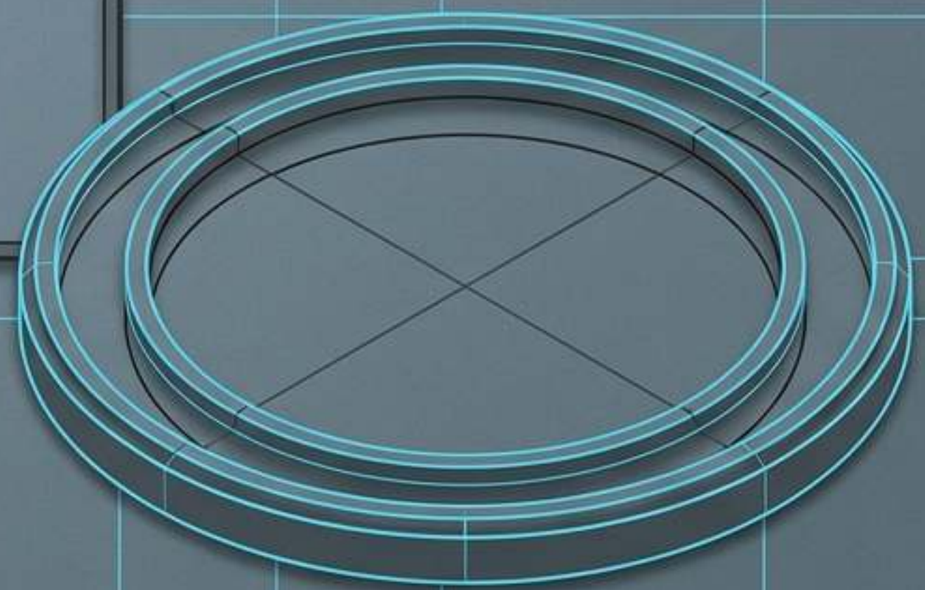
ZIGPAC — SKU formal: ZPCP0001 — Guía diagnóstica y esquema de compras

Traducir píxeles a metal físico

Una guía de compra centrada en la prueba para pins personalizados de esmalte blando



PANEL DE DATOS DEL SKU

SKU:ZPCP0001

Cantidad mínima de pedido verificada (MOQ): 50 piezas

Tiempo de producción verificado: 3-10 días

Peso unitario verificado: 0.012 kg/pieza

Los precios, dimensiones, el recubrimiento y el embalaje siguen sujetos al diseño aprobado y al presupuesto.

ESCENARIOS DE COMPRA OBJETIVO

- **Empresas/organizaciones: reconocimiento a empleados,** obsequios para eventos, identidad de club, recaudación de fondos.
- **Artistas/sellos independientes: probar** diseños originales, ediciones limitadas, ampliaciones compactas de producto.
- **Coleccionistas: identidad visual y expresión táctil** en chaquetas, gorras, bolsos y tableros.

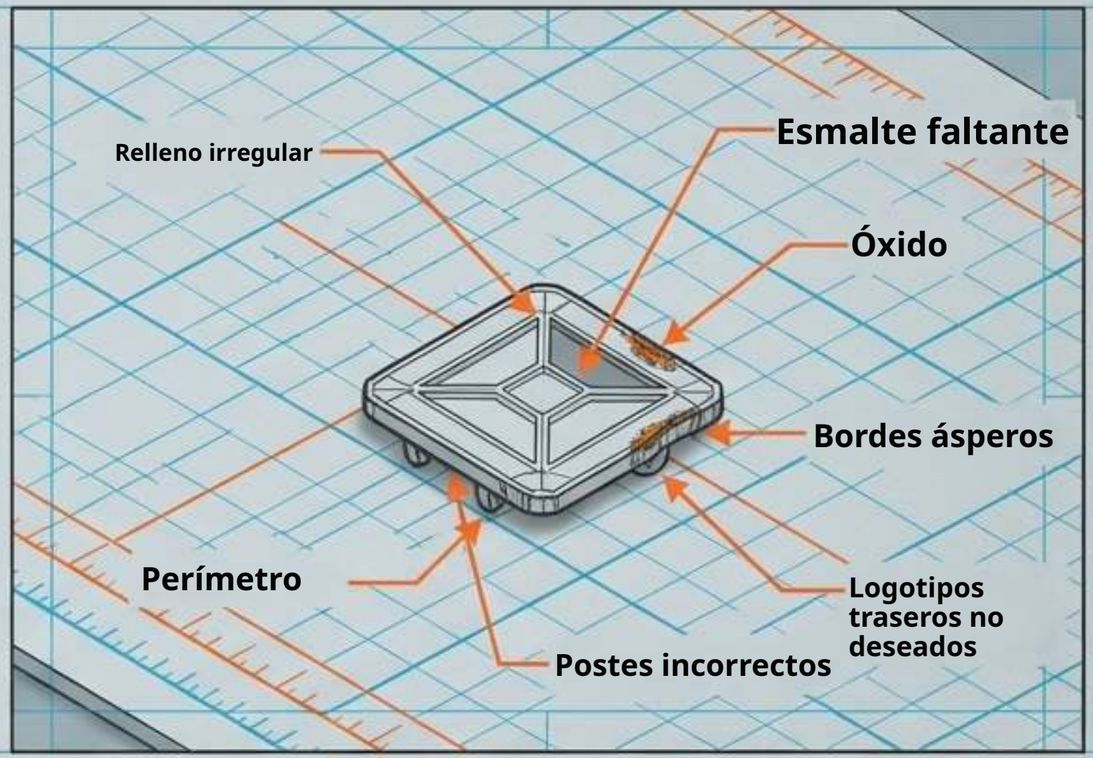
PUNTO DE DECISIÓN CRUCIAL
Antes de pedir, identifique el objetivo. La distribución gratuita frente a la reventa minorista determina el riesgo de inventario, el herraje y los criterios de inspección.

