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 sublimación: camisetas de poliéster con impresión integral para equipos, colegios y eventos

---

Product Image














THE MOUNTAINS
OUTDOOR LIFE





Details

Las camisetas personalizadas por sublimación son prendas de poliéster cuyo diseño se transfiere a las fibras mediante calor en forma de vapor de tinta. Como no hay una capa de tinta en la superficie, los diseños a todo color de borde a borde no se agrietan ni se descascarillan. El método solo funciona en tejidos blancos o claros con alto contenido de poliéster. No puede imprimir tinta blanca ni funciona en camisetas oscuras o de algodón.

¿Quién encarga camisetas personalizadas por sublimación y para qué usos? ↑

La mayoría de los compradores de la Camiseta de Poliéster Personalizada con Impresión Total no son aficionados que compran una prensa térmica. Hay tres grupos principales. Los gestores de equipos, entrenadores y responsables de ligas necesitan nombres, números y escudos a todo color en

camisetas de entrenamiento ligeras. Los directores de actividades escolares piden camisetas de espíritu escolar, de jornadas deportivas y de recaudación de fondos en los colores del centro. Los responsables de marketing, recursos humanos y eventos visten al personal para carreras benéficas, ligas de empresa y ferias comerciales. Las imprentas y las pequeñas marcas también compran camisetas de impresión total ya terminadas para revender. PW Consulting, citando a Impressions Magazine, sitúa el deporte y la atletización en torno al 50,41 % de 2025 en ingresos globales por prendas sublimadas con tinte. Sitúa la moda personalizada cerca del 27,65 % y el uso corporativo y promocional cerca del 21,94 % (informe de mercado de PW Consulting[1]). Estas cifras describen toda la categoría de prendas, no la cuota de búsqueda, pero coinciden con quienes realmente hacen estos pedidos.

Estos compradores comparten una lista corta de requisitos. Quieren tallas juveniles y de adulto en un mismo pedido, y pedidos de reposición sencillos más adelante durante la temporada. Los colores deben coincidir con la equipación existente. La fecha de recepción no puede cambiar, porque la temporada o el evento tampoco.

Para una camiseta individual suave, de algodón, con una foto en una camiseta negra, elija DTG o DTF, que se explican en la comparativa siguiente.

¿Por qué tantas camisetas sublimadas decepcionan al entregarse? ↑

El problema normalmente empieza en la camiseta base, no en el diseño. La tinta de sublimación se fija solo al poliéster. En una camiseta de algodón-poliéster 50/50, las fibras de poliéster absorben el color mientras que las de algodón quedan prácticamente sin teñir. El lavado no elimina tanto la impresión como deja ver el algodón sin teñir de debajo, lo que parece una decoloración rápida (análisis de mezclas de Subligenius[2]). Jennifer Maker establece un mínimo práctico: las camisetas deben tener 65 % de poliéster o más[3] para retener la tinta de sublimación. Una camiseta que parecía perfecta al salir de la prensa puede volverse gris después del primer lavado, y el equipo culpa al impresor.

El daño no puede repararse, porque el tinte pasa a formar parte de la fibra. Una marca visible de prensa o una zona quemada alrededor de un diseño por lo demás perfecto arruina toda la camiseta (Bubbakins Blanks[4]). Un fabricante en Reddit comunicó imágenes fantasma tenues, con un desfase de 2–3 mm, en aproximadamente el 15–20 % de su producción (hilo de control de calidad de fabricación[5]). En un pedido con una fecha fija para el primer partido, cualquiera de estos fallos obliga a reordenar con plazos ajustados.

La solución es ejecutar la sublimación como un proceso controlado, con límites definidos por escrito. Este producto se especifica como camiseta de poliéster con impresión total. Cada pedido sigue cuatro controles: primero, confirmar la composición de la fibra y el color base; segundo, revisar la obra en el tamaño de impresión real; tercero, fijar una receta de prensado sobre una muestra física; y cuarto, liberar la producción en serie solo después de que esa muestra se haya lavado e inspeccionado.

El gramaje de la tela, la composición exacta, el MOQ y el plazo de entrega se confirman en su presupuesto por escrito y se validan con su muestra previa a la producción.



