



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



Details

Jawaban singkat: Desain sablon untuk kaus tercetak bersih dalam jumlah besar jika artwork-nya memakai set warna spot solid yang tetap (satu screen untuk tiap warna), dibuat dalam vektor dengan font yang diubah menjadi outline, menjaga garis cukup tebal agar mesh sanggup menahannya, mengubah gradasi menjadi halftone, merencanakan lapisan dasar putih untuk kaus gelap, dan memakai penempatan yang cocok dari ukuran terkecil hingga terbesar dalam satu produksi.

Jika Anda mengelola merek, acara, atau program merchandise, kemungkinan besar Anda tidak memegang rakel sendiri. Namun Anda yang menulis brief, menyetujui file, dan bertanggung jawab atas hasilnya. Panduan ini membahas desain sablon untuk kaus dari sudut pandang itu. Panduan ini menjelaskan keputusan desain mana yang menambah jumlah screen, mana yang menjadi kabur saat dicetak, dan mana yang diam-diam menaikkan biaya setiap kaus. Anda bisa menyerahkannya kepada desainer, atau memakainya untuk memeriksa artwork yang sudah Anda miliki sebelum diberikan ke percetakan.



Mengapa Artwork yang Tampak Bagus Tetap Gagal di Mesin Cetak

Masalahnya: artwork biasanya dirancang di layar putih terang, dalam RGB, pada tingkat zoom mana pun yang terlihat bagus. Sebaliknya, mesin cetak menekan satu tinta buram dalam satu waktu melalui mesh anyaman ke kain yang melar, menyerap tinta, dan tersedia dalam selusin warna. Logo yang tampak tajam di slide presentasi bisa tiba dengan garis tipis yang hilang, bayangan lembut yang berubah menjadi noda keruh, atau biru merek yang tampak abu-abu di kaus biru dongker.

Mengapa ini merugikan: keluhan pembeli tentang kaus kustom terus berulang pada kegagalan terkait artwork yang sama: warna yang tidak cocok dengan proof yang disetujui, cetakan yang posisinya berbeda tinggi dalam satu pesanan, elemen putih yang tampak tipis dan tembus pandang, serta cetakan solid besar yang terasa seperti selembur plastik. Masing-masing biasanya dapat ditelusuri ke keputusan desain atau brief, bukan karena sial di hari cetak. Dan karena tanggal acara sudah pasti, desain yang perlu dikerjakan ulang sering berarti tidak ada lagi waktu untuk mencetak ulang.

Solusinya: perlakukan desain sebagai spesifikasi produksi, bukan sekadar gambar. Artinya, tetapkan jumlah warna, ketebalan garis, pendekatan halftone, warna kaus, ukuran cetak, dan format file sebelum ada yang mulai memoles. Bagian-bagian berikut membahasnya sesuai urutan desain sebenarnya dibuat.

Dalam panduan ini

1. [Apa yang membuat desain sablon untuk kaus berbeda](#)
2. [Cara membuat desain kaus sablon dalam 7 langkah](#)
3. [Perbandingan gaya artwork: mana yang cocok untuk produksi Anda](#)
4. [FAQ](#)
5. [Poin utama](#)

Apa yang Membuat Desain Sablon untuk Kaus Berbeda?

Desain siap sablon adalah artwork yang sudah dipisah menjadi lapisan tinta solid yang terpisah. Setiap lapisan dibakar ke screen mesh tersendiri dan dicetak dengan registrasi yang sejajar bersama lapisan lainnya. Aturan yang melandasi semuanya sederhana: **setiap warna tinta memerlukan screen tersendiri**. Pada pakaian gelap, lapisan dasar putih yang dicetak di bawah warna-warna biasanya dihitung sebagai satu screen tambahan. Karena itu, logo 2 warna di kaus hitam sering kali merupakan pekerjaan tiga screen.

Metode ini bukan pilihan yang sempit. Sablon memegang pangsa terbesar di pasar pencetakan kaus kustom berdasarkan teknik pada 2025, menurut [analisis pasar Mordor Intelligence](#)^[1]. Pencetakan digital tumbuh lebih cepat, tetapi pesanan massal untuk tim, acara, dan merek sebagian besar masih dikerjakan dengan sablon. Konvensi desain dalam panduan ini adalah pengetahuan keahlian bersama di sebuah industri yang asosiasi utamanya, [PRINTING United Alliance](#)^[2], didirikan pada 1948 dengan nama Screen Printing Association dan melaporkan melayani 5,510 organisasi dalam panduan keanggotaan 2025.

