



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

Réponse rapide : Les autocollants 3D en résine fonctionnent comme une petite lentille. Le dôme transparent approfondit la couleur, grossit le centre et déforme tout ce qui se trouve près du bord. Le visuel a le plus de chances d'être validé dès la première épreuve lorsque les textes critiques restent à l'écart de l'épaule du dôme, que les angles vifs de la découpe sont arrondis, que les effets métalliques proviennent du film de base imprimé plutôt que de la résine, et que le polyuréthane aliphatique remplace l'époxy standard partout où des couleurs claires seront exposées à la lumière du jour.

Mis à jour en octobre 2026 · Guide de conception et de prépresse pour les équipes marque, emballage et produit

Les autocollants 3D en résine échouent rarement au stade du devis. Ils échouent à l'épreuve. Le PDF est parfait à l'écran. Puis l'échantillon physique arrive : numéro de série déformé sur le bord, filet ultrafin qui semble disparaître, fond blanc devenu crème quelques mois après le lancement, logo script dont les fins traits de liaison ont attiré la résine en îlots irréguliers. Chaque correction coûte un cycle d'épreuve supplémentaire. Certains problèmes, comme le jaunissement et le décollement des bords, n'apparaissent qu'une fois les étiquettes déjà posées sur des produits expédiés.

Presque tous ces problèmes peuvent être prévus à partir du fichier du visuel et de la spécification de la résine, avant toute impression. Un dôme n'est pas un revêtement. C'est un élément optique posé sur votre design, qui modifie la lecture de chaque ligne, de chaque couleur et de chaque forme. Les sections suivantes montrent comment chaque élément se comporte sous la résine et comment la chimie de la résine modifie l'effet. Vous y trouverez aussi une liste de contrôle du visuel que votre équipe prépresse peut utiliser avant d'envoyer les fichiers. Pour les questions d'achat telles que l'échantillonnage, les paliers de prix et les cas d'usage, consultez la page [autocollants à dôme en époxy personnalisés](#) de notre site.

Sommaire

1. [Ce que les autocollants 3D en résine font réellement à votre visuel](#)
2. [Comment le choix de la résine modifie l'effet optique](#)
3. [Comment préparer son visuel pour un dôme : huit étapes](#)
4. [Comparatif : comment chaque finition restitue les éléments de design courants](#)
5. [FAQ](#)
6. [Points clés à retenir](#)
7. [Conclusion](#)

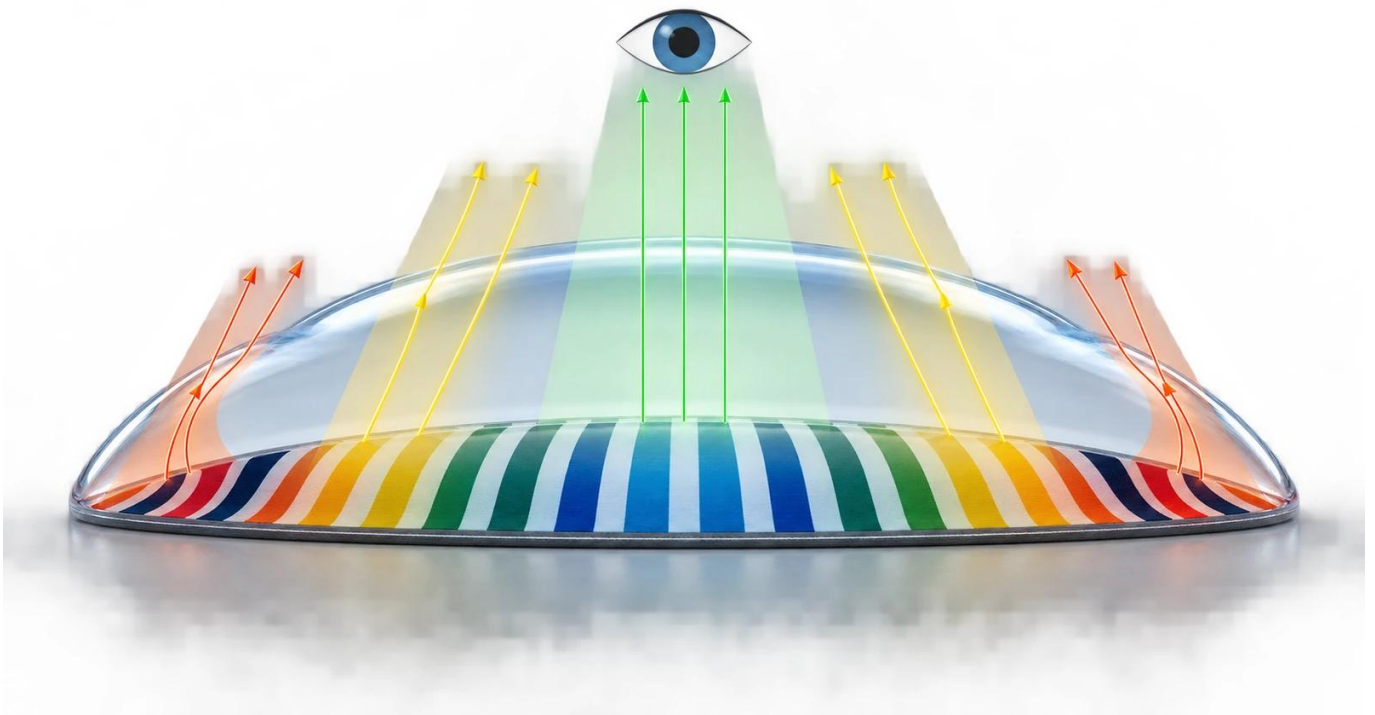
Ce que les autocollants 3D en résine font réellement à votre

