



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



**Étiquettes personnalisées en rouleau pour bouteilles, bocaux et sachets :
étiquettes autocollantes spécifiées pour fonctionner sur votre ligne**

Product Image





正面视图



背面视图



展开视图



应用效果









Details

Les étiquettes personnalisées en rouleau sont des étiquettes autocollantes en quadrichromie enroulées sur un mandrin, afin d'être distribuées à la main ou introduites dans une étiqueteuse. Les rouleaux d'emballage utilisent généralement un mandrin de 3 pouces. La réussite d'une commande dépend de cinq éléments consignés avant impression : le frontal, l'adhésif, le sens de rembobinage, le nombre d'étiquettes par rouleau et une épreuve approuvée.

Qui commande des étiquettes personnalisées en rouleau, et pour quels produits ? [↑](#)

La plupart des acheteurs ne cherchent pas une imprimante d'étiquettes. Ce sont des propriétaires de marque, des responsables des opérations et des responsables de production. Leur mission consiste à

appliquer un même visuel bien droit et durablement sur des centaines ou des milliers de contenants identiques. Les produits courants comprennent les boîtes de bougies, les flacons de savon et de soins, les sachets de café, les bocaux de miel et de sauce piquante, les boissons artisanales et les encarts de boîtes d'abonnement. Le guide 4OVER4 sur les rouleaux et les planches de 4OVER4^[1] indique que presque toutes les boîtes d'abonnement, marques de boissons artisanales, gammes de bougies et marques de cosmétiques utilisent des rouleaux. Les recherches par catégorie vont dans le même sens. étude de PW Consulting sur les étiquettes artisanales^[2] attribue environ 44,9 % du chiffre d'affaires des étiquettes artisanales à l'alimentation et aux boissons, et environ 29,4 % aux soins personnels et aux cosmétiques, d'après les données de 2025.

Deux rôles se partagent généralement l'achat, avec des attentes différentes :

Le fondateur veut un rendu prêt à être présenté en rayon, une finition résistante aux rayures et un premier tirage assez réduit pour tester un nouveau parfum ou une nouvelle saveur. Le responsable de production veut des rouleaux qui se chargent sans réglage, se décolle proprement et n'arrêtent jamais la ligne.

Le déclencheur est généralement le même dans les deux cas : l'application manuelle d'étiquettes en feuilles n'arrive plus à suivre la cadence. Avant de passer à une application semi-automatique, vérifiez la vitesse d'étiquetage, l'alignement, les bulles et les plis sur vos propres contenants.

Cette page traite des étiquettes imprimées en quadrichromie, livrées en rouleaux. Elle ne couvre pas les rouleaux vierges d'étiquettes d'expédition à impression thermique directe destinés aux imprimantes de bureau. Ceux-ci utilisent des mandrins, des matériaux et une logique d'achat différents.

Pourquoi les commandes d'étiquettes en rouleau échouent-elles après une épreuve parfaite ? [↑](#)

Une commande d'étiquettes en rouleau peut réussir tous les contrôles visuels et pourtant échouer sur la table de remplissage. L'épreuve montre le graphisme. Elle ne montre pas quel bord se détache du rouleau en premier, combien d'étiquettes sont placées sur chaque mandrin, ni comment l'adhésif se comporte sur une bouteille froide et incurvée.

Vérifiez ces points avant que la commande n'atteigne la ligne de remplissage :

Confirmez le nombre d'étiquettes par rouleau afin que la fréquence de rechargement convienne à votre flux de travail d'application.

Vérifiez, pendant le test pilote et avant de charger les rouleaux dans l'applicateur, si de la colle suinte sur les bords des étiquettes.

Vérifiez l'adhérence de l'encre sur des étiquettes échantillons avant de libérer l'expédition pour la ligne.

Faites correspondre le sens de rebobinage et la largeur du rouleau aux exigences de votre applicateur avant de passer commande.

