



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



Kaos Katun Sablon Screen Custom: Pesanan Massal yang Dispesifikasikan agar Lulus Uji Cuci

Product Image













Details

Kaos sablon screen custom adalah kaos katun yang dihias dengan menekan tinta melalui satu layar mesh untuk setiap warna, lalu memanaskan seluruh lapisan tinta hingga matang. Metode ini sesuai untuk pesanan tim, acara, dan staf dengan desain warna spot sederhana. Jumlah, jumlah warna, lapisan dasar untuk pakaian gelap, dan lokasi cetak menentukan harga. Kualitas pematangan tinta dan kualitas kaos polos menentukan masa pakai kaos.

Siapa yang Memesan Kaos Sablon Screen, dan Apa yang Sebenarnya Mereka Beli? [↑](#)

Sebagian besar pembeli tidak membeli satu kaos untuk diri sendiri. Mereka adalah penyelenggara. Pembeli umum meliputi penanggung jawab HR yang menyiapkan paket orientasi, pemilik kedai kopi

yang menyediakan seragam staf, dan manajer lokasi yang mengganti kaos kru. Ada juga relawan PTA dan klub pendukung yang memesan pakaian semangat tim, penyelenggara 5K atau reuni keluarga, serta band yang menyiapkan merchandise tur. Data pasar mendukung komposisi ini. Mordor Intelligence memperkirakan bahwa penggunaan komersial dan promosi—yaitu program seragam dan merchandise acara—menyumbang sekitar 54,40 % dari pendapatan cetak kaos custom pada 2025. Mereka juga memperkirakan sablon screen menguasai sekitar 40,45 % pasar berdasarkan teknik pada tahun tersebut Mordor Intelligence^[1].

Kaos polos sama pentingnya dengan tinta. Salah satu percetakan massal di Washington menyebut Gildan Heavy Cotton sebagai pilihan umum untuk kru konstruksi dan pesanan tim beranggaran terbatas. Percetakan yang sama menyebut Bella+Canvas 3001 dan Next Level 3600 lazim digunakan untuk acara korporat dan kaos budaya perusahaan NW Custom Apparel^[2]. Prioritas pembeli kurang lebih sama di semua tipe pembeli. Pertanyaan pertama adalah apakah kaos akan tiba sebelum acara. Berikutnya, apakah hasilnya sesuai dengan proof yang disetujui, lalu apakah kaos polos cocok dengan penggunaannya. Harga per unit baru dipertimbangkan setelah ketiganya.

Kreator individu dan pembeli hadiah merupakan porsi yang lebih kecil. Jika Anda membutuhkan satu atau dua lusin kaos bergaya foto, cetak digital biasanya lebih direkomendasikan.

Mengapa Pesanan Kaos Massal Gagal Setelah Dikirim atau Dicuci Pertama Kali? [↑](#)

Kegagalan yang paling umum bukanlah keausan normal. Sebuah percetakan di California menyebut retak, mengelupas, dan pudar sebagai "keluhan nomor satu tentang pakaian cetak custom". Mereka menjelaskan bahwa plastisol yang dipanaskan dengan benar seharusnya bertahan 50+ kali pencucian. Jika cetakan cepat retak, penyebab umumnya adalah pematangan kurang, endapan tinta terlalu tebal, atau pencucian dan pengeringan bersuhu panas French Press Custom^[3].

Untuk kaos katun sablon kustom kami, penawaran menyebutkan metode dekorasi, dan kami tidak beralih ke metode lain tanpa persetujuan tertulis Anda. Penawaran juga mencantumkan sistem tinta, target curing, gaya kaos polos dan gramatur kain, referensi PMS, serta posisi cetak dalam inci. Kami memastikan jumlah minimum, waktu produksi, dan harga satuan dalam penawaran tertulis tersebut, bukan dengan menerbitkan angka tetap. Kami tidak menjanjikan performa cuci di muka; kami memverifikasinya pada sampel pra-produksi.



