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**



Sacolas não tecidas D-cut personalizadas e seladas a quente para varejo, eventos e promoções

---

Product Image











THE KINFOLK





Details

As sacolas não tecidas D-cut personalizadas são sacolas planas de PP spunbond. A alça em formato de D é vazada diretamente no corpo da sacola, e as bordas são unidas por selagem térmica ou ultrassônica. Com cerca de 70–80 GSM e serigrafia em uma ou duas cores, são adequadas para checkout leve no varejo, distribuição em feiras, farmácias e salões. Comprove a resistência da alça em uma amostra carregada antes de encomendar em volume.

Quem encomenda sacolas D-cut personalizadas e para quais usos? ↑

Consumidores finais raramente encomendam essas sacolas. Normalmente, os compradores são empresas. Compradores do varejo e de redes precisam de uma sacola de checkout com marca.

Equipes de marketing e eventos precisam de algo para distribuir em um estande. Operadores menores, como farmácias, salões, balcões de beleza e escolas, querem uma sacola limpa nas cores da marca. O atacadista dos EUA Blue Nile Bags[1] posiciona as sacolas vazadas como sacolas leves de saída com marca para roupas, cosméticos ou acessórios. Também as descreve como “ideais para distribuir materiais de marketing, amostras ou brindes” em eventos.

As necessidades diferem, mas os critérios de compra se sobrepõem. Uma boutique quer uma sacola de caixa que pareça intencional, e não genérica. Uma equipe de eventos se importa menos com a sensação da sacola. Sua principal pergunta é se alguns milhares de sacolas com um logotipo de 2 cores chegarão antes da abertura do evento. Os dois compradores precisam de três coisas: um logotipo que continue nítido, um custo unitário que caiba no orçamento e uma alça que não falhe diante de um cliente.

Por que as sacolas D-cut baratas falham e como evitar isso? ↑

O erro de fornecimento mais comum é reduzir a gramatura do tecido para economizar uma fração de centavo. Uma sacola D-cut não tem alça costurada para distribuir a carga. A alça é um recorte na mesma folha de tecido; por isso, a tensão se concentra na borda vazada. O fabricante de embalagens HAPLAST[3] relata que “mais da metade das falhas reais de sacolas não tecidas de PP ocorre na alça, não no corpo”. Também acrescenta que sacolas com GSM adequado ainda rasgam, porque a tensão se concentra em zonas específicas, e não em todo o tecido.

Esses problemas geralmente aparecem depois que o pedido é pago. LeeLine Bags[4] documentou uma sacola de 120 GSM cujas costuras termoseladas baratas se romperam com cerca de 12 lbs de força. Também registrou uma tiragem de 5,000 unidades rejeitada por transferência de cor por atrito depois que o túnel de cura caiu para 140°C. Uma sacola que se rompe no caixa ou transfere tinta para um casaco transforma seu logotipo em um risco.

A solução é uma especificação por escrito, não um slogan de marketing. guia de GSM da Kete Group[6] indica que qualquer valor abaixo de 50 GSM é o ponto em que o furo da alça D-cut rasga. Tome três precauções. Primeiro, estabeleça um GSM mínimo no contrato. Segundo, para cargas mais pesadas, peça um reforço ou uma faixa mais larga de selagem térmica ao redor da alça. Terceiro, teste dinamicamente a amostra de pré-produção com a mercadoria real dentro: levante-a, balance-a e puxe-a de um lado. Cotamos cada pedido com base na sua especificação escrita. A quantidade mínima de pedido, o prazo de entrega e o preço unitário são confirmados na cotação, e a produção em massa só começa após sua aprovação da amostra.



Índice

- Quem encomenda sacolas D-cut personalizadas e para quais usos?
- Por que as sacolas D-cut baratas falham e como evitar isso?
- O que é exatamente uma sacola não tecida D-cut selada a quente?
- Como especificar e encomendar sacolas D-cut em seis etapas?
- Como a D-cut se compara às sacolas W-cut, com alça de laço e laminadas?
- Quais alegações ambientais você pode imprimir com segurança para o mercado dos EUA?
- Principais pontos para uma compra mais rápida e segura
- Pronto para especificar suas sacolas D-cut?

