



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



Impression d'aimants de réfrigérateur : comparaison des méthodes numérique, offset et UV pour les commandes promotionnelles en grande quantité

Détails

Réponse rapide : L'impression d'aimants de réfrigérateur repose sur trois grandes méthodes. L'impression numérique convient aux tirages courts ou personnalisés sur support magnétique souple. La lithographie offset convient aux longs tirages qui exigent un contrôle précis des tons directs. L'impression jet d'encre UV s'applique directement sur des faces rigides comme l'aluminium, l'acrylique ou le métal moulé sous pression. Choisissez en fonction du support, de la taille du tirage et de la rigueur avec laquelle vos couleurs de marque doivent être respectées, puis confirmez la mise en route et les coûts unitaires auprès de votre fournisseur avant de valider le visuel.

La plupart des problèmes d'impression d'aimants de réfrigérateur viennent d'un décalage entre la méthode d'impression et la commande, et non d'un mauvais visuel. Un acheteur de produits promotionnels commande plusieurs milliers d'aimants pour une campagne, et le logo revient avec une teinte légèrement éloignée de la charte. Ou bien un petit tirage d'aimants personnalisés pour des agents est chiffré sur une presse qui impose des coûts de plaques et de calage. Ou encore un modèle à face métallique est imprimé avec des encres qui n'ont jamais adhéré correctement et qui commencent à s'écailer après quelques mois d'humidité en cuisine.

Ces erreurs coûtent plus cher qu'une réimpression. L'aimant est censé rester des années sur un appareil électroménager, si bien que le moindre défaut reste visible pendant des années aussi. Ce guide explique comment les aimants imprimés sont fabriqués, comment les trois grandes technologies d'impression se comportent sur supports souples et rigides, à partir de quand chacune devient rentable, et quelle précision colorimétrique vous pouvez raisonnablement attendre d'une commande en grande quantité.



Sommaire

- [Qu'est-ce que l'impression d'aimants de réfrigérateur ?](#)
- [Comment les aimants de réfrigérateur imprimés sont fabriqués, étape par étape](#)
- [Impression numérique, offset et UV pour aimants de réfrigérateur](#)
- [Économie selon la taille du tirage : à partir de quand chaque méthode est rentable](#)
- [Concordance des couleurs : ce qu'il faut attendre des commandes en grande quantité](#)
- [Durabilité et sécurité : les facteurs qui se jouent dès l'impression](#)
- [FAQ](#)
- [Points clés](#)

Qu'est-ce que l'impression d'aimants de réfrigérateur ?

L'impression d'aimants de réfrigérateur consiste à reproduire un visuel sur une face décorative, puis à associer cette face à un composant magnétique. L'encre n'a aucun rôle magnétique. La force de maintien vient entièrement du support aimanté, tandis que l'impression détermine l'aspect de la pièce, la durée de vie des couleurs et leur fidélité à votre marque. Garder ces deux fonctions bien séparées simplifie les échanges avec les fournisseurs, car la qualité d'impression et la performance magnétique sont spécifiées, testées et chiffrées séparément.

Il existe deux familles de supports, et elles conditionnent toutes les décisions suivantes.

- **Supports souples.** De la poudre de ferrite liée dans un polymère est calandree en une feuille flexible. La face est soit une couche supérieure en vinyle blanc imprimée directement, soit une feuille de papier ou de vinyle imprimée et contrecollée dessus. Les acheteurs parlent souvent d'aimants souples personnalisés. Cartes, calendriers, plannings et formes découpées simples sont fabriqués ainsi.
- **Supports rigides.** Une face rigide en aluminium, acier étamé, acrylique, bois ou alliage de zinc moulé sous pression porte le visuel. Un aimant distinct est collé au dos : en général un disque de ferrite, une bande de feuille magnétique ou un petit insert en néodyme. La couleur est apportée par l'impression UV, le remplissage en émail, des effets de placage ou un insert imprimé sous un dôme en résine époxy.

Cette catégorie intéresse les responsables marketing en raison de l'endroit où le produit se retrouve. Un sondage de CBS News révèle que [87 % des Américains ont des aimants sur leur réfrigérateur^{\[1\]}](#). Peu de supports promotionnels bénéficient d'une telle exposition quotidienne dans les foyers, si bien qu'une impression de mauvaise qualité devient un problème de marque visible et durable.

