



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

Kurzantwort: 3D-Harzsticker wirken wie eine kleine Linse. Der klare Dome vertieft die Farbe, vergrößert die Mitte und verzerrt alles, was nahe am Rand liegt. Das Artwork wird am ehesten schon im ersten Proof freigegeben, wenn kritische Texte nicht auf der Schulter des Domes liegen, scharfe Stanzecken abgerundet sind, Metalleffekte aus der bedruckten Basisfolie statt aus dem Harz stammen und aliphatisches Polyurethan überall dort das Standard-Epoxidharz ersetzt, wo helle Farben Tageslicht ausgesetzt sind.

Aktualisiert im Oktober 2026 · Ein Leitfaden zu Design und Druckvorstufe für Marken-, Verpackungs- und Produktteams

3D-Harzsticker scheitern selten in der Angebotsphase. Sie scheitern beim Proof. Das PDF sieht am Bildschirm perfekt aus. Dann trifft das physische Muster ein: Die Seriennummer ist am Rand verzerrt, ein haarfeiner Rahmen scheint zu verschwinden, eine weiße Fläche wird wenige Monate nach dem Launch cremefarben, und bei einem Schreibschrift-Logo haben die dünnen Verbindungsstriche das Harz zu klumpigen Inseln zusammengezogen. Jede Korrektur kostet eine weitere Proof-Runde. Manche Probleme, etwa Vergilbung und abhebende Kanten, zeigen sich erst, wenn die Etiketten bereits auf ausgelieferten Produkten sitzen.

Fast alle dieser Probleme lassen sich anhand der Artwork-Datei und der Harzspezifikation vorhersagen, bevor überhaupt etwas gedruckt wird. Ein Dome ist keine Beschichtung. Er ist ein optisches Element, das auf Ihrem Design sitzt und verändert, wie jede Linie, Farbe und Form wirkt. Die folgenden Abschnitte zeigen, wie sich jedes Element unter Harz verhält und wie die Harzchemie den Effekt verändert. Außerdem erhalten Sie eine Artwork-Checkliste, die Ihre Druckvorstufe vor dem Dateiversand nutzen kann. Zu Beschaffungsfragen wie Mustern, Preisstaffeln und Einsatzfällen siehe unsere Seite zu [individuellen Epoxid-Dome-Stickern](#).

Inhalt

1. [Was 3D-Harzsticker mit Ihrem Artwork tatsächlich machen](#)
2. [Wie die Harzwahl den optischen Effekt verändert](#)
3. [Artwork für einen Dome vorbereiten: acht Schritte](#)
4. [Vergleich: Wie die einzelnen Ausführungen gängige Designelemente wiedergeben](#)
5. [FAQ](#)
6. [Wichtigste Erkenntnisse](#)
7. [Fazit](#)

