



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



Stickers en mousse EVA autocollants personnalisés découpés à la forme pour emballages, salles de classe et produits promotionnels de marque

Product Image













Details

Les stickers en mousse EVA personnalisés sont des autocollants découpés à la forme, constitués d'un noyau en mousse d'éthylène-acétate de vinyle à cellules fermées. Ils donnent aux logos, personnages et étiquettes un relief moelleux. Ils conviennent aux accents d'emballage, kits pédagogiques et cadeaux événementiels. Les usages extérieurs, huileux, sur surfaces courbes ou susceptibles d'être mis à la bouche par des enfants exigent chacun leur propre adhésif, revêtement et plan d'essai, validés sur un échantillon physique avant la production en série.

Qui achète des stickers personnalisés en mousse EVA, et à quels usages sont-ils destinés ? [↑](#)

La plupart des acheteurs appartiennent à quatre groupes. Les équipes de marque, d'emballage et de

promotion commandent des stickers en relief avec logos ou personnages pour les emballages de jouets et de papeterie, les box par abonnement et les cadeaux événementiels. Elles s'intéressent à la fidélité des couleurs, à l'approbation des visuels, au délai de production et à la manipulation par les enfants. Les acheteurs du secteur éducatif et créatif recherchent des formes souples et colorées pour les tableaux de récompense et les kits de classe. Les petits créateurs veulent de courtes séries et des épreuves rapides. Les fournisseurs américains positionnent aussi ce format ainsi : l'un d'eux cite « les emballages de jouets et de jeux, les livres pour enfants et kits créatifs, les feuilles de papeterie et d'agenda, ainsi que les cadeaux événementiels et scolaires » comme usages principaux sur sa page produit de stickers en mousse^[1].

Un petit groupe lié au lifestyle applique des badges épais en mousse sur des coques rigides, glacières et boîtiers d'appareil photo. Une marque d'équipement vend un sticker EVA haute densité de 6 mm, découpé CNC, avec adhésif haute adhérence 3M^[2] pour boîtes à outils et boîtiers de caméras d'action. Ce produit porte le même nom qu'un sticker de classe de 1 mm, mais ses spécifications sont différentes. Un troisième groupe d'ingénieurs des secteurs électronique, automobile et de l'emballage rencontre souvent ce terme en recherchant des joints et butées découpés à la forme avec dos adhésif. Ces pièces sont évaluées selon la compression, la densité et les données d'adhésion, plutôt que selon le visuel ; cette page ne les traite donc qu'à titre comparatif.

Pourquoi des commandes de stickers en mousse réussissent-elles l'échantillon mais échouent-elles en conditions réelles ? [↑](#)

Problème. Un échantillon de sticker en mousse semble généralement parfait en main : souple, en relief et adhérent sur un bureau propre. Les problèmes commencent lorsque la commande en série rencontre les surfaces réelles. Les bords se soulèvent sur les bouteilles, une nouvelle commande arrive dans une nuance légèrement différente, ou un enfant ne parvient pas à décoller le sticker de son support protecteur.

La plupart de ces causes sont mécaniques ou chimiques, et non simplement une « mauvaise colle ». Un guide des mousses autoadhésives cite la poussière, l'huile, la graisse, l'humidité et les résidus de détergent comme les principales raisons pour lesquelles la mousse ne tient pas. Il met aussi en garde : les angles vifs, une épaisseur excessive et les courbes serrées permettent à la mousse souple de reprendre sa forme jusqu'à ce que les bords se décollent peu à peu^[3]. Le soleil est le deuxième piège. Un comparatif des matériaux ne classe la résistance de l'EVA aux UV et à l'ozone que comme « correcte », car une exposition prolongée au soleil direct le fait jaunir et le rend cassant. Le même comparatif classe la résistance à l'huile et aux solvants « médiocre »^[4]. Le retrait est le troisième piège. Testez le pelage sur votre surface réelle et intégrez le retrait de l'adhésif dans les contrôles d'échantillons convenus. Même une marque d'EVA marine haut de gamme indique que l'adhérence et la qualité de fabrication sont hors garantie^[6]. Cela montre où se situe le risque lorsque personne ne précise l'adhésif.

