



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



**Polos personnalisés par sublimation : polos en polyester imprimés
intégralement pour équipes, personnel et marques**

Product Image













Details

Les polos personnalisés par sublimation sont des polos en polyester dont le visuel est teint dans la fibre par la chaleur. Les motifs en couleur, dégradés et noms peuvent couvrir le devant, le dos, les manches et le col sans couche d'impression en relief. Ils offrent les meilleurs résultats sur un tissu clair riche en polyester, avec un visuel verrouillé et un échantillon physique signé.

Qui commande des polos imprimés intégralement et où les porte-t-on ? [↑](#)

La plupart des acheteurs sont des organisations plutôt que des particuliers. Les directeurs sportifs, entraîneurs et responsables de clubs recherchent des couleurs d'équipe, une bonne gestion de l'humidité et des tailles adulte, femme et enfant dans un même programme. Momentec présente son

polo Holloway FreeStyle comme conçu pour les entraîneurs, le personnel et les équipes d'entreprise^[1]. Le guide Fortera cite les équipes sportives, équipes d'e-sport et équipes événementielles^[2] comme usages naturels.

Un deuxième groupe achète pour les événements et les vêtements de travail légers. Il comprend les tournois de golf, équipes de salons, restaurants et entreprises de services qui ont besoin d'une tenue plus soignée qu'un T-shirt et plus expressive qu'un logo poitrine brodé. SWAGO cite les équipes d'entreprise, tournois de golf, restaurants et entreprises de CVC ou d'aménagement paysager^[3] parmi les acheteurs typiques. Le troisième groupe est constitué de petites marques lançant des séries limitées, où le visuel devient le produit. Fexwear appelle cela une production en petites séries à forte exigence de design^[4].

Les trois groupes se posent les mêmes questions. L'impression résistera-t-elle aux lavages ? Peut-elle reproduire notre couleur de marque ? Les tailles seront-elles adaptées ? Arrivera-t-elle à temps pour l'événement ? Cette page répond à ces questions pour la catégorie et pour nos Custom All-Over-Print Polyester Polo Shirts.

Pourquoi les commandes de polos sublimés échouent-elles, et comment les éviter ? [↑](#)

Problème : Une maquette peut paraître parfaite à l'écran, mais la sublimation obéit à des règles matérielles strictes qu'une maquette ne peut pas montrer. Un imprimeur professionnel sur Reddit avertit que sur un polycoton 50/50, l'impression « aura fière allure jusqu'au lavage »^[5], car la teinture déposée sur les fils de coton part au rinçage. Le même fil indique que presser un polo déjà cousu laisse « au minimum un vide sur les côtés du vêtement ».

Points de friction : Ces défaillances apparaissent généralement après que l'équipe a porté les maillots, au moment où le réassortiment est lent et coûteux. Les modifications après impression ne sont pas non plus de simples retouches. Customised Sportswear souligne qu'une modification en cours de commande « est une nouvelle commande »^[7], car les panneaux imprimés ne peuvent pas être recolorés.

Solution : Traitez la commande comme une spécification, et non comme une image. Quatre règles évitent la plupart des échecs :

- Choisissez un tissu riche en polyester avec une base claire.
- Imprimez les panneaux à plat avant la couture.
- Recueillez toutes les tailles et tous les noms avant de verrouiller le visuel.
- Approuvez un échantillon physique fabriqué dans le tissu de production.

Les sections suivantes transforment ces règles en processus étape par étape.



Sommaire

- [Qui commande des polos imprimés intégralement ?](#)
- [Pourquoi les commandes de polos sublimés échouent-elles ?](#)
- [Qu'est-ce qu'un polo sublimé ?](#)
- [Comment commander étape par étape ?](#)
- [Sublimation vs broderie vs DTF vs OEM](#)
- [Que vérifier avant la production en série ?](#)
- [Points clés étayés par des sources](#)
- [Prêt à préparer votre programme de polos ?](#)

Qu'est-ce qu'un polo sublimé, et que ne peut-il pas faire ? [↑](#)

La sublimation utilise chaleur et pression pour transformer une teinture dispersée solide en gaz, qui pénètre ensuite les fibres de polyester. Customised Sportswear situe la réaction à environ 200°C. La couleur devient alors partie intégrante du tissu plutôt qu'une couche en surface, ce qui explique qu'un polo correctement sublimé ne se fissure ni ne s'écaille.

