



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

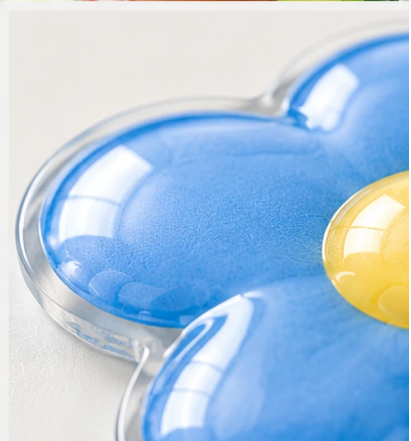


Individuelle Epoxid-Domaufkleber: Kunstharz-gewölbte Logoetiketten für den Praxiseinsatz

Product Image













Details

Individuelle Epoxid-Dome-Sticker sind bedruckte, gestanzte Etiketten, die mit einer klaren, gegossenen Harzlinse abgedeckt sind, die an der Schnittkante endet. Epoxid ist eine Option für flache, im Innenbereich genutzte Teile mit kurzer Lebensdauer. Außenteile, gewölbte Markenteile oder Teile mit langer Lebensdauer sollten vor der Produktionsfreigabe in aliphatischem Polyurethan getestet werden.

Wer kauft individuelle Epoxid-Domaufkleber, und wo gehören sie hin? [↑](#)

Die konstantesten Käufer sind B2B Markeninhaber, Verpackungsingenieure und Einkaufsteams aus den Bereichen Elektronik, Haushaltsgeräte, Werkzeuge, Fahrzeuge und Sportartikel. Sie wollen ein Logo, das wie ein Teil des Produkts wirkt und nicht wie ein Papieretikett. Eine Fachquelle aus der

Druckindustrie ist der Dome-Sticker-Leitfaden^[1] und zeigt, wie Domes auf Gerätetypenschildern, Seriennummernschildern, Fahrzeugemblemern und Schutzhelmen angebracht werden. Bestätigen Sie die erwartete Lebensdauer auf der vorgesehenen Produktoberfläche, bevor Sie ein Markenabzeichen freigeben.

Die zweite Gruppe sind Käufer aus Werbung und Verpackung. Sie versehen Schlüsselanhänger, USB-Sticks, Trinkgefäße, Stifte und Geschenkboxen mit Domes, damit Werbegeschenke wertiger wirken. Eine kleinere Gruppe unabhängiger Kreativer und Modder von Vintage-Computern kauft Gehäuse-Abzeichen und Sammlerstücke in kurzen Auflagen.

Anwendungsszenario	Typische Oberfläche	Zuerst zu bemusterndes Harz	Wichtigster Prüfpunkt
Geräteschild für den Innenbereich	Flaches Metall oder Pulverbeschichtung	Epoxidharz geeignet	Pulverbeschichtung benötigt einen Schältest am tatsächlichen Bauteil
Werkzeug- oder Fahrzeugemblem im Außenbereich	Flach bis leicht gekrümmt, Sonneneinstrahlung	Aliphatisches Polyurethan	Epoxidharz vergilbt unter UV-Einwirkung
Kurzfristiges Werbegeschenk	Kleine ebene Fläche	Epoxidharz	Das Teil als für den Innenbereich und kurzlebig deklarieren
Starre Produktverpackung	Flache Platte	Nach Haltbarkeit auswählen	Nach dem Doming keine Wärmeprozesse
Flaschen, Helme, gerundete Platten	Leichte Krümmung	Kleiner Polyurethan-Dome	Enge Krümmungen lösen sich unabhängig von der Klebkraft
Sammler- oder Gehäuseabzeichen	Flache Gehäuseplatte	Beides möglich, Auswahl per Härteprüfung	Helle Farben zeigen Vergilbung zuerst

Nutzen Sie diese Tabelle als Ausgangspunkt für die Bemusterung. Sie garantiert keine Leistung. Das Harz richtet sich nach Sonnenlicht, Wärme, Biegung und erwarteter Nutzungsdauer, nicht nach dem Produktnamen auf einer Katalogseite.

