



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



Özel PVC Blister Sallamalı Çıkartmalar: Sızdırmaz, Sallanabilir ve Test Edilebilir Spesifikasyonlu Çıkartmalar

Product Image













Details

Özel PVC blister sallamalı çıkartmalar; sim, pul veya sıvı içeren şeffaf PVC blisterli baskılı çıkartmalardır. Çıkartma sallandığında dolgu hareket eder; arka yüzünde ayırıcı astarlı basınca duyarlı yapışkan bulunur. Siparişi şu sırayla verin: sızdırmazlık yöntemini ve dolgu listesini kesinleştirin, vektör çizimi onaylayın ve üretimi yalnızca numuneler 48 saatlik sızıntı kontrolünü ve belgelenmiş soyma testini geçtikten sonra serbest bırakın.

Özel Blister Sallamalı Çıkartmaları Kimler, Ne İçin Satın Alır?



Gerçek siparişlerin çoğunu üç alıcı grubu verir.

Ebeveynler ve hediye alıcıları aynı gün işe yarayan bir hediyelik ikram ya da el işi ister. Kitler için tüm blister parçalarının ve dolguların dahil olduğunu kontrol edin.

İçerik üreticileri, hareketli bir katmanın içinde kendi karakterlerini görmek ister. Bu grup journal hazırlayanları, kart yapımçıları ve fuar satıcılarını içerir.

Küçük markalar ve etkinlik ekipleri, insanların saklayacağı logolu hediyelikler ister; buna kartvizitlerle birlikte dağıtılan çıkartmalar da dahildir.

Tipik kullanımlar arasında doğum günü kartları, konser ve fandom hediyelikleri, ambalaj ekleri, stant dağıtımları ve alıcıların anahtarlığa veya saç tokasına dönüştürdüğü süsler yer alır. Bu son kullanım bir sorumluluk sınırı oluşturur. Taşıyıcı parçalar için yapısal yapıştırıcı, çıkartmanın arka yapıştırıcısı değildir ve sözleşmede bunun açıkça belirtilmesi gerekir. Bu sayfa protein shaker şişelerini, etiket yazıcılarını veya düz simli vinili kapsamaz.

Sallamalı Çıkartmalar Neden Sızdırır, Soyulur veya Alıcıları Hayal Kırıklığına Uğratar? [↑](#)

Sipariş vermeden önce sızıntı ve solma kontrol edilmesi gereken konulardır. Numuneleri sızma açısından inceleyin ve herhangi bir renk dayanıklılığı iddiasını pazar yeri açıklamalarına güvenmek yerine ilgili testlerle doğrulayın.

Mühürleme yöntemini dikkatle kontrol edin. Reçine-film birleşimi filmi yerinde tutabilir ancak güvenilir bir bağ oluşturmayabilir. Kararlaştırılan düşürme kontrolünden sonra ayrılma ve sızıntı açısından inceleyin; yalnızca numune dinlenme durumundayken değil.

Kontrol edilmesi gereken bir diğer nokta arka yapıştırıcıdır. Görünüşüne bakarak karar vermek yerine, hedef yüzeyde tutup tutmadığını test edin.

Eksik blister parçaları bir kiti kullanılamaz hale getirebilir. Her kitle montaj için gereken parçaların bulunduğunu kontrol edin.

Partileri yükselmiş kenarlar, katmanlar arasında buğulu lekeler, hatalı kesim çizgileri ve küçük boyutlu ekler açısından inceleyin. Bu kusurları numune ve üretim kontrolleri sırasında kaydedin.

Boşluğu, kontrollü sıcaklık, basınç ve süre altında ısı mühürlenmiş, termoformlanmış bir PVC blister ile kapatın. Dolgudan sonra filmi yapıştırmayın. Dolgu listesini, yapıştırıcı test yöntemini ve hedef yüzeyi iş emrine yazın. Ardından numuneleri bir görünüm kontrolü yerine bir onay kapısı olarak kullanın. Bu sayfa, bu ürün için su geçirmez, güneşe dayanıklı veya bulaşık makinesine uygun olduğuna dair hiçbir iddia içermez. Bu özellikler ancak parti testleri bunları doğruladıktan sonra iddia haline gelir.



