



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 TPE Kustom: Stiker Logo Lembut Berperekat yang Ditentukan Spesifikasinya, Disampel, dan Diuji Sebelum Produksi Massal

Product Image













Details

Stiker TPE kustom adalah stiker logo yang lembut dan fleksibel, terbuat dari elastomer termoplastik. Tersedia sebagai potongan lekat tanpa lem atau dengan lapisan perekat peka tekanan; cocok untuk hadiah promosi, alat tulis, penanda wadah minum, dan permukaan dalam ruangan yang halus. Ukuran, kekerasan Shore A, backing, sistem tinta, dan pengujian kepatuhan dikonfirmasi per proyek selama penawaran dan sampling.

Untuk siapa halaman ini. Pembeli grosir stiker TPE kustom umumnya adalah importir hadiah promosi, alat tulis, dan mainan edukasi, serta merek dengan program OEM. Proyek tipikal meliputi hadiah pameran dagang, kotak hadiah alat tulis, buku stiker merek privat, dan materi promosi bergaya magnet kulkas. Orang yang mengelupas stiker ini sering kali anak-anak, orang tua, dan guru. Teks ritel untuk buku stiker jelly menjanjikan "tekstur tebal seperti jelly" yang mudah digenggam tangan kecil, serta daya lekat "pada permukaan halus seperti jendela, cermin, botol minum, dan kulkas," menurut listing ritel stiker jelly^[1]. Itu adalah klaim penjual, bukan hasil laboratorium; karena

itu pesanan kustom memerlukan rencana uji tertulis. Jika logo harus tahan pencucian pakaian, Anda kemungkinan memerlukan label TPU heat-press; bagian perbandingan menjelaskan alasannya.

Masalahnya: Stiker logo lembut dapat tampak sempurna saat disetujui, lalu menjadi berminyak, terangkat di tepi, atau menguning beberapa minggu setelah pengiriman. Pembeli biasanya menyalahkan pencetak.

Mengapa ini merugikan: TPE yang sangat lunak mendapatkan sensasi sentuhnya dari minyak, dan minyak tersebut bermigrasi. Dalam satu pengujian pemasok, sampel 0 Shore A yang ditahan pada 60°C selama 24 jam menunjukkan minyak di permukaan naik dari 1,2 % menjadi 3,8 % dan koefisien gesekannya naik dua kali lipat dari 0,3 to 0,6, menurut data penuaan di oven dari pemasok^[2]. Migrasi juga melemahkan perekat: uji penuaan pada 60A SEBS menemukan kekuatan kupas 180° turun dari 6,2 N/mm pada 30 phr minyak menjadi 0,4 N/mm pada 70 phr, menurut penelitian perekatan TPE^[3]. Warna terang menambah risiko ketiga; satu formulasi menguning hanya setelah 200 jam paparan UV, menurut sebuah analisis perubahan warna TPE^[4].

Solusinya: Perlakukan spesifikasi sebagai rencana uji. Sepakati secara tertulis kekerasan, kimia dasar, backing, liner, sistem tinta, dan uji penerimaan; buktikan pada sampel fisik yang dipasang pada permukaan nyata Anda, lalu baru lanjut ke produksi massal. Nilai yang belum diukur tetap ditandai menunggu penawaran, sampling, atau pengujian.



Daftar Isi

- [Apa Itu Stiker TPE Kustom, dan Apa yang Bukan?](#)
- [Bagaimana Menentukan Ukuran, Finishing, dan Backing agar Logo Tetap Terbaca?](#)
- [Bagaimana Artwork Harus Dipraflighting Sebelum Sampling?](#)
- [Bagaimana Stiker Logo TPE Diproduksi dan Diverifikasi?](#)
- [Bagaimana Perbandingan Stiker TPE dengan TPU, PVC, dan Vinyl?](#)
- [Apa Saja yang Harus Dicakup Daftar Periksa Pembelian Anda?](#)
- [Poin Utama untuk Pengadaan yang Lebih Cepat dan Aman](#)
- [Apakah Stiker TPE Kustom Cocok untuk Logo Anda?](#)