Warum versagen Dome-Etiketten, obwohl das Muster perfekt aussieht? [↑](#)

Das Problem: Wenn Muster eintreffen, wirken Epoxid- und Polyurethan-Domes gleich glänzend. Ein Harzvergleich eines Etikettenherstellers^[4] erklärt, dass beide etwa im ersten Monat nicht zu unterscheiden sind. Danach verliert Epoxidharz Glanz, vergilbt, härtet aus, schrumpft und rollt sich auf.

Warum das schadet: Der Schaden tritt auf, nachdem die Etiketten bereits auf Ihrem Produkt angebracht sind. Eine Analyse von Polyurethan gegenüber Epoxidharz^[5] warnt, dass selbst geringe Tageslichteinwirkung eine Epoxidschicht „bereits nach wenigen Monaten Gebrauch“ gelb oder braun färben kann. Weiße und helle Hintergründe zeigen dies am stärksten. Ein ergänzender Leitfaden zur Beurteilung von 3D-Logoauflakern^[6] ergänzt, dass Wärme allein einen Epoxid-Dome bernsteinfarben machen kann, selbst in einem Lager ohne direkte Sonne. Diese Farbveränderung ist irreversibel.

Schrumpfung verursacht einen zweiten Fehler. Wenn das Harz schrumpft, hebt es die Etikettenränder an. Kunden geben dann dem Klebstoff die Schuld, obwohl derselbe Vergleich die Ursache auf das

Doming-Material zurückführt. Bei starken Krümmungen zeigt eine Übersicht häufiger Probleme bei Domaufliegern^[7] dass sich Domes entlang der Ränder lösen, „unabhängig von der verwendeten Klebkraft“.

Die Lösung: Beschreiben Sie das Etikett nach seinem Einsatzzweck, nicht nach seinem Produktnamen. Lassen Sie die Harzchemie schriftlich festlegen, testen Sie Muster auf Ihrem endgültigen Trägermaterial mit Ihren Druckfarben, und geben Sie die Produktion erst frei, nachdem die gesamte Konstruktion alle Prüfungen bestanden hat. Prüfen Sie die gesamte Konstruktion vor der Freigabe auf Vergilbung, Blasenbildung, schlechte Haftung und ungleichmäßige Domes.



Inhalt

- [Wer Dome-Aufkleber kauft und wo sie passen](#)
- [Warum Dome-Etiketten nach einem perfekten Muster versagen](#)
- [Was ein gewölbter Epoxidharzaufkleber ist](#)
- [So spezifizieren, bemustern und genehmigen Sie einen Auftrag](#)
- [Epoxidharz vs. Polyurethan vs. flache Optionen](#)
- [Normen und Regeln für Bestellungen im Jahr 2026](#)
- [Wichtigste Erkenntnisse](#)
- [Ihr nächster Schritt](#)

Was genau ist ein gewölbter Epoxidharzaufkleber? ↑

Ein Domauflieger besteht aus vier Schichten: einem bedruckten Obermaterial, meist Vinyl oder Polyester, einem druckempfindlichen Klebstoff, einem Trennlaminat und einem oben aufgegossenen Harz. Das Harz kann zweikomponentig oder UV-gehärtet sein. Es verläuft bis zur Stanzkante, wo die Oberflächenspannung es hält und die Linse formt. Der Liner ist beim Vergießen wichtig. Das Datenblatt für 3M Bogenetikettenmaterial 7903FL^[9] gibt an, dass sein 4,0 mil starker Polyesterliner „sich nicht verformt und während des Doming-Prozesses eine glatte Oberfläche bietet“.

„Epoxid-Dome“ ist häufig ein Kategorienname und keine Beschreibung der Chemie. Epoxidaufkleber-Seite von StickerApp^[10] erklärt, dass diese Aufkleber mit Polyurethanharz beschichtet sind und am besten auf flachen, glatten Oberflächen funktionieren. Weil ein Name drei Harzsysteme abdecken kann, befolgen Sie die Regel aus dem Leitfaden von 4OVER4: Wenn ein Lieferant das verwendete Harz nicht nennt, behandeln Sie das Etikett als Innenraumprodukt.

