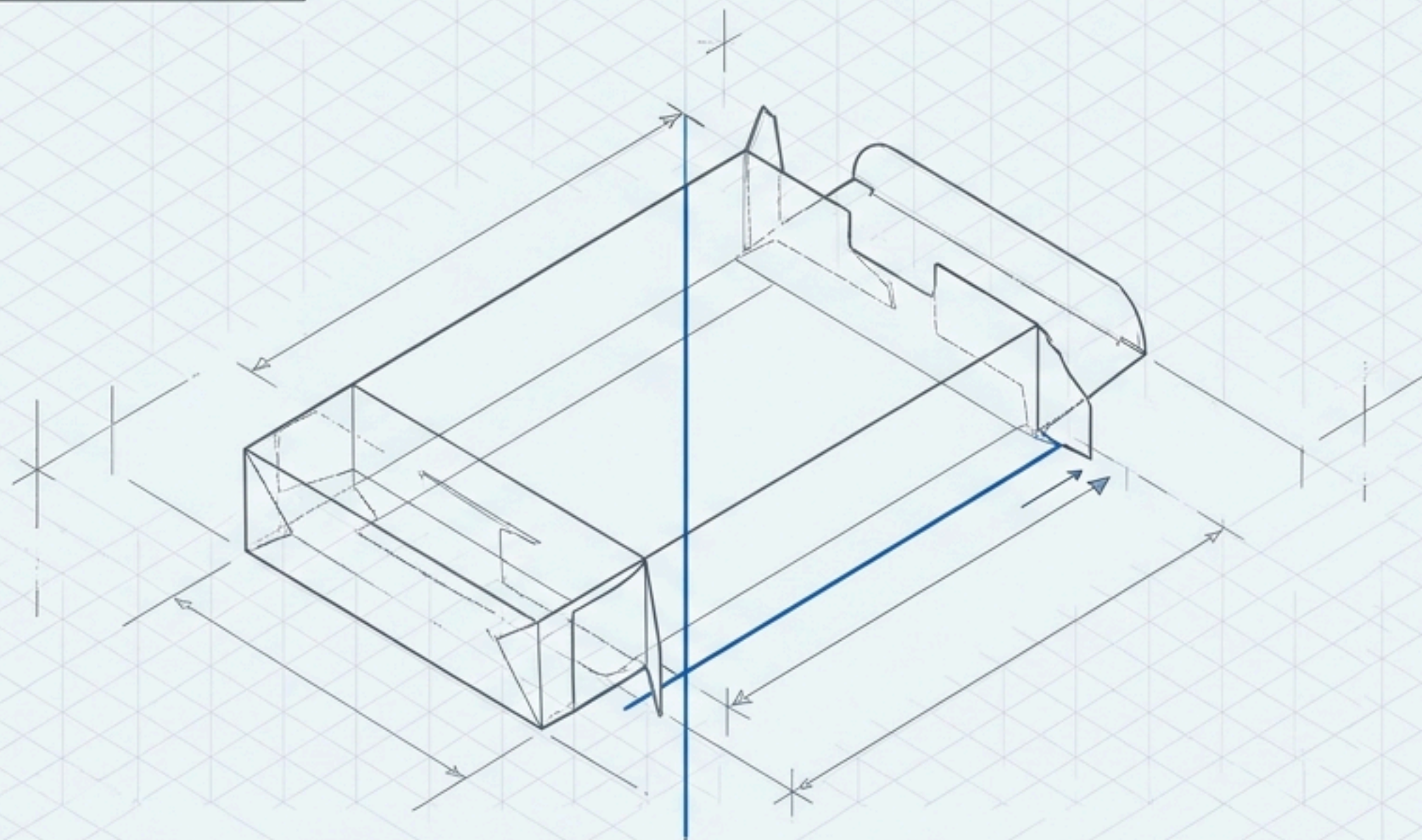
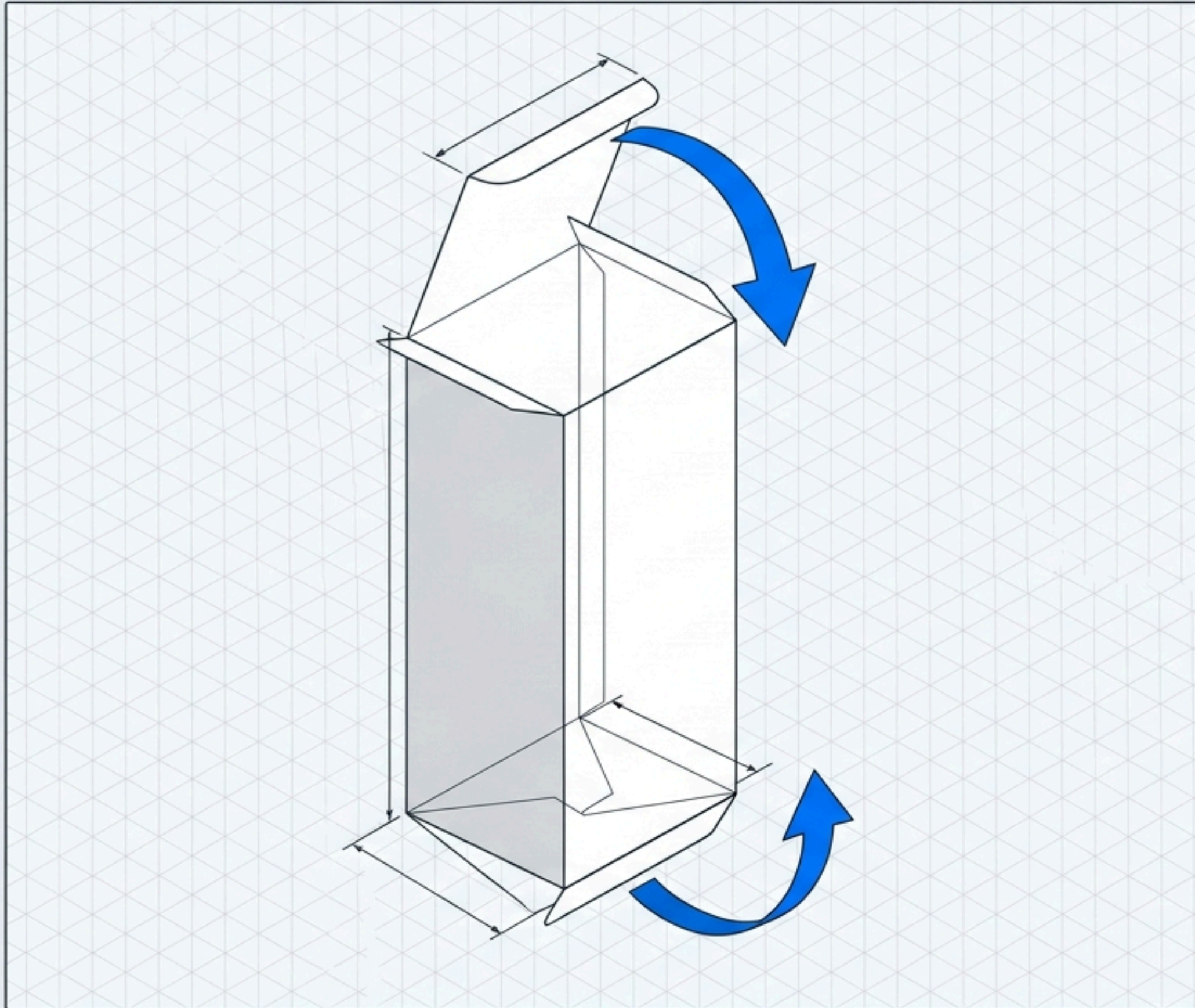