La solution consiste à acheter les étiquettes en rouleau comme une spécification technique, et non comme un simple visuel. Définissez d'abord le contenant, l'environnement, la méthode d'application et la géométrie du rouleau. Validez ensuite sur un échantillon avant de lancer le volume.

Confirmez la quantité minimale de commande (MOQ), le délai de production, la disponibilité des matériaux et les options de rouleaux dans votre devis écrit et votre épreuve.



Sommaire

- [Qui commande des étiquettes personnalisées en rouleau, et pour quels produits ?](#)
- [Pourquoi les commandes d'étiquettes en rouleau échouent-elles après une épreuve parfaite ?](#)
- [Qu'est-ce qu'une étiquette autocollante en rouleau ?](#)
- [Comment spécifier un rouleau qui fonctionne dès le premier jour ?](#)
- [Que devez-vous comparer avant de commander des étiquettes en rouleau ?](#)
- [Que faut-il retenir avant de demander un devis ?](#)
- [Prêt à transformer votre spécification de rouleau en devis ?](#)

Qu'est-ce qu'une étiquette autocollante en rouleau ? [↑](#)

Une étiquette autocollante adhère par légère pression, sans chaleur ni eau. Sur un rouleau, chaque étiquette est un empilement de couches :

La couche supérieure est le frontal imprimé, en papier ou en film, parfois avec un pelliculage ou un vernis de protection. En dessous se trouve l'adhésif. Un support siliconé transporte les étiquettes autour d'un mandrin en carton.

Laguna Digital^[8] décrit une étiquette adhésive en rouleau comme plusieurs matériaux collés en une seule bande. Cette source présente le gondolage comme la principale réclamation en impression d'étiquettes en petite série et indique qu'il provient généralement de couches qui se dilatent à des vitesses différentes, non de l'encre.

Les acheteurs confondent souvent deux termes que les fournisseurs distinguent clairement. page produit d'OnlineLabels^[9] fait clairement la distinction : le matériau est le support sur lequel vous imprimez, tandis que le pelliculage est une couche supérieure distincte ajoutée pour la durabilité.

Les rouleaux d'emballage sont normalement enroulés sur un mandrin de 3 pouces. Selon la FAQ d'OnlineLabels sur les étiquettes en rouleau,^[10] toutes ses étiquettes personnalisées en rouleau sont expédiées sur un mandrin de 3 pouces.

Les rouleaux sont plus pertinents lorsqu'un même motif se répète.



Dimensionnez l'étiquette selon le panneau plat ou légèrement incurvé, et non selon l'ensemble du contenant. Les étiquettes très longues se comportent différemment sur un rouleau. LP Automation^[11] indique que les étiquettes de plus d'environ 5 pouces ont tendance à se gondoler près du mandrin. Ce gondolage peut empêcher aussi bien l'application manuelle que l'application sous vide, et un mandrin plus grand peut être nécessaire. Éloignez textes, codes-barres et traits fins de la ligne de découpe afin qu'ils tolèrent les petites variations de découpe.

Comment spécifier un rouleau qui fonctionne dès le premier jour ? [↑](#)

Suivez six décisions dans l'ordre. Chacune élimine un mode de défaillance décrit ci-dessus.

Étape 1 : décrire le contenant, la surface et l'environnement

Consignez quatre éléments :

Le substrat : verre, PET, HDPE, sachet kraft ou boîte métallique. La forme du contenant. Sa méthode de remplissage. Et son environnement final : réfrigérateur, seau à glace, douche, étagère ou marché extérieur.

Resource Label Group^[12] énumère trois causes fréquentes de décollement et de plis : un frontal inadapté au contenant, un adhésif incompatible avec la température d'application ou de service, et des étiquettes surdimensionnées. La source recommande de laisser à l'adhésif 24-48 heures pour développer son adhérence avant l'entreposage au froid ou l'expédition.

