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 cabas en polyester personnalisés : cabas imprimés 210D, 600D et rPET à spécifier avant commande

---

Product Image

Details

Les sacs cabas en polyester imprimés sur mesure sont des cabas en polyester tissé, généralement en 210D pour les cadeaux pliables ou en 600D pour un usage quotidien structuré, personnalisés par sérigraphie, sublimation ou DTF. Une commande réussie exige de fixer par écrit le denier, le GSM, le revêtement, la construction des anses, la méthode d'impression, les tolérances et les conditions d'inspection avant le début de la production.

Cette page s'adresse à la personne qui distribue des sacs lors d'un salon, d'une journée portes ouvertes, dans un kit d'intégration ou lors d'un événement en magasin, et qui veut qu'ils soient encore utilisés le mois suivant. Les acheteurs typiques sont des coordinateurs marketing, des organisateurs d'événements, du personnel d'association et des dirigeants de petites entreprises qui passent une ou deux commandes par an. Les destinataires vont des participants à une conférence aux employés et clients. Un même cabas peut donc devoir contenir des dossiers, des échantillons de

produits, des courses ou des affaires de sport : un beau rendu visuel ne suffit pas.

Le problème : le mot « polyester » figurant sur un devis recouvre une large gamme de spécifications. Un 210D transparent offert comme article promotionnel et un 600D structuré de type cabas peuvent porter le même nom de produit. Certains catalogues répertorient aussi le polypropylène non tissé dans la même catégorie de sacs. Les dates d'événement ne changent pas, si bien qu'une réimpression est rarement possible. **La solution :** traiter le sac comme une spécification écrite plutôt que comme une image de catalogue. Les sections ci-dessous couvrent le choix du tissu et du revêtement, l'adéquation entre le procédé d'impression et le tissu, la vérification préalable des fichiers graphiques, un calendrier réaliste et les tests de validation, dans cet ordre. Nous indiquons le MOQ, le délai de livraison et le prix unitaire par projet une fois la spécification confirmée. Rien sur cette page ne constitue une promesse générale.

Table des matières

- Qu’achetez-vous avec un cabas en polyester imprimé sur mesure ?
- Quelle catégorie de tissu convient à votre usage : 210D, 600D, rPET ou enduit ?
- Comment choisir une méthode d’impression qui ne craquera ni ne décolorera ?
- Comment une commande passe-t-elle du devis à la livraison des sacs ?
- À quoi doit ressembler l’inspection avant le paiement du solde ?
- Comment le polyester se compare-t-il à la toile, au coton et au non-tissé ?
- Quels étiquetages et allégations recyclées sont sûrs aux États-Unis et dans l’UE ?
- Quels sont les points clés pour votre prochaine commande ?
- Prêt à transformer votre brief en spécification signée ?

Qu’achetez-vous avec un cabas en polyester imprimé sur mesure ? ↑

Un cabas en polyester imprimé sur mesure est un sac cousu, découpé dans un tissu de filaments de polyester tissé, généralement en armure Oxford ou toile, et marqué de votre visuel. Il existe deux

modèles de commande. Le premier consiste à décorer un article vierge en stock : seul le marquage change, car la couleur, les dimensions et les poches sont fixées par la référence SKU. Le second est la personnalisation structurelle, qui modifie le tissu, les dimensions, les anses, le soufflet et les poches. Ce travail structurel nécessite un échantillonnage et implique généralement des minimums plus élevés ainsi que des délais plus longs.

Une fiche produit publique américaine montre à quoi ressemble le premier modèle. Elle propose un sac fourre-tout 210D de taille moyenne au format 16" W × 12" H × 6" D, avec une zone d'impression de 11-3/4" × 9" et des anses en sangle de polypropylène de 28". Le descriptif indique un modèle de commande d'articles vierges en stock, comme le détaille la fiche produit pour un sac fourre-tout 210D[3]. Ces chiffres décrivent une seule référence (SKU) à un moment donné. Il ne s'agit pas d'une moyenne du secteur.

Le denier mesure l'épaisseur du fil. Ce n'est ni le poids du tissu ni une charge nominale. Un Oxford en GSM 420D à tissage serré et GSM élevé peut être plus lourd et plus résistant à l'abrasion qu'un GSM 600D à tissage lâche et GSM faibleguide du denier des tissus[4], demandez donc à la fois le denier et le GSM sur chaque devis. Le volume utile et la charge sûre dépendent des dimensions réelles, de la façon dont le sac est chargé et d'une vérification sur échantillon. Nous confirmons les deux sur l'échantillon de préproduction au lieu d'imprimer une charge générique.