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

TPE (elastomer termoplastik) berperilaku seperti karet, tetapi dapat diproses leleh seperti plastik; karena itu dapat dibentuk menjadi film atau lembaran tebal, dicetak, dan dipotong cetak menjadi bentuk logo. Dua mekanisme pemasangan sama-sama dijual sebagai "berperekat sendiri." Potongan tanpa lem melekat melalui tack permukaan elastomernya sendiri dan dapat diposisikan ulang pada permukaan halus. Stiker dengan backing PSA menambahkan perekat peka tekanan dan liner pelepas untuk permukaan yang lebih kasar atau pemasangan yang lebih permanen. Satu paten Tiongkok mengekstrusi TPE langsung sebagai lapisan berperekat sendiri^[7], dengan klaim lebih sedikit cacat luapan lem; namun judul paten bukan laporan pengujian.

Tiga produk serupa sering tertukar dengan stiker TPE. Label TPU berasal dari keluarga elastomer yang sama, tetapi dipres panas atau dijahit pada kain; satu pemasok pakaian mencantumkan Eco-TPU, perekat lelehan panas, dan jumlah pesanan minimum 3,000 buah^[8]. Label karet PVC lunak dan silikon adalah patch cetak injeksi mikro. Stiker vinyl die-cut adalah film cetak tipis dengan perekat permanen. Masing-masing diverifikasi dengan pengujian berbeda; karena itu nama bahan pada pesanan pembelian harus sesuai dengan produk yang Anda inginkan.

Pasar elastomer termoplastik yang lebih luas diproyeksikan tumbuh dari USD 30,83 miliar pada 2025 menjadi USD 38,94 miliar pada 2030, menurut MarketsandMarkets^[9]. Angka itu mencakup penggunaan otomotif, alas kaki, kabel, dan medis; bukan ukuran pasar stiker.

Bagaimana Menentukan Ukuran, Finishing, dan Backing agar Logo Tetap Terbaca? [↑](#)

Karena tidak ada penetapan universal untuk bahan label, [ISO/TS 18614:2016](#)^[10] mencantumkan informasi yang perlu disepakati pembeli dan pemasok saat memesan label berperekat sendiri. Pendekatan yang sama berlaku untuk TPE. Tetapkan bidang ini sebelum penawaran diterbitkan.

Bidang	Yang harus dicantumkan	Alasannya
Kimia dasar	SEBS, SBS, atau TPU, bukan sekadar "karet"	Menentukan stabilitas panas, kemampuan cetak, dan dokumen kepatuhan yang berlaku
Kekerasan dan minyak	Target Shore A; batas minyak atau grade migrasi rendah	Sensasi lebih lunak memerlukan lebih banyak minyak, penyebab utama hilangnya tack dan daya kupas
Ukuran dan ketebalan	Kontur, ketebalan, garis dan celah terkecil	Potongan jelly tebal menahan detail halus lebih sedikit dibanding label film tipis
Pemasangan	Lekat tanpa lem atau PSA; dapat dilepas atau permanen	Menentukan uji kupas, ekspektasi residu, dan permukaan sasaran
Liner	Liner pelepas PP atau PET	Liner PET dapat retak saat TPE lunak ditekuk
Cetak dan finishing	CMYK/UV atau Pantone; mengilap atau matte; lapisan dasar putih	Menentukan toleransi warna dan pengujian adhesi tinta
Kondisi penggunaan	Permukaan, dalam/luar ruangan, suhu, usia pengguna	Menentukan pengujian penuaan dan kimia yang diperlukan

Isi yang Anda ketahui dan tandai sisanya "konfirmasi saat sampling." Kolom kosong yang jujur lebih murah daripada nilai tebakan yang kemudian dibantah sampel dan memaksa negosiasi ulang.



