



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: Pakaian sublimasi bisa jauh melampaui kaus. Jersey, polo, hoodie, celana pendek, legging, dan topi semuanya bisa dibuat asalkan setiap item memakai poliester putih atau terang, warna gelap berasal dari desain dan bukan dari kain dasar, serta jumlah minimum dikonfirmasi per model sebelum Anda berkomitmen pada satu lini penuh.

Kebanyakan program yang terkoordinasi dimulai dari satu kaus yang sudah disetujui. Masalah muncul ketika seseorang meminta “tampilan yang sama” pada hoodie, polo pelatih, celana pendek pemanasan, dan topi. Panduan ini membahas pakaian sublimasi dari sudut perencanaan lini produk. Isinya menjelaskan garment mana saja yang bisa membawa desain sublimasi zat warna yang sama, kain dan konstruksi apa yang dibutuhkan masing-masing, serta di mana jumlah pesanan minimum biasanya mulai mengetat, sehingga program tim, sekolah, atau acara tampil sebagai satu keluarga, bukan enam item yang hanya mirip.

Mengapa Lini Produk yang Terkoordinasi Berantakan Setelah Kaus Disetujui

Kegagalan yang umum berjalan seperti ini. Sebuah sekolah menyetujui kaus dukungan sekolah dengan warna penuh. Lalu direktur olahraga menambahkan hoodie, dan hoodie yang biasa disediakan pemasok ternyata fleece bermuka katun. Polo yang diinginkan staf hanya tersedia dalam warna biru tua. Topi berasal dari vendor lain dengan metode cetak yang berbeda. Semua item membawa logo yang sama, tetapi warna merahnya tidak lagi cocok. Warna hoodie tampak pudar setelah beberapa kali cuci. Desain polo hilang di atas dasar yang gelap. Emblem pada topi menjadi warna merah ketiga.

Biayanya baru terasa belakangan. Area ketiak dan jahitan samping menunjukkan garis putih di bagian yang tidak pernah menyentuh kertas transfer karena garment sudah dijahit lebih dulu. Setiap model tambahan membawa jumlah minimumnya sendiri, sehingga program yang tampak terjangkau pada tahap kaus ternyata memerlukan beberapa kali produksi terpisah. Mengganti satu item yang tidak cocok di tengah musim biasanya berarti mencetak ulang seluruh batch, karena zat warna sublimasi tidak bisa dihilangkan dari poliester.

Solusinya adalah merencanakan lini produk berdasarkan kain dan konstruksi sebelum membuat desain. Begitu setiap garment berada pada dasar poliester yang siap sublimasi dan memiliki jalur pembuatan yang jelas, warna, jumlah minimum, dan pemesanan ulang menjadi bisa diprediksi.

Daftar isi

1. [Apa yang termasuk pakaian sublimasi?](#)
2. [Cara merencanakan lini pakaian sublimasi yang terkoordinasi](#)
3. [Per garment: kain, konstruksi, dan batas jumlah pesanan minimum](#)
4. [FAQ](#)
5. [Poin penting](#)

6. [Langkah berikutnya](#)

Apa yang Termasuk Pakaian Sublimasi?

Pakaian sublimasi adalah garmen apa pun yang didekorasi dengan mengubah zat warna dispersi dari transfer cetak menjadi gas di bawah panas dan tekanan, sehingga zat warna masuk ke dalam serat poliester dan tidak sekadar menempel sebagai lapisan tinta. Karena warna berada di dalam serat, tidak ada lapisan film yang bisa retak atau mengelupas. Kimia yang sama menetapkan tiga batasan keras yang berlaku untuk setiap garmen dalam satu lini. Kainnya harus poliester atau campuran berkadar poliester tinggi. Dasarnya harus putih atau sangat terang, karena zat warnanya transparan. Dan tidak ada tinta putih, sehingga warna putih apa pun dalam desain hanyalah kain yang tidak dicetak.

Metode ini sudah masuk ke produksi tekstil arus utama. Angka dari Grand View Research yang dilaporkan oleh [The Cannata Report](#)^[1] menilai pasar pencetakan sublimasi zat warna sekitar USD 16,4 miliar pada 2025, dengan pencetakan tekstil dan pakaian sebagai segmen terbesar. Skala ini penting bagi pembeli, karena berarti rajutan, mesh, piqué, dan fleece poliester yang dibuat untuk sublimasi tersedia luas untuk berbagai jenis garmen.

