



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

Krótką odpowiedź: Wybierz arkusze naklejek wycinanych po konturze, gdy jedna osoba odkleja kilka wzorów ze wspólnego podkładu, jak w zestawach promocyjnych i opakowaniach detalicznych. Wybierz pojedyncze naklejki wycinane po konturze, gdy każda naklejka jest rozdawana lub wysyłana osobno. Wybierz rolki zawsze wtedy, gdy naklejanie wykonuje dozownik lub maszyna etykietująca.

Większość zapytań ofertowych (RFQ) na naklejki szczegółowo opisuje grafikę, materiał i nakład, a format zostawia na deser. Tymczasem format decyduje o tym, kto obsługuje naklejkę, jak jest pakowana, ile naprawdę kosztuje sztuka po doliczeniu robocizny i jak zachowują się zapasy, gdy jeden wzór sprzedaje się szybciej niż inny. Ten przewodnik porównuje arkusze naklejek wycinanych po konturze, pojedyncze naklejki i rolki na zamówienie pod kątem tych pięciu czynników, abyś mógł określić właściwy format przed pierwszym wydrukiem próbnym.

Dlaczego zły format naklejki kosztuje więcej niż zły kolor?

Problem z kolorem widać na etapie wydruku próbnego. Problem z formatem zwykle ujawnia się później, na stole pakowania lub na linii produkcyjnej, gdy zamówienie jest już wydrukowane i opłacone.

Scenariusze porażek są przewidywalne. Luźne pojedyncze naklejki wrzucone do zestawu promocyjnego przesuwają się, więc pakowacze zaczynają liczyć ręcznie, a montaż zestawu zwalnia. Arkusze wysłane do firmy pakującej na zlecenie, która oczekiwała rolek, nie dadzą się załadować do głowicy etykietującej, więc zadanie maszynowe staje się ręcznym. Rolki zamówione do opakowania detalicznego zmuszają sprzedawcę do odklejania i ponownego pakowania każdej etykiety. W publicznych opiniach kupujących powracającą skargą jest cięcie częściowe, które nie sięgnęło podkładu: jeden kupujący zgłosił, że żadna naklejka z promocyjnego zamówienia na 500 sztuk nie dała się oddzielić od podkładu. Grafika była w porządku. Cięcie i format nie pasowały do zadania.

Rozwiązanie polega na wyborze formatu przed wyceną. Zacznij od trzech pytań: kto nakleja naklejkę, ile wzorów jest dostarczanych razem i jak produkt trafia do użytkownika końcowego. Poniższe sekcje zamieniają te pytania w specyfikację.

Spis treści

1. [Czym są arkusze, pojedyncze naklejki i rolki naklejek wycinanych po konturze?](#)
2. [Jak trzy formaty wypadają w bezpośrednim porównaniu?](#)
3. [Jak wybrać format w sześciu krokach?](#)
4. [Który format pasuje do zestawów promocyjnych, opakowań detalicznych i linii produkcyjnych?](#)
5. [Co sprawdzać w każdym formacie?](#)
6. [Co się zmienia, gdy format ma folię odblaskową?](#)
7. [FAQ](#)
8. [Najważniejsze wnioski](#)

Czym są arkusze, pojedyncze naklejki i rolki naklejek wycinanych po konturze?

Wszystkie trzy formaty mogą nieść ten sam drukowany winyl. Różni je głębokość cięcia noża i sposób współdzielenia podkładu, a te dwie rzeczy decydują o tym, jak naklejka opuszcza fabrykę.

Arkusze naklejek wycinanych po konturze mieszczą kilka naklejek na jednym wspólnym podkładzie. Każdy kształt jest nacinany częściowo (kiss-cut), czyli nóż przecina folię wierzchnią i klej, ale zatrzymuje się na podkładzie, a zewnętrzną krawędź arkusza przecina się następnie na wylot do prostokąta lub konturu marki. Arkusz jest jednostką, która jest wysyłana, pakowana i sprzedawana, a użytkownik odkleja naklejki pojedynczo.