Ingeniería de la caja plegable personalizada Straight Tuck End

Una guía definitiva para compradores para especificar,
cotizar
y controlar envases retail directos de fábrica.



Definición

Una caja plegable cuyas solapas de cierre superior e inferior se cierran en la misma dirección.

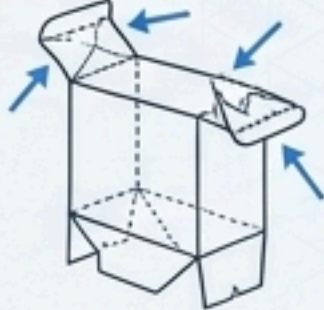
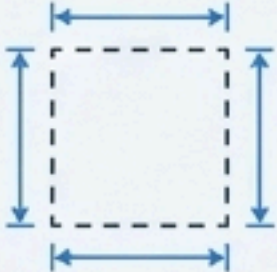
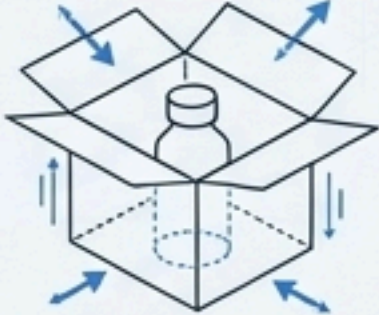
Ventaja clave

**Coloca ambos cierres hacia la parte posterior.
Esto conserva un panel frontal limpio y continuo,
ideal para logotipos, marca principal
y ventanas troqueladas.**

Aplicación principal

**Productos retail de exposición en estante
(sérum, jabones, alimentos gourmet). No está
diseñada como caja independiente para envíos
pesados.**

