



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



Stiker Busa EVA Perekat Mandiri Potong Die-Cut Kustom untuk Kemasan, Ruang Kelas, dan Merchandise Merek

Product Image













Details

Stiker busa EVA kustom adalah stiker perekat mandiri potong die-cut dengan inti busa etilena-vinil asetat sel tertutup. Stiker ini memberi efek timbul dan empuk pada logo, karakter, serta label. Cocok untuk aksen kemasan, kit ruang kelas, dan suvenir acara. Penggunaan luar ruang, berminyak, melengkung, atau yang mungkin dimasukkan anak ke mulut masing-masing memerlukan perekat, lapisan, dan rencana pengujian tersendiri yang dikonfirmasi pada sampel fisik sebelum produksi massal.

Siapa yang Membeli Stiker Busa EVA Kustom dan Untuk Apa? [↑](#)

Sebagian besar pembeli terbagi dalam empat kelompok. Tim merek, kemasan, dan promosi memesan stiker logo atau karakter timbul untuk kemasan mainan dan alat tulis, kotak langganan, serta suvenir

acara. Perhatian mereka meliputi ketepatan warna, persetujuan artwork, waktu pengerjaan, dan apakah produk akan ditangani anak-anak. Pembeli pendidikan dan kerajinan menginginkan bentuk lembut berwarna cerah untuk bagan penghargaan dan kit ruang kelas. Kreator kecil menginginkan produksi singkat dan proof cepat. Pemasok AS juga memosisikan format ini demikian: salah satunya mencantumkan "kemasan mainan dan permainan, buku anak-anak dan kit kerajinan, lembar alat tulis dan perencana, souvenir acara dan sekolah" sebagai penggunaan utama di halaman produk stiker busa^[1].

Kelompok gaya hidup yang lebih kecil memasang lensa busa tebal pada casing keras, cooler, dan kotak kamera. Salah satu merek perlengkapan menjual stiker EVA berdensitas tinggi, dipotong CNC, setebal 6 mm, dengan perekat ikatan kuat 3M^[2] untuk kotak perkakas dan casing kamera aksi. Produk itu memiliki nama yang sama dengan stiker ruang kelas 1 mm, tetapi spesifikasinya berbeda. Kelompok ketiga, yaitu insinyur elektronik, otomotif, dan kemasan, sering menemukan istilah ini saat mencari gasket dan bumper die-cut berperekat. Komponen tersebut dinilai berdasarkan kompresi, densitas, dan data perekat, bukan artwork; karena itu halaman ini hanya menjadikannya sebagai pembandingan.

Mengapa Pesanan Stiker Busa Lolos Sampel tetapi Gagal di Lapangan? [↑](#)

Masalah. Sampel stiker busa biasanya terasa tepat di tangan: lembut, timbul, dan melekat pada meja bersih. Masalah dimulai saat pesanan massal bertemu permukaan nyata. Tepi terangkat pada botol, pesanan ulang datang dengan warna sedikit berbeda, atau anak tidak dapat mengelupas stiker dari liner-nya.

Sebagian besar penyebab ini bersifat mekanis atau kimia, bukan sekadar “lem yang buruk.” Panduan busa berperekat sendiri menyebut debu, minyak, lemak, kelembapan, dan sisa deterjen sebagai alasan paling penting busa gagal menempel. Panduan itu juga memperingatkan bahwa sudut tajam, ketebalan berlebih, dan lengkung yang rapat membuat busa lunak memantul kembali sampai tepinya perlahan terlepas^[3]. Sinar matahari adalah jebakan kedua. Perbandingan material hanya menilai ketahanan EVA terhadap UV dan ozon sebagai “cukup,” karena paparan sinar matahari langsung yang lama membuatnya menguning dan rapuh. Perbandingan yang sama menilai ketahanannya terhadap minyak dan pelarut sebagai “buruk”^[4]. Pencopotan adalah jebakan ketiga. Uji pengelupasan pada permukaan Anda yang sebenarnya dan sertakan penghilangan perekat dalam pemeriksaan sampel yang disepakati. Bahkan merek EVA marin kelas premium mencantumkan daya rekat dan pengerjaan sebagai hal yang berada di luar garansinya^[6]. Itu menunjukkan di mana risikonya berada ketika tidak ada pihak yang menentukan perekatnya.

