



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



Autocollants personnalisés de logo métallique à transfert : logos en nickel électroformé sur film d'alignement transparent

Product Image













Details

Les autocollants de transfert métallique personnalisés sont des logos en nickel électroformé de faible épaisseur, portés par un film d'alignement transparent et dotés d'un adhésif sensible à la pression. Vous appliquez le logo sur une surface propre et lisse, puis retirez le film. Seuls les traits métalliques restent, sans fond ni bord visible d'autocollant. Pour votre projet, l'épaisseur, la finition, la qualité d'adhésif, le MOQ et le délai de livraison sont confirmés lors du devis et de la validation de l'échantillon.

Qui utilise les logos métalliques à transfert, et sur quels produits ? [↑](#)

La plupart des acheteurs de ce produit connaissent déjà le terme recherché. Ce sont des responsables de marque, ingénieurs packaging et acheteurs d'entreprises de parfums, cosmétiques,

coffrets cadeaux, petits appareils, électronique grand public et articles pour boissons. Ils recherchent un logo qui semble être une pièce métallique intégrée plutôt qu'une étiquette. Les spécifications fournisseurs décrivent une construction à 2 couches : un logotype métallique plein et un « masque de repérage » transparent utilisé uniquement pour l'alignement et retiré après application Spécification des autocollants électroformés Qianxi^[1]. Ces acheteurs posent des questions techniques : s'agit-il de nickel ou de feuille métallique, quel adhésif est utilisé, quelle est l'épaisseur, le logo suivra-t-il l'épaulement d'une bouteille, et quelle est la quantité minimale de commande ?

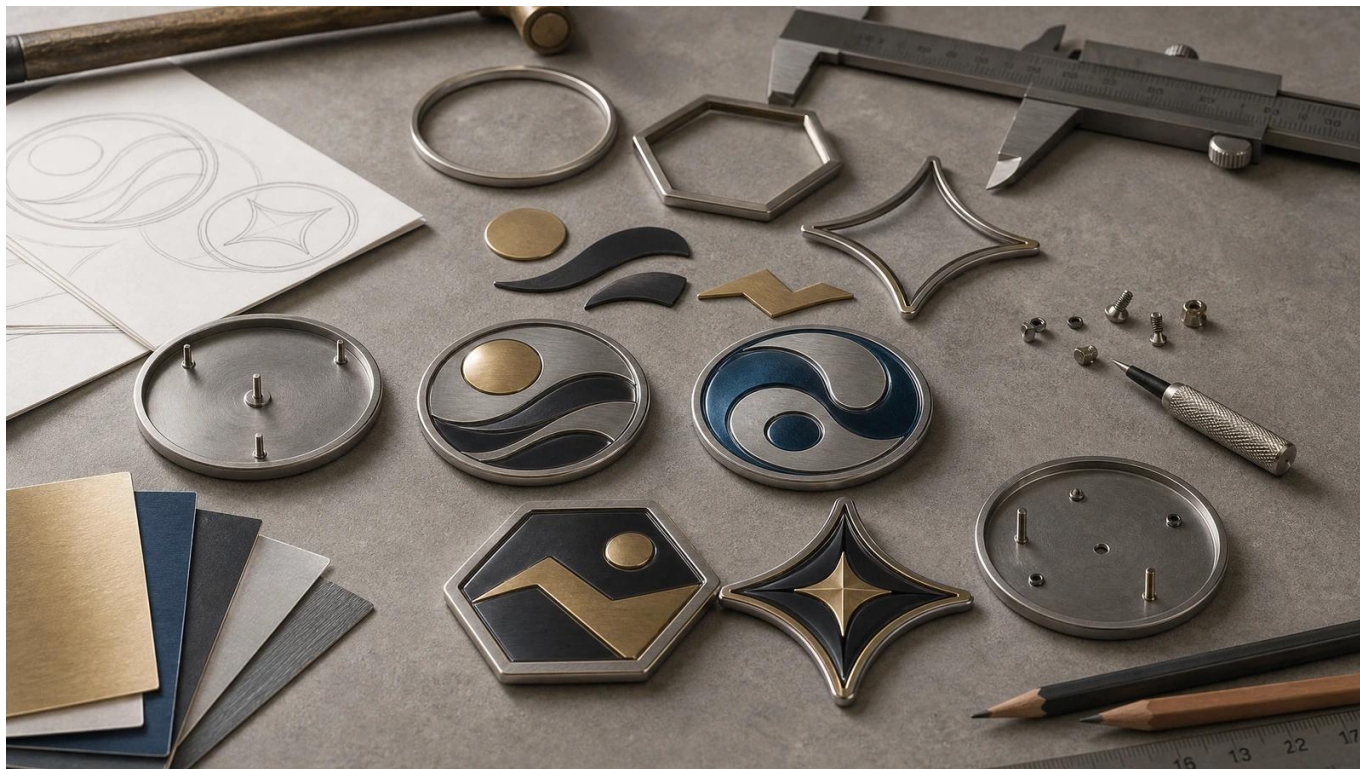
Un deuxième groupe effectue une recherche différente. Les petites entreprises américaines, les marques de véhicules et de vitrines, ainsi que les créateurs indépendants cherchent souvent des « décalcomanies métalliques de transfert ». Ils comparent des vinyles chrome ou or proposés par les imprimeurs. Ce vinyle a un aspect métallique mais n'est pas du nickel ; cette page le traite donc comme une option distincte plutôt que de mélanger les deux. Pour les petites séries, vérifiez comment le matériau choisi se transfère sur les pièces courbes et les bords en angle avant d'approuver le design.