Cette même chimie impose les limites. La teinture ne se lie qu'au polyester : les polos en coton ou riches en coton échouent donc. Elle est aussi translucide, donc elle ne peut pas couvrir les vêtements foncés^[8]. Sur une base bleu marine ou noire, le visuel paraît terne plutôt que vif. La sublimation ne signifie pas non plus « ne se décolore jamais ». Une exposition prolongée aux UV et des lavages agressifs peuvent ternir la couleur avec le temps ; toute promesse de durabilité doit donc être liée à la composition du tissu et à son entretien.

Il existe deux procédés de production :

- **Impression-découpe-couture** : chaque panneau plat est imprimé puis le vêtement est cousu, de sorte que le visuel peut aller de couture à couture, y compris sur le col et les manches.
- **Pressage sur vêtement fini** : le motif est pressé sur un vêtement vierge déjà cousu.

Momentec avertit que ce procédé peut révéler des imperfections^[9] car le vêtement peut ne pas rester à plat et aucune 1 pièces ne se ressemblent.

Pour tout visuel intégral, précisez par écrit le procédé impression-découpe-couture.

La demande dépasse désormais le sportswear. Grand View Research estime le marché des vêtements sublimés à USD 4,21 milliards USD en 2022, avec une projection à USD 10,67 milliards USD d'ici 2030^[10] pour un CAGR de 12,3 %. Emergen Research cite des programmes d'entreprise qui spécifient « polos sublimés et hauts techniques »^[11] comme vêtements de travail de marque. Les cabinets d'études n'emploient pas les mêmes périmètres ; leurs estimations ne doivent donc pas être additionnées.

Comment commander un polo imprimé intégralement étape par étape ? [↑](#)

Étape 1 : verrouiller la liste, les tailles et la lisibilité des noms

Commencez par les personnes, non par le visuel. Recueillez la taille de chaque porteur et tout nom ou numéro avant l'approbation du design, car chaque vêtement personnalisé correspond à un panneau de données variables distinct. Les tableaux de tailles varient fortement selon les fabricants. Comparez un échantillon à un polo que le porteur apprécie déjà, en mesurant largeur de poitrine, longueur du corps et longueur de manche. Redwood Sports recommande de commander un échantillon pour vérifier la coupe et le tissu^[12] avant une commande d'équipe.

Pour vérifier la lisibilité, regardez les noms et numéros sur l'échantillon physique à bout de bras. Confirmez le contraste sur les fonds chargés et éloignez les petits textes des coutures et de la patte de boutonnage. Les grandes tailles peuvent entraîner un supplément ; demandez-le dans le devis.



Étape 2 : choisir la surface du tissu, le col et la patte de boutonnage

La composition du tissu influence davantage la couleur et la tenue au lavage que tout autre choix. TeckWrapCraft fixe un seuil pratique : les mélanges ne fonctionnent que lorsque la teneur en polyester est de 65 % ou plus^[13], et le polyester blanc ou clair 100 % donne les meilleurs résultats. Workwear Manufacturer estime la rétention de teinture à environ 95–98 % sur polyester 100 %, contre 75–85 % sur 65/35^[14]. Il s'agit des propres chiffres du fournisseur, et non de résultats de laboratoire.

