



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



Tubes en papier push-up personnalisés pour produits de soins personnels solides

Product Image





BOTANICA

PURE BOTANICAL BALM

— ♦ —
NET WT 2 OZ / 56g









Details

Les tubes en papier push-up personnalisés sont des contenants en carton dotés d'un disque inférieur mobile qui fait monter un produit solide sans mécanisme rotatif. Ils sont couramment envisagés pour les baumes à lèvres, déodorants, parfums solides, baumes et autres formules solides à faible teneur en eau, mais chaque projet exige, avant production, une validation physique des dimensions, de la compatibilité avec la formule, du remplissage à chaud, de la résistance à l'huile et de l'expérience utilisateur.

À qui profitent les tubes en papier push-up personnalisés ?



Ces tubes sont principalement évalués par les marques de beauté propre, les entreprises indépendantes de soins personnels, les fabricants de marques privées, les développeurs de produits,

les acheteurs d'emballages et les créateurs en petites séries. Le meilleur cas d'usage n'est pas simplement de « remplacer le plastique par du papier ». Il consiste à créer un emballage qui soutient visiblement un positionnement naturel ou à faibles déchets tout en restant pratique pour le remplissage, l'expédition, le stockage et l'application quotidienne.

Les candidats typiques comprennent les déodorants solides, baumes à lèvres, parfums solides, onguents, barres de lotion et certaines formules solides de soins cutanés. L'adéquation n'est jamais déterminée par le seul nom du produit. La teneur en huile, l'activité de l'eau, la température de coulée, le comportement à la fusion, le poids du produit fini, les conditions de stockage et la pression d'application prévue influencent tous les performances.



L'intérêt du marché est soutenu par des tendances plus larges de l'emballage. Future Market Insights estime le marché mondial des tubes en carton push-up à USD 1.4 milliards en 2025 et prévoit USD 2.1 milliards d'ici 2035, soit un TCAC de 4.2%. Il s'agit d'estimations de marché tierces et non de données de vente d'un fournisseur, mais elles indiquent une attention commerciale durable envers ce format. Voir les [prévisions du marché des tubes en carton push-up^{\[1\]}](#).

Pourquoi les projets push-up en papier échouent-ils, et comment réduire le risque ? [↑](#)

Problème : Un tube en papier peut sembler correct à vide, mais mal fonctionner après remplissage. Le produit peut redescendre pendant l'application, le disque inférieur peut s'incliner, l'huile peut migrer dans le papier, une formule ramollie peut devenir salissante ou le tube peut perdre sa rigidité dans des conditions humides.

Aggravation : Ces défaillances atteignent le client au moment le plus visible : l'utilisation. Des commentaires publics signalent qu'un bâton de déodorant ne restait pas relevé sans qu'un doigt soutienne la base. D'autres utilisateurs mentionnent la difficulté à pousser un produit froid et les salissures lorsqu'une formule se réchauffe. Ces avis figurent dans une ancienne [discussion d'utilisateurs sur les tubes de déodorant en papier^{\[2\]}](#).

Solution : Traitez l’emballage et la formule comme un seul système de distribution. Au lieu d’approuver un échantillon visuel vide, validez le tube avec la formule prévue, la méthode de remplissage, l’environnement de stockage, l’ajustement du capuchon, la charge de transport et le geste d’application. Un projet réussi équilibre le frottement du disque, la structure de la paroi, le choix de la doublure, la dureté de la formule, l’adhérence du produit et la capacité du consommateur à ne faire monter qu’une petite quantité à la fois.

- Utilisez la formule réelle, ou l’équivalent contrôlé le plus proche, pour les essais de compatibilité.
- Consignez la température réelle de remplissage et le processus de refroidissement au lieu de vous fier à une mention générique « compatible avec le remplissage à chaud ».
- Contrôlez le tube après exposition à la chaleur, au froid et à l’humidité, après stockage vertical et latéral, ainsi qu’après des utilisations répétées.
- Vérifiez si le disque reste à niveau et soutient le produit pendant l’application.
- Inspectez le papier extérieur pour détecter les auréoles d’huile, les taches sur le joint, le ramollissement ou le délaminage.
- Confirmez que les mentions de durabilité correspondent à la structure matérielle complète, notamment la doublure, l’adhésif, l’encre et la décoration.