Pourquoi les commandes de logos métalliques échouent-elles, et comment l'éviter ? [↑](#)

Le problème vient du vocabulaire. Les acheteurs emploient indifféremment « chrome », « feuille métallique », « encre métallique » et « transfert métallique », mais il s'agit de procédés différents. Un autocollant argenté peut être fabriqué par impression d'encre métallique, avec un support métallisé, ou par marquage à chaud d'une feuille métallique. La feuille marquée à chaud se trouve tout en surface, sans couche protectrice, et se raye donc plus vite au contact d'un porte-clés ou d'un carton d'expédition qu'une impression pelliculée Guide 4OVER4 des autocollants argentés^[3]. Si vous commandez le mauvais procédé, le logo arrive avec un aspect plat.

Vérifiez le transfert et l'adhérence avant la production. Assurez-vous que le film transparent détache chaque détail du support sans déchirer le papier ni endommager l'adhésif. Vérifiez l'absence de bords soulevés sur la pièce réelle, confirmez que l'adhésif convient à la surface et évaluez le retour élastique du métal sur les courbes. Intégrez ces contrôles dans l'approbation de l'échantillon.

La solution consiste à verrouiller le procédé avant de négocier le prix. Confirmez l'électroformage du nickel, définissez le substrat et l'environnement d'utilisation, approuvez un échantillon physique sur la pièce réelle, puis acceptez la production en série sur la base de contrôles mesurables. Le reste de cette page suit cette séquence.



Sommaire

- [Qui utilise les logos métalliques à transfert, et sur quels produits ?](#)
- [Pourquoi les commandes de logos métalliques échouent-elles, et comment l'éviter ?](#)
- [Qu'est-ce qu'un autocollant métallique à transfert personnalisé ?](#)
- [Comment spécifier, approuver et appliquer un logo métallique à transfert ?](#)
- [Quelle option métallique convient à votre produit et à votre budget ?](#)
- [Points clés pour les acheteurs de logos métalliques](#)
- [Prêt à apposer un véritable logo métallique sur votre produit ?](#)

Qu'est-ce qu'un autocollant métallique à transfert personnalisé ? ↑

Un autocollant métallique à transfert est un logo en nickel obtenu par électroformage ou électrodéposition, et non découpé dans un film imprimé. Le logo est muni d'un adhésif acrylique sensible à la pression et livré sur un film de transfert transparent. Comme seuls les traits sont métalliques, rien n'entoure le logo une fois le film retiré. Un fournisseur décrit le résultat comme des « autocollants métalliques à transfert embossés 3D utilisant une feuille de nickel durable », avec un adhésif 3M Page Cusmytrims sur les autocollants métalliques^[6]. Une voie connexe consiste à graver l'acier inoxydable, puis à le plaquer de nickel et de chrome. Ses étapes publiées vont du polissage, dégraissage et exposition jusqu'au placage, collage, remplacement de membrane, inspection, découpe et emballage Présentation du procédé 4customize^[7]. Aucune de ces voies ne dispose d'une norme produit ISO ou ASTM. Les chiffres ci-dessous sont des spécifications de fournisseurs, non une norme sectorielle.