Solusi. Perlakukan pesanan sebagai spesifikasi, bukan pilihan gaya. Mulailah dengan menentukan permukaan, lingkungan, dan pengguna. Kemudian pilih ketebalan, perekat, liner, dan gaya potong. Terakhir, setuju sampel fisik berdasarkan pemeriksaan yang disepakati. Bagian berikut menjelaskan urutan tersebut dan menunjukkan batas tolok ukur publik serta titik saat penawaran, sampel, atau laporan uji Anda harus menjadi acuan.



Daftar Isi

- [Siapa yang Membeli Stiker Busa EVA Kustom dan Untuk Apa?](#)
- [Mengapa Pesanan Stiker Busa Lolos Sampel tetapi Gagal di Lapangan?](#)
- [Apa Itu Stiker Busa EVA Kustom, dan Apa yang Bukan?](#)
- [Bagaimana Menetapkan Spesifikasi dan Menyetujui Pesanan Stiker Busa Langkah demi Langkah?](#)
- [Opsi Stiker Timbul Mana yang Sesuai dengan Anggaran, Volume, dan Penggunaan Anda?](#)
- [Apa Poin Utama Sebelum Anda Meminta Penawaran?](#)
- [Siapa Mengubah Artwork Anda Menjadi Spesifikasi Stiker Busa yang Teruji?](#)

Apa Itu Stiker Busa EVA Kustom, dan Apa yang Bukan? [↑](#)

EVA adalah kopolimer etilena-vinil asetat. Dalam bentuk stiker, tersedia dalam dua konstruksi. Konstruksi "puffy" berlaminasi dijelaskan oleh salah satu pemasok sebagai stiker timbul dan empuk yang dibuat dengan melaminasi film atas tercetak di atas inti busa EVA lunak^[7] lalu memotong die-cut susunan tersebut sesuai bentuk. Konstruksi kerajinan biasa menggunakan busa EVA berwarna dengan lapisan perekat dan liner pelepas. Panduan produksi menyebut produk ini dapat dipotong kiss-cut pada lembaran atau dipotong penuh menjadi satuan^[8], dan perekat kerajinannya ditujukan untuk penggunaan dekoratif. Fiksasi jangka panjang atau penggunaan luar ruang memerlukan pengujian terpisah.

Struktur sel tertutup penting. Perbandingan material di atas menggambarkan sebagai halus, seragam, dan tidak menyerap, sehingga percikan serta hujan tidak meresap ke badan busa. Namun itu tidak menjadikan stiker jadi layak luar ruang. Cetakan, film, dan perekat masing-masing gagal pada waktu yang berbeda, dan angka umur pakai stiker vinil tidak boleh diterapkan pada stiker busa. Stiker busa juga bukan gasket. Bantalan fungsional dibeli berdasarkan densitas, kekerasan Shore, dan compression set, sedangkan stiker dekoratif dibeli berdasarkan tampilan, rasa, dan perilaku pengelupasan. Mencampurkan keduanya dalam satu RFQ sering menyebabkan penawaran tidak sebanding.

Ukuran dan keterbacaan mengikuti perilaku busa. Panduan pemasok menyatakan busa paling cocok untuk bentuk tebal dan sederhana. Teks serif halus, garis kontur sangat tipis, dan ruang kecil di dalam huruf cenderung robek atau tertutup saat pisau menekan busa. Rencanakan tinggi huruf dan lebar goresan berdasarkan proses potong, bukan pratinjau layar, lalu periksa keterbacaan dari jarak satu lengan pada mock-up cetak sebelum menyetujui.



