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**



Sacs non tissés D-cut thermoscellés personnalisés pour le commerce, les événements et les promotions

---

Product Image











THE KINFOLK





Details

Les sacs non tissés D-cut personnalisés sont des sacs plats en polypropylène spunbond. La poignée en forme de D est découpée directement dans le corps du sac, et les bords sont assemblés par thermoscellage ou soudage par ultrasons. À environ 70–80 GSM, avec une sérigraphie en une ou 2 couleurs, ils conviennent bien aux achats légers en magasin, aux distributions sur salon, aux pharmacies et aux instituts. Vérifiez la résistance de la poignée sur un échantillon chargé avant de commander en série.

Qui commande des sacs D-cut personnalisés, et pour quels usages ? ↑

Les consommateurs finaux commandent rarement ces sacs. Les acheteurs sont généralement des entreprises. Les détaillants et chaînes ont besoin d’un sac de caisse à leur marque. Les équipes

marketing et événementielles ont besoin d'un article à distribuer sur un stand. Les petites structures, comme les pharmacies, salons, comptoirs beauté et écoles, recherchent un sac soigné aux couleurs de leur marque. Le grossiste américain Blue Nile Bags[1] présente les sacs à poignée découpée comme des sacs légers à emporter, personnalisés, pour vêtements, cosmétiques ou accessoires. Il les décrit aussi comme « idéals pour distribuer des supports marketing, des échantillons ou des goodies » lors d'événements.

Les besoins diffèrent, mais les critères d'achat se recoupent. Une boutique veut un sac de caisse qui paraisse réfléchi plutôt que générique. Une équipe événementielle se soucie moins de la sensation du sac en main. Sa principale question est de savoir si quelques milliers de sacs avec un logo à 2 couleurs arriveront avant le début de l'événement. Les deux acheteurs ont besoin de trois choses : un logo qui reste net, un coût unitaire compatible avec leur budget et une anse qui ne lâche pas devant un client.

Pourquoi les sacs D-cut bon marché échouent-ils, et comment l'éviter ? ↑

L'erreur d'approvisionnement la plus fréquente consiste à réduire le grammage du tissu pour économiser une fraction de centime. Un sac D-cut n'a pas d'anse cousue pour répartir la charge. La poignée est une ouverture dans la même feuille de tissu ; la contrainte se concentre donc sur le bord découpé. Le fabricant d'emballages HAPLAST[3] indique que « plus de la moitié des défaillances réelles de sacs non tissés en PP surviennent à la poignée, et non au corps du sac ». Il ajoute que des sacs au GSM adéquat se déchirent tout de même, car les contraintes se concentrent dans certaines zones au lieu de se répartir sur tout le tissu.

Ces problèmes apparaissent généralement une fois la commande payée. LeeLine Bags[4] a documenté un sac de 120 GSM dont les coutures thermosoudées bon marché ont cédé sous une force d'environ 12 lbs. Il a également consigné un lot de 5,000 unités rejeté pour des traces de frottement de l'encre, après que le tunnel de polymérisation est descendu à 140°C. Un sac qui se fend à la caisse ou qui transfère son encre sur un manteau fait de votre logo un risque pour votre image.

La solution est une spécification écrite, pas un slogan marketing. guide GSM de Kete Group[6] indique qu'en dessous de 50 GSM, l'ouverture de poignée D-cut se déchire. Prenez trois précautions. Premièrement, inscrivez un seuil minimal de GSM au contrat. Deuxièmement, pour les charges plus lourdes, demandez un renfort ou une bande thermoscellée plus large autour de la poignée. Troisièmement, testez dynamiquement l'échantillon de préproduction avec la marchandise réelle à l'intérieur : soulevez-le, balancez-le et tirez-le d'un 1 côté. Nous établissons chaque devis selon votre spécification écrite. La quantité minimale de commande, le délai et le prix unitaire sont confirmés lors du devis, et la production en série ne commence qu'après votre approbation de l'échantillon.



Sommaire

- Qui commande des sacs D-cut personnalisés, et pour quels usages ?
- Pourquoi les sacs D-cut bon marché échouent-ils, et comment l'éviter ?
- Qu'est-ce qu'un sac non tissé D-cut thermoscellé ?
- Comment spécifier et commander des sacs D-cut en six étapes ?
- Comment le D-cut se compare-t-il aux sacs W-cut, à anses rapportées et pelliculés ?
- Quelles allégations écologiques pouvez-vous imprimer sans risque pour le marché américain ?
- Points essentiels pour un approvisionnement plus rapide et plus sûr
- Prêt à spécifier vos sacs D-cut ?

