Zigpac

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 Sublimations-T-Shirts: Polyester-Shirts mit Allover-Druck für Teams, Schulen und Events

---

Product Image














THE MOUNTAINS
OUTDOOR LIFE





Details

Individuelle Sublimations-T-Shirts sind Polyester-Shirts, deren Motiv als Farbdampf durch Hitze in die Fasern übertragen wird. Da auf der Oberfläche keine Farbschicht liegt, können vollfarbige, randlose Designs weder reißen noch abblättern. Das Verfahren funktioniert nur auf weißem oder hellem Stoff mit hohem Polyesteranteil. Weiße Farbe kann nicht gedruckt werden; auf dunklen Shirts oder Baumwolle funktioniert es nicht.

Wer bestellt individuelle Sublimations-T-Shirts – und wofür?

↑

Die meisten Käufer des individuellen Polyester-T-Shirts im All-over-Print sind keine Hobbyisten, die eine Heißpresse suchen. Es gibt drei Hauptgruppen. Teammanager, Trainer und Ligabetreiber benötigen Namen, Nummern und vollfarbige Wappen auf leichten Trainingsshirts. Verantwortliche für

Schulaktivitäten bestellen Shirts für Schulgeist, Sporttag und Spendenaktionen in den Schulfarben. Marketing-, Personal- und Eventverantwortliche statten Mitarbeitende für Charity-Läufe, Firmenligen und Messen aus. Druckereien und kleine Marken kaufen außerdem fertige All-over-Print-Shirts zum Weiterverkauf. PW Consulting beruft sich auf Impressions Magazine und beziffert den Anteil von Sport und Athletik am weltweiten Umsatz mit sublimationsbedruckter Bekleidung auf etwa 50,41 % von 2025. Personalisierte Mode liegt bei etwa 27,65 %, Unternehmens- und Werbeeinsatz bei etwa 21,94 % (PW Consulting Marktbericht[1]). Diese Zahlen beschreiben die gesamte Bekleidungskategorie und nicht den Suchanteil, passen aber zu denen, die diese Bestellungen tatsächlich aufgeben.

Diese Käufer haben eine kurze gemeinsame Anforderungsliste: Kinder- und Erwachsenengrößen in einer Bestellung sowie einfache Nachbestellungen später in der Saison. Die Farben müssen zur vorhandenen Teamkleidung passen. Der Liefertermin darf sich nicht verschieben, denn Saison oder Veranstaltung verschieben sich ebenfalls nicht.

Für ein einzelnes, weich anfühlendes Shirt in Baumwoll-Optik mit Foto auf einem schwarzen Shirt wählen Sie DTG oder DTF; beide werden im Vergleich weiter unten behandelt.

Warum enttäuschen so viele sublimierte Shirts nach der Lieferung? ↑

Das Problem beginnt meist beim Rohshirt, nicht beim Motiv. Sublimationsfarbe verbindet sich nur mit Polyester. Bei einem Baumwoll-Polyester-Shirt im Verhältnis 50/50 nehmen die Polyesterfasern Farbe an, während die Baumwollfasern praktisch ungefärbt bleiben. Beim Waschen wird weniger der Druck ausgewaschen als vielmehr die ungefärbte Baumwolle darunter sichtbar, was wie schnelles Verblassen wirkt (Subligenius-Analyse zu Mischgeweben[2]). Jennifer Maker nennt eine praktische Untergrenze: T-Shirts sollten aus mindestens 65 % Polyester[3] bestehen, damit die Sublimationsfarbe hält. Ein direkt nach dem Pressen perfekt aussehendes Shirt kann nach der ersten Wäsche grau werden – und das Team macht die Druckerei verantwortlich.

Der Schaden lässt sich nicht nachbessern, weil der Farbstoff Teil der Faser wird. Ein sichtbarer Presseabdruck oder eine verbrannte Stelle rund um ein ansonsten perfektes Motiv ruiniert das ganze Shirt (Bubbakins Blanks[4]). Ein Hersteller auf Reddit berichtete von leichtem Ghosting, um 2–3 mm versetzt, bei etwa 15–20 % seiner Produktion (Thread zur Qualitätskontrolle in der Fertigung[5]). Bei einem Kader mit festem Termin für das erste Spiel bedeutet jeder dieser Fehler eine Neubestellung unter Zeitdruck.

