



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

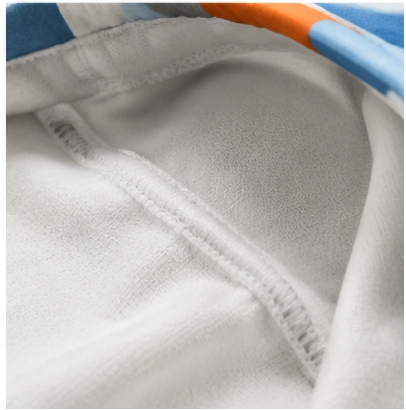
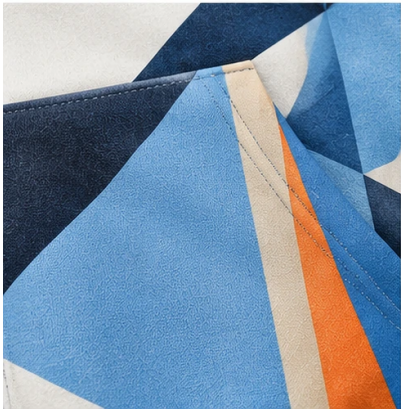


Individuelle Zip-Hoodies: Bedruckte Hoodies mit durchgehendem Reißverschluss, die dem Reißverschluss standhalten

Product Image













Details

Individuelle Zip-Hoodies sind Fleece-Hoodies mit durchgehendem Reißverschluss, die auf linker Brust, Ärmeln, Kapuzenseite oder Rücken veredelt werden; das Motiv bleibt dabei vom Reißverschluss frei. Wählen Sie den Bestellkanal nach Menge, den Rohling nach Stoffgewicht und Reißverschluss-Hardware und die Veredelung nach Farbanzahl. Geben Sie die Serienproduktion erst frei, nachdem ein gewaschenes, geschlossenes Muster die Prüfung bestanden hat.

Wer bestellt individuelle Zip-Hoodies, und was muss das Kleidungsstück leisten? [↑](#)

Vier Käufergruppen haben unterschiedliche Anforderungen. Büroleiter, Personalteams, Bauleiter und Händler kaufen Außenbekleidung für Einsatzteams. Ein 2026 Einkaufsratgeber für Großhändler^[1] weist

darauf hin, dass Lager- und Außeneinsatzkräfte eine Schicht brauchen, die sie in Sekunden ablegen können, ohne Schutzhelm, Schutzbrille oder Schlüsselband abzunehmen. Derselbe Ratgeber warnt, dass Reißverschlussbeschläge, doppelte Leistennähte und geteilte Taschen die Kosten des Rohlings erhöhen, bevor eine Veredelung hinzukommt.

Trainer, Schülervertretungen und Veranstalter kaufen für einen festen Termin und gemischte Größenläufe; oft wägen sie einen günstigeren Pullover gegen einen Zip-Hoodie ab, der als Teamjacke wirkt. Shopify-Händler und unabhängige Streetwear-Labels testen Designs Stück für Stück und achten auf Stoffgewicht, Stickqualität und Reißverschlussgefühl. Geschenkkäufer sorgen sich vor allem um Passform, Dicke und Haltbarkeit des Reißverschlusses. Da jede Gruppe einen anderen Kanal braucht, trennt diese Seite sie, statt für einen allgemeinen Hoodie-Fan zu schreiben.

Warum scheitern Zip-Bestellungen dort, wo Pullover gelingen? [↑](#)

Das Problem ist konstruktionsbedingt. Ein Reißverschluss teilt die Vorderseite in 2 Paneele, trägt auf und zieht am Stoff darum herum. Designleitfaden von USA Teamwear^[2] warnt, dass jedes darüberlaufende Motiv „reißen, sich ablösen oder geteilt wirken“ kann. Der Leitfaden bewertet auch DTF und Flexfolie in Reißverschlussnähe als ungeeignet.

