Kazı Kazan Mekaniğini Belirleme

Kaplama Katmanları, Kod Güvenliği ve Etiket ile Üst Kaplama Formatları Hakkında Mühendislik Odaklı Alıcı Rehberi

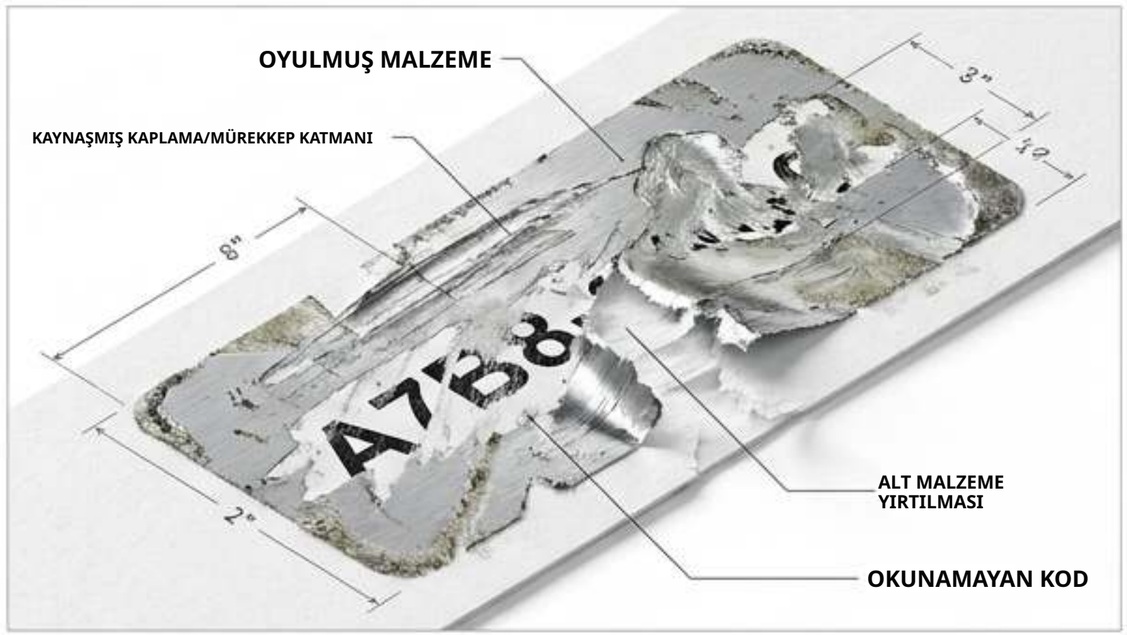


ZIGPAC

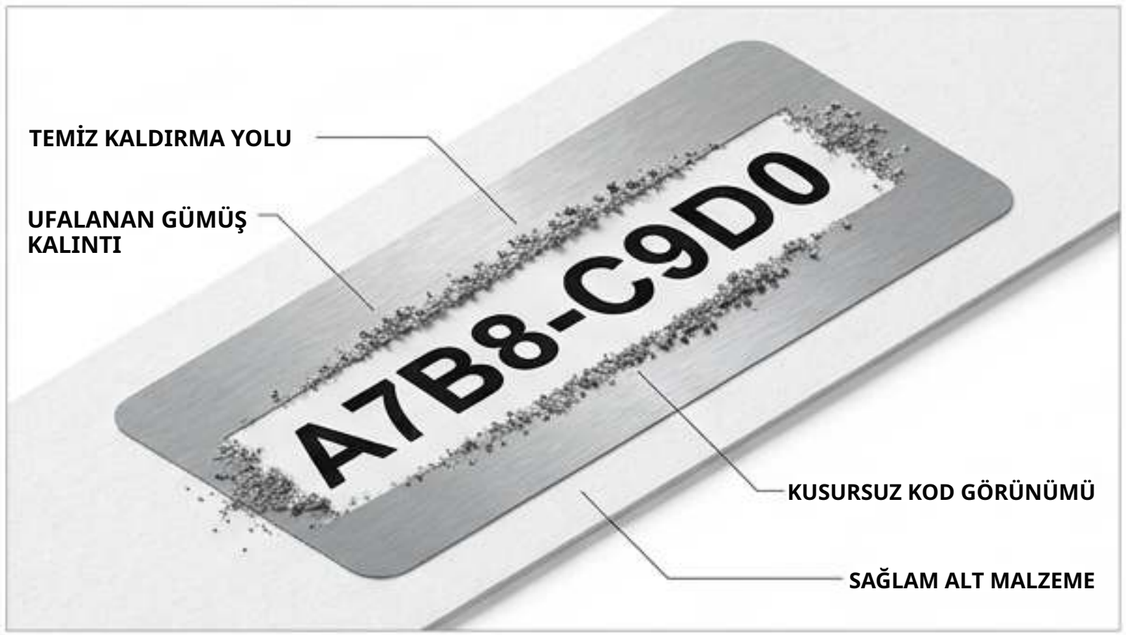
En Basit Mekanizma Çoğu Zaman Hata Noktasıdır