Índice

- ¿Quién encarga camisetas personalizadas por sublimación?
- ¿Por qué decepcionan las camisetas sublimadas?
- ¿Qué es una camiseta de poliéster con impresión integral?
- ¿Cómo pasa un pedido del diseño a la producción en serie aprobada?
- ¿Qué método de decoración se adapta a su pedido?
- ¿Qué deben confirmar el presupuesto y la muestra?
- ¿Cuáles son las conclusiones principales?
- ¿Listo para definir las especificaciones de su pedido?

¿Qué es exactamente una camiseta de poliéster por sublimación con impresión integral? ↑

La sublimación por tinta funciona en dos etapas. Primero, se imprime tinta dispersa sobre papel de transferencia. Después, el calor y la presión convierten esa tinta en gas, que entra en la fibra de poliéster. LogoSportswear explica que las moléculas de poliéster se abren con el calor para que el gas penetre, por lo que el diseño pasa a formar parte del tejido. La misma página expone claramente los límites: sus camisetas de sublimación solo se ofrecen en blanco y «no pueden utilizarse para diseños que requieran impresión blanca» (guía de LogoSportswear[7]). Cualquier elemento blanco de su diseño simplemente mostrará el tejido base.

La «impresión integral» añade una decisión de confección, y hay dos maneras de realizarla:

- **Impresión integral de corte y confección:** los paneles de tela se imprimen antes de coserse, de modo que el color llega de costura a costura. Elevation Sports advierte que sublimar una camiseta ya cosida deja costuras blancas fantasma[8].
- **Sublimación localizada en prendas base terminadas:** un modelo independiente que está creciendo. El 6 de marzo de 2026, Fulfill Engine de STAHLS' lanzó la sublimación localizada en prendas Vapor Apparel de 100 % poliéster (comunicado de PRINTING United[9]).

Su presupuesto debe indicar qué método se aplica, porque ambos se ven distintos en las costuras y las axilas.

Contenido de fibra	Resultado de impresión esperado	¿Adecuado para un pedido personalizado de colores vivos?
100 % poliéster, blanco o claro	Máximo detalle y mayor saturación	Sí, la opción predeterminada
65–80 % poliéster	Utilizable; saturación aproximadamente 15–25 % menor	Solo si se acepta un color más claro
65/35 poliéster-algodón	Aspecto vintage deliberadamente desvaído	Solo diseños de estilo vintage
50/50 poliéster-algodón	Deslavado y apagado	No
100 % algodón	El tinte no se fija y se lava	No; use DTG, DTF o serigrafía
Tejido oscuro, cualquier mezcla	La imagen puede casi desaparecer	No

Las filas de 100 %, 65/35 y tejido oscuro proceden de guía de 2026 de VistaPrint[10]. Las filas de 65–80 % y 50/50 proceden de Alpha Print Supply[11]. En la práctica, elegir una mezcla con menos de 65 % de poliéster es una decisión de estilo, no un ahorro de costes. Revise la etiqueta de composición antes de aprobar el diseño.

Los datos de mercado reflejan la misma dependencia del poliéster. Mordor Intelligence atribuye al poliéster una cuota de ingresos de 64,71 % de los sustratos para sublimación en 2025 (Mordor Intelligence[12]). Grand View Research, según informa The Cannata Report, valora la impresión por sublimación en USD 16,4 mil millones de USD en 2025 y USD 28,0 mil millones de USD para 2030, con una CAGR de 11,3 % (Cannata Report[13]). Otras empresas publican totales distintos porque mezclan los ámbitos del mercado de impresión y del mercado de prendas; por ello, considere cualquier cifra aislada como orientativa.

La legibilidad es el otro límite de diseño. Sin tinta blanca, las letras claras colocadas sobre una zona clara de la impresión desaparecen. Un logotipo de baja resolución ampliado a escala integral se ve pixelado. Compruebe el contraste y el tamaño de nombres, números y marcas de patrocinadores al tamaño final de impresión, no como miniatura.



