



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 yanıt: 3D reçine etiketler küçük birer mercek gibi çalışır. Şeffaf kubbe rengi derinleştirir, merkezi büyütür ve kenara yakın duran her şeyi büker. Tasarım, kritik metinler kubbenin omzundan uzak tutulduğunda, keskin kalıp kesim köşeleri yuvarlatıldığında, metalik efektler reçineden değil baskılı baz filminden geldiğinde ve açık renklerin gün ışığı göreceği her yerde standart epoksinin yerine alifatik poliüretan kullanıldığında ilk provada onaylanma olasılığı en yüksek olur.

Güncelleme: Ekim 2026 · Marka, ambalaj ve ürün ekipleri için bir tasarım ve baskı öncesi rehberi

3D reçine etiketler nadiren teklif aşamasında başarısız olur; prova aşamasında başarısız olur. PDF ekranda kusursuz görünür. Sonra fiziksel numune gelir: seri numarası kenarda bükülmüş, kılcal çizgi kenarlık sanki kaybolmuş, lansmandan birkaç ay sonra krem rengine dönen bir beyaz alan ve ince bağlantı vuruşları reçineyi topak topak adacıklara çekmiş bir el yazısı logo. Her düzeltme bir prova turu daha demektir. Sararma ve kenardan kalkma gibi bazı sorunlar ise etiketler sevk edilmiş ürünlerin üzerine yapıştırıldıktan sonra ortaya çıkar.

Bu sorunların neredeyse tamamı, hiçbir şey basılmadan önce tasarım dosyasından ve reçine spesifikasyonundan öngörülebilir. Kubbe bir kaplama değildir. Tasarımınızın üstünde duran ve her çizginin, rengin ve şeklin nasıl okunduğunu değiştiren optik bir elemandır. Aşağıdaki bölümler her ögenin reçine altında nasıl davrandığını ve reçine kimyasının etkiyi nasıl değiştirdiğini gösteriyor. Ayrıca baskı öncesi ekibinizin dosyaları göndermeden önce kullanabileceği bir tasarım kontrol listesi de bulacaksınız. Numune alma, fiyat kademeleri ve kullanım alanları gibi satın alma soruları için [özel epoksi kubbeli etiketler](#) sayfamıza bakabilirsiniz.