visuel

Un autocollant à dôme est une étiquette imprimée et découpée sur laquelle on dépose une résine liquide transparente. La résine s'écoule vers l'extérieur jusqu'au bord de la découpe, où la tension superficielle l'arrête. Il se forme alors un ménisque incurvé, qui durcit en une lentille solide. Notre page produit détaille la construction complète. Pour les concepteurs, un fait compte avant tout : le dôme durci est une lentille plan-convexe, et chacune de ses zones traite votre visuel différemment.

Il est utile de diviser chaque dôme en trois zones optiques :

- **Le sommet** (le centre à peine bombé). C'est la zone de reproduction la plus fidèle. Le motif paraît légèrement grossi, saturé et brillant : c'est l'effet « joyau » que recherchent les acheteurs.
- **Le corps** (la zone entre le centre et le bord). La courbure augmente ici, et les reflets de l'éclairage zénithal se concentrent dans cet anneau. Un petit texte sombre dans cette zone peut être masqué par l'éblouissement sous certains angles de vue.
- **L'épaule** (le rebord abrupt juste à l'intérieur de la ligne de découpe). La réfraction y est la plus forte. Les lignes se courbent, les petits caractères se déforment et tout défaut d'impression est agrandi. Un guide d'imprimeur largement cité le dit sans détour : la courbe grossit tout ce qui se trouve sous son épaule.



Ce zonage explique la plupart des refus dès la première épreuve. Les équipes marque valident un PDF à plat où chaque élément a le même poids visuel. Après la mise en dôme, les éléments proches du bord perdent en lisibilité et ceux du centre gagnent en importance. Un bon visuel pour dôme est conçu pour la lentille, pas pour la feuille à plat.

Comment le choix de la résine modifie l'effet optique

L'époxy et le polyuréthane fraîchement durcis se ressemblent presque à l'identique. Tous deux sont transparents, très brillants et en relief. Les différences apparaissent au fil des semaines et des mois, et elles touchent davantage la couleur que la forme.