Die Lesbarkeit hängt von der Linse ab. Laut demselben Leitfaden vergrößert die Krümmung „alles, was unter ihrer Schulter liegt“. Feiner Text, dünne Linien und kleine Seriennummernziffern sollten daher in der flachen Mittelzone fern vom Rand liegen. Kleinere Etiketten lassen weniger flache Fläche, daher sollten Endmaß und Mindesttexthöhe an einem physischen Andruck bestätigt werden.



Spezifikationsfeld	Referenzwert aus veröffentlichten Quellen	Status für Ihre Bestellung
Größe	Handelseinträge nennen etwa 10–120 mm je Seite (EximNext)	Im Angebot und am Andruck bestätigt
Dome-Dicke	Einträge nennen etwa 1,0–2,0 mm	Am Muster festgelegt und geprüft
Obermaterial und Liner	Bedruckbares Vinyl oder Polyester auf einem Polyesterliner	Je nach Substrat ausgewählt
Harzchemie	Epoxidharz, aliphatisches Polyurethan oder UV-gehärtet	Schriftlich im Angebot benannt
Klebstoff	Permanentes Acrylat; scherfeste Acrylate wie 3M Adhesive 350 für Pulverbeschichtung und Kunststoffe mit niedriger Oberflächenenergie	Schälgeprüft am tatsächlichen Bauteil
Druckdaten	AI, PDF oder PSD; Pantone separat bestätigt	Vor dem Andruck vorgeprüft

Die oben genannten Bereiche sind Referenzwerte aus Drittanbieter-Seiten. Sie sind keine Zusagen für dieses Produkt. Mindestbestellmenge, Produktionszeit und Stückpreis werden nach Prüfung der Druckdaten für jede Bestellung angeboten; keiner dieser Werte ist hier veröffentlicht. Die

Klebstoffauswahl wird von Käufern am häufigsten unterschätzt. Strukturierte oder beschichtete Gehäuse benötigen eine Schälprüfung am Produktionsteil, weil Ergebnisse auf einer Musterplatte nicht übertragbar sind.



Wie spezifizieren, bemustern und genehmigen Sie einen Auftrag für Dome-Aufkleber? [↑](#)

Schritt 1: Anwendungsfall festhalten

Erfassen Sie Substrat, Innen- oder Außeneinsatz, mögliche Wärmeeinwirkung, Biegung und erwartete Nutzungsdauer. Lassen Sie dann diese Fakten über das Harz entscheiden. Eine Übersicht zu Doming-Harzen eines Geräteherstellers^[11] formuliert es so: Epoxidharz ist oft einfacher für starre Produkte im Innenbereich, während Polyurethan die übliche Wahl für Produkte im Außenbereich, flexible oder UV-exponierte Teile ist. Eine Regel hat keine Ausnahme: Ein gewölbtes Teil darf niemals durch einen Laminator, eine Transferpresse oder einen Ofen laufen. Wenn irgendein Prozessschritt Wärme umfasst, wählen Sie stattdessen bedrucktes Outdoor-Vinyl.

Schritt 2: Druckdaten vorprüfen

Liefern Sie Vektor-AI- oder PDF-Dateien, bei Rastergrafiken PSD, mit geschlossener Stanzlinie und bestätigten Pantone-Referenzen. Runden Sie scharfe Ecken, wo möglich. Eine Analyse von Fehlern in der Dome-Produktion^[12] erklärt, dass die Oberflächenspannung an rechten Winkeln und scharfen Spitzen instabil ist. Dort läuft das Harz entweder über die Kontur oder zieht sich zurück und legt den Druck frei. Layouts mit vielen getrennten Elementen oder dünnen Stegen benötigen mehr Dosierpunkte, was das Ausschussrisiko erhöht.