O que é exatamente uma sacola não tecida D-cut selada a quente? ↑

A sacola é cortada de tecido spunbond de polipropileno 100 %. ShoppingBagCo[7] lista “tecido não tecido de polipropileno virgem 100 %” como material padrão. NoWoBag[8] descreve a construção D-cut típica como uma alça vazada feita de uma única peça de tecido, com 60–80 GSM, usada para farmácia, mercearia e varejo. A produção segue uma rota curta:

1. Os rolos de tecido são impressos.
2. As bordas laterais são fundidas por selagem térmica ultrassônica em vez de costuradas.
3. A alça em formato de D é cortada por matriz.
4. As sacolas acabadas são contadas, agrupadas (normalmente 50 ou 100 por pacote) e encaixotadas.

Como nenhuma alça é costurada, uma sacola D-cut é mais rápida e barata de produzir do que uma ecobag costurada do mesmo tamanho. Em contrapartida, tem menor capacidade de carga e menos conforto sob peso elevado.

A gramatura do tecido é expressa em GSM (gramas por metro quadrado). Quando uma cotação

informa “80 GSM”, pergunte como o valor foi medido. ISO 9073-1:2023[9] especifica o método de ensaio para massa por unidade de área de não tecidos. A norma industrial chinesa FZ/T 64035-2014[10] para sacolas de compras não tecidas exige que os rótulos indiquem o material principal, o tamanho e a carga máxima em quilogramas. Essa norma se aplica à cadeia de fornecimento; não é lei dos EUA. Nenhuma norma global única estabelece uma carga obrigatória para sacolas D-cut. Baseie sua aceitação em três documentos: a amostra assinada, os registros dos testes de tração e queda e a especificação impressa na fatura proforma (PI).

Dois limites importam antes de escrever qualquer texto de marketing. Primeiro, o PP pode ser reciclado onde as instalações o aceitam, mas não é biodegradável nem compostável industrialmente por padrão. Segundo, uma sacola promocional padrão não é embalagem para contato com alimentos. Trate-a como própria para contato com alimentos apenas se o fornecedor apresentar documentos escritos de conformidade que cubram esse uso para seu lote.

Como especificar e encomendar sacolas D-cut em seis etapas? ↑

Etapa 1: alinhe a gramatura do tecido à carga

As orientações publicadas situam a maioria das sacolas D-cut entre 50 e 80 GSM e reservam tecidos mais pesados para necessidades específicas. guia de tipos de sacolas da Aquaholic[11] considera 70–80 GSM o padrão. Acrescenta que “ultrapassar 90 GSM para uma D-cut geralmente é desnecessário”, porque uma alça vazada se beneficia menos de gramatura adicional do que uma alça costurada.

Faixa de GSM	Uso típico	Atenção do comprador
Abaixo de 50	Não recomendado para D-cut	A borda do furo da alça é o primeiro ponto a rasgar
60–70	Brindes de eventos, varejo leve	Confirme a alça em uma amostra carregada
70–80	Sacolas padrão para varejo e checkout com marca	A referência usual para cotações de fornecedores
90–100+	Produtos mais pesados, impressão laminada com cobertura total	Considere uma W-cut ou alça de laço

Esta tabela combina orientações da Kete Group e da Aquaholic. As alegações de carga dos fornecedores variam muito. ShoppingBagCo lista 3–8 kg dependendo do GSM e do tamanho. Uma página de fornecedor exportador informa 5–8 kg para sacolas padrão e 8–12 kg para sacolas reforçadas. Trate toda capacidade de carga como alegação do fornecedor. A capacidade real depende das dimensões da sacola, do conteúdo, da forma de transporte e do desempenho da sua própria amostra em testes.

Etapa 2: escolha um tamanho que mantenha o logotipo legível

Os tamanhos planos comuns incluem 25×30 cm, 30×40 cm e 35×45 cm (ShoppingBagCo). A Aquaholic lista W26×H33, W32×H40 e W38×H42 cm. Catálogos promocionais dos EUA também oferecem um formato de 8×12 in em 80 GSM. Dimensões personalizadas geralmente são possíveis, mas a Aquaholic observa que um novo tamanho pode envolver cobrança única de ferramental ou matriz e uma quantidade mínima de pedido maior. Mantenha textos e detalhes finos longe da área da alça vazada e das selagens laterais. O painel central permanece mais plano quando a sacola é transportada; portanto, posicione o logotipo ali.



