



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



Details

En bref : La sublimation peut aller bien au-delà du tee-shirt. Maillots, polos, sweats à capuche, shorts, leggings et casquettes conviennent tous, à condition que chaque pièce soit en polyester blanc ou clair, que les coloris foncés viennent du visuel et non du tissu de base, et que vous confirmiez les minimums style par style avant de vous engager sur toute la gamme.

La plupart des programmes coordonnés commencent par un seul tee-shirt validé. Les ennuis démarrent quand quelqu'un réclame « le même look » sur un sweat à capuche, un polo d'entraîneur, un short d'échauffement et une casquette. Ce guide aborde la sublimation textile sous l'angle de la planification de gamme. Il explique quels vêtements peuvent porter le même visuel imprimé par sublimation, quel tissu et quelle construction chacun exige, et à quel endroit les quantités minimales de commande se resserrent le plus souvent, afin qu'un programme d'équipe, d'école ou d'événement forme une seule famille plutôt que six quasi-assortis.

Pourquoi les gammes coordonnées déraillent une fois le tee-shirt validé

L'échec typique se déroule ainsi. Une école valide un tee-shirt d'esprit d'école tout en couleur. Puis le directeur sportif ajoute un sweat à capuche, et celui que le fournisseur a habituellement en stock est un molleton à face coton. Le polo que souhaite le personnel n'existe qu'en bleu marine. La casquette vient d'un autre fournisseur qui utilise un autre procédé d'impression. Tous les articles portent le même logo, et pourtant les rouges ne correspondent plus. Les couleurs du sweat paraissent délavées après quelques lavages. Le visuel du polo disparaît dans le fond sombre. L'écusson de la casquette est un troisième rouge.

Le coût apparaît tard. Les zones sous les bras et les coutures latérales présentent des traînées blanches là où les vêtements déjà cousus n'ont jamais touché le papier de transfert. Chaque style supplémentaire ajoute son propre minimum : un programme qui semblait abordable au stade du tee-shirt demande alors plusieurs séries de production distinctes. Remplacer un article non conforme en cours de saison revient généralement à réimprimer tout le lot, car le colorant sublimé ne peut pas être retiré du polyester.

La solution consiste à planifier la gamme d'abord par tissu et par construction, avant le visuel. Dès que chaque vêtement repose sur une base polyester adaptée à la sublimation et dispose d'une voie de fabrication définie, la couleur, les minimums et les réassorts deviennent prévisibles.

Sommaire

1. [Qu'est-ce que la sublimation textile ?](#)
2. [Comment planifier une gamme coordonnée de vêtements sublimés](#)
3. [Vêtement par vêtement : tissu, construction et limites de quantité minimale de commande](#)
4. [FAQ](#)
5. [Points clés](#)

Qu'est-ce que la sublimation textile ?

La sublimation textile désigne tout vêtement décoré en transformant en gaz, sous l'effet de la chaleur et de la pression, un colorant dispersé issu d'un transfert imprimé, de sorte que le colorant pénètre dans les fibres de polyester au lieu de rester en surface sous forme de couche d'encre. Comme la couleur est dans la fibre, il n'y a aucun film qui puisse se fissurer ou se décoller. La même chimie impose trois limites strictes, valables pour chaque vêtement d'une gamme. Le tissu doit être en polyester ou en mélange à forte teneur en polyester. La base doit être blanche ou très claire, car le colorant est transparent. Et il n'existe pas d'encre blanche : tout blanc du visuel est donc simplement du tissu non imprimé.

Le procédé s'est solidement installé dans la production textile courante. Un chiffre de Grand View Research, rapporté par [The Cannata Report^{\[1\]}](#) évaluait le marché de l'impression par sublimation à environ USD 16,4 milliards en 2025, le segment de l'impression textile et habillement étant le plus important. Cette ampleur compte pour les acheteurs, car elle signifie que les tricotés, mailles filet, piqués et molletons polyester conçus pour la sublimation sont largement disponibles pour tous les types de vêtements.