La ilusión digital



El concepto digital: escala ilimitada, colores perfectos, IC cero restricciones físicas.

La realidad física



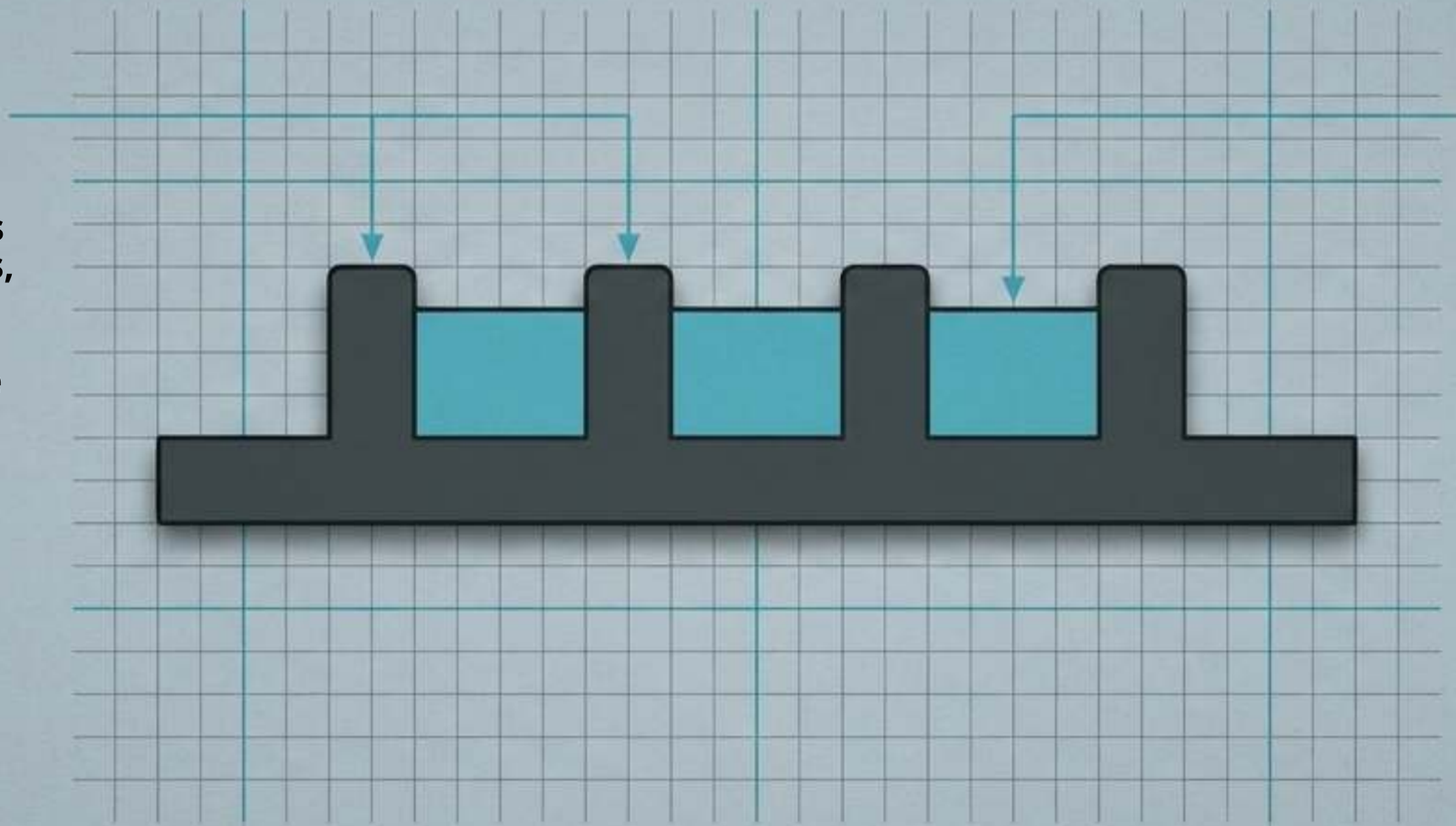
La especificación de producción: los detalles sin control se convierten en costosos errores de inventario.

El riesgo de calidad en lotes grandes

Un solo detalle omitido (tamaño real, posición del poste o recubrimiento) puede arruinar un lote entero. Un creador informó de graves problemas de calidad en un pedido de 400 piezas. Aunque no es una tasa de defectos del sector, demuestra la necesidad crítica de una especificación controlada.

