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**



Áo thun chuyển nhiệt thăng hoa tùy chỉnh: áo polyester in tràn dành cho đội nhóm, trường học và sự kiện

---

Product Image














THE MOUNTAINS
OUTDOOR LIFE





Details

Áo thun chuyển nhiệt thăng hoa tùy chỉnh là áo polyester có hình in được truyền nhiệt dưới dạng hơi thuốc nhuộm vào sợi vải. Không có lớp mực trên bề mặt nên thiết kế đủ màu, phủ tràn mép sẽ không bị nứt hay bong tróc. Phương pháp này chỉ dùng được trên vải polyester tỷ lệ cao màu trắng hoặc sáng. Không thể in mực trắng và không phù hợp với áo tối màu hoặc cotton.

Ai đặt áo thun chuyển nhiệt thăng hoa tùy chỉnh và dùng cho mục đích nào? ↑

Phần lớn người mua Áo Thun Polyester In Toàn Thân Tùy Chỉnh không phải là người chơi thủ công mua máy ép nhiệt. Có ba nhóm chính. Quản lý đội, huấn luyện viên và người điều hành giải đấu cần tên, số áo và logo đội in đủ màu trên những chiếc áo tập nhẹ. Giám đốc hoạt động trường học đặt áo tinh

thần, áo cho ngày hội thể thao và áo gây quỹ theo màu của trường. Các trưởng bộ phận marketing, nhân sự và sự kiện mặc đồng phục cho nhân viên tham gia các cuộc chạy từ thiện, giải đấu của công ty và triển lãm thương mại. Các xưởng in và thương hiệu nhỏ cũng mua áo in toàn thân thành phẩm để bán lại. PW Consulting, dẫn nguồn từ Impressions Magazine, cho rằng thể thao và điền kinh chiếm khoảng 50,41 % trong tổng 2025 doanh thu toàn cầu từ may mặc in thăng hoa thuốc nhuộm. Mảng thời trang cá nhân hóa chiếm khoảng 27,65 %, còn sử dụng cho doanh nghiệp và khuyến mãi chiếm khoảng 21,94 % (báo cáo thị trường của PW Consulting[1]). Những con số này mô tả toàn bộ ngành may mặc, không phải thị phần tìm kiếm, nhưng khớp với những người thực sự đặt các đơn hàng này.

Các khách hàng này có chung một danh sách yêu cầu ngắn: cần đủ cỡ trẻ em và người lớn trong một đơn, và dễ bổ sung đơn vào cuối mùa. Màu sắc phải khớp với trang phục đội hiện có. Ngày nhận hàng không thể thay đổi vì mùa giải hoặc sự kiện cũng không thể dời.

Với một chiếc áo thun đơn lẻ mềm, có cảm giác như cotton, in ảnh trên áo màu đen, hãy chọn DTG hoặc DTF, được trình bày trong bảng so sánh bên dưới.

Vì sao nhiều áo thăng hoa gây thất vọng sau khi giao? ↑

Vấn đề thường bắt đầu từ áo phôi, không phải từ thiết kế. Thuốc nhuộm thăng hoa chỉ liên kết với polyester. Trên áo pha cotton-poly 50/50, sợi polyester bắt màu còn sợi cotton hầu như không nhuộm. Giặt không làm trôi bản in nhiều bằng việc để lộ phần cotton trắng bên dưới, trông giống như phai màu nhanh (Phân tích pha sợi của Subligenius[2]). Jennifer Maker đưa ra mức tối thiểu thực tế: áo thun nên có 65 % polyester trở lên[3] để giữ mực thăng hoa. Một chiếc áo trông hoàn hảo khi vừa ép có thể chuyển xám sau lần giặt đầu tiên, và đội sẽ trách nhà in.

Hư hỏng này không thể sửa lại, vì thuốc nhuộm đã trở thành một phần của sợi vải. Một vết ép máy nhìn thấy được hoặc vùng bị cháy xung quanh một thiết kế vốn hoàn hảo sẽ làm hỏng cả chiếc áo (Bubbakins Blanks[4]). Một nhà sản xuất trên Reddit cho biết có hình ảnh mờ như bóng ma, lệch 2–3 mm, trên khoảng 15–20 % sản phẩm của họ (luồng thảo luận về QC sản xuất[5]). Với một danh sách có ngày ra sân cố định, bất kỳ lỗi nào trong số này đều buộc phải sắp xếp lại gấp dưới áp lực thời hạn.