¿Cómo pasa un pedido del diseño a la producción en serie aprobada? ↑

Paso 1: confirmar la prenda base, la superficie y la etiqueta interior del cuello

Empiece por el contenido de fibra, el gramaje y el color base indicados en el presupuesto. Después decida el etiquetado del cuello, que implica dos requisitos legales:

- **Contenido de fibra:** Las prendas de EE. UU. deben indicar cada fibra presente en 5 % o más, por nombre genérico y porcentaje en peso, en orden de predominio, conforme a 16 CFR 303.16[14].
- **Tallas juveniles:** son productos infantiles. Necesitan una etiqueta de seguimiento de la CPSC[15] que sea visible, legible y fijada permanentemente cuando sea viable. Debe identificar al fabricante o propietario de marca privada, el lugar y la fecha de producción, y el lote.

Elija pronto entre una etiqueta cosida y una etiqueta impresa en la nuca, porque una etiqueta impresa también queda dentro del área de prensado.



Paso 2: revisar los archivos al tamaño de impresión

Todos los archivos deben cumplir cuatro requisitos. El arte rasterizado debe tener al menos 300 DPI al tamaño final, y los logotipos y textos deben ser vectoriales. El diseño se invierte, porque el papel de transferencia se prensa boca abajo. El color se comprueba con el perfil ICC recomendado por el impresor, no se juzga en una pantalla sin calibrar.

La producción también debe utilizar tinta y papel específicos para sublimación. HTVRONT señala que la tinta normal no se gasifica ni se fija[16]. Rechace las cargas de baja resolución antes de imprimir, no después.



Paso 3: fijar una receta de prensado para su prenda base real

Sustrato	Temperatura	Tiempo	Presión
Tejido de poliéster, papel estándar para sublimación	400°F (aprox. 204°C)	35–45 s	Aproximadamente 40 psi, media
Prendas de poliéster tipo Vapor Apparel	380–390°F	45–55 s	Aproximadamente 40 psi, media

Sawgrass indica que estos ajustes «solo deben servir como punto de partida» (ajustes de prensa Sawgrass[17]). Los resultados reales dependen de la prenda base, de una prensa calibrada y de pruebas de prensado. La rutina estándar consiste en preprensar durante 3–5 segundos para eliminar humedad, fijar la transferencia con cinta, añadir papel protector para evitar imágenes fantasma y dejar enfriar la prenda antes de retirar el papel.

Las mezclas que contienen elastano necesitan su propia prueba antes de la producción en serie.



Paso 4: lavar y revisar la muestra antes de la producción en serie

Evalúe la muestra después del lavado, no recién salida de la prensa. Lávela unas cinco veces junto con una gemela sin lavar y compare saturación, bordes y tacto. Para evidencia de laboratorio, se aplican tres métodos de ensayo:

- **Solidez del color al lavado:** AATCC TM61[18] es el método de lavado acelerado. Una prueba de 45 minutos equivale aproximadamente a cinco lavados domésticos habituales.
- **Migración por calor:** AATCC TM117 y TM133[19] evalúan la migración de tinte por calor seco a unos 180°C. Esto comprueba si el tinte se mueve con el calor; no predice cuántos lavados resistirá una impresión.
- **Encogimiento y torsión:** el cambio dimensional de la prenda tras el lavado doméstico se mide con AATCC TM150-2025[20].

Los resultados de lavado y solidez del color deben ensayarse en su muestra previa a la producción.

La inspección visual debe comprobar imágenes fantasma, amarilleamiento, marcas de prensa rectangulares en el borde del papel, motas de pelusa, costuras blancas y falta de color bajo las axilas. También debe confirmar la colocación frente al diseño aprobado. Un defecto recurrente detiene la línea hasta corregir el papel, la prensa o la receta. Un segundo prensado normalmente difumina la imagen en vez de corregirla.



