bisa menjadi pilihan termurah jika menghilangkan pemasangan manual, dan lembaran bisa mengalahkan stiker satuan dengan mengubah delapan kali ambil menjadi satu. Minta pemasok menawarkan desain yang sama dalam dua format agar dapat dibandingkan secara setara, lalu tambahkan estimasi tenaga kerja Anda sendiri per unit.

Langkah 5: Modelkan pergerakan persediaan

Lembaran mengunci rasio antardesain. Jika satu desain pada lembaran enam desain terpakai dua kali lebih cepat daripada yang lain, desain itu akan habis sementara lima desain lainnya masih tersisa. Stiker satuan diisi ulang per desain tetapi menambah jumlah SKU dan tempat penyimpanan. Gulungan menampung jumlah besar dalam sedikit SKU tetapi perlu pelacakan lot, karena masalah kualitas cenderung memengaruhi seluruh gulungan atau lot, bukan potongan yang tersebar.

Langkah 6: Tuliskan jenis potongan dalam purchase order

Tulis "kiss-cut pada lembaran," "stiker satuan potong tembus," atau "gulungan kiss-cut, matriks dilepas" dengan kata-kata yang jelas, dan lampirkan garis potong vektor yang terpisah dari file cetak. Redaksi yang ambigu adalah akar penyebab sebagian besar keluhan format, karena "die-cut" bisa berarti stiker satuan potong tembus bagi satu pemasok dan bentuk kiss-cut bagi yang lain. Untuk stiker vinil die-cut custom dengan sudut dalam yang tajam atau jembatan penghubung yang tipis, minta sampel potongan fisik dalam format yang dipilih sebelum menyetujui produksi penuh.



Format mana yang cocok untuk kit promosi, paket ritel, dan lini produksi?

Kasus penggunaan	Format yang disarankan	Alasan	Cantumkan pada RFQ
Kit onboarding atau promosi	Lembaran	Satu kali ambil per kit, dan set lengkap selalu tiba bersamaan	Kontur lembaran, jumlah desain per lembar, lembaran muat pada sisipan kit
Paket stiker ritel	Lembaran, atau stiker satuan dalam sarung plastik	Lembaran sekaligus menjadi kartu display; stiker satuan cocok untuk paket kejutan (blind bag) atau paket campur-pilih	Lubang gantung atau area kepala kartu, pengemasan rata, jumlah per kemasan
Suvenir acara dan pameran dagang	Stiker satuan	Staf membagikan satu per satu; tidak ada yang terbuang untuk desain yang tidak diinginkan	Jumlah bundel, pembagian desain pada kuantitas
Sisipan amplop kiriman e-commerce	Stiker satuan atau lembaran kecil	Muat di amplop pipih tanpa ditekuk; lembaran kecil dapat memuat grafis perawatan atau pemesanan ulang	Ukuran sisipan maksimum, dikantongi atau lepas
Pelabelan produk di lini produksi	Gulungan	Aplikator membutuhkan liner yang menyambung, jarak antarlabel yang konsisten, dan arah pelepasan gulungan yang diketahui	Inti, diameter luar maks., jarak antarlabel, arah pelepasan gulungan, label per gulungan
Segel kotak atau amplop kiriman dalam volume besar	Gulungan pada dispenser tangan	Lebih cepat daripada mengelupas lembaran dan menjauhkan jari dari perekat	Kompatibilitas dispenser, label per gulungan

Kasus penggunaan	Format yang disarankan	Alasan	Cantumkan pada RFQ
Penandaan aset atau nomor seri	Lembaran atau gulungan dengan data berurutan	Menjaga urutan nomor tetap rapi, hal yang tidak bisa dilakukan stiker satuan lepas	Rentang nomor, arah urutan, satu nomor per posisi

Program campuran itu umum. Sebuah merek bisa mengirim gulungan ke lini pengemasan untuk label produk dan mengirim lembaran stiker die-cut dengan desain yang sama ke mitra ritelnya. Jika Anda merencanakan keduanya, minta satu kali produksi cetak dengan dua jalur finishing, agar warna tetap cocok di semua format.



Apa yang perlu diperiksa pada setiap format?