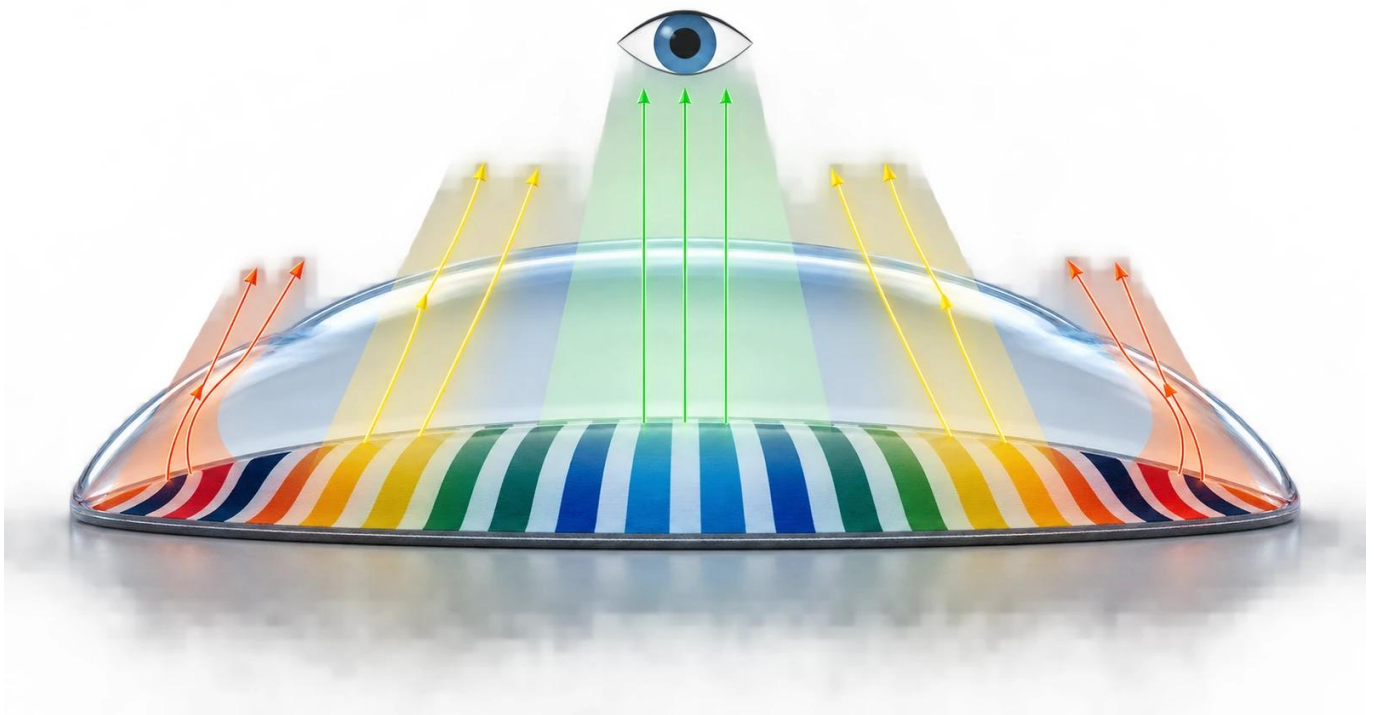
Was 3D-Harzsticker mit Ihrem Artwork tatsächlich machen

Ein Dome-Sticker ist ein bedrucktes, gestanztes Etikett, auf das ein klares, flüssiges Harz aufgetragen wird. Das Harz fließt nach außen, bis es die Schnittkante erreicht, wo die Oberflächenspannung es stoppt. So entsteht ein gewölbter Meniskus, der zu einer festen Linse aushärtet. Den vollständigen Aufbau beschreibt unsere Produktseite. Für Designer zählt vor allem eine Tatsache: Der ausgehärtete

Dome ist eine plankonvexe Linse, und ihre verschiedenen Bereiche behandeln Ihr Artwork unterschiedlich.

Es hilft, jeden Dome in drei optische Zonen zu gliedern:

- **Der Scheitel** (die annähernd flache Mitte). Dies ist die Zone mit der originalgetreuesten Wiedergabe. Das Design wirkt leicht vergrößert, satt und glänzend – der „Juwelen“-Effekt, für den Käufer zahlen.
- **Die Mittelzone** (der Bereich zwischen Mitte und Rand). Hier nimmt die Krümmung zu, und Reflexe der Deckenbeleuchtung landen in diesem Ring. Kleine dunkle Schrift kann in dieser Zone aus manchen Blickwinkeln vom Blendlicht überdeckt werden.
- **Die Schulter** (der steile Rand direkt innerhalb der Schnittlinie). Hier ist die Brechung am stärksten. Linien verbiegen sich, kleine Schrift verzerrt, und jeder Druckfehler wird vergrößert. Ein vielzitiertes Leitfadensatz eines Druckers sagt es unverblümt: Die Wölbung vergrößert alles, was unter ihrer Schulter liegt.



Diese Zonierung erklärt die meisten Ablehnungen im ersten Proof. Markenteams geben ein flaches PDF frei, in dem alle Elemente dasselbe visuelle Gewicht haben. Nach dem Doming verlieren Elemente nahe dem Rand an Lesbarkeit, während Elemente in der Mitte stärker hervortreten. Gutes Dome-Artwork wird für die Linse angelegt, nicht für den flachen Bogen.

