



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



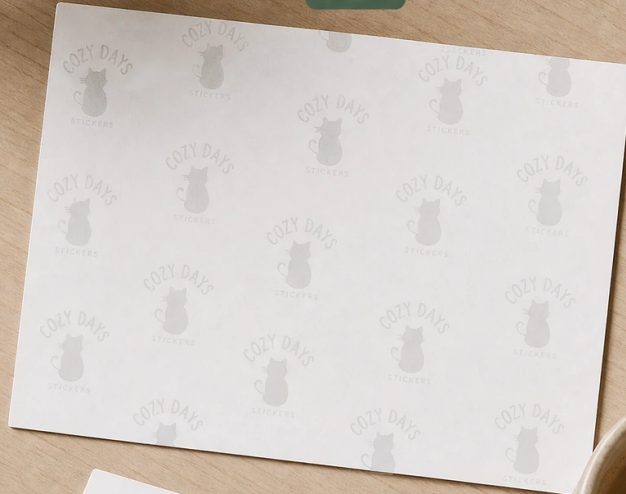
Markalar, İçerik Üreticileri ve Etkinlikler için Özel Kiss-Cut Çıkartma Sayfaları

Product Image



FRONT

BACK



CLOSE UP /
ALTERNATE VIEW





Weekend Plan

- ♡ coffee
- ♡ reading
- ♡ plants
- ♡ cat naps
- ♡



Dört grubun da farklı oranlarda aynı ihtiyaçları vardır: her sayfada birden çok tasarım, neyin sattığını denemeye yetecek kadar küçük bir ilk tiraj, çıkartmanın uygulanacağı yüzeye uygun bir yüzey bitişi, güvenebilecekleri bir teslim tarihi ve sayfa ücretsiz hediye olduğunda da işe yarayan birim maliyet. Sayfanın devamı bu kararlara odaklanır.

Çıkartma Sayfası Siparişleri Teslimattan Sonra Neden Başarısız Olur? [↑](#)

Sorun. Sayfalar, tekli kalıp kesimli çıkartmalarda nadiren görülen şekillerde sorun çıkarabilir.

İlk sorun yapışmadır (blocking). Üst üste istiflenmiş vinil sayfalar birbirine yapışır; 1 sayfa, bir sonraki sayfadaki çıkartmaları çekip koparabilir. Bitişik sayfaların çıkartmaları kaldırmadan ayrılıp ayrılmadığını kontrol edin.

İkinci sorun kesim derinliğidir. Düzensiz kesim çizgilerini ve temiz soyulmayan çıkartmaları kontrol edin.

Bu kusurlar, siparişin bir tarihe bağlı olduğu durumlarda en çok zarara yol açar. Yeniden basım olağan çözümdür, ancak kaçırılan bir fuarı geri getiremez. Partiler arasındaki renk kayması ise daha yavaş maliyet yaratır. Geçen ay basılan sayfayla eşleştiremiyorsanız, eski stok yeniyle artık uyuşmaz.

Çözüm. Sipariş vermeden önce spesifikasyonu yazın. Ön yüz malzemesini ve laminasyonu kullanım amacına göre eşleştirin, yerleşimi ölçülmüş aralık kurallarına göre oluşturun, provayı fiziksel bir referansa karşı onaylayın, yazılı kabul kriterleri üzerinde anlaşın ve her etkinlikten önce bir tam yeniden baskıya yetecek süre bırakın.



