



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

Kısa cevap: Bir kişi ortak bir altlıktan birkaç tasarımı soyuyorsa, örneğin promosyon kitlerinde ve perakende paketlerinde, kalıpla kesilmiş çıkartma tabakalarını seçin. Her çıkartma tek tek dağıtılıyor veya posta ile gönderiliyorsa tekli kalıpla kesilmiş çıkartmaları seçin. Uygulamayı bir dağıtıcı ya da etiketleme makinesi yapıyorsa rulo seçin.

Çoğu çıkartma RFQ'su tasarımı, malzemeyi ve adedi ayrıntılı biçimde tarif eder, formatı ise sona bırakır. Oysa format; çıkartmayı kimin elleyeceğini, nasıl paketleneceğini, işçilik hesaba katıldığında her birimin gerçekte neye mal olduğunu ve bir tasarım diğerinden hızlı satıldığında stokun nasıl davranacağını belirleyen karardır. Bu rehber, kalıpla kesilmiş çıkartma tabakalarını, tekli çıkartmaları ve özel rulolarını bu beş etken açısından karşılaştırır; böylece ilk provadan önce doğru formatı belirtebilirsiniz.

Yanlış çıkartma formatı neden yanlış renkten daha pahalıya mal olur?

Renk sorunu prova aşamasında görülür. Format sorunu ise genellikle çok daha sonra, sipariş basılıp ödendikten sonra paketleme masasında veya üretim hattında ortaya çıkar.

Hata kalıpları öngörülebilir. Promosyon kitine gelişigüzel atılan tekli çıkartmalar yerinden kayar; paketleyiciler elle saymaya başlar ve kit hazırlığı yavaşlar. Rulo bekleyen bir sözleşmeli paketleyiciye gönderilen tabakalar etiketleme kafasına takılamaz, böylece makine işi elle yapılan bir işe dönüşür. Perakende paketi için sipariş edilen rulolar ise perakendecinin her etiketi soyup yeniden poşetlemesini gerektirir. Herkese açık alıcı yorumlarında sık tekrarlanan şikâyetlerden biri, altlığa hiç ulaşmayan bir yarı kesimdir: bir alıcı, 500 adetlik bir promosyon siparişindeki çıkartmaların hiçbirinin altlığından ayrılmadığını bildirdi. Tasarımda sorun yoktu. Kesim ve format iş için yanlıştı.

Çözüm, teklif almadan önce formatı seçmektir. Üç soruyla başlayın: çıkartmayı kim uygulayacak, kaç tasarım birlikte gidecek ve ürün son kullanıcıya nasıl ulaşacak. Aşağıdaki bölümler bu soruları bir şartnameye dönüştürür.

İçindekiler

- [Kalıpla kesilmiş çıkartma tabakaları, tekli çıkartmalar ve rulolar nedir?](#)
- [Üç format yan yana nasıl karşılaştırılır?](#)
- [Altı adımda format nasıl seçilir?](#)
- [Hangi format promosyon kitlerine, perakende paketlerine ve üretim hatlarına uyar?](#)
- [Her formatta nelere bakmalısınız?](#)
- [Format yansıtıcı film taşıdığı anda ne değişir?](#)
- [SSS](#)
- [Temel Çıkarımlar](#)

Kalıpla kesilmiş çıkartma tabakaları, tekli çıkartmalar ve rulolar nedir?

Üç format da aynı baskılı vinili taşıyabilir. Fark, bıçağın ne kadar derin kestiği ve altlığın nasıl paylaşıldığındadır; bu ikisi çıkartmanın fabrikadan nasıl çıkacağını belirler.

Kalıpla kesilmiş çıkartma tabakaları tek bir ortak altlık üzerinde birkaç çıkartma taşır. Her şekil yarı kesimdir; yani bıçak yüzey filmini ve yapıştırıcıyı keser, ancak altlıkta durur. Tabakanın dış kenarı ise dikdörtgen veya markaya özel bir kontur biçiminde tam kesimle kesilir. Sevk edilen, paketlenen ve satılan birim tabakadır; kullanıcı çıkartmaları teker teker soyar.