Bordes de metal elevados

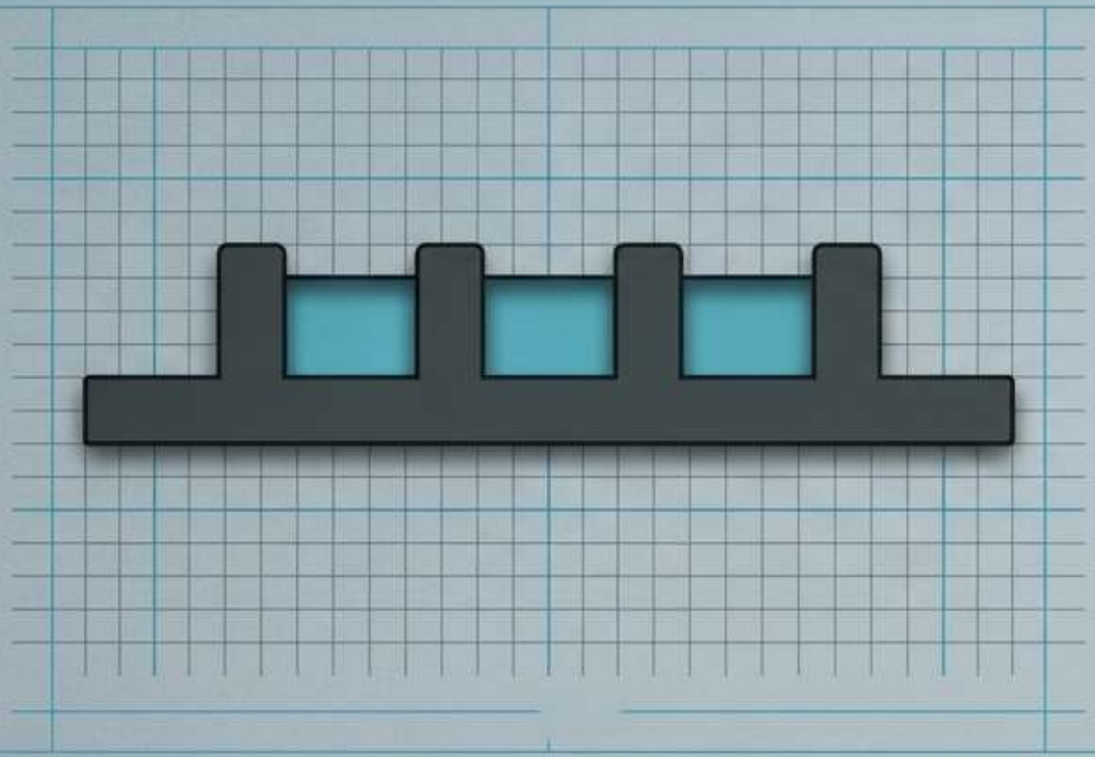
Separan las regiones de color individuales, refuerzan los contornos y actúan como parte integral del diseño.



Áreas de color rehundidas
Esmalte depositado en las zonas bajas, creando el acabado dimensional característico.

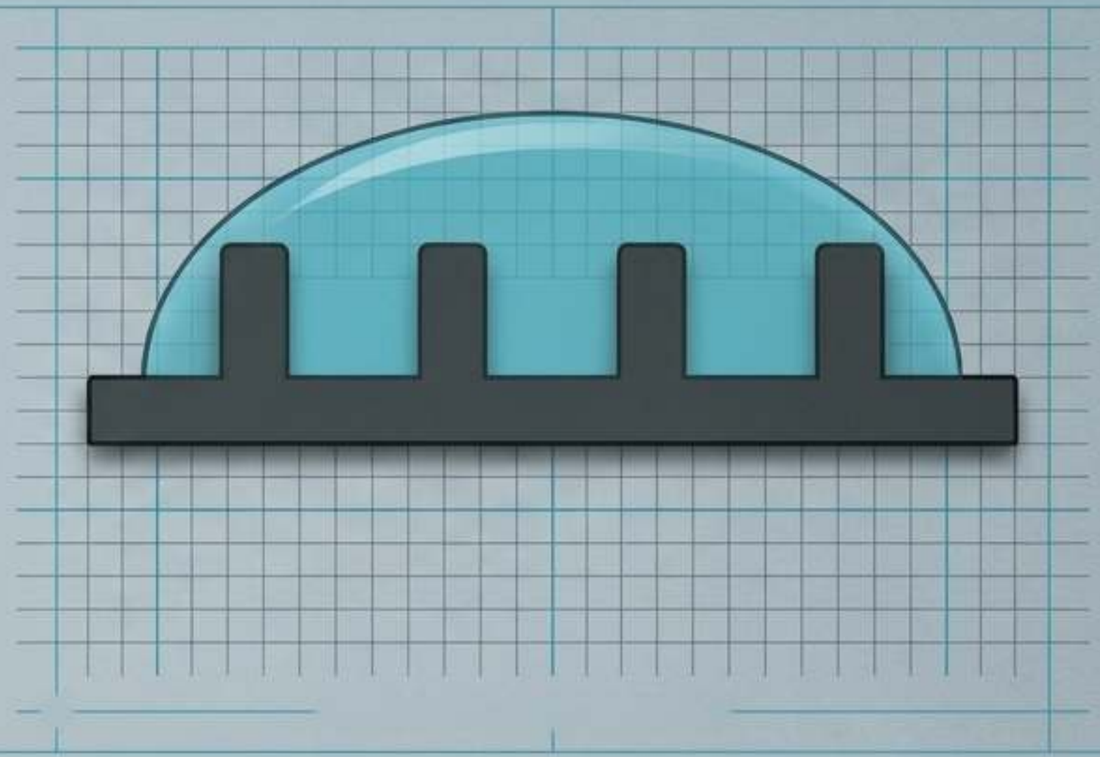
Idea clave: Esta construcción destaca con bloques de color sólido y contornos expresivos. Un debate de la comunidad señala que esta superficie táctil es un atractivo definitorio para los coleccionistas, no un sustituto de menor calidad de los pins lisos.

