



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-shirts personnalisés sérigraphiés : t-shirts en coton en gros spécifiés pour réussir le test de lavage

Product Image













Details

Les t-shirts personnalisés sérigraphiés sont des t-shirts en coton décorés en faisant passer l'encre à travers un écran de maille par couleur, puis en polymérisant à chaud l'ensemble du film d'encre. Cette méthode convient aux commandes d'équipes, d'événements et de personnel avec des visuels simples en tons directs. La quantité, le nombre de couleurs, la sous-couche blanche pour vêtements foncés et les emplacements d'impression déterminent le prix. La qualité de polymérisation et celle du t-shirt vierge déterminent sa durée de vie.

Qui commande des t-shirts sérigraphiés et qu'achète-t-il réellement ? [↑](#)

La plupart des acheteurs ne cherchent pas un seul t-shirt pour eux-mêmes. Ce sont des

organisateurs. Parmi eux figurent un responsable RH constituant des kits d'intégration, le propriétaire d'un café équipant son personnel et un chef de site remplaçant les t-shirts de son équipe. S'y ajoutent des bénévoles de PTA et de clubs de soutien commandant des vêtements aux couleurs du groupe, des organisateurs de 5K ou de réunions familiales, ainsi que des groupes préparant des produits dérivés de tournée. Les données de marché confirment ce profil. Mordor Intelligence estime que les usages commerciaux et promotionnels, c'est-à-dire les programmes d'uniformes et les produits événementiels, représentaient environ 54,40 % du chiffre d'affaires de l'impression de t-shirts personnalisés en 2025. L'organisme estime également que la sérigraphie détenait environ 40,45 % du marché par technique cette année-là Mordor Intelligence^[1].

Le t-shirt vierge compte autant que l'encre. Un imprimeur de gros de l'État de Washington indique que le Gildan Heavy Cotton est le choix habituel des équipes de chantier et des commandes d'équipes à petit budget. Ce même imprimeur indique que les Bella+Canvas 3001 et Next Level 3600 sont courants pour les événements d'entreprise et les t-shirts de culture d'entreprise NW Custom Apparel^[2]. Les priorités des acheteurs suivent à peu près le même ordre, quel que soit leur profil. La première question est de savoir si les t-shirts arriveront avant l'événement. Vient ensuite leur conformité au bon à tirer approuvé, puis l'adéquation du t-shirt vierge au contexte. Le prix unitaire vient après ces trois critères.

Les créateurs individuels et les acheteurs de cadeaux représentent une part plus faible. Pour une ou deux douzaines de t-shirts de style photo, l'impression numérique est généralement le meilleur choix.

Pourquoi les commandes de t-shirts en gros échouent-elles après la livraison ou le premier lavage ? ↑

Le problème le plus fréquent n'est pas l'usure normale. Un atelier d'impression californien qualifie les craquelures, le décollement et la décoloration de « première plainte concernant les vêtements personnalisés imprimés ». Il explique qu'un plastisol correctement polymérisé devrait résister à plus de 50 lavages. Lorsqu'une impression se craquelle tôt, les causes habituelles sont une polymérisation insuffisante, un dépôt d'encre trop épais ou des lavages et séchages à chaud French Press Custom^[3].

Pour nos T-shirts en coton sérigraphiés sur mesure, le devis précise le procédé de marquage, et nous ne passons pas à un autre procédé sans votre accord écrit. Il indique aussi le système d'encre, la consigne de polymérisation, le modèle de vêtement vierge et le grammage du tissu, les références PMS et l'emplacement de l'impression en pouces. Nous confirmons la quantité minimale, le délai de production et le prix unitaire dans ce devis écrit plutôt que de publier des chiffres fixes. Nous ne promettons pas à l'avance la tenue au lavage ; nous la vérifions sur un échantillon de pré-production.