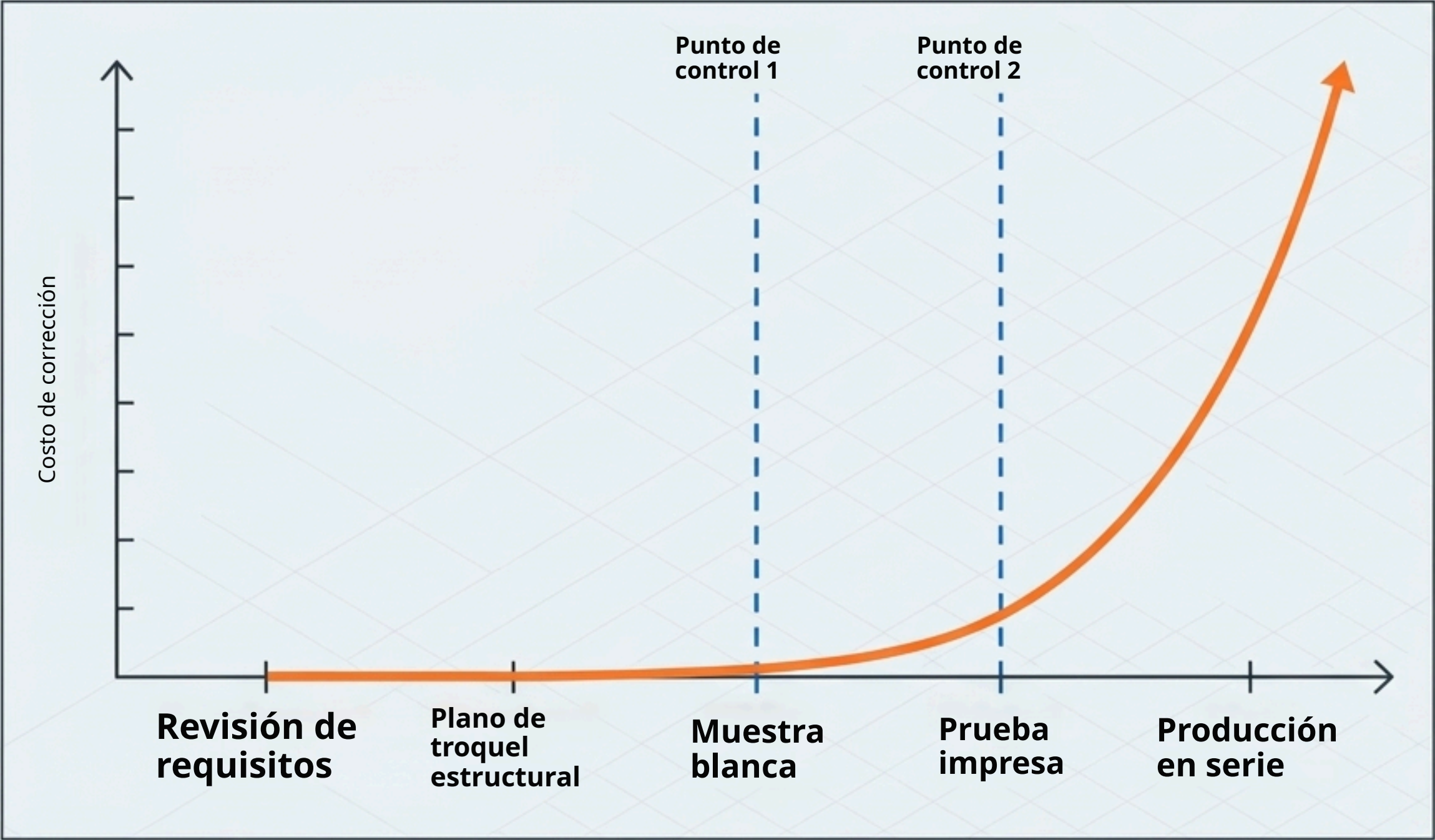
La realidad del mercado	Ajuste óptimo y factor decisivo
40.09% Cuota de Norteamérica en el mercado global de envases personalizados en 2025 (Fortune Business Insights). La demanda comercial requiere personalización de tiradas cortas y formatos basados en papel.	Ajuste óptimo:  Marcas que necesitan más que una caja estándar pero menos que una caja rígida de regalo. Productos retail ligeros de alto valor. El factor decisivo: la especificación está determinada por las dimensiones del producto, el entorno de venta y el espacio de marca disponible, no solo por el volumen del pedido.

Suposición digital (riesgo)	Consecuencia física (realidad)
 Correcto en PDF	 Las solapas antipolvo chocan y bloquean la línea de empaque.
 Tamaño de caja estimado	 Las cajas quedan demasiado holgadas y el producto se mueve o se aplasta.
 Color subjetivo	 Los recubrimientos alteran el tono y erosionan la consistencia de marca.



Advertencia del marketplace: Un análisis retail de un envase personalizado de bajo volumen (Amazon B0D7QNL32J, 4.1 estrellas)
reveló riesgos físicos concretos: recepciones retrasadas, materiales delgados, rayas de tinta y tamaño incorrecto de botella.
La solución: trate la caja como un componente diseñado.

