



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



Individuelle PE-Zuziehbeutel: Bedruckte Folienbeutel nach Ihrer Spezifikation

Product Image













Details

Individuelle PE-Zuziehbeutel sind Polyethylenfolienbeutel, die mit Ihrem Logo bedruckt und mit einem Kunststoff-Zuziehband oder einer Baumwollkordel verschlossen werden. Legen Sie vor der Preisanfrage vier Punkte fest: Folienstärke in mil, Verschlussart, Anzahl der Druckfarben und Menge. Geben Sie anschließend einen schriftlichen Korrekturabzug und ein physisches Muster frei, bevor die Serienproduktion beginnt.

Für wen diese Seite bestimmt ist. Die meisten Käufer bedruckter Poly-Zuziehbeutel verantworten Veranstaltungen, Einkauf oder Betrieb in kleinen und mittelgroßen Organisationen. Typische Käufer sind Messeteams, die Teilnehmerpakete packen, Housekeeping-Manager von Hotels, die Wäschesäcke beschaffen, Kliniken, die Patienteneigentum verpacken, sowie Lager, die Teile, Handbücher und Muster trennen. Interplas^[1] führt Hotel-Parkservice, Wäsche, Golfturniere, Produkteinführungen, Kongresse und Messen als reale Einsatzbereiche auf. Außerdem wird darauf hingewiesen, dass die große Druckfläche auf Vorder- und Rückseite auf dem Veranstaltungsort

herumgetragen und von anderen Teilnehmern gesehen wird. Einzelkäufer möchten meist unbedruckte Aufbewahrungsbeutel. Wer einen Polyester-Zugbeutelrucksack auf der Schulter tragen möchte, benötigt ein Textilprodukt, keine PE-Folie.

Warum das Probleme macht. Prüfen Sie, ob die Zugschnur am Beutelmund vollständig im Tunnelzug liegt. Halten Sie mil und Millimeter beim Vergleich von Foliendicken klar auseinander. Eine späte Freigabe der Druckvorlage kann den Zeitplan unbemerkt aufzehren.

Die Lösung. Behandeln Sie den Beutel als Spezifikation und nicht als Katalogauswahl. Diese Seite behandelt Foliendicke, Verschluss, Druckvorlage, Produktion, Prüfung und Lieferung. Sie vergleicht die Beschaffungswege, vor denen Einkäufer tatsächlich stehen, und zeigt, welche Angaben zu Lebensmittelkontakt und Recycling durch Nachweise belegt werden müssen. Für unsere Custom Printed PE Film Drawstring Bags nennen wir MOQ, Stückpreis und Lieferzeit, nachdem Ihre Spezifikation feststeht. Die Leistung wird durch Mustertests bestätigt und nicht vorab zugesichert.



Inhaltsverzeichnis

- [Was genau ist ein individueller PE-Zuziehbeutel?](#)
- [Wie wählen Sie Größe, Folienstärke und Druckfläche?](#)
- [Welche Verschluss- und Folienoptionen passen zu Ihrem Inhalt?](#)
- [Wie sollten Druckdaten vorbereitet werden, bevor Klischees hergestellt werden?](#)
- [Was geschieht zwischen Korrekturfreigabe und Versand?](#)
- [Wie prüfen Sie eine Charge vor der Abnahme?](#)
- [Wie werden Beutel verpackt, versendet und nachbestellt?](#)
- [Welcher Beschaffungsweg passt zu Ihrer Menge und Ihrem Termin?](#)
- [Welche Aussagen zu Lebensmittelkontakt und Recycling sind zulässig?](#)
- [Wichtige Erkenntnisse für eine schnellere, sicherere Bestellung](#)
- [Bereit, Ihre Beutel zu spezifizieren?](#)

Was genau ist ein individueller PE-Zuziehbeutel? [↑](#)

Ein individueller PE-Zuziehbeutel besteht aus Polyethylenfolie. LDPE wird meist wegen seiner Weichheit und Klarheit gewählt, HDPE wegen seiner Steifigkeit und Durchstoßfestigkeit. Die Folie wird auf der Rolle bedruckt, bevor sie zu Beuteln verarbeitet wird. 4over4^[5] beschreibt die Abfolge: Für jede Sonderfarbe wird ein Fotopolymerklischee erstellt, und die Folie wird koronabehandelt, damit die Druckfarbe haftet. Die bedruckte Folienbahn läuft dann direkt in eine Beutelmaschine, die sie versiegelt, entlüftet und zuschneidet. ASTM D2103-23a^[6] ist die Referenzspezifikation für Polyethylenfolie bis zu 0,254 mm (0,010 in.) Dicke. Sie behandelt Folientoleranzen, nicht Merkmale fertiger Beutel wie Farbanzahl oder Zuziehkordeldesign.