Comment les aimants de réfrigérateur imprimés sont fabriqués, étape par étape

Les usines diffèrent par leurs équipements, mais la logique de production suit les six mêmes étapes. Les connaître aide à lire un devis et à repérer où se situent réellement les coûts et les risques.

1. Prépresse et conversion des couleurs

Le visuel est converti dans le système colorimétrique de la presse retenue. Les presses numériques et UV utilisent le CMYK, parfois avec du blanc ou des canaux à gamme étendue. L'offset peut fonctionner en CMYK, avec des encres dédiées en ton direct, ou les deux. La prépresse ajoute aussi le fond perdu au-delà du trait de coupe, crée un tracé de découpe distinct pour la forme et vérifie la résolution. Les

images matricielles demandent en général environ 300 pixels par pouce à la taille d'impression finale pour éviter toute pixellisation visible. Les photos en basse résolution sont l'une des causes les plus fréquentes de réclamations sur des aimants « flous ».

2. Impression

Les travaux sur supports souples sont généralement imprimés sur feuilles ou en bobines, avec de nombreuses images par feuille. Les faces rigides sont imprimées sur des machines UV à plat, souvent dans des gabarits qui maintiennent des dizaines de supports bruts en repérage. Les pièces métalliques préalablement moulées, avec relief, nécessitent un gabarit conçu pour cette pièce afin que la tête d'impression reste à distance constante de la surface.

3. Protection de la surface

Les faces imprimées reçoivent un pelliculage brillant ou mat, un vernis UV ou un dôme en résine époxy transparente. C'est cette couche, bien plus que l'encre, qui détermine la résistance aux rayures, à l'humidité et à la lumière. La supprimer est une économie courante et une raison fréquente de la décoloration des couleurs près d'une fenêtre de cuisine ensoleillée.

4. Assemblage de l'impression et de l'aimant

Pour les aimants souples, la face imprimée est contrecollée sur la feuille magnétique avant la découpe, de sorte que l'ensemble est découpé en une seule fois. Pour les aimants rigides, le support aimanté est collé une fois la face terminée, généralement avec un adhésif industriel ou en l'enfonçant dans un logement. Un encollage insuffisant à ce stade est à l'origine de la réclamation « l'aimant s'est détaché au dos ».

5. Découpe et mise en forme

Les longs tirages sur support souple sont découpés avec des matrices à lames d'acier. Les petits tirages et les formes complexes sont souvent découpés sur des systèmes à lame numérique ou laser, qui n'exigent aucune matrice physique. Les faces rigides reçoivent leur contour du moule de coulée, d'une matrice d'emboutissage ou d'un laser avant le début de l'impression.

6. Contrôle et emballage

Les contrôles habituels portent sur la couleur par rapport à l'épreuve validée, le repérage de l'impression, la qualité des bords, l'adhérence du support aimanté et la force de maintien sur une plaque d'acier magnétique. Les vérifications côté acheteur pour les échantillons et les produits finis sont présentées sur notre page consacrée aux [aimants de réfrigérateur en métal personnalisés](#) ; ce guide ne les reprend donc pas.

Impression numérique, offset et UV pour aimants de réfrigérateur : comparaison des méthodes



Impression numérique

Les presses numériques, qu'il s'agisse de toner ou de jet d'encre aqueux, solvant ou latex, impriment directement à partir d'un fichier, sans plaques. Chaque feuille peut être différente, ce qui rend les données variables peu coûteuses. Une équipe d'agents immobiliers peut commander un même modèle avec un nom d'agent et un numéro de téléphone différents à chaque lot, ou une école peut imprimer un planning distinct pour chaque équipe sportive. La qualité sur vinyle blanc ou papier pelliculé est bonne pour les photos et les dégradés. Les limites sont une gamme colorimétrique CMYK qui ne couvre pas certaines couleurs de marque et de légères dérives de couleur possibles d'un tirage à l'autre. C'est pourquoi la plupart des services d'impression d'aimants personnalisés qui affichent un prix instantané en ligne reposent sur des flux numériques.