İçindekiler

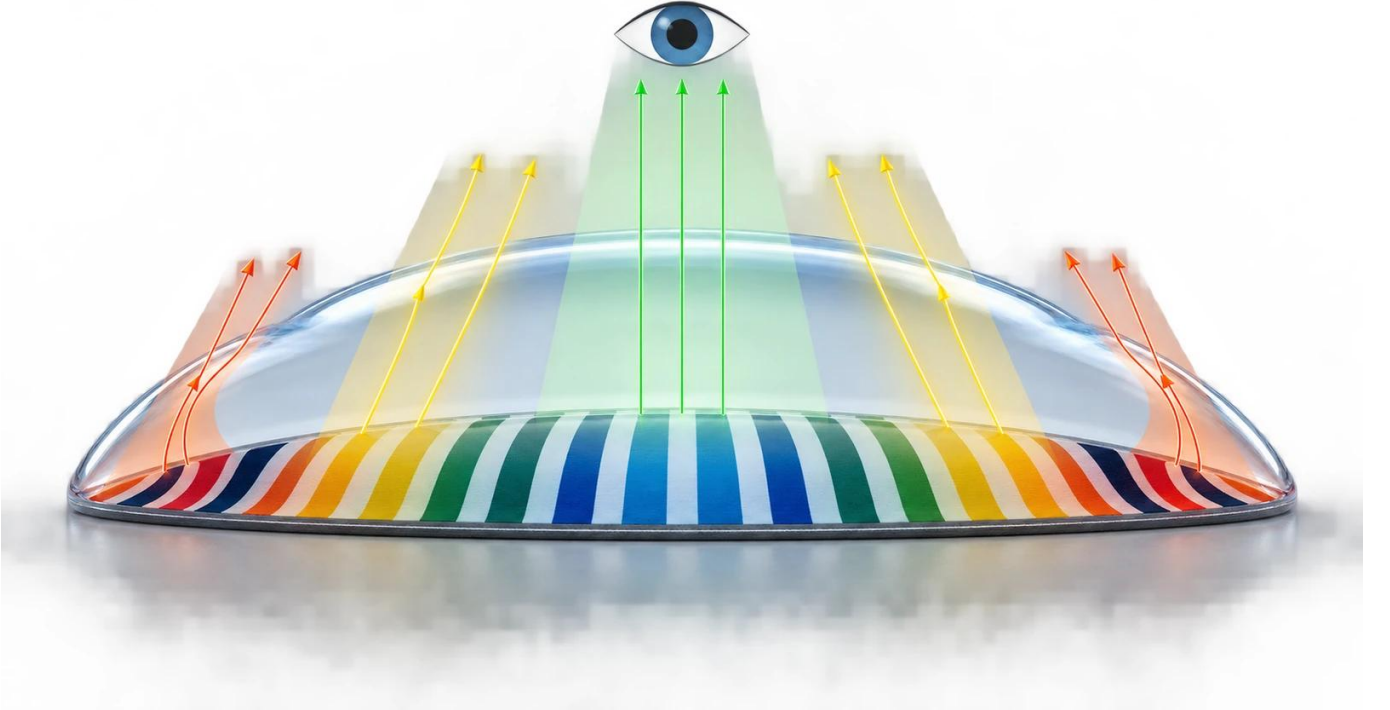
1. [3D reçine etiketler tasarımınıza gerçekte ne yapar](#)
2. [Reçine seçimi optik etkiyi nasıl değiştirir](#)
3. [Kubbe için tasarım nasıl hazırlanır: sekiz adım](#)
4. [Karşılaştırma: her seçenek yaygın tasarım öğelerini nasıl yansıtır](#)
5. [SSS](#)
6. [Önemli çıkarımlar](#)
7. [Sonuç](#)

3D Reçine Etiketler Tasarımınıza Gerçekte Ne Yapar

Kubbeli etiket, üzerine şeffaf sıvı reçine damlatılmış, kalıpla kesilmiş baskılı bir etikettir. Reçine, kesim kenarına ulaşana kadar dışa doğru akar ve yüzey gerilimi onu orada durdurur. Bu, kavisli bir menisküs oluşturur ve menisküs sertleşerek katı bir merceğe dönüşür. Ürün sayfamız tüm yapıyı ayrıntılı olarak anlatır. Tasarımcılar için en önemli olgu şudur: sertleşmiş kubbe düz-dışbükey bir mercektir ve farklı bölgeleri tasarımınıza farklı şekillerde davranır.

Her kubbeyi üç optik bölgeye ayırmak işe yarar:

- **Tepe** (görece düz merkez). Bu, en sadık yeniden üretimin olduğu bölgedir. Tasarım hafifçe büyümüş, doygun ve parlak görünür; alıcıların karşılığında ödeme yaptığı "mücevher" etkisi budur.
- **Gövde** (merkez ile kenar arasındaki bölge). Burada eğrilik artar ve tavan aydınlatmasından gelen yansımalar bu halkaya düşer. Bu bölgedeki küçük koyu metinler, bazı bakış açılarında parlamaların altında kaybolabilir.
- **Omuz** (kesim çizgisinin hemen içindeki dik kenar). Kırılma en güçlü burada olur. Çizgiler bükülür, küçük yazılar bozulur ve her baskı kusuru büyür. Sıkça anılan bir matbaa rehberi bunu açıkça söyler: eğri, omzunun altında kalan her şeyi büyütür.



Bu bölgeleme, ilk prova ret nedenlerinin çoğunu açıklar. Marka ekipleri her ögenin eşit görsel ağırlığa sahip olduğu düz bir PDF'yi onaylar. Kubbelemeden sonra kenara yakın öğeler okunabilirliğini kaybeder, merkezdeki öğeler ise öne çıkar. İyi bir kubbe tasarımı düz levha için değil, mercek için kurgulanır.