Esmalte blando estándar



Máximo contraste táctil. Bordes de metal expuestos.

Cúpula de epoxi opcional



Cubre las áreas rehundidas, modifica la superficie táctil y añade una capa protectora.

La advertencia sobre el envejecimiento

El epoxi no es el esmalte blando en sí. Los informes de la comunidad señalan riesgos de amarilleo, grietas o deterioro del recubrimiento con un uso prolongado. Esto identifica un riesgo, no una predicción uniforme de vida útil.

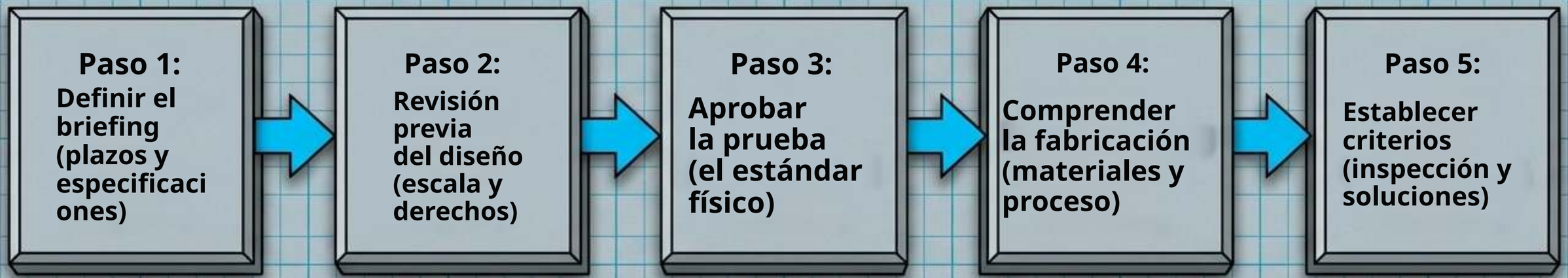
Valide mediante la información del material si la apariencia a largo plazo es crítica.

TIPO DE CONSTRUCCIÓN	RESULTADO VISUAL	USO IDEAL	LÍMITE DE DECISIÓN
Esmalte blando	Metal elevado, color sólido rehundido.	Merchandising artístico, diseños basados en la textura.	Elija por el relieve táctil.
Esmalte duro	Color relleno hasta la altura del metal, pulido liso.	Reconocimiento formal, uso frecuente.	Elija por la superficie plana y la resistencia a los arañazos.
Troquelado	Relieve metálico, poco o nada de color.	Diseños patrimoniales, emblemas formales.	Elija por la textura de metal puro.
Pin impreso	Imágenes impresas, degradados.	Diseños complejos, no divisibles.	Elija por el detalle fotográfico.
PVC/Caucho	Ligero, flexible, moldeado.	Artículos promocionales blandos.	Elija la flexibilidad antes que el carácter metálico.

NOTA ANALÍTICA: Esto no es un ranking universal de calidad. La preferencia de los coleccionistas se divide entre el detalle táctil y la uniformidad lisa. Compare las construcciones con dimensiones, acabados y cantidades idénticos.