Tissu	Compatibilité avec la sublimation	Notes de port	Usage typique
Polyester 100 %	Meilleure couleur et meilleure tenue au lavage	Évacuation de l'humidité, séchage rapide, résistance aux plis	Équipes, uniformes lavés fréquemment
Polyester/élasthane	Excellente	Élasticité et coupe près du corps	Golf, sport, polos ajustés
Mélange à forte teneur en polyester (65 %+ polyester)	Acceptable, mais couleurs plus ternes	Toucher plus doux	Programmes orientés bureau
Coton ou riche en coton	Non adapté	Sans objet	Passez à la broderie ou au DTF

Le tableau classe les tissus selon la fiabilité avec laquelle ils retiennent la teinture, non selon leur confort, que les acheteurs doivent juger à partir d'échantillons. Fortera et Spartan utilisent tous deux des mailles techniques. Spartan indique 5,3 oz ou 6 oz 92/8 polyester/élasthane avec protection UPF 40+^[15]. La texture de surface compte aussi : jersey lisse, rayure texturée et mailles de type filet restituent chacun les traits fins différemment.

Pour le col et la patte de boutonnage, vérifiez trois points. D'abord, si le col est en tissu identique au reste du vêtement (imprimable) ou en bord-côte (généralement uni). Ensuite, le nombre de boutons et leur finition. Enfin, si l'impression doit se raccorder de part et d'autre de l'ouverture de la patte de boutonnage. Nous confirmons la composition exacte du polyester, le grammage du tissu et les options de finition sur le devis et sur l'échantillon de préproduction.



Étape 3 : contrôler les fichiers de création

Un visuel intégral se construit sur des gabarits de panneaux, non sur une maquette de T-shirt à plat. Le guide de création pour sublimation intégrale^[16] de BrandHK et les règles de fichiers de Fortera fournissent une base utile.

Point à vérifier	Exigence	Source
Résolution raster	Minimum 300 dpi à la taille d'impression finale	BrandHK
Fond perdu	Dépasser les lignes de coupe d'au moins 10-15 mm	BrandHK
Type de fichier	AI, EPS ou SVG préférés ; PNG/PDF à 300 DPI ou plus	Fortera
Couleur	Approuver sur le tissu réel, pas à l'écran	Customised Sportswear

Avant d'envoyer les fichiers, vectorisez les textes et conservez les logos en vecteurs lorsque possible. Utilisez le gabarit du fournisseur, car les valeurs de fond perdu diffèrent. La ligne couleur mérite le plus d'attention. Customised Sportswear l'appelle le « piège de l'épreuve écran » : les verts, oranges et bleus profonds saturés paraissent différents une fois liés au polyester. L'approbation de la couleur de marque doit donc se faire sur un échantillon imprimé.



Étape 4 : approuver l'échantillon, puis produire

La production est programmée après la validation de la maquette et de l'échantillon, et le calendrier est indiqué sur le devis. Distinguez toujours le délai de production du délai de livraison porte à porte, puis calculez à rebours à partir de la date de l'événement.

Sur presse, Fexwear cite une plage typique de 380-410°F (193-210°C). Les réglages exacts dépendent du tissu et doivent être vérifiés avec un thermomètre étalonné, non avec l'affichage de la machine. Après impression, les panneaux sont découpés et cousus, de sorte que le visuel se prolonge sur les coutures latérales sans rupture.



Sublimation vs broderie vs DTF vs OEM à l'étranger : quelle solution convient à votre commande ? [↑](#)

Les acheteurs comparent quatre procédés de production, et non quatre modèles de polos : la sublimation pleine surface, la broderie, le DTF ou l'impression numérique, et la sublimation OEM à l'étranger.

Si vous n'avez besoin que d'un logo sur la poitrine, privilégiez la broderie ou le DTF plutôt que la sublimation pleine surface.

Vérifiez attentivement les étiquettes. Une annonce de polo « sublimé »^[22] indique un matériau polyester/coton et une méthode d'impression numérique, ce qui contredit le fonctionnement de la sublimation. Inscrivez le pourcentage de fibres et la méthode d'impression dans le contrat.