Daftar Isi

- [Siapa yang Memesan Kaos Sablon Screen?](#)
- [Mengapa Pesanan Kaos Massal Gagal?](#)
- [Apa Itu Sablon Screen, dan Kapan Metode Ini Cocok?](#)
- [Bagaimana Memesan Tanpa Cetak Ulang?](#)
- [Metode Dekorasi Mana yang Cocok untuk Pesanan Anda?](#)
- [Apa yang Menentukan Harga per Kaos?](#)
- [Bagaimana Memeriksa dan Menerima Pesanan Massal?](#)
- [Pemeriksaan Kepatuhan AS Apa yang Berlaku?](#)
- [Bagaimana Merencanakan Pengiriman dan Pesanan Ulang?](#)
- [Poin Penting](#)
- [Siapa Menetapkan Spesifikasi Pesanan?](#)

Apa Itu Sablon Screen, dan Kapan Menjadi Metode yang Tepat? ↑

Sablon screen menggunakan satu layar stensil untuk setiap warna tinta. Tinta ditekan melalui mesh ke kaos. Kaos kemudian melewati pengering agar seluruh lapisan tinta menyatu, bukan hanya permukaannya. Lawson, pemasok tinta dan peralatan, memberikan rentang peleburan plastisol yang umum sebesar 300–330°F. Lawson menyebut 320°F (160°C) sebagai titik pematangan berlabel yang umum dan menyarankan agar tidak melebihi 350°F. Lawson juga menyebut uji cuci sebagai "uji tertinggi dan paling menentukan" untuk memastikan tinta telah matang Lawson Screen & Digital^[8]. Cetakan dapat terlihat kering tetapi masih kurang matang di bagian bawah. Itulah sebabnya cetakan retak ketika diregangkan atau dicuci.

Biaya mengikuti layar sablon. Pada kaos gelap, underbase putih biasanya dihitung sebagai satu layar tambahan. Batas minimum ditetapkan oleh masing-masing toko, bukan oleh aturan nasional mana pun. Di bawah batas minimum toko, atau untuk gradasi fotografis, DTG atau DTF umumnya lebih cocok.

Bagaimana Memesan Kaos Sablon Screen Tanpa Cetak Ulang? [↑](#)

Langkah 1: Tetapkan jumlah, ukuran, dan tanggal kaos harus diterima

Mulai dengan empat rincian: total jumlah per desain, rincian ukuran, pembagian antara ukuran remaja dan dewasa, serta tanggal kaos harus dikenakan. Jumlah menentukan apakah sablon layak secara ekonomi. Tanggal menentukan apakah ada waktu untuk sampel fisik. Kumpulkan ukuran melalui formulir, dan sepakati periode penukaran ukuran sebelum acara.

Langkah 2: Tentukan ukuran cetak agar mudah dibaca

Lebar dan tinggi cetak ditetapkan pada proof dalam inci. Periksa terhadap ukuran terkecil dalam pesanan, karena desain yang sama ditempatkan berbeda pada ukuran kecil anak-anak dan ukuran dewasa 3XL. Garis halus dan teks kecil yang tampak jelas di monitor dapat menutup pada katun rajut. Jarak keterbacaan logo bergantung pada ukuran cetak sebenarnya dan pakaian. Kami mengonfirmasikannya pada sampel, bukan mengasumsikannya dari mock-up.



Langkah 3: Pilih hasil akhir tinta dan lokasi cetak

Sistem tinta memengaruhi sekaligus rasa saat disentuh dan daya tahan. Plastisol memberikan opasitas yang kuat pada kain gelap. Tinta berbasis air dan discharge memberikan rasa yang lebih lembut pada katun yang sesuai. Efek khusus seperti puff atau metalik menambah jumlah layar sablon dan pengujian. Sebagian pembeli merasa area plastisol padat yang luas terasa berat. Mengurangi cakupan tinta padat atau memilih sistem tinta yang lebih lembut dapat membantu. Setiap lokasi cetak tambahan, seperti punggung, lengan, atau tengkuk, menambah persiapan dan satu lintasan mesin cetak tersendiri.



Langkah 4: Periksa awal file desain

File artwork Anda sebaiknya berformat vektor (AI, EPS, PDF, atau SVG) dengan font yang sudah dikonversi menjadi outline. File juga harus menyebutkan jumlah warna spot dan memberikan kode PMS untuk setiap warna merek. Tanpa nomor PMS, toko yang diminta mencocokkan “biru ini” dari JPEG hanya bisa memperkirakannya (lihat 3 Lapisan^[12]). Sebelum membayar, pastikan Anda memiliki atau dilisensikan untuk menggunakan setiap logo. Setujui proof PDF dengan dimensi yang mencantumkan warna, posisi, dan kaos polos. Jangan menyetujui dari tangkapan layar perangkat lunak desain.



