



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 tote de poliéster personalizadas: totes impresas de 210D, 600D y rPET especificadas antes de pedir

Product Image













Details

Las bolsas tote de poliéster impresas personalizadas son totes de poliéster tejido, normalmente de 210D para obsequios plegables o de 600D para uso diario estructurado, personalizadas mediante serigrafía, sublimación o DTF. Un pedido exitoso depende de fijar por escrito el denier, GSM, recubrimiento, construcción de las asas, método de impresión, tolerancia y condiciones de inspección antes de iniciar la producción.

Esta página está dirigida a quien entrega bolsas en una feria comercial, jornada de puertas abiertas, kit de incorporación o evento de tienda y quiere que se sigan usando el mes siguiente. Los compradores habituales son coordinadores de marketing, organizadores de eventos, personal de asociaciones y propietarios de pequeñas empresas que hacen uno o dos pedidos al año. Quienes reciben las bolsas van desde asistentes a congresos hasta empleados y clientes. Eso significa que una tote puede tener que llevar documentos, muestras de producto, compras o equipo de gimnasio, y un render atractivo no basta.

El problema: la palabra «poliéster» en un presupuesto abarca una amplia gama de especificaciones. Un obsequio transparente de 210D y un bolso estructurado de 600D pueden compartir el mismo nombre de producto. Algunos catálogos también incluyen polipropileno no tejido en la misma categoría de bolsas tote. Las fechas del evento no cambian, así que una reimpresión rara vez es posible. **La solución:** trate la bolsa tote como una especificación escrita, no como una imagen de catálogo. Las secciones siguientes abarcan la elección del tejido y del recubrimiento, la adaptación del método de impresión al tejido, la revisión previa de los archivos de arte, un calendario realista y las pruebas de aceptación, en ese orden. Cotizamos el MOQ, el plazo de entrega y el precio unitario por proyecto una vez confirmada la especificación. Nada de lo que aparece en esta página es una promesa general.



Índice

- [¿Qué compra con una tote de poliéster impresa personalizada?](#)
- [¿Qué nivel de tejido se ajusta a su uso: 210D, 600D, rPET o recubierto?](#)
- [¿Cómo elegir un método de impresión que no se agriete ni se destiña?](#)
- [¿Cómo pasa un pedido de la cotización a las bolsas entregadas?](#)
- [¿Cómo debe ser la inspección antes de pagar el saldo?](#)
- [¿Cómo se compara el poliéster con la lona, el algodón y el no tejido?](#)
- [¿Qué etiquetas y afirmaciones sobre reciclado son seguras en EE. UU. y la UE?](#)
- [¿Cuáles son las conclusiones clave para su próximo pedido?](#)
- [¿Listo para convertir su briefing en una especificación firmada?](#)

¿Qué compra con una tote de poliéster impresa personalizada? [↑](#)

Una tote de poliéster impresa personalizada es una bolsa cosida, cortada de tejido de filamento de poliéster, normalmente de trama oxford o lona, y personalizada con su diseño. Hay dos modelos de pedido. El primero consiste en decorar una bolsa base de stock y solo cambia la impresión, porque el color, tamaño y bolsillos están fijados por el SKU. El segundo es la personalización estructural, que

cambia el tejido, las dimensiones, las asas, el fuelle y los bolsillos. El trabajo estructural requiere muestreo y normalmente implica mínimos más altos y plazos más largos.

Un listado público de catálogo en EE. UU. muestra cómo es el primer modelo. Ofrece una bolsa tote mediana de 210D con medidas de 16" W x 12" H x 6" D, con una zona de impresión de 11-3/4" x 9" y asas de cinta de polipropileno de 28". El listado describe un modelo de pedido de producto en blanco de existencias, según el listado de catálogo de una bolsa tote de 210D^[3]. Estas cifras describen una única referencia en un momento concreto. No son un promedio del sector.

El denier mide el grosor del hilo. No es el gramaje del tejido ni una clasificación de carga. Un oxford de GSM 420D con GSM alto y tejido apretado puede ser más pesado y resistente a la abrasión que uno de GSM 600D con GSM bajo y tejido sueltoguía de denier del tejido^[4], así que pida tanto denier como GSM en cada cotización. El volumen útil y la carga segura dependen de las dimensiones reales, de cómo se cargue la bolsa y de la verificación en una muestra. Confirmamos ambos en la muestra de preproducción en vez de imprimir una clasificación genérica de peso.