İçindekiler

- [Özel Çıkartma Sayfalarını Kimler Sipariş Eder?](#)
- [Siparişler Teslimattan Sonra Neden Başarısız Olur?](#)
- [Kiss-Cut Sayfası Nedir ve Kaç Tasarım Sığar?](#)
- [Kolay Soyulan, Eşleşen ve Zamanında Ulaşan Bir Sayfa Nasıl Sipariş Edilir?](#)
- [Siparişinize Hangi Malzeme, Fiyat Düzeyi ve İddialar Uyar?](#)
- [Alıcılar Neleri Hatırlamalı?](#)
- [Doğru Teklif İçin Ne Göndermelisiniz?](#)

Kiss-Cut Çıkartma Sayfası Nedir ve Kaç Tasarım Sığar? [↑](#)

Kiss-cut işleminde bıçak derinliği, ön yüz malzemesi ile yapışkanın toplam kalınlığına ayarlanır. 4OVER4 sonucu şöyle açıklar: "şekli keser, ancak alttaki taşıyıcı sağlam ve kesintisiz kalır" kiss-cut tanımı^[5]. Sayfayı oluşturan bu ortak taşıyıcıdır. Her çıkartma tek başına kalkar, diğerleri yerinde kalır.

Kalıp kesimli tekli çıkartma taşıyıcıdan da kesilir; bu nedenle gevşek tek parça olarak gelir. Her tasarımın çevresinde taşıyıcı olmadan kendi konturuna ihtiyacı varsa tekli çıkartmaları seçin. Setler, paketler veya tek sayfada karışık boyutlar için sayfaları seçin.

Sayfa başına çıkartma sayısı yerleşimden çıkar; sabit bir özellik değildir. Aşağıdaki tablo, 4OVER4 tarafından yayımlanan kare çıkartma adetlerini, 0,25 in sayfa kenar boşluğu ve 1/8 in aralıklara göre gösterir sayfa yoğunluğu kılavuzu^[6].

Sayfa boyutu	mm	1 in kareler	2 in kareler	3 in kareler
4 × 6 in	101,6 × 152,4	15	2	1
5 × 7 in	127 × 177,8	20	6	2
8,5 × 11 in	215,9 × 279,4	63	15	6

Bunları yalnızca planlama değerleri olarak kullanın. Yuvarlatılmış köşeler, düzensiz konturlar ve taşma payı sayıyı azaltır. Nihai sayıyı gerçek tasarımınız belirler, prova da doğrular.

Tedarikçi sınırları da farklıdır. StickerGiant, sayfa başına en fazla 11 × 14 in ve 30 tasarıma izin verir; minimum çıkartma boyutu 0,375 in olmalıdır StickerGiant tasarım kuralları^[7]. StickerApp, 10,8 × 10,8 in maksimum ve 1 × 1 in minimum belirtir StickerApp boyut sınırları^[8]. Kendi teklifiniz için geçerli sınırları sorun.



Kolay Soyulan, Eşleşen ve Zamanında Ulaşan Bir Sayfa Nasıl Sipariş Edilir? [↑](#)

Yukarıdaki bölümdeki çoğu başarısızlık, şu altı adımdan birindeki eksikliğe dayanır:

1. Kullanım amacını ve elinizde olması gereken tarihi tanımlayın. Siparişe yalnızca üretim tahminini değil, çıkartmaların elinizde olması gereken tarihi yazın.
2. Aşağıdaki karşılaştırma tablosunu kullanarak o ortama uygun bir ön yüz malzemesi ve laminasyon seçin.
3. Kapalı kesim çizgilerini ayrı bir spot renk katmanında çizin. Taşma payını her kesim çizgisinin dışına uzatın ve içinde güvenli alan bırakın.
4. Dosyayı baskı öncesi kontrol edin. Vektör tasarım veya nihai boyutta 300 dpi kullanın. Tüm metni kontura çevirin ve CMYK renk kullanın.
5. Provayı ekranınıza değil, fiziksel bir referans sayfasına karşı onaylayın.
6. Müşterilerinize herhangi bir şey göndermeden önce sevkiyatı yazılı kriterlere göre inceleyin.

Tedarikçiler arasındaki aralık kuralları, rakamlarını karıştırmanın hata yaratacağı kadar farklıdır. Paperlust, komşu kesim çizgileri arasında en az 3-4 mm, keskin köşelerde ise 4-5 mm önerir; böylece kesimdeki kayma şekilleri birleştirmes Paperlust aralık kılavuzu^[11].