Bagaimana Menetapkan Spesifikasi dan Menyetujui Pesanan Stiker Busa Langkah demi Langkah? [↑](#)

Langkah 1: Tentukan permukaan, lingkungan, dan pengguna akhir

Catat substrat tepatnya: karton berlapis, plastik PP, logam bercat, atau kain. Catat apakah stiker digunakan di dalam atau luar ruang, suhu yang akan dihadapi, dan apakah akan ditangani anak-anak. Jawaban ini menentukan semua pilihan berikutnya. Tandai sekarang target melengkung seperti botol minum atau helm, karena pantulan kembali pada lengkungan rapat merupakan mode pengangkatan yang terdokumentasi. Catat juga rutinitas pembersihan, karena residu deterjen dan mengusap searah tepi sama-sama mengurangi adhesi.

Langkah 2: Pilih ketebalan, densitas, dan kekerasan pada skala yang disebutkan

Stiker busa grafis umumnya ditawarkan dengan inti 1, 2 atau 3 mm. Busa yang lebih tebal terlihat lebih kaya, tetapi meningkatkan tekanan di tepi dan membuat pemotongan lebih sulit. Jika kekerasan penting, tentukan dengan skala yang dimaksud. Panduan kepadatan memberikan kisaran umum EVA berada pada 30–200 kg/m³ dan Shore C 20–70, serta menekankan bahwa nilai Shore A dan Shore C tidak dapat saling dipertukarkan^[9]. Untuk verifikasi laboratorium, [ASTM D3575^{\[10\]}](#) mencakup kepadatan, compression set, kuat tarik, ketahanan sobek, dan penyerapan air untuk busa olefin sel tertutup yang fleksibel. Pastikan kepadatan dan kekerasan tercantum dalam penawaran Anda, lalu periksa keduanya pada sampel.

Langkah 3: Sesuaikan perekat dan liner dengan substrat

Pisahkan rating suhu busa dari rating suhu perekat. Lembar data EVA 2 mencantumkan rentang penggunaan dari -76°F hingga 194°F ^[11] untuk busanya saja, tetapi perekat biasanya gagal lebih dulu. Untuk plastik berenergi permukaan rendah atau panas berkelanjutan, konverter biasanya merekomendasikan perekat transfer akrilik seperti 3M 467MP atau VHB^[12] alih-alih perekat karet hot-melt biasa. Tekanan perekatan dan waktu diam kemudian harus mengikuti lembar data perekat tersebut. Perlakukan perekat permanen dan dapat dilepas sebagai dua SKU terpisah, karena "kuat" dan "mudah dilepas" jarang dapat dipenuhi oleh satu produk. Untuk produk anak-anak, liner juga merupakan item penerimaan: jika sulit dikupas, kegunaan menurun.



Langkah 4: Periksa awal file artwork

Kirim garis luar vektor tertutup (AI, EPS, PDF, SVG, atau DXF) pada skala 1:1. Sertakan referensi Pantone atau CMYK, letakkan garis potong pada lapisan sendiri, dan tambahkan tata letak lembaran bila memerlukan lembar kiss-cut. Sederhanakan desain sebelum dikirim. Jembatan sempit, potongan internal, belokan tajam, fitur terpecah, dan jarak rapat meningkatkan tingkat limbah dan membuat proses konversi tidak stabil^[13]. Bulatkan sudut internal, gabungkan pulau kecil, dan sisakan margin antara cetak dan potong agar pergeseran registrasi normal tidak menampakkan busa telanjang di tepi.



Langkah 5: Pilih metode potong dan sepakati toleransi

Pemotongan digital atau laser cocok untuk produksi singkat dan kontur kompleks. Pisau die baja cocok untuk bentuk berulang dalam volume besar. Sepakati toleransi realistis secara tertulis. Panduan EVA potong kustom memberikan sekitar $\pm 1,0$ - $1,5$ mm untuk die-cut, bergantung pada ketebalan, dan $\pm 0,5$ - $1,0$ mm untuk CNC. Panduan itu menambahkan bahwa busa tebal dapat menunjukkan sedikit "hourglassing" pada dinding potong, serta menyatakan bahwa pemasok yang menjanjikan toleransi nol mutlak pada busa tidak memahami materialnya^[14]. Tepi laser dapat memiliki bekas panas ringan atau bau, dan nama warna yang sama dapat berbeda antarbatch busa. Tandai dimensi kritis dan bevel tepi yang dapat diterima pada gambar.