Pour la planification de gamme, les vêtements sublimés relèvent de trois voies de fabrication, et chaque vêtement de votre programme en utilisera une :

- **Coupé-cousu (sublimation intégrale) :** Le visuel est imprimé sur des panneaux ou des rouleaux de tissu, puis le vêtement est cousu. La couleur court d'une couture à l'autre sans interstices blancs, et les noms ou numéros peuvent être intégrés à chaque panneau.
- **Vêtement fini pressé (localisé ou quasi intégral) :** Un vêtement vierge en polyester prêt à l'emploi est pressé après couture. C'est plus rapide pour les petits emplacements, mais les coutures, les cols et les plis peuvent bloquer le colorant et laisser des plis blancs.
- **Écusson ou appliqué sublimé :** Une petite pièce de polyester est sublimée, puis cousue ou appliquée à chaud sur un vêtement ou une casquette qui ne pourrait pas recevoir le colorant autrement.

La sublimation localisée sur vêtements vierges finis progresse dans la production à la demande. En mars 2026, la [PRINTING United Alliance a annoncé^{\[2\]}](#) qu'un réseau d'exécution ajoutait la sublimation localisée pour des vêtements de performance en 100 % polyester. Les fabricants d'équipements ciblent aussi directement les tenues d'équipe. Une imprimante à sublimation lancée à [ITMA Asia 2025^{\[3\]}](#) citait les maillots et les vêtements de sport parmi ses applications cibles. Concrètement, on vous proposera les deux voies, et la bonne dépend du vêtement.



Comment planifier une gamme coordonnée de vêtements sublimés

Les étapes ci-dessous suivent l'ordre dans lequel les décisions s'enchaînent. Le tissu détermine quelles couleurs sont possibles. La construction détermine comment le visuel peut se répartir sur le vêtement. Les références couleur et les minimums décident ensuite du coût et de la rapidité de réassort.

Étape 1 : ancrer la gamme sur un vêtement central

Choisissez l'article au plus fort volume, généralement le tee-shirt, et traitez son visuel et sa couleur validée comme référence maîtresse. Le tissu, le déroulement du visuel à la production en série et les contrôles de devis pour cet article central sont détaillés sur notre page consacrée aux [tee-shirts sublimés en polyester à impression intégrale](#). Tout le reste de la gamme se mesure à cet échantillon validé.

Étape 2 : associer chaque vêtement à une famille de tissus polyester

Notez le tissu de chaque article avant que quiconque n'ouvre un fichier de création. La règle empirique la plus répandue veut que la sublimation exige environ 65 % de polyester ou plus, et que 100 % de polyester donne la saturation la plus forte. En dessous, les fibres de coton restent non teintées et l'impression paraît grisâtre. Le piège, dans une gamme coordonnée, est que chaque type de vêtement a une version courante du commerce qui échoue souvent à ce test. Les sweats à capuche sont par défaut en molleton mélangé coton, les polos en piqué coton et les casquettes en sergé de coton. Si un vêtement ne peut pas être trouvé en polyester adapté à la sublimation, basculez-le vers la voie de l'écusson ou vers une autre méthode de décoration plutôt que d'accepter un résultat délavé.

Étape 3 : choisir la voie de fabrication pour chaque vêtement

Utilisez le coupé-cousu partout où le visuel enveloppe le corps, traverse les coutures ou comporte des noms et numéros individuels. Utilisez des vêtements vierges finis pressés pour les petits emplacements sur la poitrine ou la manche, là où des coutures blanches n'ont pas d'importance. Mélanger les voies dans un même programme est normal. Un maillot peut être en coupé-cousu pendant que le tee-shirt d'échauffement assorti reçoit une impression localisée. Le cahier des charges de création doit toutefois préciser la voie retenue pour chaque article, afin que personne n'attende une couleur d'un bord à l'autre sur un vêtement pressé.

Étape 4 : verrouiller la couleur d'un tissu à l'autre avec des échantillons de validation par tissu

Le même fichier de colorant rend différemment selon les constructions de polyester. La maille filet montre moins de couleur par unité de surface à cause des trous. Le molleton gratté adoucit les contours et peut paraître légèrement plus clair. Le piqué texturé fragmente les traits fins. L'interlock lisse donne le résultat le plus net. Demandez un échantillon de validation pressé sur chaque tissu de la gamme, jugez-les côte à côte sous la même lumière et validez une référence physique par tissu. Un guide de dépannage indépendant publié par [Impressions Magazine](#)^[4] classe les couleurs ternes et les images fantômes parmi les défauts de sublimation les plus fréquents. Il cite comme causes typiques une pression insuffisante, un tissu humide et un déplacement du papier, avec des réglages courants pour le polyester d'environ 380–400°F pendant 45–60 secondes. C'est pourquoi les échantillons de validation doivent être pressés sur le tissu de production avec les réglages de production, et non sur un échantillon générique.