Époxy standard durcit de façon dure et rigide. Comme le dôme conserve nettement sa forme, les bords peuvent paraître vifs et vitreux. La contrepartie est la stabilité des couleurs. La chimie de l'époxy est sujette au jaunissement sous l'effet des UV et de la chaleur. Les fabricants de dômes décrivent un virage perceptible en une ou deux saisons de lumière du jour, et une décoloration d'origine thermique peut même apparaître dans un entrepôt ou sur un carter de machine sans soleil direct. Ce virage est irréversible et se voit surtout sur les visuels blancs, gris clair, bleu clair et pastel. La recherche sur les revêtements montre que le choix de la résine et du durcisseur détermine ce comportement. Des travaux publiés par l'American Coatings Association décrivent un époxy cycloaliphatique associé à un durcisseur aminé à faible jaunissement qui a nettement amélioré la tenue du brillant et de la couleur lors des [essais UV accélérés selon ASTM G154 Cycle 2^{\[1\]}](#). Cette étude porte sur des revêtements métalliques industriels, pas sur des autocollants. Ce qu'en retiennent les concepteurs, c'est que « époxy » ne désigne pas un comportement optique unique, et qu'une mention « à faible jaunissement » n'a de sens que si elle est rattachée à une méthode d'essai.

Polyuréthane aliphatique (PU) reste souple après durcissement. Les résines souples pour dômes se situent généralement autour de Shore A 70-90, tandis que les époxys structurels peuvent dépasser Shore D 80. Un dôme souple se remet des légères marques : appuyez un ongle sur un bon dôme en PU et la marque s'efface en une douzaine de secondes environ. Sur le plan optique, le PU aliphatique est la résine des autocollants 3D en résine dont les blancs et les couleurs de marque claires doivent rester fidèles en extérieur. **Polyuréthane aromatique** est une variante moins chère qui jaunit elle aussi sous les UV ; « polyuréthane » seul ne constitue donc pas une spécification suffisante. Exigez « aliphatique » par écrit.

Résine à durcissement UV durcit en quelques secondes sous des lampes plutôt qu'en de nombreuses heures. Cela convient à une production rapide, mais sa tenue des couleurs à long terme dépend de la formule précise ; traitez-la donc comme un époxy tant que le fournisseur ne présente pas de données de vieillissement.

Une particularité du marché compte pour la validation du visuel. De nombreuses fiches produit intitulées « époxy » décrivent en réalité un revêtement polyuréthane, et certains fournisseurs n'indiquent jamais la chimie employée. La règle du secteur est de considérer une résine non nommée comme un produit d'intérieur. Avant de valider un visuel aux couleurs claires, faites confirmer la famille de résine par écrit. La résine choisie pour vos autocollants décide si votre blanc reste blanc.



Préparer son visuel pour un dôme : huit étapes

Les étapes ci-dessous suivent l'ordre dans lequel un contrôleur prépresse vérifie un fichier de dôme. Chacune vise un motif précis de refus d'épreuve.

Étape 1 : fixez l'environnement avant de figer les couleurs

Les usages en intérieur, à plat et de courte durée peuvent recourir à l'époxy. La lumière du jour, les surfaces courbes ou une longue durée de vie de la marque orientent vers le PU aliphatique. Prenez cette décision en premier, car elle détermine la surface de couleurs claires que votre visuel peut porter sans risque. Si l'époxy est imposé par le budget, déplacez les grands aplats blancs vers des tons moyens ou des couleurs de marque saturées, qui masquent bien mieux qu'un blanc papier un léger virage chaud. Notre page produit explique comment cadrer l'environnement et valider l'échantillon ; ce guide ne le répète donc pas.

Étape 2 : concevez une mise en page pensée pour la lentille

- Placez le logo, le nom du produit et tout ce qui doit être lu au sommet du dôme.
- Gardez les numéros de série, les URL, les petites mentions légales et les filets fins hors de l'épaulement. S'ils doivent y figurer, rapprochez-les du centre et agrandissez-les plutôt que de compter sur l'espace du bord.
- Laissez les éléments décoratifs comme la couleur de fond, la texture et les motifs aller jusqu'à la ligne de découpe. Une certaine déformation y paraît naturelle.
- Prolongez la couleur de fond au-delà de la ligne de découpe en fond perdu, afin qu'un léger décalage de coupe ne laisse jamais une fine bande non imprimée sous la résine. Demandez à votre imprimeur ses valeurs de fond perdu et de zone de sécurité pour les travaux avec dôme, et intégrez-les au gabarit.

