

## DIGITALER TEXTILDRUCK FÜR INTERIEUR UND MODE



© Squid

### Special:

Raumgestaltung  
in Hotels

### Design:

Schnittkonstruktion  
und Schnittbildlegen

### Technik:

Fachbeitrag  
Digitale Sublimation

### Event:

FESPA, Viscom,  
TV TecStyle Visions



**Multi-Plot**  
EUROPE GMBH

# SUBLIFUSION®

Digitaler Sublimationsdruck auf Baumwolle & Mischgewebe

## Eine geniale und neue Art von Textildruck

- ▶ Zur Herstellung textiler Produkte aus Baumwolle, Viscose, Mischgewebe oder Glasfaser
- ▶ waschfest, atmungsaktiv und abriebfest
- ▶ Die Sublifusion ist ein umweltfreundliches Druckverfahren und benötigt keine Lösemittel, keine extra Beschichtung und keine weitere Behandlung
- ▶ das geeignete Drucksystem, die passende Rollenware und entsprechendes Zubehör gibt es jetzt exklusiv bei uns

### Erweitern Sie Ihre Textil-Produkt-Palette!

- ▶ eröffnen Sie neue Märkte in Homefashion und textilen Applikationen
- ▶ erfüllen Sie Kundenwünsche - qualitativ, zuverlässig, kostengünstig
- ▶ maximale Präzision, neueste Technik, vielseitig und flexibel
- ▶ hochwertig produzieren mit Ihrem geeigneten Drucksystem
- ▶ Wir beraten Sie gerne & stellen Ihnen das passende Maschinen-Paket
- ▶ Unsere Partner für hochwertigen Textildruck:



**Mimaki**

**d·gen**

**EPSON**  
EXCEED YOUR VISION

**HEATJET**

**KLIEVERIK**

 coldenove papier  
holland

 ergosoft

 CadCam Technology

 barbieri

 MATIC

▶ Infos und Muster anfordern: [info@multiplot.de](mailto:info@multiplot.de) - Tel.: 05624/9235800 - [www.sublifusion.de](http://www.sublifusion.de)

## „Wissen, wie etwas gemacht wird“

„Ein Designer kann nicht behaupten, etwas tatsächlich entwickelt zu haben, solange er nicht auch weiß, wie es gemacht wird.“ Dieses (übersetzte) Zitat des englischen Designers, Sir Terence Conran bringt das redaktionelle Anliegen der „IDtex“ auf den Punkt: Wir wollen Designern, Druckdienstleistern, Raumausstattern, Architekten und anderen Kreativen zeigen, welche Möglichkeiten der digitale Textildruck bietet und welche Technik hierfür nötig ist.

Mit welchen Maschinen und Systemen lassen sich individuelle und personalisierte Produkte herstellen? Welche innovativen Materialien sind auf dem Markt? Dies fassen wir unter anderem im FESPA-Review ab Seite 23 zusammen. Wie sich der britische Designer Richard Quinn die Drucktechnologie von Epson zunutze macht, um seine floralen Entwürfe zu realisieren, ist ab Seite 54 zu lesen. Außerdem stellen wir Bobst vor, einen neuen Player im digitalen Textildruck und lassen Praktiker wie den Digitaldruckberater Stephan Geitel und Yvonne

Heinen-Foudeh von Gerber Technology zu Wort kommen.

Viel tut sich im Eventbereich: Um Digitaldruckdienstleister und Hersteller mit der Kreativbranche zusammenzubringen, wird es im April 2018 erstmals die „Pure Digital“ geben. Eine neue Messe ausschließlich für Digitaldruck im Design-Hotspot Amsterdam? Der Veranstalter FM Brooks, ein Unternehmensteil der Mack Brooks Exhibition Group, die ebenfalls die Messe „InPrint“ organisieren, sind sich sicher, dass der Markt enormes Potential birgt. In ihrem Blog zitieren die Veranstalter ebenfalls Terence Conran und stellen fest, dass viele Designer die digitalen Möglichkeiten noch nicht ausschöpfen – obwohl die Kreativbranche auf die Innovationskraft des Druckverfahrens angewiesen sei, um sich Wettbewerbsvorteile zu verschaffen und die individualisierte Massenproduktion zu optimieren.

Die „Heimtextil“ will das Objektgeschäft im kommenden Jahr noch stärker in den Fokus nehmen. Man wolle die Messe ver-



Viel Spaß beim Lesen  
wünscht Ihnen Ihre

*Silke Jährling*

Silke Jährling  
Chefredaktion

mehrt als Top-Innovations- und Wissensplattform für textile Lösungen in der Architektur und Hotellerie positionieren, kündigt die Messe Frankfurt an. Wenn es um das textile Einrichten im Hotelbereich geht, kann der Digitaldruck klar seine Stärken ausspielen: Designs lassen sich in kostengünstigen Kleinstmengen und uneingeschränkter Farbvielfalt umsetzen. Zimmer können unterschiedlich gestaltet werden, mit individuellem „Wallpaper“, abgestimmt auf Bodenbeläge, Bettwäsche, Vorhänge, Möbelstoffe oder Kissen. In der neuen „IDtex“ stellen wir Häuser mit persönlicher Note vor. Sie entsprechen den hohen Anforderungen, die Gäste heute an die Gestaltung ihres Domizils auf Zeit haben.



## ULTIMATIVER FOTODRUCK

Sublimationstransfer mit Sihl Sublicolor

Sihl Sublicolor Papiere liefern im Dye-Sublimation-Verfahren einzigartige Bilder mit außergewöhnlicher Leuchtkraft und satten Farben.

Egal ob auf Textilien oder auch auf Metall, Holz und Keramik, die Transferergebnisse faszinieren mit eindrucksvoller Brillanz und einer erstaunlichen räumlichen Wirkung.

[www.sihl.com](http://www.sihl.com)

SIHL

SIHL SUBLICOLOR



**Branchenevents  
ab Seite 13**



Unser Titelbild zeigt eine Anwendung des neuen Haftgewebes Squid.  
Foto: www.squid.be



Special: Vom Digital Fashionboard zum Digital Showroom  
**ab Seite 63**

<b>INFORMATION</b>	Ultima Displays wählt Durst-Technologie für neue Kompetenzzentren ..... 6
	Kornit Digital ernennt IVM SignTEX zum Deutschland-Distributor ..... 6
	Durst: Spatenstich in Brixen für neuen Hauptsitz ..... 7
	Textilbeschichter Vowalon nimmt neue Anlage in Betrieb ..... 8
	Hochschule Niederrhein mit Förderantrag erfolgreich ..... 8
	Braun Digitaldruck für dentale „Erlebniswelt“ ausgezeichnet ..... 10
	Mimaki-Sublimationstinten erhalten die Eco Passport-Zertifizierung ..... 10
	Fachhändler Häusler erweitert Markenangebot ..... 11
	Jenz Otto ist neuer Hauptgeschäftsführer des vti ..... 12
	Yuji Ikeda tritt Geschäftsführer-Position bei Mimaki an ..... 12
Neue Geschäftsführung bei Mutoh Belgium nv ..... 12	
<b>DESIGN</b>	Gerber Technology: Neue Software-Features ..... 50
	„Pod - Pattern on Demand“: Der Kunde als Co-Designer ..... 53
	pullPIX: Bilddaten für extrem große Formate ..... 54
	Oberflächen individuell gestalten ..... 55
	Richard Quinn eröffnet Textil-Print-Studio in London ..... 56
	„Flower Power“: Festival-Exponate mit Epson-Drucktechnologie ..... 57
<b>EVENT</b>	TV TecStyle Visions: 2018 so groß wie nie zuvor ..... 13
	Viscom: Interior Design und Werbemittel aus dem Drucker ..... 14
	Agfa Graphics präsentiert die „Anapurna“- und „Jeti“-Familie ..... 15
	IVM SignTEX zeigt neue Gerätegenerationen ..... 15
	ESC legt Schwerpunkt auf die „Storm“-Serie ..... 16
	Flyeralarm gibt Stoff mit individuell bedruckbarer Meterware ..... 16
	Digitaldruckpartner mit neuer Technik in Düsseldorf ..... 17
	Modulare Messestände von Ultima Displays ..... 17
	Leitthema „Unique Youiverse“ fokussiert Trends und Lifestyle ..... 18
	Heimtextil: Stärkeres Angebot im Objektgeschäft ..... 19
	Kreativmesse in Amsterdam ..... 20
	Leipzig: 13. Designers' Open ..... 21
	Chemnitz: 7. „mtex+“ für Technische Textilien ..... 21
FESPA: Von der Elbe an die Spree ..... 22	
HP-Latex-Technologie erweitert Möglichkeiten im Druckgeschäft ..... 28	
„Textile Day“ zum digitalen Wandel ..... 30	
<b>PRAXIS</b>	Frankfurter Fahnen: Seit 100 Jahren im Aufwind ..... 45
	Zimmer Austria: Teppichherstellung und -druck wird digital ..... 46
<b>EXTRA</b>	Editorial ..... 3
	Impressum ..... 5
	Termine ..... 66
	Vorschau ..... 66



**Technik: Neue Maschinen und Systeme  
ab Seite 34**

Brunner: Neue Textilien für Latex-, Solvent- und UV-Drucker.....	32
Modul: Mit begehbarem Modell auf der „EuroShop“ .....	33
Pixartprinting: Werbebotschaften einrahmen .....	42
„Squid“: Neues transparentes Haftgewebe .....	43
Komar: „Vol. 15“ öffnet Fenster zur Welt.....	44
Neschen: Neue Textur im „Wallpaper“-Sortiment .....	44



**PRODUKTE**

Atmosphäre schaffen für das temporäre Zuhause.....	58
Vescom: Interieurprodukte für den Objektmarkt .....	60
Lenzing: Bettwäsche aus „Tencel“ für die Hotellerie .....	62
Datenfluss vom Digital Fashionboard zum Digital Showroom.....	63
Bildband „Läden“ zeigt innovative Shop-Konzepte.....	65



**SPECIAL**

Bobst steigt in den digitalen Textildruck ein .....	34
Kornit Digital und ColorGATE: Gemeinsame Workflow-Lösung .....	36
Zünd: Neuer Wannenabroller für faltenfreie Zuführung .....	37
Digitale Sublimation: Kostengünstige Produktion und reduziertes Risiko .....	38
Die Dokkumer Vlaggen Centrale bietet mehr als Flaggen.....	48



**TECHNIK**

**Postanschrift:**  
Verlagshaus Gruber GmbH  
Max-Planck-Straße 2  
D-64859 Eppertshausen  
Postfach 1165  
D-64854 Eppertshausen  
Fon: +49 (0) 60 71 39 41-0  
Fax: +49 (0) 60 71 39 41-11  
idt@verlagshaus-gruber.de  
www.id-tex.eu  
facebook.com/idthmagazin

**Herausgeber / Redaktionsleitung:**  
Roland Gruber

**Redaktion:**  
Silke Jähring (SJ)  
Andreas Farnung (AF)  
Daniela Klinder (DK)  
Moritz Matthes (MM)

**Anzeigenverkauf & Marketing:**  
Sabine Kühn, Pia Prosch,  
Julia Visone  
[marketing@verlagshaus-gruber.de]

**Anzeigendisposition:**  
Anja Miesel  
[anzeigen@verlagshaus-gruber.de]

**Leserservice & Abonnement:**  
Esmer Tapti  
[abo@verlagshaus-gruber.de]

**DTP und grafische Gestaltung:**  
Jessica Baab, Manuel Novoa  
[dtp@verlagshaus-gruber.de]

**Anzeigenpreise:**  
Z. Zt. ist die Anzeigenpreislise  
Nr.1 vom 1.10.2015 gültig.

**Gerichtsstand und Erfüllungsort:**  
Darmstadt

**Postvertriebskennzeichen:**  
D 52261

**ISSN-Nummer:**  
1613-2505

Für eingesandte Manuskripte, Datenträger und Fotos wird keine Haftung übernommen. Eine Haftung für die Richtigkeit der Veröffentlichungen kann weder durch die Redaktion, noch durch den Herausgeber übernommen werden. Namentlich gekennzeichnete Artikel geben nicht unbedingt die Meinung der Redaktion wieder. Das Urheberrecht für veröffentlichte Manuskripte liegt ausschließlich beim Verlag. Nachdruck, Vervielfältigungen oder sonstige Verwertung von Beiträgen nur mit schriftlicher Genehmigung der Verlagshaus Gruber GmbH.



**Praxis: Teppichherstellung und  
-druck wird digital  
ab Seite 46**



**Special: Raumgestaltung in Hotels  
ab Seite 60**

### Ultima Displays wählt Durst-Technologie für neue Kompetenzzentren

Durst hat eine Partnerschaft mit Ultima Displays abgeschlossen, um Kompetenzzentren („Centers of Excellence“) in ganz Europa einzurichten. Ultima Displays ist ein Vollsortimenter für portable Marketingssysteme wie Banner, Aufsteller, Prospektständer, Theken und Beschilderungen. Verkauft werden die Produkte ausschließlich an Händler – 6.000 in 28 europäischen Ländern. Die Partnerschaft zwischen Durst und Ultima Displays wurde auf der „FESPA“ bekannt gegeben, auf der beide Unternehmen als Aussteller vertreten waren. Die erste Vereinbarung im Rahmen dieser Partnerschaft sah die Installation eines Drucksystems „Durst Rhotex 325“ in Nantes vor. Ab nächstem Jahr sollen mindestens drei weitere Systeme an Standorten in Corby in der englischen Grafschaft Northamptonshire, Danzig in Polen und Padua (Italien) installiert werden. Das für die englische Zentrale vorgesehene Drucksystem „Durst Rhotex 325“ soll im Mittelpunkt der einzurichtenden Kompetenzzentren stehen. „Mit den Investitionen in diese Systeme können sich unsere 6.000 Händler in ganz Europa Wettbewerbsvorteile verschaffen und ihre Rentabilität steigern“, erklärt Philippe Bouffant, CEO von Ultima Displays in Frankreich. Als Vorteile nennt er die hohe Qualität zu niedrigen Kosten“ und die „extrem kurzen Lieferzeiten“. „Vorbei sind die Zeiten, als Händler möglicherweise noch mehr als eine Woche auf die Fertigstellung eines Auftrags warten mussten“, freut sich Bouffant.

[www.durst-group.com](http://www.durst-group.com)

[www.ultimadisplays.de](http://www.ultimadisplays.de)



Christoph Gamper, CEO Durst und Philippe Bouffant, CEO Ultimate Displays.

### Kornit Digital ernennt IVM SignTEX zum Deutschland-Distributor

Kornit Digital hat die IVM SignTEX GmbH zum weiteren Distributor für Deutschland ernannt. Wie der Hersteller von digitalen Textildrucksystemen mitteilt, wird der neue Vertriebspartner die gesamte Palette von Kornits Direktdruck-Systemen vertreiben, einschließlich der dazugehörigen Verbrauchsmaterialien. IVM SignTEX ist ein führender Händler von Digitaldruck-



Auf dem Bild von links nach rechts: Jürgen Huemer (Kornit Digital, Channel Sales Manager DACH), Thomas Klasing (Geschäftsführer IVM SignTEX GmbH), Tarik Tur (Kornit Digital, Strategic Business Development EMEA).

medien, Plotter- und Transferfolien, Transferpressen und von zahlreichen weiteren Produkten für die Außenwerbung und Grafikproduktion. Das Unternehmen verfügt über Standorte in Emsdetten und Elchingen. Die Ernennung erfolgt zusätzlich zu Kornits vorhandenem Vertriebspartner ESC Decotec, der die Kornit-Produkte seit 2014 im deutschsprachigen Raum vertreibt. Eyal Manzoor, Geschäftsführer der Kornit Digital Europe GmbH, kommentiert: „Der deutschsprachige Raum gehört für Kornit zu den wichtigsten Märkten in Europa, und besonders hier möchten wir unseren Kunden breite Möglichkeiten eröffnen, von unserer Technologie zu profitieren. IVM SignTEX mit seinen beiden Standorten und seinem Kundenprofil ist eine hervorragende Ergänzung unserer bisherigen Möglichkeiten.“ Für Thomas Klasing, Geschäftsführer der IVM SignTEX GmbH, sind die Produkte von Kornit eine konsequente Erweiterung seines Produktangebotes: „Mit den Kornit-Systemen haben wir nun ein industrielles Angebot für Siebdrucker, Veredler und Online-Druckereien, die Textilien im größeren Maßstab bedrucken wollen. Wir fühlen uns durch die Vereinbarung als kompetenter und leistungsfähiger Partner bestätigt und freuen uns auf die Zusammenarbeit!“

[www.ivm-signtex.de](http://www.ivm-signtex.de)

## Spatenstich in Brixen für neuen Hauptsitz

Durst gibt der Industriezone Süd in Brixen ein neues Gesicht. Mit dem Spatenstich am 26. Mai erfolgte der Baubeginn für das neue Kunden- und Innovationszentrum. Das Gebäude wird die zentrale Direktion der Durst Gruppe beherbergen und gleichzeitig als Aushängeschild und Symbol für die Internationalisierung des Unternehmens dienen. Bauliche Anforderungen waren das benötigte Raumprogramm funktional und optimiert unterzubringen, aber auch auf das bestehende Gebäude, das Architekt Othmar

Barth im Jahr 1963 gestaltet hat, „respektvoll zu reagieren“. Als Lösung entwarfen die beauftragten Architekten Patrik Pedò und Juri Pobitzer von Monovolume einen flach schwebenden „Flügel“ mit einem sechsstöckigen Turm, der mit einer Höhe von 35 Metern weithin sichtbar sein wird. Der Neubau fügt sich in den Bestand ein und ermöglicht es, die Bauarbeiten so reibungslos wie möglich durchzuführen, ohne dass der Arbeitsablauf bei Durst gestört wird. Die überbaute Gesamtfläche beträgt 21.388 m<sup>2</sup>. „Durst ist heute ein weltweit führender Hersteller von digitalen Produktionstechno-



Foto: Durst

logien, und die Innovationskraft des Unternehmens ist in vielen Branchen und auf allen Kontinenten anerkannt“, sagt Christoph Gamper, CEO der Durst Gruppe. „Durst ist zugleich auch ein Familienunternehmen, geführt in der dritten Generation und jede Genera-

tion hat Durst auf ihre Art geprägt.“ Die Weiterentwicklung des Unternehmens benötige „Fläche, Freiraum und kreative Bereiche, die nun mit dem Innovations- und Kundenzentrum in Brixen geschaffen werden.“

[www.durst.it](http://www.durst.it)

## DER KOMPLETTE TEXTILDRUCK IN EINEM ARBEITSSCHRITT!

Lernen Sie die Kornit Allegro kennen! Die digitale Textildrucklösung, die nur einen Arbeitsschritt vom Druck bis zur Konfektionierung benötigt.



 Kornit  
Allegro

Die einzige Komplettlösung für den Textildruck von Rolle zu Rolle

- Ideal für Mode, Badekleidung, Heimtextilien und mehr!
- Ein Tintensatz für alle Gewebearten!
- Patentierte, integrierte Kornit Vorbehandlung macht einen externen Vorbehandlungsprozess überflüssig!



### Textilbeschichter Vowalon nimmt neue Anlage in Betrieb

Die Vowalon Beschichtung GmbH, Treuen, hat am 30. Juni eine hochmoderne Lackier- und Prägeanlage im Wert von mehr als fünf Millionen Euro in Betrieb genommen. Die neue Hochleistungszurichtungsanlage ermöglicht die effiziente, hochwertige und umweltfreundliche Veredlung von Kunstlederoberflächen sowie die Erzeugung von vielfältigen Dessins und Materialfunktionen. Mit der neuen Anlage könne man den Produktionsausstoß deutlich erhöhen und der wachsenden Nachfrage gerecht werden, teilt Vowalon mit. Aus „eigener Kraft“ habe das Unternehmen seit der Privatisierung 1992 mehr als 40 Millionen Euro in Gebäude, Maschinen und Anlagen sowie in zwei Logistik-Center am Standort Treuen investiert, erklärten die Geschäftsführenden Gesellschafter Mareen Götz und Gregor Götz bei einer Pressekonferenz. 2016 belief sich der Jahresumsatz des Unternehmens mit Kunden in Deutschland sowie in über 50 Ländern weltweit auf mehr als 40 Millionen Euro.



Rund 240 Mitarbeiter produzieren pro Jahr rund 15 Millionen m<sup>2</sup> Textilbeschichtungen auf PVC- und Polyurethanbasis, insbesondere für Polster- und Fahrzeugkunstleder, flexible Materialien für technische Zwecke, Heimtextilien, Schuh- und Täschnerwaren-kunstleder sowie flammkaschierte Materialien für die Fahrzeugindustrie. Bei der Entwicklung neuer Produkte und Verfahren kooperiert Vowalon eng mit Einrichtungen wie dem Forschungsinstitut für Leder- und Kunststoffbahnen (FILK), Freiberg. Zu den Produktinnovationen gehören mit phthalatfreien Weichmachern produzierte Kunstleder sowie beheizbare Polsterkunstleder. Jüngstes Highlight ist ein gemeinsam mit dem FILK sowie Industriepartnern entwickeltes umweltfreundliches Textilbeschichtungssystem, dessen Herstellungsprozess nahezu hundertprozentig ohne schadstoffhaltige Lösungsmittel gelingt. Die so erzeugten Hygienetextilien sind nach Angaben von Vo-

walon wasserabweisend, atmungsaktiv, koch- bzw. waschbeständig und können flammfest ausgerüstet werden.

[www.vowalon.de](http://www.vowalon.de)

### Hochschule Niederrhein mit Förderantrag erfolgreich

Die Hochschule Niederrhein erhält Unterstützung durch die Initiative „Innovative Hochschule“ des Bundesministeriums für Bildung und Forschung (BMBF). Sie wird ab 2018 für fünf Jahre mit Mitteln in Höhe von voraussichtlich 1,27 Millionen Euro pro Jahr gefördert. Insgesamt ergibt das eine Summe von 6,3 Millionen Euro bis Ende 2022. Die „Innovative Hochschule“ ist das erste Programm des Bundes, das gezielt den Wissens- und Technologietransfer an Hochschulen im Fokus hat. Zentrale Themen im Förderantrag der Hochschule Niederrhein waren das neue Oberflächenzentrum HIT (Hochschule Niederrhein Institut für Surface Technology) und die Kooperationsplattform „Textiles Innovatorium“. Bei dem auf dem Campus Krefeld angesiedelten HIT handelt es sich im Kern um einen Roboter, der die Standards aus der Industrie 4.0 auf Innovationen in der Oberflächentechnologie überträgt. Er entwickelt neue Farben, Lacke, Kleb- und Werkstoffe sowie ressourceneffiziente Trocknungsmethoden. Das „Textile Innovatorium“ auf dem Campus Mönchengladbach soll als Forschungs- und Qualifizierungszentrum die Technologieführerschaft der Textilbranche sichern und die mittelständische Textilindustrie in ihrer Innovationskraft bei der Entwicklung technischer Textilien unterstützen. Da gerade bei den technischen Textilien die Entwicklungsschritte hin zu neuen Produkten sehr zeit- und personalintensiv sind, sollen die Unternehmen von ihrer Nähe zur Hochschule Niederrhein profitieren. „Der Transfer von Technologien und Wissen in die regionale Wirtschaft ist neben der Lehre und der Forschung unsere dritte Leistungsdimension, die immer wichtiger wird“, sagte Professor Dr. Dr. Alexander Prange, Vizepräsident für Forschung und Transfer der Hochschule Niederrhein. „Bis ins Jahr 2027 wollen wir uns als zentraler Dienstleister für den Wissens- und Technologietransfer am Mittleren Niederrhein auf allen Ebenen fest etablieren und flexible Modelle für jedwede Form von Transferkooperation anbieten.“

[www.hs-niederrhein.de](http://www.hs-niederrhein.de)

# Erweitern Sie ...

Ihre Welt der Sublimation

**TS500P-3200**



**Mimaki TS500P-3200 delivers ...**



**TS500P-3200... die neue Generation der super-breiten Sublimationstranferdrucker**

Mimakis brandneuer TS500P-3200 liefert die ultimative Produktivität für diverse Anwendungen aus Messe, Handel und Wohnungseinrichtung, durch Kombination von Geschwindigkeit und hochqualitativem Druck.

Erweitern Sie Ihre Welt der Sublimation mit dem neuen TS500P-3200

Let's Create ... **Together**

**Mimaki**

[sales@mimaki.de](mailto:sales@mimaki.de)

[@MimakiDE](https://twitter.com/MimakiDE)

[www.mimaki.de](http://www.mimaki.de)

### Braun Digitaldruck für dentale „Erlebniswelt“ ausgezeichnet

Einen Präsentationsraum der KaVO Dental GmbH hat Braun Digitaldruck Ulm in eine „Erlebniswelt“ verwandelt und für die Gestaltung eine Auszeichnung erhalten. Die Auszeichnung wurde in Berlin im Rahmen der siebten nationalen Vertriebstagung des Handelsunternehmens Henry Schein vergeben. Der weltweite Anbieter von Produkten und Dienstleistungen für zahnmedizinische, tiermedizinische und ärztliche Praxen lädt jedes Jahr seine Mitarbeiter und Lieferanten zu einer Tagung nach Berlin ein. Partner wie KaVo aus Biberach/Riß können ihre Produkte in einem eigenen Raum vorstellen, der frei gestaltet werden kann.



Foto: Braun Digitaldruck Ulm

Mit der Visualisierung eines ringförmigen Teilchenbeschleunigers und bei Schwarzlicht schimmernden Leuchteffekten hat Braun Digitaldruck eine besondere Erlebniswelt geschaffen. Dazu wurden die Wände mit bedruckten Stoffen bespannt, der Fußboden mit bedruckten Folien beklebt und Requisiten wie Plasmakugeln besorgt. Braun Digitaldruck konnte sich bereits zum vierten Mal in Folge die Auszeichnung für den schönsten Präsentationsraum sichern. In den Vorjahren hat der Digitaldruck-Spezialist aus Ulm-Jungingen beispielsweise den Biberacher Marktplatz nach Berlin verlagert, indem die Wandbespannung mit Fotomotiven des Platzes und das Linoleum des Fußbodens mit Pflastersteinmotiven bedruckt wor-

den war. Auch mit einem realistisch dargestellten Bergsteiger-Biwak vor Himalaya-Kulisse und mit einer Raumstation einschließlich Astronaut konnte Braun begeistern. Die Braun Digitaldruck Ulm GmbH hat sich darauf spezialisiert, Messestände oder Verkaufsräume in Szene zu setzen. Dabei kommen hochwertige Großformatdrucke auf unterschiedlichen Materialien wie Glas, Holz, Metall, Stein, Folie oder Textilgewebe zum Einsatz.

[www.braun-digital.de](http://www.braun-digital.de)

### Mimaki-Sublimationstinten erhalten die Eco Passport-Zertifizierung

Mimaki hat bekannt gegeben, dass die Sublimationstinten „Sb54/310/410“ und „Sb320/420“ die Eco Passport-Zertifizierung von Oeko-Tex erhalten haben. Mit dem Eco Passport steht Produzenten von Textil-Chemikalien ein Verfahren zur Verfügung, mit dem sie nachweisen können, dass ihre Produkte den Anforderungen für eine nachhaltige Textilproduktion entsprechen. Bei der Zertifizierung werden sämtliche Stadien der Rohmaterialien, Produkte sowie die Unternehmensumgebung berücksichtigt. Die Produktzertifizierung „Standard 100 by Oeko-Tex“ besteht seit mehr als 20 Jahren, mit über 150.000 Empfängern weltweit. Das Eco Passport-Verfahren ist das erste Zertifizierungsverfahren für die Sicherheitsbestätigung von Textilien und wurde im Jahr 1992 vom internationalen Verband Oeko-Tex mit Sitz in der Schweiz ins Leben gerufen.

Die Sicherheitszertifizierung der Rohmaterialien für die Mimaki-Tinten hat das Nissenken Quality Evaluation Centre (Japan) erteilt. Mit ihr wird die Konformität mit dem Oeko-Tex Standard 100, einem weltweit einheitlichen, unabhängigen Prüf- und Zertifizierungssystem für textile Roh-, Zwischen- und Endprodukte aller Verarbeitungsstufen sowie verwendeter Zubehörmaterialien, bestätigt. Nach strengen Prüfkriterien wird die Zertifizierung nur an Produkte vergeben, die dem Schadstoffkatalog mit mehr als 300 reglementierten Substanzen gerecht werden.

„Mimaki entwickelt auch weiterhin hochwertige, umweltfreundliche Herstellungsmethoden zur Verringerung der Umweltbelastung“, erklärt Ronald van den Broek, General Manager Sales von Mimaki Europe. „Wir freuen uns über die Anerkennung unserer Bemühungen, die in dieser wichtigen Zertifizierung zum Ausdruck kommt. Wir werden uns mit Sicher-

heit auch weiterhin bemühen, Produkte und Dienstleistungen, die im Einklang mit der Umwelt stehen, anzubieten. Außerdem werden wir in Zukunft weitere Zertifizierungen, die die Auswirkungen unserer Bemühungen bestätigen, anstreben.“

Den Sublimationsdruck hebt Mimaki als umweltbewusstes Druckverfahren hervor, da keine Chemikalien, wie etwa Emulsionen, verwendet würden. Zudem entfallen Waschen und Dämpfen, was die Umweltbelastung im Vergleich zu anderen Textildruckverfahren, etwa dem Siebdruck, weiter reduziert. Die zertifizierten Tinten

sind die Sublimationstinten mit der Bezeichnung „Sb54/310/410“ (Zertifikatsnummer NEP 1605) sowie „Sb320/420“ (Zertifikatsnummer NEP 1606).