Trasladar el riesgo hacia adelante

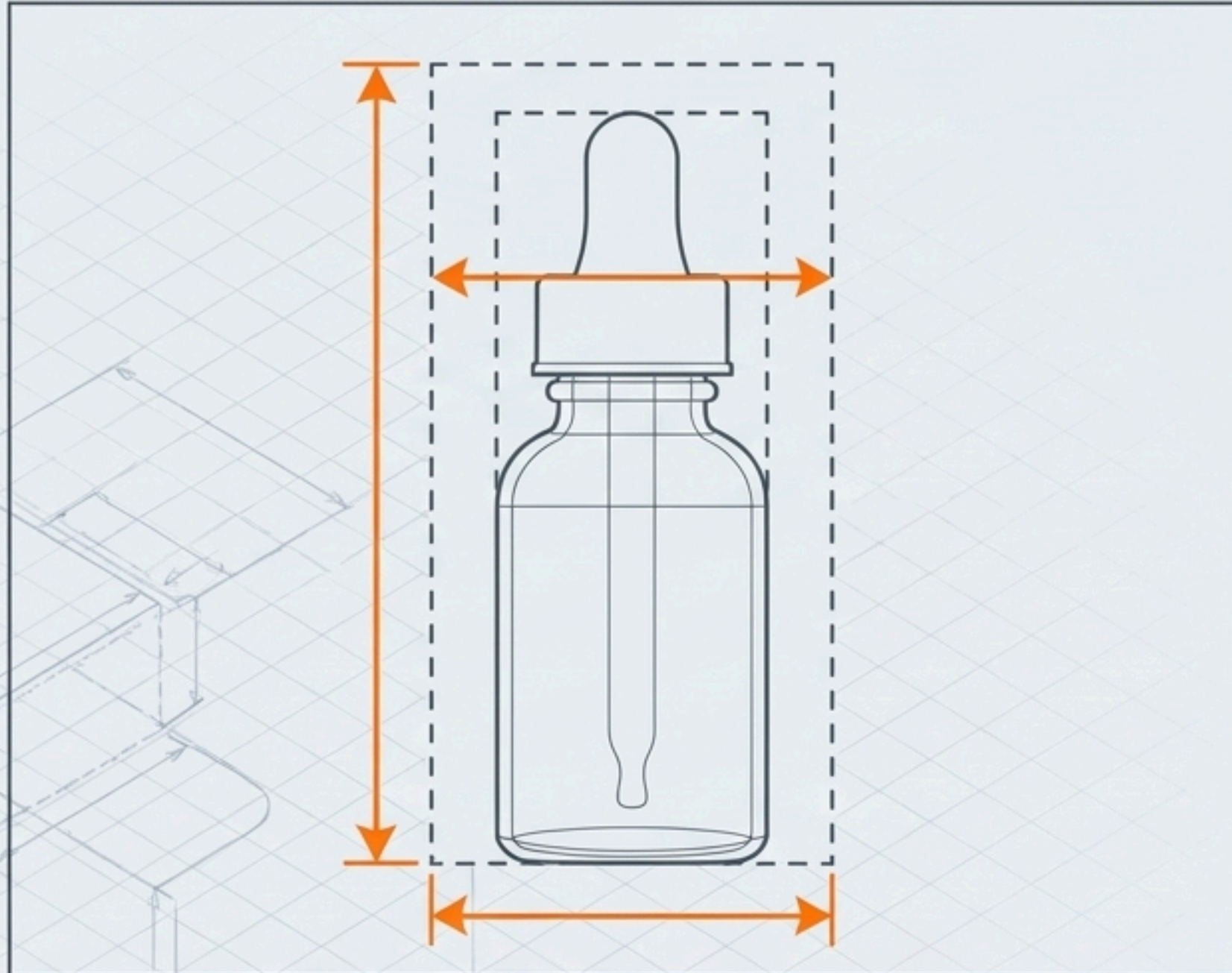


Conclusión clave: un flujo de trabajo controlado y directo de fábrica establece puntos de control.

Corregir un error de dimensión interna en la etapa de muestra blanca no cuesta casi nada.

Corregirlo después de troquelar y pegar 10,000 unidades consume efectivo, espacio de inventario y arruina los plazos de lanzamiento.

Estructura	Mejor motivo para elegirla	Principal limitación	Alta resistencia/listo para paquetería
Straight Tuck End	Panel frontal limpio, empaque retail sencillo.	Menor aprovechamiento de la hoja; no es un embalaje de envío de alta resistencia.	XX
Reverse Tuck End	Mejor anidado y aprovechamiento del material.	La dirección de cierre opuesta complica la planificación del panel frontal.	
Snap-Lock Bottom	Mayor soporte para productos moderadamente más pesados.	Más pasos de armado manual.	xxx
Auto-Lock Bottom	Armado rápido, base prepegada estable.	Mayor complejidad de conversión y mayor costo.	
Microcorrugado/Shipper	Alta compresión/protección para paquetería.	Perfil más grueso, comportamiento de plegado distinto, mayor volumen de material.	✓



Regla 1: Mida el producto, no una caja estimada. Incluya tapas, sellos, etiquetas y todos los componentes salientes.

Regla 2: Indique siempre la convención: Largo x Ancho x Profundidad interiores.

Regla 3: Defina el comportamiento de ajuste. ¿Debe el producto deslizarse libremente, quedar ajustado por fricción o fijado con un inserto?

Punto de control: valide el ajuste, la secuencia de empaque y la deformación de los paneles con una muestra blanca física cortada en cartón de espesor equivalente al de producción.

La realidad del calibre: "cartulina gruesa" no es una especificación. Utilice calibres publicados precisos.



SBS

Superficie de impresión brillante; óptima para cosmética y productos premium.

Kraft

Aspecto natural, pero cambia fundamentalmente la reproducción del color.