Probleme treten meist nach der Lieferung auf, nicht bei der Abnahme. Eine Analyse der Full-Zip-Konstruktion^[3] erklärt den Mechanismus: Baumwollfleece schrumpft im Trockner, das Nylon-Reißverschlussband dagegen nicht, sodass sich vorne an der Brust eine Welle bildet. Bei einer Teambestellung wird eine Wäsche, die Reißverschlusswellen auslöst, zur Beanstandung der gesamten Charge statt eines einzelnen Mangels.

Die Lösung besteht darin, auf Basis einer schriftlichen Spezifikation zu kalkulieren. Custom Printed Full-Zip Hoodies werden über Stoffverhältnis und Gewicht, Reißverschlussmaterial, Veredelungszonen, die den Reißverschlussabstand einhalten, und ein gewaschenes Vorproduktionsmuster festgelegt. MOQ, Produktionstage, Stückgewicht und Waschergebnisse werden bei Angebot und Muster bestätigt und nicht vorausgesetzt.



Inhaltsverzeichnis

- [Wer bestellt individuelle Zip-Hoodies?](#)
- [Warum Zip-Bestellungen scheitern](#)
- [Was ein individueller Full-Zip-Hoodie ist](#)
- [So spezifizieren, prüfen und genehmigen Sie](#)
- [Welcher Kanal und Rohling passen](#)
- [Wichtigste Erkenntnisse](#)
- [Ihre Bestellung definieren](#)

Was ist ein bedruckter Full-Zip-Hoodie nach Maß, und wo kann das Motiv platziert werden? [↑](#)

Ein bedruckter Full-Zip-Hoodie nach Maß ist ein Fleece-Sweatshirt mit Kapuze, durchgehendem Frontreißverschluss, zwei Vorderteilen, gerippten Bündchen und Saum sowie geteilten Känguru- oder Seitennähtaschen. Er wird per Siebdruck, Stickerei, DTG oder DTF veredelt. Das Stoffgewicht ist die Spezifikation, die Käufer am häufigsten falsch verstehen. Gewichtsleitfaden von Printful^[7] stuft Hoodies bis etwa 280 g/m² als leicht, bei 280–350 g/m² als mittelschwer und ab 350 g/m² als schwer ein. Nach dieser Skala fällt der weit verbreitete Gildan 18600^[8], mit 8,0 oz/yd² (271 g/m²) trotz der Bezeichnung „Heavy Blend“ in die leichte Kategorie.



Zone	Typische Verwendung	Größen- oder Abstandsgrenze
Linke oder rechte Brust	Logostickerei oder kleiner Druck	Brustbereich-Beispiel mit 3,25 in breit x 3 in hoch auf Carhartt K122 ^[9]
Kante neben dem Reißverschluss	Jede Methode	Drucke etwa 0,5-1 in und Stickerei etwa 1-1,5 in vom Reißverschluss entfernt (USA Teamwear ^[2])
Gesamter Rücken	Teamname oder großes Motiv	Jumbo-Druck bis zu 18 x 23 in bei Threadbird ^[10]
Über den Reißverschluss hinweg	Nur als Ausnahme	Threadbird bietet es pro Auftrag an; Printful ^[11] kann die Ausrichtung über alle Teilflächen hinweg nicht garantieren.

Nutzen Sie die Tabelle als Standardlayout: ein kleines Zeichen auf der Brust, großes Motiv auf dem Rücken und Ärmel oder Kapuzenseite für sekundäre Platzierungen. Ein reißverschlussübergreifendes Motiv ist eine separat angebotene Ausnahme, die bemustert werden muss, keine Standarddruckposition. Skalieren Sie Brustmotive auf die kleinste Größe im Lauf, da ein für 3XL ausgelegtes Motiv bei einer kleinen Größe den Reißverschluss bedrängt.