Table des matières

- [À qui profitent les tubes en papier push-up personnalisés ?](#)
- [Pourquoi les projets push-up en papier échouent-ils, et comment réduire le risque ?](#)
- [Qu’est-ce qu’un tube en papier push-up personnalisé ?](#)
- [Comment spécifier et valider le bon tube ?](#)
- [Quels choix de personnalisation influencent les performances et l’apparence ?](#)
- [Push-up, twist-up, plastique ou métal : lequel choisir ?](#)
- [Que doit comprendre un plan professionnel d’achat et d’inspection ?](#)
- [Quels sont les principaux enseignements pour l’approvisionnement ?](#)
- [Comment lancer un projet de tube push-up personnalisé ?](#)

Qu’est-ce qu’un tube en papier push-up personnalisé ? [↑](#)

Un tube en papier push-up est un emballage cylindrique en carton doté d’un disque interne mobile au fond. Le consommateur pousse ce disque vers le haut pour exposer un produit solide. Contrairement à un contenant twist-up, l’emballage ne repose pas sur un mécanisme à vis filetée pour faire monter et redescendre le contenu.

Le format peut être conçu avec un papier extérieur kraft ou imprimé, un corps structurel en carton, un capuchon ajusté, un disque poussoir inférieur et une barrière intérieure choisie selon la formule. Un exemple de GreenWay décrit du papier certifié FSC et une doublure en cire végétale de qualité alimentaire, illustrant une construction possible sur le marché, et non une spécification garantie pour chaque tube personnalisé. Consultez cet exemple dans la [spécification du contenant push-up kraft doublé^{\[3\]}](#).

L’approvisionnement FSC peut contribuer à étayer les allégations relatives aux fibres responsables, mais la certification doit être vérifiée pour le papier, le transformateur, la chaîne de contrôle et l’allégation prévus pour l’emballage fini. Le FSC explique son cadre pour le papier et l’emballage dans ses [directives sur le papier et les emballages certifiés^{\[4\]}](#).



La capacité ne doit pas être déduite d'un diamètre extérieur ou d'une désignation de catalogue. Elle dépend des dimensions intérieures utilisables, de la construction de la paroi et de la doublure, de la position du disque, de l'espace libre, de la densité du produit, des conditions de remplissage et de la hauteur acceptable du produit exposé. Toute capacité finale ou quantité chargée doit donc être établie à partir des dimensions physiques, de l'état de chargement réel et de la validation d'échantillons.

Comment spécifier et valider le bon tube ? [↑](#)

1. **Définissez la formule.** Consignez si elle est anhydre ou contient de l'eau, ses principales caractéristiques d'huile et de cire, sa température de remplissage, son comportement au refroidissement, sa plage de fusion et sa durée de conservation prévue.
2. **Définissez l'expérience d'utilisation.** Décidez de la quantité de produit à exposer à chaque poussée, de la pression que l'utilisateur appliquera et de l'acceptabilité d'une distribution manuelle unidirectionnelle.
3. **Mesurez le système produit.** Établissez le diamètre intérieur utile, la hauteur de remplissage, la course du disque, le dégagement du capuchon et les dimensions extérieures. La capacité finale doit être déterminée par les dimensions physiques, l'état chargé et les essais d'échantillons remplis.
4. **Sélectionnez une structure provisoire.** Comparez les qualités de papier, la construction des parois, l'exécution du joint, la chimie de la doublure, l'adhésif, l'ajustement du capuchon et la tolérance du disque. Ne supposez pas qu'un tube visuellement similaire présente le même profil de barrière ou de compostabilité.
5. **Fabriquez des échantillons fonctionnels.** Remplissez-les selon le processus de production prévu. Les échantillons vides sont utiles pour les graphismes et l'ajustement, mais ils ne peuvent démontrer la résistance à l'huile, la fiabilité de la distribution ni la résistance sous charge.
6. **Effectuez des essais environnementaux.** Évaluez la chaleur, le froid, l'humidité, les ouvertures répétées, les poussées répétées, le stockage latéral et les vibrations de transport dans des conditions adaptées au circuit de distribution du produit.