Solution. Traitez la commande comme une spécification, non comme un choix de style. Commencez par définir la surface, l'environnement et l'utilisateur. Choisissez ensuite l'épaisseur, l'adhésif, le support protecteur et le type de découpe. Enfin, approuvez un échantillon physique selon des contrôles convenus. Les sections suivantes présentent cette séquence et indiquent où s'arrêtent les références publiques et où votre devis, votre échantillon ou votre rapport d'essai doit prendre le relais.



Sommaire

- [Qui achète des stickers personnalisés en mousse EVA, et à quels usages sont-ils destinés ?](#)
- [Pourquoi des commandes de stickers en mousse réussissent-elles l'échantillon mais échouent-elles en conditions réelles ?](#)
- [Qu'est-ce qu'un sticker personnalisé en mousse EVA, et qu'est-ce que ce n'est pas ?](#)
- [Comment spécifier et approuver une commande de stickers en mousse, étape par étape ?](#)
- [Quelle option de sticker en relief convient à votre budget, votre volume et votre usage ?](#)
- [Quels sont les points essentiels avant de demander un devis ?](#)
- [Prêt à transformer votre visuel en une spécification de sticker en mousse testée ?](#)

Qu'est-ce qu'un sticker personnalisé en mousse EVA, et qu'est-ce que ce n'est pas ? ↑

L'EVA est un copolymère d'éthylène-acétate de vinyle. Sous forme de sticker, il existe en deux constructions. Selon un fournisseur, la version contrecollée « gonflante » correspond à des stickers en relief et moelleux réalisés en contrecollant un film supérieur imprimé sur un noyau souple en mousse EVA^[7] puis en découpant l'ensemble à la forme. La version créative simple utilise de la mousse EVA colorée avec une couche adhésive et un support protecteur. Un guide de production précise qu'ils peuvent être découpés à mi-chair sur feuille ou découpés entièrement à l'unité^[8], et que l'adhésif créatif est prévu pour un usage décoratif. Une fixation longue durée ou un usage extérieur exige des essais distincts.

La structure à cellules fermées est importante. La comparaison de matériaux citée plus haut la décrit comme fine, uniforme et non absorbante ; les éclaboussures et la pluie ne pénètrent donc pas le corps de mousse. Cela ne rend pas le sticker fini adapté à l'extérieur. L'impression, le film et l'adhésif échouent chacun selon leur propre rythme, et les durées de vie extérieures des autocollants en vinyle ne doivent pas être transposées aux stickers en mousse. Un sticker en mousse n'est pas non plus un joint. Les patins fonctionnels s'achètent selon la densité, la dureté Shore et la déformation rémanente à la compression, tandis que les stickers décoratifs s'achètent selon leur aspect, leur toucher et leur

comportement au décollement. Mélanger les deux dans une même demande de devis est une cause fréquente de devis non comparables.

La taille et la lisibilité découlent du comportement de la mousse. Les recommandations des fournisseurs indiquent que la mousse convient surtout aux formes simples et audacieuses. Les textes fins avec empattements, contours filiformes et petits contreformes dans les lettres ont tendance à se déchirer ou se refermer lorsque la lame comprime la mousse. Prévoyez la hauteur des lettres et l'épaisseur des traits en fonction de la découpe plutôt que de l'aperçu à l'écran, et vérifiez la lisibilité à bout de bras sur une maquette imprimée avant approbation.