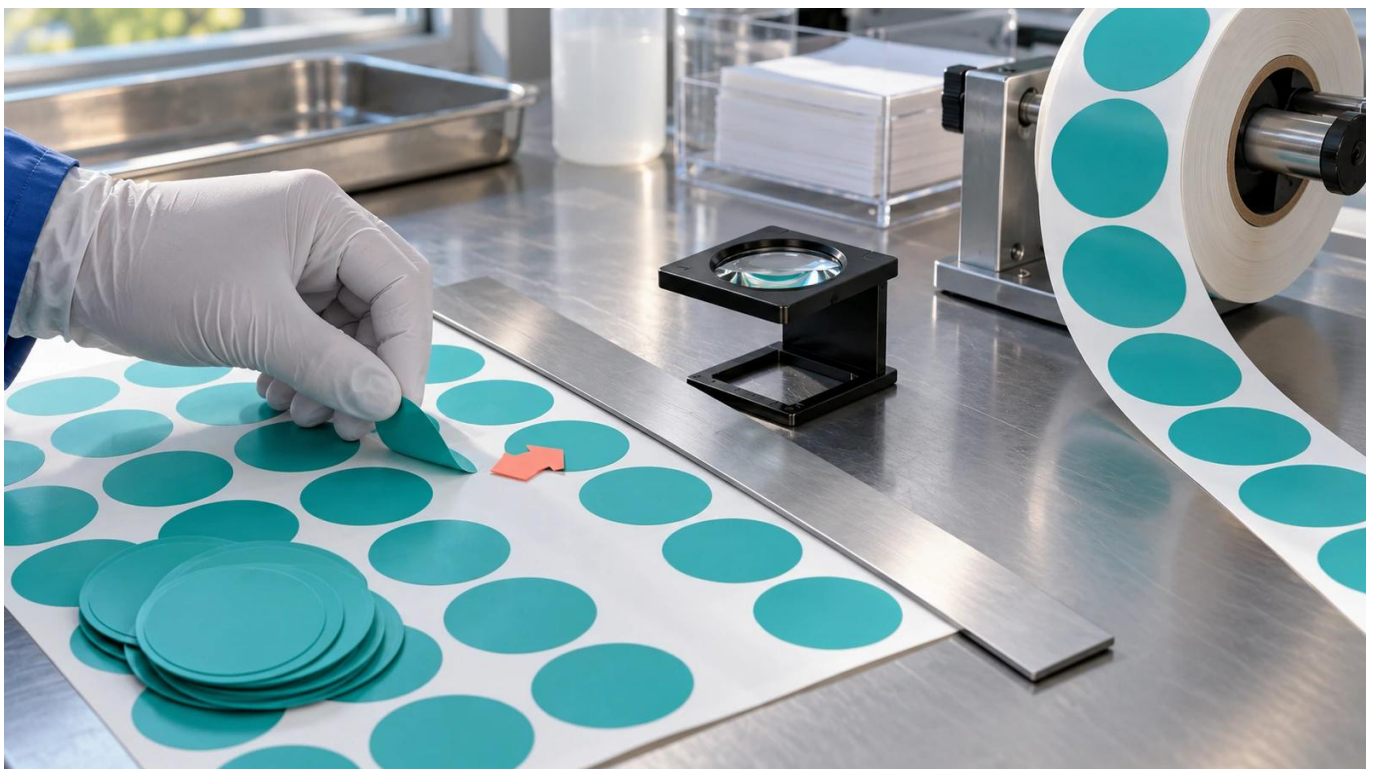
Setiap format gagal dengan caranya sendiri, sehingga inspeksi barang masuk juga harus berbeda per format. Pemeriksaan di bawah ini bisa dilakukan dengan penggaris, pengatur waktu, dan permukaan uji; tidak ada yang memerlukan laboratorium.

