



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



Individuelle, gestanzte selbstklebende EVA-Schaumstoffaufkleber für Verpackungen, Klassenzimmer und Markenartikel

Product Image













Details

Individuelle EVA-Schaumstoffaufkleber sind gestanzte, selbstklebende Aufkleber mit einem geschlossenzelligen Ethylen-Vinylacetat-Schaumkern. Sie verleihen Logos, Figuren und Etiketten eine erhabene, gepolsterte Haptik. Sie eignen sich für Verpackungsakzente, Klassenzimmer-Sets und Werbegeschenke bei Veranstaltungen. Anwendungen im Freien, auf öligen oder gewölbten Oberflächen sowie bei möglichem Mundkontakt durch Kinder benötigen jeweils einen eigenen Klebstoff, eine Beschichtung und einen Prüfplan, die vor der Serienproduktion an einem physischen Muster bestätigt werden.

Wer kauft individuelle EVA-Schaumstoffaufkleber, und wo werden sie eingesetzt? [↑](#)

Die meisten Käufer lassen sich in vier Gruppen einteilen. Marken-, Verpackungs- und Promotionsteams

bestellen erhabene Logo- oder Figurenaufkleber für Spielzeug- und Schreibwarenverpackungen, Abo-Boxen und Event-Giveaways. Wichtig sind ihnen Farbgenauigkeit, Freigabe der Druckdaten, Lieferzeit und die Frage, ob Kinder das Produkt handhaben werden. Käufer aus Bildung und Bastelbereich wünschen weiche, leuchtende Formen für Belohnungstabellen und Klassenzimmer-Sets. Kleine Kreativunternehmen benötigen kurze Auflagen und schnelle Andrucke. US-Anbieter positionieren das Format ähnlich: Einer nennt „Spielzeug- und Spielverpackungen, Kinderbücher und Bastelsets, Schreibwaren- und Planerbögen sowie Event- und Schul-Giveaways“ als Kernanwendungen auf seiner Produktseite für Schaumstoffaufkleber^[1].

Eine kleinere Lifestyle-Gruppe bringt dicke Schaumstoffabzeichen auf Hartschalenkoffern, Kühlboxen und Kamerakoffern an. Eine Zubehörmarke verkauft einen 6 mm dicken, CNC-geschnittenen, hochdichten EVA-Aufkleber mit 3M hochfestem Klebstoffrücken^[2] für Werkzeugkoffer und Action-Kamera-Gehäuse. Dieses Produkt trägt denselben Namen wie ein 1 mm dicker Klassenzimmer-Aufkleber, hat jedoch nicht dieselbe Spezifikation. Eine dritte Gruppe aus Elektronik-, Automobil- und Verpackungstechnik sucht unter diesem Begriff oft nach selbstklebenden, gestanzten Dichtungen und Puffern. Diese Teile werden nach Druckverformung, Dichte und Klebstoffdaten statt nach Gestaltung bewertet; diese Seite behandelt sie daher nur als Vergleichspunkt.

Warum bestehen Aufträge für Schaumstoffaufkleber das Muster, versagen aber im Einsatz? [↑](#)

Problem. Ein Muster eines Schaumstoffaufklebers fühlt sich in der Hand meist richtig an: weich, erhaben und auf einem sauberen Tisch haftend. Die Probleme beginnen, wenn die Serienlieferung auf reale Oberflächen trifft. Kanten heben sich auf Flaschen ab, eine Nachbestellung kommt in einem leicht anderen Farbton an oder ein Kind kann den Aufkleber nicht von der Trägerfolie ablösen.

