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**



Bolsas no tejidas personalizadas con asa troquelada en D y sellado térmico para comercios, eventos y promociones

---

Product Image











THE KINFOLK





Details

Las bolsas no tejidas personalizadas con asa troquelada en D son bolsas planas de PP spunbond. El asa en forma de D se troquela directamente en el cuerpo de la bolsa y los bordes se unen mediante sellado térmico o ultrasónico. Con aproximadamente 70–80 GSM e impresión serigráfica a uno o dos colores, son adecuadas para cajas de comercios ligeros, entregas en ferias, farmacias y salones de belleza. Compruebe la resistencia del asa con una muestra cargada antes de pedir la producción en masa.

¿Quién encarga bolsas personalizadas con asa en D y para qué usos? ↑

Los consumidores finales rara vez encargan estas bolsas; normalmente las compran empresas. Los compradores de comercios y cadenas necesitan una bolsa de caja con marca. Los equipos de

marketing y eventos necesitan algo para repartir en un stand. Los negocios más pequeños, como farmacias, salones, mostradores de belleza y escuelas, quieren una bolsa limpia en los colores de su marca. El mayorista estadounidense Blue Nile Bags[1] presenta las bolsas troqueladas como bolsas ligeras de entrega con marca para ropa, cosméticos o accesorios. También las describe como «ideales para repartir materiales de marketing, muestras o artículos promocionales» en eventos.

Las necesidades difieren, pero los criterios de compra se solapan. Una boutique quiere una bolsa de compra para caja que se vea intencionada y no genérica. A un equipo de eventos le importa menos cómo se siente la bolsa. Su principal duda es si unos pocos miles de bolsas con un logotipo de 2 colores llegarán antes de que arranque el evento. Ambos compradores necesitan tres cosas: un logotipo que se mantenga nítido, un costo unitario que encaje en el presupuesto y un asa que no falle delante de un cliente.

¿Por qué fallan las bolsas en D baratas y cómo evitarlo? ↑

El error de abastecimiento más común es reducir el gramaje del tejido para ahorrar una fracción de céntimo. Una bolsa en D no tiene una cinta cosida que distribuya la carga. El asa es un hueco en la misma lámina de tejido, por lo que la tensión se concentra en el borde troquelado. El fabricante de embalajes HAPLAST[3] informa de que «más de la mitad de los fallos reales de las bolsas no tejidas de PP se producen en el asa, no en el cuerpo». Añade que las bolsas con GSM adecuado también se rompen porque la tensión se concentra en zonas concretas, en lugar de repartirse por todo el tejido.

Estos problemas suelen aparecer después de que se paga el pedido. LeeLine Bags[4] documentó una bolsa de 120 GSM cuyas costuras termoselladas baratas se rasgaron con una fuerza de alrededor de 12 lbs. También registró una tirada de 5,000 unidades rechazada por desprendimiento de color al frotar, después de que el túnel de curado bajó a 140°C. Una bolsa que se rompe en la caja o que transfiere tinta a un abrigo convierte tu logotipo en un problema.

La solución es una especificación por escrito, no un eslogan de marketing. guía de GSM de Kete Group[6] señala que por debajo de 50 GSM el orificio del asa en D se rasga. Tome tres precauciones. Primero, incluya un mínimo de GSM en el contrato. Segundo, para cargas más pesadas, solicite un parche reforzado o una banda sellada térmicamente más ancha alrededor del asa. Tercero, pruebe dinámicamente la muestra de preproducción con la mercancía real dentro: levántela, balancéela y tire de ella desde un lado. Cotizamos cada pedido según su especificación escrita. La cantidad mínima de pedido, el plazo de entrega y el precio unitario se confirman al cotizar, y la producción en masa comienza solo después de que apruebe la muestra.



Índice

- ¿Quién encarga bolsas personalizadas con asa en D y para qué usos?
- ¿Por qué fallan las bolsas en D baratas y cómo evitarlo?
- ¿Qué es exactamente una bolsa no tejida con asa en D sellada térmicamente?
- ¿Cómo especificar y pedir bolsas en D en seis pasos?
- ¿Cómo se compara una bolsa en D con las bolsas en W, de asa lazo y laminadas?
- ¿Qué afirmaciones ecológicas puede imprimir con seguridad para el mercado estadounidense?
- Conclusiones clave para un abastecimiento más rápido y seguro
- ¿Listo para especificar sus bolsas en D?