Reçine Seçimi Optik Etkiyi Nasıl Değiştirir

Yeni sertleşmiş epoksi ile poliüretan neredeyse aynı görünür. İkisi de şeffaf, yüksek parlaklıkta ve üç boyutludur. Farklar sonraki haftalarda ve aylarda ortaya çıkar ve şekilden çok rengi etkiler.

Standart epoksi sert ve rijit sertleşir. Kubbe şeklini net biçimde koruduğu için kenarlar keskin ve camsı görünebilir. Bunun bedeli renk kararlılığıdır. Epoksi kimyası UV ışığı ve ısı altında sararmaya yatkındır. Kubbeleme üreticileri bu kaymanın gün ışığında bir iki mevsim içinde fark edilir hale geldiğini söyler; ısıdan kaynaklanan renk değişimi ise doğrudan güneş görmeyen bir depoda veya makine gövdesinde bile gelişebilir. Kayma geri döndürülemez ve en çok beyaz, açık gri, açık mavi ve pastel tasarımlar üzerinde görünür. Kaplama araştırmaları, bu davranışı reçine ve sertleştirici seçiminin belirlediğini gösteriyor. American Coatings Association tarafından yayımlanan bir çalışma, düşük sararmalı bir amin sertleştiriciyle eşleştirilmiş sikloalifatik bir epoksinin parlaklık ve renk korunumunu önemli ölçüde iyileştirdiğini şu testle gösterir: [hızlandırılmış UV testi, ASTM G154 Çevrim 2¹¹](#). Bu çalışma endüstriyel metal kaplamaları konu alır, etiketleri değil. Tasarımcılar için dersi şudur: "epoksi" tek bir optik davranış değildir ve düşük sararma iddiası ancak bir test yöntemine

bağlandığında anlam taşır.

Alifatik poliüretan (PU) sertleştikten sonra esnek kalır. Esnek kubbe reçineleri genellikle yaklaşık Shore A 70–90 civarındadır; yapısal epoksiler ise Shore D 80 değerini aşabilir. Yumuşak bir kubbe hafif ezilmelerden toparlanır: iyi bir PU kubbeye tırnağınızı bastırın, iz yaklaşık on iki saniye içinde kaybolur. Optik açıdan alifatik PU, beyazları ve açık marka renklerinin dış mekânda doğru kalması gereken 3D reçine etiketler için tercih edilecek reçinedir. **Aromatik poliüretan** daha ucuz bir türdür ve o da UV altında sararır; bu nedenle tek başına "poliüretan" yeterli bir spesifikasyon değildir. Yazılı olarak "alifatik" isteyin.

UV ile sertleşen reçine uzun saatler boyunca değil, lambalar altında saniyeler içinde sertleşir. Bu hızlı üretime uygundur, ancak uzun vadeli renk davranışı belirli formüle bağlıdır; bu yüzden tedarikçi hava koşullarına dayanım verisi gösterene kadar onu epoksi gibi değerlendirin.

Tasarım onayı açısından bir pazar tuhaflığı önemlidir. "Epoksi" etiketli birçok ürün sayfası aslında poliüretan bir kaplamayı tarif eder ve bazı tedarikçiler kimyayı hiç belirtmez. Sektör rehberliği, adı belirtilmemiş bir reçineyi iç mekân ürünü saymaktır. Açık renkli bir tasarımı onaylamadan önce reçine ailesini yazılı olarak doğrulayın. Seçtiğiniz etiket reçinesi, beyazınızın beyaz kalıp kalmayacağını belirler.



Kubbe için Tasarım Nasıl Hazırlanır: Sekiz Adım

Aşağıdaki adımlar, bir baskı öncesi denetçisinin kubbe dosyasını kontrol ettiği sırayı izler. Her biri belirli bir prova ret nedenini hedefler.

