



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



Borse tote in poliestere personalizzate: tote stampate 210D, 600D e rPET specificate prima dell'ordine

Product Image













Details

Le borse tote in poliestere stampate su misura sono realizzate in poliestere tessuto, generalmente 210D per omaggi pieghevoli oppure 600D per l'uso quotidiano strutturato, e personalizzate con serigrafia, sublimazione o DTF. Per un ordine riuscito, prima della produzione occorre definire per iscritto denari, GSM, rivestimento, struttura dei manici, metodo di stampa, tolleranze e termini d'ispezione.

Questa pagina è per chi distribuisce borse a una fiera, un open day, in un kit di onboarding o durante un evento in negozio e vuole che vengano riutilizzate anche il mese successivo. Gli acquirenti tipici sono coordinatori marketing, organizzatori di eventi, personale di associazioni e titolari di piccole imprese che effettuano uno o due ordini all'anno. Chi riceve le borse può essere un partecipante a una conferenza, un dipendente o un cliente. Una tote potrebbe quindi dover contenere documenti, campioni prodotto, generi alimentari o attrezzatura da palestra: un bel rendering non basta.

Il problema: la parola «poliestere» in un preventivo copre un'ampia gamma di specifiche. Un omaggio trasparente 210D e una borsa capiente strutturata 600D possono avere lo stesso nome di prodotto. Alcuni cataloghi elencano anche il polipropilene non tessuto nella stessa categoria delle tote bag. Le date dell'evento non cambiano, quindi una ristampa è raramente possibile. **La soluzione:** considera la tote bag come una specifica scritta anziché come un'immagine di catalogo. Le sezioni seguenti trattano la scelta del tessuto e del rivestimento, l'abbinamento tra metodo di stampa e tessuto, il controllo preliminare dei file grafici, una tempistica realistica e i test di accettazione, nell'ordine indicato. Quotiamo MOQ, tempi di consegna e prezzo unitario per progetto una volta confermata la specifica. Nulla in questa pagina costituisce una promessa generale.



Indice

- [Che cosa si acquista con una tote in poliestere stampata su misura?](#)
- [Quale fascia di tessuto è adatta al tuo impiego: 210D, 600D, rPET o rivestito?](#)
- [Come scegliere un metodo di stampa che non si crepi né sbiadisca?](#)
- [Come passa un ordine dal preventivo alle borse consegnate?](#)
- [Come dovrebbe svolgersi l'ispezione prima del saldo?](#)
- [Come si confronta il poliestere con tela, cotone e non tessuto?](#)
- [Quali etichette e dichiarazioni sul riciclato sono sicure negli Stati Uniti e nell'UE?](#)
- [Quali sono i punti chiave per il prossimo ordine?](#)
- [Pronto a trasformare il brief in una specifica firmata?](#)

Che cosa si acquista con una tote in poliestere stampata su misura? [↑](#)

Una tote in poliestere stampata su misura è una borsa cucita, tagliata da tessuto in filamento di poliestere, generalmente a trama Oxford o canvas, e personalizzata con la tua grafica. Esistono due modelli di ordine. Il primo consiste nella decorazione di un articolo standard, che modifica solo l'impronta perché colore, dimensioni e tasche sono fissi per SKU. Il secondo è la personalizzazione strutturale, che modifica tessuto, dimensioni, manici, soffietto e tasche. Il lavoro strutturale richiede

campionatura e di solito comporta minimi più elevati e tempi più lunghi.

Un'inserzione di catalogo pubblica statunitense mostra l'aspetto del primo modello. Offre una tote bag di taglia media 210D con dimensioni 16" L x 12" A x 6" P, con un'area di stampa di 11-3/4" x 9" e manici in nastro di polipropilene da 28". Descrive un modello di ordinazione su articoli base disponibili a magazzino, come riportato nella scheda di catalogo per una tote bag 210D^[3]. Questi valori descrivono un solo SKU in un determinato momento. Non rappresentano una media di settore.

