

Stitch & Print

International

www.stitchprint.eu

2
Volume 22 | 2014



**For all your promotional textiles
and custom made productions**

Vector-based embroidery
Vektorbasierte Stickereierstellung

Focus: Direct-To-Garment Printing
Thema: Direktdruck auf Bekleidung

Fespa Fabric & Digital show report
Fespa Fabric und Digital Messebericht



getmore COLOURFUL SUMMER

getmore.
seemore.
feelmore.

Sunny yellow. Sky-blue. Grass-green – the summer shows us how to do it. Loud colours make for high spirits and a pinch of individuality! More colours. More quality. More style. All this is offered by the T-shirts and caps from **James & Nicholson** and **Myrtle Beach**. A huge variety of combinations provides a colourful look. All you have to do is make your choice. You have a wide range of almost 40 colours to choose from. **Colour your Style!**

Order Now



Hotline: +49 7432/7016-800

daiber

www.daiber.de

"EB" The Embroider Bear

The easiest bear to embroider!

- Step 1 Remove stuffing
- Step 2 Embroider
- Step 3 Insert stuffing
- Step 4 Zip him up

"HB" The Embroider Huggie's

The cute doudou to embroider!

"PB" The Printable Bear

The softest bear to print!

Stitch & Print International appears four times a year. In addition free digital newsletters are published. The trade journal is written for professional embroiderers, textile printers (screen printers and digital printers) and garment decorators. The magazine has a circulation of approximately 10.250.

Stitch & Print International erscheint vier Mal im Jahr. Zusätzlich werden kostenlosen Digitale Newsletters veröffentlicht. Das Magazin richtet sich an Leser aus der Stickereiindustrie, dem Textildruck (Siebdruck und Digitaldruck) und der Bekleidungsdekoration. Das Magazin wird mit einer Auflage von rund 10,250 Exemplaren verteilt.

June 2014, Volume 22, issue 2

Publishing Company/Verlag:

Eisma Businessmedia bv
P.O. Box 340, 8901 BC Leeuwarden, Netherlands
ISSN: 1879-7563

The publisher does not necessarily agree with the views expressed by the contributors, nor does he accept any responsibility for any errors of translation in the subject matter of this publication.

General Delivery Terms: www.eismamediagroep.nl

De veröffentlichten Meinungen decken sich nicht zwingend mit den Meinungen der Herausgebers. Für eventuelle Fehler in den Übersetzungen kann keine Verantwortung übernommen werden.

Publisher/Herausgeber:

Minne Hovenga

Managing Editor:

Marijke Kuypers, info@stitchprint.eu

Ph: + 31 (0) 88 294 48 19

Assistant Editors:

Alan Harmston, Daniel Hartmeier, Marion Zuurveen

Contributors:

Dennis Ermer, Scott Fresener, Björn Fromm, Nicolette Haak, Daniela Hutter, Maria José Leão, Matthias Schmidt, Henry & Barbara Stümer, Gillian Suggett, Charlie Taublieb, Manfred Wolters, Pierre Wouters

Advert Department/Anzeigenverkauf:

Sales: Marion Zuurveen, m.zuurveen@eisma.nl

Ph: +31 (0)33 258 52 15

www.advertierenbijeisma.nl

Please send your digital ad material to:

stitchandprint@zeedesign.nl

Ph: + 31 (0)517 53 16 72

Fax: +31 (0)517 53 18 10

Marketing:

Heleen Rodenhuis (marketing assistant)

Management:

Egbert van Hes (CEO)

Bouke Hoving (CFO)

Gerbert Tiecken (Publishing Director)

Subscription service/Abonnementen service:

Eisma Businessmedia bv

P.O. Box 2238, 5600 CE Eindhoven, Netherlands

Ph: +31 (0) 88 226 66 48

abonnement@eisma.nl

Print Subscription: €73,46 (exclusive of postage costs)

ePaper subscription €37,50

Order a subscription: www.stitchprint.eu

Please note that the subscription will automatically be renewed if we do not receive a cancellation in writing 8 weeks prior to renewal date.

Bitte beachten Sie, dass sich das Abonnement automatisch verlängert, wenn uns nicht mindestens 8 Wochen vor Verlängerungsdatum Ihre schriftliche Kündigung vorliegt.