Langkah 5: Setujui sampel, lalu jalankan produksi

Produksi mengikuti urutan tetap. Pertama, kaos polos disiapkan dan 1 layar per warna dieksposur. Kemudian tinta dicampur sesuai referensi PMS yang disetujui, lalu underbase dan warna dicetak dengan registrasi yang tepat. Terakhir, setiap kaos melewati mesin pengering pada suhu curing yang tercantum dalam lembar data teknis tinta. Untuk kaos ini, kami mencatat sampel yang disetujui, target curing, dan hasil uji cuci sebelum cetak massal dimulai. Jadwal produksi dimulai setelah persetujuan proof, sehingga revisi desain tidak memakan waktu cetak.



Metode Dekorasi Mana yang Sesuai dengan Jumlah Pesanan dan Intensitas Pencucian Anda? [↑](#)

Metode	Pesanan paling sesuai	Penanganan warna	Ketahanan cuci yang dilaporkan (IEHK ^[13])	Hal yang perlu diperhatikan
Sablon screen	Pesanan besar satu desain, logo sederhana	Satu layar per warna spot; lapisan dasar untuk kain gelap	50+ kali pencucian bila matang dengan benar	Penyiapan per warna; kurang cocok untuk foto
DTG	Sekitar 1-24 potong, desain foto	Warna penuh dengan biaya tetap	Sekitar 30-50 kali pencucian	Kain gelap perlu pretreatment; biaya per unit tetap tinggi
DTF	Pesanan kecil hingga menengah, bahan campuran	Warna penuh	Sekitar 50-100 kali pencucian jika dipress dengan benar	Rasa film; tepi terangkat jika kurang dipress
Vinil transfer panas	Nama, nomor, beberapa potong	Warna terbatas	Sekitar 20-40 kali pencucian	Mengelupas dan retak; sirkulasi udara rendah

Jumlah pencucian yang dipublikasikan dapat berbeda sekitar dua kali lipat antar sumber karena

kondisi uji, tinta, dan pencucian berbeda. Namun, urutannya konsisten: sablon screen yang dimatangkan dengan benar berada di puncak, sedangkan transfer panas dasar berada di bawah. Untuk 24-50 potong, mintalah penawaran sablon screen dan metode digital karena jumlah warna serta persyaratan PMS dapat mengubah pilihan. Untuk kain performa berpolister tinggi, DTF atau sublimasi biasanya lebih sesuai daripada metode yang berfokus pada katun. Untuk logo kecil pada polo atau pakaian kerja, bordir adalah alternatif umum.

Apa yang Menentukan Harga per Kaos? [↑](#)

Harga satuan dibentuk dari beberapa komponen: kaos polos, cetak per lokasi, persiapan per warna, underbase, serta tambahan seperti layanan ekspres dan ongkos kirim. Jumlah warna paling besar memengaruhi persiapan.

Penawaran Anda mencantumkan kaos polos, cetak per lokasi, layar, underbase, ekspres, dan ongkos kirim sebagai baris terpisah, serta menyatakan berapa lama penawaran itu berlaku. Setiap perubahan ukuran artwork, jumlah warna, atau kaos polos diberi harga secara tertulis sebelum produksi.

Bagaimana Memeriksa dan Menerima Pesanan Massal? [↑](#)

PRINTING United Alliance mencatat bahwa jika cetakan tidak tahan 5 to 6 kali pencucian, penyebab paling mungkin adalah lapisan tinta menerima panas terlalu sedikit. Banyak program besar menjalankan uji cuci sebaris untuk memastikan cetakan bertahan setidaknya 5-6 kali pencucian sebelum dikirim. Catatan yang sama menyebut cetakan plastisol pada akhirnya akan aus dan memudar, sebaik apa pun pematangannya [PRINTING United Alliance TGB-01^{\[17\]}](#). Sebagai referensi laboratorium, AATCC TM61 adalah uji percepatan selama 45 menit yang mendekati sekitar lima kali pencucian rumah tangga biasa AATCC TM61^[18].