Il denaro misura lo spessore del filato. Non è il peso del tessuto né una portata. Un Oxford ad alto GSM 420D, a trama fitta, può essere più pesante e resistente all'abrasione di uno a basso GSM 600D, a trama radaguida al denaro del tessuto^[4], quindi richiedi sia denari sia GSM in ogni preventivo. Il volume utilizzabile e il carico sicuro dipendono dalle dimensioni reali, da come viene caricata la borsa e dalla verifica su un campione. Confermiamo entrambi sul campione di preproduzione anziché stampare una generica portata.

Quale fascia di tessuto è adatta al tuo impiego: 210D, 600D, rPET o rivestito? [↑](#)

Fascia	Peso di riferimento del tessuto	Ideale per	Limiti
Poliestere 210D	Circa 110-180 gsm	Omaggi pieghevoli, borse da conferenza	Non adatto a carichi pesanti o lavaggi frequenti; può apparire trasparente
Poliestere 420D-600D	600D circa 280-360 gsm	Uso quotidiano, kit di onboarding, eventi all'aperto	Cartoni più pesanti e trasporto più costoso
rPET 600D rPET	Confermare il GSM nel preventivo	Programmi ESG, prodotti retail	Le dichiarazioni "riciclato" richiedono documentazione relativa all'ordine
Rivestito in PU o PVC	Richiedere la colonna d'acqua in mm	Esposizione alla pioggia, maggiore struttura	Più rigido e pesante; i rivestimenti possono screpolarsi in stoccaggio umido

Le fasce GSM provengono dalla guida del produttore citata sopra e cambiano con la densità della trama. Il poliestere non rivestito è al massimo idrorepellente. Un rivestimento in PU mantiene la borsa pieghevole, mentre il PVC offre un'impermeabilità maggiore a scapito di peso e rigidità. Richiedi un valore di colonna d'acqua in millimetri invece di accettare la parola "impermeabile"guida all'ordine di borse in poliestere^[5]. La stessa guida afferma che la maggior parte dei reclami sulle borse in poliestere non riguarda il tessuto, bensì il punto di unione del manico o una stampa che si crepa lungo una linea di piega. Senza travetta o cucitura box-X, un manico può strapparsi sotto carico.



Decidi insieme le dimensioni della borsa e l'area di stampa. Tasche, cuciture e soffiotti riducono la zona stampabile, quindi una borsa grande può comunque ritrovarsi con un logo piccolo. Misura il pannello frontale piano, libero da cuciture e manici. Verifica poi che il logo sia leggibile alla distanza da cui le persone lo vedranno realmente, di solito attraverso uno stand o un corridoio, non su uno schermo.



La finitura superficiale e l'attacco dei manici sono i punti in cui le tote economiche di solito falliscono. I tessuti rivestiti conservati in magazzini caldi e umidi possono diventare appiccicosi o delaminarsi. Blocca il fornitore del rivestimento per l'intero lotto ed escludi sostituzioni durante la produzione. Per i manici, specifica larghezza della fettuccia, tipo di cucitura e rinforzo a ogni giunzione, e approvali sul

campione fisico prima dell'avvio del taglio in serie.

Come scegliere un metodo di stampa che non si crepi né sbiadisca? [↑](#)

Metodo	Colori	Tessuto scuro	Ideale per
Serigrafia	1-4 tinte piatte (Pantone)	Sì, gli inchiostri chiari richiedono un fondo bianco	Loghi e colori pieni del marchio
Sublimazione	Illimitati	No	Immagini al vivo su borse chiare ad alto contenuto di poliestere
Trasferimento termico / DTF	Illimitati	Sì	Piccoli segni a colori pieni su borse scure
Ricamo	Colori del filo	Sì	Piccoli loghi lontani da cerniere e cuciture spesse