Schritt 3: Auf den finalen Materialien bemustern

Vergießen Sie Prüfteile auf exakt den für die Produktion vorgesehenen Farben, Folien und Beschichtungen. Wie die Übersicht des Geräteherstellers anmerkt, verändern diese Materialien Benetzung, Haftung, Klarheit und Aushärtung. Ein schnelles Prüfmittel ist der Fingernageltest aus dem Polinal-Vergleich. Drücken Sie auf die Mitte des Domes. Eine Spur, die innerhalb von etwa einem Dutzend Sekunden verblasst, weist auf flexibles Polyurethan hin. Eine bleibende Spur oder eine Oberfläche, die zu hart zum Eindrücken ist, weist auf Epoxidharz hin. Fordern Sie außerdem das Harzdatenblatt an, denn Begriffe wie „flexibel“ oder „UV-beständig“ in einem Angebot sind nicht prüfbar.

Schritt 4: Drucken, stanzen und vergießen kontrollieren

Die Farbe muss vor dem Vergießen vollständig trocken sein. Noch nasse wasserbasierte Farbe ist eine häufige Ursache für Delaminierung. Stanzkanten müssen sauber sein, denn Grate und Restgitter führen zu Überläufen oder Kerben. Die Analyse von Produktionsfehlern warnt, dass ein Mischungsverhältnisfehler von 1-2 % eine Charge ruinieren kann. Sie empfiehlt, den Vergussbereich bei etwa 22-24°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit unter ungefähr 40-45 % zu halten. Die Aushärtezeit hängt vom Harzsystem ab und wird für jede Bestellung bestätigt. Etiketten dürfen erst nach vollständiger Aushärtung gestapelt oder gepresst werden.



Schritt 5: Vor der Freigabe prüfen

Fehler	Zu vereinbarende Abnahmeprüfung	Wahrscheinliche Ursache
Blasen oder Trübung	Sichtprüfung im Gegenlicht	Verhältnisfehler, Feuchtigkeit, eingeschlossene Luft
Klebrige Oberfläche	Berührungsprüfung nach Ablauf des Aushärtedefensters	Zu wenig Härter oder schlechte Mischung
Spröder, überharter Dome	Fingernagel- und Härteprüfung	Zu viel Härter oder Epoxidharz, wo Polyurethan erforderlich ist
Überlauf oder Rückzug an Ecken	Kantenprüfung unter Vergrößerung	Scharfe Ecken, instabile Oberflächenspannung
Kantenablösung	180°-Schälprüfung nach ASTM D3330^[13] auf der tatsächlichen Oberfläche	Schrumpfung, Krümmung, verschmutzte oder kalte Oberfläche
Vergilbungsrisiko	Zurückbehaltenes helles Muster im Zeitverlauf vergleichen	Epoxidchemie, UV, Wärme

Vereinbaren Sie diese Prüfungen vor Unterzeichnung des Andrucks. Jede Charge, die durchfällt, sollte vollständig verschrottet und nicht sortiert werden. Ein Schältest bestätigt die Gleichmäßigkeit, sagt aber die Lebensdauer im Außenbereich nicht voraus.



Schritt 6: Anwendungsregeln in den Lieferhinweisen festlegen

Reinigen Sie die Oberfläche mit Isopropylalkohol oder Heptan, bringen Sie den Aufkleber bei Raumtemperatur oder höher an und drücken Sie von der Mitte nach außen. Das Datenblatt 3M 7903FL warnt, dass Oberflächen unter 50°F (10°C) den Klebstoff zu fest machen können, um vollständigen Kontakt herzustellen. Die Dome-Oberseite ist versiegelt, die Unterseite jedoch nicht. Wasser „dringt an der Klebstofflinie ein, nicht durch den Dome“. Kantenablösung auf einer verschmutzten oder gewachsenen Oberfläche ist daher ein Montageproblem und kein Versagen der Wasserdichtigkeit.

Schritt 7: Verpacken, dokumentieren und Nachbestellungen planen

Legen Sie Zwischenlagen ein oder verpacken Sie die Bogen in Beutel, damit die Domes beim Transport nicht gegeneinander gedrückt werden. Jeder Chargendatensatz sollte Chargennummer, das benannte Harz, aliphatisches Polyurethan oder eine bestimmte Epoxidharzsorte, Aushärteprotokolle, das Sicherheitsdatenblatt für das Flüssigharz sowie ein zurückbehaltenes helles Muster für passende Nachbestellungen enthalten. Für in den USA verkaufte Waren erlaubt die [FTC-Leitlinie „Made in USA“^{\[14\]}](#) eine uneingeschränkte Angabe nur, wenn Endmontage, sämtliche wesentlichen Verarbeitungsschritte und praktisch alle Komponenten aus den USA stammen.