Die Lösung besteht darin, die Sublimation als kontrollierten Prozess mit schriftlich festgelegten Grenzen zu betreiben. Dieses Produkt ist als Polyester-T-Shirt im All-over-Print spezifiziert. Jede Bestellung durchläuft vier Prüfpunkte: Erstens werden Fasergehalt und Grundfarbe bestätigt; zweitens wird die Druckvorlage in voller Druckgröße im Preflight geprüft; drittens wird ein Pressrezept an einem physischen Muster festgelegt; und viertens wird die Serienproduktion erst freigegeben, nachdem dieses Muster gewaschen und geprüft wurde.

Flächengewicht, exakte Mischung, MOQ und Lieferzeit werden in Ihrem schriftlichen Angebot bestätigt und am Vorserienmuster nachgewiesen.



Inhaltsverzeichnis

- Wer bestellt individuelle Sublimations-T-Shirts?
- Warum enttäuschen sublimierte Shirts?
- Was ist ein Polyester-Shirt mit Allover-Druck?
- Wie wird aus einem Motiv eine freigegebene Serienproduktion?
- Welches Veredelungsverfahren passt zu Ihrer Bestellung?
- Was sollten Angebot und Muster bestätigen?
- Was sind die wichtigsten Erkenntnisse?
- Bereit, Ihre Bestellung zu spezifizieren?

Was genau ist ein Polyester-Sublimationsshirt mit Allover-Druck? ↑

Die Farbsublimation erfolgt in zwei Schritten. Zuerst wird Dispersionsfarbe auf Transferpapier gedruckt. Anschließend verwandeln Hitze und Druck die Farbe in Gas, das in die Polyesterfaser eindringt. LogoSportswear beschreibt, dass sich die Polyestermoleküle unter Hitze öffnen, sodass das Gas eindringen kann; deshalb wird das Design Teil des Gewebes. Dieselbe Seite nennt die Grenzen klar: Die Sublimationsshirts sind nur in Weiß erhältlich und „können nicht für Designs verwendet werden, die weißen Druck erfordern“ (LogoSportswear-Leitfaden[7]). Alles Weiße in Ihrem Motiv zeigt daher einfach den Grundstoff.

„Allover-Druck“ umfasst zusätzlich eine Konstruktionsentscheidung; dafür gibt es zwei Verfahren:

- **Allover-Druck mit Zuschnitt und Konfektion:** Die Stoffteile werden vor dem Nähen bedruckt, sodass die Farbe von Naht zu Naht verläuft. Elevation Sports warnt, dass das Sublimieren eines bereits genähten Shirts zu weißen Geisternähten[8].
- **Punktsublimation auf fertigen Rohshirts:** ein separates, wachsendes Modell. Am 6. März 2026 führte STAHLS' Fulfill Engine die Punktsublimation auf Vapor-Apparel-Kleidungsstücken aus 100 % Polyester ein (Pressemitteilung von PRINTING United[9]).

Ihr Angebot sollte das jeweilige Verfahren benennen, da beide an Nähten und unter den Armen unterschiedlich aussehen.

Faseranteil	Erwartetes Druckergebnis	Geeignet für einen leuchtenden individuellen Auftrag?
100 % Polyester, weiß oder hell	Schärfste Details, höchste Sättigung	Ja, die Standardwahl
65–80 % Polyester	Nutzbar; Sättigung etwa 15–25 % geringer	Nur wenn eine hellere Farbe akzeptiert wird
65/35 Polyester-Baumwolle	Bewusst verblasster Vintage-Look	Nur für Designs im Vintage-Stil
50/50 Polyester-Baumwolle	Ausgewaschen und gedämpft	Nein
100 % Baumwolle	Die Farbe bindet nicht und wird ausgewaschen	Nein; verwenden Sie DTG, DTF oder Siebdruck
Dunkler Stoff, jede Mischung	Das Bild kann nahezu verschwinden	Nein

Die Zeilen für 100 %, 65/35 und dunkle Stoffe stammen aus VistaPrints Leitfaden von 2026[10]. Die Zeilen für 65–80 % und 50/50 stammen von Alpha Print Supply[11]. In der Praxis ist die Wahl einer Mischung unter 65 % Polyester eine Stilentscheidung, keine Kostenersparnis. Prüfen Sie das Faseretikett, bevor Sie das Motiv freigeben.