Bir promosyon kusursuz uygulama gerektirir. Kazı kazan paneli işin en basit kısmı gibi görünse de felaket düzeyindeki hatalar tam da burada yaşanır. Paneller şeffaf, inatla sert ya da alttaki rakamları koparacak kadar kohezif olabilir.

HATA: KAYNAŞMIŞ KAPLAMA



BAŞARI: TEMİZ AÇIĞA ÇIKMA



VERİ NOKTASI: ÖLÇEK PARTİLER ARASI FARKLILIK

Michigan Piyangosu, 10-12 milyon biletlik baskılarda fiziksel lateks kaplamaların önemli ölçüde farklılık gösterdiğini bildirdi

- bazı partiler aşırı yapışkanken, altı aydan eski biletler sertleşip kazımaya direnç gösterdi.

ÇIKARIM: Başarılı bir promosyon baskısı, toplu baskıdan önce net bir fiziksel şartname ve tanısal test gerektirir.

Gizlemenin

Mimarisi

1. Üst Baskı/Desen
Zayıf gölgelerin okunmasını önlemek için şekilleri bozar.

2. Opak Kaplama
Madeni para baskısıyla ufalanan gümüş/altın formülasyon.

3. Ayırıcı Vernik / Şeffaf Film
Kaplamanın mürekkebe bağlanmasını önleyen kritik bariyer.

4. Basılı İçerik
Yüksek kontrastlı benzersiz kod veya PIN.

5. Karartma Tabanı
Şeffaflığı önlemek için arkadan gelen ışığı emer.

6. Yüzey Malzemesi
Fiziksel kâğıt veya film alt malzeme.

7. Yapışkan
Nihai uygulama yüzeyiyle uyumludur.

8. Ayırıcı Astar
Taşıma için taşıyıcıdır, uygulamada atılır.



ZIGPAC

Temiz Açığa Çıkmanın Fiziği

Başarılı bir kazıma tamamen, tam doğru sırada bulunan üç mühendislik ürünü bağ kuvvetine bağlıdır.

Kazımanın Fiziği



Zayıf Bağ (Kaplama ile Bariyer)

Ayırıcı vernik kapalı, gözeneksiz bir yüzey sağlar. Lateks kaplama içine işleyemez, böylece madeni para kenarı onu kolayca kaldırır.

Orta Bağ (Kaplamanın Kendisiyle)

Kesme kuvveti altında kırıntılara ayrılacak şekilde formüle edilir. Fazla kohezif
olursa yapıştırıcı gibi bulaşır; fazla zayıf olursa cepte sürtünerek çıkar.

Opak Kaplama

Ayırıcı Vernik

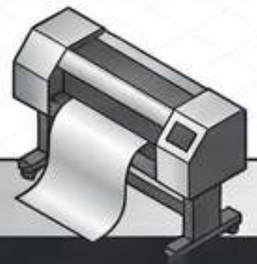
Basılı İçerik
Yüzey Malzemesi

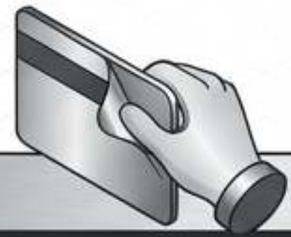
Güçlü Bağ (Bariyer ile Mürekkep / Mürekkep ile Malzeme)

Basılı kod, yüzey malzemesine üstündeki her şeyden daha sıkı tutunmalı ve böylece yalnızca yüzey kaplamasının kaldırılmasını sağlamalıdır.