Étape 3 : simplifiez la forme de découpe

La résine prend sa forme par tension superficielle contre le bord de la découpe : c'est donc le contour

qui commande le dôme. Les angles extérieurs vifs et les angles intérieurs serrés déstabilisent la tension superficielle. La résine déborde du contour ou se rétracte en laissant l'impression à nu aux pointes. Les cols étroits et les ponts fins divisent un même dôme en lobes inégaux. Les évidements intérieurs, comme les contre-formes des lettres d'un logotype découpé au contour, ajoutent des bords supplémentaires qui exigent chacun leur propre ménisque.

La solution pratique consiste à arrondir chaque angle et à placer les logos complexes sur une forme de fond simple : cercle, ovale, rectangle arrondi ou écusson aux angles adoucis. Le logo garde tous ses détails à l'impression, et la résine dispose d'un seul bord net sur lequel se stabiliser. Les contours complexes à plusieurs éléments ajoutent aussi des points de dépose et des rebuts ; un outil de découpe plus simple coûte donc généralement moins cher à produire de façon régulière.



Étape 4 : prévoyez les couleurs pour le brillant et la profondeur

Un dôme augmente la saturation et le brillant ; les couleurs validées sur des nuanciers mats paraîtront donc plus profondes et plus riches sous la résine. Un bleu marine foncé peut se lire presque noir, et les verts moyens gagnent en intensité. Si votre couleur de marque vise une référence Pantone, validez-la sur une épreuve physique avec dôme imprimée sur le film définitif, et non sur une impression à plat ni sur un écran. Les grands aplats noirs paraissent luxueux mais agissent comme des miroirs et reflètent les sources lumineuses. Si vous avez besoin de fonds sombres, utilisez du texte blanc en réserve ou de couleur vive afin que les reflets n'avalent pas le message.

Étape 5 : traitez les filets fins, les petits caractères et les dégradés

La lentille grossit les défauts d'impression aussi fidèlement que le motif. Les points de trame, les bandes dans les dégradés et les légers défauts de repérage deviennent plus visibles, surtout près de l'épaulement. En pratique :

- Utilisez des illustrations vectorielles et des polices vectorisées. Évitez les logos matriciels en basse résolution, car le grossissement fait apparaître les pixels.
- Demandez à l'imprimeur l'épaisseur de trait minimale en positif et en réserve pour les travaux

avec dôme, puis faites l'épreuve à l'échelle 100 %.

- Gardez des dégradés doux et généreux. Les paliers tonaux très subtils près du bord ont tendance à former des bandes.
- Évitez les filets ultrafins collés à la ligne de découpe. Même une petite tolérance de coupe saute aux yeux lorsqu'une bordure fine se décentre sous une lentille.

Étape 6 : obtenez les effets métalliques par le support, pas par la résine

C'est avec les effets métalliques et holographiques que les dômes sont les plus beaux, à condition que l'effet soit porté par la base imprimée. Les solutions courantes :

- **Film chromé ou métal brossé.** Les couleurs sont imprimées sur une sous-couche blanche, et les zones laissées sans blanc laissent voir le métal à travers le dôme. Sous la résine, le chrome brillant évoque du métal liquide et les finitions brossées gagnent en profondeur. Des amateurs qui restaurent des badges de boîtiers d'ordinateurs anciens rapportent que le support autocollant brossé sous un dôme de résine donne de très bons résultats, précisément pour cette raison.
- **Feuille métallique holographique.** La lentille agrandit le motif arc-en-ciel et ajoute du mouvement lorsque l'on incline le produit.
- **Encres métalliques sur film blanc.** Elles sont plus subtiles et moins contrastées. Faites-en une épreuve, car le dôme peut aplatir le scintillement métallique en simple brillant.

Prévoyez la sous-couche blanche en ton direct, sur un calque distinct dans votre fichier. L'encre doit être entièrement sèche avant la mise en dôme. Une encre à l'eau insuffisamment séchée est une cause fréquente de délaminage de la résine, et les impressions sérigraphiques, offset, laser et par transfert thermique acceptent la résine plus sûrement.