Tiga fakta fisik membedakan jenis desain ini dari desain untuk cetak kertas atau layar. Tinta diletakkan sebagai lapisan dengan ketebalan nyata, sehingga area solid yang besar mengubah rasa dan sirkulasi udara pada kaus. Mesh punya resolusi terbatas, sehingga garis yang sangat tipis dan titik yang sangat kecil akan menutup atau hilang. Dan substratnya bergerak: kaus sedikit bergeser di palet dan kain menyerap tinta, sehingga warna yang saling bersentuhan memerlukan sedikit tumpang tindih (trapping), bukan kecocokan sempurna piksel demi piksel. Jika Anda ingin tahu apakah sablon memang metode yang tepat untuk pesanan Anda, [panduan produk kaus sablon](#) membahas keputusan itu. Artikel ini mengasumsikan Anda sudah memilih sablon.

Cara Membuat Desain Kaus Sablon dalam 7 Langkah

Langkah 1: Tulis brief artwork 1 halaman sebelum ada yang mulai mendesain

Sebagian besar pengerjaan ulang berasal dari informasi yang tidak pernah dimiliki desainer. Tuangkan hal-hal berikut dalam 1 halaman: warna kaus (semuanya, bukan hanya warna utama), lokasi cetak, jumlah maksimum warna tinta yang bisa Anda terima, warna merek sebagai acuan Pantone (PMS) alih-alih tangkapan layar, apakah ukuran anak termasuk, dan tanggal jatuh tempo file final. Percetakan hanya bisa mencocokkan warna yang punya acuan spesifik. Instruksi “samakan dengan biru ini” dari sebuah JPEG hanya menghasilkan perkiraan.

Langkah 2: Tetapkan anggaran warna, lalu desain di dalamnya

Karena setiap warna adalah satu screen, jumlah warna adalah tuas desain terbesar, baik untuk pekerjaan persiapan maupun risiko registrasi. Tentukan anggarannya lebih dulu, misalnya: “2 warna pada kaus terang, 2 warna plus lapisan dasar pada kaus gelap.” Lalu rancang sesuai anggaran itu. Beberapa cara praktis untuk mendapatkan lebih banyak dari screen yang lebih sedikit:

- **Jadikan kaus sebagai salah satu warna.** Buat bentuk menjadi area kosong (knockout) pada lapisan tinta agar kain terlihat tembus. Logo putih pada kaus merah dapat terbaca sebagai 2 warna padahal hanya memakai satu screen.
- **Buat tint (nuansa warna lebih muda) dengan halftone, bukan dengan tinta baru.** Halftone biru dongker 50 % pada kaus putih terbaca sebagai biru sedang tanpa menambah screen.
- **Buang tambahan dekoratif.** Bayangan jatuh, cahaya luar, dan outline tipis dalam warna terpisah masing-masing memakan satu screen dan menambah satu titik registrasi.

Warna yang lebih sedikit juga berarti tinta yang menumpuk lebih sedikit, yang mengantar ke poin berikutnya tentang daya tahan.

Langkah 3: Bangun dalam vektor dan kunci ketebalan garis

Artwork vektor (AI, EPS, SVG, atau PDF dengan konten vektor) dapat diskalakan ke ukuran cetak apa pun dan dipisah per warna dengan bersih. Ubah semua font menjadi outline agar font yang hilang tidak mengubah tata letak. Jika sebagian artwork harus berupa raster, sediakan sekitar 300 ppi pada ukuran cetak akhir, bukan pada ukuran layar.

Ketebalan garis adalah titik di mana artwork di layar dan kenyataan di mesin cetak berpisah paling jauh. Banyak percetakan meminta garis positif (tinta di atas kaus) setidaknya sekitar 1 pt (0,35 mm) dan sedikit lebih tebal untuk garis terbalik (kaus terlihat menembus tinta), karena tinta menyebar ke celah. Tanyakan batas minimum persisnya kepada percetakan Anda. Font script tipis, teks serif kecil, dan arsiran halus adalah detail pertama yang tertutup atau terputus, jadi periksa pada ukuran cetak 100 %, bukan dalam keadaan di-zoom.