Untuk perencanaan lini produk, pakaian sublimasi dibuat melalui tiga jalur pembuatan, dan setiap garmen dalam program Anda akan memakai salah satunya:

- **Potong-jahit (sublimasi penuh):** Desain dicetak pada panel atau gulungan kain, lalu garmen dijahit sesudahnya. Warna menyambung dari jahitan ke jahitan tanpa celah putih, dan nama atau nomor bisa dibuat langsung di setiap panel.
- **Garmen jadi yang dipres (spot atau hampir penuh):** Blanko poliester siap pakai dipres setelah dijahit. Cara ini lebih cepat untuk penempatan kecil, tetapi jahitan, kerah, dan lipatan bisa menghalangi zat warna dan meninggalkan garis putih.
- **Emblem sublimasi atau aplikasi:** Potongan kecil poliester disublimasi lalu dijahit atau ditempel dengan panas pada garmen atau topi yang tidak bisa menerima zat warna secara langsung.

Sublimasi spot pada blanko jadi semakin berkembang dalam produksi sesuai permintaan. Pada Maret 2026, [PRINTING United Alliance melaporkan](#)^[2] bahwa sebuah jaringan fulfillment menambahkan sublimasi spot untuk garmen performa 100 % poliester. Produsen peralatan juga membidik beragam tim secara langsung. Sebuah printer sublimasi zat warna yang diluncurkan di [ITMA Asia 2025](#)^[3] mencantumkan jersey dan pakaian olahraga sebagai target aplikasinya. Intinya, Anda akan ditawarkan kedua jalur tersebut, dan pilihan yang tepat bergantung pada garmennya.



Cara Merencanakan Lini Pakaian Sublimasi yang Terkoordinasi

Langkah-langkah di bawah ini mengikuti urutan keputusan yang saling mengunci. Kain menentukan warna apa yang mungkin dicapai. Konstruksi menentukan bagaimana desain bisa membungkus garmen. Standar warna dan jumlah minimum kemudian menentukan biaya dan kecepatan pemesanan ulang.

Langkah 1: Tetapkan satu garmen inti sebagai jangkar lini produk

Pilih item dengan volume tertinggi, biasanya kaus, dan perlakukan desain serta warna yang sudah disetujui sebagai standar induk. Kain, alur kerja dari desain ke produksi massal, dan pemeriksaan penawaran untuk item inti tersebut dibahas lengkap di halaman kami tentang [kaus sublimasi poliester dengan cetak penuh](#). Semua item lain dalam lini diukur terhadap sampel yang sudah disetujui itu.

Langkah 2: Petakan setiap garmen ke kelompok kain poliester

Catat kain yang akan dipakai setiap item sebelum ada yang membuka file desain. Patokan yang banyak dipakai adalah sublimasi memerlukan kandungan poliester sekitar 65 % atau lebih, dan poliester 100 % memberikan saturasi terkuat. Di bawah batas itu, serat katun tetap tidak berwarna dan cetakan tampak keabu-abuan. Masalahnya dalam lini yang terkoordinasi, setiap jenis garmen punya bahan standar di pasaran yang sering gagal memenuhi syarat ini. Hoodie biasanya berupa fleece campuran katun, polo berupa piqué katun, dan topi berupa twill katun. Jika sebuah garmen tidak bisa diperoleh dalam poliester yang siap sublimasi, alihkan ke jalur emblem atau metode dekorasi lain, jangan menerima hasil yang pudar.

Langkah 3: Pilih jalur konstruksi untuk setiap garmen

Gunakan potong-jahit jika desain membungkus badan, melintasi jahitan, atau memuat nama dan

nomor individual. Gunakan blanko jadi yang dipres untuk penempatan kecil di dada atau lengan yang tidak terpengaruh oleh jahitan putih. Mencampur jalur dalam satu program adalah hal biasa. Jersey bisa dibuat potong-jahit sementara kaus pemanasan yang serasi memakai cetak spot. Namun, brief desain harus menyebutkan jalur yang dipakai tiap item agar tidak ada yang mengharapakan warna penuh sampai ke tepi pada garmen yang dipres.