Quelle catégorie de tissu convient à votre usage : 210D, 600D, rPET ou enduit ? ↑

Catégorie	Grammage de référence du tissu	Usage idéal	Limites
Polyester 210D	Environ 110–180 gsm	Cadeaux pliables, sacs de conférence	Non adapté aux charges lourdes ou aux lavages fréquents ; peut paraître transparent
Polyester 420D–600D	600D : environ 280–360 gsm	Usage quotidien, kits d'intégration, événements en plein air	Cartons plus lourds et fret plus coûteux
rPET 600D rPET	Confirmer le GSM sur le devis	Programmes ESG, articles de vente au détail	Les allégations « recyclé » exigent une documentation par commande
Enduit PU ou PVC	Demander la colonne d'eau en mm	Exposition à la pluie, structure renforcée	Plus rigide et plus lourd ; les enductions peuvent craquer en stockage humide

Les plages de GSM proviennent du guide de l'usine cité plus haut et varient avec la densité de tissage. Le polyester non enduit est au mieux résistant à l'eau. Un enduit PU maintient le sac pliable, tandis que le PVC offre une imperméabilité supérieure au prix d'un poids et d'une rigidité accrus. Demandez une valeur de colonne d'eau en millimètres plutôt que d'accepter le mot « imperméable »guide de commande des sacs en polyester[5]. Le même guide indique que la plupart des réclamations relatives au polyester ne concernent pas le tissu, mais la jonction des anses ou une impression qui craque sur une ligne de pliure. Sans point d'arrêt ou couture en X encadré, une anse peut s'arracher sous charge.

Décidez simultanément de la taille du sac et de la zone d’impression. Les poches, coutures et soufflets réduisent la zone imprimable ; un grand sac peut donc recevoir un petit logo. Mesurez le panneau frontal à plat, hors coutures et anses. Vérifiez ensuite que le logo reste lisible à la distance réelle de lecture, généralement de l’autre côté d’un stand ou d’une allée, et non sur un écran.

La finition de surface et la fixation des anses sont les points où les cabas bon marché échouent le plus souvent. Les tissus enduits stockés dans des entrepôts chauds et humides peuvent devenir collants ou se délaminer. Verrouillez le fournisseur d’enduction pour l’ensemble du lot et excluez toute substitution en cours de fabrication. Pour les anses, précisez la largeur de sangle, le type de couture et le renfort à chaque jonction, puis approuvez-les sur l’échantillon physique avant la découpe en

série.

Comment choisir une méthode d’impression qui ne craquera ni ne décolorera ? ↑

Méthode	Couleurs	Tissu foncé	Idéal pour
Sérigraphie	1–4 tons directs (Pantone)	Oui, les encres claires exigent une sous-couche blanche	Logos et couleurs de marque unies
Sublimation thermique	Illimitées	Non	Images à fond perdu sur sacs clairs à forte teneur en polyester
Transfert thermique / DTF	Illimitées	Oui	Petits marquages quadrichromiques sur sacs foncés
Broderie	Couleurs de fil	Oui	Petits logos loin des fermetures éclair et des coutures épaisses

La sublimation exige un support en polyester. Un guide d’impression indique que le polyester 100 % est le seul support permettant la sublimation thermique d’une photo pleine sur un cabas blancguide d’impression des cabas[6]. Si un article vierge n’indique pas son pourcentage de fibres, considérez la sublimation comme non testée. Pour le lavage, le guide 2026 d’un décorateur estime que les sérigraphies sur toile polyester 600D tiennent environ 30–40 lavages et recommande le nettoyage localisé. Il estime la toile de coton 10 oz lavable en machine à 50 lavages ou plus, sous réserve de conditions standard et d’une polymérisation correcteguide des matériaux du décorateur[7].

Le sac détermine la zone d’impression, pas le visuel. Un cabas Oxford cationique en 600D d’un catalogue américain n’autorise qu’une impression de 3 po × 3 po, en sérigraphie ou transfert, avec 7–10 jours ouvrés de productionfiche d’un cabas Oxford[8]. Sur un tissu foncé en 210D, une sérigraphie claire nécessite une sous-couche blanche, ce qui ajoute un passage et un coût.

Effectuez ce contrôle préalable avant de demander un BAT :

- Fichiers vectoriels (AI, EPS ou PDF) avec tous les textes convertis en tracés.
- Une référence Pantone pour chaque couleur directe.
- Emplacement et taille maximale du marquage mesurés hors coutures, poches et anses.
- Aucun trait plus fin qu'environ 1–1,5 pt, et un visuel maintenu à environ 15 mm des coutures.
- Choix écrit entre couleurs directes ou quadrichromie, et impression recto seul ou recto-verso.
- Accord indiquant que le BAT signé devient la référence de production.