¿Qué es exactamente una bolsa no tejida con asa en D sellada térmicamente? ↑

La bolsa se corta de tejido spunbond de polipropileno 100 %. ShoppingBagCo[7] indica como material estándar «tejido no tejido de polipropileno virgen 100 %». NoWoBag[8] describe la construcción típica de una bolsa en D como un asa troquelada hecha de una sola pieza de tejido, de 60–80 GSM, para farmacias, supermercados y comercios. La producción sigue una ruta breve:

1. Se imprimen los rollos de tejido.
2. Los bordes laterales se fusionan mediante sellado térmico ultrasónico en lugar de coserse.
3. Se troquela el asa en forma de D.
4. Las bolsas terminadas se cuentan, se agrupan en paquetes (normalmente 50 o 100 por paquete) y se embalan en cartones.

Como no lleva un asa cosida, una bolsa en D es más rápida y barata de producir que una bolsa tote cosida del mismo tamaño. La contrapartida es una menor capacidad de carga y menos comodidad con pesos elevados.

El gramaje del tejido se expresa en GSM (gramos por metro cuadrado). Cuando una cotización indica

«80 GSM», pregunte cómo se midió la cifra. ISO 9073-1:2023[9] especifica el método de ensayo para la masa por unidad de superficie de los no tejidos. La norma industrial china FZ/T 64035-2014[10] para bolsas de compra no tejidas exige que las etiquetas indiquen el material principal, el tamaño y la carga máxima en kilogramos. Esta norma se aplica a la cadena de suministro; no es legislación estadounidense. Ninguna norma mundial única establece una carga obligatoria para bolsas en D. Base su aceptación en tres documentos: la muestra firmada, los registros de ensayo de tracción y caída, y la especificación impresa en la factura proforma (PI).

Hay dos límites importantes antes de redactar cualquier texto de marketing. Primero, el PP puede reciclarse donde existan instalaciones que lo acepten, pero no es biodegradable ni compostable industrialmente de forma predeterminada. Segundo, una bolsa promocional estándar no es un envase para contacto alimentario. Trátela como apta para contacto alimentario solo si el proveedor aporta documentos escritos de cumplimiento que cubran ese uso para su lote.

¿Cómo especificar y pedir bolsas en D en seis pasos? ↑

Paso 1: Ajuste el gramaje del tejido a la carga

La orientación publicada sitúa la mayoría de las bolsas en D entre 50 y 80 GSM y reserva tejidos más pesados para necesidades concretas. guía de tipos de bolsas de Aquaholic[11] considera 70–80 GSM como estándar. Añade que «superar 90 GSM para una bolsa en D suele ser innecesario», porque un asa troquelada obtiene menos beneficio del gramaje adicional que un asa cosida.

Rango de GSM	Uso habitual	Precaución para el comprador
Por debajo de 50	No recomendado para bolsas en D	El borde del orificio del asa es el primer punto que se rasga
60–70	Regalos para eventos, comercio ligero	Confirme el asa en una muestra cargada
70–80	Bolsas predeterminadas para comercios y cajas con marca	La referencia habitual para las cotizaciones de proveedores
90–100+	Productos más pesados, impresión laminada de cobertura total	Considere una bolsa en W o con asa lazo

Esta tabla combina la orientación de Kete Group y Aquaholic. Las afirmaciones de carga de los proveedores varían mucho. ShoppingBagCo indica 3–8 kg según el GSM y el tamaño. Una página de un proveedor exportador indica 5–8 kg para bolsas estándar y 8–12 kg para bolsas reforzadas. Considere cada cifra de carga como una afirmación del proveedor. La capacidad real depende de las dimensiones de la bolsa, de lo que contenga, de cómo se transporte y del comportamiento de su propia muestra durante el ensayo.

Paso 2: Elija un tamaño que mantenga legible el logotipo

Los tamaños planos habituales incluyen 25×30 cm, 30×40 cm y 35×45 cm (ShoppingBagCo). Aquaholic indica W26×H33, W32×H40 y W38×H42 cm. Los catálogos promocionales estadounidenses también ofrecen un formato 8×12 in en 80 GSM. Normalmente se pueden fabricar dimensiones personalizadas, pero Aquaholic señala que un tamaño nuevo puede conllevar un cargo único de herramental o troquel y una cantidad mínima de pedido más alta. Mantenga el texto y los detalles finos alejados del área del asa troquelada y de los sellos laterales. El panel central se mantiene más plano cuando se transporta la bolsa, así que coloque ahí el logotipo.