Reciclado

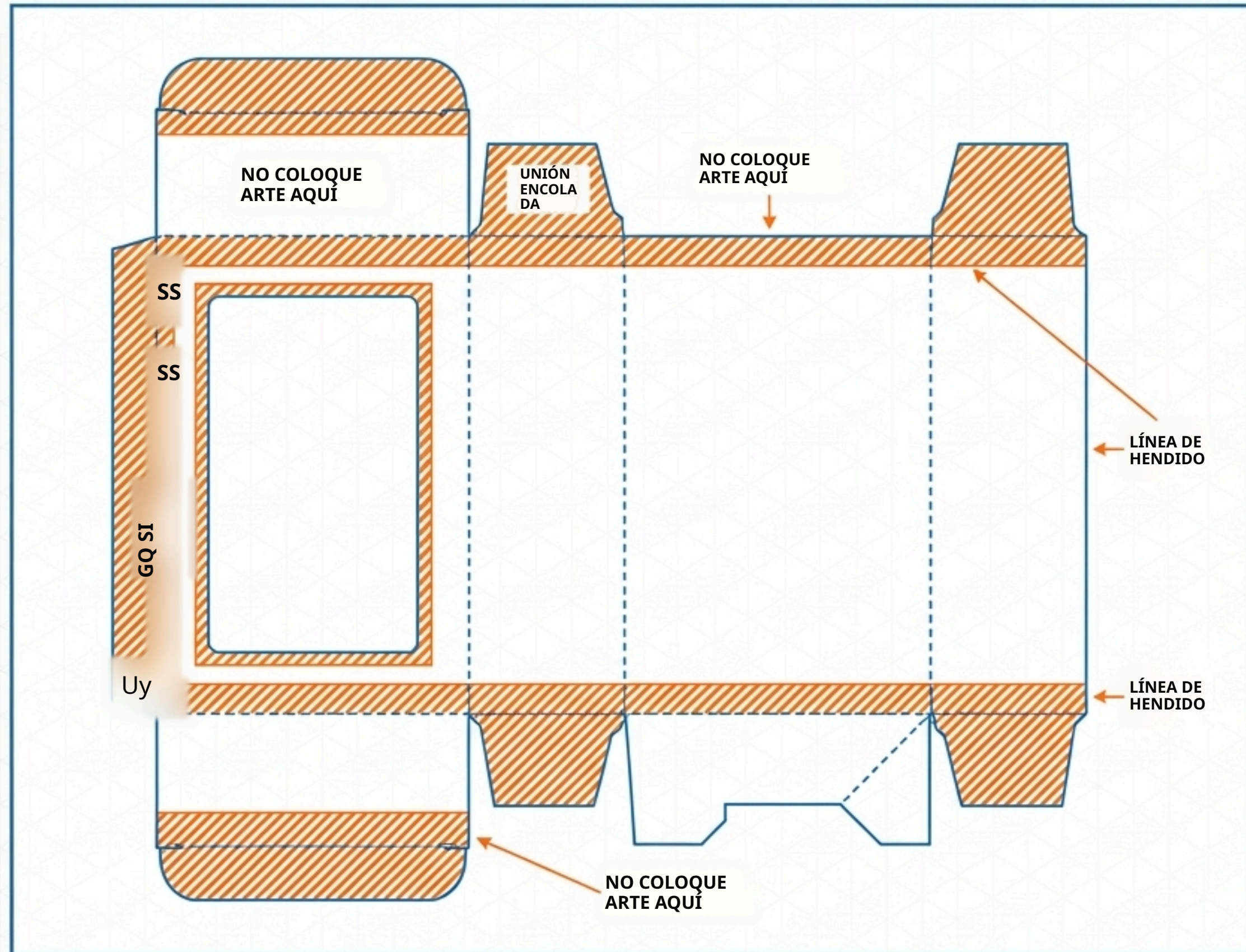
Apoya los objetivos de reducción de material; se requiere prueba física para gestionar la variación de tono inherente.

FBB

Calibrado para equilibrar la rigidez estructural y el peso total de la hoja.

Mapa de efecto vs. consecuencia.

Acuoso Brillo/Mate Efecto: control de rozaduras y reducción de reflejos	Consecuencia: el mate muestra marcas de manipulación en sólidos oscuros; el brillo debe ser compatible con el cartón.
Spot UV Efecto: énfasis de alto contraste	Consecuencia: añade requisitos estrictos de registro.
Película Soft-Touch Efecto: tacto premium	Consecuencia: introduce una capa de plástico en el cartón.
Foil/Relieve Efecto: marca metálica/dimensional	Consecuencia: exige herramental, anchos mínimos de línea viables y prueba física.
Ventana Efecto: visibilidad directa del producto	Consecuencia: reduce el área del panel estructural y añade un material de película independiente.



La regla de oro:

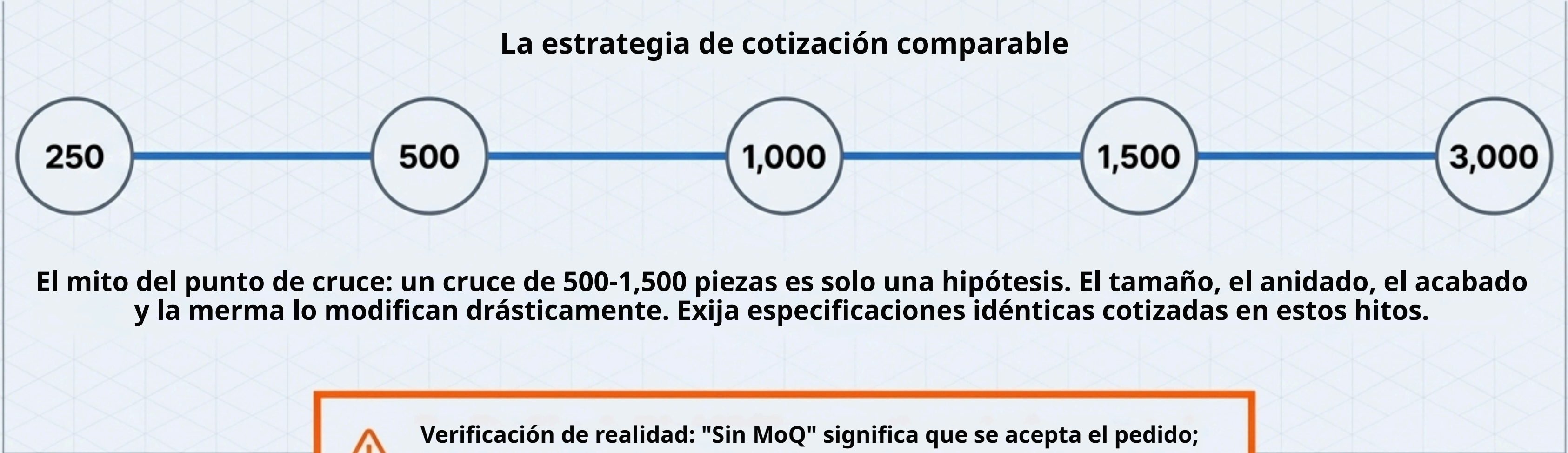
Trabaje sobre el plano de troquel de fábrica bloqueado y aprobado, nunca sobre una plantilla genérica en línea.