Comment une commande passe-t-elle du devis à la livraison des sacs ? ↑

Étape 1 — Brief et devis. Envoyez la quantité, la date de réception souhaitée, l'adresse de livraison, la catégorie de tissu, la taille du sac, le style d'anse, la méthode d'impression et le nombre de couleurs. Le devis doit distinguer le prix unitaire, les frais d'écran ou de préparation, le coût de l'échantillon, le fret et l'inspection afin de comparer les devis à conditions égales.

Étape 2 — BAT numérique. Le BAT montre la position, la taille et les couleurs Pantone du marquage sur un gabarit du sac réel. Comptez le délai à partir de l'approbation du BAT, non de la date de votre première demande.

Étape 3 — Échantillon physique. Cette étape est obligatoire pour tout nouveau tissu ou toute nouvelle construction. Photographiez l'échantillon à la lumière du jour à côté du rendu, et effectuez un contrôle de lavage et de frottement si les sacs seront lavés. L'échantillon signé fixe les dimensions, la densité de couture, la position des anses, le repérage du logo et la quincaillerie.

Étape 4 — Production en série. La production suit l'échantillon signé, avec des photos en cours de découpe, d'impression et de couture. **Étape 5 — Inspection finale** a lieu avant le paiement du solde (voir la section suivante). **Étape 6 — Expédition** est choisie selon la date de l'événement : messagerie nationale pour les articles vierges en stock décorés, et maritime, aérien ou express pour

une production à l’étranger.

Voie d’approvisionnement	Quantité minimale de commande habituelle	Délai habituel constaté	Usage idéal
Impression catalogue américaine sur article vierge en stock	25–150 pcs pièces	3–10 jours de production après BAT, plus transit	Événements à moins de 3 semaines
Couleur en stock avec impression, production à l’étranger	100–300 pcs pièces	15–25 jours, plus fret	Cadeaux annuels planifiés
Tissu, dimensions et quincaillerie entièrement personnalisés	1,000 pièces ou plus	40–55 jours, plus 20–30 jours par voie maritime	Vente au détail et marque privée

Les lignes pour l'étranger s'appuient sur la place de marché B2B et ses indications 2026 concernant les sacs fourre-tout promotionnels, présentées dans son guide MOQ de la place de marché[9]. La ligne États-Unis reflète les fiches produits de sacs 210D, 600D et en toile Oxford, avec des délais de 3–5, 5–7 et 7–10 jours, y compris un sac fourre-tout de convention 600D avec un délai de 5–7 jours ouvrés, comme le montre la fiche produit 600D d'un sac fourre-tout de convention[10]. Si votre événement a lieu dans moins de 3 semaines, personnalisez un article vierge en stock et ne lancez pas de modification structurelle. Nos propres MOQ et délai de livraison sont indiqués pour chaque commande une fois le brief complet.

À quoi doit ressembler l’inspection avant le paiement du solde ? ↑

Échantillonnez selon ISO ISO 2859-1 / ANSI/ASQ Z1.4 au niveau général d’inspection II. Autorisez 0 défaut critique, AQL AQL 2,5 pour les défauts majeurs et AQL AQL 4,0 pour les défauts mineurs. Les listes de contrôle d’inspection des sacs classent comme majeurs une anse détachée, une couture ouverte ou un logo inverséguide AQL des sacs[13]. L’AQL AQL 2,5 est une limite d’acceptation par échantillonnage. Ce n’est pas l’autorisation d’expédier 2,5 % de produits défectueuxexplication de l’échantillonnage AQL[14].

Pour les couleurs foncées ou fluorescentes, indiquez la solidité des couleurs dans le bon de commande (PO). Le lavage doit satisfaire à ISO 105-C06 ou AATCC 61 au grade 4 ou mieux pour le changement de couleur, et au grade 3 ou mieux pour le déteint. Le frottement doit être testé selon ISO 105-X12 ou AATCC 8.guide sur les essais de solidité des couleurs[15]. Une réussite en un seul cycle est nettement moins probante qu'une réussite sur plusieurs cycles. L'hydrofugation peut être vérifiée avec le AATCC TM22 test de pulvérisation[16], qui mesure la résistance au mouillage sans prouver ni l'étanchéité ni le lavage en machine. La résistance mécanique du tissu peut être spécifiée avec le ASTM D5034 essai grab[17]. Ces méthodes ne constituent pas une allégation de performance testée pour votre commande. Chacune est un essai, par échantillonnage ou confié à un tiers, convenu pour chaque commande.