Wie die Harzwahl den optischen Effekt verändert

Frisch ausgehärtetes Epoxidharz und Polyurethan sehen fast identisch aus. Beide sind klar, hochglänzend und dreidimensional. Die Unterschiede zeigen sich in den folgenden Wochen und Monaten, und sie betreffen die Farbe stärker als die Form.

Standard-Epoxidharz härtet hart und starr aus. Weil der Dome seine Form präzise hält, können die Kanten scharf und glasig wirken. Der Preis dafür ist die Farbstabilität. Epoxidchemie neigt unter UV-Licht und Wärme zur Vergilbung. Doming-Hersteller beschreiben die Verschiebung als innerhalb von ein oder zwei Jahreszeiten Tageslicht erkennbar; wärmebedingte Verfärbungen können sich sogar in

einem Lager oder auf einem Maschinengehäuse ohne direkte Sonne entwickeln. Die Verschiebung ist irreversibel und am sichtbarsten über weißem, hellgrauem, hellblauem und pastellfarbenem Artwork. Die Beschichtungsforschung zeigt, dass die Wahl von Harz und Härter dieses Verhalten bestimmt. Eine von der American Coatings Association veröffentlichte Arbeit beschreibt ein cycloaliphatisches Epoxidharz mit einem vergilbungsarmen Amin-Härter, das Glanz- und Farbbeständigkeit deutlich verbesserte, und zwar bei [beschleunigten UV-Prüfungen nach ASTM G154 Zyklus 2^{\[1\]}](#). Diese Studie betrifft industrielle Metallbeschichtungen, nicht Sticker. Die Lehre für Designer: „Epoxidharz“ ist kein einheitliches optisches Verhalten, und eine Aussage wie „vergilbungsarm“ hat nur dann Gewicht, wenn sie an eine Prüfmethode gebunden ist.

Aliphatisches Polyurethan (PU) bleibt nach dem Aushärten flexibel. Flexible Doming-Harze liegen typischerweise bei etwa Shore A 70-90, während Konstruktions-Epoxidharze Shore D 80 überschreiten können. Ein weicher Dome erholt sich von leichten Dellen: Drückt man einen Fingernagel in einen guten PU-Dome, verschwindet die Spur innerhalb von etwa einem Dutzend Sekunden. Optisch ist aliphatisches PU das Harz für 3D-Harzsticker, deren Weiß und helle Markenfalten im Außenbereich farbgetreu bleiben müssen. **Aromatisches Polyurethan** ist eine günstigere Variante, die unter UV ebenfalls vergilbt; „Polyurethan“ allein ist daher keine ausreichende Spezifikation. Verlangen Sie „aliphatisch“ schriftlich.

UV-härtendes Harz härtet unter Lampen in Sekunden aus statt über viele Stunden. Das eignet sich für die schnelle Produktion, doch sein Langzeit-Farbverhalten hängt von der jeweiligen Rezeptur ab. Behandeln Sie es daher wie Epoxidharz, bis der Lieferant Bewitterungsdaten vorlegt.

Eine Marktbesonderheit ist für die Artwork-Freigabe wichtig. Viele Produktseiten mit der Bezeichnung „Epoxid“ beschreiben tatsächlich eine Polyurethan-Beschichtung, und manche Lieferanten nennen die Chemie gar nicht. Die Branchenempfehlung lautet, ein nicht benanntes Harz als Produkt für den Innenbereich zu behandeln. Bestätigen Sie die Harzfamilie schriftlich, bevor Sie helles Artwork freigeben. Das Harz, das Sie für Ihre Sticker wählen, entscheidet darüber, ob Ihr Weiß weiß bleibt.



Artwork für einen Dome vorbereiten: acht Schritte

Die folgenden Schritte entsprechen der Reihenfolge, in der ein Prüfer der Druckvorstufe eine Dome-Datei kontrolliert. Jeder Schritt zielt auf eine bestimmte Proof-Ablehnung.