Dosya kuralı	StickerGiant	StickerApp	4OVER4 genel
Kesim çizgisi dışındaki taşma payı	1/16 in	2 mm (0,075 in)	1/8 in
Çıkartmalar arası boşluk	1/16 in	2 mm	1/8 in
Sayfa kenarından mesafe	1/8 in	2 mm	0,25 in
Güvenli alan	Kesim çizgisinin 1/16 in içinde	Ayrı olarak listelenmemiş	Kesimden 1/8 in uzaklıkta metin
Minimum çıkartma	0,375 in	1 x 1 in	Sayfada sabitlenmemiş

Her iş için tek sütun kullanın ve bunları karıştırmayın. Bu değerler yukarıda atıf yapılan kaynaklardan gelir. Teklifiniz kendi toleranslarını listeliyorsa, bunlar üç sütunun tamamının yerine geçer.



Tipik bir dijital kısa tiraj, onaylanmış provadan baskı, laminasyon, kiss-cut ve trim aşamalarına gider. Alıcı olarak sizi en çok iki süreç noktası ilgilendirir: kesim derinliği her malzemede test edilmeli ve lamine sayfalar istiflenmeden önce kürlenmelidir. Siparişiniz üretime girmeden önce her ikisinin nasıl kontrol edildiğini sorun.



Sıfatlar yerine belgelenmiş performansa ihtiyacınız varsa, her iddiayı hangi test yönteminin desteklediğini sorun:

- Basınca duyarlı malzemelerin soyma yapışması şu standarda göre ölçülür: ASTM D3330^[12].
- Etiketlere daha yakın koşullar için eşdeğer yöntem FINAT FTM 1; 180° ile 300 mm/dk hızda soyma testidir [FINAT test yöntemleri](#)^[13].
- Baskının sürtünme direnci, Sutherland sürtünme test cihazıyla şu standarda göre ölçülür: ASTM D5264^[14].

Laboratuvardaki sürtünme döngüleri dış mekândaki yıllara karşılık gelmez. UL 969 tanımı yalnızca dosya numarası olan belirli bir etiketleme sistemini kapsar UL 969 konstrüksiyonları^[15]. Promosyon sayfalarının genellikle böyle bir dosyası yoktur.

Sipariş geldiğinde ve müşterilere sayfa göndermeden önce, en küçüğü ve iç köşelileri de içerecek şekilde rastgele 5–10 çıkartmayı soyun. Bloklanmayı kontrol etmek için istifin hem ortasından hem kenarından sayfalar alın.

4OVER4, onaylı provaya göre görünür renk kaymasını, tasarımdan sapmış kesim çizgilerini, kabarcıklı veya düzensiz laminasyonu, çizgileri ve kayıt hatasını yeniden baskı gerekçesi olarak listeler yeniden baskı koşulları^[16]. Bunlar yararlı bir kıstastır, ancak sektör zorunluluğu değildir.

Kontrol	Nasıl test edilir	Başarısızlık koşulu
Kiss-cut derinliği	Rastgele 5–10 çıkartmayı soyun	Çıkartma kalkmaz veya taşıyıcıyı yırtar
Kesim kaydı	Kenarları provayla karşılaştırın	Tasarımda taşma payı olan yerde beyaz kenar
Bloklanma	İstifin ortasından ve kenarından sayfaları ayırın	Çıkartmalar bitişik sayfaya geçer
Renk	İmzalı referans sayfasıyla karşılaştırın	Görünür kayma, bantlanma veya eksik mürekkep
Yüzey	Eğik ışık altında inceleyin	Laminasyon altında çizikler veya kalıntılar

Herhangi bir kontrol başarısız olursa kusuru sipariş numarasının yanında fotoğraflayın ve tüm parti için yeniden baskı isteyin. Kullanılabilir sayfaları seçerek ayırmayın.