Sommaire

- [Qui commande des t-shirts sérigraphiés ?](#)
- [Pourquoi les commandes de t-shirts en gros échouent-elles ?](#)
- [Qu'est-ce que la sérigraphie et quand convient-elle ?](#)
- [Comment commander sans réimpression ?](#)
- [Quelle méthode de décoration convient à votre commande ?](#)
- [Qu'est-ce qui détermine le prix par t-shirt ?](#)
- [Comment inspecter et réceptionner une commande en gros ?](#)
- [Quels contrôles de conformité américains s'appliquent ?](#)
- [Comment planifier la livraison et les réassorts ?](#)
- [Points essentiels](#)
- [Prêt à spécifier votre commande ?](#)

Qu'est-ce que la sérigraphie et quand est-ce la bonne méthode ? [↑](#)

La sérigraphie utilise un écran-pochoir pour chaque couleur d'encre. L'encre est pressée à travers la maille sur le t-shirt. Le t-shirt passe ensuite dans un séchoir afin que tout le film d'encre fusionne, et non sa seule surface. Lawson, fournisseur d'encres et d'équipements, indique une plage habituelle de fusion du plastisol de 300–330°F. Il cite 320°F (160°C) comme point de polymérisation courant indiqué sur l'étiquette et déconseille de dépasser 350°F. Lawson qualifie aussi le test de lavage de « test ultime et décisif » pour déterminer si l'encre est polymérisée Lawson Screen & Digital^[8]. Une impression peut sembler sèche tout en restant insuffisamment polymérisée en dessous. C'est pourquoi elle se craquelle lorsqu'elle est étirée ou lavée.

Le coût suit le nombre d'écrans. Sur les T-shirts foncés, une sous-couche blanche compte généralement comme un écran supplémentaire. Les minimums sont fixés par chaque atelier, et non par une règle nationale. En dessous du minimum d'un atelier, ou pour des dégradés photographiques, le DTG ou le DTF est normalement le choix le plus adapté.

Comment commander des t-shirts sérigraphiés sans réimpression ? [↑](#)

Étape 1 : fixer la quantité, les tailles et la date de réception

Commencez par quatre informations : la quantité totale par visuel, la répartition par taille, la répartition entre tailles enfant et adulte, et la date à laquelle les T-shirts doivent être portés. La quantité indique si la sérigraphie est rentable. La date indique s'il reste le temps de réaliser un échantillon physique. Recueillez les tailles au moyen d'un formulaire, et convenez d'une période d'échange de taille avant l'événement.

Étape 2 : dimensionner l'impression pour la lisibilité

La largeur et la hauteur d'impression sont indiquées en pouces sur le bon à tirer. Vérifiez-les sur la plus petite taille de la série, car un même visuel se place différemment sur un petit modèle enfant et sur un modèle adulte 3XL.. Les traits fins et les petits textes nets à l'écran peuvent se combler sur du coton tricoté. La distance à laquelle un logo reste lisible dépend de la taille réelle de l'impression et du vêtement. Nous la confirmons sur l'échantillon plutôt que de la déduire d'une maquette.



Étape 3 : choisir la finition d'encre et les emplacements d'impression

Le système d'encre modifie à la fois le toucher et la durabilité. Le plastisol offre une forte opacité sur les tissus foncés. Les encres à base d'eau et les encres à décharge donnent un toucher plus souple sur un coton adapté. Les effets spéciaux, comme le gonflant (puff) ou le métallisé, ajoutent des écrans et des tests. Certains acheteurs trouvent qu'une grande zone pleine en plastisol paraît lourde. Réduire la couverture d'encre pleine ou choisir un système d'encre plus souple aide. Chaque emplacement d'impression supplémentaire, comme le dos, une manche ou la nuque, ajoute sa propre mise en place et son propre passage à la presse.



Étape 4 : contrôler le fichier graphique avant production

Votre fichier de visuel doit être au format vectoriel (AI, EPS, PDF ou SVG), avec les polices converties en tracés. Il doit aussi indiquer le nombre de couleurs d'aplac et fournir un code PMS pour chaque couleur de marque. Sans numéro PMS, un atelier à qui l'on demande de reproduire « ce bleu » à partir d'un JPEG ne peut qu'en donner une approximation. Voir aussi : 3 couches^[12]. Avant de payer, vérifiez que vous possédez chaque logo ou que vous êtes autorisé à l'utiliser. Approuvez une épreuve PDF cotée qui indique les couleurs, l'emplacement et le vêtement vierge. N'approuvez pas à partir d'une capture d'écran de logiciel de conception.



