



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



Sacs PE à cordon personnalisés : sacs en film poly imprimés selon vos spécifications

Product Image













Details

Les sacs PE à cordon personnalisés sont des sacs en film de polyéthylène imprimés de votre logo et fermés par un lien coulissant en plastique ou un cordon en coton. Avant de demander un prix, définissez quatre éléments : épaisseur du film en mil, type de fermeture, nombre de couleurs d'impression et quantité. Approuvez ensuite une épreuve écrite et un échantillon physique avant le début de la production en série.

À qui s'adresse cette page. La plupart des acheteurs de sacs poly imprimés à cordon organisent des événements, les achats ou les opérations de petites et moyennes structures. Parmi eux figurent les équipes de salons préparant des kits pour participants, les responsables d'étage d'hôtels achetant des sacs à linge, les cliniques emballant les effets des patients et les entrepôts séparant pièces, manuels et échantillons. Interplas^[1] cite le service voiturier d'hôtel, la blanchisserie, les tournois de golf, les lancements de produits, les congrès et les salons comme applications réelles. Il indique aussi que la grande zone d'impression recto verso circule sur le site et est vue par les autres participants.

Les particuliers recherchent généralement des sacs de rangement vierges. Quiconque souhaite porter un sac à dos à cordon en polyester à l'épaule a besoin d'un produit textile, et non d'un film PE.

Pourquoi cela pose problème. Vérifiez que le cordon est entièrement logé dans le canal situé à l'ouverture du sac. Ne confondez pas les mils et les millimètres lors de la comparaison des épaisseurs. Une validation tardive du visuel peut discrètement grignoter le planning.

La solution. Traitez le sac comme une spécification et non comme un article de catalogue. Cette page couvre l'épaisseur, la fermeture, le visuel, la production, le contrôle et la livraison. Elle compare les modes d'approvisionnement auxquels les acheteurs sont réellement confrontés et précise les allégations de contact alimentaire et de recyclage qui nécessitent des documents. Pour nos sacs à cordon coulissant en film PE imprimé sur mesure, nous établissons le MOQ, le prix unitaire et le délai de fabrication une fois votre spécification figée. Les performances sont confirmées par des essais sur échantillon, et non promises à l'avance.



Table des matières

- [Qu'est-ce qu'un sac PE à cordon personnalisé ?](#)
- [Comment choisir les dimensions, l'épaisseur et la zone d'impression ?](#)
- [Quelles options de fermeture et de film conviennent à votre contenu ?](#)
- [Comment préparer le visuel avant la fabrication des clichés ?](#)
- [Que se passe-t-il entre l'approbation de l'épreuve et l'expédition ?](#)
- [Comment inspecter un lot avant de l'accepter ?](#)
- [Comment les sacs sont-ils conditionnés, expédiés et recommandés ?](#)
- [Quel circuit d'approvisionnement convient à votre quantité et à votre échéance ?](#)
- [Quelles allégations de contact alimentaire et de recyclage pouvez-vous faire ?](#)
- [Points clés pour commander plus vite et plus sûrement](#)
- [Prêt à spécifier vos sacs ?](#)

Qu'est-ce qu'un sac PE à cordon personnalisé ? [↑](#)

Un sac PE à cordon personnalisé est fabriqué en film de polyéthylène. Le LDPE est généralement choisi pour sa souplesse et sa transparence, et le HDPE pour sa rigidité et sa résistance à la perforation. Le film est imprimé en rouleau avant sa transformation en sacs. 4over4^[5] décrit la séquence : un cliché photopolymère est fabriqué pour chaque couleur directe, puis le film est traité par effet corona afin que l'encre adhère. La bande imprimée passe ensuite directement dans une machine de fabrication de sacs qui la soude, la perfore et la coupe. ASTM D2103-23a^[6] est la spécification de référence pour les films de polyéthylène jusqu'à 0,254 mm d'épaisseur (0,010 in.). Elle couvre les tolérances du film, et non les caractéristiques du sac fini telles que le nombre de couleurs ou la conception du cordon.