Étape 7 : validez l'échantillon physique, pas seulement la couleur

À la réception de l'épreuve avec dôme, ne vous limitez pas à la couleur. Regardez le bord sous une lumière rasante. Le dôme doit aller jusqu'à la découpe, sans rétraction aux angles ni débordement.

Cherchez les bulles, les traînées laiteuses et les zones collantes. Les consignes de production les relient à des erreurs de rapport de mélange aussi faibles que 1-2 % et à l'humidité, ce qui explique que les salles de mise en dôme soient généralement maintenues autour de 22-24°C et sous environ 40-45 % d'humidité relative. Appuyez un ongle au centre pour vérifier que la famille de résine correspond à la commande. Collez ensuite quelques échantillons sur la surface réelle du produit, et non sur une carte d'échantillons. Nettoyez la surface à l'alcool isopropylique, appuyez du centre vers l'extérieur et maintenez la surface au-dessus d'environ 10°C (50°F) pendant la pose. Si l'adhérence a une portée contractuelle, demandez des données de pelage mesurées selon une méthode reconnue telle que [ASTM D3330/D3330M^{\[2\]}](#), et demandez quelle surface d'essai a été utilisée.



Étape 8 : vérifiez les mots qui engagent juridiquement

Certains textes du visuel engagent au-delà du design. Si une étiquette à dôme sert de plaque signalétique permanente ou de marquage de sécurité, UL évalue l'ensemble de la construction de l'étiquette (matériau de face, encre, adhésif et surface de pose) dans le cadre de son [programme des systèmes de marquage et d'étiquetage^{\[3\]}](#), en référence à [UL 969 \(6th édition, 2025\)^{\[4\]}](#). Un dôme décoratif n'hérite pas de ce statut. Une mention d'origine telle que « Made in USA » imprimée dans le visuel doit respecter la [norme « Made in USA » de la FTC^{\[5\]}](#), codifiée dans [16 CFR partie 323^{\[6\]}](#). Si l'étiquette est apposée sur un emballage alimentaire à proximité d'une zone de contact alimentaire, notez que les règles de l'UE sur le bisphénol A dans les revêtements époxy ont changé avec le [règlement \(UE\) 2024/3190^{\[7\]}](#). Ce règlement vise les revêtements en contact alimentaire, et non les étiquettes à dôme en général. Le cadre réglementaire 2026 plus large pour les commandes de dômes est résumé sur notre [page produit des étiquettes à dôme en résine.](#)

Comparatif : comment chaque finition restitue les éléments de design courants

Le tableau compare uniquement le comportement optique. Pour les arbitrages de coût et de budget entre ces finitions, consultez la page produit.

Élément de design	Dôme en époxy standard	Dôme en PU aliphatique	Dôme en résine à durcissement UV	Vinyle à plat + pelliculage (sans dôme)
Clarté et brillant initiaux	Très élevés, vitreux	Très élevés	Élevés ; dépendent de la formule	Brillant modéré, sans profondeur
Fonds blancs et pastel dans le temps	Virage chaud ou ambré sous UV et chaleur ; irréversible	Reste transparent d'après les allégations des fournisseurs en extérieur	Non démontré tant que des données de vieillissement ne sont pas fournies	Dépend de la tenue UV du pelliculage
Filets fins et petits textes près du bord	Déformés par la réfraction de l'épaulement	Déformés par la réfraction de l'épaulement	Déformés par la réfraction de l'épaulement	Reproduits à plat et avec exactitude
Bases métalliques et holographiques	Fort renforcement par la lentille	Fort renforcement par la lentille	Fort renforcement par la lentille	Visibles mais plates
Marques et rayures	Permanententes ; surface dure	Les légères marques s'effacent	Généralement dure ; marques permanentes	Éraflures sur le pelliculage
Surfaces courbes	Le rebord a tendance à se soulever ou à se fissurer	Épouse les courbes douces	Selon la formule	S'adapte bien
Visuels les mieux adaptés	Couleurs saturées, intérieur, à plat, courte durée de vie	Couleurs de marque claires, extérieur, longue durée de vie	Séries à délai court après validation	Textes minuscules, grandes courbes, procédés à chaud

Deux limites s'appliquent à tout dôme. Premièrement, ne passez jamais de pièces à dôme dans une plastifieuse, une presse à chaud ou un four, car la résine ramollit avant le vinyle sous-jacent et garde des marques permanentes. Deuxièmement, le dôme scelle la face mais pas le dessous. L'eau pénètre au niveau de la ligne d'adhésif ; la préparation de la surface à la pose compte donc plus que l'allégation d'étanchéité de la résine.