Cách khắc phục là vận hành in thăng hoa như một quy trình được kiểm soát, với các giới hạn được ghi thành văn bản Sản phẩm này được xác định là áo thun polyester in toàn thân. Mỗi đơn hàng đều tuân theo bốn điểm kiểm tra: thứ nhất, xác nhận thành phần sợi và màu nền; thứ hai, kiểm tra trước file thiết kế ở kích thước in đầy đủ; thứ ba, chốt công thức ép trên một mẫu thực tế; và thứ tư, chỉ phát hành sản xuất hàng loạt sau khi mẫu đó được giặt và kiểm tra.

Trọng lượng vải, thành phần sợi chính xác, MOQ và thời gian sản xuất sẽ được xác nhận trong báo giá bằng văn bản của bạn và được kiểm chứng trên mẫu tiền sản xuất của bạn.



Mục lục

- Ai đặt áo thun chuyển nhiệt thăng hoa tùy chỉnh?
- Vì sao áo thăng hoa gây thất vọng?
- Áo polyester in tràn là gì?
- Đơn hàng đi đến sản xuất hàng loạt được duyệt như thế nào?
- Phương pháp trang trí nào phù hợp với đơn hàng của bạn?
- Báo giá và mẫu cần xác nhận những gì?
- Các điểm chính là gì?
- Sẵn sàng lên thông số đơn hàng?

Chính xác áo thun polyester thăng hoa in tràn là gì? ↑

Nhuộm thăng hoa hoạt động qua hai giai đoạn. Trước hết, thuốc nhuộm phân tán được in lên giấy chuyển. Sau đó nhiệt và áp suất biến thuốc nhuộm thành khí, đi vào sợi polyester. LogoSportswear mô tả các phân tử polyester mở ra dưới nhiệt để khí thẩm thấu, vì vậy thiết kế trở thành một phần của vải. Trang này cũng nêu rõ giới hạn: áo thăng hoa của họ chỉ có màu trắng và "không thể dùng cho thiết kế cần in màu trắng" (Hướng dẫn của LogoSportswear[7]). Mọi phần màu trắng trong thiết kế của bạn sẽ đơn giản hiển thị màu vải nền.

"In tràn" bổ sung một lựa chọn về cấu tạo, với hai cách thực hiện:

- **In tràn cắt-may:** các mảnh vải được in trước khi may nên màu chạy liền từ đường may này đến đường may khác. Elevation Sports cảnh báo rằng thăng hoa trên áo đã may sẽ để lại đường may trắng bóng mờ[8].
- **Thăng hoa điểm trên áo phôi hoàn thiện:** một mô hình riêng đang phát triển. Vào ngày 6 tháng 3 năm 2026, Fulfill Engine của STAHLS' ra mắt thăng hoa điểm trên trang phục Vapor Apparel bằng polyester 100 % (Thông cáo của PRINTING United[9]).

Báo giá của bạn nên nêu rõ phương pháp áp dụng vì hai loại này khác nhau tại đường may và vùng

nách.

Thành phần sợi	Kết quả in dự kiến	Phù hợp với đơn tùy chỉnh màu sắc rực rỡ?
100 % polyester, trắng hoặc sáng	Chi tiết sắc nét nhất, độ bão hòa mạnh nhất	Có, lựa chọn mặc định
65–80 % polyester	Dùng được; độ bão hòa thấp hơn khoảng 15–25 %	Chỉ khi chấp nhận màu nhạt hơn
65/35 polyester-cotton	Hiệu ứng vintage cố ý phai màu	Chỉ dành cho thiết kế phong cách vintage
50/50 polyester-cotton	Phai và dịu màu	Không
100 % cotton	Thuốc nhuộm không liên kết và sẽ bị giặt trôi	Không; dùng DTG, DTF hoặc in lưới
Vải tối màu, mọi tỷ lệ pha	Hình ảnh có thể gần như biến mất	Không

Các hàng 100 %, 65/35 và vải tối màu lấy từ Hướng dẫn 2026 của VistaPrint[10]. Các hàng 65–80 % và 50/50 lấy từ Alpha Print Supply[11]. Trên thực tế, chọn tỷ lệ pha dưới 65 % polyester là quyết định về phong cách, không phải tiết kiệm chi phí. Hãy kiểm tra nhãn thành phần sợi trước khi duyệt thiết kế.