Les plages de capacités publiées indiquent les limites habituelles. Excellent Poly répertorie des formats allant de 5 × 7 in à 24 × 52 in, des films allant de 0,00125 in à 0,004 in et une impression flexographique jusqu'à 10 couleurs. Ces chiffres proviennent d'un seul fournisseur et ne constituent pas une norme sectorielle. Pour ce produit, les limites de format, d'épaisseur et de couleurs sont indiquées dans le devis et vérifiées sur l'échantillon. Les sacs à dos à cordon coulissant en polyester et en nylon constituent une catégorie de produits distincte ; ils sont imprimés en sérigraphie.

Comment choisir les dimensions, l'épaisseur et la zone d'impression ? [↑](#)

Partez du contenu, non d'un format de catalogue. Mesurez l'objet le plus grand ou le kit entièrement emballé, puis ajoutez de la place pour le canal supérieur et le repli du cordon. Pioneer Poly^[7] indique pour ses sacs à cordon une épaisseur de 1,25 to 2,5 mil, une largeur de 8 to 18 in et une longueur de 13 to 34 in. Pour les articles volumineux, Diversified Plastics & Packaging^[8] propose un soufflet de fond pour augmenter le volume. Indiquez ensemble largeur, longueur, profondeur du soufflet et tolérance, plutôt que « assez grand pour contenir ». La capacité et la charge dépendent des dimensions réelles et de la manière dont le sac est rempli ; toutes deux doivent être confirmées sur échantillon.

Niveau d'utilisation	Épaisseur indicative	Contenu typique	À vérifier avant commande
Commerce léger	1,5-2 mil	Cartes, cosmétiques, petits produits en boîte	Angles vifs, levages répétés
Vêtements, kits multiarticles	2-2,5 mil	Vêtements, kits de participants	Poids total emballé
Usage intensif	À partir d'environ 3 mil	Produits plus lourds	Règles locales d'épaisseur minimale
Linge humide, quincaillerie	Définie par essai sur échantillon	Textiles humides, pièces	Essai de perforation, de soudure et de charge du cordon

Les trois premiers niveaux suivent le guide d'achat de 4over4^[9]. Ce guide précise qu'un mil équivaut à un millième de pouce ; 2 mil correspond donc à environ 0,05 mm, et non à 2 mm. Il avertit aussi que certaines juridictions imposent une épaisseur minimale aux sacs réutilisables de caisse. Excellent Poly indique que la plupart de ses clients choisissent 2-2,5 mil pour équilibrer résistance et coût. La zone d'impression compte autant que le format du sac. Le sac PrintGlobe 9,5 × 12 in possède une zone d'impression de 6 × 6 in. Gardez les logos à distance des bords de soudure, du bord supérieur et des trous d'aération, et prévoyez un texte d'au moins 8 pt pour qu'il reste lisible sur un film souple.



Quelles options de fermeture et de film conviennent à votre contenu ? [↑](#)

Le choix de la fermeture influence davantage la résistance, le coût et la recyclabilité que la plupart des acheteurs ne l'imaginent. Excellent Poly présente le lien coulissant en plastique comme résistant à l'humidité et durable pour les emballages industriels et à grand volume, et le cordon en coton comme donnant un aspect plus doux, prêt pour la vente au détail. Diversified Plastics & Packaging indique que les cordons coulissants en coton offrent la fermeture la plus étanche et la meilleure durabilité, tandis que le lien coulissant en poly est le choix le plus économique pour les contenus légers. Interplas ajoute que le cordon en coton dure plus longtemps et supporte davantage de poids, tandis que le lien coulissant en poly coûte moins cher et est lui-même recyclable.