¿Qué nivel de tejido se ajusta a su uso: 210D, 600D, rPET o recubierto? [↑](#)

Nivel	Gramaje de tejido de referencia	Mejor uso	Limitaciones
Poliéster de 210D	Aproximadamente 110-180 gsm	Obsequios plegables, bolsas para congresos	No apto para cargas pesadas ni lavados frecuentes; puede verse traslúcido
Poliéster de 420D-600D	600D de aproximadamente 280-360 gsm	Uso diario, kits de incorporación, eventos al aire libre	Cajas más pesadas y flete más alto
rPET de 600D rPET	Confirme el GSM en la cotización	Programas ESG, mercancía minorista	Las afirmaciones de «reciclado» requieren documentación por pedido
Recubierto de PU o PVC	Solicite columna de agua en mm	Exposición a lluvia, mayor estructura	Más rígido y pesado; los recubrimientos pueden agrietarse en almacenamiento húmedo

Los rangos de GSM proceden de la guía de fábrica citada arriba y varían según la densidad del tejido. El poliéster sin recubrimiento es, como mucho, resistente al agua. Un recubrimiento de PU mantiene la bolsa plegable, y el PVC aporta mayor impermeabilidad a costa de peso y rigidez. Solicite una clasificación de columna de agua en milímetros en lugar de aceptar la palabra «impermeable»guía para pedir bolsas de poliéster^[5]. La misma guía indica que la mayoría de las quejas sobre poliéster no son por el tejido, sino por la unión del asa o por una impresión que se agrieta en una línea de pliegue. Sin presilla de refuerzo o costura en caja con X, un asa puede desprenderse bajo carga.



Decida conjuntamente el tamaño de la bolsa y el área de impresión. Los bolsillos, costuras y fuelles reducen la zona imprimible, por lo que una bolsa grande puede terminar con un logotipo pequeño. Mida el panel frontal plano, libre de costuras y asas. Después compruebe que el logotipo se lea a la distancia a la que realmente lo verá la gente, normalmente al otro lado de un stand o pasillo, no en una pantalla.



El acabado superficial y la fijación de las asas son donde suelen fallar las totes baratas. Los tejidos recubiertos almacenados en naves calurosas y húmedas pueden volverse pegajosos o deslaminarse. Fije el proveedor del recubrimiento para todo el lote y excluya sustituciones durante la producción. Para las asas, especifique el ancho de la cinta, tipo de puntada y refuerzo en cada unión, y

aprúebelos en la muestra física antes de iniciar el corte masivo.

¿Cómo elegir un método de impresión que no se agriete ni se destiña? [↑](#)

Método	Colores	Tejido oscuro	Mejor para
Serigrafía	1-4 tintas directas (Pantone)	Sí; las tintas claras necesitan una base blanca	Logotipos y colores corporativos planos
Sublimación por tinta	Ilimitados	No	Imágenes a sangre en bolsas claras con alto contenido de poliéster
Transferencia térmica / DTF	Ilimitados	Sí	Marcas pequeñas a todo color en bolsas oscuras
Bordado	Colores de hilo	Sí	Logotipos pequeños lejos de cremalleras y costuras gruesas

La sublimación necesita una base de poliéster. Una guía de impresión indica que el poliéster de 100 % es la única base que admite sublimación para una foto completa en una tote blancaguía de impresión de totes^[6]. Si una bolsa base no indica su porcentaje de fibra, considere que la sublimación sobre ella no está probada. Para el lavado, una guía de 2026 de un decorador estima que las serigrafías sobre lona de poliéster de 600D duran aproximadamente 30-40 lavados y recomienda limpieza localizada. Sitúa la lona de algodón de 10 oz, lavable a máquina, en 50+ lavados, suponiendo condiciones estándar y un curado adecuadoguía de materiales del decorador^[7].

La bolsa determina el área de impresión, no el diseño. Una tote oxford catiónica de 600D de un catálogo de EE. UU. permite solo una impresión de 3" x 3", mediante serigrafía o transferencia, con 7-10 días laborables de producciónlistado de tote oxford^[8]. En tejido oscuro de 210D, una serigrafía clara necesita base blanca, lo que añade una pasada y coste.



Realice esta preimpresión antes de solicitar una prueba:

- Archivos vectoriales (AI, EPS o PDF) con todo el texto convertido a contornos.
- Una referencia Pantone para cada tinta directa.
- Ubicación de impresión y tamaño máximo medidos libres de costuras, bolsillos y asas.
- Sin líneas más finas de aproximadamente 1-1,5 pt y con el diseño a unos 15 mm de las costuras.
- Elección escrita de color directo o color completo, y de una cara o ambas caras.
- Acuerdo de que la prueba firmada se convierte en la referencia de producción.