Mantenga códigos de barras, textos legales y tipografía pequeña estrictamente alejados de pliegues, cortes, uniones encoladas y pestañas.

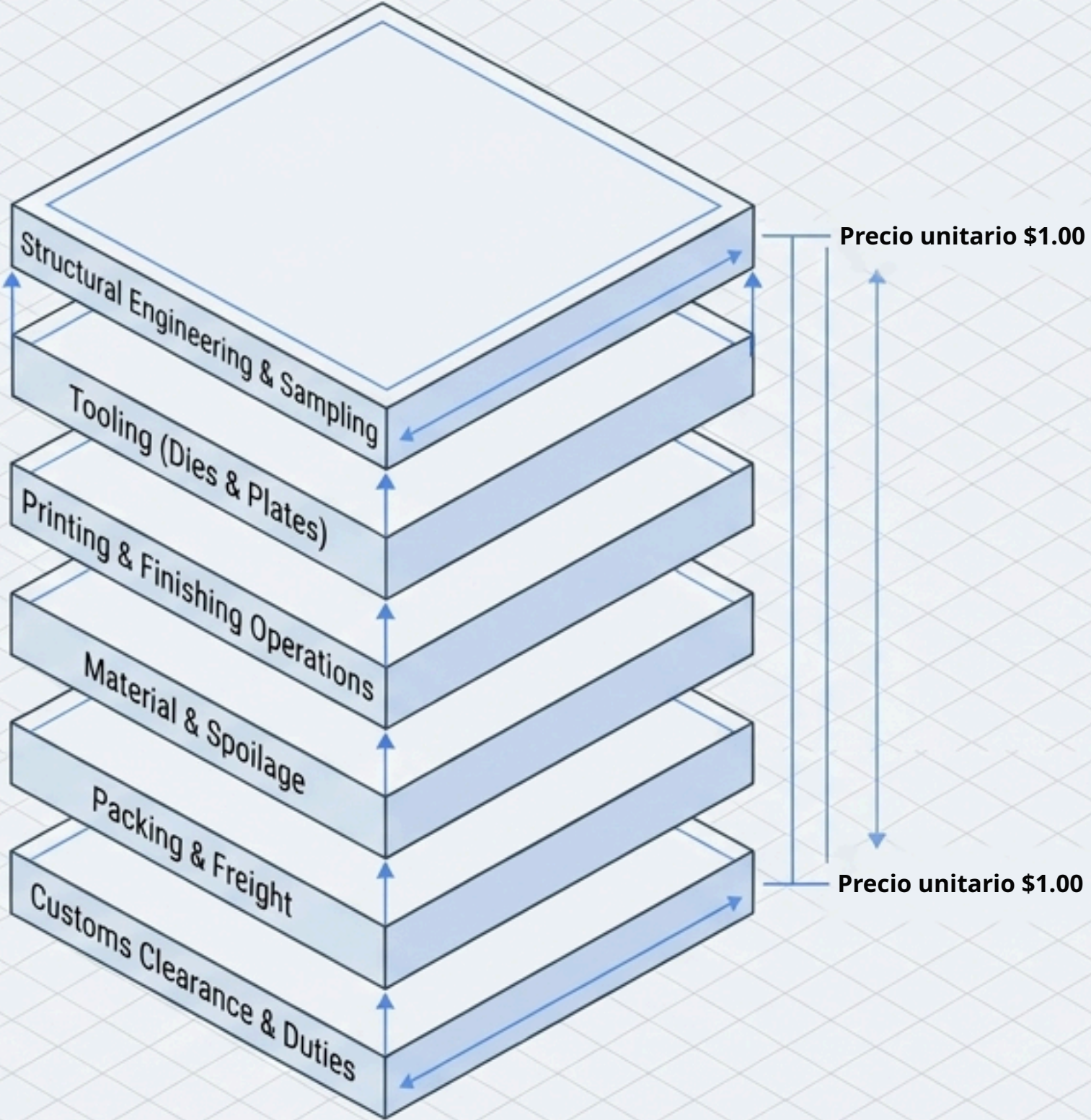
Lista de verificación previa:

- Extienda los sangrados (0.125" es común).
- Incruste imágenes a ~300 dpi.
- Defina valores exactos CMYK/PMS; la apariencia en pantalla no es la realidad.
- Verifique la orientación en 3D para que el texto del panel trasero no quede al revés.

Digital Reduce los requisitos de planchas/preparación. Ideal para muestras, tiradas cortas, multi-SKU y datos variables.	Offset Mayor control de colores directos/acabados. Económico para tiradas medianas a grandes estables.
--	--



 Verificación de realidad: "Sin MoQ" significa que se acepta el pedido; no elimina los costos de preparación ni una economía unitaria deficiente.