Pojedyncze naklejki wycinane po konturze, często sprzedawane jako naklejki wycinane na zamówienie, są cięte na wylot: folia wierzchnia i podkład są przecinane razem wzdłuż konturu grafiki, więc każda naklejka jest odrębnym elementem z własnym podkładem. Każdą można rozdać, wrzucić do przesyłki albo położyć na ladzie osobno.

Rolki na zamówienie zawierają etykiety nacinane częściowo na ciągłym podkładzie. Odpadowa folia między etykietami, zwana matrycą, jest usuwana, a podkład nawijany na tuleję. Rolka jest przeznaczona dla dozownika lub automatycznego aplikatora, dlatego wymaga parametrów, których arkusze i pojedyncze naklejki nigdy nie potrzebują: średnicy tulei, maksymalnej średnicy zewnętrznej, odstępu między etykietami, orientacji etykiet i kierunku odwijania.



Jak trzy formaty wypadają w bezpośrednim porównaniu?

Tabela porównuje formaty, a nie materiały. Ta sama folia wierzchnia i ten sam klej mogą być użyte w każdym z trzech formatów; różnice wynikają z cięcia, obsługi i pakowania.

Czynnik	Arkusze naklejek wycinanych po konturze	Pojedyncze naklejki wycinane po konturze	Rolki na zamówienie
Rodzaj cięcia	Kształty cięte częściowo, krawędź arkusza cięta na wylot	Cięcie na wylot każdej sztuki	Cięcie częściowe na ciągłym podkładzie, matryca usunięta
Jednostka dostawy	1 arkusz z kompletem wzorów	Jedna naklejka	Jedna rolka z setkami lub tysiącami etykiet
Aplikacja	Ręcznie, odklejana pojedynczo przez użytkownika końcowego	Ręcznie, przez użytkownika końcowego lub personel	Dozownik, aplikator półautomatyczny lub liniowy
Pakowanie	Płasko: koszulka, zawieszka, wkładka do zestawu	Pakowane do torebek w określonej liczbie, wkładane luzem lub na kartach	Pakowane w kartony według liczby rolek, czasem w folię termokurczliwą
Główne czynniki kosztu jednostkowego	Liczba kształtów na arkusz, efektywność rozmieszczenia kształtów, obcięcie krawędzi arkusza	Ścieżka cięcia dla każdej sztuki, praca przy liczeniu i pakowaniu do torebek	Rozstaw etykiet, odpad matrycy, przewijanie i przygotowanie rolki
Zachowanie zapasów	Proporcja wzorów jest stała na arkusz; jeden SKU obejmuje cały komplet	Każdy wzór uzupełnia się osobno	Niewiele SKU, duże ilości; wymaga śledzenia rolek i partii
Najlepsze zastosowanie	Zestawy promocyjne, opakowania detaliczne, zestawy naklejek, instrukcje z wieloma etykietami	Materiały rozdawane, wkładki do przesyłek, gadżety z jednym logo	Linie pakujące, zaklejanie przesyłek w dużych ilościach, etykietowanie produktów
Usterka do sprawdzenia	Cięcie częściowe zbyt płytkie, by dało się odkleić, lub tak głębokie, że przecina podkład	Chropowate krawędzie, które się odklejają, trudny początek odklejania od podkładu	Przesuwanie się linii cięcia wzdłuż rolki, zły kierunek odwijania

Powszechne założenie głosi, że arkusze są zawsze tańsze, bo kilka naklejek dzieli jeden podkład. Dzieje się tak tylko wtedy, gdy kształty ściśle do siebie pasują. Arkusz z jednym dużym logo i trzema małymi ikonami może zmarnować więcej folii niż cztery pojedyncze naklejki cięte na ploterze tnącym. Rolki obniżają koszt etykiety przy dużych nakładach, ale dodają przygotowanie tulei, nawijania i etykiet rolek, co ma mniejsze znaczenie przy długich seriach niż przy krótkich.

Jak wybrać format w sześciu krokach?