7. **Approuvez les allégations et le visuel.** Vérifiez chaque certification, instruction d'élimination, déclaration relative au contact avec les ingrédients et allégation « sans plastique » par rapport à la nomenclature et aux documents disponibles.

Si un tube est destiné au contact alimentaire direct, ou si un acheteur utilise les exigences de contact alimentaire comme cadre de sécurité pour un emballage de soins personnels, le papier, la doublure, l'adhésif et l'encre concernés doivent être évalués séparément. Les [directives de la FDA sur les substances en contact avec les aliments](#)^[5] expliquent la voie réglementaire ; elles ne certifient pas automatiquement un tube fini.

Quels choix de personnalisation influencent les performances et l'apparence ? [↑](#)

La personnalisation va au-delà du placement du logo. La couleur du papier, le procédé d'impression, le revêtement, la finition décorative, la visibilité du joint, le chevauchement du capuchon, la construction du disque et la doublure intérieure peuvent modifier à la fois le résultat visuel et le profil de fin de vie de l'emballage.



Domaine de décision	Orientation possible	Éléments à vérifier
Aspect extérieur	Kraft naturel, blanc, noir ou habillage imprimé	Uniformité des couleurs, résistance au frottement, lisibilité et tolérance des couleurs de marque
Graphismes	CMJN, couleur d'accompagnement, image de marque minimaliste ou visuel intégral	Tracé de découpe, position du joint, chevauchement du capuchon, taille du code-barres et lisibilité sur surface courbe
Décoration	Effet mat, détails métallisés, gaufrage ou accents localisés	Composition des matériaux, incidence sur la recyclabilité, repérage, fissuration et abrasion

Domaine de décision	Orientation possible	Éléments à vérifier
Surface intérieure	Concepts de barrière résistante aux graisses ou à base de cire	Documentation sur la migration, résistance à l'huile, réaction à la température de remplissage et allégation d'élimination
Mécanisme inférieur	Disque poussoir en papier ajusté par friction	Planéité du disque, régularité de l'effort, résistance à l'inclinaison et soutien du produit
Capuchon et base	Capuchon en papier et géométrie de base formée	Force de retenue, ouvertures répétées, protection contre la poussière et stabilité dimensionnelle

Le tableau constitue un cadre de spécification, et non une liste de caractéristiques vérifiées pour l'UGS NSKU-795-02. Chaque construction, finition et allégation de performance sélectionnée reste soumise au devis, à l'examen documentaire, au prototypage et aux essais avec la formule prévue.



Le visuel doit être contrôlé à sa taille finale sur l'emballage courbe. Un petit texte paraissant net sur un écran peut devenir difficile à lire près du joint ou du bord du capuchon. Le contrôle prépresse doit confirmer le fond perdu, les zones de sécurité, la surimpression, la résolution des images, le mode colorimétrique, les zones de silence du code-barres, les mentions réglementaires, la position du joint et le passage éventuel de la décoration sur des composants mobiles ou superposés.

Push-up, twist-up, plastique ou métal : lequel choisir ? [↑](#)

Type d'emballage	Priorité d'adéquation	Principal avantage	Principal compromis
Tube en papier push-up	Positionnement visiblement fondé sur le papier ou à faibles déchets	Mécanisme manuel simple et forte expression d'une marque naturelle	Distribution unidirectionnelle, sensibilité de la formule et possible recul pendant l'utilisation

Type d'emballage	Priorité d'adéquation	Principal avantage	Principal compromis
Tube en papier twist-up	Distribution plus familière et présentation soignée	Montée contrôlée et, selon la conception, rétraction plus facile	Structure plus complexe ; certaines versions comprennent des composants non papetiers
Contenant stick en plastique	Résistance à l'humidité, précision et remplissage industriel éprouvé	Mécanisme fiable et large tolérance aux formules	Moins adapté aux marques cherchant à éliminer le plastique rigide conventionnel
Contenant métallique	Durabilité, sensation haut de gamme ou concepts rechargeables	Barrière robuste et longue durée d'utilisation potentielle	Poids supérieur, contraintes de remplissage différentes et autre compromis environnemental
Tube en papier standard avec étiquette	Premiers essais de formule et de marché	Moins de décisions structurelles avant validation	Dimensions, barrière et différenciation visuelle limitées