Etapa 3: selecione o método de impressão e o acabamento de superfície

Método	Ideal para	Contrapartida
Serigrafia (cores especiais)	Logotipos, textos nítidos, correspondência Pantone	Linhas finas e degradês perdem detalhe
Transferência térmica	Imagens coloridas, degradês	Maior custo unitário, prova mais demorada
Flexografia	Produções recorrentes de alto volume	Variação de cor se a cura não for controlada
Laminação BOPP	Impressão de qualidade fotográfica, resistência a respingos	Sacola mais rígida, reciclagem mais complexa

Segundo a Favourite Hub, a serigrafia sobre spunbond branco de 60–80 GSM é o fluxo de trabalho padrão para sacolas personalizadas de B2B. A impressão digital é indicada para amostras ou para artes que mudam com frequência. Um guia de fornecimento OEM da tiiocti[12] informa que a impressão flexográfica em faixas de preço baixas pode desviar cerca de ±8–12 % da cor Pantone de referência. Especifique por escrito o sistema de tinta e as condições de cura. A tinta mal curada fica sobre as fibras em vez de aderir a elas, e sai com o atrito.



Etapa 4: revise a arte antes da prova

Envie arquivos vetoriais com referências Pantone e informe o número de cores por lado. O tecido não tecido é poroso, portanto a tinta é absorvida. printingbag.net[13] estima que a saturação de cor seja cerca de 20–30 % menor do que em sacolas de papel ou lona. Também observa que a serigrafia convencional trabalha com 1–4 cores e tem dificuldade em preservar linhas finas e degradês. Antes de produzir a prova, aumente a espessura dos filetes, converta degradês em tons sólidos para serigrafia e confirme se o logotipo será impresso em um lado ou nos dois.



Etapa 5: fixe os termos na fatura proforma e libere a produção

Toda cotação deve informar estes itens:

- Dimensões planas (largura × altura × fole)
- GSM e sua tolerância
- PP virgem ou reciclado
- Método de selagem
- Cores e processo de impressão
- Reforço da alça
- Método de ensaio
- Quantidade mínima de pedido, prazo de amostra e prazo de produção em massa
- Incoterm (por exemplo, FOB Ningbo ou Shanghai, ou DDP)
- Inclusão ou não das taxas de matriz

O pagamento costuma exigir um depósito de 30 %, com o saldo devido antes do embarque, mas isso não é uma regra fixa do setor. Inclua também no pedido a tolerância de quantidade e os termos de reimpressão por arte incorreta. A produção então segue a rota de impressão, selagem, corte por matriz e agrupamento descrita acima.



Etapa 6: teste a amostra e inspecione o pedido em massa

A NoWoBag permite 3–5 para revisão da amostra antes de programar a produção. Use esse período para quatro verificações:

1. Um teste dinâmico de elevação com a mercadoria real dentro.
2. Testes de atrito seco e úmido, além de teste de dobra, na impressão.
3. Uma verificação de GSM em relação ao valor cotado.
4. Uma verificação de odor assim que a caixa for aberta. Segundo a Weifang Shuntai.

No pedido em massa, verifique dimensões, posição da alça, registro de impressão e quantidade com

base em amostragem AQL, e guarde as primeiras e últimas amostras produzidas. Aveco Baggie[14] observa que taxas de defeito abaixo de aproximadamente 2–3 % são frequentemente consideradas aceitáveis em produções em massa. Combine seu limite antes do início da produção, não após a entrega.



Como a D-cut se compara às sacolas W-cut, com alça de laço e laminadas? ↑

A D-cut não é a estrutura mais resistente. A escolha certa depende do peso do conteúdo, da distância que os clientes percorrem carregando a sacola e da frequência com que você espera que a sacola seja reutilizada.