Krok 1: Ustal, kto nakleja naklejkę

Jeśli nakleja ją maszyna, odpowiedzią jest rolka, a wszystkie pozostałe wybory wynikają z aplikatora. Zapytaj inżyniera linii lub firmę pakującą na zlecenie o model aplikatora, średnicę tulei, jaką przyjmuje, największą rolkę, jaką pomieści, oraz pozycję odwijania, czyli orientację etykiety w momencie zejścia z rolki. Rolka naklejek nawinięta na zamówienie w złej pozycji odwijania będzie podawana do góry nogami lub bokiem, a jej przewinięcie to dodatkowa praca. Jeśli nakleją ją ludzie ręcznie, przejdź do kroku 2.

Krok 2: Policz wzory dostarczane razem

Gdy jeden odbiorca ma dostać od trzech do ośmiu wzorów naraz, na przykład zestaw marki, ikony bezpieczeństwa produktu lub paczkę kolekcjonerską, arkusz trzyma komplet razem i zamienia pakowanie w jedno pobranie zamiast kilku. Gdy każdy odbiorca dostaje jeden wzór, pojedyncze naklejki pozwalają nie drukować naklejek, o które nikt nie prosił.

Krok 3: Dopasuj format do opakowania

Arkusze leżą płasko, co pasuje do torebek foliowych, pudełek na zestawy i koszulek detalicznych, a drukowany arkusz może pełnić rolę karty prezentacyjnej opakowania. Pojedyncze naklejki są liczone do torebek lub wrzucane luzem do przesyłek, więc określ, czy mają być z góry policzone i w jakich paczkach. Rolki przychodzą w kartonach; podaj dostawcy, ile etykiet ma być na każdej rolce, aby liczba zgadzała się z partią produkcyjną, a operator nie musiał łączyć rolek w środku zmiany.

Krok 4: Wyceniaj obsługę, nie tylko druk

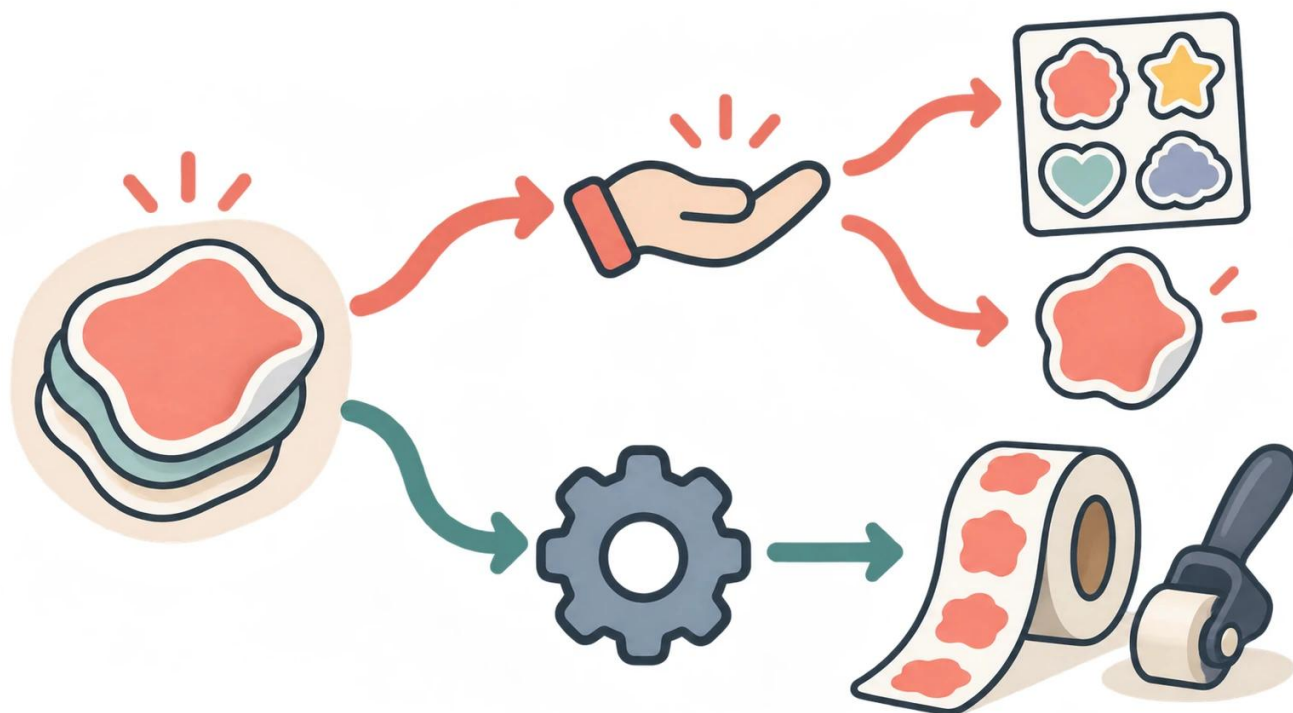
Wycena obejmuje druk i cięcie. Twój rzeczywisty koszt jednostkowy obejmuje też to, co dzieje się po dostawie: liczenie, pakowanie do torebek, odklejanie i naklejanie. Nieco droższa rolka może być najtańszą opcją, jeśli eliminuje ręczną aplikację, a arkusze mogą wygrać z pojedynczymi naklejkami, zamieniając osiem pobrań w jedno. Poproś dostawców o wycenę tej samej grafiki w dwóch formatach, aby porównać je jak z jak, i dodaj własne oszacowanie kosztu pracy na sztukę.