FAQ

FAQ : un petit texte, comme un numéro de série, peut-il figurer sur des autocollants 3D en résine ?

Oui, s'il se trouve au sommet et s'il est agrandi par rapport à ce que vous utiliseriez sur une étiquette à plat. Un texte placé dans l'épaulement abrupt se courbe et peut devenir illisible sous un certain angle. Si le numéro doit être lu par des scanners ou des inspecteurs, placez-le au centre ou imprimez-le sur une étiquette plate distincte.

FAQ : pourquoi mon fond blanc paraît-il crème des mois après la validation ?

Le blanc est la couleur la plus sensible pour révéler le vieillissement de la résine. L'époxy standard et le polyuréthane aromatique se décolorent tous deux sous l'effet des UV et de la chaleur, et le changement est irréversible. Pour un visuel clair exposé à la lumière du jour, spécifiez le polyuréthane aliphatique par écrit, ou repensez le visuel avec des fonds de tons moyens si l'époxy est imposé.

FAQ : un logo script ou découpé au contour peut-il recevoir un dôme sans forme de fond ?

Parfois, mais les traits fins et les angles intérieurs fractionnent le ménisque en lobes inégaux, et la résine se rétracte aux pointes vives. Placer le script sur une forme de fond arrondie donne à la résine un bord net et garde chaque trait sous le dôme.

FAQ : comment savoir si une épreuve est en époxy ou en polyuréthane ?

Appuyez un ongle au centre du dôme. Une marque qui s'efface en une douzaine de secondes environ indique un polyuréthane souple. Une marque permanente, ou une surface trop dure pour être marquée, indique de l'époxy. Confirmez ensuite par écrit la famille et la qualité exactes de la résine, car des échantillons neufs des deux se ressemblent presque à l'identique.

FAQ : que doit couvrir la documentation sur l'adhésif et la résine en 2026 ?

Demandez les fiches de données de sécurité de la résine et de la couche adhésive. Aux États-Unis, les fabricants et importateurs d'adhésifs doivent désormais effectuer une déclaration unique portant sur les [PFAS utilisés depuis 2011 au titre de la section 8\(a\)\(7\) du TSCA^{\[8\]}](#), y compris les auxiliaires de fabrication. Par ailleurs, [40 CFR 751.407^{\[9\]}](#) interdit la distribution commerciale d'articles contenant du PIP (3:1) après le 31 octobre 2026 ; vérifiez donc qu'aucun adhésif ni additif de la construction n'en contient.

FAQ : les dômes conviennent-ils aux produits courbes comme les bouteilles ou les casques ?

Les petits dômes sur des courbes douces fonctionnent généralement avec du polyuréthane souple. L'époxy rigide a tendance à se fissurer ou à se soulever au rebord, et sur de grandes courbes les dômes se décollent sur les bords quel que soit l'adhésif. Pour les courbes serrées, un vinyle imprimé à plat avec pelliculage est le choix de conception le plus sûr.