Les descriptions du catalogue ne peuvent pas remplacer un échantillon physique. Indiquez le matériau du cordon, simple ou double cordon, la couleur du cordon et l'épaisseur dans le bon de commande, puis validez-les sur l'échantillon. Pour le film, le PE transparent permet au personnel de vérifier le contenu d'un coup d'œil, tandis que le film blanc masque le contenu et donne plus de contraste aux logos. Sur film transparent, toute couleur autre que le blanc nécessite une sous-couche blanche, qui mobilise une station d'impression supplémentaire et modifie le nombre de clichés.



Comment préparer le visuel avant la fabrication des clichés ? [↑](#)

Fournissez des fichiers vectoriels (AI ou PDF) avec polices vectorisées et chaque couleur directe nommée. Placez l'aplat blanc de soutien sur son propre calque. Chaque couleur directe nécessite son propre cliché ; modifier une couleur après approbation implique donc un nouveau cliché et de nouveaux frais. Le traitement de surface compte aussi : le traitement corona s'affaiblit avec le temps, et un film stocké longtemps peut nécessiter un nouveau traitement avant impression pour assurer l'adhérence de l'encre.

Fixez les attentes en matière de tolérance avant de signer. PrintGlobe^[11] indique qu'une correspondance exacte des couleurs n'est pas garantie et tolère un défaut de repérage entre les couleurs pouvant aller jusqu'à 0,5 in. Il précise également que les dimensions finies peuvent varier de 0,5 to 1 in. ImprintItems^[12] limite son sac 12 × 15 in à deux tons directs dans une zone de 8 × 8 in et exige au moins 1/2 in entre les couleurs. Une épreuve numérique ne peut pas reproduire pleinement le gain de point en flexographie ni la densité des aplats d'encre ; demandez donc un échantillon imprimé avant production lorsque les couleurs de marque sont essentielles.



Que se passe-t-il entre l'approbation de l'épreuve et l'expédition ? [↑](#)

Un processus d'usine public provenant d'une fiche fournisseur ECER^[13] correspond à la séquence que nous suivons pour le devis et l'approbation :

1. Le client fournit le visuel.
2. La mise en page est préparée et renvoyée pour examen.
3. Le client vérifie dimensions, couleurs et détails, puis approuve.
4. Un échantillon est fabriqué.
5. L'échantillon est approuvé par écrit.
6. La production en série est lancée.
7. L'inspection qualité a lieu avant le conditionnement.
8. La commande est expédiée.

Sur la machine à sacs, le film imprimé est plié et un canal supérieur est formé. Le cordon ou le ruban est inséré, puis le canal est thermosoudé sans brûler le cordon. Le fond est ensuite soudé ou gousseté, les trous d'aération sont percés si nécessaire, et les sacs sont découpés et comptés. Le délai de fabrication est communiqué une fois la spécification figée et court à partir de la validation de l'épreuve. Les organisateurs d'événements doivent également vérifier les règles de sécurité du lieu concernant la taille des sacs et des logos.



Comment inspecter un lot avant de l'accepter ? [↑](#)

Contrôle	Méthode	Base d'acceptation
Dimensions	Mesurer largeur, longueur et soufflet par rapport au bon de commande	Tolérance convenue ; APlasticBag ^[14] publie $\pm 1/4$ in
Épaisseur du film	Mesures au micromètre en plusieurs points, consignées en mil	Épaisseur commandée dans la tolérance contractuelle
Couleur et repérage	Comparer à l'épreuve signée	Tolérance Pantone et décalage maximal, par exemple ≤ 2 mm
Adhérence de l'encre	Essai d'arrachement au ruban adhésif et de frottement	Aucun arrachement d'encre ni transfert entre sacs
Soudures	Contrôle visuel complété par un levage à pleine charge	Aucune soudure manquante, froide ou brûlée
Cordon coulissant	Fermetures et ouvertures répétées à la charge prévue	Cordon entièrement enfermé, coulissement libre, conforme au bon de commande
Comptage et étiquettes	Vérifier le comptage et les étiquettes des cartons	Quantité, lot et numéro de pièce conformes

Il n'existe aucun AQL universel publié pour les sacs à cordon coulissant. L'acheteur et le fournisseur fixent le plan d'échantillonnage dans le contrat. Prévoyez un contrôle par un tiers avant expédition, et conservez ensemble les relevés de contrôle du premier article, en cours de fabrication et final, avec l'échantillon approuvé. Ces contrôles visent les points de défaillance tels que les cordons restés hors du canal, les coutures qui se déchirent, ainsi que l'épaisseur ou la matière du cordon non conformes à la fiche produit.