Marktdaten spiegeln dieselbe Abhängigkeit von Polyester wider. Mordor Intelligence beziffert den Umsatzanteil von Polyester an Sublimationssubstraten auf 64,71 % im Jahr 2025 (Mordor Intelligence[12]). Grand View Research, zitiert vom Cannata Report, bewertet den Sublimationsdruckmarkt mit USD 16,4 Milliarden im Jahr 2025 und USD 28,0 Milliarden bis 2030, bei einer CAGR von 11,3 % (Cannata Report[13]). Andere Unternehmen veröffentlichen abweichende Summen, weil sie Druckmarkt und Bekleidungsmarkt unterschiedlich abgrenzen. Betrachten Sie einzelne Werte daher nur als Richtungsindikator.

Lesbarkeit ist die zweite Gestaltungsgrenze. Ohne weiße Farbe verschwindet helle Schrift auf einem hellen Bereich des Drucks. Ein Logo mit niedriger Auflösung wirkt verpixelt, wenn es auf Allover-Größe vergrößert wird. Prüfen Sie Kontrast und Größe von Namen, Nummern und Sponsorenlogos in voller Druckgröße, nicht als Miniaturansicht.



Wie gelangt eine Bestellung vom Motiv zur freigegebenen Serie? ↑

Schritt 1: Rohshirt, Oberfläche und Nackenetikett bestätigen

Beginnen Sie mit Faseranteil, Stoffgewicht und Grundfarbe aus dem Angebot. Entscheiden Sie anschließend über die Nackenkennzeichnung, für die zwei gesetzliche Anforderungen gelten:

- **Faseranteil:** Bekleidung in den USA muss jede Faser mit einem Anteil von 5 % oder mehr nach Gattungsbezeichnung und Gewichtsprozent in absteigender Reihenfolge ausweisen, gemäß 16 CFR 303.16[14].
- **Kindergrößen:** Sie gelten als Kinderprodukte und benötigen ein CPSC-Rückverfolgungsetikett[15] das, soweit praktikabel, sichtbar, lesbar und dauerhaft angebracht ist. Es muss Hersteller oder Eigenmarkeninhaber, Produktionsort und -datum sowie die Charge ausweisen.

Entscheiden Sie früh zwischen eingenähtem Etikett und bedrucktem Nackenetikett, denn ein bedrucktes Etikett liegt ebenfalls im Pressbereich.



Schritt 2: Dateien in Druckgröße prüfen

Jede Datei sollte vier Anforderungen erfüllen. Rastergrafiken müssen in Endgröße mindestens 300 DPI haben; Logos und Schrift müssen Vektoren sein. Das Design wird gespiegelt, weil das Transferpapier mit der Bildseite nach unten gepresst wird. Die Farbe wird mit dem vom Drucker empfohlenen ICC-Profil geproofed, nicht auf einem unkalibrierten Bildschirm beurteilt.

Für die Produktion müssen außerdem spezielle Sublimationstinte und entsprechendes Papier verwendet werden. HTVRONT weist darauf hin, dass normale Tinte nicht gasförmig wird und keine Bindung eingeht[16]. Lehnen Sie Uploads mit niedriger Auflösung vor dem Druck ab, nicht danach.



Schritt 3: Pressrezept am tatsächlichen Rohshirt festlegen

Substrat	Temperatur	Zeit	Druck
Polyestergewebe, Standard-Sublimationspapier	400°F (etwa 204°C)	35–45 s	Etwa 40 psi, mittel
Polyesterbekleidung vom Typ Vapor Apparel	380–390°F	45–55 s	Etwa 40 psi, mittel

Sawgrass erklärt, diese Einstellungen „sollten nur als Ausgangspunkt dienen“ (Sawgrass-Presseinstellungen[17]). Die tatsächlichen Ergebnisse hängen vom Rohshirt, einer kalibrierten Presse und Testpressungen ab. Üblicherweise wird 3–5 Sekunden vorgepresst, um Feuchtigkeit zu entfernen, das Transfer wird fixiert, Schutzpapier gegen Geisterbilder eingesetzt und das Kleidungsstück vor dem Abziehen abgekühlt.