Die meisten dieser Ursachen sind mechanischer oder chemischer Natur und nicht einfach „schlechter Kleber“. Ein Leitfaden zu selbstklebendem Schaumstoff nennt Staub, Öl, Fett, Feuchtigkeit und Rückstände von Reinigungsmitteln als die wichtigsten Gründe, warum Schaumstoff nicht haftet. Außerdem warnt er, dass scharfe Ecken, übermäßige Dicke und enge Kurven weichen Schaumstoff zurückfedern lassen, bis sich die Kanten nach und nach lösen^[3]. Sonneneinstrahlung ist die zweite Falle. Ein Materialvergleich bewertet die UV- und Ozonbeständigkeit von EVA nur als „mäßig“, weil langanhaltende direkte Sonne es vergilbt und versprödet. Derselbe Vergleich bewertet EVAs Öl- und Lösungsmittelbeständigkeit als „schlecht“^[4]. Das Entfernen ist die dritte Falle. Machen Sie eine Abziehprobe auf Ihrer tatsächlichen Oberfläche und nehmen Sie die Klebstoffentfernung in die vereinbarten Musterprüfungen auf. Selbst eine hochwertige Marine-EVA-Marke nennt Haftung und Verarbeitung als Faktoren, die außerhalb ihrer Garantie liegen^[6]. Das zeigt, wo das Risiko liegt, wenn niemand den Kleber festlegt.

Lösung. Behandeln Sie den Auftrag als Spezifikation, nicht als Stilentscheidung. Definieren Sie zuerst Oberfläche, Umgebung und Nutzer. Wählen Sie dann Dicke, Klebstoff, Trägerfolie und Stanzart. Geben Sie schließlich ein physisches Muster anhand vereinbarter Prüfkriterien frei. Die folgenden Abschnitte erläutern diese Reihenfolge und zeigen, wo öffentliche Referenzwerte enden und wo Ihr Angebot, Muster oder Prüfbericht maßgeblich wird.



Inhaltsverzeichnis

- [Wer kauft individuelle EVA-Schaumstoffaufkleber, und wo werden sie eingesetzt?](#)
- [Warum bestehen Aufträge für Schaumstoffaufkleber das Muster, versagen aber im Einsatz?](#)
- [Was ist ein individueller EVA-Schaumstoffaufkleber – und was nicht?](#)
- [Wie spezifizieren und genehmigen Sie einen Auftrag für Schaumstoffaufkleber Schritt für Schritt?](#)
- [Welche Option für erhabene Aufkleber passt zu Budget, Menge und Anwendung?](#)
- [Was sind die wichtigsten Punkte vor einer Angebotsanfrage?](#)
- [Bereit, Ihre Druckdatei in eine geprüfte Spezifikation für Schaumstoffaufkleber umzusetzen?](#)

Was ist ein individueller EVA-Schaumstoffaufkleber – und was nicht? [↑](#)

EVA ist ein Ethylen-Vinylacetat-Copolymer. Als Aufkleber gibt es zwei Konstruktionsarten. Die laminierte „puffy“-Ausführung wird von einem Anbieter als erhabener, gepolsterter Aufkleber beschrieben, der entsteht durch Laminieren einer bedruckten Deckfolie auf einen weichen EVA-Schaumkern^[7] und anschließendes Stanzen des Verbunds in Form. Die einfache Bastelausführung verwendet farbigen EVA-Schaum mit Klebstoffschicht und Trägerfolie. Ein Produktionsleitfaden weist darauf hin, dass diese als Bögen kiss-cut-gestanzt oder vollständig zu Einzelstücken ausgestanzt werden können^[8], und dass ihr Bastelklebstoff für dekorative Zwecke bestimmt ist. Für langfristige Befestigung oder Außenanwendungen sind separate Prüfungen erforderlich.

Die geschlossenzellige Struktur ist wichtig. Der oben zitierte Materialvergleich beschreibt sie als fein, gleichmäßig und nicht saugfähig; Spritzwasser und Regen dringen daher nicht in den Schaumkörper ein. Das macht den fertigen Aufkleber noch nicht für den Außeneinsatz geeignet. Druck, Folie und Klebstoff versagen jeweils nach eigenem Zeitplan; Angaben zur Außenhaltbarkeit von Vinylaufklebern dürfen nicht auf Schaumstoffaufkleber übertragen werden. Ein Schaumstoffaufkleber ist außerdem keine Dichtung. Funktionspads werden nach Dichte, Shore-Härte und Druckverformungsrest gekauft, dekorative Aufkleber nach Optik, Haptik und Ablöseverhalten. Beides in einer RFQ zu vermischen, ist

eine häufige Ursache für nicht vergleichbare Angebote.