Veröffentlichte Leistungsbereiche zeigen die üblichen Grenzen. Excellent Poly führt Größen von 5 × 7 in bis 24 × 52 in, Folie von 0,00125 in bis 0,004 in und Flexodruck mit bis zu 10 Farben auf. Diese Angaben stammen von einem einzigen Lieferanten und sind kein Branchenstandard. Für dieses Produkt werden Größen-, Stärken- und Farbgrenzen im Angebot genannt und am Muster geprüft. Rucksäcke mit Kordelzug aus Polyester und Nylon bilden eine eigene Produktkategorie. Sie werden im Siebdruck bedruckt.

Wie wählen Sie Größe, Folienstärke und Druckfläche? [↑](#)

Beginnen Sie mit dem Inhalt, nicht mit einer Kataloggröße. Messen Sie den größten Artikel oder das vollständig gepackte Set und berücksichtigen Sie anschließend Platz für den oberen Kanal und die Umschlagfalte der Zuziehkordel. Pioneer Poly^[7] führt seine Zuziehbeutel mit 1,25 to 2,5 mil, 8 to 18 in Breite und 13 to 34 in Länge auf. Für sperrige Artikel bietet Diversified Plastics & Packaging^[8] eine Bodenfalte zur Volumenvergrößerung an. Geben Sie Breite, Länge, Faltentiefe und Toleranz gemeinsam an, statt nur „groß genug zum Aufnehmen“. Kapazität und Traglast hängen von den tatsächlichen Abmessungen und der Befüllung des Beutels ab und müssen beide am Muster bestätigt werden.

Einsatzklasse	Empfohlene Folienstärke	Typischer Inhalt	Vor Bestellung prüfen
Leichter Einzelhandel	1,5–2 mil	Karten, Kosmetika, kleine Waren in Schachteln	Scharfe Ecken, wiederholtes Anheben
Bekleidung, Sets mit mehreren Artikeln	2–2,5 mil	Kleidungsstücke, Teilnehmerpakete	Gesamtgewicht der Befüllung
Schwere Ausführung	Ab etwa 3 mil	Schwerere Waren	Lokale Vorschriften zur Mindeststärke
Nasse Wäsche, Beschläge	Durch Musterprüfung festlegen	Feuchte Textilien, Teile	Prüfung von Durchstoßfestigkeit, Siegelnaht und Kordeltraglast

Die ersten drei Klassen folgen dem Einkaufsleitfaden von 4over4^[9]. Dieser Leitfaden weist darauf hin, dass ein mil einem Tausendstel Zoll entspricht; daher sind 2 mil etwa 0,05 mm und nicht 2 mm. Er warnt außerdem, dass einige Rechtsräume Mindeststärken für wiederverwendbare Tragetaschen festlegen. Excellent Poly berichtet, dass die meisten Kunden 2–2,5 mil wählen, um Festigkeit und Kosten auszugleichen. Die Druckfläche ist ebenso wichtig wie die Beutelgröße. Der PrintGlobe-Beutel 9,5 × 12 in hat eine Bedruckungsfläche von 6 × 6 in. Halten Sie Logos von Siegelrändern, Beutelrand und Entlüftungslöchern fern und verwenden Sie Text mit mindestens 8 pt, damit er auf flexibler Folie lesbar bleibt.



Welche Verschluss- und Folienoptionen passen zu Ihrem Inhalt? [↑](#)

Die Wahl des Verschlusses beeinflusst Festigkeit, Kosten und Recyclingfähigkeit stärker, als die meisten Käufer erwarten. Excellent Poly positioniert Kunststoff-Zuziehbänder für Feuchtigkeitsbeständigkeit und Haltbarkeit bei Industrie- und Großmengenverpackungen sowie Baumwollkordeln für eine weichere, handelsfertige Optik. Diversified Plastics & Packaging gibt an, dass Baumwoll-Zuziehkordeln die dichteste Schließung und höchste Haltbarkeit bieten, während Poly-Zuziehband die wirtschaftlichere Wahl für leichte Inhalte ist. Interplas ergänzt, dass Baumwollkordeln länger halten und mehr Gewicht tragen und dass Poly-Zuziehband günstiger und selbst recycelbar ist.