Étape 2 : choisir le frontal, l'adhésif et la finition



Matériau	Humidité et huile	Limite d'utilisation	Valeur de référence publiée
Papier non couché	Non étanche	Emballage intérieur sec uniquement	Coût le plus faible ; se marquer sans vernis de protection
Papier avec vernis de protection	Le vernis brillant ou mat protège de l'huile et de l'eau	Produits en rayon intérieur	Vernis choisi à la commande
BOPP blanc	Résistant à l'eau et à l'huile	Intérieur ou réfrigéré ; éviter le soleil prolongé	2,4 mil ; –75°F à 200°F après application
BOPP transparent	Résistance de film comparable au BOPP blanc	Les couleurs claires nécessitent une sous-impression blanche	Illustration vectorielle requise
BOPP argenté	Résistant à l'huile et à l'humidité	Aspect métallique sur les bouteilles	2,0 mil ; environ –40°F à 200°F

Le BOPP blanc est le choix par défaut courant pour tout produit exposé à l'eau ou à l'huile. Toutefois, les limites publiées comptent davantage que le terme « étanche ».

spécification de StickerGiant^[13] indique un BOPP blanc de 2,4 mil avec adhésif acrylique permanent et support de 40#. Elle recommande une utilisation en intérieur et déconseille l'exposition prolongée au soleil direct.

SheetLabels^[14] publie un BOPP argenté de 2,0 mil avec une plage de service d'environ –40°F à 200°F.

PrintRunner^[15] indique que le BOPP résiste suffisamment à l'huile et à l'humidité pour les produits de congélation, et que le papier non couché n'est pas étanche.

Pour le papier, la ligne sur le vernis de protection suit la FAQ d'OnlineLabels, qui indique que les

vernis brillants et mats protègent contre l'huile et l'eau. La ligne sur le film transparent suit les recommandations de la même FAQ concernant la sous-impression blanche.

Les allégations relatives au contact alimentaire exigent une formulation prudente. Les fournisseurs citent parfois 21 CFR 175.105. Dans l' [eCFR^{\[16\]}](#), cette section couvre les adhésifs utilisés dans les emballages alimentaires sous des conditions définies, telles qu'une barrière fonctionnelle ou un contact de trace sur les bords.

Les étiquettes appliquées directement sur les surfaces alimentaires relèvent de [21 CFR 175.125^{\[17\]}](#), qui traite les produits frais séparément des autres aliments. Aucune de ces sections ne certifie qu'une étiquette entière, une encre ou un frontal est « approuvé par la FDA ».

Étape 3 : verrouiller la géométrie du rouleau pour votre méthode d'application

Élément	À indiquer sur la commande	Risque en cas d'omission
Diamètre intérieur du mandrin	3 in pour la plupart des étiqueteuses d'emballage ; confirmer avec votre machine	Le rouleau ne pourra pas être monté
Diamètre extérieur maximal	À relever dans le manuel de l'étiqueteuse	Rouleau trop grand ou fractionné de façon imprévue
Sens de rembobinage	Haut, bas, droite ou gauche en premier ; joindre un schéma	Étiquettes appliquées à l'envers
Étiquettes par rouleau	Quantité exacte, par exemple : « 250 étiquettes par rouleau »	Rouleaux courts et arrêts fréquents
Colonnes	Une seule colonne pour les étiqueteuses	Les rouleaux multi-colonnes ne s'alimenteront pas
Espacement et support	Espacement entre les étiquettes ; support PET pour grande vitesse	Détection manquée ou rupture du support
Début du délai	Jours ouvrés après approbation du graphisme	Date de remplissage manquée

Chaque ligne ci-dessus dispose d'une source publique :

Le guide de finition en rouleau de StickerGiant^[18] propose quatre positions de rebobinage.

Son article sur les petits rouleaux^[19] confirme que les commandes peuvent être réparties par défaut sur des rouleaux plus petits. Il précise que les instructions particulières ne sont pas reportées sur les réassorts.