Adım 1: Renkleri sabitlemeden önce kullanım ortamını sabitleyin

İç mekân, düz yüzey ve kısa ömürlü uygulamalarda epoksi kullanılabilir. Gün ışığı, kavisli yüzeyler veya uzun marka ömrü alifatik PU'ya işaret eder. Bu kararı ilk önce verin, çünkü tasarımınızın güvenle taşıyabileceği açık renkli alan miktarını değiştirir. Epoksi bütçe nedeniyle sabitse, geniş beyaz alanları orta tonlara veya doymuş marka renklerine kaydırın; bunlar hafif sıcak kaymayı kâğıt beyazından çok

daha iyi gizler. Ürün sayfamız ortamın nasıl kapsamlandırılacağını ve numunenin nasıl onaylanacağını anlatır, bu rehber bunu tekrarlamaz.

Adım 2: Mercek odaklı bir yerleşim kurun

- Logo işaretini, ürün adını ve okunması gereken her şeyi tepe bölgesine yerleştirin.
- Seri numaralarını, URL'leri, küçük yasal satırları ve ince çizgileri omuzdan uzak tutun. Görünmeleri gerekiyorsa, kenar boşluğuna güvenmek yerine onları içeri alın ve büyütün.
- Arka plan rengi, doku ve desen gibi dekoratif öğelerin kesim çizgisine kadar uzanmasına izin verin. Orada bir miktar bozulma doğal görünür.
- Arka plan rengini kalıp çizgisinin ötesine taşma payı olarak uzatın; böylece hafif kesim kayması reçinenin altında baskısız ince bir şerit bırakmaz. Matbaadan kubbeli işler için taşma payı ve güvenli alan değerlerini isteyin ve şablona işleyin.

Adım 3: Kalıp kesim şeklini sadeleştirin

Reçine şeklini kesim kenarına karşı yüzey gerilimiyle oluşturur; dolayısıyla dış hat kubbeyi belirler. Keskin dış köşeler ve dar iç açılar yüzey gerilimini dengesizleştirir. Reçine ya dış hattı aşar ya da geri çekilip uçlarda çıplak baskıyı açıkta bırakır. Dar boyunlar ve ince köprüler tek kubbeyi düzensiz loblara böler. Kontur kesimli bir yazı logosundaki harf içi boşluklar gibi iç kesimler, her biri kendi menisküsünü gerektiren ek kenarlar yaratır.

Pratik çözüm, her köşeyi yuvarlatmak ve karmaşık logoları daire, oval, yuvarlak köşeli dikdörtgen veya yumuşak kalkan gibi basit bir altlık şekle yerleştirmektir. Logo baskıda ayrıntısını korur, reçine de oturacağı tek ve temiz bir kenar bulur. Çok öğeli karmaşık dış hatlar ayrıca dozajlama noktalarını ve fireyi artırır; bu yüzden daha basit bir kalıbı tutarlı biçimde üretmek genellikle daha az maliyetlidir.



Adım 4: Renkleri parlaklık ve derinlik için planlayın

Kubbe doygunluğu ve parlaklığı artırır; bu yüzden mat renk kartelalarından onaylanan renkler reçine altında daha derin ve zengin görünür. Koyu lacivert neredeyse siyah okunabilir, orta yeşiller

yoğunlaşır. Marka renginizin bir Pantone hedefi varsa, bunu düz bir baskıda veya ekranda değil, nihai filme basılmış fiziksel kubbeli provada onaylayın. Geniş düz siyah alanlar lüks görünür ama ayna gibi davranıp ışık kaynaklarını yansıtır. Koyu arka plan gerekiyorsa, parlamamanın mesajı yutmaması için negatif beyaz veya parlak renkli yazı kullanın.