Langkah 6: Setujui sampel fisik berdasarkan pemeriksaan tertulis

Ukur kontur, ketebalan, dan registrasi cetak sampel. Kupas dari liner dengan tangan, aplikasikan pada substrat nyata Anda, lalu periksa kembali tepinya setelah masa diam. Saat melakukan uji kupas, lihat cara kegagalannya, bukan hanya gayanya. Panduan adhesi membedakan pelepasan antarmuka yang bersih, kegagalan kohesif perekat, dan sobeknya busa, yang hanya membuktikan ikatan lebih tahan daripada busa^[15]. Mintalah laporan uji yang mencantumkan metodenya. Salah satu laporan gulungan EVA berperekat yang dipublikasikan mencantumkan densitas 123,5 kg/m³ (GB/T 6343-1995) dan compression set 6,0 % (GB/T 6669-2008)^[16]. Gunakan sebagai acuan format, bukan data produk ini. Untuk penggunaan luar ruang atau di dalam kendaraan, minta penuaan panas dan kelembapan sebelum rilis, bukan hanya mengandalkan uji tekan suhu ruang.



Bidang RFQ	Referensi material / desain	Pastikan untuk pesanan Anda
Ketebalan inti	Inti EVA 1, 2, atau 3 mm pada halaman stiker puffy AS	Ditawarkan per desain; diverifikasi pada sampel
Densitas / kekerasan	30–200 kg/m ³ ; Shore C 20–70 (Damao)	Ditentukan pembeli; menunggu uji sampel
Toleransi potong	Die-cut $\pm 1,0$ –1,5 mm; CNC $\pm 0,5$ –1,0 mm (Damao)	Disepakati pada gambar saat tahap proof
Perekat	Akrilik permanen dengan opsi dapat dilepas; 3M 467MP/VHB untuk permukaan menantang	Dipilih per substrat; diperiksa kupas pada sampel
Ukuran	0,75–8 in per sisi; lembar kiss-cut hingga 8,5 × 11 in (PuffSticker)	Dikonfirmasi terhadap artwork
Jumlah pesanan minimum / waktu pengerjaan	Pastikan jumlah pesanan minimum (MOQ) dan jadwal produksi untuk desain Anda.	Dikutip per pesanan
Air / UV	Sel tertutup tahan air; UV dinilai "cukup" (Damao)	Penggunaan luar ruang memerlukan pengujian terpisah

Kolom tengah berisi referensi material dan desain, bukan spesifikasi yang disepakati. Kolom kanan menunjukkan apa yang perlu dipastikan untuk pesanan Anda. Pastikan MOQ, waktu tunggu, kepadatan, dan persyaratan kinerja dalam penawaran dan persetujuan sampel Anda, agar angka yang Anda setuju menggambarkan stiker Anda, bukan rata-rata katalog.

Opsis Stiker Timbul Mana yang Sesuai dengan Anggaran, Volume, dan Penggunaan Anda? [↑](#)

Opsis	Paling sesuai untuk	Hal yang perlu diperhatikan
EVA laminasi menggembung	Merchandise merek, segel kemasan, kit acara	Ketahanan air busa dinilai "Sedang"; garis halus tidak cocok
3D EVA / menggembung	Hadiah promosi, kerajinan anak, grosir	Perkakas, pengiriman, dan bea tambahan; sertifikat memerlukan laporan batch
Bantalan EVA die-cut industri	Peredam, kaki antiselip, spacer	Kualitas cetak buruk; bukan produk grafis
Label keamanan EVA yang mudah rusak	Segel kotak antirusak	Tanpa rasa timbul; rentang 5–40°C
Label kubah epoksi (non-EVA)	Pelat nama, botol, lencana luar ruang	Keras, tidak dapat dikompresi; tanpa sentuhan lembut

Harga berubah sesuai ukuran, ketebalan, jumlah warna, perekat, dan syarat perdagangan, jadi bandingkan barang yang sejenis. Pilih EVA berlaminasi untuk potongan yang lembut dan berwarna penuh. Gunakan bantalan untuk peredam dan film tipis yang rusak saat dilepas sebagai bukti segel. Jika kilap dan ketahanan air lebih penting daripada kelembutan, epoksi lebih cocok: perbandingan dari salah satu pemasok menilai ketahanan air epoksi sebagai "Sangat tinggi" dibandingkan "Sedang" untuk busa.