Schritt 1: Umgebung festlegen, bevor Sie die Farben festlegen

Anwendungen im Innenbereich, auf ebenen Flächen und mit kurzer Lebensdauer können Epoxidharz nutzen. Tageslicht, gekrümmte Flächen oder eine lange Lebensdauer der Marke sprechen für aliphatisches PU. Treffen Sie diese Entscheidung zuerst, denn sie bestimmt, wie viel helle Fläche Ihr Design sicher tragen kann. Ist Epoxidharz aus Budgetgründen gesetzt, verlagern Sie große weiße Flächen in Richtung Mitteltöne oder gesättigter Markenfarben, die eine leichte warme Verschiebung weit besser kaschieren als Papierweiß. Unsere Produktseite erklärt, wie Sie die Umgebung eingrenzen und das Muster freigeben; deshalb wiederholt dieser Leitfaden das nicht.

Schritt 2: Ein linsengerechtes Layout aufbauen

- Platzieren Sie Logo, Produktnamen und alles, was gelesen werden muss, im Scheitel.
- Halten Sie Seriennummern, URLs, kleine rechtliche Hinweise und dünne Linien aus der Schulter heraus. Müssen sie dort erscheinen, rücken Sie sie nach innen und vergrößern Sie sie, statt sich auf Platz am Rand zu verlassen.
- Lassen Sie dekorative Elemente wie Hintergrundfarbe, Textur und Muster bis zur Schnittpunktlinie laufen. Eine gewisse Verzerrung wirkt dort natürlich.
- Führen Sie die Hintergrundfarbe als Beschnittzugabe über die Stanzkontur hinaus, damit eine leichte Schnittabweichung nie einen unbedruckten Streifen unter dem Harz hinterlässt. Fragen Sie Ihre Druckerei nach deren Werten für Beschnittzugabe und Sicherheitsabstand bei Dome-Arbeiten und bauen Sie diese in die Vorlage ein.

Schritt 3: Die Stanzform vereinfachen

Das Harz bildet seine Form durch Oberflächenspannung an der Schnittkante, daher steuert die Kontur den Dome. Scharfe Außenecken und enge Innenwinkel machen die Oberflächenspannung instabil. Das Harz läuft entweder über die Kontur hinaus oder zieht sich zurück und legt an den Spitzen den unbedeckten Druck frei. Schmale Hälse und dünne Stege teilen einen Dome in ungleichmäßige Lappen. Innenausschnitte, etwa die Punzen in den Buchstaben eines konturgeschnittenen Schriftzugs, fügen zusätzliche Kanten hinzu, die jeweils einen eigenen Meniskus benötigen.

Die praktische Lösung: jede Ecke abrunden und aufwendige Logos auf eine einfache Trägerform setzen, etwa Kreis, Oval, abgerundetes Rechteck oder weiches Schild. Das Logo behält seine Details im Druck, und das Harz erhält eine saubere Kante, an der es sich setzen kann. Komplexe Konturen aus mehreren Elementen erhöhen außerdem die Zahl der Dosierpositionen und den Ausschuss; ein einfacheres Stanzwerkzeug lässt sich daher tendenziell günstiger gleichmäßig produzieren.



Schritt 4: Farben für Glanz und Tiefe planen

Ein Dome erhöht Sättigung und Glanz, daher wirken Farben, die anhand matter Farbmuster freigegeben wurden, unter Harz tiefer und satter. Dunkles Marineblau kann fast schwarz wirken, und mittlere Grüntöne gewinnen an Intensität. Hat Ihre Markenfarbe einen Pantone-Zielwert, geben Sie sie an einem physischen Dome-Proof frei, der auf der endgültigen Folie gedruckt wurde – nicht an einem flachen Druck oder am Bildschirm. Große vollflächige Schwarztöne wirken edel, verhalten sich aber wie Spiegel und reflektieren Lichtquellen. Brauchen Sie dunkle Hintergründe, setzen Sie weiße oder leuchtende Schrift negativ ein, damit Blendung die Botschaft nicht verschluckt.