Größe und Lesbarkeit ergeben sich aus dem Verhalten von Schaumstoff. Anbieterhinweise besagen, dass sich Schaumstoff am besten für kräftige, einfache Formen eignet. Feine Serifenschriften, haarfeine Konturen und winzige Innenräume in Buchstaben reißen leicht oder schließen sich, wenn die Klinge den Schaumstoff zusammendrückt. Planen Sie Buchstabenhöhen und Strichstärken nach dem Stanzprozess statt nach der Bildschirmvorschau und prüfen Sie die Lesbarkeit vor der Freigabe an einem gedruckten Modell aus Armlänge.



Wie spezifizieren und genehmigen Sie einen Auftrag für Schaumstoffaufkleber Schritt für Schritt? [↑](#)

Schritt 1: Oberfläche, Umgebung und Endnutzer definieren

Notieren Sie den genauen Untergrund: beschichteter Karton, PP-Kunststoff, lackiertes Metall oder Stoff. Halten Sie fest, ob der Aufkleber innen oder außen eingesetzt wird, welchen Temperaturen er ausgesetzt ist und ob Kinder ihn handhaben werden. Diese Antworten bestimmen jede spätere Wahl. Kennzeichnen Sie jetzt gewölbte Zieloberflächen wie Trinkflaschen oder Helme, denn das Rückfedern auf engen Radien ist ein dokumentierter Ablösemodus. Beachten Sie auch jede Reinigungsroutine, da Waschmittelmittelrückstände und Wischen in Richtung einer Kante beide die Haftung beeinträchtigen.

Schritt 2: Dicke, Dichte und Härte auf einer angegebenen Skala wählen

Grafische Schaumstoffsticker gibt es häufig mit 1, 2 oder 3 mm Kernen. Dickerer Schaumstoff wirkt hochwertiger, erhöht aber die Spannung an den Kanten und erschwert das Schneiden. Wenn die Härte eine Rolle spielt, geben Sie sie mit der genannten Skala an. Ein Dichteleitfaden gibt übliche EVA-Bereiche von 30–200 kg/m³ und Shore C 20–70 an und betont, dass Shore-A- und Shore-C-Werte sind nicht austauschbar^[9]. Zur Laborprüfung deckt [ASTM D3575^{\[10\]}](#) Dichte, Druckverformungsrest, Zugfestigkeit, Weiterreißfestigkeit und Wasseraufnahme bei flexiblen, geschlossenzelligen Olefinschäumen ab. Bestätigen Sie Dichte und Härte in Ihrem Angebot und prüfen Sie beide anhand

des Musters.

Schritt 3: Klebstoff und Trägerfolie auf den Untergrund abstimmen

Halten Sie die Temperaturbeständigkeit des Schaumstoffs getrennt von der des Klebstoffs. Ein Datenblatt für 2 EVA nennt einen Einsatzbereich von -76°F bis 194°F ^[11] für den Schaumstoff allein; in der Regel versagt jedoch zuerst der Klebstoff. Für Kunststoffe mit niedriger Oberflächenenergie oder anhaltende Wärme empfehlen Verarbeiter typischerweise Acrylat-Transferklebstoffe wie 3M 467MP oder VHB^[12] anstelle gewöhnlicher Schmelzklebstoffe auf Kautschukbasis. Anpressdruck und Abluftzeit sollten dann dem jeweiligen Klebstoffdatenblatt folgen. Behandeln Sie permanente und ablösbare Klebstoffe als zwei getrennte SKUs, denn „stark“ und „leicht ablösbar“ lassen sich bei einem Produkt selten verbinden. Bei Kinderprodukten ist auch die Trägerfolie ein Abnahmekriterium: Lässt sie sich schwer abziehen, sinkt die Gebrauchstauglichkeit.