Paso 3: Seleccione el método de impresión y el acabado superficial

Método	Ideal para	Contrapartida
Serigrafía (colores directos)	Logotipos, texto claro, igualación Pantone	Las líneas finas y los degradados pierden detalle
Transferencia térmica	Imágenes a todo color, degradados	Mayor coste unitario, pruebas más largas
Flexografía	Tiradas repetidas de gran volumen	Variación de color si el curado no se controla
Laminación BOPP	Impresión de calidad fotográfica, resistencia a salpicaduras	Bolsa más rígida, reciclaje más complejo

Según Favourite Hub, la serigrafía sobre spunbond blanco de 60–80 GSM es el flujo de trabajo estándar para bolsas de B2B con marca. La impresión digital es adecuada para muestras o diseños que cambian con frecuencia. Una guía de abastecimiento OEM de tiiocti[12] indica que la impresión flexográfica a precios bajos puede desviarse alrededor de ±8–12 % del color Pantone objetivo. Especifique por escrito el sistema de tintas y las condiciones de curado. La tinta mal curada se queda sobre las fibras en lugar de adherirse a ellas, y se desprende al frotar.



Paso 4: Prepare el diseño antes de la prueba

Envíe archivos vectoriales con referencias Pantone e indique el número de colores por lado. El tejido no tejido es poroso, por lo que la tinta se absorbe. printingbag.net[13] calcula que la saturación del color es aproximadamente 20–30 % menor que en bolsas de papel o lona. También señala que la serigrafía convencional trabaja con 1–4 colores y tiene dificultades para conservar líneas finas y degradados. Antes de fabricar la prueba, engrose las líneas muy finas, convierta los degradados en tonos sólidos para serigrafía y confirme si el logotipo se imprime en un lado o en ambos.



Paso 5: Fije las condiciones en la factura proforma y autorice la producción

Toda cotización debe indicar estos elementos:

- Dimensiones planas (ancho × alto × fuelle)
- GSM y su tolerancia
- PP virgen o reciclado
- Método de sellado
- Colores de impresión y proceso de impresión
- Refuerzo del asa
- Método de ensayo
- Cantidad mínima de pedido, plazo de muestra y plazo de producción en masa
- Incoterm (por ejemplo, FOB Ningbo o Shanghái, o DDP)
- Si se incluyen los costes de planchas

El pago suele consistir en un depósito de 30 %, con el saldo pagadero antes del envío, pero no es una regla fija del sector. Incluya también en el pedido la tolerancia de cantidad y las condiciones de reimpresión por diseños incorrectos. Después, la producción sigue la ruta de impresión, sellado, troquelado y empaquetado descrita anteriormente.



Paso 6: Pruebe la muestra e inspeccione el pedido en masa

NoWoBag permite 3–5 para revisar la muestra antes de programar la producción. Aproveche ese tiempo para realizar cuatro comprobaciones:

1. Una prueba dinámica de elevación con mercancía real dentro.
2. Pruebas de frote en seco y húmedo, además de una prueba de plegado, sobre la impresión.
3. Una comprobación de GSM frente a la cifra cotizada.
4. Una comprobación de olor en cuanto se abra el cartón. Según Weifang Shuntai.

Para el pedido en masa, compruebe tamaños, posición del asa, registro de impresión y cantidad

mediante muestreo AQL, y conserve las muestras inicial y final. Aveco Baggie[14] señala que las tasas de defecto inferiores a aproximadamente 2–3 % suelen considerarse aceptables en las tiradas en masa. Acorde su umbral antes de iniciar la producción, no después de la entrega.



¿Cómo se compara una bolsa en D con las bolsas en W, de asa lazo y laminadas? ↑

El D-cut no es la estructura más resistente. La opción correcta depende del peso del contenido, de cuánta distancia recorren los clientes con la bolsa y de con qué frecuencia espera que se reutilice.