Tekli kalıpla kesilmiş çıkartmalar, çoğunlukla özel kesim çıkartma adıyla satılır ve tam kesimlidir: yüzey filmi ve altlık tasarım konturu boyunca birlikte kesilir; böylece her çıkartma kendi altlığıyla ayrı bir nesne olur. Her biri tek başına dağıtılabilir, bir posta paketine atılabilir veya tezgâha bırakılabilir.

Özel rulolar sürekli bir altlık üzerinde yarı kesimli etiketler taşır. Etiketler arasındaki atık film, yani matris, sıyrılıp alınır ve altlık bir göbeğe sarılır. Rulo, bir dağıtıcı veya otomatik uygulayıcı için üretilir; bu nedenle tabaka ve tekli çıkartmalarda hiç gerekmeyen özellikler ister: göbek çapı, azami dış çap, etiketler arası boşluk, etiket yönü ve açılma yönü.



Üç format yan yana nasıl karşılaştırılır?

Tablo malzemeleri değil, formatları karşılaştırır. Aynı yüzey filmi ve yapıştırıcı üçünde de kullanılabilir; farklar kesimden, elleçlemeden ve paketlemeden gelir.

Etken	Kalıpla kesilmiş çıkartma tabakaları	Tekli kalıpla kesilmiş çıkartmalar	Özel rulolar
Kesim türü	Şekiller yarı kesim, tabaka kenarı tam kesim	Her parçada tam kesim	Sürekli altlık üzerinde yarı kesim, matris sıyrılmış

Etken	Kalıpla kesilmiş çıkartma tabakaları	Tekli kalıpla kesilmiş çıkartmalar	Özel rulolar
Taşınan birim	1 tabaka; bir tasarım seti taşır	Tek bir çıkartma	Yüzlerce veya binlerce etiket taşıyan bir rulo
Uygulama	Elle, son kullanıcı tarafından tek tek soyularak	Elle, son kullanıcı veya personel tarafından	Dağıtıcı, yarı otomatik veya hat içi uygulayıcı
Paketleme	Düz: kılıf, askılı kart, kit iç parçası	Adet adet poşetlenir, serbest olarak yerleştirilir veya kartlanır	Rulo adedine göre kutulanır, bazen büzüşme filmiyle sarılır
Birim maliyetin ana etkenleri	Tabaka başına şekil sayısı, yerleşim verimliliği, tabaka kırpıntısı	Parça başına kesim yolu, sayma ve poşetleme işçiliği	Etiket adımı, matris firesi, geri sarma ve rulo hazırlığı
Stok davranışı	Tasarım oranı tabaka başına sabittir; tek bir SKU setin tamamını içerir	Her tasarım kendi başına yeniden stoklanır	Az SKU, yüksek adet; rulo ve lot takibi gerekir
En uygun kullanım	Promosyon kitleri, perakende paketleri, çıkartma setleri, çok etiketli talimatlar	Hediyelikler, posta paketi iç parçaları, tek logolu ürünler	Paketleme hatları, yüksek hacimli posta paketi mühürleri, ürün etiketleme
Kontrol edilecek hata	Yarı kesim soyulamayacak kadar sığ veya altlığı kesecek kadar derin	Kalkan pürüzlü kenarlar, altlığın zor başlaması	Rulo boyunca kesim hattı kayması, yanlış açılma yönü

Yaygın bir varsayım, birkaç çıkartma aynı altlığı paylaştığı için tabakaların her zaman daha ucuz olduğudur. Bu yalnızca şekiller sıkı yerleştirildiğinde geçerlidir. Bir büyük logo ve üç küçük simge içeren bir tabaka, dijital kesicide kesilmiş dört tekli çıkartmadan daha fazla film israf edebilir. Rulolar hacimde etiket başına maliyeti düşürür, ancak göbek, sarım ve rulo etiketleri için hazırlık ekler; bu da uzun üretimlerde kısa üretimlere göre daha az önemlidir.