ZIGPAC

El protocolo de la prueba primero

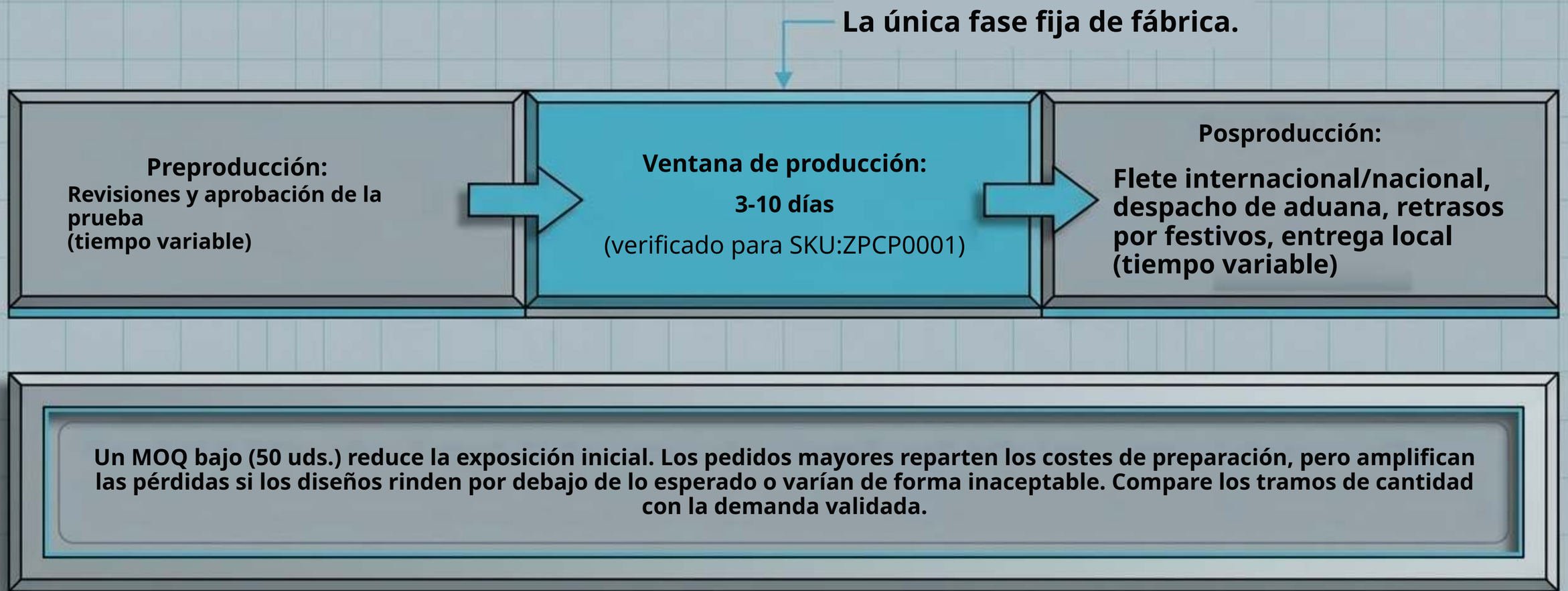


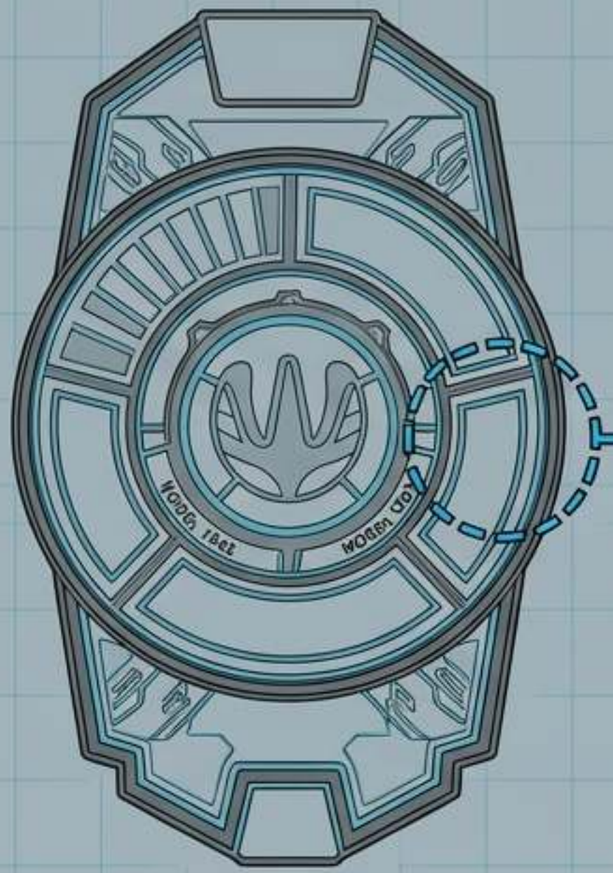
Filosofía central: un coste unitario bajo no puede compensar un diseño ilegible, una

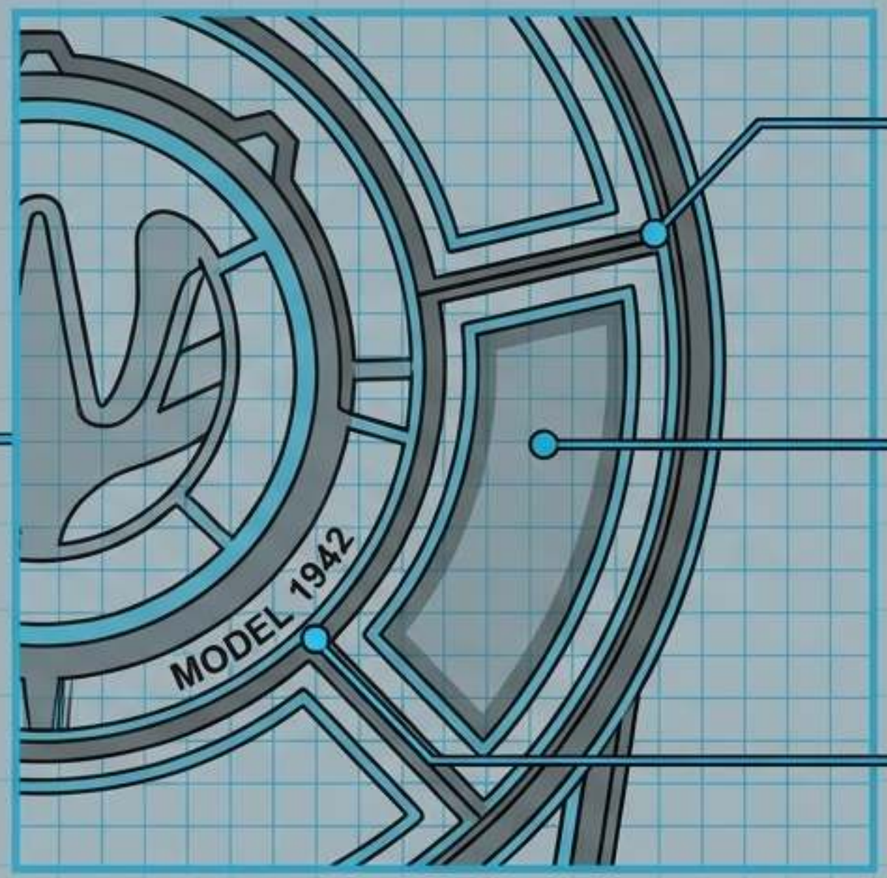
PI no autorizada ni fechas de evento perdidas. Asegure la especificación antes de financiar la producción.

SEPARE EL PLAZO DE PRODUCCIÓN

DEL PLAZO DE ENTREGA







Líneas de metal:
~0.2–0.3 mm
(que separan los colores).