Qu'est-ce qu'un sac non tissé D-cut thermoscellé ? ↑

Le sac est découpé dans un tissu spunbond en polypropylène à 100 %. ShoppingBagCo[7] indique comme matériau standard un « tissu non tissé en polypropylène vierge à 100 % ». NoWoBag[8] décrit la construction D-cut typique comme une poignée découpée dans une seule pièce de tissu, de 60–80 GSM, utilisée pour les pharmacies, l'alimentaire et le commerce de détail. La production suit un circuit court :

1. Les rouleaux de tissu sont imprimés.
2. Les bords latéraux sont fusionnés par thermoscellage ultrasonique plutôt que cousus.
3. La poignée en forme de D est découpée à l'emporte-pièce.
4. Les sacs finis sont comptés, mis en liasses — généralement 50 ou 100 par liasse — puis mis en carton.

Comme aucune poignée n'est cousue, un sac D-cut est plus rapide et moins cher à produire qu'un cabas cousu de même taille. En contrepartie, sa capacité de charge est moindre et il est moins confortable sous un poids élevé.

Le grammage du tissu s'exprime en GSM (grammes par mètre carré). Lorsqu'un devis indique « 80

GSM », demandez comment cette valeur a été mesurée. ISO 9073-1:2023[9] spécifie la méthode d'essai de masse surfacique des non-tissés. La norme industrielle chinoise FZ/T 64035-2014[10] relative aux sacs de courses non tissés exige que les étiquettes indiquent le matériau principal, les dimensions et la charge maximale au kilogramme. Cette norme s'applique à la chaîne d'approvisionnement ; ce n'est pas une loi américaine. Aucune norme mondiale unique n'impose une charge obligatoire aux sacs D-cut. Fondez votre réception sur trois documents : l'échantillon signé, les relevés d'essais de traction et de chute, et la spécification imprimée sur la facture pro forma (PI).

Deux limites comptent avant toute rédaction marketing. Premièrement, le PP peut être recyclé là où les installations l'acceptent, mais il n'est ni biodégradable ni compostable industriellement par défaut. Deuxièmement, un sac promotionnel standard n'est pas un emballage destiné au contact alimentaire. Ne le traitez comme tel que si le fournisseur fournit des documents écrits de conformité couvrant cet usage pour votre lot.

Comment spécifier et commander des sacs D-cut en six étapes ? ↑

Étape 1 : adapter le grammage à la charge

Les recommandations publiées situent la plupart des sacs D-cut entre 50 et 80 GSM et réservent les tissus plus lourds à des besoins spécifiques. guide des types de sacs Aquaholic[11] considère 70–80 GSM comme la norme. Il ajoute que « dépasser 90 GSM pour un D-cut est généralement inutile », car une poignée découpée profite moins d'un grammage supplémentaire qu'une poignée cousue.

Plage de GSM	Usage type	Prudence pour l'acheteur
En dessous de 50	Non recommandé pour le D-cut	Le bord de l'ouverture de poignée est le premier à se déchirer
60–70	Cadeaux événementiels, commerce léger	Validez la poignée sur un échantillon chargé
70–80	Sacs de détail et de caisse de marque standards	La référence habituelle pour les devis fournisseurs
90–100+	Produits plus lourds, impression pelliculée couvrante	Envisagez plutôt un W-cut ou une poignée rapportée

Ce tableau rassemble les recommandations de Kete Group et Aquaholic. Les charges annoncées par les fournisseurs varient fortement. ShoppingBagCo indique 3–8 kg selon le GSM et les dimensions. Une page de fournisseur export annonce 5–8 kg pour les sacs standards et 8–12 kg pour les sacs renforcés. Considérez chaque charge comme une déclaration fournisseur. La capacité réelle dépend des dimensions du sac, de son contenu, de sa manière d'être porté et des résultats des essais sur votre propre échantillon.

Étape 2 : choisir une taille qui garde le logo lisible

Les formats plats courants comprennent 25×30 cm, 30×40 cm et 35×45 cm (ShoppingBagCo). Aquaholic indique W26×H33, W32×H40 et W38×H42 cm. Les catalogues promotionnels américains proposent aussi un format 8×12 in en 80 GSM. Des dimensions sur mesure sont généralement possibles, mais Aquaholic note qu'un nouveau format peut entraîner des frais uniques d'outillage ou de forme de découpe et une quantité minimale de commande plus élevée. Gardez le texte et les détails fins à distance de la zone de poignée découpée et des soudures latérales. Le panneau central reste le plus plat lorsque le sac est porté : placez-y donc le logo.