Format	Pemeriksaan	Cara mengukur	Tolak atau eskalasikan jika
Lembaran	Kedalaman kiss-cut	Kelupas 20 stiker berturut-turut dari lembaran yang diambil acak	Ada stiker yang sobek, tertinggal di liner, atau liner terpotong tembus
Lembaran	Registrasi cetak-ke-potong	Ukur selisih terbesar antara tepi cetakan dan garis potong	Selisih melebihi toleransi yang disepakati pada proof
Stiker satuan	Kualitas tepi	Periksa tepi potongan di bawah cahaya miring	Tepi berserat atau compang-camping, yang menjebak lembap dan terangkat
Stiker satuan	Pembukaan liner	Catat waktu yang dibutuhkan untuk memulai kelupasan dengan tangan	Staf memerlukan alat atau menekuk stiker untuk memulainya

Format	Pemeriksaan	Cara mengukur	Tolak atau eskalasikan jika
Gulungan	Pergeseran potongan sepanjang gulungan	Ukur registrasi di bagian awal, tengah, dan ujung gulungan	Pergeseran bertambah sepanjang gulungan, yang dilaporkan pembeli pada produksi panjang
Gulungan	Pelepasan gulungan dan sambungan	Pasang satu gulungan pada aplikator yang sebenarnya	Orientasi salah, sambungan tanpa penanda, atau matriks tertinggal di liner
Semua	Daya rekat pada permukaan sasaran	Pasang sampel, periksa tepi pada 7 dan 14 hari, termasuk satu siklus basah	Sudut atau bagian sempit terangkat sebelum 14 hari
Semua	Ketertelusuran	Catat lot material serta nomor gulungan atau batch	Tidak ada nomor lot pada karton atau label gulungan

Ketertelusuran paling penting untuk gulungan, karena cacat memengaruhi satu lot penuh. Catatan recall keselamatan publik menunjukkan betapa sempitnya cacat tingkat lot dapat didefinisikan: satu laporan recall federal mencakup 244 gulungan dari satu lot pita konspikuitas yang nilainya di bawah ketentuan pada hanya satu sudut pengukuran, sementara lolos pada sudut lainnya ([Laporan recall NHTSA 23E-033^{\[1\]}](#)). Stiker die-cut bukan pita yang diatur, tetapi pelajarannya tetap berlaku: jika setiap label gulungan mencantumkan nomor lot, masalah dapat dibatasi pada satu lot, bukan seluruh pesanan. Pembeli dapat mencari riwayat recall peralatan kendaraan yang diatur di [basis data isu keselamatan NHTSA^{\[2\]}](#).

Panas proses konversi adalah pemeriksaan kedua yang sering terlewat. Ketika stiker melewati pengeringan atau curing sebelum pemotongan akhir, film muka dan liner tetap harus terpotong bersih sesudahnya. Spesifikasi Texas Department of Transportation untuk stiker validasi mensyaratkan kombinasi lembaran dan liner tetap dapat di-die-cut tanpa perekat merembes atau retak setelah pengeringan hingga 360°F (182°C) ([TxDOT DMS-8391^{\[3\]}](#)). Persyaratan itu menjadi model yang berguna bagi program lembaran maupun gulungan apa pun yang menyertakan tahap pemanasan.



Apa yang berubah ketika format memakai film reflektif?

Vinil reflektif menambah beban pada setiap pilihan format. Bahannya lebih tebal dan kaku daripada PVC mengilap standar (film muka reflektif yang dapat dicetak umumnya dilaporkan sekitar 130–160 µm dibandingkan sekitar 70–100 µm untuk PVC mengilap), tidak memiliki saluran pelepas udara, dan perekatnya menempel sangat kuat. Dalam praktik, ini berarti tiga penyesuaian khusus format.

- **Lembaran:** Jendela kedalaman kiss-cut yang dapat dipakai lebih sempit, sehingga uji kelupas dengan 20 kali tarik di atas menjadi lebih penting. Praktisi cetak melaporkan bahwa film reflektif manik kaca dapat di-kiss-cut dengan plotter standar, sedangkan film prismatic biasanya memerlukan mesin flatbed atau pemotong laser.
- **Stiker satuan:** Sudut membulat lebih awet daripada sudut tajam, karena film yang kaku terangkat lebih dulu pada ujung runcing dan sudut dalam yang rapat.
- **Gulungan:** Pastikan aplikator mampu menangani bahan yang lebih tebal tanpa membuat label melengkung pada pelat kelupas. Minta satu gulungan uji coba sebelum berkomitmen pada pesanan produksi penuh.