Titik pemeriksaan	Metode penerimaan	Bukti yang Anda terima
Pematangan tinta	Seluruh lapisan tinta mencapai titik pematangan pada lembar data tinta, umumnya 320°F untuk plastisol (Lawson)	Pengaturan pengering dan pemeriksaan suhu yang dicatat
Ketahanan cuci	Sampel dan potongan yang diambil dicuci 5-6 kali (TGB-01), atau kondisi AATCC TM61 yang disepakati	Foto sebelum dan sesudah
Warna	Cetakan dibandingkan dengan referensi PMS di bawah pencahayaan yang disepakati	Persetujuan warna bertanda tangan
Posisi dan kemiringan	Jarak dalam inci dari kerah diukur pada sampel yang disepakati, misalnya 10 potong dari pesanan 200 potong	Log pengukuran
Kaos polos	Model, persentase serat, oz/yd ² , dan spesifikasi ukuran diperiksa terhadap kaos polos yang disimpan	Lembar spesifikasi
Ketentuan cacat	Definisi cacat tertulis, periode pemberitahuan, cetak ulang atau pengembalian dana tunai	Syarat pesanan

Untuk kaos ini, jumlah pencucian spesifik, laju sampling, dan kondisi uji disepakati dalam penawaran dan dicatat selama sampling. Kami tidak menyebutkannya sebagai jaminan tetap. Perlu diingat bahwa daya tahan cetakan dan penyusutan kain adalah dua persoalan yang terpisah. Dalam uji cuci-dan-kering 25 siklus pada kaos promosi, sebagian besar cetakan yang masih tampak hampir baru dicetak dengan sablon, sementara katunnya sendiri menyusut cukup nyata, menurut Quality Logo Products^[19]. Sertakan petunjuk perawatan pada setiap pesanan. Salah satu panduan dari pencetak merekomendasikan pencucian di bawah sekitar 86°F (30°C), dengan kaos dibalik, pada siklus lembut,

dan tanpa pemutih atau pelembut kain, menurut Printable Press^[20].



Pemeriksaan Kepatuhan AS Apa yang Berlaku Sebelum Pengiriman? [↑](#)

Persyaratan	Yang dicakup	Berlaku untuk
Pelabelan tekstil, 16 CFR Part 303 (FTC^[21])	Kandungan serat, negara asal, RN atau nama perusahaan	Sebagian besar pakaian tekstil yang dijual di AS
Label perawatan, 16 CFR Part 423	Petunjuk perawatan permanen yang sesuai dengan dekorasi	Pakaian
Mudah terbakar, 16 CFR Part 1610 (CPSC^[22])	Kain Kelas 3 dilarang; kain berpermukaan polos dengan berat 2,6 oz/yd ² atau lebih dibebaskan dari pengujian jaminan	Pakaian umum
Timbal untuk anak-anak (Total timbal CPSC^[23])	100 ppm total timbal dalam komponen yang dapat diakses; batas terpisah 90 ppm untuk pelapis permukaan	Produk untuk usia 12 tahun ke bawah
PFAS (Fox Rothschild ^[24])	Pembatasan California dan New York berlaku sejak 1 Januari 2025	Pakaian, terutama kaos polos yang diberi perlakuan

Desain cetak tidak menggantikan label serat, asal, atau perawatan. Ukuran anak-anak memerlukan tinjauan tersendiri. CPSC menyatakan bahwa tinta cetak yang menjadi bagian dari substrat tidak dihitung sebagai lapisan permukaan menurut aturan cat, sehingga batas timbal yang berlaku bergantung pada tinta dan proses spesifik, sebagaimana diuraikan dalam [CPSC Lead in Paint^{\[25\]}](#). Mintalah laporan uji pihak ketiga yang terkait dengan setiap batch tinta. Hasil uji untuk lini dewasa tidak otomatis mencakup ukuran remaja. Untuk PFAS, pembatasan terutama menyasar pakaian dan finishing kain, bukan tinta. Jika Anda memesan kaos polos tahan air atau tahan noda untuk California atau New York, mintalah pemasok menyerahkan deklarasi PFAS. Dokumen apa saja yang menyertai kaos ini dikonfirmasi per pesanan dalam penawaran.

Bagaimana Merencanakan Pengiriman dan Membuat Pesanan Ulang Konsisten? [↑](#)

Waktu pengerjaan dihitung dengan cara yang berbeda-beda, jadi tanyakan secara tepat kapan hitungan waktu dimulai.

