



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



Polos personalizados por sublimación: polos de poliéster con estampado integral para equipos, personal y marcas

Product Image













Details

Los polos personalizados por sublimación son polos de poliéster cuyo diseño se fija en la fibra mediante calor. Los diseños a todo color, degradados y nombres pueden cubrir el frente, la espalda, las mangas y el cuello sin una capa de impresión en relieve. Funcionan mejor sobre tejidos claros y ricos en poliéster, con el diseño cerrado y una muestra física firmada.

¿Quién encarga polos con estampado integral y dónde los usa? [↑](#)

La mayoría de los compradores son organizaciones, no consumidores individuales. Los directores deportivos, entrenadores y gestores de clubes buscan colores de equipo, control de humedad y tallas para adultos, mujer y niños en un mismo programa. Momentec presenta su polo Holloway FreeStyle

como diseñado para entrenadores, personal y equipos corporativos^[1]. La guía de Fortera señala a equipos deportivos, equipos de esports y personal de eventos^[2] como usuarios ideales.

Un segundo grupo compra para eventos y ropa de trabajo ligera. Incluye torneos de golf, equipos de ferias comerciales, restaurantes y empresas de servicios que necesitan algo más elegante que una camiseta y más expresivo que un logotipo bordado en el pecho. SWAGO incluye a equipos corporativos, torneos de golf, restaurantes y empresas de climatización o paisajismo^[3] entre los compradores habituales. El tercer grupo son pequeñas marcas que lanzan colecciones limitadas, donde el diseño es el producto. Fexwear lo denomina producción de lotes pequeños y alto diseño^[4].

Los tres grupos hacen las mismas preguntas. ¿Aguantará la impresión los lavados? ¿Puede funcionar con el color de nuestra marca? ¿Quedarán bien las tallas? ¿Llegará antes del evento? Esta página responde a estas preguntas para la categoría y para nuestros Custom All-Over-Print Polyester Polo Shirts.

¿Por qué salen mal los pedidos de polos sublimados y cómo evitarlo? [↑](#)

Problema: Una maqueta puede verse perfecta en pantalla, pero la sublimación sigue reglas estrictas de materiales que una maqueta no puede mostrar. Un impresor comercial en Reddit advirtió que, sobre polialgodón 50/50, la impresión "se verá genial hasta que se lave"^[5], porque el tinte de los hilos de algodón se elimina con el lavado. El mismo hilo señala que prensar sobre un polo ya confeccionado deja "como mínimo, un vacío en los laterales de la prenda".

Problemas: Estos fallos suelen aparecer cuando el equipo ya ha usado las camisetas y reponer es lento y caro. Los cambios después de la impresión tampoco son simples retoques. Customised Sportswear señala que un cambio a mitad de pedido «es un pedido nuevo»^[7], porque los paneles impresos no se pueden recolorear.

Solución: Trate el pedido como una especificación, no como una imagen. Cuatro reglas evitan la mayoría de los fallos:

- Elija un tejido rico en poliéster con base clara.
- Imprima los paneles planos antes de coserlos.
- Recopile el listado completo de tallas y nombres antes de cerrar el diseño.
- Apruebe una muestra física confeccionada con tejido de producción.

Las secciones siguientes convierten estas reglas en un proceso paso a paso.



Índice

- [¿Quién encarga polos con estampado integral?](#)
- [¿Por qué salen mal los pedidos de polos sublimados?](#)
- [¿Qué es un polo sublimado?](#)
- [¿Cómo hacer un pedido paso a paso?](#)
- [Sublimación frente a bordado, DTF y OEM](#)
- [¿Qué debe verificarse antes de la producción en masa?](#)
- [Conclusiones clave respaldadas por evidencia](#)
- [¿Listo para preparar el briefing de su programa de polos?](#)

¿Qué es un polo sublimado y qué no puede hacer? [↑](#)

La sublimación por tinta usa calor y presión para convertir el colorante disperso sólido en gas, que después penetra en las fibras de poliéster. Customised Sportswear sitúa la reacción en aproximadamente 200°C. En ese punto, el color pasa a formar parte del tejido en vez de ser una capa superficial; por eso un polo correctamente sublimado no se agrieta ni se descascara.

