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**



Camisetas personalizadas por sublimação: camisetas de poliéster com estampa total para equipes, escolas e eventos

---

Product Image














THE MOUNTAINS
OUTDOOR LIFE





Details

Camisetas personalizadas por sublimação são camisetas de poliéster cuja arte é transferida para as fibras como vapor de corante por calor. Como não há uma camada de tinta na superfície, os designs coloridos de ponta a ponta não racham nem descascam. O método funciona apenas em tecido branco ou claro, com alto teor de poliéster. Não imprime tinta branca e não funciona em camisetas escuras ou de algodão.

Quem encomenda camisetas personalizadas por sublimação e para quais usos? ↑

A maioria dos compradores da Camiseta Personalizada de Poliéster com Estampa Total não são hobbistas em busca de uma prensa térmica. Há três grupos principais. Gestores de equipes, treinadores e organizadores de ligas precisam de nomes, números e escudos em cores completas em

camisetas leves de treino. Diretores de atividades escolares encomendam camisetas de torcida, de dia de campo e de arrecadação de fundos nas cores da escola. Responsáveis por marketing, RH e eventos vestem suas equipes para corridas beneficentes, ligas corporativas e feiras comerciais. Gráficas e pequenas marcas também compram camisetas prontas com estampa total para revenda. A PW Consulting, citando a Impressions Magazine, estima que esportes e atletismo representem cerca de 50,41 % de 2025 da receita global de vestuário sublimado com corante. Coloca a moda personalizada em torno de 27,65 % e o uso corporativo e promocional em torno de 21,94 % (relatório de mercado da PW Consulting[1]). Esses números descrevem toda a categoria de vestuário, não a participação em buscas, mas correspondem a quem efetivamente faz esses pedidos.

Esses compradores compartilham uma lista curta de requisitos. Querem tamanhos infantis e adultos em um pedido e reposições fáceis mais adiante na temporada. As cores devem combinar com o uniforme existente da equipe. A data de recebimento não pode mudar, pois a temporada ou o evento não muda.

Para uma única camiseta macia, com toque de algodão, com foto em camiseta preta, escolha DTG ou DTF, que são abordados na comparação abaixo.

Por que tantas camisetas sublimadas decepcionam após a entrega? ↑

O problema geralmente começa na camiseta base, não na arte. O corante de sublimação adere apenas ao poliéster. Em uma camiseta de algodão-poliéster 50/50, as fibras de poliéster recebem cor, enquanto as de algodão permanecem praticamente sem tingimento. A lavagem não remove tanto a estampa quanto revela o algodão sem cor por baixo, o que parece um desbotamento rápido (análise de misturas da Subligenius[2]). Jennifer Maker estabelece um mínimo prático: as camisetas devem ter 65 % de poliéster ou mais[3] para reter a tinta de sublimação. Uma camiseta que parecia perfeita ao sair da prensa pode ficar acinzentada após a primeira lavagem, e a equipe culpa a gráfica.

O dano não pode ser retrabalhado, porque o corante passa a fazer parte da fibra. Uma marca visível de prensagem ou uma área queimada ao redor de um design de outra forma perfeito arruína a camiseta inteira (Bubbakins Blanks[4]). Um fabricante no Reddit relatou imagens fantasma fracas, deslocadas em 2–3 mm, em cerca de 15–20 % de sua produção (discussão sobre controle de qualidade de fabricação[5]). Para um elenco com data fixa do primeiro jogo, qualquer uma dessas falhas significa reposição sob pressão de prazo.

A solução é executar a sublimação como um processo controlado, com limites documentados por escrito. Este produto é especificado como camiseta de poliéster com estampa total. Cada pedido segue quatro etapas de verificação: primeiro, confirmar a composição da fibra e a cor de base; segundo, fazer a verificação prévia da arte em tamanho real de impressão; terceiro, travar uma receita de prensagem em uma amostra física; e quarto, liberar a produção em escala somente depois que essa amostra for lavada e inspecionada.

Gramatura do tecido, composição exata, MOQ e prazo de entrega são confirmados no seu orçamento por escrito e comprovados na sua amostra de pré-produção.