Lithographie offset

L'offset transfère l'encre de plaques métalliques à des feuilles de papier ou de vinyle par l'intermédiaire d'un blanchet en caoutchouc ; ces feuilles sont ensuite contrecollées sur le support magnétique. Chaque couleur exige une plaque, et la presse a besoin de temps de calage et de feuilles de rebut pour atteindre une couleur stable. Ce sont des coûts fixes. Une fois la presse lancée, le coût par feuille chute fortement. Le principal atout de l'offset pour les travaux de marque est le ton direct : une encre Pantone préparée à l'avance respecte une charte graphique plus fidèlement qu'une composition CMYK. C'est encore la méthode traditionnelle pour les très gros tirages d'aimants calendriers et cartes de visite.

Jet d'encre à séchage UV

Les imprimantes UV projettent une encre que des lampes à ultraviolets polymérisent instantanément, de sorte que l'encre reste en surface au lieu d'être absorbée. Elles peuvent ainsi imprimer sur des matériaux rigides non poreux : aluminium, acier étamé revêtu, acrylique, bois et zones planes du métal moulé sous pression. Une sous-couche blanche peut être déposée d'abord pour que les couleurs restent vives sur des matériaux métalliques ou transparents, et la superposition de couches peut ajouter un léger relief tactile. Sur métal nu, l'adhérence dépend de la préparation de surface et,

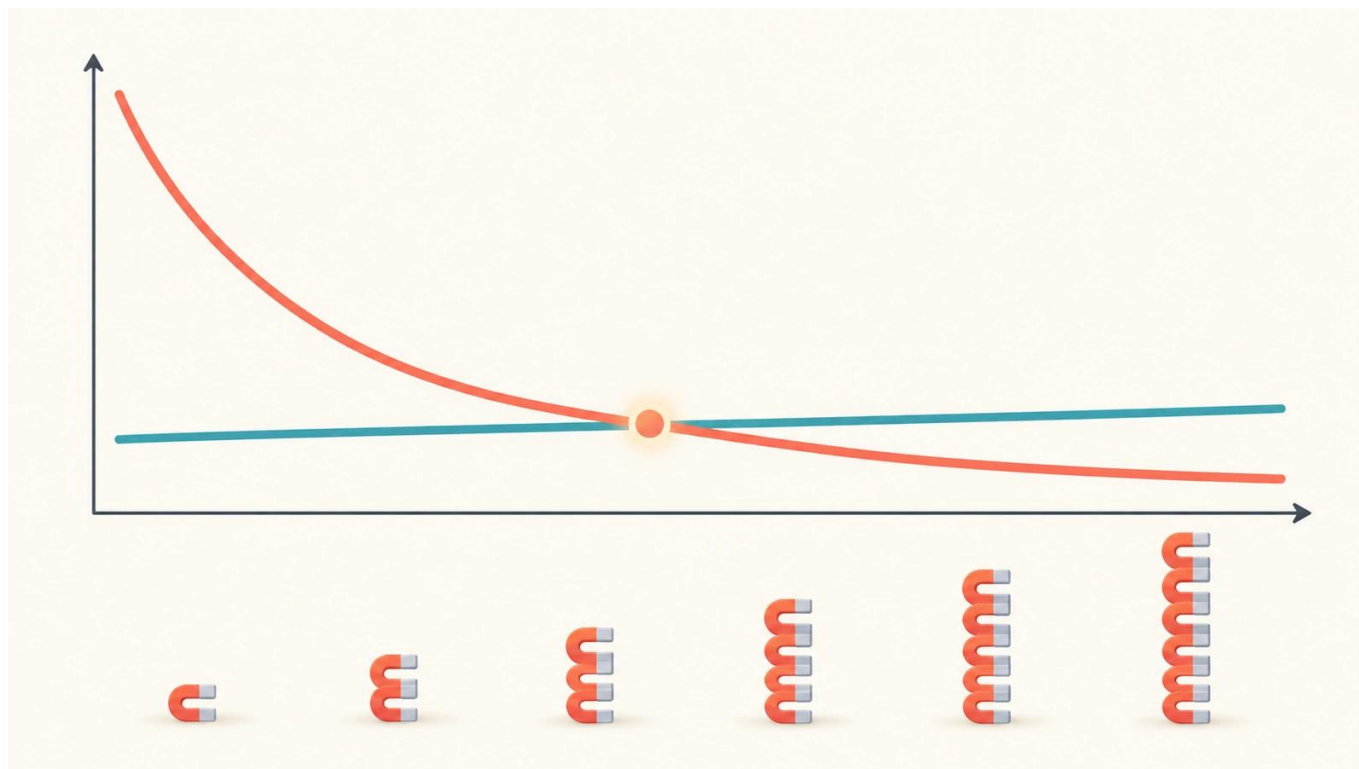
souvent, d'un primaire. Un test d'adhérence standard par quadrillage et ruban adhésif, tel que ASTM D3359, est une demande raisonnable à adresser à un fournisseur lorsque les encres sont appliquées sur du métal.