¿Cómo pasa un pedido de la cotización a las bolsas entregadas? [↑](#)

Paso 1 — Briefing y cotización. Envíe cantidad, fecha de recepción, dirección de entrega, nivel de tejido, tamaño de bolsa, estilo de asa, método de impresión y número de colores. La cotización debe indicar por separado el precio unitario, cargos de pantalla o preparación, coste de muestra, flete e inspección, para poder comparar cotizaciones en igualdad de condiciones.

Paso 2 — Prueba digital. La prueba muestra la posición de impresión, el tamaño y los colores Pantone en una plantilla de la bolsa real. Cuente el plazo de entrega desde la aprobación de la prueba, no desde el día en que consultó por primera vez.

Paso 3 — Muestra física. Este paso es obligatorio para cualquier tejido o construcción nueva. Fotografe la muestra con luz diurna junto al render y haga una prueba de lavado y frote si las bolsas se van a lavar. La muestra firmada fija las dimensiones, densidad de puntada, posición del asa, registro del logotipo y herrajes.



Paso 4 — Producción en masa. La producción sigue la muestra firmada, con fotos en línea del corte, impresión y costura. **Paso 5 — Inspección final** se realiza antes del pago del saldo (véase la sección siguiente). **Paso 6 — Envío** se elige según la fecha del evento: mensajería nacional para bolsas base de stock decoradas, y marítimo, aéreo o exprés para producción en el extranjero.

Ruta de abastecimiento	Cantidad mínima de pedido habitual observada	Plazo habitual observado	Mejor uso
Impresión de catálogo de EE. UU. sobre bolsa base de stock	25-150 pcs unidades	3-10 días de producción tras la prueba, más tránsito	Eventos a menos de 3 semanas
Color de stock más impresión, extranjero	100-300 pcs unidades	15-25 días, más flete	Obsequios anuales planificados
Tejido, tamaño y herrajes totalmente personalizados	1,000+ unidades	40-55 días más 20-30 días por vía marítima	Venta minorista y marca privada

Las filas de mercados extranjeros proceden de un mercado B2B y de sus directrices 2026 sobre bolsas tote promocionales, según la guía de MOQ del mercado^[9]. La fila de EE. UU. refleja listados de catálogo de bolsas tote 210D, 600D y de tela Oxford, con plazos de 3-5, 5-7 y 7-10 días, incluida una bolsa tote de congreso 600D con plazo de 5-7 días laborables, según el listado de bolsa tote de congreso 600D^[10]. Si su evento está a menos de 3 semanas, decore un artículo en blanco de existencias y no inicie ningún cambio estructural. Nuestro MOQ y nuestro plazo de entrega se cotizan por pedido una vez completada la descripción del proyecto.

¿Cómo debe ser la inspección antes de pagar el saldo? [↑](#)

Muestree con ISO 2859-1 / ANSI/ASQ Z1.4 en el Nivel General de Inspección II. Permita 0 defectos críticos, AQL 2,5 para defectos mayores y AQL 4,0 para defectos menores. Las listas de inspección de bolsas clasifican como mayores un asa desprendida, una costura abierta o un logotipo invertido. Guía AQL para bolsas^[13]. AQL 2,5 es un límite de aceptación por muestreo. No es permiso para enviar 2,5 % de mercancía defectuosa a explicación de muestreo AQL^[14].

En colores oscuros o fluorescentes, incluya la solidez del color en la PO. La prueba de lavado debe cumplir ISO 105-C06 o AATCC 61 con grado 4 o superior en cambio de color y grado 3 o superior en manchado. La prueba de frotado debe ensayarse conforme a ISO 105-X12 o AATCC 8, según la guía de ensayos de solidez del color^[15]. Superar un solo ciclo es un resultado mucho más débil que superar varios ciclos. La repelencia al agua puede verificarse con el ensayo de rociado AATCC TM22^[16], que mide la resistencia al mojado, pero no demuestra ni la impermeabilidad ni la lavabilidad en lavadora. La resistencia del tejido puede especificarse con el [ensayo de agarre ASTM D5034](#)^[17]. Estos métodos no establecen una afirmación de rendimiento verificada para su pedido. Cada uno es un ensayo de muestreo o de terceros acordado por pedido.

Los catálogos de EE. UU. suelen indicar una tolerancia aproximada de 0,5 pulgadas en el dimensionado del tejido. Es una condición contractual del vendedor, no una norma. Si necesita una tolerancia más estricta, escríbala en la prueba. Una tolerancia de tamaño nunca justifica una impresión mal colocada, asas desiguales o un color de logotipo incorrecto.