Étape 5 : approuver un échantillon, puis lancer la production

La production suit une séquence fixe. D'abord, les vêtements vierges sont approvisionnés et un écran est insolé par couleur. Ensuite, les encres sont mélangées selon les références PMS approuvées, et la sous-couche blanche et les couleurs sont imprimées en repérage. Enfin, chaque pièce passe dans le séchoir à la température de polymérisation indiquée dans la fiche technique de l'encre. Pour ces T-shirts, nous enregistrons l'échantillon approuvé, la consigne de polymérisation et le résultat du test de lavage avant de lancer l'impression en série. Le planning de production commence après l'approbation de l'épreuve, de sorte que les révisions du visuel ne rognent pas sur le temps d'impression.



Quelle méthode de décoration convient à votre quantité et à vos exigences de lavage ? [↑](#)

Méthode	Commande la plus adaptée	Gestion des couleurs	Durabilité au lavage annoncée (IEHK ^[13])	Points de vigilance
Sérigraphie	Grandes séries d'un même visuel, logos simples	Un écran par couleur en ton direct ; sous-couche sur les foncés	Plus de 50 lavages si correctement polymérisé	Préparation par couleur ; peu adaptée aux photos
DTG	Environ 1-24 pièces, visuels photo	Quadrichromie au coût fixe	Environ 30-50 lavages	Les foncés nécessitent un prétraitement ; le coût unitaire reste élevé
DTF	Petites à moyennes séries, tissus mélangés	Pleine couleur	Environ 50-100 lavages si correctement pressé	Toucher du film ; soulèvement des bords si sous-pressé

Vinyle de transfert thermique	Noms, numéros, quelques pièces	Couleurs limitées	Environ 20-40 lavages	Se décolle et se craquelle ; faible respirabilité
-------------------------------	--------------------------------	-------------------	-----------------------	---

Les nombres de lavages publiés peuvent varier d'environ un facteur deux selon les sources, car les conditions d'essai, les encres et le lavage diffèrent. Le classement reste toutefois cohérent : les sérigraphies correctement polymérisées arrivent en tête, et les transferts thermiques de base en bas de classement. Pour 24-50 pièces, demandez des devis pour la sérigraphie et une méthode numérique, car le nombre de couleurs et les exigences PMS peuvent inverser le résultat. Pour les tissus techniques très riches en polyester, le DTF ou la sublimation convient généralement mieux que les méthodes axées sur le coton. Pour les petits logos sur polos ou vêtements de travail, la broderie est l'alternative habituelle.

Qu'est-ce qui détermine le prix par t-shirt ? [↑](#)

Le prix unitaire se compose de plusieurs éléments : le vêtement vierge, l'impression par emplacement, la mise en place par couleur, la sous-couche blanche, et des suppléments tels que le service urgent et le transport. Le nombre de couleurs est ce qui alourdit le plus la mise en place.

Votre devis indique séparément le vêtement vierge, l'impression par emplacement, les écrans, la sous-couche blanche, l'urgence et le transport, et précise combien de temps le devis reste valable. Toute modification de la taille du visuel, du nombre de couleurs ou du vêtement vierge est chiffrée par écrit avant la production.

Comment inspecter et réceptionner une commande en gros ? [↑](#)

PRINTING United Alliance indique que si une impression ne résiste pas à 5 to 6 lavages, la cause la plus probable est que le film d'encre a reçu trop peu de chaleur. De nombreux grands programmes effectuent des tests de lavage en ligne pour confirmer que les impressions résistent à au moins 5-6 lavages avant expédition. La même note précise que les impressions en plastisol finiront par s'user et se décolorer, quelle que soit la qualité de leur polymérisation [PRINTING United Alliance TGB-01^{\[17\]}](#). Pour référence en laboratoire, AATCC TM61 est un essai accéléré de 45 minutes qui équivaut approximativement à cinq lavages domestiques habituels AATCC TM61 [\[18\]](#).