Layout/Gestaltung:

ZeeDesign, Witmarsum, www.zeedesign.nl

Printed by:

Veldhuis Media, Raalte

Representative for Italy:

Linea Tessile

Ph: +39 (0)735 655 049

lintes@lintes.it

Representative for Japan:

Echo Japan Corporation, Ted Asoshina

Ph: +81 (0)332 635 065

aso@echo-japan.co.jp

Representative for North Africa:

Brod Fashion, Ahmed Nejari

Ph: +212 227 019 14

Mobile: +212 611 567 35

anbmn@iam.net.ma

Representative for West Africa:

MCI Universal Trading, Christabel Obilo

Ph: +234 234 1 898 55 98

Mobile: +234 703 227 53 29

mcitrading@yahoo.com

Screenprint

- 6 [Success with silicone ink](#)
Erfolg mit Silikon-Drucktinten

Embroidery

- 10 [Successful small embroideries](#)
Erfolgreiche Ministickerei

Tradefairs and events

- 12 [Novelties at Fespa Munich](#)
Neuheiten auf der Fespa München

Digital

- 18 [What to look for when shopping for a DTG printer](#)
Worauf beim Kauf eines DTG-Druckers zu achten ist

Digital

- 22 [Overview of DTG printers](#)
Überblick über DTG-Drucker

Embroidery

- 30 [Vector-based embroidery](#)
Vektorbasierte Stickereierstellung

Laser

- 34 [Cameo goes Benelux](#)
Cameo expandiert nach Benelux

Business

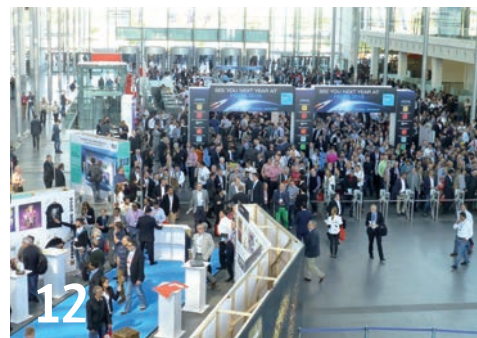
- 37 [Before you start printing](#)
Vor dem Drucken

News

- 42 [Signals](#)
Signale

Tradefairs and Events

- 46 [Calendar](#)
Termine



Dear Readers,

This column has been written immediately after our return from Fespa Fabric & Digital show in Munich, Germany, where we were able to view the latest digital printing machines and gain an insight into the wide variety of applications of these machines.

The latest large-format printing machines can print on different materials such as cardboard, glass, marble and flagstones. Canon have introduced an industrial machine for sign and printing companies – the Océ Arizona 6170 XTS, which has been developed to print more than 30,000 square metres of sheet material per year. Textile decorators could see the latest direct-to-garment printing machines, laser engraving machines and transfer presses and materials. We were amazed by the large number of companies that offer transfer presses and materials. You can read more about this show in our Fespa Digital & Fabric show report.

In this issue of Stitch & Print International magazine we focus on Direct-To-Garment printing. If you are considering buying a DTG machine, there is an overview of printers that should be very useful for you; in this overview we compare most of the current models on the market.

Terry Combs explains how to become successful in the DTG business. A good machine knowledge and knowledge of the software that prepares the printing artwork are very important to be successful as is good maintenance of the machine.

Nowadays small-lettering decoration is a popular trend. Matthias Schmidt offers some useful tips to create small embroideries successfully. Even stitches of less than 0.5-mm length/width are possible! At the Fespa show we saw transfer papers that can be used for printing very small letters or logos on textiles, mugs, notebooks, iPad cases, folders and many other B2B hard-surface products.

So you can see that there are many developments going on in our business. If you would like to share your news with us, please don't hesitate to contact us.

Enjoy your reading.

Marion Zuurveen
Assistant Editor, Stitch & Print International



Sehr geehrte Leser,

Diese Kolumne wurde direkt nach unserer Rückkehr von der Fespa Fabric und Digital Messe München, Deutschland, geschrieben. Wir hatten dort die Gelegenheit, die neuesten Digitaldruckmaschinen zu sehen und einen Einblick in die Vielfalt von Einsatzmöglichkeiten dieser Technologie zu erhalten.