Schritt 5: Feine Linien, kleine Schrift und Verläufe behandeln

Die Linse vergrößert Druckfehler ebenso getreu wie das Design. Rasterpunkte, Streifenbildung in Verläufen und leichte Registerabweichungen werden alle sichtbarer, besonders nahe der Schulter. In der Praxis heißt das:

- Verwenden Sie Vektorgrafiken und in Pfade umgewandelte Schriften. Vermeiden Sie niedrig aufgelöste Pixel-Logos, denn die Vergrößerung macht Pixelkanten sichtbar.
- Fragen Sie nach der minimalen positiven und negativen Linienstärke der Druckerei für Dome-Arbeiten und prüfen Sie dann im Proof in einer Größe von 100 %.
- Halten Sie Verläufe weich und großzügig. Sehr feine Tonwertstufen nahe dem Rand neigen zu Streifenbildung.
- Vermeiden Sie haarfeine Konturlinien dicht an der Stanzkontur. Selbst eine geringe Schnitttoleranz fällt auf, wenn ein dünner Rahmen unter einer Linse aus der Mitte läuft.

Schritt 6: Metalleffekte aus der Basis holen, nicht aus dem Harz

Metallische und holografische Effekte sind die Paradedisziplin von Domes, sofern der Effekt in der bedruckten Basis steckt. Die gängigen Wege sind:

- **Chrom- oder Bürstmetall-Trägerfolie.** Farben werden über eine weiße Unterlage gedruckt,

und die Bereiche ohne Weiß lassen das Metall durch den Dome sichtbar werden. Unter Harz wirkt helles Chrom wie flüssiges Metall, und gebürstete Oberflächen gewinnen an Tiefe. Hobbyisten, die Gehäuseplaketten alter Computer restaurieren, berichten, dass gebürstetes Aufklebermaterial unter Dome-Harz genau aus diesem Grund gut funktioniert.

- **Holografische Metallfolie.** Die Linse vergrößert das Regenbogenmuster und erzeugt Bewegung, wenn der Betrachter das Produkt kippt.
- **Metallische Farben auf weißer Folie.** Sie wirken dezenter und kontrastärmer. Machen Sie einen Proof, denn der Dome kann das metallische Glitzern zu bloßem Glanz verflachen.

Legen Sie die weiße Unterlage in Ihrer Datei als separate Sonderfarbebene an. Die Farbe muss vor dem Doming vollständig durchgehärtet sein. Nicht ausreichend getrocknete Farbe auf Wasserbasis ist eine häufige Ursache für Harzablösung (Delaminierung); Sieb-, Offset-, Laser- und Thermotransferdrucke nehmen Harz zuverlässiger an.



Schritt 7: Das physische Muster prüfen, nicht nur die Farbe

Wenn der Dome-Proof eintrifft, prüfen Sie mehr als die Farbe. Betrachten Sie die Kante unter einer Lichtquelle in flachem Winkel. Der Dome sollte vollständig bis zur Schnittkante reichen, ohne Rückzug an den Ecken und ohne Überlauf. Achten Sie auf Blasen, trübe Schlieren und klebrige Stellen. Produktionsleitfäden führen diese auf Mischungsfehler von schon 1-2 % sowie auf Luftfeuchtigkeit zurück; deshalb werden Doming-Räume typischerweise bei etwa 22-24°C und unter rund 40-45 % relativer Luftfeuchtigkeit gehalten. Drücken Sie einen Fingernagel in die Mitte, um zu bestätigen, dass die Harzfamilie der Bestellung entspricht. Kleben Sie dann einige Muster auf die tatsächliche Produktoberfläche, nicht auf eine Musterkarte. Reinigen Sie die Oberfläche mit Isopropylalkohol, drücken Sie von der Mitte nach außen an und halten Sie die Oberfläche bei der Anwendung über etwa 10°C (50°F). Ist die Haftung vertraglich relevant, verlangen Sie Schälwerte, die nach einer anerkannten Methode gemessen wurden, etwa nach [ASTM D3330/D3330M^{\[2\]}](#), und fragen Sie, welche Prüfoberfläche verwendet wurde.



