

Innovation Großformatdruck



● Wachstums-
markt Digitaler
Textildruck

● Printed
Electronics

● Laser zum
Schneiden
von Medien

● Was ist
Digital
Signage ?

Marabu: Digitaldruckfarben und Flüssigbeschichtungen für beste Ergebnisse

Der Druckfarbenspezialist Marabu stellt auf der viscom sein breites Produktsortiment vor: UV-härtende, lösemittel- und wasserbasierte Digitaldruckfarben sowie funktionelle und dekorative Flüssigbeschichtungen. Den Messebesucher erwarten auf dem Marabu Stand interessante Live-Demonstrationen. Bei den UV-härtenden Farben legt Marabu dieses Jahr den Schwerpunkt auf die UV LED-härtende Farbserie UltraJet DLE-A, verfügbar in 1Ltr Gebinden und Kartuschen für Mimaki UJF-3042 und weiterhin auf die UV-härtende Farbserie UltraJet DUV-A, die ebenfalls in 1Ltr Gebinden und Kartuschen verfügbar ist und für Mimaki JF-1610 Modelle entwickelt wurde. Die Hybrid Inkjetfarbe DUV-H eignet sich ideal für starre Substrate wie PVC, PS, PC oder Kartonagen und sorgt auf den typischen flexiblen Medien wie Selbstklebefolien und Planen für optimale Ergebnisse. Im Bereich der lösemittelbasierten Farben wird MaraJet DI-MS gezeigt. Sehr gute Leuchtechtheit durch hochwertige Pigmentierung, hervorragende Kratzfestigkeit und eine schnelle Trocknung garantieren eine schnelle Produktion. Zusätzlich erweist sich DI-MS durch erstklassige Langzeitstabilität als optimale Lösung für den Wide-Format-Druck. Im Bereich der digitalen Textildruckfarben bietet Marabu wasserbasierte Lösungen für verschiedene Applikationsverfahren an. Die Hybrid-Sublimations-



farbe TexaJet DX-SHE eignet sich sowohl perfekt für den traditionellen Transferdruck als auch für den Direktdruck auf vorbehandelten Polyesterstoffen. Die Farbe zeigt exzellente Ergebnisse auf Maschinen mit Epson DX4 und DX5 Druckköpfen. Profi im Transferdruck hingegen ist TexaJet DX-STE. Diese auf Transferdruck spezialisierte Farbe ist ideal für den Druck auf sehr dünnen Papieren und wurde für Epson DX6 und DX7 Druckköpfe optimiert. Beide Farbserien führen ein tiefes Schwarz, das gepaart mit intensiven Farbtönen, eine brillante Druckqualität und große Farbraumabdeckung ermöglicht. Das Einsatzgebiet beider Produkte umfasst alle Textilien mit mindestens 60 % Polyesteranteil sowie starre, mit Polyesterlacken vorbeschichtete Materialien.

viscom: Halle 8b, Stand F61

Mehr Informationen:

<http://www.marabu-druckfarben.de>

Mimaki: Neuer Textildrucker Tx500-1800B

Mimaki, ein führender weltweiter Hersteller von Großformat-Tintenstrahldruckern und Schneideplottern für die Bereiche Beschilderung/ Grafik, Textil/Bekleidung und Industrie, hat die Erweiterung seiner Produktfamilie für den digitalen Inkjetdruck auf Textilien bekanntgegeben. Der neue Tx500-1800B mit einer maximalen Druckbreite von 1820 mm gewährleistet auf einer breiten Stoffauswahl, darunter Baumwolle, Seide, Hanf und Viskose, einen qualitativ hochwertigen digitalen Hochgeschwindigkeitsdruck. Der neue Drucker ergänzt die Modelle TS500-1800 und Tx500-1800DS und rundet das breite Portfolio des Unternehmens für den Textildruck ab. Der Tx500-1800B von Mimaki zeichnet sich unter anderem durch