La sublimazione richiede una base in poliestere. Una guida di stampa afferma che solo il poliestere 100 % accetta la sublimazione per una foto completa su una tote biancaguida alla stampa delle tote^[6]. Se un articolo standard non dichiara la percentuale di fibra, considera non testata la sublimazione su di esso. Per il lavaggio, una guida del decoratore 2026 stima che le stampe serigrafiche su canvas in poliestere 600D durino circa 30-40 lavaggi e raccomanda la pulizia localizzata. Indica per il canvas in cotone lavabile in lavatrice da 10 oz circa 50+ lavaggi, presupponendo condizioni standard e una corretta polimerizzazioneguida ai materiali del decoratore^[7].

È la borsa a determinare l'area di stampa, non la grafica. Una tote Oxford cationica 600D in un catalogo statunitense consente solo una stampa 3" x 3", in serigrafia o transfer, con 7-10 giorni lavorativi di produzione scheda della tote Oxford^[8]. Sul tessuto scuro 210D, una serigrafia chiara richiede un fondo bianco, con un passaggio e un costo aggiuntivi.



Esegui questo controllo preliminare prima di richiedere una prova:

- File vettoriali (AI, EPS o PDF) con tutto il testo convertito in tracciati.
- Un riferimento Pantone per ogni tinta piatta.
- Posizione di stampa e dimensioni massime misurate lontano da cuciture, tasche e manici.
- Nessuna linea più sottile di circa 1-1,5 pt e grafica mantenuta a circa 15 mm dalle cuciture.
- Scelta scritta tra tinta piatta o quadricromia, e tra solo fronte o entrambi i lati.
- Accordo che la prova firmata diventi il riferimento di produzione.

Come passa un ordine dal preventivo alle borse consegnate?



Fase 1 — Brief e preventivo. Invia quantità, data di consegna richiesta, indirizzo di consegna, fascia di tessuto, dimensioni della borsa, stile dei manici, metodo di stampa e numero di colori. Il preventivo deve riportare separatamente prezzo unitario, costi di telaio o avviamento, costo del campione, trasporto e ispezione, così da poter confrontare le offerte a parità di condizioni.

Fase 2 — Prova digitale. La prova mostra posizione e dimensioni della stampa, oltre ai colori Pantone, sul modello della borsa effettiva. Conta i tempi di consegna dall'approvazione della prova, non dal giorno della prima richiesta.

Fase 3 — Campione fisico. Questa fase è obbligatoria per ogni nuovo tessuto o costruzione. Fotografa il campione alla luce del giorno accanto al rendering ed esegui un controllo di lavaggio e sfregamento se le borse saranno lavate. Il campione firmato fissa dimensioni, densità delle cuciture, posizione dei manici, registro del logo e componenti metallici.



Fase 4 — Produzione in serie. La produzione segue il campione firmato, con foto in linea di taglio, stampa e cucitura. **Fase 5 — Ispezione finale** avviene prima del pagamento del saldo (vedi la sezione seguente). **Fase 6 — Spedizione** viene scelta in base alla data dell'evento: corriere nazionale per articoli standard decorati, nave, aereo o espresso per la produzione estera.

Canale di approvvigionamento	Quantità minima d'ordine tipica rilevata	Tempistica tipica rilevata	Ideale per
Stampa da catalogo USA su articolo standard	25-150 pcs	3-10 giorni di produzione dopo la prova, più il transito	Eventi a meno di 3 settimane di distanza
Colore standard più stampa, estero	100-300 pcs	15-25 giorni, più trasporto	Omaggi annuali programmati
Tessuto, dimensioni e componenti completamente personalizzati	1,000+ pezzi	40-55 giorni più 20-30 giorni via mare	Retail e private label

Le righe relative ai mercati esteri derivano da un marketplace B2B e dalla sua guida 2026 sulle tote bag promozionali, secondo la guida MOQ del marketplace^[9]. La riga relativa agli Stati Uniti riflette le schede di catalogo per 210D, 600D e tote bag in oxford con tempi di 3-5, 5-7 e 7-10 giorni, incluso una tote bag per convegni 600D a 5-7 giorni lavorativi, come indicato nella scheda della tote bag per convegni 600D^[10]. Se l'evento è a meno di 3 settimane di distanza, decora un articolo base di magazzino e non avviare una modifica strutturale. I nostri MOQ e tempi di consegna vengono quotati per ordine una volta completato il brief.