Pada TPE, keterbacaan dibatasi ketebalan dan pembulatan tepi, bukan resolusi file. Satu listing promosi publik menjelaskan lembaran TPE 70 × 100 × 0,9 mm^[11]; pada ketebalan itu, huruf sangat tipis dan rongga huruf yang rapat dapat tertutup saat pemotongan. Tidak ada ukuran font minimum universal karena batasnya bergantung pada kekerasan, desain die, dan tinta; jadi sertakan strip uji teks terkecil dan garis terhalus Anda pada sampel, lalu setuju dari jarak lengan dan dari dekat.



Pilih backing berdasarkan permukaan. Lekat tanpa lem paling baik pada kaca, cermin, wadah minum mengilap, dan enamel, tetapi gagal pada dinding berdebu, bertekstur, atau bercat. Plastik berenergi permukaan rendah seperti PP dan PE sulit untuk semua perekat, dan silikon dirancang tidak lengket, sebagaimana dinyatakan satu pencetak besar dalam FAQ stiker kustom^[12]. Untuk versi PSA pada

plastik sulit, mulailah dari perekat akrilik termodifikasi berperingkat LSE^[13] yang dijual untuk PE dan PP yang sedikit berminyak. Liner juga penting: satu perbandingan pemasok menemukan liner PET retak saat die cutting atau dibengkokkan, sedangkan liner PP jarang retak^[14]. Jika Anda membutuhkan pelepasan bersih, hindari sistem akrilik berbasis air atau karet alam termurah, yang oleh produsen film TPE dinilai sebagai risiko residu sangat tinggi^[15] setelah penggunaan luar ruangan yang lama.

Bagaimana Artwork Harus Dipraflighting Sebelum Sampling?[↑]



Kirim artwork vektor (AI, EPS, atau PDF dengan font di-outline) agar die potong dan pelat cetak memakai geometri yang sama; logo raster yang ditrace pada dasarnya adalah desain ulang yang harus Anda setujui. Untuk vinyl tipis, satu pencetak daring besar menyebut akurasi potong sekitar 1/32 inci dan meminta bleed sekitar 1/8 inci, menurut FAQ yang sama. TPE lunak meregang dan kembali saat dipotong, jadi anggap angka itu sebagai kondisi terbaik dan biarkan sampel menetapkan toleransi sebenarnya. Sebelum sampling, periksa:

- Referensi warna Pantone atau CMYK, serta apakah tinta putih berada di bawah warna pada TPE bening atau berwarna.
- Bleed dan zona aman pada layer terpisah, dengan garis potong sebagai jalur tertutup.
- Teks dan ketebalan garis terkecil ditandai untuk strip uji sampel.
- Lubang internal, titik tajam, dan leher sempit ditandai karena bahan lunak robek terlebih dahulu di sana.
- Bentuk, ukuran, dan warna akhir disetujui secara tertulis.

Cantumkan “tidak ada perubahan tanpa persetujuan tertulis” sebagai ketentuan kontrak.

Bagaimana Stiker Logo TPE Diproduksi dan Diverifikasi?[↑]



Urutannya adalah inspeksi bahan masuk, pembentukan lembaran atau film, perlakuan permukaan, pencetakan, pelapisan perekat bila ditentukan, pematangan, die cutting, dan pemeriksaan keluar. Jendela proses bergantung pada gradenya. Sebagai contoh terdokumentasi, sebuah paten stiker kendaraan TPE^[17] menetapkan film 0,07–0,12 mm, perekat kering 0,02–0,035 mm, pematangan 2–3 hari setelah laminasi, dan 1–2 hari lagi setelah pelapisan cetak. Nilai tersebut milik formulasi paten itu; nilainya menunjukkan mengapa waktu pematangan muncul dalam jadwal, bukan sebagai standar produk ini.

Perlakuan permukaan adalah tahap yang paling sering dilewati. TPE tanpa perlakuan berada sekitar 28–34 mN/m, dan migrasi minyak dapat menurunkannya dalam hitungan jam (riset perekatan), sedangkan pencetakan andal umumnya memerlukan setidaknya 38–42 dynes/cm, menurut Deco Tech Group^[18]. Periksa level dyne setelah perlakuan korona atau priming, sebelum tinta diaplikasikan, dan periksa kembali setiap batch bahan baru. Untuk pasar AS, tinta toluena, xilena, dan pelarut terklorinasi sebaiknya bukan pilihan utama; mintalah tinta bahaya rendah atau UV fleksibel berperingkat TPE/SEBS yang diverifikasi pada batch yang sama.