Comparaison côte à côte

Critère	Numérique	Offset	Jet d'encre UV
Support type	Feuille magnétique souple avec vinyle imprimable ou papier pelliculé	Feuilles de papier ou de vinyle contrecollées sur une feuille magnétique souple	Faces rigides : aluminium, acier étamé, acrylique, bois, métal moulé sous pression
Coût de mise en route	Très faible ; pas de plaques	Élevé ; plaques par couleur et déchets de calage	Faible à modéré ; gabarits pour les pièces de forme irrégulière
Coût unitaire à mesure que le volume augmente	Reste relativement stable	Baisse fortement	Reste relativement stable ; dépend de la surface imprimée et du nombre de couches
Système colorimétrique	CMYK, parfois gamme étendue	CMYK plus véritables encres en ton direct	CMYK plus blanc, parfois vernis
Données variables / personnalisation	Excellente	Peu pratique	Bonne
Précision des couleurs de marque	Bonne ; dérive possible d'un tirage à l'autre	Idéal pour les couleurs Pantone spécifiées	Bonne sur fond blanc ; la teinte du support influe sur la couleur
Principal levier de durabilité	Qualité du pelliculage	Qualité du pelliculage	Préparation de surface, primaire, vernis transparent ou résine époxy
Usage idéal	Petits tirages, campagnes déclinées en versions, aimants photo	Très longs tirages d'un même modèle avec des couleurs de marque strictes	Pièces rigides haut de gamme, faces métalliques, tirages courts à moyens

Deux techniques n'entrent pas dans ce tableau mais méritent d'être connues. La sublimation thermique transfère l'encre par la chaleur dans des supports en aluminium revêtu de polyester ou en céramique, et elle est courante pour les cadeaux photo. La sérigraphie reste utilisée pour des logos marqués en une ou 2 couleurs sur des faces rigides. Sur le métal moulé sous pression, la couleur n'est généralement pas « imprimée » du tout : elle est appliquée en émail dans les zones en creux, l'impression UV étant réservée aux dégradés fins ou aux détails photographiques. C'est cette combinaison qui permet à [l'aimant en alliage de zinc moulé sous pression](#) de traiter des visuels qui associent des contours métalliques en relief et des zones en couleurs.

Économie selon la taille du tirage : à partir de quand chaque méthode est rentable



Un devis pour des aimants imprimés personnalisés se décompose en coûts fixes, que vous payez une fois par modèle, et en coûts variables, que vous payez par pièce. La méthode modifie l'équilibre entre les deux.

- **Numérique** : presque aucun coût fixe, donc une petite commande n'est pas pénalisée. Le coût variable par unité reste similaire de la première à la dernière pièce, ce qui signifie que les très gros tirages profitent peu de l'effet de volume.
- **Offset** : les plaques, le calage et la matrice de découpe à lames d'acier sont des coûts fixes répartis sur l'ensemble du tirage. Les petits tirages supportent une forte part de mise en route par unité. Les longs tirages la diluent jusqu'à ce que l'offset devienne l'option la moins chère par pièce.
- **UV sur faces rigides** : la mise en route de l'impression est modeste, mais ce sont les coûts fixes du support lui-même qui dominent. Un moule de coulée ou une matrice d'emboutissage pour un contour métallique sur mesure se paie une fois, puis s'amortit. Les recommandes de la même forme l'évitent, d'où l'importance de conserver les références des moules.
- **Découpe** : la découpe à la lame numérique ou au laser évite le coût d'une matrice, mais est plus lente par pièce. Une matrice physique coûte de l'argent au départ, puis découpe rapidement. De nombreux fournisseurs passent de l'une à l'autre à partir d'un seuil de volume.