Die neuesten Großformat-Druckmaschinen können eine Fülle von unterschiedlichen Materialien bedrucken, wie Karton, Glas, Marmor oder Fliesen. Canon hat eine neue industrielle Maschine für Beschilderungs- und Druckunternehmen eingeführt. Die Océ Arizona 6170 XTS kann pro Jahr über 30.000 Quadratmeter Bogenmaterial bedrucken. Dekorateure von Textilien konnten die neuesten DTG-Druckmaschinen, Lasergravurgeräte sowie Thermopressen und Transfermaterialien sehen. Wir waren erstaunt über die zahlreichen Unternehmen, die Thermopressen und Transfermaterial anbieten. Lesen Sie mehr über diese Messe in unserem Bericht zur Fespa Digital und Fespa Fabric.

In dieser Ausgabe des Stitch & Print International Magazins konzentrieren wir uns auf den Bekleidungs-Direktdruck (DTG). Wenn Sie erwägen, eine DTG-Maschine zu erwerben, kann unsere Übersicht über die Drucker für Sie sehr nützlich sein; in dieser Übersicht vergleichen wir die meisten derzeit im Markt erhältlichen Maschinen.

Terry Combs erklärt, wie man im DTG-Geschäft Erfolg haben kann. Gute Maschinenkenntnisse und ein sicherer Umgang mit der Software zum Vorbereiten der Druckvorlagen sind für den Erfolg ausschlaggebend – ebenso eine gute Wartung der Maschine.

Dekorationen mit kleinen Schriften liegen derzeit hoch im Trend. Matthias Schmidt verrät einige nützliche Tipps, um problemlos kleine Schriftzüge zu sticken. Sogar Stiche von weniger als 0,5 mm Länge/Breite sind möglich! Auf der Fespa Messe sahen wir Transferpapiere, die sich zum Drucken von sehr kleinen Schriften oder Logos auf Textilien, Tassen, Notebooks, iPad-Hüllen, Dokumententaschen und weiteren B2B-Produkten mit harten Oberflächen eignen.

Wie Sie sehen, gibt es viele Neuentwicklungen in unserer Branche. Wenn Sie Ihre Neuheiten mit uns teilen möchten, wenden Sie sich bitte an uns.

Viel Spaß beim Lesen.

Marion Zuurveen
Stellvertretende Redakteurin, Stitch & Print International

About the cover

Textiel Groep Holland is a textile wholesale company that specialises in custom-made textile productions. For jackets, caps, hats, polo shirts, sweaters, T-shirts, towels etc, promotional textiles and workwear clothing, Textiel Groep Holland is the partner you need!
Visit www.textielgroep holland.nl for more information and try out this Dutch supplier for all your textiles.



Über das Titelbild

Textiel Groep Holland ist ein Großhandelsunternehmen, das sich auf die Herstellung von Custom-Made Textilien spezialisiert hat. Für Jacken, Caps, Hüte, Polo-Shirts, Sweater, T-Shirts, Badetücher usw. sowie Werbe- und Arbeitsbekleidung ist Textiel Groep Holland Ihr Partner!
Besuchen Sie www.textielgroep holland.nl für weitere Informationen und probieren Sie diesen holländischen Anbieter für alle Ihre Textilien aus.

Success with silicone ink

Erfolg mit Silikon-Drucktinten



✦ Interesting results with silicone inks.

🇩🇪 Interessante Ergebnisse mit Silikon-Drucktinten.

The huge possibilities with silicone textile-printing inks is what makes this textile ink so distinctive : beautiful elastic high gloss with glitz and glamour, but also functional for anti-slip usage.

Silicone inks were developed by the end of the 1980s to protect machine parts; only a slight adjustment in chemistry makes silicones suitable for use on textile fabrics. Glitz and glamour are the angle for embellishing textiles, with very special properties.

Catalyst

At first you might not expect silicone inks to belong to textile inks at all. The textile printer is most familiar with water-based, discharge or plastisol inks. Silicone ink can be screenprinted on various substrates; also for the textile screenprinter the silicone technology is not a problem.

The basis of this ink is composed of a base of a non-reactive two-component silicone elastomer, to which a third component, a catalyst, is added. At a certain temperature or infra-red radiation, the catalyst does its job as a cross-linker and takes care of the polymerisation. As with plastisol inks this is the case, and now we also talk about curing. It is and

remains a curing process, while retaining flexibility. Pigments can be added in order to colour the mixture.