Come dovrebbe svolgersi l'ispezione prima del saldo? [↑](#)

Campiona secondo ISO 2859-1 / ANSI/ASQ Z1.4 al Livello generale d'ispezione II. Consenti 0 difetti critici, AQL 2,5 per difetti maggiori e AQL 4,0 per quelli minori. Le checklist d'ispezione delle borse classificano come maggiori un manico staccato, una cucitura aperta o un logo invertito guida AQL per borse^[13]. AQL 2,5 è un limite di accettazione del campionamento. Non autorizza la spedizione di 2,5 % di prodotti difettosi spiegazione del campionamento AQL^[14].

Per i colori scuri o fluorescenti, inserisci la solidità del colore nell'ordine d'acquisto (PO). Il lavaggio deve rispettare ISO 105-C06 o AATCC 61 con grado 4 o superiore per la variazione di colore e grado 3 o superiore per la macchiatura. Lo sfregamento deve essere testato secondo ISO 105-X12 o AATCC 8, come descritto nella guida ai test di solidità del colore^[15]. Un superamento con un solo ciclo è un risultato molto più debole di uno con più cicli. La repellenza all'acqua può essere verificata con il test a spruzzo AATCC TM22^[16], che misura la resistenza alla bagnatura ma non dimostra né l'impermeabilità né la lavabilità in lavatrice. La resistenza del tessuto può essere specificata con la [prova grab ASTM D5034](#)^[17]. Questi metodi non costituiscono una dichiarazione di prestazione testata per il tuo ordine. Ciascuno è un test a campione o di terze parti, concordato per ordine.

I cataloghi statunitensi indicano comunemente una tolleranza approssimativa di 0,5 pollici nelle dimensioni del tessuto. È un termine contrattuale del venditore, non uno standard. Se ti serve una tolleranza più stretta, scrivila nella prova. La tolleranza dimensionale non giustifica mai una stampa fuori posizione, manici irregolari o il colore logo errato.



- Conteggio dei cartoni verificato rispetto all'ordine di acquisto e alla packing list prima della settimana dell'evento.
- Odore e umidità: un lieve odore di tessuto nuovo può dissiparsi all'aria, ma cartoni umidi o ammuffiti costituiscono motivo di rifiuto.
- Giunzioni dei manici sottoposte a prova di trazione e confrontate con il rinforzo del campione firmato.
- Posizione e dimensioni della stampa, nonché Pantone, corrispondenti, senza puntature né sfogliamento.
- Dimensioni misurate da piano e entro la tolleranza concordata.



Specifica le unità per sacchetto interno e per cartone, un limite di peso del cartone e le etichette dei cartoni, affinché il personale dell'evento possa distribuire le borse senza prima selezionarle. Fissa la finestra di accettazione a 7-15 giorni lavorativi dal ricevimento, anziché pochi giorni dopo la spedizione. Il venditore dovrebbe sostenere il trasporto per difetti maggiori quali manici mancanti, sbavature di colore dell'intero lotto o logo errato. Conserva il campione firmato, la prova approvata e la lista Pantone, così il riordino dell'anno successivo corrisponderà a questo.