Comment les sacs sont-ils conditionnés, expédiés et recommandés ? [↑](#)

Chaque carton doit porter votre numéro de pièce, numéro de lot et quantité. Le nombre de pièces par carton est confirmé dans le devis, et non supposé. Les documents d'expédition doivent inclure la fiche de spécification et la référence de lot. Pour les commandes destinées au contact alimentaire, ils doivent aussi inclure les déclarations de résine et d'encre décrites ci-dessous, ainsi que tout rapport tiers exigé. Les commandes transfrontalières nécessitent d'ajouter le fret maritime ou aérien au délai usine, car les jours de production ne sont pas les jours d'arrivée.

Prévoyez les réassorts dès la première commande. Conservez la version d'épreuve approuvée, les fiches des clichés et un échantillon témoin afin que les tirages successifs restent identiques. Demandez à tout fournisseur, nous compris, combien de temps les clichés sont conservés et quel est le coût d'un tirage répété, avant d'approuver la première commande.



Quel circuit d'approvisionnement convient à votre quantité et à votre échéance ? [↑](#)

Choisissez des sacs unis en stock uniquement lorsqu'aucun logo n'est nécessaire. Si les personnes porteront le sac sur le dos, choisissez du polyester plutôt que de décrire le film PE comme un sac à dos.

Quelles allégations de contact alimentaire et de recyclage pouvez-vous faire ? [↑](#)

Contact alimentaire. Au titre de [21 CFR 177.1520^{\[17\]}](#), les polymères d'oléfines répertoriés, y compris le polyéthylène, peuvent entrer dans la fabrication d'articles en contact alimentaire, sous réserve des conditions de cette section. Cette règle couvre la résine, et non le sac imprimé. Lorsqu'une encre ou un revêtement forme la surface en contact avec les aliments, [21 CFR 175.320^{\[18\]}](#) limite les extractibles nets solubles dans le chloroforme à 0,5 mg/in². Pour un usage alimentaire, demandez une déclaration de conformité de la résine qui mentionne la section et les conditions d'utilisation, accompagnée d'une déclaration de conformité des encres. Sinon, étiquetez les sacs comme n'étant pas destinés au contact alimentaire. Nous ne revendiquons pas l'aptitude au contact alimentaire pour ce produit, sauf si ces documents sont confirmés lors du devis.

Étiquettes de recyclage. Selon ASTM D7611, un code d'identification de résine identifie uniquement le plastique. Il ne signifie pas que l'article est recyclé ni que des systèmes de collecte existent, comme l'explique le [résumé ANSI^{\[19\]}](#). La spécification PE Clear Film Grade A^[20] autorise les films codés « #4, LDPE/LLDPE » dont la contamination totale ne dépasse pas 5 % en poids. Une impression importante, un film coloré et un cordon en coton éloignent tous un sac de cette catégorie. Selon [Packaging Dive^{\[21\]}](#), la SB SB 343 de Californie limite les symboles en forme de flèches circulaires sur les produits fabriqués à partir du 4 octobre 2026. La même source indique que l'État de Washington conserve un minimum de 2,25 mil pour les sacs de caisse réutilisables ; il s'agit d'une règle pour les sacs de caisse, non d'une norme pour les sacs à cordon. La règle finale SB SB 54 de

Californie a été approuvée le 1 mai 2026, selon Verdant Law^[22]. À compter du 1 janvier 2027, les matériaux visés ne pourront être vendus en Californie que dans le cadre d'un programme de producteur approuvé.