Comment spécifier et approuver une commande de stickers en mousse, étape par étape ? [↑](#)

Étape 1 : définir la surface, l'environnement et l'utilisateur final

Consignez le substrat exact : carton couché, plastique PP, métal peint ou textile. Indiquez si le sticker sera utilisé à l'intérieur ou à l'extérieur, les températures auxquelles il sera exposé et s'il sera manipulé par des enfants. Ces réponses déterminent tous les choix ultérieurs. Signalez dès maintenant les supports courbes tels que les gourdes ou les casques, car le retour élastique sur les courbes serrées est un mode documenté de soulèvement. Notez aussi toute procédure de nettoyage, car les résidus de détergent et l'essuyage dans le sens d'un bord nuisent tous deux à l'adhésion.

Étape 2 : choisir l'épaisseur, la densité et la dureté selon une échelle indiquée

Les autocollants graphiques en mousse sont généralement proposés avec des âmes de 1, 2 ou 3 mm. Une mousse plus épaisse paraît plus riche, mais elle augmente les contraintes sur les bords et rend la découpe plus difficile. Si la dureté compte, précisez-la en nommant l'échelle utilisée. Un guide de densité indique des plages courantes pour l'EVA de 30-200 kg/m³ et de Shore C 20-70, et souligne que les valeurs Shore A et Shore C ne sont pas interchangeables^[9]. Pour une vérification en

laboratoire, [ASTM D3575^{\[10\]}](#) couvre la densité, la déformation rémanente en compression, la résistance à la traction, la déchirure et l'absorption d'eau pour les mousses polyoléfiniques souples à cellules fermées. Confirmez la densité et la dureté dans votre devis et vérifiez-les sur l'échantillon.

Étape 3 : adapter l'adhésif et le support protecteur au substrat

Distinguez la plage de température de la mousse de celle de l'adhésif. Une fiche technique EVA 2 indique une plage de service de -76°F à 194°F ^[11] pour la mousse seule, mais l'adhésif échoue généralement en premier. Pour les plastiques à faible énergie de surface ou une exposition prolongée à la chaleur, les transformateurs recommandent généralement des adhésifs de transfert acryliques tels que 3M 467MP ou VHB^[12] plutôt qu'un adhésif caoutchouc thermofusible ordinaire. La pression de collage et le temps de prise doivent alors suivre la propre fiche technique de l'adhésif. Traitez les adhésifs permanents et amovibles comme deux SKU distincts, car « forte adhérence » et « retrait facile » se concilient rarement sur un même produit. Pour les produits destinés aux enfants, le support protecteur est aussi un critère d'acceptation : s'il est difficile à décoller, l'usage en pâtit.



Étape 4 : vérifier le fichier de création avant production

Envoyez des contours vectoriels fermés (AI, EPS, PDF, SVG ou DXF) à l'échelle 1:1. Incluez des références Pantone ou CMYK, placez la ligne de découpe sur son propre calque et ajoutez une mise en feuille si vous avez besoin de feuilles découpées à mi-chair. Simplifiez le motif avant son envoi. Les attaches étroites, découpes internes, virages vifs, éléments fragmentés et espacements serrés augmentent les taux de rebut et déstabilisent la transformation^[13]. Arrondissez les angles internes, fusionnez les petites îles et maintenez une marge entre l'impression et la découpe afin qu'un décalage normal de repérage n'expose pas la mousse nue sur le bord.



Étape 5 : choisir la méthode de découpe et convenir des tolérances

La découpe numérique ou laser convient aux petites séries et aux contours complexes. Les formes de découpe à filet acier conviennent aux formes répétées en volume. Convenez par écrit de tolérances réalistes. Un guide de découpe EVA personnalisée indique environ $\pm 1,0$ – $1,5$ mm pour la découpe à l'emporte-pièce, selon l'épaisseur, et $\pm 0,5$ – $1,0$ mm pour le CNC. Il ajoute qu'une mousse épaisse peut présenter un léger « sablier » sur les parois découpées, et précise qu'un fournisseur promettant une tolérance absolue de zéro sur de la mousse ne comprend pas le matériau^[14]. Les bords laser peuvent présenter de légères traces de chaleur ou une odeur, et un même nom de couleur peut varier d'un lot de mousse à l'autre. Indiquez les dimensions critiques et le chanfrein de bord acceptable sur le dessin.