Schritt 4: Druckdatei vorab prüfen

Senden Sie geschlossene Vektorkonturen (AI, EPS, PDF, SVG oder DXF) im Maßstab 1:1. Fügen Sie Pantone- oder CMYK-Referenzen hinzu, legen Sie die Stanzlinie auf eine eigene Ebene und ergänzen Sie ein Bogenlayout, wenn Sie kiss-cut-gestanzte Bögen benötigen. Vereinfachen Sie das Design vor dem Einreichen. Schmale Stege, innere Ausschnitte, scharfe Richtungswechsel, fragmentierte Elemente und enge Abstände erhöhen die Ausschussrate und destabilisieren die Verarbeitung^[13]. Runden Sie innere Ecken ab, verbinden Sie winzige Inseln und halten Sie Abstand zwischen Druck und Stanzlinie, damit normale Passerdifferenzen an der Kante keinen blanken Schaumstoff freilegen.



Schritt 5: Schneidverfahren wählen und Toleranzen vereinbaren

Digital- oder Laserschneiden eignet sich für Kleinauflagen und komplexe Konturen. Stanzwerkzeuge eignen sich für wiederholte Formen in größeren Mengen. Vereinbaren Sie realistische Toleranzen schriftlich. Ein Leitfaden für individuell zugeschnittenes EVA nennt je nach Dicke etwa $\pm 1,0$ – $1,5$ mm für das Stanzen und $\pm 0,5$ – $1,0$ mm für CNC. Er ergänzt, dass dicker Schaumstoff an Schnittwänden leichtes „Hourglassing“ zeigen kann, und stellt fest, dass ein Anbieter, der bei Schaumstoff absolute Nulltoleranz verspricht, das Material nicht versteht^[14]. Laserkanten können leichte Hitzespuren oder Geruch aufweisen, und dieselbe Farbbezeichnung kann zwischen Schaumstoffchargen variieren. Kennzeichnen Sie kritische Maße und die zulässige Kantenfase in der Zeichnung.



Schritt 6: Physisches Muster anhand schriftlicher Prüfkriterien freigeben

Messen Sie Kontur, Dicke und Druckpasser des Musters. Ziehen Sie es von Hand von der Trägerfolie ab, bringen Sie es auf Ihrem tatsächlichen Untergrund an und prüfen Sie die Kanten nach einer Verweilzeit erneut. Achten Sie beim Schältest darauf, wie der Verbund versagt, nicht nur auf die Kraft. Ein Haftungsleitfaden unterscheidet saubere Grenzflächenablösung, kohäsives Klebstoffversagen und Schaumstoffriss, der nur beweist, dass die Haftung länger hält als der Schaumstoff^[15]. Fordern Sie Prüfberichte an, die ihre Methoden nennen. Ein veröffentlichter Bericht zu einer selbstklebenden EVA-Rolle nennt Dichte 123,5 kg/m³ (GB/T 6343-1995) und Druckverformungsrest 6,0 % (GB/T 6669-2008)^[16]. Verwenden Sie ihn als Formatvorlage, nicht als Daten für dieses Produkt. Fordern Sie für Außen- oder Fahrzeuginnenanwendungen vor der Freigabe Wärme- und Feuchtealterung an, statt sich auf einen Pressversuch bei Raumtemperatur zu verlassen.