Dokumen Apa yang Harus Dibawa Pesanan Anak-Anak dan Pesanan Teregulasi?

Stiker merek biasa tidak otomatis tunduk pada aturan mainan. Setelah stiker dirancang terutama untuk anak-anak atau dijual dalam kit mainan, dokumen uji lebih penting daripada klaim "tidak beracun".

Aturan	Yang diatur	Yang diminta
Directive (EU) 2015/2115 ^[20]	Formamida dalam mainan busa untuk penggunaan di bawah -36 bulan atau yang dimasukkan ke mulut: ambang kandungan 200 mg/kg; di atasnya, emisi 20 µg/m ³ dalam 28 hari	Laporan kandungan atau emisi yang menyebut metode dan batch
EN 71-15:2025, diharmonisasi oleh Decision (EU) 2026/2032 ^[21] , diterbitkan 2026-09-14	Metode uji kandungan formamida dalam material mainan busa	Laporan yang mengutip EN 71-15:2025
Regulation (EU) 2025/2509 ^[22]	Menggantikan Directive 2009/48/EC mulai 2030-08-01; menambahkan Paspor Produk Digital per model mainan	Rencana dokumentasi per model mainan

REACH Annex XVII entry 77, Regulation (EU) 2023/1464^[23]

CPSIA AS, 16 CFR bagian 1250 ([keselamatan mainan CPSC](#)^[24])

Emisi formaldehida dalam ruangan 0,080 mg/m³ untuk barang nonmebel, termasuk barang busa, mulai 2026-08-06

Produk yang terutama dirancang untuk anak-anak berusia 12 ke bawah memerlukan pengujian pihak ketiga dan Children's Product Certificate

Data emisi yang mencakup busa, tinta, dan perekat

Laporan dari laboratorium yang diterima CPSC; CPC terkait model dan batch

Mintalah nomor laporan, metode, deskripsi sampel, dan batch yang dicakup setiap laporan. Klaim EN 71 atau SGS dalam listing katalog tetap merupakan pernyataan pemasok sampai laporan untuk warna dan batch Anda diterima. Penggunaan teregulasi lain memerlukan bukti sendiri. Lembaran EVA 2 yang disebut sebelumnya lulus FMVSS 302 hanya pada ketebalan minimal 0,250 in, yang jarang dicapai stiker tipis. Resin EVA yang disetujui berdasarkan 21 CFR 177.1350 tidak berarti stiker rakitan dengan tinta, perekat, dan liner lolos untuk kontak pangan.

Bagaimana Menangani Pengemasan, Garansi, dan Pesanan Ulang?

Simpan sampel yang disetujui sebagai referensi utama. Untuk setiap produksi, catat batch warna busa, jenis perekat, dan liner karena pesanan ulang dapat berubah ketika salah satunya berubah. Kemas lembar kiss-cut atau satuan secara datar dengan lapisan pemisah agar permukaan timbul tidak penyok, karena busa lunak dapat menyimpan bekas kompresi yang terlihat. Beri label stok berlaminasi perekat dengan tanggal produksi dan kondisi penyimpanan. Terakhir, tulis ketentuan garansi yang memperlakukan busa, cetakan, perekat, dan pemasangan secara terpisah agar tepi yang terangkat pada permukaan tidak disetujui tidak diperselisihkan setelah pengiriman.



