



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



Adesivos de espuma EVA autoadesivos personalizados, recortados por faca, para embalagens, salas de aula e merchandising de marca

Product Image













Details

Os adesivos personalizados de espuma EVA são adesivos autoadesivos recortados por faca, produzidos sobre um núcleo de espuma de etileno-acetato de vinila de células fechadas. Eles conferem relevo e toque acolchoado a logotipos, personagens e rótulos. São indicados para detalhes de embalagens, kits de sala de aula e brindes de eventos. Usos ao ar livre, em superfícies oleosas ou curvas, ou sujeitos à colocação na boca por crianças, exigem adesivo, revestimento e plano de testes próprios, confirmados em uma amostra física antes da produção em massa.

Quem compra adesivos personalizados de espuma EVA e onde eles são usados? [↑](#)

A maioria dos compradores se enquadra em quatro grupos. Equipes de marca, embalagem e

promoção encomendam adesivos em relevo com logotipos ou personagens para embalagens de brinquedos e papelaria, caixas de assinatura e brindes de eventos. Suas preocupações são fidelidade de cor, aprovação da arte, prazo de produção e o eventual manuseio por crianças. Compradores de educação e artesanato procuram formas macias e coloridas para quadros de recompensa e kits de sala de aula. Pequenos criadores buscam tiragens curtas e provas rápidas. Fornecedores dos EUA posicionam o formato da mesma forma: um deles lista “embalagens de brinquedos e jogos, livros infantis e kits de artesanato, folhas de papelaria e planejadores, brindes de eventos e escolas” como usos principais em sua página de produto de adesivos de espuma^[1].

Um grupo menor ligado ao estilo de vida aplica emblemas grossos de espuma em estojos rígidos, caixas térmicas e caixas de câmera. Uma marca de equipamentos vende um adesivo de EVA de alta densidade, recortado por CNC, de 6 mm, com adesivo 3M de alta aderência^[2] para caixas de ferramentas e estojos de câmeras de ação. Esse produto tem o mesmo nome que um adesivo escolar de 1 mm, mas não a mesma especificação. Um terceiro grupo, formado por engenheiros de eletrônica, automotivo e embalagens, frequentemente chega a esse termo procurando juntas e amortecedores recortados por faca com adesivo. Essas peças são avaliadas por compressão, densidade e dados do adesivo, e não pela arte; por isso, esta página as trata apenas como ponto de comparação.

Por que pedidos de adesivos de espuma aprovam a amostra, mas falham no uso real? [↑](#)

Problema. Uma amostra de adesivo de espuma geralmente parece correta ao toque: macia, em relevo e aderente sobre uma mesa limpa. O problema começa quando o pedido em massa encontra superfícies reais. As bordas se levantam em garrafas, uma recompra chega em tonalidade ligeiramente diferente ou uma criança não consegue destacar o adesivo do liner.

A maioria dessas causas é mecânica ou química, e não simplesmente “cola ruim”. Um guia de espuma autoadesiva aponta poeira, óleo, graxa, umidade e resíduos de detergente como as razões mais importantes para a espuma não aderir. Também alerta que cantos vivos, espessura excessiva e curvas fechadas fazem a espuma macia voltar à forma original, até que as bordas se descolem gradualmente^[3]. A luz solar é a segunda armadilha. Uma comparação de materiais classifica a resistência do EVA aos raios UV e ao ozônio apenas como “razoável”, porque a exposição prolongada ao sol direto o amarela e o torna quebradiço. A mesma comparação classifica sua resistência a óleos e solventes como “fraca”^[4]. A remoção é a terceira armadilha. Teste o descolamento na superfície real e inclua a remoção do adesivo nas verificações de amostra acordadas. Mesmo uma marca premium de EVA marítimo lista adesão e qualidade de execução como fora da garantia^[6]. Isso mostra onde está o risco quando ninguém especifica o adesivo.

Solução. Trate o pedido como uma especificação, não como uma escolha de estilo. Comece definindo a superfície, o ambiente e o usuário. Depois escolha espessura, adesivo, liner e tipo de corte. Por fim, aprove uma amostra física conforme verificações acordadas. As seções abaixo seguem essa sequência e mostram onde as referências públicas terminam e onde sua cotação, amostra ou relatório de teste precisa assumir.