Schritt 8: Texte mit rechtlicher Tragweite prüfen

Manche Texte im Artwork bringen Pflichten mit sich, die über das Design hinausgehen. Dient ein Dome-Etikett als dauerhaftes Typenschild oder als Sicherheitskennzeichnung, bewertet UL den gesamten Etikettenaufbau (Trägermaterial, Farbe, Klebstoff und Montageoberfläche) im Rahmen seines [Programms für Kennzeichnungs- und Etikettiersysteme^{\[3\]}](#), unter Bezugnahme auf [UL 969 \(6th Ausgabe, 2025\)^{\[4\]}](#). Ein dekorativer Dome erbt diesen Status nicht. Eine Herkunftsangabe wie „Made in USA“ im Artwork muss dem [„Made in USA“-Standard der FTC^{\[5\]}](#) entsprechen, der kodifiziert ist in [16 CFR Part 323^{\[6\]}](#). Sitzt das Etikett auf einer Lebensmittelverpackung in der Nähe eines Lebensmittelkontaktbereichs, beachten Sie die geänderten EU-Regeln zu Bisphenol A in Epoxidbeschichtungen gemäß der [Verordnung \(EU\) 2024/3190^{\[7\]}](#). Diese Verordnung betrifft Beschichtungen mit Lebensmittelkontakt, nicht Dome-Etiketten im Allgemeinen. Eine Zusammenfassung des umfassenderen Regelwerks 2026 für Dome-Bestellungen finden Sie auf unserer [Produktseite für Harz-Dome-Etiketten](#).

Vergleich: Wie die einzelnen Ausführungen gängige Designelemente wiedergeben

Die Tabelle vergleicht ausschließlich das optische Verhalten. Zu Kosten- und Budgetabwägungen zwischen diesen Ausführungen siehe die Produktseite.

Designelement	Standard-Epoxid-Dome	Aliphatischer PU-Dome	UV-härtender Harz-Dome	Flachvinyl + Laminat (ohne Dome)
Anfängliche Klarheit und Glanz	Sehr hoch, glasig	Sehr hoch	Hoch; abhängig von der Rezeptur	Mäßiger Glanz, keine Tiefe

Designelement	Standard-Epoxid-Dome	Aliphatischer PU-Dome	UV-härtender Harz-Dome	Flachvinyl + Laminat (ohne Dome)
Weiß und pastellfarbene Flächen im Zeitverlauf	Warme oder bernsteinfarbene Verschiebung unter UV und Wärme; irreversibel	Bleibt klar laut Außenangaben der Lieferanten	Unbewiesen, bis Bewitterungsdaten vorliegen	Abhängig von der UV-Einstufung des Laminats
Feine Linien und kleine Schrift nahe dem Rand	Durch Brechung an der Schulter verzerrt	Durch Brechung an der Schulter verzerrt	Durch Brechung an der Schulter verzerrt	Flach und präzise wiedergegeben
Metallische und holografische Basen	Starke Verstärkung durch die Linse	Starke Verstärkung durch die Linse	Starke Verstärkung durch die Linse	Sichtbar, aber flach
Dellen und Kratzer	Dauerhaft; harte Oberfläche	Leichte Dellen erholen sich	Meist hart; bleibende Spuren	Scheuerspuren auf dem Laminat
Gekrümmte Flächen	Rand neigt zum Abheben oder Reißen	Folgt sanften Krümmungen	Rezepturabhängig	Passt sich gut an
Beste Artwork-Eignung	Gesättigte Farben, Innenbereich, eben, kurze Lebensdauer	Helle Markenfarben, Außenbereich, lange Lebensdauer	Schnelle Durchläufe nach Validierung	Winzige Schrift, starke Krümmungen, Hitzeprozesse

Zwei Grenzen gelten für jeden Dome. Erstens: Führen Sie Dome-Teile niemals durch einen Laminator, eine Heißpresse oder einen Ofen, denn das Harz wird weicher als das darunterliegende Vinyl und nimmt bleibende Spuren an. Zweitens: Der Dome versiegelt die Vorderseite, nicht die Unterseite. Wasser dringt an der Klebstofflinie ein, daher ist die Oberflächenvorbereitung bei der Anwendung wichtiger als das Wasserdichtigkeitsversprechen des Harzes.