İçindekiler

- [Özel blister sallamalı çıkartmaları kimler satın alır?](#)
- [Sallamalı çıkartmalar neden sızdırır veya soyulur?](#)
- [PVC blister sallamalı çıkartma nedir?](#)
- [Sızıntısız sipariş nasıl verilir](#)
- [Alternatiflerin karşılaştırması](#)
- [Uyumluluk ve teklif kontrol listesi](#)
- [Önemli çıkarımlar](#)
- [Numuneye hazır mısınız?](#)

Özel PVC Blister Sallamalı Çıkartma Tam Olarak Nedir? [↑](#)

Dört katmanlı bir parçadır:

1. Baskılı taban film.
2. Sim, pul veya su ya da yağ bazlı sıvı gibi serbest dolgu.
3. Dolgunun üzerinde şekillendirilmiş ve düz bir flanşta mühürlenmiş şeffaf PVC blister.
4. Ayırıcı astarlı basınca duyarlı yapışkan.

Her teklif, parça başına tüm 4 katmanı listelemelidir. Eksik bir kubbe, bir birimi kullanılamaz hale getirir.

Bununla sıklıkla karıştırılan üç benzer ürün vardır:

Kubbeli reçine çıkartmalar. Bunlarda yaklaşık 1 mm döküm reçine mercek bulunur; toplam kalınlık yaklaşık 1,5 mm'dir. Mercek katıdır, bu nedenle içinde hiçbir şey hareket etmez; 4OVER4^[10].

tarafından açıklandığı üzere. Düz simli çıkartmalar. Bunlarda parlak PET laminasyonlu 4,5 Glitter Rainbow BOPP kullanılır. Hiç boşlukları yoktur; MakeStickers ürün sayfasına^[11].

göre böyledir. Akrilik sallamalı süsler. Bunlar üç katmanlı aksesuarlardır. Yapışkanlı çıkartma değildirler.

Boyut ve okunabilirlik birlikte değerlendirilir. Dolgu tasarımın üzerinde yer aldığı için altına basılmış her şeyi gizler. Seçilen dolgu yerindeyken tasarımın hâlâ okunabilir kaldığını kontrol edin. Logoları ve metni flanş üzerinde ya da dolgusuz bölgelerde tutun. İnce çizgileri boşluğun dışında tutun. Bitmiş blisterler düz çıkartmalardan daha kalındır. Düz posta eklerinden çok el dağıtım kullanımına daha uygundurlar. Nihai kalınlık ve dolgu kapasitesi blister derinliğine ve dolgu yüküne bağlıdır; bunları doğruladığınız yer numunedir.

Tasarım alanı	Kamuya açık referans değeri	Kaynak ve sınır
Görüntü çözünürlüğü	300 dpi dpi üzeri	Vograce ^[12] su dolgulu sallamalı çıkartma
Renk modu	CMYK	Aynı Vograce sayfası
Güvenlik ve taşma çizgileri	Kesim çizgisinden 1,5 mm	Aynı Vograce sayfası
Minimum çerçeve et kalınlığı	2,5 mm	StickerGorillas ^[13] ; yalnızca akrilik benzeri
Dolgu-duvar boşluğu	1,5-2 mm	StickerGorillas; yalnızca akrilik benzeri
Önerilen dolgu parça boyutu	10-15 mm	StickerGorillas; yalnızca akrilik benzeri
Blister derinliği ve flanş genişliği	Numune aşamasında belirlenir	Kontur numunesinde doğrulanır

Bu değerler diğer satıcıların herkese açık ilanlarından alınmıştır. Bunları tasarım için başlangıç noktası olarak kullanın, bu ürünün spesifikasyonu olarak değil. Akrilik satırları farklı bir yapıyı tanımlar. PVC blister için güvenilir bir ısı mühürü sağlayan flanş genişliği ve boşluk derinliği numune aşamasında belirlenir ve onaylanmış numuneye kaydedilir.