Wie spezifizieren, prüfen und genehmigen Sie eine Full-Zip-Bestellung? [↑](#)

Schritt 1: Kanal nach Menge wählen

Print-on-Demand eignet sich für Einzelstücke und kleine Tests. Hilfezentrum von Printful^[12] gibt an, dass die meisten Produkte durchschnittlich in 2-5 Werktagen erfüllt werden, Versand ausgenommen, und dass über 97 % der Bestellungen innerhalb von 5 Werktagen versandt werden. Laut Sunday-Leitfaden 2026^[13], beginnt die Veredelung von Lagerrohlingen typischerweise bei etwa 10-25 Stück, während Zuschnitt aus Rollenware einschließlich Größen bei etwa 100 Stück beginnt. Fabriken, die Reißverschlüsse, Taschen oder Schnittmuster ändern, planen häufig mit 100 Stück je Farbe und Stil^[14].

Lassen Sie sich die Mindestmenge vom tatsächlich genutzten Lieferanten schriftlich bestätigen.

Schritt 2: Stoff, Reißverschluss und Futter in einem Datenblatt festlegen

Eine angebotsfähige Anfrage enthält Faseranteil, Gewicht in oz/yd² und g/m², die Vorschumpfvorgabe, Reißverschlussmaterial und -marke, oberen und unteren Anschlag, Taschenart, Kapuzenfutter und Größenbereich. Sunday^[13] empfiehlt 280–400 GSM sowie vorgeschrumpfte Baumwoll-Polyester-Mischungen von 80/20 to 95/5 für Firmenhoodies. Die Full-Zip-Konstruktion ergänzt einen Knopfleisten-Arbeitsschritt, und Yite^[15] berichtet, dass der Einbau eines Reißverschlusses etwa 15–20 % mehr Arbeitsaufwand als ein Pullover erfordert. Wechseln Sie Reißverschlussmarke, Zahntyp oder Taschenaufbau nicht während des Laufs, da jede Änderung sowohl Kosten als auch Terminplan verschiebt.



Die aufgeraute Fleeceinnenseite ist eine regulierte Oberfläche, nicht nur ein Komfortmerkmal. [CPSC-Leitfaden für Bekleidung](#)^[16] führt „Futter mit freiliegenden Bereichen, etwa Jacken mit durchgehendem Frontreißverschluss“ als freiliegende Teile auf. Eine Innenseite mit erhöhter Oberfläche kann daher einen eigenen Test nach 16 CFR Part 1610 benötigen, selbst wenn der Oberstoff für eine Ausnahme qualifiziert ist.

Schritt 3: Veredelung an Menge und Farbanzahl anpassen

Sundays Faustregel lautet: Stickerei für ein Logo und eine dezente Anmutung, Druck für Farbe, Maßstab und grafikbetonte Designs. Stickerei auf 50/50 Fleece kann sich nach dem Waschen ebenfalls verziehen. Stickereifachleute^[19] empfehlen einen Cut-away-Stabilisator und das Vorwaschen des Rohlings, statt sich auf Tear-away-Trägermaterial zu verlassen.

Schritt 4: Druckdatei vorab prüfen



Prüfen Sie vor dem Korrekturabzug Vektor- oder hochauflösende Daten, die für Siebdruckkosten maßgebliche Sonderfarbenzahl, ob dunkles Fleece eine weiße Unterlegung braucht, die Druckgröße für jede Kleidungsgröße und den Reißverschlussabstand auf beiden Paneelen. Mit der Freigabe beginnt auch der Zeitplan. Threadbird^[20] beginnt die Durchlaufzeit erst zu zählen, wenn druckfertige Daten, ein genehmigtes Mock-up und eine bezahlte Rechnung vorliegen. Eine durch Korrekturen verlorene Woche verlängert die Lieferung um eine Woche.