die folgenden Leistungsmerkmale aus: Ein speziell entwickeltes Förderband führt das textile Gewebe spannungsfrei zu, so dass das hochwertige Bedrucken elastischer Materialien möglich ist. Dabei wird eine um das 1,6-fache höhere Druckgeschwindigkeit als bei konventionellen Textildruckern von Mimaki mit 60 qm/Std. bei einer Auflösung von 600x450 dpi erreicht. Ein Plattenloser Druck auf Anforderung in bis zu acht Farben mit schneller Ausgabe von Kleinserien für schnelle Vorlaufzeiten ist möglich. Verschiedene Tintenarten für ein breites Spektrum von Stoffen stehen zur Verfügung, um die vielfältigen Anforderungen der Textil- und Bekleidungsindustrie zu erfüllen. Dazu gehören eine Reaktivtinte (Rc300), eine Sublimationstinte (Sb300) sowie Säuretinte und Pigmenttinte. Säure- und Pigmenttinte werden in Kürze auf den Markt gebracht.

viscom: Halle 8b, Stand H31

Mehr Informationen: <http://www.mimakieurope.com>

NEC Display Solutions: Breites Portfolio auf der viscom 2013

NEC Display Solutions präsentiert im Rahmen der viscom 2013 sein aktuelles Angebot an Lösungen für Retail Signage, Digital out of Home (DooH) und andere Bereiche. Ein Highlight auf dem Messestand ist eine Face-Down Installation mit den neuesten MultiSync P463 Displays: Die Bildschirme reagieren dank der Human Sensor Technologie mit unterschiedlichem Content, wenn sich ein Betrachter nähert. Eine weitere Neuheit im Programm von NEC stammt ebenfalls aus der P-Serie: Mit seiner 80 Zoll Bildschirmdiagonale ist das neue Display MultiSync P801 ein echtes Großformat. Im Bereich Retail Signage zeigt die Middleware Software leafengine, welches Potenzial in digitalen Anzeigen steckt. leafengine stellt die Verbindung zwischen Displays und einer Vielzahl möglicher Sensoren her, vom Näherungssensor bis hin zum NFC-Reader. Das Display wird so zur direkten Schnittstelle zum Kunden und erlaubt viel direktere Interaktion. NEC zeigt auf der viscom darüber hinaus zahlreiche weitere Produkte und Lösungen mit Schwerpunkt Digital Signage.

viscom: Halle 8a, Stand H10

Mehr Informationen: <http://www.nec-display-solutions.com>

Wolfgang Penc: Sublimationsdruck – Digitaler Textildruck in Perfektion

Hervorragende Ergebnisse mit Direkt- und Transferdruck

Mit dem Sublimationsdruckverfahren lassen sich im schnellwachsenden Markt für digitalen Textildruck hervorragende Ergebnisse hinsichtlich Umweltverträglichkeit, Qualität und Produktivität erzielen.

Wie im Siebdruck werden auch im digitalen Textildruck wasserbasierte Druckfarben eingesetzt. Klassische Reaktiv, Säure und Disperse Textil Inkjet Farben setzen eine geeignete Vor- und Nachbehandlung voraus, die häufig nur ausgewiesene Textilspezialisten beherrschen. In grafischen Digitaldruckereien sind diese Fähigkeiten jedoch weniger verbreitet. Mit Sublimationsfarben kann diese Nachbehandlung vergleichsweise einfach durchgeführt werden.

Das Sublimationsverfahren bietet Digitaldruckern ein großes Potential für viele werbliche Textilanwendungen auf vorbehandelten Polyesterstoffen.