Étape 5 : planifier les minimums et les séries de tailles style par style

Dans une gamme coordonnée, les minimums sont fixés par style, et souvent par visuel, et non par programme. Les articles en coupé-cousu supposent un travail de préparation (gradation des patrons, disposition des panneaux, tracé des marqueurs) : les fournisseurs veulent donc généralement assez d'unités dans chaque style pour le justifier. Les vêtements vierges pressés sont plus flexibles, mais dépendent du stock de chaque taille et de chaque coloris. Avant de figer la gamme, listez chaque style avec sa quantité prévue et sa répartition de tailles, tailles enfant comprises. Demandez ensuite au fournisseur quels styles sont sous son minimum. Les pièces à faible volume, comme les polos d'entraîneur, gagnent souvent à être regroupées dans un visuel commun ou basculées vers la voie de l'écusson plutôt que produites en série séparée. Les minimums exacts varient selon le fournisseur et le vêtement ; demandez-les donc par écrit avec le devis.

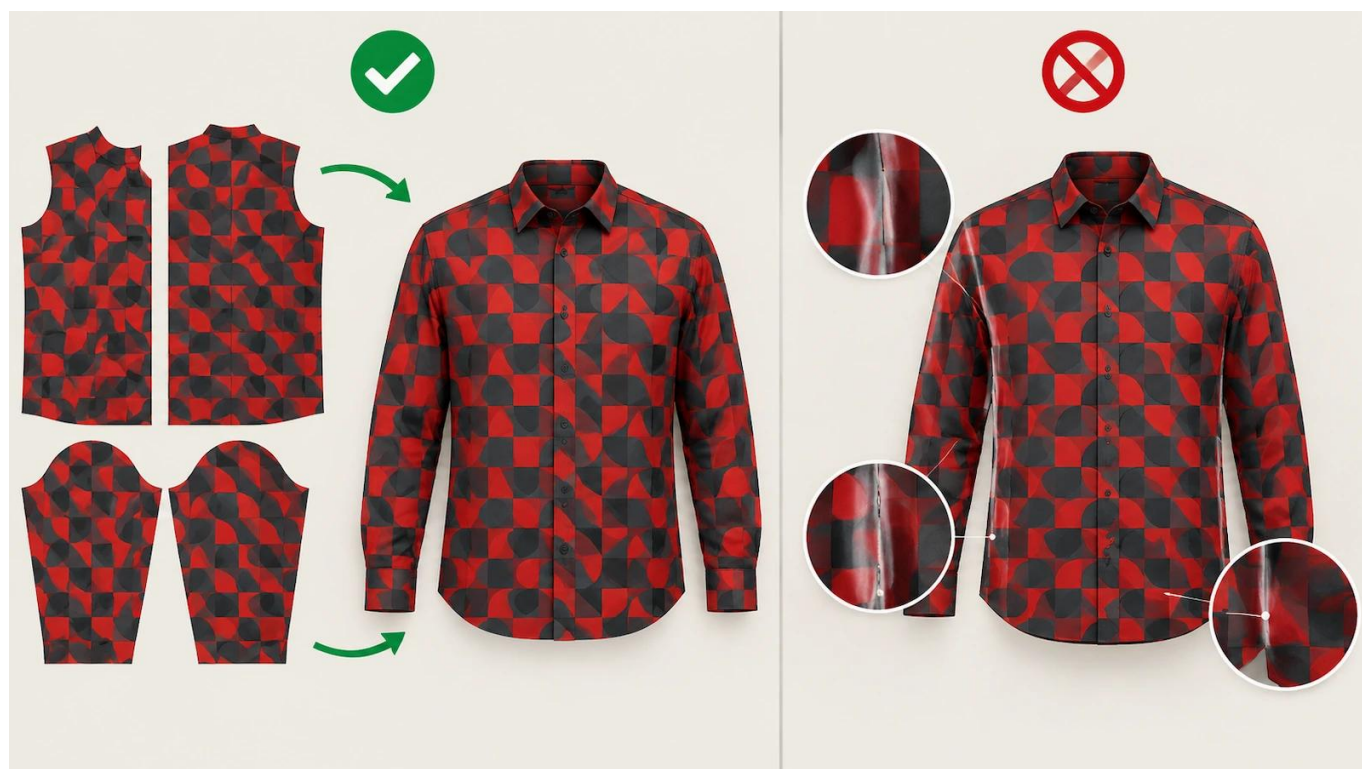
Étape 6 : intégrer la conformité au cahier des charges