Mischungen mit Elasthan benötigen vor der Serienproduktion einen eigenen Test.



Schritt 4: Muster vor der Serie waschen und prüfen

Beurteilen Sie das Muster nach dem Waschen, nicht direkt nach dem Pressen. Waschen Sie es etwa fünfmal zusammen mit einem ungewaschenen Vergleichsstück und vergleichen Sie dann Sättigung, Kanten und Griff. Für Laborbefunde gelten drei Prüfverfahren:

- **Waschechtheit:** AATCC TM61[18] ist das Verfahren für beschleunigte Wäsche. Ein Test von 45 Minuten entspricht ungefähr fünf typischen Haushaltswäschen.
- **Wärmemigration:** AATCC TM117 und TM133[19] bewerten die Farbstoffmigration bei trockener Hitze von etwa 180°C. Damit wird geprüft, ob sich Farbe unter Hitze bewegt; die Anzahl überstehender Wäschen wird nicht vorhergesagt.
- **Einlaufen und Schrägverzug:** Die Maßänderung eines Kleidungsstücks nach Haushaltswäsche wird mit AATCC TM150-2025[20].

Wasch- und Farbechtheitsergebnisse werden an Ihrem Vorserienmuster geprüft.

Bei der Sichtprüfung sind Geisterbilder, Vergilbung, kastenförmige Pressspuren an der Papierkante,

Fusselpartikel, weiße Nähte und fehlende Farbe unter den Armen zu prüfen. Auch die Positionierung muss mit dem freigegebenen Mock-up übereinstimmen. Ein wiederkehrender Fehler stoppt die Produktion, bis Papier, Presse oder Rezept korrigiert sind. Ein zweites Pressen verwischt das Bild meist, statt es zu reparieren.



Sublimation, Siebdruck, DTG, DTF oder Stickerei: Was passt zu Ihrer Bestellung? ↑

Verfahren	Bestgeeigneter Stoff	Weiße Farbe auf dunklen Shirts	Griff und Haltbarkeit	Am besten geeignet für
Sublimation	Weißes oder helles Polyester, etwa 65–100 %	Nein	Kein fühlbarer Auftrag; Farbe in der Faser	Team-, Event- und Allover-Designs
Siebdruck	Baumwolle, Mischgewebe, Polyester	Ja	Farbe auf der Oberfläche; bei richtiger Aushärtung sehr haltbar	Größere Auflagen in Vollfarben
DTG	Vorwiegend Baumwolle	Ja, mit Vorbehandlung	Weich; verblasst bei heißem Waschen früher	Kleine Baumwollaufträge, Fotos
DTF	Baumwolle, Polyester, Mischgewebe	Ja	Folienschicht; große Drucke fühlen sich plastisch an	Kleine Auflagen auf dunklen oder Mischgeweben
Stickerei	Die meisten Stoffe	Garnfarbe	Zu den haltbarsten Verfahren	Brustlogos, Namen, Uniformen

Der Entscheidungsleitfaden von Rally Towels aus 2026 nennt Siebdruck für Bestellungen ab 50 Stück mit 1–6 Farben als günstigste und haltbarste Lösung. Er weist außerdem darauf hin, dass Sublimation nicht reißt oder abblättert, weil das Design in den Stoff gefärbt wird (Rally-Towels-Leitfaden[21]). T-Shirt

Envy berichtet aus eigenen Tests, dass DTG-Drucke nach etwa 25–35 Wäschen sichtbar verblassen. Dies ist ein selbst gemeldeter Wert, kein Normergebnis (T-Shirt Envy[22]).

Wählen Sie Sublimation, wenn alle folgenden Bedingungen erfüllt sind: Das Shirt ist weiß oder hell und besteht aus Polyester, und das Design benötigt Verläufe, Fotos oder unbegrenzt viele Farben ohne fühlbaren Auftrag. Wechseln Sie in diesen Fällen das Verfahren:

- Baumwolle oder dunkle Shirts: Verwenden Sie DTG oder DTF.
- Große Auflagen in Vollfarben: Verwenden Sie Siebdruck.
- Kleine Logos mit Industriewäsche: Verwenden Sie Stickerei.

