



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



Sacchetti PE con coulisse personalizzati: sacchetti in film polietilene stampati secondo le vostre specifiche

Product Image













Details

I sacchetti PE con coulisse personalizzati sono realizzati in film di polietilene, stampati con il vostro logo e chiusi con fettuccia plastica o cordoncino di cotone. Prima di richiedere un prezzo, definite quattro aspetti: spessore del film in mil, tipo di chiusura, numero di colori di stampa e quantità. Quindi approvate una bozza scritta e un campione fisico prima dell'avvio della produzione in serie.

A chi è destinata questa pagina. La maggior parte degli acquirenti di sacchetti in polietilene stampati con coulisse gestisce eventi, acquisti o operazioni in organizzazioni piccole e medie. Tra gli acquirenti tipici figurano team fieristici che preparano kit per i partecipanti, responsabili delle pulizie alberghiere che acquistano sacchetti per biancheria, cliniche che imbustano gli effetti personali dei pazienti e magazzini che separano componenti, manuali e campioni. Interplas^[1] indica come applicazioni concrete il servizio valet alberghiero, la lavanderia, i tornei di golf, i lanci di prodotto, i congressi e le fiere. Osserva inoltre che l'ampia area di stampa fronte-retro viene portata in giro per la

sede ed è visibile agli altri partecipanti. I consumatori privati di solito cercano sacchetti neutri per lo stoccaggio. Chi desidera uno zaino con chiusura a coulisse in poliestere da portare sulla spalla necessita di un prodotto in tessuto, non di film PE.

Perché è un problema. Verificate che la coulisse sia completamente inserita nel canale all'imboccatura del sacchetto. Non confondete mil e millimetri quando confrontate gli spessori. Un'approvazione tardiva della grafica può erodere in silenzio il calendario di produzione.

La soluzione. Trattate il sacchetto come una specifica tecnica, non come una scelta da catalogo. Questa pagina copre spessore, chiusura, grafica, produzione, ispezione e consegna. Confronta le modalità di approvvigionamento che gli acquirenti affrontano nella pratica e individua quali dichiarazioni su contatto con alimenti e riciclabilità richiedono documenti. Per i nostri Custom Printed PE Film Drawstring Bags quotiamo MOQ, prezzo unitario e tempi di consegna dopo la definizione della vostra specifica. Le prestazioni vengono confermate tramite test su campione, non promesse in anticipo.



Indice

- [Che cos'è esattamente un sacchetto PE con coulisse personalizzato?](#)
- [Come scegliere dimensioni, spessore e area di stampa?](#)
- [Quali opzioni di chiusura e film sono adatte al vostro contenuto?](#)
- [Come preparare la grafica prima della realizzazione delle lastre?](#)
- [Cosa avviene tra l'approvazione della bozza e la spedizione?](#)
- [Come ispezionare un lotto prima di accettarlo?](#)
- [Come vengono imballati, spediti e riordinati i sacchetti?](#)
- [Quale canale di approvvigionamento è adatto alla vostra quantità e scadenza?](#)
- [Quali dichiarazioni sul contatto alimentare e sul riciclo potete fare?](#)
- [Punti chiave per ordinare più rapidamente e in sicurezza](#)
- [Pronti a definire le specifiche dei vostri sacchetti?](#)

Che cos'è esattamente un sacchetto PE con coulisse personalizzato? [↑](#)

Un sacchetto PE con coulisse personalizzato è realizzato in film di polietilene. L'LDPE viene di solito scelto per morbidezza e trasparenza, l'HDPE per rigidità e resistenza alla perforazione. Il film viene stampato in bobina prima di essere trasformato in sacchetti. 4over4^[5] descrive la sequenza: per ogni colore spot viene incisa una lastra fotopolimerica e il film viene trattato con corona affinché l'inchiostro aderisca. Il nastro stampato passa poi direttamente in una macchina per sacchetti che salda, fora per lo sfiato e taglia. ASTM D2103-23a^[6] è la specifica di riferimento per film di polietilene fino a 0,254 mm (0,010 in.) di spessore. Copre le tolleranze del film, non le caratteristiche del sacchetto finito quali il numero di colori o il design della coulisse.