Langkah 4: Kunci warna antarkain dengan sampel uji cetak untuk setiap kain

File zat warna yang sama tampak berbeda pada konstruksi poliester yang berbeda. Mesh terbuka menampilkan lebih sedikit warna per inci persegi karena adanya lubang. Fleece yang disikat melembutkan tepi dan bisa terbaca sedikit lebih terang. Piqué bertekstur memecah garis-garis halus. Interlock yang halus memberikan hasil paling tajam. Minta sampel uji cetak yang dipres pada setiap kain dalam lini, nilai semuanya berdampingan di bawah cahaya yang sama, dan setuju satu standar fisik untuk tiap kain. Panduan pemecahan masalah independen dari [Impressions Magazine](#)^[4] mencantumkan warna kusam dan ghosting di antara kesalahan sublimasi yang paling umum. Panduan itu menunjuk pengepresan yang kurang, kain lembap, dan pergeseran kertas sebagai penyebab khasnya, dengan pengaturan poliester yang lazim sekitar 380–400°F selama 45–60 detik. Karena itu sampel uji cetak harus dipres pada kain produksi dengan pengaturan produksi, bukan pada potongan kain sembarang.

Langkah 5: Rencanakan jumlah minimum dan rentang ukuran per model

Jumlah minimum dalam lini yang terkoordinasi ditetapkan per model dan sering kali per desain, bukan per program. Item potong-jahit membawa pekerjaan persiapan berupa gradasi pola, tata letak panel, dan pembuatan marker, sehingga pemasok biasanya meminta cukup banyak unit di setiap model untuk membenarkan pekerjaan itu. Blanko yang dipres lebih fleksibel, tetapi bergantung pada stok di setiap ukuran dan warna. Sebelum lini difinalkan, daftar setiap model beserta perkiraan jumlah dan sebaran ukurannya, termasuk ukuran anak. Lalu tanyakan kepada pemasok model mana yang berada di bawah jumlah minimum mereka. Item bervolume rendah seperti polo pelatih sering kali lebih baik digabung ke desain bersama atau dialihkan ke jalur emblem daripada diproduksi sebagai satu kali produksi terpisah. Jumlah minimum yang tepat berbeda-beda menurut pemasok dan garmen, jadi mintalah secara tertulis bersama penawaran.

Langkah 6: Tuliskan kepatuhan regulasi dalam spesifikasi

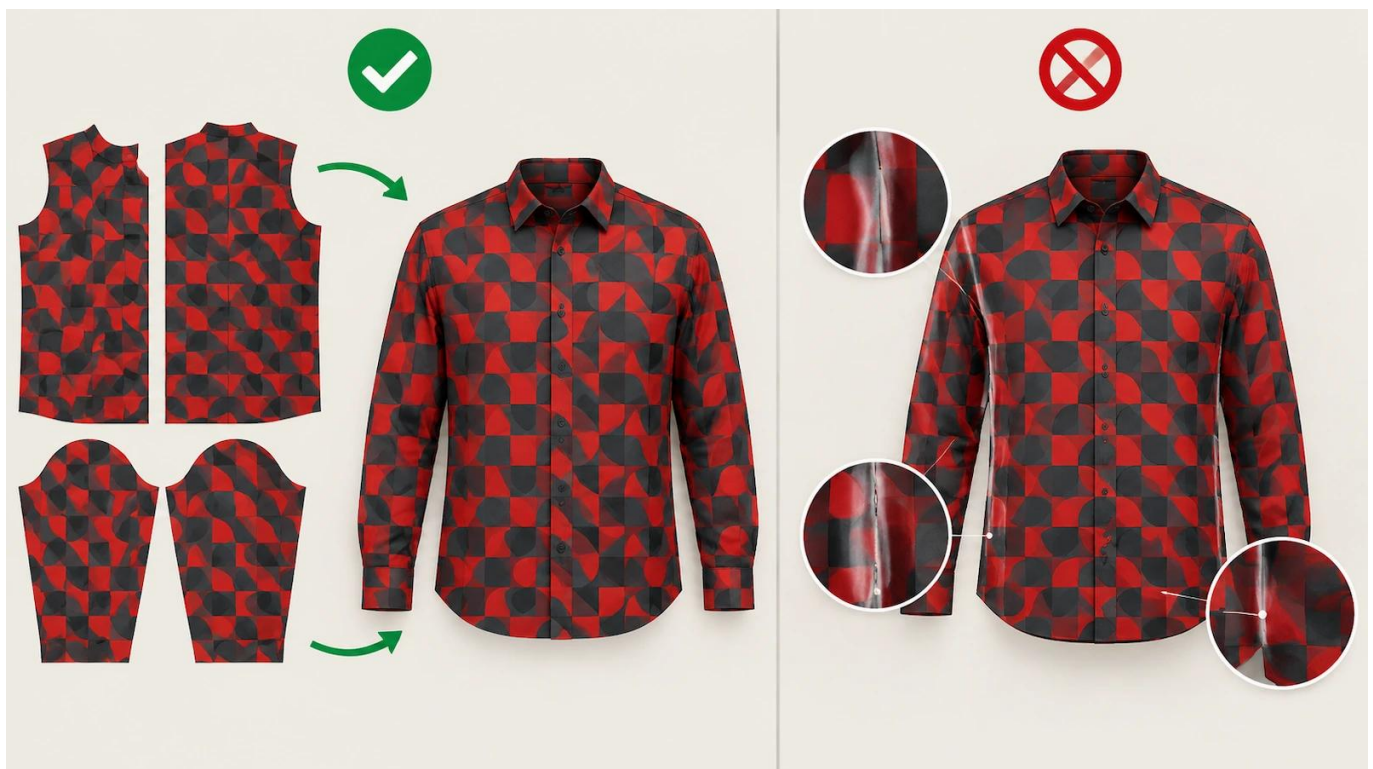
Lini dengan banyak garmen melipatgandakan pekerjaan pelabelan. Setiap produk yang dijual di AS memerlukan label kandungan serat yang mencantumkan setiap serat dengan kadar 5 % atau lebih berdasarkan berat, berurutan dari yang paling dominan, sesuai [16 CFR 303.16](#)^[5]. Produk juga memerlukan label perawatan permanen menurut Aturan Pelabelan Perawatan FTC (16 CFR Bagian 423). Tekstil pakaian tunduk pada standar mudah terbakar federal, [16 CFR Bagian 1610](#)^[6]. Kain permukaan datar seberat 2,6 oz/yd² atau lebih dikecualikan dari pengujian, dan aturan itu juga mencantumkan pengecualian bagi kain yang seluruhnya terbuat dari serat sintetis tertentu, termasuk poliester. Campuran permukaan berbulu seperti fleece yang mengandung katun atau rayon perlu diperiksa terpisah terhadap teks aturan terbaru. Ukuran anak untuk program sekolah dan liga junior termasuk produk anak, yang memerlukan [label pelacakan](#)^[7] permanen yang mengidentifikasi produsen, tanggal produksi, dan lot produksi.