VistaPrint^[20] indique que les rouleaux à une seule colonne fonctionnent avec les étiqueteuses automatiques comme manuelles.

Pour l'application manuelle, confirmez la taille du mandrin et le sens de rebobinage avant de passer commande.

Une épreuve numérique ne montre généralement pas le sens de rebobinage. Joignez plutôt le schéma de l'étiqueteuse à la commande.

Étape 4 : vérifier en amont le graphisme et le texte réglementaire



L'impression se fait en CMYK, alors que les écrans affichent en RGB : la couleur va donc varier entre l'écran et le rouleau. Les recommandations d'épreuve de StickerGiant^[22] abordent la relecture du visuel avant production. Une épreuve PDF n'est pas un échantillon de couleur. Si la couleur de marque compte, demandez un échantillon physique et convenez par écrit d'une tolérance acceptable.

Avant le téléversement, convertissez les couleurs en CMYK, vectorisez ou incorporez les polices et ajoutez le fond perdu. Fournissez une illustration vectorielle pour les étiquettes transparentes, car la sous-impression blanche suit le fichier vectoriel. Conservez les codes-barres à leur taille complète avec leurs zones de silence intactes.

Le texte de l'étiquette relève de la responsabilité de la marque, et deux règles récentes affectent les étiquettes alimentaires :

En vertu de [California AB 660](#)^[23], les aliments fabriqués le 1 juillet 2026 ou après et vendus en Californie doivent utiliser une formulation de type « BEST if Used by » ou « USE by » et ne peuvent pas porter la mention « sell by ».

La [règle de traçabilité alimentaire de la FDA](#)^[24] avait initialement une date de conformité fixée au 20 janvier 2026. Le Congrès a ensuite demandé à la FDA de ne pas l'appliquer avant le 20 juillet 2028, de sorte que les zones de code de lot sur les étiquettes ne sont plus soumises à une échéance de 2026.

Confirmez la formulation finale auprès de votre propre conseil juridique en réglementation.

Étape 5 : approuver une épreuve, puis réaliser un essai pilote avant le volume



Le délai de production se compte à partir de l'approbation du visuel, et non du paiement.

Si les étiquettes alimentent une étiqueteuse, réalisez un court essai pilote sur la ligne réelle avec le contenant réel. Conservez ensuite les bouteilles pilotes pendant le même cycle de froid ou d'humidité que celui auquel le produit sera exposé.

La quantité du test pilote, le délai de production et toute option de livraison express sont indiqués dans le devis. Considérez-les comme en attente tant que vous n'avez pas de confirmation écrite.

Étape 6 : inspecter chaque expédition avant qu'elle n'arrive sur la ligne



Contrôle	Méthode de référence	Réserve
Adhérence au pelage	ASTM D3330/D3330M-04(2025) ; FINAT FTM 1	Les temps de contact diffèrent ; indiquez la méthode
Ancrage de l'encre	Test au ruban sur la première et la dernière étiquette de chaque rouleau	Conservez les rouleaux non conformes comme preuves
Profondeur de découpe à l'emporte-pièce	Repère le long de la ligne de découpe : une ligne continue signifie une coupe trop profonde, une ligne brisée signifie une découpe incomplète	Vérifier avant de charger l'étiqueteuse
Adhérence sur le contenant réel	Appliquer, attendre 24-48 h, puis exposer au froid ou à l'humidité	Valable uniquement dans les conditions testées
Qualité du code-barres	Notation ISO/IEC 15416:2025 ; spécifications générales GS1	Noter chaque lot d'impression

[ASTM D3330^{\[25\]}](#) mesure l'adhérence au pelage des rubans autocollants. Cette norme précise que les valeurs de pelage ne se traduisent pas directement en performance d'utilisation finale.

