Zigpac

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**



T-shirt personalizzate a sublimazione: magliette in poliestere con stampa integrale per squadre, scuole ed eventi

---

Product Image














THE MOUNTAINS
OUTDOOR LIFE





Details

Le T-shirt personalizzate a sublimazione sono magliette in poliestere la cui grafica viene trasferita nelle fibre sotto forma di vapore colorante mediante calore. Poiché non esiste uno strato d'inchiostro in superficie, i disegni a colori a tutta superficie non possono screpolarsi né sfogliarsi. Il metodo funziona solo su tessuti bianchi o chiari ad alto contenuto di poliestere. Non consente di stampare il bianco e non funziona su maglie scure o in cotone.

Chi ordina T-shirt personalizzate a sublimazione e per quali esigenze? ↑

La maggior parte degli acquirenti della T-shirt in poliestere a stampa integrale personalizzata non sono appassionati che acquistano una pressa termica. I gruppi principali sono tre. I responsabili di

squadra, gli allenatori e gli organizzatori di campionati hanno bisogno di nomi, numeri e stemmi a colori su magliette leggere da allenamento. I direttori delle attività scolastiche ordinano magliette per lo spirito di scuola, per le giornate sportive e per le raccolte fondi, nei colori della scuola. I responsabili di marketing, risorse umane ed eventi vestono il personale per corse di beneficenza, campionati aziendali e fiere. Anche le tipografie e i piccoli marchi acquistano T-shirt finite a stampa integrale da rivendere. PW Consulting, citando Impressions Magazine, attribuisce a sport e atletica circa 50,41 % di 2025 del fatturato globale dell'abbigliamento a sublimazione con coloranti. Stima la moda personalizzata intorno a 27,65 % e l'uso aziendale e promozionale intorno a 21,94 % (rapporto di mercato di PW Consulting[1]). Queste cifre descrivono l'intera categoria dell'abbigliamento, non la quota di ricerca, ma corrispondono a chi effettua davvero questi ordini.

Questi acquirenti condividono un breve elenco di requisiti. Vogliono taglie per ragazzi e adulti in un unico ordine, oltre a semplici ordini integrativi più avanti nella stagione. I colori devono corrispondere all'attuale abbigliamento della squadra. La data di consegna non può slittare, perché stagione o evento non slitteranno.

Per una singola T-shirt morbida in cotone al tatto, con una foto su una maglietta nera, scegli DTG o DTF, descritti nel confronto qui sotto.

Perché tante magliette sublimate deludono dopo la consegna? ↑

Il problema di solito inizia dalla maglietta neutra, non dalla grafica. Il colorante per sublimazione si lega solo al poliestere. In una maglia cotone-poliestere 50/50, le fibre di poliestere assorbono il colore mentre quelle di cotone restano sostanzialmente non colorate. Il lavaggio non rimuove tanto la stampa quanto rivela il cotone neutro sottostante, dando l'impressione di uno scolorimento rapido (analisi delle mischie Subligenius[2]). Jennifer Maker stabilisce una soglia pratica: le T-shirt dovrebbero essere in poliestere almeno al 65 %[3] per trattenere l'inchiostro da sublimazione. Una maglia perfetta appena uscita dalla pressa può ingrigirsi dopo il primo lavaggio, e la squadra attribuirà la colpa allo stampatore.

Il danno non può essere riparato, perché il colorante diventa parte della fibra. Un segno visibile di pressa o un'area bruciata intorno a un disegno altrimenti perfetto rovina l'intera maglietta (Bubbakins Blanks[4]). Un produttore su Reddit ha segnalato immagini fantasma sbiadite, spostate di 2–3 mm, su circa 15–20 % della sua produzione (discussione sul controllo qualità in produzione[5]). Per una rosa con una data fissa della prima partita, ognuno di questi difetti obbliga a riordinare con i tempi stretti.

La soluzione è gestire la sublimazione come un processo controllato, con limiti scritti. Questo prodotto è specificato come T-shirt in poliestere a stampa integrale. Ogni ordine segue quattro controlli: primo, confermare la composizione delle fibre e il colore di base; secondo, sottoporre la grafica a un controllo preflight alla dimensione di stampa reale; terzo, fissare i parametri di pressatura su un campione fisico; quarto, avviare la produzione in serie solo dopo che quel campione è stato lavato e ispezionato.