RFQ-Feld	Material- / Designreferenz	Für Ihre Bestellung zu bestätigen
Kerndicke	EVA-Kern mit 1, 2 oder 3 mm auf einer US-Produktseite für Puffy-Aufkleber	Je Design angeboten; am Muster geprüft
Dichte / Härte	30–200 kg/m ³ ; Shore C 20–70 (Damao)	Vom Käufer vorzugeben; Musterprüfung ausstehend
Stanztoleranz	Stanzen ±1,0–1,5 mm; CNC CNC ±0,5–1,0 mm (Damao)	In der Zeichnung bei der Andruckfreigabe vereinbart
Klebstoff	Permanentes Acrylat mit ablösbarer Option; 3M 467MP/VHB für anspruchsvolle Oberflächen	Je Untergrund ausgewählt; am Muster per Schältest geprüft
Größe	0,75–8 in je Seite; kiss-cut-gestanzte Bögen bis 8,5 × 11 in (PuffSticker)	Anhand der Druckdatei bestätigt
Mindestbestellmenge / Lieferzeit	Bestätigen Sie die Mindestbestellmenge und den Produktionsplan für Ihr Design.	Pro Bestellung angeboten

Wasser / UV	Geschlossene Zellen sind wasserbeständig; UV-Beständigkeit „mäßig“ (Damao)	Außenanwendung erfordert separate Prüfungen
-------------	--	---

Die mittlere Spalte nennt Material- und Designreferenzen, keine vereinbarten Spezifikationen. Die rechte Spalte zeigt, was für Ihre Bestellung zu bestätigen ist. Bestätigen Sie MOQ, Lieferzeit, Dichte und Leistungsanforderungen in Ihrem Angebot und bei der Musterfreigabe, damit die Werte, die Sie freigeben, Ihre Aufkleber beschreiben und nicht einen Katalogdurchschnitt.

Welche Option für erhabene Aufkleber passt zu Budget, Menge und Anwendung? [↑](#)

Option	Beste Eignung	Zu beachten
Laminiertes EVA-Puffy	Markenartikel, Verpackungssiegel, Event-Sets	Wasserbeständigkeit des Schaumstoffs als „mittel“ bewertet; feine Linien ungeeignet
3D EVA / Puffy	Werbegeschenke, Kinderbasteln, Großhandel	Werkzeugkosten, Fracht und Zoll zusätzlich; Zertifikate benötigen Chargenberichte
Industrielle gestanzte EVA-Pads	Dämpfung, rutschhemmende Füße, Abstandshalter	Schwache Druckqualität; kein grafisches Produkt
Zerstörbares EVA-Sicherheitsetikett	Manipulationssichere Kartonversiegelungen	Keine erhabene Haptik; Bereich 5–40°C
Epoxid-Dome-Etikett (nicht EVA)	Typenschilder, Flaschen, Außenabzeichen	Hart, nicht komprimierbar; keine weiche Haptik

Die Preise richten sich nach Größe, Dicke, Farbanzahl, Kleber und Handelsbedingungen, vergleichen Sie daher Gleiches mit Gleichem. Wählen Sie laminiertes EVA für weiche, vollfarbige Teile. Verwenden Sie Pads zur Polsterung und dünne, zerstörbare Folie als Manipulationsnachweis. Wenn Glanz und Wasserbeständigkeit wichtiger sind als Weichheit, ist Epoxid die bessere Wahl: Der Vergleich eines Lieferanten bewertet die Wasserbeständigkeit von Epoxid als „sehr hoch“, gegenüber „mittel“ bei Schaumstoff.

Welche Unterlagen sollten Aufträge für Kinderprodukte und regulierte Anwendungen enthalten?

Normale Markenaufkleber fallen nicht automatisch unter Spielzeugvorschriften. Sobald ein Aufkleber überwiegend für Kinder konzipiert oder in Spielzeugsets verkauft wird, sind Prüfdokumente wichtiger als die Bezeichnung „ungiftig“.