Kiss-cut sayfalarda baskı ile kesim arasında bir miktar kayıt kayması bekleyin. Bu nedenle taşma payı olmayan tam renkli zeminlerde beyaz kenar görünebilir.

kalın — StickerApp'te taşma payı (bleed) ve aralık: 2 mm (0,075 in)

- **Kaliforniya geri dönüşüm etiketleri artık üretim için son tarihe sahiptir** — 2026 Ekim 4; uygulama 2026 Temmuz 14 tarihinde tedbirle durduruldu ([Kaynak](#))
- **Dijital kısa tiraj kapasitesi genişlemeyi sürdürüyor** — şimdi üretimin 39,3 % kadarı, beş yıl içinde 53,5 % bekleniyor ([Kaynak](#))

Doğru Teklif Almak İçin Ne Göndermelisiniz? [↑](#)

İşe yarayan bir çıkartma sayfası, baskıdan önce yazılı hale getirilen kararların sonucudur. Bunlar malzeme ve laminasyonu, ölçülmüş aralıkları ve taşma payını, fiziksel referansa göre kontrol edilen provayı, soyma, bloklanma ve renk için kabul testlerini ve yeniden baskıya yer bırakan teslim tarihini içerir.

Bu ürünün minimum sipariş miktarı, üretim süresi, mevcut boyutları ve arka yüz seçenekleri tasarımınıza ve malzemenize bağlıdır. Yazılı teklifiniz ve provanız bunları doğrulayacağından burada sabit rakamlar olarak listelenmemiştir.

Özel kiss-cut çıkartma sayfalarınız için teklif ve prova istemek üzere tasarımınızı, sayfa boyutunu, tasarım sayısını, miktarı, kullanım amacını ve elinizde olması gereken tarihi gönderin.

^[1]Fourthwall içerik üreticisi verileri: Küçük ölçekli içerik üreticilerinin çıkartma satışlarındaki payı. [↵](#)

^[5]Kiss-cut tanımı: 4OVER4 tarafından bıçak derinliği ve sağlam taşıyıcı açıklaması. [↵](#)

^[6]Sayfa yoğunluğu kılavuzu: 4OVER4 tarafından sayfa boyutu başına çıkartma adetleri. [↵](#)

^[7]StickerGiant tasarım kuralları: Taşma payı, aralık, boyut ve tasarım sınırları. [↵](#)

^[8]StickerApp boyut sınırları: Maksimum sayfa, minimum çıkartma, 2 mm aralık. [↵](#)

^[9]Kâğıt ve vinil kılavuzu: 4OVER4 tarafından malzemelerin nem davranışına ilişkin notlar. [↵](#)

^[11]Paperlust aralık kılavuzu: Bitişik kesim çizgileri ve köşeler arasında önerilen boşluklar. [↵](#)

^[12]ASTM D3330: Basınca duyarlı malzemeler için soyma yapışması testi. [↵](#)

^[13]FINAT test yöntemleri: FTM 1 180° etiket soyma yöntemi. [↵](#)

^[14]ASTM D5264: Baskılı malzemeler için Sutherland sürtünme testi. [↵](#)

^[15]UL 969 konstrüksiyonları: Sisteme özgü UL 969 tanınmasına örnek. [↵](#)

^[16]Yeniden baskı koşulları: 4OVER4 tarafından yeniden baskıya uygun sayılan kusurlar. [↵](#)

^[17]StickerGiant özellikleri: Beyaz BOPP kalınlığı, dış mekân derecelendirmesi, bakım notları. [↵](#)

^[18]Tedarikçi iddiası uyarısı: Dayanıklılık iddialarının tedarikçi beyanı olduğuna ilişkin üçüncü taraf notu. [↵](#)

^[22]16 CFR Part 260: Çevresel pazarlama iddiaları hakkında FTC Green Guides. [↵](#)

^[23]CalRecycle SB 343: Kaliforniya geri dönüşüm etiketi kuralları ve tedbir durumu. [↵](#)

^[24]FINAT/Panteia verileri: Formata göre Avrupa etiket malzemesi talep dağılımı. [↵](#)

^[25]PRINTING United anketi: ABD ambalaj ve etiket üretiminde dijital pay. [↵](#)

Product Option