Altı adımda format nasıl seçilir?

Adım 1: Çıkartmayı kimin uygulayacağına karar verin

Uygulamayı bir makine yapıyorsa cevap rulodur ve diğer tüm seçimler uygulayıcıya göre belirlenir. Hat mühendisinizden veya sözleşmeli paketleyicinizden uygulayıcı modelini, kabul ettiği göbek çapını, alabildiği en büyük ruloyu ve açılma konumunu, yani etiketin rulodan çıkarkenki yönünü isteyin. Yanlış açılma konumuna göre özel sarılmış bir çıkartma rulosu ters veya yan beslenir; sonradan geri sarmak da ek işçiliktir. Uygulamayı insanlar elle yapıyorsa Adım 2 ile devam edin.

Adım 2: Birlikte giden tasarımları sayın

Bir alıcı aynı anda üç ila sekiz tasarım almalıysa (örneğin bir marka seti, bir ürünün güvenlik simgeleri veya bir koleksiyon paketi), tabaka seti bir arada tutar ve paketlemeyi birkaç alım yerine tek alıma indirir. Her alıcı tek bir tasarım alıyorsa tekli çıkartmalar, kimsenin istemediği çıkartmaların basılmasını önler.

Adım 3: Formatı paketlemeye uydurun

Tabakalar düz durur; bu da poşetlere, kit kutularına ve perakende kılıflarına uygundur, basılı bir tabaka paketin kendi sunum kartı gibi de iş görebilir. Tekli çıkartmalar poşetlere sayılarak konur veya posta paketlerine gevşek atılır; bu yüzden önceden sayılmış istenip istenmediğini ve hangi demet

boyutunda olacağını belirtin. Rulolar kutulu gelir; her ruloya kaç etiket sarılacağını tedarikçiye bildirin ki adet üretim partinizle örtüşsün ve operatör vardiya ortasında ek yapmak zorunda kalmassın.

Adım 4: Yalnızca baskıyı değil, elleçlemeyi de fiyatlandırın

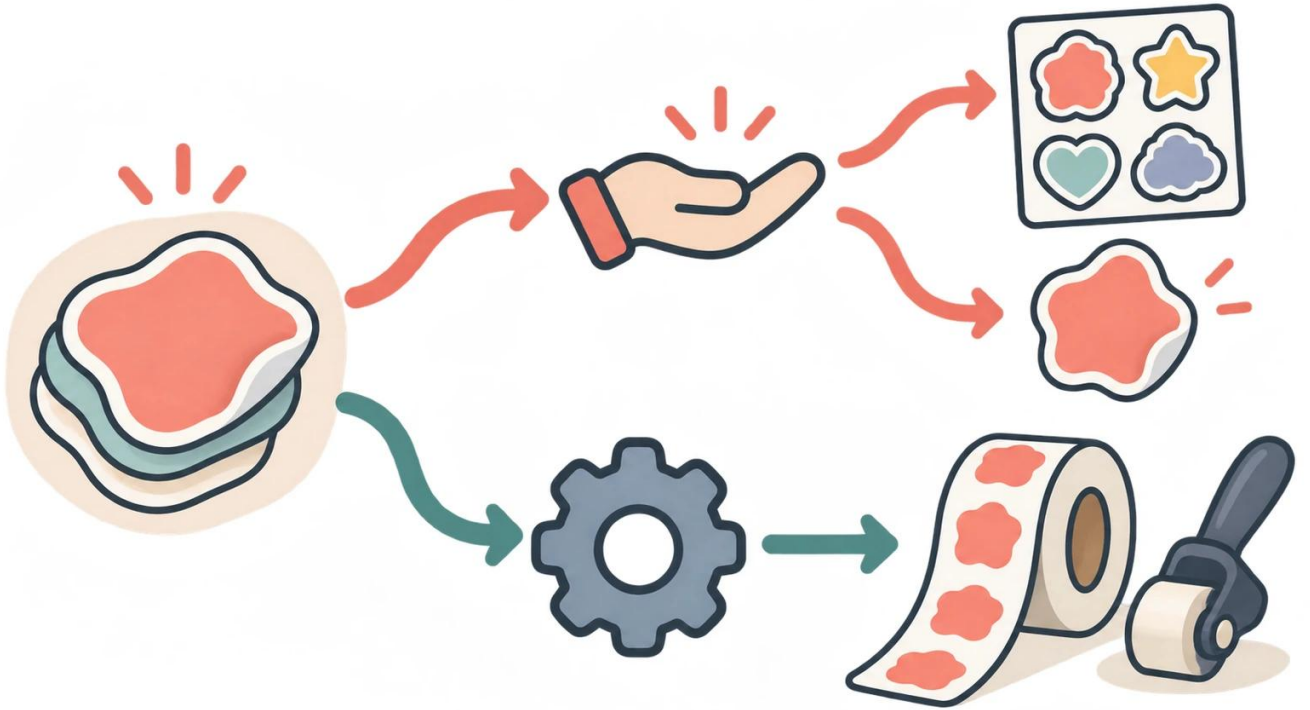
Teklif baskıyı ve kesimi kapsar. Gerçek birim maliyetiniz ise teslimattan sonra olanları da kapsar: sayma, poşetleme, soyma ve uygulama. Elle uygulamayı ortadan kaldırıyorsa biraz daha pahalı bir rulo en ucuz seçenek olabilir; tabakalar da sekiz alımı tek alıma indirerek tekli çıkartmaları geride bırakabilir. Tedarikçilerden aynı tasarım için iki formatta teklif isteyin ki iki seçeneği aynı koşullarda karşılaştırabilesiniz ve birim başına kendi işçilik tahmininizi ekleyin.

