Zigpac

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 de sublimation personnalisés : t-shirts en polyester à impression intégrale pour équipes, écoles et événements

---

Product Image














THE MOUNTAINS
OUTDOOR LIFE





Details

Les t-shirts de sublimation personnalisés sont des t-shirts en polyester dont le visuel est transféré par la chaleur sous forme de vapeur de colorant dans les fibres. Sans couche d’encre en surface, les motifs en couleur intégrale, bord à bord, ne peuvent ni se fissurer ni s’écailler. Cette méthode fonctionne uniquement sur un tissu blanc ou clair à forte teneur en polyester. Elle ne permet pas d’imprimer en blanc et ne convient ni aux t-shirts foncés ni au coton.

Qui commande des t-shirts de sublimation personnalisés, et pour quels usages ? ↑

La plupart des acheteurs du tee-shirt personnalisé en polyester à impression intégrale ne sont pas des amateurs qui achètent une presse à chaud. On distingue trois grands groupes. Les responsables

d'équipe, les entraîneurs et les organisateurs de ligues ont besoin de noms, de numéros et d'écussons en quadrichromie sur des maillots d'entraînement légers. Les directeurs d'activités scolaires commandent des tee-shirts d'ambiance, pour les journées sportives et les collectes de fonds, aux couleurs de l'école. Les responsables marketing, RH et événementiels habillent leurs équipes pour des courses caritatives, des ligues d'entreprise et des salons professionnels. Les imprimeurs et les petites marques achètent aussi des tee-shirts finis à impression intégrale pour les revendre. PW Consulting, citant Impressions Magazine, estime que le sport et l'athlétisme représentent environ 50,41 % sur 2025 du chiffre d'affaires mondial de l'habillement par sublimation. Il place la mode personnalisée autour de 27,65 % et l'usage corporate et promotionnel autour de 21,94 % (Rapport de marché PW Consulting[1]). Ces chiffres décrivent l'ensemble de la catégorie de l'habillement, et non une part de recherche, mais ils correspondent bien à ceux qui passent réellement ces commandes.

Ces acheteurs partagent une courte liste d'exigences. Ils souhaitent des tailles enfant et adulte dans une même commande, ainsi que des commandes de complément faciles plus tard dans la saison. Les couleurs doivent correspondre à l'équipement existant de l'équipe. La date de réception ne peut pas bouger, car la saison ou l'événement ne bougera pas.

Pour un tee-shirt unique au toucher doux façon coton, avec une photo sur un modèle noir, choisissez le DTG ou le DTF, détaillés dans le comparatif ci-dessous.

Pourquoi tant de t-shirts sublimés déçoivent-ils après livraison ? ↑

Le problème commence généralement par le t-shirt vierge, pas par le visuel. Le colorant de sublimation ne se fixe que sur le polyester. Sur un t-shirt coton-polyester 50/50, les fibres de polyester prennent la couleur tandis que les fibres de coton restent pratiquement non teintes. Le lavage n'enlève pas tant l'impression qu'il ne révèle le coton vierge situé dessous, donnant l'impression d'une décoloration rapide (analyse des mélanges Subligenius[2]). Jennifer Maker fixe un seuil pratique : les t-shirts doivent contenir au moins 65 % de polyester[3] pour retenir l'encre de sublimation. Un t-shirt parfait à la sortie de presse peut devenir gris après le premier lavage, et l'équipe accuse alors l'imprimeur.

Le défaut ne peut pas être corrigé, car le colorant fait partie intégrante de la fibre. Une marque de presse visible ou une zone brûlée autour d'un motif par ailleurs parfait ruine tout le tee-shirt (Bubbakins Blanks[4]) Un fabricant sur Reddit a signalé de légères images fantômes, décalées de 2–3 mm, sur environ 15–20 % de sa production (fil de discussion sur le contrôle qualité en fabrication[5]). Pour une équipe dont la date du premier match est fixée, chacun de ces défauts oblige à relancer la commande dans l'urgence.

La solution consiste à exécuter la sublimation comme un procédé maîtrisé, avec des limites écrites. Ce produit est défini comme un tee-shirt en polyester à impression intégrale. Chaque commande suit quatre points de contrôle : d'abord, confirmer la composition de la fibre et la couleur de base ; ensuite, vérifier le visuel en prépresse à taille réelle d'impression ; troisièmement, figer une recette de pressage sur un échantillon physique ; et quatrièmement, lancer la production en série uniquement après le lavage et le contrôle de cet échantillon.