Aucune option n'est universellement durable ni techniquement supérieure. Le choix dépend de la protection de la formule, de la distribution, du comportement d'application, des infrastructures de fin de vie, des allégations de la marque et des preuves disponibles pour les étayer. Une comparaison sectorielle indique que les modèles push-up communiquent un positionnement zéro déchet plus marqué, tandis que les formats twist-up privilégient la commodité et une expérience soignée. Voir la [comparaison entre push-up et twist-up^{\[6\]}](#).



Un flux de projet typique peut comprendre la sélection des matériaux, la transformation du papier, la formation et la découpe du tube, la finition des bords, l'impression ou la pose de l'habillage, l'intégration de la doublure, l'assemblage du disque poussoir, l'ajustement du capuchon, l'inspection et l'emballage. Le procédé de fabrication exact dépend de la construction approuvée. Des directives publiées avertissent qu'un prototype vide peut être correctement ajusté, puis échouer sous le poids du produit, ce qui renforce la nécessité d'une validation avec remplissage. Voir les [directives sur les prototypes de tubes en papier^{\[7\]}](#).

Que doit comprendre un plan professionnel d'achat et d'inspection ? [↑](#)

Une spécification d'achat doit séparer les critères d'acceptation mesurables du langage marketing. « Haut de gamme », « durable » et « écologique » ne sont pas des normes d'inspection. Les dimensions, tolérances, matériaux, conditions d'essai, limites visuelles, règles d'échantillonnage et documents requis le sont.



- **Inspection dimensionnelle** : diamètres intérieur et extérieur, hauteur totale, chevauchement du capuchon, position du disque, circularité et régularité de la paroi.
- **Inspection du mécanisme** : effort de poussée initial, comportement après poussées répétées, inclinaison du disque, soutien du produit et retenue du capuchon.
- **Inspection visuelle** : repérage d'impression, variation des couleurs, alignement du joint, bosses, dommages aux bords, traces de colle et défauts de doublure.
- **Essais de la formule** : migration d'huile, taches, transfert d'odeur, ramollissement, adhérence et réaction de l'emballage à la température réelle de remplissage.
- **Essais environnementaux** : chaleur, froid, humidité, compression, vibrations et simulation représentative de l'expédition.
- **Examen documentaire** : déclaration des matériaux, documents applicables au contact alimentaire, preuve de chaîne de contrôle FSC lorsqu'elle est revendiquée et justification des mentions de recyclage ou de compostage.

TAPPI publie des méthodes normalisées concernant les propriétés du papier et du carton, notamment l'épaisseur, le grammage, le comportement en traction, l'humidité et la résistance à l'éclatement. Les méthodes applicables doivent être choisies selon le mode de défaillance convenu plutôt que citées comme un vague gage de qualité. La [méthode TAPPI de mesure de l'épaisseur du carton^{\[8\]}](#) est un exemple de référence mesurable pour le contrôle des matériaux.

Les instructions d'élimination exigent également de la précision. L'EPA américaine a indiqué un taux de recyclage de 80.9% pour les contenants et emballages en papier et carton dans son jeu de

données 2018, mais cette statistique de catégorie ne garantit pas l'acceptation d'un tube cosmétique taché d'huile, revêtu ou composite. L'acceptation locale et la propreté de l'emballage restent déterminantes. Voir les [statistiques de l'EPA sur les contenants et emballages](#)^[9].



L'approbation de l'expédition doit comprendre la protection des extrémités, la disposition dans les cartons, l'exposition à la compression, le contrôle de l'humidité si nécessaire et une inspection après un transport représentatif. Les commandes répétées doivent faire référence à l'échantillon approuvé, à la version du visuel, à la déclaration des matériaux, à la couleur cible, au relevé dimensionnel, au plan d'inspection et à la version de la formule. Une modification de formule peut invalider une approbation antérieure de l'emballage même si le visuel et les dimensions extérieures restent inchangés.