Points clés à retenir

- **Les couleurs claires révèlent en premier le vieillissement de la résine : rattachez donc toute allégation « à faible jaunissement » à une méthode d'essai.** — ASTM G154 Cycle 2 QUV-A a servi à mesurer la tenue du brillant et de la couleur dans des travaux publiés sur un époxy à faible jaunissement ([Source](#))
- **Prouvez l'adhérence sur la surface réelle du produit, pas sur une carte d'échantillons.** — ASTM D3330 couvre le pelage à 180° (méthode A) et le pelage à 90° (méthode F) ([Source](#))
- **Le visuel d'une plaque signalétique est validé comme un système d'étiquette complet, et non comme un design d'autocollant.** — UL 969, 6th édition, publiée en 2025 ([Source](#))
- **Une mention « Made in USA » imprimée dans le visuel est une allégation réglementée.** — 16 CFR partie 323 exige que la totalité ou la quasi-totalité des composants soient fabriqués et approvisionnés aux États-Unis ([Source](#))
- **La chimie de l'adhésif fait partie de la spécification, et non d'un détail à régler après coup.** — La distribution d'articles contenant du PIP (3:1) est interdite après le 31 octobre 2026 ([Source](#))
- **La documentation fournisseur doit permettre de retracer les additifs cachés.** — La déclaration des PFAS dans les adhésifs au titre du TSCA remonte à 2011 ([Source](#))

Conclusion

La validation dès la première épreuve des étiquettes à dôme revient à concevoir pour la lentille. Placez ce qui compte au sommet, tenez les détails fragiles à l'écart de l'épaule, offrez à la résine un bord simple et arrondi, intégrez les effets métalliques au film de base, et choisissez une résine dont la couleur à long terme est compatible avec la part de blanc et de pastel de votre marque. Validez sur une épreuve physique avec dôme collée sur la surface réelle, jamais sur un PDF à plat.

Si votre visuel est prêt, ou presque, envoyez-le avec une note sur l'environnement et la surface. Nous le vérifierons au regard des points ci-dessus avant tout lancement en impression. Commencez par la page [autocollants à dôme en résine personnalisés](#) pour demander un devis et une épreuve.

Sources

1. American Coatings Association, CoatingsTech Magazine, « Système époxy à haute teneur en solides et à faible jaunissement pour revêtements industriels DTM », publié le 2025-12-18 ; consulté en 2026-10.
<https://www.paint.org/coatingstech-magazine/articles/higher-solids-lower-yellowing-epoxy-system-for-industrial-dtm-coatings/> ↵
2. ASTM International, ASTM D3330/D3330M-04(2025), Méthode d'essai normalisée de l'adhérence au pelage des rubans adhésifs sensibles à la pression, approuvée le 2025-08-01 ; via ANSI Webstore. <https://webstore.ansi.org/standards/astm/astmd3330d3330m042025> ↵
3. UL Solutions, Programme des systèmes de marquage et d'étiquetage ; consulté en 2026-10.
<https://www.ul.com/services/marketing-and-labeling-systems-program> ↵
4. ANSI/UL 969, Norme relative aux systèmes de marquage et d'étiquetage, 6th édition, publiée le 2025-07-24 (révisée le 2025-07-28) ; via ANSI Webstore.
<https://webstore.ansi.org/standards/ul/ul969ed2025> ↵
5. Commission fédérale du commerce des États-Unis (FTC), « Se conformer à la norme Made in USA », guide à l'intention des entreprises ; consulté en 2026-10.
<https://www.ftc.gov/business-guidance/resources/complying-made-usa-standard> ↵
6. Code électronique de la réglementation fédérale américaine, 16 CFR partie 323, règle d'étiquetage Made in USA ; texte à jour en 2026-10.
<https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-I/subchapter-C/part-323> ↵
7. « Migration du bisphénol A et de ses dérivés à partir des revêtements époxy et demande de produits BPA-NI : éclairages scientifiques et perspectives menant au règlement (UE) 2024/3190 », article de synthèse, 2025-11-19 ; via ResearchGate.
<https://www.researchgate.net/publication/397781637> ↵
8. Adhesives & Sealants Industry, « Point sur les PFAS 2026 : affinement continu des stratégies américaines et mondiales et attention accrue portée aux adhésifs et aux produits d'étanchéité », 2026-04-22.
<https://www.adhesivesmag.com/articles/102349-pfas-update-2026-continued-refinement-of-us-and-global-strategies-and-greater-focus-on-adhesives-and-sealants> ↵
9. Cornell Law School Legal Information Institute, 40 CFR § 751,407, interdictions relatives au phosphate de phénol isopropylé (3:1) ; consulté en 2026-09.
<https://www.law.cornell.edu/cfr/text/40/751,407> ↵