Dữ liệu thị trường phản ánh cùng sự phụ thuộc vào polyester. Mordor Intelligence cho biết polyester chiếm 64,71 % doanh thu vật liệu nền cho nhuộm thăng hoa vào 2025 (Mordor Intelligence[12]). Grand View Research, theo The Cannata Report, định giá in nhuộm thăng hoa ở mức USD 16,4 tỷ trong 2025 và USD 28,0 tỷ vào 2030, với CAGR 11,3 % (Cannata Report[13]). Các hãng khác công bố tổng số khác nhau vì họ gộp phạm vi thị trường in và thị trường trang phục; vì vậy, hãy xem mỗi số liệu riêng lẻ là chỉ báo định hướng.

Khả năng đọc là giới hạn thiết kế khác. Không có mực trắng, chữ sáng đặt trên vùng in sáng sẽ biến mất. Logo độ phân giải thấp kéo giãn đến kích thước in tràn sẽ bị vỡ điểm ảnh. Hãy kiểm tra độ tương phản và kích thước của tên, số áo và nhãn hiệu tài trợ ở kích thước in thực, không phải ở dạng hình thu nhỏ.



Đơn hàng chuyển từ thiết kế đến sản xuất hàng loạt được duyệt như thế nào? ↑

Bước 1: Xác nhận áo phôi, bề mặt và nhãn sau cổ

Bắt đầu với thành phần sợi, trọng lượng vải và màu nền ghi trong báo giá. Sau đó quyết định ghi nhãn cổ áo, vốn có hai yêu cầu pháp lý:

- **Thành phần sợi:** Trang phục tại Hoa Kỳ phải liệt kê từng loại sợi có tỷ lệ từ 5 % trở lên, theo tên chung và phần trăm theo trọng lượng, theo thứ tự tỷ trọng giảm dần, theo 16 CFR 303.16[14].
- **Cỡ trẻ em:** đây là sản phẩm dành cho trẻ em. Chúng cần nhãn truy xuất CPSC[15] có thể nhìn thấy, đọc được và được gắn cố định khi khả thi. Nhãn phải xác định nhà sản xuất hoặc đơn vị gắn nhãn riêng, địa điểm và ngày sản xuất, cùng lô hàng.

Hãy chọn sớm giữa nhãn may và nhãn in sau cổ vì nhãn in cũng nằm trong vùng ép.



Bước 2: Kiểm tra trước tệp ở kích thước in

Mỗi tệp phải đáp ứng bốn yêu cầu. Hình raster phải đạt ít nhất 300 DPI ở kích thước cuối cùng, còn logo và chữ phải là vector. Thiết kế được lật gương vì giấy chuyển được ép úp mặt. Màu được thử bằng cấu hình ICC do nhà in khuyến nghị, không đánh giá trên màn hình chưa hiệu chuẩn.

Sản xuất cũng phải dùng mực và giấy chuyên dụng cho thăng hoa. HTVRONT lưu ý rằng mực thông thường sẽ không hóa khí hoặc liên kết[16]. Hãy từ chối tệp tải lên độ phân giải thấp trước khi in, không phải sau đó.



Bước 3: Chốt công thức ép trên chính áo phôi của bạn

Vật liệu nền	Nhiệt độ	Thời gian	Áp suất
Vải polyester, giấy thăng hoa tiêu chuẩn	400°F (khoảng 204°C)	35–45 s	Khoảng 40 psi, trung bình
Trang phục polyester kiểu Vapor Apparel	380–390°F	45–55 s	Khoảng 40 psi, trung bình

Sawgrass cho biết các cài đặt này "chỉ nên dùng làm điểm khởi đầu" (Cài đặt ép của Sawgrass[17]). Kết quả thực tế phụ thuộc vào áo phôi, máy ép đã hiệu chuẩn và lần ép thử. Quy trình chuẩn là ép sơ bộ 3–5 giây để loại ẩm, cố định giấy chuyển bằng băng dính, thêm giấy bảo vệ để tránh bóng mờ và để áo nguội trước khi bóc.