[www.mimaki.de](http://www.mimaki.de)

### Fachhändler Häusler erweitert Markenangebot

Das Fachhandelsunternehmen Häusler aus dem südhessischen Erzhausen hat sein Markenangebot erweitert. Unter der Leitung von Sebastian Häusler, Sohn des Firmengründers Karl-Henryk Häusler und Außendienstmitarbeiter

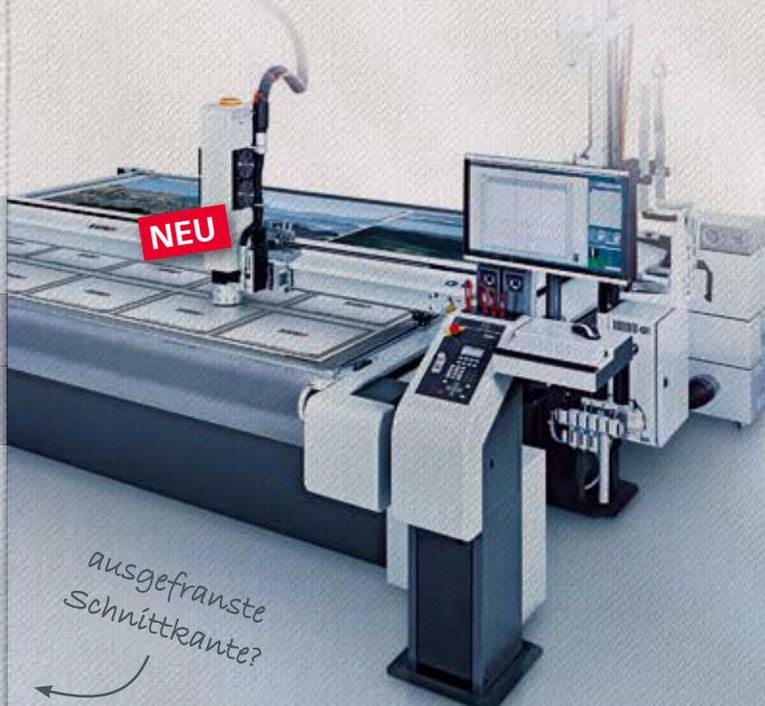
ter Achim Zapke soll die Häusler GmbH zu einem bundesweit agierenden Fachhändler wachsen. Auf der „TV TecStyle Visions“ im Februar 2018 will das Unternehmen seine neue Ausrichtung dem Fachpublikum präsentieren. Neben Siebdruckmaschinen des österreichischen Herstellers MHM sowie Siebdruckfarben des türkischen Herstellers Öz Anadolu hat Häusler im Bereich des Digitaldrucks das komplette Produktsortiment des Herstellers Mutoh im Programm. Neu und exklusiv im Vertrieb befinden sich die beiden

Desktop-Textildirektdrucker „ValueJet 404GT“ für weiße und helle Textilien sowie „ValueJet 405GT“ für dunkle Textilien. Ebenfalls neu in das Handelssortiment aufgenommen wurde die „Cold-Peel-Technologie“ für Textiltransfers, die von Mutoh und dem Farbhersteller Marabu 2016 auf den Markt gebracht wurde. In Berlin errichtet Häusler in Kooperation mit Partnern ein Außenlager, um schnell auf die bundesweite Nachfrage nach Maschinen und Materialien reagieren zu können.

[www.haeusler-gmbh.de](http://www.haeusler-gmbh.de)

## Das neue Lasermodul LM 100W

**ZÜND**  
swiss cutting systems



- Gleichzeitiges Schneiden und Verschweissen von Polyestertextilien (Cut&Seal)
- CO<sub>2</sub>-Laser mit 100W Leistung
- Höchste Sicherheit dank Laserklasse 1
- Versiegelung der Schnittkanten verhindert das Ausfransen

*ausgefranzte  
Schnittkante?*

*geschnitten und  
versiegelt mit  
Lasermodul*

Besuchen Sie uns auf der Viscom

[www.zund.com](http://www.zund.com)

[info@zund.com](mailto:info@zund.com)

T: +41 71 757 81 00

### Jenz Otto ist neuer Hauptgeschäftsführer des vti

An der Spitze des Verbandes der Nord-Ostdeutschen Textil- und Bekleidungsindustrie e.V. (vti) hat sich ein Wechsel vollzogen. Der langjährige Hauptgeschäftsführer Bertram Höfer hat sein Amt per 1. Juli 2017 an Dr.-Ing. Jenz Otto (57) weitergegeben. In seiner mehr als 25-jährigen Tätigkeit als Hauptgeschäftsführer habe Bertram Höfer maßgeblich dazu beigetragen, den vti zu einem der leistungsstärksten deutschen Wirtschaftsverbände zu formen, sagte vti-Vorstandsvorsitzender Friedmar Götz. Höfer, der zum Ehrenmitglied des vti-Vorstandes ernannt wurde, bekleidet weiterhin Funktionen im öffentlichen Leben. Er ist Vorstandsvorsitzender des Bildungswerkes der Sächsischen Wirtschaft e. V. (bsw) sowie im Verwaltungsrat der AOK Plus für Sachsen und Thüringen



und im Vorstand des Sächsischen Textilforschungsinstituts (STFI), Chemnitz, tätig. „Mit Dr. Jenz Otto haben wir einen erfahrenen Netzwerker aus der sächsischen Industrie- und Forschungslandschaft als neuen vti-Hauptgeschäftsführer gewonnen“, betonte Götz. Mit dem langjährigen vti-Geschäftsführer Dr. Peter Werkstätter werde er ein „zugkräftiges Tandem“ bilden.

[www.vti-online.de](http://www.vti-online.de)

### Neue Geschäftsführung bei Mutoh Belgium nv

Mutoh Belgium nv hat Kenji Yasuhara zum neuen Geschäftsführer ernannt. Yasuhara übernimmt alle Verantwortlichkeiten von seinem Vorgänger Akio Kotake, der die Aktivitäten des Unternehmens in den vergangenen drei Jahren gesteuert hat und jetzt als General Manager im Mutoh International Business



Von links nach rechts: Yasuhiko Isobe, Managing Director International Business Headquarters, Akio Kotake, General Manager Sales Operation Department, Kenji Yasuhara, Managing Director Mutoh Belgium nv, Nobumasa Hayakawa, Präsident und Representative Director Mutoh Holdings, Japan. Foto: Mutoh

Headquarter (IBH) in Tokio tätig sein wird. Als neuer Geschäftsführer von Mutoh Belgium nv ist Kenji Yasuhara zuständig für Vertrieb, Logistik, Produktmarketing, Produktsupport sowie die After-Sales-Aktivitäten für die großformatigen MUTOH Druck- & Schneidesysteme im gesamten EMEA Geschäftsbereich. Der 62-jährige wechselte 2014 zu Mutoh und war bis Oktober 2016 bereits Geschäftsführer der Mutoh Deutschland GmbH in Düsseldorf.

[www.mutoh.eu](http://www.mutoh.eu)

### Yuji Ikeda tritt Geschäftsführer- Position bei Mimaki an

Mimaki Europe nutzte die „FESPA 2017“, um seinen neuen Geschäftsführer, Yuji Ikeda, dem Fachpublikum vorzustellen. Yuji Ikeda hat die Position im April 2017 übernommen. Nachdem er sieben Jahre bei Mimaki Europe tätig war, verantwortete er zuletzt als Senior General Manager mehrere Jahre das „Corporate Planning“ des Unternehmens in Japan.

[www.mimaki.de](http://www.mimaki.de)



# TV TecStyle Visions: 2018 so groß wie nie zuvor

(ID) Größer als alle ihre Vorveranstaltungen wird die nächste „TV TecStyle Visions“. Die zehnte Auflage der europäischen Leitmesse für Textilveredlung und Promotion, die vom 15. bis 17. Februar 2018 auf dem Gelände der Messe Stuttgart stattfindet, hat sich bereits im Vorfeld rekordverdächtig gezeigt. Ein halbes Jahr vor der Jubiläumsauflage waren den Veranstaltern zufolge mehr als 90 Prozent der Ausstellungsfläche verkauft. Dabei hatten die Organisatoren, gmk Veranstaltungsservice und Messe Stuttgart, schon mit der großen Ausstellernachfrage gerechnet und das Flächenangebot von 20.000 auf 25.000 Quadratmeter erhöht.

Passend zum Jubiläum steht die „TV TecStyle Visions 2018“ unter dem Motto „Celebration“ und wird mit zahlreichen Angeboten und besonderen Events begleitet. Mehr als 150 namhafte Hersteller und Händler von Textilien, Maschinen und Materialien für die Textildекoration werden neueste Veredlungstechniken und Produktinnovationen unter einem Dach präsentieren. Nahezu alle wichtigen Brands der Branche sind mit ihren Kollektionen in der neu errichteten Halle 10 auf rund 15.000 Quadratmeter vertreten. In Halle 8 liegt der Schwerpunkt auf dem Thema „Technik“. Dass eine große Zahl der Aussteller aus dem Ausland kommt, spricht für die Internationalität der Veranstaltung.



*Kreative Leistungen würdigt der „Golden Shirt Award“ im Rahmen der „TV TecStyle Visions“. In Stuttgart können sich die Fachbesucher ein Bild von den besten Einreichungen machen und die Sieger sich über insgesamt 10.000 Euro freuen. Foto: Sarah Schmid, Landesmesse Stuttgart.*

Die „TV TecStyle Visions“ ist auch 2018 mehr als eine Produktschau. Als praxisnahes Branchenevent bietet die Messe den Fachbesuchern ein spannendes Rahmenprogramm. Die Aussteller verraten viele Tipps und Tricks zum Besti-

cken und Bedrucken von Textilien. Programmpunkte sind unter anderem die „TecStyle Fashion Show“, die „Style at Work Discovery Tour“ sowie das von der Akademie für Textilveredlung organisierte „TV Fachforum“.

## Messeverbund EXPO 4.0

Die „TV TechStyle Visions“ findet statt unter dem Dach der „EXPO 4.0“. Dieser Messeverbund vereint seit 2012 vier Fachmessen zur visuellen und haptischen Kommunikation: Die „TV TecStyle Visions“ für die Textilveredler, die „wetec“ für die Werbetechnik, der „Digital Signage“, des Digitaldrucks und der Lichtwerbung, die „GiveADays“ für den Bereich Werbeartikel und die „POS Masters“ für Marketing, Design und Technik am Point of Sale. Die Besucher haben mit einer Eintrittskarte Zugang zu allen vier Messen und können sich, über ihr eigenes Kerngeschäft hinaus, über alle Aspekte der Kommunikation informieren. Zur „TV TecStyle Visions 2018“ werden 270 Aussteller und rund 11.000 Besucher erwartet, zur „EXPO 4.0“ insgesamt 600 Aussteller und rund 16.000 Besucher.

[www.EXPO-4.0.com](http://www.EXPO-4.0.com), [www.tecstyle-visions.com](http://www.tecstyle-visions.com)





Foto: Viscom/Behrendt & Rausch Fotografie

# Interior Design und Werbemittel aus dem Drucker

(ID/SJ) Innenräume lassen sich individuell und kostengünstig mit Printtechnik gestalten – dies entdecken immer mehr Interior Designer, Architekten und Werbetechniker. Welches Equipment hierfür benötigt wird, in welche Technik investiert werden sollte und welche Innendekor-Trends derzeit angesagt sind, will die „Viscom 2017“ zeigen. Die Fachmesse für visuelle Kommunikation findet vom 18. bis 20. Oktober in Düsseldorf statt. „Interior Design“ ist in diesem Jahr eines der Hauptthemen.

Gleich am Mittwoch (18.), dem ersten Messetag, startet die „Viscom“ ein „Premiumprogramm Druck“. Das Angebot soll Druckdienstleistern und Werbetechnikern Gelegenheit geben, gezielt mit Herstellern und Händlern zusammenzukommen, um sich über

Druckanwendungen im Digitaldruck und Interior Design zu informieren. Termine mit den Ausstellern koordiniert Celiné Gandilhon vom Veranstalter Reed Exhibitions unter [celine.gandilhon@reedexpo.de](mailto:celine.gandilhon@reedexpo.de). In der Speakers' Corner erfahren Besucher in kurzen Vorträgen außerdem mehr zu aktuellen Gestaltungstrends, etwa für Shops, Restaurants und Hotels. Fachleute erklären auch, wie Drucker und Werbetechniker Auftraggeber oder Projektpartner finden können und wie sich die Investition in Drucktechnik finanzieren lässt. Als „Fokustag Werbetechnik“ steht der Freitag (20.) im Zeichen des „Interior Designs“. Dabei geht es unter anderem um die Frage, welche Rolle digitale Großdruckformate und Folien bei der individuellen Gestaltung von Innenräumen,

beispielsweise von Hotels und Restaurants, spielen. Im „Viscom-Workshop“ stehen Anwenderkurse von Adobe und Corel zum Thema „Angewandte Werbetechnik“ auf dem Programm. Die „Viscom“ will 2017 die gesamte Wertschöpfungskette der visuellen Kommunikation abbilden. Printing, Signmaking, Textilveredlung und Materialien stehen im Mittelpunkt des Messebereichs „Druck- und Werbetechnik“. Der Ausstellungsbereich „POS und Marketing“ rückt analoge und digitale Lösungen aus den Bereichen „Display, Quality und Luxury Packaging, Interiors und Digital Marketing“ in den Fokus.

Nach Angaben von Reed Exhibitions werden rund 300 Aussteller und 10.000 Besucher erwartet.

[www.viscom-messe.com](http://www.viscom-messe.com)



## Agfa Graphics präsentiert die „Anapurna“- und „Jeti“-Familie

Ein Highlight des Messeauftritts von Agfa Graphics ist die „Anapurna H3200i LED“ mit sechs Farben sowie Weiß. Die „Anapurna H3200i LED“ druckt mit einer Breite von bis zu 3,20 Meter und vereint hohe Qualität und hohe Produktivität für Wide Format-Anwendungen im Innen- und Außenbereich auf starren und flexiblen Medien. Die Funktion für weiße Tinte bietet zahlreiche Möglichkeiten für den Druck auf transparenten Materialien für Backlit-Anwendungen oder für den Druck von Weiß als Spotfarbe. Die „Anapurna H3200i LED“ ist mit luftgekühlten UV-LED-Lampen ausgestattet und eignet sich ideal für dünne, hitzeempfindliche Materialien.

Die Drucksysteme der „Anapurna“- und „Jeti“-Familie eröffnen vielfäl-

tige Produktionsmöglichkeiten für den Wide Format Druck. Seit der „Fespa 2017“ erweitert der Soft Signage-Drucker „Avinci DX3200“ das Portfolio. Der „Acorta“-Schneideplotter übernimmt einen weiteren Produktionsschritt. Ergänzt werden die Drucksysteme durch den „Asanti“-Workflow und mit „Asanti StoreFront“, einer auf der Cloud-Technologie basierenden Web-to-Print-Lösung.

[www.agfagraphics.com](http://www.agfagraphics.com)  
**Halle 13, Stand: A18**



Avinci DX3200

## IVM SignTEX zeigt neue Gerätegenerationen

Die IVM SignTEX GmbH ist drei Mal auf der „Viscom“ vertreten. Auf dem Stand A14 tauchen Besucher ein in die Welt des digitalen Textildrucks. Präsentiert wird ein Querschnitt der aktuellen Gerätegenerationen von Kornit, Brother und Epson mit entsprechenden Workflow-Lösungen. Ein besonderes Highlight wird der neue Textil-Direktdrucker „Brother GTX“



sein. Dazu zeigt IVM SignTEX die Konfigurator-Lösung „TOPRI WEB & Kiosk“. Auf dem Stand D30 ist der Sublimationsdruck mit Produkten von Sawgrass, Chromaluxe und Unisub ein Hauptthema. Weitere Themen sind Thermo-Transferdruck, Flock-, Flex- und Tonertransferfolien. Für die Verarbeitung der Transferfolien kommt die neue „Transmatic Touch“-Serie zum Einsatz. Das neue „OKI Pro8432WT“ White Toner-System steht neben der Plottertechnik im Fokus. Im dritten Messebereich beschäftigt sich IVM SignTEX mit „Car Wrapping“.

[www.ivm-signtex.de](http://www.ivm-signtex.de)  
**Halle 13, Stände A 14 und D30**

NEU



Brunner liefert

## ImagePerfect™ Textilien

IP 2325 Display Premium  
IP 2326 Display Grey Back  
IP 2327 Backlit  
IP 2328 Display Satin  
IP 2329 Display  
IP 2330 Canvas Banner  
IP 2331 Banner Grey Back



## ESC legt Schwerpunkt auf die „Storm“-Serie

Im Zeichen der Partnerschaft mit Kornit steht der Messeauftritt von ESC Decoration Technologies. So legt der Digitaldruckspezialist in Düsseldorf den Schwerpunkt auf die „Storm“-Serie für den industriellen Textildirektdruck. Die Drucksysteme dieser Reihe wurden von Kornit für mittelgroße Druckdienstleister entwickelt und erfüllen, je nach Modell, besondere Anforderungen.

Das Basismodell „Storm II“ bietet eine Druckleistung von bis zu 120 hellen Textilien pro Stunde. Eine Doppelpalette erlaubt das Anlegen des nächsten Kleidungsstücks bei laufendem Betrieb. Die Version „Duo“ ist auf die Produktion heller Kleidung spezialisiert, und das Modell „1.000“ bietet noch mehr Leistungsfähigkeit



für hohe Produktionsvolumina. Wenn es um Sonder- oder Markenfarben oder einen erweiterten Farbumfang geht, steht die „Hexa“ zur Verfügung. Mit den beiden zusätzlichen „Neo Pigment“-Tinten für Rot und Grün lassen sich besonders farbintensive Textilien kreieren.

Fast alle Modelle dieser Serie stattet Kornit jetzt mit einem neuartigen Tinten-Rezirkulationssystem aus. Die Tinte wird dabei konstant in

Bewegung gehalten. Dem Hersteller zufolge verstopfen die Düsen nicht, und die Anlage ist ständig betriebsbereit. Es ergeben sich schnellere und günstigere Prozessabläufe beim Starten, Herunterfahren und Reinigen. Auch der Tintenverbrauch wird durch automatische Reinigungsvorgänge verringert. So lassen sich die Druckkosten pro Stück um bis zu 20 Prozent reduzieren.

Neu im Programm bei ESC-Decotec ist die „Océ Colorado 1640“ von Canon. Mit der Roll-to-Roll-Anlage für das Großformat können verschiedenste Materialien für den Innen- und Außenbereich kostengünstig bedruckt werden.

[www.esc-decotec.de](http://www.esc-decotec.de)  
**Halle 13, Stand D17**

## Flyeralarm „gibt Stoff“ mit individuell bedruckbarer Meterware

Kreativität im Heimtextil-Bereich liegt im Trend, und die B2B-Online-Druckerei Flyeralarm liefert Materialien für einzigartige Looks: In ihrem Onlineshop bietet die Flyeralarm Large Format Printing GmbH individuell bedruckbare Stoffe im Wunschformat und als Meterware an.

Aktuell stehen Baumwolljersey (für T-Shirts, Pullover, Freizeitkleidung), „Jogging“-Baumwolle (insbesondere für Hoodies, Sportbekleidung und Jogginghosen) und Romanit-Jersey (vor allem für Kleider, Hosen, Röcke, Blazer) zur Auswahl. „Damit hat Flyeralarm die gängigsten Stoffar-

ten im Baumwollbereich im Angebot, weitere werden folgen“, kündigt Geschäftsführer Igor Zanovskiy an. Alle Stoffe können nach Kundenwunsch bedruckt und mit handelsüblichen Nähmaschinen weiterverarbeitet werden.

Für den Textildruck hat Flyeralarm spezielle Maschinen erworben: Mit der „Allegro“ von Kornit können neben Baumwolle auch Stoffe wie Seide und Polyester bedruckt werden. Die neuen Angebote im Textildruck sind bei Flyeralarm ein Messeschwerpunkt auf der „Viscom“.

[www.flyeralarm.de](http://www.flyeralarm.de)  
**Halle 14, Stand D66**



## Digitaldruckpartner mit neuer Technik in Düsseldorf

Für die Bereiche Werbetechnik, Lichtwerbung und Large Format Printing stellen die Digitaldruckpartner – Farben-Frikell Braunschweig, Farben-Frikell Berlin, WTB WerbeTechnikBedarf Dresden und Ludwig Lockamp aus Essen – neue Technik und deren Einsatzmöglichkeiten vor. Als „Digitaldruckpartner“ haben sich etablierte, deutschlandweit agierende Fachgroßhändler zusammengeschlossen. Auf der „Viscom“ zeigen die Partnerfirmen den neuen „Océ Colorado 1640“ von Canon. Der Roll-to-Roll Großformatdrucker mit einer Breite von 64 Zoll (162,56 cm) ist mit der innovativen „UVgel“-Technologie

ausgestattet und bietet bis zu 159 m<sup>2</sup>/h Druckleistung.

Ein weiteres Highlight in Düsseldorf wird der „Signracer 1610“ UV LED – Flachbettdrucker sein. Der „Signracer“ verfügt über zwei Druckköpfe (ein Mal CMYK und ein Mal weiß) mit „Multi Drop“-Technologie. Demonstriert wird außerdem der „Summa F1612“ mit neuen Features, der „SummaCut D60 R-2E“, der „Roland TrueVIS VG 540“, der VersaUV LEF 200 sowie der „HP Latex 560“-Drucker.

[www.farben-frikell.de](http://www.farben-frikell.de)  
**Halle 13, Stand C14**

## Modulare Messestände von Ultima Displays

Auf der „Viscom“ können sich Besucher von den modularen Messeständen aus dem Sortiment von Ultima Displays überzeugen. Rekonfigurierbarkeit und Wiederverwendbarkeit sind die Vorteile des modularen Konzepts.

Die „Vector-LED“-Serie lässt sich an unterschiedliche Umgebungen anpassen. Sie bietet eine Aluminiumkonstruktion mit Grafikbespannung und ist nach Angaben von Ultima Displays „eine der einfachsten Kombinationslösungen auf dem Markt“. Mit der „Vector-Reihe können Blöcke und rechteckige Konstruktionen mit sanften Bögen gebildet werden. Außerdem führt Ultima Displays eine Produktreihe ein, mit der sich eine zusätzliche Ebene schaffen lässt, um 3D-Effekte zu erzeugen. Die „Formulate“-Reihe lebt vom Spiel mit Form und Funktionalität. Sie umfasst vielfältige Lösungen, von Aufstellern über



Displaywände und Hängestrukturen bis hin zu kompletten Messeständen. Hybridstände, die Vector- und Formulate-Elemente verbinden, ermöglichen die vollständige Ausnutzung eines Ausstellungsraumes.

[www.ultimadisplays.de](http://www.ultimadisplays.de)  
**Halle 14, Stand F55**



## Light Frames



**MODUL**

Entdecken Sie jetzt die  
MODUL-Systemwelt.



[www.modul-int.com](http://www.modul-int.com)

# Leitthema „Unique Youniverse“ fokussiert Trends und Lifestyle



„Innovations Domotex 2017“. Foto: Deutsche Messe AG

(ID) Mit einer stärkeren Fokussierung auf Trends und Lifestyle will die „Domotex 2018“ das Thema „Bodenbelag“ mit Ideen aus dem Design, der Einrichtungswelt und Kunst zusammenbringen. Kreative Produktinszenierungen zum Leitthema „Unique Youniverse“ sollen Impulse setzen. Dazu wird die neue Sonderfläche „Framing Trends“ für marken- und lifestyleorientierte Unternehmen in der Halle 9 geschaffen. „Unternehmen aus der Bodenbelagsbranche haben die Möglichkeit, die neue Sonderfläche aktiv mitzugestalten und ihre Interpretation zum Megatrend der Individualisierung zu präsentieren“, sagt Susanne Klapproth, Projektleiterin der „Domotex“ bei der Deutschen Messe AG, Hannover.

Die Sonderfläche „Framing Trends“ ist in vier Module gegliedert: In den „Flooring Spaces“

zeigen Unternehmen kreative Produktinszenierungen zu „Unique Universe“. In den „Living Spaces“ inszenieren Aussteller mit Partnerunternehmen aus dem Interior Design Räume und Lifestyle-Welten. Unter der Bezeichnung „NuThinkers“ stellen Studenten, Nachwuchsdesigner und Start-Ups ihre innovativen Ideen vor. Das Modul

## „Wunsch nach Individualisierung“

### Zum Messeleitthema schreibt die Domotex:

„In unserer digitalisierten und globalisierten Welt, die von Schnelligkeit geprägt ist, wird der Wunsch nach Individualisierung immer stärker. Das beschleunigte Leben verändert auch das Konsumverhalten der Menschen. Aufgrund der Suche nach Selbstbestimmung und Einzigartigkeit werden Produkte und Dienstleistungen immer stärker personalisiert und individuell angefertigt. „Co-Creation“ bekommt eine neue Bedeutung, da der Kunde sich intensiver am Gestaltungsprozess beteiligen möchte und dies als erweiterte Möglichkeiten seines Selbstaudrucks betrachtet. Neue und weiterentwickelte Technologien ermöglichen einzigartige personalisierte Kundenerlebnisse.“

„Art & Interaction“ zeigt Inszenierungen aus Kunst und Design. Bewährte Elemente wie die Talks, „Guided Tours“ und „Meeting Areas“ ergänzen das Angebot.

Ein Expertengremium unter Vorsitz des international bekannten Architekten Peter Ippolito hat die Auswahl unter den Bewerbern getroffen, welche Unternehmen sich auf der Sonderfläche präsentieren werden.

Ein weitere Neuerung 2018 betrifft die Tagesfolge: Künftig wird die „Domotex“ von Freitag bis Montag stattfinden (bisher Samstag bis Dienstag). Somit startet die „Domotex 2018“ am 12. Januar und öffnet bis zum 15. Januar ihre Tore auf dem Messegelände Hannover. Mit der neuen Tagesfolge komme man dem Wunsch zahlreicher Aussteller entgegen, teilt die Deutsche Messe AG mit.

[www.domotex.de](http://www.domotex.de)

# Starkes Angebot im Objektgeschäft

(ID) Die „Heimtextil“, vom 9. bis 12. Januar 2018, will sich vermehrt in Richtung „Top-Innovations- und Wissensplattform für textile Lösungen in der Architektur und Hoteleinrichtung“ positionieren. Im kommenden Jahr soll der Fokus der Messe stärker auf dem Bereich „Objektgeschäft“ liegen. Ziel sei es, das Angebot an Produkten, Anregungen und Networking-Gelegenheiten für Architekten, Interior Designer und Hoteliers noch deutlicher aus dem Gesamtportfolio der „Heimtextil“ herauszuarbeiten und den aktuellen Anforderungen der Branche entsprechend aufzubereiten, erklärt Sabine Scharer, Objektleiterin der Messe.

Bereits im April hatte sich zu diesem Zweck ein „Think Tank“ aus Vertretern renommierter Architektur- und Interior Designbüros in Frankfurt getroffen. Mit dabei waren Lisa Hassanzadeh (Concrete Architectural Associates), Peter Ippolito (Ippolito Fleitz Group), Martin Lesjak (Innocad Architektur), Tamara Pallasch (Pallasch Interior-design) und der Schweizer Innenarchitekt Ushi Tamborriello.

## Textil ist raumbildend

„Textil wird häufig lediglich als dekorierendes Element eingesetzt. Dies jedoch zu Unrecht. Es kann Räume schaffen und Welten kreieren. Ich wünsche mir einen integralen Einsatz von Textil als raumbildendes Element“, sagt Lisa Hassanzadeh. Peter Ippolito, Managing Partner Ippolito Fleitz Group, ergänzt: „Textilien in allen

Facetten sind ein wesentlicher und identitätsstiftender Bestandteil unserer Baukultur. Die ‚Heimtextil‘ als wichtigster Branchentreffpunkt hat die Chance und Aufgabe, über eine reine Produktpräsentation hinaus relevante Inspirationsquelle und Innovationstreiber zu sein, um textiles Einrichten immer wieder neu zu entdecken.“

## Interior.Architecture.Hospitality

Das Veranstaltungsangebot für textile Einsatzgebiete in der Architektur, der Hoteleinrichtung und Objektausstattung wird 2018 unter dem Titel „Interior.Architecture.Hospitality“ gebündelt. Geboten werden neben Vorträgen zum Thema branchenspezifische Messeführungen, ein spezielles Ausstellerverzeichnis sowie ein Treffpunkt zum „Networken“. Die Ausstellerzahlen weisen auf eine starke „Heimtextil 2018“. Große Nachfrage erlebt der Messe Frankfurt zufolge erneut das Hochwertsegment an Dekorationsstoffen in der Halle 3.1. „Namhafte Editeure“ wie Alhambra / Tormes Design und Tapicerias Gancedo (beide Spanien) seien auf der „Heimtextil 2018“ wieder an Bord. Für die Produktgruppe „Wall“ haben sich mit Erfurt (Deutschland) und Vescom (Niederlande) führende Tapetenhersteller zurückgemeldet. Weiterhin hervorragend nachgefragt würden Deko- und Möbelstoffe. Der Angebotsbereich erhält daher zusätzlich zu den Hallen 4.0 und 4.1 erstmals eine weitere Präsentationsmöglichkeit in der Halle 4.2. Dort stellt sich auch Trevira (Deutschland) dar: Erstmals seit

einigen Jahren mit seinen Partnern in einer großen Gemeinschaftspräsentation.