- Conteo de cajas comprobado frente a la orden de compra y la lista de empaque antes de la semana del evento.
- Olor y humedad: un olor breve a tejido nuevo puede airearse, pero las cajas húmedas o con moho son motivo de rechazo.
- Uniones de asas sometidas a prueba de tracción y comparadas con el refuerzo de la muestra firmada.
- La posición, tamaño y Pantone de la impresión coinciden, sin poros ni descamación.
- Dimensiones medidas en plano y dentro de la tolerancia acordada.



Especifique unidades por bolsa interior y por caja, límite de peso de caja y etiquetas de caja, para que

el personal del evento pueda repartir las bolsas sin clasificarlas antes. Fije el plazo de aceptación en 7-15 días laborables tras la recepción, en lugar de pocos días después del envío. El vendedor debe pagar el flete por defectos mayores como asas ausentes, sangrado de color de todo el lote o un logotipo incorrecto. Conserve la muestra firmada, la prueba aprobada y la lista Pantone para que el pedido repetido del próximo año coincida con este.

¿Cómo se compara el poliéster con la lona, el algodón y el no tejido? [↑](#)

Material	Ventajas de impresión	Cuidado	Tacto	Mejor escenario
Poliéster de 600D	Sublimación, transferencia, superficie lisa	Limpieza localizada	Estructurado, resistente al agua	Uso diario al aire libre, incorporación
Poliéster de 210D	Serigrafía, transferencia	Limpieza localizada	Ligero, plegable	Obsequios de gran volumen
Lona de algodón de 10 oz	Serigrafía, bordado	Lavable a máquina	Más pesada, absorbe agua	Mercancía minorista
Algodón de 4-6 oz	Serigrafía, DTG	Reutilización limitada	Suave, se deforma	Campañas cortas
PP no tejido de 80 gsm	Serigrafía de bajo curado	No lavable	Sensación económica	Distribución masiva de un solo uso

Las columnas de impresión y cuidado siguen la comparación de materiales del decorador citada antes. Se omiten los precios porque las cotizaciones varían según especificación, colores de impresión y condiciones de flete. Elija poliéster cuando más importen la resistencia al agua, la plegabilidad o la sublimación a todo color. Elija lona cuando más importen el valor percibido y el lavado a máquina. Elija no tejido solo cuando el coste unitario y el volumen prevalezcan sobre la reutilización. El poliéster tiene tacto sintético, así que evite renders con textura de lona que generen expectativas incorrectas.

¿Qué etiquetas y afirmaciones sobre reciclado son seguras en EE. UU. y la UE? [↑](#)

Según [16 CFR 303.45](#)^[18], la Ley de Productos Textiles cubre productos enumerados como prendas, ropa de cama y toallas, y excluye otros productos textiles. Las bolsas tote no están en la lista. Cualquier contenido de fibra que indique en el embalaje o listado debe seguir siendo veraz.

Las [Guías Verdes de la FTC](#)^[19] exigen que los artículos parcialmente reciclados indiquen claramente la cantidad o porcentaje de contenido reciclado por peso. Por tanto, una afirmación como «hecho de botellas recicladas» necesita un certificado de transacción GRS para esa orden de compra específica, y las asas o recubrimientos no reciclados limitan lo que puede afirmar sobre toda la bolsa. Textile Exchange informa de unos 9,7 millones de toneladas de poliéster reciclado producidas en 2025, 97 %, de las cuales el 97 % procedía de botellas de plástico informe del mercado de materiales^[20]. Toda afirmación de «textil a textil» necesita prueba separada de la materia prima.

Desde el 1 de enero de 2026, las tiendas cubiertas de California solo pueden proporcionar bolsas de papel reciclado para llevar, con un cargo mínimo de \$0,10 [normas de CalRecycle](#)^[21]. Una tote promocional de poliéster no cumple automáticamente como bolsa reglamentaria de caja, así que

obtenga una revisión legal minorista antes de usarla con ese fin.

En la UE, las afirmaciones genéricas sin respaldo, como «ecológico», quedaron prohibidas en la comercialización a consumidores el 27 de septiembre de 2026 ^[22]. Desde el 10 de octubre de 2026, el PFHxA en prendas, accesorios y calzado está limitado a 25 ppb ^[23] resumen de restricciones PFAS ^[23], por lo que los acabados hidrorrepelentes necesitan pruebas por lote. En California, un aviso Prop 2026 de 65 alegó DEHP en bolsas tote ^[24] [aviso Prop 65](#) ^[24]. Ese aviso es una alegación, no una resolución, pero es motivo para analizar adornos, recubrimientos y tintas de PVC. Las bolsas destinadas a niños de 12 años o menos también están sujetas a reglas de pruebas CPSIA y etiquetas de seguimiento.