Adım 5: Stokun nasıl hareket edeceğini modelleyin

Tabaka, tasarımlar arasındaki oranı sabitler. Altılı bir tabakada bir tasarım diğerlerinden iki kat hızlı tükeniyorsa, diğer beşi hâlâ elinizdeyken onun stoku biter. Tekli çıkartmalar tasarım tasarım yeniden stoklanır, ancak SKU sayısını ve depolama gözlerini çoğaltır. Rulolar az SKU'da büyük adetler tutar, fakat lot takibi gerektirir; çünkü bir kalite sorunu dağınık parçaları değil, genellikle bütün bir ruloyu veya lotu etkiler.

Adım 6: Kesimi satın alma siparişine yazın

"Tabakada yarı kesim", "tam kesimli tekli çıkartmalar" veya "yarı kesimli rulo, matris alınmış" ifadelerini sade sözcüklerle yazın ve baskı dosyasından ayrı bir vektör kesim hattı ekleyin. Belirsiz ifade, format şikâyetlerinin çoğunun kök nedenidir; çünkü "kalıpla kesim" bir tedarikçi için tam kesimli bir tekli çıkartma, bir diğeri için yarı kesimli bir şekil anlamına gelebilir. Dar iç köşeleri veya ince bağlantı köprüleri olan özel kalıpla kesilmiş vinil çıkartmalarda, tüm üretimi onaylamadan önce seçilen formatta fiziksel bir kesim numunesi isteyin.



Hangi format promosyon kitlerine, perakende paketlerine ve üretim hatlarına uyar?