Krok 5: Zamodeluj, jak będą się poruszać zapasy

Arkusz ustala proporcję między wzorami. Jeśli jeden wzór na arkuszu z sześcioma wzorami zużywa się dwa razy szybciej niż pozostałe, skończy się, gdy nadal będziesz mieć pozostałe pięć. Pojedyncze naklejki uzupełnia się wzór po wzorze, ale mnożą się SKU i pojemniki magazynowe. Rolki mieszczą duże ilości w niewielu SKU, ale wymagają śledzenia partii, bo problem z jakością zwykle dotyczy całej rolki lub partii, a nie rozproszonych sztuk.

Krok 6: Wpisz rodzaj cięcia w zamówieniu zakupu

Napisz prostymi słowami: „cięcie częściowe na arkuszu”, „pojedyncze naklejki cięte na wylot” lub „rolka z cięciem częściowym, matryca usunięta”, i dołącz wektorową linię cięcia jako plik oddzielny od pliku do druku. Niejednoznaczne sformułowania są źródłem większości reklamacji dotyczących formatu, bo „wycinanie po konturze” może oznaczać dla jednego dostawcy pojedynczą naklejkę ciętą na wylot, a dla innego kształt nacinany częściowo. W przypadku niestandardowych naklejek winylowych wycinanych po konturze z ciasnymi narożnikami wewnętrznymi lub cienkimi mostkami łączącymi poproś o fizyczną próbkę cięcia w wybranym formacie przed zatwierdzeniem całej serii.



Który format pasuje do zestawów promocyjnych, opakowań detalicznych i linii produkcyjnych?