Les catalogues américains indiquent couramment une tolérance approximative de 0,5 pouce pour les dimensions du tissu. Il s’agit d’une condition contractuelle du vendeur, non d’une norme. Si vous avez besoin d’une tolérance plus serrée, inscrivez-la sur le BAT. Une tolérance dimensionnelle ne justifie jamais un marquage mal placé, des anses inégales ou une mauvaise couleur de logo.

- Nombre de cartons vérifié par rapport au bon de commande et à la liste de colisage avant la semaine de l’événement.
- Odeur et humidité : une légère odeur de tissu neuf peut s’aérer, mais des cartons humides ou moisis doivent être refusés.
- Jonctions des anses testées à l’arrachement et comparées au renfort de l’échantillon signé.
- Position, taille et Pantone du marquage conformes, sans trous d’épingle ni écaillage.
- Dimensions mesurées à plat et dans la tolérance convenue.

Précisez le nombre d’unités par sachet intérieur et par carton, une limite de poids par carton et les étiquettes de carton, afin que le personnel de l’événement puisse distribuer les sacs sans les trier

d’abord. Fixez la fenêtre d’acceptation à 7–15 jours ouvrés après réception plutôt qu’à quelques jours après expédition. Le vendeur doit payer le fret pour les défauts majeurs tels que les anses manquantes, le dégorgement de couleur sur tout un lot ou un mauvais logo. Conservez l’échantillon signé, le BAT approuvé et la liste Pantone afin que la commande de l’an prochain soit identique.

Comment le polyester se compare-t-il à la toile, au coton et au non-tissé ? ↑

Matière	Atouts d’impression	Entretien	Aspect	Meilleur cas d’usage
Polyester 600D	Sublimation, transfert, surface lisse	Nettoyage localisé	Structuré, résistant à l’eau	Usage quotidien extérieur, intégration
Polyester 210D	Sérigraphie, transfert	Nettoyage localisé	Léger, pliable	Cadeaux à grand volume
Toile de coton 10 oz	Sérigraphie, broderie	Lavable en machine	Plus lourd, absorbe l’eau	Articles de vente au détail
Coton 4–6 oz	Sérigraphie, DTG	Réemploi limité	Souple, se déforme	Campagnes courtes
PP non tissé 80 gsm	Sérigraphie à basse température de cuisson	Non lavable	Aspect économique	Distribution massive à usage unique

Les colonnes impression et entretien suivent la comparaison des matériaux du décorateur citée plus haut. Les prix sont omis, car les devis varient selon la spécification, les couleurs d’impression et les conditions de fret. Choisissez le polyester lorsque la résistance à l’eau, la pliabilité ou la sublimation quadrichromique prime. Choisissez la toile lorsque la valeur perçue et le lavage en machine priment. Choisissez le non-tissé uniquement lorsque le coût unitaire et le volume importent davantage que le réemploi. Le polyester a un toucher synthétique : évitez donc les rendus à texture de toile qui créent une attente erronée.

Quels étiquetages et allégations recyclées sont sûrs aux États-Unis et dans l’UE ? ↑

Selon 16 CFR 303.45[18], la Textile Act couvre certains produits répertoriés, tels que les vêtements, la literie et les serviettes, et exclut les autres produits textiles. Les sacs cabas ne figurent pas sur cette liste. Toute composition en fibres indiquée sur un emballage ou une fiche produit doit néanmoins être véridique.

Les FTC Green Guides[19] exigent que les articles partiellement recyclés indiquent clairement la quantité ou le pourcentage, en poids, de contenu recyclé. Une allégation telle que « fabriqué à partir de bouteilles recyclées » exige donc un certificat de transaction GRS pour ce bon de commande précis, et les anses ou enductions non recyclées limitent ce que vous pouvez affirmer pour l’ensemble du sac. Textile Exchange indique environ 9,7 millions de tonnes de polyester recyclé produites en 2025, 97 %, dont 97 % à partir de bouteilles en plastiquerapport sur le marché des matériaux[20]. Toute allégation « textile à textile » exige une preuve distincte de la matière première.

Depuis le 1 janvier 2026, les magasins californiens concernés ne peuvent fournir que des sacs de caisse en papier recyclé, moyennant une facturation minimale de $0,10règles CalRecycle[21]. Un cabas promotionnel en polyester n’est pas automatiquement conforme comme sac de caisse ; obtenez un avis juridique spécialisé dans le commerce de détail avant de l’utiliser ainsi.

