



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: Kabarık çıkartma, basınca duyarlı bir yapıştırıcıyla yumuşak köpük veya PU çekirdeğin üzerine lamine edilmiş baskılı bir filmidir. Elinize ulaştığında düz vinilden farklı bir özenle ele alınması gerekir. En iyi; temiz, kuru, pürüzsüz ve düz ya da yalnızca hafif kavisli yüzeylere, oda sıcaklığında, kubbeye değil çevresine bastırılarak uygulandığında ve gerilime maruz kalmadan önce yaklaşık 24 saat bekletildiğinde yapışır. Tabakaları kılıflarında düz biçimde, serin, kuru ve karanlık ortamda saklayın ve ilk giren ilk çıkar esasıyla kullanın. Kubbeleri düzleştiren ve kenarları kaldıran şeyler ısı, keskin kavisler, ağır istif, aşınma ve uzun süre suda bırakmadır.

Koliler geliyor ve her tabaka yerinde görünüyor. 3 hafta sonra tablo değişiyor. Bir parti kahve poşetinin mühürlerinde köşeler kalkıyor. Yükleme rampası yakınında saklanan tabakaların kubbeleri çöküntülü kalıyor. Sıcak bir paketleme odasında paketlenen kavanozlarda kesim çizgisinin dışına taşmış ince bir yapıştırıcı halkası görülüyor. Bunların hiçbirisi baskı hatası değil. Bunlar elleçleme sorunları ve prova onaylanıp fatura ödendikten sonra ortaya çıkıyor.

Maliyet markaya yansıyor. Paketlenmiş siparişler yeniden işleniyor, influencer gönderi paketleri mühürleri soyulmuş hâlde ulaşıyor ve müşteriler kalkık bir köşeyi ucuz ambalaj işareti olarak okuyor. Risk büyüyor, çünkü kabarık çıkartmalar çocuk kırtasiyesinden çıkıp yetişkin ambalajlarına ve marka ürünlerine geçiyor. NHK'nın bildirdiğine göre Japon bir üretici 22 milyon 3D balon çıkartma tabakası sevk etti; bu sevkiyat Eylül 2025 ile Mart 2026 sonu arasında gerçekleşti ve talep çocuklar, genç yetişkinler ve yetişkinler arasında dağılmış durumda: [22 milyon 3D balon çıkartma tabakası](#)^[1]. Artık daha fazla marka kavanozlara, teneke kutulara, kutulara ve şişelere yumuşak, kabarık çıkartmalar yapıştırıyor ve bu yüzeyler bir çıkartma albümünden çok farklı davranıyor.

Bu rehber, kolilerin geldiği günden başlıyor. Muayene, uygulama, yüzey eşleştirme, depolama, ısı, nem ve raf ömrünü kapsıyor. Hâlâ format seçiyor ya da üretim planlıyorsanız, [özel kabarık çıkartma tabakaları](#) sayfası yapı, sipariş ve format seçimini ele alıyor.

İçindekiler

1. [Kabarık çıkartma fabrikadan çıktıktan sonra neler değişir?](#)
2. [Kabarık çıkartma sevkiyatı geldiğinde nasıl kontrol edilir](#)
3. [Kabarık çıkartmalar kenarları yapışık kalacak şekilde nasıl uygulanır](#)
4. [Depolama, ısı, nem ve raf ömrü](#)
5. [Yüzeye göre kabarık çıkartma davranışı: bir karşılaştırma](#)
6. [SSS](#)
7. [Önemli noktalar](#)
8. [Sonuç](#)

Kabarık Çıkartma Fabrikadan Çıktıktan Sonra Neler Değişir?

Düz vinil çıkartma özünde baskılı bir yüzeydir. Kabarık çıkartma ise, bazı alıcıların deyimiyle puf çıkartma, derinliği olan küçük bir nesnedir ve parmak ucuyla bastırıldığında sıkışır. Bu derinlik,

teslimattan sonra da değişmeye devam eden üç özellik getirir. Her biri kendine özgü biçimde bozulur.