Zastosowanie	Zalecany format	Dlaczego	Co podać w RFQ
Zestawy powitalne lub promocyjne	Arkusz	Jedno pobranie na zestaw, a cały komplet zawsze trafia razem	Kontur arkusza, liczba wzorów na arkusz, arkusz pasuje do wkładki zestawu
Opakowania detaliczne z naklejkami	Arkusz lub pojedyncze naklejki w koszulce	Arkusz pełni też rolę karty ekspozycyjnej; pojedyncze naklejki pasują do zestawów-niespodzianek lub paczek do samodzielnego komponowania	Otwór zawieszkowy lub pole nagłówkowe, płaskie pakowanie, liczba w opakowaniu
Materiały rozdawane na wydarzeniach i targach	Pojedyncze naklejki	Personel rozdaje po jednej; nic nie marnuje się na niechciane wzory	Liczba w paczce, podział wzorów w ramach nakładu
Wkładki do przesyłek e-commerce	Pojedyncze naklejki lub małe arkusze	Mieści się w płaskiej przesyłce bez zginania; mały arkusz może zawierać grafikę z instrukcją pielęgnacji lub ponownego zamówienia	Maksymalny rozmiar wkładki, w torebce lub luzem
Etykietowanie produktów na linii produkcyjnej	Rolka	Aplikatory wymagają ciągłego podkładu, stałego rozstawu etykiet i znanego kierunku odwijania	Tuleja, maksymalna średnica zewnętrzna, odstęp, pozycja odwijania, liczba etykiet na rolce
Zaklejanie kartonów lub przesyłek w dużych ilościach	Rolka w ręcznym dozowniku	Szybsze niż odklejanie z arkuszy i chroni klej przed dotykiem palców	Zgodność z dozownikiem, liczba etykiet na rolce

Zastosowanie	Zalecany format	Dlaczego	Co podać w RFQ
Oznaczanie środków trwałych lub numerów seryjnych	Arkusz lub rolka z danymi sekwencyjnymi	Zachowuje kolejność numerów, czego nie zapewniają luźne pojedyncze naklejki	Zakres numerów, kierunek numeracji, jeden numer na pozycję

Programy mieszane są częste. Marka może wysyłać rolki na linię pakującą do etykiety produktu, a partnerom detalicznym arkusze naklejek wycinanych po konturze z tą samą grafiką. Jeśli planujesz oba warianty, poproś o jeden nakład druku i dwie ścieżki wykończenia, aby kolor pozostał spójny w obu formatach.



Co sprawdzać w każdym formacie?

Każdy format zawodzi na swój sposób, więc kontrola przyjęcia też powinna się różnić zależnie od formatu. Poniższe sprawdzenia można wykonać za pomocą linijki, stopera i powierzchni testowej; żadne nie wymaga laboratorium.

Format	Kontrola	Jak zmierzyć	Odrzuć lub eskaluj, gdy
Arkusze	Głębokość cięcia częściowego	Odklej 20 kolejnych naklejek z losowych arkuszy	Którakolwiek naklejka się rwie, zostaje na podkładzie lub podkład jest przecięty na wylot
Arkusze	Pasowanie nadruku do cięcia	Zmierz największe przesunięcie między krawędzią nadruku a linią cięcia	Przesunięcie przekracza tolerancję uzgodnioną na wydruku próbnym
Pojedyncze naklejki	Jakość krawędzi	Obejrzyj krawędzie cięcia w świetle padającym pod kątem	Włókniste lub postrzępione krawędzie, które zatrzymują wilgoć i się odklejają

Format	Kontrola	Jak zmierzyć	Odrzuć lub eskaluj, gdy
Pojedyncze naklejki	Rozpoczęcie odklejania od podkładu	Zmierz, ile czasu zajmuje ręczne rozpoczęcie odklejania	Personel potrzebuje narzędzi lub zgina naklejkę, by zacząć odklejanie
Rolki	Przesuwanie się cięcia wzdłuż rolki	Zmierz pasowanie na początku, w środku i na końcu rolki	Przesunięcie narasta wzdłuż rolki, co kupujący zgłaszają przy długich seriach
Rolki	Odwijanie i łączenia	Zamontuj jedną rolkę na rzeczywistym aplikatorze	Zła orientacja, łączenia bez znaczników lub matryca pozostawiona na podkładzie
Wszystkie	Przyczepność do docelowej powierzchni	Naklej próbki, sprawdź krawędzie po 7 i 14 dniach, w tym po cyklu zwilżania	Narożniki lub wąskie fragmenty odklejają się przed upływem 14 dni
Wszystkie	Identyfikowalność	Zapisz partię materiału oraz numer rolki lub partii produkcyjnej	Brak numeru partii na kartonie lub etykiecie rolki