La misma química establece los límites. El tinte solo se fija al poliéster, por lo que los polos de algodón o ricos en algodón fallan. El tinte también es translúcido, por lo que no puede cubrir prendas oscuras^[8]. Sobre bases azul marino o negras, el diseño se ve apagado en lugar de brillante. La sublimación tampoco significa que "nunca se decolora". La exposición prolongada a rayos UV y los lavados agresivos pueden apagar el color con el tiempo, por lo que cualquier afirmación de durabilidad debe vincularse a la composición del tejido y al cuidado.

Existen dos rutas de producción:

- **Impresión-corte-confección:** cada panel plano se imprime y después se cose la prenda, de modo que el diseño puede ir de costura a costura, incluido el cuello y las mangas.
- **Prensado sobre prenda terminada:** el diseño se prensa sobre una prenda base ya cosida.

Momentec advierte que esta ruta puede dejar visibles imperfecciones^[9] porque la prenda puede no quedar plana y no hay __NUM?__ dos piezas iguales.

Para cualquier diseño integral, especifique por escrito impresión-corte-confección.

La demanda ya se extiende más allá de la ropa deportiva. Grand View Research estimó el mercado de prendas sublimadas en USD 4,21 mil millones de USD en 2022, con previsión de alcanzar USD 10,67 mil millones de USD en 2030^[10] con una CAGR del 12,3 %. Emergen Research cita programas corporativos que especifican "polos sublimados y prendas superiores de rendimiento"^[11] como ropa de trabajo de marca. Las empresas de investigación usan alcances distintos, por lo que sus estimaciones no deben combinarse.

¿Cómo pedir un polo con estampado integral paso a paso? [↑](#)

Paso 1: cierre el listado, las tallas y la legibilidad de los nombres

Empiece por las personas, no por el diseño. Recopile la talla de cada usuario y cualquier nombre o número antes de aprobar el diseño, porque cada prenda personalizada es un panel independiente de datos variables. Las tablas de tallas varían mucho entre fabricantes. Compare una muestra con un polo que ya le guste al usuario, midiendo ancho de pecho, largo de cuerpo y largo de manga. Redwood Sports recomienda pedir una muestra para comprobar el ajuste y el tejido^[12] antes de hacer un pedido para el equipo.

Para comprobar la legibilidad, observe los nombres y números a distancia de un brazo en la muestra física. Confirme el contraste frente a fondos recargados y mantenga el texto pequeño alejado de costuras y tapeta. Las tallas ampliadas pueden llevar un recargo; solicítelo en el presupuesto.



Paso 2: elija la superficie del tejido, el cuello y la tapeta

La composición del tejido afecta al color y a la resistencia al lavado más que cualquier otra elección. TeckWrapCraft establece un mínimo práctico: las mezclas funcionan solo cuando el contenido de

poliéster es de 65 % o superior^[13], y el poliéster blanco o claro 100 % ofrece el mejor resultado. Workwear Manufacturer estima la retención del tinte en aproximadamente 95-98 % sobre poliéster 100 %, frente a 75-85 % sobre 65/35^[14]. Estas son cifras del proveedor, no resultados de laboratorio.