Adım 5: İnce çizgileri, küçük yazıları ve geçişleri ele alın

Mercek, baskı kusurlarını tasarımı büyüttüğü kadar sadık biçimde büyütür. Yarım ton noktaları, geçişlerdeki bantlaşma ve hafif kayıt kayması, özellikle omuza yakın yerlerde daha görünür hale gelir. Uygulamada:

- Vektör çizim ve konturlanmış yazı tipleri kullanın. Düşük çözünürlüklü raster logolardan kaçının; çünkü büyütme piksel kenarlarını ortaya çıkarır.
- Matbaadan kubbeli işte kullanılabilecek en küçük pozitif ve negatif çizgi kalınlığını isteyin, ardından 100 % boyutunda prova alın.
- Geçişleri pürüzsüz ve geniş tutun. Kenara yakın çok ince ton adımları bantlaşma eğilimindedir.
- Kalıp çizgisine yaslanan kılcal çerçeve çizgilerinden kaçının. İnce bir kenarlık mercek altında merkezden kaydırdığında küçük bir kesim toleransı bile belirgin görünür.

Adım 6: Metalik efektleri reçineden değil, baz katmandan alın

Metalik ve holografik efektler kubbelerin en iyi görüldüğü yerdir; yeter ki efekt baskılı baz katmanda olsun. Yaygın yollar şunlardır:

- **Krom veya fırçalanmış metal film.** Renkler beyaz alt baskı üzerine basılır; beyaz bırakılmayan alanlar metali kubbenin içinden gösterir. Reçine altında parlak krom sıvı metal gibi okunur, fırçalanmış yüzeyler derinlik kazanır. Eski bilgisayar kasası rozetlerini restore eden hobiciler, kubbeli reçine altındaki fırçalanmış etiket malzemesinin tam da bu nedenle iyi çalıştığını bildiriyor.
- **Holografik metal folyo.** Mercek gökkuşağı desenini büyütür ve izleyici ürünü eğdikçe harekete katkı sağlar.
- **Beyaz film üzerinde metalik mürekkepler.** Bunlar daha ince ve daha düşük kontrastlıdır. Prova alın; çünkü kubbe metalik parlaltıyı düz bir parlaklığa indirgeyebilir.

Beyaz alt baskıyı dosyanızda ayrı bir özel renk katmanı olarak planlayın. Mürekkep kubbelemekten önce tamamen kurlenmiş olmalıdır. Yeterince kurumamış su bazlı mürekkep, reçinede katman ayrılmasının yaygın nedenidir; serigrafi, ofset, lazer ve termal transfer baskılar reçineyi daha güvenilir biçimde kabul eder.



Adım 7: Yalnızca rengi değil, fiziksel numuneyi prova edin

Kubbeli prova geldiğinde rengin ötesine de bakın. Kenarı düşük açıdan tutulan bir ışık altında inceleyin. Kubbe kesime kadar tam olarak uzanmalı; köşelerde geri çekilme ve taşma olmamalıdır. Kabarcık, bulanık çizgi ve yapışkan kalan nokta olup olmadığına bakın. Üretim rehberleri bunları, 1-2 % kadar küçük karışım oranı hatalarına ve neme bağlar; bu yüzden kubbeleme odaları genellikle 22-24°C civarında ve yaklaşık 40-45 % bağıl nemin altında tutulur. Reçine ailesinin siparişe eşleştiğini doğrulamak için tırnağınızı merkeze bastırın. Ardından birkaç numuneyi numune kartına değil, gerçek ürün yüzeyine yapıştırın. Yüzeyi izopropil alkolle temizleyin, merkezden dışa doğru bastırın ve uygulama sırasında yüzey sıcaklığını yaklaşık 10°C (50°F) üzerinde tutun. Yapışma sözleşmesel olarak önemliyse, kabul görmüş bir yöntemle ölçülmüş soyulma verisi isteyin; örnek yöntem: [ASTM D3330/D3330M](#)^[21]. Ayrıca hangi test yüzeyinin kullanıldığını da sorun.