Untuk produk yang bersentuhan dengan kulit seperti legging dan jersey, banyak pembeli institusional juga meminta sertifikat [OEKO-TEX STANDARD 100](#)^[8] yang dapat diverifikasi, lengkap dengan nomor sertifikat yang mencakup kain dan proses cetak sebenarnya, bukan sekadar klaim pabrik. Untuk kinerja pencucian dan stabilitas dimensi, tentukan metode uji yang diakui. Edisi terkini [manual teknis](#)

[AATCC^{\[9\]}](#), yang diterbitkan untuk 2026, memuat metode perubahan dimensi pencucian rumahan yang diperbarui untuk garmen (TM150-2025) dan kain (TM135-2025). Ketahanan warna biasanya dicakup oleh metode seperti TM61 untuk pencucian dipercepat dan TM16.3 untuk ketahanan cahaya xenon, yang juga dijalankan AATCC dalam [program uji profisiensinya^{\[10\]}](#). Pemasok internasional mungkin melaporkan hasil menurut [ISO 105-C06^{\[11\]}](#) sebagai gantinya. Kondisi pengujiannya berbeda dari AATCC TM61, sehingga hasilnya tidak boleh dianggap dapat dipertukarkan.

Langkah 7: Arsipkan file dan standar untuk pesanan tambahan susulan

Tim menambah pemain dan sekolah menambah staf di tengah musim. Pada item potong-jahit, tambahan susulan berarti mencetak ulang panel, jadi simpan file cetak final, spreadsheet daftar nama, dan sampel uji cetak fisik yang disetujui untuk setiap kain di satu tempat. Tanyakan kepada pemasok apakah tambahan susulan diterima di bawah jumlah minimum awal, dan apakah mereka akan mencetak ulang dari lot kain yang sama. Pergantian lot bisa menggeser warna sedikit.



Per Garmen: Kain, Konstruksi, dan Batas Jumlah Pesanan Minimum

Tabel ini merangkum perilaku setiap garmen dalam program yang terkoordinasi. Rincian dan hal yang perlu diwaspadai menyusul di bawahnya. Jika Anda masih menimbang apakah sublimasi memang metode yang tepat, perbandingan metode di [halaman kaus sublimasi custom kami](#) membahas pertanyaan itu.