Özel Blister Sallamalı Çıkartmalar Sızıntısız Nasıl Sipariş

Edilir? [↑](#)

Adım 1: Yapıyı, sızdırmazlık yöntemini ve dolgu listesini kesinleştirin

Her tasarım için tek bir sızdırmazlık yöntemi seçin ve bunu yazılı olarak doğrulayın. Her dolgu bileşenini listeleyin; su, yağ veya metalik sim içerip içermediğini belirtin. Su bazlı dolgular kenar sızdırmazlığına daha fazla yük bindirir.

PVC’de yağ özel dikkat gerektirir. Esnek PVC plastikleştirici içerir; vinil borularda yağı tartışan mühendisler bunun “yağla uyumlu olmadığı” sonucuna vardı (AskEngineers^[14]). Yağ öneriliyorsa daldırma uyumluluk testi yapın; ağırlık kaybını, sızıntıyı, bulanıklığı ve dikiş durumunu kontrol edin.

“Yağa Dayanıklı” veya “Su Geçirmez” gibi tedarikçi liste başlıkları doğrulama değildir. Bir PVC blister listesi^[15] her iki iddiayı da taşıyor ve “Henüz inceleme yok” gösteriyor.

Çocuklara yönelik tasarımlarda mineral, bebek veya gaz lambası yağı kullanmayın. 2026-06-25, 8,420 tarihinde, ambalajları Zehir Önleme Ambalajlama Yasası kapsamındaki çocuk emniyeti gerekliliklerini karşılamadığı için 2026-06-25, 8,420 bebek yağı şişesi geri çağırıldı; CPSC’ye^[16].

göre. Adım 2: Yüzeyi belirtin ve yapışkan testini tanımlayın

Yapışma yüzeye bağlıdır; bu nedenle tedarikçiye çıkartmanın nereye uygulanacağını tam olarak bildirin: kâğıt, cam, toz boya veya düşük yüzey enerjili plastik. Arızalar genellikle kenarlarda başlar. Bir bakım kılavuzunun ifadesiyle yapışkan, “suyun kalkmış köşenin altına girdiği çevrede başarısız olur” (Lost Canyon Threads^[17]). Blisteri eğrilerin veya birleşim yerlerinin üzerine uygulamayın.

“Güçlü yapışkan” ifadesi yerine test yöntemini iş emrine yazın. Güncel yöntem ASTM D3330/D3330M-04(2025) olup 2025-08-01 tarihinde onaylanmıştır (ASTM D3330^[18]). Yöntemleri şunlardır:

- **Yöntem A:** 180° soyma.
- **Yöntem C:** çift taraflı bantlar.
- **Method D:** ayırıcı astar yapışması.
- **Yöntem F:** 90° soyma.

Laboratuvarlar genellikle yaklaşık 25 mm genişliğinde numuneler kullanır ve bunları 24 saat boyunca 23°C ile 50 % bağıl nemde şartlandırır; Adhesives Research’e^[19] göre. Yöntemi, açığı, altlığı ve N/25 mm cinsinden asgari değeri belirtin.

Bu standardın bir sınırı vardır. Standart, soyulma yapışmasının genellikle işlevsel gereksinimlerle “doğrudan bir ilişki yoktur” şeklinde ilişkili olduğunu belirtir. Bu nedenle çelik bir panel üzerindeki sonuç, bir telefon kılıfı veya termos bardak üzerindeki performansı öngörmez. Bu ürün için minimum değer hâlâ test edilmelidir.