Grammatura del tessuto, composizione esatta, MOQ e tempi di consegna sono confermati nel preventivo scritto e verificati sul campione pre-produzione.



Indice

- Chi ordina T-shirt personalizzate a sublimazione?
- Perché le magliette sublimate deludono?
- Che cos'è una maglietta in poliestere con stampa integrale?
- Come passa un ordine dalla grafica alla produzione approvata?
- Quale metodo di decorazione è adatto al tuo ordine?
- Cosa devono confermare preventivo e campione?
- Quali sono i punti chiave?
- Pronto a definire le specifiche del tuo ordine?

Che cos'è esattamente una maglietta a sublimazione in poliestere con stampa integrale? ↑

La sublimazione del colore si svolge in due fasi. Prima, il colorante disperdente viene stampato su carta transfer. Poi calore e pressione trasformano il colorante in gas, che penetra nella fibra di poliestere. LogoSportswear descrive l'apertura delle molecole del poliestere sotto l'effetto del calore, che permette al gas di penetrare e rende il disegno parte del tessuto. La stessa pagina indica chiaramente i limiti: le sue magliette a sublimazione sono disponibili solo in bianco e "non possono essere utilizzate per disegni che richiedono la stampa del bianco" (guida LogoSportswear[7]). Qualsiasi elemento bianco della grafica lascerà semplicemente visibile il tessuto di base.

La "stampa integrale" introduce una scelta costruttiva e può essere realizzata in due modi:

- **Stampa integrale taglia e cuci:** i pannelli di tessuto vengono stampati prima della cucitura, quindi il colore va da cucitura a cucitura. Elevation Sports avverte che sublimare una maglietta già cucita lascia cuciture bianche con effetto fantasma[8].
- **Sublimazione localizzata su capi neutri già confezionati:** un modello distinto in crescita. Il 6 marzo 2026, Fulfill Engine di STAHLS' ha lanciato la sublimazione localizzata su capi Vapor Apparel in poliestere 100 % (comunicato PRINTING United[9]).

Il preventivo dovrebbe indicare quale metodo si applica, perché i due metodi hanno un aspetto diverso sulle cuciture e sotto le ascelle.

Composizione della fibra	Risultato di stampa previsto	Adatto a un ordine personalizzato dai colori vivaci?
Poliestere 100 %, bianco o chiaro	Dettagli più nitidi, saturazione più intensa	Sì, scelta predefinita
Poliestere 65–80 %	Utilizzabile; saturazione inferiore di circa 15–25 %	Solo se si accetta un colore più chiaro
Poliestere-cotone 65/35	Aspetto vintage volutamente sbiadito	Solo disegni in stile vintage
Poliestere-cotone 50/50	Sbiadito e attenuato	No
Cotone 100 %	Il colorante non si lega e viene lavato via	No; usare DTG, DTF o serigrafia
Tessuto scuro, qualsiasi composizione	L'immagine può quasi scomparire	No

Le righe 100 %, 65/35 e quelle sui tessuti scuri provengono da guida 2026 di VistaPrint[10]. Le righe 65–80 % e 50/50 provengono da Alpha Print Supply[11]. In pratica, scegliere una composizione sotto il 65 % di poliestere è una scelta di stile, non un risparmio sui costi. Controlla l'etichetta della composizione prima di approvare la grafica.

I dati di mercato riflettono la stessa dipendenza dal poliestere. Mordor Intelligence attribuisce al poliestere una quota di ricavi del 64,71 % dei substrati per sublimazione nel 2025 (Mordor Intelligence[12]). Grand View Research, secondo quanto riportato da The Cannata Report, valuta la stampa a sublimazione a USD 16,4 miliardi nel 2025 e a USD 28,0 miliardi entro il 2030, con un CAGR del 11,3 % (Cannata Report[13]). Altre aziende pubblicano totali diversi perché mescolano l'ambito del mercato della stampa e quello dell'abbigliamento; considera quindi ogni singolo dato come indicativo.

La leggibilità è l'altro limite progettuale. Senza inchiostro bianco, una scritta chiara collocata su un'area chiara della stampa scompare. Un logo a bassa risoluzione ingrandito alla scala della stampa integrale appare pixelato. Verifica contrasto e dimensione di nomi, numeri e marchi degli sponsor alla dimensione di stampa reale, non in miniatura.