Epoxid, Polyurethan, UV-gehärtet oder flaches Vinyl: Welches passt zu Ihrer Anwendung? [↑](#)

Der folgende Vergleich trennt die Optionen nach Verfahren statt nach Marketingnamen. Käufer sehen sie oft alle als „Epoxid-Dome“ angeboten.

Option	Haltbarkeit laut Lieferantenangabe	Beste Eignung
Zweikomponenten-Epoxidharz	Monate, überwiegend innen; hart und spröde	Flache Schilder für Innenbereiche, kurze Aktionen
Zweikomponenten-aliphatisches Polyurethan	Jahre mit Klarheit im Außenbereich; flexibel, Druckstellen bilden sich zurück	Außenteile, leichte Krümmungen, langlebige Markenkennzeichnung
UV-gehärteter Harz-Dome	„Innenbereich und begrenzter Außenbereich“, -10°C bis 70°C (EximNext)	Mittlere bis große Werbeauflagen
Flaches gestanztes Vinyl	Kein Harz, das vergilben kann	Veranstaltungen, Krümmungen, Wärmeprozesse
Flach geprägt oder holografisch	Keine Harzalterung	Sichtbarkeit im Regal ohne Dome

Bei Angaben zur Witterungsbeständigkeit ist Vorsicht geboten. Eine Spezifikationsseite zu zweikomponentigem Polyurethan^[18] berichtet von 500 Stunden UV- und Wassereinwirkung ohne nennenswerte Degradation. Dieses Ergebnis gilt nur für Polyurethan und darf bei keiner Epoxid-Bestellung auftauchen.

Wählen Sie Epoxid für kurze Innenkampagnen und flache Typenschilder, bei denen ein Farbwechsel nach einigen Monaten akzeptabel ist. Bei Markenteilen, Außenstücken und leichten Wölbungen sollten Sie zuerst Polyurethanmuster prüfen. Wechseln Sie erst dann zu Epoxid, wenn Sie beide Muster direkt

nebeneinander verglichen haben.

Welche Normen und Regeln prägen Bestellungen für Dome-Etiketten im Jahr 2026? [↑](#)

ASTM D3330/D3330M-04(2025) misst die Schälhaftung des druckempfindlichen Klebstoffs, nicht des Domes selbst. [UL 969 Ausgabe 6^{\[19\]}](#), veröffentlicht im Jahr 2025, behandelt Etiketten als dauerhafte Typenschilder oder Kennzeichnungen. Sie bewertet Obermaterial, Farbe, Klebstoff und Montageoberfläche gemeinsam. Ein Werbeaufkleber wird nicht zertifiziert, nur weil er aus Epoxidharz besteht oder wasserdicht ist. Die Materiallistungen 3M 7903FL (UL-Datei MH11410, CSA-Datei 99316) beziehen sich nur auf dieses Material, nicht auf einen darauf aufgebauten individuellen Dome.

Chemikalienvorschriften reichen inzwischen auch bis zur Klebstoffschicht. Nach TSCA Section 8(a)(7) müssen Klebstoffhersteller und Importeure alle seit 2011 verwendeten PFAS melden, einschließlich Verarbeitungshilfen und verborgener Zusatzstoffe (PFAS-Update 2026^[20]). [40 CFR § 751.407^{\[21\]}](#) hat PIP (3:1) in Klebstoffen seit 6. Januar 2025 verboten und untersagt den Vertrieb von Erzeugnissen, die es enthalten, nach dem 31. Oktober 2026. In der EU gelten zentrale Bestimmungen der Verpackungsverordnung seit 12. August 2026. Artikel 12(8) untersagt irreführende Nachhaltigkeitskennzeichnungen (Gleiss Lutz^[22]). Deshalb sollte eine nicht belegte Formulierung wie „Öko-Epoxidharz“ von Verpackungsetiketten entfernt werden.