Susun rencana penerimaan dari tabel berikut; hilangkan hanya pengujian yang memang sengaja tidak berlaku untuk kasus penggunaan Anda.

Pengujian	Metode atau rujukan	Yang dideteksi
Energi permukaan	Pena dyne, minimal 38 dyn/cm sebelum pencetakan (Deco Tech)	Pembasahan buruk oleh tinta dan perekat
Adhesi tinta	ASTM D3359 atau ISO 2409 cross-hatch, ditambah tekuk dan gosok pelarut	Logo mengelupas setelah ditekuk
Adhesi kupas	ASTM D3330^[19] 180° atau 90°, pada permukaan nyata Anda pada 24 h dan 7 hari	Tepi terangkat dan residu
Penuaan panas	Penuaan oven, lalu periksa ulang tack dan daya kupas, menurut panduan pengujian migrasi ^[20]	Bloom minyak tertunda dan hilangnya ikatan
Penuaan cahaya	Paparan UV atau xenon jika penggunaan jendela atau luar ruangan diklaim	Warna terang menguning
Keamanan kimia	ASTM F963 dan EN 71-3 (panduan SGS^[21]); timbal CPSIA ≤ 100 ppm, ftalat yang tercantum $\leq 0,1$ % (ikhtisar TPE untuk mainan ^[22])	Kesenjangan dalam kepatuhan produk anak
Visual dan potongan	Sampling AQL terhadap tolok ukur cacat di bawah -1 % (tolok ukur pencetak ^[23])	Salah potong, goresan, dan pergeseran warna

Dua catatan berlaku. Angka kupas N/mm yang dikutip sebelumnya berasal dari eksperimen perekatan komponen TPE, bukan standar label; gunakan sebagai tanda peringatan dan biarkan sampel yang disetujui menetapkan rentang kupas yang disepakati. Selain itu, setiap hasil berlaku untuk grade, warna, dan batch tertentu; pemesanan ulang yang mengubah salah satunya memerlukan pemeriksaan baru.

Bagaimana Perbandingan Stiker TPE dengan TPU, PVC, dan

Vinyl? [↑](#)

Opsi	Pemasangan	Profil ketahanan	Paling sesuai untuk
Jelly TPE tanpa lem	Lekat sendiri, dapat diposisikan ulang	Dapat dicuci pada permukaan halus; lemah pada tekstur dan UV kuat	Hadiah, jendela, penanda minuman, buku stiker
TPE dengan backing PSA	Perekat peka tekanan plus liner	Daya rekat lebih kuat jika perekat dan kadar minyak sesuai	Logo pada wadah minum, casing, peralatan
Label transfer panas TPU	Heat press lelehan panas atau jahit	Dirancang untuk kelenturan dan pencucian pakaian	Pakaian, tas, alas kaki
Label karet PVC/silikon	Dijahit, disetrika, atau diberi backing perekat	Warna berlapis timbul; silikon lebih lembut	Topi, tas, hoodie
Vinyl die-cut	PSA permanen	Detail halus dan tahan air berlaminasi; tanpa sensasi lembut	Botol, laptop, promosi datar

Aturan keputusannya: kain yang dapat dicuci memerlukan TPU, detail halus yang permanen memerlukan vinil, dan sensasi lembut yang dapat dipasang ulang pada permukaan halus memerlukan TPE.