Le grammage du tissu, la composition exacte, le MOQ et le délai de livraison sont confirmés dans votre devis écrit et validés sur votre échantillon de préproduction.



Sommaire

- Qui commande des t-shirts de sublimation personnalisés ?
- Pourquoi les t-shirts sublimés déçoivent-ils ?
- Qu’est-ce qu’un t-shirt en polyester à impression intégrale ?
- Comment une commande arrive-t-elle à une production en série approuvée ?
- Quelle méthode de marquage convient à votre commande ?
- Que doivent confirmer le devis et l’échantillon ?
- Quels sont les points essentiels à retenir ?
- Prêt à définir les spécifications de votre commande ?

Qu’est-ce exactement qu’un t-shirt de sublimation en polyester à impression intégrale ? ↑

La sublimation fonctionne en deux étapes. D’abord, un colorant dispersé est imprimé sur du papier de transfert. Ensuite, la chaleur et la pression transforment ce colorant en gaz, qui pénètre dans la fibre de polyester. LogoSportswear explique que les molécules de polyester s’ouvrent sous l’effet de la chaleur afin que le gaz puisse pénétrer, ce qui explique pourquoi le motif devient partie intégrante du tissu. La même page énonce clairement les limites : ses t-shirts de sublimation existent uniquement en blanc et « ne peuvent pas être utilisés pour des motifs nécessitant une impression blanche » (guide LogoSportswear[7]). Tout élément blanc de votre visuel laisse simplement apparaître le tissu de base.

L’« impression intégrale » implique un choix de construction, et il existe deux façons de la réaliser :

- **Impression intégrale en coupe et couture :** les panneaux de tissu sont imprimés avant la couture, de sorte que la couleur va d’une couture à l’autre. Elevation Sports avertit que sublimer un t-shirt déjà cousu laisse des coutures blanches fantômes[8].
- **Sublimation localisée sur vêtements vierges finis :** un modèle distinct en croissance. Le 6 mars 2026, Fulfill Engine de STAHLS' a lancé la sublimation localisée sur des vêtements Vapor

Apparel en polyester 100 % (communiqué de PRINTING United[9]).

Votre devis doit préciser la méthode applicable, car les deux donnent un aspect différent aux coutures et sous les aisselles.

Composition des fibres	Résultat d'impression attendu	Adapté à une commande personnalisée éclatante ?
Polyester 100 %, blanc ou clair	Détails les plus nets, saturation la plus forte	Oui, choix par défaut
Polyester 65–80 %	Utilisable ; saturation environ 15–25 % plus faible	Uniquement si une couleur plus claire est acceptable
Polyester-coton 65/35	Aspect vintage volontairement délavé	Uniquement pour motifs de style vintage
Polyester-coton 50/50	Délavé et atténué	Non
Coton 100 %	Le colorant ne se fixe pas et part au lavage	Non ; utilisez le DTG, le DTF ou la sérigraphie
Tissu foncé, tout mélange	L'image peut presque disparaître	Non

Les lignes 100 %, 65/35 et tissu foncé proviennent de guide 2026 de VistaPrint[10]. Les lignes 65–80 % et 50/50 proviennent de Alpha Print Supply[11]. En pratique, choisir un mélange contenant moins de 65 % de polyester est un choix de style, non une économie de coût. Vérifiez l'étiquette de composition avant d'approuver le visuel.

Les données de marché reflètent la même dépendance au polyester. Mordor Intelligence attribue au polyester une part de recettes de 64,71 % des substrats de sublimation en 2025 (Mordor Intelligence[12]). Grand View Research, cité par The Cannata Report, évalue l'impression par sublimation à USD 16,4 milliards USD en 2025 et à USD 28,0 milliards USD d'ici 2030, soit un TCAC de 11,3 % (Cannata Report[13]). D'autres sociétés publient des totaux différents car elles mélangent les périmètres du marché de l'impression et du marché de l'habillement ; considérez donc tout chiffre isolé comme indicatif.

La lisibilité constitue l'autre limite de conception. Sans encre blanche, un lettrage clair posé sur une zone claire du motif disparaît. Un logo basse résolution étiré à l'échelle d'une impression intégrale devient pixellisé. Vérifiez le contraste et la taille des noms, numéros et marques de sponsors à la taille d'impression finale, et non sous forme de vignette.