Als physikalische Grundlage wird der Begriff „sublimieren“ als Phasenübergang bezeichnet, das bedeutet vom festen Stoff übergehend in einen gasförmigen Zustand ohne dabei flüssig zu werden. Diese physikalische Gegebenheit wird im Sublimationsdruckverfahren genutzt um Farbstoffe in einen Trägerstoff einzudampfen. Dabei werden Farbstoffe verwendet, die



wasserunlöslich sind. Das bedruckte Material ist somit nach Abschluss des Druck- und Sublimationsvorgangs waschbar, UV-beständig und frei von aggressiven Löse- und Bindemitteln. Ein weiterer Vorteil besteht darin, dass die Produktionskosten relativ gering ausfallen und die bedruckten Textilien keinen spürbaren Farbauftrag haben, da die Farbe vollständig in das Substrat eindampft. Unterschieden wird zwischen Direkt- und Transferdruck. Bei beiden Verfahren müssen die verwendeten Farbstoffe bei Temperaturen zwischen 170 und 230 Grad Celsius hinreichend verdampfen und in die Faser diffundieren. Das verwendete Substrat muss daher über genügend Haftungsmöglichkeiten verfügen.

Beim Direktdruck wird mittels eines InkJet-Druckers im „Rolle-zu-Rolle“ Verfahren direkt auf den Stoff gedruckt. Anschließend wird in einem zweiten Verfahren die Farbe mittels eines Kalenders mit einer durchschnittlichen Temperatur von ca. 190 bis 210 Grad Celsius fixiert bzw. sublimiert. Beim

Verwenden von Polyestergewebe, wie z.B. Fahnen oder textile Großformatdrucke im Werbebereich, ist nach dem Sublimieren normalerweise ein Waschgang notwendig, da diese verwendeten Materialien keinen dichten Untergrund bieten. Daher kann sich Restfarbe im Gewebe befinden, die ausgewaschen werden sollte.

Beim Transferdruck wird das Druckbild zunächst auf ein Transferpapier gedruckt und anschließend durch Hitze auf das Endmaterial transferiert. Der Vorteil liegt darin, dass das bedruckte Papier einen durchgängigen Untergrund bietet und dabei deutlich höhere Farbaufträge gefahren werden können. Ein weiterer Vorteil des Transferverfahrens ist die einfachere Handhabung des Transferpapiers da dies in fast jedem beliebigen Inkjet-Drucker eingesetzt werden kann.

Mit Marabu Sublimationsfarben sind Textilien wie Polyester und Polyamid (Nylon) sowie Mischgewebe mit mindestens 60 % Polyesteranteil, starre und polyesterbeschichtete Substrate



bedruckbar. Das Anwendungsgebiet ist sehr vielfältig und umfasst unter anderem Soft Signage, Banner, Fahnen, Sportswear und Fine-Art Kunstdrucke. Beide Farbsysteme überzeugen durch sehr gute Echtheiten, hohe Konturenschärfe und großen Farbraum. Weiterhin sind sie APEO-frei und erfüllen die farbstoffrelevanten Anforderungen des Öko-Tex® Standards 100.

Mehr Informationen:

<http://www.marabu-druckfarben.de>



Wolfgang Penc, Technischer Manager Digitaldruck

Als Technischer Manager ist Wolfgang Penc verantwortlich für den Bereich Inkjet Druckfarben bei Marabu. In seiner Position unterstützt er die Marabu Gruppe und deren Vertriebspartner in allen technischen sowie auch kommerziellen Fragen weltweit. Durch seine jahrelange Erfahrung im Spezialmaschinenbau versteht er es wie kein anderer, die Kompatibilität von Marabu Digitaldruckfarben auch auf technisch sehr anspruchsvollen Druckern zu garantieren.

New Inkjet Printhead

SII Printek Inc.

Greyscale printhead 1024GS series

Printek, department of **Seiko Instrument** is developing and producing DOD piezoelectric printheads, able to print digitally on almost all surfaces. 1024GS series in water based ink version, have been specially adapted to textiles applications.

- High productivity (**700nL /sec / nozzle**) .
- Grayscale & variable binary mode.
- Two types of drop size are offered:
 - **7pL** to 49 pL for light colors and precise patterns.
 - **12pL** to 84 pL appropriate for dark color or higher productivity.
- Native nozzle resolution: **360 [npi]** .
- Isolated channel technology: The isolated channel technology achieves higher jetting frequency because all nozzles can jet at the same time.
- Jetting frequency: Up to **36 kHz** for **7pL** drop and up to **28 kHz** for **12pL** version.
- Internal EEPROM memory: On demand customization of memory data.
- Ink type: 1024GS is available for water based ink, but also for UV ink. Solvant ink version is under development.