ZIGPAC

İki Format, Tek Temel Mekanizma





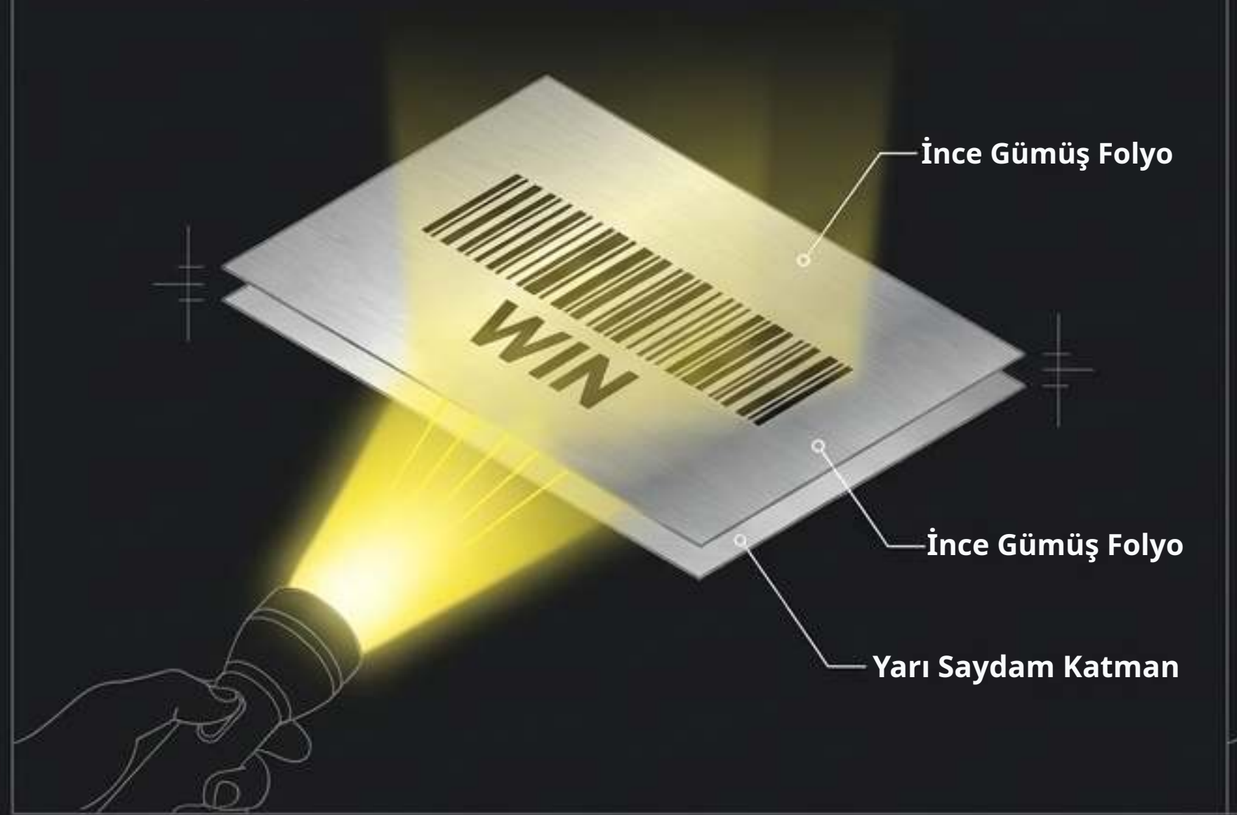
Faktör	Baskılı Kod Etiketleri	Kazı Kazan Üst Kaplamalar
İçerik Oluşturan	Tedarikçi kaplamanın altına basar	Siz kartınıza basarsınız/yazarsınız
Değişken Veri	Evet (Veri dosyası entegrasyonu)	Yalnızca benzersiz içerik basarsanız
Yapı	Etiket üzerinde lateks kaplama	Opak kaplamalı şeffaf film
Güvenlik Tavanı	Yüksek (Karartma, maskeleme, kurcalama koruması)	Düşük (Sağlanan yüzeye uygulanır)
Tipik Kullanım	Ödüller, PIN'ler, çekilişler	Sürprizler, sınıf ödülleri, oyunlar
Zigpac Fiyat Kademeleri (Ref.)	$0.45'ten başlar (100+ adet) $0.05'e kadar (5,000+ adet)	$0.40'tan başlar (100+ adet) $0.10'a kadar (5,000+ adet)

Not: Nihai MOQ ve boyut teklifte onaylanır.