Le point de bascule entre le numérique et l'offset dépend du nombre de couleurs, du format de feuille, du nombre d'aimants qui tiennent sur une feuille et des coûts de main-d'œuvre locaux ; aucun chiffre universel n'est donc fiable. Une approche pratique consiste à demander des devis à deux ou trois paliers de quantité et à comparer les totaux par unité, mise en route comprise. Si le prix unitaire bouge à peine d'un palier à l'autre, vous êtes sur une courbe de coût de type numérique. S'il chute fortement, les coûts fixes sont en train de s'amortir.

Le volume doit aussi avoir du sens en tant que dépense marketing. Les ventes des distributeurs américains de produits promotionnels ont atteint [\\$27,1 milliards en 2025, selon la PPAI^{\[2\]}](#). Les aimants se disputent ce budget sur la rétention plutôt que sur le prix unitaire. Dans l'étude d'ASI sur les impressions publicitaires, [51 % des consommateurs déclarent conserver un aimant comme référence de coordonnées^{\[3\]}](#). Une impression moins chère qui s'efface avant que le destinataire ait besoin de

votre numéro de téléphone va à l'encontre de l'objectif de l'achat.

Concordance des couleurs : ce qu'il faut attendre des commandes promotionnelles en grande quantité



C'est sur la couleur que les attentes et la physique divergent le plus souvent. Fixez vos attentes dès le départ en connaissant ces contraintes.

Le CMYK ne peut pas reproduire toutes les couleurs de marque. Les orangés saturés, les verts vifs, les bleus profonds, les fluorescents et les métallisés se situent souvent hors de la gamme colorimétrique CMYK. Une presse numérique ou UV restitue la version la plus proche possible, qui peut paraître un peu plus terne que le nuancier Pantone. Si une couleur de marque est non négociable, l'offset avec une encre en ton direct ou un remplissage en émail sur une pièce métallique est la voie fiable. Sinon, validez une épreuve imprimée plutôt qu'un aperçu à l'écran.

Le support teinte l'encre. Les encres de quadrichromie sont partiellement transparentes. Sur du vinyle blanc, elles rendent comme prévu. Sur de l'aluminium brossé, un placage or ou un placage argent, le métal transparaît et décale la couleur vers le chaud ou le froid. Une sous-couche blanche rétablit la couleur voulue mais masque l'éclat métallique à cet endroit. Ce compromis est une décision de conception : prenez-la avant la production, pas après.

La tolérance se mesure, elle ne s'évalue pas à l'œil. Les imprimeurs expriment l'écart de couleur en Delta E (ΔE), une distance numérique entre la cible et l'impression mesurée. Plus la valeur est basse, plus on est proche. Demandez à quelle tolérance travaille votre fournisseur et sous quel éclairage la comparaison est faite, car une cabine d'éclairage normalisée donne une impression différente d'un bureau éclairé au néon ou d'une ampoule chaude de cuisine.

La constance d'un lot à l'autre exige une référence. Les presses numériques peuvent légèrement dériver d'un tirage à l'autre, et les lots d'émail varient selon le mélange. Pour les campagnes appelées à être recommandées, conservez un échantillon témoin physique du tirage

validé et renvoyez-le comme cible. Un fichier seul ne verrouille pas la couleur, car le même fichier s'imprime différemment sur des presses différentes.

Pour imprimer des aimants de réfrigérateur qui s'accordent à une campagne existante, par exemple un aimant calendrier qui doit côtoyer des brochures, envoyez la brochure imprimée elle-même comme référence et mentionnez-le sur la commande. L'opérateur dispose ainsi d'une cible physique plutôt que d'une approximation numérique.