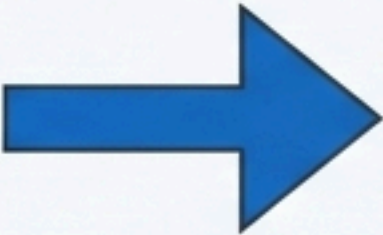
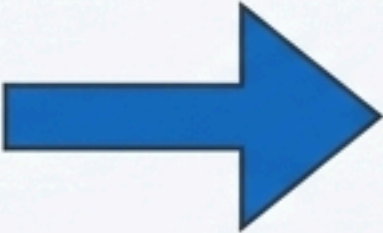
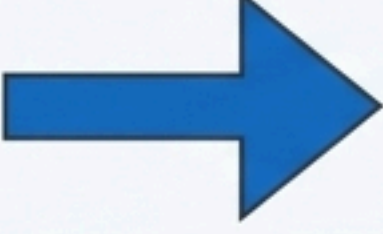


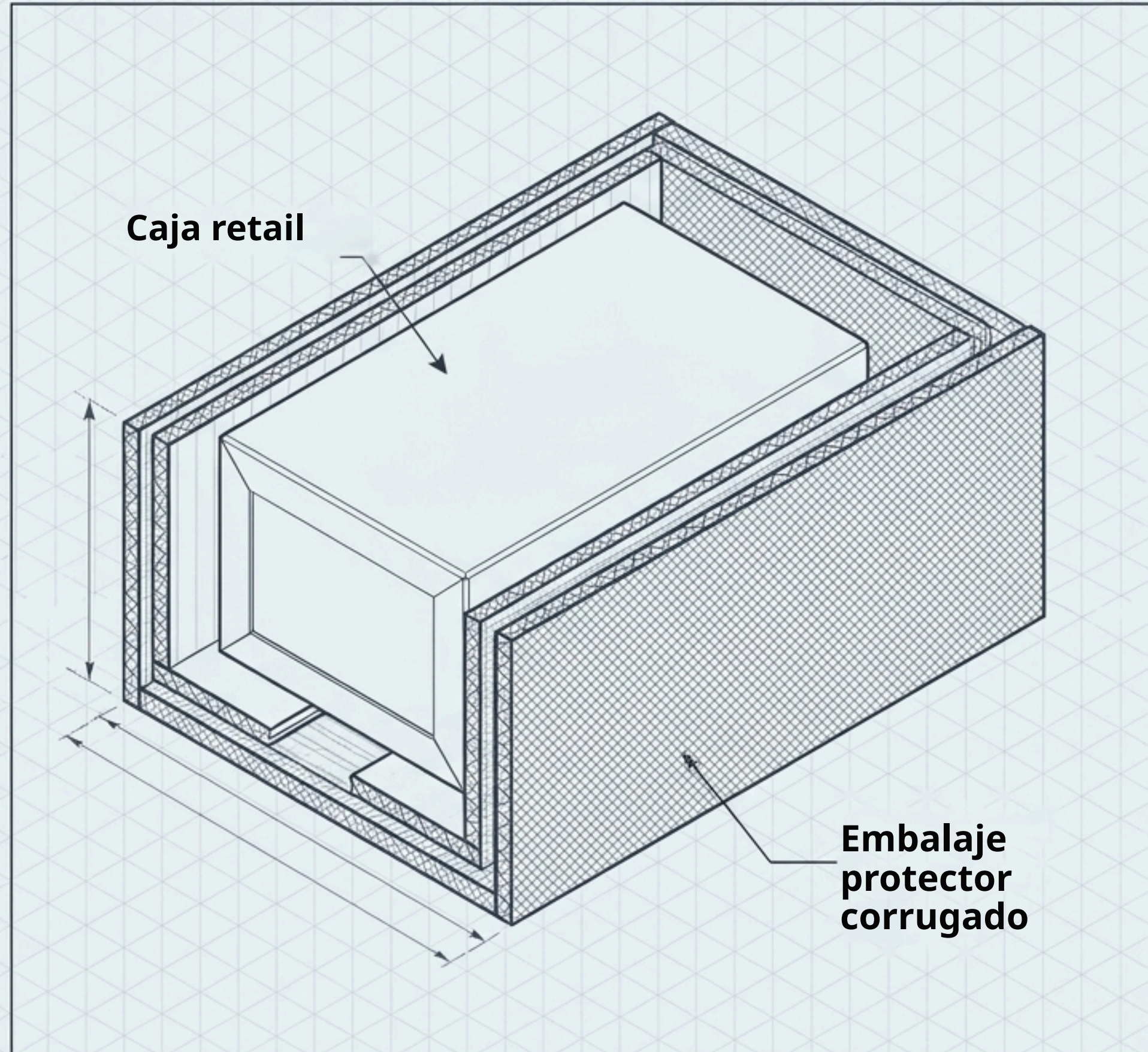
Para comparar con precisión a dos proveedores, la RFQ debe aislar cada una de estas capas.



Advertencia crucial:

Para cajas importadas, la exposición arancelaria requiere una clasificación HS exacta y el origen: no se puede aplicar a ciegas un porcentaje genérico.

“ "Tamaño preciso" ”		Lecturas de L x A x P registradas frente al plano dimensional aprobado para evitar productos aplastados.
“ "Buen color" ”		Coincidencia visual con una muestra física de prensa aprobada o un límite de tolerancia instrumental acordado.
“ "Pliegues resistentes" ”		Revisión visual de grietas en la fibra y prueba de ensamblaje con productos físicos reales para asegurar que las pestañas de cierre encajen sin solaparse con las solapas antipolvo.