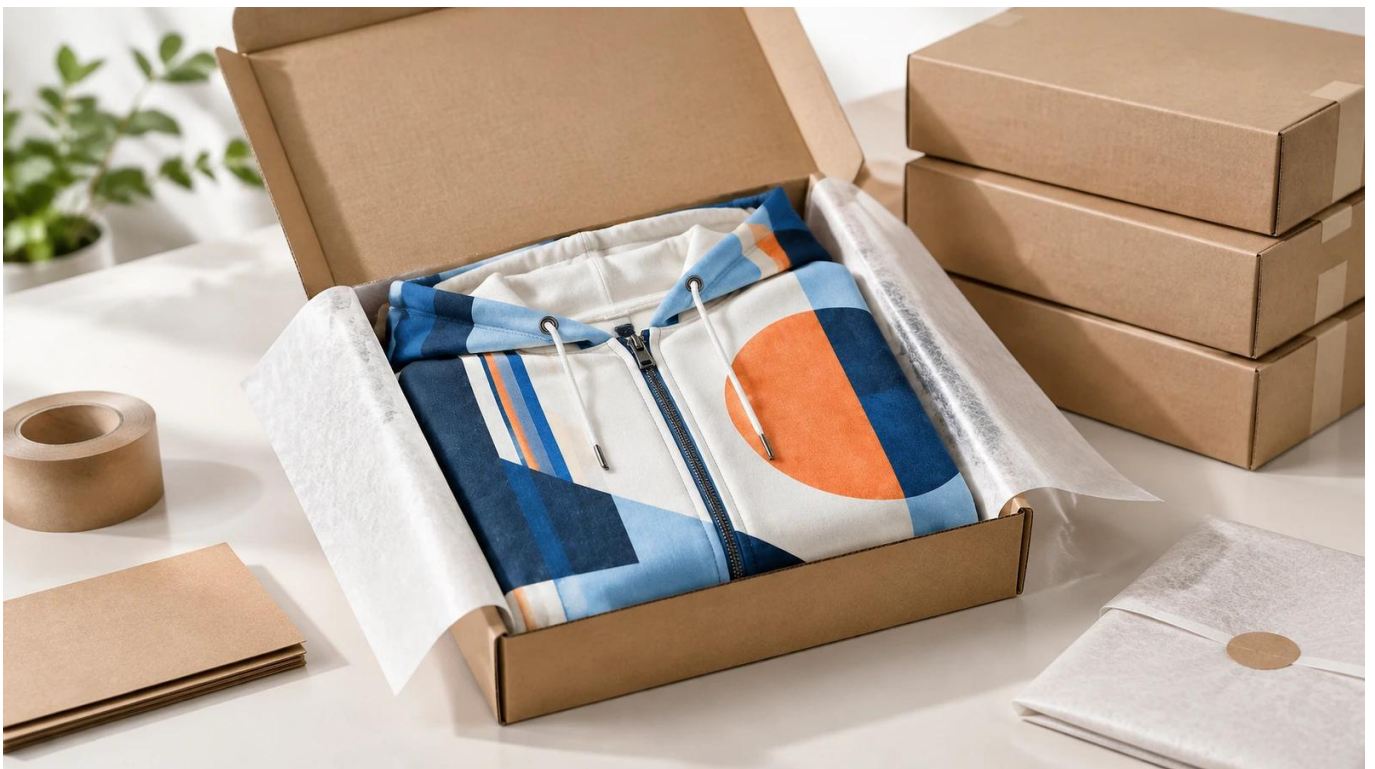
Schritt 5: Gewaschenes, geschlossenes Muster freigeben, dann Serie produzieren

Ein sauber wirkendes Muster kann dennoch versagen. In einer 2026 Ninghow-Fallstudie^[21], traten feine Risse in den stärksten Farbzonen erst nach Waschen und Dehnen von Hand auf. Yites^[15] Regel lautet, Muster vor der Serienproduktion dreimal waschzutesten. Aushärteeinstellungen müssen dem Datenblatt der Farbe oder Folie entsprechen. Design Brand Print^[22] weist darauf hin, dass zu wenig ausgehärtetes Plastisol klebrig bleibt und zu stark ausgehärtete Farbe spröde wird. Die Freigabe sollte Farbe auf hellen und dunklen Grundstoffen, Ausrichtung der 2 Paneele, Lauf des Reißverschlusschiebers über den Druck, Schrumpfung, Kapuzenform und Bündchen abdecken.