Katalogbeschreibungen können ein physisches Muster nicht ersetzen. Schreiben Sie Kordelmaterial, einfache oder doppelte Kordel, Kordelfarbe und Foliendicke in die Bestellung und genehmigen Sie diese Angaben am Muster. Bei der Folie erlaubt transparentes PE dem Personal, den Inhalt auf einen Blick zu prüfen, während weiße Folie den Inhalt verdeckt und Logos mehr Kontrast verleiht. Bei transparenter Folie braucht jede andere Farbe als Weiß eine weiße Unterlage, die eine Druckstation belegt und die Anzahl der Druckplatten beeinflusst.



Wie sollten Druckdaten vorbereitet werden, bevor Klischees hergestellt werden? [↑](#)

Liefern Sie Vektordateien (AI oder PDF) mit in Pfade umgewandelten Schriften und benannten Sonderfarben. Legen Sie die weiße Unterlegung auf eine eigene Ebene. Jede Sonderfarbe benötigt ein eigenes Klischee; eine Farbänderung nach der Freigabe bedeutet daher ein neues Klischee und eine neue Gebühr. Auch die Oberflächenbehandlung ist wichtig: Die Wirkung der Koronabehandlung nimmt mit der Zeit ab, und lange gelagerte Folie muss vor dem Druck möglicherweise erneut behandelt werden, damit die Druckfarbe haftet.

Klären Sie die Toleranzen, bevor Sie unterschreiben. PrintGlobe^[11] gibt an, dass eine exakte Farbübereinstimmung nicht garantiert ist, und erlaubt bis zu 0,5 in Passerabweichung zwischen den Farben. Außerdem heißt es, dass fertige Größen um 0,5 to 1 in abweichen können. ImprintItems^[12] beschränkt seinen Beutel mit 12 × 15 in auf zwei Sonderfarben in einem Bereich von 8 × 8 in und verlangt mindestens 1/2 in Abstand zwischen den Farben. Ein digitaler Proof kann Tonwertzunahme im Flexodruck und volle Farbdichte nicht vollständig abbilden. Fordern Sie daher ein gedrucktes Vorserienmuster an, wenn Markenfarben entscheidend sind.



Was geschieht zwischen Korrekturfreigabe und Versand? [↑](#)

Ein öffentlicher Produktionsablauf aus einem ECER-Anbieterprofil^[13] entspricht der Abfolge, die wir für Angebot und Freigabe verwenden:

1. Der Kunde liefert das Design.
2. Das Layout wird vorbereitet und zur Prüfung zurückgesandt.
3. Der Kunde prüft Größe, Farben und Details und gibt dann frei.
4. Ein Muster wird hergestellt.
5. Das Muster wird schriftlich freigegeben.
6. Die Serienproduktion beginnt.
7. Die Qualitätsprüfung erfolgt vor dem Verpacken.
8. Die Bestellung wird versandt.

Auf der Beutelmaschine wird die bedruckte Folie gefaltet und ein oberer Tunnelzug gebildet. Die Kordel oder das Zugband wird eingelegt, und der Tunnelzug wird heißversiegelt, ohne die Kordel zu verbrennen. Anschließend wird der Boden versiegelt oder mit Seitenfalte ausgeführt, bei Bedarf werden Lüftungslöcher gestanzt, und die Beutel werden geschnitten und gezählt. Die Lieferzeit wird angeboten, sobald die Spezifikation feststeht, und sie läuft ab der Proof-Freigabe.

Veranstaltungseinkäufer sollten außerdem die Sicherheitsregeln des Veranstaltungsorts zu Beutel- und Logogröße prüfen.



Wie prüfen Sie eine Charge vor der Abnahme? [↑](#)

Prüfpunkt	Methode	Abnahmekriterium
Abmessungen	Breite, Länge und Bodenfalte mit der Bestellung vergleichen	Vereinbarte Toleranz; APlasticBag ^[14] veröffentlicht $\pm 1/4$ in
Folienstärke	Messwerte mit dem Mikrometer an mehreren Stellen, in mil dokumentiert	Bestellte Stärke innerhalb der Vertragstoleranz
Farbe und Passer	Mit dem unterzeichneten Korrekturabzug vergleichen	Pantone-Toleranz und maximaler Versatz, beispielsweise ≤ 2 mm
Druckfarbenhaftung	Klebeband-Abzieh- und Reibprüfung	Kein Farbabriss und kein Farbübertrag zwischen Beuteln
Siegelnähte	Sichtprüfung plus Anheben unter voller Last	Keine fehlenden, kalten oder verbrannten Schweißnähte
Zuziehkordel	Wiederholtes Schließen und Öffnen bei geplanter Belastung	Kordel vollständig eingefasst, gleitet frei, entspricht der Bestellung
Stückzahl und Etiketten	Kartonstückzahlen und Etiketten prüfen	Menge, Charge und Teilenummer stimmen überein

Für Zugschnurbeutel gibt es keinen veröffentlichten universellen AQL. Käufer und Lieferant legen den Prüfplan im Vertrag fest. Planen Sie vor dem Versand eine Prüfung durch unabhängige Dritte ein und bewahren Sie die Protokolle der Erstmusterprüfung, der Zwischenprüfung und der Endprüfung zusammen mit dem freigegebenen Muster auf. Diese Prüfungen zielen auf typische Fehlerstellen wie Kordeln außerhalb des Tunnelzugs, aufreißende Nähte sowie Foliendicke oder Kordelmateriale, das nicht der Produktangabe entspricht.