Gli intervalli di capacità pubblicati indicano i limiti tipici. Excellent Poly elenca formati da 5 × 7 in a 24 × 52 in, film da 0,00125 in a 0,004 in e stampa flessografica fino a 10 colori. Questi dati provengono da un solo fornitore e non rappresentano uno standard di settore. Per questo prodotto, i limiti di formato, spessore e colore sono indicati nel preventivo e verificati sul campione. Gli zaini a sacca in poliestere e nylon costituiscono una categoria di prodotto a parte e sono stampati a serigrafia.

Come scegliere dimensioni, spessore e area di stampa? [↑](#)

Partite dal contenuto, non da una dimensione di catalogo. Misurate l'articolo più grande o il kit completamente confezionato, poi aggiungete spazio per il canale superiore e la piega della coulisse. Pioneer Poly^[7] indica i propri sacchetti con coulisse da 1,25 to 2,5 mil, larghi 8 to 18 in e lunghi 13 to 34 in. Per articoli ingombranti, Diversified Plastics & Packaging^[8] offre un soffietto sul fondo per aumentare il volume. Specificate insieme larghezza, lunghezza, profondità del soffietto e tolleranza, anziché «abbastanza grande da contenere». Capacità e carico dipendono dalle dimensioni effettive e da come viene riempito il sacchetto; entrambi devono essere confermati su un campione.

Fascia d'uso	Spessore indicativo	Contenuti tipici	Da verificare prima dell'ordine
Vendita al dettaglio leggera	1,5-2 mil	Cartoncini, cosmetici, piccoli prodotti in scatola	Angoli vivi, sollevamenti ripetuti
Abbigliamento, kit con più articoli	2-2,5 mil	Capi d'abbigliamento, kit per partecipanti	Peso totale dell'imballo
Uso gravoso	Da circa 3 mil	Merci più pesanti	Norme locali sullo spessore minimo
Biancheria bagnata, ferramenta	Definito dal test sul campione	Tessili umidi, componenti	Test di perforazione, saldatura e carico del cordoncino

Le prime tre fasce seguono la guida per acquirenti di 4over4^[9]. La guida rileva che un mil equivale a un millesimo di pollice, quindi 2 mil corrispondono a circa 0,05 mm, non a 2 mm. Avverte inoltre che alcune giurisdizioni fissano uno spessore minimo per le borse riutilizzabili da asporto. Excellent Poly riferisce che la maggior parte dei suoi clienti sceglie 2-2,5 mil per bilanciare resistenza e costo. L'area di stampa conta quanto la dimensione del sacchetto. Il sacchetto PrintGlobe 9,5 × 12 in ha un'area di stampa di 6 × 6 in. Tenete i loghi lontani dai bordi di saldatura, dal bordo superiore del sacchetto e dai fori di sfiato, e mantenete il testo a 8 pt o più per garantire la leggibilità sul film flessibile.



Quali opzioni di chiusura e film sono adatte al vostro contenuto? [↑](#)

La scelta della chiusura incide su resistenza, costo e riciclabilità più di quanto molti acquirenti si aspettino. Excellent Poly propone la fettuccia plastica per resistenza all'umidità e durata negli imballaggi industriali e ad alto volume, e il cordoncino di cotone per un aspetto più morbido e adatto al retail. Diversified Plastics & Packaging afferma che le coulisse in cotone garantiscono la chiusura più stretta e la massima durata, mentre la fettuccia in polietilene è la scelta più economica per contenuti leggeri. Interplas aggiunge che il cordoncino di cotone dura più a lungo e sostiene più peso, mentre la fettuccia in polietilene costa meno ed è a sua volta riciclabile.