Langkah 4: Ubah gradasi dan foto menjadi halftone

Screen mencetak tinta solid atau tidak sama sekali; tidak ada yang di antaranya. Gradasi lembut, efek cahaya, dan shading fotografis harus dikonversi menjadi titik halftone, di mana ukuran titik mensimulasikan nada. Halftone tekstil jauh lebih kasar daripada cetak kertas. Banyak percetakan bekerja sekitar 45–65 garis per inci pada pakaian, karena kain dan mesh tidak sanggup menahan titik yang lebih halus. Dampaknya: tint paling terang bisa hilang dan yang paling gelap bisa menutup solid, sehingga gradasi yang sangat halus menjadi datar. Jika gradasi penting bagi desain, buatlah tegas dan biarkan teknisi separasi percetakan Anda memilih bentuk dan sudut titik.

Foto utuh pada kaus gelap memerlukan teknik yang disebut proses simulasi, yang memakai lapisan dasar plus beberapa screen halftone warna spot untuk membangun ulang gambar. Hasilnya bisa tampak sangat bagus, tetapi menambah screen, pekerjaan separasi, dan risiko registrasi. Jika desainnya sebagian besar foto dan produksinya kecil, metode dekorasi lain sering kali pilihan yang lebih baik. Halaman tentang [kaus sablon kustom](#) membandingkan metode berdasarkan jumlah dan beban cuci.

Langkah 5: Rancang untuk warna kaus, bukan untuk artboard putih

Tinta plastisol bersifat buram, tetapi tidak sepenuhnya. Pada pakaian gelap, warna biasanya dicetak di atas lapisan dasar putih yang di-flash lebih dulu (dipanaskan sampai setengah mengeras), itulah sebabnya versi kaus hitam dari sebuah desain bisa membutuhkan satu screen lebih banyak daripada versi kaus putih. Pratinjau setiap varian warna pada warna kaus yang sebenarnya. Desain yang mengandalkan kuning pucat akan tampak sama sekali berbeda di abu-abu heather daripada di hitam.

Deposit tinta juga memengaruhi daya tahan, bukan hanya rasa di tangan. Buletin teknis PRINTING United Alliance [TGB-01 tentang ketahanan cuci tekstil](#)^[3] menyatakan bahwa jika cetakan tidak bisa bertahan 5 to 6 kali cuci, penyebab yang paling mungkin adalah lapisan tinta menerima panas yang terlalu sedikit. Lapisan tebal yang bertumpuk membuat pematangan penuh lebih sulit dicapai. Desain yang memecah area solid besar dengan efek distressed, isian halftone, atau knockout cenderung terasa lebih lembut dan lebih mudah matang sampai ke dalam. Liputan media industri tentang

[kesalahan umum dalam sablon](#)^[4] di Impressions, publikasi industri dekorasi pakaian, layak dibaca jika Anda ingin memahami apa yang harus dihadapi kru mesin cetak.



Tinta khusus seperti tinta timbul (puff), metalik, menyala dalam gelap, neon, atau berkepadatan tinggi juga merupakan pilihan desain, dan membawa kebutuhan produksi serta dokumentasinya sendiri. Jika pesanan perlu tercakup dalam [OEKO-TEX STANDARD 100](#)^[5], Edisi 01,2026 mewajibkan proses pencetakan dan pewarna dideklarasikan, dengan warna neon, fluoresen, dan metalik khusus dicantumkan terpisah. Edisi itu juga menegaskan bahwa label tersebut bukan label mutu dan tidak menilai ketahanan cuci. Tetapkan tinta khusus dalam brief, bukan setelah proof.

Langkah 6: Tentukan ukuran dan penempatan artwork untuk setiap ukuran dalam produksi

Sebagian besar produksi memakai satu screen untuk seluruh rentang ukuran, artinya satu ukuran cetak harus tampak pas baik pada kaus terkecil maupun terbesar. Grafik depan penuh yang memenuhi ukuran XL bisa melilit sampai ke ketiak pada ukuran XS. Solusi umumnya adalah merancang grafik yang sedikit lebih sempit, atau membuat brief untuk dua ukuran artwork (misalnya dewasa dan anak) dan menerima bahwa itu berarti screen tambahan. Tentukan penempatan sebagai jarak ke bawah dari jahitan kerah dan terpusat pada pakaian, bukan sebagai “di tengah dada”, dan tanyakan area cetak maksimum yang diizinkan palet percetakan Anda untuk setiap model pakaian.