Comment une commande passe-t-elle du visuel à une production en série approuvée ? ↑

Étape 1 : confirmer le vêtement vierge, la surface et l'étiquette intérieure au col

Commencez par la composition des fibres, le grammage du tissu et la couleur de base indiqués dans le devis. Décidez ensuite de l'étiquetage au col, qui comporte deux exigences légales :

- **Composition des fibres :** Les vêtements vendus aux États-Unis doivent indiquer chaque fibre présente à 5 % ou plus, par son nom générique et son pourcentage en poids, dans l'ordre de prédominance, conformément à 16 CFR 303.16[14].
- **Tailles enfant :** il s'agit de produits pour enfants. Ils nécessitent une étiquette de traçabilité CPSC[15] visible, lisible et fixée de manière permanente lorsque cela est possible. Elle doit identifier le fabricant ou le titulaire de la marque privée, le lieu et la date de production, ainsi que le lot.

Choisissez tôt entre une étiquette cousue et une étiquette imprimée à l'intérieur du col, car une étiquette imprimée se trouve elle aussi dans la zone de pressage.



Étape 2 : contrôler les fichiers à la taille d’impression

Chaque fichier doit respecter quatre exigences. Les images matricielles doivent atteindre au moins 300 DPI à la taille finale, et les logos ainsi que les textes doivent être vectoriels. Le motif est mis en miroir, car le papier de transfert est pressé face vers le bas. La couleur est vérifiée avec le profil ICC recommandé par l’imprimeur, et non évaluée sur un écran non calibré.

La production doit également utiliser une encre et un papier dédiés à la sublimation. HTVRONT indique qu’une encre ordinaire ne se gazéifie pas et ne se fixe pas[16]. Refusez les fichiers basse résolution avant l’impression, et non après.



Étape 3 : valider une recette de pressage sur votre vêtement vierge réel

Substrat	Température	Durée	Pression
Tissu en polyester, papier de sublimation standard	400°F (environ 204°C)	35–45 s	Environ 40 psi, moyenne
Vêtements en polyester de type Vapor Apparel	380–390°F	45–55 s	Environ 40 psi, moyenne

Sawgrass indique que ces réglages « ne doivent servir que de point de départ » (réglages de presse Sawgrass[17]). Les résultats réels dépendent du vêtement vierge, d'une presse calibrée et d'essais de pressage. La procédure standard consiste à prépresser pendant 3–5 secondes pour éliminer l'humidité, fixer le transfert avec du ruban adhésif, ajouter du papier protecteur pour éviter les images fantômes, puis laisser refroidir le vêtement avant de retirer le papier.

Les mélanges contenant de l'élasthanne nécessitent leur propre essai avant la production en série.



Étape 4 : laver, tester et inspecter l'échantillon avant la production en série

Évaluez l'échantillon après lavage, et non juste à la sortie de presse. Lavez-le environ cinq fois avec un exemplaire identique non lavé, puis comparez la saturation, les contours et le toucher. Pour des preuves en laboratoire, trois méthodes d'essai s'appliquent :

- **Solidité des couleurs au lavage :** AATCC TM61[18] est la méthode de lavage accéléré. Un essai de 45 minutes équivaut approximativement à cinq lavages domestiques typiques.
- **Migration thermique :** AATCC TM117 et TM133[19] évaluent la migration du colorant sous chaleur sèche à environ 180°C. Cela vérifie si le colorant se déplace sous l'effet de la chaleur ; cela ne permet pas de prédire le nombre de lavages qu'une impression supportera.
- **Rétrécissement et torsion :** la variation dimensionnelle du vêtement après lavage domestique est mesurée avec AATCC TM150-2025[20].

Les résultats de lavage et de solidité des couleurs doivent être testés sur votre échantillon de

préproduction.

L’inspection visuelle doit rechercher les images fantômes, le jaunissement, les marques de presse rectangulaires au bord du papier, les peluches, les coutures blanches et l’absence de couleur sous les aisselles. Elle doit aussi confirmer le positionnement par rapport à la maquette approuvée. Un défaut récurrent arrête la ligne jusqu’à correction du papier, de la presse ou de la recette. Un second pressage brouille généralement l’image au lieu de la corriger.