Índice

- [Quem compra adesivos personalizados de espuma EVA e onde eles são usados?](#)
- [Por que pedidos de adesivos de espuma aprovam a amostra, mas falham no uso real?](#)
- [O que é um adesivo personalizado de espuma EVA e o que ele não é?](#)
- [Como especificar e aprovar um pedido de adesivos de espuma, passo a passo?](#)
- [Qual opção de adesivo em relevo se ajusta ao seu orçamento, volume e uso?](#)
- [Quais são os principais pontos antes de solicitar uma cotação?](#)
- [Pronto para transformar sua arte em uma especificação testada de adesivo de espuma?](#)

O que é um adesivo personalizado de espuma EVA e o que ele não é? ↑

EVA é o copolímero etileno-acetato de vinila. Na forma de adesivo, ele existe em duas construções. A versão laminada “fofa” é descrita por um fornecedor como adesivos elevados e acolchoados produzidos por laminar um filme superior impresso sobre um núcleo macio de espuma EVA^[7] e depois recortar o conjunto no formato desejado. A versão simples para artesanato usa espuma EVA colorida com camada adesiva e liner de liberação. Um guia de produção observa que eles podem ser cortados em meio-corte em folhas ou totalmente recortados em unidades avulsas^[8], e que seu adesivo para artesanato é destinado ao uso decorativo. Fixação de longo prazo ou uso externo exige testes separados.

A estrutura de células fechadas é importante. A comparação de materiais citada acima a descreve como fina, uniforme e não absorvente; portanto, respingos e chuva não penetram no corpo da espuma. Isso não torna o adesivo final adequado para uso externo. A impressão, o filme e o adesivo falham em ritmos próprios, e dados de vida útil externa de decalques de vinil não devem ser aplicados a adesivos de espuma. Um adesivo de espuma também não é uma junta. Almofadas funcionais são compradas por densidade, dureza Shore e deformação permanente por compressão, enquanto adesivos decorativos são comprados por aparência, toque e comportamento de remoção. Misturar os dois em uma única RFQ é uma fonte comum de cotações incompatíveis.

O tamanho e a legibilidade decorrem do comportamento da espuma. Orientações de fornecedores indicam que a espuma funciona melhor com formas simples e marcantes. Texto serifado fino, contornos muito delgados e pequenos vazados internos em letras tendem a rasgar ou fechar quando a lâmina comprime a espuma. Planeje a altura das letras e a espessura dos traços em função do corte, e não da prévia na tela; antes de aprovar, verifique a legibilidade de um braço de distância em uma maquete impressa.



Como especificar e aprovar um pedido de adesivos de espuma, passo a passo? [↑](#)

Etapa 1: defina a superfície, o ambiente e o usuário final

Registre o substrato exato: cartão revestido, plástico PP, metal pintado ou tecido. Informe se o adesivo ficará em ambiente interno ou externo, as temperaturas a que será exposto e se crianças o manusearão. Essas respostas orientam todas as escolhas posteriores. Sinalize desde já alvos curvos, como garrafas de água ou capacetes, pois o retorno elástico em curvas acentuadas é um modo documentado de levantamento. Registre também qualquer rotina de limpeza, pois resíduos de detergente e a limpeza no sentido de uma borda prejudicam a adesão.

Etapa 2: escolha espessura, densidade e dureza em uma escala declarada

Adesivos gráficos de espuma costumam ser oferecidos com 1, 2 ou 3 mm núcleos. Espumas mais espessas parecem mais encorpadas, mas aumentam a tensão nas bordas e dificultam o corte. Se a dureza for importante, especifique-a com a escala indicada. Um guia de densidade indica faixas comuns de EVA de 30–200 kg/m³ e Shore C 20–70, e ressalta que os valores de Shore A e Shore C não são intercambiáveis^[9]. Para verificação em laboratório, [ASTM D3575](#)^[10] abrange densidade, deformação permanente por compressão, resistência à tração, ao rasgamento e absorção de água em espumas de olefina de célula fechada e flexíveis. Confirme densidade e dureza no orçamento e verifique-as na amostra.