Come si confronta il poliestere con tela, cotone e non tessuto? [↑](#)

Materiale	Punti di forza della stampa	Cura	Mano	Scenario ideale
Poliestere 600D	Sublimazione, transfer, superficie liscia	Pulizia localizzata	Strutturato, idrorepellente	Uso quotidiano all'aperto, onboarding
Poliestere 210D	Serigrafia, transfer	Pulizia localizzata	Leggero, pieghevole	Omaggi in grandi volumi
Canvas di cotone da 10 oz	Serigrafia, ricamo	Lavabile in lavatrice	Più pesante, assorbe acqua	Merce retail
Cotone da 4-6 oz	Serigrafia, DTG	Riutilizzo limitato	Morbido, si deforma	Campagne brevi
PP non tessuto da 80 gsm	Serigrafia a bassa temperatura	Non lavabile	Aspetto economico	Distribuzione di massa una tantum

Le colonne relative a stampa e cura seguono il confronto dei materiali del decoratore citato in precedenza. I prezzi sono omessi perché i preventivi variano con specifiche, colori di stampa e condizioni di trasporto. Scegli il poliestere quando contano soprattutto idrorepellenza, pieghevolezza o sublimazione a colori pieni. Scegli il canvas quando contano soprattutto valore percepito e lavaggio in lavatrice. Scegli il non tessuto solo quando costo unitario e volume prevalgono sul riutilizzo. Il poliestere ha una mano sintetica: evita quindi rendering con texture da canvas che creino aspettative errate.

Quali etichette e dichiarazioni sul riciclato sono sicure negli Stati Uniti e nell'UE? [↑](#)

Ai sensi di [16 CFR 303.45](#)^[18], il Textile Act copre prodotti elencati quali abbigliamento, biancheria da letto e asciugamani, ed esclude altri prodotti tessili. Le borse tote non sono nell'elenco. Qualsiasi composizione fibrosa dichiarata su imballaggio o inserzione deve comunque essere veritiera.

Le [FTC Green Guides](#)^[19] richiedono che gli articoli parzialmente riciclati indichino chiaramente quantità o percentuale in peso del contenuto riciclato. Una dichiarazione come "realizzato con bottiglie riciclate" richiede quindi un certificato di transazione GRS per quello specifico ordine di acquisto; manici o rivestimenti non riciclati limitano ciò che puoi dichiarare per l'intera borsa. Textile Exchange riporta circa 9,7 milioni di tonnellate di poliestere riciclato prodotte nel 2025, 97 %, di cui il 97 % da bottiglie di plasticarapporto sul mercato dei materiali^[20]. Qualsiasi dichiarazione "da tessile a tessile" richiede una prova separata della materia prima.

Dal 1 gennaio 2026, i negozi californiani soggetti alla norma possono fornire soltanto borse per asporto in carta riciclata, con un addebito minimo di \$0,10 [norme CalRecycle](#)^[21]. Una tote promozionale in poliestere non è automaticamente una borsa da cassa conforme; prima di utilizzarla

in tal modo, richiedi una verifica legale retail.

Nell'UE, le affermazioni generiche non comprovate quali "ecologico" sono diventate vietate nel marketing rivolto ai consumatori il 27 settembre 2026^[22]. Dal 10 ottobre 2026, il PFHxA in abbigliamento, accessori e calzature è limitato a 25 ppb^[23]. In California, un avviso Prop 2026 del 65 ha contestato la presenza di DEHP nelle borse tote^[24]. Tale avviso è un'accusa, non una decisione, ma costituisce un motivo per sottoporre a controllo finiture, rivestimenti e inchiostri in PVC. Le borse realizzate per bambini di età pari o inferiore a 12 rientrano inoltre nelle regole CPSIA su test ed etichette di tracciabilità.