- **Kubbenin geri toparlanması.** Yumuşak çekirdek bastırıldıktan sonra eski haline dönmelidir. Ağır koli istifleri gibi sürekli ağırlık onu yavaş yavaş ezer. Isı onu yumuşatır; tekrarlanan keskin bükülmeler de içinde çatlatarak sıçrama özelliğini kalıcı olarak kaybettirebilir.
- **Yapıştırıcı bağı.** Basınca duyarlı yapıştırıcı basınç ve zamanla güç kazanır; ısı, soğuk, toz ve nemle güç kaybeder. Çekirdek, düz bir etiketın sahip olmadığı bir kütle ve sertlik ekler. Yüzey her esnediğinde veya sıcaklık her dalgalandığında bu kütle bağı çeker ve ilk bırakan yer köşeler olur.
- **Film-çekirdek laminasyonu.** Kesim kenarı çekirdeği açıkta bırakır, bu yüzden katmanlar orada ayrılabilir. Eski model köpük çıkartma koleksiyoncuları klasik son durumu şöyle anlatır: baskılı yüz soyulur ve yüzeye hâlâ yapışık bir köpük taslağı bırakır. Aşınma, kenardaki nem ve plastikleştirici göçü bunu hızlandırır.

Aşağıdaki her şey, teslim almadan depolamaya ve çıkartmanın bir kutuya bastırıldığı ana kadar bu üç özelliği korumayı amaçlar.



Kabarık Çıkartma Sevkiyatı Geldiğinde Nasıl Kontrol Edilir

Çoğu tedarikçi hasar ve hatalı baskı talepleri için kısa bir süre tanır; bu yüzden kontrolü stok ilk ihtiyaç duyulduğunda değil, ilk hafta içinde yapın. Parti başına yaklaşık 30 dakika ayırın.

1. **Kolileri açmadan önce okuyun.** Ezilmiş köşelere, nemli lekeler veya sıcak hissedilen kolilere dikkat edin. Sıcak bir kamyonda kalmış koli, en yoğun örneklem alınması gereken kolidir.
2. **Her kolinin üstünden, ortasından ve altından tabaka çekin.** İstif baskısı en altta en yüksektir, bu yüzden kubbe hasarı orada yoğunlaşır. Üstten alınan 1 tabaka parti hakkında pek bir şey söylemez.
3. **Kubbe geri toparlanma kontrolü yapın.** Her tabakada üç çıkartmanın ortasına parmak ucunuzla yaklaşık iki saniye bastırın, sonra bırakın. Sağlam bir çekirdek kısa sürede geri gelir. Bir çöküntü kalırsa hangi koli konumundan geldiğini kaydedin.
4. **Kenarları yandan gelen ışıktaki inceleyin.** Filmin çekirdekten kalktığına, yapıştırıcının kesim

çizgisinin dışına taşıdığına (nakliyyede ısı veya basınç işaretidir) ve kesim çizgilerinin baskıdan kaydığına bakın.

5. **Beş çıkartmayı elle soyun.** Altılığın temiz ayrılıp ayrılmadığına ve küçük yarı kesim parçaların yırtılıp yırtılmadığına ya da uzayıp uzamadığına dikkat edin. Beş çıkartmada küçük görünen soyma zorluğu, tam bir paketleme üretiminde saatlerce iş gücüne dönüşür.
6. **Üç çıkartmayı gerçek ambalajınıza uygulayın.** Tam olarak kullanacağınız kutu yüzeyini, kavanozu veya şişeyi kullanın ve her birinin yanına tarihi yazın. Köşe kalkması ve kenar boşlukları için 24 ve 72 saat sonra kontrol edin.
7. **Her parti için bir referans tabakası saklayın.** Poşetleyin, parti veya PO numarasıyla etiketleyin ve kalite kayıtlarınızla birlikte saklayın. Aylar sonra bir şikâyet geldiğinde bu tabaka, değişenin stok mu yoksa elleçleme mi olduğunu gösterir.

Kabarık Çıkartmalar Kenarları Yapışık Kalacak Şekilde Nasıl Uygulanır

Yapışma şikâyetlerinin çoğunu uygulama tekniği belirler. Amaç, çekirdeği ezmeden çevrede tam yapıştırıcı teması sağlamaktır.