Erneut ausgebucht ist die „Haustextilien“-Halle 8.0. Über die neuesten Drucktechnologien für die Heimtextilindustrie können sich Besucher im Bereich „Digital Print Technology“ (Halle 6.0) informieren. Nahezu alle Marktführer haben sich angemeldet, darunter HP, Epson, Mimaki, Kornit und Reggiani. Als neue Aussteller kommen Aleph und Monti Antonio (beide Italien) hinzu.

## „Trendtable“ 2018/19:

Für die „Heimtextil 2018“ beschäftigen sich internationale Designer mit den Trends in Bezug auf Materialien, Farben und Designs. Ihre Aussagen bilden die Grundlage für das „Heimtextil“-Trendbuch 2018/19, das Aussteller der „Heimtextil“ vorab für ihre Produktgestaltung und Kollektionierung erhalten. 2017 waren 2.965 Aussteller auf der „Heimtextil“ vertreten, aus aller Welt reisten rund 69.000 Fachbesucher an.

[www.heimtextil.messefrankfurt.com](http://www.heimtextil.messefrankfurt.com)



Efi Reggiani auf der „Heimtextil 2017“. Foto: Jährling

# Kreativmesse und Industrial Show

Als erste reine Digitaldruckmesse ist die „Pure Digital“ vom 17. bis 19. April 2018 in Amsterdam konzipiert. Die Veranstaltung soll als Networking-Plattform für Digitaldruck- und Kreativdienstleister fungieren. Ausgerichtet wird die „Pure Digital“ von FM Brooks, einem Unternehmensteil der Mack Brooks Exhibition Group, die ebenfalls die Messe „InPrint“ organisieren.

Während die „InPrint“ auf die technische Seite des Digitaldrucks für industrielle Prozesse abzielt, will die „Pure Digital“ die Einsatzmöglichkeiten der Technologie zeigen – von Innendekor bis hin zu Anwendungen für den Einzelhandel.

Mitbegründer Frazer Chesterman erklärt: „Die Einführung der ‘Pure Digital’ soll die Kreativ- und Marketingbranche mit dem Innovationspotenzial des Digitaldrucks inspirieren. Unsere Studien belegen, dass die Kreativbranche auf die innovativen Möglichkeiten des Digitaldrucks angewiesen ist, um sich Wettbewerbsvorteile zu verschaffen und die individualisierte Massenproduktion (‘Mass Customization’) zu optimieren.“ Hersteller von Hard- und Software, Materialien und Zubehör sowie Druckdienstleister werden als Aussteller erwartet. Als Besucher soll die Messe Designer, Architekten, Marketing-Fachleute, Event-Manager, Laden- und Messebauer, Kunsthandwerker sowie Digitaldruckanbieter anzie-

hen. Amsterdam sei als Veranstaltungsort gewählt worden, da die Stadt einer der führenden Messestandorte in Europa und zudem mit rund 40.000 Kreativunternehmen ein kreativer Hot-Spot in Nordeuropa sei. Parallel zur „Pure Digital“ findet in Amsterdam die Baufachmesse „Building Holland“ statt.

[www.puredigitalshow.com](http://www.puredigitalshow.com)

## „InPrint“ in München

Unter dem Motto „Mit individualisierten Produkten Mehrwert schaffen“ steht die Fachmesse für industrielle Drucktechnologie, „InPrint 2017“. Vom 14. bis 16. November werden sich rund 130 Aussteller aus 17 Ländern in der Halle A6 des Mün-

chener Messegeländes präsentieren. Zur „InPrint 2015“ waren insgesamt 4.724 Fachbesucher aus 65 Ländern in die bayerische Landeshauptstadt gekommen. Das Messemotto greift den Trend der Aufwertung von Produkten durch Individualisierung auf. „Die Nachfrage von Kunden, individuelle Produkte zu einem attraktiven Preis zu erwerben, wird immer größer. Daher setzen Hersteller und Veredler, zum Beispiel von Getränkeflaschen, Kosmetika, Verpackung und Bekleidung, aber auch von Bodenbelägen, Wandverkleidungen und anderen Inneneinrichtungsgegenständen, immer öfter

auf die Integration von industriellen Druckverfahren in ihren Herstellungsprozess, um auf die individuelle Nachfrage von Kunden flexibler reagieren zu können“, so Nicola Hamann, Geschäftsführerin von Mack Brooks Exhibitions. Praktische Lösungsansätze, was industrielle Druckverfahren, den Druck auf unterschiedliche Materialien und den Veredelungsprozess anbelange, fehlten vielen Unternehmen allerdings noch, sagte sie. Hier komme die „InPrint“ als spezialisierte Fachmesse ins Spiel, um Besuchern neue Einblicke in die Anwendung von industriellem Druck zu eröffnen sowie Wissen und Lösungskonzepte auszutauschen. Die Fachmesse ist ausschließlich auf Technologien für die industrielle Druckproduktion spezialisiert, mit Schwerpunkt auf die vier Bereiche Spezialdruck, Siebdruck, Digitaldruck und Inkjet-Druck. Gezeigt werden innovative Techniken und neueste Verfahren für das Bedrucken von Metall, Kunststoff, Textil, Glas, Keramik, Holz und anderen Oberflächen. Die ausstellenden Firmen präsentieren Druckmaschinen und –systeme, Komponenten und Spezialteile, Druckkopftechnologie, Geräte und Chemikalien für die Druckvorstufe, Trocknungs- und Curingsysteme /UV-Technologie, Sieb-, Digitaldruck- und Spezialtinten, Primer und Beschichtungen sowie Softwarelösungen.

[www.inprintshow.com/germany](http://www.inprintshow.com/germany)





# Leipzig: 13. Designers' Open

Vom 20. bis 22. Oktober 2017 wird Leipzig erneut zum Design-Hotspot. Während der 13. „Designers' Open“ präsentieren mehr als 200 Akteure ihre Produkte in der Kongresshalle am Zoo Leipzig. Privat- und Fachbesucher können in 14 Sälen, in den Bereichen „DO/Interior & Furniture“, „DO/Fashion & Accessories“, „DO/Research & Industry“ und „DO/Graphic & Media“, die facettenreiche Welt des Designs erleben und Einzelstücke erwerben. Neben der Produktschau kündigt die Leipziger Messe ein Rahmenprogramm an, unter anderem mit einer Fashionshow und der Grafik-Konferenz „Positions“. Ein Novum sind die „Design-Pitches“ am Messe-Samstag. In Zusammenarbeit mit „SMILE“,

der Selbst Management Initiative der Universität Leipzig, bekommen hier bis zu acht Teilnehmer die Möglichkeit, ihre Ideen, Konzepte und Produkte gegenüber der sechsköpfigen Expertenjury, bestehend aus Vertretern der Wirtschaft und Wissenschaft, zu präsentieren. Gefragt sind vor allem neue Ideen zu realistischen Modellen, die das Klima schützen, Ressourcen schonen oder die Welt anderweitig verbessern. „How do we live tomorrow?“ – dieser Fragestellung widmet sich der „Green Product Award 2017“. Der Wettbewerb zeichnet jährlich innovative, nachhaltige Design-Produkte, Projekte und Konzepte aus. Mit rund 500 Bewerbern aus 25 Ländern und 14 Preis-Kategorien zählt er zu



Fashionshow „Transition“ auf den 12. Designers' Open. Foto: Leipziger Messe GmbH/Tom Schulze

den größten internationalen Design-Awards und ist zum zweiten Mal Teil des Rahmenprogramms der „Designers' Open“. „DO/Spots“ in Leipzig öffnen ihre Türen und bieten Ausstellungen, Führungen, Vernissagen und Workshops Gesprächsrunden mit Designern und Künstlern.

[www.designersopen.de](http://www.designersopen.de)

# Chemnitz: 7. „mtex+“ für Technische Textilien

Chemnitz ist am 29. und 30. Mai 2018 Veranstaltungsort der 7. Internationalen Messe für Technische Textilien „mtex+“. Die Schau positioniert sich als „Entdecker-Messe mit Mehrwert für Ingenieure, Konstrukteure und Manager aller potenziellen Anwender-Branchen“. Themenschwerpunkte sind funktionalisierte Textilien, Smart Textiles, Verfahrens- und Prozessentwicklung, Herstellung und Recycling von Composites sowie Prüfen, Zertifizieren und Plagiat-Schutz. In einer Sonderschau stellen Anbieter innovative textile Lösungen für den Schutz von Mensch und Natur sowie von mobilen und immobilen Gütern vor. Fortgeführt wird außerdem die Kollektivausstellung „health.textil“ mit Medizin-, Gesundheits- und Wellness-Textilien. Die Akteure

von „futureTEX“, dem größten textilen Verbundprojekt der Bundesrepublik, werden demonstrieren, wie digitalisierte Wertschöpfungsketten in der Industrie 4.0 funktionieren. Der Messeveranstalter kündigt außerdem Kooperationsbörsen mit osteuropäischen Partnern an. Zum dritten Mal wird außerdem der Innovationspreis der „mtex+“ vergeben.

Ein weiterer Bestandteil der Messe ist die 16. Chemnitzer Textiltechnik-Tagung, zu der die Veranstalter über 300 Fachleute erwarten. Unter dem Slogan „go textile!“ sind Aktionen für Schüler, Studenten und Fachkräfte geplant, die sich für eine berufliche Zukunft in der Textilbranche interessieren.

[www.mtex-chemnitz.de](http://www.mtex-chemnitz.de)

# Von der Elbe an die Spree

(ID) Unter dem Motto „Dare to Print Different“ präsentierten Druckdienstleister aus aller Welt auf der „FESPA Global Print Expo 2017“ Hunderte von Produktneuheiten. Mit mehr als 700 Ausstellern, die sich in zehn Hallen des Hamburger Messegeländes verteilten, war die Schau Europas größte Fachmesse des Jahres für den Großformatdruck.



Fotos: FESPA

20.456 Besucher („unique visitors“) waren vom achten bis 12. Mai aus 139 Ländern angereist, die Mehrheit hatte einen Aufenthalt von zwei Tagen eingeplant. Die „FESPA Global Print Expo“ sei nicht mit anderen Messen zu vergleichen, betonten die Veranstalter, denn hier könne die Druck-Community die enormen kreativen Möglichkeiten der Groß-

format-Drucktechnologie entdecken. Im Profil der „FESPA“ hat der Textildruck zunehmend Gewicht erhalten. In Hamburg stellten zahlreiche Anbieter neue Lösungen für den Textildruck und „Soft Signage“ vor. Anwendungen im Bereich „Innendekor“ waren auf der Messe ebenfalls weitverbreitet. Im nächsten Jahr zieht die Flaggschiff-

Veranstaltung von der Elbe an die Spree: Die kommende „FESPA Global Print Expo“ wird vom 15. bis 18. Mai 2018 in Berlin stattfinden und mit Lösungen für den Sieb-, Digital- und Textildruck voraussichtlich neun Hallen auf dem Messegelände belegen. Zeitgleich zur „FESPA 2018“ findet wieder die „European Sign Expo“ statt. 2019 wird die FESPA nach München ziehen. „Wir haben von den Ausstellern auf die Ankündigung für Berlin sehr positive Reaktionen erhalten“, sagt FESPA Divisional Director Roz Guarnori. Berlin war bereits Gastgeber der „FESPA 2007“, eine der – wie es heißt – „denkwürdigsten“ Editionen in der 50-jährigen Geschichte der Messe. Die letzte FESPA in Berlin habe besonders Besucher aus Osteuropa angezogen. Diese gesellten sich zur traditionellen Kernzielgruppe aus Westeuropa. Die europäische Messe wird durch eine Reihe von Regionalveranstaltungen in Asien, Eurasien, Afrika sowie Zentral- und Südamerika ergänzt.

## Christian Duyckaerts übernimmt Präsidentschaft



Christian Duyckaerts wurde von den 37 Mitgliedsverbänden zum neuen, 17. Präsident der FESPA gewählt. Er vertritt den belgischen Druckverband Febelgra, bei dem er die Arbeitsgruppe Sieb- und Digitaldruck leitet. Darüber hinaus ist Duyckaerts Geschäftsführer und Gründer des Unternehmens Retail Communicators. Zuvor war der Druckfachmann, der seine Laufbahn bei Hamiscreen begann, CEO und Miteigentümer der belgischen Druckproduktionsfirmen Print&Display und GSI Printing. Als Präsident und Vorsitzender wird Duyckaerts die Umsetzung der Strategie durch das von FESPA CEO Neil Felton geleitete Exekutivteam überwachen. Dem FESPA-Vorstand gehört Duyckaerts bereits seit 2002 an. Das Gremium setzt sich zusammen aus Präsident Christian Duyckaerts (Belgien), Vizepräsident Christophe Aussenac (Frankreich), Schatzmeister Enrico Steijn (Niederlande), Lascelle Barrow (Großbritannien), Gyorgy Kovacs (Ungarn), Anders Nilsson (Schweden), Olaf Skilbred (Norwegen) und Thomas Struckmeier (Deutschland). Die Amtszeit beträgt zwei Jahre.

[www.fespa.com](http://www.fespa.com)

### A.Berger: „Samba“-Familie erhält Zuwachs

Die A.Berger Textilwarenfabrik zeigte ihr Textilmedien-Portfolio mit Geweben bis zu 505 cm Breite sowie eine große Auswahl an Verarbeitungszubehör. Die Medien sind mit allen gängigen Tintentechnologien bedruckbar und können für Anwendungen wie Display-Rahmen, Fahnen, Banner, Leuchtkästen, Pop-Ups und Dekorationen benutzt werden.

Gewebe der „Samba“-Produktfamilie sind in verschiedenen Ausführungen erhältlich. Mit „be.tex Samba double FR“ stellte A.Berger eine neue Variante vor. „be.tex Samba double FR“ ist ein doppelseitig weißes und bedruckbares „Samba“-Textil mit Blockout. Das A.Berger-Pop-up-System sei sehr flexibel und lasse sich einfach auf- und wieder ab-

bauen, erklärte Managing Director Gerrit A. Rauch auf der „FESPA“. Mit einer breiten Zubehör-Palette könnten Kunden das System individuell auf ihre Bedürfnisse anpassen. Mehrere Pop-Ups, die sowohl gerade als auch gebogen erhältlich sind, lassen sich so beispielsweise in Messestände oder zu riesigen Kulissen verwandeln. Durch das Einhängen von LED-Vorhängen werde aus einem Pop-Up ein Leuchtkasten, oben angebrachte LED-Spots setzen Highlights. Auf optionalen Montageschienen werden Monitore oder Regale angebracht. Die Textilien werden ringsum mit Keder vernäht und in die Profilrahmen eingefügt. Dies schaffe ein sauberes und knitterfreies Aussehen. „Die Textilien sehen einfach wertiger aus“, betonte Rauch.

[www.bergertextil.com](http://www.bergertextil.com)



### Agfa: Europa-Premiere für „Avinci DX3200“

Europa-Premiere auf der FESPA feierte der Thermosublimationsdrucker „Avinci DX3200“ von Agfa Graphics. Er wurde in erster Linie für großformatige Soft Signage-Anwendungen auf polyesterbasierten Textilien entwickelt. Möglich sind Breiten bis zu 3,2 Meter bei einer Auflösung von bis zu 1 440 x 540 dpi und einer Geschwindigkeit bis zu 173 m<sup>2</sup>/h. Reinilde Alaert, Product Manager bei Agfa Graphics, erklärt: „Der Drucker verfügt über sechs Farben (CMYKLCm) mit einer Tropfengröße von 14 pl. Dies gewährleistet einen großen Farbraum, eine herausragende Farbtonumsetzung und die Reproduktion feinsten Details.“ Der „Avinci DX3200“ wird mit „Asanti“ von Agfa Graphics geliefert, das sämtliche

Schritte in der Vorbereitung, Produktion und Endbearbeitung von Signage-Produkten optimiert und automatisiert. „Asanti“ bietet auch einige wichtige Funktionen speziell für den Soft Signage-Druck wie die Integration mit „StoreFront“ (die Agfa-Lösung für die automatisierte Verwaltung von Web-to-Print und Webshops), die automatisierte Positionierung von Ösen an Bannern und das einfache Design von Canvas-Erweiterungen wie Schlaufen.

Das spezielle Medientransportsystem gewährleistet Agfa zufolge eine perfekte Aufwicklung des gedruckten Substrats. Der „Avinci DX3200“ ist mit den meisten auf dem Markt erhältlichen Offline-Kalandrierungslösungen kompatibel, die die Farben tief in der Struktur polyesterbasierter Textilien fixieren.

[www.agfagraphics.com](http://www.agfagraphics.com)



### ATPColor: Extrabreites Textildrucksystem „DFP 2000 5.3“

Beeindruckende Maße besitzt die „DFP 2000“, das „weltweit breitesten Textildrucksystem mit integrierter Inline-Fixierung“ von ATPColor. Die neue Großformat-Maschine des italienischen Herstellers bietet eine Druckbreite von 5,3 Metern. Durch die Inline-Fixierung erübrige sich das separate Laden und Entladen im Drucker und Kalander, erklärt Roberto Martellono, Geschäftsführer von ATP Color.

Als weiteren Vorteil nennt Martellono die Möglichkeit, gleichzeitig zwei unterschiedlich breite Rollen zu bedrucken, wenn kein Output von fünf Metern be-

nötigt werde. Dies eröffne Kunden flexiblere Einsatzmöglichkeiten des Systems. Die „DFP 2000“ ist als 4- oder 6-Farben-Maschine erhältlich. Ausgestattet ist sie mit einer speziellen Heiztrommel sowie einem ultraschallbasierten System für fliegenden Rollenwechsel. Ein weiteres Feature sind verschiedene Möglichkeiten zur Einstellung der Gewebespannung für unterschiedliche Textilien. Verwendet werden Ricoh G5-Druckköpfe in einer 6- oder 12-Druckkopf-Konfiguration (Druckgeschwindigkeit 120 bzw. 240 m<sup>2</sup>/Stunde) oder vier bzw. acht Kyocera-Druckköpfe (160 bzw. 320 m<sup>2</sup>/Stunde). Optional erhältlich sind Online-Systeme zum Schneiden und Nähen.

[www.atpcolor.it](http://www.atpcolor.it)





2017

### EFI: Weltpremiere für „EFI Reggiani ReNOIR FLEXY“

Als Weltpremiere stellte Electronics For Imaging (EFI) den „EFI Reggiani ReNOIR FLEXY“ vor. Der 1,8-Meter-Drucker ist mit acht Druckköpfen ausgestattet und leistet eine Produktionsgeschwindigkeit von mehr als 400 Quadratmetern pro Stunde mit einer Auflösung von bis zu 2.400 dpi. Die neue Druckertechnologie „Dynaplast“ ermöglicht es Kunden, das komplette Stoffspektrum von Strick- bis Fasergewebe sowie unterschiedliche Stretch-Materialien zu verwenden.

Bei geringen Wartungskosten ist der „EFI Reggiani ReNOIR FLEXY“ EFI zufolge einfach zu bedienen und eignet sich sowohl für die Erstellung

von Mustern als auch für die Produktion. Mit ihm könne „praktisch jedes Unternehmen im Bereich Industrietextildruck tätig werden“, da mit ihm die Leistungen und Ergebnisse großer Reggiani-Drucker zur Verfügung stünden, erklärt EFI. Als erster Industrietextildrucker von EFI besitzt er das grüne Gehäuse, das für die etablierte Marke „Reggiani“ und für die umweltfreundlichen Produktionsbedingungen der Reihe stehe, unter anderem durch eine Funktion zur Wiederverwendung von Farbe.

Vorge stellt wurden auch die neuesten Versionen der „EFI Fiery proServer“ und „Fiery XF-Digitalfrontends“. Diese bieten präzises und effizientes Farbmanagement mit einem großen Spektrum an Substraten.

[www.efi.com](http://www.efi.com)



### Heytex: Neue Dekostoffe und Backlits

Seinen Messeauftritt stellte Heytex unter das Motto „Discover the Gateway to the World“ und präsentierte unter anderem „Textile Signs“ mit Motiven von Metropolen. Auf der Messe vorgestellt wurde die neue Fünf-Meter Textilrange „decoflex“ für den Sublimationsdruck. Zum bereits etablierten 200g-Dekostoff „decoflex“ will das Textilunternehmen künftig drei unterschiedliche Grammaturen für die Kunden vorhalten. Das Material ist nahezu knickunempfindlich und lässt sich gut mit Weickeder verarbeiten. Die leichte und gleichmäßige Elastizität sorgt zudem für ein einfaches Verspannen. Das Fünf-Meter-Premium-Blockout „digitex decoflex opaque B1/M1“ bietet nach Angaben von Heytex „eine optimale Planlage“. Alles, was hinter dem Banner verschwinden soll, verdecke „decoflex

opaque“ zuverlässig, während es die Werbebotschaft voll zur Geltung bringe. Das Backlit „decoflex delight“ wurde hingegen für alle Durchlichtanwendungen entwickelt, ob als Leuchtkasten für Werbebotschaften oder als dekoratives Lichtelement. Wie alle „digitex“-Produkte von Heytex ist die „decoflex-Serie“ PVC-frei und REACH-konform. Mit dem Bau einer neuen Fünf-Meter-Beschichtungsanlage investiert Heytex in den Standort Bramsche. Die Anlage wird ab Herbst 2017 für eine jährliche Kapazitätssteigerung von bis zu 15 Millionen m<sup>2</sup> sorgen und das Produktsortiment erweitern. Vergrößert werden außerdem das Lager und Logistikcenter sowie die Pastenmacherei. Mit laminierten und beschichteten Textilien deckt das Unternehmen aus Bramsche, mit Standorten in Neugersdorf, China und den USA, ein breites Spektrum ab.

[www.heytex.com](http://www.heytex.com)



### Kornit: „Storm Duo“ feierte Premiere

Kornit stellte das Textildirektdrucksystem „Storm Duo“ vor. Mit 16 Druckköpfen in Doppel-CMYK-Konfiguration bietet es, optimiert für helle Kleidungsstücke, einen Durchsatz von 200+ Drucken pro Stunde. Laut Kornit ist die Ausstattung „richtungsweisend“ und umfasst ein Tintenumlaufsystem, einen integrierten Ultraschallbefeuchter, eine Notstromversorgung per Batterie und einen Mechanismus für schnelle Palettenwechsel. Neben der „Storm Duo“ rückte Kornit die „Avalanche Hexa R“-Serie und die „Kornit Vulcan“ in den Fokus. Die „Kornit Avalanche Hexa R“ (Foto) ist die Weiterentwicklung des Direktdrucksystems „Avalanche Hexa“ mit CMYKRG+W-Ausstattung. Nach Herstellerangaben sorgt das Tintenumlaufsystem für optimale Druckqualität, Zuverlässigkeit und Tintensparnis bis zu 20 Prozent. Das Doppelbrücken-

system für den gleichzeitigen Druck von Weiß und Farbe ermöglicht die Produktion von bis zu 220 hellen und 160 dunklen Kleidungsstücken pro Stunde. Die Serie ist bereits in zahlreichen Produktionsumgebungen für industrielle Massenfertigung in Betrieb, unter anderem bei Cimpress (ehemals Vistaprint). Vorhandene Systeme können vor Ort aufgerüstet werden. Bereits am ersten Messetag der „Fespa“ erwarb der deutsche Bekleidungsdruck-Dienstleister Shirtracer eine „Avalanche Hexa R“. Das seit Anfang 2017 erhältliche „Vulcan“-System ist das digitale Pendant zu Siebdruck-Karussells. Das hochleistungsfähige Produktionssystem richtet sich an Siebdruckereien, die Kollektionen und Kleinserien für Einzelhändler oder zu Werbezwecken herstellen. Bei Serien zwischen 50 und 500 Kleidungsstücken bietet es laut Kornit „optimale Stückkosten“.

[www.kornit.com](http://www.kornit.com)

**Lüscher-Tschudi: „Raptor 320“ und „Therminator 320“**

Lüscher-Tschudi demonstrierte den Textildirekt-Drucker „Raptor 320“ und die Thermofixiereinheit „Therminator 320“. Außerdem zeigte das Schweizer Unternehmen die weiterentwickelte „T-REX 320 Mark II“. Da der Thermofixierungsprozess der bedruckten Ware getrennt erfolgt, wird für Digitaldrucker des Typs „RAPTOR 320“ oder „T-REX 320 Mark II“ nur ein einziger „THERMINATOR 320“ benötigt. Als technische Eigenschaften des „RAPTOR 320“ führt Lüscher-Tschudi unter anderem die sehr kompakte, vibrationsfreie und stabile Metallkonstruktion an, die moderne Fiberglaskabeltechnik für schnelles Drucken und die Druckgeschwindigkeit 140 m<sup>2</sup>/h bei sechs bis acht Farben. Alle RIP- Softwaren

würden durch die bekannten Marktführer technisch unterstützt. Verwendet werden „Konica-Minolta i Type“-Druckköpfe. Die maximale Bedruckstoffbreite beträgt 320 cm, die minimale Warenbreite 100 cm. Bedruckt werden können Stoffstärken von 0,2 bis zwei Millimeter. Ein Hochleistungstrockner ist integriert. Das System eignet sich für alle Tintensysteme. Nach Angaben von Lüscher-Tschudi wird ein für den Fahndruck wichtiger „hundertprozentiger Farbdurchdruck“ erreicht. Der ebenfalls kompakte und stabile „THERMINATOR 320“ wird automatisch mit beladen, konstante Warenspannung verhindert Faltenbildung. Nach der Fixierung seien die Druckfarben „äußerst brillant.“ Die Fixiergeschwindigkeit beträgt 100 Laufmeter oder 320 m<sup>2</sup>/h, der Fixierungs-Energieverbrauch 15 KW/h.

[www.luescher-tschudi.com](http://www.luescher-tschudi.com)



**Mimaki: 3-Druck basierend auf UV-Inkjet-Technologie**

Mit zwei Ständen auf einer Fläche von insgesamt 534 m<sup>2</sup> hatte Mimaki in Hamburg einen Großauftritt. Ein Highlight war die Präsentation des 3D-Druckers „Mimaki 3DUJ-P“, der auf Mimakis UV-Inkjet-Technologie basiert und hochauflösende Gestaltungsmöglichkeiten in einem Arbeitsbereich von bis zu 500 x 500 x 300 mm bietet. Dem Unternehmen zufolge handelt es sich um die weltweit erste echte Vollfarblösung, die mehr als zehn Millionen Farbkombinationen ausgeben und damit 84 Prozent des Farbraums 'FOGRA39L' hochauflösend drucken kann. Der „Mimaki 3DUJ-P“ enthält außer-

dem Klarlack für Effekte und ein wasserlösliches Trägermaterial, das einfach gewaschen werden kann. Er wird voraussichtlich im Herbst im Handel erhältlich sein.

In der Textilhalle stand der High-Speed-Drucker „Tiger-1800B“ im Mittelpunkt. Mimaki stellte diesen Drucker in Hamburg erstmals mit Sublimationstinte vor, nachdem er auf vorherigen Messen bereits mit Reaktivtinte demonstriert wurde. Gezeigt wurden außerdem die Textildrucker „Tx300P-1800“ und „Tx300P-1800B“, die parallel Textil-Pigmenttinte und Sublimationstinte verarbeiten können und so die Produktivität und Vielseitigkeit der Textildrucker von Mimaki deutlich erhöhen.

[www.mimakieurope.com](http://www.mimakieurope.com)



**Mtex: Textil-Direktdrucker „Dragon“, „Scorpion“ und „Eagle“**

Mtex Solutions war mit drei neuen Textil-Direktdruckern mit hohen Durchsatzleistungen vertreten. Der „Mtex Dragon“ mit einer Druckbreite von 1,90 Meter kann bis zu acht Farben drucken, ist aber auch in einer 2x4-Konfiguration erhältlich. Ausgelegt ist er für den Soft Signage- und Innendekor-Markt. Mtex zufolge soll der „Dragon“ mit 720 dpi im 2x4-Modus pro Stunde einen Durchsatz von 137 Quadratmetern erreichen. Für Strickstoffe und Stretchgewebe ist der ebenfalls 1,90 Meter breite „Scorpion“ konzipiert, der hierfür optional mit einem haftenden Band ausgerüstet werden kann. Verfügbar ist er mit 16 oder 32 Köpfen

und wahlweise vier oder acht Farben. Das Modell soll vor allem für den gehobenen Bekleidungsmarkt zum Einsatz kommen und eine Geschwindigkeit bis zu 550 Quadratmeter pro Stunde erreichen. Verwendbar sind säurehaltige Pigment- oder Reaktivtinten.

Der „Eagle“ (Druckbreite 3,20 Meter) ist ebenfalls mit einer Rolle-zu-Rolle-Zuführung oder Klebeband verfügbar und druckt mit Dye-Sub oder Pigmenttinten pro Stunde bis zu 543 Quadratmeter. Er soll vor allem die Heimtextil- und Soft Signage-Märkte bedienen. Bei allen drei neuen Druckern lässt sich die Tröpfchengröße von drei bis 24 Picoliter pro Kopf variieren, maximal wird eine Auflösung bis 1.440 dpi erzielt.

[www.mtex.eu](http://www.mtex.eu)





### Roland DG: Personalisierung mit der „VersaUV“-Reihe

Personalisierungslösungen waren ein Hauptthema am Stand von Roland DG. Der Hersteller demonstrierte die „VersaUV“-Reihe der UV-LED-Flachbett-drucker und auch das auf die Lösung abgestimmte kundenfreundliche Softwareinterface. Nach Angaben von Roland DG ist es mit der „VersaUV-Reihe“ möglich, „quasi direkt auf jeden Gegenstand und jedes Substrat“ zu drucken. Druckdienstleister könnten so eine große Bandbreite an Gegenständen und Materialien personalisieren, einschließlich Handyzubehör, Fotogeschenke, Souvenirs, Sport-

kleidung oder Mode. Mit einer neuen Generation der „TrueVIS“-Reihe kombinierter Druck- und Schneidegeräte hat Roland DG außerdem sein Programm erweitert. Die „TrueVIS-Reihe“ bietet dem Unternehmen zufolge „die bestmögliche Druckqualität hinsichtlich Brillanz, Farbspektrum und kleinster Details“.