Áreas de relleno de color:
~0.3 mm mínimo

Tipografía:
Referencia de al menos 6 pt.

Wox: Verificación de escala real: Son referencias del proveedor, no garantías universales.
Un diseño nítido en un monitor puede desenfocarse al reducirse al tamaño del pin. Revise impresiones
físicas a tamaño real. Asegúrese de que las áreas de color estén cerradas y separadas por metal.

Formatos preferidos: AI, EPS o PDF vectorial.



La disposición de un fabricante a producir una imagen no otorga al comprador permiso para venderla.

Los riesgos en cascada de la PI no autorizada

- Rechazo del pedido por parte de proveedores éticos.
- Retirada del marketplace (p. ej., eliminaciones en Etsy)
- Inventario invendible y bloqueado.
- Reclamaciones legales directas.

Punto de la lista de verificación

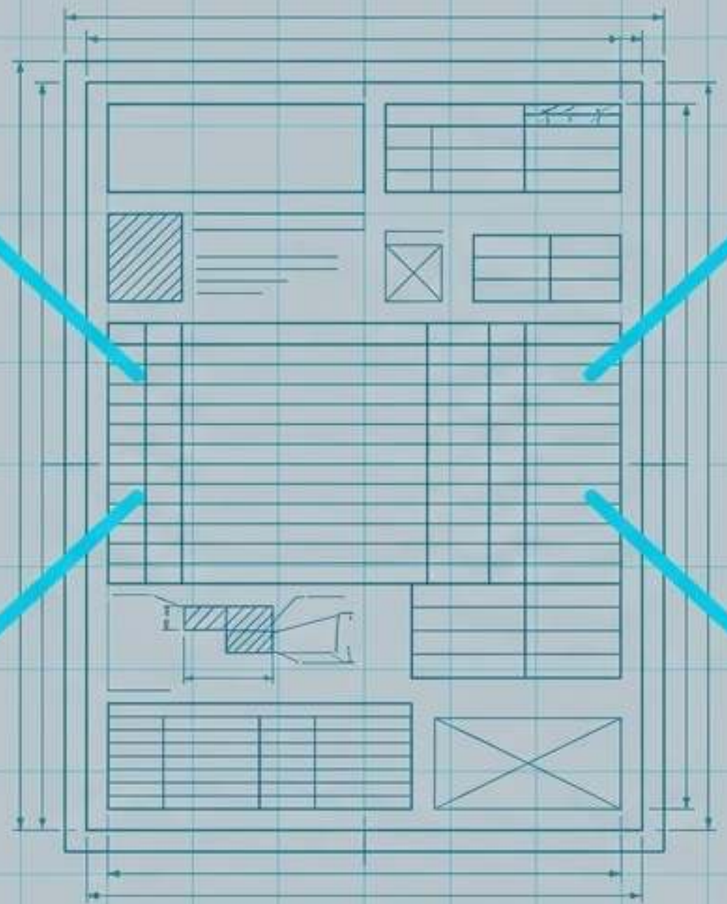
Verifique la titularidad de todos los personajes de entretenimiento, juegos, películas, identidades musicales, marcas registradas, logotipos, ilustraciones y tipografías antes de solicitar la producción.

Paso 3: Apruebe una prueba de producción completa

Visuales: dimensiones

finales,
referencias Pantone/PMS,
mapa de elevado/rehundido.

Herraje: postes,
cantidad/posición, tipo de cierre, marcas en el reverso (logotipos/copyright).



Materiales: acabados de recubrimiento

(oro, plata, níquel negro, etc.; la disponibilidad debe confirmarse).

Economía: tarifas de molde/ preparación, embalaje individual,
tarifas de urgencia, variables de importación.

La regla de oro: Congele el diseño. Imprima la prueba a escala física. El color en pantalla no es una referencia física. Cualquier cambio posterior en dimensiones, recubrimiento o marcas del reverso debe generar una prueba revisada.

ZIGPAC

1. Preparación del molde

Caracte
rísticas



2. Conformado del metal



3. Corte del contorno



4. Instalación del poste



5. Desbarbado



6.
Recubrimiento



7. Relleno de color



8. Curado



9. Inspección



10. Montaje y embalaje

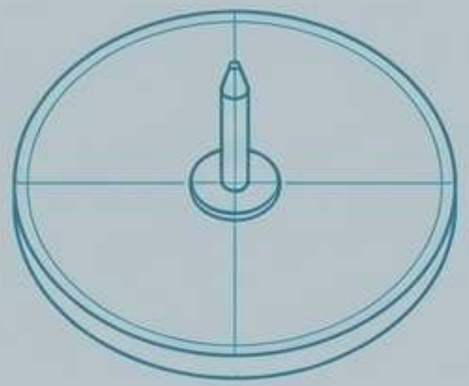


Panel de información de materiales
- Bases comunes: hierro y aleación de zinc.