Sublimación, serigrafía, DTG, DTF o bordado: ¿cuál se adapta a su pedido? ↑

Método	Mejor tejido	Tinta blanca en camisetas oscuras	Tacto y durabilidad	Mejor uso
Sublimación	Poliéster blanco o claro, aprox. 65–100 %	No	Sin tacto de tinta; tinte dentro de la fibra	Diseños para equipos, eventos e impresión integral
Serigrafía	Algodón, mezclas, poliéster	Sí	Tinta superficial; muy duradera si se cura	Tiradas grandes de colores sólidos
DTG	Principalmente algodón	Sí, con pretratamiento	Suave; se decolora antes con lavados calientes	Pedidos pequeños de algodón, fotografías
DTF	Algodón, poliéster, mezclas	Sí	Capa de película; las impresiones grandes se sienten plásticas	Tiradas cortas sobre tejidos oscuros o mixtos
Bordado	La mayoría de los tejidos	Color del hilo	Entre los más duraderos	Logotipos en el pecho, nombres, uniformes

La guía de decisión 2026 de Rally Towels concluye que la serigrafía es la opción más económica y duradera para pedidos de 50+ unidades con 1–6 colores. También señala que la sublimación no se agrieta ni se descascarilla porque el diseño se tiñe dentro del tejido (guía de Rally Towels[21]). T-Shirt

Envy informa que sus propias pruebas mostraron una decoloración visible de impresiones DTG después de unos 25–35 lavados. Es una cifra autodeclarada, no el resultado de una norma (T-Shirt Envy[22]).

Elija sublimación cuando se cumplan todas estas condiciones: la camiseta es de poliéster blanco o claro y el diseño necesita degradados, fotografías o colores ilimitados sin tacto de tinta. Cambie de método en estos casos:

- Camisetas de algodón u oscuras: use DTG o DTF.
- Tiradas grandes de colores sólidos: use serigrafía.
- Logotipos pequeños que pasarán por lavado industrial: use bordado.

No compre sublimación esperando la suavidad del algodón. Si el tacto importa, pruebe una mezcla más suave con alto contenido de poliéster en una muestra antes de comprometerse con el pedido.

¿Qué deben confirmar su presupuesto y muestra antes de pagar? ↑

Punto de control	Qué solicitar	Confirmación del pedido
Contenido y gramaje de fibra	Porcentajes aptos para etiqueta; oz/yd² o g/m²	Confirmado en el presupuesto
Método de impresión	Impresión integral de corte y confección o localizada sobre prenda base terminada	Confirmado en el presupuesto
Cantidad mínima de pedido y descuentos por volumen	Mínimos por diseño y por talla por escrito	Depende del presupuesto
Plazo de entrega	Fechas separadas de prueba, muestra y envío	Se fija tras aprobar el diseño
Lavado y solidez del color	Comparación tras cinco lavados; AATCC TM61 si se requiere	Pendiente de probar en la muestra
Documentos de cumplimiento	Situación de inflamabilidad, número de certificado OEKO-TEX, etiqueta de seguimiento juvenil	Por confirmar para cada pedido

Pida que las fechas de prueba, de muestra y de envío se indiquen por separado, porque la aprobación de archivos más una muestra lavada suele tardar más que la propia impresión.

Las prendas para adultos están sujetas a la norma de inflamabilidad 16 CFR 1610. La CPSC indica que los tejidos de superficie lisa con un peso de 2,6 oz por yarda cuadrada (88,2 g/m²) o más están exentos de ensayo, independientemente de la fibra (orientación de la CPSC[23]). Confirme el gramaje y acabado reales antes de depender de esa exención. Si exige OEKO-TEX STANDARD 100, verifique el número del certificado. Las normas 2026 pasaron a ser obligatorias para todas las certificaciones el 1 de junio de 2026, y endurecieron la aceptación de procesos húmedos como la impresión (normas OEKO-TEX 2026[24]). Un certificado cubre sustancias nocivas; no califica la durabilidad al lavado.

El cuidado afecta a la durabilidad tanto como la impresión. Printable Press estima que una impresión bien hecha sobre 100 % poliéster, lavada en frío con ciclo suave, puede durar 50–100+ lavados sin una decoloración importante. Las mezclas con menos poliéster o los lavados calientes pueden desteñir en 10–20 lavados (guía de decoloración de Printable Press[25]). Su guía de cuidado[26] recomienda lavar las camisetas del revés, con agua fría, y evitar lejía, suavizante y toallitas para secadora. Imprima estas instrucciones en la etiqueta de cuidado y el albarán.