Étape 3 : sélectionner le procédé d’impression et la finition de surface

Méthode	Idéal pour	Compromis
Sérigraphie (tons directs)	Logos, texte net, correspondance Pantone	Les traits fins et dégradés perdent en détail
Transfert thermique	Images quadrichromiques, dégradés	Coût unitaire plus élevé, BAT plus long
Flexographie	Séries répétitives à grand volume	Dérive des couleurs si le séchage n’est pas maîtrisé
Pelliculage BOPP	Impression qualité photo, résistance aux éclaboussures	Sac plus rigide, recyclage plus complexe

Selon Favourite Hub, la sérigraphie sur spunbond blanc 60–80 GSM est la méthode standard pour B2B sacs personnalisés. L'impression numérique convient aux échantillons et aux visuels qui changent fréquemment. Un guide d'achat OEM publié par tiiocti[12] indique que l'impression flexographique à bas prix peut s'écarter d'environ ±8–12 % de la couleur Pantone cible. Précisez par écrit le système d'encre et les conditions de polymérisation. Une encre insuffisamment polymérisée reste à la surface des fibres au lieu de s'y fixer, et s'efface au frottement.



Étape 4 : préparer vos fichiers avant le BAT

Envoyez des fichiers vectoriels avec les références Pantone et indiquez le nombre de couleurs par face. Le non-tissé est poreux, l’encre est donc absorbée. printingbag.net[13] estime que la saturation des couleurs est environ 20–30 % plus faible que sur des sacs en papier ou en toile. Il note également que la sérigraphie courante utilise 1–4 couleurs et reproduit difficilement les traits fins et les dégradés. Avant la fabrication du BAT, épaississez les filets, convertissez les dégradés en aplats pour la sérigraphie et confirmez si le logo s’imprime sur 1 côté ou sur les deux.



Étape 5 : verrouiller les conditions sur la facture pro forma et lancer la production

Chaque devis doit préciser les éléments suivants :

- Dimensions à plat (largeur × hauteur × soufflet)
- GSM et sa tolérance
- PP vierge ou recyclé
- Méthode de soudure
- Couleurs et procédé d’impression
- Renforcement de la poignée
- Méthode d’essai
- Quantité minimale de commande, délai d’échantillon et délai de production en série
- Incoterm (par exemple FOB Ningbo ou Shanghai, ou DDP)
- Inclusion ou non des frais de cliché

Le paiement comprend souvent un acompte de 30 %, le solde étant dû avant expédition, mais ce n’est pas une règle fixe du secteur. Inscrivez également dans la commande la tolérance de quantité et les conditions de réimpression en cas de visuel incorrect. La production suit ensuite le parcours impression, soudure, découpe et mise en liasses décrit ci-dessus.



Étape 6 : tester l’échantillon et contrôler la commande en série

NoWoBag prévoit 3–5 pour l’examen de l’échantillon avant la planification de la production. Utilisez ce délai pour effectuer quatre contrôles :

1. Un essai dynamique de levage avec la marchandise réelle à l’intérieur.
2. Des essais de frottement à sec et à l’état humide, ainsi qu’un essai de pliage, sur l’impression.
3. Un contrôle du GSM par rapport à la valeur du devis.
4. Un contrôle d’odeur dès l’ouverture du carton. Selon Weifang Shuntai.

Pour la commande en série, vérifiez les dimensions, la position de poignée, le repérage d'impression et la quantité selon l'échantillonnage AQL, et conservez les premiers et derniers échantillons de production. Aveco Baggie[14] note que des taux de défauts inférieurs à environ 2–3 % sont souvent considérés comme acceptables en production de série. Convenez de votre seuil avant le démarrage de la production, non après la livraison.



Comment le D-cut se compare-t-il aux sacs W-cut, à anses rapportées et pelliculés ? ↑

Le D-cut n'est pas la structure la plus solide. Le bon choix dépend du poids du contenu, de la distance sur laquelle les clients portent le sac et de la fréquence de réutilisation attendue.