Etapas 3: combine o adesivo e o liner com o substrato

Mantenha a classificação de temperatura da espuma separada da classificação do adesivo. Uma ficha técnica de EVA 2 lista uma faixa de serviço de -76°F a 194°F ^[11] somente para a espuma, mas o adesivo geralmente falha primeiro. Para plásticos de baixa energia superficial ou calor contínuo, convertedores normalmente recomendam adesivos de transferência acrílica, como 3M 467MP ou VHB^[12] em vez de adesivo comum de borracha hot-melt. A pressão de colagem e o tempo de cura devem seguir a ficha técnica desse adesivo. Trate adesivos permanentes e removíveis como dois SKUs separados, porque “forte” e “fácil de remover” raramente coexistem em um mesmo produto. Para produtos infantis, o liner também é um item de aceitação: se for difícil de destacar, a usabilidade cai.



Etapas 4: faça a pré-verificação do arquivo de arte

Envie contornos vetoriais fechados (AI, EPS, PDF, SVG ou DXF) na escala 1:1. Inclua referências Pantone ou CMYK, coloque a linha de corte em uma camada própria e adicione o layout da folha se precisar de folhas com meio-corte. Simplifique o desenho antes de enviá-lo. Pontes estreitas, recortes internos, curvas fechadas, elementos fragmentados e espaçamento apertado aumentam as taxas de refugo e desestabilizam a conversão^[13]. Arredonde os cantos internos, una pequenas ilhas e mantenha uma margem entre a impressão e o corte para que o desvio normal de registro não exponha espuma sem impressão na borda.



Etapas 5: escolha o método de corte e defina as tolerâncias

O corte digital ou a laser é adequado para tiragens curtas e contornos complexos. Facas de aço são adequadas para formatos repetidos em volume. Acorde tolerâncias realistas por escrito. Um guia de corte personalizado de EVA indica aproximadamente $\pm 1,0\text{--}1,5$ mm para corte por faca, conforme a espessura, e $\pm 0,5\text{--}1,0$ mm para CNC. Também informa que a espuma grossa pode apresentar leve “ampulheta” nas paredes de corte e afirma que um fornecedor que promete tolerância absoluta zero em espuma não entende o material^[14]. Bordas cortadas a laser podem apresentar leves marcas térmicas ou odor, e o mesmo nome de cor pode variar entre lotes de espuma. Marque no desenho as dimensões críticas e o chanfro de borda aceitável.



Etapa 6: aprove uma amostra física conforme verificações escritas

Meça o contorno, a espessura e o registro de impressão da amostra. Retire-a manualmente do liner, aplique-a ao seu substrato real e verifique novamente as bordas após um período de cura. Ao realizar um teste de descolamento, observe como ocorre a falha, não apenas a força. Um guia de adesão distingue desprendimento interfacial limpo, falha coesiva do adesivo e rasgo da espuma, que apenas prova que a colagem dura mais do que a espuma^[15]. Solicite relatórios de teste que indiquem os métodos. Um relatório publicado de rolo de EVA adesivo informa densidade 123,5 kg/m³ (GB/T 6343-1995) e deformação permanente por compressão 6,0 % (GB/T 6669-2008)^[16]. Use-o como referência de formato, não como dado deste produto. Para uso externo ou no interior de veículos, solicite envelhecimento por calor e umidade antes da liberação, em vez de depender de um teste de pressão à temperatura ambiente.



Campo da RFQ	Referência de material / design	Confirmar para o seu pedido
Espessura do núcleo	Núcleo de EVA de 1, 2 ou 3 mm em uma página americana de adesivos fofos	Cotado por desenho; verificado na amostra
Densidade / dureza	30-200 kg/m ³ ; Shore C 20-70 (Damao)	Especificado pelo comprador; aguardando teste da amostra
Tolerância de corte	Corte por faca ±1,0-1,5 mm; CNC CNC ±0,5-1,0 mm (Damao)	Acordado no desenho na etapa de prova
Adesivo	Acrílico permanente com opção removível; 3M 467MP/VHB para superfícies exigentes	Selecionado conforme o substrato; descolamento verificado na amostra
Tamanho	0,75-8 in por lado; folhas com meio-corte de até 8,5 × 11 in (PuffSticker)	Confirmado conforme a arte
Quantidade mínima de pedido / prazo de produção	Confirme a quantidade mínima de pedido e o cronograma de produção para o seu design.	Cotado por pedido
Água / UV	Células fechadas resistem à água; UV classificado como “razoável” (Damao)	Uso externo exige testes separados

A coluna do meio apresenta referências de material e design, não especificações acordadas. A coluna da direita mostra o que confirmar para o seu pedido. Confirme o MOQ, o prazo de entrega, a densidade e os requisitos de desempenho no orçamento e na aprovação da amostra, para que os números que você aprova descrevam os seus adesivos, e não uma média de catálogo.