Quels sont les principaux enseignements pour l'approvisionnement ? [↑](#)

- **Le marché des tubes en carton push-up devrait progresser régulièrement.** — de USD 1.4 milliards en 2025 à USD 2.1 milliards en 2035, avec un TCAC de 4.2% ([Source](#))
- **Les règles européennes sur les emballages accordent désormais davantage d'importance à la réduction des déchets et à la conception recyclable.** — Le règlement (UE) 2025/40 est entré en vigueur le 11 février 2025 et s'applique généralement à partir du 12 août 2026 ([Source](#))
- **Les statistiques de recyclage des emballages en papier ne peuvent pas être appliquées automatiquement aux tubes cosmétiques usagés.** — Les contenants et emballages américains en papier et carton ont enregistré un taux de recyclage de 80.9% dans le jeu de données 2018 de l'EPA, tandis que les revêtements et la contamination par le produit influencent toujours l'acceptation locale ([Source](#))
- **Les performances de la barrière doivent correspondre au produit prévu et à l'objectif de durée de conservation.** — Les systèmes de barrière pour tubes en papier peuvent être proposés à différents niveaux de protection, mais la construction choisie doit être testée avec la formule réelle ([Source](#))

L'aperçu officiel de l'UE sur les déchets d'emballages fournit les dates d'application et le contexte politique du PPWR dans son [aperçu de la réglementation sur les déchets d'emballages](#)^[10]. Pour planifier la barrière, les directives sectorielles de Sonoco décrivent des approches à barrière faible, moyenne et élevée pour les tubes en papier, mais ces exemples restent propres au fournisseur et n'établissent pas les performances de ce produit. Consultez les [directives sur les barrières pour tubes en papier](#)^[11].

Comment lancer un projet de tube push-up personnalisé ? [↑](#)

Commencez par la formule et les conditions réelles d'utilisation, pas seulement par la décoration. Fournissez le type de produit prévu, les caractéristiques de la formulation, le processus de remplissage, les dimensions cibles, le visuel, les marchés de destination, les allégations d'élimination et les essais attendus. Le projet doit ensuite passer par l'échantillonnage structurel, les essais de compatibilité avec remplissage, l'approbation de l'impression, les critères de qualité, la validation de l'expédition et l'approbation finale documentée. **Demandez un devis propre au projet et un plan de validation d'échantillons remplis pour vos tubes en papier push-up personnalisés.**

^[1]Future Market Insights: Prévisions tierces sur la taille et la croissance du marché des tubes en carton push-up. [↵](#)

^[2]Discussion d'utilisateurs sur Reddit: Commentaires publics sur le recul, le comportement du disque et l'utilisation quotidienne des tubes de déodorant en papier. [↵](#)

^[3]GreenWay Containers: Exemple commercial de contenant push-up en papier FSC avec doublure en cire végétale. [↵](#)

^[4]Forest Stewardship Council: Directives sur la certification FSC et les allégations de chaîne de contrôle pour les emballages en papier. [↵](#)

^[5]FDA américaine: Informations réglementaires sur les emballages et les substances en contact avec les aliments. [↵](#)

^[6]All Paper Tube: Comparaison sectorielle des mécanismes de tubes en papier push-up et twist-up. [↵](#)

^[7]Tube Packaging Pro: Directives de conception mettant l'accent sur la planification dimensionnelle et la validation des prototypes remplis. [↵](#)

^[8]TAPPI T 411: Méthode normalisée de mesure de l'épaisseur du papier et du carton. [↵](#)

^[9]EPA américaine: Statistiques propres aux produits sur la production et le recyclage des contenants et emballages. [↵](#)

^[10]Commission européenne: Calendrier officiel du PPWR et aperçu de la politique sur les déchets d'emballages. [↵](#)

^[11]Sonoco: Discussion sectorielle sur les niveaux de revêtement barrière des emballages en tubes de papier. [↵](#)

Product Option