Índice

- Quem encomenda camisetas personalizadas por sublimação?
- Por que camisetas sublimadas decepcionam?
- O que é uma camiseta de poliéster com estampa total?
- Como um pedido chega à produção em massa aprovada?
- Qual método de personalização atende ao seu pedido?
- O que a cotação e a amostra devem confirmar?
- Quais são os principais pontos?
- Pronto para especificar seu pedido?

O que exatamente é uma camiseta de poliéster sublimada com estampa total? ↑

A sublimação funciona em duas etapas. Primeiro, o corante disperso é impresso em papel transfer. Depois, o calor e a pressão transformam esse corante em gás, que entra na fibra de poliéster. A LogoSportswear explica que as moléculas de poliéster se abrem com o calor para o gás penetrar, razão pela qual o design passa a fazer parte do tecido. A mesma página expõe claramente os limites: suas camisetas para sublimação estão disponíveis apenas em branco e "não podem ser usadas para designs que exigem impressão em branco" (guia da LogoSportswear[7]). Qualquer parte branca da sua arte simplesmente mostra o tecido de base.

A "estampa total" acrescenta uma escolha de construção, e há duas formas de fazê-la:

- **Estampa total com corte e costura:** os painéis de tecido são estampados antes da costura, para que a cor vá de costura a costura. A Elevation Sports alerta que sublimar uma camiseta já costurada deixa costuras brancas fantasma[8].
- **Sublimação localizada em peças prontas:** um modelo distinto que está crescendo. Em 6 de março de 2026, o Fulfill Engine da STAHLS' lançou sublimação localizada em peças Vapor Apparel de 100 % poliéster (comunicado da PRINTING United[9]).

Sua cotação deve indicar qual método se aplica, pois os dois apresentam aparência diferente nas costuras e nas axilas.

Composição da fibra	Resultado de impressão esperado	Adequado para um pedido personalizado vibrante?
100 % poliéster, branco ou claro	Detalhes mais nítidos, maior saturação	Sim, é a escolha padrão
65–80 % poliéster	Utilizável; saturação cerca de 15–25 % menor	Somente se uma cor mais clara for aceita
65/35 poliéster-algodão	Visual vintage propositalmente desbotado	Apenas para designs de estilo vintage
50/50 poliéster-algodão	Desbotado e sem brilho	Não
100 % algodão	O corante não adere e sai na lavagem	Não; use DTG, DTF ou serigrafia
Tecido escuro, qualquer composição	A imagem pode quase desaparecer	Não

As linhas de 100 %, 65/35 e de tecido escuro vêm do guia 2026 da VistaPrint[10]. As linhas de 65–80 % e 50/50 vêm da Alpha Print Supply[11]. Na prática, escolher uma mistura abaixo de 65 % de poliéster é uma decisão de estilo, não uma economia de custo. Verifique a etiqueta de composição antes de aprovar a arte.

Os dados de mercado refletem a mesma dependência do poliéster. A Mordor Intelligence atribui ao poliéster uma participação de receita de 64,71 % nos substratos de sublimação em 2025 (Mordor Intelligence[12]). A Grand View Research, conforme relatado pelo The Cannata Report, avalia a impressão por sublimação em USD 16,4 bilhões em 2025 e em USD 28,0 bilhões até 2030, com CAGR de 11,3 % (Cannata Report[13]). Outras empresas publicam totais diferentes porque misturam os escopos dos mercados de impressão e de vestuário; portanto, trate qualquer valor individual como indicativo.

A legibilidade é o outro limite do design. Sem tinta branca, letras claras colocadas sobre uma área clara da estampa desaparecem. Um logotipo de baixa resolução ampliado para uma escala de estampa total fica pixelado. Verifique o contraste e o tamanho de nomes, números e marcas de patrocinadores no tamanho final de impressão, não em miniatura.