Une gamme de plusieurs vêtements multiplie le travail d'étiquetage. Chaque pièce vendue aux États-Unis doit porter une étiquette de composition en fibres qui énumère chaque fibre représentant 5 % ou plus du poids, par ordre de prédominance, conformément à [16 CFR 303.16](#)^[5]. Elle exige aussi une étiquette d'entretien permanente selon la règle de la FTC sur l'étiquetage d'entretien (16 CFR partie 423). Les textiles d'habillement relèvent de la norme fédérale d'inflammabilité, [16 CFR partie 1610](#)^[6]. Les tissus à surface lisse de 2,6 oz/yd² ou plus sont dispensés d'essais, et la règle prévoit aussi des exemptions pour les tissus entièrement composés de certaines fibres synthétiques, dont le polyester. Les mélanges à surface pelucheuse, comme le molleton contenant du coton ou de la viscose, méritent une vérification distincte par rapport au texte en vigueur. Les tailles enfant des programmes scolaires et de ligues juniors sont des articles pour enfants, qui doivent porter une [étiquette de traçabilité](#)^[7] permanente identifiant le fabricant, la date de production et le lot.

Pour les pièces en contact avec la peau, comme les leggings et les maillots, de nombreux acheteurs institutionnels demandent aussi un numéro de certificat vérifiable pour la certification [OEKO-TEX STANDARD 100^{\[8\]}](#), qui couvre le tissu réel et le procédé d'impression, et pas seulement une déclaration d'usine. Pour la tenue au lavage et la stabilité dimensionnelle, précisez des méthodes d'essai reconnues. Le [manuel technique de l'AATCC^{\[9\]}](#), publié pour 2026, comprend des méthodes mises à jour de variation dimensionnelle au lavage domestique pour les vêtements (TM150-2025) et les tissus (TM135-2025). La solidité des teintes est généralement couverte par des méthodes telles que TM61 pour le lavage accéléré et TM16.3 pour la solidité à la lumière au xénon, que l'AATCC propose aussi dans son [programme d'essais d'aptitude^{\[10\]}](#). Les fournisseurs internationaux peuvent plutôt s'appuyer sur [ISO 105-C06^{\[11\]}](#). Ses conditions diffèrent de celles de AATCC TM61 : les résultats ne doivent donc pas être considérés comme interchangeables.

Étape 7 : archiver les fichiers et les références pour les compléments de commande

Les équipes ajoutent des joueurs et les écoles du personnel en cours de saison. Pour les articles en coupé-cousu, un complément signifie réimprimer des panneaux ; conservez donc au même endroit les fichiers d'impression définitifs, le tableau de l'effectif et l'échantillon de validation physique approuvé pour chaque tissu. Demandez au fournisseur s'il accepte les compléments en dessous du minimum initial et s'il réimprimera à partir du même lot de tissu. Les changements de lot peuvent légèrement décaler la teinte.



Vêtement par vêtement : tissu, construction et limites de quantité minimale de commande

Le tableau résume le comportement de chaque vêtement dans un programme coordonné. Le détail et les points de vigilance suivent plus bas. Si vous hésitez encore sur la pertinence de la sublimation comme méthode, la comparaison des méthodes présentée sur la [page du tee-shirt sublimé personnalisé](#) traite cette question.