Klaim kecerahan juga harus disertai metode pengukuran. Retrorefleksi diukur dalam geometri yang ditetapkan; manual rambu AS menyatakan tingkat minimum yang dipertahankan pada sudut observasi 0,2° dan sudut masuk –4,0° ([FHWA MUTCD, Bab 2A^{\[41\]}](#)), dan uji instrumennya didefinisikan dalam [ASTM E810^{\[5\]}](#). Nama tipe mudah tertukar: Amerika Serikat memakai dua klasifikasi lembaran nasional, dan nomor tipenya belum tentu menunjukkan kinerja relatif ([Manual of Traffic Signs^{\[6\]}](#)). Instansi negara bagian bahkan menerbitkan panduan identifikasi visual untuk membedakan jenis lembaran ([panduan ID lembaran MnDOT^{\[7\]}](#)).

Terakhir, format tidak mengubah status hukum stiker reflektif dekoratif. Pada kendaraan komersial, permukaan retroreflektif tambahan boleh dipakai bersama reflektor yang diwajibkan, tetapi tidak sebagai penggantinya ([49 CFR § 393.26^{\[8\]}](#)), dan stiker pada helm proyek tidak menjadikan pakaian pemakainya sebagai pakaian visibilitas tinggi menurut [ANSI/ISEA 107-2020^{\[9\]}](#). Kelas material, aturan desain grafis, serta batas antara dekorasi dan konspikuitas yang diatur dibahas di [halaman stiker die-cut reflektif kami](#).

FAQ

FAQ: Apakah lembaran stiker die-cut lebih murah daripada stiker satuan?

Tidak otomatis. Lembaran menghemat biaya jika bentuk tertata rapat dan jika satu kali ambil menggantikan beberapa kali saat pengemasan. Lembaran jadi lebih mahal jika desain besar dan kecil berbagi satu lembar dan menyisakan film yang tak terpakai, atau jika satu desain pada lembaran terpakai jauh lebih cepat daripada yang lain. Minta kedua format ditawarkan untuk desain yang sama dan tambahkan tenaga kerja penanganan Anda sendiri sebelum membandingkan.

FAQ: Bisakah beberapa desain berbeda berbagi 1 lembar?

Bisa, dan itulah alasan utama memilih lembaran. Konsekuensinya, rasionya tetap: setiap lembar membawa campuran yang sama, sehingga Anda memesan ulang seluruh set walaupun hanya satu desain yang menipis. Jika pemakaiannya tidak merata, pisahkan desain yang sering dipakai ke lembaran tersendiri atau ubah menjadi stiker satuan.

FAQ: Bisakah gulungan dipasang dengan tangan?

Bisa. Dispenser tangan membuat gulungan cepat dipakai untuk segel kotak dan pelabelan batch, dan pengguna tidak pernah menyentuh perekat. Kebalikannya tidak berlaku: lembaran dan stiker satuan tidak dapat dimasukkan ke aplikator otomatis, sehingga program apa pun yang memiliki tahap mesin harus ditawarkan dalam bentuk gulungan sejak awal.

FAQ: Apa beda kiss-cut dan die-cut pada lembaran stiker?

Pada lembaran, setiap stiker di-kiss-cut hanya menembus vinil dan perekat, sehingga terkelupas dari liner yang tetap utuh. Tepi luar lembaran dipotong tembus, memotong vinil dan liner sekaligus. Stiker die-cut satuan dipotong tembus mengikuti kontur desain, sehingga liner mengikuti bentuk stiker.

FAQ: Apa yang dibutuhkan pemasok dari saya untuk menawarkan gulungan?

Model aplikator atau dispenser, diameter dalam inti, diameter luar gulungan maksimum, label per gulungan, jarak antarlablel, orientasi label dan arah pelepasan gulungan, serta apakah matriks harus dilepas. Jika Anda tidak mengetahui semuanya, foto spindel aplikator dan gulungan yang sedang dipakai biasanya sudah cukup bagi pemasok untuk memastikannya.

FAQ: Apakah stiker reflektif bisa dibuat dalam format lembaran dan gulungan?

Bisa, dengan kontrol potong yang lebih ketat. Film reflektif lebih tebal dan kaku, sehingga kedalaman kiss-cut pada lembaran dan lengkungan label pada gulungan sama-sama perlu diperiksa dengan sampel fisik. Film prisma umumnya lebih sulit di-kiss-cut daripada film manik kaca dan sering memerlukan pemotongan flatbed atau laser.