In Hamburg konnten sich die Besucher von dem breiten Portfolio des Herstellers überzeugen, zu dem digitale Großformatdrucker, Schneideplotter, kombinierte Druck- und Schneidegeräte, UV-LED-Flachbettdrucker, Sublimationsdrucker, Desktop-Graviergeräte und Fräsgeräte gehören.

[www.rolanddg.eu](http://www.rolanddg.eu)

### Felix Schoeller: Neues für die Sublimation und visuelle Kommunikation

Die Felix Schoeller Group aus Osnabrück präsentierte ein breitgefächertes Portfolio für den Digitaldruck und den digitalen Textildruck. Im Messegepäck hatte der Hersteller für Spezialpapiere auch seine „S-RACE“-Papiere für den Sublimationsdruck. Darüber hinaus zeigte Felix Schoeller Neuheiten wie die Vlies-Tapeten der Produktmarke „STYLine“ sowie Solvent- und Latex-Poster-papiere (SLP) für „HP Latex 300“-Maschinen. Laut Hersteller zeichnen sich die „S-RACE“-Papiere durch eine „extrem schnelle Trocknungszeit und eine kurze Transferzeit, eine exzellente Linienschärfe sowie herausragende ‚Lay-Flat‘-Eigenschaften“ aus. Die neuen 55-Gramm-Papiere eignen sich insbesondere für weiche Substrate wie Stoffe und Textilien. Daneben umfasst das Portfolio auch Produkte mit Grammaturen von 75 bis 130 g/m<sup>2</sup>. Neu ist das

100-Gramm-Papier „S-RACE tacky“, das speziell für alle Arten von elastischen Polyestertextilien entwickelt wurde und den „Ghosting Effect“ (Kontakterscheinungen) vermeidet. Ein weiterer Schwerpunkt des Messeauftritts war der Bereich visuelle Kommunikation mit neuen Solvent- und Latex-Poster-papieren. Ihr spezieller Rückseitenstrich erlaubt neben dem Druck auf den gängigen Solvent- und Latex-Systemen auch das problemlose Drucken auf HP Latex-Maschinen der 300er Serie. Im Bereich der dekorativen Produkte war die Produktfamilie „STYLine“ (Foto) ein Schwerpunkt. „STYLine“-Medien können auf allen gängigen digitalen Drucksystemen verarbeitet werden. Sie verfügen über einen besonderen Rückseitenstrich, der die Trockenabziehbarkeit gewährleistet und eine einfache Anbringung ermöglicht. Mit ihren Canvas- und Postermedien hat Felix Schoeller den Trend zu dekorativen, individuellen Innenraum-Elementen im Fokus.

[www.felix-schoeller.com](http://www.felix-schoeller.com)

### Sihl: „WallGrafX Prime“ für Innenräume

Für die Dekoration von Innenräumen präsentierte der Qualitätsanbieter für bedruckbare Medien mehrere Neuheiten. „WallGrafX Prime“ ist ein dimensionsstabiles, selbstklebendes Polyestergewebe mit Beschichtung, das für Solvent- und Latex-Tinten entwickelt wurde. Das Material lässt sich einfach auf glatten und leicht strukturierten Untergründen applizieren, repositionieren und rückstandsfrei entfernen. „WallGrafX Prime“ eignet es sich daher auch für Messewände und Möbel sowie für Werbeanwendungen. Die Druckqualität und die leicht satinierte Oberfläche verleihen dem Produkt einen unverwechselbaren Charakter. Die schwarze Rückseite deckt kontrastreiche Untergründe ab und die Zertifizierung nach der Brandschutzklasse M1 ermöglicht

auch eine Verwendung auf Messen und in öffentlichen Bereichen. Das Material ist resistent gegen Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen. Hinter den Produktnummern „3672“ und „3673“ stecken bei Sihl die neuen Poster-Papiere „Pro 200 Matt“ und „Pro 130 Matt“. Die mehrlagig beschichteten, witterungs- und nassfesten Papiere mit matter Oberfläche eignen sich für eine Bedruckung mit Solvent-, Latex- und UV-härtenden Tinten. Die Ausdrücke überzeugen mit einem homogenen Druckbild und einer guten Kratz- und Falzfestigkeit. Das Flächengewicht von 200 g/m<sup>2</sup> gibt dem Material eine hohe Opazität sowie Steifigkeit für gutes Handling.

[www.sihl.com](http://www.sihl.com)

**Sun Chemical: „SunTex Sonata“, „Concerto“ und „Encore“ geben den Ton an**

Unter dem Motto „Brighter Ideas“ zeigte Sun Chemical Druckfarben und Farbchemie-Plattformen für den Sieb-, Industrie- und Inkjetdruck sowie für gedruckte Elektronik. Im Bereich „Digitaler Textildruck“ demonstrierte Sun Chemical seine vier für Epson-Druckköpfe optimierten „SunTex“-Tinten. Diese sind laut Hersteller „bei reduziertem Tintenverbrauch im Vergleich zu führenden Wettbewerbern“ speziell auf den Hochgeschwindigkeitsdruck und größere Auflagen zugeschnitten. Zum präsentierten Sortiment gehörte „SunTex Sonata DTE“, eine Sublimationstintenserie für den Transferdruck auf Polyester-Sportbekleidung. Diese Tinte wurde kürzlich mit dem „EcoPass“ von Oeko-Tex ausgezeichnet. Ergänzt wird die Produkt-

reihe durch die Sublimationstinte „SunTex Sonata DDE“, die auf die Anforderungen beim Direktdruck auf Polyestergewebe abgestimmt ist und sich durch hervorragende Waschechtheit und Ausblutbeständigkeit auszeichnet.

Überzeugen konnten sich Messebesucher auch von der Pigmenttinte „SunTex Encore PDE“. Formulierungsziel war eine verbesserte Farbbrillanz bei gleichzeitig exzellenter Wasch- und Nassabriebbeständigkeit. Die Tinte kann direkt auf Natur- und Synthetikgeweben gedruckt werden. Komplettiert wird das Sortiment der Tintenserie „SunTex Concerto RDE“ mit Reaktivfarbstoffen, die Sun Chemical zufolge eine „ausgezeichnete Farbbrillanz“ beim Direktdruck liefert. Gleichzeitig bleibe die weiche Haptik erhalten.

[www.sunchemical.com](http://www.sunchemical.com)



**TTS: Neue Transferpapiersorten für neue Drucker**

Mit einem breiten Angebot an Medien für den Transferdruck warb Texo Trade Services (TTS) für das Druckverfahren. Im Messegepäck hatte TTS unter anderem das Transferpapier „SX20HS-EC“, das für die Verwendung mit der neuen Generation von Produktionsdruckern wie „Durst Rhotex 325“, „EFI Reggiani Fabrivu“ und „Mimaki TS500P-320“ getestet wurde. „Es ist ein sehr stabiles und schnell trocknendes Druckerpapier zu einem wettbewerbsfähigen Preis“, betont TTS. Weitere neue Produkte sind das Textil „Evolution“ und die Transferfolie „HCS100/2-DPR“. „Evolution“ ist ein innovativer Faserstoff von 140 g/m<sup>2</sup> mit Beschichtung. Dank der weißen Beschichtung

lässt sich der Stoff gut mit UV, Eco-Solvent und Latex bedrucken. Der undurchsichtige Faserstoff verfügt über die B1-Zertifizierung. „Evolution“ kann unmittelbar mit Klettband befestigt werden, weil die Rückseite als weiche Seite des Klettbands fungiert. Die Transferfolie „HCS100/2-DPR“ wurde für die Erstellung von digitalen Transferdrucken konzipiert, bei denen die Farben mit Laser appliziert werden. Der Transferdruck wird abgeschlossen, indem eine weiße Trägerschicht und Leim per Siebdruck gedruckt werden. Durch die Kombination aus digitalem Druck und Siebdruck können TTS zufolge qualitativ hochwertige Fullcolour-Transferdrucke schnell und effizient produziert werden.

[www.texo-trade.com](http://www.texo-trade.com)

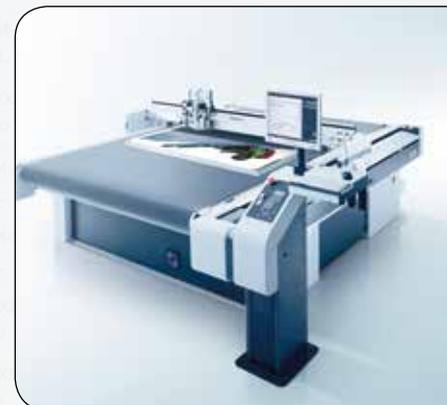


**Zünd: Mit modularen Schneidsystemen Produktivität erhöhen**

Der Auftritt von Zünd stand im Zeichen modularer Schneidsysteme, die auf die Anforderungen des Sign- und Display-Marktes zugeschnitten sind. Der Cutter „G3 3XL-3200“ ist mit Neuerungen ausgestattet, die die Textilverarbeitung automatisieren und das Handling von textilen Rollenmaterialien vereinfachen. An einem „D3 Cutter“ mit „Board Handling System BHS“ demonstrierte Zünd die Produktivität des Doppelbalkensystems in Kombination mit der vollautomatischen Zuführung von Plattenmaterialien. Die zwei Balken, ausgerüstet mit jeweils bis zu drei verschiedenen Modulen, schneiden in einem Arbeitsdurchgang. Abhängig von der Schneidkontur wird die Produktionsgeschwindigkeit dadurch verdoppelt.

Das Baukastensystem ermöglicht eine für die jeweilige Anwendung maßgeschneiderte Konfiguration von Schneidsystem, Materialhandling-Optionen und Werkzeugen. Erstmals präsentiert wurde ein Lasermodul zum Zuschneiden und Versiegeln von Polyester Textilien in einem Arbeitsgang. Der Laser schneidet das Textil mit hoher Temperatur, wodurch das Material schmilzt und saubere Schnittkanten entstehen. Die Markteinführung des Lasermoduls hat am 1. September stattgefunden. Überzeugen konnte sich das Fachpublikum auch von dem neuen Dashboard. Das browserbasierte Add-on zur Bediensoftware „Zünd Cut Center ZCC“ stellt relevante Produktions- und Auftragsdaten zur Verfügung und visualisiert diese in Echtzeit. So haben Mitarbeiter jederzeit und ortsunabhängig Zugriff auf die relevanten Leistungsdaten.

[www.zund.com](http://www.zund.com)



# HP-Latex-Technologie erweitert Möglichkeiten im Druckgeschäft

(SJ) HP befasst sich zunehmend mit dekorativen Anwendungen im Wohnbereich und mit Soft Signage und hat sein Digitaldruck-Portfolio in diesem Bereich erweitert. Wie vielfältig die Applikationsmöglichkeiten für die Latex-Technologie sind, demonstrierte das Unternehmen auf der FESPA. Am Messestand von HP sollten sich die Besucher in ein Einkaufszentrum mit Geschäften, Cafés und Supermarktregalen hineinversetzt fühlen. In der „Designer-Lounge“ am Stand wurden Entwürfe renommierter Kreativer zur Wanddekoration, Bodengestaltung und für Sitzmöbel gezeigt.

Als geruchs- und emissionsneutrale Technologie eigne sich Latex ideal für großflächig bedruckte Innendekor-Anwendungen, erklärte Terry Raghunath, Business Development Manager Printed Interior Decoration Gra-



Auf dem Messestand wurde die Herstellung von Signs und Displays vorgeführt. Foto: Jährling

phics Solutions Business EMEA, auf der FESPA. Gute Geschäftschancen für Druckdienstleister sieht HP unter anderem bei textilen Sonnenschutz-Produkten wie Rollos oder Schiebegardinen. Hier könnten Druckunternehmen Produkte mit individuellem Design schaffen und vom Trend zur Personalisierung profitieren. Ein Anwendungsbeispiel

auf dem FESPA-Messestand war die Reproduktion eines historischen Schwanen-Motivs für ein Rollo. Bedruckt hat es das polnische Unternehmen Franc Gardiner, zu dessen Maschinenpark Anlagen für den Latexdruck, darunter Drucker vom Typ „HP Latex 3000“ und „HP Latex 370“, gehören.

## Wachstum in den Bereichen Signage, Display, Dekoration

Die 2009 eingeführte wasserbasierte HP Latex Technologie ist mittlerweile eine eigene Kategorie am Markt – nach Angaben von Gido Van Praag, General Manager Graphics Solutions EMEA, sind weltweit mehr als 42.000 Drucker installiert. Für hohe Auflagen wurden die neuen „HP Latex 3600“- und



Die neue HP Latex 3600. Foto: HP

„Latex 3200“-Drucker mit einer Druckbreite von 3,20 Meter optimiert. Der „3200“ eignet sich insbesondere für Druckdienstleister mit einem breiten Anwendungsspektrum mit Anwendungen für Einzelhandels- und Außenwerbung, Events und Messen, Fahrzeugbeschriftungen und Innendekoration. Der „3600“ ist für hohe Produktionsanforderungen bis 35.000 Quadratmeter im Monat geeignet und ermöglicht ein höheres Volumen ohne Rollenwechsel mit durchgehendem Druck ohne Unterbrechung. Die „HP Latex-3600“- und „3200“-Drucker bieten einen speziellen „Tiling Modus“ mit verbesserter Farbkonsistenz für anspruchsvolle Aufträge, geringeren Ausschuss durch die Einsparung von bis zu einem Laufmeter pro Rolle dank dem „HP Latex Media Saver“, einen reduzierten Personalaufwand, da ein Operator bis zu vier Drucker gleichzeitig bedienen kann sowie eine automatische Wartung der Druckköpfe. Kostensenkungen ließen sich auch dadurch erzielen, dass größere Rollen seltener ausgewechselt werden müssen und der zehn Liter-HP-Tintenvorrat das Drucken über Nacht ermöglicht, führt HP an.

Bei der im April eingeführten „HP Latex 300 Print und Cut“-Serie handelt es sich um eine Zwei-Geräte-Lösung, bei der die Druck- und Schneidvorgänge gleichzeitig erledigt werden können. Nach Angaben von HP lassen sich hierdurch „50 Prozent Zeitersparnis“ in der Produktion von Anwendungen



Ein historisches Schwanenbild schützt vor Sonne und neugierigen Blicken: Terry Raghunath (HP) zeigt ein mit Latex-Technologie bedrucktes Rollo. Foto: Jährling

wie Boden- und Fenstergrafiken, Stickern sowie personalisierter Kleidung erzielen. Die „HP Latex 300 Print und Cut“-Lösungen sind auf die „HP Signage Suite“ abgestimmt, eine cloudbasierte Softwareanwendung mit webbasierten Apps, die eine einfache Kreation und Herstellung von Signs und Displays ermöglicht. Die „HP Signage Suite“ ist für die Integration der Web-to-Print-Arbeiten von Druckdienstleistern konzipiert und kann rund um die Uhr Aufträge erhalten.

### „Accessorize Soft Signage“

Am FESPA-Stand wurde auch eine innovative Lösung für die Herstellung von Signs und Displays vorgeführt, bei der HP, Aurich Textilien (Radevormwald) und das britische Unternehmen Sign Comp zusammenwirken. Im Rahmen einer Kollaboration mit HP hat Aurich seine Digitaldruck-Textilien im Hinblick auf eine bessere Latex-Tintenhaftung, sowie höhere Kratzbeständigkeit optimiert. Mit der

Ausrüstungsvariante „FRL“ bietet Aurich damit Besitzern eines HP-Latex-Druckers der jüngsten Generation die Möglichkeit, auf eine flexible und textile Oberfläche aus 100 Prozent PES für diverse Anwendungen zu drucken. Die fertigen Stoffe können dann schnell und einfach, mit Hilfe eines Spatels, in Rahmen von Sign Comp eingefügt werden. Weitere Medien, die der ISO 105-X12 Norm (Farbechtheit gegen Reiben) entsprechen, werden von den Herstellern Green Textiles und Berger angeboten.

Angekündigt hat HP auch die kommerzielle Verfügbarkeit des „robusten und anwenderfreundlichen“ „HP Durable Backlit Fabric“, das HP zufolge eine „ausgezeichnete Bildqualität“ bietet. Das „HP Durable Backlit Fabric“ wird in unterschiedlichen Breiten erhältlich sein: Bis zu 2,95 Meter ab Oktober, bis zu 3,20 Meter voraussichtlich zum Ende dieses Jahres.

[hp.com/de](http://hp.com/de)

# „Textile Day“ zum digitalen Wandel

(AF) Dass der digitale Wandel mittlerweile in fast allen Lebensbereichen Einzug gehalten hat, ist keine Neuheit. Welche Auswirkungen die rasante Entwicklung allerdings auf die Textilindustrie hat und welche Möglichkeiten der Wandel für die gesamte Branche mit sich bringt, beleuchtete der „Textile Day“ zu dem der Großhändler Multi-Plot Ende Juni an seinen Stammsitz nach Bad Emstal eingeladen hatte. Eine klassische Hausmesse war die Veranstaltung nicht, stattdessen bestimmte ein breiter wissenschaftlicher und technologischer Austausch das Programm. Auf die rund 60 Gäste aus der D-A-CH-Region sowie den Niederlanden und Italien warteten Fachvorträge und Workshops. Am Ende des Tages war deutlich geworden: Der digitale Wandel mit seinen stetigen Neuentwicklungen bietet viele Chancen und sollte keinesfalls ignoriert werden.

Gleich zu Beginn warf Joachim Rees, Managing Director der



Multi-Plot-Geschäftsführer Joachim Rees erläuterte das „Sublufusion“-Verfahren.

Fotos: Andreas Farnung

Multi-Plot Europe GmbH, einen Blick auf das Thema „Textil 4.0“. Der Digitaldruck auf Textil stelle einen der großen Wachstumsmärkte der Branche dar. Mit hoher Innovationskraft entwickelten die führenden Unternehmen aus Industrie und Wirtschaft laufend neue Verfahren und versuchten, die Prozesse zu optimieren. Je nach Drucksystem werde eine große Bandbreite an Flexibilität geboten, so dass Kollektionen in kürzester Zeit neuen Trends angepasst werden könnten. Die Digitaldrucktechnologie mache es möglich, die zu bedruckenden Materialien individuell nach Kundenwunsch und Anforderung zu gestalten und zu produzieren.

Die Rolle der Vorbehandlung beim Inkjetdruck beleuchtete Andreas Schöfeld, Produktmanager bei Zschimmer & Schwarz, im Anschluss. Das mittelständische Unternehmen produziert

Spezialchemie, darunter für den Bereich des digitalen Textildrucks die Marke „Diamontex“. Die Produktlinie reicht von der Grundierung und den Tinten bis hin zur Nachbehandlung, der Funktionalisierung und Beschichtung. Die Wichtigkeit einer richtigen Vorbehandlung, betonte Schöfeld: Sie verbessere die Farbtiefe, die Brillanz und die Konturschärfe.

## Wie sind die Auswirkungen auf die Umwelt?

Die Auswirkungen des digitalen Textildrucks auf die Umwelt erforschen seit März 2016 Wissenschaftler vom Forschungsinstitut für Textil und Bekleidung der Hochschule Niederrhein. Die Teilnehmer des Textile Days durften einen Blick auf die ersten Zwischenergebnisse des von der Deutsche Bundesstiftung Umwelt (DBU) geförderten Projekts „Öko Pi-Tex“ werfen. Projektleiter Dr. Michael Korger und sein



Ahmed Zukic stellte die ErgoSoft RIP Version 15 vor.

Team haben sich intensiv mit der Energiebilanz und –effizienz des digitalen Textildrucks beschäftigt und die Vorteile herausgearbeitet. Schon vor Abschluss des Projekts zeichnet sich das Ergebnis ab, dass die Umweltbelastungen des digitalen Pigmentdrucks gegenüber konventionellem Pigmentdruck (Siebdruck) und digitalem Reaktivdruck deutlich geringer sind.

Dem Thema „Transferpapier“ widmete sich Hans van Dijk vom niederländischen Papierhersteller Coldenhove. Nach einer kurzen Betriebs- und Produktvorstellung ging er auf die Anpassung seines Unternehmens an die aktuelle Marktsituation ein – der Trend geht zu dünnerem Papier und einer geringeren Bandbreite an verschiedenen Sorten.

### Big Data beeinflusst auch die Textilbranche

Die Welt von Big Data und die daraus resultierenden Auswirkungen auf die Textilbranche verdeutlichte Andreas Schuwirth von der Logisch! Consulting GmbH. Die Digitalisierung verändere den Markt und damit auch die gewohnten Verkaufsräume sehr stark. „Der meiste Umsatz wird heute in der Umkleidekabine gemacht!“, so Schuwirth. „Die Kunden suchen sich im Laden etwas aus, probieren es und bestellen es dann noch in der Umkleidekabine online auf dem Smartphone, weil es billiger ist.“ Es sei daher notwendig, dem Kunden zusätzliche Erlebnisse anbieten zu können. Der Diplom-Ingenieur hat schon früh einen 3D-Bodyscanner entwickelt. Dieser werde einerseits von Unternehmen genutzt, um



Andreas Schuwirth (Logisch! Consulting) beleuchtete den Nutzen und die Chancen des Bodyscannings.

Zeit bei der Einkleidung ihrer Mitarbeiter zu sparen, andererseits biete das Scannen eines Körpers auch die Möglichkeit, auf schnellem Weg maßgeschneiderte und individualisierte Kleidung bis hin zum passenden ergonomisch geformten Fahrradsattel anbieten zu können.

„Der Kunde wird eines Tages vermessen, bekommt seine Daten samt QR-Code auf einer Plastikarte überreicht und kann damit bei Unternehmen seiner Wahl passende Produkte kaufen“, wagt Schuwirth einen Blick die Zukunft.

Zum Abschluss des „Textile Days“ konnten sich die Teilnehmer schließlich im Rahmen von Workshops im Multi-Plot-Technikum einen kompletten Sublimationsprozess in der Praxisanwendung ansehen. Mit einer Mimaki „TS300P-1800“ wurden die Sublimationsfarben erst auf „Jet-X“ gedruckt, um anschließend mit einem „Heat-Jet 71“ Pro1 fixiert zu werden.

Parallel berichtete Ahmed Zukic, Techniker bei ErgoSoft, über die neueste Version der Drucksoftware ErgoSoft RIP15. Die Version vereint die bisherigen Varianten „StudioPrint“, „PosterPrint“ und „TexPrint“.

Neben beiden Workshops hatten die Gäste auch Gelegenheit, einen Einblick in die weiteren Tätigkeitsfelder des Bad Emstaler Unternehmens zu bekommen. So wurde vom Multi-Plot-Team auf der neuen Mimaki „TX300P-1800“ der Textildirektdruck mit Pigmenttinte demonstriert. Außerdem zeigten die Textildruckexperten die von Multi-Plot-Geschäftsführer Joachim Rees entwickelte Textildrucktechnik „Sublifusion“, mit der die Herstellung textiler Produkte aus Baumwolle, Viscose, Mischgewebe oder Glasfaser möglich ist. Die Erzeugnisse sind waschfest, atmungsaktiv und abriebfest. Das Verfahren selbst ist aufgrund der wasserbasierenden Tinten umweltfreundlich.

[www.multiplot.de](http://www.multiplot.de)

# Brunner: Neue Textilien für Latex-, Solvent- und UV-Drucker

(ID) Sieben auf einen Streich: Brunner, Lieferant für Werbetechnik- und Digitaldruckmaterialien, hat sieben neue, speziell für Latex-, Solvent- und/oder UV-Drucker entwickelte Textilien in sein „ImagePerfect“-Produktsortiment aufgenommen. Mit den neuen Substraten stehen Druckdienstleistern jetzt insgesamt 21 Textilmaterialien zur Verfügung, die mit heutigen Latex-, Solvent- und UV-Druckern kompatibel sind.

Mit den neuen Textilien sei es möglich, „äußerst profitable und visuell hochwirksame Soft-Signage und Dekorationsanwendungen“ mit bereits bestehenden Drucksystemen einfach zu liefern, erklärt Michael Kist, Business Manager Aftermarket der H. Brunner GmbH. Der Markt zeige ein enormes Wachstum für Textilanwendungen, so Kist und führt weiter aus: „Designer und Architekten gehen zunehmend weg von PVC und sind auf der Suche nach Materialien,

die einen weicherer und eleganteren Look und Haptik vermitteln. Textilien bieten im Vergleich zu herkömmlichen Materialien auch Kostenvorteile, da sie wiederverwendbar und leichter zu transportieren sind. Dies ist vor allem für den Messe- und Event-Markt von großer Bedeutung.“ Mit den neuen „ImagePerfect“-Materialien könnten Digitaldrucker diese „lukrativen Wachstumschancen“ nutzen, ohne in ein spezielles oder neues Textildrucksystem investieren zu müssen. Brunner kümmere sich außerdem um die Weiterverarbeitung sowie um Displaysysteme.

## Neu sind:

**ImagePerfect 2325 Display Premium:** Ein Universal Textil für Soft Signage-Anwendungen, einschließlich Banner, Pop-Ups und Display-Rahmensysteme mit Silikonkedern sowie hinterleuchtete Displays.

**ImagePerfect 2326 Display Grey Back:** Ein „Curl-free“-Material für Displayanwendungen mit höherer Opazität, beispielsweise für Roll-Ups, Bühnenbilder und Banneranwendungen.

**ImagePerfect 2327 Backlit:** Verfügt über eine spezielle rückseitige Lichtdiffusionsbeschichtung, ideal für Leuchtwerbearbeiten. Gleichzeitig kann ImagePerfect 2327 Backlit auch für eine breite Vielfalt unbeleuchteter Displays verwendet werden.

**ImagePerfect 2328 Display Satin:** Bietet dem Anwender die Auswahl zwischen matt und satin als bedruckbare Oberfläche. Es eignet sich für eine Vielzahl von Displayanwendungen wie Rahmensysteme, Pop-Ups, Kulissen, Banner und Tischtücher.

**ImagePerfect 2329 Display:** Ist ebenfalls in zwei bedruckbaren Oberflächen erhältlich (matt und semi-matt). Geeignet für verschiedene Applikationen, zum Beispiel Rahmensysteme, Pop-Ups, Kulissen, Banner und Innendekorationen.

**ImagePerfect 2330 Canvas Banner:** Ein für die künstlerische Reproduktion von Gemälden, Textilwänden, Werbebannern, Wandbehängen und Kulissen optimiertes beschichtetes Material.

**ImagePerfect 2331 Banner Grey Back:** Zeichnet sich durch eine spezielle Beschichtung auf der Rückseite aus, die einen Sichtschutz (Blockout-Effekt) bei Displayanwendungen wie Bannern, Roll-Ups, Bühnenbildern und Textiltrahmen gewährleistet.

Die neuen ImagePerfect Textilien fransen nicht aus, eignen sich für Kaltmesserschnitt und werden in Breiten bis zu 3,2 Meter geliefert. Mehrere dieser Textilien sind außerdem knitterfrei bzw. knitterbeständig und entsprechen einer Brandschutzklassifizierung.

[www.brunner-folien.de](http://www.brunner-folien.de)



Anwendungen aus dem „ImagePerfect“-Portfolio. Fotos: Brunner

# Modul: Mit begehbarem Modell auf der „EuroShop“



Die LightFrames bieten vielfältige Beleuchtungsoptionen, verschiedene Rahmentiefen, Größen, Formen und Montagevarianten. Foto: Modul

(ID) Modul, Hersteller für modulare Ausstellungssysteme zum Einsatz auf Messen, Kongressen, im Ausstattungsbau und am „Point of Sale“, war auf der „EuroShop 2017“ an zwei Standorten vertreten. Auf der weltgrößten Fachmesse für den Investitionsbedarf des Handels präsentierte Modul an einem Stand sein Produkt- und Serviceangebot rund um das Thema „Messebausysteme“, an einem weiteren Stand setzte das Unternehmen seine neuesten „LightFrames“ in Szene.

Die „LightFrames“ sind variabel, wenn es um Licht, Sound, Format, Füllung und Montage geht und eignen sich für freistehende Displays, großflächige Rahmen

und Leuchtkästen, ganze Messestände oder Deckenlichter. Als „Highlight der Präsentation“ hebt Modul die amorphen Decken-LightFrames hervor.

Den zweiten Stand hatte Modul als begehbare Modell im Maßstab 1:1 konzipiert, auf dem per Detailausschnitte verschiedene Modul-Systeme vorgestellt wurden. Das Standkonzept bezog sich darauf, dass Modelle Planern, Architekten und ausführenden Gewerken als Entwicklungshelfer in den unterschiedlichen Planungs- und Realisierungsphasen dienen. Die neuen Lichtmasten, die in individuellen Ausführungen bis zu sechs Meter Höhe und mit einzeln steuerbaren LED-Linsen erhältlich sind, waren auf diesem Stand

ein Höhepunkt des Messeauftritts. Auf der „EuroShop“ zeigte Modul außerdem die neue Systemlösung für den Bau freistehender, kipp-sicherer Wände von drei bis sechs Metern Höhe.