Adım 8: Hukuki ağırlık taşıyan ifadeleri kontrol edin

Tasarımdaki bazı metinler tasarımın ötesinde yükümlülükler taşır. Kubbeli bir etiket kalıcı ekipman isim plakası veya güvenlik işareti olarak kullanılıyorsa, UL tüm etiket yapısını (yüzey malzemesi, mürekkep, yapıştırıcı ve montaj yüzeyi) kendi [işaretleme ve etiketleme sistemleri programı](#)^[3] kapsamında, [UL 969 \(6th baskı, 2025\)](#)^[4] esas alınarak değerlendirir. Dekoratif bir kubbe bu statüyü devralmaz. Tasarıma basılan "Made in USA" gibi bir menşe ifadesi şu standarda uymalıdır: [FTC'nin Made in USA standardı](#)^[5], ki bu standart şurada kodlanmıştır: [16 CFR Bölüm 323](#)^[6]. Etiket gıda ambalajı üzerinde, gıdayla temas eden bir alanın yakınında yer alıyorsa, epoksi kaplamalardaki bisfenol A'ya ilişkin AB kurallarının şu düzenlemeyle değiştiğini unutmayın: [Tüzük \(AB\) 2024/3190](#)^[7]. Bu düzenleme genel olarak kubbeli etiketleri değil, gıdayla temas eden kaplamaları hedefler. Kubbe siparişlerine ilişkin daha kapsamlı 2026 kural setinin özeti için bkz. [kubbeli reçine etiket ürün sayfamız](#).

Karşılaştırma: Her Seçenek Yaygın Tasarım Öğelerini Nasıl Yansıtır

Tablo yalnızca optik davranışı karşılaştırır. Bu seçenekler arasındaki maliyet ve bütçe dengeleri için ürün sayfasına bakın.

Tasarım öğesi	Standart epoksi kubbe	Alifatik PU kubbe	UV ile sertleşen reçine kubbe	Düz vinil + laminat (kubbesiz)
İlk netlik ve parlaklık	Çok yüksek, camsı	Çok yüksek	Yüksek; formüle bağlı	Orta parlaklık, derinlik yok
Beyaz ve pastel alanlar zaman içinde	UV ve ısı altında sıcak veya amber kayma; geri döndürülemez	Tedarikçilerin dış mekân iddialarına göre şeffaf kalır	Hava koşullarına dayanım verisi gösterilene kadar kanıtlanmamış	Laminatın UV derecesine bağlı

Tasarım ögesi	Standart epoksi kubbe	Alifatik PU kubbe	UV ile sertleşen reçine kubbe	Düz vinil + laminat (kubbesiz)
Kenara yakın ince çizgiler ve küçük yazı	Omuz kırılmasıyla bozulur	Omuz kırılmasıyla bozulur	Omuz kırılmasıyla bozulur	Düz ve doğru biçimde yeniden üretilir
Metalik ve holografik bazlar	Güçlü mercek etkisi	Güçlü mercek etkisi	Güçlü mercek etkisi	Görünür ama düz
Ezikler ve çizikler	Kalıcı; sert yüzey	Hafif ezikler geri döner	Genellikle sert; kalıcı izler	Laminatta sıyrıklar
Kavisli yüzeyler	Kenar kalkma veya çatlama eğiliminde	Hafif eğrileri takip eder	Formüle bağlı	İyi uyum sağlar
En uygun tasarım	Doğru renkler, iç mekân, düz yüzey, kısa ömür	Açık marka renkleri, dış mekân, uzun ömür	Doğrulama sonrası hızlı teslimli üretimler	Çok küçük yazı, büyük eğriler, ısı işlemleri

Her kubbe için iki sınır geçerlidir. Birincisi, kubbeli parçaları asla laminatörden, ısı presinden veya fırından geçirmeyin; çünkü reçine alttaki vinilden önce yumuşar ve kalıcı iz alır. İkincisi, kubbe yüzü mühürler ama alt tarafı mühürlemez. Su yapışkan hattından girer; bu nedenle uygulamada yüzey hazırlığı, reçinenin su geçirmezlik iddiasından daha önemlidir.

SSS

SSS: Seri numarası gibi küçük metinler 3D reçine etiketlere yerleştirilebilir mi?

Evet; tepe bölgesinde duruyorsa ve düz bir etikette kullanacağınızdan daha büyük boyutlandırılmışsa. Dik omuza yerleştirilen metin bükülür ve açılı bakışta okunamaz hale gelebilir. Numaranın tarayıcılar veya denetçiler tarafından okunması gerekiyorsa, merkeze koyun veya ayrı bir düz etikete basın.