Wichtigste Erkenntnisse für die Beschaffung von Dome-Etiketten [↑](#)

- **Epoxidharz ist bei Sonneneinstrahlung ein Innenraumharz** — es wird „innerhalb von ein bis zwei Saisons“ bernsteinfarben (Quelle)
- **Helle Hintergründe zeigen Vergilbung zuerst** — sichtbar „bereits nach wenigen Monaten Gebrauch“ (Quelle)
- **Kalte Oberflächen verhindern vollständigen Klebstoffkontakt** — bei 10°C (50°F) oder wärmer anbringen (Quelle)
- **Die Mischtoleranz ist eng** — ein Verhältnisfehler von 1-2 % kann eine Charge ausschussreif machen; unter etwa 40-45 % RH vergießen (Quelle)
- **Der Markt für Doming-Harze wächst laut einer kostenpflichtigen Berichtszusammenfassung** — \$1,5 Milliarden im Jahr 2025, prognostiziert \$2,9 Milliarden bis 2034 bei 8,1 % CAGR (Quelle)
- **Der Vertrieb von PIP-(3:1)Erzeugnissen endet** — nach 31. Oktober 2026 verboten ([Quelle](#))

Bereit, individuelle gewölbte Kunstharzaufkleber zu planen, die so lange halten wie Ihr Produkt? [↑](#)

Ein guter Dome-Aufkleber beginnt mit einer klaren Spezifikation statt mit einem Katalognamen. Definieren Sie Oberfläche, Beanspruchung und Nutzungsdauer. Benennen Sie das Harz schriftlich. Geben Sie nur ein Muster frei, das auf Ihren finalen Materialien mit vereinbarten Abnahmeprüfungen erstellt wurde. Mindestbestellmenge, Produktionszeit und Preis werden für jede Bestellung festgelegt, sobald dieser Umfang klar ist. **Senden Sie Ihre Druckdaten, ein Foto der Zielfläche und Angaben zum Anwendungsfall, um ein Angebot und ein Vorserienmuster anzufordern.**

- ^[1]4OVER4: Leitfaden zu Einsatz, Haltbarkeit, Harz und Preisen von Domauflklebern, 2026. [↵](#)
- ^[4]Qianxi Crafts: Erklärung zu Schrumpfung und Kantenaufrollung bei Polyurethan gegenüber Epoxidharz. [↵](#)
- ^[5]Polinal: Vergleich von Polyurethan- und Epoxid-Doming, 2026. [↵](#)
- ^[6]Polinal: So erkennen Sie langlebige 3D-Logoauflkleber. [↵](#)
- ^[7]Polinal: Die fünf größten Probleme bei Domauflklebern, 2025. [↵](#)
- ^[9]3M 7903FL: Daten zu Etikettenmaterial, Liner und Anwendungstemperatur. [↵](#)
- ^[10]StickerApp: Seite zu Epoxid-Domauflklebern mit Beschreibung der Polyurethanbeschichtung. [↵](#)
- ^[11]Robota: Übersicht zur Auswahl von Doming-Harzen, 2026. [↵](#)
- ^[12]Polinal: Produktionsfehler bei 3D gewölbten Auflklebern. [↵](#)
- ^[13]ASTM D3330: Schälhaftungsprüfung für druckempfindliche Klebebänder, 2025. [↵](#)
- ^[14]FTC: Leitlinie zum Kennzeichnungsstandard „Made in USA“. [↵](#)
- ^[18]Domed Stickers Australia: Bewitterungsspezifikationen für Zweikomponenten-Polyurethan. [↵](#)
- ^[19]ANSI/UL 969: Norm für Kennzeichnungs- und Etikettiersysteme, Ausgabe 6. [↵](#)
- ^[20]Adhesives & Sealants Industry: TSCA-PFAS-Update für Klebstoffe. [↵](#)
- ^[21]40 CFR 751.407: PIP-(3:1)Verbote und Termine. [↵](#)
- ^[22]Gleiss Lutz: EU-PPWR-Geltungsdaten und Kennzeichnungsregeln. [↵](#)
-

Product Option