Các tỷ lệ pha có spandex cần thử nghiệm riêng trước khi sản xuất hàng loạt.



Bước 4: Giặt thử và kiểm tra mẫu trước khi sản xuất hàng loạt

Đánh giá mẫu sau khi giặt, không phải ngay khi vừa ép. Giặt khoảng năm lần cùng một mẫu đối chứng chưa giặt, sau đó so sánh độ bão hòa, mép in và cảm giác. Để có bằng chứng phòng thí nghiệm, áp dụng ba phương pháp thử:

- **Độ bền màu khi giặt:** AATCC TM61[18] là phương pháp giặt tăng tốc. Một thử nghiệm 45 phút tương đương khoảng năm lần giặt gia dụng thông thường.
- **Di cư màu do nhiệt:** AATCC TM117 và TM133[19] đánh giá sự di cư thuốc nhuộm bằng nhiệt khô ở khoảng 180°C. Phương pháp này kiểm tra liệu thuốc nhuộm có dịch chuyển dưới nhiệt hay không; không dự đoán bản in sẽ chịu được bao nhiêu lần giặt.
- **Co rút và vặn xoắn:** thay đổi kích thước trang phục sau giặt gia dụng được đo bằng AATCC TM150-2025[20].

Kết quả giặt và độ bền màu sẽ được kiểm tra trên mẫu tiền sản xuất của bạn.

Kiểm tra trực quan cần xem bóng mờ, ố vàng, vết ép hình hộp tại mép giấy, đốm xơ vải, đường may trắng và thiếu màu ở vùng nách. Cũng cần xác nhận vị trí in theo bản mô phỏng đã duyệt. Lỗi lặp lại phải dừng chuyền cho đến khi giấy, máy ép hoặc công thức được sửa. Ép lần hai thường làm nhòe ảnh thay vì khắc phục.



Thăng hoa, in lưới, DTG, DTF hay thêu: phương pháp nào phù hợp với đơn hàng của bạn? ↑

Phương pháp	Loại vải phù hợp nhất	Mực trắng trên áo tối màu	Cảm giác và độ bền	Phù hợp nhất
Thăng hoa	Polyester trắng hoặc sáng, khoảng 65–100 %	Không	Không cảm giác lớp in; thuốc nhuộm nằm trong sợi	Thiết kế đội nhóm, sự kiện và in tràn
In lưới	Cotton, vải pha, polyester	Có	Mực trên bề mặt; rất bền khi được sấy đóng rắn	Đơn số lượng lớn, màu đặc
DTG	Chủ yếu cotton	Có, kèm xử lý sơ bộ	Mềm; phai sớm hơn khi giặt nóng	Đơn cotton nhỏ, ảnh
DTF	Cotton, polyester, vải pha	Có	Lớp màng; bản in lớn có cảm giác nhựa	Đơn ngắn áo tối màu hoặc vải pha
Thêu	Hầu hết các loại vải	Màu chỉ	Thuộc nhóm bền nhất	Logo ngực, tên, đồng phục

Hướng dẫn quyết định 2026 của Rally Towels cho rằng in lưới rẻ nhất và bền nhất với đơn từ 50+ sản phẩm, có 1–6 màu. Hướng dẫn cũng lưu ý in thăng hoa không nứt hoặc bong vì thiết kế được nhuộm vào vải (Hướng dẫn của Rally Towels[21]). T-Shirt Envy báo cáo bản in DTG phai thấy rõ sau khoảng 25–35 lần giặt trong thử nghiệm của riêng họ. Đây là con số tự báo cáo, không phải kết quả tiêu chuẩn (T-Shirt Envy[22]).

Chọn thăng hoa khi tất cả điều sau đều đúng: áo là polyester trắng hoặc sáng, và thiết kế cần chuyển sắc, ảnh hoặc không giới hạn màu mà không có cảm giác lớp in. Chuyển phương pháp trong các trường hợp sau:

- Áo cotton hoặc tối màu: dùng DTG hoặc DTF.
- Đơn số lượng lớn, màu đặc: dùng in lưới.