Vorschrift	Regelungsgegenstand	Anzufordern
Richtlinie (EU) 2015/2115^[20]	Formamid in Schaumstoffspielzeug für Anwendungen unter -36 Monaten oder mit Mundkontakt: Grenzwert 200 mg/kg für den Gehalt; darüber Emission von 20 µg/m ³ innerhalb von 28 Tagen	Gehalts- oder Emissionsbericht mit Methode und Charge

EN 71-15:2025, harmonisiert durch Beschluss (EU) 2026/2032^[21] , veröffentlicht am 2026-09-14	Prüfmethode für den Formamidgehalt in Schaumstoffmaterialien für Spielzeug	Bericht mit Verweis auf EN 71-15:2025
Verordnung (EU) 2025/2509^[22]	Ersetzt Richtlinie 2009/48/EG ab 2030-08-01; ergänzt einen digitalen Produktpass je Spielzeugmodell	Dokumentationsplan je Spielzeugmodell
REACH-Anhang XVII, Eintrag 77, Verordnung (EU) 2023/1464 ^[23]	Formaldehydemission in Innenräumen von 0,080 mg/m ³ für Nichtmöbelartikel einschließlich Schaumstoffwaren ab 2026-08-06	Emissionsdaten für Schaumstoff, Druckfarbe und Klebstoff
US-CPSIA, 16 CFR Teil 1250 (CPSC-Spielzeugsicherheit^[24])	Produkte, die überwiegend für Kinder bis 12 bestimmt sind, benötigen Drittprüfungen und ein Children's Product Certificate	Bericht eines von der CPSC akzeptierten Labors; CPC an Modell und Charge gebunden

Fordern Sie Berichtsnummer, Methode, Musterbeschreibung und die Charge an, die jeder Bericht abdeckt. Angaben zu EN 71 oder SGS in Katalogangeboten bleiben Lieferantenaussagen, bis ein Bericht für Ihre Farbe und Charge vorliegt. Andere regulierte Anwendungen benötigen eigene Nachweise. Die zuvor zitierte EVA-Platte 2 erfüllt FMVSS 302 nur bei einer Dicke von mindestens 0,250 in, die dünne Aufkleber selten erreichen. Ein nach 21 CFR 177.1350 freigegebenes EVA-Harz macht einen montierten Aufkleber mit Druckfarbe, Klebstoff und Trägerfolie nicht automatisch für Lebensmittelkontakt geeignet.

Wie sollten Verpackung, Garantie und Nachbestellungen gehandhabt werden?

Bewahren Sie das freigegebene Muster als Referenzmuster auf. Notieren Sie für jeden Lauf die Farbcharge des Schaumstoffs, den Klebstofftyp und die Trägerfolie, da Nachbestellungen abweichen, wenn sich einer dieser Faktoren ändert. Verpacken Sie kiss-cut-gestanzte Bögen oder Einzelstücke flach mit Zwischenlagen, damit die erhabenen Flächen keine Druckstellen bekommen; weicher Schaumstoff kann sichtbare Kompressionsspuren behalten. Kennzeichnen Sie klebstofflaminierteres Material mit Produktionsdatum und Lagerbedingungen. Formulieren Sie schließlich Garantiebestimmungen, die Schaumstoff, Druck, Klebstoff und Anbringung getrennt behandeln, damit sich abhebende Kanten auf einem nicht freigegebenen Untergrund nach der Lieferung nicht streitig diskutieren lassen.



Was sind die wichtigsten Punkte vor einer Angebotsanfrage? [↑](#)

- **Vergleichen Sie Angebote auf Basis derselben Spezifikation.** — Gleichen Sie Größe, Dicke, Farbanzahl, Kleber und Handelsbedingungen ab.
- **Schaumstoff ist kein Metallteil; vereinbaren Sie Toleranzen daher schriftlich.** — Stanzen $\pm 1,0\text{--}1,5\text{ mm}$; CNC CNC $\pm 0,5\text{--}1,0\text{ mm}$ (Quelle)
- **Schaumstoffprodukte für Kinder unterliegen EU-Grenzwerten für Formamid.** — Grenzwert 200 mg/kg ; Emission $20\text{ }\mu\text{g/m}^3$ innerhalb von 28 Tagen ([Quelle](#))
- **Die EU-Grenzwerte für Formaldehyd in Innenräumen gelten nun auch für Schaumstoffwaren.** — $0,080\text{ mg/m}^3$ ab 6. August 2026 (Quelle)
- **Der Markt für EVA-Schaumstoff wächst stetig, misst jedoch nicht die Nachfrage nach Aufklebern.** — US\$2,346,3 Millionen im Jahr 2025; 5,3 %; CAGR von 2023 bis 2033 (Quelle)
- **Personalisierte Aufkleber sind laut einer Sekundärzusammenfassung ein wachsendes Segment.** — US\$4,84 Milliarden im Jahr 2025, prognostiziert US\$8,45 Milliarden bis 2035 (Quelle)