Vêtement	Tissu adapté à la sublimation	Meilleure voie de fabrication	Principale limite technique	Pression sur les quantités minimales
Maillots	Interlock, maille filet ou maille alvéolée en polyester	Coupé-cousu	La maille filet réduit la densité de couleur ; les maillots foncés exigent de laisser les éléments blancs non imprimés	Par visuel ; la personnalisation ajoute la gestion de l'effectif
Polos	Piqué ou jersey polyester	Coupé-cousu pour l'impression intégrale ; vêtement vierge pressé pour les petits marquages	Les zones de col et de patte de boutonnage bloquent l'impression pressée	Souvent faible volume ; peut nécessiter un regroupement avec un autre style
Sweats à capuche et sweats à col zippé	Molleton 100 % polyester (pas de molleton à face coton)	Coupé-cousu	Le poil peut s'écraser ou luire ; le motif doit s'aligner sur la poche et la fermeture	Préparation plus lourde par style en raison des multiples composants
Shorts	Maille filet ou microfibre polyester, tissée ou tricotée	Coupé-cousu	L'élastique de ceinture et les cordons de serrage restent généralement non imprimés	Généralement associés aux maillots dans une même commande
Leggings et vêtements de compression	Maille polyester/élasthanne	Coupé-cousu	L'élasthanne est sensible à la chaleur ; l'étirement révèle la base blanche	Large répartition de tailles, ce qui relève les minimums effectifs
Casquettes	Panneaux avant ou calotte en polyester ; toute casquette dotée d'un écusson sublimé	Panneaux imprimés avant assemblage, ou écusson	Les faces structurées et les dos en filet sont difficiles à presser après assemblage	Par visuel, car les panneaux sont coupés et cousus en ensemble

Maillots

Les maillots sont le terrain de prédilection de la sublimation, car le coupé-cousu permet de placer rayures, dégradés, visuels de sponsors, noms et numéros dans le tissu sans supplément par couleur. L'interlock lisse donne les numéros les plus nets. Les mailles filet et alvéolées respirent mieux mais montrent moins de couleur ; validez donc les échantillons sur la maille exacte. Le point souvent mal compris est le blanc : on ne peut pas imprimer de blanc, mais sur une base blanche on peut laisser des numéros non imprimés au milieu d'un fond bleu marine ou noir. Sur les vêtements en coupé-cousu, des numéros blancs sur un maillot foncé fonctionnent. Sur un vêtement vierge teint en foncé, non. Les maillots réversibles demandent deux couches imprimées ; comptez-les donc comme deux vêtements dans votre budget.

Polos

Le personnel, les entraîneurs et les bénévoles d'événement veulent souvent des polos assortis à

l'esprit de l'équipe sans avoir l'air d'un uniforme. Le piqué polyester se sublime bien, même si sa texture adoucit légèrement les traits fins et les petits caractères. Les cols et les pattes de boutonnage sont les points délicats. Sur un polo fini pressé, le pli du col et la patte empêchent le transfert d'atteindre le tissu en dessous. Un polo en coupé-cousu évite cela, mais il s'agit d'un patron distinct avec sa propre préparation. Un compromis pratique est un motif intégral ton sur ton imprimé sur le corps, avec le blason brodé sur la poitrine. Comme les quantités de polos sont généralement faibles, demandez tôt s'ils peuvent partager une série d'impression ou un visuel avec un autre article.

Sweats à capuche et sweats à col zippé

C'est le vêtement le plus susceptible de faire dérailler une gamme coordonnée. La plupart des sweats à capuche du commerce sont en molleton de coton ou mélangé coton, et les couleurs sublimées y passent vite au lavage. Un sweat sublimé exige un molleton 100 % polyester, dont le toucher diffère de celui des sweats en coton auxquels beaucoup d'élèves s'attendent ; présentez donc un échantillon physique avant la commande. La construction est aussi plus complexe. La capuche, sa doublure, la poche kangourou, les poignets et la fermeture interrompent tous le visuel, et un motif intégral doit être disposé de façon à se raccorder au niveau de l'ouverture de la poche et de part et d'autre d'une fermeture. Le poil gratté peut s'aplatir ou devenir brillant sous une pression excessive, ce qui est un point à contrôler sur l'échantillon de validation. Les poignets et ceintures côtelés sont souvent un tricot uni teint dans la nuance la plus proche plutôt qu'imprimé.