Wie werden Beutel verpackt, versendet und nachbestellt? [↑](#)

Jeder Karton sollte Ihre Teilenummer, Chargennummer und Menge tragen. Die Stückzahl pro Karton wird im Angebot bestätigt, nicht vorausgesetzt. Versanddokumente sollten das Spezifikationsblatt und die Chargenreferenz enthalten. Bei Aufträgen mit Lebensmittelkontakt sollten sie außerdem die nachstehend beschriebenen Erklärungen zu Harz und Druckfarbe sowie gegebenenfalls den von Ihnen verlangten Prüfbericht eines Dritten enthalten. Bei grenzüberschreitenden Bestellungen müssen See- oder Luftfracht zur Werkslieferzeit hinzugerechnet werden, da Produktionstage nicht mit Ankunftstagen gleichzusetzen sind.

Planen Sie Nachbestellungen bereits mit der ersten Bestellung. Bewahren Sie die freigegebene Proof-Version, die Plattenunterlagen und ein Rückstellmuster auf, damit Nachläufe übereinstimmen. Fragen Sie jeden Lieferanten, einschließlich uns, wie lange Druckplatten gelagert werden und was ein Nachlauf kostet, bevor Sie die erste Bestellung freigeben.



Welcher Beschaffungsweg passt zu Ihrer Menge und Ihrem Termin? [↑](#)

Wählen Sie unbedruckte Standardbeutel nur, wenn kein Logo benötigt wird. Wenn der Beutel getragen werden soll, wählen Sie Polyester, statt PE-Folie als Rucksack zu beschreiben.

Welche Aussagen zu Lebensmittelkontakt und Recycling sind zulässig? [↑](#)

Lebensmittelkontakt. Gemäß [21 CFR 177.1520^{\[17\]}](#), aufgeführte Olefinpolymere einschließlich Polyethylen dürfen in Lebensmittelkontaktartikeln unter den Bedingungen dieses Abschnitts verwendet werden. Diese Regel betrifft das Harz, nicht den bedruckten Beutel. Wenn eine Tinte oder Beschichtung die lebensmittelberührende Oberfläche bildet, [21 CFR 175.320^{\[18\]}](#) begrenzt die chloroformlöslichen Extraktstoffe netto auf 0,5 mg/in². Für eine Verwendung mit Lebensmitteln verlangen Sie eine Harzerklärung, die den Abschnitt und die Verwendungsbedingungen nennt, zusammen mit einer Konformitätserklärung für die Tinte. Andernfalls kennzeichnen Sie die Beutel als nicht für den Lebensmittelkontakt bestimmt. Wir beanspruchen keine Eignung für Lebensmittelkontakt für dieses Produkt, sofern diese Unterlagen nicht während der Angebotsphase bestätigt werden.

Recyclingkennzeichnungen. Nach ASTM D7611 kennzeichnet ein Harzidentifikationscode nur den Kunststoff. Er bedeutet weder, dass der Artikel recycelt ist, noch dass Sammelsysteme existieren, wie die [ANSI-Zusammenfassung^{\[19\]}](#) erläutert. Die PE Clear Film Grade A [\[20\]](#)-Spezifikation erlaubt Folien mit der Kennzeichnung „#4, LDPE/LLDPE“ und einer Gesamtverunreinigung von höchstens 5 % nach Gewicht. Starker Druck, farbige Folie und Baumwollkordeln entfernen einen Beutel jeweils von dieser Klasse. Laut [Packaging Dive^{\[21\]}](#) beschränkt Kalifornien mit SB 343 Pfeil-Dreieck-Symbole auf Produkten, die ab dem 4. Oktober 2026 hergestellt werden. Dieselbe Quelle berichtet, dass Washington für wiederverwendbare Tragetaschen eine Mindeststärke von 2,25 mil beibehält; dies ist eine Regel für Kassenbeutel, kein Zuziehbeutelstandard. Die endgültige Regel zu Kaliforniens SB 54 wurde laut am

1. Mai 2026 genehmigt Verdant Law^[22]. Ab dem 1. Januar 2027 darf erfasstes Material in Kalifornien nur im Rahmen eines genehmigten Herstellerprogramms verkauft werden.