Setiap lokasi cetak yang umum punya logika desainnya sendiri. Logo dada kiri membutuhkan bentuk yang tegas dan sederhana karena dicetak kecil. Depan penuh atau belakang penuh dapat memuat detail dan halftone. Cetakan lengan harus sempit, dan cetakan leher tanpa label adalah teks yang diatur regulasi, bukan dekorasi. Panduan FTC tentang [persyaratan pelabelan tekstil](#)^[6] menjelaskan bahwa sebagian besar label tekstil harus menampilkan kandungan serat, negara asal, dan identitas perusahaan yang bertanggung jawab, sedangkan petunjuk perawatan diatur dalam aturan terpisah (16 C.F.R. Bagian 423). Jika Anda mengganti label jahit dengan label cetak, rancang blok itu berdasarkan konten yang diwajibkan, bukan gaya merek Anda.



Langkah 7: Siapkan file agar separasi tidak menyisakan ruang untuk tebakan

Kirim satu file per lokasi, dalam ukuran cetak sebenarnya, dengan setiap warna pada lapisan atau sampel warna bernama sendiri beserta acuan PMS di sebelahnya. Sertakan mockup datar untuk setiap warna kaus yang menunjukkan penempatan, dan nyatakan secara eksplisit area mana yang dimaksudkan sebagai warna kaus (knockout) dan mana yang berupa tinta. Serahkan trapping dan pengecilan lapisan dasar kepada teknisi separasi percetakan, karena keduanya disetel sesuai mesin dan mesh. Lalu setuju proof separasi yang menampilkan setiap screen, bukan sekadar komposit yang cantik. Sisi pemesanan terkait proof, persetujuan, dan ketentuan cetak ulang dibahas di [halaman kaus sablon massal](#), sehingga tidak diulang di sini.

Perbandingan Gaya Artwork: Mana yang Cocok untuk Produksi Anda?

Ide yang sama bisa digambar dengan cara yang sangat berbeda untuk mesin cetak. Tabel ini membandingkan gaya artwork utama berdasarkan tuntutan terhadap produksi. Jumlah screen adalah pola yang umum, bukan penawaran harga; konfirmasi dengan teknisi separasi percetakan Anda.

Gaya artwork	Screen yang biasanya dibutuhkan	Artwork yang paling cocok	Rasa di tangan	Risiko utama di mesin cetak	Tuangkan dalam brief sebagai
Warna spot solid	1 screen per warna, plus lapisan dasar pada kaus gelap	Logo, teks, ilustrasi datar yang tegas	Ringan hingga sedang, tergantung area solid	Garis tipis dan pertemuan antarwarna yang rapat	Jumlah warna, PMS untuk setiap warna, ketebalan garis minimum

Gaya artwork	Screen yang biasanya dibutuhkan	Artwork yang paling cocok	Rasa di tangan	Risiko utama di mesin cetak	Tuangkan dalam brief sebagai
Warna spot dengan halftone	Sama seperti warna spot; tint tidak menambah screen	Shading, tekstur vintage, gradasi sederhana	Lebih lembut, karena titik meletakkan lebih sedikit tinta	Area terang hilang, area gelap menutup	Area mana yang berupa tint, dan nada tergelap/terterang yang harus bertahan
Proses simulasi	Beberapa screen halftone warna spot plus lapisan dasar	Foto dan karya lukis pada kaus gelap	Sedang; lebih berat di tempat warna bertumpuk	Registrasi di banyak screen, pematangan lapisan yang bertumpuk	Kualitas gambar sumber, warna kaus, pergeseran warna yang dapat diterima
Proses CMYK	Empat screen proses, paling cocok pada kaus terang	Artwork bergaya foto pada pakaian putih atau terang	Ringan	Pergeseran warna pada kain dibanding pratinjau di layar	Hanya untuk pakaian terang; harapkan warna yang mendekati saja
Isian distressed atau knockout	Sama seperti gaya dasarnya	Grafik besar yang mementingkan kenyamanan	Teringan untuk cetakan besar	Tekstur terbaca sebagai cacat cetak jika terlalu halus	Tampilkan teksturnya dengan jelas di mockup

Jenis file sama pentingnya dengan gaya. Tabel kedua ini menunjukkan bagaimana pengiriman file yang umum berperilaku setelah sampai di tahap pracetak.