Dans l'UE, les allégations génériques non étayées telles que « écologique » sont interdites dans le marketing destiné aux consommateurs depuis le 27 septembre 2026analyse EmpCo[22]. À compter du 10 octobre 2026, le PFHxA dans les vêtements, accessoires et chaussures est limité à 25 ppbaperçu des restrictions PFAS[23], les finitions déperlantes nécessitent donc des essais par lot. En Californie, un avis Prop 2026 de 65 alléguait la présence de DEHP dans des sacs cabasavis Prop 65[24]. Cet avis est une allégation, non une décision, mais il justifie le contrôle des garnitures, enductions et encres PVC. Les sacs destinés aux enfants de 12 ans et moins relèvent également des règles CPSIA d'essai et d'étiquetage de traçabilité.

Quels sont les points clés pour votre prochaine commande ? ↑

- **Le secteur promotionnel est important et continue de croître lentement** — ventes des distributeurs américains de $27,1 milliards, en hausse de 1,3 % % (Source)
- **Les produits durables représentent une part notable des dépenses promotionnelles** — $3,69 milliards, soit 13,8 % % des ventes de 2024 (Source)
- **Le polyester recyclé provient encore majoritairement de bouteilles** — 9,7 millions de tonnes en 2025, 97 %, dont 97 % provenant de bouteilles (Source)
- **Les cabas promotionnels ne sont pas automatiquement des sacs de caisse californiens** — papier recyclé uniquement, minimum $0,10, depuis le 1 janvier 2026 (Source)
- **Les allégations génériques « écologique » sont risquées pour les acheteurs de l'UE** — interdites sans preuve depuis le 27 septembre 2026 (Source)
- **Inscrivez les niveaux AQL dans le bon de commande** — niveau II, 0 critique, 2,5 majeur, 4,0 mineur (Source)

Prêt à transformer votre brief en spécification signée ? ↑

Une bonne commande de cabas en polyester personnalisés se décide avant le début de la production. Cela implique le denier et le GSM sur le devis, un revêtement indiqué, des jonctions d'anses renforcées, une méthode d'impression adaptée à la fibre, un BAT et un échantillon signés, ainsi que les conditions AQL et de solidité des couleurs dans le bon de commande. Envoyez-nous votre quantité, votre date de réception souhaitée, votre visuel et l'usage prévu. Nous répondrons par un devis écrit et un BAT numérique, en indiquant les éléments qui nécessitent encore un échantillonnage ou des essais.

Demandez votre devis et votre BAT numérique

---

[3] Fiche produit pour un sac fourre-tout 210D : dimensions et zone d'impression. ↩

[4]Guide du denier des tissus: Denier versus GSM, avec plages de grammage pour 210D et 600D..↩

[5]Guide de commande des sacs en polyester: Enductions, colonne d'eau et renforcement des anses.↩

[6]Guide d'impression des cabas: La sublimation exige un support en polyester 100 %.↩

[7]Guide des matériaux du décorateur: Durabilité d'impression et entretien, toile versus 600D..↩

[8]Fiche d'un cabas Oxford: Zone d'impression de 3 po × 3 po, 7–10 jours ouvrés.↩

[9]Guide des quantités minimales de commande de la place de marché: Quantité minimale de commande et paliers de délai selon le niveau de personnalisation.↩

[10]fiche d'un cabas de convention en 600D: 5–7 jours ouvrés, tolérance de 0,5 pouce.↩

[13]Guide AQL des sacs: Niveaux d'inspection et catégories de défauts pour les sacs.↩

[14]explication de l'échantillonnage AQL: Pourquoi AQL AQL 2,5 ne signifie pas 2,5 % de défauts.↩

[15]Guide d'essai de solidité des couleurs: Seuils ISO et AATCC pour le lavage et le frottement.↩

[16]essai par pulvérisation AATCC TM22: Méthode de déperlance pour tissus textiles.↩

[17]essai de traction Grab ASTM D5034: Méthode de résistance à la rupture pour tissus tissés.↩

[18]16 CFR 303.45: Champ des produits couverts par la Textile Act.↩

[19]FTC Green Guides: Règles relatives aux allégations de contenu recyclé, 16 CFR 260.13.↩

[20]Rapport sur le marché des matériaux: Volume de polyester recyclé 2025 et part provenant de bouteilles.↩

[21]règles CalRecycle: Exigences californiennes pour les sacs de caisse applicables en 2026.↩

[22]analyse EmpCo: Règles européennes contre l'écoblanchiment applicables depuis le 27 septembre 2026.↩

[23]aperçu des restrictions PFAS: Limites européennes de PFHxA pour accessoires à partir d'octobre 2026.↩

[24]avis Prop 65: Avis 2026 alléguant la présence de DEHP dans des sacs cabas.↩

Product Option