Adım 3: Çizim dosyasını ön kontrolden geçirin

Dosya gereklilikleri:

- Vektör çizimi AI, EPS veya PDF olarak gönderin.
- Kesim çizgisini taşmadan ayrı, kendi katmanına yerleştirin.
- Yukarıdaki tablodaki çözünürlük, renk modu ve kenar boşluğu değerlerini uygulayın.
- Tedarikçiden minimum çizgi genişliğini ve köşe yarıçapını iş fişine yazmasını isteyin.

Fotoğraf tarzı bitmapler büyütüldüğünde yumuşar. Isıyla mühürlenene flanş, boşluğa fazla yakın yerleştirilmiş mürekkebi de kesebilir. Kontur numunesi veya blister kalıbı başlamadan önce dijital provayı onaylayın.



Adım 4: Kontrollü üretim sırasını izleyin

Normal sıra şöyledir:

1. Dijital prova
2. Kontur numunesi
3. Blister kalıbı
4. Baskı
5. Dolum
6. Mühürleme yüzeyinin silinmesi
7. Isıyla mühürleme
8. Kesim
9. Astar laminasyonu

Dolum, silme ve mühürlemeyi ayrı istasyonlarda yapın. Zarar görmüş bir partide üreticiler hasarı bebek yağı kalıntısına ve neme bağladı. Bir yanıt veren yağ için “Her yere bulaşıyor” dedi (reçine başlığında^[20]).

Numune aşamasından sonra mühür yapısını değiştirmek genellikle yeni kalıp ve yeni numune anlamına gelir. Üretim süresi proje bazında teklif edilecektir. Düz vinil çıkartmaların teslim sürelerini ödünç almayın. Üretim süresini ve uluslararası kargoyu her zaman ayrı rakamlar olarak teklif edin.



Adım 5: Numuneleri görünümüne değil işlevine göre kabul edin

Kontrol	Yöntem	Geçme koşulu
Sızıntı	48 saat bekletin, ardından ters çevirip hafifçe sallayın	Flanşta sızıntı yok
Mühür bütünlüğü	Parmakla bastırma ve kararlaştırılan yükseklikten düşürme	Katman ayrılması veya iğne deliği yok
Soyma yapışması	Yöntemi ve altlığı belirtilmiş ASTM D3330	Kararlaştırılan N/25 mm asgari değerini karşılar
Ayırıcı astar	Yöntem D veya elle soyma	Astar, yapışkanı kaldırmadan ayrılır
Uygulama	Hedef yüzeye uygulayın ve 24 saat sonra inceleyin	Kenar kalkması veya büyük kabarcık yok
Görsel	İmzalı prova ile karşılaştırın	Renk, kesim çizgisi ve dolgu sayısı eşleşir

48 saatlik dinlendirme, önerilen bir numune kontrolüdür; dekoratif bir shaker çıkartma standardı değildir. Güçlü görünen bir mühür yine de iğne deliğini gizleyebilir; bu nedenle sızıntı ve düşürme kontrolleri ayrı satırlardır. Numunenin flanş genişliğini, dolgu ağırlığını ve soyulma sonucunu kaydedin. Bu değerler üretim referansı olur.



Adım 6: Pilot partiyi serbest bırakın, ardından tekrar siparişler için ambalajı sabitleyin

İlk partiyi onaylı numunenin mühürleme ayarlarıyla çalıştırın. Sözleşmede görünüm, dolgu sayısı, mühür ve yapışkan için örnekleme oranlarını ayrı ayrı belirtin. Sızıntıları ve katmanlar arası kabarcıkları istisnasız kritik kusur olarak değerlendirin. Yalnızca başarısız partiyi yeniden işleyin. Ayarları sözlü anlaşmaya dayanarak değiştirmeyin.

Ambalaj spesifikasyonunu da kilitleyin. Bir durumda, 2,400 PVC ürün doğrudan ancak gerektiği gibi tek tek torbalanmamıştı. Müşteri yeniden paketleme talep etti; olay şu kaynakta anlatılmaktadır: Qinghan Label^[22].

açıkladığı üzere, RMB 5,000 üzerindeki olası yeniden işleme maliyetiyle yeniden paketleme talep etti. Her sevkiyata malzeme listesi, parti numarası ve kontrol kaydı eklenmelidir. Böylece tekrar siparişi hafızaya değil ilk siparişe uygun olur.