Point de contrôle	Méthode de réception	Preuve fournie
Polymérisation de l'encre	L'ensemble du film d'encre atteint le point de polymérisation indiqué dans la fiche technique de l'encre, couramment 320°F pour le plastisol (Lawson)	Réglage du séchoir et contrôle de température enregistrés
Tenue au lavage	Échantillon et pièces prélevées lavés 5-6 fois (TGB-01), ou selon une condition AATCC TM61 convenue	Photos avant/après
Couleur	Impression comparée aux références PMS sous un éclairage convenu	Approbation couleur signée
Placement et inclinaison	Distance en pouces depuis le col, mesurée sur un échantillon convenu, par exemple 10 pièces sur une série de 200 pièces	Journal de mesures

T-shirt vierge	Modèle, pourcentage de fibres, oz/yd ² et spécifications de taille vérifiées par rapport à un t-shirt vierge conservé	Fiche technique
Conditions de défaut	Définition écrite des défauts, délai de notification, nouvelle fabrication ou remboursement en espèces	Conditions de commande

Pour ces T-shirts, le nombre exact de lavages, le taux d'échantillonnage et les conditions d'essai sont convenus dans le devis et consignés lors de l'échantillonnage. Nous ne les présentons pas comme des garanties fixes. Gardez à l'esprit que la durabilité de l'impression et le rétrécissement du tissu sont deux questions distinctes. Lors d'un test de lavage et séchage de 25 cycles sur des T-shirts promotionnels, la plupart des impressions qui paraissaient encore presque neuves étaient sérigraphiées, tandis que le coton lui-même avait nettement rétréci, selon Quality Logo Products^[19]. Joignez des consignes d'entretien à chaque commande. Un guide d'imprimeur recommande de laver à moins d'environ 86°F (30°C), à l'envers, en cycle délicat, sans javel ni adoucissant, selon Printable Press^[20].



Quels contrôles de conformité américains s'appliquent avant expédition ? [↑](#)

Exigence	Ce que cela couvre	S'applique à
Étiquetage textile, 16 CFR CFR partie 303 (FTC ^[21])	Composition en fibres, pays d'origine, RN ou nom de l'entreprise	La plupart des vêtements textiles vendus aux États-Unis
Étiquetage d'entretien, 16 CFR CFR partie 423	Instructions d'entretien permanentes compatibles avec la décoration	Vêtements
Inflammabilité, 16 CFR CFR partie 1610 (CPSC ^[22])	Les tissus de classe 3 sont interdits ; les tissus à surface lisse de 2,6 oz/yd ² ou plus sont exemptés des essais de garantie	Vêtements courants

Plomb dans les produits pour enfants (Plomb total CPSC ^[23])	100 ppm de plomb total dans les composants accessibles ; limite distincte de 90 ppm pour les revêtements de surface	Produits destinés aux enfants de 12 ans et moins
PFAS (Fox Rothschild ^[24])	Restrictions en Californie et à New York applicables depuis le 1 janvier 2025	Vêtements, en particulier t-shirts vierges traités

Un motif imprimé ne remplace pas l'étiquette de composition, d'origine ou d'entretien. Les tailles enfant nécessitent un contrôle distinct. La CPSC indique que les encres d'impression qui deviennent partie intégrante du support ne sont pas considérées comme des revêtements de surface au sens de la règle sur les peintures ; la limite applicable au plomb dépend donc de l'encre et du procédé précis, comme l'indique [CPSC – plomb dans les peintures](#)^[25]. Demandez des rapports d'essais par un tiers liés à chaque lot d'encre. Les résultats relatifs à la gamme adulte ne couvrent pas automatiquement les tailles enfant. Pour les PFAS, les restrictions visent principalement les vêtements et les apprêts textiles plutôt que l'encre. Si vous commandez des vêtements vierges hydrofuges ou antitaches pour la Californie ou New York, demandez au fournisseur une déclaration PFAS. Les documents livrés avec ces T-shirts sont confirmés pour chaque commande dans le devis.

Comment planifier la livraison et rendre les réassorts reproductibles ? [↑](#)

Les délais sont annoncés de différentes façons ; demandez donc précisément à partir de quel moment le délai commence à courir.