Die Serienproduktion umfasst typischerweise Schnittmuster, Stoff und Zubehör, Zuschnitt, Veredelung, Nähen und anschließend Qualitätskontrolle. Muss ein Design die Knopfleiste überqueren, veredeln Sie die zugeschnittenen Paneele vor dem Einnähen des Reißverschlusses, statt über fertige Zähne zu pressen.

Schritt 6: Reißverschlussfunktion zusammen mit der Veredelung prüfen



Ninghow-Fehlercheckliste^[23] kennzeichnet Reißverschlusswellen, hakende Zähne und falsch ausgerichtete Vorderteile als Pflichtprüfpunkte. Sie weist darauf hin, dass ein Reißverschluss die Sichtprüfung bestehen und beim Tragen wegen Bandspannung oder ungleichmäßiger

Knopfleistennaht dennoch versagen kann. Bewegen Sie jeden Reißverschluss mehrmals vollständig hin und her, prüfen Sie auf zwischen den Zähnen eingeklemmten Stoff, bestätigen Sie bündige Saumenden und messen Sie die Veredelungsposition gegen die vereinbarte Toleranz. Für Labornachweise gilt: [ASTM D2061](#)^[24] deckt Zahn-, Anschlag-, Schieberverriegelungs- und Zugfestigkeit ab. Die Waschbeständigkeit von Drucken wird üblicherweise nach AATCC TM61 geprüft. Ohne Bericht sollte keine Veredelung als „waschbeständig“ bezeichnet werden.

Schritt 7: US-Compliance vor dem Start klären

Nach [16 CFR 1610.4](#)^[25], ist ein Gewebe mit erhöhter Oberfläche Klasse 1, wenn seine Brenndauer 7,0 Sekunden überschreitet oder nur Oberflächenaufflammen auftritt. Gewebe der Klasse 3 dürfen nicht als Bekleidung verkauft werden. [CPSC](#)^[16] verlangt für Erwachsenenbekleidung ein General Certificate of Conformity. Kindergrößen benötigen stattdessen ein CPC, und ihre Reißverschlüsse müssen auf Blei geprüft werden. Etiketten müssen Fasergehalt nach Gewicht, Herstellername oder RN und das Ursprungsland gemäß [16 CFR 303.16](#)^[26] ausweisen; ein Veredler sollte daher niemals das Originaletikett heraustrennen.

Jugendmodelle bergen ein besonderes Risiko. [CPSC](#)^[27] zählt 26 Todesfälle und 73 nicht tödliche Vorfälle im Zusammenhang mit Hals- und Kapuzenkordeln an Kinderoberbekleidung zwischen 1985 und Juni 2019; Jugendkapuzen sollten daher ohne Kordeln geliefert werden. Kaliforniens AB 1817^[28] verbietet regulierte PFAS in neuen Textilien; der Grenzwert für Gesamtorganisches Fluor sinkt am 1. Januar 2027 von 100 ppm auf 50 ppm. Fordern Sie für wasserabweisendes Fleece Prüfdaten an. Importierte Baumwollmischungen werden zudem stärker geprüft, nachdem [DHS 43 Unternehmen hinzufügte](#)^[29] am 31. Juli 2026 der UFLPA Entity List hinzu.

Schritt 8: Versenden und Nachbestellungen wiederholbar machen



Geben Sie Produktionstage und Transporttage stets getrennt an. Ein in China gefertigter individueller Lauf von 300–500 Stück dauert nach Musterfreigabe etwa 25–35 Tage, zuzüglich etwa 10 Tage auf dem Seeweg, laut Yite^[15]. Q4 verlängert Wartezeiten für Strick und Stickerei, und eine gemischte Bestellung wird im Tempo ihrer langsamsten Linie versandt. Archivieren Sie für Nachbestellungen den

genehmigten Korrekturabzug, Faden- und Farbreferenzen, das gewaschene Muster und die Größenaufteilung, damit die nächste Charge mit demselben Rohling und denselben Einstellungen übereinstimmt.