Garmen	Kain siap sublimasi	Jalur konstruksi terbaik	Batasan teknis utama	Tekanan jumlah pesanan minimum
--------	---------------------	--------------------------	----------------------	--------------------------------

Garmen	Kain siap sublimasi	Jalur konstruksi terbaik	Batasan teknis utama	Tekanan jumlah pesanan minimum
Jersey	Interlock poliester, mesh, atau rajut dimple	Potong-jahit	Mesh menurunkan kepadatan warna; jersey gelap memerlukan elemen putih yang dibiarkan tidak tercetak	Per desain; personalisasi menambah pengurusan daftar nama
Polo	Piqué atau rajut jersey poliester	Potong-jahit untuk cetak penuh; blanko yang dipres untuk tanda kecil	Area kerah dan plaket menghalangi cetakan yang dipres	Sering bervolume rendah; mungkin perlu digabung dengan model lain
Hoodie dan quarter-zip	Fleece 100 % poliester (bukan fleece bermuka katun)	Potong-jahit	Bulu fleece bisa tertekan atau mengilap; pola harus sejajar di saku dan ritsleting	Persiapan per model lebih tinggi karena banyaknya komponen
Celana pendek	Mesh atau mikrofiber poliester tenun/rajut	Potong-jahit	Karet pinggang dan tali serut biasanya dibiarkan tidak tercetak	Biasanya dipasangkan dengan jersey dalam satu pesanan
Legging dan pakaian kompresi	Rajut poliester/spandeks	Potong-jahit	Spandeks sensitif terhadap panas; peregangan memperlihatkan dasar putih	Sebaran ukuran lebar, sehingga jumlah minimum efektif naik
Topi	Panel depan atau mahkota poliester; topi apa pun dengan emblem sublimasi	Panel dicetak sebelum perakitan, atau emblem	Bagian depan berstruktur dan belakang mesh sulit dipres setelah dirakit	Per desain, karena panel dipotong dan dijahit sebagai satu set

Jersey

Jersey adalah tempat sublimasi paling cocok, karena potong-jahit memungkinkan garis, gradasi, grafis sponsor, nama, dan nomor berada di dalam kain tanpa biaya tambahan per warna. Interlock yang halus menghasilkan nomor paling tajam. Mesh dan rajut dimple lebih sejuk tetapi menampilkan warna lebih sedikit, jadi setujuji sampel uji cetak pada rajutan yang tepat. Hal yang sering disalahpahami adalah warna putih: Anda tidak bisa mencetak putih, tetapi pada dasar putih Anda bisa membiarkan nomor tidak tercetak di dalam bidang biru tua atau hitam. Pada garmen potong-jahit, nomor putih di atas jersey gelap bisa dibuat. Pada blanko yang dicelup gelap, tidak bisa. Jersey reversibel membutuhkan dua lapisan cetak, jadi perlakukan sebagai dua garmen saat menghitung biaya.

Polo

Staf, pelatih, dan relawan acara sering menginginkan polo yang selaras dengan tampilan tim tanpa terlihat seperti seragam. Piqué poliester menerima sublimasi dengan baik, meski teksturnya sedikit melembutkan garis halus dan huruf kecil. Kerah dan plaket kancing adalah bagian yang rumit. Pada polo jadi yang dipres, lipatan kerah dan plaket menghalangi transfer mencapai kain di bawahnya. Polo potong-jahit menghindari hal ini, tetapi merupakan pola terpisah dengan persiapannya sendiri. Kompromi yang praktis adalah pola cetak penuh senada di seluruh badan, dengan lambang disulam di dada. Karena jumlah polo biasanya kecil, tanyakan sejak awal apakah bisa berbagi satu kali

produksi cetak atau desain dengan item lain.

Hoodie dan quarter-zip

Inilah garmen yang paling mungkin merusak lini yang terkoordinasi. Kebanyakan hoodie di pasaran terbuat dari fleece katun atau campuran katun, dan warna sublimasi di atasnya cepat pudar saat dicuci. Hoodie sublimasi membutuhkan fleece 100 % poliester, yang terasa berbeda dari hoodie katun yang diharapkan banyak siswa, jadi tunjukkan sampel fisik sebelum pesanan. Konstruksinya juga lebih rumit. Tudung, lapisan tudung, saku kangguru, manset, dan ritsleting semuanya memotong desain, dan pola cetak penuh harus ditata agar sejajar di bukaan saku dan kedua sisi ritsleting. Bulu yang disikat bisa pipih atau mengilap jika tekanan terlalu besar, dan ini menjadi butir pemeriksaan pada sampel uji cetak. Manset dan pinggang rib sering berupa rajutan polos yang dicelup ke warna terdekat, bukan dicetak.