Spécification	Informations de référence et contrôles	Votre projet
Matériau	100 % nickel pur (Qianxi) ; feuille de nickel (Cusmytrims)	Construction en nickel confirmée dans le devis

Épaisseur	standard 0,1-0,15 mm ; fini, environ 0,16 mm ; 0,045-0,12 mm (Guide des matériaux JTT ^[8])	Mesurée et consignée sur l'échantillon approuvé
Adhésif	« Adhésif puissant 3M » (Qianxi) ; 3M 467/7533 (Cusmytrims)	Référence d'adhésif indiquée dans le devis
Quantité minimale de commande	Confirmez la quantité minimale lors du devis	À confirmer par devis
Délai de production	Confirmez le calendrier de l'échantillon et de la production en série	À confirmer par devis
Limites de couleur	Pas de dégradés ; pas plus de trois couleurs par logo (CMYK Printed ^[9])	Vérifié lors du contrôle préalable du fichier

Les plages d'épaisseur publiées par les fournisseurs varient. Confirmez l'épaisseur sur l'échantillon approuvé plutôt que de traiter une valeur de référence comme une spécification de projet. La limite de couleurs compte surtout pour les décisions liées aux visuels. Les logos électroformés utilisent des finitions nickel en teintes prêtes à l'emploi plutôt qu'une correspondance Pantone libre ; les visuels en quadrichromie ou en dégradé relèvent donc d'une option imprimée.

Taille et lisibilité

Les traits fins sont le point où l'électroformage gagne ou perd de l'argent. Une note d'ingénierie indique que la largeur de trait minimale stable doit être confirmée par le bureau d'études avant commande. Les traits trop fins sont épaissis jusqu'à une largeur réalisable, et l'acheteur doit valider une pièce réelle (note d'ingénierie Taizhida^[10]). Une page de spécifications du transfert métallique fixe une hauteur minimale de police de 3 mm (0,12 in). Considérez cela comme un contrôle de départ, et non comme une limite pour le nickel. Les petits caractères rendent aussi l'application plus difficile. Vérifiez que chaque petite lettre se détache proprement du support. Les contre-formes internes, les points et les accents détachés deviennent des îlots métalliques distincts, et le film comme l'adhésif doivent maintenir chacun d'eux.



Finition de surface et support adhésif

Les fournisseurs proposent des finitions argent brillant, or, or rose, mates et brossées. Approuvez la couleur sur un nuancier physique, car l'éclat métallique ne peut pas être reproduit sur une épreuve CMJN. L'adhésif est généralement un acrylique de la classe 3M 467. Un fournisseur annonce environ 150°C de résistance thermique pour 3M 467/7533 (Cusmytrims). Vérifiez cette affirmation dans la fiche technique de l'adhésif plutôt que dans les textes marketing. Les valeurs de la fiche technique sont résumées ci-dessous.



Propriété 3M 467MP	Valeur typique publiée	Condition et source
Épaisseur totale du ruban	0,06 mm	ASTM D3652 ; 3M TDS, septembre 2024 ^[11]
Pelage à 90°, acier inoxydable	10 N/cm	22°C, maintien 72 h, ASTM D3330
Pelage après 100 h d'immersion dans l'eau	9,5 N/cm	22°C, acier inoxydable ; 3M TDS, juin 2024 ^[12]
Pelage après 7 d'humidité	11,9 N/cm	32°C / 90 % HR, acier inoxydable
Pelage après exposition aux UV	11,4 N/cm	2,000 h, ASTM G154 cycle 1
Résistance à la température	204°C à court terme ; 149°C à long terme	Minutes à heures contre jours à semaines
Température d'application	idéalement 21-38°C ; pas en dessous de 10°C	Fiche technique 3M, septembre 2022 ^[13]

3M précise que ces valeurs sont typiques et « ne doivent pas être utilisées à des fins de spécification ». Elles décrivent le ruban sur acier inoxydable, et non un logo fini en nickel sur votre produit. La force de pelage varie également fortement selon le substrat. Une fiche de performance 3M indique environ 10 N/cm sur acier inoxydable, environ 7 N/cm sur aluminium et seulement environ 2,4 N/cm sur ABS. Données de substrat 3M 467MP^[14]. Les plastiques à faible énergie de surface et les revêtements poudre nécessitent donc leur propre essai. La fiche 2022 indique aussi que le ruban est utilisé par l'industrie des plaques signalétiques et reconnu UL et AGA. Cette reconnaissance couvre le composant ruban, pas chaque étiquette en nickel fabriquée avec celui-ci.