Para pedidos repetidos, archive la muestra aprobada, la receta de prensado y la versión final del diseño bajo una misma referencia de pedido. Solicite un juego de tallas antes de un pedido grande de plantilla, porque los cortes deportivos pueden tallar pequeño. Embalar por talla o por nombre de jugador acelera la distribución. Confirme el método de embalaje y las marcas de caja en el presupuesto.



¿Cuáles son las conclusiones principales antes de pedir? ↑

- **La sublimación necesita una prenda base con alto contenido de poliéster** — mínimo 65 % de poliéster, 100 % para el mejor color (Fuente)
- **Las mezclas con contenido medio de poliéster pierden saturación** — aproximadamente 15–25 % menos con 65–80 % de poliéster (Fuente)
- **Los ajustes de prensado son un punto de partida, no una especificación** — 400°F, 35–45 s, aproximadamente 40 psi (Fuente)
- **La solidez del color al lavado puede probarse en laboratorio** — una prueba AATCC TM61 de 45 minutos ≈ 5 lavados domésticos (Fuente)
- **El mercado de impresión por sublimación sigue creciendo** — USD 16.4B (2025) a USD 28.0B (2030), CAGR de 11,3 % (Fuente)
- **El gramaje del tejido afecta a las pruebas de inflamabilidad** — exención en 2,6 oz/yd² (88,2 g/m²) para tejidos de superficie lisa (Fuente)
- **Verifique los certificados OEKO-TEX conforme a las nuevas normas** — normas 2026 obligatorias desde el 1 de junio de 2026 (Fuente)

¿Listo para definir las especificaciones de sus camisetas personalizadas por sublimación? ↑

La sublimación es el método adecuado para diseños a todo color sin tacto de mano en poliéster claro, donde deben evitarse el agrietamiento y el desprendimiento. No es el método adecuado para algodón, camisetas oscuras o letras blancas. Este producto se ofrece en esos términos. Su composición, gramaje, MOQ y plazo de entrega figuran en su presupuesto, y la producción en serie

sigue a una muestra prensada, lavada e inspeccionada. **Envíe su arte, el desglose de tallas y la fecha en que las necesita para solicitar un presupuesto y una muestra previa a la producción.**

---

[1]PW Consulting: ingresos de prendas sublimadas en 2025 por aplicación. ↩

[2]Subligenius: por qué las mezclas 50/50 parecen desteñirse. ↩

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

[4]Bubbakins Blanks: las marcas de prensa y las quemaduras arruinan las camisetas. ↩

[5]Reddit r/manufacturing: imágenes fantasma en 15–20 % de la producción. ↩

[7]LogoSportswear: mecanismo; solo prendas blancas; sin impresión blanca. ↩

[8]Elevation Sports: imprimir antes de coser evita costuras blancas. ↩

[9]PRINTING United: lanzamiento de sublimación localizada, 6 de marzo de 2026. ↩

[10]VistaPrint: resultados de tejido y preparación de archivos. ↩

[11]Alpha Print Supply: saturación según contenido de poliéster. ↩

[12]Mordor Intelligence: cuota de sustratos de poliéster de 64,71 %, 2025. ↩

[13]The Cannata Report: tamaño de mercado y CAGR de Grand View. ↩

[14]16 CFR 303.16: normas de divulgación de contenido de fibra de la FTC. ↩

[15]CPSC: requisitos de etiqueta de seguimiento para productos infantiles. ↩

[16]HTVRONT: se requiere tinta específica para sublimación. ↩

[17]Sawgrass: ajustes iniciales de prensa térmica. ↩

[18]AATCC TM61: método de solidez del color al lavado acelerado. ↩

[19]AATCC 117/133: explicación de la solidez al calor seco y a la sublimación. ↩

[20]AATCC TM150-2025: cambio dimensional de prendas después del lavado. ↩

[21]Rally Towels: guía de decisión de métodos de decoración 2026. ↩

[22]T-Shirt Envy: prueba autodeclarada de decoloración de DTG. ↩

[23]CPSC: inflamabilidad de prendas y exención por gramaje. ↩

[24]OEKO-TEX: reglamentos STANDARD 100 vigentes en 2026. ↩

[25]Printable Press: estimaciones de vida de lavado según mezcla y cuidado. ↩

[26]Printable Press: instrucciones de lavado para camisetas sublimadas. ↩

Product Option