Atributo	D-cut	W-cut	Asa de lazo	D-cut laminado
Construcción del asa	Troquelada desde el cuerpo	Troquelada, con fuelle en la base	Separada, cosida o sellada	Troquelada, con recubrimiento BOPP
Carga declarada por el proveedor	5–8 kg	5–10 kg	10–15 kg	No indicado; verificar con una muestra
Reutilizaciones declaradas por el proveedor	30–40	40–50	50–100+	No indicado
Mejor opción	Promociones, farmacias, comercio minorista ligero	Alimentación, mercancías de peso medio	Boutiques, regalos para congresos	Cosméticos, comercio minorista premium

Las cifras de carga y reutilización proceden de Go Green Non Woven Bags[15]. Son valores de experiencia de un proveedor, no resultados de ensayos ISO o ASTM, así que úselos para clasificar las opciones y no como garantía. La misma fuente advierte que, si alguien transporta aproximadamente 8 kg durante más de diez minutos, los orificios en forma de D «pueden clavarse en los dedos». Si sus clientes llevan compras pesadas, cambiar a una bolsa en W o con asa lazo resuelve el problema estructural mejor que añadir GSM a una bolsa en D.

Referencias de abastecimiento: cantidad mínima de pedido y plazo de entrega

Fuente	Cantidad mínima de pedido publicada	Plazo de entrega publicado
Seemrich	5,000 pcs unidades	10–12 de producción
NWFabric	5,000 pcs unidades	Muestras 3–7 después de la confirmación
NoWoBag	8,000 (flexografía); 15,000 (BOPP)	7–14 (1–2 colores); 21–30 si es complejo
Blue Nile Bags	Aproximadamente 1,500–2,000	6–8 desde la aprobación de la muestra
Pochette Pack	10,000 pcs unidades	Aproximadamente 30; cantidad de ±10 %

Las cifras anteriores proceden de Seemrich[16], NWFabric, NoWoBag, Blue Nile Bags, y Pochette Pack. Muestran que no existe una única cantidad mínima de pedido para el sector. Un plazo de fábrica de 7–14 cubre solo la producción. Un canal orientado a EE. UU. que indica 6–8 desde la aprobación de la muestra cubre una parte mayor de la cadena de suministro. Añada por separado el flete marítimo y el despacho aduanero, en lugar de considerar el plazo de fábrica como plazo de llegada.

Las bolsas planas en D también se embalan con gran densidad. TLP Packaging[17] calcula que en un contenedor caben aproximadamente 50 % más bolsas en D que bolsas con asa lazo y que ocupan 30–40 % menos espacio de almacén. Es un cálculo del proveedor, así que verifíquelo frente a la especificación real de sus cartones. Para repedidos, archive la muestra aprobada, las referencias Pantone y el recuento por cartón para que la siguiente tirada coincida con la anterior.



¿Qué afirmaciones ecológicas puede imprimir con seguridad para el mercado estadounidense? ↑

El marketing ambiental en Estados Unidos se rige por las Guías Verdes de la FTC. Conforme a 16 CFR 260.12[18], solo puede realizar una afirmación no cualificada de «reciclable» si hay instalaciones de reciclaje disponibles para una «mayoría sustancial» de los consumidores o comunidades donde se vende el artículo. La norma define esto como al menos 60. LeeLine Bags señala que los centros

municipales suelen rechazar las bolsas no tejidas de PP. Por ello, «reutilizable» es la formulación predeterminada segura y cualquier afirmación de reciclaje debe estar cualificada.

No imprima «compostable» ni «biodegradable» en PP estándar. ASTM D6400[19] cubre los plásticos diseñados para compostarse en instalaciones municipales o industriales, y el PP spunbond normal no cumple esa vía. Las afirmaciones de reutilización también requieren cautela. printingbag.net informa de que una bolsa no tejida de PP puede necesitar aproximadamente 11–14 reutilizaciones para compensar su huella de carbono frente a una bolsa de plástico de un solo uso. Compruebe esa cifra con el estudio original de ciclo de vida antes de citarla.

California cambió el contexto en 2026. Un boletín de CalRecycle[20] confirma dos puntos. El programa de bolsas reutilizables para supermercado SB SB 270 terminó el 31 de diciembre de 2025. Desde el 1 de enero de 2026, las tiendas solo pueden distribuir bolsas de papel reciclado en el punto de venta, con un cargo mínimo de diez centavos. Por tanto, una bolsa en D con marca en California funciona como bolsa reutilizable propiedad del cliente o como artículo promocional. No es una bolsa de caja certificada. Evite reutilizar la antigua redacción de SB SB 270 «diseñada para al menos 125 usos», descrita en el resumen del Fiscal General, como si fuera una certificación vigente. Por último, almacene las existencias de bolsas lejos de la luz solar directa. Aveco Baggie señala que el no tejido de PP es fotodegradable y puede volverse quebradizo en 6–12 de exposición prolongada al sol.