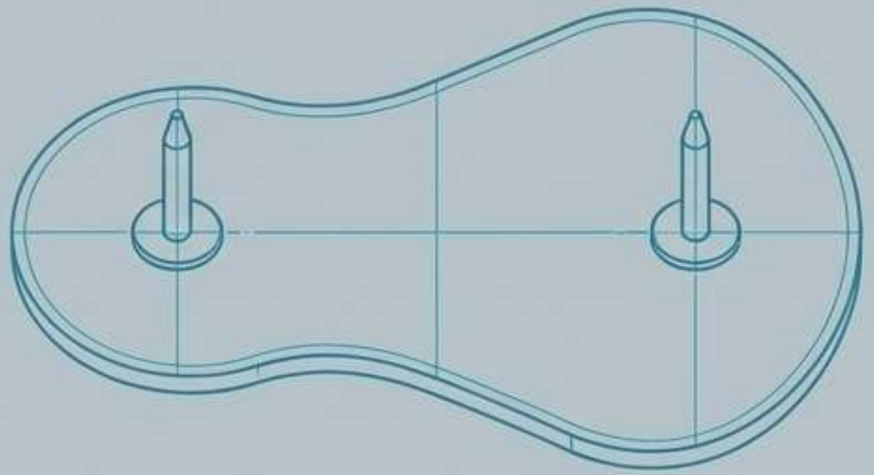
- Ventaja de la aleación de zinc: a menudo necesaria para contornos complejos, recortes o estructuras fundidas.

Estado: el material y el proceso finales siguen siendo conceptos de presupuesto dependientes del diseño.

ZIGPAC



Poste simple: adecuado para diseños pequeños y equilibrados.



Poste doble: los diseños más grandes o desequilibrados requieren dos postes para resistir la rotación.

Opciones de cierre:

· Cierres de mariposa, de goma, de bloqueo,
imanes, herrajes de imperdible.

Nota de ingeniería:

La elección correcta depende de las dimensiones físicas, la distribución del peso, la orientación al llevarlo y el uso previsto. La capacidad y la carga deben determinarse mediante validación de muestras, no por suposición.

ZIGPAC

Paso 5: Establezca criterios de inspección y soluciones

Clasifique los defectos antes de la producción, no después de la entrega.

Alcance de la inspección	Definición de «defecto grave»
Colocación del color, altura de relleno, metal expuesto, burbujas, esmalte faltante, manchas, arañazos, rebabas, cobertura del recubrimiento, firmeza del poste, seguridad, ajuste del cierre, uniformidad.	1. Impide el uso previsto. 2. Modifica sustancialmente el diseño aprobado. 3. Provoca un fallo de fijación. 4. Hace que el artículo sea comercialmente inaceptable.

Regla final: Las definiciones exactas, tolerancias, tamaños de muestra y soluciones deben acordarse en las condiciones escritas del pedido.

ZIGPAC

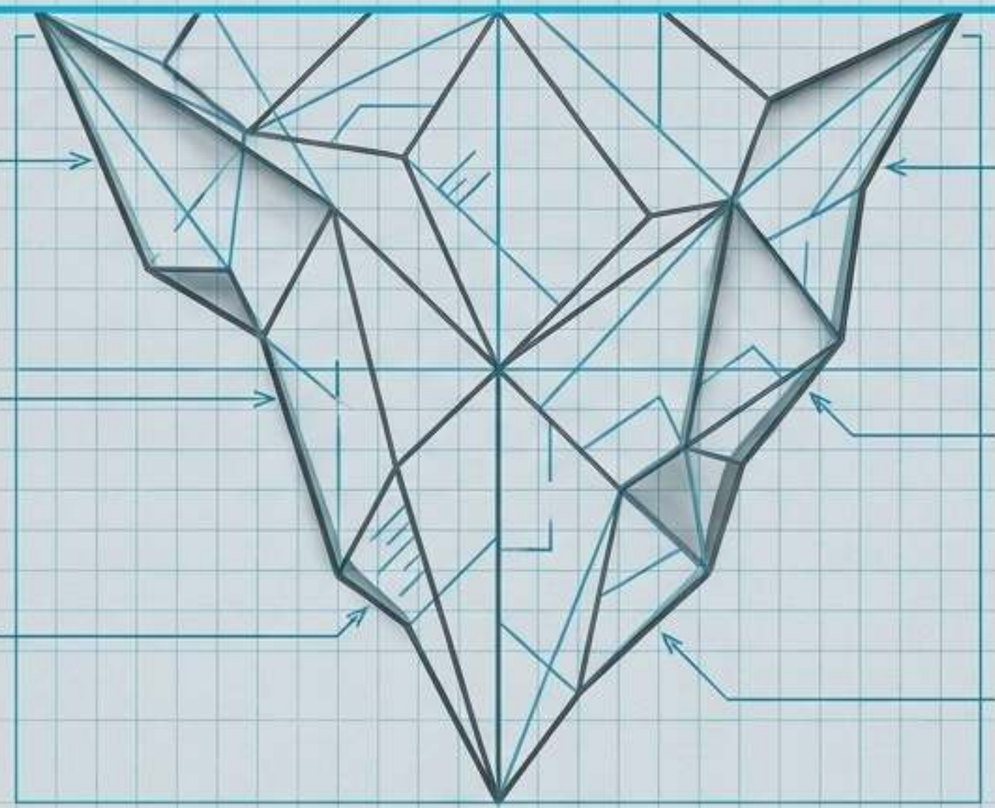
Cuadro de evaluación de proveedores



Información práctica: Ajuste los pesos según el proyecto: los pedidos para eventos priorizan el plazo; los lanzamientos minoristas priorizan la uniformidad. Los precios «desde» no sirven a menos que todos los proveedores coticen la misma especificación.

ZIGPAC

Coste de fábrica anunciado por pieza



- Valor declarado y origen

Clasificación HTS de EE. UU.

- Trato NMF

Exposición a la Sección 301 (medidas arancelarias)

- Cambios en el tratamiento de minimis

Tarifas de servicio del transportista/agente

Regla crucial: No se base en una estimación aduanera histórica por pieza. Las medidas arancelarias actuales y los requisitos de despacho deben comprobarse en el momento de la transacción.