SSS: Beyaz arka planım onaydan aylar sonra neden krem rengine döndü?

Beyaz, reçine yaşlanmasını ortaya çıkarmada en hassas renktir. Standart epoksi ve aromatik poliüretan, UV ışığı ve ısı altında renk değiştirir ve değişim geri döndürülemez. Gün ışığındaki açık renkli tasarımlarda yazılı olarak alifatik poliüretan belirtin; epoksi sabitse orta tonlu arka planlara doğru yeniden tasarlayın.

SSS: El yazısı veya kontur kesimli bir logo altlık şekil olmadan kubbelenebilir mi?

Bazen, ancak ince vuruşlar ve iç açılar menisküsü düzensiz loblara böler, reçine de keskin uçlarda geri çekilir. El yazısını yuvarlak bir altlık şekle yerleştirmek reçineye tek ve temiz bir kenar verir ve her vuruşu kubbenin altında tutar.

SSS: Bir provanın epoksi mi poliüretan mı olduğunu nasıl anlarım?

Tırnağınızı kubbenin merkezine bastırın. Yaklaşık on iki saniye içinde kaybolan iz esnek poliüretana işaret eder. Kalıcı bir iz veya ezilemeyecek kadar sert bir yüzey epoksiye işaret eder. Ardından kesin reçine ailesini ve kalitesini yazılı olarak doğrulayın; çünkü ikisinin yeni numuneleri neredeyse aynı görünür.

SSS: Yapıştırıcı ve reçine belgeleri 2026 için neleri kapsamalı?

Hem reçine hem de yapıştırıcı katmanı için güvenlik bilgi formları isteyin. ABD'de yapıştırıcı üreticileri ve ithalatçıları artık şunlar için tek seferlik bildirim yükümlülüğü altındadır: [2011 yılından beri kullanılan PFAS \(TSCA Bölüm 8\(a\)\(7\) uyarınca\)](#)^[8], işleme yardımcı maddeleri dahil. Ayrıca [40 CFR 751.407](#)^[9] ise PIP (3:1) içeren ürünlerin ticari dağıtımını 31 Ekim 2026 tarihinden sonra yasaklar; bu nedenle yapıdaki hiçbir yapıştırıcının veya katkı maddesinin bunu içermediğini doğrulayın.

SSS: Kubbeler şişe veya kask gibi kavisli ürünlerde çalışır mı?

Hafif eğrilerdeki küçük kubbeler genellikle esnek poliüretanla çalışır. Rijit epoksi kenarda çatlama veya kalkma eğilimindedir; büyük eğrilerde ise hangi yapıştırıcı kullanılırsa kullanılsın kubbeler kenarlardan soyulur. Dar eğriler için laminatlı düz baskılı vinil daha güvenli tasarım tercihidir.

Önemli Çıkarımlar

- **Açık renkler reçine yaşlanmasını ilk gösterenlerdir; bu yüzden her "düşük sararma" iddiasını bir test yöntemine bağlayın.** — ASTM G154 Çevrim 2 QUV-A, yayımlanmış düşük sararmalı epoksi çalışmasında parlaklık ve renk korunumunu ölçmek için kullanıldı ([Kaynak](#))
- **Yapışmayı numune kartında değil, gerçek ürün yüzeyinde kanıtlayın.** — ASTM D3330, 180° soyulmayı (Yöntem A) ve 90° soyulmayı (Yöntem F) kapsar ([Kaynak](#))
- **İsim plakası tasarımı bir etiket tasarımı olarak değil, tam bir etiket sistemi olarak onaylanır.** — UL 969, 6th baskı, 2025 yılında yayımlandı ([Kaynak](#))
- **Tasarıma basılan "Made in USA" ifadesi düzenlemeye tabi bir beyandır.** — 16 CFR Bölüm 323, tüm veya hemen hemen tüm bileşenlerin ABD'de üretilmiş ve ABD'den tedarik edilmiş olmasını şart koşar ([Kaynak](#))
- **Yapıştırıcı kimyası spesifikasyonun bir parçasıdır, sonradan akla gelen bir ayrıntı değil.** — PIP (3:1) içeren ürünlerin dağıtımını 31 Ekim 2026 tarihinden sonra yasaktır ([Kaynak](#))
- **Tedarikçi belgeleri gizli katkı maddelerini izlenebilir kılmalıdır.** — Yapıştırıcılara ilişkin TSCA PFAS bildirimi 2011 yılına kadar geriye gider ([Kaynak](#))