Apa Poin Utama Sebelum Anda Meminta Penawaran? [↑](#)

- **Bandingkan penawaran dengan spesifikasi yang sama.** — Samakan ukuran, ketebalan, jumlah warna, perekat, dan syarat perdagangan.
- **Busa bukan komponen logam, jadi sepakati toleransi secara tertulis.** — die-cut $\pm 1,0\text{--}1,5\text{ mm}$; CNC CNC $\pm 0,5\text{--}1,0\text{ mm}$ (Sumber)

- **Produk busa anak-anak tunduk pada batas formamida UE.** — ambang 200 mg/kg; emisi 20 µg/m³ dalam 28 hari ([Sumber](#))
- **Batas formaldehida dalam ruangan UE kini mencakup barang busa.** — 0,080 mg/m³ mulai 6 Agustus 2026 ([Sumber](#))
- **Pasar material busa EVA tumbuh stabil tetapi tidak mengukur permintaan stiker.** — US\$2,346,3 juta pada 2025; 5,3 %; CAGR 2023 hingga 2033 ([Sumber](#))
- **Stiker personalisasi adalah segmen yang tumbuh, menurut ringkasan sekunder.** — US\$4,84 miliar pada 2025, diproyeksikan US\$8,45 miliar pada 2035 ([Sumber](#))

Siap Mengubah Artwork Anda Menjadi Spesifikasi Stiker Busa yang Teruji? [↑](#)

Pesanan stiker busa yang baik dimulai dari permukaan, lingkungan, dan orang yang akan mengupasnya, baru kemudian artwork. Ketebalan, perekat, liner, dan toleransi potong dikonfirmasi dalam penawaran Anda serta dibuktikan pada sampel fisik. Penggunaan anak-anak, luar ruang, otomotif, dan yang berdekatan dengan pangan masing-masing menambahkan laporannya sendiri. Tidak ada bagian pada halaman ini yang menggantikan sampel tersebut. Halaman ini menjelaskan apa yang harus diminta dan cara menilai jawabannya. **Kirim artwork vektor, permukaan target, tujuan penggunaan, dan tingkatan kuantitas Anda untuk meminta penawaran serta sampel fisik.**

^[1]Stiker Busa PuffSticker: aplikasi stiker busa. [↪](#)

^[2]Motion Marine Customs: stiker EVA 6 mm dengan perekat 3M. [↪](#)

^[3]Foamiran: penyebab busa perekat mandiri terangkat dan gagal. [↪](#)

^[4]Damao Tech: perbandingan rating air, UV, dan minyak EVA dengan neoprena. [↪](#)

^[6]Garansi SeaDek: adhesi dan pengerjaan tercantum sebagai pengecualian. [↪](#)

^[7]PuffSticker: definisi stiker busa puffy berlaminasi. [↪](#)

^[8]YJ24: konstruksi, pemotongan, dan batas perekat stiker busa EVA. [↪](#)

^[9]Panduan Densitas Damao: kisaran densitas dan kekerasan EVA. [↪](#)

^[10]ASTM D3575: metode uji untuk busa olefin sel tertutup fleksibel. [↪](#)

^[11]H-O Products: rentang suhu EVA 2 dan data FMVSS 302. [↪](#)

^[12]Xiamen Best Seal: pemilihan perekat untuk bantalan EVA. [↪](#)

^[13]ODT Die Cut: alasan bentuk EVA kompleks meningkatkan limbah. [↪](#)

^[14]Panduan Potong Kustom Damao: toleransi pemotongan EVA yang dapat dicapai. [↪](#)

^[15]Rogers Corporation: interpretasi mode kegagalan uji kupas busa. [↪](#)

^[16]Topsun: laporan uji gulungan EVA berperekat dengan metode GB/T. [↪](#)

^[20]EUR-Lex 2015/2115: batas formamida untuk material mainan busa. [↵](#)

^[21]EUR-Lex 2026/2032: listing standar harmonisasi EN 71-15:2025. [↵](#)

^[22]EUR-Lex 2025/2509: teks regulasi keselamatan mainan UE yang baru. [↵](#)

^[23]Cleo Labs: batas emisi formaldehida REACH UE mulai 2026. [↵](#)

^[24]Keselamatan Mainan CPSC: pengujian dan sertifikasi AS untuk produk anak-anak. [↵](#)

Product Option