Intención del público objetivo

Comercializado para niños

- **Límites de plomo de la CPSC: 100 ppm para partes componentes accesibles; 90 ppm para pintura/recubrimientos superficiales.**

- Norma ASTM: ASTM F2923-20 **(joyería infantil). Precaución: confirme la edición vigente y el alcance de las pruebas.**

- **Riesgos adicionales: puntas afiladas,** peligros mecánicos.

Coleccionable para adultos

No activa automáticamente las mismas normas de joyería infantil.

Advertencia consultiva: La aplicabilidad depende de la clasificación por edad, los materiales, las exenciones, y las normas de ensayo del destino. Ajuste la evidencia al público previsto.

ZIGPAC

CONTEXTO GENERAL



Mercado promocional de EE. UU.: $26.78
mil millones (un 2.63% más en 2024).
Excluye los pins de solapa usados como premios.



Previsión de pins y botones:

$2.8B (2025) -> $4.6B (2034). Abarca categorías más amplias.

SALVEDAD ANALÍTICA



Etsy muestra anuncios de pins personalizados, lo que confirma un entorno
de venta activo, no un volumen de ventas garantizado.

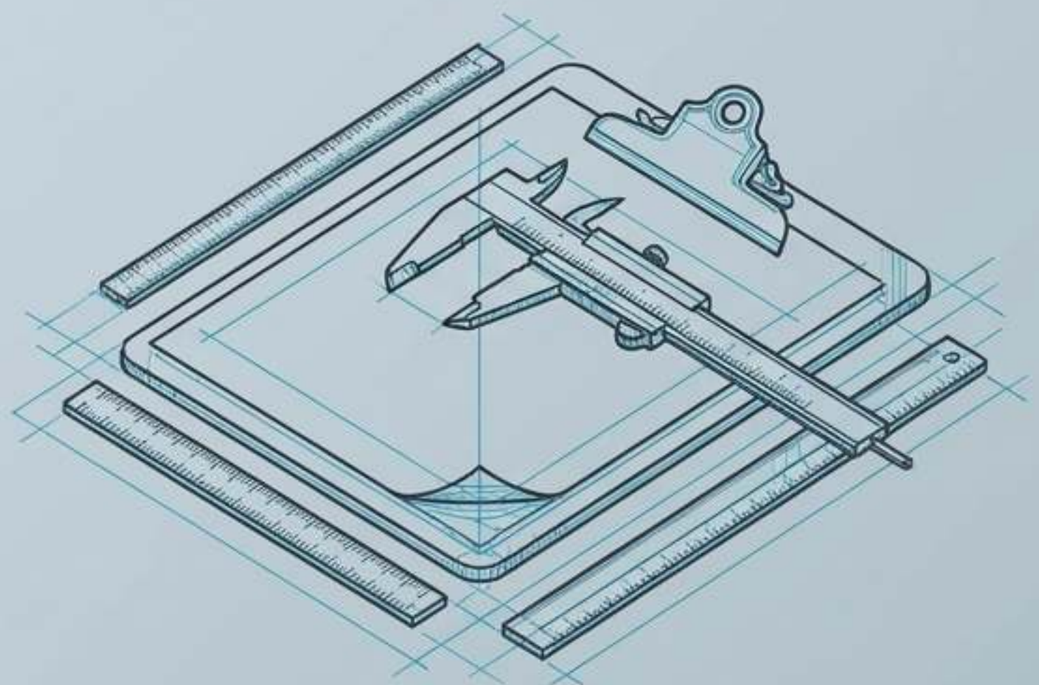


Estas cifras externas describen el contexto y la intención
de compra. No prueban ventas específicas, rentabilidad, tasas de defectos ni cuota de mercado
del SKU ZPCP0001.

ZPCP0001 Datos verificados: MOQ 50; producción 3–10 días; peso unitario 0.012 kg

ZIGPAC

Diagnóstico posterior a la entrega



Los elementos de la lista de verificación

- Documente el tiempo real de producción frente al de entrega.

- Registre el número de defectos graves frente a leves según
los criterios acordados previamente.
- Mida la variación de color y el rendimiento del embalaje.

- Siga las reacciones de los clientes y la velocidad de ventas.

Política de conservación del molde

Confirme si la fábrica conserva el molde, durante cuánto tiempo, las condiciones de propiedad y si su reutilización conlleva cargos.

Conclusión estratégica

Un pedido repetido debe incorporar los problemas del primer lote en una especificación revisada en lugar de confiar en la memoria.

Lista de verificación previa de la prueba primero

Panel de la cabina

Sección 1:
El diseño

Tamaño real verificado mediante impresión.

Áreas de color cerradas (~0.3 mm).

Líneas de metal adecuadas (~0.2 mm).

Derechos de PI asegurados.

Sección 2:
La construcción física

Metal base y recubrimiento elegidos.

Disposición de postes ajustada al peso.

Marcas/logotipos del reverso definidos.

Sección 3:
Las condiciones comerciales

Criterios de inspección y definiciones de defecto grave cerrados.

Costes en destino y aranceles calculados.

Calendario de producción separado del objetivo de entrega.

Envíe su diseño, dimensiones, acabado, respaldo y fecha objetivo para solicitar un presupuesto específico del proyecto y la revisión de la prueba. No sustituya una especificación controlada por precios anunciados bajos.

ZIGPAC