Come passa un ordine dalla grafica alla produzione approvata? ↑

Fase 1: conferma il capo neutro, la superficie e l'etichetta interna sul retro del collo

Inizia dal contenuto di fibra, dal peso del tessuto e dal colore di base indicati nel preventivo. Poi scegli l'etichettatura del collo, che comporta due requisiti legali:

- **Contenuto di fibra:** Negli Stati Uniti, gli indumenti devono indicare ogni fibra presente in misura pari o superiore a 5 %, con nome generico e percentuale in peso, in ordine di predominanza, ai sensi di 16 CFR 303.16[14].
- **Taglie per ragazzi:** sono prodotti per bambini. Richiedono un' etichetta di tracciabilità CPSC[15] visibile, leggibile e fissata in modo permanente ove praticabile. Deve identificare il produttore o il titolare del marchio privato, il luogo e la data di produzione, nonché il lotto.

Scegli presto tra etichetta cucita e stampa interna sul retro del collo, perché anche un'etichetta stampata rientra nell'area di pressatura.



Fase 2: controllo preventivo dei file alla dimensione di stampa

Ogni file deve soddisfare quattro requisiti. La grafica raster deve avere almeno 300 DPI alla dimensione finale, mentre loghi e testo devono essere vettoriali. Il disegno viene specchiato perché la carta transfer viene pressata con il lato stampato verso il basso. Il colore viene verificato con il profilo ICC raccomandato dallo stampatore, non valutato su uno schermo non calibrato.

La produzione deve inoltre utilizzare inchiostro e carta specifici per sublimazione. HTVRONT osserva che l'inchiostro comune non gassifica né si lega[16]. Rifiuta i file caricati a bassa risoluzione prima della stampa, non dopo.



Fase 3: definisci una ricetta di pressatura sul capo neutro effettivo

Substrato	Temperatura	Tempo	Pressione
Tessuto in poliestere, carta standard per sublimazione	400°F (circa 204°C)	35–45 s	Circa 40 psi, media
Capi in poliestere tipo Vapor Apparel	380–390°F	45–55 s	Circa 40 psi, media

Sawgrass afferma che queste impostazioni "devono servire solo come punto di partenza" (impostazioni di pressatura Sawgrass[17]). I risultati effettivi dipendono dal capo neutro, da una pressa calibrata e da pressature di prova. La procedura standard prevede una pre-pressatura di 3–5 secondi per eliminare l'umidità, il fissaggio del transfer con nastro, l'aggiunta di carta protettiva per evitare l'effetto fantasma e il raffreddamento del capo prima della rimozione.

Le composizioni contenenti elastan richiedono un test dedicato prima della produzione in massa.



Fase 4: lava e ispeziona il campione prima della produzione in massa

Valuta il campione dopo il lavaggio, non appena uscito dalla pressa. Lavalo circa cinque volte insieme a un campione identico non lavato, quindi confronta saturazione, bordi e mano. Per prove di laboratorio si applicano tre metodi di test:

- **Solidità del colore al lavaggio:** AATCC TM61[18] è il metodo di lavaggio accelerato. Un test di 45 minuti equivale approssimativamente a cinque normali lavaggi domestici.
- **Migrazione da calore:** AATCC TM117 e TM133[19] valutano la migrazione del colorante con calore secco a circa 180°C. Questo verifica se il colorante si sposta sotto l'effetto del calore; non prevede quanti lavaggi resisterà una stampa.
- **Restringimento e torsione:** la variazione dimensionale del capo dopo il lavaggio domestico viene misurata con AATCC TM150-2025[20].

I risultati di lavaggio e di solidità del colore saranno testati sul campione pre-produzione.

L'ispezione visiva deve verificare immagini fantasma, ingiallimento, segni di pressatura a forma di riquadro sul bordo della carta, pelucchi, cuciture bianche e colore mancante sotto le ascelle. Deve inoltre confermare il posizionamento rispetto al mock-up approvato. Un difetto ricorrente blocca la linea finché carta, pressa o ricetta non vengono corretti. Una seconda pressatura di solito sfoca l'immagine anziché correggerla.