Jadwal ekspres mengurangi waktu pengendalian mutu. Tetapkan tanggal pengiriman kontrak lima hari kerja sebelum acara Anda, dan keluarkan tinjauan hak logo dari jendela ekspres. Sepakati sejak awal bahwa pengiriman bertahap memerlukan persetujuan Anda, dan set yang sepadan hanya dihitung terkirim jika sudah lengkap. Metode pengemasan, seperti menyortir berdasarkan ukuran dan memberi label pada karton, ditetapkan dalam penawaran Anda.

Agar pemesanan ulang dapat dilakukan secara konsisten, simpan master pemesanan ulang di arsip. Master tersebut harus memuat proof PDF yang disetujui, sampel fisik yang ditandatangani, daftar PMS, sistem tinta, dan gaya kaos polos. Uji cuci setiap lot kaos polos baru sebelum Anda menyetujui pesanan ulang.



Poin Penting untuk Pembeli Sablon Screen Massal [↑](#)

- **Sablon screen tetap menjadi teknik kaos custom terbesar** — pangsa pasar 40,45 % pada 2025 (Sumber)
- **Pesanan komersial dan promosi mendorong pasar** — sekitar 54,40 % dari pendapatan 2025 (Sumber)
- **Pematangan diukur pada seluruh lapisan tinta, bukan permukaannya** — peleburan plastisol umum 300–330°F (Sumber)
- **Lakukan uji cuci sebelum pengiriman** — setidaknya 5–6 kali pencucian dalam pemeriksaan sebaris umum ([Sumber](#))
- **Ukuran anak-anak memiliki batas timbal tersendiri** — 100 ppm total timbal dalam komponen yang dapat diakses ([Sumber](#))
- **Kaos polos yang diberi perlakuan menghadapi aturan PFAS negara bagian** —

Siapa Menetapkan Spesifikasi Pesanan yang Tahan untuk Hari Acara? [↑](#)

Sebagian besar kegagalan sablon dapat dicegah sebelum pesanan dibuat. Pilih sablon untuk produksi desain warna spot yang sederhana, dan pilih metode digital untuk pesanan kecil atau desain fotografis. Tuliskan metode, tinta, target curing, referensi PMS, posisi cetak, kaos polos, dan uji cuci. Setelah itu, setuju pesanan berdasarkan sampel fisik, bukan pratinjau layar. Untuk kaos ini, jumlah minimum, waktu produksi, harga, dan hasil uji dikonfirmasi dalam penawaran tertulis dan sampel pra-produksi Anda.

Kirimkan file artwork vektor, jumlah per ukuran, dan tanggal kaos harus diterima untuk meminta penawaran tertulis untuk kaos ini.

^[1]Mordor Intelligence: Ukuran pasar cetak kaos custom, teknik, dan pangsa penggunaan akhir. [↵](#)

^[2]NW Custom Apparel: Pilihan kaos polos untuk kru dibandingkan acara korporat. [↵](#)

^[3]French Press Custom: Alasan cetakan custom retak dan mengelupas. [↵](#)

^[8]Lawson Screen & Digital: Suhu peleburan plastisol dan pemeriksaan pematangan melalui uji cuci. [↵](#)

^[12]Three Layer: Kode PMS yang diperlukan untuk pencocokan warna akurat. [↵](#)

^[13]IEHK: Perbandingan metode dekorasi pakaian berdasarkan ketahanan cuci. [↵](#)

^[17]PRINTING United Alliance TGB-01: Ketahanan cuci tekstil dan diagnosis pematangan kurang. [↵](#)

^[18]AATCC TM61: Metode uji ketahanan warna terhadap pencucian dipercepat. [↵](#)

^[19]Quality Logo Products: Uji pencucian kaos promosi 25 siklus. [↵](#)

^[20]Printable Press: Panduan perawatan kaos sablon screen. [↵](#)

^[21]FTC: Panduan persyaratan pelabelan tekstil dan perawatan. [↵](#)

^[22]CPSC: Standar mudah terbakar pakaian dan pengecualian pengujian. [↵](#)

^[23]Total timbal CPSC: Batas 100 ppm untuk komponen produk anak-anak. [↵](#)

^[24]Fox Rothschild: Pelacak aturan PFAS negara bagian untuk pakaian. [↵](#)

^[25]Timbal dalam Cat CPSC: Definisi tinta cetak dibandingkan pelapis permukaan. [↵](#)

Product Option