Conclusiones clave para un abastecimiento más rápido y seguro ↑

- **La mayoría de los fallos comienzan en el asa, no en el cuerpo de la bolsa.** — más de la mitad de los fallos reales de bolsas no tejidas de PP (Fuente)
- **Las asas en D se rasgan cuando el tejido es demasiado ligero.** — por debajo de 50 GSM, el orificio del asa se rasga (Fuente)
- **El gramaje adicional aporta un beneficio limitado a un asa troquelada.** — 70–80 GSM es el estándar; por encima de 90 GSM suele ser innecesario (Fuente)
- **El plazo de fábrica y los plazos de canales estadounidenses no son intercambiables.** — 7–14 para 1–2 frente a 6–8 desde la aprobación de la muestra (Fuente; Fuente)
- **Una afirmación no cualificada de «reciclable» exige amplio acceso a instalaciones.** — al menos 60 % de los consumidores o comunidades (Fuente)
- **Las bolsas de caja de California ahora son solo de papel.** — desde el 1 de enero de 2026, con un cargo mínimo de $0,10 (Fuente)
- **Las estimaciones del tamaño de mercado dependen de cómo cada informe defina el mercado.** — un informe: $4,395 mil millones en 2025 hasta $6,878 mil millones en 2031, con una CAGR de 7,7 % (Fuente)

¿Listo para especificar sus bolsas en D? ↑

Un buen pedido de bolsas en D comienza con una especificación clara. Establezca un mínimo de GSM acorde a la carga, elija un método de impresión adecuado para el diseño, apruebe una prueba y autorice una muestra que haya superado una prueba de elevación con carga y una prueba de frote. Mantenga sus afirmaciones ambientales dentro de las normas de la FTC y California. Después, compare cotizaciones solo tras normalizar tamaño, número de colores, Incoterm y costes. La cantidad mínima de pedido, el tiempo de producción y el precio unitario de su pedido se confirman al cotizar, y la producción en masa sigue a la aprobación de la muestra. **Envíe el tamaño de su bolsa, GSM, colores de impresión, cantidad y país de destino para solicitar una cotización y una muestra de preproducción.**

[1]Blue Nile Bags: Usos de bolsas troqueladas, rango de GSM, cantidad mínima de pedido y plazo de entrega. ↩

[3]HAPLAST: Proporción de fallos en la zona del asa y análisis de concentración de tensión. ↩

[4]LeeLine Bags: Fuerza de fallo de costuras, temperatura de curado y notas sobre reciclaje. ↩

[6]Kete Group: rangos de GSM del D-cut, umbral de desgarro. ↩

[7]ShoppingBagCo: Material de PP virgen, tamaños y rango de carga indicado. ↩

[8]NoWoBag: Ruta de producción, GSM de bolsas en D, cantidad mínima de pedido y plazos de entrega. ↩

[9]ISO 9073-1:2023: Método de ensayo para masa por unidad de superficie de no tejidos. ↩

[10]FZ/T 64035-2014: Norma china para etiquetado y ensayos de bolsas de compra no tejidas. ↩

[11]Aquaholic: Recomendaciones de GSM para bolsas en D, tamaños habituales y cargos de herramental. ↩

[12]tiiocti: Guía OEM sobre variación del color Pantone en flexografía. ↩

[13]printingbag.net: Límites de saturación de impresión y estimaciones de equilibrio de reutilización. ↩

[14]Aveco Baggie: Tasas de defectos aceptables en producción en masa y riesgo de fotodegradación. ↩

[15]Go Green Non Woven Bags: Comparación de carga entre asas en D, en W y de lazo. ↩

[16]Seemrich: Lista de cantidad mínima de pedido y plazo de producción de bolsas en D. ↩

[17]TLP Packaging: Estimación del proveedor sobre densidad de contenedor y almacenamiento de bolsas en D. ↩

[18]16 CFR 260.12: Norma de la FTC sobre afirmaciones de reciclable y el umbral de 60 %. ↩

[19]ASTM D6400: Especificación para el etiquetado de plásticos compostables industrialmente. ↩

[20]CalRecycle: Fin del programa SB 270 y norma de bolsas de caja solo de papel de 2026. ↩

Product Option