1. **Malzemelerin oda sıcaklığına gelmesini bekleyin.** Kışın teslim edilen tabakalar ile soğuk depodan çıkan kavanoz veya teneke kutular kullanımdan önce ısınmalıdır. Soğuk yapıştırıcının ilk yapışkanlığı düşüktür; soğuk cam veya metal ise bağı bozan yoğunlaşma toplar. Terside geçerlidir: sıcak dolumdan çıkan ve hâlâ sıcak olan kaplara uygulamayın.
2. **Gözeneksiz yüzeyleri temizleyin.** Cam, metal ve pürüzsüz plastiği izopropil alkolle silin ve tamamen buharlaşmasını bekleyin. Silikon veya mum filmi bırakan ev tipi spreylere kaçın. Kolilerde tozu ve kâğıt liflerini fırçalayın.
3. **Bir köşeden düşük açıyla soyun.** Çıkartmayı kendi üzerine keskin biçimde bükerek çekirdekte kırışıklık yaratır ve çıkartma ambalaja daha dokunmadan laminasyon hatasını başlatır.
4. **Menteşe gibi yerine oturtun.** Bir kenarı hizalayın, sonra geri kalanını tek harekette bastırın. Kaldırıp yeniden konumlandırmak toz toplar ve yapıştırıcı yüzü zayıflatır.

5. **Kubbeye değil, çevreye bastırın.** Parmak ucunuzla veya yumuşak bir merdaneyle kenar boyunca sıkıca ilerleyin. Ortaya uygulanan ağır baskı bağa pek katkı sağlamaz ve kalıcı çöküntü bırakabilir.
6. **Gerilmeden önce bekleme süresi tanıyın.** Program izin veriyorsa, büzüşen filmle sarmadan, soğutmadan, istiflemenin veya sevk etmeden önce yapıştırıcıya yaklaşık 24 saat tanıyın. Bu sürede bağ güçlenmeye devam eder ve uzun süreli değter kullanıcıları da aynı etkiyi bildirir.
7. **Yüksek hacimli üretimler için bir yerleştirme aparatı kurun.** Basit bir kılavuz blok yerleşimi tutarlı tutar ve parmakları yapıştırıcıdan uzak tutar. Temiz eldivenler, parmak izi gösteren parlak yüzeylerde yardımcı olur.

Kavis kontrolü

Hafif kavisler işe yarar. Keskin kavisler kenarları zamanla yukarı çeker. Çekirdek bükülmeye direnir ve bu geri yaylanma, çıkartma bir kavis üzerinde durduğu her saat yapıştırıcıya karşı etki eder. Tam üretime geçmeden önce beş çıkartmayı gerçek kaba uygulayın. Yuvarlak şişelerde uzun boyutu evre boyunca değil, yüzeyin düz olduğu şişe ykseklіęi boyunca yönlendirin. Numuneleri tesisinizdeki en sıcak odada 72 saat bekletin. Herhangi bir köşe kalkarsa çıkartmayı daha düz bir panele taşıyın, o yüzeyde daha kk bir çıkartma kullanın veya düz vinile geçin.



Depolama, Isı, Nem ve Raf mr

Kabarık ıkartmalar depolamada düz etiketlerin yaşamadığı şekillerde yaşlanır. Çekirdek ezilebilir ve yumuşak malzemeler ısıya tepki verir. Tablo, en önemli koşulları özetler.

Depolama koşulu	Kubbeye etkisi	Yapıştırıcıya etkisi	Ne yapmalı
Ağır istif veya üzerine koli yüklenmesi	Yavaş düzleşme; tam geri dönmeyebilir	Kesim kenarlarına doğru itilir, sızmaya ve tabakaların birbirine yapışmasına yol açar	Tabakaları kılıflarında düz saklayın ve istif ykseklіęini düşük tutun; üzerine asla başka koli koymayın