El límite

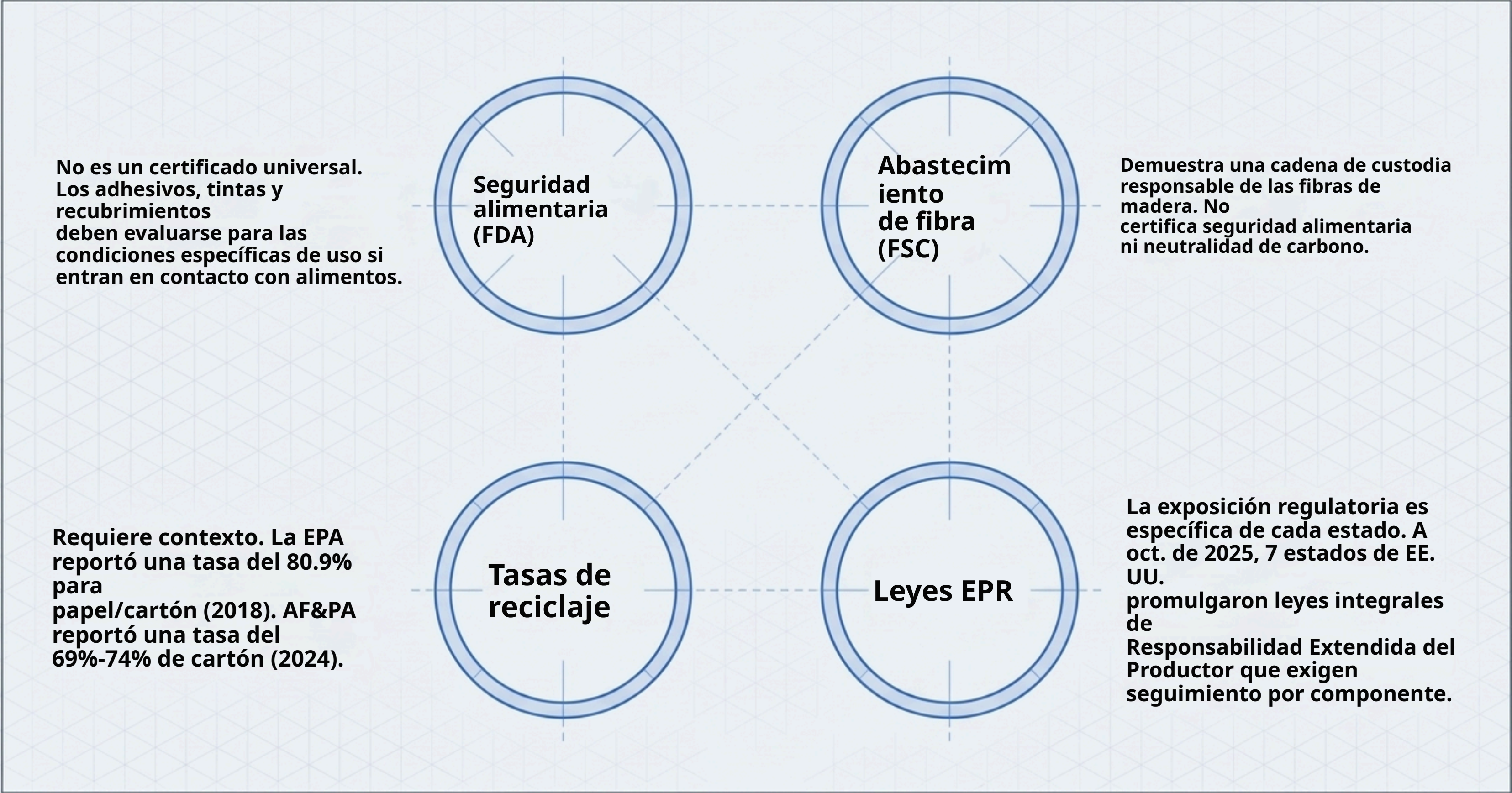
La STE es una caja retail. Carece de la onda corrugada necesaria para la compresión y resistencia al impacto en paquetería.

Fabricación vs. rendimiento

- ASTM D5118: cubre los controles de fabricación de cajas de cartón; no garantiza idoneidad en todas las condiciones de envío.**
- ASTM D4169: evalúa el sistema completo del envase de envío frente a los riesgos de distribución.**

Veredicto

Una caja retail enviada por mensajería debe evaluarse como un subsistema empacado dentro de un embalaje corrugado protector.



**Un proyecto STE exitoso comienza con el producto físico, no con una plantilla.
Envíe exactamente este conjunto de datos para una cotización precisa.**

- | | |
|----|---|
| 1. | Dimensiones: L x A x P interiores (medidas desde las máximas protuberancias del producto). |
| 2. | Peso: peso bruto del producto empacado. |
| 3. | Material: grado de cartón y calibre objetivo (p. ej., SBS, 18pt). |
| 4. | Arte: cantidad por versión de SKU y cobertura de impresión. |
| 5. | Acabados: recubrimientos, foils o requisitos de ventana específicos. |
| 6. | Aplicación: condiciones de contacto (p. ej., apto para alimentos) y destino. |

Conserve la especificación aprobada (muestra firmada, revisión del plano de troquel, mapa de acabados) para los repedidos y evitar el riesgo de pedir "lo mismo que la última vez".