Atributo	D-cut	W-cut	Alça em laço	D-cut laminado
Construção da alça	Vazada do corpo	Vazada, com fole no fundo	Separada, costurada ou selada	Vazada, com revestimento BOPP
Carga informada pelo fornecedor	5–8 kg	5–10 kg	10–15 kg	Não informado; verificar por amostra
Reutilizações informadas pelo fornecedor	30–40	40–50	50–100+	Não informado
Melhor indicação	Promoções, farmácias, varejo leve	Mercearia, produtos de peso médio	Boutiques, brindes para congressos	Cosméticos, varejo premium

Os valores de carga e reutilização vêm da Go Green Non Woven Bags[15]. São valores de experiência de fornecedor, não resultados de ensaios ISO ou ASTM; portanto, use-os para classificar as opções, não como garantia. A mesma fonte alerta que, se alguém carregar cerca de 8 kg por mais de dez minutos, os furos em formato de D “podem machucar os dedos”. Se seus clientes carregam compras pesadas, mudar para uma W-cut ou alça de laço resolve melhor o problema estrutural do que

aumentar o GSM de uma D-cut.

Referências de fornecimento: quantidade mínima de pedido e prazo de entrega

Fonte	Quantidade mínima de pedido publicada	Prazo de entrega publicado
Seemrich	5,000 pcs	Produção em 10–12 dias úteis
NWFabric	5,000 pcs	Amostras 3–7 após a confirmação
NoWoBag	8,000 (flexo); 15,000 (BOPP)	7–14 dias úteis (1–2 cores); 21–30 se for complexo
Blue Nile Bags	Cerca de 1,500–2,000	6–8 a partir da aprovação da amostra
Pochette Pack	10,000 pcs	Cerca de 30; quantidade de ±10 %

Os valores acima vêm de Seemrich[16], NWFabric, NoWoBag, Blue Nile Bags, Pochette Pack e . Eles mostram que não existe uma única quantidade mínima de pedido no setor. Um prazo de fábrica de 7–14 dias úteis cobre apenas a produção. Um canal voltado aos EUA que informa 6–8 após a aprovação da amostra abrange uma parcela maior da cadeia de fornecimento. Acrescente frete marítimo e desembaraço aduaneiro separadamente, em vez de tratar o prazo de fábrica como prazo de chegada.

As sacolas D-cut planas também são compactadas com alta densidade. TLP Packaging[17] estima que cerca de 50 % mais sacolas D-cut caibam em um contêiner do que sacolas com alça de laço, usando 30–40 % menos espaço de armazenamento. Esse é um cálculo de fornecedor; portanto, confirme-o com sua especificação real de caixa. Para recompras, arquive a amostra aprovada, as referências Pantone e a contagem por caixa para que a próxima produção corresponda à anterior.



Quais alegações ambientais você pode imprimir com segurança para o mercado dos EUA? ↑

O marketing ambiental nos EUA é regido pelos Green Guides da FTC. De acordo com 16 CFR 260.12[18], você só pode fazer uma alegação não qualificada de “reciclável” se houver instalações de reciclagem disponíveis para uma “maioria substancial” dos consumidores ou comunidades onde o item é vendido. A regra define isso como pelo menos 60. LeeLine Bags observa que centros municipais frequentemente rejeitam sacolas não tecidas de PP. Portanto, “reutilizável” é a formulação padrão segura, e qualquer alegação de reciclagem deve ser qualificada.

Não imprima “compostável” ou “biodegradável” em PP padrão. ASTM D6400[19] abrange plásticos projetados para compostagem em instalações municipais ou industriais, e o PP spunbond comum não atende a essa via. Alegações de reutilização também exigem cuidado. printingbag.net relata que uma sacola não tecida de PP pode precisar de cerca de 11–14 reutilizações para compensar sua pegada de carbono em comparação com uma sacola plástica de uso único. Verifique esse valor no estudo original de ciclo de vida antes de citá-lo.

A Califórnia mudou o contexto em 2026. Um boletim da CalRecycle[20] confirma dois pontos. O programa SB SB 270 de sacolas reutilizáveis para compras terminou em 31 de dezembro de 2025. Desde 1 de janeiro de 2026, as lojas só podem distribuir sacolas de papel reciclado no ponto de venda, com cobrança mínima de dez centavos. Portanto, uma sacola D-cut com marca na Califórnia funciona como sacola reutilizável pertencente ao cliente ou como item promocional. Não é uma sacola de checkout certificada. Evite reutilizar a antiga redação da SB SB 270 “projetada para pelo menos 125 usos”, descrita no resumo do Procurador-Geral, como se fosse uma certificação atual. Por fim, armazene o estoque de sacolas longe da luz solar direta. Aveco Baggie observa que o não tecido de PP é fotodegradável e pode se tornar quebradiço em 6–12 de exposição solar prolongada.