- Logo nhỏ phải qua giặt công nghiệp: dùng thêu.

Đừng mua in thăng hoa với kỳ vọng độ mềm như cotton. Nếu cảm giác mặc quan trọng, hãy thử một tỷ lệ pha polyester cao mềm hơn trên mẫu trước khi chốt đơn hàng.

Báo giá và mẫu của bạn cần xác nhận gì trước khi thanh toán? ↑

Điểm kiểm tra	Yêu cầu cần đưa ra	Xác nhận đơn hàng
Thành phần sợi và trọng lượng	Tỷ lệ sẵn sàng ghi nhãn; oz/yd² hoặc g/m²	Xác nhận trong báo giá
Phương pháp in	In tràn cắt-may hoặc thăng hoa điểm trên áo phôi hoàn thiện	Xác nhận trong báo giá
Số lượng đặt hàng tối thiểu và bậc giá	Mức tối thiểu theo từng thiết kế và từng cỡ bằng văn bản	Phụ thuộc báo giá
Thời gian giao hàng	Tách riêng ngày duyệt mẫu thiết kế, ngày mẫu và ngày giao	Thiết lập sau khi duyệt thiết kế
Giặt và độ bền màu	So sánh sau năm lần giặt; AATCC TM61 nếu cần	Sẽ thử trên mẫu
Tài liệu tuân thủ	Tuyên bố về cháy, số chứng nhận OEKO-TEX, nhãn truy xuất cho trẻ em	Xác nhận theo từng đơn

Hãy yêu cầu ghi riêng các ngày gửi bản proof, mẫu và giao hàng, vì việc duyệt file cộng với một mẫu đã giặt thường mất nhiều thời gian hơn chính việc in.

Trang phục người lớn thuộc tiêu chuẩn cháy 16 CFR 1610. CPSC lưu ý vải bề mặt trơn có trọng lượng từ 2,6 oz trên mỗi yard vuông (88,2 g/m²) trở lên được miễn thử nghiệm, bất kể thành phần sợi (Hướng dẫn của CPSC[23]). Xác nhận trọng lượng và hoàn tất vải thực tế trước khi dựa vào miễn trừ đó. Nếu cần OEKO-TEX STANDARD 100, hãy xác minh số chứng nhận. Quy định 2026 trở thành bắt buộc cho mọi chứng nhận từ ngày 1 tháng 6 năm 2026, đồng thời siết chặt việc chấp nhận các quy trình ướt như in (Quy định OEKO-TEX 2026[24]). Chứng nhận bao gồm chất có hại; không đánh giá độ bền khi giặt.

Chăm sóc ảnh hưởng đến độ bền không kém việc in. Printable Press ước tính bản in được làm tốt trên 100 % polyester, giặt lạnh ở chu trình nhẹ, có thể chịu 50–100+ lần giặt mà không phai đáng kể. Vải pha polyester thấp hơn hoặc giặt nóng có thể phai trong 10–20 lần giặt (Hướng dẫn phai màu của Printable Press[25]). Hướng dẫn chăm sóc[26] khuyến nghị lộn trái áo, giặt lạnh và tránh thuốc tẩy, nước xả vải và giấy thơm sấy. Hãy in các hướng dẫn này trên nhãn chăm sóc và phiếu đóng gói.

Với đơn đặt lại, lưu mẫu đã duyệt, công thức ép và phiên bản thiết kế cuối cùng dưới một mã đơn hàng. Hãy yêu cầu bộ cỡ trước đơn danh sách đội lớn vì kiểu dáng thể thao có thể nhỏ hơn cỡ chuẩn. Đóng gói theo cỡ hoặc theo tên vận động viên giúp phân phát nhanh hơn. Xác nhận phương pháp đóng gói và ký mã hiệu thùng trong báo giá.