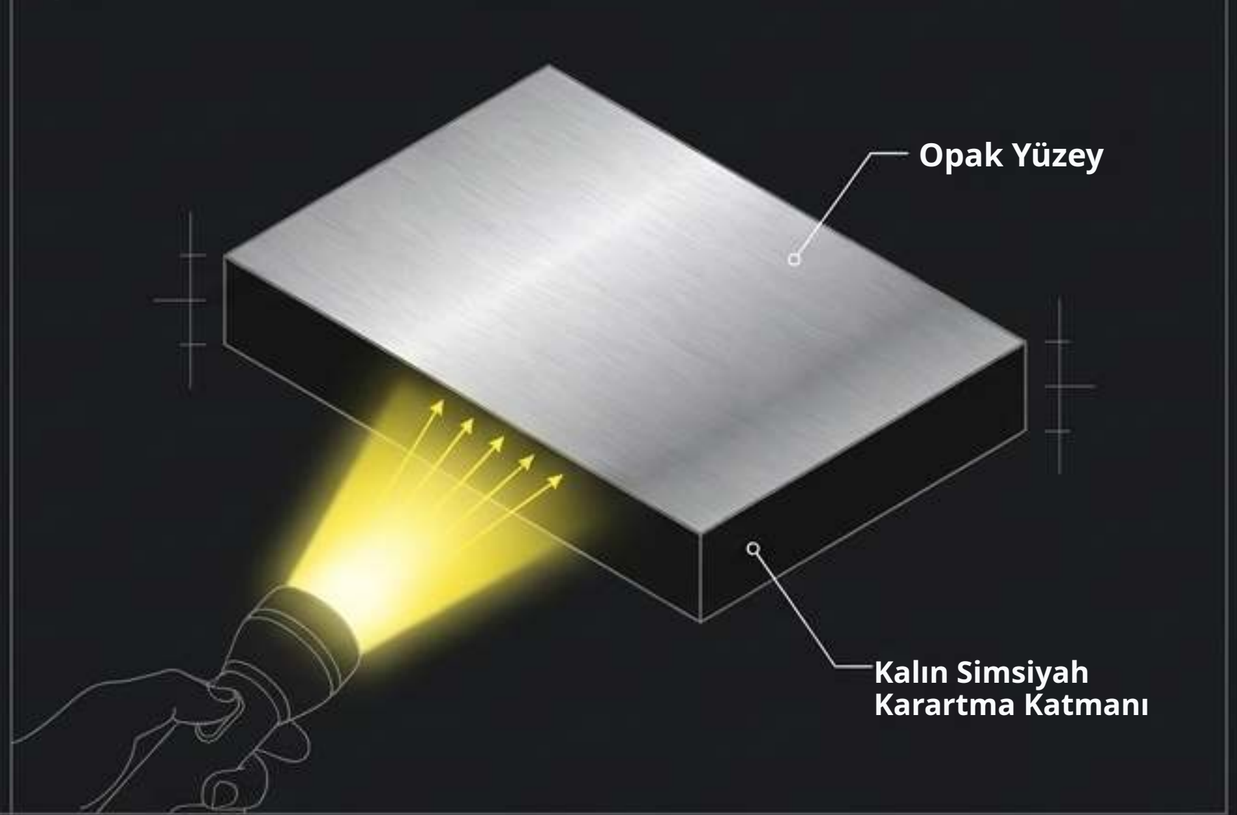
Işığa Tutma Tehdidi

Metalik bir yüzey opaklığın kanıtı değildir. Standart soğuk folyo (0.002-0.009 inç kalınlığında) anlık bilet ışığa tutma gereksinimlerini sıklıkla karşılayamaz.
Bir kod parasal değer taşıyorsa, ışıkla gizlice okunmanın anında hedefi olur.

ZAFİYET: IŞIK GEÇİRGENLİĞİ



ÇÖZÜM: KARARTMA ABSORPSİYONU



ÇÖZÜM: Yüksek değerli kodlar, ışığı emmek için kodun altında özel bir Karartma Katmanı gerektirir,
yüzeyde zayıf görsel gölgeleri bozan desen maskelemeyle birlikte.