EU-Käufer. Packaging Europe^[23] berichtet, dass adapa PE-Zuziehkordeln verwendet, um den PE-Anteil seiner Beutel bei über 95 % nach Gewicht zu halten, mit bis zu 80 % PCR. Dies ist eine Unternehmensbehauptung, kein Gesetzestext. Anhang II der PPWR, zusammengefasst von Better Regulation^[24] bewertet die Recyclingfähigkeit mit A (≥ 95 %), B (≥ 80 %) und C (≥ 70 %); unter 70 % gilt ein Material als nicht recycelbar.

Wichtige Erkenntnisse für eine schnellere, sicherere Bestellung [↑](#)

- **Die meisten Käufer entscheiden sich für eine mittlere Folienstärke.** — 2-2,5 mil (Quelle)
- **Druckfarben für Lebensmittelkontakt haben einen eigenen Extraktionsgrenzwert.** — $\leq 0,5$ mg/in² (Quelle)
- **Ein Code #4 ist keine Aussage zur Recyclingfähigkeit.** — Klare Folie der Klasse A erlaubt ≤ 5 % Verunreinigung (Quelle)
- **Kalifornien beschränkt Pfeil-Dreieck-Symbole auf neu hergestellten Verpackungen.** — ab dem 4. Oktober 2026 (Quelle)

Bereit, Ihre Beutel zu spezifizieren? [↑](#)

Ein bedruckter PE-Zugschnurbeutel gelingt, wenn Foliendicke, Verschluss, Farben und Abnahmeprüfungen festgelegt sind, bevor die Druckplatten hergestellt werden. Wir nennen MOQ, Stückpreis und Lieferzeit auf Basis Ihrer Spezifikation. Tragfähigkeit, Passform und Druckqualität werden anschließend an einem Vorserienmuster bestätigt und nicht vorausgesetzt. **Senden Sie uns Beutelgröße, Inhalt, Menge, Druckvorlage und Wunschliefertermin, um ein Angebot und ein Vorserienmuster anzufordern.**

^[1]Interplas: Einsatzbereiche individueller Zuziehbeutel und Verschlussvergleich. [↵](#)

^[5]4over4-Druckleitfaden: Flexoklischees, Koronabehandlung und Ablauf der Beutelmachine. [↵](#)

^[6]ASTM D2103-23a: Standardspezifikation für Polyethylenfolie und -bahnen. [↵](#)

^[7]Pioneer Poly: Bereiche für Folienstärke und Größe von Zuziehbeuteln. [↵](#)

^[8]Diversified Plastics & Packaging: Hinweise zu Verschlüssen und Optionen für Bodenfallen. [↵](#)

^[9]4over4-mil-Leitfaden: Stärkenklassen für bedruckte Kunststoffbeutel, 2026-08-06. [↵](#)

^[11]PrintGlobe-Beutel 20 × 20 in: Bedingungen zu Farbe, Passer und Größentoleranz. [↵](#)

^[12]ImprintItems: Hinweise zu Druckbereich und Druckvorlagen für Beutel mit Zugband. [↵](#)

^[13]ECER-Eintrag: Beispiel für den Produktionsablauf im Werk. [↵](#)

^[14]APlasticBag: Größentoleranz bei Beuteln mit Zugband. [↵](#)

^[17] 21 CFR 177.1520: FDA-Regel für Olefinpolymere im Lebensmittelkontakt. [↵](#)

^[18] 21 CFR 175.320: Grenzwerte für Beschichtungen auf Polyolefinfolien. [↵](#)

^[19] ANSI-Blog: Harzcodes nach ASTM D7611 sind keine Aussagen zur Recyclingfähigkeit. [↵](#)

^[20] PE Clear Film Grade A: Ballenklasse mit zulässigem Code #4 und Verunreinigungsgrenzen. [↵](#)

^[21] Packaging Dive: Gesetze zu Beuteln und Kennzeichnung in Bundesstaaten 2026, 2026-01-05. [↵](#)

^[22] Verdant Law: Endgültige Regelungen zu California SB 54, 2026-06-08. [↵](#)

^[23] Packaging Europe: adapa-PE-Zuziehkordeln für PPWR, 2025-02-06. [↵](#)

^[24] Better Regulation: Zusammenfassung der Recyclingfähigkeitsklassen nach PPWR-Anhang II. [↵](#)

Product Option