Attribut	D-cut	W-cut	Anse en boucle	D-cut laminé
Construction de l'anse	Découpée dans le corps du sac	Découpée, avec soufflet de fond	Anse séparée, cousue ou scellée	Découpée, pelliculée BOPP
Charge indiquée par le fournisseur	5–8 kg	5–10 kg	10–15 kg	Non indiqué ; à vérifier sur échantillon
Réutilisations indiquées par le fournisseur	30–40	40–50	50–100+	Non indiqué
Idéal pour	Promotions, pharmacie, commerce de détail léger	Épicerie, produits de poids moyen	Boutiques, cadeaux de conférence	Cosmétiques, commerce de détail haut de gamme

Les chiffres de charge et de réutilisation proviennent de Go Green Non Woven Bags[15]. Ce sont des valeurs d'expérience fournisseur, et non des résultats d'essais ISO ou ASTM ; utilisez-les pour classer les options, pas comme garantie. La même source avertit que si une personne porte environ 8 kg pendant plus de dix minutes, les ouvertures en D « peuvent s'enfoncer dans les doigts ». Si vos clients portent des courses lourdes, passer à un W-cut ou à une poignée rapportée résout mieux le

problème structurel que d’augmenter le GSM d’un D-cut.

Repères d’approvisionnement : quantité minimale de commande et délai

Source	Quantité minimale de commande publiée	Délai publié
Seemrich	5,000 pcs pièces	10–12 ouvrés de production
NWFabric	5,000 pcs pièces	Échantillons 3–7 après confirmation
NoWoBag	8,000 (flexographie) ; 15,000 (BOPP)	7–14 ouvrés (1–2 couleurs) ; 21–30 si complexe
Blue Nile Bags	Environ 1,500–2,000	6–8 à compter de l’approbation de l’échantillon
Pochette Pack	10,000 pcs pièces	Environ 30 ; quantité ±10 %

Les chiffres ci-dessus proviennent de Seemrich[16], NWFabric, NoWoBag, Blue Nile Bags, Pochette Pack. Ils montrent qu’il n’existe pas de quantité minimale de commande unique dans le secteur. Un délai usine de 7–14 ouvrés couvre uniquement la production. Un canal destiné au marché américain annonçant 6–8 après approbation de l’échantillon couvre une plus grande partie de la chaîne d’approvisionnement. Ajoutez séparément le fret maritime et le dédouanement, au lieu de confondre délai usine et date d’arrivée.

Les sacs D-cut plats se conditionnent également de façon dense. TLP Packaging[17] estime qu’environ 50 % de sacs D-cut supplémentaires tiennent dans un conteneur par rapport aux sacs à poignées rapportées, avec 30–40 % d’espace d’entrepôt en moins. Il s’agit d’un calcul fournisseur : vérifiez-le selon votre spécification réelle de carton. Pour les réassorts, conservez l’échantillon approuvé, les références Pantone et le nombre par carton afin que la prochaine série corresponde à la précédente.



Quelles allégations écologiques pouvez-vous imprimer sans risque pour le marché américain ? ↑

Le marketing environnemental aux États-Unis est régi par les Green Guides de la FTC. En vertu de 16 CFR 260.12[18], vous ne pouvez utiliser sans qualification l'allégation « recyclable » que si des installations de recyclage sont accessibles à une « majorité substantielle » des consommateurs ou communautés où l'article est vendu. La règle définit ce seuil comme au moins 60. LeeLine Bags note que les centres municipaux refusent souvent les sacs non tissés en PP. « Réutilisable » est donc la formulation sûre par défaut, et toute allégation de recyclabilité doit être assortie de réserves.

N'imprimez pas « compostable » ou « biodégradable » sur du PP standard. ASTM D6400[19] couvre les plastiques conçus pour le compostage dans des installations municipales ou industrielles, et le PP spunbond ordinaire ne répond pas à cette filière. Les allégations de réutilisation doivent également être maniées avec prudence. printingbag.net indique qu'un sac non tissé en PP peut nécessiter environ 11–14 réutilisations pour compenser son empreinte carbone par rapport à un sac plastique à usage unique. Vérifiez ce chiffre dans l'étude d'analyse de cycle de vie d'origine avant de le citer.

La Californie a changé le contexte en 2026. Un bulletin CalRecycle[20] confirme deux points. Le programme de sacs de courses réutilisables SB 270 a pris fin le 31 décembre 2025. Depuis le 1 janvier 2026, les magasins ne peuvent distribuer au point de vente que des sacs en papier recyclé, avec un prix minimal de dix cents. En Californie, un sac D-cut de marque fonctionne donc comme sac réutilisable détenu par le client ou comme article promotionnel. Ce n'est pas un sac de caisse certifié. Évitez de réutiliser l'ancienne formulation SB 270 « conçu pour au moins 125 utilisations », décrite dans le résumé du procureur général, comme si elle constituait une certification actuelle. Enfin, stockez les sacs à l'abri de la lumière directe du soleil. Aveco Baggie note que le non-tissé en PP est photodégradable et peut devenir cassant après 6–12 d'exposition prolongée au soleil.