Qual opção de adesivo em relevo se ajusta ao seu orçamento, volume e uso? [↑](#)

Opção	Melhor aplicação	Pontos de atenção
EVA laminado acolchoado	Merchandising de marca, lacres de embalagem, kits de eventos	Resistência à água da espuma classificada como “Média”; linhas finas inadequadas
3D EVA / acolchoado	Brindes promocionais, artesanato infantil, atacado	Ferramental, frete e imposto são extras; certificados exigem relatórios por lote
Almofadas industriais de EVA recortadas por faca	Amortecimento, pés antiderrapantes, espaçadores	Baixa qualidade de impressão; não é um produto gráfico
Rótulo de segurança destrutível de EVA	Lacres de caixas invioláveis	Sem efeito em relevo; faixa de 5–40°C
Etiqueta resinada de epóxi (não EVA)	Placas de identificação, garrafas, emblemas externos	Rígida, não compressível; sem toque macio

Os preços variam conforme tamanho, espessura, número de cores, adesivo e condições comerciais, por isso compare itens equivalentes. Escolha EVA laminado para peças macias e totalmente coloridas. Use almofadas para amortecimento e filme fino destrutível para evidência de violação. Quando brilho e resistência à água forem mais importantes do que maciez, o epóxi é a melhor opção: uma comparação de um fornecedor classifica a resistência do epóxi à água como “Muito alta” frente a “Média” para espuma.

Quais documentos devem acompanhar pedidos infantis e regulamentados?

Adesivos comuns de marca não estão automaticamente sujeitos às regras para brinquedos. Quando um adesivo é destinado principalmente a crianças ou vendido em kits de brinquedos, os documentos de teste importam mais que a expressão “não tóxico”.

Regra	O que controla	O que solicitar
Diretiva (UE) 2015/2115 ^[20]	Formamida em brinquedos de espuma para uso por menores de -36 meses ou sujeitos à colocação na boca: limite de teor de 200 mg/kg; acima dele, emissão de 20 µg/m³ em até 28 dias	Relatório de teor ou emissão que informe método e lote
EN 71-15:2025, harmonizada pela Decisão (UE) 2026/2032 ^[21] , publicada em 2026-09-14	Método de teste para teor de formamida em materiais de espuma para brinquedos	Relatório que cite EN 71-15:2025
Regulamento (UE) 2025/2509 ^[22]	Substitui a Diretiva 2009/48/CE a partir de 2030-08-01; adiciona Passaporte Digital do Produto por modelo de brinquedo	Plano de documentação por modelo de brinquedo

Entrada 77 do Anexo XVII do REACH, Regulamento (UE) 2023/1464^[23]

CPSIA dos EUA, parte 16 CFR do CFR 1250 ([segurança de brinquedos da CPSC](#)^[24])

Emissão interna de formaldeído de 0,080 mg/m³ para artigos não mobiliários, incluindo produtos de espuma, a partir de 2026-08-06

Produtos projetados principalmente para crianças de 12 ou menos exigem testes de terceiros e um Certificado de Produto Infantil

Dados de emissão que cubram espuma, tinta e adesivo

Relatório de laboratório aceito pela CPSC; CPC vinculado ao modelo e ao lote

Solicite o número do relatório, método, descrição da amostra e o lote coberto por cada relatório. Alegações de EN 71 ou SGS em listagens de catálogo continuam sendo declarações do fornecedor até que chegue um relatório para sua cor e lote. Outros usos regulamentados exigem suas próprias comprovações. A chapa de EVA 2 citada anteriormente atende à FMVSS 302 apenas em espessura de pelo menos 0,250 in, valor que adesivos finos raramente alcançam. Uma resina EVA aprovada conforme 21 CFR 177.1350 não aprova, para contato com alimentos, um adesivo montado com tinta, adesivo e liner.

Como devem ser tratados embalagem, garantia e recompras?

Mantenha a amostra aprovada como referência padrão. Em cada tiragem, registre o lote de cor da espuma, o tipo de adesivo e o liner, pois recompras apresentam variação quando qualquer um deles muda. Embale folhas com meio-corte ou unidades avulsas planas, com intercalação, para que as faces em relevo não amassem, já que a espuma macia pode manter marcas visíveis de compressão. Identifique o material laminado com adesivo com sua data de produção e condições de armazenamento. Por fim, redija os termos de garantia tratando espuma, impressão, adesivo e instalação separadamente, para que o levantamento de bordas em uma superfície não aprovada não seja contestado após a entrega.