Tejido	Idoneidad para sublimación	Notas de uso	Uso habitual
100 % poliéster	Mejor color y resistencia al lavado	Evacuación de humedad, secado rápido y resistencia a las arrugas	Equipos y uniformes de lavado frecuente
Poliéster/elastano	Excelente	Elasticidad y ajuste ceñido	Golf, deporte y polos entallados
Mezcla con alto contenido de poliéster (65 %+ poliéster)	Aceptable, pero los colores se ven más apagados	Tacto más suave	Programas orientados a oficina
Algodón o rico en algodón	No apto	No aplicable	Cambie a bordado o DTF

La tabla clasifica los tejidos según la fiabilidad con que retienen el tinte, no según su comodidad, que los compradores deben evaluar con muestras. Fortera y Spartan utilizan tejidos de rendimiento. Spartan indica 5,3 oz oz o 6 oz oz de poliéster/elastano 92/8 con UPF 40+^[15]. La textura superficial también importa: el punto jersey liso, las rayas texturizadas y los tejidos tipo malla reproducen las líneas finas de forma distinta.

Para el cuello y la tapeta, confirme tres cosas. Primero, si el cuello es del mismo tejido (imprimible) o de canalé de punto (normalmente liso). Segundo, el número de botones y el acabado. Tercero, si la impresión debe alinearse a través de la abertura de la tapeta. Confirmamos la mezcla exacta de poliéster, el gramaje del tejido y las opciones de avíos en la cotización y en la muestra previa a la producción.



Paso 3: revise previamente los archivos de diseño

El diseño integral se construye sobre plantillas de paneles, no sobre una maqueta plana de camiseta. La guía de diseño para sublimación integral^[16] de BrandHK y las reglas de archivos de Fortera establecen una base útil.

Comprobación	Requisito	Fuente
Resolución de imagen rasterizada	Mínimo 300 dpi a tamaño final de impresión	BrandHK
Sangrado	Extender al menos 10-15 mm más allá de las líneas de corte	BrandHK
Tipo de archivo	Se prefieren AI, EPS o SVG; PNG/PDF con 300 DPI o superior	Fortera
Color	Apruebe sobre tejido real, no en pantalla	Customised Sportswear

Antes de enviar los archivos, convierta el texto a contornos y mantenga los logotipos como vectores siempre que sea posible. Use la propia plantilla del proveedor, porque los valores de sangrado varían. La fila de color merece la mayor atención. Customised Sportswear lo denomina la "trampa de la prueba en pantalla": los verdes, naranjas y azules profundos saturados se ven distintos una vez fijados al poliéster. Por tanto, la aprobación del color de marca debe hacerse sobre una muestra impresa.



Paso 4: apruebe la muestra y luego produzca

La producción se programa tras la revisión del arte y la aprobación de la muestra, y el plazo figura en la cotización. Separe siempre el tiempo de producción de la entrega puerta a puerta y, a partir de ahí, planifique hacia atrás desde la fecha del evento.

En la prensa, Fexwear cita un intervalo habitual de 380-410°F (193-210°C). Los ajustes exactos dependen del tejido y deben verificarse con un termómetro calibrado, no con la pantalla de la

máquina. Después de imprimir, los paneles se cortan y cosen, por lo que el diseño continúa por las costuras laterales sin huecos.



Sublimación frente a bordado, DTF y OEM internacional: ¿qué opción se adapta a su pedido? [↑](#)

Los compradores comparan cuatro vías de producción, no cuatro estilos de polo: sublimación de panel completo, bordado, DTF o impresión digital, y sublimación OEM en el extranjero.

Si solo necesita un logotipo en el pecho, considere el bordado o el DTF en lugar de la sublimación de panel completo.

Revise cuidadosamente las etiquetas. Un anuncio de polo "sublimado"^[22] indica el material como poliéster/algodón y el método como impresión digital, lo que contradice el funcionamiento de la sublimación. Incluya en el contrato el porcentaje de fibra y el método de impresión.