Depolama koşulu	Kubbeye etkisi	Yapıştırıcıya etkisi	Ne yapmalı
Isı (araçlar, üst raflar, yaz aylarındaki konteynerler)	Çekirdek yumuşar ve şekil değiştirir; tedarikçi teknik notları genellikle 120°F (49°C) civarında yumuşamaya dikkat çeker	Yumuşar, kesim çizgisinin ötesine akar, altlığın arkasına geçer	İklim kontrollü bir alanda, çatılardan, yükleme kapılarından ve ısıtıcılardan uzakta saklayın
Doğrudan güneş ışığı veya UV	Ön film sararabilir ve renkler aylar içinde solabilir	Isı birikimi yoluyla dolaylı etki	Kapalı, opak kolilerde saklayın; stoku asla pencere kenarında bekletmeyin
Yüksek nem	Çekirdek üzerinde doğrudan etkisi az	Kâğıt altlıklar nemi emer ve kıvrılır, bu da tabaka üzerindeki çıkartma kenarlarını kaldırır	Açılmış paketleri poşetlerde yeniden kapatın; kullanmadan önce tabakaların düzleşmesini bekleyin
Soğuk	Çekirdek sertleşir ve bükülürse çatlama olasılığı artar	İlk yapışkanlık keskin biçimde düşer	Stoku açmadan veya uygulamadan önce oda sıcaklığına getirin
Rulo yapılmış veya katlanmış tabakalar	Büküm boyunca iç çatlama	Büküm çizgisi boyunca kenar kalkması	Tabakaları asla rulo yapmayın; düz sevk edin ve düz saklayın

Sabit bir raf ömrü var mı?

Geçerli evrensel bir sayı yoktur. Raf ömrü, belirli ön film, çekirdek ve yapıştırıcı sistemine ve stokun nasıl saklandığına bağlıdır. Çoğu durumda raf ömrünü sınırlayan baskı değil, yapıştırıcıdır. Tedarikçinizden partinizde kullanılan yapıştırıcının belirtilen raf ömrünü isteyin ve parti kodunun yanına kaydedin. Stoku ilk giren ilk çıkar esasıyla kullanın. Eski stoku tam bir paketleme işinde çalıştırmadan önce muayene adımlarındaki üç çıkartmalı uygulama testini tekrarlayın. Kendi ambalajınızda aldığınız kendi sonucunuz, her genel kılavuzdan daha güvenilirdir.

Soğuk depolama yumuşak vinil için neden daha önemlidir

Yumuşak vinil esnekliğini plastikleştiricilerden alır ve plastikleştiriciler zamanla yapıştırıcıya göç edebilir. Isı bunu hızlandırır. Sonuç, tutma gücünü kaybeden yapışkan bir bağ veya büzüşüp kırılma olan bir ön film. Düzenleyicilerin baktığı yer de aynı yumuşak, plastikleştirilmiş gövdedir. 2026 tarihli bir araştırmada, çevrimiçi satılan 20 çocuk çıkartmasından 16 tanesi ftalat sınırlarını aştı ve tüm aşımalar düz kâğıt yüzde değil, 3D yumuşak plastik gövdede tespit edildi: [16 numune ftalat sınırlarını aştı \(toplam 20 numune\)](#)^[2]. ABD'de çocuk oyuncakları ve çocuk bakım ürünleri için CPSC, erişilebilir her plastikleştirilmiş bileşende belirtilen sekiz ftalatın 0,1 % düzeyinden fazlasını yasaklar; ayrıntı için: [CPSC ftalat sınırı](#)^[3]. Kural şu mevzuatta düzenlenmiştir: [16 CFR Bölüm 1307](#)^[4]; uyumsuzluk para cezalarına, el koymaya ve geri çağırımlara yol açabilir; ayrıntı için: [ftalat ihlallerine uygulanan yaptırımlar](#)^[5]. Elleçleme açısından pratik adım, her test raporunu saklanan referans tabakasına yazdığınız parti koduyla aynı kod altında dosyalamaktır; böylece depolanan bir parti her zaman belgeleriyle eşleştirilebilir. Belgelerin kendisi şu sayfada ele alınır: [ürün sayfası](#).



Yüzeye Göre Kabarık Çıkartma Davranışı: Bir Karşılaştırma

Aynı tabaka bir ambalajda iyi tutunurken bir başkasında başarısız olabilir. İlk nereye uygulayacağınıza ve nerede ek test yapacağınıza karar vermek için bu tabloyu kullanın.