Que vérifier avant d'approuver la production en série ? [↑](#)

Contrôle qualité et méthodes d'essai

Inspectez les produits en série par rapport à l'échantillon signé. Vérifiez la couleur, l'alignement du visuel sur les coutures, l'alignement du col et de la patte de boutonnage, l'orthographe des noms selon la liste, les étiquettes de taille et les coutures. Lorsque vous avez besoin d'une résistance des couleurs mesurable, demandez au fournisseur des rapports de lot utilisant des méthodes reconnues. Le catalogue AATCC^[23] couvre la solidité des couleurs au lavage (TM61), le pressage à chaud (TM133) et la variation dimensionnelle après lavage (TM135/TM150). [ISO 105-P01](#)^[24] couvre la solidité des couleurs à la chaleur sèche.

Ces normes mesurent des performances. Elles n'indiquent pas à une usine comment organiser sa production. Aucune norme obligatoire unique n'existe spécifiquement pour les polos sublimés. Les variations de brillance ou de grammage d'un lot à l'autre constituent un risque connu en production en série ; enregistrez donc le lot de tissu approuvé sur le bon de commande. Les rapports d'essais sont convenus pour chaque commande. Nous ne revendiquons aucun résultat existant.



Points de conformité aux États-Unis

Les textiles d'habillement vendus aux États-Unis relèvent de la [norme d'inflammabilité 16 CFR partie 1610^{\[25\]}](#). Si les tailles enfant sont considérées comme des produits pour enfants, la CPSC exige aussi des [étiquettes de traçabilité permanentes^{\[26\]}](#), ainsi qu'un certificat de produit pour enfants lorsque les règles de sécurité s'appliquent.

Le [Health and Safety Code §108971 de Californie^{\[27\]}](#) restreint les PFAS réglementés dans les textiles depuis le 1 janvier 2025. Le seuil de fluor organique total est de 100 ppm et passe à 50 ppm à compter du 1 janvier 2027. Les finitions antitaches ou déperlantes nécessitent donc une conformité documentée.

[OEKO-TEX STANDARD 100^{\[28\]}](#) est volontaire. Les allégations doivent citer un numéro de certificat réel et une classe de produit. Pour le polyester recyclé, les recommandations de Textile Exchange relatives à la norme GRS^[29] imposent généralement au moins 20 % de contenu recyclé pour le suivi de la chaîne d'approvisionnement et au moins 50 % pour les étiquettes destinées aux consommateurs. Ce produit ne revendique aucune certification, sauf si une certification est documentée sur le devis.

Entretien, emballage et réassorts

De bonnes instructions d'entretien empêchent une décoloration que les clients pourraient prendre pour un défaut de qualité. Fortera conseille de laver à moins de 30°C (86°F), à l'envers, puis de sécher au sèche-linge à basse température ou sur cintre. Bendy Sports avertit que l'eau de Javel chlorée laisse des taches blanches permanentes^[30], et que les assouplissants bouchent les pores d'évacuation de l'humidité du tissu. Momentec note qu'une forte chaleur réactive les encres de sublimation et provoque des transferts de couleur permanents^[31].

Emballer chaque polo individuellement, avec étiquetage par taille et nom, ainsi qu'une carte d'entretien imprimée pour simplifier la distribution. Pour les réassorts, conservez l'échantillon signé, les fichiers finaux des panneaux et les références couleur, puis établissez le devis selon cette norme approuvée. C'est le moyen le plus fiable de maintenir la cohérence d'un second lot avec le premier.



Points clés étayés par des sources [↑](#)

- **La catégorie des vêtements sublimés est vaste et en croissance.** — USD 4,21 milliards USD (2022) à USD 10,67 milliards USD (2030), CAGR de 12,3 % (Source)
- **Les analystes citent les polos d'entreprise comme usage porteur.** — USD 6,10 milliards USD en 2025, 9,2 % de CAGR prévu (Source)
- **La composition en fibres fixe le niveau minimal de qualité d'impression.** — Les mélanges nécessitent 65 %+ de polyester ; le polyester 100 % donne les meilleurs résultats (Source)
- **Les limites californiennes sur les PFAS s'appliquent aux finitions techniques.** — 100 ppm de fluor organique total à partir de 2025, 50 ppm, puis 2027 ([Source](#))
- **Les étiquettes de polyester recyclé nécessitent une teneur vérifiée.** — Au moins 50 % de contenu recyclé pour les étiquettes GRS destinées aux consommateurs (Source)