Blister Sallamalı Çıkartmalar Alternatiflerle Nasıl Karşılaştırılır? ↑

Seçenek	Hareketli dolgu	Tipik kullanım
Perakende DIY kit	Evet, kullanıcı tarafından monte edilir	Aile el işleri
Akrilik shaker süsü	Evet	Sanatçı ürünleri
Ultra ince shaker anahtarlığı	Evet	Fandom ürünleri
Talebe göre su dolgulu çıkartma	Evet	Özel sıvı dolgulu tasarımlar
OEM su dolgulu çıkartma	Evet	Promosyon çıkartmaları
Düz simli çıkartma	Hayır	Düz marka çıkartmaları
Kubbeli reçine çıkartma	Hayır	Logo rozetleri
Özel PVC blister shaker çıkartma	Evet	Markalı, sallanabilir yapışkanlı çıkartmalar

Pratik ayırım basittir:

- Uygulamalı bir el işi istiyorsanız kit seçin.
 - Yapışkanlı bir çıkartma yerine süs istiyorsanız shaker süsü veya anahtarlık seçin.
 - Düz posta ile gönderilebilen bir logo çıkartmasına ihtiyacınız varsa düz simli çıkartmayı seçin.
- Boşluğu olmadığı için bir blister ambalajın yerini alamaz.

Çıkartmanın çiziminizi taşıması, bir yüzeye yapışması ve sallandığında hareket etmesi gerekiyorsa; ayrıca seri üretimden önce numune onaylamaya hazırsanız özel blisteri seçin.

Hangi Uyumluluk Sınırlarını ve Teklif Ayrıntılarını Kontrol

Etmelisiniz? [↑](#)

Üç uyumluluk noktası sıklıkla yanlış anlaşılır.

CPSIA (ABD çocuk ürünü güvenliği). Sıradan dekoratif çıkartmalar otomatik olarak çocuk ürünü sayılmaz. Büyük bir çıkartma baskı şirketi, üçüncü taraf CPSIA testlerinin çocuk ürünlerine uygulandığını ve kendi çıkartmalarının çocuk ürünü sayılmadığını belirtir (Sticker Mule FAQ^[27]). Tasarımı çocuklara yönelik olarak pazarlıyorsanız, ürüne özgü ASTM F963 raporuna ve bir Çocuk Ürünü Sertifikasına ihtiyacınız vardır. Bir pazar yeri makalesindeki “ASTM F963'e göre tamamen güvenli” iddiası doğrulanabilir bir rapor numarası içermediğinden geçerli sayılmaz.

ISO 11607 (tıbbi ambalaj). ISO 11607-2:2019, terminal olarak sterilize edilen tıbbi cihazların ambalajını düzenler (ISO^[28]). Dekoratif blister steril bariyer değildir; bu nedenle ISO 11607 ile uyumlu olarak etiketlemeyin.

Sızdıran veya yapışkan partiler. CPSC; sızdıran, yağlı his veren veya güçlü kokan yumuşak oyuncaklar konusunda uyarıda bulundu ve limanlarda 355,683 tehlikeli birime el koydu; Consumer Reports'un^[29] haberine göre. Aynı belirtileri gösteren her sallamalı partiyi durdurun.