Celana pendek

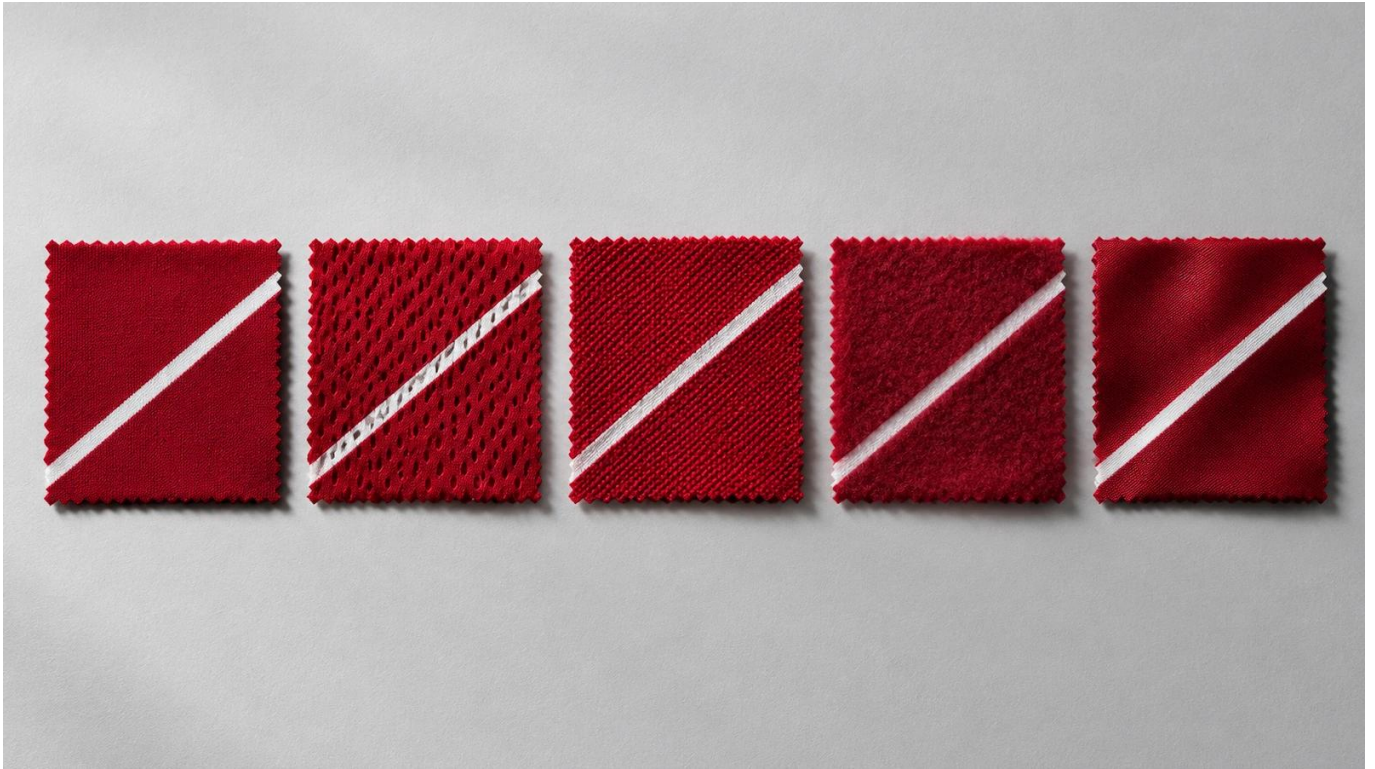
Celana pendek biasanya ikut bersama jersey, yang membantu soal jumlah minimum karena keduanya memakai keluarga desain dan kain yang sama. Mesh cocok untuk bola basket dan latihan. Mikrofiber tenun atau rajut yang lebih ringan cocok untuk sepak bola dan lari. Perkirakan karet pinggang, tali serut, dan lapisan dalam apa pun tetap tidak tercetak. Panel samping dan ujung kaki adalah tempat desain jersey biasanya berlanjut, jadi pastikan penempatan garis pada celana pendek sesuai dengan sisi jersey saat keduanya dipakai bersamaan.