Prêt à préparer votre programme de polos imprimés intégralement ? [↑](#)

Une commande réussie de polos sublimés repose sur quatre décisions : un tissu léger riche en polyester, une fabrication impression-découpe-couture, une liste de tailles et de noms figée, et un échantillon validé, réalisé dans le tissu de production. Tout le reste, notamment les grilles tarifaires, le délai de production et les rapports d'essais, doit être indiqué dans le devis plutôt que supposé. Pour nos Custom All-Over-Print Polyester Polo Shirts, la composition du tissu, le grammage, le MOQ et le calendrier de production sont confirmés après validation de la maquette et de l'échantillonnage.

Envoyez votre visuel, la liste des porteurs et la date de l'événement pour demander un devis et un échantillon de préproduction.

^[1] Momentec Holloway FreeStyle Polo: page produit avec utilisateurs cibles et tissu. [↗](#)

- ^[2]Guide Fortera: cas d'usage, règles de fichiers, entretien et délais. [↵](#)
- ^[3]SWAGO: acheteurs habituels d'entreprise et de salons pour les polos sublimés. [↵](#)
- ^[4]Guide Fexwear: usage en petites séries et plage de température de presse à chaud. [↵](#)
- ^[5]Reddit r/CommercialPrinting: explication du délavage du polycoton et des vides latéraux. [↵](#)
- ^[7]Customised Sportswear: procédé, limites des tissus et avertissement sur l'épreuve écran. [↵](#)
- ^[8]NW Custom Apparel: la sublimation échoue sur le coton et les vêtements foncés. [↵](#)
- ^[9]Momentec Finished Garment: avertissement sur les imperfections des vêtements pressés. [↵](#)
- ^[10]Grand View Research: marché des vêtements sublimés, prévision 2022-2030. [↵](#)
- ^[11]Emergen Research: rapport de marché citant les polos sublimés comme vêtements de travail. [↵](#)
- ^[12]Redwood Sports: recommande un échantillon avant les commandes d'équipe. [↵](#)
- ^[13]TeckWrapCraft: seuil de 65 % de polyester pour les mélanges. [↵](#)
- ^[14]Workwear Manufacturer: estimations du fournisseur sur la rétention de teinture par tissu. [↵](#)
- ^[15]Spartan Merch: 92/8 de tissu et UPF. [↵](#)
- ^[16]BrandHK: recommandations sur la résolution et le fond perdu. [↵](#)
- ^[22]Annonce Alibaba: polo « sublimé » en polyester/coton avec méthode incohérente. [↵](#)
- ^[23]Normes AATCC: méthodes d'essai de solidité des couleurs et de variation dimensionnelle des textiles. [↵](#)
- ^[24]ISO 105-P01: méthode d'essai de solidité des couleurs à la chaleur sèche. [↵](#)
- ^[25]CPSC Flammable Fabrics Act: guide sur l'inflammabilité des textiles d'habillement. [↵](#)
- ^[26]Étiquette de traçabilité CPSC: exigences relatives aux étiquettes de traçabilité des produits pour enfants. [↵](#)
- ^[27]HSC Californie §108971: restrictions sur les PFAS dans les articles textiles. [↵](#)
- ^[28]OEKO-TEX STANDARD 100: système d'essai des substances nocives et d'étiquetage. [↵](#)
- ^[29]Textile Exchange GRS-202: seuils de contenu recyclé pour les allégations. [↵](#)
- ^[30]Bendy Sports: conseils d'entretien concernant eau de Javel, assouplissant et chaleur. [↵](#)
- ^[31]Instructions de lavage et d'entretien Momentec: avertissement relatif aux transferts de couleur à haute température. [↵](#)
-

Product Option