Como um pedido passa da arte à produção em massa aprovada? ↑

Etapa 1: confirmar a peça base, a superfície e a etiqueta na parte interna da gola

Comece pela composição da fibra, gramatura do tecido e cor de base informadas na cotação. Depois, defina a rotulagem da gola, que envolve dois requisitos legais:

- **Composição da fibra:** Vestuário dos EUA deve listar cada fibra presente em 5 % ou mais, pelo nome genérico e percentual em peso, em ordem de predominância, conforme 16 CFR 303.16[14].
- **Tamanhos infantis:** são produtos infantis. Eles precisam de uma etiqueta de rastreabilidade da CPSC[15] visível, legível e permanentemente fixada quando praticável. Ela deve identificar o fabricante ou proprietário da marca privada, o local e a data de produção e o lote.

Escolha cedo entre etiqueta costurada e etiqueta impressa na parte interna da gola, pois a etiqueta impressa também fica dentro da área de prensagem.



Etapa 2: verificar previamente os arquivos no tamanho de impressão

Todo arquivo deve atender a quatro requisitos. A arte rasterizada deve ter pelo menos 300 DPI no tamanho final, e logotipos e textos devem ser vetoriais. O design é espelhado porque o papel transfer é prensado com a face para baixo. A cor é conferida com o perfil ICC recomendado pela gráfica, e não avaliada em uma tela não calibrada.

A produção também deve usar tinta e papel específicos para sublimação. A HTVRONT observa que a tinta comum não se gaseifica nem adere[16]. Rejeite arquivos enviados em baixa resolução antes da impressão, não depois.



Etapa 3: definir uma receita de prensagem na sua peça base real

Substrato	Temperatura	Tempo	Pressão
Tecido de poliéster, papel padrão para sublimação	400°F (cerca de 204°C)	35–45 s	Cerca de 40 psi, média
Peças de poliéster tipo Vapor Apparel	380–390°F	45–55 s	Cerca de 40 psi, média

A Sawgrass afirma que essas configurações "devem servir apenas como ponto de partida" (configurações de prensa da Sawgrass[17]). Os resultados reais dependem da peça base, de uma prensa calibrada e de testes de prensagem. A rotina padrão é pré-prensar por 3–5 segundos para remover a umidade, fixar o transfer com fita, adicionar papel protetor para evitar imagens fantasma e deixar a peça esfriar antes de remover o papel.

Misturas que contêm elastano exigem seu próprio teste antes da produção em massa.



Etapa 4: testar a lavagem e inspecionar a amostra antes da produção em massa

Avalie a amostra após a lavagem, não recém-saída da prensa. Lave-a cerca de cinco vezes junto a uma peça idêntica não lavada e compare saturação, bordas e toque. Para evidência laboratorial, aplicam-se três métodos de teste:

- **Solidez da cor à lavagem:** AATCC TM61[18] é o método de lavagem acelerada. Um teste de 45 minutos equivale aproximadamente a cinco lavagens domésticas típicas.
- **Migração térmica:** AATCC TM117 e TM133[19] avaliam a migração de corante por calor seco em cerca de 180°C. Isso verifica se o corante se move sob calor; não prevê quantas lavagens uma estampa suportará.
- **Encolhimento e torção:** a alteração dimensional da peça após lavagem doméstica é medida com AATCC TM150-2025[20].

Os resultados de lavagem e de solidez de cor devem ser testados na sua amostra de pré-produção.

A inspeção visual deve verificar imagens fantasma, amarelamento, marcas de prensa em formato de caixa na borda do papel, fiapos, costuras brancas e ausência de cor nas axilas. Também deve confirmar o posicionamento em relação ao mock-up aprovado. Um defeito recorrente interrompe a linha até que papel, prensa ou receita sejam corrigidos. Uma segunda prensagem geralmente borra a imagem em vez de corrigi-la.