Identyfikowalność ma największe znaczenie dla rolek, ponieważ wada dotyczy całej partii. Publiczne rejestry wycofań ze względów bezpieczeństwa pokazują, jak wąsko można zdefiniować wadę na poziomie partii: jeden federalny raport o wycofaniu obejmował 244 rolek z jednej partii taśmy do oznakowania konturowego, które przy pomiarze pod jednym kątem miały wartość poniżej wymaganej, a pod pozostałymi kątami spełniały wymagania ([Raport NHTSA o wycofaniu 23E-033^{\[1\]}](#)). Naklejka wycinana po konturze nie jest taśmą regulowaną, ale wniosek pozostaje aktualny: jeśli każda etykieta rolki ma numer partii, problem można ograniczyć do jednej partii zamiast do całego zamówienia. Historię wycofań regulowanego wyposażenia pojazdów kupujący mogą sprawdzić w [bazie NHTSA dotyczącej problemów bezpieczeństwa^{\[2\]}](#).

Ciepło w procesie przetwarzania to druga często pomijana kontrola. Gdy naklejki przechodzą suszenie lub utwardzanie przed ostatecznym cięciem, folia wierzchnia i podkład muszą po nim nadal ciąć się czysto. Specyfikacja Texas Department of Transportation dla naklejek walidacyjnych wymaga, aby po suszeniu w temperaturze do 360°F (182°C) zestaw folii odblaskowej i podkładu nadal dawał się ciąć wykrojnikiem, bez wycieku kleju i pęknięcia ([TxDOT DMS-8391^{\[3\]}](#)). Ten wymóg jest dobrym wzorcem dla każdego programu arkuszy lub rolek, który obejmuje etap podgrzewania.



Co się zmienia, gdy format ma folię odblaskową?

Winył odblaskowy mocniej obciąża każdy wybór formatu. Jest grubszy i sztywniejszy niż standardowy błyszczący PVC (drukowalne odblaskowe folie wierzchnie mają zwykle około 130–160 μm , wobec około 70–100 μm dla błyszczącego PVC), nie ma kanalików odpowietrzających, a jego klej chwyta mocno. W praktyce oznacza to trzy korekty zależne od formatu.

- **Arkusze:** Użyteczne okno głębokości cięcia częściowego jest węższe, dlatego opisany wyżej test odklejania 20 naklejek ma większe znaczenie. Specjaliści od druku podają, że odblaskową folię ze szklanymi mikrokulkami można ciąć częściowo na standardowych ploterach, natomiast folia pryzmatyczna zwykle wymaga plotera płaskiego lub lasera.
- **Pojedyncze naklejki:** Zaokrąglone narożniki wytrzymują dłużej niż ostre, ponieważ sztywna folia odkleja się najpierw w ostrych wierzchołkach i ciasnych narożnikach wewnętrznych.
- **Rolki:** Upewnij się, że aplikator poradzi sobie z grubszą strukturą bez zawijania etykiet na krawędzi odklejającej. Zamów rolkę próbną przed zatwierdzeniem pełnego zamówienia produkcyjnego.

Deklaracje jasności powinny też zawierać metodę pomiaru. Retrorefleksję mierzy się w określonej geometrii; amerykański podręcznik znaków podaje minimalne utrzymywane poziomy przy kącie obserwacji $0,2^\circ$ i kącie wejścia $-4,0^\circ$ ([FHWA MUTCD, rozdział 2A^{\[4\]}](#)), a test przyrządowy jest zdefiniowany w [ASTM E810^{\[5\]}](#). Nazwy typów łatwo pomylić: Stany Zjednoczone stosują dwie krajowe klasyfikacje folii odblaskowych, a numery ich typów niekoniecznie wskazują na względną skuteczność ([Manual of Traffic Signs^{\[6\]}](#)). Agencje stanowe publikują nawet wizualne przewodniki identyfikacyjne do rozróżniania typów folii ([przewodnik MnDOT do identyfikacji folii^{\[7\]}](#)).