Poin Penting

- **Cantumkan nomor lot pada setiap gulungan agar cacat dapat dibatasi.** — satu recall federal mencakup 244 gulungan dari satu lot yang gagal pada satu sudut pengukuran ([Sumber](#))
- **Pastikan tahap pemanasan tidak merusak potongan pada lembaran dan gulungan.** — spesifikasi DOT negara bagian mensyaratkan lembaran dan liner tetap dapat di-die-cut setelah pengeringan hingga 360°F / 182°C ([Sumber](#))
- **Minta klaim kecerahan reflektif beserta geometri pengukurannya.** — sudut observasi 0,2° dan sudut masuk -4,0° dalam manual rambu AS ([Sumber](#))
- **Uji instrumen mencakup rentang sudut yang ditetapkan, bukan "terlihat dari jauh."** — ASTM E810 berlaku pada sudut observasi 0,1°-2,0° dan sudut masuk hingga 60° ([Sumber](#))
- **Stiker reflektif pada kendaraan menambah reflektor yang diwajibkan; tidak pernah menggantikannya.** — setidaknya 3 inci dari lampu atau reflektor yang diwajibkan kecuali berwarna sama ([Sumber](#))

Pilih format dulu, baru minta penawaran

Cara paling andal memilih format adalah menelusuri mundur dari tangan terakhir, atau mesin terakhir, yang menyentuh stiker. Pemasangan dengan mesin mengarah ke gulungan. Beberapa desain per penerima mengarah ke lembaran stiker die-cut. Satu desain per penerima mengarah ke stiker satuan. Setelah format ditetapkan, tuliskan jenis potongan dengan jelas pada pesanan, jalankan pemeriksaan khusus format pada sampel, dan lacak lot sejak pengiriman pertama.

Jika program Anda melibatkan film reflektif, baik sebagai lembaran kit, stiker satuan untuk acara, maupun gulungan untuk lini pelabelan, kirimkan kepada kami desain, permukaan yang dituju, cara pemasangannya, dan format yang Anda pikirkan. Kami akan memastikan apa yang didukung oleh

material dan potongan, lalu mengirimkan penawaran. Mulailah dari [halaman produk stiker die-cut reflektif](#) untuk membagikan detail RFQ Anda.

Catatan Kaki

1. National Highway Traffic Safety Administration, Bagian 573 Laporan Recall Keselamatan 23E-033, 3M Flexible Prismatic Conspicuity Tape Series 913-72, 2023.
<https://static.nhtsa.gov/odi/rc1/2023/RCLRPT-23E033-7392.PDF> ↵
2. National Highway Traffic Safety Administration, Search Safety Issues.
<https://www.nhtsa.gov/search-safety-issues> ↵
3. Texas Department of Transportation, spesifikasi material DMS-8391.
https://ftp.dot.state.tx.us/pub/txdot-info/cst/DMS/8000_series/pdfs/8391.pdf ↵
4. Federal Highway Administration, Manual on Uniform Traffic Control Devices, Edisi 11th, Bab 2A.
https://mutcd.fhwa.dot.gov/pdfs/11th_Edition/Chapter2a.pdf ↵
5. ASTM International, E810-20(2025), Metode Uji Standar untuk Koefisien Retrorefleksi Lembaran Retroreflektif dengan Geometri Koplanar. <https://store.astm.org/e0810-20r25.html> ↵
6. Manual of Traffic Signs, Lembaran Rambu. <https://www.trafficsign.us/signsheet.html> ↵
7. Minnesota Department of Transportation, Panduan Identifikasi Lembaran Retroreflektif.
<https://www.dot.state.mn.us/trafficeng/signing/doc/retroreflectivesheetingIDguide.pdf> ↵
8. Legal Information Institute, Cornell Law School, 49 CFR § 393,26 Persyaratan untuk reflektor.
<https://www.law.cornell.edu/cfr/text/49/393.26> ↵
9. American National Standards Institute / International Safety Equipment Association, ANSI/ISEA 107-2020 Pakaian Keselamatan Visibilitas Tinggi.
<https://webstore.ansi.org/standards/isea/ansiisea1072020> ↵

Oktober 21, 2026