Kurcalamaya Karşı Araç Seti

Gelişmiş güvenlik, belirli ihlal yollarını ortaya çıkmadan önce etkisiz hale getirmeyi gerektirir.

	Tehdit	Karşı Önlem
1	Işığa Tutma (Arkadan Aydınlatma)	Karartma Katmanı (Işığı emer).
2	Zayıf Kod Gölgeleri	Desen Maskeleme (Kaplama üzerinde dalgalar/çizgiler).
3	Çözücü Emilimi	Vernik Mührü (Rakamları kimyasallardan korur).
4	Kaldırma ve Yeniden Yapıştırma	Kırılgan Film / Kurcalama Kesikleri (Soyma girişiminde panel bozulur).



Riski Fiziksel Mimariyle Uyumlu Hale Getirme

DÜŞÜK RİSK VE DEĞER

YÜKSEK RİSK VE DEĞER



Seviye 1: Eğlenceli Sürpriz

Düşük risk, sürprizin bozulması.

Gereken: Standart opak panel üst kaplaması.

Seviye 2: Promosyon Kodları

Orta risk, yetkisiz kullanım.

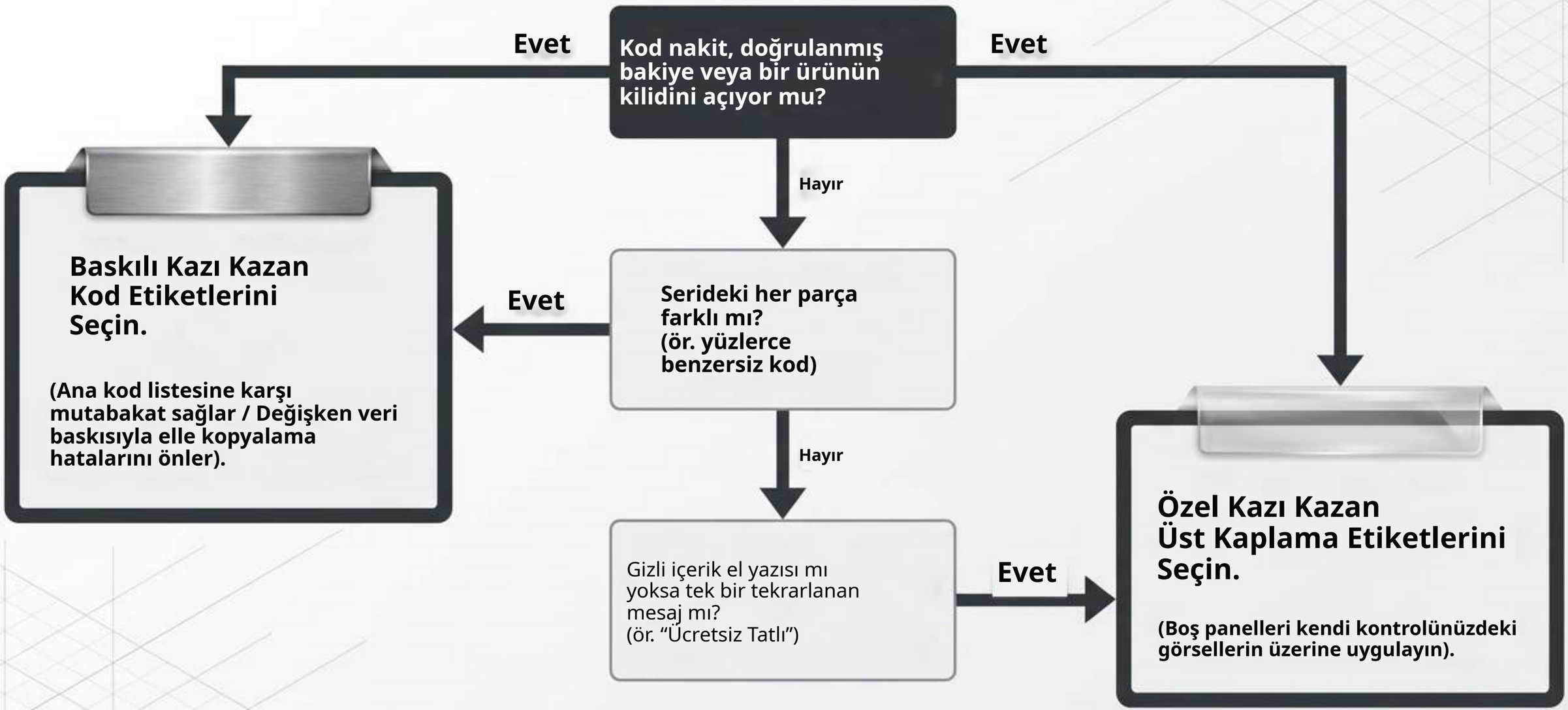
Gereken: Benzersiz veri baskısı + standart **kopyalamayı önlemek için baskılı kod etiketleri.**