Wreszcie format nie zmienia tego, czym prawnie jest dekoracyjna naklejka odblaskowa. W pojazdach użytkowych dodatkowe powierzchnie odblaskowe można stosować łącznie z wymaganymi światłami odblaskowymi, ale nie zamiast nich ([49 CFR § 393.26^{\[8\]}](#)), a naklejka na kasku ochronnym nie sprawia, że ubiór noszącego staje się odzieżą ostrzegawczą o wysokiej widoczności w rozumieniu [ANSI/ISEA 107-2020^{\[9\]}](#). Klasy materiałów, zasady dotyczące grafiki i granica między dekoracją a regulowanym

oznakowaniem konturowym są opisane na naszej [stronie o odblaskowych naklejkach wycinanych po konturze](#).

FAQ

FAQ: Czy arkusze naklejek wycinanych po konturze są tańsze niż pojedyncze naklejki?

Nie automatycznie. Arkusze oszczędzają pieniądze, gdy kształty ściśle do siebie pasują i gdy jedno pobranie zastępuje kilka podczas pakowania. Kosztują więcej, gdy duże i małe wzory dzielą arkusz i zostawiają niewykorzystaną folię albo gdy jeden wzór z arkusza zużywa się znacznie szybciej niż reszta. Poproś o wycenę obu formatów dla tej samej grafiki i przed porównaniem dodaj własny koszt obsługi.

FAQ: Czy różne wzory mogą znajdować się na 1 arkuszu?

Tak, i to główny powód wyboru arkusza. Kompromis polega na tym, że proporcja jest stała: każdy arkusz ma ten sam miks, więc zamawiasz od nowa cały komplet, nawet gdy kończy się tylko jeden wzór. Jeśli zużycie jest nierównomierne, przenieś intensywnie używane wzory na osobny arkusz albo przejdź dla nich na pojedyncze naklejki.

FAQ: Czy rolki można naklejać ręcznie?

Tak. Ręczny dozownik sprawia, że rolki są szybkie w zaklejaniu kartonów i etykietowaniu partii, a użytkownik nigdy nie dotyka kleju. W drugą stronę to nie działa: arkuszy i pojedynczych naklejek nie da się podać do automatycznego aplikatora, więc każdy program z etapem maszynowym należy od początku wyceniać jako rolki.

FAQ: Jaka jest różnica między cięciem częściowym (kiss-cut) a wycinaniem po konturze (die-cut) na arkuszu naklejek?

Na arkuszu każda naklejka jest nacięta częściowo, tylko przez winyl i klej, więc odchodzi od nienaruszonego podkładu. Zewnętrzna krawędź arkusza jest cięta na wylot, przecinając winyl i podkład razem. Pojedyncza naklejka wycinana po konturze jest cięta na wylot wzdłuż konturu grafiki, więc podkład powtarza kształt naklejki.

FAQ: Czego dostawca potrzebuje ode mnie do wyceny rolek?

Modelu aplikatora lub dozownika, wewnętrznej średnicy tulei, maksymalnej zewnętrznej średnicy rolki, liczby etykiet na rolce, odstępów między etykietami, orientacji etykiet i pozycji odwijania oraz informacji, czy matryca ma być usunięta. Jeśli ich nie znasz, zwykle wystarczy dostawcy zdjęcie trzpienia aplikatora i bieżącej rolki, by je potwierdzić.

FAQ: Czy naklejki odblaskowe sprawdzają się w formatach arkuszy i rolek?

Tak, ale przy ściślejszej kontroli cięcia. Folia odblaskowa jest grubsza i sztywniejsza, więc głębokość cięcia częściowego na arkuszach i zawijanie etykiet na rolkach wymagają sprawdzenia na fizycznej próbie. Folię pryzmatyczną zwykle trudniej ciąć częściowo niż folię ze szklanymi mikrokulkami i często wymaga ona cięcia na ploterze płaskim lub laserem.