Comment spécifier, approuver et appliquer un logo métallique à transfert ? [↑](#)

Étape 1 : figer les exigences

Notez le substrat, sa courbure, l'utilisation intérieure ou extérieure, la température maximale, la méthode de nettoyage et tout contact cutané. Les transferts métalliques s'appliquent à froid par pression. Ne les pressez jamais à chaud sur du tissu ; les vêtements nécessitent plutôt un film de transfert thermique chromé. Aucune donnée publiée de cycles de lave-vaisselle n'existe pour ces étiquettes, et la valeur d'eau de 3M provient d'une immersion statique. Précisez « lavage à la main » pour les articles pour boissons, sauf si un test de cycle est inscrit dans la commande.

La conformité dépend du cas d'utilisation. La directive RoHS s'applique lorsque l'étiquette est apposée sur un équipement électrique ou électronique mis sur le marché de l'UE [Directive RoHS de l'UE 2011/65^{\[15\]}](#). Les articles destinés à un contact direct et prolongé avec la peau ne doivent pas libérer plus de 0,5 µg/cm² de nickel par semaine, conformément à l'essai EN 1811 [REACH, annexe XVII, entrée 27^{\[16\]}](#). Une étiquette sur un coffret cadeau ou un panneau d'appareil n'est pas automatiquement soumise à cette limite. Si le logo comporte des informations de sécurité, UL 969 édition 6, publiée le 28 juillet 2025, couvre les plaques signalétiques et marquages permanents [UL 969 éd. 6 \(ANSI\)^{\[17\]}](#). Dans ce cas, l'ensemble de la construction doit être évalué sur sa surface prévue.

Étape 2 : contrôler le fichier graphique

Fournissez des fichiers vectoriels (AI, EPS, PDF ou CDR) avec polices converties en contours. Indiquez les dimensions en millimètres, précisez la finition de chaque élément et donnez une référence Pantone à titre indicatif uniquement. Les bitmaps sont des images de référence, et non des fichiers de production. Validez les dimensions sur l'épreuve avant la production.



Étape 3 : échantillonner, puis produire

La séquence de production comprend le dessin d'ingénierie, le film ou masque, l'électroformage ou la gravure, la finition de surface, le contrecollage de l'adhésif, le remplacement du film de transfert, puis la découpe en pièces individuelles ou en feuilles. Un logo épais en relief nécessite un jeu de moules d'outillage avec une plaque de base d'environ 0,2 mm (Cusmytrims), ce qui prolonge la première commande. Le placage utilise des produits chimiques et génère des eaux usées ; il doit donc être réalisé dans une installation titulaire d'une autorisation de rejet. Les délais d'échantillon, les besoins en moules et le délai de livraison en série pour votre projet figurent dans le devis et sont confirmés après validation de l'échantillon.



Étape 4 : accepter la série sur la base de contrôles mesurables

Contrôle	Méthode	Base d'acceptation
Dimensions	Pied à coulisse sur pièces échantillonnées	Valeurs en millimètres de l'épreuve signée
Épaisseur	Micromètre par lot	Valeur relevée sur l'échantillon approuvé
Dépose du film	Transférer des pièces échantillonnées sur un panneau d'essai	Chaque trait se transfère ; rien ne reste sur le support
Adhérence	Appliquer sur le substrat réel, respecter le temps de maintien de la fiche technique de l'adhésif, puis peler et observer	Comportement convenu à l'échantillonnage ; ASTM D3330 est une méthode pour ruban, non une spécification d'étiquette
Finition et couleur	Côte à côte sous le même éclairage	Échantillon physique signé, et non écran ou épreuve CMJN

Les bavures, les débordements d'adhésif et les découpes qui entaillent les traits métalliques font aussi partie du contrôle visuel. Les essais de brouillard salin, d'abrasion ou de frottement à l'alcool ne sont effectués que s'ils sont inscrits dans le bon de commande. Les livrables doivent inclure le graphique approuvé, les références de matériau et d'adhésif, les photos de lot et l'épaisseur

mesurée. Considérez les documents UL, REACH ou RoHS comme livrés uniquement lorsqu'ils comportent les numéros de rapport du lot concerné.



Étape 5 : appliquer sur site

Suivez la méthode d'application à froid publiée par les fournisseurs et ne chauffez pas le logo.