Seviye 3: Ödüller ve PIN'ler

Yüksek risk, doğrudan finansal kayıp.

Gereken: Tam güvenlik mimarisi: Karartma katmanı, desen maskeleme, kırılgan film ve kod-kayıt mutabakatı.

Formatınızı Seçme



Eksiksiz Bir Şartname Yazmak

[ ] Gizli İçerik: Etiketler için CSV/elektronik tablo; üst kaplamalar için uygulama yönteminin fotoğrafı.

[ ] Boyutlar: Bitmiş boyut, şekil ve kodun etrafında gereken kenar boşlukları.

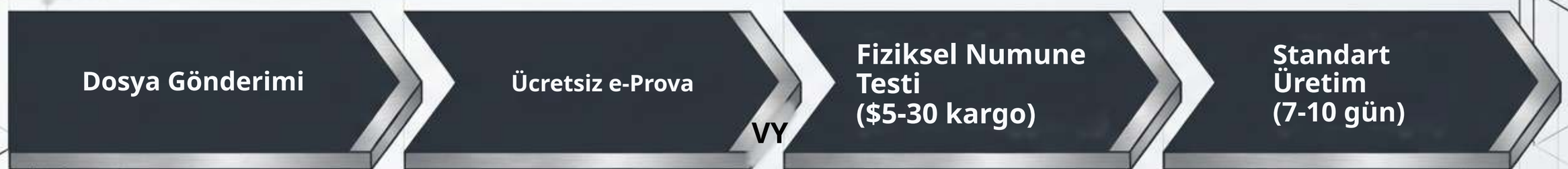
[ ] Estetik: Panel rengi (gümüş/altın) ve istenen yüzey deseni.

[ ] Hacim: Farklı kod setleri arasındaki bölünmeler dahil miktar.

[ ] Alt Yüzey: Yapışkanı belirlemek için uygulama yüzeyi (kuşe kart, kraft kutu, plastik).

[ ] Risk Kademesi: Işıkla okuma ve kurcalama gereksinimlerini belirleyecek kod değeri.

Zigpac İş Akışı Zaman Çizelgesi



Kritik Yasal Sınırlar

UYARI 01: ÇOCUK ÜRÜNLERİ SINIRI

Promosyon çocukları hedefliyorsa, kazınabilir yüzey yasal olarak yüzey kaplaması sayılır. ABD Tüketici Ürünleri Güvenliği Komisyonu kuralları (16 CFR Part 1303) %0.009'un üzerinde kurşun içeren kaplamaları kesinlikle yasaklar.
Tedarikçinize nihai kullanım bildirilmelidir.