Étape 6 : approuver un échantillon physique selon des contrôles écrits

Mesurez le contour, l'épaisseur et le repérage d'impression de l'échantillon. Décollez-le à la main de son support protecteur, appliquez-le sur votre substrat réel et revérifiez les bords après un temps de prise. Lors d'un essai de pelage, observez le mode de rupture, et pas seulement l'effort. Un guide d'adhésion distingue le décollement interfacial propre, la rupture cohésive de l'adhésif et la déchirure de la mousse, qui prouve seulement que la liaison dure plus longtemps que la mousse^[15]. Demandez des rapports d'essai qui indiquent leurs méthodes. Un rapport publié sur un rouleau EVA adhésif indique une densité de 123,5 kg/m³ (GB/T 6343-1995) et une déformation rémanente à la compression de 6,0 % (GB/T 6669-2008)^[16]. Utilisez-le comme référence de format, et non comme donnée pour ce produit. Pour un usage extérieur ou embarqué, demandez un vieillissement à la chaleur et à l'humidité avant validation, au lieu de vous fier à un essai de pression à température ambiante.



Champ de demande de devis	Référence de matériau / de conception	À confirmer pour votre commande
Épaisseur du noyau	Noyau EVA de 1, 2 ou 3 mm sur une page américaine de stickers gonflants	Devisé par motif ; vérifié sur échantillon
Densité / dureté	30-200 kg/m ³ ; Shore C 20-70 (Damao)	Spécifié par l'acheteur ; essai d'échantillon en attente
Tolérance de découpe	Découpe à l'emporte-pièce ±1,0-1,5 mm ; CNC CNC ±0,5-1,0 mm (Damao)	Convenue sur le dessin au stade de l'épreuve
Adhésif	Acrylique permanent avec option amovible ; 3M 467MP/VHB pour les surfaces exigeantes	Sélectionné selon le substrat ; pelage vérifié sur échantillon
Dimensions	0,75-8 in par côté ; feuilles découpées à mi-chair jusqu'à 8,5 × 11 in (PuffSticker)	Confirmées par rapport au visuel
Quantité minimale de commande / délai de production	Confirmez la quantité minimale de commande et le planning de production pour votre conception.	Sur devis, par commande
Eau / UV	Les cellules fermées résistent à l'eau ; UV jugés « corrects » (Damao)	L'usage extérieur exige des essais distincts

La colonne centrale présente des références de matériau et de conception, et non des spécifications convenues. La colonne de droite indique ce qu'il faut confirmer pour votre commande. Confirmez le MOQ, le délai de livraison, la densité et les exigences de performance dans votre devis et votre validation d'échantillon, afin que les chiffres que vous approuvez décrivent vos autocollants et non une moyenne de catalogue.

Quelle option de sticker en relief convient à votre budget, votre volume et votre usage ? [↑](#)

Option

Meilleur usage

Points de vigilance

EVA laminé gonflant	Produits promotionnels de marque, scellés d'emballage, kits événementiels	Résistance à l'eau de la mousse jugée « moyenne » ; lignes fines inadaptées
3D EVA / gonflant	Cadeaux promotionnels, activités créatives pour enfants, vente en gros	Outillage, fret et droits en supplément ; les certificats nécessitent des rapports par lot
Patins EVA industriels découpés à la forme	Amortissement, pieds antidérapants, entretoises	Qualité d'impression médiocre ; pas un produit graphique
Étiquette de sécurité EVA destructible	Scellés de boîtes inviolables	Pas de relief ; plage de 5-40°C
Étiquette bombée en époxy (non EVA)	Plaques signalétiques, bouteilles, badges extérieurs	Rigide, non compressible ; sans toucher souple

Les prix varient selon la taille, l'épaisseur, le nombre de couleurs, l'adhésif et les conditions commerciales ; comparez donc des offres comparables. Choisissez l'EVA laminé pour des pièces souples en quadrichromie. Utilisez des coussinets pour l'amorti et un film fin destructible pour signaler toute ouverture. Lorsque le brillant et la résistance à l'eau comptent davantage que la souplesse, l'époxy est le meilleur choix : selon le comparatif d'un fournisseur, la résistance à l'eau de l'époxy est jugée « Très élevée » contre « Moyenne » pour la mousse.