Les plannings urgents réduisent le temps consacré au contrôle qualité. Fixez la date de livraison contractuelle à cinq jours ouvrés avant votre événement, et gardez la revue des droits sur le logo hors de la période urgente. Convenez à l'avance que les envois fractionnés nécessitent votre accord, et que les ensembles assortis ne sont considérés comme livrés que complets. La méthode d'emballage, par exemple le tri par taille et l'étiquetage des cartons, est précisée dans votre devis.

Pour rendre les réassorts reproductibles, conservez un dossier maître de réassort. Il doit contenir l'épreuve PDF approuvée, l'échantillon physique signé, la liste des PMS, le système d'encre et le modèle de vêtement vierge. Faites un test de lavage sur tout nouveau lot de vêtements vierges avant d'approuver une commande de réassort.



Points essentiels pour les acheteurs de sérigraphie en gros



- **La sérigraphie reste la principale technique de t-shirts personnalisés** — 40,45 % de part de marché en 2025 (Source)
- **Les commandes commerciales et promotionnelles stimulent le marché** — environ 54,40 % du chiffre d'affaires de 2025 (Source)
- **La polymérisation se mesure dans tout le film d'encre, pas en surface** — fusion habituelle du plastisol : 300-330°F (Source)
- **Effectuez un test de lavage avant expédition** — au moins 5-6 lavages dans les contrôles en ligne courants (Source)
- **Les tailles enfant sont soumises à une limite de plomb distincte** — 100 ppm de plomb total dans les composants accessibles (Source)
- **Les t-shirts vierges traités sont soumis aux règles PFAS des États** — restrictions en Californie et à New York depuis le 1 janvier 2025 (Source)

Prêt à spécifier une commande qui tiendra le jour de l'événement ?

La plupart des échecs en sérigraphie peuvent être évités avant la passation de commande. Choisissez la sérigraphie pour les séries de visuels simples à couleurs d'aplac, et une méthode numérique pour les petites séries ou les visuels photographiques. Consignez par écrit la méthode, l'encre, la consigne de polymérisation, les références PMS, l'emplacement, le vêtement vierge et le test de lavage. Acceptez ensuite la commande sur la base d'un échantillon physique, et non d'un aperçu d'écran. Pour ces T-shirts, la quantité minimale, le délai de production, les prix et les résultats des tests sont tous confirmés dans votre devis écrit et dans l'échantillon de pré-production.

Envoyez votre fichier vectoriel, la quantité par taille et la date de réception souhaitée pour demander un devis écrit pour ces T-shirts.

^[1]Mordor Intelligence: Taille du marché de l'impression de t-shirts personnalisés, parts par technique et usage final. [↵](#)

^[2]NW Custom Apparel: Choix de t-shirts vierges pour les équipes de terrain et les événements d'entreprise. [↵](#)

^[3]French Press Custom: Pourquoi les impressions personnalisées se craquellent et se décollent. [↵](#)

^[8]Lawson Screen & Digital: Températures de fusion du plastisol et contrôle de polymérisation par test de lavage. [↵](#)

^[12]Trois couches: Codes PMS nécessaires à une correspondance précise des couleurs. [↵](#)

^[13]IEHK: Comparaison des méthodes de décoration de vêtements par durabilité au lavage. [↵](#)

^[17]PRINTING United Alliance TGB-01: Solidité au lavage des textiles et diagnostic de sous-polymérisation. [↵](#)

^[18]AATCC TM61: Méthode d'essai accéléré de solidité des couleurs au lavage. [↵](#)

^[19]Quality Logo Products: Test de lavage de t-shirts promotionnels sur 25 cycles. [↵](#)

^[20]Printable Press: Guide d'entretien des t-shirts sérigraphiés. [↵](#)

^[21]FTC: Guide des exigences d'étiquetage textile et d'entretien. [↵](#)

^[22]CPSC: Norme d'inflammabilité des vêtements et exemptions d'essais. [↵](#)

^[23]Plomb total CPSC: Limite de 100 ppm pour les composants des produits pour enfants. [↵](#)

^[24]Fox Rothschild: Suivi des règles PFAS des États applicables aux vêtements. [↵](#)

^[25]CPSC — plomb dans les peintures: Définition des encres d'impression par rapport aux revêtements de surface. [↵](#)

Product Option