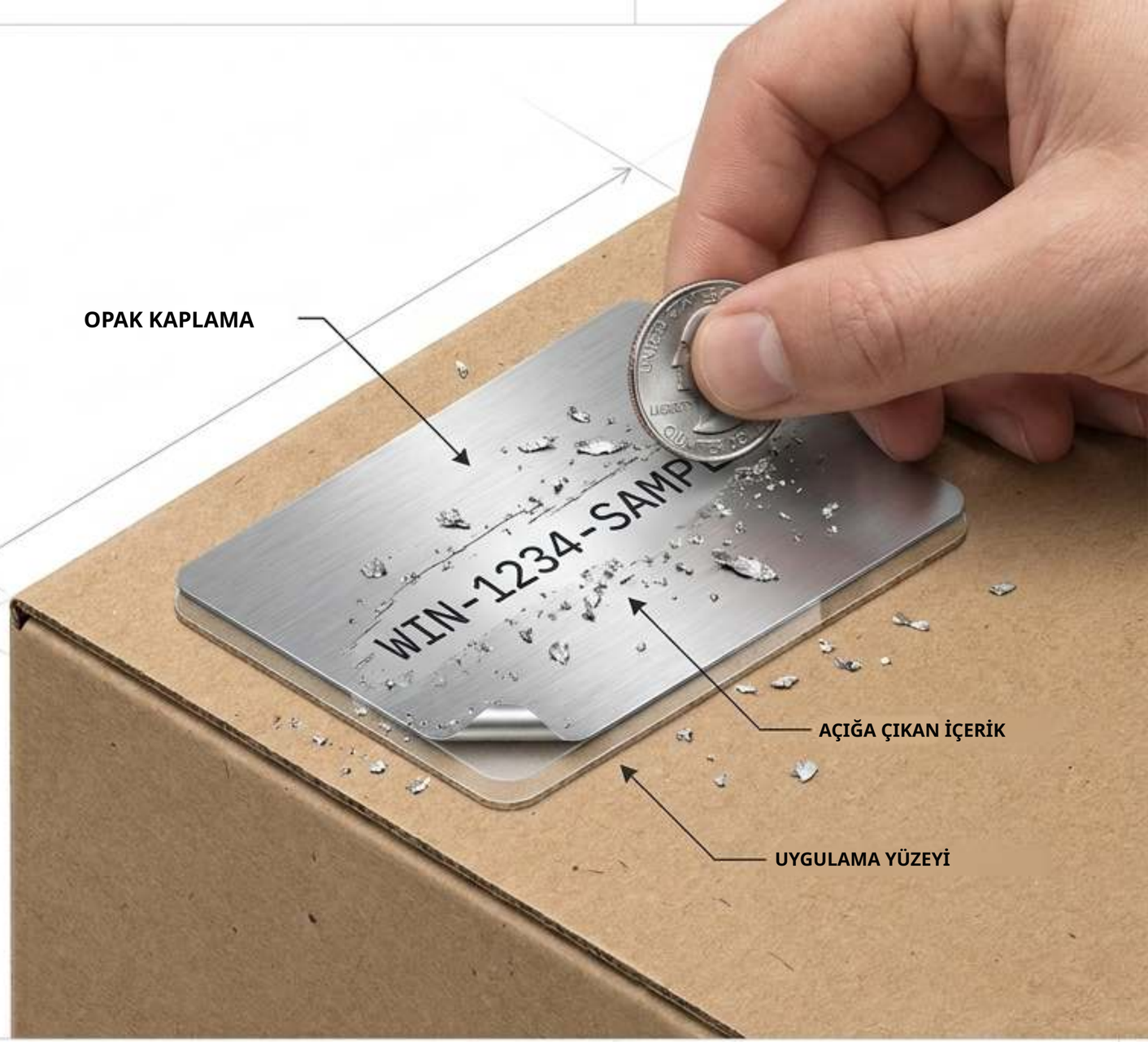
UYARI 02: PİYANGO AYRIMI

Promosyon etiketleri anlık piyango biletleri değildir. Piyango güvenlik çerçeveleri (WLA-SCS:2024 veya BC'nin TGSNE2'si gibi) ticari promosyonları değil, devlet operatörlerini düzenler.
Test metodolojilerini örnek almanız gerekse de,
promosyon panelleri “piyangoya uygun” olarak pazarlanamaz.

Numune Zorunluluğu

Kazı kazan etiket, birlikte çalışan bir mekanizmadır. Opak kaplama ufalanmalı, bariyer itmeli ve basılı içerik sıkıca tutunmalıdır.

Kaplamalar yaşlandığı ve parti kimyası değiştiği için, bugün kazınan fiziksel bir numune, toplu üretimin yarın nasıl performans göstereceğinin tek güvenilir kanıtıdır.



SON TALİMAT:

Zigpac'te opaklık, kazıma davranışı ve yapışma, tam üretim başlamadan önce fiziksel numuneler üzerinde kanıtlanır.

Numuneniz geldiğinde, müşterinizin kullanacağı aletin aynısıyla, uygulayacağınız malzemenin aynısı üzerinde kazıyın.

MEKANİĞİ NETLEŞTİRİN. PROMOSYONU GÜVENCEYE ALIN