Durabilité et sécurité : les facteurs qui se jouent dès l'impression

La plupart des défaillances visibles remontent à des choix faits lors de l'impression. La décoloration vient de l'absence de pelliculage ou de vernis transparent résistant aux UV. Le décollement sur métal vient d'une préparation de surface ou d'un primaire omis. Le soulèvement des bords sur les aimants souples vient d'un contrecollage trop faible avant la découpe. Les cuisines ajoutent chaleur, vapeur et produits de nettoyage en spray : une couche protectrice vaut donc la peine d'être payée, même sur des tirages promotionnels à bas coût.

L'épaisseur du support aimanté détermine si l'impression sera jamais vue. Les recommandations du secteur considèrent généralement les supports souples très fins, d'une épaisseur inférieure à environ un demi-millimètre, comme des fixations faibles qui glissent le long d'une porte dès qu'on y accroche du papier. De nombreuses portes de réfrigérateur modernes « en inox » utilisent des nuances austénitiques qui n'attirent pas du tout les aimants. L'imprimeur ne peut résoudre aucun de ces deux problèmes, mais tous deux nuisent à la perception de la pièce imprimée ; abordez-les donc au moment de définir la commande.

La sécurité devient un enjeu lorsque des pièces imprimées rigides portent de petits aimants puissants susceptibles de se détacher. La réglementation américaine [16 CFR, partie 1262](#), définit un aimant dangereux comme un aimant qui tient dans le cylindre des petites pièces et dont l'indice de flux est de $50 \text{ kG}^2 \text{ mm}^2$ ou plus^[4]. La norme a été [publiée sous forme de règle définitive dans le Federal Register le 21 septembre 2022](#)^[5]. Elle couvre les « produits aimantés visés » tels que ceux commercialisés pour le divertissement, la bijouterie ou le soulagement du stress, comme l'explique [le guide de la CPSC pour les entreprises sur les aimants](#)^[6]. Les aimants décoratifs de réfrigérateur ne sont pas d'office hors de son champ d'application. En septembre 2026, la CPSC a annoncé un [rappel d'environ 4,640 jeux d'aimants de réfrigérateur en forme d'ours qui enfreignaient la norme obligatoire](#)^[7], à la suite d'un [rappel similaire de Santé Canada](#)^[8]. Le danger tient au fait que [deux aimants avalés ou plus peuvent s'attirer à travers les parois intestinales et provoquer des blessures graves](#)^[9]. Les documents à demander à un fournisseur sont présentés sur la [page produit](#).

FAQ

FAQ : quelle méthode d'impression donne les photos les plus nettes sur les aimants ?

Le numérique et le jet d'encre UV reproduisent tous deux bien les photographies lorsque l'image source a une résolution suffisante à la taille finale, soit environ 300 pixels par pouce. Le numérique sur vinyle blanc donne la couleur photo la plus neutre. L'UV sur métal offre un rendu haut de gamme mais exige une sous-couche blanche dans les zones photo pour éviter une dominante colorée métallique.

FAQ : puis-je obtenir une correspondance Pantone exacte sur un aimant de réfrigérateur imprimé ?

Une correspondance exacte s'obtient surtout avec des encres en ton direct en offset sur support souple, ou avec un remplissage de couleur en email sur des pièces métalliques. Les impressions numérique et UV basées sur le CMYK ne peuvent qu'approcher les couleurs situées hors de leur gamme. Si la précision compte, validez une épreuve physique et convenez avec votre fournisseur d'une tolérance mesurée.

FAQ : l'offset est-il encore utilisé pour les aimants de réfrigérateur ?

Oui, principalement pour de très longs tirages d'un seul modèle, comme les aimants calendriers, plannings et cartes de visite, où les coûts de plaques et de calage sont répartis sur de nombreuses unités et où le contrôle des tons directs compte. Pour les tirages plus courts ou déclinés en versions, l'impression numérique coûte généralement moins cher au total.

FAQ : pourquoi les couleurs imprimées paraissent-elles différentes sur un aimant métallique et sur du papier ?

Les encres de quadrichromie sont semi-transparentes, si bien que le support transparaît. L'argent, l'or ou le métal brossé teintent l'encre, et la couleur du placage modifie le résultat. Une couche de fond blanche sous l'encre rétablit la couleur voulue mais recouvre la finition métallique à cet endroit.