1. Nettoyez la surface avec un nettoyant neutre et séchez-la complètement. L'alcool isopropylique convient au verre ; évitez les nettoyants pour vitres à base d'ammoniaque.
2. Travaillez lorsque la surface est entre 21°C et 38°C, et jamais en dessous de 10°C, conformément aux recommandations 3M ci-dessus.
3. Décollez du papier support le film transparent portant le logo, puis alignez-le en utilisant le film comme guide.
4. Pressez du centre vers l'extérieur avec une raclette afin de chasser l'air.
5. Frottez fermement sur le film, puis retirez-le lentement selon un angle aigu afin que le logo ne se soulève pas avec lui. Conseils d'application JTT^[18].
6. Repressez les traits fins, puis laissez l'adhésif développer son adhérence avant toute sollicitation ou tout lavage. Utilisez la fiche technique de l'adhésif pour le délai.

Quelle option métallique convient à votre produit et à votre budget ? [↑](#)

Option	Construction	Atout	Limite	Usage idéal
Transfert en nickel électroformé	Traits de nickel plein, adhésif acrylique, film transparent	Véritable métal, sans fond, suit les courbes douces	Pas de dégradés, couleurs limitées	Parfums, cosmétiques, coffrets cadeaux, électronique
Transfert par feuille métallique	Feuille métallique sur couche de transfert ou UV	Aspect métallique brillant	Tend à pâlir et se déformer avec le temps	Promotions, emballages saisonniers

Vinyle chrome ou métallique	Film métallisé ou encre métallique, découpé à la forme	Quadrichromie, texte fin	Aspect métallique, mais pas du métal	Ordinateurs portables, promotions, décalcomanies temporaires pour véhicules
Transfert UV DTF	Transfert couleur imprimé en UV	Couleur précise et petits textes	Ni épaisseur métallique ni finition miroir	Étiquettes pour bouteilles et cartons
Plaque en acier gravé ou aluminium anodisé	Plaque gravée ou anodisée	Durabilité industrielle et extérieure	Rigide, plus lourde, tarif au projet	Plaques signalétiques d'équipements

Les affirmations de durabilité exigent la même prudence. Un fournisseur affirme que les transferts en nickel « ne se déforment ni ne pâlisent », tandis que les transferts par feuille d'or sont « susceptibles de pâlir et de se déformer avec le temps » Comparaison Golden Mouth : feuille d'or contre nickel^[20]. Les vinyles métalliques miroir et brossés sont annoncés pour 3-5 d'exposition UV extérieure et un service de -20°C à +80°C Spécifications métalliques StickerNation^[21]. Les fabricants de films évaluent les couleurs métalliques en dessous des couleurs standard. Le métallique ORACAL 651 est donné pour 4 contre 6 pour les couleurs standard, en exposition verticale Hoosier Decal sur les données ORAFOL^[22]. Aucun de ces chiffres ne constitue un essai indépendant de durée de vie des étiquettes en nickel ; vérifiez donc sur votre propre pièce.

À titre de contexte de marché, un analyste évalue le marché des décalcomanies métalliques à USD 1,3 milliards en 2025 et projette une croissance annuelle de 3,6 % à USD 2,0 milliards d'ici 2036 Rapport FMI sur le marché des décalcomanies métalliques^[23]. Un autre évalue la même catégorie à USD 3,12 milliards en 2026 (Packaging Market Insights). Les deux rapports définissent le marché différemment ; aucun chiffre ne mesure donc les seuls autocollants métalliques à transfert.

Éléments à inclure dans votre demande de devis

Envoyez les fichiers vectoriels, la taille cible en millimètres, les paliers de quantité, la finition par élément, ainsi que des photos ou un échantillon du substrat. Ajoutez l'environnement d'utilisation (chaleur, lavage, exposition extérieure, contact avec la peau), toute qualité d'adhésif préférée et les documents de conformité requis avec leurs numéros de rapport. Précisez également le conditionnement. Les transferts sont sensibles à l'écrasement : demandez des feuilles à plat entre des cartons rigides, sans pliage. Pour les réassorts, conservez l'échantillon signé, le modèle d'adhésif et les photos de lots dans vos dossiers afin que la nouvelle série corresponde à la première.