Yang Anda kirim	Yang dapat dilakukan pracetak dengannya	Hasil yang umum
File vektor, font berupa outline, warna spot bernama	Langsung dipisah, diskalakan per ukuran, trapping per mesin	Jalur tercepat menuju proof yang bersih
Raster berlapis sekitar 300 ppi pada ukuran cetak	Dipisah per lapisan, diberi halftone bila perlu	Bisa dikerjakan; tepi halus bergantung pada resolusi
JPEG yang sudah diratakan atau tangkapan layar	Digambar ulang atau dilacak otomatis sebelum dipisah	Waktu pengerjaan artwork tambahan dan kecocokan yang hanya mendekati
Logo web atau gambar media sosial	Biasanya perlu digambar ulang sepenuhnya	Tertunda sementara file sumber aslinya dicari

Logika biayanya mengikuti dari kedua tabel. Setiap warna tambahan, lokasi tambahan, dan ukuran artwork tambahan menambah screen dan persiapan, yang terbagi ke lebih sedikit kaus pada produksi kecil. Menjaga warna, lokasi, dan ukuran artwork tetap identik antarpesanan juga membuat pesanan ulang bisa diulang dengan hasil yang sama. Untuk mengetahui bagaimana faktor-faktor itu menjadi harga per kaus, lihat [faktor yang menentukan harga kaus sablon](#); kami dengan senang hati akan memberi penawaran untuk desain tertentu.

FAQ: Desain Sablon untuk Kaus

FAQ: Berapa banyak warna yang boleh ada dalam desain sablon?

Itu tergantung mesinnya: jumlah kepala cetak membatasi berapa banyak screen yang bisa berjalan dalam satu lintasan, dan lapisan dasar memakai salah satunya pada pakaian gelap. Pertanyaan yang lebih berguna adalah berapa banyak warna yang dibutuhkan desain. Sebagian besar logo dan grafik

acara terbaca baik dalam satu hingga tiga warna spot, terutama jika Anda memanfaatkan warna kaus dan tint halftone. Tanyakan batas maksimum per lokasi kepada percetakan sebelum desain final.

FAQ: Bisakah saya menyablon foto di kaus?

Bisa, lewat proses CMYK pada kaus terang atau proses simulasi pada kaus gelap, yang keduanya mengandalkan halftone. Harapkan lebih banyak screen, satu tahap separasi, dan sedikit pergeseran warna dari foto aslinya. Untuk jumlah kecil artwork fotografis, metode dekorasi digital sering kali lebih praktis.

FAQ: Format file apa yang harus saya kirim untuk sablon?

File vektor (AI, EPS, SVG, atau PDF vektor) dengan font diubah menjadi outline dan setiap warna sebagai warna spot bernama. Jika sebagian artwork harus berupa raster, kirim file berlapis sekitar 300 ppi pada ukuran cetak sebenarnya. JPEG yang sudah diratakan dan tangkapan layar biasanya perlu digambar ulang.

FAQ: Mengapa desain saya memerlukan lapisan dasar putih pada kaus gelap?

Tinta berwarna yang dicetak langsung di pakaian gelap membuat warna kain tembus dan tampak kusam. Lapisan dasar putih, yang dicetak lebih dulu dan di-flash, memberi warna-warna itu dasar yang cerah. Lapisan ini biasanya dihitung sebagai satu screen tambahan, dan menambah ketebalan tinta, sehingga desain sebaiknya menghindari area solid bertumpuk yang tidak perlu.

FAQ: Bisakah satu desain dipakai di kaus terang maupun gelap?

Sering kali bisa, tetapi biasanya membutuhkan dua separasi: satu untuk pakaian terang tanpa lapisan dasar, dan satu untuk pakaian gelap dengan lapisan dasar. Warna yang mengandalkan kaus yang tembus juga akan berubah. Buat mockup dan setuju setiap warna kaus secara terpisah.

FAQ: Apakah saya perlu ukuran cetak berbeda untuk kaus anak dan dewasa?

Jika rentang ukurannya lebar, ya, atau grafiknya akan tampak terlalu besar pada kaus kecil. Ukuran artwork kedua berarti lebih banyak screen, jadi banyak tim merancang satu grafik yang sedikit lebih sempit yang cocok untuk seluruh rentang dan hanya memisahkan ukuran bila ukuran anak merupakan bagian besar dari pesanan.

FAQ: Apakah desain kaus anak memerlukan sesuatu yang ekstra?

Untuk produk anak, tintanya penting. CPSC menjelaskan bahwa tinta cetak yang menjadi bagian dari substrat diperlakukan berbeda dari pelapis permukaan berdasarkan [aturan timbal dalam cat^{\[7\]}](#), dan [16 C.F.R. § 1500.91^{\[8\]}](#) mengecualikan cetakan sablon dari penentuan timbal pada tinta CMYK. Dalam praktiknya, produksi untuk anak memerlukan dokumentasi pengujian untuk tinta spesifik yang dipakai. Tinta khusus dalam desain kaus anak sebaiknya diperiksa sejak awal; langkah kepatuhan ada di halaman produk kami.