Sublimação, serigrafia, DTG, DTF ou bordado: qual atende ao seu pedido? ↑

Método	Melhor tecido	Tinta branca em camisetas escuras	Toque e durabilidade	Melhor aplicação
Sublimação	Poliéster branco ou claro, cerca de 65–100 %	Não	Sem toque de tinta; corante dentro da fibra	Designs para equipes, eventos e estampas totais
Serigrafia	Algodão, misturas, poliéster	Sim	Tinta na superfície; muito durável quando curada	Lotes maiores de cores sólidas
DTG	Principalmente algodão	Sim, com pré-tratamento	Macio; desbota mais cedo com lavagem quente	Pequenos pedidos de algodão, fotos
DTF	Algodão, poliéster, misturas	Sim	Camada de filme; estampas grandes têm toque plástico	Lotes curtos em tecidos escuros ou mistos
Bordado	A maioria dos tecidos	Cor da linha	Entre os mais duráveis	Logotipos no peito, nomes, uniformes

O guia de decisão 2026 da Rally Towels considera a serigrafia a opção mais barata e durável para pedidos de 50+ peças com 1–6 cores. Também observa que a sublimação não racha nem descasca porque o design é tingido no tecido (guia da Rally Towels[21]). A T-Shirt Envy relata que, em seus

próprios testes, estampas DTG apresentam desbotamento visível após cerca de 25–35 lavagens. Trata-se de um dado autodeclarado, não de um resultado de norma (T-Shirt Envy[22]).

Escolha sublimação quando todas estas condições forem verdadeiras: a camiseta é de poliéster branco ou claro e o design precisa de degradês, fotos ou cores ilimitadas sem toque de tinta. Troque de método nestes casos:

- Camisetas de algodão ou escuras: use DTG ou DTF.
- Lotes grandes de cores sólidas: use serigrafia.
- Logotipos pequenos que passarão por lavagem industrial: use bordado.

Não compre sublimação esperando a maciez do algodão. Se o toque for importante, teste uma mistura mais macia com alto teor de poliéster em uma amostra antes de fechar o pedido.

O que sua cotação e amostra devem confirmar antes do pagamento? ↑

Ponto de verificação	O que solicitar	Confirmação do pedido
Composição e gramatura	Percentuais prontos para etiqueta; oz/yd² ou g/m²	Confirmado na cotação
Método de impressão	Estampa total com corte e costura ou localizada em peça pronta	Confirmado na cotação
Quantidade mínima de pedido e faixas de preço	Mínimos por design e por tamanho, por escrito	Depende da cotação
Prazo de produção	Datas separadas para prova, amostra e envio	Definido após aprovação da arte
Lavagem e solidez da cor	Comparação após cinco lavagens; AATCC TM61 se necessário	A testar na amostra
Documentos de conformidade	Posição sobre inflamabilidade, número do certificado OEKO-TEX, etiqueta de rastreabilidade infantil	A confirmar por pedido

Solicite que as datas de prova, amostra e envio sejam informadas por escrito separadamente, porque a aprovação do arquivo somada a uma amostra lavada costuma levar mais tempo do que a própria impressão.

Vestuário adulto está sujeito à norma de inflamabilidade 16 CFR 1610. A CPSC observa que tecidos de superfície lisa com peso de 2,6 oz por jarda quadrada (88,2 g/m²) ou mais estão isentos de testes, independentemente da fibra (orientação da CPSC[23]). Confirme a gramatura e o acabamento reais do tecido antes de depender dessa isenção. Se exigir OEKO-TEX STANDARD 100, verifique o número do certificado. Os regulamentos 2026 tornaram-se obrigatórios para todas as certificações em 1 de junho de 2026 e tornaram mais rigorosa a aceitação de processos úmidos, como a impressão (regras OEKO-TEX 2026[24]). Um certificado cobre substâncias nocivas; não classifica a durabilidade à lavagem.

Os cuidados influenciam a durabilidade tanto quanto a impressão. A Printable Press estima que uma estampa bem produzida em 100 % poliéster, lavada a frio em ciclo delicado, pode durar 50–100+ lavagens sem desbotamento significativo. Misturas com menos poliéster ou lavagens quentes podem desbotar em 10–20 lavagens (guia de desbotamento da Printable Press[25]). Seu guia de cuidados[26] recomenda virar as camisetas do avesso, lavar a frio e evitar alvejante, amaciante e lenços para secadora. Imprima essas instruções na etiqueta de cuidados e na nota de embalagem.

Para novos pedidos, arquive a amostra aprovada, a receita de prensagem e a versão final da arte sob uma única referência de pedido. Solicite um conjunto de tamanhos antes de um grande pedido para equipe, pois modelagens esportivas podem ficar pequenas. Embalar por tamanho ou nome do jogador agiliza a distribuição. Confirme o método de embalagem e as marcações das caixas na cotação.