Sublimazione, serigrafia, DTG, DTF o ricamo: quale metodo è adatto al tuo ordine? ↑

Metodo	Tessuto migliore	Inchiostro bianco su maglie scure	Mano e durata	Uso più adatto
Sublimazione	Poliestere bianco o chiaro, circa 65–100 %	No	Nessuna sensazione al tatto; colorante nella fibra	Disegni per squadre, eventi e stampe integrali
Serigrafia	Cotone, misti, poliestere	Sì	Inchiostro in superficie; molto resistente se polimerizzato	Grandi tirature a tinta unita
DTG	Principalmente cotone	Sì, con pretrattamento	Morbido; scolorisce prima con lavaggi caldi	Piccoli ordini in cotone, fotografie
DTF	Cotone, poliestere, misti	Sì	Strato di film; le stampe grandi risultano plastiche	Piccole tirature su tessuti scuri o misti
Ricamo	La maggior parte dei tessuti	Colore del filo	Tra le soluzioni più resistenti	Loghi sul petto, nomi, uniformi

La guida decisionale 2026 di Rally Towels considera la serigrafia la soluzione più economica e resistente per ordini di 50+ pezzi con 1–6 colori. Rileva inoltre che la sublimazione non si screpola né si sfoglia perché il disegno viene tinto nel tessuto (guida Rally Towels[21]). T-Shirt Envy segnala, nei propri test, uno scolorimento visibile delle stampe DTG dopo circa 25–35 lavaggi. È un dato auto-

riferito, non un risultato standardizzato (T-Shirt Envy[22]).

Scegli la sublimazione quando sono vere tutte queste condizioni: la maglia è in poliestere bianco o chiaro e il disegno richiede sfumature, foto o colori illimitati senza mano al tatto. Cambia metodo nei seguenti casi:

- Maglie in cotone o scure: usa DTG o DTF.
- Grandi tirature a tinta unita: usa la serigrafia.
- Loghi piccoli destinati a lavaggi industriali: usa il ricamo.

Non acquistare la sublimazione aspettandoti la morbidezza del cotone. Se la sensazione al tatto è importante, prova un misto ad alto contenuto di poliestere più morbido su un campione prima di confermare l'ordine.

Cosa devono confermare preventivo e campione prima del pagamento? ↑

Punto di controllo	Cosa richiedere	Conferma d'ordine
Composizione e peso	Percentuali pronte per etichetta; oz/yd² o g/m²	Confermato nel preventivo
Metodo di stampa	Stampa integrale taglia e cuci oppure localizzata su capo neutro finito	Confermato nel preventivo
Quantità minima d'ordine e fasce prezzo	Minimi per disegno e per taglia indicati per iscritto	Dipende dal preventivo
Tempo di consegna	Date separate per prova, campione e spedizione	Definito dopo l'approvazione della grafica
Lavaggio e solidità del colore	Confronto dopo cinque lavaggi; AATCC TM61 se richiesto	Da testare sul campione
Documenti di conformità	Posizione sull'infiammabilità, numero di certificato OEKO-TEX, etichetta di tracciabilità per ragazzi	Da confermare per ogni ordine

Chiedi che le date di bozza, campione e spedizione siano indicate per iscritto separatamente, perché l'approvazione del file più un campione lavato richiede spesso più tempo della stampa vera e propria.

L'abbigliamento per adulti rientra nello standard di infiammabilità 16 CFR 1610. CPSC osserva che i tessuti a superficie liscia con peso di 2,6 oz per iarda quadrata (88,2 g/m²) o superiore sono esenti dai test, indipendentemente dalla fibra (linee guida CPSC[23]). Conferma il peso e il finissaggio effettivi del tessuto prima di fare affidamento su tale esenzione. Se richiedi OEKO-TEX STANDARD 100, verifica il numero del certificato. Le normative 2026 sono diventate obbligatorie per tutte le certificazioni il 1 giugno 2026 e hanno reso più severa l'accettazione dei processi a umido, come la stampa (norme OEKO-TEX 2026[24]). Un certificato riguarda le sostanze nocive; non classifica la resistenza ai lavaggi.

La cura influisce sulla durata quanto la stampa. Printable Press stima che una stampa ben realizzata su poliestere 100 %, lavata a freddo con ciclo delicato, possa durare 50–100+ lavaggi senza scolorimento significativo. Misti con meno poliestere o lavaggi caldi possono scolorire entro 10–20 lavaggi (guida Printable Press sullo scolorimento[25]). La sua guida alla cura[26] raccomanda di rivoltare le maglie, lavarle a freddo ed evitare candeggina, ammorbidente e fogli per asciugatrice. Stampa queste istruzioni sull'etichetta di cura e sulla bolla di accompagnamento.