Le descrizioni di catalogo non possono sostituire un campione fisico. Riportate nell'ordine d'acquisto il materiale del cordino, se singolo o doppio, il colore del cordino e lo spessore, e approvate questi elementi sul campione. Per il film, il PE trasparente permette al personale di verificare il contenuto a colpo d'occhio, mentre il film bianco nasconde il contenuto e dà più contrasto ai loghi. Su film trasparente, qualsiasi colore diverso dal bianco richiede un sottofondo bianco, che occupa una stazione di stampa e incide sul numero di cliché.



Come preparare la grafica prima della realizzazione delle lastre? [↑](#)

Fornite file vettoriali (AI o PDF) con caratteri convertiti in traccati e ogni colore spot denominato. Collocate la base bianca su un livello separato. Ogni colore spot richiede una propria lastra, quindi modificare un colore dopo l'approvazione comporta una nuova lastra e un nuovo costo. Anche il trattamento superficiale è importante: il trattamento corona si indebolisce nel tempo e un film conservato a lungo può richiedere un nuovo trattamento prima della stampa affinché l'inchiostro aderisca.

Definite le tolleranze prima di firmare. PrintGlobe^[11] afferma che la corrispondenza esatta del colore non è garantita e ammette un errore di registro tra i colori fino a 0,5 in. Precisa inoltre che le dimensioni finite possono variare di 0,5 to 1 in. ImprintItems^[12] limita il suo sacchetto 12 × 15 in a due colori speciali su un'area di 8 × 8 in e richiede almeno 1/2 in tra i colori. Una prova digitale non può mostrare pienamente l'aumento di punto della flessografia né la densità piena dell'inchiostro, quindi, quando i colori del marchio sono critici, richiedete un campione stampato pre-produzione.



Cosa avviene tra l'approvazione della bozza e la spedizione?



Un flusso di lavoro pubblico di fabbrica tratto da un elenco di fornitori ECER^[13] corrisponde alla sequenza che seguiamo per preventivo e approvazione:

1. Il cliente fornisce il design.
2. L'impaginazione viene preparata e restituita per la revisione.
3. Il cliente controlla dimensioni, colori e dettagli, quindi approva.
4. Viene realizzato un campione.
5. Il campione viene approvato per iscritto.
6. Inizia la produzione in serie.
7. L'ispezione qualitativa viene effettuata prima dell'imballaggio.
8. L'ordine viene spedito.

Sulla macchina per sacchetti, il film stampato viene piegato e si forma un canale superiore. Viene inserito il cordino o il nastro e il canale viene saldato a caldo senza bruciare il cordino. Il fondo viene poi saldato o realizzato con soffiato, si praticano i fori di sfiato se necessario, e i sacchetti vengono tagliati e contati. I tempi di consegna vengono indicati una volta definite le specifiche e decorrono dall'approvazione della bozza. Chi acquista per eventi deve inoltre verificare le regole di sicurezza della sede su dimensioni del sacchetto e del logo.



Come ispezionare un lotto prima di accettarlo? [↑](#)

Controllo	Metodo	Criterio di accettazione
Dimensioni	Misurare larghezza, lunghezza e soffiato rispetto all'ordine di acquisto	Tolleranza concordata; APlasticBag ^[14] pubblica $\pm 1/4$ in
Spessore del film	Letture con micrometro in più punti, registrate in mil	Spessore ordinato entro la tolleranza contrattuale
Colore e registrazione	Confrontare con la bozza firmata	Tolleranza Pantone e disallineamento massimo, ad esempio ≤ 2 mm
Adesione dell'inchiostro	Test di pelatura con nastro e sfregamento	Nessun sollevamento dell'inchiostro né trasferimento tra sacchetti
Saldature	Controllo visivo più sollevamento a pieno carico	Nessuna saldatura mancante, fredda o bruciata
Coulisse	Chiusura e apertura ripetute al carico previsto	Cordoncino completamente inserito nel canale, scorrevole e conforme all'ordine di acquisto
Conteggio ed etichette	Controllare quantità ed etichette dei cartoni	Quantità, lotto e codice articolo corrispondono

Non esiste un AQL universale pubblicato per i sacchetti con coulisse. Acquirente e fornitore stabiliscono il piano di campionamento nel contratto. Prevedete un'ispezione di terzi prima della spedizione e conservate i registri delle ispezioni del primo articolo, in corso di produzione e finale, insieme al campione approvato. Questi controlli mirano ai punti critici di guasto, come cordini lasciati fuori dal canale, saldature che si aprono e spessore o materiale del cordino non conformi alla scheda di catalogo.