Welcher Kanal und Rohling passen zu Ihrer Bestellung und Ihrem Budget? [↑](#)

Wählen Sie den Kanal nach Bestellform. Budgetveranstaltungen mit wenigen Sonderfarben passen zu einem Siebdrucker und einem einfachen Rohling, mit Rückenmotiv und kleinem Brustzeichen. Onlineshops, die einzelne vollfarbige Stücke verkaufen, passen zu Print-on-Demand. Baustellenteams mit Bedarf an einheitlicher Optik passen zu einem Arbeitsbekleidungsprogramm, wenn der Zeitplan es zulässt. Übersee-Cut-and-Sew ist nur sinnvoll, wenn Sie einen individuellen Schnitt, Stoff oder Reißverschluss benötigen.

Rohling	Stoff	Gewicht	Beschläge
Gildan 18600	50/50, ungefütterte Kapuze	8,0 oz/yd ² (271 g/m ²)	Metall-Kissing-Reißverschluss (YKK laut Threadbird)
Independent SS4500Z	80/20 bei den meisten Unifarben, Kapuze mit Jerseyfutter	8,5 oz	Metall-Kissing-Reißverschluss
Independent IND4000Z	Dreifaden-Fleece	10,0 oz/yd ² (~330 GSM)	#5 Antiknickel
Carhartt K122	50/50, lockere Arbeitskleidungs-Passform	10,5 oz (Triple Crown ^[33])	Reißverschluss in voller Länge

Der 18600 ist ein Rohling für Veranstaltungen und Freiwillige, kein schweres Modell; der SS4500Z eignet sich für Merch mit Einzelhandelsgefühl und der IND4000Z für Streetwear-Drops. Gewichtsangaben verschiedener Verkäufer mischen oz/yd² und GSM; führen Sie daher beides in jedem Angebot auf. Auch Zertifikate haben Grenzen: Gildans [OEKO-TEX-Zertifikat 68252^{\[34\]}](#) ist Klasse II und deckt die aufgeführten Rohlinge ab, nicht jedoch später hinzugefügten Druck oder Stickerei.

Was sollten Sie vor einer Angebotsanfrage beachten? [↑](#)

- **Halten Sie Motive von den Reißverschlusszähnen fern.** — etwa 0,5–1 in Abstand für Drucke, 1–1,5 in für Stickerei (Quelle)
- **„Heavy Blend“ ist keine Schwergewichtsspezifikation.** — die mittelschwere Linie 280 g/m² liegt über den 18600 des 271 g/m² (Quelle)
- **Freiliegende Fleecefutter benötigen Brennbarkeitsnachweise.** — erhöhte Oberflächen sind ab einer Brenndauer von 7,0 Sekunden Klasse 1 ([Quelle](#))
- **Veredelte Bekleidung in den USA ist eine wachsende Kategorie.** — \$5,11 Milliarden im Jahr 2023, mit einer prognostizierten CAGR von 13,2 % für 2024–2030 (Quelle)
- **Die weltweite Nachfrage nach Veredelung wächst schneller.** — \$28 Milliarden im Jahr 2025, prognostiziert auf \$67,3 Milliarden bis 2032 (Quelle)

Bereit, Ihre individuelle Full-Zip-Hoodie-Bestellung zu definieren? [↑](#)

Ein Full-Zip-Hoodie steht und fällt mit dem Reißverschluss. Halten Sie Veredelungen in den Zonen Brust, Ärmel und Rücken; geben Sie das Stoffgewicht in beiden Einheiten an; benennen Sie die

Reißverschlussbeschläge; und geben Sie nur ein Muster frei, das gewaschen, gedehnt und mit geschlossenem Reißverschluss geprüft wurde. Bei Custom Printed Full-Zip Hoodies werden MOQ, Produktionstage, Stückgewicht und Waschergebnisse bei Angebot und Muster festgelegt, nicht vorausgesetzt. Senden Sie Ihre Stückzahl, Größenaufteilung, gewünschtes Liefertermin und Druckdaten, um ein Angebot und ein gewaschenes Vorproduktionsmuster anzufordern.