Shorts

Les shorts accompagnent généralement les maillots, ce qui aide pour les minimums puisqu'ils partagent la même famille de visuels et le même tissu. La maille filet convient au basket et à l'entraînement. Une microfibre tissée ou tricotée plus légère convient au football et à la course. Attendez-vous à ce que la ceinture élastique, le cordon de serrage et toute doublure intérieure restent non imprimés. Les panneaux latéraux et les ourlets de jambe sont l'endroit où le visuel d'un maillot se prolonge habituellement ; vérifiez donc que le placement des rayures sur le short correspond aux côtés du maillot lorsque les deux sont portés.

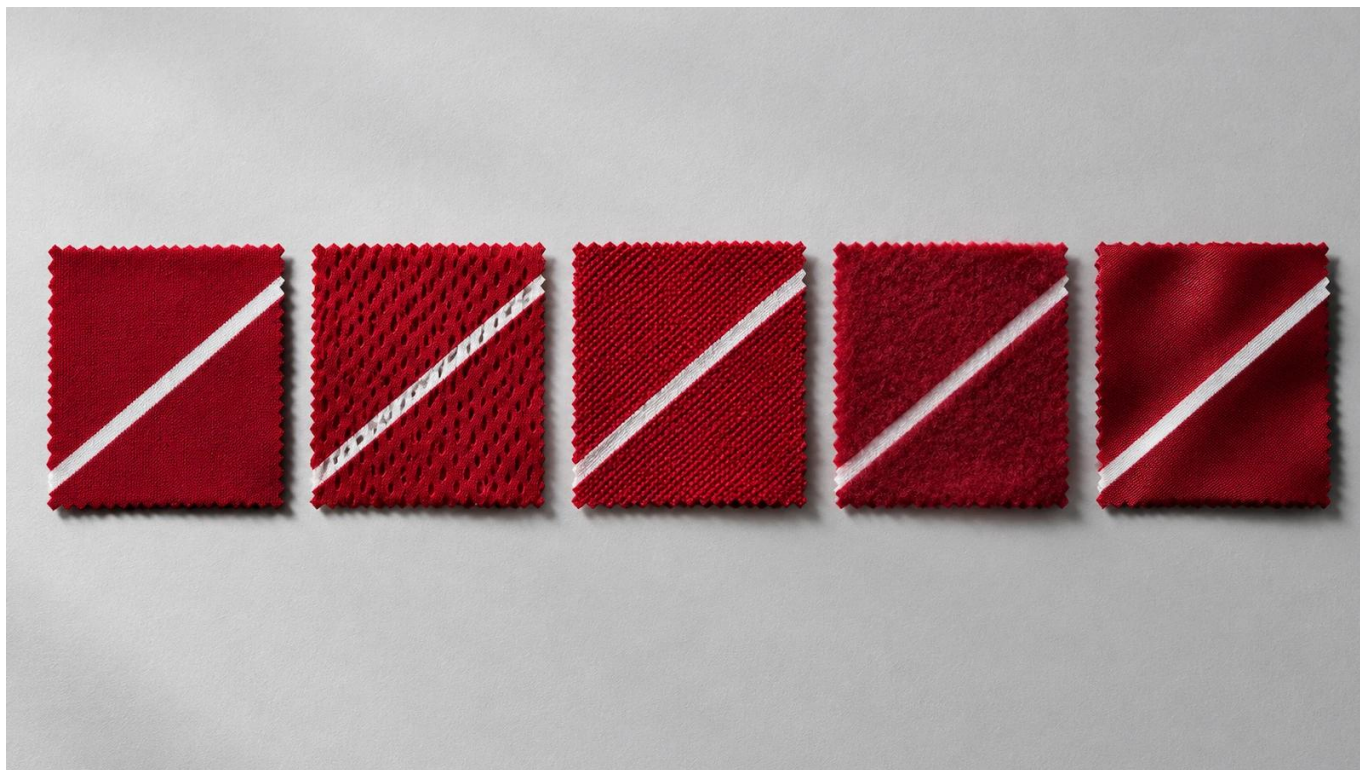
Leggings et vêtements de compression

Les mailles polyester/élasthane se subliment bien, mais l'élasthane est la partie du mélange sensible à la chaleur. Les fournisseurs pressent généralement ces tissus à température réduite avec un temps de pose ajusté ; demandez donc si c'est ce qui a été fait et validez l'échantillon avant la série. L'étirement est le second problème. Lorsque la maille s'ouvre au niveau du genou ou du fessier, la base blanche non imprimée peut transparaître ; les motifs chargés et les couleurs de ton moyen la masquent donc mieux que de grandes zones foncées unies. Demandez un contrôle d'opacité sur un échantillon étiré. Les leggings présentent aussi une répartition de tailles plus large que les tee-shirts, ce qui relève le minimum effectif par taille.