[méthodes d'essai FINAT^{\[26\]}](#) comprennent FTM 1 (pelage à 180°) et FTM 9 (adhérence en boucle). Les temps de contact diffèrent selon les méthodes, une spécification doit indiquer la méthode exacte plutôt que de simplement dire « test de pelage effectué ».

Le contrôle de découpe au repère suit les LP Automation recommandations citées précédemment.

Les codes-barres linéaires sont notés selon [ISO/IEC 15416:2025^{\[27\]}](#). Les dimensions des symboles et la qualité minimale proviennent des [spécifications générales GS1^{\[28\]}](#) version 26,0, publiée en janvier 2026.

Rien dans ce tableau ne correspond à un résultat d'essai en usine pour ces étiquettes. Il s'agit de contrôles de réception à convenir par écrit avant la première commande.

Que devez-vous comparer avant de commander des étiquettes en rouleau ? [↑](#)

Comparez les devis sur la base de la même taille d'étiquette, du même matériau, de la même finition, de la même quantité et de la même géométrie de rouleau. Confirmez par écrit la quantité minimale de commande et le délai de production correspondant à votre spécification.

Pour les emballages spa, premium ou destinés à un usage humide, vérifiez l'épaisseur des échantillons, la résistance au frottement, la tenue des couleurs et la résistance à toute exposition à l'alcool que le produit subira. Choisissez le matériau et la finition en fonction de ces conditions plutôt que de la seule apparence.

Si vous vendez en Europe ou prévoyez de faire des allégations de recyclabilité, renseignez-vous sur la libération de l'adhésif lors du recyclage. L'AD CleanFlake d'Avery Dennison a obtenu l'approbation technologique RecyClass pour le flux PET^[31] en septembre 2025.

Les étiquettes sans support restent un marché de niche, représentant environ 6 % du volume mondial d'étiquettes autocollantes en 2025, selon AWA, comme le rapporte Label & Narrow Web^[32].

Smithers^[33] prévoit que le marché des étiquettes d'emballage passera de \$48,3 milliards en 2025 à

\$57,5 milliards en 2030. Sur une période similaire, l'impression numérique devrait passer de 7,0 % du volume d'étiquettes en 2024 to 11,3 % à 2030.



Pour les recommandes, conservez une spécification de rouleau d'une page. Elle doit indiquer le mandrin, le diamètre extérieur, le sens de rembobinage, le nombre d'étiquettes par rouleau, le matériau, la finition et le fichier d'épreuve approuvé. Collez-la dans chaque recommande, car les instructions spéciales ne se répètent pas automatiquement.

Demandez comment les rouleaux sont emballés afin que les étiquettes ne s'écrasent pas ou ne se soulèvent pas sur les bords pendant le transport. Si une date de remplissage ne peut pas être déplacée, conservez une seconde source qualifiée avec un échantillon approuvé en dossier.

Que faut-il retenir avant de demander un devis ? [↑](#)

- **L'alimentation et les soins personnels représentent l'essentiel de la demande en étiquettes artisanales** — environ 44,9 % et 29,4 % du chiffre d'affaires (Source)
- **Comparez les devis pour une même spécification** — taille, matériau, finition, quantité et géométrie de rouleau identiques
- **Les étiquettes d'emballage en rouleau sont généralement livrées sur un mandrin standard** — 3 in (Source)
- **Précisez le nombre d'étiquettes par rouleau** — définissez le nombre adapté à votre flux de travail d'application et répétez-le sur chaque commande
- **Les règles californiennes de formulation des dates s'appliquent désormais aux étiquettes** — en vigueur le 1 juillet 2026 ([Source](#))
- **L'application de la règle FDA sur la traçabilité alimentaire est différée** — pas avant le 20 juillet 2028 ([Source](#))

Prêt à transformer votre spécification de rouleau en devis ?