Principais pontos para uma compra mais rápida e segura ↑

- **A maioria das falhas começa na alça, não no corpo da sacola.** — mais da metade das falhas reais de sacolas não tecidas de PP (Fonte)
- **As alças D-cut rasgam quando o tecido é muito leve.** — abaixo de 50 GSM, o furo da alça rasga (Fonte)
- **Gramatura adicional traz benefício limitado para uma alça vazada.** — 70–80 GSM é padrão; acima de 90 GSM geralmente é desnecessário (Fonte)
- **O prazo de fábrica e o prazo de canais voltados aos EUA não são intercambiáveis.** — 7–14 dias úteis para 1–2 cores, versus 6–8 a partir da aprovação da amostra (Fonte; Fonte)
- **Uma alegação não qualificada de “reciclável” exige amplo acesso a instalações.** — pelo menos 60 % dos consumidores ou comunidades (Fonte)
- **As sacolas de checkout da Califórnia agora são exclusivamente de papel.** — desde 1 de janeiro de 2026, com cobrança mínima de $0,10 (Fonte)
- **As estimativas de tamanho do mercado dependem de como cada relatório define o mercado.** — um relatório: $4,395 bilhões em 2025 para $6,878 bilhões até 2031, com CAGR de 7,7 % (Fonte)

Pronto para especificar suas sacolas D-cut? ↑

Um bom pedido de sacolas D-cut começa com uma especificação clara. Defina um GSM mínimo compatível com a carga, escolha um método de impressão adequado à arte, aprove uma prova e aprove uma amostra que tenha passado por teste de elevação com carga e teste de atrito. Mantenha

suas alegações ambientais dentro das regras da FTC e da Califórnia. Depois, compare cotações apenas após normalizar tamanho, número de cores, Incoterm e taxas. A quantidade mínima de pedido, o prazo de produção e o preço unitário do seu pedido são confirmados na cotação, e a produção em massa segue a aprovação da amostra. **Envie o tamanho da sacola, GSM, cores de impressão, quantidade e país de destino para solicitar uma cotação e uma amostra de pré-produção.**

---

[1]Blue Nile Bags: usos de sacolas vazadas, faixa de GSM, quantidade mínima de pedido e prazo de entrega. ↩

[3]HAPLAST: participação de falhas na zona da alça e análise de concentração de tensão. ↩

[4]LeeLine Bags: força de falha de costura, temperatura de cura e observações sobre reciclagem. ↩

[6]Kete Group: faixas de GSM do D-cut, limite de resistência ao rasgo. ↩

[7]ShoppingBagCo: material de PP virgem, tamanhos e faixa de carga informada. ↩

[8]NoWoBag: rota de produção, GSM de D-cut, quantidade mínima de pedido e prazos de entrega. ↩

[9]ISO 9073-1:2023: método de ensaio para massa por unidade de área de não tecidos. ↩

[10]FZ/T 64035-2014: norma chinesa para rotulagem e ensaio de sacolas de compras não tecidas. ↩

[11]Aquaholic: orientações de GSM para D-cut, tamanhos comuns e cobranças de ferramental. ↩

[12]tiiocti: guia OEM sobre variação de cor Pantone em flexografia. ↩

[13]printingbag.net: limites de saturação de impressão e estimativas de ponto de equilíbrio de reutilização. ↩

[14]Aveco Baggie: taxas aceitáveis de defeito em massa e risco de fotodegradação. ↩

[15]Go Green Non Woven Bags: comparação de carga entre D-cut, W-cut e alça de laço. ↩

[16]Seemrich: lista de quantidade mínima de pedido e prazo de produção para D-cut. ↩

[17]TLP Packaging: estimativa do fornecedor sobre densidade de contêiner e armazenamento de D-cut. ↩

[18]16 CFR 260.12: regra da FTC sobre alegações de reciclável e o limite de 60 %. ↩

[19]ASTM D6400: especificação para rotulagem de plásticos compostáveis industrialmente. ↩

[20]CalRecycle: término do programa SB SB 270 e regra de checkout exclusivamente em papel de 2026. ↩

Product Option