Das Familienunternehmen mit Sitz in Neuss, Nordrhein-Westfalen, bietet Kunden Konzeption, Planung, Projektmanagement, Holz- und Metallfertigung,

Vermietung, Montagehilfen und Transportlogistik. 75 Mitarbeiter sind an vier europäischen Standorten tätig. Das Leistungsprogramm beinhaltet modulare Messebausysteme, Realisierung von Messeständen weltweit, Shops und Showrooms, Mietsysteme, Tuchspannrahmen, Leuchtkästen, Displays, Theken und Vitrinen. [www.modul-int.com](http://www.modul-int.com)

Studio für Digitaltechnik Knaup  
MANIFAKTUR FÜR DIGITALES

**FRAGEN SIE UNS!**  
– GERNE BERATEN WIR SIE.

## SCHLUSS MIT LANGWEILIGEN KLAMOTTEN –PIMP DEIN EIGENES SHIRT

BAUMWOLLTASCHE

SHIRT VORDERSEITE

SHIRT RÜCKSEITE

- Druck sogar auf schwarze Textilien
- Druck in weiß möglich
- Druck Ihrer eigenen Dateien, Texte oder Fotos
- Bereits ab 1 Stück
- Bedruckbar ab mind. 50% Baumwollanteil
- Wir drucken umweltfreundlich

# Bobst steigt in den digitalen Textildruck ein



(S) Weltweit bekannt ist Bobst als einer der führenden Lieferanten von Anlagen für Verpackungs- und Etikettenhersteller. Jetzt ist das schweizerische Traditionsunternehmen auch in den digitalen Textildruck eingestiegen. Dazu hat Bobst ein Joint Venture mit dem Start-Up Unternehmen Radex, das sich mit digitalem Inkjetdruck beschäftigt, gestartet. Ergebnis der Kooperation ist die Gründung von „Mouvent“, ein neues Unternehmen, das zum „Digitaldruck Competence Center“ und Lösungsanbieter von Bobst ausgebaut werden soll. Die Mouvent AG mit Sitz in Solothurn, in die Radex aufgegangen ist, beschäftigt in der Schweiz rund 80 Mitarbeiter.

Auf einer internationalen Pressekonzferenz in Wetzikon am 6. Juli stellte Bobst das erste marktreife Produkt von Mouvent vor: Die „TX801“, eine hochproduktive, digitale Textildruckmaschine, die bis zu acht Farben verarbeitet. Herzstück der neuentwickelten Drucktechnologie sind integrierte „Cluster“, die als Grundbaustein für alle Maschinentypen dienen. Vier Druckköpfe, jeder mit eigener Elektronik, Tintenversorgung und Mechanik sind in einem kom-

pakten, 1,8 Kilogramm schweren „Cluster“ gebündelt. Pro „Cluster“ wird eine Druckbreite von 170 mm erzielt. Das System ist modular und wächst mit der Anzahl der installierten „Cluster“.

## Gestochen scharfe und farbenfrohe Bilder

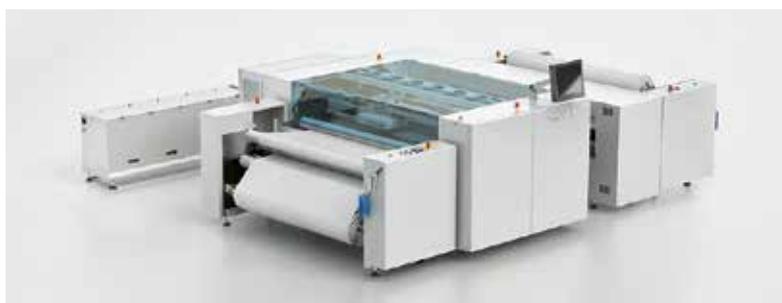
Obwohl die „TX801“ nach dem Scan-Prinzip funktioniert, werden bis zu 50 Prozent der Druckaufträge in einem einzigen Durchgang abgeschlossen, versichert

Ghislain Segard, Marketing & Sales Manager, Textile Machines bei Mouvent. Damit steige die Produktivität auf bis zu 200 m<sup>2</sup>/h bzw. 120 m/h, ohne dass Kompromisse bei der Ausgabequalität eingegangen werden müssten. Die optische Auflösung liege bei bis zu 2000 dpi. Das eigenentwickelte Drucksystem in Verbindung mit der Druckkopftechnologie „Samba“ von Fuji sorgt für die hohe Druckgeschwindigkeit, Präzision und Skalierbarkeit und stelle in einem Durchgang bis zu 16 g/m<sup>2</sup> Tinte bereit. Nach Angaben von Mouvent druckt die „TX801“ auf Strickwaren, Faserweben und Vliesstoffen und verarbeitet Material mit einer Breite von maximal 1800 mm und einem Rollendurchmesser von bis zu 400 mm.

„Die ‚TX801‘ ist eine sehr robuste, kompakte und bedienerfreundliche Druckmaschine“, be-



Jean-Pascal Bobst



Der „Cluster Coup“: Die neue „TX801“ für den digitalen Textildruck. Fotos: Jährling; Bobst

tont Segard. Sie gehöre zu den kleinsten Digitaldruckmaschinen ihrer Klasse, die geringe Stellfläche erleichtere die Installation. Als weiteren Vorteil nennt Segard das ergonomische Design, das schnelle Umrüstungen zwischen den Aufträgen ermögliche. „Damit ist auch bei sehr kleinen Stückzahlen eine äußerst wirtschaftliche Produktion gegeben“, sagt er. Zudem sei es unkompliziert, die Maschine in einen bestehenden Workflow zu integrieren. Die Druckköpfe zeichneten sich durch ihre Langlebigkeit aus. Einen Preis für die „TX801“ wollte Mouvent auf der Pressekonferenz nicht nennen.

„Wir sind davon überzeugt, dass dies unabhängig von der Branche und dem Markt ein Wendepunkt in der Zukunft des Digitaldrucks ist“, sagt Jean-Pascal Bobst, CEO der Bobst Group, vor den Medienvertretern. „Aktuelle Branchentrends wie die starke Nachfrage nach Digitalisierung, Kleinauflagen, kurzen Lieferfristen, Werbung und Versionierung, personalisierten und saisonalen Produkten sowie ein wachsendes Kosten- und Umweltbewusstsein, lassen den Bedarf an qualitativ hochwertigen und erschwinglichen Digitaldruckmaschinen steigen.“

Nach der „TX801“ für den digitalen Textildruck arbeitet Mou-

vent an weiteren Digitaldruckmaschinen, unter anderem für den Etikettendruck.

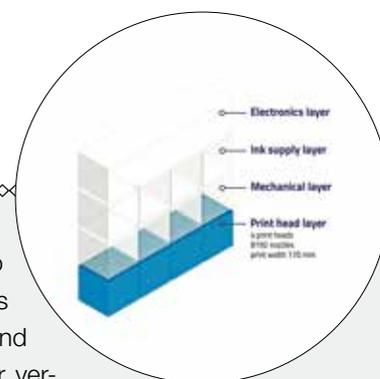
„Wir freuen uns, in den kommenden Monaten unsere neuen Maschinen nach und nach auf den Markt zu bringen“, kündigt Simon Rothen, CEO von Mouvent, an. Die drei in Wetzikon präsentierten Modelle der „TX801“

werden in Kürze an Kunden ausgeliefert. Ein Showroom in der Nähe von Lausanne sowie ein Demo-Center in Como sind im Aufbau. Gearbeitet wird ebenfalls an wasserbasierten Pigmenttinten. „Wir sind überzeugt, dass diese die Zukunft sind“, betont Jean-Pascal Bobst.

[www.mouvent.com](http://www.mouvent.com)

### Wird der „Cluster-Coup“ den Digitaldruck revolutionieren?

Die „Cluster“-Technologie beschreibt Piero Pierantozzi, Mitbegründer von Mouvent, als „nie dagewesenen“ Ansatz. Statt größen- und farbspezifischer Druckbalken werden Cluster verwendet, die auf einer modularen, skalierbaren Matrix angeordnet werden. So kann das System auf einfache Weise an alle Substrate, alle Druckbreiten und Märkte angepasst werden. „Wir sind überzeugt, dass dieses System den Digitaldruck völlig revolutionieren und ihn flexibler, kostengünstiger und einfacher machen wird – und dies bei Einhaltung der höchsten Qualitätsstandards“, so Pierantozzi. Jedes Mouvent-Cluster druckt bis zu 170 mm Breite. Es können theoretisch endlos viele Cluster hinzugefügt werden, d.h. zwei Cluster ergeben eine Breite von 340 mm und so weiter. Die Lebensdauer eines Clusters wird mit 10.000 Betriebsstunden angegeben, sein Gewicht mit nur 1,8 Kilogramm. In Multi-Pass-Maschinen wie der „TX801“ bewegt sich der Cluster mit einer Geschwindigkeit von 100m/min über das bis zu 1.800 mm breite Substrat, wobei er bis zu 16 Gramm Tinte pro Quadratmeter mit einer Farbe pro Druckkopf und bis zu acht Farben pro Cluster aufträgt. Neben digitalen Druckmaschinen bietet Mouvement eine „voll-integrierte Gesamtlösung“, zu der die Entwicklung, die Konstruktion, das Testen, die Individualisierung der Geräte und der Service gehören. Auch die Software, die Farben und verschiedene Coatings werden im Haus entwickelt.



# Kornit Digital und ColorGATE: Gemeinsame Workflow-Lösung

(ID) Kornit Digital und die ColorGATE Digital Output Solutions GmbH haben bekannt gegeben, dass sie die Entwicklung ihrer industriellen und professionellen Textildrucklösungen gemeinsam vorantreiben wollen. „Demnächst können Direct-to-Garment-Druckdienstleister nicht nur von der bewährten Kornit Digital-Qualität profitieren, sondern dank der Integration von 'ColorGATE RIP'-Funktionen auch von einem optimierten Workflow“, erklärt Kornit. Ziel des Unternehmens sei es, seine Textildrucksysteme mit einem kompletten „Ökosystem“ für Workflow- und Jobmanagement zu umgeben. Die Zusammenarbeit mit ColorGATE markiere diesbezüglich einen weiteren Meilenstein. Die Komplettlösung wird ab dem vierten Quartal 2017 erhältlich sein.

## Verbindung von Workflows mit Drucktechnologie

Der „ColorGATE Textile Productionserver“ (TPS) wird auf die Kornit-Einstellungen zugeschnitten und dann der Kornit-Angebotspalette hinzugefügt. Den Kunden werde hierdurch nicht nur eine hervorragende Druckqualität, sondern auch ein optimiertes „Workflow-Erlebnis“ bereitgestellt. Kornit übernimmt die Verantwortung für technischen Support und Schulungen. ColorGATE wird sich auf den Back-End-Support kon-

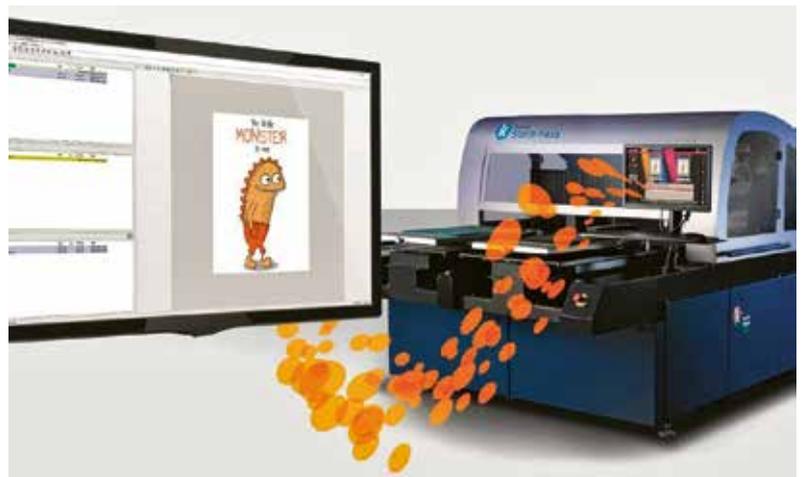


Foto: Kornit

zentrieren. Die Optimierung des Workflows werde zu einer höheren Druckqualität führen und den Prozess gleichzeitig einfacher und effizienter gestalten, betont der Hersteller. Dies sei insbesondere für die Kunden wichtig, die in einem überaus anspruchsvollen Markt tätig sind.

ColorGATE entwickelt seit 1997 erfolgreich Softwarelösungen, RIP-Software und Druckertreiber-technologie für den Akzidenz- und Industriedruck. Vor einiger Zeit ging das Unternehmen der Frage nach, wie es seine Präsenz im Markt für Textildirekt-Druck ausbauen könnte. Zur gleichen Zeit war Kornit Digital auf der Suche nach geeigneten Kandidaten für eine technische Partnerschaft mit dem Ziel, den RIP-Zweig seiner Lösung zu optimieren.

Dazu Thomas Kirschner, Eigentümer von ColorGATE: „Kornit Digital kennt sich mit Textildirekt-

Druck aus, und wir kennen uns mit RIP aus. Durch die Verbindung unserer Stärken können wir beiden Kundenstämmen die perfekten und anspruchsvollen Direct-to-Garment-Drucklösungen bereitstellen, die sie sich gewünscht haben.“

Omer Kulka, Vice President of Marketing & Product Strategy bei Kornit Digital, ergänzt: „Wir sind stets auf der Suche nach neuen und besseren Möglichkeiten, unser Angebot zu optimieren. Partnerschaften mit Branchenführern sind ein wichtiger Teil unserer Strategie, unser Ökosystem weiter auszuweiten und zu diversifizieren. Als wir uns auf dem Markt nach RIP-Lösungen umsahen, wurde uns schnell klar, dass ColorGATE in jeder Hinsicht perfekt war. Die Lösungen lassen sich nahtlos integrieren.“

[www.kornit.com](http://www.kornit.com)  
[www.colorgate.com](http://www.colorgate.com)

# Neuer Wannenabroller für faltenfreie Zuführung

(ID) Zünd hat mit dem Wannenabroller ein neues Rollendhandlingsystem auf den Markt gebracht. Dehnbare Textilien lassen sich mit ihm verzugs- und faltenfrei abrollen. Für die exakte Stoffzuführung sorgt eine integrierte Bahnkantensteuerung.

Herzstück des neuen Rollendhandlingsystems ist die mit Transportbändern versehene Wanne. Für ein ergonomisches Beladen verfügt sie über eine Umkippvorrichtung. Eine Tänzerwalze registriert kontinuierlich Schwankungen in der Bahnspannung. Bei Bedarf reguliert der Wannenabroller automatisch die Vorschubgeschwindigkeit. Diese ist zudem mit dem Cutter synchronisiert, was Faltenwurf und Verzug zusätzlich minimiert.

Eine intelligente Bahnkantensteuerung kontrolliert permanent die exakte Ausrichtung der

Bahnkante. Stellt der Sensor eine Unregelmässigkeit fest, richtet der Wannenabroller die Mulde automatisch aus. Auf diese Weise können auch unregelmässig aufgewickelte Rollen perfekt zugeführt werden. Ist das Stoffende erreicht, wird die Abrollbewegung automatisch gestoppt. So können auch Textilrollen problemlos verarbeitet werden, deren Materialende mit dem Rollenkern verklebt ist. Da das Material in der Mulde nicht mit einer Welle fixiert wird, gibt es keine besonderen Anforderungen an den Durchmesser oder die Beschaffenheit des Rollenkerns. Auch Rollen mit geknicktem, gebrochenem oder fehlendem Kern lassen sich problemlos abrollen.

Der Wannenabroller kann nicht nur abwickeln, sondern auch aufrollen: So lässt sich die Stoffbahn nach dem Produktionsende problemlos wieder aufwickeln. Durch

das straffe Aufwickeln entstehen kompakte Textilrollen ohne Lufteinschlüsse. Für noch mehr Flexibilität sorgt eine optionale Abrolleinheit mit Kernaufnahme, mit welcher der Wannenabroller bei Bedarf aufgerüstet werden kann. Erhältlich ist er für die „S3“, „G3“ und „D3“-Cutterserien (Tischbreiten 1800, 2270 und 3210 mm).

[www.zund.com](http://www.zund.com)



Foto: Zünd



## NEU

Roll Up Select Outdoor,  
doppelseitig, wasserbefüllbar

Halfmoon Banner



## vispronet®

### IHR ONLINE-SHOP IN SACHEN DRUCK

Außenwerbung leicht gemacht!  
Mit den neuen Werbeträgern von  
Vispronet® kann Ihnen auch Wind  
und Wetter keinen Strich mehr  
durch die Rechnung machen.

[www.vispronet.de](http://www.vispronet.de)



Vispronet® - Marke und Unternehmung  
der Sachsen Fahnen GmbH & Co. KG



Kundenstopper  
Outdoor 3, wasser-  
befüllbar

# Kostengünstige Produktion und reduziertes Risiko

**Ein Beitrag von Stephan Geitel, Berater für den digitalen Textildruck**

Trotz eines ständig wachsenden Lösungsangebotes für den digitalen Direktdruck erfreut sich der digitale Sublimationsdruck wachsender Beliebtheit. Der Transferdruck war schon immer in der Textilindustrie in Bereichen der Damenoberbekleidung, der Sportbekleidung und der textilen Werbeträger stark verbreitet. Aber auch in anderen industriellen Anwendungen auf starren Oberflächen wie Möbel, Sportartikel und Architektur wurde dieses Verfahren eingesetzt. Da der Druck erst auf das Transferpapier gebracht und später zeitversetzt umgedruckt wurde, konnte so das 2. Wahl Risiko und das Risiko von schlecht verkäuf-

lichen Designs deutlich reduziert werden. Es wurden keine teuren Materialien gebunden, sondern nur bedrucktes Papier an den Handel geliefert. Dieser wiederum hatte nur bedrucktes Papier am Lager und verschiedenste Stoffe, auf die bei Bedarf umgedruckt werden konnte. Diese Verfahrensweise reduziert nicht nur das Risiko, sondern auch in erheblichem Maße die Kosten.

Im Offset-, Tief- oder Rotationsdruck wurden die Papiere in hohen Auflagen bedruckt. Erst als die ersten digitalen Drucker auf den Markt kamen, war es möglich, die bestehende Sublimationstechnik für kleinere Metragen

und Musterungen einzusetzen. Doch mit der Entwicklung leistungsfähiger digitaler Drucksysteme ist nunmehr auch der industrielle Druck hoher Metragen von Transferpapier in digitaler Qualität möglich.

Die Stärken des Direktdrucks hingegen liegen in der Vielfalt der unterschiedlichen Materialien, die bedruckt werden konnten: Alle starren Oberflächen können im Sieb- und Digitaldruck mit UV-Binder oder lösemittelhaltigen Druckpasten, bzw. Tinten bedruckt werden. Textilien aus Baumwolle, Wolle, Seide, Leinen, Polyester, Polyamid, etc. werden im Direktdruck bedruckt. Somit ist der Direktdruck nicht auf polyester- oder polyamid-haltige Oberflächen begrenzt. Es waren (und es sind auch heute noch) spezielle Lösungen für jedes Material erforderlich: jede textile Fasergruppe bedingt eine eigene Vorbehandlung, Farbstoffgruppe, Fixierbedingung und auch Nachbehandlung. Die Vor- und Nachbehandlung der Medien spielt hier für Farben, Druckbild und Echtheiten eine tragende Rolle. Somit werden verschiedene Maschinen benötigt: zum Dämpfen, Waschen, Trocknen sind sie für den Direktdruck auf Textilien unerlässlich – für Pigmente ist i.d.R.



Der „Texart XT-640“ von Roland DG wurde speziell für den Sublimationstransferdruck, für eine breite Palette an Anwendungen, darunter Sport- und Freizeitbekleidung, Soft Signage, Innendekoration und Werbematerial, entwickelt. Der Drucker ist in zwei Tintenkonfigurationen erhältlich. Foto: Roland DG

schon eine UV- oder Heißluftfixierung ausreichend.

### Das Angebot an sublimierbaren Materialien wächst

Im Transferdruck hingegen variieren nur die Substrate, in die schließlich hineinsublimiert wird – die Druckmedien bleiben weitestgehend gleich und vereinfachen so den Druckprozess erheblich. Die Transferpapiere unterscheiden sich lediglich in der Stärke (30-250g/m<sup>2</sup>) womit eine unterschiedliche Farbstoffaufnahme und -abgabe erreicht wird, als auch im Schichtaufbau (CMC, PVA), über den verschiedene Trocknungsverhalten erzielt werden können. Außer einem Kalandrieren oder einer Heißpresse sind keine weiteren Apparaturen für die Fixierung nötig. Eine Vorbehandlung bzw. eine Nachbehandlung wie Waschen und Trocknen, entfällt bei diesem trockenen Prozess des Umdruckes, so dass man nach der Fixierung einen fertigen Druck in den Händen hält.

Die Vielzahl an sublimierbaren Materialien wächst stetig an: was bislang nur auf Polyester-Stoffe in jedweder Form und Beschaffenheit beschränkt war, ist heute auch auf Naturfasern wie Baumwolle, Wolle und Leinen möglich. Durch Polyester-Beschichtungen auf verschiedensten Substraten wird heute auch auf natürliche Fasern und auf mineralischen Substraten im Sublimationsdruck gearbeitet. Die Beschichtung kann auf vielfältigste Art und Weise aufgebracht werden: als Spray,



Die „S-RACE“-Papiere der Felix Schoeller Group zeichnen sich durch schnelle Trocknungszeiten, kurze Transferzeiten, eine exzellente Linienschärfe sowie herausragende 'Lay-Flat'-Eigenschaften aus. Die neuen 55-Gramm-Papiere eignen sich insbesondere für weiche Substrate wie Stoffe und Textilien. Foto: Felix Schoeller

wie es bei keramischen Artikeln (z.B. Tassen), in wässriger Lösung bei Bekleidung (z.B. T-Shirts), als Zwischenlage für Textilien (z.B. Kleidungsstoffe) oder auch wie eine Lackschicht bei großflächigen metallischen Gegenständen (z.B. Kühlschränke) erfolgen. Ebenso kann die Polyesterschicht bereits auf dem Transferpapier aufgebracht sein und somit beim Umdrucken auf das Substrat übergehen. Wichtig ist, dass im Transferprozess bei Hitze und unter Druck auch die Polyester-

schicht eine feste Bindung mit dem eigentlichen Bedruckstoff eingeht. Die Echtheiten hängen hier in hohem Maße von der Haftung der Beschichtung auf dem Substrat ab. Dennoch muss diese Schicht so flexibel sein, dass Griff und Tragekomfort von Textilien und Leder nicht beeinträchtigt werden. Sublimationsdrucke auf dreidimensionale Objekte wie Tassen, Handy-Cover, Fahrradhelme, Ski oder Golfschläger werden auf spezielle Sublimationsfolien gedruckt und anschließend in Vakuumpressen fixiert.

### DTG für Kleinserien und Musterfertigungen

Der Direktdruck selber hat sich nur wenig weiterentwickelt: Sieb- und Tampondruck werden für flache, bzw. geformte Oberflächen eingesetzt. Der direkte Digitaldruck dient als willkommene Ergänzung für Kleinserien und



#### Zum Autor



Dipl. Ing. Stephan Geitel ist selbständiger Berater für den digitalen Textildruck. Als Textilingenieur und langjähriger Leiter einer Textildruckerei hat er detaillierte Kenntnisse im Textildruck, die ergänzt wurden durch seine Tätigkeit bei einem international tätigen Tintenhersteller. Somit kennt er beide Seiten und unterstützt mit diesen Kenntnissen und Erfahrungen Firmen bei der Einführung oder Umstellung digitaler Textildrucktechnologien.

→ Musterfertigungen. Mit der Industrialisierung des Digitaldrucks werden zunehmend Bereiche des analogen Direktdrucks abgelöst, da die Druckgeschwindigkeiten heute schon auf gleichem Niveau liegen. Durch die Anordnung mehrerer Druckköpfe zu feststehenden Druckbalken werden heute schon Geschwindigkeiten erreicht, die bisher nur den Rotationsdruckmaschinen vorbehalten waren. Spezielle Direktdrucktechniken wie Ätz- oder Reservedruck sind heute nicht mehr unbedingt erforderlich, da solch komplizierte Designs im Digitaldruck durch die hohe Auflösung mühelos wiedergegeben werden können. Trotzdem bleiben dem herkömmlichen Direktdruck noch immer andere Spezialitäten wie Flock-, Metall-, Schaum- oder Pigment-Druck erhalten.

Sobald jedoch Pigmentdrucklösungen für Digitaldrucker auf unterschiedlichen Stoffen solche



*Texo Trade Services hat 2017 eine Reihe neuer Papiersorten auf den Markt gebracht, die für die Verwendung mit neuen und schnellen Transferdruckern getestet wurden, unter anderem SX20HS-EC, SX30EC und SX10X. Foto: Texo Trade Services*

Ergebnisse in Farbtiefe und Echtheiten bringen, wie man sie aus dem analogen Direktdruck kennt, wird eine Umschichtung innerhalb des Direktdruckes stattfinden. Der Großteil der Textildruckproduktion wird heute im Pigmentdruck gefertigt, so dass die Digitaldrucker

einer solchen Entwicklung mit Freude entgegensehen. Der digitale Sublimationsdruck wird davon allerdings kaum berührt werden, da weiterhin die Vorteile von einfacher Prozessführung, kostengünstiger Produktion und reduziertem Risiko bestehen bleiben.

Es gibt eine Vielzahl an Lösungsansätzen, um das Spektrum der Anwendungen der digitalen Sublimation zu erweitern. Statt sich auf nur ein Substrat zu fokussieren, lassen sich bei bestehender Technologie mit einer intelligenten Produktentwicklung und einem kreativen Marketing weitere Märkte erschließen. Für Sublimationsdrucker bietet sich eine große Chance, da sie ohne weitere Investitionen in Drucker, Software, Tinte oder Fixierung ihr Portfolio erheblich ergänzen können.

[www.berater-digitaler-textildruck.ch](http://www.berater-digitaler-textildruck.ch)



*Der Sublimationsdrucker „TS300P-1800“ von Mimaki wurde speziell für die Textilindustrie entworfen. Der Drucker liefert schnell, zuverlässig und kostengünstig Dye Sub-Drucke, ideal für die Produktion von Mode und (Sport-)Bekleidung, Heimtextilien sowie POS-Material. Foto: Mimaki*

# 4 FACHMESSEN UNTER EINEM DACH

15. BIS 17. FEBRUAR 2018  
MESSE STUTTGART

Im Februar 2018 findet die EXPO 4.0 bereits zum vierten Mal in Stuttgart statt. Mit 600 Ausstellern und 15.000 Fachbesuchern gehört das Messe-Quartett in den Bereichen visuelle Kommunikation und haptische Werbung zu den führenden Fachmessen in Europa.

22 europäische Fachmagazine begleiten die EXPO 4.0 als Medienpartner und berichten über die Veranstaltungen.

Die Fachbesucher erwartet ein umfangreiches Rahmenprogramm mit über 100 Vorträgen, Workshops und Seminaren.

**BE A PART OF EXPO 4.0!**



[www.EXPO-4-0.com](http://www.EXPO-4-0.com)



Europas Leitmesse  
für Textilveredelung und Promotion

**Weitere Informationen:**

Nicole Dalkolmo  
Fon +49 (0) 711 / 18560-2920  
nicole.dalkolmo@messe-stuttgart.de

[www.tecstyle-visions.com](http://www.tecstyle-visions.com)

Die TV TecStyle Visions ist Europas Leitmesse für Textilveredelung & Promotion. Die Aussteller zeigen Technik und Zubehör zu allen Druckverfahren sowie Bestickung, Beflockung, Applikationen und Laser-Gravur. Alle namhaften Textilhersteller und -händler für Corporate Fashion, Promotionwear und funktioneller Arbeitsbekleidung runden das Produktangebot ab. Mit Sonderschauen zu Trendthemen, Vorträgen und Best-Practice-Vorführungen sowie der Modenschau erhält der Besucher außerdem viele wertvolle Informationen und Eindrücke.



**Weitere Informationen:**

Wolfgang Plonner  
Fon +49 (0) 8178 / 86786-15  
wetec@wnp.de

[www.wetec-messe.de](http://www.wetec-messe.de)

Die WETEC hat sich als die Fachmesse für die D/A/CH-Region etabliert: Zum 4. Mal bereits lädt sie nach Stuttgart ein, diesmal in die Halle 4 am Eingang Ost. Die Themen sind klar definiert. Hersteller und Händler präsentieren die neuesten Produkte aus den Bereichen Werbetchnik, Digitaldruck, Lichtwerbung und Digital Signage. Neben Workshops und Vorträgen wird es natürlich erneut die beliebte WRAPandSTYLE Arena geben, die Sonderfläche für die Fahrzeugvollverklebung. Das Gastland der WETEC 2018 ist Österreich.



Internationale  
Fachmesse für Werbeartikel

**Weitere Informationen:**

Vanessa Seib  
Fon +49 (0) 60 71 / 39 41-35  
seib@giveadays.com

[www.giveadays.com](http://www.giveadays.com)

Zum 3. Mal präsentiert sich die GiveADays im Rahmen der EXPO 4.0. Die Fachmesse für Werbeartikel hat sich bei Herstellern und Importeuren als fester Termin etabliert. Das gesamte Angebot rund um die haptische Werbung macht die GiveADays so attraktiv. Neben klassischen, trendigen und außergewöhnlichen Werbemitteln werden auch Maschinen und Werkzeuge für die Beschriftung und Veredelung gezeigt. Das Fachforum der GiveADays bietet den Besuchern kostenlose Vorträge zu Trends und Innovationen der Branche.