FAQ: Apakah desain saya memengaruhi kaus polos mana yang bisa saya pakai?

Ya. Lapisan tahan air atau tahan noda dapat menolak tinta dan menimbulkan pertanyaan terkait bahan kimia. PRINTING United Alliance mencatat bahwa [pelaku dekorasi pakaian terdampak aturan PFAS^{\[9\]}](#) terutama melalui pakaian yang mereka cetak dan perlakuan yang diberikan pada kain tersebut. Untuk kaus katun standar hal ini jarang berarti; untuk kaus polos performa, tentukan pakaiannya sebelum artwork difinalisasi.

Poin Utama

- **Sablon masih menjadi teknik dekorasi terdepan, sehingga artwork yang siap cetak tetap bisa dipakai ulang selama bertahun-tahun.** — 40,45 % dari pasar pencetakan kaus kustom berdasarkan teknik pada 2025 ([Sumber](#))
- **Tinta yang menumpuk tebal adalah risiko daya tahan, bukan sekadar soal kenyamanan.** — cetakan yang gagal dalam 5-6 kali cuci paling sering menerima panas yang terlalu sedikit pada lapisan tinta ([Sumber](#))
- **Tinta khusus dalam desain mengubah dokumen sertifikasi.** — OEKO-TEX STANDARD 100 Edisi 01,2026 mewajibkan proses pencetakan serta warna neon, fluoresen, dan metalik dideklarasikan ([Sumber](#))
- **Label leher cetak adalah konten yang diatur regulasi, bukan dekorasi.** — 3 elemen wajib: kandungan serat, negara asal, dan perusahaan yang bertanggung jawab ([Sumber](#))
- **Desain untuk anak memerlukan bukti uji yang spesifik pada tinta.** — cetakan sablon dikecualikan dari penentuan timbal pada tinta CMYK dalam 16 C.F.R. § 1500,91(d)(6) ([Sumber](#))

Kesimpulan: Brief-lah Mesin Cetaknya, Bukan Hanya Gambarnya

Desain kaus sablon yang kuat adalah desain yang jumlah warna, ketebalan garis, halftone, warna kaus, ukuran, dan format filenya diputuskan dengan sengaja sebelum artwork dipoles. Tuangkan keenam poin itu dalam brief 1 halaman, dan sebagian besar kegagalan yang umum (detail yang tertutup, warna kusam di kaus gelap, cetakan terlalu besar di ukuran kecil, area solid yang terasa seperti plastik) sudah teratasi sebelum screen dibakar. Anda juga menjaga pekerjaan persiapan, dan karenanya biaya per kaus, tetap terkendali.

Saat artwork Anda sudah siap, atau jika Anda ingin pendapat kedua tentang bagaimana artwork itu akan dipisah, kirimkan bersama warna kaus dan jumlah pesanan Anda. Halaman kami tentang [kaus sablon kustom](#) menjelaskan cara kami menentukan spesifikasi kaus katun massal agar lulus uji cuci, dan kami akan memberikan penawaran untuk desain Anda.

Sumber

1. Mordor Intelligence, Analisis Ukuran & Pangsa Pasar Pencetakan Kaus Kustom (tahun dasar 2025, proyeksi 2026-2031). mordorintelligence.com ↵
2. PRINTING United Alliance, Panduan Keanggotaan 2025. printing.org ↵
3. PRINTING United Alliance, TGB-01 Memahami Ketahanan Cuci Tekstil. printing.org ↵
4. Impressions Magazine, Kesalahan Umum dalam Sablon dan Cara Menghindarinya. impressionsmagazine.com ↵
5. OEKO-TEX, STANDARD 100, Edisi 01,2026 (dokumen bertanggal 03.03.2026). oeko-tex.com ↵
6. Komisi Perdagangan Federal AS (FTC), Menelusuri Persyaratan Pelabelan berdasarkan Undang-Undang Tekstil dan Wol. ftc.gov ↵
7. Komisi Keselamatan Produk Konsumen AS (CPSC), Timbal dalam Cat (panduan untuk pelaku usaha). cpsc.gov ↵
8. Kode Peraturan Federal Elektronik, 16 C.F.R. § 1500.91. ecfr.gov ↵
9. PRINTING United Alliance, Kondisi PFAS di AS (2 April 2026). printing.org ↵