Yüzey	Tipik uyum	Genellikle ne ters gider	Elleçleme ipucu
Kaplamalı katlanır karton, parlak veya mat laminasyonlu kutular	Güçlü	Bazı verniklerdeki kayganlaştırıcı katkılar yapışkanlığı azaltır; yumuşak dokunuşlu filmlerde parmak izi kalır	Tam olarak o yüzeyde test edin; temiz eldivenle uygulayın
Kaplamasız kraft, geri dönüştürülmüş oluklu karton	Orta	Yapıştırıcı kartona değil gevşek liflere tutunur, sonra onlarla birlikte kalkar	Tozu fırçalayın, çevreye sıkıca bastırın, daha pürüzsüz karton alanları seçin
Cam kavanozlar	Düz panellerde ve hafif kavislerde güçlü	Soğuk veya soğutulmuş üründen kaynaklanan yoğunlaşma	Oda sıcaklığında ve tamamen kuru bir yüzeye uygulayın
PET şişeler	Sert panellerde iyi	Sıkılabilir duvarlar sert çekirdeğin altında esner	En sert alana, tutma bölgelerinden uzağa yerleştirin
PP ve HDPE kovalar, kapaklar ve kapatma elemanları	Zayıf ile orta arası	Düşük enerjili plastikler standart akrilik yapıştırıcılarla ıslanmaya direnir	Yapıştırıcınızın düşük enerjili plastiklere uygun olup olmadığını sorun; 72 saatlik testi yapın
Teneke kutular	Düz kapaklarda güçlü	Soğuk metal yoğunlaşması; kapak kenarlarında dar yarıçap	Çıkartmayı kapağın düz alanı içinde tutun

Yüzey	Tipik uyum	Genellikle ne ters gider	Elleçleme ipucu
Dizüstü bilgisayarlar, telefon kılıfları, defter kapakları	Düz alanlarda iyi	Çantalardan gelen aşınma ön filmi kenarlarda yıpratır	Köşelerden ve menteşe bölgelerinden kaçın
Defter iç sayfaları	Kötü	Hacim sayfa sayfa birikir, yazmak zorlaşır ve ciltler zorlanır	Bunun yerine kapaklarda, ayraçlarda veya koleksiyon sayfalarında kullanın
Kartpostalların ve gönderi zarflarının dışı	Kötü	Kubbeler ayırma makinelerine takılır ve diğer postayı sürükler	Çıkartmaları zarfın içine iç parça olarak koyun
Kumaş ve giyim	Uygun değil	Basınca duyarlı yapıştırıcı tekstilde tutunmaz ve yıkamaya dayanmaz	Giysiler için yama veya ısı transferi kullanın

Su, bulaşık makineleri ve açık hava maruziyeti

Vinil veya PET ön film suya dayanıklıdır, ancak nemin içeri girdiği yer kesim kenarındaki açıkta kalan çekirdektir. “Su geçirmez” de dar kapsamlı bir iddiadır. Çıkartma etiketlemesini ele alan bağımsız bir yazı, su geçirmez, hava koşullarına dayanıklı ve bulaşık makinesinde yıkanabilir ifadelerinin üç ayrı iddia olduğunu belirtir. Su geçirmez yalnızca malzemenin su emmediği ve mürekkebin akmadığı anlamına gelir. UV, ısı veya aşınma hakkında hiçbir şey söylemez; ayrıntı için: [su geçirmez, hava koşullarına dayanıklı ve bulaşık makinesinde yıkanabilir ifadelerinin farkı](#)^[6]. Zorlu ortamlara yönelik dayanıklılık standartları, örneğin [deniz kullanımı etiketleri için BS 5609](#)^[7], düz etiket malzemeleri için yazılmıştır, yumuşak çekirdekli yapılar için değil; bu yüzden kabarık çıkartmalar için asla referans gösterilmemelidir. Güvenli çalışma kuralı şudur: iç mekân kullanımı ve kısa süreli dış mekân maruziyeti, ıslatmak yerine silerek temizleme, bulaşık makinesi yok ve uzun süreli dış mekân tabelaları için düz vinil.

SSS

SSS: Baskılı yüz neden soyuldu ve köpüğü geride bıraktı?

Bu, kesim kenarında laminasyon hatasıdır. Genellikle aşınma, yandan içeri işleyen nem, ısı veya soyma sırasında keskin bükme tetikler. Çekirdeğin altındaki yapıştırıcı tutar, ancak önce yüz-çekirdek bağı pes eder. Azaltmak için düşük açıyla soyun, çıkartmaları çanta köşeleri ve kutu kenarları gibi yüksek sürtünme bölgelerinden uzak tutun ve suda bekletmeyin. Taze stokta birkaç gün içinde olursa saklanan referans tabakanızla karşılaştırın ve tedarikçiye iletin.

SSS: Kabarık çıkartmalar çıkarılıp yeniden konumlandırılabilir mi?