Casquettes

Les casquettes se prêtent rarement à un pressage complet après assemblage. Les faces structurées ont un renfort rigide, les calottes sont courbes et les dos de type trucker sont en filet ajouré. Les voies fiables sont des panneaux imprimés à plat avant la couture de la casquette, ou un écusson en polyester sublimé fixé sur une casquette de n'importe quel tissu. La voie de l'écusson est le moyen le plus simple d'intégrer à une gamme une casquette en sergé de coton ou de couleur foncée, car l'écusson porte le visuel en couleurs et la casquette garde sa propre couleur. Les casquettes à panneaux imprimés sont construites à partir d'un ensemble de pièces coupées ; les minimums sont donc généralement fixés par visuel. Confirmez-les avant de promettre un visuel de casquette par

équipe.



Ce qui n'a pas sa place dans une gamme sublimée

Certaines demandes méritent d'être réorientées plutôt que forcées. Un tee-shirt épais en 100 % coton, un sweat à capuche noir en coton ou un mélange gris chiné ne peuvent pas reproduire un visuel sublimé avec la même intensité. Les sprays de revêtement vendus pour sublimer le coton ont tendance à se délaver, à se craqueler ou à jaunir, ce qui est l'exact opposé de ce que veut un acheteur de programme. Utilisez une autre méthode de décoration ou un écusson sublimé pour ces pièces, et prévenez à l'avance le responsable du programme qu'elles différeront légèrement de la gamme principale.



FAQ

FAQ : tous les vêtements d'un programme d'équipe peuvent-ils être sublimés ?

Seuls les vêtements en polyester blanc ou clair, ou en mélange à forte teneur en polyester, peuvent porter une véritable impression par sublimation. Les maillots, shorts, leggings et polos en polyester ne posent pas de difficulté. Les sweats à capuche exigent spécifiquement un molleton polyester. Les casquettes demandent généralement des panneaux imprimés avant assemblage ou un écusson sublimé. Les articles en coton ou de couleur foncée doivent recourir à une autre méthode ou à un écusson.

FAQ : pourquoi la même couleur paraît-elle différente sur mon sweat à capuche et sur mon maillot ?

La construction du tissu change le rendu du colorant. Le poil du molleton, la maille filet ouverte et le piqué texturé montrent chacun la couleur différemment de l'interlock lisse, même avec le même fichier d'impression et les mêmes réglages de presse. Validez un échantillon pressé sur chaque tissu et utilisez ces échantillons physiques, et non un écran, comme référence de couleur.

FAQ : puis-je avoir des noms et numéros blancs sur un maillot sublimé foncé ?

Oui, sur des maillots en coupé-cousu réalisés dans un tissu blanc. La couleur foncée est imprimée autour des numéros, et les numéros restent en blanc non imprimé. Cela ne fonctionne pas sur un maillot cousu dans un tissu teint en foncé, car la sublimation ne peut pas imprimer de blanc.

FAQ : les quantités minimales de commande sont-elles fixées par programme ou par style ?

Généralement par style, et souvent par visuel. Chaque vêtement en coupé-cousu demande son propre patron, sa disposition de panneaux et sa préparation ; les articles à faible volume, comme les polos d'entraîneur, peuvent donc tomber sous le minimum d'un fournisseur. Listez les quantités par

style et par taille et demandez au fournisseur de confirmer les minimums par écrit avant de figer la gamme.

FAQ : les tailles enfant d'un programme scolaire exigent-elles un étiquetage particulier ?

Les vêtements pour enfants vendus aux États-Unis doivent porter une étiquette de traçabilité permanente indiquant le fabricant, le lieu de production, la date et le lot, en plus des étiquettes habituelles de composition en fibres et d'entretien. Vérifiez si d'autres règles relatives aux produits pour enfants s'appliquent à vos articles précis.

FAQ : pourquoi certains tee-shirts sublimés présentent-ils des lignes blanches sur les côtés et sous les bras ?