Kaufen Sie Sublimation nicht mit der Erwartung von Baumwollweichheit. Wenn der Griff wichtig ist, testen Sie vor der Bestellung eine weichere Mischung mit hohem Polyesteranteil an einem Muster.

Was sollten Angebot und Muster vor der Zahlung bestätigen? ↑

Prüfpunkt	Anzufordern	Auftragsbestätigung
Faseranteil und Gewicht	Etikettierfähige Prozentsätze; oz/yd² oder g/m²	Im Angebot bestätigt
Druckverfahren	Allover-Druck mit Zuschnitt und Konfektion oder Punktsublimation auf fertigem Rohshirt	Im Angebot bestätigt
Mindestbestellmenge und Preisstaffeln	Mindestmengen je Design und Größe schriftlich festhalten	Angebotsabhängig
Lieferzeit	Separate Termine für Proof, Muster und Versand	Nach Motivfreigabe festgelegt
Wäsche und Farbechtheit	Vergleich nach fünf Wäschen; AATCC TM61 falls erforderlich	Am Muster zu testen
Konformitätsdokumente	Einstufung zur Entflammbarkeit, OEKO-TEX-Zertifikatsnummer, Rückverfolgungsetikett für Kinder	Je Bestellung zu bestätigen

Lassen Sie sich die Termine für Proof, Muster und Versand getrennt schriftlich bestätigen, denn die Freigabe der Datei zusammen mit einem gewaschenen Muster dauert oft länger als der Druck selbst.

Erwachsenenbekleidung fällt unter den Entflammbarkeitsstandard 16 CFR 1610. Die CPSC weist darauf hin, dass Stoffe mit glatter Oberfläche ab einem Gewicht von 2,6 oz pro Quadratyard (88,2 g/m²) unabhängig von der Faser von der Prüfung ausgenommen sind (CPSC-Leitfaden[23]). Bestätigen Sie das tatsächliche Stoffgewicht und die Ausrüstung, bevor Sie sich auf diese Ausnahme berufen. Wenn Sie OEKO-TEX STANDARD 100 benötigen, prüfen Sie die Zertifikatsnummer. Die 2026-Vorschriften wurden für alle Zertifizierungen am 1. Juni 2026 verbindlich und verschärften die Zulassung von Nassprozessen wie dem Drucken (OEKO-TEX-TEX 2026-Regeln[24]). Ein Zertifikat deckt Schadstoffe ab; es bewertet nicht die Waschbeständigkeit.

Die Pflege beeinflusst die Haltbarkeit ebenso stark wie der Druck. Printable Press schätzt, dass ein gut gefertigter Druck auf 100 % Polyester bei Kaltwäsche im Schonwaschgang 50–100 Wäschen ohne nennenswertes Verblassen überstehen kann. Mischungen mit geringerem Polyesteranteil oder heiße Wäschen können innerhalb von 10–20 Wäschen verblassen (Printable-Press-Leitfaden zum Verblassen[25]). Der Pflegeleitfaden[26] empfiehlt, Shirts auf links zu drehen, kalt zu waschen und Bleichmittel, Weichspüler sowie Trocknertücher zu vermeiden. Drucken Sie diese Hinweise auf

Pflegeetikett und Lieferschein.

Archivieren Sie für Nachbestellungen das freigegebene Muster, Pressrezept und die finale Motivversion unter einer gemeinsamen Bestellreferenz. Fordern Sie vor einer großen Kaderbestellung einen Größensatz an, da Sportpassformen klein ausfallen können. Das Verpacken nach Größe oder Spielernamen beschleunigt die Verteilung. Bestätigen Sie Verpackungsart und Kartonmarkierungen im Angebot.