Come vengono imballati, spediti e riordinati i sacchetti? [↑](#)

Ogni cartone dovrebbe riportare il vostro codice articolo, numero di lotto e quantità. Il numero di pezzi per cartone viene confermato nel preventivo, non presunto. I documenti di spedizione devono includere la scheda tecnica e il riferimento al lotto. Per gli ordini destinati al contatto alimentare, devono inoltre includere le dichiarazioni su resina e inchiostro descritte sotto, oltre a qualunque rapporto di terzi richiesto. Agli ordini transfrontalieri va aggiunto il trasporto marittimo o aereo ai tempi di fabbrica, poiché i giorni di produzione non coincidono con i giorni di arrivo.

Pianificate i riordini fin dal primo ordine. Conservate la versione della bozza approvata, i registri dei cliché e un campione trattenuto, così che le ristampe risultino identiche. Chiedete a ogni fornitore, noi compresi, per quanto tempo vengono conservati i cliché e quanto costa una ristampa, prima di approvare il primo ordine.



Quale canale di approvvigionamento è adatto alla vostra quantità e scadenza? [↑](#)

Scegliete sacchetti standard non stampati solo quando non serve alcun logo. Se le persone indosseranno il sacchetto, scegliete il poliestere invece di descrivere il film PE come uno zaino.

Quali dichiarazioni sul contatto alimentare e sul riciclo potete fare? [↑](#)

Contatto con alimenti. Ai sensi di [21 CFR 177.1520^{\[17\]}](#), i polimeri olefinici elencati, incluso il polietilene, possono essere impiegati in articoli a contatto con alimenti alle condizioni previste da tale sezione. Questa norma riguarda la resina, non il sacchetto stampato. Quando un inchiostro o un rivestimento costituisce la superficie a contatto con gli alimenti, [21 CFR 175.320^{\[18\]}](#) limita gli estrattivi netti solubili nel cloroformio a 0,5 mg/in². Per l'uso alimentare, richiedete una dichiarazione della resina che indichi la sezione e le condizioni d'uso, insieme a una dichiarazione di conformità dell'inchiostro. In caso contrario, etichettate i sacchetti come non destinati al contatto con alimenti. Non dichiariamo l'idoneità al contatto con alimenti per questo prodotto, a meno che questi documenti non siano confermati in fase di preventivo.

Etichette di riciclo. Ai sensi di ASTM D7611, un codice identificativo della resina identifica solo la plastica. Non significa che l'articolo sia riciclato né che esistano sistemi di raccolta, come spiega la [sintesi ANSI^{\[19\]}](#). La specifica PE Clear Film Grade A^[20] consente film codificati «#4, LDPE/LLDPE» con contaminazione totale non superiore a 5 % in peso. Stampa intensa, film colorato e cordoncino di cotone allontanano tutti un sacchetto da questa classe. Secondo [Packaging Dive^{\[21\]}](#), la legge californiana SB 343 limita i simboli a frecce insequenti sui prodotti realizzati dal 4 ottobre 2026. La stessa fonte riferisce che Washington mantiene un minimo di 2,25 mil per borse riutilizzabili da asporto; è una regola per le borse alla cassa, non uno standard per le coulisse. La norma finale californiana SB 54 è stata approvata il 1 maggio 2026, secondo Verdant Law^[22]. Dal 1 gennaio 2027, il materiale soggetto alla norma potrà essere venduto in California solo nell'ambito di un programma

per produttori approvato.