Acheteurs de l'UE. Packaging Europe^[23] indique qu'adapa utilise des cordons en PE pour maintenir ses sacs à plus de 95 % de PE en poids, avec jusqu'à 80 % de PCR. Il s'agit d'une affirmation d'entreprise, non d'un texte réglementaire. L'annexe II du PPWR, telle que résumée par Better Regulation^[24], classe la recyclabilité en A (≥ 95 %), B (≥ 80 %) et C (≥ 70 %) ; en dessous de 70 %, le produit est considéré non recyclable.

Points clés pour commander plus vite et plus sûrement [↑](#)

- **La plupart des acheteurs choisissent une épaisseur intermédiaire.** — 2-2,5 mil (Source)
- **Les encres destinées au contact alimentaire ont leur propre limite d'extraction.** — $\leq 0,5$ mg/in² ([Source](#))
- **Un code #4 n'est pas une allégation de recyclabilité.** — le film transparent Grade A autorise ≤ 5 % de contamination (Source)
- **La Californie limite les flèches circulaires sur les emballages nouvellement fabriqués.** — à partir du 4 octobre 2026 ([Source](#))

Prêt à spécifier vos sacs ? [↑](#)

Un sac à cordon coulissant en PE imprimé réussit lorsque l'épaisseur, la fermeture, les couleurs et les essais de réception sont fixés avant la fabrication des clichés. Nous établissons le MOQ, le prix unitaire et le délai de fabrication à partir de votre spécification. La tenue à la charge, l'ajustement et la qualité d'impression sont ensuite confirmés sur un échantillon de pré-production, au lieu d'être supposés. **Envoyez-nous les dimensions de votre sac, son contenu, la quantité, le visuel et la date de réception souhaitée pour demander un devis et un échantillon de pré-production.**

^[1]Interplas: Applications des sacs à cordon personnalisés et comparaison des fermetures. [↵](#)

^[5]Guide d'impression 4over4: Clichés flexographiques, traitement corona et séquence de la machine à sacs. [↵](#)

^[6]ASTM D2103-23a: Spécification standard pour film et feuille de polyéthylène. [↵](#)

^[7]Pioneer Poly: Plages d'épaisseur et de dimensions des sacs à cordon. [↵](#)

^[8]Diversified Plastics & Packaging: Conseils sur les fermetures et options de soufflet de fond. [↵](#)

^[9]Guide mil 4over4: Niveaux d'épaisseur pour sacs plastiques imprimés, 2026-08-06. [↵](#)

^[11]Sac PrintGlobe 20 × 20 in: Conditions de tolérance de couleur, de repérage et de dimensions. [↵](#)

^[12]ImprintItems: Zone d'impression et consignes graphiques pour les sacs à cordon coulissant. [↵](#)

^[13]Fiche ECER: Exemple de flux de travail en usine. [↵](#)

^[14]APlasticBag: Tolérance dimensionnelle pour les sacs à cordon coulissant. [↵](#)

^[17] 21 CFR 177.1520: Règle FDA concernant les polymères oléfiniques destinés au contact alimentaire.

[↵](#)

^[18] 21 CFR 175.320: Limites applicables aux revêtements sur films polyoléfiniques. [↵](#)

^[19] Blog ANSI: Les codes de résine ASTM D7611 ne sont pas des allégations de recyclabilité. [↵](#)

^[20] PE Clear Film Grade A: Catégorie de balle autorisant le code #4 et des limites de contamination. [↵](#)

^[21] Packaging Dive: Lois étatiques sur les sacs et l'étiquetage 2026, 2026-01-05. [↵](#)

^[22] Verdant Law: Réglementation finale SB SB 54 de Californie, 2026-06-08. [↵](#)

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

^[24] Better Regulation: Résumé des catégories de recyclabilité de l'annexe II du PPWR. [↵](#)

Product Option