Was sind die wichtigsten Punkte vor der Bestellung? ↑

- **Sublimation benötigt ein Rohshirt mit hohem Polyesteranteil** – mindestens 65 % Polyester, für die beste Farbe 100 % (Quelle)
- **Mischungen mit mittlerem Polyesteranteil verlieren Sättigung** – bei 65–80 % Polyester etwa 15–25 % geringer (Quelle)
- **Presseinstellungen sind ein Ausgangspunkt, keine Spezifikation** – 400°F, 35–45 s, etwa 40 psi (Quelle)
- **Die Waschechtheit kann im Labor geprüft werden** – ein 45-minütiger Test nach AATCC TM61 entspricht ungefähr 5 Haushaltswäschen (Quelle)
- **Der Sublimationsdruckmarkt wächst weiter** – USD 16.4B (2025) auf USD 28.0B (2030), 11,3 % CAGR (Quelle)
- **Das Stoffgewicht beeinflusst die Entflammbarkeitsprüfung** – Ausnahme ab 2,6 oz/yd² (88,2 g/m²) für Stoffe mit glatter Oberfläche (Quelle)
- **Prüfen Sie OEKO-TEX-Zertifikate nach den neuen Regeln** – 2026-Regeln verbindlich ab 1. Juni 2026 (Quelle)

Bereit, Ihre individuellen Sublimations-T-Shirts zu spezifizieren? ↑

Sublimation ist die richtige Methode für vollfarbige Motive auf hellem Polyester ohne veränderten Griff, bei denen Rissbildung und Abblättern vermieden werden müssen. Für Baumwolle, dunkle Shirts

oder weiße Schrift ist sie die falsche Methode. Dieses Produkt wird zu genau diesen Bedingungen angeboten. Mischung, Gewicht, MOQ und Lieferzeit sind in Ihrem Angebot festgehalten, und die Serienproduktion folgt auf ein gepresstes, gewaschenes und geprüftes Muster. **Senden Sie Ihre Druckdaten, Größenaufstellung und den gewünschten Liefertermin, um ein Angebot und ein Vorserienmuster anzufordern.**

---

[1]PW Consulting: Umsatz mit sublimierter Bekleidung nach Anwendung im Jahr 2025. ↩

[2]Subligenius: Warum Mischungen im Verhältnis 50/50 scheinbar verblassen. ↩

[3]Jennifer Maker: Mindestanteil von 65 % Polyester für Sublimation. ↩

[4]Bubbakins Blanks: Pressspuren und Anbrennen ruinieren Shirts. ↩

[5]Reddit r/manufacturing: Geisterbilder bei 15–20 % der Produktion. ↩

[7]LogoSportswear: Funktionsweise; nur weiße Kleidungsstücke; kein Weißdruck. ↩

[8]Elevation Sports: Drucken vor dem Nähen verhindert weiße Nähte. ↩

[9]PRINTING United: Einführung der Punktsublimation am 6. März 2026. ↩

[10]VistaPrint: Stoffergebnisse und Dateivorbereitung. ↩

[11]Alpha Print Supply: Sättigung nach Polyesteranteil. ↩

[12]Mordor Intelligence: Polyesteranteil von 64,71 % an Sublimationssubstraten, 2025. ↩

[13]The Cannata Report: Marktgröße und CAGR von Grand View. ↩

[14]16 CFR 303.16: FTC-Regeln zur Angabe des Faseranteils. ↩

[15]CPSC: Anforderungen an Rückverfolgungsetiketten für Kinderprodukte. ↩

[16]HTVRONT: Spezielle Sublimationstinte erforderlich. ↩

[17]Sawgrass: Ausgangseinstellungen für die Transferpresse. ↩

[18]AATCC TM61: Verfahren zur Farbechtheit bei beschleunigter Wäsche. ↩

[19]AATCC 117/133: Trockenhitzebeständigkeit und Sublimationsechtheit erläutert. ↩

[20]AATCC TM150-2025: Maßänderung von Kleidungsstücken nach dem Waschen. ↩

[21]Rally Towels: Entscheidungsleitfaden zu Veredelungsverfahren von 2026. ↩

[22]T-Shirt Envy: Selbst gemeldeter Test zum Verblassen von DTG. ↩

[23]CPSC: Entflammbarkeit von Bekleidung und Gewichts-Ausnahme. ↩

[24]OEKO-TEX: STANDARD 100-Vorschriften gültig seit 2026. ↩

[25]Printable Press: Schätzungen zur Waschlebensdauer nach Mischung und Pflege. ↩

[26]Printable Press: Waschanleitung für sublimierte Shirts. ↩

Product Option