Per i riordini, archivia il campione approvato, la ricetta di pressatura e la versione finale della grafica

sotto un unico riferimento d'ordine. Richiedi un set di taglie prima di un grande ordine per una rosa, perché le vestibilità sportive possono risultare piccole. L'imballaggio per taglia o per nome del giocatore accelera la distribuzione. Conferma nel preventivo il metodo di imballaggio e i contrassegni dei cartoni.



Quali sono i punti chiave prima di ordinare? ↑

- **La sublimazione richiede un capo neutro ad alto contenuto di poliestere** — minimo 65 % di poliestere, 100 % per il colore migliore (Fonte)
- **I misti a medio contenuto di poliestere perdono saturazione** — circa 15–25 % in meno con poliestere 65–80 % (Fonte)
- **Le impostazioni della pressa sono un punto di partenza, non una specifica** — 400°F, 35–45 s, circa 40 psi (Fonte)
- **La solidità del colore al lavaggio può essere testata in laboratorio** — un test 45 di AATCC TM61 minuti ≈ 5 lavaggi domestici (Fonte)
- **Il mercato della stampa a sublimazione continua a crescere** — da USD 16.4B (2025) a USD 28.0B (2030), CAGR 11,3 % (Fonte)
- **Il peso del tessuto influisce sui test di infiammabilità** — esenzione a 2,6 oz/yd² (88,2 g/m²) per tessuti a superficie liscia (Fonte)
- **Verifica i certificati OEKO-TEX secondo le nuove norme** — norme 2026 obbligatorie dal 1 giugno 2026 (Fonte)

Pronto a definire le specifiche delle tue T-shirt personalizzate a sublimazione? ↑

La sublimazione è il metodo giusto per disegni a colori pieni su poliestere chiaro, senza effetto morbido al tatto, dove vanno evitati screpolature e distacchi. È il metodo sbagliato per il cotone, le magliette scure o le scritte bianche. Questo prodotto è offerto a queste condizioni. Composizione, grammatura, MOQ e tempi di consegna sono riportati nel preventivo, e la produzione in serie segue un campione pressato, lavato e ispezionato. **Invia la grafica, la ripartizione delle taglie e la data**

in cui ti servono i capi per richiedere un preventivo e un campione pre-produzione.

---

[1]PW Consulting: ricavi dell'abbigliamento sublimato per applicazione nel 2025. ↩

[2]Subligenius: perché i misti 50/50 sembrano scolorire. ↩

[3]Jennifer Maker: minimo 65 % di poliestere per la sublimazione. ↩

[4]Bubbakins Blanks: segni di pressatura e bruciature rovinano le magliette. ↩

[5]Reddit r/manufacturing: effetto fantasma su 15–20 % della produzione. ↩

[7]LogoSportswear: meccanismo; solo capi bianchi; nessuna stampa bianca. ↩

[8]Elevation Sports: stampare prima della cucitura evita le cuciture bianche. ↩

[9]PRINTING United: lancio della sublimazione localizzata, 6 marzo 2026. ↩

[10]VistaPrint: risultati sui tessuti e preparazione dei file. ↩

[11]Alpha Print Supply: saturazione in base al contenuto di poliestere. ↩

[12]Mordor Intelligence: quota dei substrati in poliestere 64,71 %, 2025. ↩

[13]The Cannata Report: dimensione del mercato Grand View e CAGR. ↩

[14]16 CFR 303.16: norme FTC sulla dichiarazione del contenuto di fibra. ↩

[15]CPSC: requisiti dell'etichetta di tracciabilità dei prodotti per bambini. ↩

[16]HTVRONT: necessario inchiostro per sublimazione dedicato. ↩

[17]Sawgrass: impostazioni iniziali della termopressa. ↩

[18]AATCC TM61: metodo accelerato di solidità del colore al lavaggio. ↩

[19]AATCC 117/133: spiegazione della solidità a calore secco e sublimazione. ↩

[20]AATCC TM150-2025: variazione dimensionale del capo dopo il lavaggio. ↩

[21]Rally Towels: guida decisionale 2026 sui metodi di decorazione. ↩

[22]T-Shirt Envy: test auto-riferito sullo scolorimento DTG. ↩

[23]CPSC: infiammabilità dell'abbigliamento ed esenzione per peso. ↩

[24]OEKO-TEX: normative STANDARD 100 in vigore dal 2026. ↩

[25]Printable Press: stime della durata ai lavaggi in base a composizione e cura. ↩

[26]Printable Press: istruzioni di lavaggio per magliette sublimate. ↩

Product Option