Teklif talebiniz şunları içermelidir:

- Bitmiş boyut, blister alanı ve tasarım başına miktar
- Sıvı bileşimiyle birlikte eksiksiz dolgu listesi veya “yalnızca kuru dolgu”
- Çocuk ürünü olup olmadığı dâhil hedef yüzey ve amaçlanan son kullanıcı
- N/25 mm cinsinden soyma testi yöntemi, altlık ve asgari değer
- Numune kabul kontrolleri ve kritik kusur tanımları
- Sayfa başına parça sayısı, poşetleme yöntemi ve koli etiketlemesi
- Numuneden sonra doğrulanmış yazılı minimum sipariş miktarı, üretim süresi ve birim ağırlık

Teklif Talep Etmeden Önce Önemli Çıkarımlar Nelerdir? [↑](#)

- **Üretimden önce numunelerde sızıntı kontrolü yapın.** Numune planına önerilen dinlendirme, ters çevirme ve hafif sallama kontrollerini ekleyin.
- **Soyma testinin güncel bir standardı vardır ancak gerçek kullanım performansını garanti etmez.** ASTM D3330/D3330M-04(2025) 2025-08-01 tarihinde onaylandı ([Kaynak](#)).
- **Tam tasarım için ticari koşulları onaylayın.** Kararlaştırılan yapı için yazılı birim fiyatı, tasarım başına adet ve üretim programı isteyin.
- **Yağ dolguları çocuk güvenliği riskini artırır.** Çocuk emniyetli olmayan ambalajlar nedeniyle 8,420 bebek yağı şişesi 2026-06-25 tarihinde geri çağırıldı ([Kaynak](#)).
- **Tıbbi blister standartları geçerli değildir.** ISO 11607-2:2019, yalnızca terminal olarak sterilize edilen tıbbi cihaz ambalajını kapsar ([Kaynak](#)).
- **Sipariş vermeden önce MOQ, üretim süresi ve birim ağırlığını onaylayın.** Kararlaştırılan ayrıntıları yazılı teklifinizde ve onaylanmış numune kaydında saklayın.

Özel Blister Sallamalı Çıkartmalarınız İçin Numuneye Hazır mısınız? [↑](#)

Bir shaker çıkartma üç noktada başarılı olur ya da başarısız olur: mühür, dolgu ve arka yapıştırıcı. Görsel cıalamadan önce üçünü de belirleyin. Her biri yazılı olarak tanımlanıp numunede kanıtlandığında, seri üretimden önce sızıntıları, kalkmış kenarları ve eksik parçaları kontrol

edebilirsiniz.

Teklif ve üretim öncesi numune talep edin. Vektör çiziminizi, bitmiş boyutu, tasarım başına miktarı, dolgu listesini ve hedef yüzeyi gönderin.

^[10]4OVER4: Kubbeli çıkartma merceği ve toplam kalınlık. [↵](#)

^[11]MakeStickers ürün sayfasına: Simli BOPP kalınlığı ve laminasyon. [↵](#)

^[12]Vograce: Su dolgulu shaker çıkartma dosya spesifikasyonları. [↵](#)

^[13]StickerGorillas: Akrilik shaker tasarım kuralları. [↵](#)

^[14]AskEngineers: Plastikleştirilmiş PVC ve yağ uyumluluğu. [↵](#)

^[15]PVC blister listesi: Tedarikçinin beyan ettiği su ve yağ dayanımı iddiaları. [↵](#)

^[16]CPSC'ye: Çocuk emniyetli ambalaj kuralları kapsamında bebek yağı geri çağırması. [↵](#)

^[17]Lost Canyon Threads: Çıkartma yapışkanındaki arıza kenarlardan başlar. [↵](#)

^[18]ASTM D3330: Güncel soyma yapışması standardı listesi. [↵](#)

^[19]Adhesives Research'e: D3330 numune ve şartlandırma ayrıntıları. [↵](#)

^[20]Reçine başlığı: Yağ kalıntısı ve nemin sallamalı ürünleri bozması. [↵](#)

^[22]Qinghan Label'ın: Tekrar siparişte ambalaj yeniden işleme vakası. [↵](#)

^[27]Sticker Mule SSS: Çıkartma ürünleri için CPSIA kapsamı. [↵](#)

^[28]ISO: ISO 11607-2 steril tıbbi ambalaj kapsamı. [↵](#)

^[29]Consumer Reports'un: Sızdıran yumuşak oyuncaklar hakkında CPSC uyarısı. [↵](#)

Product Option