Quels documents doivent accompagner les commandes destinées aux enfants et les commandes réglementées ?

Les stickers de marque ordinaires ne relèvent pas automatiquement des règles applicables aux jouets. Dès qu'un sticker est conçu principalement pour les enfants ou vendu dans des kits de jouets, les documents d'essai comptent davantage qu'une simple mention « non toxique ».

Règle	Ce qu'elle contrôle	Ce qu'il faut demander
Directive (UE) 2015/2115 ^[20]	Formamide dans les jouets en mousse destinés aux moins de -36 mois ou susceptibles d'être mis à la bouche : seuil de teneur de 200 mg/kg ; au-delà, émission de 20 µg/m³ dans les 28 jours	Rapport de teneur ou d'émission précisant la méthode et le lot
EN 71-15:2025, harmonisée par Décision (UE) 2026/2032 ^[21] , publiée le 2026-09-14	Méthode d'essai pour la teneur en formamide dans les matériaux de jouets en mousse	Rapport citant EN 71-15:2025
Règlement (UE) 2025/2509 ^[22]	Remplace la directive 2009/48/CE à partir du 2030-08-01 ; ajoute un passeport numérique de produit par modèle de jouet	Plan documentaire par modèle de jouet
Annexe XVII de REACH, entrée 77, Règlement (UE) 2023/1464 ^[23]	Émission intérieure de formaldéhyde de 0,080 mg/m³ pour les articles non meubles, y compris les articles en mousse, à partir du 2026-08-06	Données d'émission couvrant la mousse, l'encre et l'adhésif
CPSIA américaine, 16 CFR partie 1250 (sécurité des jouets CPSC) ^[24]	Les produits principalement conçus pour les enfants de 12 et moins nécessitent des essais par un tiers et un certificat de produit pour enfants	Rapport d'un laboratoire accepté par la CPSC; CPC lié au modèle et au lot

Demandez le numéro de rapport, la méthode, la description de l'échantillon et le lot couvert par chaque rapport. Les mentions EN 71 ou SGS figurant dans les catalogues restent des déclarations de fournisseur jusqu'à réception d'un rapport pour votre couleur et votre lot. Les autres usages

réglementés nécessitent leurs propres justificatifs. La feuille EVA 2 citée plus haut satisfait à FMVSS 302 uniquement à une épaisseur d'au moins 0,250 in, que les stickers minces atteignent rarement. Une résine EVA autorisée selon 21 CFR 177.1350 ne rend pas un sticker assemblé avec encre, adhésif et support protecteur conforme au contact alimentaire.

Comment gérer l'emballage, la garantie et les réassorts ?

Conservez l'échantillon approuvé comme référence étalon. Pour chaque série, enregistrez le lot de couleur de mousse, le type d'adhésif et le support protecteur, car les réassorts dérivent dès que l'un d'eux change. Emballez à plat les feuilles découpées à mi-chair ou les unités, avec intercalaires, afin que les faces en relief ne se marquent pas, car la mousse souple peut conserver des traces de compression visibles. Étiquetez les stocks contrecollés d'adhésif avec leur date de production et leurs conditions de stockage. Enfin, rédigez des conditions de garantie traitant séparément la mousse, l'impression, l'adhésif et la pose, afin qu'un soulèvement des bords sur une surface non approuvée ne soit pas contesté après livraison.