Kullanım alanı	Önerilen format	Neden	RFQ'da belirtilecekler
İşe alım veya promosyon kitleri	Tabaka	Kit başına tek alım ve tam set her zaman birlikte gelir	Tabaka konturu, tabaka başına tasarım sayısı, tabakanın kit iç parçasına sığması
Perakende çıkartma paketleri	Tabaka veya kılıf içinde tekli çıkartmalar	Tabaka sergi kartı işlevi görür; tekli çıkartmalar sürpriz poşet veya karışık seçim paketleri için uygundur	Asma deliği veya başlık alanı, düz paketleme, paket başına adet
Etkinlik ve fuar hediyeleri	Tekli çıkartmalar	Personel tek tek dağıtır; istenmeyen tasarımlara hiçbir şey harcanmaz	Demet adedi, tasarımların toplam adede dağılımı
E-ticaret posta paketi iç parçaları	Tekli çıkartmalar veya küçük tabakalar	Bükülmeden düz posta paketine sığar; küçük bir tabaka bakım veya yeniden sipariş grafiği taşıyabilir	Azami iç parça boyutu, poşetli veya serbest
Üretim hattında ürün etiketleme	Rulo	Uygulayıcılar sürekli altlık, tutarlı etiket adımı ve bilinen bir açılma yönü ister	Göbek, azami dış çap, boşluk, açılma konumu, rulo başına etiket
Yüksek hacimli kutu veya posta paketi mühürleri	El dağıtıcısında rulo	Tabakaları soymaktan hızlıdır ve parmakları yapıştırıcıdan uzak tutar	Dağıtıcı uyumluluğu, rulo başına etiket
Varlık veya seri etiketleme	Sıralı veriye sahip tabaka veya rulo	Numara dizilerini sırada tutar; gevşek tekli çıkartmalar bunu sağlamaz	Numara aralığı, sıra yönü, konum başına bir numara

Karma programlar yaygındır. Bir marka, ürün etiketi için paketleme hattına rulo gönderirken aynı tasarımın kalıpla kesilmiş çıkartma tabakalarını perakende ortaklarına yollayabilir. İkisini de planlıyorsanız tek baskı ve iki bitirme yolu isteyin; böylece renk formatlar arasında eşleşmiş kalır.



Her formatta nelere bakmalısınız?

Her format kendine özgü biçimde başarısız olur; bu nedenle gelen mal kontrolü de formata göre farklı olmalıdır. Aşağıdaki kontroller bir cetvel, bir zamanlayıcı ve bir deneme yüzeyiyle yapılabilir; hiçbir laboratuvar gerektirmez.

Format	Kontrol	Nasıl ölçülür	Reddedin veya üst kademeye bildirin: koşul
Tabakalar	Yarı kesim derinliği	Rastgele tabakalardan art arda 20 çıkartma soyun	Herhangi bir çıkartma yırtılırsa, altlıkta kalırsa veya altlık kesilmişse
Tabakalar	Baskı-kesim hizası	Baskı kenarı ile kesim hattı arasındaki en büyük kaymayı ölçün	Kayma, provada kararlaştırılan toleransı aşıyorsa
Tekli çıkartmalar	Kenar kalitesi	Kesim kenarlarını yandan gelen ışık altında inceleyin	Nem tutan ve kalkan lifli veya pürüzlü kenarlar
Tekli çıkartmalar	Altlığın başlatılması	Soymayı elle başlatmanın ne kadar sürdüğünü ölçün	Personel başlatmak için araç kullanıyor veya çıkartmayı büküyorsa
Rulolar	Rulo boyunca kesim kayması	Rulonun başında, ortasında ve sonunda hizayı ölçün	Kayma rulo boyunca artıyorsa; alıcılar bunu uzun üretimlerde bildiriyor
Rulolar	Açılma ve ekler	Bir ruloyu gerçek uygulayıcıya takın	Yanlış yön, işaretli ekler veya altlıkta kalan matris
Tümü	Hedef yüzeyde yapışma	Numuneleri uygulayın, kenarları 7 gün ve 14 gün sonra kontrol edin; ıslak bir döngü de dahil olsun	Köşeler veya dar kısımlar 14 gün dolmadan kalkıyorsa
Tümü	İzlenebilirlik	Malzeme lotunu ve rulo veya parti numarasını kaydedin	Koli veya rulo etiketinde lot numarası yoksa