Quali sono i punti chiave per il prossimo ordine? [↑](#)

- **Il canale promozionale è grande e continua a crescere lentamente** — vendite dei distributori statunitensi pari a \$27,1 miliardi di dollari, in aumento di 1,3 % ([Fonte](#))
- **I prodotti sostenibili rappresentano una quota significativa della spesa promozionale** — \$3,69 miliardi di dollari, pari a 13,8 % delle vendite 2024 ([Fonte](#))
- **Il poliestere riciclato deriva ancora soprattutto da bottiglie** — 9,7 milioni di tonnellate nel 2025, 97 %, il 97 % da bottiglie ([Fonte](#))
- **Le tote promozionali non sono automaticamente borse da cassa californiane** — solo carta riciclata, minimo \$0,10, dal 1 gennaio 2026 ([Fonte](#))
- **Le dichiarazioni generiche "ecologico" sono rischiose per gli acquirenti UE** — vietate senza prova dal 27 settembre 2026 ([Fonte](#))
- **Inserisci i livelli AQL nell'ordine di acquisto** — Livello II, 0 critici, 2,5 maggiori, 4,0 minori ([Fonte](#))

Pronto a trasformare il brief in una specifica firmata? [↑](#)

Un buon ordine di borse tote in poliestere personalizzate viene deciso prima dell'inizio della produzione. Ciò significa denari e GSM nel preventivo, rivestimento dichiarato, giunzioni dei manici rinforzate, metodo di stampa abbinato alla fibra, prova e campione firmati, nonché condizioni AQL e di solidità del colore nell'ordine di acquisto. Inviaci quantità, data di consegna richiesta, grafica e uso previsto. Risponderemo con un preventivo scritto e una prova digitale, indicando gli elementi che richiedono ancora campionatura o test.

[Richiedi il tuo preventivo e la prova digitale](#)

[3] Scheda di catalogo per una tote bag 210D: dimensioni e area di stampa. [↵](#)

[4] Guida al denaro del tessuto: Denari rispetto a GSM, con fasce di peso per 210D e 600D.. [↵](#)

[5] Guida all'ordine di borse in poliestere: Rivestimenti, colonna d'acqua e rinforzo dei manici. [↵](#)

[6] Guida alla stampa delle tote: La sublimazione richiede una base in poliestere 100 %. [↵](#)

[7] Guida ai materiali del decoratore: Durabilità della stampa e cura, canvas rispetto a 600D.. [↵](#)

[8] Scheda della tote Oxford: Area di stampa 3" x 3", 7-10 giorni lavorativi. [↵](#)

[9] Guida quantità minima d'ordine del marketplace: Fasce di quantità minima d'ordine e tempi di

consegna per livello di personalizzazione.[↵](#)

^[10] [scheda della tote da convention 600D: 5–7 giorni lavorativi, tolleranza di 0,5 pollici.](#)[↵](#)

^[13] [Guida AQL per borse: Livelli d'ispezione e classi di difetto per borse.](#)[↵](#)

^[14] [spiegazione del campionamento AQL: Perché AQL 2,5 non significa 2,5 % di difetti.](#)[↵](#)

^[15] [Guida ai test di solidità del colore: Soglie ISO e AATCC per lavaggio e sfregamento.](#)[↵](#)

^[16] [test spray AATCC TM22: Metodo di idrorepellenza per tessuti.](#)[↵](#)

^[17] [test di strappo ASTM D5034: Metodo di resistenza alla rottura per tessuti.](#)[↵](#)

^[18] [16 CFR 303.45: Ambito dei prodotti coperti dal Textile Act.](#)[↵](#)

^[19] [FTC Green Guides: Regole per le dichiarazioni sul contenuto riciclato, 16 CFR 260.13.](#)[↵](#)

^[20] [Rapporto sul mercato dei materiali: Volume di poliestere riciclato 2025 e quota da bottiglie.](#)[↵](#)

^[21] [norme CalRecycle: Requisiti californiani per borse da asporto in vigore dal 2026.](#)[↵](#)

^[22] [analisi EmpCo: Norme UE contro il greenwashing in vigore dal 27 settembre 2026.](#)[↵](#)

^[23] [panoramica delle restrizioni PFAS: Limiti UE del PFHxA per accessori da ottobre 2026.](#)[↵](#)

^[24] [avviso Prop 65: Avviso 2026 che contesta DEHP nelle borse tote.](#)[↵](#)

Product Option