Sonuç

Kubbeli etiketlerde ilk prova onayı, mercek için tasarım yapmaya dayanır. Önemli olanı tepeye koyun, kırılğan ayrıntıyı omuzdan uzak tutun, reçineye basit ve yuvarlak bir kenar verin, metalik efektleri baz filme işleyin ve uzun vadeli rengi markanızın kullandığı beyaz ve pastel miktarına uyan bir reçine seçin. Onayı düz bir PDF üzerinden değil, gerçek yüzeye yapıştırılmış fiziksel kubbeli prova üzerinden verin.

Tasarımınız hazırsa ya da hazıra yakınsa, ortam ve yüzey hakkında bir notla birlikte gönderin. Baskıya geçmeden önce yukarıdaki noktalara göre kontrol edeceğiz. Başlamak için [özel kubbeli reçine etiketler](#) sayfamızdan teklif ve prova isteyin.

Kaynaklar

1. American Coatings Association, CoatingsTech Magazine, "Higher-Solids, Lower-Yellowing Epoxy System for Industrial DTM Coatings," yayımlanma: 2025-12-18; erişim: 2026-10.
<https://www.paint.org/coatingstech-magazine/articles/higher-solids-lower-yellowing-epoxy-system-for-industrial-dtm-coatings/> ↵
2. ASTM International, ASTM D3330/D3330M-04(2025), Basınca Duyarlı Bantlarda Soyulma Yapışması için Standart Test Yöntemi, onay tarihi: 2025-08-01; ANSI Webstore üzerinden.

- <https://webstore.ansi.org/standards/astm/astmd3330d3330m042025> ↵
3. UL Solutions, İşaretleme ve Etiketleme Sistemleri Programı; erişim: 2026-10.
<https://www.ul.com/services/marking-and-labeling-systems-program> ↵
 4. ANSI/UL 969, İşaretleme ve Etiketleme Sistemleri Standardı, 6th baskı, yayımlanma: 2025-07-24 (revizyon: 2025-07-28); ANSI Webstore üzerinden.
<https://webstore.ansi.org/standards/ul/ul969ed2025> ↵
 5. ABD Federal Ticaret Komisyonu (FTC), "Complying with the Made in USA Standard," işletmelere yönelik rehber; erişim: 2026-10.
<https://www.ftc.gov/business-guidance/resources/complying-made-usa-standard> ↵
 6. Elektronik Federal Düzenlemeler Kodu (eCFR), 16 CFR Bölüm 323, Made in USA Etiketleme Kuralı; metin 2026-10 itibarıyla günceldir.
<https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-I/subchapter-C/part-323> ↵
 7. "Migration of Bisphenol A and Its Derivatives From Epoxy Coatings and Demand for BPA-NI Products: Scientific Insights and Perspectives Leading to Regulation (EU) 2024/3190," derleme, 2025-11-19; ResearchGate üzerinden. <https://www.researchgate.net/publication/397781637> ↵
 8. Adhesives & Sealants Industry, "PFAS Update 2026: Continued Refinement of US and Global Strategies and Greater Focus on Adhesives and Sealants," 2026-04-22.
<https://www.adhesivesmag.com/articles/102349-pfas-update-2026-continued-refinement-of-us-and-global-strategies-and-greater-focus-on-adhesives-and-sealants> ↵
 9. Cornell Law School Legal Information Institute, 40 CFR § 751,407, Fenol, izopropillenmiş fosfat (3:1) yasakları; erişim: 2026-09. <https://www.law.cornell.edu/cfr/text/40/751,407> ↵

Ekim 21, 2026