Quais são os principais pontos antes de solicitar uma cotação? [↑](#)

- **Compare orçamentos com a mesma especificação.** — Alinhe tamanho, espessura, número de cores, adesivo e condições comerciais.
- **Espuma não é uma peça metálica; portanto, acorde as tolerâncias por escrito.** — corte por faca $\pm 1,0\text{--}1,5$ mm; CNC $\pm 0,5\text{--}1,0$ mm (Fonte)
- **Produtos infantis de espuma estão sujeitos aos limites europeus de formamida.** — limite de 200 mg/kg; emissão de 20 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ em até 28 dias ([Fonte](#))
- **Os limites europeus de formaldeído interno agora incluem produtos de espuma.** — 0,080 mg/ m^3 a partir de 6 de agosto de 2026 (Fonte)
- **O mercado de materiais de espuma EVA cresce de forma constante, mas não mede a demanda por adesivos.** — US\$2,346,3 milhões em 2025; 5,3 %; CAGR de 2033 até 2033 (Fonte)
- **Adesivos personalizados são um segmento em crescimento, segundo um resumo secundário.** — US\$4,84 bilhões em 2025, com projeção de US\$8,45 bilhões até 2035 (Fonte)

Pronto para transformar sua arte em uma especificação testada de adesivo de espuma? [↑](#)

Um bom pedido de adesivos de espuma começa pela superfície, pelo ambiente e pela pessoa que irá destacá-lo; só então passa à arte. Espessura, adesivo, liner e tolerância de corte são confirmados em sua cotação e comprovados em uma amostra física. Usos infantis, externos, automotivos e próximos a alimentos exigem cada qual seu próprio relatório. Nada nesta página substitui essa amostra. Ela informa o que solicitar e como avaliar a resposta. **Envie sua arte vetorial, superfície-alvo, uso pretendido e faixas de quantidade para solicitar uma cotação e uma amostra física.**

^[1]PuffSticker Foam Stickers: aplicações de adesivos de espuma. [↵](#)

^[2]Motion Marine Customs: adesivo de EVA de 6 mm com adesivo 3M. [↵](#)

^[3]Foamiran: causas de levantamento e falha de espuma autoadesiva. [↵](#)

^[4]Damao Tech: classificações de água, UV e óleo do EVA versus neoprene. [↵](#)

^[6]Garantia SeaDek: adesão e execução listadas como exclusões. [↵](#)

^[7]PuffSticker: definição de adesivos de espuma fofos laminados. [↵](#)

^[8]YJ24: construção, corte e limites de adesivo de adesivos de espuma EVA. [↵](#)

^[9]Guia de densidade Damao: faixas de densidade e dureza do EVA. [↵](#)

^[10]ASTM D3575: métodos de teste para espumas olefínicas flexíveis de células fechadas. [↵](#)

^[11]H-O Products: faixa de temperatura do EVA 2 e dados FMVSS 302. [↵](#)

^[12]Xiamen Best Seal: seleção de adesivo para almofadas de EVA. [↵](#)

^[13]ODT Die Cut: por que formatos complexos de EVA aumentam o refugo. [↵](#)

^[14]Guia Damao de corte personalizado: tolerâncias de corte de EVA alcançáveis. [↵](#)

^[15]Rogers Corporation: interpretação dos modos de falha em testes de descolamento de espuma. [↵](#)

^[16]Topsun: relatório de teste de rolo de espuma EVA adesiva com métodos GB/T. [↵](#)

^[20]EUR-Lex 2015/2115: limites de formamida para materiais de espuma de brinquedos. [↵](#)

^[21]EUR-Lex 2026/2032: listagem da norma harmonizada EN 71-15:2025. [↵](#)

^[22]EUR-Lex 2025/2509: texto do novo regulamento europeu de segurança de brinquedos. [↵](#)

^[23]Cleo Labs: limites de emissão de formaldeído REACH da UE a partir de 2026. [↵](#)

^[24]Segurança de brinquedos da CPSC: testes e certificação dos EUA para produtos infantis. [↵](#)

Product Option