FAQ : comment éviter que les aimants imprimés ne se décolorent ?

Précisez un pelliculage résistant aux UV, un vernis transparent ou un dôme en résine époxy plutôt que de l'encre nue, et évitez une longue exposition directe au soleil. Sur les faces métalliques rigides, demandez comment la surface est préparée et apprêtée avant l'impression UV, car les défauts d'adhérence ressemblent souvent à une décoloration ou à un écaillage.

FAQ : l'impression influe-t-elle sur la force de maintien de l'aimant ?

Non. La force de maintien vient du support aimanté, de son épaisseur et de son grade, ainsi que du caractère ferromagnétique de la surface de la porte. L'impression et les revêtements se trouvent sur l'avant et ne modifient pas l'attraction magnétique. Une face rigide lourde exige toutefois un support plus puissant qu'un aimant souple mince.

Points clés

- **Les aimants imprimés restent longtemps exposés dans les foyers : les défauts d'impression restent donc visibles pendant des années.** — 87 % des Américains gardent des aimants sur leur réfrigérateur ([Source](#))
- **Les aimants se disputent les budgets promotionnels sur la rétention, qui dépend d'une impression durable.** — \$27,1 milliards de ventes des distributeurs américains de produits promotionnels en 2025 ([Source](#))
- **Les coordonnées doivent rester lisibles, car les destinataires gardent les aimants comme outils de référence.** — 51 % conservent un aimant pour les coordonnées de contact ([Source](#))
- **Les aimants petits et puissants intégrés à des pièces rigides imprimées relèvent d'un seuil de danger défini aux États-Unis.** — Indice de flux de 50 kG² mm² ou plus pour les aimants qui tiennent dans le cylindre des petites pièces ([Source](#))
- **Les aimants décoratifs de réfrigérateur ne sont pas exemptés par défaut des mesures d'application.** — Environ 4,640 jeux rappelés par la CPSC en 2026 ([Source](#))

Conclusion

Choisir une méthode d'impression revient à répondre à trois questions. De quoi est faite la face : feuille souple ou matériau rigide comme le métal ? Combien de pièces seront identiques, et le modèle sera-t-il recommandé ? Quelles couleurs doivent correspondre exactement à la charte graphique ? L'impression numérique convient bien aux tirages courts et personnalisés, l'offset aux longs tirages d'un seul modèle avec tons directs, et l'impression UV aux faces rigides et métalliques. Le métal moulé sous pression ajoute le remplissage en émail comme quatrième option pour les couleurs qui ne doivent pas dériver.

Si votre campagne appelle une pièce plus lourde et plus durable qu'un aimant souple, commencez par la page consacrée aux [aimants de réfrigérateur personnalisés en alliage de zinc moulé sous pression](#) , puis envoyez votre visuel, la quantité visée et vos références de couleurs de marque. Nous vous recommanderons une méthode de couleur adaptée à votre modèle et la chiffrerons aux quantités que vous envisagez.

Références

1. [CBS News – Sondage Pulse : la plupart des Américains ont des aimants de réfrigérateur ↵](#)
2. [PPAI – Estimation du volume des ventes : le secteur promotionnel atteint un nouveau sommet ↵](#)
3. [ASI – Étude sur les impressions publicitaires 2026 \(PDF\) ↵](#)
4. [eCFR – 16 CFR, partie 1262, norme de sécurité pour les aimants ↵](#)
5. [Federal Register \(GovInfo\) – Norme de sécurité pour les aimants, règle définitive, 21 septembre 2022 ↵](#)
6. [CPSC des États-Unis – Guide pour les entreprises : les aimants ↵](#)
7. [CPSC des États-Unis – Rappel d'aimants de réfrigérateur en forme d'ours \(2026\) ↵](#)
8. [Santé Canada – Rappel d'aimants de réfrigérateur en forme d'ours en raison d'un risque d'ingestion ↵](#)
9. [National Capital Poison Center – Les aimants-jouets sont dangereux pour les enfants ↵](#)

octobre 21, 2026