Quels sont les points essentiels avant de demander un devis ? [↑](#)

- **Comparez les devis sur une même spécification.** — Alignez la taille, l'épaisseur, le nombre de couleurs, l'adhésif et les conditions commerciales.
- **La mousse n'est pas une pièce métallique ; convenez donc des tolérances par écrit.** — découpe à l'emporte-pièce $\pm 1,0\text{--}1,5$ mm ; CNC CNC $\pm 0,5\text{--}1,0$ mm (Source)
- **Les produits en mousse destinés aux enfants sont soumis aux limites européennes de formamide.** — seuil de 200 mg/kg ; émission de $20 \mu\text{g}/\text{m}^3$ dans les 28 jours ([Source](#))
- **Les limites européennes de formaldéhyde intérieur s'appliquent désormais aux articles en mousse.** — $0,080 \text{ mg}/\text{m}^3$ à partir du 6 août 2026 (Source)
- **Le marché des matériaux en mousse EVA progresse régulièrement, mais ne mesure pas la demande de stickers.** — US\$2,346,3 millions en 2025; 5,3 % ; TCAC de 2033 jusqu'en 2033 (Source)

- **Les stickers personnalisés constituent un segment en croissance, selon un résumé secondaire.** — US\$4,84 milliards en 2025, prévus à US\$8,45 milliards d'ici 2035 (Source)

Prêt à transformer votre visuel en une spécification de sticker en mousse testée ? [↑](#)

Une bonne commande de stickers en mousse commence par la surface, l'environnement et la personne qui les décollera, puis seulement par le visuel. L'épaisseur, l'adhésif, le support protecteur et la tolérance de découpe sont confirmés dans votre devis et prouvés sur un échantillon physique. Les usages pour enfants, extérieurs, automobiles et proches du contact alimentaire exigent chacun leur propre rapport. Rien sur cette page ne remplace cet échantillon. Elle indique ce qu'il faut demander et comment évaluer la réponse. **Envoyez votre visuel vectoriel, la surface cible, l'usage prévu et les paliers de quantité pour demander un devis et un échantillon physique.**

^[1]PuffSticker Foam Stickers : applications des autocollants en mousse. [↵](#)

^[2]Motion Marine Customs: sticker EVA de 6 mm avec adhésif 3M. [↵](#)

^[3]Foamiran: causes du soulèvement et des défaillances de la mousse autocollante. [↵](#)

^[4]Damao Tech: évaluations de l'EVA par rapport au néoprène pour l'eau, les UV et les huiles. [↵](#)

^[6]Garantie SeaDek: adhésion et fabrication indiquées comme exclusions. [↵](#)

^[7]PuffSticker: définition des stickers gonflants en mousse contrecollée. [↵](#)

^[8]YJ24: construction, découpe et limites d'adhésif des stickers en mousse EVA. [↵](#)

^[9]Guide de densité Damao: plages de densité et de dureté de l'EVA. [↵](#)

^[10]ASTM D3575: méthodes d'essai pour les mousses oléfiniques souples à cellules fermées. [↵](#)

^[11]H-O Products: plage de température EVA 2 et données FMVSS 302. [↵](#)

^[12]Xiamen Best Seal: sélection d'adhésifs pour patins EVA. [↵](#)

^[13]ODT Die Cut: pourquoi les formes EVA complexes augmentent les rebuts. [↵](#)

^[14]Guide Damao de découpe EVA personnalisée: tolérances de découpe EVA réalisables. [↵](#)

^[15]Rogers Corporation: interprétation des modes de rupture lors d'essais de pelage de mousse. [↵](#)

^[16]Topsun: rapport d'essai de rouleau EVA adhésif avec méthodes GB/T. [↵](#)

^[20]EUR-Lex 2015/2115: limites de formamide pour les matériaux de jouets en mousse. [↵](#)

^[21]EUR-Lex 2026/2032: liste de normes harmonisées EN 71-15:2025. [↵](#)

^[22]EUR-Lex 2025/2509: texte du nouveau règlement européen sur la sécurité des jouets. [↵](#)

^[23] Cleo Labs: limites européennes d'émission de formaldéhyde REACH à partir de 2026. [↩](#)

^[24] Sécurité des jouets CPSC: essais et certification américains pour les produits destinés aux enfants. [↩](#)

Product Option