¿Qué debe verificarse antes de aprobar la producción en masa? [↑](#)

Inspección de calidad y métodos de ensayo

Inspeccione los productos en masa frente a la muestra firmada. Compruebe el color, la alineación del diseño en las costuras, la alineación del cuello y la tapeta, la ortografía de los nombres frente al listado, las etiquetas de talla y las costuras. Si necesita solidez del color medible, solicite al proveedor informes por lote que usen métodos reconocidos. El catálogo AATCC^[23] cubre la solidez del color al lavado (TM61), el prensado en caliente (TM133) y el cambio dimensional tras el lavado (TM135/TM150). [ISO 105-P01](#)^[24] cubre la solidez del color al calor seco.

Estas normas miden el rendimiento. No indican a una fábrica cómo organizar la producción. No existe

una norma obligatoria única específica para polos sublimados. La variación entre lotes en el brillo o en el gramaje del tejido es un riesgo conocido en la producción en serie, por lo que debe registrar el lote de tejido aprobado en la orden de compra. Los informes de ensayo se acuerdan por pedido. No afirmamos que existan resultados previos.



Puntos de cumplimiento en EE. UU.

Los textiles para prendas vendidos en EE. UU. están sujetos a la [norma de inflamabilidad 16 CFR Parte 1610^{\[25\]}](#). Si las tallas juveniles califican como productos infantiles, la CPSC también exige [etiquetas de seguimiento permanentes^{\[26\]}](#), así como un Certificado de Producto Infantil cuando se aplican normas de seguridad.

El [Código de Salud y Seguridad §108971^{\[27\]}](#) de California restringe los PFAS regulados en textiles desde el 1 de enero de 2025. El umbral de flúor orgánico total es de 100 ppm y baja a 50 ppm desde el 1 de enero de 2027. Por tanto, los acabados repelentes a manchas o al agua necesitan cumplimiento documentado.

[OEKO-TEX STANDARD 100^{\[28\]}](#) es voluntaria. Las afirmaciones deben citar un número de certificado real y una clase de producto. Para el poliéster reciclado, la guía GRS^[29] de Textile Exchange generalmente exige al menos 20 % de contenido reciclado para el seguimiento en la cadena de suministro y al menos 50 % para las etiquetas de cara al consumidor. Este producto no lleva ninguna declaración de certificación salvo que figure documentada en la cotización.

Cuidado, embalaje y reposiciones

Unas buenas instrucciones de cuidado evitan la decoloración que los clientes podrían confundir con un defecto de calidad. Fortera recomienda lavar por debajo de 30°C (86°F), del revés, y después secar en secadora a baja temperatura o colgar para secar. Bendy Sports advierte que la lejía con cloro deja manchas blancas permanentes^[30], y que los suavizantes obstruyen los poros de evacuación de humedad del tejido. Momentec señala que el calor elevado reactiva las tintas de sublimación y provoca transferencia de color permanente^[31].

Embale cada polo individualmente, etiquetado por talla y nombre, con una tarjeta impresa de cuidados para simplificar la distribución. Para reposiciones, conserve la muestra firmada, los archivos finales de paneles y las referencias de color, y cotice las reposiciones según ese estándar aprobado. Es la forma más fiable de mantener un segundo lote uniforme con el primero.



Conclusiones clave respaldadas por evidencia [↑](#)

- **La categoría de prendas sublimadas es amplia y está creciendo.** — De USD 4,21 mil millones de USD (2022) a USD 10,67 mil millones de USD (2030), CAGR de 12,3 % (Fuente)
- **Los analistas señalan los polos corporativos como un uso en crecimiento.** — USD 6,10 mil millones de USD en previsión de CAGR de 2025, 9,2 % (Fuente)
- **La composición de fibra establece el mínimo de calidad de impresión.** — Las mezclas necesitan 65 %+ de poliéster; el poliéster 100 % ofrece el mejor resultado (Fuente)
- **Los límites de PFAS de California se aplican a los acabados de rendimiento.** — 100 ppm de flúor orgánico total desde 2025, 50 ppm, 2027 desde 2027 ([Fuente](#))
- **Las etiquetas de poliéster reciclado necesitan contenido verificado.** — Al menos 50 % de contenido reciclado para etiquetas GRS destinadas al consumidor (Fuente)