İzlenebilirlik en çok rulolarda önemlidir, çünkü bir kusur bütün bir lotu etkiler. Herkese açık güvenlik geri çağırma kayıtları, lot düzeyindeki bir kusurun ne kadar dar tanımlanabildiğini gösterir: bir federal geri çağırma raporu, tek bir lota ait 244 rulo görünürlük bandını kapsıyordu; bu bant yalnızca tek bir ölçüm açısından gereken değerin altına düşüyor, diğer açılarda ise değeri karşılıyordu ([NHTSA geri çağırma raporu 23E-033^{\[1\]}](#)). Kalıpla kesilmiş bir çıkartma düzenlemeye tabi bir bant değildir, ancak ders geçerlidir: her rulo etiketinde bir lot numarası varsa sorun tüm sipariş yerine tek bir lotla sınırlandırılabilir. Alıcılar, düzenlemeye tabi araç donanımlarının geri çağırma geçmişini şu adreste arayabilir: [NHTSA güvenlik sorunları veritabanı^{\[2\]}](#).

Dönüştürme ısısı, sıklıkla atlanan ikinci bir kontroldür. Çıkartmalar son kesimden önce kurutma veya kütleme işleminden geçtiğinde, yüzey filmi ve altlık sonrasında hâlâ temiz kesilebilmelidir. Texas Ulaştırma Departmanı'nın doğrulama çıkartmaları şartnamesi, kaplama-altlık kombinasyonunun 360°F (182°C) sıcaklığa kadar kurutmadan sonra yapıştırıcı sızması veya çatlama olmadan kalıpla kesilebilir kalmasını şart koşar ([TxDOT DMS-8391^{\[3\]}](#)). Bu gereklilik, ısı adımı içeren her tabaka veya rulo programı için yararlı bir model oluşturur.



Format yansıtıcı film taşıdığında ne değişir?

Yansıtıcı vinil, her format seçimini daha fazla zorlar. Standart parlak PVC'den daha kalın ve serttir (baskılabilir yansıtıcı yüzey filmlerinin kalınlığı kabaca 130-160 µm, parlak PVC'de ise yaklaşık 70-100 µm olarak bildirilir), hava tahliye kanalları yoktur ve yapıştırıcısı çok güçlü tutunur. Pratikte bu, formata özgü üç ayar anlamına gelir.

- **Tabakalar:** Kullanılabilir yarı kesim derinliği aralığı daha dardır; bu yüzden yukarıdaki 20 çeşitlik soyma testi daha da önemlidir. Baskı profesyonelleri, cam boncuklu yansıtıcı filmin standart plotterlerde yarı kesilebildiğini, prizmatik filmin ise genellikle düz yataklı veya lazer kesici gerektirdiğini bildirir.
- **Tekli çıkartmalar:** Yuvarlatılmış köşeler keskin olanlardan daha uzun dayanır, çünkü sert film önce uçlarda ve dar iç köşelerde kalkar.
- **Rulolar:** Uygulayıcının daha kalın yapıyı, soyma plakasında etiketleri kıvrımadan işleyebildiğini

doğrulayın. Tam üretim siparişine girmeden önce bir deneme rulosu isteyin.

Parlaklık iddiaları da bir ölçüm yöntemiyle gelmelidir. Retroreflektif yansıma tanımlı bir geometri altında ölçülür; ABD işaret kılavuzu asgari korunan seviyelerini 0,2° gözlem açısında ve –4,0° giriş açısında belirtir ([FHWA MUTCD, Bölüm 2A^{\[4\]}](#)), cihazla yapılan test ise şurada tanımlanır: [ASTM E810^{\[5\]}](#). Tür adları kolayca karıştırılır: Amerika Birleşik Devletleri iki ulusal kaplama sınıflandırması kullanır ve bunların tür numaraları görelî performansı mutlaka göstermez ([Manual of Traffic Signs^{\[6\]}](#)). Eyalet kurumları, kaplama türlerini birbirinden ayırmak için görsel tanımlama kılavuzları bile yayımlar ([MnDOT kaplama tanımlama kılavuzu^{\[7\]}](#)).