Points essentiels pour un approvisionnement plus rapide et plus sûr ↑

- **La plupart des défaillances commencent à la poignée, pas au corps du sac.** — plus de la moitié des défaillances réelles de sacs non tissés en PP (Source)
- **Les poignées D-cut se déchirent lorsque le tissu est trop léger.** — en dessous de 50 GSM, l'ouverture de poignée se déchire (Source)
- **Un grammage supplémentaire apporte un bénéfice limité à une poignée découpée.** — 70–80 GSM est la norme ; au-dessus de 90 GSM, c'est généralement inutile (Source)
- **Le délai usine et les délais des canaux américains ne sont pas interchangeables.** — 7–14 ouvrés pour 1–2 couleurs, contre 6–8 après approbation de l'échantillon (Source; Source)
- **Une allégation « recyclable » non qualifiée exige un accès étendu aux installations.** — au moins 60 % des consommateurs ou communautés (Source)
- **Les sacs de caisse californiens sont désormais uniquement en papier.** — depuis le 1 janvier 2026, avec un prix minimum de $0,10 (Source)
- **Les estimations de taille de marché dépendent de la définition retenue par chaque rapport.** — selon un rapport : $4,395 milliards en 2025, passant à $6,878 milliards d'ici 2031, avec un TCAC de 7,7 % (Source)

Prêt à spécifier vos sacs D-cut ? ↑

Une bonne commande de sacs D-cut commence par une spécification claire. Fixez un seuil de GSM

adapté à la charge, choisissez un procédé d'impression adapté au visuel, validez un BAT et approuvez un échantillon ayant réussi un essai de levage chargé et un essai de frottement. Gardez vos allégations environnementales dans les règles de la FTC et de la Californie. Comparez ensuite les devis uniquement après harmonisation des dimensions, du nombre de couleurs, de l'Incoterm et des frais. La quantité minimale de commande, le délai de production et le prix unitaire de votre commande sont confirmés lors du devis, et la production en série suit l'approbation de l'échantillon. **Envoyez les dimensions du sac, le GSM, les couleurs d'impression, la quantité et le pays de destination pour demander un devis et un échantillon de préproduction.**

---

[1]Blue Nile Bags: usages des sacs à poignée découpée, plage de GSM, quantité minimale de commande et délai. ↩

[3]HAPLAST: part des défaillances dans la zone de poignée et analyse de concentration des contraintes. ↩

[4]LeeLine Bags: force de rupture des soudures, température de séchage et notes sur le recyclage. ↩

[6]Kete Group : plages de grammage (GSM) du D-cut, seuil de déchirure. ↩

[7]ShoppingBagCo: matériau PP vierge, dimensions et plage de charge annoncée. ↩

[8]NoWoBag: parcours de production, GSM D-cut, quantité minimale de commande et délais. ↩

[9]ISO 9073-1:2023: méthode d'essai de masse surfacique des non-tissés. ↩

[10]FZ/T 64035-2014: norme chinoise d'étiquetage et d'essai des sacs de courses non tissés. ↩

[11]Aquaholic: conseils GSM D-cut, dimensions courantes et frais d'outillage. ↩

[12]tiiocti: guide OEM sur l'écart de couleur Pantone en flexographie. ↩

[13]printingbag.net: limites de saturation d'impression et estimations du seuil de rentabilité de réutilisation. ↩

[14]Aveco Baggie: taux de défauts acceptables en série et risque de photodégradation. ↩

[15]Go Green Non Woven Bags: comparaison des charges D-cut, W-cut et poignées rapportées. ↩

[16]Seemrich: liste de quantités minimales de commande et délais de production D-cut. ↩

[17]TLP Packaging: estimation fournisseur de densité en conteneur et de stockage des sacs D-cut. ↩

[18]16 CFR 260.12: règle FTC sur les allégations de recyclabilité et le seuil de 60 %. ↩

[19]ASTM D6400: spécification pour l'étiquetage des plastiques compostables industriellement. ↩

[20]CalRecycle: fin du programme SB 270 et règle 2026 de sacs de caisse uniquement en papier. ↩

Product Option