Các điểm chính trước khi đặt hàng là gì? ↑

- **Thăng hoa cần áo phôi polyester tỷ lệ cao** — tối thiểu 65 % polyester, 100 % cho màu đẹp nhất (Nguồn)
- **Vải pha polyester trung bình giảm độ bão hòa** — thấp hơn khoảng 15–25 % ở 65–80 % polyester (Nguồn)
- **Cài đặt ép là điểm khởi đầu, không phải thông số cố định** — 400°F, 35–45 s, khoảng 40 psi (Nguồn)
- **Có thể thử độ bền màu khi giặt trong phòng thí nghiệm** — một thử nghiệm 45 phút AATCC TM61 ≈ 5 lần giặt gia dụng (Nguồn)
- **Thị trường in thăng hoa vẫn đang tăng trưởng** — USD 16.4B (2025) lên USD 28.0B (2030), CAGR 11,3 % (Nguồn)
- **Trọng lượng vải ảnh hưởng đến thử nghiệm cháy** — miễn trừ ở 2,6 oz/yd² (88,2 g/m²) đối với vải bề mặt trơn (Nguồn)
- **Xác minh chứng nhận OEKO-TEX theo quy định mới** — quy định 2026 bắt buộc từ ngày 1 tháng 6 năm 2026 (Nguồn)

Sẵn sàng lên thông số áo thun chuyển nhiệt thăng hoa tùy chỉnh? ↑

In thăng hoa là phương pháp phù hợp cho các thiết kế nhiều màu sắc trên polyester nhẹ, không có cảm giác chạm tay, nơi cần tránh nứt và bong tróc. Đây là phương pháp không phù hợp với cotton, áo tối màu hoặc chữ màu trắng. Sản phẩm này được cung cấp đúng theo những điều kiện đó. Thành phần sợi, định lượng, MOQ và thời gian sản xuất được ghi vào báo giá của bạn, và sản xuất hàng loạt tuân theo một mẫu đã ép, đã giặt và đã kiểm tra. **Gửi file thiết kế, bảng phân bổ kích cỡ và ngày cần nhận hàng để yêu cầu báo giá và mẫu tiền sản xuất.**

---

[1]PW Consulting: doanh thu trang phục nhuộm thăng hoa theo ứng dụng trong 2025. ↩

[2]Subligenius: Vì sao vải pha 50/50 có vẻ phai màu. ↩

[3]Jennifer Maker: Tối thiểu 65 % polyester cho thăng hoa. ↩

[4]Bubbakins Blanks: Dấu ép và cháy sém làm hỏng áo. ↩

[5]Reddit r/manufacturing: Bóng mờ trên 15–20 % sản lượng. ↩

[7]LogoSportswear: Cơ chế; chỉ áo trắng; không in trắng. ↩

[8]Elevation Sports: In trước khi may tránh đường may trắng. ↩

[9]PRINTING United: Ra mắt thăng hoa điểm, ngày 6 tháng 3 năm 2026. ↩

[10]VistaPrint: Kết quả vải và chuẩn bị tệp. ↩

[11]Alpha Print Supply: Độ bão hòa theo tỷ lệ polyester. ↩

[12]Mordor Intelligence: Thị phần vật liệu nền polyester 64,71 %, 2025. ↩

[13]The Cannata Report: Quy mô thị trường và CAGR của Grand View. ↩

[14]16 CFR 303.16: Quy tắc công bố thành phần sợi của FTC. ↩

[15]CPSC: Yêu cầu nhãn truy xuất sản phẩm trẻ em. ↩

[16]HTVRONT: Cần dùng mực thăng hoa chuyên dụng. ↩

[17]Sawgrass: Cài đặt khởi đầu cho máy ép nhiệt. ↩

[18]AATCC TM61: Phương pháp độ bền màu giặt tăng tốc. ↩

[19]AATCC 117/133: Giải thích độ bền màu nhiệt khô và thăng hoa. ↩

[20]AATCC TM150-2025: Thay đổi kích thước trang phục sau giặt. ↩

[21]Rally Towels: Hướng dẫn quyết định phương pháp trang trí 2026. ↩

[22]T-Shirt Envy: Thử nghiệm tự báo cáo về phai màu DTG. ↩

[23]CPSC: Cháy của trang phục và miễn trừ theo trọng lượng. ↩

[24]OEKO-TEX: Quy định STANDARD 100 có hiệu lực 2026. ↩

[25]Printable Press: Ước tính tuổi thọ giặt theo tỷ lệ pha và cách chăm sóc. ↩

[26]Printable Press: Hướng dẫn giặt áo thăng hoa. ↩

Product Option