Internationale Fachmesse für Marketing, Design & Technik am Point of Sale

**Weitere Informationen:**

Thorsten Brandmann  
Fon +49 (0) 40 / 796 99 77-1  
tb@pos-kompakt.net

[www.pos-masters.de](http://www.pos-masters.de)

Aufmerksamkeitsstarke POS-Konzepte sichern Marken und Handel langfristig das Vertrauen der Konsumenten. Die POS Masters bietet zum 3. Mal Lösungen für Marken und Handel am Point of Sale. Hier präsentieren Unternehmen Permanentlösungen aus Metall, Kunststoff, Holz oder Materialmix, Verpackungen, Aktions- und Kurzzeitlösungen aus Wellpappe, Ladenbau- und Shop-in-Shop Konzepte, Warenvorschubsysteme, mobile Präsentations- und Messesysteme, digitale Verkaufsförderungsinstrumente der unterschiedlichsten Art und audiovisuelle Medien.



# Werbebotschaften einrahmen

(ID) Pixartprinting hat sein Portfolio im Textildruck ausgebaut. Das 1994 gegründete, auf Online-Druckdienstleistungen spezialisierte Unternehmen bietet jetzt ein erweitertes Sortiment an Textilspannrahmen und veredelten Naturtextilien an.

Zur Auswahl stehen drei verschiedene Rahmensysteme (insgesamt 14 Modelle) aus leichten Aluminiumgestellen zum Aufstellen, zur Wandmontage und mit LED-Beleuchtung. Aufsteller sind erhältlich in verschiedenen Modellen, in ein- und zweiseitiger Ausführung und in vier verschiedenen Formaten. LED-Textilrahmen-Aufsteller gibt es in zwei verschiedenen Modellen, ebenfalls in ein- und zweiseitiger Ausführung sowie in vier verschiedenen Formaten. Eine eindrucksvolle Wirkung, beispielsweise bei Ausstellungen, erzeugt die 12-V-LED-Ausfüh-



*Pixartprinting nimmt den Textildruck stärker in den Fokus, Fotos: pixartprinting*

rung (mit einem Schaltnetzteil von 220V). Zur Wandmontage stehen Textilrahmen in acht verschiedenen Formaten zur Verfügung. Die bedruckten Gewebestoffe sind mit Keder und Randverstärkungen aus transparentem PVC ausgestattet, die die Anbringung erleichtern. Bedruckt werden die Textilien mit einer „Durst Rhotex“ und überzeugen nach Angaben

von Pixartprinting durch strahlende Farben, kräftige Nuancen und die Leuchtkraft der Bilder. Verwendet werden umweltfreundliche Tinten auf Wasserbasis.

Im Fashion-Bereich bietet Pixartprinting ein erweitertes Sortiment an veredelten Naturtextilien, die ab einem Laufmeter, auch für Kleinserien, Einzelstücke und Muster, geordert werden können. Neu im Angebot sind: Habutai (12 mm, 45g/m<sup>2</sup>), ein Kreppstoff aus 90 Prozent Seide und zehn Prozent Elasthan mit glänzendem und leicht körnigem Aussehen; Chiffon (50g/m<sup>2</sup>), ein leichter und sehr transparenter Stoff mit weicher Oberflächenstruktur; Tuch (50g/m<sup>2</sup>), ein weicher Stoff aus 90 Prozent Modal und zehn Prozent Kaschmir mit netzartiger Struktur und weiten Maschen; Tuch (65 g/m<sup>2</sup>) aus 85 Prozent Viskose und 15 Prozent Wolle mit sehr regelmäßiger, netzartiger Struktur; Flusch (275 g/m<sup>2</sup>) aus 95 Prozent Baumwolle und fünf Prozent Elasthan mit fluschiger, weicher Oberfläche sowie Jersey (200 g/m<sup>2</sup>) aus 86 Prozent Nylon und 14 Prozent Elasthan. Pixartprinting mit Hauptsitz in Quarto D'Altino bei Venedig zählt 570 Mitarbeiter und gehört zu Cimpress (ehemals Vistaprint), der Plattform für individualisierte Massenfertigungen. Bei der Kundenbetreuung hebt Pixartprinting hervor, dass Kunden durch den TÜV-zertifizierten Kundenservice in ihrer jeweiligen Landessprache beraten werden.

[www.pixartprinting.de](http://www.pixartprinting.de)



# „Squid“: Neues transparentes Haftgewebe

(ID) Ein neuartiges, transparentes Haftgewebe, das direkt auf Fenster oder Wände aufgebracht wird, hat das belgische Start-Up-Unternehmen Squid auf der „FESPA“ vorgestellt. Das gleichnamige Textilgewebe eignet sich für Fenster jeder Größe und jeder Form. Montagesysteme oder Beschläge sind nicht erforderlich, Kunden schneiden den Stoff einfach nach Maß zu, so dass er genau passt. Das patentierte Produkt haftet, solange dies gewünscht wird. Danach lässt sich das selbstklebende Gewebe einfach entfernen und hinterlässt keine unansehnlichen Rückstände. Bedruckt werden kann „Squid“ mit den verschiedensten Verfahren.

„Squid“ (englisch: Tintenfisch) ist in fünf Farbtönen („Chalk“, „Bone“, „Oak“, „Ash“ und „Rock“) erhältlich. Unbedruckt dient es als Sicht- und Sonnenschutz, bedruckt eröffnet es Raumausstattungen und Innenarchitekten kreative Einsatzmöglichkeiten, beispielsweise als Schaufensterdekoration für den Einzelhandel. „Ein Gewerbeimmobilienunternehmen könnte beispielsweise das Abbild eines Verkaufsraums auf ‚Squid‘ drucken lassen, um – direkt am Fenster – zu demonstrieren, wie sich ein leer stehendes Ladenlokal nutzen lässt“, regt Johan Bonner, Geschäftsführer von Squid,



Personalisierte Fensterdekoration in Wohn-, Büro- und Geschäftsräumen. Foto: Squid

an und erklärt: „Das hochwertige Substrat eignet sich perfekt für den Digitaldruck. Mit Latex konnten wir bereits hervorragende Ergebnisse erzielen, und derzeit erproben wir weitere Technologien. So werden neue gewerbliche Optionen für ‚Squid‘ geschaffen.“

„Squid“ wird zu 100 Prozent in Belgien von Lampe Textiles NV gefertigt. Wie der Hersteller mitteilt, werden bis zu 36 Prozent der Sonnenenergie reflektiert, was einem Verblässen des Druckbilds vorbeugt. Außerdem bleiben die Räumlichkeiten kühler. In Tests sei nachgewiesen worden, dass die Raumtemperatur um 3 °C gesenkt werden kann. Das Gewebe ist hitzebeständig bis 60 °C, feu-

erhemmend nach M1/B1, feuchtigkeitsbeständig sowie atmungsaktiv und somit für HR++(+)-Glas/Hochleistungsglas geeignet.

Auslöser für die Entwicklung des Produkts war ein privates Problem, erzählt Bonner. „Unser Firmengründer war auf der Suche nach einer Fensterbekleidung für das Studentenzimmer seines Sohnes. Das Zimmer durfte baulich nicht verändert werden, also nutzte er sein Fachwissen für die Entwicklung eines schnell und einfach anzubringenden Gewebes, das sich problemlos wieder entfernen lässt. ‚Squid‘ erwies sich als echter Renner.“

[www.squid.be](http://www.squid.be)

# Komar: „Vol. 15“ öffnet Fenster zur Welt

Die Fototapetenkollektion „Vol. 15“ von Komar gibt den Blick frei auf die Schönheit der Natur und öffnet in Wohn- und Geschäftsräumen Fenster zur Welt. 86 Motive auf FSC-zertifiziertem Papier umfasst die Kollektion insgesamt, 24 davon sind neu. Die Themenbereiche umfassen „National Geographic“ mit spektakulären Naturaufnahmen, „Open Up New Vistas“ mit Landschaften und Stadtansichten, „Textures and

Patterns“ mit modernen 3D-Optiken und Strukturpapeten, „Dreaming“ mit blühenden Wiesen und paradiesischen Palmenstränden, „Being Outside“ mit Dschungel- und Waldmotiven sowie „Beauties“ mit zarten Blumen und Blüten als romantische Stillleben an der Wand. Mit dem Ausblick auf Santorini hält Urlaubsatmosphäre Einzug in Wohn- und Geschäftsräume.

[www.komar.de](http://www.komar.de)



Santorini-Interieur, Foto: Komar

# Neschen: Neue Textur im „Wallpaper“-Sortiment

Neschen Coating hat 2017 sein digital bedruckbares Tapetensortiment aus eigener Produktion erweitert. Mit der Oberfläche „Neschen Performance Wallpaper Classic“ erfüllt der

Beschichtungsspezialist aus Bückeburg nach eigenen Angaben den Kundenwunsch nach einer feineren Oberflächentextur zwischen „smooth“ und „stucco“ für die „Performance Wallpaper“-Serie. Wie Neschen mitteilt, eignet sich die Tapete für (Eco) Solvent-, Latex- und UV-härtende Tinten und zeigt, in Abhängigkeit der eingesetzten Tinten, „hervorragende Ergebnisse“ im Hinblick auf Wasch- und Scheuerbeständigkeit der bedruckten Oberfläche nach EN 12956.

Wie alle anderen Produkte der „Performance Wallpaper“-Serie ist die neue Oberfläche PVC-frei

und wird unter dem nachhaltigen Label „Green Wall“ vertrieben. Die „Green Wall“-Tapeten erlauben im Vergleich zu anderen PVC-freien Vliestapeten unterschiedlichste Texturen bis zu einer Gesamtbreite von 160 Zentimetern. Die dimensionsstabile und rissüberbrückende Verarbeitung sorgt für Passgenauigkeit an den jeweiligen Nahtstellen. Tapeten der „Green Wall“-Produktreihe sind strapazierfähig sowohl unter nassen als auch trockenen Bedingungen und lassen sich auch ohne besondere Vorkenntnisse schnell und leicht verarbeiten.

[www.neschen.com](http://www.neschen.com)



Wallpaper Classic, Foto: Neschen

# Frankfurter Fahnen: Seit 100 Jahren im Aufwind

(SJ) Fahnen in bis zu acht Farben mit flammhemmender oder schmutzabweisender Ausrüstung, Transparente, Roll-Up-Banner, Pop-Up-Displays, Faltwände, Sitzwürfel oder Leuchtkästen mit individuell bedruckten Textilien – im Jahr 1918, als Frankfurter Fahnen gegründet wurde, hätte sich wohl niemand träumen lassen, welche textilen Werbemittel heute zur Produktpalette des Unternehmens gehören würden. In ihrer 100jährigen Firmengeschichte hat die Frankfurter Fahnen Jungmann GmbH die drucktechnische Entwicklung begleitet, in die jeweils neuesten Technologien investiert und die Produktion stetig weiterentwickelt.

Heute fertigt das Unternehmen textile Werbeträger in Digital- oder Siebdruck in unterschiedlichen Formaten. Für verschiedene Anwendungen kommen Sublimations-, Pigment – oder UV-Farben zum Einsatz. „Unsere Produktpalette geht schon lange über die klassischen Werbefahnen hinaus“, sagt Jens Jungmann, der als Geschäftsführer für Frankfurter Fahnen in Offenbach tätig ist. Sein Bruder Michael ist für den chinesischen Standort Changzhou Quality Flag China (CQ Flag) zuständig. Dort, in der 4,6 Millionen Stadt im Yangtze-Delta, in einer 25.000 Quadratmeter großen Produktionsstätte, werden die meisten internationalen Kunden bedient und



Produktion in Offenbach: Jens Jungmann mit einer „Arachne Hexa“ von d.gen. Foto: Jährling.

Großaufträge im Siebdruck abgewickelt. Verwendet werden meist gestrickte und gewebte Polyesterstoffe und Satinstoffe (50 bis 500 g/m<sup>2</sup>), aber auch andere Stoffarten wie Nylongewebe, die alle aus eigener Produktion stammen.

Der Standort in Offenbach ist Anlaufstelle vor allem für die deutschsprachigen Kunden, darunter zahlreiche Großunternehmen und große Sportvereine wie die Eintracht Frankfurt. In einem Web-to-Print-Shop können Kunden ihrer Kreativität freien Lauf lassen und ihre eigene Fahne gestalten. Rund 15 Digitaldruckmaschinen, mehrheitlich des Herstellers d.gen, bilden in Offenbach den Maschinenpark. Jüngster Zugang ist ein „Teleios Grande/H6“ von d.gen. Der 3,3 Meter breite digitale Textildrucker leistet eine maximale Druckgeschwindigkeit von 177 m<sup>2</sup> pro Stunde. Ursprünglich arbeitete der „Teleios Grande/H6“ mit Pigment-Tinten, Jens Jungmann hat ihn aufgrund der Kundennachfrage allerdings auf Sublimations-Tinten umgestellt.

Ein wichtiger Aspekt bei vielen Aufträgen deutscher Kunden

im Bereich „Soft Signage“ ist das Thema „Brandschutz“. Bei der Montage in Aufenthalts- und Veranstaltungsräumen müssen die textilen Werbeträger zumeist die lokale Brandschutz-Norm B1 erfüllen, für stärker brandgefährdete Bereiche, etwa auf Flughäfen, wird meist A2 verlangt. Der Markt hat hierauf reagiert, und B1- oder A2-zertifizierte Digitaldruck-Materialien zur Verfügung gestellt. Oft beziehen sich die Zertifikate allerdings auf das unbedruckte Material. Frankfurter Fahnen hat deshalb in Zusammenarbeit mit Multi-Plot ein Verfahren entwickelt, bei dem die gesamte Grafik den Anforderungen des A2-Zertifikats genügt.



Die d.gen „Teleios Grande H6“ übergab Joe Rees, Managing Director Multiplot (Mitte). Foto: Frankfurter Fahnen

Für die Zukunft können sich Michael und Jens Jungmann vorstellen, in Zusammenarbeit mit Textilherstellern weitere Anwendungen zu entwickeln, die bisher schwer zu bedrucken waren. „Wenn der Markt reif dafür ist“, sollen weitere Produktsegmente, vor allem in den Bereichen „Heimtextil“ und „Sonnenschutz“ erschlossen werden.

[www.frankfurter-fahnen.de](http://www.frankfurter-fahnen.de)

# Teppichherstellung und -druck wird digital

(ID/SJ) Bedruckte Teppiche und Schmutzfangmatten sind Blickfänge im Indoor-Bereich und werden von Raumausstattern und Innenarchitekten entsprechend eingesetzt. Den Gestaltungsmöglichkeiten von Bodenbelägen sind heute kaum mehr Grenzen gesetzt, und die Ergebnisse sind verblüffend. Individuelle, digital bedruckte Teppiche eignen sich perfekt als Auslegware, als „Eyecatcher“ auf Messeständen oder im Eventbereich. Ein Läufer im Firmenflur oder eine bedruckte Logo-Schmutzmatte im Eingangsbereich eines Shops setzen nicht nur Akzente in der Raumgestaltung, sie erfüllen auch Funktionen als Werbeflotter.

Mit dem Maschinenpark von Zimmer Austria können Projek-



*Tiefe Tinten-Penetration“. Alle Fotos: Zimmer Austria*

te dieser Art realisiert werden. Der Tiroler Digitaldruckmaschinen-Hersteller bietet Lösungen für effizienten Digitaldruck und Funktionalisierung (digitale Beschichtung) für fast jeden Anwendungsbereich. Das Unternehmen besteht bereits seit mehr als 145 Jahren und hat sich mit Standorten in Klagenfurt und Kufstein auf Maschinen zur Textil- und Teppichveredelung (Digitaldruck, Flach- und Rundschablonen-

druck, Beschichtung, Dämpfen, Waschen, Trocknen) spezialisiert. Zimmer Austria liefert weltweit und verfügt in vielen Ländern über Partnernetzwerke sowie über eigenständige Verkaufs- und Servicefirmen in den USA und China. Das Unternehmen konzentriert sich auf die fünf Geschäftsfelder Bodenbeläge, Textildruck, Flachbandgewebe, Funktionalisierung sowie Spezialitäten. Geschäftschancen sieht das Unternehmen in der Spezialisierung, in den Nischenbereichen bis hin in den Automotive-Bereich.

## „Je schwerer das Textil, desto komplexer ist die Anlage“

„Wir sind führend im Sondermaschinenbau für schwere Textilien. In diesem Bereich haben wir seit 40 Jahren Know-How im Digitaldruck aufgebaut“, sagt Tony Naschberger, General Manager,



Colaris Carpet Printer-Linie



Eventteppiche

Zimmer Maschinenbau, Digital Printing Systems, Kufstein. „Man kann sagen, je schwerer das Textil ist, desto komplexer die Anlage. Wir passen die Prozesse an unterschiedlichste Anwendungen an und vereinen auch unsere vorhandenen „Chromojet“-Spritzdüsen und „Colaris“-Piezokopf-Technologie.“ Für die verschiedensten Anwendungsbereiche entwickelt Zimmer Austria individuelle Lösungen, um qualitativ hochwertige Ergebnisse zu erzielen. „Egal, ob der Teppich aus Polyamid, Polyester oder Wolle ist“, erklärt Naschberger.

Die „Colaris“-Modelle starten bei einer Mustermaschine und gehen bis zu einer 5,2 Meter breiten Anlage für den Teppichdruck. Alle Modelle sind in einer Vielzahl von Konfigurationen zwischen vier und zwölf Farben lieferbar, wahlweise für Reaktiv-, Säure-, Dispers-, Pigment- oder Küpen-Tinten.

Um diese Anwendungsbereiche sowie Tintenklassen bestmöglich abzudecken, verwendet Zimmer Austria im „Colaris“-Maschinenpark (von der Muster- bis zur Produktionsmaschine)

verschiedene zirkulierende Inkjet-Druckköpfe von „Fujifilm Diamatix StarFire SG1024“. Dies ist besonders wichtig bei den Tintenklassen Dispers-, Pigment- oder Küpen-Tinten, um einen sicheren Produktionsbetrieb zu gewährleisten.

Um ein gutes Druckbild zu erzielen, benötigt der Teppich eine tiefe Penetration der Tinten (siehe Detailbild „Penetration“). Hierfür hat Zimmer Austria die „Penetration Booster Technologie“ entwickelt. Diese ermöglicht es, auf Teppichstrukturen von 200 bis 1.600 g/m<sup>2</sup> eine hohe Eindringtiefe bei hoher Druckgeschwindigkeit zu erreichen.

### **Küpendruck: Ebenfalls digital**

Gemeinsam mit DyStar, weltweit tätiger Anbieter von Farben, Chemikalien und Dienstleistungen, hat Zimmer den digitalen Küpendruck-Prozess entwickelt. Der Einsatz von Küpenfarbstoffen, insbesondere für Stoffe aus cellulosischen Fasern, bietet mehrere Vorteile. So ist Küpendruck bekannt für höchste Licht- und Waschechtheiten und eignet sich beispielsweise für hochwertige Möbelbezüge, Handtuch-

druck, Arbeitsbekleidung, Uniformen und im Tarndruck. Die ersten „Küpenlinie“ ist ausgeliefert und beim Kunden in Betrieb.

Pigmenttinten vervollständigen das Portfolio von Zimmer Austria. „Somit stehen unseren Kunden alle Möglichkeiten offen, um auch im Heimtextilmarkt, bei Vorhängen, Stofftaschen oder Dekorationsartikeln, gute Echtheiten zu erreichen. Aber auch Anwendungen im Outdoor-Bereich sind somit möglich, vom Sonnenschutz bis hin zu Zeltplanen“, sagt Tony Naschberger.

Die gesamte Produktpalette im Bereich Digitaldruck präsentiert das Unternehmen im Technologiezentrum in Kufstein. Ab Ende des Jahres wird die Leistungsschau durch zwei Drucklinien für Küpe und Pigment ergänzt. Das 2.000 m<sup>2</sup> große Technologiezentrum, das im Juli 2016 in Betrieb genommen wurde, beherbergt außerdem Seminarräume und ein Tintenlabor. Neuheiten, individuelle Drucke und verschiedenste Muster wird das Unternehmen auch auf den Messen „Heimtextil“ und „Domotex 2018“ zeigen.

[www.zimmer-austria.com](http://www.zimmer-austria.com)

# Die Dokkumer Vlaggen Centrale bietet mehr als Flaggen

(ID) Auch wenn der Firmennamen es nahelegt – die Dokkumer Vlaggen Centrale (DVC) produziert nicht nur Fahnen und Flaggen, sondern hat ebenfalls Wohntextilien, Soft Signage und weitere Werbeartikel im Programm. Für den Druck der verschiedenen Anwendungen setzt das Unternehmen auf den Sublimationsdrucker „JV300-160“ von Mimaki.

„Bei Flaggen haben wir einen sehr guten Ruf, dabei produzieren wir viel mehr“, sagt Johan Schaafsma, Produktionsleiter bei der DVC. Neben einer großen Siebdruckmaschine und zwei Textildirektdruckern für große Auflagen vervollständigt ein „JV300-160“ den Maschinenpark des in Dokkum in der niederländischen Provinz Friesland ansässigen Unternehmens. Mit dem Großformatdrucker hat sich die DVC eine Vielzahl neuer Möglichkeiten und Produkte erschlossen. „Wir arbeiten daran, unser Angebot auszubauen. Jetzt können wir beispielsweise auch auf Sitzsäcke drucken. Diese sind gerade sehr in Mode und leisten einen erheblichen Beitrag zu unserem Gesamtumsatz. Aber wir bedrucken auch Liegestühle, Kissenbezüge, Hocker, Verkleidungen für Garten- und Partytische und sogar Gardinen“, berichtet er.

Früher habe die DVC diese Aufträge an Fremdfirmen vergeben müssen, so Schaafsma weiter. „Da



Mit dem „Mimaki JV300-160“ konnte die DVC ihr Angebot an Druckdienstleistungen ausbauen, freuen sich Jacco van 't Riet vom Mimaki-Händler TTS (links) und Johan Schaafsma, Produktionsleiter bei der DVC.

wir uns als ein Produktionsunternehmen verstehen, ziehen wir es vor, möglichst viel selbst herzustellen. Und da wir diese Werbeartikel in einem immer größeren Umfang produzieren, ist es nur logisch, dass nun ein solcher Großformatdrucker bei uns im Betrieb steht.“ „Außerdem haben wir so die Qualitätskontrolle im Griff. Wir können viel mehr Details ergänzen, indem wir Konfektion und Druck aufeinander abstimmen“, ergänzt er.

## Druckbild ist in die Fasern eingebettet

Der „JV300-160“ ist für professionelle Anwender auf dem Schilder- und Grafikmarkt konzipiert. Er verfügt über eine Druckbreite von 1,61 m und kann direkt sowohl auf Textilien als auch auf Sublimationspapier drucken. „Der Mimaki JV300-160 zeichnet sich dadurch aus, dass er von Anfang an als Sublimationsdrucker entwickelt wurde“, erklärt Jacco van

# IDtex im Jahresabo lesen!

't Riet vom Mimaki-Händler Texo Trade Services (TTS) in Waddinxveen. „Früher hat Mimaki häufig Großformatdrucker angepasst, damit sie Sublimationspapier verarbeiten konnten. Dieses Modell hier wurde jedoch speziell für diese Anwendung gebaut. Und das merkt man auch: Das Papier läuft reibungslos von Rolle zu Rolle durch den Drucker.“

Die DVC nutzt den „JV300-160“, um im Sublimationsverfahren auf Polyestergewebe zu drucken. Zuerst wird das Transferpapier seitenverkehrt bedruckt. Da Sublimationstinte zum Einsatz kommt, sehen die Farben erst etwas matt aus. Wenn das Papier dann aber durch den Kalandrierer geführt wird, der den benötigten Druck mit einer entsprechenden Wärme kombiniert, entsteht ein optisch sehr ansprechender Polyesterdruck. Hierbei wird die Sublimationstinte auf 190 °C erhitzt und der Farbstoff durch den angewendeten Druck in das Trägermaterial übertragen. Fixiert wird das ins Auge fallende Farbergebnis auf einem Kalandrierer. „Der größte Vorteil besteht darin, dass der Druck nicht auf der Oberfläche des Gewebes ‚aufliegt‘, sondern praktisch in die Fasern eingebettet wird“, erläutert van 't Riet.

Für den „JV300-160“ von Mimaki hat sich die DVC entschieden, da die neuen Anwendungen und Produkte häufig auf ein sehr dehn-

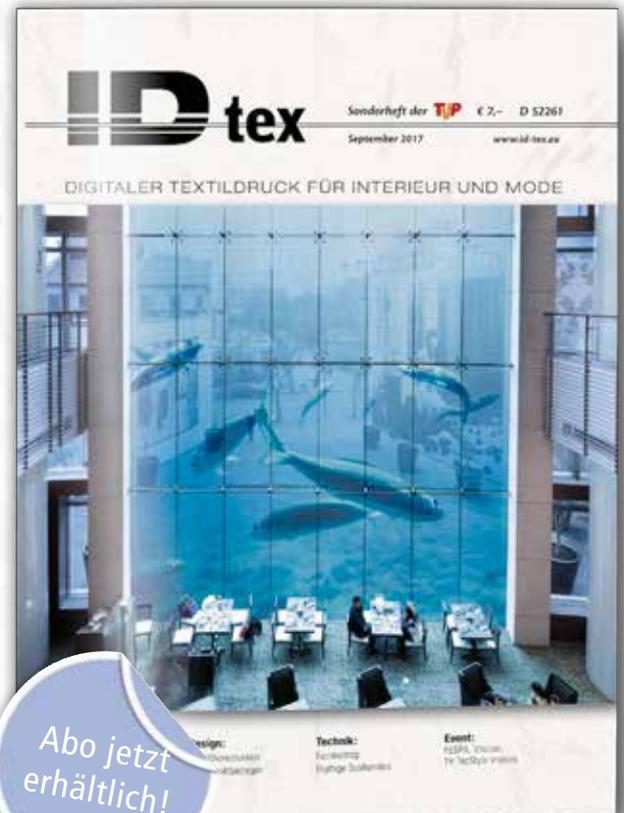
bares textiles Trägermaterial angewiesen seien. Der Textildirektdruck könne keine stark dehnbaren Gewebe verarbeiten, da diese das Druckbild verzerren würden, sagt Schaafsma und stellt fest: „Hier bietet der Sublimationsdruck die ideale Lösung.“

## Hohe Nachfrage nach Polyestergeweben

Der Einzelhandel hat laut van 't Riet ein starkes Interesse an Polyester-Displays. Polyestergewebe lasse die Farben optimal zur Geltung kommen, es sei wasserabweisend, und die Beschichtung verhindere, dass Flüssigkeit oder Schmutz Sitzsäcke oder Kissen verfärbten, zählt er als Vorteile auf. Außerdem lasse sich Polyestergewebe falten und auf Leuchtkästen oder Spannrahmen ziehen. Damit vereinfacht sich nicht nur der Transport, sondern das Produkt wird auch umweltfreundlicher.

Mit dem „JV300-160“ könne die DVC Geschäfte, Gastronomiebetriebe, Sportvereine und Kulturveranstaltungen mit allen Arten von Soft-Signage-Anwendungen ausstatten – auch mit Einzelstücken. „In einem Restaurant sollte eine Wand kreativ ausgeschmückt werden. Jetzt hängt dort ein großes Textilbanner von uns, auf dem die Speisekarte abgebildet ist. Es wird vier Mal im Jahr gewechselt“, nennt Schaafsma als Beispiel für eine Anwendung.

[www.mimaki.de](http://www.mimaki.de)



**2 Ausgaben pro Jahr für 12,- Euro,  
Auslandsabo 18,- Euro**  
(inkl. 7% MwSt. inkl. Versandkosten)

Bestellen Sie Ihr Abo bequem  
über unseren Online-Shop  
**[www.id-tex.eu](http://www.id-tex.eu)**  
oder schicken Sie eine Mail an  
Frau Esmer Tapti unter  
**[abo@verlagshaus-gruber.de](mailto:abo@verlagshaus-gruber.de)**

# Gerber Technology: Neue Software-Features

**Ein Beitrag von Yvonne Heinen-Foudeh, Marketing-Direktor EMEA, Gerber Technology**

Digitaler Textildruck verspricht den gleichen dramatischen Anstieg kreativer Möglichkeiten und der Produktionsgeschwindigkeit bei Bekleidung und Mode, wie sie DTP und 3D-Druck im Verlagswesen und in der Herstellung erbracht haben. Digitaldruck-Technologien bieten Modedesignern und Bekleidungsherstellern einen Weg, aufregende, neue Designs zu entwickeln, in ausgezeichneter Qualität und viel schneller im Vergleich zum herkömmlichen Textildruck, dabei aber zu niedrigeren Kosten – abhängig von der produzierten Menge.

Jegliche Muster, Grafiken, bestimmte Farben oder fotorealistic Bilder können digital auf Stoff gedruckt werden – mit einem grenzenlosen Spektrum an scharfen, lebhaften, hochauflösenden Farben. Im Gegensatz zum herkömmlichen textilen Siebdruck, bei dem es Wochen dauern kann, bis ein neues Stoffmuster produziert und gedruckt wird, und wo Einrichtungskosten die Produktion von wenigen Métragen fast unbezahlbar machen, können Designs mittels Digitaldruck auch in kleinen Mengen in wenigen Tagen produziert werden. Durch diesen erheblichen zeitlichen Vorteil ist es möglich,



*Gemäß Studien des Massachusetts Institute of Technology (M.I.T) agieren Textil- und Bekleidungsunternehmen, die bereits die digitale Transformation einleiten konnten, im Schnitt rund 26% profitabler als ihre durchweg konventionell arbeitenden Mitbewerber. Der digitale Druck von Textildessins ist integraler Bestandteil dieser Strategie. Fotos: Gerber Technology*

Produkte schneller in den Handel zu bringen als der herkömmliche Produktionsmethoden einsetzende Wettbewerb, um so gute Abverkäufe und Gewinne vor den Mitbewerbern zu erzielen.