Points clés pour les acheteurs de logos métalliques [↑](#)

- **Les véritables transferts métalliques sont en nickel fin, pas en argent imprimé** — 0,045-0,12 mm dans la matrice de matériaux d'un fournisseur (Source)
- **Les données d'adhésif sont typiques, non une limite de spécification** — pelage à 10 N/cm sous 90° sur acier inoxydable à 22°C (Source)
- **Les boîtiers en plastique nécessitent leur propre essai d'adhérence** — environ 2,4 N/cm sur ABS, contre environ 10 N/cm sur acier inoxydable (Source)
- **Le vinyle métallique vieillit plus vite que les couleurs standard** — métallique ORACAL 651 : 4 contre 6 pour les couleurs standard (Source)
- **Les produits en contact avec la peau sont soumis à une limite européenne de libération de nickel** — 0,5 µg/cm² par semaine ([Source](#))
- **Le marché des décalcomanies métalliques est modeste mais en croissance** — USD 1,3 milliards en 2025, 3,6 %, avec un TCAC de 2026-2036 (Source)

Prêt à apposer un véritable logo métallique sur votre produit ? [↑](#)

Un logo en transfert métallique réussit lorsque le procédé, le support et l'adhésif sont définis avant le prix, et lorsque la production en série est acceptée sur la base d'un échantillon physique signé. Attendez-vous à du vrai nickel, à un rendu net sans bords visibles et à une bonne résistance aux courbes douces. N'attendez pas de dégradés, de couleurs illimitées ni d'allégations non testées concernant le lave-vaisselle. Votre logo fait l'objet d'un devis sur votre visuel et votre pièce réels, l'épaisseur, la finition, le modèle d'adhésif, le MOQ et le délai de livraison étant indiqués par écrit. **Envoyez vos fichiers vectoriels, la taille cible en millimètres, le substrat et la quantité pour demander un devis et un échantillon physique.**

- ^[1]Spécification des autocollants électroformés Qianxi : Structure à 2 couches, matériau nickel et épaisseur. [↵](#)
- ^[3]Guide des autocollants argentés 4OVER4 : Trois procédés d'argenture, comportement au frottement de la feuille métallique. [↵](#)
- ^[6]Page des autocollants métalliques Cusmytrims : Autocollants en nickel, adhésif 3M 467/7533, instructions d'utilisation. [↵](#)
- ^[7]Présentation du procédé 4customize: Étapes de production par gravure et placage nickel-chrome. [↵](#)
- ^[8]Guide des matériaux JTT: Plage d'épaisseur du nickel et flexibilité sur cylindres. [↵](#)
- ^[9]CMYK Printed: Aucun dégradé ; maximum de trois couleurs par logo. [↵](#)
- ^[10]Note d'ingénierie Taizhida: Largeur minimale de trait confirmée par l'ingénierie avant commande. [↵](#)
- ^[11]3M TDS, septembre 2024: Valeurs typiques d'épaisseur, de pelage et de température 467MP. [↵](#)
- ^[12]3M TDS, juin 2024: Maintien du pelage après exposition à l'eau, à l'humidité et aux UV. [↵](#)
- ^[13]Fiche technique 3M, septembre 2022: Température d'application, utilisation pour plaques signalétiques, reconnaissance UL/AGA. [↵](#)
- ^[14]Données de substrat 3M 467MP: Adhérence au pelage sur acier inoxydable, aluminium et ABS. [↵](#)
- ^[15]Directive RoHS de l'UE 2011/65: Substances restreintes dans les équipements électriques et électroniques. [↵](#)
- ^[16]REACH, annexe XVII, entrée 27: Limite de libération de nickel lors de contact cutané prolongé. [↵](#)
- ^[17]UL 969 éd. 6 (ANSI): Norme pour plaques signalétiques et étiquettes de marquage permanentes, juillet 2025. [↵](#)
- ^[18]Conseils d'application JTT: Retirez lentement le film de transfert à un angle aigu. [↵](#)
- ^[20]Comparaison Golden Mouth : feuille d'or contre nickel: Comparaison fournisseur du ternissement et de la déformation. [↵](#)
- ^[21]Spécifications métalliques StickerNation: Durée de vie UV et plage de température du vinyle métallique. [↵](#)
- ^[22]Hoosier Decal sur les données ORAFOL: Durabilité extérieure des couleurs métalliques comparée aux couleurs standard. [↵](#)
- ^[23]Rapport FMI sur le marché des décalcomanies métalliques: Valeur de marché 2025 et prévision de croissance 2026-2036. [↵](#)
-

Product Option