Legging dan pakaian kompresi

Rajut poliester/spandeks bisa disublimasi dengan baik, tetapi spandeks adalah bagian campuran yang sensitif terhadap panas. Pemasok umumnya mengepres kain ini pada suhu lebih rendah dengan waktu tekan yang disesuaikan, jadi tanyakan apakah hal itu dilakukan dan setuju sampel uji cetak sebelum produksi massal. Peregangan adalah masalah kedua. Ketika rajutan terbuka di area lutut atau pinggul, dasar putih yang tidak tercetak bisa terlihat, sehingga pola ramai dan warna sedang menyamakannya lebih baik daripada bidang gelap yang luas dan polos. Minta pemeriksaan opasitas pada sampel yang diregangkan. Legging juga memiliki sebaran ukuran lebih lebar daripada kaus, yang menaikkan jumlah minimum efektif per ukuran.

Topi

Topi jarang bisa dipres penuh setelah dirakit. Bagian depan berstruktur memiliki lapisan kaku, mahkotanya melengkung, dan bagian belakang trucker berupa mesh terbuka. Jalur yang andal adalah panel yang dicetak datar sebelum topi dijahit, atau emblem poliester sublimasi yang dipasang pada topi berbahan apa pun. Jalur emblem adalah cara termudah memasukkan topi twill katun atau topi gelap ke dalam lini, karena emblem membawa desain warna penuh sementara topi tetap berwarna aslinya. Topi dengan panel tercetak dibuat dari satu set potongan, sehingga jumlah minimum biasanya ditetapkan per desain. Konfirmasikan hal itu sebelum menjanjikan satu desain topi per tim.



Apa yang tidak cocok untuk lini sublimasi

Sebagian permintaan sebaiknya dialihkan, bukan dipaksakan. Kaus katun 100 % yang tebal, hoodie katun hitam, atau campuran abu-abu heather tidak bisa mereproduksi desain sublimasi dengan kecerahan yang setara. Semprotan pelapis yang dijual untuk sublimasi pada katun cenderung luntur, retak, atau menguning, yang justru kebalikan dari keinginan pembeli program. Gunakan metode dekorasi lain atau emblem sublimasi untuk item tersebut, dan beri tahu manajer program sejak awal bahwa tampilannya akan sedikit berbeda dari lini inti.



FAQ

FAQ: Apakah setiap garmen dalam program tim bisa disublimasi?

Hanya garmen berbahan poliester putih atau terang, atau campuran berkadar poliester tinggi, yang bisa membawa cetakan sublimasi sejati. Jersey, celana pendek, legging, dan polo poliester tidak menimbulkan masalah. Hoodie secara khusus membutuhkan fleece poliester. Topi biasanya memerlukan panel yang dicetak sebelum perakitan atau emblem sublimasi. Item berbahan katun atau berwarna gelap sebaiknya memakai metode lain atau emblem.

FAQ: Mengapa warna yang sama tampak berbeda pada hoodie dan jersey saya?

Konstruksi kain mengubah cara zat warna terbaca. Bulu fleece, mesh terbuka, dan piqué bertekstur masing-masing menampilkan warna secara berbeda dari interlock yang halus, bahkan dari file cetak dan pengaturan pres yang sama. Setujui sampel uji cetak yang dipres pada setiap kain dan gunakan sampel fisik itu, bukan layar, sebagai standar warna.

FAQ: Bisakah saya mendapatkan nama dan nomor putih pada jersey sublimasi yang gelap?

Bisa, pada jersey potong-jahit yang terbuat dari kain putih. Warna gelap dicetak di sekeliling nomor dan nomornya tetap putih tanpa dicetak. Cara ini tidak berlaku pada jersey yang dijahit dari kain yang dicelup gelap, karena sublimasi tidak bisa mencetak warna putih.

FAQ: Apakah jumlah pesanan minimum ditetapkan per program atau per model?

Biasanya per model dan sering kali per desain. Setiap garmen potong-jahit memerlukan pola, tata letak panel, dan persiapannya sendiri, sehingga item bervolume rendah seperti polo pelatih bisa berada di bawah jumlah minimum pemasok. Daftar jumlah menurut model dan ukuran, lalu minta pemasok mengonfirmasi jumlah minimum secara tertulis sebelum Anda memfinalkan lini.

FAQ: Apakah ukuran anak dalam program sekolah memerlukan pelabelan khusus?

Pakaian anak yang dijual di AS memerlukan label pelacakan permanen yang mengidentifikasi produsen, lokasi produksi, tanggal, dan lot produksi, ditambah label kandungan serat dan label perawatan standar. Periksa apakah ada aturan produk anak lain yang berlaku untuk item spesifik Anda.

FAQ: Mengapa beberapa kaus sublimasi memiliki garis putih di sisi dan ketiak?