Der Digitaldruck wird bereits von vielen Modehäusern und Bekleidungsproduzenten, aber auch Designern und selbst Couturiers genutzt – darunter Alexander McQueen, Issey Miyake und Ralph Rucci. In die kompletten Kollektionen von Clover Canyon sind digitales Design und digitaler Textildruck integriert. Um

seine neue Reihe von digitalen Textildruckern zu zeigen, hat sich Epson während der New Yorker Modewoche im Februar mit elf Modedesignern zusammengesetzt: Aufwändige, hochauflösende Muster wurden digital auf eine große Palette hochwertiger Stoffe gedruckt.

Digitaldruck wird auch von den bekanntesten Namen bei Sport- und Fitness-Bekleidung eingesetzt, um neue bild- und grafikbasierte Designs für Hochleistungs-Fitnessbekleidung zu produzieren und um die Produktion und Kosten bei traditioneller

Sportbekleidung, wie Sport-Jerseys, zu verschlanken.

### Digitalen Textildruck in den Workflow einbinden – eine Herausforderung

Will man das Beste aus dem Digitaldruck herausholen, so bedeutet das die nahtlose Integration in den kompletten Produktionsfluss, vom anfänglichen Design bis zur Schnitterstellung und bis zur Platzierung auf den Schnittbildern, in einer optimierten, automatisierten Form unter Nutzung möglichst weniger Produktionsschritte. Neue Muster haben ihren Ursprung typischerweise beim Designer, der eine Software wie Adobe Photoshop oder Illustrator nutzt und damit das ursprüngliche Design in einer oder mehreren Grafikdateien erstellt. Bevor eine Software für die CAD-Schnittkonstruktion, das Schnittbildlegen und die Produktion eingesetzt wurde, war (und ist manchmal auch heute noch) der Abgleich von gedruckten Stoffmustern mit Schnittteilen ein manueller Prozess. Tatsächlich gedruckte Stoffstücke oder Photokopien wurden an einzelne Schnitte genadelt oder geheftet, um die Platzierung auf den individuellen Schnittteilen anzugeben – ein manueller, ungenauer sowie zeitraubender Prozess, der weder schnell ist noch andere Vorteile bietet.

Im Vergleich zu diesem antiquierten Vorgehen bietet die derzeitige CAD- und ergänzende Software für die Schnittkonstruktion und Schnittbilderstellung einen zwar verbesserten,

aber immer noch nicht voll optimierten Arbeitsablauf: Das gradierte, gelegte Schnittbild wird aus dem CAD-System kopiert und in ein Grafikprogramm, zum Beispiel Adobe Illustrator, eingesetzt. Die Bilddateien werden platziert, ausgerichtet, beschnitten und eingesetzt, wie sie für jede Größe benötigt werden. Diese fertigen Dateien werden dann exportiert und an den Drucker oder Hersteller zum konkreten Druck und die Produktion gesendet.



Schnittkonstruktion

Doch auch bei dieser neuen Herangehensweise gibt es Nachteile: Da die ursprünglichen Designs oder Bilder nicht dargestellt und präzise auf dem Schnitt innerhalb des Schnittkonstruktions- und Schnittbilderstellungs-Systems platziert werden können, müssen Schnitte ausgedruckt werden, und der Stoff wird

auf die Papierschnitte geheftet. Alternativ werden die Schnitte aus dem CAD-System in ein Grafikprogramm exportiert. Die Designs werden dann in einem Bildbearbeitungsprogramm wie Adobe Photoshop importiert, auf jede neu erstellte, gelegte Musterlage angepasst und dann auf dem Bildschirm im Bildbearbeitungsprogramm bearbeitet, um den visuellen Effekt auf jedem Schnittteil zu sehen. Dies bedeutet, dass der Arbeitsablauf mit der Schnittkonstruktions- und Schnittbilderstellungs-Software unterbrochen werden muss, um Schnittdateien in ein Bildbearbeitungsprogramm zu exportieren und um jedes gelegte Muster mit den Design-Dateien für den Druck abzugleichen und zu positionieren. Nicht weniger als 15 Schritte sind notwendig, um jedes Schnittteil zu exportieren, importieren, zu öffnen, platzieren, positionieren, anzupassen, zu füllen, bearbeiten, speichern und zu drucken. Drittens, und das ist am wichtigsten, ist der



### Zur Autorin



Yvonne Heinen-Foudeh ist Textil- und Bekleidungs-Ingenieurin und seit mehr als 18 Jahren als Direktor Marketing & Kommunikation bei Gerber Technology für die Region Europa, Afrika und Mittlerer Osten verantwortlich. Zuvor war sie als Redakteurin und Chefredakteurin bei verschiedenen technischen Publikationen tätig.

→ Arbeitsablauf unterbrochen, da die Schnitt-Software verlassen wird. Folge: Ein zusätzlicher Zeitaufwand, zusätzliche Schritte im Produktionsprozess und ein höheres Risiko für Produktionsfehler.

**„Nahtlos“ digital**

Erfolgt die Platzierung von Grafiken/Bildern in der Schnittkonstruktions- und Schnittbilderstellung-Software, ist dies der Schlüssel zu einem schnelleren Produktionsablauf beim Digitaldruck. Die Version 10 der „AccuMark“ von Gerber Technology bietet eine integrierte Bildplatzierung und -positionierung neben anderen hilfreichen Eigenschaften. Grafiken, Muster oder Bild-Designs, vorgesehen für den Aufdruck auf ein Model, werden direkt in die „AccuMark 10“ als Standardbilddateien (JPG, BMP und PNG) importiert. Sie können dann auf einem Schnitt

oder in gelegten Schnittbildern in der „AccuMark 10“ platziert und positioniert sowie zugeschnitten werden. Die Design-Bilddatei wird auf dem Basisgrößenschnitt platziert. Die Größe kann dann automatisch verändert und für jede gradierte Größe angepasst werden. An diesem Punkt werden die einzelnen Schnittteile positioniert und auf dem Stoff markiert. Dabei werden alle produktionsverbessernden Eigenschaften eines automatisierten Schnittbilderstellung-Systems genutzt. Die Schnittbildplatzierung wird optimiert, um den Verschnitt zu minimieren und Einsparungen bei den Zuschnittkosten zu maximieren. Dieser Prozess der digitalen Schnittbildplatzierung ist nicht nur auf digitale Druckanwendungen limitiert: Er kann auch bei Stoffen genutzt werden, die auf konventionelle Weise gedruckt oder gewebt wurden, um Stoff auf Schnittteilen präzise zu po-

sitionieren und sicherzustellen, dass wichtige Bildelemente, wie dekorative Kanten oder andere hervorstechende Design-Elemente, festgelegt und exakt auf dem Schnitt positioniert werden können, um so das gewünschte Aussehen beim endgültigen Bekleidungsdesign zu erreichen.

**Arbeitsabläufe verschlankt**

Professionelle BekleidungsHersteller sparen durch den Einsatz eines verschlankten Ansatzes hinsichtlich einer Bild-/Schnittteil-Platzierung Zeit und eliminieren unerwünschte Schritte in ihren Produktionsabläufen. Um Ihren Produktionsablauf für den Digitaldruck bereit zu machen und um das Versprechen nach aufregenden neuen Designs und schnelleren Prozessen/Vermarktungsmöglichkeiten mit dieser Technologie einzulösen, stellen Sie sicher, dass die Funktionalität Ihres Systems zur Schnittkonstruktion und Schnittbilderstellung auch der Verschlinkung Ihrer Arbeitsabläufe und der Reduzierung Ihrer Design- und Produktionszeiträumen gewachsen ist.

*Gerber Technology bietet seit fast 50 Jahren computergestützte Automatisierungslösungen für Produzenten und Händler von Bekleidung, technischen Textilien, Schuhen, Heimtextilien und Mode-Accessoires. Sie helfen dabei, Zeit zu sparen, Kosten zu reduzieren und das Produktdesign, die Produktentwicklung und die Produktion zu beschleunigen.*

[www.gerbertechnology.com](http://www.gerbertechnology.com)



Contour Vision Scanning

# „Pod - Pattern on Demand“: Der Kunde als Co-Designer

(ID) Wenn es darum geht, individualisierte Bekleidung nach Maß herzustellen und kleine Losgrößen sicher, schnell und „on-demand“ zu fertigen, sind vollautomatisierte, durchgängig digitalisierte Prozesse gefordert. Gertsch Consulting & und Mode Vision mit Sitz im schweizerischen Zofingen beschäftigt sich seit der Firmengründung im Jahr 1997 mit dieser Thematik und bietet Beratung und Software für die Bekleidungs- und Modebranche.

Eine Lösung, die das Unternehmen entwickelt hat, ist die Plattform „pod – Pattern on Demand“. Sie sei aus den Bedürfnissen der produzierenden Industrie entstanden und vereine die Bereiche E-Commerce, CAD und Produktion in einem durchgängigen Workflow, erklärt Firmeninhaber Stefan Gertsch. So könne aus Aufträgen von einem Webshop vollautomatisch ein Schnittlagenbild generiert und an die Produktion gesendet werden. Dies mache es möglich, Aufträge mit Losgröße eins kostengünstig und effizient zu verarbeiten, was einen wesentlichen Beitrag für eine nachhaltige Produktion leiste - es wird nur hergestellt, was bereits gekauft wurde. Endkunden sind am Prozess beteiligt, indem sie mit dem „pod-Konfigurator“ als Co-Designer agieren. Der Fokus der Plattform liegt auf beiden Arten des Verkaufes: Das B2B-Geschäft über den Einzelhandel und das B2C-Geschäft, das sich direkt an den End-

kunden wendet. Zurzeit werden sechs verschiedene Möglichkeiten der Maßeingabe unterstützt, weitere sind in Zusammenarbeit mit Kunden in Planung.

## „pod“-Konfigurator

Auf der „Texprocess 2017“ präsentierte Gertsch neue Funktionalitäten für „pod – Pattern on Demand“. So können Kunden mit einem bereits bestehenden Webshop auf eine neu entwickelte funktionsorientierte Programmierschnittstelle (API) zurückgreifen, um den 3D-„pod-Konfigurator“ – mit dem ein Kunde sein Bekleidungsstück zusammenstellen kann – in ihrem eigenen Webshop (z.B. Magento) zu platzieren. Dies bietet im Wesentlichen die Vorteile, dass so bald ein Auftrag im Webshop in den Warenkorb gelegt wird, dieser auch parallel in das „pod – Pattern on Demand“-System einfließt und kein manueller Artikel-Abgleich auf zwei verschiedenen Systemen gemacht werden muss, da der Webshop sämtliche Daten vom „pod“-System beziehen kann.

Zudem ist es auch möglich, ohne Webshop zu starten und die Aufträge direkt in das „pod“-System oder über eine XML-Schnittstelle einfließen zu lassen.

## Steuerungsmöglichkeiten

Ein wesentliches Element der neuen „pod“-Plattform ist die Möglichkeit, Aufträge gemäß der zugeordneten Produktion verschieden durch die CAD-Prozesse zu steu-

ern und unterschiedliche Ausgabeformate zu generieren, basierend auf den Anforderungen der Produktionsstätten. Die einzelnen für sich stehenden Prozesse wie Download der Aufträge vom Webshop, Schnitterstellung, Schnittlagenbild-erstellung, Ausgabe und Versand der nötigen Dateien – sowie entsprechende Benachrichtigungen an Kunden oder Wiederverkäufer – wird von der Plattform vollautomatisch überwacht und gesteuert.

Die durchgängige Verkettung und Automatisierung der Prozessabläufe ist laut Gertsch nur möglich durch die Zusammenarbeit mit den Firmen Grafis Software Dr. K. Friedrich aus Viersen und Bullmer aus Mehrstetten. Die CAD-Software „GRAFIS“ ist ein Programm zur Erstellung professioneller Bekleidungsschnitte für Kreative und Techniker. Bullmer Cutting Room Technology bietet Zuschnittssysteme „Made in Germany“.

[www.gertsch.ch](http://www.gertsch.ch)



Zur Shirt-Individualisierung geben Kunden ihre Körpermaße ein und können unter einem großen Angebot an Stoffen, Mustern, Designs und Farbkombinationen wählen. Screenshot: Gertsch Consulting & und Mode Vision

# pullPIX: Bilddaten für extrem große Formate

(ID) Das Baugerüst wird von einer übergroßen Werbegrafik verdeckt, die Hotellobby überrascht mit einem gestochen scharfen Motiv auf einer großen Trennwand, der Fußboden ist mit dem Bild einer Blumenwiese bedruckt – den technischen Möglichkeiten des modernen Großformatdrucks sind heute kaum noch Grenzen gesetzt. Allerdings reichen die Bilddaten für derartige XXL-Formate oft nicht aus. Die Bildagentur pullPIX will diese Lücke schließen. Speziell für Anwendungen des Großformatdrucks bietet das Kölner Unternehmen extreme Bildformate an, eine einzelne Datei kann dabei mehr als 30 Gigabytes groß sein.

„Bilder und Grafiken werden heute selbstverständlich in Wohn-design, Unternehmensgestaltung, Messebau und Werbung einge-



Stand auf der Euroshop. Foto: pullPIX

setzt. Die Anwendungen reichen von Fototapete, Trennwand, Glastischplatte, Messerrückwand bis zur Fußboden- oder Deckengestaltung mit Bildern“, erklärt pullPIX-Geschäftsführer Eberhard Weible. Doch allein durch seine Größe könne ein Großformatdruck heute nicht mehr imponieren. „Die Anforderungen an Qualität, Schärfe und Auflösung der Bilder sind enorm groß. Moderne Großformat-Drucktechniken sind mittlerweile so weit fortge-

schritten, dass auch Bilddaten der besten Kameras nicht mehr ausreichen, um in XXL-Formaten mit ausreichender Qualität vergrößert zu werden“, sagt Weible. Die Bildagentur bereite Bilder und Grafiken so auf, dass sie in beliebiger Größe aus der Nähe betrachtet scharf und detailreich seien.

## Die Technik hinter den Megapixel-Bildern

Um eine exzellente Bildschärfe zu erreichen, teilt das pullPIX-Team ein Motiv in separate Segmente auf und fotografiert jedes dieser Segmente einzeln. In der anschließenden Bildbearbeitung werden die Teile wieder zu einem Gesamtmotiv zusammengesetzt. Mit diesem so genannten „Stitching“-Verfahren lässt sich eine extrem hohe Bildauflösung und damit verbunden ein Detailreichtum erreichen, die mit einer Einzelaufnahme einer hochwertigen Kamera nicht möglich wären. Weible: „Durch diese Technik beträgt das Datenvolumen eines Bildes schnell mehr als 30 Gigabyte.“ Das zurzeit größte Bild in der pullPIX-Bilddatenbank lässt sich auf eine Breite von über 100 Metern vergrößern. Die Datenbank umfasst derzeit mehr als 2.300 Bilder, fotografische Motive wie Naturaufnahmen, Landschaften, fotografische Strukturen, künstlerische Fotografien sowie Vektorgrafiken verschiedener Designer, Fotografen und Künstler. Der Bilderpool wächst ständig.

[www.pullpix.de](http://www.pullpix.de)



Die Bergkulisse wirkt als Mega-Bild. Foto: Monte Emilius/Dirk Becker

# Oberflächen individuell gestalten

(ID) Mit dem Designer-Duo Lilo Paleit und Vartan Tekneyan ist unter dem Label „Vartan-Design“ ein neuer Anbieter für Oberflächen-Designs an den Start gegangen. Die Münchener Agentur will sich mit einem kundenfreundlichen Lizenzierungskonzept hervorheben.



Seit 2017 entwirft VartanDesign individuelle Muster und Motive. Foto: Vartan Design

Als Kunden für seine „Pattern Repeats“ (rapportierbare Muster) hat das Start-Up-Unternehmen Interior Designer, Produktdesigner und Hersteller, Architekten, Einrichtungsunternehmen sowie Single Print-Agenturen im Fokus. „In allen Branchen, die auf individuell gestaltete Räume Wert legen, spielt das Design von Oberflächen eine entscheidende Rolle für die Einrichtung“, erklären die Designer. Bei Produkten wie Tapeten am Film-Set, den Bezügen einer individuellen Sitzlandschaft, Wand- und Bodengestaltung

in einer Villa, exklusiven Verpackungen oder Stoffen, die auf ästhetisch überzeugende Weise bedruckt werden sollen, seien Unikate gefragt.

VartanDesign will es Kunden leicht machen, die individuellen Designs für ihre Anwendungen zu nutzen. Mit jedem Kauf sind zeitlich unbegrenzte, uneingeschränkte weltweite Nutzungs- und Verwertungsrechte verbun-

den. Die Agentur verzichtet darauf, als Urheber genannt zu werden.

Die Kollektionen sind vielfältig und lassen erahnen, dass es dem Duo Spaß macht, neue Muster und Motive zu entwerfen. So zeigt beispielsweise „Old Embroidery Design“ eine Auswahl an monochromen Stickereien. Die Serie „Cooking“ stellt im Stil der Pop Art Stilleben aus Küchenszenen dar, fantasievolle „Pattern Repeats“ bietet die Kollektion „Open-End“. Die Entwürfe sind farblich beliebig gestaltbar, so dass Kunden die Motive in wenigen Minuten der Farbwelt eines Corporate Designs anpassen oder eine markante Akzentfarbe für das gewünschte Ambiente eines Raumes wählen können. Alle Designs sind als Vektordaten aufbereitet, wodurch sie beliebig skalierbar und leicht weiterzuverarbeiten sind.

[www.vartandesign.com](http://www.vartandesign.com)

## Kennen Sie schon? unsere Fachzeitschriften

**VERLAGSHAUS  
GRUBER**  
Fachzeitschriften



**TVP**  
Textilveredlung  
und Promotion



**T&P** (auf polnisch)  
Textilveredlung  
und Promotion



**IDtex**  
Digitaler Textildruck  
Interieur & Mode



**PPF**  
Persönlicher Arbeitsschutz  
und Berufsbekleidung



**mep**  
Fachzeitschrift fürs  
INT. MICE-Business

**Kontaktieren Sie uns:** Verlagshaus Gruber GmbH

Max-Planck-Str. 2  
64859 Eppertshausen

[www.shop.verlagshaus-gruber.de](http://www.shop.verlagshaus-gruber.de)

# Richard Quinn eröffnet Textil-Print-Studio in London

(ID) Der britische Mode- und Textildesigner Richard Quinn hat im Juli ein Print-Studio im Londoner Stadtteil Peckham eröffnet. Dort bietet er Dienstleistungen und Workshops rund um den Textildruck und kombiniert digitale Epson-Drucktechnologie mit traditionellem Siebdruck. Von Quinn entworfene Designs, die mit einem „SureColor SC-F9200“ Thermo-Sublimationsdrucker auf Mylar-Folie gedruckt wurden, waren auch am Epson-Stand auf der „Fespa 2017“ zu sehen.

In seinem Studio nutzt Quinn neben dem „SureColor SC-F9200“ zwei Siebdruckstrecken. Für Modestudenten und Designer hat er in den Räumen eine kostengünstige Möglichkeit geschaffen, selbstentworfenen Muster oder Designs auf unterschiedlichen Textilien zu drucken. Richard Quinn und sein Team geben Expertentipps zu verschiedenen Drucktechni-



Richard Quinn in seinem Studio. Foto: Epson

ken, Farben sowie zu möglichem Materialeinsatz. Quinn und andere Designer nutzen das Studio natürlich auch, um eigene Haute Couture-Entwürfe umzusetzen.

Im vergangenen Jahr gelang es Richard Quinn, mit seiner Abschlussarbeit Aufmerksamkeit am renommierten Londoner Central Saint Martins College of Art and Design zu erregen. Seine farbenfrohe Kollektion floraler Muster brachte ihm den „H&M Design Award 2017“ ein. Das populäre britische „Dazed Magazine“ zählt Quinn 2017 zu den „Dazed100“, also zu den führenden Personen im Kulturbetrieb. Und auch das „British Fashion Council“ nennt ihn einen „One to Watch“ und damit einen der aussichtsreichsten Nachwuchsdesigner des Jahres.

„Ich bin von der 'Epson SureColor'-Serie begeistert, denn

mit ihr lassen sich Textildrucke in herausragender Qualität produzieren“, erklärt Richard Quinn. „Bereits für meine Abschlussarbeit habe ich Drucker von Epson verwendet, die mir hier in meinem Studio rund um die Uhr treue Dienste geleistet haben. Mit ihnen ist es möglich, die feinen Details und Strukturen exakt in den strahlenden Farben zu produzieren, die ich haben möchte. Ich kann mit verschiedenen Stoffen und Trägermaterialien experimentieren. Es ist großartig, ein textiles Design zu entwerfen, zu drucken und dann zu einem Outfit zusammenzufügen – alles direkt hier in ein paar Stunden. Es gibt kein zweites Studio wie dieses, das von einem Designer für andere Designer betrieben wird. Wir können mit umfassenden Erfahrungen in puncto Farbgebung,



Blumiges Standdesign auf der FESPA. Foto: Jährling

Material und dem Bedrucken von hochwertigen Stoffen punkten – und das sowohl auf Basis digitaler als auch traditioneller Verfahren“, ergänzt er.

Eine aktive Nachwuchsförderung durch die Bereitstellung erschwinglicher Textildruck-Services und hilfreicher Workshops liegt Quinn am Herzen. „Das Central St Martin, meine Ausbildungsstätte, aber auch Univer-

sitäten aus ganz Großbritannien haben bereits großes Interesse gezeigt“, so Quinn weiter.

In Deutschland kooperiert Epson seit zwei Jahren unter anderem mit dem Fachbereich Textil- und Bekleidungstechnik der Hochschule Niederrhein. Einige Designs wurden bereits auf internationalen Messen ausgestellt oder wurden auf Wettbewerben prämiert. „Wir sind gespannt, ob

auch in Deutschland, Österreich oder in der Schweiz bald ein eigenes Textil-Print-Studio von einem Nachwuchsdesigner oder einer Nachwuchsdesignerin eröffnet wird“, sagt Frank Schenk, Head of Professional Graphics and Industrial Printing bei Epson Deutschland.

Das Richard Quinn Print Studio auf Instagram: @rqstudio

## „Flower Power“: Festival-Exponate mit Epson-Drucktechnologie

(ID) Im Sommer herrschte in England Festivalsaison, und auf dem Port Eliot-Festival in Cornwall vom 27. bis 30. Juli ging es nicht nur ums Feiern, sondern auch um Mode, Natur und gutes Essen. Eine der Bühnen trug den Titel „The Wardrobe Department“, dort wurden Design-Legenden ebenso wie junge Modetalente interviewt. Das Set im „Flower Power“-Look hatte der Designer Richard Quinn entworfen, der es zum Teil auch selbst produzierte und dabei auf digitale Drucktechnologie von Epson setzte.

Wandverkleidungen aus Mylar-Polyesterfolie und die Möbeltextilien von Premier Textiles bedruckte er mit einem „Epson SureColor SC-F9200“-Thermosublimationsdrucker in seinem Londoner Studio: Die Platten des Bühnenbodens waren auf Möbel-Unikate wie das Sofa und die Sessel im Mittelpunkt der Bühne abgestimmt. Be-



Richard Quinn am Set. Foto: Louise Roberts

druckt wurden sie von Slam Signs auf rutschfestem Spandex-Vinyl mit einem „Epson SureColor SC-SC80600“.

„Den Auftrag für so ein besonderes und einmaliges Set für das Festival zu bekommen, war eine fordernde Aufgabe“, sagt Richard Quinn. „Zu Beginn erschien es mir als große Herausforderung, da ich so viele passende Oberflächen und Textilien für das Set entwickeln musste. Aber dank der

Epson-Technologie mit ihrer einfachen Bedienung und den zahlreichen verfügbaren Materialien wurde es zu einer unkomplizierten Angelegenheit, die kostengünstig und in kurzer Zeit zu bewältigen war. Meine Designs und Drucke leben von ihren lebendigen Farben, und die Epson-Technologie ermöglichte es mir, die gewünschten Pantone problemlos auf alle Substrate zu übertragen.“

„Es ist sehr interessant, wie Richard Quinn die große Flexibilität des digitalen Drucks nutzt und seine Designs auf eine breite Palette an unterschiedlichen Materialien druckt“, erklärt Richard Barrow, Senior Product Manager bei Epson in Europa. „Er ist ein Vorreiter unter den neuen, jungen Designern, die das große Potential der digitalen Technik nutzen, um neue Möglichkeiten und Geschäftsmodelle zu erschließen.“

[www.epson.de](http://www.epson.de)

# Atmosphäre schaffen für das temporäre Zuhause

(SJ) Die Zeiten, als ein Hotel nur ein Platz zum Übernachten war, anonyme Bettenburgen Akzeptanz fanden, große Ketten standardisierte Zimmer einrichteten, die sich weltweit kaum unterscheiden und ein Grand Hotel unweigerlich verstaubt wirkte, sind vorbei. Heute stellen Gäste vielfältige Anforderungen an ihr temporäres Zuhause. Sie wollen sich während ihres Aufenthaltes wertgeschätzt und geborgen fühlen, erwarten ein individuelles, „besonderes“ Ambiente und einen hohen Erlebnisfaktor. Neben dem Service, der Gastronomie, Wellness- und Sportangeboten ist es vor allem die Gestaltung des Interieurs, die Alleinstellungsmerkmale schafft.

Der Digitaldruck macht es möglich, jedes Design in kostengünstigen Kleinstmengen, bis hin zum Einzelstück, umzusetzen. Zimmer und Suiten können somit unterschiedlich gestaltet werden. Fotorealistische, individuelle Tapetenmotive, das Abstimmen von „Wallpaper“ auf Bodenbeläge, textile Wandbilder, Bettwäsche, Vorhänge, Kissen und andere Dekoartikel erhöhen die persönliche Note eines Hauses. Hinzu kommt die uneingeschränkte Farbvielfalt für jedes Cl.

## Lage, Lage, Lage: Storytelling im Hotelbereich

Bin ich gerade in München, Zürich oder Wien? Vielreisende, die in



25hours Hotel, Wien, Fotos: Steve Herud, Berlin & Dreimeta

einem uniform gestalteten Zimmer irgendwo auf der Welt aufwachen, stellen sich sicher gelegentlich diese Frage. Im **Kameha Grand Zurich** kann dies nicht passieren. Hinter der modernen, klaren Fassade verbirgt sich neobarocke Opulenz mit Anleihen an die Umgebung. Die von Marcel Wanders gestalteten Zimmer und Suiten spielen charmant mit „Swissness“. So sind die dunkelbraunen Wandverkleidungen Schokoladentafeln nachempfunden, Wandbilder zeigen schweizerische Alpenmotive, Schränke und Minibars sehen aus wie Safes. In den Themensuiten sind die Einrichtung und das Design auf unterschiedliche Mottos wie „Diva“, „Serenity“, „Princess“, „Burlesque“, „Gentleman“, „Ghostwriter“ oder „Poker Face“ abgestimmt. Die „Watchmaker Suite“ zeichnet sich

beispielsweise durch eine besonders originelle Einrichtung rund um das Thema Uhren aus.

Den Ruf als Frankfurts außergewöhnlichstes Hotelprojekt hat sich das **Libertine Lindenberg** in Alt-Sachsenhausen erworben. Das Libertine (eröffnet 2016) ist eine Mischung aus Hotel und Wohngemeinschaft, fast alle Objekte im Haus sind von Hand gefertigte und exklusiv entstandene Unikate. Aber auch ein Alt-Sachsenhäuser Wind weht durch das Libertine: Elemente, die typisch für das Viertel sind, beispielsweise die Raute von „Ebbelwoi“ (Apfelwein)-Gläsern, finden sich immer wieder in Verzierungen und Illustrationen. Für die wilden Nächte des Viertels steht eine Art schwarzer Balken, der sich durchs komplette Interieur zieht.

## Wiener auf Zeit

Wien besitzt als Hotelstandort eine lange Tradition, und die Hotels stehen in entsprechendem Wettbewerb zueinander. Als es darum ging, in der Donaumetropole ein neues Budget-Hotel, das **25hours Hotel beim Museums-Quartier**, zu etablieren, wurden die Interior Designer von dreimeta (Augsburg) beauftragt. Als Ergebnis ihrer Profilbildung greift das Hotel gestalterisch die Welt des Zirkus auf – schließlich genießt Wien einen Ruf als Platz für Sensationen, für das Operettenhafte, für den Rummel mit volkstümlichem Einschlag. „Dieses 25hours ist ein Ort, der zum Ausgleich des Alltags dient, indem er uns in eine andere Welt eintauchen lässt. Eine Welt des Spektakels und Entertainments, die unsere Vorstellungskraft und Phantasie herausfordert“, sagt Armin Fischer, kreativer Kopf von dreimeta. Konsequenterweise zieht sich das Zirkusmotiv durch das Interior Design und transportiert den leicht surrealen Charme der Stadt in die Zimmer.

Das emotionale Zirkusthema spricht neben dem typischen Budget-Publikum auch eine designinteressierte Zielgruppe an, die sich für leicht skurrile Ideen begeistern kann. Das Farbkonzept ist bunt und fröhlich. Authentische Fundstücke und digital bedruckte Tapeten mit exklusiv angefertigten Illustrationen des Künstlers Olaf Hajek geben jedem Raum eine eigene Prägung. Die 183 Zimmer und 34 Suiten sind auf sieben Stockwerke verteilt und punkten durch einen spannenden Mix aus Materialien, Formen, Farben und Accessoires. Insgesamt fünf fantasievolle Motive aus der Zirkuswelt erzählen aufre-

gende Gute-Nacht-Geschichten. Der wandelbare Dachboden ist mal Rückzugsort, mal Hotelbar und abends Treffpunkt für Partyfreudige.