Apa Saja yang Harus Dicakup Daftar Periksa Pembelian Anda? [↑](#)

Nama bahan tidak membuktikan keamanan; ftalat, logam berat, dan bau bergantung pada formulasi. Klaim tingkat grade memang ada, misalnya satu produsen resin mencantumkan REACH, RoHS, EN 71-3, serta bebas ftalat, BPA, dan lateks^[27] untuk seri tertentu, tetapi tidak mencakup tinta, pigmen, dan perekat Anda. Satu listing stiker jelly TPE memuat peringatan California Proposition 65^[28], dan pada September 2026 inspektur Tiongkok menemukan 16 dari 20 stiker plastik lunak 3D anak-anak melampaui batas ftalat^[29], meskipun laporan itu tidak mengonfirmasi sampel mana yang merupakan TPE.

Stiker dekoratif pada dasarnya bukan barang kontak pangan. Hanya bila suatu bagian berulang kali menyentuh makanan, 21 CFR 177.2600^[30] untuk barang karet penggunaan berulang menjadi relevan, disertai deklarasi kesesuaian khusus grade. Untuk penjualan UE, [Regulasi \(UE\) 2025/40^{\[31\]}](#) tentang kemasan berlaku sejak 12 Agustus 2026; konfirmasi kepada importir UE Anda apakah stiker yang dikirim sebagai bagian dari kemasan termasuk dalam cakupan. Sebelum memesan, konfirmasi:

- Penggunaan akhir dan kelompok usia pengguna, yang menentukan apakah standar mainan berlaku.
- Kimia dasar, kekerasan Shore A, backing, dan liner pada pesanan pembelian.
- Laporan pihak ketiga EN 71-3 atau ASTM F963, ftalat, dan timbal total yang sesuai dengan grade, warna, dan batch.
- Hasil kupas dan penuaan pada permukaan nyata Anda, bukan hanya panel baja.
- Toleransi warna dan sampel tersetujui yang disimpan.
- Peringatan usia dan komponen kecil bila produk sampai ke anak-anak.
- jumlah pesanan minimum, biaya die dan pelat, putaran sampel, serta waktu produksi yang tercantum pada penawaran.



Untuk pengemasan, selipkan lembaran dengan film pelepas anti-lengket, hindari bundel yang dipadatkan rapat, dan jauhkan karton dari gudang panas dan lembap yang mempercepat bloom minyak dan penguningan. Untuk pemesanan ulang, simpan sampel yang disetujui dan catat batch bahan, nilai dyne, serta hasil kupas tiap produksi agar produksi berikutnya dibandingkan dengan data, bukan ingatan. Satu produsen label menerbitkan kendali internal sekitar $\Delta E \leq 2,0$ untuk warna dan $\pm 0,3$ mm untuk ukuran^[32]; gunakan angka seperti itu sebagai acuan negosiasi dan tetapkan toleransi Anda sendiri pada sampel yang disetujui. jumlah pesanan minimum, harga satuan, dan waktu produksi dikonfirmasi pada setiap penawaran setelah artwork dan kuantitas ditinjau; karena itu tidak ada nilai standar yang diterbitkan di sini.

Poin Utama untuk Pengadaan yang Lebih Cepat dan Aman[↑]

- **Migrasi minyak adalah risiko tersembunyi pada TPE yang sangat lunak.** — minyak permukaan naik dari 1,2 % menjadi 3,8 % setelah 24 h pada 60°C (Sumber)
- **Adhesi runtuh saat kadar minyak meningkat.** — kupasan 180° sebesar 6,2 N/mm pada 30 phr dibanding 0,4 N/mm pada 70 phr (Sumber)
- **Pencetakan memerlukan permukaan yang diberi perlakuan.** — umumnya diperlukan setidaknya 38–42 dynes/cm (Sumber)
- **Produk anak memerlukan bukti kimia tingkat batch.** — timbal CPSIA ≤ 100 ppm; ftalat yang tercantum $\leq 0,1$ % (Sumber)
- **Pertumbuhan pasar TPE bukan permintaan stiker.** — USD 30,83 miliar (2025) menjadi USD 38,94 miliar (2030), di seluruh penggunaan TPE (Sumber)
- **Aturan kemasan UE kini berlaku.** — Regulasi (UE) 2025/40 berlaku sejak 12 Agustus 2026 (Sumber)