NOTE: Frequency and drop volume depend on ink and ink supply system. Specification can be modified without prior notice.



Seiko Instruments GmbH
107, Quai du Docteur Dervaux
92600 Asnières-Sur-Seine
France

Tel : +33 (0)1 46 88 08 30
Fax : +33 (0)1 46 88 08 39
Info@seiko-instruments.fr
www.seiko-instruments.fr



Die Zukunft des Digitalen Textildrucks“, sagt uns **Mike Horsten, General Manager Marketing EMEA, Mimaki Europe B.V.**, „wird schneller, besser und ökologischer. Es wird sich alles auf den Markt der Softsigns, Garmets und natürlich der Textilien abspielen. Wir sehen große

Nachfragen und Steigerungen im Textilbereich – egal ob im Interieur Design (Gardinen, Möbelbezügen, Kissen e.t.c) oder in der Modebranche. Digitaler Druck ist gerade in Europa richtig im Vormarsch. Mit der neuen Mimaki Technologie erreichen wir, dass die Drucke zukünftig immer schneller eine bessere Qualität zu immer günstigeren Preisen haben werden.

Der digitale Textilmarkt ist mehr an klaren Ergebnissen und nicht nur an Technologie interessiert. Vor ein paar Jahren behauptete jeder, dass Transfer-Papier komplett aussterben würden... Und was ist passiert – dieser Markt zeigt immer noch das stärkste Wachstum auf. Da die Bekleidungsindustrie sich immer mehr ausweitet und Massen-Produktionen an der Tagesordnung stehen, werden auch die Drucker immer schneller. Meiner Meinung nach wird es in der Zukunft weiterhin Direkt- und Transferdruck geben (so wie heute auch schon).“

Mehr Informationen:
<http://www.mimakieurope.com>



Von **Katrin von Dreele, Produktmanagerin Sign** bei der **Heytex GmbH** erhielten wir das folgende Statement: „Wir erwarten starke Zuwachsraten insbesondere im Indoorbereich, mit ökologisch verantwortungsvollen und zugleich qualitativ hochwertigen Lösungen. Darüber hinaus sehen wir einen klaren Trend hin

zur Individualisierung. Neben den klassischen Großprojekten nehmen kleinere, dafür aber besonders anspruchsvolle Anwendungen zu. Höchste Qualität wird ein immer wichtigerer Umsatzbereich in der Zukunft werden. Drittens zeichnet sich ein Trend hin zu nahtlosen großformatigen Anwendungen bis 5 Meter Breite ab. Diese wird weiter ansteigen, vorausgesetzt, die Entwicklung 5 Meter breiter Druckmaschinen, die geruchsarm und emissionsfrei arbeiten und den hohen Anforderungen für einen problemlosen Einsatz im Innenbereich standhalten können, schreitet entsprechend voran. Wir sind der Überzeugung, dass alle Druckverfahren gute Zukunftsaussichten besitzen, die geruchsarm und emissionsfrei drucken.“

Mehr Informationen:
<http://www.heytex.com>

TRANSFER

DIRECT

- INTENSIVE FARBTÖNE
- TIEFES SCHWARZ
- PERFEKTE DRUCKSTABILITÄT
- GUTE ECHTHEITEN

Sublimationsdruck in Perfektion.

Texajet DX-STE:

- Perfekt für Transferdruck
- Ideal auch auf sehr dünnen Papieren
- Optimiert für Epson DX6 & DX7 Druckköpfe

Texajet DX-SHE:

- Hybrid: Für Transfer- und Direktdruck
- Für Epson DX4 & DX5 Druckköpfe

www.marabu-druckfarben.de

Besuchen Sie uns:


viscom
düsseldorf 2013

Halle 8b, Stand F61



Marabu

Inks and Coatings
Screen · Digital · Pad