Kalıcı yapıştırıcıyla bunları yalnızca bir kez yerleştirmeyi planlayın. Çıkartmayı kaldırmak yüzü gerer, çekirdeği yırtabilir ve yapıştırıcıyı toza bulaştırır. Kullanım senaryonuz yeniden konumlandırma gerektiriyorsa, örneğin ödül çizelgeleri veya yeniden kullanılabilir sergiler, teklif aşamasında çıkarılabilir yapıştırıcı belirtin, ardından bir hafta sonra gerçek yüzeyinizde sökme testi yapın, çünkü yapıştırıcı bağı genellikle zamanla artar.

SSS: Kabarık çıkartma tabakalarını stokta ne kadar tutabilirim?

Geçerli evrensel bir rakam yoktur. Yapıştırıcı sistemine ve depolama koşullarınıza bağlıdır. Tedarikçinin belirttiği yapıştırıcı raf ömrünü her parti için kaydedin, tabakaları düz, serin, kuru ve karanlık saklayın ve ilk giren ilk çıkar esasıyla kullanın. Eski stoku büyük bir paketleme işinde kullanmadan önce gerçek ambalaja üç çıkartma uygulayın ve 24 ve 72 saat sonra kontrol edin.

SSS: Nakliyede ezilen kubbeler geri toparlanır mı?

Hafif, kısa süreli sıkışma genellikle tabakalar paketten çıkarılıp oda sıcaklığında düz serildiğinde geri toparlanır. Sürekli ağırlık ve özellikle ısıyla birleşen ağırlık kalıcı çöküntü bırakabilir. Muayene sırasında etkilenen tabakaları koli konumuna göre ayırın ve tedarikçinin talep süresi içinde belgeleyin.

SSS: Kabarik çıkartmaları büzüşen filmle sarmadan veya soğuk depolamadan önce uygulayabilir miyim?

Evet, ancak önce yapıştırıcıya zaman tanıyın. Isı tüneli, soğutma veya dondurma öncesinde yaklaşık 24 saat bekleme, bağın gelişmesine zaman verir. Isı tünelleri çekirdeği de yumuşatabilir; bu yüzden tam üretimden önce gerçek tünel ayarlarınızda birkaç test paketi geçirin. Soğutulmuş ürünlerde, uygulamayı oda sıcaklığındaki kuru kaplara yapın ve uygulama anında yoğunlaşmadan kaçının.

SSS: Çıkartmalar bir çocuk ürününe girecekse dosyamda neleri saklamalıyım?

Test raporlarını ve sertifikayı tam parti koduna bağlı tutun ve saklanan referans tabakanızla birlikte muhafaza edin. ABD kuralları, erişilebilir bir bileşeninde 100 ppm değerinden fazla toplam kurşun bulunan çocuk ürünlerini yasaklı tehlikeli madde olarak tanımlar; ayrıntı için: [CPSC toplam kurşun sınırı](#)^[8]. 20 Nisan 2024 ve sonrasında üretilen çocuk oyuncakları ASTM F963-23 standardını karşılamalıdır; ayrıntı için: [ASTM F963-23 oyuncak güvenliği gerekliliği](#)^[9]. Eksiksiz belge kontrol listesi şu sayfada yer alır: [ürün sayfası](#).

Önemli Noktalar

- **Kabarik, dokunsal çıkartmalar artık yalnızca çıkartma albümlerinde değil, yetişkin ambalajlarında da yer alıyor; bu yüzden elleçleme standartları daha önemli** — yaklaşık 7 ay içinde tek bir üretici tarafından sevk edilen 22 milyon 3D balon çıkartma tabakası ([Kaynak](#))
- **“Su geçirmez” ifadesini yalnızca suyla ilgili bir beyan olarak değerlendirin; UV, ısı ve aşınma için ayrıca plan yapın** — 3 ayrı iddia: su geçirmez, hava koşullarına dayanıklı ve bulaşık makinesinde yıkanabilir ([Kaynak](#))
- **Zorlu ortam etiket standartları düz etiket malzemelerini tanımlar, yumuşak çekirdekli çıkartmaları değil** — BS 5609 deniz kullanımı etiketlerini kapsar ([Kaynak](#))
- **Yumuşak, plastikleştirilmiş gövde hem depolamanın zayıf noktası hem de uygunluk açısından sıcak nokta** — 16 çocuk çıkartması numunesi ftalat sınırlarını aştı (toplam 20 numune); hepsi 3D yumuşak gövdedeydi ([Kaynak](#))
- **ABD'deki çocuk ürün hatlarında test raporlarını depolanan her partiyle eşleştirin** — erişilebilir plastikleştirilmiş parçalarda sekiz ftalat için 0,1 % sınırı ([Kaynak](#))
- **Kurşun sınırları, çıkartma katmanları dahil bir çocuk ürününün erişilebilir her bileşeni için geçerlidir** — toplam kurşun için 100 ppm ([Kaynak](#))