Apakah Stiker TPE Kustom Cocok untuk Logo Anda?[↑]

Pilih stiker TPE kustom saat logo Anda memerlukan potongan lembut, taktil, dan dapat diposisikan ulang untuk kaca, wadah minum mengkilap, alat tulis, atau set hadiah, serta Anda bersedia menyetujui sampel fisik sebelum produksi massal. Cari opsi lain bila logo harus tahan pencucian pakaian

(gunakan label TPU heat-press) atau berfungsi sebagai label luar ruangan jangka panjang, keselamatan, atau keterlacakan (gunakan label film industri yang divalidasi untuk lingkungan tersebut). Tentukan kimia dasar, kekerasan, backing, dan rencana uji sejak awal agar tack, tepi terangkat, residu, dan penguningan menjadi risiko terukur, bukan kejutan. **Kirim logo vektor, permukaan sasaran, usia pengguna akhir, dan kuantitas Anda untuk meminta penawaran serta rencana sampel.**

- ^[1]Fantastikurios: Klaim buku stiker jelly ritel tentang tekstur dan permukaan. [↵](#)
- ^[2]Linn (linncn): Uji oven minyak permukaan dan gesekan pada TPE 0 Shore A. [↵](#)
- ^[3]Linn (tpe123): Energi permukaan TPE dan hilangnya daya kupas terhadap kadar minyak. [↵](#)
- ^[4]Linn (tpe123): Foto-oksidasi UV dan penguningan TPE berwarna terang. [↵](#)
- ^[7]CN109852278A: Paten proses stiker berpelekat sendiri TPE tanpa residu. [↵](#)
- ^[8]Chief Labels: Spesifikasi dan jumlah pesanan minimum label TPU heat-press. [↵](#)
- ^[9]MarketsandMarkets: Proyeksi pasar elastomer termoplastik global hingga 2030. [↵](#)
- ^[10]ISO/TS 18614:2016: Informasi pemesanan bahan label berpelekat sendiri. [↵](#)
- ^[11]Listing Boosin: Contoh spesifikasi stiker TPE publik. [↵](#)
- ^[12]FAQ Sticker Mule: Panduan permukaan silikon, akurasi potong, dan bleed. [↵](#)
- ^[13]Avery Dennison: Ikhtisar produk perekat berenergi permukaan rendah. [↵](#)
- ^[14]Linn (tpe123): Liner pelepas PET versus PP pada TPE. [↵](#)
- ^[15]Linn (linngd): Risiko residu perekat murah pada film TPE. [↵](#)
- ^[17]CN117567948A: Jendela proses stiker kendaraan TPE peka tekanan. [↵](#)
- ^[18]Deco Tech Group: Ambang energi permukaan dan metode uji adhesi. [↵](#)
- ^[19]ASTM D3330: Uji adhesi kupas untuk pita peka tekanan. [↵](#)
- ^[20]INCURE: Penuaan panas untuk mendeteksi migrasi minyak pada TPE. [↵](#)
- ^[21]SGS: Panduan referensi standar keselamatan mainan. [↵](#)
- ^[22]Jiushuo TPE: Ringkasan batas CPSIA, EN 71-3, dan ASTM F963. [↵](#)
- ^[23]Sticker Mule: Tolok ukur tingkat cacat dan kebijakan penggantian yang diterbitkan. [↵](#)
- ^[27]KRAIBURG TPE: Klaim regulasi tingkat grade untuk seri migrasi terkendali. [↵](#)
- ^[28]Listing Alibaba: Halaman stiker jelly TPE dengan peringatan Prop 65. [↵](#)
- ^[29]Hunan Today: Temuan ftalat September 2026 pada stiker anak-anak. [↵](#)

^[30]TradeAider: Ikhtisar FDA 21 CFR 177.2600 untuk barang karet. [↩](#)

^[31]EUR-Lex: Ringkasan Regulasi (UE) 2025/40 tentang kemasan. [↩](#)

^[32]UKUGI: Pengendalian toleransi warna dan ukuran internal. [↩](#)

Product Option