Najważniejsze wnioski

- **Umieszczaj numery partii na każdej rolce, aby wadę można było ograniczyć.** — jedno federalne wycofanie obejmowało 244 rolek z jednej partii, które nie spełniły wymagań przy jednym kącie pomiaru ([Źródło](#))
- **Upewnij się, że etapy podgrzewania nie zepsują cięcia na arkuszach i rolkach.** — specyfikacja stanowego departamentu transportu wymaga, aby folia odblaskowa i podkład po suszeniu w temperaturze do 360°F / 182°C nadal dawały się ciąć wykrojnikiem ([Źródło](#))
- **Żądaj deklaracji jasności odbłasku wraz z geometrią pomiaru.** — kąt obserwacji 0,2° i kąt wejścia -4,0° w amerykańskim podręczniku znaków ([Źródło](#))
- **Testy przyrządowe obejmują określony zakres kątów, a nie „widoczność z daleka”.** — ASTM E810 obowiązuje dla kątów obserwacji od 0,1° do 2,0° i kątów wejścia do 60° ([Źródło](#))
- **Naklejki odblaskowe na pojazdach uzupełniają wymagane odbłaski; nigdy ich nie zastępują.** — co najmniej 3 cali od wymaganych świateł lub odbłasków, chyba że mają ten sam kolor ([Źródło](#))

Najpierw wybierz format, potem poproś o wycenę

Najpewniejszy sposób wyboru formatu to praca wstecz od ostatniej pary rąk lub ostatniej maszyny, która dotyka naklejki. Aplikacja maszynowa wskazuje na rolki. Kilka wzorów na odbiorcę wskazuje na arkusze naklejek wycinanych po konturze. Jeden wzór na odbiorcę wskazuje na pojedyncze naklejki. Gdy format jest ustalony, wpisz rodzaj cięcia wprost w zamówieniu, wykonaj kontrole właściwe dla formatu na próbce i śledź partię od pierwszej dostawy.

Jeśli Twój program obejmuje folię odblaskową — w postaci arkuszy w zestawach, pojedynczych naklejek na wydarzenia lub rolek na linię etykietującą — prześlij nam grafikę, docelową powierzchnię, sposób aplikacji i format, który masz na myśli. Potwierdzimy, co materiał i cięcie mogą zapewnić, i odeślemy wycenę. Zacznij od [strony produktu z odblaskowymi naklejkami wycinanymi po konturze](#), aby przekazać szczegóły swojego RFQ.

Przypisy

1. National Highway Traffic Safety Administration, część 573, raport o wycofaniu ze względów bezpieczeństwa 23E-033, 3M Elastyczna pryzmatyczna taśma do oznakowania konturowego, seria 913-72, 2023. <https://static.nhtsa.gov/odi/rci/2023/RCLRPT-23E033-7392.PDF> ↵
2. National Highway Traffic Safety Administration, wyszukiwarka problemów bezpieczeństwa. <https://www.nhtsa.gov/search-safety-issues> ↵
3. Texas Department of Transportation, specyfikacja materiałowa 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, wydanie 11th, rozdział 2A. https://mutcd.fhwa.dot.gov/pdfs/11th_Edition/Chapter2a.pdf ↵
5. ASTM International, E810-20(2025), Standardowa metoda badania współczynnika retrorefleksji folii odblaskowej z zastosowaniem geometrii współpłaszczyznowej. <https://store.astm.org/e0810-20r25.html> ↵
6. Manual of Traffic Signs, folie do znaków drogowych. <https://www.traffic signs.us/signsheet.html> ↵
7. Minnesota Department of Transportation, przewodnik identyfikacji folii odblaskowej. <https://www.dot.state.mn.us/trafficeng/signing/doc/retroreflectivesheetingIDguide.pdf> ↵
8. Legal Information Institute, Cornell Law School, 49 CFR § 393,26 Wymagania dotyczące świateł odblaskowych. <https://www.law.cornell.edu/cfr/text/49/393,26> ↵
9. American National Standards Institute / International Safety Equipment Association, ANSI/ISEA

107-2020 Odzież ostrzegawcza o wysokiej widoczności.
<https://webstore.ansi.org/standards/isea/ansiisea1072020> ↵

pazdziernika 21, 2026