FAQ

FAQ: Kann kleine Schrift, etwa eine Seriennummer, auf 3D-Harzsticker gedruckt werden?

Ja, wenn sie im Scheitel sitzt und größer ausgelegt ist, als Sie es auf einem flachen Etikett verwenden würden. Text in der steilen Schulter verbiegt sich und kann aus einem schrägen Blickwinkel unlesbar werden. Muss die Nummer von Scannern oder Prüfern gelesen werden, platzieren Sie sie in der Mitte oder drucken Sie sie auf ein separates flaches Etikett.

FAQ: Warum sah mein weißer Hintergrund Monate nach der Freigabe cremefarben aus?

Weiß ist die empfindlichste Farbe, wenn es darum geht, die Alterung des Harzes sichtbar zu machen. Standard-Epoxidharz und aromatisches Polyurethan verfärben sich beide unter UV-Licht und Wärme, und die Veränderung ist irreversibel. Legen Sie für helles Artwork bei Tageslicht aliphatisches Polyurethan schriftlich fest oder gestalten Sie auf Hintergründe in Mitteltönen um, falls Epoxidharz gesetzt ist.

FAQ: Lässt sich ein Schreibschrift- oder konturgeschnittenes Logo ohne Trägerform mit einem Dome versehen?

Manchmal, aber dünne Striche und Innenwinkel brechen den Meniskus in ungleichmäßige Lappen, und das Harz zieht sich an spitzen Punkten zurück. Setzt man die Schreibschrift auf eine abgerundete

Trägerform, erhält das Harz eine saubere Kante, und jeder Strich bleibt unter dem Dome.

FAQ: Woran erkenne ich, ob ein Proof aus Epoxidharz oder Polyurethan besteht?

Drücken Sie einen Fingernagel in die Mitte des Domes. Verschwindet die Spur innerhalb von etwa einem Dutzend Sekunden, spricht das für flexibles Polyurethan. Eine bleibende Spur oder eine Oberfläche, die zu hart zum Eindrücken ist, spricht für Epoxidharz. Bestätigen Sie anschließend die genaue Harzfamilie und Güte schriftlich, denn frische Muster beider Typen sehen nahezu identisch aus.

FAQ: Was sollte die Dokumentation zu Klebstoff und Harz im Jahr 2026 abdecken?

Fordern Sie Sicherheitsdatenblätter sowohl für das Harz als auch für die Klebstoffschicht an. In den USA unterliegen Klebstoffhersteller und Importeure nun einer einmaligen Meldepflicht für [PFAS, die seit 2011 verwendet wurden, gemäß TSCA Section 8\(a\)\(7\)^{\[8\]}](#), einschließlich Verarbeitungshilfsmitteln. Außerdem [40 CFR 751.407^{\[9\]}](#) untersagt den gewerblichen Vertrieb von Erzeugnissen, die PIP (3:1) enthalten, nach dem 31. Oktober 2026; bestätigen Sie daher, dass kein Klebstoff und kein Additiv im Aufbau es enthält.

FAQ: Funktionieren Domes auf gekrümmten Produkten wie Flaschen oder Helmen?

Kleine Domes auf sanften Krümmungen funktionieren meist mit flexiblem Polyurethan. Starres Epoxidharz neigt dazu, am Rand zu reißen oder abzuheben, und bei großen Krümmungen lösen sich Domes an den Kanten, egal welcher Klebstoff verwendet wird. Bei engen Krümmungen ist flaches bedrucktes Vinyl mit Laminat die sicherere Designwahl.