Sublimation, sérigraphie, DTG, DTF ou broderie : quelle méthode convient à votre commande ? ↑

Méthode	Tissu le plus adapté	Encre blanche sur t-shirts foncés	Toucher et durabilité	Utilisation idéale
Sublimation	Polyester blanc ou clair, environ 65–100 %	Non	Aucun toucher d’encre ; colorant dans la fibre	Équipes, événements et motifs intégrals
Sérigraphie	Coton, mélanges, polyester	Oui	Encre en surface ; très durable après cuisson	Grandes séries en couleurs unies
DTG	Principalement coton	Oui, avec prétraitement	Souple ; se délave plus vite avec des lavages chauds	Petites commandes sur coton, photos
DTF	Coton, polyester, mélanges	Oui	Couche de film ; les grands motifs donnent un toucher plastique	Petites séries sur tissus foncés ou mélangés
Broderie	La plupart des tissus	Couleur du fil	Parmi les plus durables	Logos de poitrine, noms, uniformes

Le guide de décision 2026 de Rally Towels considère la sérigraphie comme la solution la moins chère et la plus durable pour les commandes de 50 pièces ou plus comportant 1–6 couleurs. Il précise aussi

que la sublimation ne se fissure ni ne s'écaille, car le motif est teint dans le tissu (guide Rally Towels[21]). T-Shirt Envy indique que, dans ses propres essais, les impressions DTG se délavent visiblement après environ 25–35 lavages. Il s'agit d'un chiffre autodéclaré, et non d'un résultat normalisé (T-Shirt Envy[22]).

Choisissez la sublimation lorsque toutes ces conditions sont réunies : le t-shirt est en polyester blanc ou clair et le visuel requiert des dégradés, des photos ou un nombre illimité de couleurs sans toucher d'encre. Changez de méthode dans les cas suivants :

- T-shirts en coton ou foncés : utilisez le DTG ou le DTF.
- Grandes séries en couleurs unies : utilisez la sérigraphie.
- Petits logos destinés à des lavages industriels : utilisez la broderie.

N'achetez pas de sublimation en vous attendant à la douceur du coton. Si le toucher compte, testez un mélange plus souple à forte teneur en polyester sur un échantillon avant de vous engager sur la commande.

Que doivent confirmer votre devis et votre échantillon avant paiement ? ↑

Point de contrôle	Ce qu'il faut demander	Confirmation de commande
Composition et grammage	Pourcentages prêts à étiqueter ; oz/yd² ou g/m²	Confirmé dans le devis
Méthode d'impression	Impression intégrale en coupe et couture ou sublimation localisée sur vêtement vierge fini	Confirmé dans le devis
Quantité minimale de commande et paliers tarifaires	Minimums par motif et par taille, par écrit	Selon devis
Délai de production	Dates distinctes pour l'épreuve, l'échantillon et l'expédition	Fixé après approbation du visuel
Lavage et solidité des couleurs	Comparaison après cinq lavages ; AATCC TM61 si nécessaire	À tester sur l'échantillon
Documents de conformité	Position sur l'inflammabilité, numéro de certificat OEKO-TEX, étiquette de traçabilité enfant	À confirmer pour chaque commande

Demandez que les dates d'épreuve, d'échantillon et d'expédition soient indiquées séparément, car la validation du fichier plus un échantillon lavé prend souvent plus de temps que l'impression elle-même.

Les vêtements pour adultes relèvent de la norme d'inflammabilité 16 CFR 1610. La CPSC précise que les tissus à surface unie pesant 2,6 oz par yard carré (88,2 g/m²) ou plus sont exemptés d'essais, quelle que soit leur composition (guide CPSC[23]). Confirmez le grammage réel du tissu et sa finition avant de vous appuyer sur cette exemption. Si vous exigez OEKO-TEX STANDARD 100, vérifiez le numéro de certificat. Les réglementations 2026 sont devenues obligatoires pour toutes les certifications le 1 juin 2026, et ont durci l'acceptation des procédés humides tels que l'impression (règles OEKO-TEX 2026[24]). Un certificat couvre les substances nocives ; il n'évalue pas la durabilité au lavage.

L'entretien influe autant sur la durabilité que l'impression. Printable Press estime qu'une impression

bien réalisée sur du polyester 100 %, lavée à froid en cycle délicat, peut durer 50–100 lavages ou plus sans décoloration importante. Les mélanges moins riches en polyester ou les lavages chauds peuvent se délaver en 10–20 lavages (guide Printable Press sur la décoloration[25]). Son guide d'entretien[26] recommande de retourner les t-shirts, de les laver à froid et d'éviter l'eau de Javel, l'assouplissant et les feuilles pour sèche-linge. Imprimez ces instructions sur l'étiquette d'entretien et le bon de livraison.