Son olarak, format dekoratif bir yansıtıcı çıkartmanın yasal statüsünü değiştirmez. Ticari araçlarda ek retroreflektif yüzeyler gerekli reflektörlerle birlikte kullanılabilir, ancak onların yerine kullanılamaz ([49 CFR § 393.26^{\[8\]}](#)), bir baret üzerindeki çıkartma da kullanıcının kıyafetini şu standart kapsamında yüksek görünürlüklü giysiye dönüştürmez: [ANSI/ISEA 107-2020^{\[9\]}](#). Malzeme sınıfları, tasarım kuralları ve dekorasyon ile düzenlemeye tabî görünürlük arasındaki sınır şu sayfamızda ele alınır: [yansıtıcı kalıpla kesilmiş çıkartmalar sayfası](#).

SSS

SSS: Kalıpla kesilmiş çıkartma tabakaları tekli çıkartmalardan daha mı ucuz?

Kendiliğinden değil. Şekiller sıkı yerleştğinde ve paketlemede tek bir alım birkaç alımın yerini tuttuğunda tabakalar tasarruf sağlar. Büyük ve küçük tasarımlar aynı tabakayı paylaşıp kullanılmayan film bıraktığında ya da tabakadaki bir tasarım diğerlerinden çok daha hızlı tükendiğinde daha pahalıya gelir. Karşılaştırmadan önce aynı tasarım için her iki formatta teklif isteyin ve kendi elleçleme işçiliğinizi ekleyin.

SSS: Farklı tasarımlar 1 tabakayı paylaşabilir mi?

Evet, tabakayı seçmenin ana nedeni de budur. Karşılığında oran sabittir: her tabaka aynı karışımı taşır; bu yüzden yalnızca bir tasarım azaldığında bile setin tamamını yeniden siparişlersiniz. Kullanım dengesizse yoğun kullanılan tasarımları kendi tabakalarına ayırın veya tekli çıkartmaya geçirin.

SSS: Rulolar elle uygulanabilir mi?

Evet. Bir el dağıtıcısı, ruloları kutu mühürleri ve parti etiketleme için hızlı hâle getirir ve kullanıcı yapıştırıcıya hiç dokunmaz. Tersî işlemez: tabakalar ve tekli çıkartmalar otomatik uygulayıcıya beslenemez; bu yüzden makine adımı olan her program baştan rulo olarak teklif edilmelidir.

SSS: Bir çıkartma tabakasında yarı kesim ile kalıpla kesim arasındaki fark nedir?

Tabakada her çıkartma yalnızca vinil ve yapıştırıcıdan yarı kesimle kesilir; bu yüzden bozulmadan kalan bir altlıktan ayrılır. Tabakanın dış kenarı ise vinili ve altlığı birlikte keserek tam kesimlidir. Kalıpla kesilmiş tekli çıkartma tasarım konturu boyunca tam kesimlidir; bu nedenle altlık çıkartmanın şeklini izler.

SSS: Rulo teklifi vermek için tedarikçinin benden neye ihtiyacı var?

Uygulayıcı veya dağıtıcı modeli, göbek iç çapı, azami rulo dış çapı, rulo başına etiket sayısı, etiketler arası boşluk, etiket yönü ve açılma konumu ile matrisin alınıp alınmayacağı. Bunları bilmiyorsanız, uygulayıcının milinin ve mevcut rulonun bir fotoğrafı genellikle tedarikçinin doğrulaması için yeterlidir.

SSS: Yansıtıcı çıkartmalar tabaka ve rulo formatlarında çalışır mı?

Evet, ancak daha sıkı kesim kontrolüyle. Yansıtıcı film daha kalın ve serttir; bu yüzden tabakalarda yarı kesim derinliği ile rulolarda etiket kıvrılması için fiziksel numune kontrolü gerekir. Prizmatik filmin yarı kesimi genellikle cam boncuklu filme göre daha zordur ve çoğu zaman düz yataklı veya lazer kesim gerektirir.