Acquirenti UE. Packaging Europe^[23] riferisce che adapa utilizza coulisse in PE per mantenere i propri sacchetti oltre 95 % di PE in peso, con fino a 80 % di PCR. Si tratta di una dichiarazione aziendale, non di testo normativo. L'allegato II del PPWR, come riassunto da Better Regulation^[24], classifica la riciclabilità come A (≥ 95 %), B (≥ 80 %) e C (≥ 70 %); al di sotto di 70 % il materiale è considerato non riciclabile.

Punti chiave per ordinare più rapidamente e in sicurezza [↑](#)

- **La maggior parte degli acquirenti sceglie uno spessore intermedio.** — 2-2,5 mil (Fonte)
- **Gli inchiostri per contatto alimentare hanno un proprio limite di estrazione.** — $\leq 0,5$ mg/in² (Fonte)
- **Un codice #4 non è una dichiarazione di riciclabilità.** — il film trasparente di classe A consente ≤ 5 % di contaminazione (Fonte)
- **La California limita le frecce inseguenti sui nuovi imballaggi prodotti.** — dal 4 ottobre 2026 (Fonte)

Pronti a definire le specifiche dei vostri sacchetti? [↑](#)

Un sacchetto con coulisse in PE stampato funziona bene quando spessore, chiusura, colori e test di accettazione sono definiti prima della realizzazione dei cliché. Quotiamo MOQ, prezzo unitario e tempi di consegna in base alla vostra specifica. Carico, adattamento e qualità di stampa vengono poi confermati su un campione pre-produzione, anziché essere dati per scontati. **Inviateci dimensioni del sacchetto, contenuto, quantità, grafica e data richiesta di disponibilità per ottenere un preventivo e un campione pre-produzione.**

^[1]Interplas: Applicazioni dei sacchetti con coulisse personalizzati e confronto delle chiusure. [↪](#)

^[5]Guida alla stampa 4over4: Lastre flessografiche, trattamento corona e sequenza della macchina per sacchetti. [↪](#)

^[6]ASTM D2103-23a: Specifica standard per film e fogli di polietilene. [↪](#)

^[7]Pioneer Poly: Intervalli di spessore e dimensioni dei sacchetti con coulisse. [↪](#)

^[8]Diversified Plastics & Packaging: Indicazioni sulle chiusure e opzioni di soffietto sul fondo. [↪](#)

^[9]Guida ai mil 4over4: Fasce di spessore per sacchetti in plastica stampati, 2026-08-06. [↪](#)

^[11]Sacchetto PrintGlobe 20 × 20 in: Condizioni relative a colore, registrazione e tolleranza dimensionale. [↪](#)

^[12]ImprintItems: area di stampa e indicazioni grafiche per i sacchetti con coulisse a nastro. [↪](#)

^[13]Scheda ECER: esempio di flusso di lavoro in fabbrica. [↪](#)

^[14]APlasticBag: tolleranza dimensionale per i sacchetti con coulisse a nastro. [↪](#)

^[17]21 CFR 177.1520: Norma FDA sui polimeri olefinici per contatto alimentare. [↪](#)

^[18] 21 CFR 175.320: Limiti per rivestimenti su film di poliolefine. [↵](#)

^[19] Blog ANSI: I codici della resina ASTM D7611 non sono dichiarazioni di riciclabilità. [↵](#)

^[20] PE Clear Film Grade A: Classe di balla che consente il codice #4 e limiti di contaminazione. [↵](#)

^[21] Packaging Dive: Leggi statali su sacchetti ed etichettatura 2026, 2026-01-05. [↵](#)

^[22] Verdant Law: Regolamenti finali della California SB 54, 2026-06-08. [↵](#)

^[23] Packaging Europe: Coulisse in PE adapa per PPWR, 2025-02-06. [↵](#)

^[24] Better Regulation: Sintesi delle classi di riciclabilità dell'allegato II PPWR. [↵](#)

Product Option