Bereit, Ihre Druckdatei in eine geprüfte Spezifikation für Schaumstoffaufkleber umzusetzen? [↑](#)

Ein guter Auftrag für Schaumstoffaufkleber beginnt mit Oberfläche, Umgebung und der Person, die ihn abziehen wird, und geht erst dann zur Druckdatei über. Dicke, Klebstoff, Trägerfolie und Stanztoleranz werden in Ihrem Angebot bestätigt und an einem physischen Muster nachgewiesen. Anwendungen für Kinder, im Außenbereich, im Automobilbereich und in Lebensmittelnähe erfordern jeweils eigene Berichte. Nichts auf dieser Seite ersetzt dieses Muster. Sie zeigt Ihnen, was Sie anfordern und wie Sie die Antwort bewerten sollten. **Senden Sie Ihre Vektordatei, Zieloberfläche, vorgesehene Anwendung und Mengenstaffeln, um ein Angebot und ein physisches Muster anzufordern.**

-
- ^[1]PuffSticker Foam Stickers: Anwendungen für Schaumstoffsticker. [↵](#)
- ^[2]Motion Marine Customs: 6 mm EVA-Aufkleber mit 3M Klebstoff. [↵](#)
- ^[3]Foamiran: Ursachen für das Ablösen und Versagen selbstklebenden Schaumstoffs. [↵](#)
- ^[4]Damao Tech: Wasser-, UV- und Ölbewertungen von EVA gegenüber Neopren. [↵](#)
- ^[6]SeaDek-Garantie: Haftung und Verarbeitung als Ausschlüsse aufgeführt. [↵](#)
- ^[7]PuffSticker: Definition laminierter Puffy-Schaumstoffaufkleber. [↵](#)
- ^[8]YJ24: Aufbau, Schneiden und Klebstoffgrenzen von EVA-Schaumstoffaufklebern. [↵](#)
- ^[9]Damao-Dichteleitfaden: Dichte- und Härtebereiche für EVA. [↵](#)
- ^[10]ASTM D3575: Prüfmethode für flexible geschlossenzellige Olefinschäume. [↵](#)
- ^[11]H-O Products: Temperaturbereich von 2 EVA und Daten zu FMVSS 302. [↵](#)
- ^[12]Xiamen Best Seal: Auswahl von Klebstoffen für EVA-Pads. [↵](#)
- ^[13]ODT Die Cut: warum komplexe EVA-Formen den Ausschuss erhöhen. [↵](#)
- ^[14]Damao-Leitfaden für individuelle Zuschnitte: erreichbare Schneidtoleranzen für EVA. [↵](#)
- ^[15]Rogers Corporation: Auslegung von Versagensarten beim Schältest von Schaumstoff. [↵](#)
- ^[16]Topsun: Prüfbericht für selbstklebende EVA-Rollen mit GB/T-Methoden. [↵](#)
- ^[20]EUR-Lex 2015/2115: Formamidgrenzwerte für Schaumstoffmaterialien für Spielzeug. [↵](#)
- ^[21]EUR-Lex 2026/2032: Auflistung der harmonisierten Norm EN 71-15:2025. [↵](#)
- ^[22]EUR-Lex 2025/2509: Text der neuen EU-Spielzeugsicherheitsverordnung. [↵](#)
- ^[23]Cleo Labs: EU-REACH-Grenzwerte für Formaldehydemissionen ab 2026. [↵](#)
- ^[24]CPSC-Spielzeugsicherheit: US-Prüfungen und Zertifizierung für Kinderprodukte. [↵](#)
-

Product Option