Pour les réassorts, archivez l'échantillon approuvé, la recette de pressage et la version finale du visuel sous une même référence de commande. Demandez un jeu de tailles avant une grande commande d'effectif, car les coupes sport peuvent tailler petit. Un emballage par taille ou par nom de joueur accélère la distribution. Confirmez le mode d'emballage et les marquages de carton dans le devis.



Quels sont les principaux points à retenir avant de commander ? ↑

- **La sublimation exige un vêtement vierge à forte teneur en polyester** — minimum 65 % de polyester, 100 % pour la meilleure couleur (Source)
- **Les mélanges à teneur moyenne en polyester perdent en saturation** — environ 15–25 % de moins à 65–80 % de polyester (Source)
- **Les réglages de presse sont un point de départ, pas une spécification** — 400°F, 35–45 s, environ 40 psi (Source)
- **La solidité des couleurs au lavage peut être testée en laboratoire** — un essai 45 minutes AATCC TM61 ≈ 5 lavages domestiques (Source)
- **Le marché de l'impression par sublimation continue de croître** — USD 16.4B (2025) à USD 28.0B (2030), TCAC de 11,3 % (Source)
- **Le grammage du tissu influence les essais d'inflammabilité** — exemption à partir de 2,6 oz/yd² (88,2 g/m²) pour les tissus à surface unie (Source)
- **Vérifiez les certificats OEKO-TEX selon les nouvelles règles** — règles 2026 obligatoires à partir du 1 juin 2026 (Source)

Prêt à définir les spécifications de vos t-shirts de sublimation personnalisés ? ↑

La sublimation est le procédé adapté aux motifs en quadrichromie sur polyester clair, sans effet au toucher, lorsqu'il faut éviter les craquelures et le pelage. Elle n'est pas adaptée au coton, aux couleurs foncées ni au texte en blanc. Ce produit est proposé à ces conditions. Sa composition, son grammage, son MOQ et son délai de livraison sont inscrits dans votre devis, et la production en série suit un échantillon pressé, lavé et contrôlé. **Envoyez votre fichier graphique, la répartition des tailles et la date de réception souhaitée pour demander un devis et un échantillon de préproduction.**

---

[1] PW Consulting : recettes 2025 de vêtements sublimés par application. ↩

[2] Subligenius : pourquoi les mélanges 50/50 semblent se délaver. ↩

[3] Jennifer Maker : minimum de 65 % de polyester pour la sublimation. ↩

[4] Bubbakins Blanks : les marques de presse et les brûlures gâchent les t-shirts. ↩

[5] Reddit r/manufacturing : images fantômes sur 15–20 % de la production. ↩

[7] LogoSportswear : mécanisme ; vêtements blancs uniquement ; pas d’impression blanche. ↩

[8] Elevation Sports : l’impression avant couture évite les coutures blanches. ↩

[9] PRINTING United : lancement de la sublimation localisée, le 6 mars 2026. ↩

[10] VistaPrint : résultats selon le tissu et préparation des fichiers. ↩

[11] Alpha Print Supply : saturation selon la teneur en polyester. ↩

[12] Mordor Intelligence : part de substrats en polyester de 64,71 %, 2025. ↩

[13] The Cannata Report : taille du marché Grand View et TCAC. ↩

[14] 16 CFR 303.16 : règles FTC de divulgation de la composition des fibres. ↩

[15] CPSC : exigences d’étiquette de traçabilité des produits pour enfants. ↩

[16] HTVRONT : encre de sublimation dédiée requise. ↩

[17] Sawgrass : réglages initiaux de presse à chaud. ↩

[18] AATCC TM61 : méthode de solidité des couleurs au lavage accéléré. ↩

[19] AATCC 117/133 : explication de la solidité à la chaleur sèche et à la sublimation. ↩

[20] AATCC TM150-2025 : variation dimensionnelle du vêtement après lavage. ↩

[21] Rally Towels : guide de décision 2026 sur les méthodes de marquage. ↩

[22]T-Shirt Envy : essai autodéclaré de décoloration du DTG. ↩

[23]CPSC : inflammabilité des vêtements et exemption liée au grammage. ↩

[24]OEKO-TEX : réglementation STANDARD 100 applicable en 2026. ↩

[25]Printable Press : estimations de durée de vie au lavage selon le mélange et l'entretien. ↩

[26]Printable Press : instructions de lavage pour t-shirts sublimés. ↩

Product Option