Ces tee-shirts ont été pressés après couture. Les coutures, les plis et les creux sous les bras ont empêché le papier de transfert de toucher le tissu, et ces endroits n'ont donc jamais reçu le colorant. La construction en coupé-cousu imprime le tissu à plat avant la couture et évite ce problème.

Points clés

- **La sublimation est un procédé textile courant ; les tissus de vêtements adaptés à la sublimation sont donc largement disponibles.** — L'impression par sublimation était évaluée à environ USD 16,4 milliards en 2025, le textile et l'habillement constituant le segment le plus important ([Source](#))
- **La sublimation localisée sur vêtements vierges finis progresse, mais elle se limite aux vêtements de performance en polyester.** — Un réseau d'exécution a lancé la sublimation localisée sur des vêtements en 100 % polyester le 6 mars 2026 ([Source](#))
- **Chaque vêtement d'une gamme exige une étiquette de composition en fibres exacte.** — Les fibres présentes à 5 % ou plus du poids doivent être indiquées en pourcentage ([Source](#))
- **Le grammage du tissu et le type de fibre influencent les obligations d'essai d'inflammabilité.** — Les tissus à surface lisse de 2,6 oz/yd² ou plus sont dispensés des essais 16 CFR 1610 ([Source](#))
- **Les certificats de substances nocives doivent être vérifiés par rapport aux dernières règles.** — Les exigences OEKO-TEX STANDARD 100 mises à jour sont obligatoires depuis le 1 juin 2026 ([Source](#))
- **Précisez les méthodes d'essai actuelles pour le retrait et la tenue au lavage.** — Le manuel AATCC publié pour 2026 comprend TM150-2025 pour la variation dimensionnelle des vêtements après lavage domestique ([Source](#))

Prochaines étapes : bâtir la gamme autour d'un article central éprouvé

Un programme coordonné réussit lorsque chaque vêtement est choisi d'abord pour son tissu polyester et sa voie de fabrication, que la couleur est validée tissu par tissu et que les minimums sont confirmés style par style avant que le visuel ne soit définitif. Les maillots et les shorts posent généralement le moins de problèmes. Les sweats à capuche, les leggings et les casquettes demandent le plus de vérifications en amont. Les polos sont le plus souvent l'article dont le volume tombe sous le minimum d'un fournisseur.

Le plus simple est de commencer par le vêtement que vous commanderez en plus grande quantité. Passez en revue le tissu, le visuel et l'échantillonnage de nos [tee-shirts sublimés personnalisés](#), puis

envoyez-nous votre gamme prévue avec les quantités attendues et les répartitions de tailles de chaque style. Nous confirmerons quels articles peuvent partager une même référence couleur, quelle voie de fabrication convient à chacun, ainsi que les minimums et les délais applicables, afin que vous puissiez valider l'ensemble du programme en toute connaissance de cause.

Notes

1. [The Cannata Report, « Le marché de l'impression par sublimation évalué à \\$16 milliards », 6 mai 2025 \(d'après Grand View Research\) ↵](#)
2. [PRINTING United Alliance, communiqué sur la sublimation localisée pour les vêtements de performance en 100 % polyester, 6 mars 2026 ↵](#)
3. [Fibre2Fashion, imprimantes textiles numériques à ITMA Asia + CITME 2025, 23 octobre 2025 ↵](#)
4. [Impressions Magazine, « 7 problèmes courants de sublimation et comment les résoudre », 12 avril 2023 ↵](#)
5. [eCFR, 16 CFR 303.16, Présentation et communication des informations \(règles de la loi américaine sur l'identification des produits en fibres textiles\) ↵](#)
6. [eCFR, 16 CFR partie 1610, Norme d'inflammabilité des textiles d'habillement ↵](#)
7. [Commission américaine pour la sécurité des produits de consommation, étiquettes de traçabilité pour les produits pour enfants ↵](#)
8. [OEKO-TEX, présentation de STANDARD 100 ↵](#)
9. [AATCC, manuel des méthodes et procédures d'essai internationales ↵](#)
10. [Fibre2Fashion, l'AATCC ouvre les inscriptions à son programme d'essais d'aptitude 2026, 15 mai 2026 ↵](#)
11. [Textile School, ISO 105-C06 Solidité des teintures aux lavages domestiques et industriels ↵](#)

octobre 21, 2026