Sonuç

Kabarik çıkartma şikâyetlerinin çoğu teslimattan sonra olanlara dayanır: soğukta uygulama, kenar yerine kubbeye bastırma, keskin kavisler, ağır istifler ve sıcak depolama. Parti başına 30 dakikalık bir muayene, gerçek ambalaj üzerinde 72 saatlik bir test, düz ve serin depolama ve saklanan bir referans tabakası, bunların neredeyse tamamını müşteriler görmeden yakalar. Belirli bir kutu yüzeyi, şişe veya teneke için üretim planlıyorsanız, aşağıdaki ürün için teklif isterken uygulama yüzeyini ve depolama koşullarınızı da belirtin: [özel kabarik çıkartma tabakaları](#). Böylece ön film, çekirdek ve yapıştırıcı, çıkartmaların gerçekte nasıl kullanılacağına göre eşleştirilebilir.

Kaynakça

1. NHK WORLD-JAPAN News, "Japonya neden 3D balon çıkartmalara takmış durumda," 2026-05-31. <https://www3.nhk.or.jp/nhkworld/en/news/backstories/4842/> ↵
2. eco.gov.cn, çevrimiçi satılan çocuk çıkartmalarında ftalat testi raporu (Mayıs 2026 örneklemesi, 20 numune). http://www.eco.gov.cn/news_info/66546.html ↵
3. ABD Tüketici Ürün Güvenliği Komisyonu (CPSC), "Ftalatlar" işletme rehberi, erişim: 2026-10. <https://www.cpsc.gov/Business--Manufacturing/Business-Education/Business-Guidance/Phthalates> ↵
4. Elektronik Federal Düzenlemeler Kodu, 16 CFR Bölüm 1307, "Belirli Ftalatlar İçeren Çocuk Oyuncakları ve Çocuk Bakım Ürünlerinin Yasaklanması," 2026-10 itibarıyla güncel. <https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-II/subchapter-B/part-1307> ↵
5. LegalClarity, "Çocuk Ürünlerinde CPSIA Ftalat Kısıtlamaları ve Testler." <https://legalclarity.org/cpsia-phthalate-restrictions-in-childrens-products-testing/> ↵
6. The Print Reviewer, "Su Geçirmez, Hava Koşullarına Dayanıklı ve Bulaşık Makinesinde Yıkanebilir Çıkartmalar: Bu İfadeler Gerçekte Ne Anlama Geliyor," 2026-02-06. <https://printreviewer.com/waterproof-vs-weatherproof-vs-dishwasher-safe-stickers-what-those-claims-actually-mean/> ↵
7. BSI, BS 5609, "Etiket malzemesi spesifikasyon gereklilikleri dahil, deniz kullanımına yönelik basınca duyarlı yapıştırıcı kaplı baskılı etiketler." <https://knowledge.bsigroup.com/products/printed-pressure-sensitive-adhesive-coated-labels-for-marine-use-including-requirements-for-label-stock-specification> ↵
8. ABD Tüketici Ürün Güvenliği Komisyonu (CPSC), "Toplam Kurşun İçeriği" işletme rehberi, erişim: 2026-10. <https://www.cpsc.gov/Business--Manufacturing/Business-Education/Lead/Total-Lead-Content> ↵
9. ABD Tüketici Ürün Güvenliği Komisyonu (CPSC), "Oyuncak Güvenliği" işletme rehberi (ASTM F963-23, 20 Nisan 2024 ve sonrasında üretilen oyuncaklar için), erişim: 2026-10. <https://www.cpsc.gov/Business--Manufacturing/Business-Education/Toy-Safety> ↵