¿Listo para preparar el briefing de su programa de polos con estampado integral? [↑](#)

Un pedido de polos sublimados bien hecho depende de cuatro decisiones: tejido ligero rico en poliéster, construcción de impresión, corte y costura, una lista de tallas y nombres cerrada, y una muestra firmada fabricada con tejido de producción. Todo lo demás, incluidos los niveles de precio, el plazo de entrega y los informes de ensayo, debe figurar por escrito en la cotización y no darse por supuesto. Para nuestros Custom All-Over-Print Polyester Polo Shirts, la mezcla de tejido, el gramaje, el pedido mínimo y el calendario de producción se confirman tras la revisión del arte y el muestreo.

Envíe su diseño, listado de usuarios y fecha del evento para solicitar un presupuesto y una muestra de reproducción.

-
- ^[1] Polo Holloway FreeStyle de Momentec: Página de producto con usuarios objetivo y tejido. [↵](#)
- ^[2] Guía Fortera: Casos de uso, reglas de archivo, cuidado y plazos. [↵](#)
- ^[3] SWAGO: Compradores corporativos y comerciales habituales de polos sublimados. [↵](#)
- ^[4] Guía Fexwear: Uso en lotes pequeños e intervalo de temperatura de prensa térmica. [↵](#)
- ^[5] Reddit r/CommercialPrinting: Explica la pérdida de color en polialgodón y los huecos laterales. [↵](#)
- ^[7] Customised Sportswear: Proceso, límites del tejido y advertencia sobre pruebas en pantalla. [↵](#)
- ^[8] NW Custom Apparel: La sublimación falla sobre algodón y prendas oscuras. [↵](#)
- ^[9] Prenda terminada Momentec: Aviso sobre imperfecciones en prendas prensadas. [↵](#)
- ^[10] Grand View Research: Previsión 2022–2030 del mercado de prendas sublimadas. [↵](#)
- ^[11] Emergen Research: Informe de mercado que identifica polos sublimados como ropa de trabajo. [↵](#)
- ^[12] Redwood Sports: Recomienda una muestra antes de los pedidos de equipo. [↵](#)
- ^[13] TeckWrapCraft: Umbral de 65 % de poliéster para mezclas. [↵](#)
- ^[14] Workwear Manufacturer: Estimaciones del proveedor sobre retención de tinte por tejido. [↵](#)
- ^[15] Spartan Merch: 92/8 de tejido y UPF. [↵](#)
- ^[16] BrandHK: guía sobre resolución y sangrado. [↵](#)
- ^[22] Anuncio de Alibaba: Polo "sublimado" de poliéster/algodón con método no coincidente. [↵](#)
- ^[23] Normas AATCC: Métodos de ensayo de solidez del color y cambio dimensional en textiles. [↵](#)
- ^[24] ISO 105-P01: Método de ensayo de solidez del color al calor seco. [↵](#)
- ^[25] Ley de Tejidos Inflamables de la CPSC: Orientación sobre inflamabilidad de textiles para prendas. [↵](#)
- ^[26] Etiqueta de seguimiento de la CPSC: Requisitos de etiquetas de seguimiento para productos infantiles. [↵](#)
- ^[27] HSC de California §108971: Restricciones de PFAS en artículos textiles. [↵](#)
- ^[28] OEKO-TEX STANDARD 100: Sistema de ensayo y etiquetado de sustancias nocivas. [↵](#)
- ^[29] Textile Exchange GRS-202: Umbrales de contenido reciclado para afirmaciones. [↵](#)
- ^[30] Bendy Sports: Guía de cuidado sobre lejía, suavizante y calor. [↵](#)
- ^[31] Instrucciones de cuidado Momentec: Advertencia sobre transferencia de color por alta temperatura. [↵](#)

Product Option