^[1]Blankstyle: Großhandels-Einkaufsleitfaden 2026 für Zip-Hoodies zu Einsatzfällen, Kosten und Rohlingen. [↪](#)

^[2]USA Teamwear: Full-Zip-Designfehler, Reißverschlussabstand und Verfahrensbewertungen (2026-10-01). [↪](#)

^[3]Military Budget: Erklärt Reißverschlusswellen durch unterschiedliche Schrumpfung von Baumwolle und Band. [↪](#)

^[7]Printful-Gewichtsleitfaden: Definiert leichte, mittlere und schwere Hoodie-Gewichtsklassen in g/m². [↪](#)

^[8]Printful Gildan 18600: Produktspezifikationen für den 18600 Zip-Hoodie. [↪](#)

^[9]Carhartt K122: Logobereich für den Marquette Full-Zip. [↪](#)

^[10]Threadbird 18600: Größenangaben für Jumbo-Drucke sowie Hinweise für Drucke über den Reißverschluss bei Gildan 18600. [↪](#)

^[11]Printful Allover-Zip-Hoodie: Schließt die Garantie der Motivausrichtung über Paneele bei Zip-Hoodies aus. [↪](#)

^[12]Printful-Hilfezentrum: Durchschnittliche Erfüllungszeiten und Anteil der innerhalb von 5 Tagen versandten Bestellungen. [↪](#)

^[13]Sunday-Leitfaden: Leitfaden 2026 für individuelle Hoodies zu Mindestmengen, GSM und Veredelungswahl. [↪](#)

^[14]VANRD: Zip-Hoodie-Hersteller erläutert Planungsmengen je Farbe und den Prozess. [↪](#)

^[15]Yite Clothing: Arbeits-, Waschtest- und Lieferzeitspannen für Full-Zip-Hoodies (2026-04-01). [↪](#)

^[16]CPSC-Leitfaden für Bekleidung: Freiliegende Futter, GCC-Anforderung und Bleiprüfung von Kinderreißverschlüssen. [↪](#)

^[19]r/Machine_Embroidery: Wellenbildung bei Hoodie-Stickerei nach dem Waschen, mit Vliesempfehlungen. [↪](#)

^[20]Threadbird-Durchlaufzeit: Beginn der Produktionszeit und Standard-Durchlaufzeitspannen. [↪](#)

^[21]Ninghow-Fall zu Rissbildung: Druckrisse erst nach Waschen und Dehnen sichtbar (2026-10-03). [↪](#)

^[22]Design Brand Print: Aushärtewinster müssen Farbdatenblättern folgen und an Mustern geprüft werden. [↪](#)

^[23] Ninghow-Fehlercheckliste: Prüfpunkte für Reißverschlusswellen, Haken und Paneelausrichtung. [↵](#)

^[24] ASTM D2061: Standardprüfverfahren für Reißverschlussfestigkeit. [↵](#)

^[25] eCFR 16 CFR 1610.4: Brennbarkeitsklassen für glatte und Textilien mit erhöhter Oberfläche. [↵](#)

^[26] eCFR 16 CFR 303.16: FTC-Anforderungen an Textiletiketteninhalte. [↵](#)

^[27] CPSC-Kordeln: Gefahren und Vorfalldaten zu Kordeln an Kinderoberbekleidung. [↵](#)

^[28] Zusammenfassung AB 1817: Kalifornische PFAS-Beschränkungen für Textilien und Fluorgrenzwerte. [↵](#)

^[29] DHS: Erweiterung der UFLPA Entity List am 2026-07-31 bekanntgegeben. [↵](#)

^[33] Triple Crown: Individuelles Angebot für Carhartt K122 mittelschwer 10,5 oz. [↵](#)

^[34] OEKO-TEX Label Check: Gildan-Zertifikat 68252, Geltungsbereich Klasse II. [↵](#)

Product Option