Temel Çıkarımlar

- **Kusur sınırlandırılabilirsin diye her ruloya lot numarası koyun.** — bir federal geri çağırma, tek bir ölçüm açısında başarısız olan tek bir lota ait 244 ruloyu kapsadı ([Kaynak](#))
- **Isı adımlarının tabakalarda ve rulolarda kesimi bozmayacağını doğrulayın.** — bir eyalet ulaştırma departmanı şartnamesi, kaplama ve altlığın 360°F / 182°C sıcaklığa kadar kurutmadan sonra kalıpla kesilebilir kalmasını şart koşar ([Kaynak](#))
- **Yansıtıcı parlaklık iddialarını ölçüm geometrisiyle birlikte isteyin.** — ABD işaret kılavuzunda 0,2° gözlem ve -4,0° giriş açısı ([Kaynak](#))
- **Cihazla yapılan testler tanımlı bir aç aralığını kapsar; "uzaktan görünür" gibi bir ifadeyi değil.** — ASTM E810, 0,1°-2,0° arasındaki gözlem açılarında ve 60° değerine kadar giriş açılarında geçerlidir ([Kaynak](#))
- **Araçlardaki yansıtıcı çıkartmalar gerekli reflektörlere ek olur; onların yerine asla geçmez.** — aynı renkte olmadıkça gerekli lambalardan veya reflektörlerden en az 3 inç uzakta ([Kaynak](#))

Önce formatı seçin, sonra teklif alın

Format seçmenin en güvenilir yolu, çıkartmaya dokunan son çift elden veya son makineden geriye doğru çalışmaktır. Makineyle uygulama rulolara işaret eder. Alıcı başına birkaç tasarım, kalıpla kesilmiş çıkartma tabakalarına işaret eder. Alıcı başına tek tasarım, tekli çıkartmalara işaret eder. Format belirlendikten sonra kesim türünü siparişe açıkça yazın, formata özgü kontrolleri bir numune üzerinde yapın ve lotları ilk tesliminden itibaren takip edin.

Programınız yansıtıcı film içeriyorsa, ister kit tabakaları, ister etkinlik tekli çıkartmaları, ister etiketleme hattı için rulolar olsun, bize tasarımı, hedef yüzeyi, uygulama yöntemini ve aklınızdaki formatı gönderin. Malzemenin ve kesimin neyi destekleyebileceğini doğrulayıp size teklif döneriz. RFQ ayrıntılarınızı paylaşmak için [yansıtıcı kalıpla kesilmiş çıkartma ürün sayfasından](#) başlayın.

Dipnotlar

1. National Highway Traffic Safety Administration, Bölüm 573 Güvenlik Geri Çağırma Raporu 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, Güvenlik Sorunlarını Ara. <https://www.nhtsa.gov/search-safety-issues> ←
3. Texas Department of Transportation, DMS-8391 malzeme şartnamesi. 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, 11th Baskı, Bölüm 2A. https://mutcd.fhwa.dot.gov/pdfs/11th_Edition/Chapter2a.pdf ←
5. ASTM International, E810-20(2025), Eş Düzlemli Geometri Kullanarak Retroreflektif Kaplamanın Retroreflektif Yansıma Katsayısı İçin Standart Test Yöntemi. <https://store.astm.org/e0810-20r25.html> ←

6. Manual of Traffic Signs, İşaret Kaplaması. <https://www.trafficsign.us/signsheet.html> ↵
 7. Minnesota Department of Transportation, Retroreflektif Kaplama Tanımlama Kılavuzu. <https://www.dot.state.mn.us/trafficeng/signing/doc/retroreflectivesheetingIDguide.pdf> ↵
 8. Legal Information Institute, Cornell Law School, 49 CFR § 393,26 Reflektörlere ilişkin gereklilikler. <https://www.law.cornell.edu/cfr/text/49/393,26> ↵
 9. American National Standards Institute / International Safety Equipment Association, ANSI/ISEA 107-2020 Yüksek Görünürlüklü Güvenlik Giysileri. <https://webstore.ansi.org/standards/isea/ansiisea1072020> ↵
-

Ekim 21, 2026