Une étiquette en rouleau qui paraît correcte mais se bloque, se décolle ou arrive sur le mauvais mandrin coûte bien plus que les étiquettes elles-mêmes. Commencez par le contenant et l'environnement. Verrouillez ensuite le frontal, l'adhésif et la finition, puis consignez le mandrin, le diamètre extérieur, le sens de rembobinage et le nombre d'étiquettes par rouleau. Approuvez une épreuve, réalisez un essai pilote sur votre ligne réelle et inspectez chaque rouleau à la réception.

La MOQ, le délai de production et les options de matériaux ne sont confirmés que dans un devis écrit et une épreuve, jamais supposés. Indiquez le type de contenant, la taille de l'étiquette, la quantité et les détails de votre applicateur pour demander votre devis d'étiquettes en rouleau personnalisées.

^[1]Guide 4OVER4 : Étiquettes en rouleau contre étiquettes en feuilles, 2026-07-08. [↵](#)

^[2]PW Consulting : répartition des applications du marché des étiquettes artisanales, données 2025. [↵](#)

^[8]Laguna Digital : pourquoi les étiquettes en rouleau se gondolent après impression, 2026-09-12. [↵](#)

^[9]Page produit OnlineLabels : Matériau contre pelliculage. [↵](#)

^[10]FAQ OnlineLabels : mandrin de 3 pouces, sous-impression blanche, 2025-07-14. [↵](#)

^[11]LP Automation : gondolage des longues étiquettes près du mandrin ; contrôles de profondeur de découpe, 2024-10-01. [↵](#)

^[12]Resource Label Group : résolution des problèmes d'application d'étiquettes ; temps de prise de l'adhésif, 2022-05-20. [↵](#)

^[13]Spécification StickerGiant : BOPP blanc de 2,4 mil, support, température, limites UV. [↵](#)

^[14]SheetLabels : épaisseur du BOPP argenté et plage de température de service. [↵](#)

^[15]PrintRunner : options BOPP et limites du papier. [↵](#)

^[16]eCFR 21 CFR 175 : conditions de la section 175,105 pour les adhésifs d'emballage alimentaire. [↵](#)

^[17]eCFR 21 CFR 175.125 : adhésifs autocollants appliqués aux surfaces alimentaires. [↵](#)

^[18]Finition en rouleau StickerGiant : quatre sens de rebobinage, 2026-07-17. [↵](#)

^[19]Petits rouleaux StickerGiant : répartition par défaut sur des rouleaux plus petits et instructions de réassort, 2026-07-16. [↵](#)

^[20]VistaPrint États-Unis : rouleaux à une seule colonne ; plage de quantités sur la page des étiquettes en rouleau. [↵](#)

^[22]Guide d'épreuve StickerGiant : CMYK contre RGB et relecture de l'épreuve, 2026-06-03. [↵](#)

^[23]California AB 660 : termes uniformes de date alimentaire à partir du 1 juillet 2026. [↵](#)

^[24]Règle FDA sur la traçabilité : historique des dates de conformité et report de l'application. [↵](#)

^[25]ASTM D3330 : adhérence au pelage des rubans autocollants, réapprobation 2025. [↵](#)

^[26]Méthodes d'essai FINAT : liste des méthodes FTM de pelage, de relargage et d'adhérence. [↵](#)

^[27]ISO/IEC 15416:2025 : notation de la qualité d'impression des codes-barres linéaires, troisième édition. [↵](#)

^[28]spécifications générales GS1 : règles de dimensionnement et de qualité des codes-barres, version 26.0. [↵](#)

^[31]Label & Narrow Web : approbation RecyClass PET d'AD CleanFlake, septembre 2025. [↵](#)

^[32]Label & Narrow Web : étiquettes sans support proches de 6 % du volume mondial d'étiquettes autocollantes, 2026-10-02. [↵](#)

^[33]Smithers : prévisions du marché des étiquettes d'emballage et de la part du numérique jusqu'en 2030. [↵](#)

Product Option