Kaus tersebut dipres setelah dijahit. Jahitan, lipatan, dan kerutan di ketiak menghalangi kertas transfer menyentuh kain, sehingga bagian-bagian itu tidak pernah menerima zat warna. Konstruksi potong-jahit mencetak kain dalam keadaan datar sebelum dijahit sehingga masalah ini terhindar.

Poin Penting

- **Sublimasi adalah proses pakaian arus utama, sehingga kain garmen siap sublimasi tersedia luas.** — Pencetakan sublimasi zat warna bernilai sekitar USD 16,4 miliar pada 2025, dengan tekstil dan pakaian sebagai segmen terbesar ([Sumber](#))
- **Sublimasi spot pada blanko jadi sedang berkembang, tetapi terbatas pada garmen performa poliester.** — Sebuah jaringan fulfillment meluncurkan sublimasi spot pada pakaian 100 % poliester pada 6 Maret 2026 ([Sumber](#))

- **Setiap garmen dalam lini memerlukan label kandungan serat yang akurat.** — Serat dengan kadar 5 % atau lebih berdasarkan berat wajib dicantumkan dalam persentase ([Sumber](#))
- **Bobot kain dan jenis serat memengaruhi kewajiban pengujian mudah terbakar.** — Kain permukaan datar seberat 2,6 oz/yd² atau lebih dikecualikan dari pengujian 16 CFR 1610 ([Sumber](#))
- **Sertifikat bebas zat berbahaya perlu diperiksa terhadap aturan terbaru.** — Persyaratan OEKO-TEX STANDARD 100 yang diperbarui wajib berlaku mulai 1 Juni 2026 ([Sumber](#))
- **Tentukan metode uji terkini untuk penyusutan dan kinerja pencucian.** — Manual AATCC yang diterbitkan untuk 2026 memuat TM150-2025 untuk perubahan dimensi garmen setelah pencucian rumahan ([Sumber](#))

Langkah Berikutnya: Bangun Lini Produk di Sekitar Inti yang Sudah Terbukti

Program yang terkoordinasi berhasil ketika setiap garmen dipilih lebih dulu berdasarkan kain poliester dan jalur pembuatannya, warna disetujui kain demi kain, dan jumlah minimum dikonfirmasi model demi model sebelum desain final. Jersey dan celana pendek biasanya paling sedikit menimbulkan masalah. Hoodie, legging, dan topi memerlukan pemeriksaan awal paling banyak. Polo paling sering menjadi item yang volumenya berada di bawah jumlah minimum pemasok.

Titik awal paling sederhana adalah garmen yang akan Anda pesan dalam jumlah terbesar. Tinjau kain, desain, dan pembuatan sampel untuk [kaus sublimasi custom kami](#), lalu kirimkan kepada kami rencana lini Anda beserta perkiraan jumlah dan sebaran ukuran untuk setiap model. Kami akan mengonfirmasi item mana yang bisa berbagi satu standar warna, jalur konstruksi mana yang cocok untuk masing-masing, serta jumlah minimum dan waktu pengerjaan yang berlaku, sehingga Anda bisa menyetujui seluruh program dengan informasi lengkap.

Catatan kaki

1. [The Cannata Report, “Pasar Pencetakan Sublimasi Zat Warna Bernilai \\$16 Miliar,” 6 Mei 2025 \(mengutip Grand View Research\) ↵](#)
2. [PRINTING United Alliance, siaran pers tentang sublimasi spot zat warna untuk pakaian performa 100 % poliester, 6 Maret 2026 ↵](#)
3. [Fibre2Fashion, printer tekstil digital di ITMA Asia + CITME 2025, 23 Oktober 2025 ↵](#)
4. [Impressions Magazine, “7 Masalah Umum Sublimasi dan Cara Memperbaikinya,” 12 April 2023 ↵](#)
5. [eCFR, 16 CFR 303.16, Penyusunan dan pengungkapan informasi \(aturan Textile Fiber Products Identification Act\) ↵](#)
6. [eCFR, 16 CFR Bagian 1610, Standar Mudah Terbakar untuk Tekstil Pakaian ↵](#)
7. [Komisi Keselamatan Produk Konsumen AS, Label Pelacakan untuk Produk Anak ↵](#)
8. [OEKO-TEX, ikhtisar STANDARD 100 ↵](#)
9. [AATCC, Manual of International Test Methods and Procedures ↵](#)
10. [Fibre2Fashion, AATCC membuka pendaftaran program uji profesiensi 2026, 15 Mei 2026 ↵](#)
11. [Textile School, ISO 105-C06 Ketahanan luntur warna terhadap pencucian rumahan dan komersial ↵](#)