Wichtigste Erkenntnisse

- **Helle Farben zeigen die Alterung des Harzes zuerst, binden Sie daher jede Aussage „vergilbungsarm“ an eine Prüfmethode.** — ASTM G154 Zyklus 2 QUV-A wurde verwendet, um Glanz- und Farbbeständigkeit in veröffentlichten Arbeiten zu vergilbungsarmem Epoxidharz zu messen ([Quelle](#))
- **Weisen Sie die Haftung auf der echten Produktoberfläche nach, nicht auf einer Musterkarte.** — ASTM D3330 umfasst den Schälversuch bei 180° (Methode A) und bei 90° (Methode F) ([Quelle](#))
- **Typenschild-Artwork wird als vollständiges Etikettensystem freigegeben, nicht als Sticker-Design.** — UL 969, 6th Ausgabe, veröffentlicht 2025 ([Quelle](#))
- **Eine im Artwork gedruckte Angabe „Made in USA“ ist eine regulierte Aussage.** — 16 CFR Part 323 verlangt, dass alle oder praktisch alle Komponenten in den USA hergestellt und bezogen werden ([Quelle](#))
- **Die Klebstoffchemie gehört zur Spezifikation, nicht zum Nachgedanken.** — Der Vertrieb von Erzeugnissen, die PIP (3:1) enthalten, ist nach dem 31. Oktober 2026 untersagt ([Quelle](#))
- **Die Dokumentation der Lieferanten sollte versteckte Additive nachvollziehbar machen.** — Die TSCA-PFAS-Meldepflicht für Klebstoffe reicht zurück bis ins Jahr 2011 ([Quelle](#))

Fazit

Die Freigabe im ersten Proof bei Dome-Etiketten läuft darauf hinaus, für die Linse zu gestalten. Platzieren Sie Wichtiges im Scheitel, halten Sie empfindliche Details aus der Schulter heraus, geben Sie dem Harz eine einfache, abgerundete Kante, bauen Sie Metalleffekte in die Basisfolie ein und wählen Sie ein Harz, dessen Langzeitfarbe dazu passt, wie viel Weiß und Pastell Ihre Marke

verwendet. Geben Sie nur anhand eines physischen Dome-Proofs frei, der auf die echte Oberfläche geklebt wurde – niemals anhand eines flachen PDFs.

Ist Ihr Artwork fertig oder fast fertig, senden Sie es mit einem Hinweis zu Umgebung und Oberfläche. Wir prüfen es anhand der oben genannten Punkte, bevor etwas in den Druck geht. Beginnen Sie auf unserer Seite zu [individuellen Dome-Harzstickern](#) , um ein Angebot und einen Proof anzufordern.

Quellen

1. American Coatings Association, CoatingsTech Magazine, „Higher-Solids, Lower-Yellowing Epoxy System for Industrial DTM Coatings“, veröffentlicht 2025-12-18; abgerufen 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), Standard Test Method for Peel Adhesion of Pressure-Sensitive Tape, genehmigt 2025-08-01; über ANSI Webstore.
<https://webstore.ansi.org/standards/astm/astmd3330d3330m042025> ↵
3. UL Solutions, Marking and Labeling Systems Program; abgerufen 2026-10.
<https://www.ul.com/services/marking-and-labeling-systems-program> ↵
4. ANSI/UL 969, Standard for Marking and Labeling Systems, 6th Ausgabe, veröffentlicht 2025-07-24 (überarbeitet 2025-07-28); über ANSI Webstore.
<https://webstore.ansi.org/standards/ul/ul969ed2025> ↵
5. U.S. Federal Trade Commission, „Complying with the Made in USA Standard“, Leitfaden für Unternehmen; abgerufen 2026-10.
<https://www.ftc.gov/business-guidance/resources/complying-made-usa-standard> ↵
6. Electronic Code of Federal Regulations, 16 CFR Part 323, Made in USA Labeling Rule; Textstand: 2026-10. <https://www.ecfr.gov/current/title-16/chapter-I/subchapter-C/part-323> ↵
7. „Migration of Bisphenol A and Its Derivatives From Epoxy Coatings and Demand for BPA-NI Products: Scientific Insights and Perspectives Leading to Regulation (EU) 2024/3190“, Übersichtsarbeit, 2025-11-19; über ResearchGate.
<https://www.researchgate.net/publication/397781637> ↵
8. Adhesives & Sealants Industry, „PFAS Update 2026: Continued Refinement of US and Global Strategies and Greater Focus on Adhesives and Sealants“, 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, Phenol, isopropylated phosphate (3:1) prohibitions; abgerufen 2026-09.
<https://www.law.cornell.edu/cfr/text/40/751,407> ↵