¿Cuáles son las conclusiones clave para su próximo pedido?



- **El canal promocional es grande y sigue creciendo lentamente** — ventas de distribuidores estadounidenses de \$27,1 mil millones, un aumento de 1,3 % ([Fuente](#))
- **Los productos sostenibles representan una parte significativa del gasto promocional** — \$3,69 mil millones, o 13,8 % de las ventas de 2024 ([Fuente](#))
- **El poliéster reciclado sigue procediendo mayoritariamente de botellas** — 9,7 millones de toneladas en 2025, 97 %, 13,8 % procedente de botellas ([Fuente](#))
- **Las totes promocionales no son automáticamente bolsas de caja conformes en California** — solo papel reciclado, mínimo \$0,10, desde el 1 de enero de 2026 ([Fuente](#))
- **Las afirmaciones genéricas de «ecológico» son arriesgadas para compradores de la UE** — prohibidas sin pruebas desde el 27 de septiembre de 2026 ([Fuente](#))
- **Incluya los niveles AQL en la orden de compra** — Nivel II, 0 críticos, 2,5 mayores, 4,0 menores ([Fuente](#))

¿Listo para convertir su briefing en una especificación firmada?

Un buen pedido de bolsas tote de poliéster personalizadas se decide antes de iniciar la producción. Eso implica denier y GSM en la cotización, un recubrimiento declarado, uniones de asas reforzadas, un método de impresión adecuado a la fibra, una prueba y muestra firmadas, y condiciones de AQL y solidez del color en la orden de compra. Envíenos su cantidad, fecha de recepción, diseño y uso previsto. Responderemos con una cotización escrita y una prueba digital, e indicaremos qué elementos aún necesitan muestreo o pruebas.

[Solicite su cotización y prueba digital](#)

[3] Listado de catálogo de una bolsa tote de 210D: tamaño y área de impresión. [↗](#)

[4] Guía de denier del tejido: Denier frente a GSM, con rangos de gramaje para 210D y 600D.. [↗](#)

[5] Guía de bolsas de poliéster antes de pedir: Recubrimientos, columna de agua y refuerzo de asas. [↗](#)

[6] Guía de impresión de totes: La sublimación requiere una base de poliéster de 100 %. [↗](#)

[7] Guía de materiales del decorador: Durabilidad de impresión y cuidado, lona frente a 600D.. [↗](#)

^[8]Listado de tote oxford: Área de impresión de 3" x 3", 7-10 días laborables.[↵](#)

^[9]Guía de cantidad mínima de pedido del mercado: Niveles de cantidad mínima de pedido y plazo según el grado de personalización.[↵](#)

^[10]Listado de tote de convención de 600D: 5-7 días laborables, tolerancia de 0,5 pulgadas.[↵](#)

^[13]Guía AQL para bolsas: Niveles de inspección y clases de defecto para bolsas.[↵](#)

^[14]explicación de muestreo AQL: Por qué AQL 2,5 no significa 2,5 % de defectos.[↵](#)

^[15]Guía de pruebas de solidez del color: Umbrales de lavado y frote ISO y AATCC.[↵](#)

^[16]prueba de pulverización AATCC TM22: Método de repelencia al agua para tejidos textiles.[↵](#)

^[17]prueba de agarre ASTM D5034: Método de resistencia a la rotura para tejidos.[↵](#)

^[18]16 CFR 303.45: Alcance de los productos cubiertos por la Ley de Productos Textiles.[↵](#)

^[19]Guías Verdes de la FTC: Normas para afirmaciones de contenido reciclado, 16 CFR 260.13.[↵](#)

^[20]Informe del mercado de materiales: Volumen de poliéster reciclado de 2025 y proporción procedente de botellas.[↵](#)

^[21]normas de CalRecycle: Requisitos de bolsas para llevar de California vigentes en 2026.[↵](#)

^[22]análisis de EmpCo: Normas de greenwashing de la UE vigentes desde el 27 de septiembre de 2026.[↵](#)

^[23]resumen de restricciones PFAS: Límites de PFHxA de la UE para accesorios desde octubre de 2026.[↵](#)

^[24]aviso Prop 65: Aviso de 2026 que alega DEHP en bolsas tote.[↵](#)

Product Option