Quais são os principais pontos antes de pedir? ↑

- **A sublimação exige uma peça base com alto teor de poliéster** — mínimo de 65 % de poliéster, 100 % para a melhor cor (Fonte)
- **Misturas com teor médio de poliéster perdem saturação** — cerca de 15–25 % menor com 65–80 % de poliéster (Fonte)
- **As configurações de prensa são um ponto de partida, não uma especificação** — 400°F, 35–45 s, cerca de 40 psi (Fonte)
- **A solidez da cor à lavagem pode ser testada em laboratório** — um teste 45 de AATCC TM61 minutos ≈ 5 lavagens domésticas (Fonte)
- **O mercado de impressão por sublimação continua crescendo** — USD 16.4B (2025) para USD 28.0B (2030), CAGR de 11,3 % (Fonte)
- **A gramatura do tecido afeta o teste de inflamabilidade** — isenção em 2,6 oz/yd² (88,2 g/m²) para tecidos de superfície lisa (Fonte)
- **Verifique certificados OEKO-TEX sob as novas regras** — regras 2026 obrigatórias desde 1 de junho de 2026 (Fonte)

Pronto para especificar suas camisetas personalizadas por sublimação? ↑

A sublimação é o método certo para estampas coloridas e completas, sem toque de tecido, em poliéster claro, onde rachaduras e descascamento devem ser evitados. É o método errado para algodão, camisetas escuras ou letras brancas. Este produto é oferecido nesses termos. Sua composição, gramatura, MOQ e prazo de entrega estão escritos no seu orçamento, e a produção em escala segue uma amostra prensada, lavada e inspecionada. **Envie sua arte, a grade de**

tamanhos e a data em que precisa recebê-los para solicitar um orçamento e uma amostra de pré-produção.

---

[1]PW Consulting: receita de vestuário sublimado por aplicação em 2025. ↩

[2]Subligenius: por que misturas 50/50 parecem desbotar. ↩

[3]Jennifer Maker: mínimo de 65 % de poliéster para sublimação. ↩

[4]Bubbakins Blanks: marcas de prensa e queimaduras estragam camisetas. ↩

[5]Reddit r/manufacturing: imagens fantasma em 15–20 % da produção. ↩

[7]LogoSportswear: mecanismo; apenas peças brancas; sem impressão branca. ↩

[8]Elevation Sports: imprimir antes da costura evita costuras brancas. ↩

[9]PRINTING United: lançamento de sublimação localizada em 6 de março de 2026. ↩

[10]VistaPrint: resultados em tecidos e preparação de arquivos. ↩

[11]Alpha Print Supply: saturação conforme o teor de poliéster. ↩

[12]Mordor Intelligence: participação de 64,71 % do poliéster em substratos, 2025. ↩

[13]The Cannata Report: tamanho do mercado da Grand View e CAGR. ↩

[14]16 CFR 303.16: regras da FTC para declaração da composição de fibras. ↩

[15]CPSC: requisitos de etiqueta de rastreabilidade para produtos infantis. ↩

[16]HTVRONT: tinta específica para sublimação é necessária. ↩

[17]Sawgrass: configurações iniciais de prensa térmica. ↩

[18]AATCC TM61: método de solidez da cor por lavagem acelerada. ↩

[19]AATCC 117/133: explicação de solidez ao calor seco e à sublimação. ↩

[20]AATCC TM150-2025: alteração dimensional da peça após lavagem. ↩

[21]Rally Towels: guia de decisão de método de personalização 2026. ↩

[22]T-Shirt Envy: teste autodeclarado de desbotamento em DTG. ↩

[23]CPSC: inflamabilidade de roupas e isenção por peso. ↩

[24]OEKO-TEX: regulamentos STANDARD 100 em vigor em 2026. ↩

[25]Printable Press: estimativas de vida útil à lavagem por composição e cuidados. ↩

[26]Printable Press: instruções de lavagem para camisetas sublimadas. ↩

Product Option