Hinter der 25hours-Hotelgruppe steht Christoph Hoffman, ein Impulsgeber im Hotelgeschäft, der gemeinsam mit drei Partnern das Konzept vorantreibt. Grundsatzidee der 25hours-Hotels ist die jeweils komplett andere Gestaltung für die einzelnen Häuser.

Mit dem **Grätzlhotel** setzt die Urbanauts Hospitality Group neue Maßstäbe für Individualreisen in Wien. Das Hotel versteht sich als Hospitality-Produkt, als professionelle Antwort auf den Airbnb-Trend. Die Hotelsuiten, die sich in drei Wiener „Grätzln“ verteilen („Grätzl“ ist ein ostösterreichischer, umgangssprachlicher Ausdruck für einen Teil eines Stadtviertels), befinden sich in ehemals leerstehenden Räumlichkeiten der Wiener Sockelzone und versprühen den Charme ihrer früheren Nutzung. Ob ehemalige Bäckerei oder Lampengeschäft – alle modern gestalteten Räume des „fragmentierten Hotels“ erzählen eine Geschichte und sind mit Liebe zum Detail ausgestattet. Geschäfte und Lokale in der direkten Umgebung sind in die Serviceleistungen eingebunden. Städtereisenden bietet das Konzept ein „authentisches Wien-Erlebnis“, betont die Urbanauts Hospitality Group. Sie könnten die Stadt „aus dem Grätzl heraus mit den Augen und Ohren der lokalen Bevölkerung entdecken.“

[www.25hours-hotels.com/wien](http://www.25hours-hotels.com/wien)  
[www.kamehagrandzuerich.com](http://www.kamehagrandzuerich.com)  
[www.das-lindenbergl.de](http://www.das-lindenbergl.de)  
[www.graetzlhotel.at](http://www.graetzlhotel.at)



Graetzlhotel Meidlinger Markt, Foto: Gabi Bruner



25hours Hotel beim Museums-Quartier



Kameha Grand Zurich, Princess Suite



Kameha Grand Zurich, Deluxe Suite. Fotos: Kameha Grand Zurich

# Vescom: Interieurprodukte für den Objektmarkt

(ID/SJ) Im Objektmarkt besteht ein zunehmender Bedarf an schönen, wirkungsvollen Interieurprodukten, wobei Funktionalität und Qualität von entscheidender Bedeutung sind. Wandbeläge, Möbel- und Dekorationsstoffe von Vescom erfüllen die hohen Anforderungen für intensiv genutzte Bereiche. Dieses gilt unter anderem für Schwerentflammbarkeit, Anwendbarkeit, Lichtechtheit, Langlebigkeit und Abrieb.

Die Wandbekleidungskollektion von Vescom ist groß: Mehr als 159 Vinyl- und Textildesigns in über 2.000 Farbtönen und Farbkombinationen hat das 1971 gegründete Unternehmen im Programm. Die Vinyl-Wandbekleidungen sind robust, hygienisch, langlebig, licht- und farbecht, kratz- und stoßfest sowie nahtlos anzubringen und einfach zu pflegen. Sie lassen sich problemlos verarbeiten, sind pflegeleicht und unkompliziert zu reinigen. Mit der Fototapete „Wallcovering+Print“ können Wände zudem



*Derag Livinghotel Am Viktualienmarkt: Die Motive der Wandbekleidung holen eine Münchener Tradition ins Haus.*

mit eigenen Motiven individuell gestaltet werden. Der Designservice des Herstellers begleitet Kunden durch den gesamten Prozess – vom Konzept bis zur Wand. Da die Vinyl-Wandbekleidung als Trägerschicht für „+Print“ dient, verfügen auch die individuell erstellten digitalen Drucke über die funktionalen und technischen Eigenschaften der Vescom-Produkte. Die Wandbekleidung kann mit einem Bild von bis 1,25 m Breite und 50 m Höhe bedruckt werden. Breitere Bilder werden in Bahnen gedruckt, die dank Doppelschnitt nahtlos aneinander anschließen. Bei der vom Fußboden bis zur Decke reichenden Variante „Langor+Print“ lassen sich auch Aufdrucke von bis zu 3,15 Meter Höhe und 30 Meter Breite herstellen. Vescom verfolgt einen nachhaltigen Produktionsprozess

und ist zertifiziert nach ISO 14001 (internationale Umweltmanagementnorm) und ISO 9001 (Normenreihe für Qualitätsmanagementsysteme). Das Unternehmen ist Teil der international agierenden Vescom-Gruppe mit einer Hauptniederlassung in Deurne (Niederlande) und verfügt in Europa, im Mittleren Osten, in Lateinamerika und den Vereinigten Staaten über ein Netzwerk eigener Verkaufsbüros. In der restlichen Welt arbeitet das Unternehmen mit Vertriebspartnern.

## Wachtelhof wählt Vogelwelt

Materialien von Vescom kamen beim Boutique-Hotel „Wachtelhof“ in Rotenburg (Wümme) zum Einsatz. Das Hotel mit der Anmutung eines Märchenschlosses liegt inmitten der Lüneburger Heide. Bei der Neugestaltung der Gästezimmer





Wachtelhof: Auf „Sagara“ gedruckt, tummeln sich Wachtelfamilien an der Wand.



Vescom-Wallcovering „Palena“. Fotos: Vescom/Nina Struve

legten die Inhaber daher viel Wert auf ein naturverbundenes Design in natürlichen Farben. In Anlehnung an den Hotelnamen wurden Vögel, Federn und Natur zum Leitmotiv für die Einrichtung, deren Highlight die fantasievolle Wandgestaltung ist: Seit der Fertigstellung im April dieses Jahres ziert das großformatige Bild einer Wachtelfamilie jedes der neuen Zimmer des 5-Sterne-Hotels.

Um den strengen Sicherheitsvorschriften der Hotelbranche zu genügen, wurde das Motiv mit „Vescom Wallcovering + Print“ digital auf die hochwertige, schwer entflammable Vinyl-Wandbekleidung „Sagara“ gedruckt. Innenarchitektin Jana Vonofakos von VRAI interior architecture wählte das Dessin „Sagara“ als Basis für den Druck, weil es die Anmutung von Leinwand hat. Bei der Farbgestaltung orientierte sich der beauftragte Illustrator Alex Kowalski an den Farbsprenkeln, die auf Wachteileiern zu finden sind. Die Drucke wurden in hochwertige Holzrahmen eingefasst und wirken wie riesige Gemälde.

In der Lobby schafft seit 2014 das Dessin „Veneto“ eine luxuriöse und gleichzeitig freundliche Atmosphäre.

### „Am Viktualienmarkt“

Das Derag Livinghotel „Am Viktualienmarkt“ besticht durch seine Lage und seinen Ausblick auf ein

Stück Münchener Tradition: den Viktualienmarkt. Letzteren hat der Hausherr sogar ins Haus geholt: Historische Ansichten des Marktes und weitere Motive zieren großflächig die Wände der modernen Gästezimmer im neuesten Gebäudetrakt. Das Haus empfängt seine Gäste in einem modernen, wohlthuenden Ambiente. Die Gestaltung zeichnet sich durch zeitlose und beruhigende Ton-in-Ton-Farben mit bewusst gesetzten Akzenten aus. In den Zimmern, die zum Viktualienmarkt zeigen, schmückt jeweils eine Marktszene aus den 20er- und 30er-Jahren eine Wand. Derag Livinghotels hat die fünf unterschiedlichen Motive im Bildarchiv

der Bayerischen Staatsbibliothek ausfindig gemacht. Die Gästezimmer, die zum begrünten Innenhof zeigen, sind ebenfalls passend zum Ausblick mit Wald- und Allee-Motiven versehen. Die historischen Fotografien wurden entsprechend grafisch aufbereitet, die Sepiatöne auf die gesamte Innenausstattung abgestimmt. Vescom hat die Bilder dann in den gewünschten Farben auf die Vinyl-Wandbekleidung „Sagara“ aufgebracht. Insgesamt 83 Zimmer und „Serviced Apartments“ bietet das Haus.

[www.vescom.de](http://www.vescom.de)  
[www.deraghotels.de/München/Viktualienmarkt](http://www.deraghotels.de/München/Viktualienmarkt)  
[www.wachtelhof.de](http://www.wachtelhof.de)

### „Palena“ und „Sylvan“ für mehr Sinnlichkeit, Farbspiel und Struktur

Mit den beiden Qualitäten „Palena“ und „Sylvan“ sowie einer Neuauflage der Klassiker „Hauki“ und „Tessera“ hat Vescom seine Vinyl-Wandbekleidungskollektion erweitert. Die neuen Dessins kombinieren die angenehme, luxuriöse Optik einer Textiltapete mit den praktischen Vorteilen der Vinyl-Wandbekleidung. „Palena“ wirkt wie Leinen und hat die Struktur eines vertikalen Fischgrätmusters. Erhältlich ist es in 19 neutralen, klaren und sanften Leinenfarben. „Sylvan“ zeichnet sich durch einen Seiden-Look aus und ist Ton-in-Ton oder Multicolor erhältlich. Die 23 charakteristischen Textilfarben stehen in verschiedenen modernen Tönen sowie in edlen Farbkombinationen wie Hellblau mit Kupfer und Dunkelblau mit Gold zur Verfügung. „Hauki“ besticht mit seiner betont vertikalen Linienstruktur in völlig neuen Farbtönen: Die Palette wurde auf insgesamt 27 Farben erweitert und umfasst viele Neutralfarben, aber auch markante Farben wie Schwarz, Jeansblau, Gold, Silber, Taupe, Rosa und Türkis. „Tessera“ mit der feinen, horizontalen Seidenstruktur wurde ebenfalls farblich um weitere edle Seidenfarben erweitert (34 Farben). Zudem ist „Tessera“ dank neuer Metallic-Töne jetzt auch in intensiveren Farbnuancen erhältlich, die den Klassiker vielfältiger einsetzbar machen.

# Lenzing: Bettwäsche aus „Tencel“ für die Hotellerie

(SJ/ID) Die Qualität des Hotel-Bettes ist Gästen äußerst wichtig. Mangelnder Schlafkomfort und schlechte Wäsche-Hygiene können eine Geschäftsreise oder einen Urlaubsaufenthalt ruinieren und führen unweigerlich dazu, dass ein Haus schlecht bewertet wird. Hotel-Bettwäsche muss nicht nur hochwertig sein, da viele Gäste von zuhause aus Top-Qualität gewöhnt sind, sondern vor allem, da sie zahllose Wäschen überstehen muss. Nach dem Kriterienkatalog „Deutsche Hotelklassifizierung“ der DEHOGA soll Bettwäsche in einem Vier-Sterne-Hotel beispielsweise mindestens zwei Mal pro Woche gewechselt werden.

Wie die österreichische Firma Lenzing mitteilt, könne die Naturfaser „Tencel“ mittlerweile



Die Bettwäschekollektion „Pure Luxury 2017“ von Hefel Textil setzt durch den Einsatz von Digitaldruck modische Akzente. Effektiv ist das Farbenspiel des Dessin „Ice“ auf dem seidigen Stoff. Foto: Hefel Textil

auch für Bettwäsche im Objektbereich verwendet werden, so Susanne Jary, Home & Interiors Director bei Lenzing. Materialien aus „Tencel“ sind saugfähig und fühlen sich sanft und kühl auf der Haut an. Um „Tencel“ fit für die Industrielwäsche zu machen, habe Lenzing mit Partnern aus der Industrie zusammengearbeitet, so dass es gelungen sei, technische Empfehlungen auszuarbeiten, um Hotel-Bettwäsche in der Industrielwäsche zu reinigen.

Nach Angaben des österreichischen Unternehmens Textilpflege Leitgeb könne Bettwäsche aus der Naturfaser durch ihre Weichheit und die hohe Feuch-

tigkeitsaufnahme schneller und CO<sup>2</sup>-sparender bearbeitet werden als Bettwäsche aus anderen Materialien. „Mit der Faser ‚Tencel‘ haben wir ein Material gefunden, das einen geringeren Umwelt-Fußabdruck hat und eine hohe textile Beständigkeit aufweist, welche wiederum für den Objektbereich besonders wichtig ist“, erklärt auch der Textilservice Dibella. „Nach dreijähriger Entwicklungsarbeit haben wir die richtige Fasermischung gefunden, die unseren Ansprüchen sowie jenen unserer Kunden gerecht wird.“ Die erste leasingtaugliche Bettwäsche besteht aus 60 Prozent „Tencel“ und 40 Prozent Baumwolle.

Der amerikanische Anbieter Valley Forge Fabrics arbeitet mit internationalen Hotelketten zusammen und hat sich auf „Tencel“ im Bereich Möbelbezugsstoffe und Bettwaren spezialisiert.

Ein weiterer Pionier in Sachen „Tencel“-Bettwäsche, ist Hefel Textil aus Österreich. Bereits 1998 hat das Unternehmen die Faser in seinen Bettwaren verwendet. „Viele unserer Kunden sind exklusive Hotels, daher war es eine natürliche Sache, ‚Tencel‘ auch im Objektbereich einzusetzen. Die Bettwäsche zeichnet sich besonders durch die einzigartige Kombination von hautsympathischen und pflegeleichten Eigenschaften aus“, teilt Hefel mit.

[www.lenzing.com](http://www.lenzing.com)  
[www.hefel.com](http://www.hefel.com)

## Stoff aus Eukalyptusholz

„Tencel“ ist der Markenname der Lenzing AG für den Faserstoff Lyocell. Der industriell hergestellte Stoff wird aus Eukalyptusholz gewonnen. Aufgrund seines von Natur aus schnellen Wachstums benötigt Eukalyptus keine künstliche Bewässerung und auch keine Pestizide. Dadurch ist der Wasserverbrauch zur Produktion von „Tencel“ deutlich geringer als beispielsweise bei Baumwolle. Die EU hat den Hersteller Lenzing mit dem Europäischen Umweltpreis ausgezeichnet, da das Herstellungsverfahren einen mit bis zu 99,7% geschlossenen Produktionskreislauf darstellt.

# Datenfluss vom Digital Fashionboard zum Digital Showroom

(SJ/ID) Willkommen in der digitalen Welt! Die Human Solutions Gruppe zeigte auf der „Texprocess“ in Frankfurt wie das digitale Arbeiten die Bekleidungsindustrie revolutioniert. Im Vordergrund des Messeauftritts standen keine einzelnen Produkte und Lösungen, sondern unterschiedliche Räume, die auf bestimmte Arbeitsbereiche der Produktentwicklung, Produktion und Vermarktung abgestimmt waren – ein Digital Design Room, ein Digital Production Room und ein Digital Show Room.



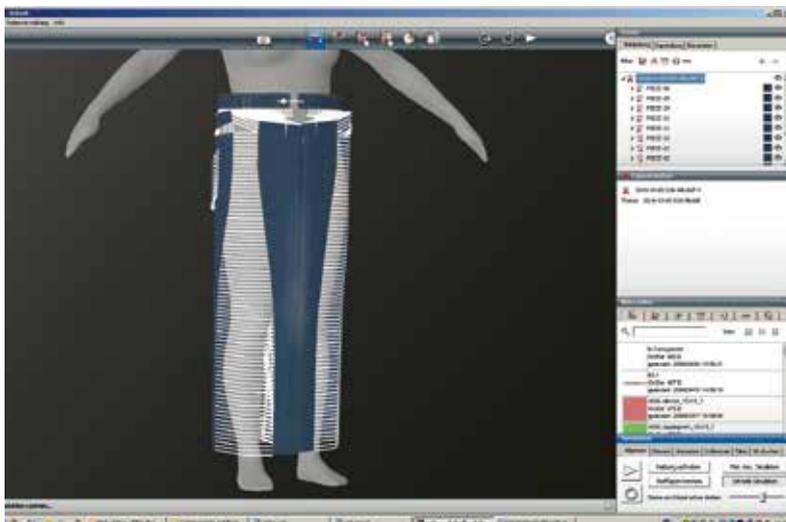
Auf der „Texprocess“ überzeugten sich Besucher vom Digital Fashionboard. Foto: Jährling

## Digital Design Room: Musterfrei bis zur Produktion

Wie ein Prototyp komplett digital entworfen, geprüft und abgenommen werden kann, war im Digital Design Room zu sehen. In diesem Bereich wurde der komplette Prozess zur Entstehung einer neuen Kollektion inszeniert: Los geht es

mit dem Sammeln von Ideen auf dem Digital Fashionboard, der Weiterentwicklung des analogen Moodboards. Skizzen, Bilder und vorhandene Entwürfe können hier zusammengestellt werden – Daten aus dem PLM-System (Produkt Lifecycle Management) sind direkt angebunden und verfügbar.

Weiter geht es mit der Zielgruppenfestlegung in „iSize“, dem internationalen Körpermaßportal. Als nächster Schritt in der digitalen Produktentwicklung werden im PLM-System alle notwendigen Entscheidungen für die Kollektion getroffen und Preislagen, Materialien und die notwendigen Zutaten bestimmt, bevor in „Cad.Assyst“ ein Schnitt entwickelt und mit der Software „Vidya“ direkt in 3D simuliert und visualisiert wird. Das Ergebnis ist eine Schnittdatei, mit der die Produktion starten kann.



Vidya Vorposition Vernähen. Foto: Human Solutions

## Digital Production Room: Losgröße wird zweitrangig

Kunden wünschen sich immer individuellere Angebote. Wie man die produktionstechnischen Voraussetzungen hierfür schafft, zeigte Human Solutions im Digital Production Room. Vom Zusammenstellen der Auftragsdaten über deren Optimierung bis hin zu



→ „Nesting“ und „Cutting“ war der gesamte Produktionsprozess für die Messebesucher erlebbar.

Ideen und Vielfalt spielten die Hauptrollen, die Losgröße rückte in den Hintergrund. Human Solutions machte aber auch deutlich, dass sich der Prozess nicht nur für individuelle Einzelstücke lohnt, sondern auch für den Bereich Corporate Fashion interessant ist.

Im Digital Production Room war auch der Bodyscanner „VITUSbodyscan“ aufgebaut, mit dem sich Messebesucher vermessen lassen konnten. Innerhalb weniger Sekunden entstand ein wirklich-

keitsnahes, farbiges Abbild der gescannten Person.

**Digital Show Room:  
Digital für mehr Vielfalt sorgen**

Im Digital Show Room der Zukunft sind Produkte nur noch in wenigen Varianten und Größen real verfügbar, alle weiteren Informationen stehen digital bereit. Dieses Szenario wurde auf der „Texprocess“ an realen Kleidungsstücken durchgespielt. Die Textilien waren mit einem QR-Code ausgestattet, den Messebesucher an das Digital Fashionboard halten

konnten. Dort öffnete sich dann ein Webshop mit dem gewählten Produkt, das in Varianten, zum Beispiel in anderen Farben oder Musterungen, angesehen werden konnte. Das Bestimmen der richtigen Größe und die virtuelle Anprobe macht vor Ort der virtuelle Spiegel möglich, der „Bodyprofiler“ und „Vidya“ im Webshop. Ein Avatar des Messebesuchers pro-



Dr. Andreas Seidl

„Digitalisierung ist der Schlüssel zum Erfolg“

Zur Human Solutions Gruppe mit Hauptsitz in Kaiserslautern gehören die Unternehmen Human Solutions, Assyst und AVM. Gemeinsam erarbeitet die Gruppe Hightech CAD-, PLM- und ERP-Lösungen für die Entwicklung marktgerechter Produkte in der Bekleidungs- und Fahrzeugindustrie. 200 Mitarbeiter sind für das Unternehmen tätig. Auf der „Texprocess“ präsentierte sich die Human Solutions Gruppe unter dem Motto „digital is now“.

Neuigkeiten bei der Human Solutions Gruppe und Anforderungen an die Branche fasst Dr. Andreas Seidl, CEO der Human Solutions Gruppe, in einem Interview zusammen (Ausschnitte).

*Herr Seidl, was sind die wichtigsten Botschaften, die Sie Ihren Messegästen mitgeben haben?*

Wir haben unsere Produkte und Lösungen so weiterentwickelt, dass wir unseren Messebesuchern vor allem drei Botschaften mitgeben wollten: Die komplette Produktentwicklung kann bis hin zur Produktion digital und damit musterfrei laufen. Losgrößen rücken für die Produktion in den Hintergrund. Es gilt, die digitalen Voraussetzungen für die Shopanbindung zu schaffen – ganz gleich ob für den stationären oder den Online-Handel. Dafür haben wir unterschiedliche Lösungen entwickelt, die den Kunden direkt mit einbinden.

*Was sind die Herausforderungen der Textilbranche?*

Nach wie vor dominiert die Frage nach effizienten Kostenstrukturen die Unternehmen: Wie kann ich gute Ware schnell designen und kostengünstig produzieren? Digitalisierung ist hier ganz klar der Schlüssel zum Erfolg. Spannend daran ist, dass jedes Unternehmen anders damit umgeht, weil die Möglichkeiten in das Thema einzusteigen so vielseitig sind. Darin liegt dann die wohl größte Herausforderung: Die eigene digitale Strategie zu entwickeln. Dabei unterstützen wir von Human Solutions gerne.

*Stichwort Industrie 4.0:*

*Wo steht die Bekleidungsproduktion heute?*

Die Bekleidungsproduktion befindet sich aus meiner Sicht stärker denn je im Umbruch. Da spielen unterschiedliche Faktoren mit hinein. Neben dem Druck auf Unternehmen, immer schneller und gleichzeitig kostengünstiger neue Kollektionen zu entwickeln ganz sicher auch die Anforderungen, diese mit Partnern aus der ganzen Welt abzustimmen. Bislang ist der Produktionsprozess darauf nicht optimal eingestellt. Industrie 4.0 kann der Bekleidungsindustrie helfen, Anforderungen an die Produktionstechnologie von morgen transparent zu machen und erforderliche Entwicklungen früh genug einzuleiten.

bierte das Kleidungsstück virtuell an.

Möglich ist es zusätzlich, die Kollektion auf dem Digital Fashionboard weiter zu inszenieren, etwa durch das Vorführen einer Modenschau, passender Accessoires oder das Einblenden von Musik.

Ein Highlight war der Virtual-Reality-Room – nach Angaben des Unternehmens der weltweit erste speziell für die Fashion-Branche. Dort ließ sich als Preview erleben wie die Digitalisierung Menschen, die von verschiedenen Orten aus zusammenarbeiten, zukünftig zusammenbringen kann. Dies kann beispielsweise bedeuten: Virtual-Reality-Brille aufsetzen und mit Partnern auf der ganzen Welt eine

voll vernetzte 360-Grad-Kollektionsabstimmung vornehmen.

### Digital Textile Micro Factory: Integrierte Produktionskette

Ein individuelles Kleidungsstück entwerfen und es in einem kurzen Zeitraum produzieren – wie das geht, hat eine „Digital Textile Micro Factory“ Messebesuchern bereits auf der „TV TecStyle Visions 2016“ und der „Heimtextil 2017“ vor Augen geführt. Erstmals war die komplette integrierte Produktionskette für Textilien auch auf der „Texprocess“ erlebbar. Realisiert wurde sie in Zusammenarbeit mit den Deutschen Instituten für Textil- und Faserforschung Denkdorf und den Partnern Assyst (Bereich CAD/Design), Mimaki, Ergosoft, Coldenhove und

Monti Antonio (Druck), Zuschnitt (Zünd), Dürkopp Adler (Konfektion), Seripress (Labelling) sowie Eschler Textil und Schoeller Textil.

[www.human-solutions.com](http://www.human-solutions.com)



Body Scanning, Foto: Human Solutions

## Buchtipp: Bildband „Läden“ zeigt innovative Shop-Konzepte

Digitalisierung und Internationalisierung – die Modebranche ist im Umbruch und muss sich immer wieder neu erfinden. Einkaufen ist heute mehr als das Besorgen notwendiger Dinge, es ist Freizeitgestaltung und Lifestyle. Wenn Ladengeschäfte gegen das Angebot im Internet bestehen wollen, müssen sie zu Event-Räumen werden. Auch 2016 haben Modehändler und Architekten Ladenflächen konzipiert, entkernt, gebaut und inszeniert. Der Bildband „Läden 2016“ zeigt 50 spannende Eröffnungen. Ob umgestaltete Flä-

che oder komplett neuer Store, Mono- oder Multibrand, In- oder Ausland, die illustrierten Beispiele machen Lust auf Ladengestaltung. Das Schwerpunkt-Thema „Licht“ präsentiert auf 12 Seiten den „State of the Art“ im Bereich Lichtplanung im Store. Interessant ist das Jahrbuch für Ladenbauer, Architekten, Projektentwickler, Lichtplaner, Textileinzelhändler und alle, die sich für die neuesten Trends der Ladengestaltung im Modehandel interessieren. 1. Auflage, erschienen im Dezember 2016, 168 Seiten, Hardcover,

257 mm x 287 mm, durchgehend Farbfotos, Deutscher Fachverlag GmbH, ISBN 9783866413184, [www.dfv-fachbuch.de](http://www.dfv-fachbuch.de)





2018 findet erstmals die reine Digitaldruckmesse „Pure Digital“ in Amsterdam statt.

- ⇒ Events: Review „Heimtextil“, „TV TecStyle Visions“, „Domotex“
- ⇒ Events: Preview „FESPA“, „Pure Digital“
- ⇒ Special: Druckermodelle für Einsteiger
- ⇒ Design: Objektmarkt

## T Termine

### OKTOBER 2017

#### Textildesign für den Digitaldruck

9. Oktober 2017  
München, Schwabinger  
Pixel Paradies (Deutschland)  
[www.aka-tex.de](http://www.aka-tex.de)

#### SGIA 2017

10. bis 12. Oktober 2017  
New Orleans (USA)  
[www.sgia.org](http://www.sgia.org)

#### The Print Show 2017

11. bis 13. Oktober 2017  
The International Centre  
Telford (England)  
[www.theprintshow.com](http://www.theprintshow.com)

#### viscom 2017

18. bis 20. Oktober 2017  
Düsseldorf (Deutschland)  
[www.viscom-messe.com](http://www.viscom-messe.com)

#### Designers' Open - Designfestival Leipzig

20. bis 22. Oktober 2017  
Leipzig (Deutschland)  
[www.designersopen.de](http://www.designersopen.de)

#### The Inkjet Conference 2017

24. bis 25. Oktober 2017  
Swissotel Düsseldorf,  
Neuss (Deutschland)  
[www.theijc.com](http://www.theijc.com)

### NOVEMBER 2017

#### Digitaldrucktechnologie für industrielle Anwendungen

6. bis 9. November 2017  
Stuttgart (Deutschland)  
[www.esma.com/academy](http://www.esma.com/academy)

#### Messe: Maredimoda

8. bis 10. November 2017  
Cannes, (Frankreich)  
[www.maredimoda.com](http://www.maredimoda.com)

#### Textiltransfers im CMYK-Verfahren

9. November 2017  
Erzhausen (Deutschland)  
[www.aka-tex.de](http://www.aka-tex.de)

#### InPrint - Fachmesse für industrielle Drucktechnologie

14. bis 16. November 2017  
München (Deutschland)  
[www.inprintshow.com/germany](http://www.inprintshow.com/germany)

#### Grundlagenseminar:

#### Kenzeichnung von Textilien

17. November 2017  
Rangsdorf (Berlin) (Deutschland)  
[www.aka-tex.de](http://www.aka-tex.de)

#### LabTour textil+mode 4.0

21. November 2017  
Sächsisches Textilforschungsinstitut,  
Chemnitz (Deutschland)  
[www.futureTex2020.de](http://www.futureTex2020.de)

#### Aachen-Dresden-Denkendorf International Textile Conference

30. November bis  
1. Dezember 2017  
Stuttgart (Deutschland)  
[www.aachen-dresden-denkendorf.de](http://www.aachen-dresden-denkendorf.de)

### JANUAR 2017

#### Heimtextil - Internationale Fachmesse für Wohn- und Objekttextilien

9. bis 12. Januar 2018  
Frankfurt (Deutschland)  
[www.heimtextil.messefrankfurt.com](http://www.heimtextil.messefrankfurt.com)

#### Domotex - Weltleitmesse für Teppiche und Bodenbeläge

12. bis 15. Januar 2018  
Hannover (Deutschland)  
[www.domotex.de](http://www.domotex.de)

### FEBRUAR 2017

#### Messe: TV TecStyle Visions

15. bis 17. Februar 2018  
Stuttgart (Deutschland)  
[www.tecstyle-visions.com](http://www.tecstyle-visions.com)



### MÄRZ 2017

#### 1. Pure Digital

17. bis 19. April 2018  
Amsterdam (Niederlande)  
[www.puredigitalshow.com](http://www.puredigitalshow.com)

### MAI 2017

#### Messe: FESPA 2018

15. bis 18. Mai 2018  
Berlin (Deutschland)  
[www.fespa.com](http://www.fespa.com)

# WIR BEDRUCKEN TEPPICHE!

[WWW.TEPPICH-PRINTER.DE](http://WWW.TEPPICH-PRINTER.DE)

# CELEBRATE WITH US

## Visit TV TecStyle Visions 2018



# TecStyle Visions TV

10<sup>th</sup> edition

15 - 17 February 2018  
Messe Stuttgart

Europe's leading trade fair for textile decoration and promotion

SINCE 2000

EXPO  
4.0



[www.tecstyle-visions.com](http://www.tecstyle-visions.com)

FIND OUT MORE: FACEBOOK / TWITTER / XING / YOUTUBE