Effects

High-gloss effects with maximum elasticity and using screens with lower mesh-counts can perfectly print glitter or metal shimmers. But there are also anti-slip effects for gloves and socks with maximum ink output.

Preparatory work is parallel to a normal textile job. The ink is somewhat pasty and the shiny – or not – silicone base comes straight from the bucket. This means that the ink has a very special effect, because the mesh structure with coarse-mesh screenprinting is noticeable. If this is not desired, the screenprinter can release his/her ingenuity. Build-up with flash curing can produce a nice 3D effect.

Elastic

To purchase silicone ink is more expensive because of the technological compound. In ▶

Das Spezielle an den Silikon-Drucktinten sind die zahlreichen Möglichkeiten dieser Textiltinten: höchst elastisch mit hohem Glanz, Glimmer und Glamour, aber auch funktionell für Anwendungen, die rutschfest sein müssen.

Silikon-Drucktinten wurden gegen Ende der 1940er-Jahre entwickelt, um Maschinenteile zu schützen. Nur einige Anpassungen in der chemischen Zusammensetzung ermöglichen es, diese Tinten auch auf Textilien anzuwenden. Glimmer und Glamour sind das A und O der Textildekoration und diese Tinten haben ganz besondere Eigenschaften.

Katalysator

Zuerst wird man denken, dass Silikon-Drucktinten überhaupt nicht für Textilien geeignet sind. Der Textildrucker ist durchaus vertraut mit wasserbasierten, Ätz- oder Plastisoltinten. Silikon-Drucktinten können jedoch im Siebdruckverfahren auf verschiedene Substrate gedruckt werden; auch für den Textil-Siebdrucker stellt die Silikontechnologie kein Problem dar.

Die Basis dieser Tinte besteht auf einer Grundlage aus nicht reaktivem Zweikomponenten-Elastomer, dem eine dritte Komponente, ein Katalysator beigelegt wird. Bei

bestimmten Temperaturen oder unter Infrarotstrahlen reagiert der Katalysator als Verbindungsstoff und sorgt für die Polymerisation. Das ist auch bei Plastisoltinten der Fall. Es ist und bleibt ein Härtingsprozess, wobei die Flexibilität beibehalten wird. Diese Basis erhält mit Pigmenten ihre Farben.

Effekte

Hochglanzeffekte mit maximaler Elastizität. Mit Sieben mit geringerer Maschenzahl können auch perfekt Glitter oder Metallschimmer erzeugt werden. Es gibt jedoch auch Anti-Rutscheffekte z. B. für Handschuhe und Strümpfe mit einem maximalen Tintenausstoß.

Die Vorbereitungsarbeiten sind gleich wie bei normalen Textildrucken. Die Tinte ist etwas dickflüssiger und die glänzende - oder nicht glänzende - Silikonbasis kann direkt aus der Büchse entnommen werden. Das bedeutet, dass die Tinte einen ganz besonderen Effekt hat, weil die Maschenstruktur bei grobmaschigem Siebdruck auf dem Druck sichtbar bleibt. Wenn dies nicht erwünscht ▶



🇬🇧 Ideal for sportswear.

🇩🇪 Ideal für Sportbekleidung.



🇬🇧 **Striking details of the screenprint mesh in the print itself.**

🇩🇪 **Beeindruckende Details eines Siebdruckgewebes auf dem Druck.**

contrast, however, there is an impressive list of benefits: higher wear resistance and a significantly lower migration, so almost no discolouration on some highly sensitive coloured polyester fabrics. The ink has a soft, rubbery grip and, in addition, to being colourfast, has a highly elastic nature and stretches along on flexible materials without breaking. Washability is excellent and fabrics can be completely ironed – but pay attention to the temperature of the fabric. The most attractive effect is obtained on nylon and polyester, and a blend with cotton is also possible. Adhesion is not a problem, but the effect on natural textiles is less impressive. Despite the pasty form, the ink sinks into the fabric, which is perfect for sports clothes or swimming

costumes, wherein the elastic elastane or spandex is processed. Even when more colours are used, this will cause no problems due to flash curing, with the right setting.

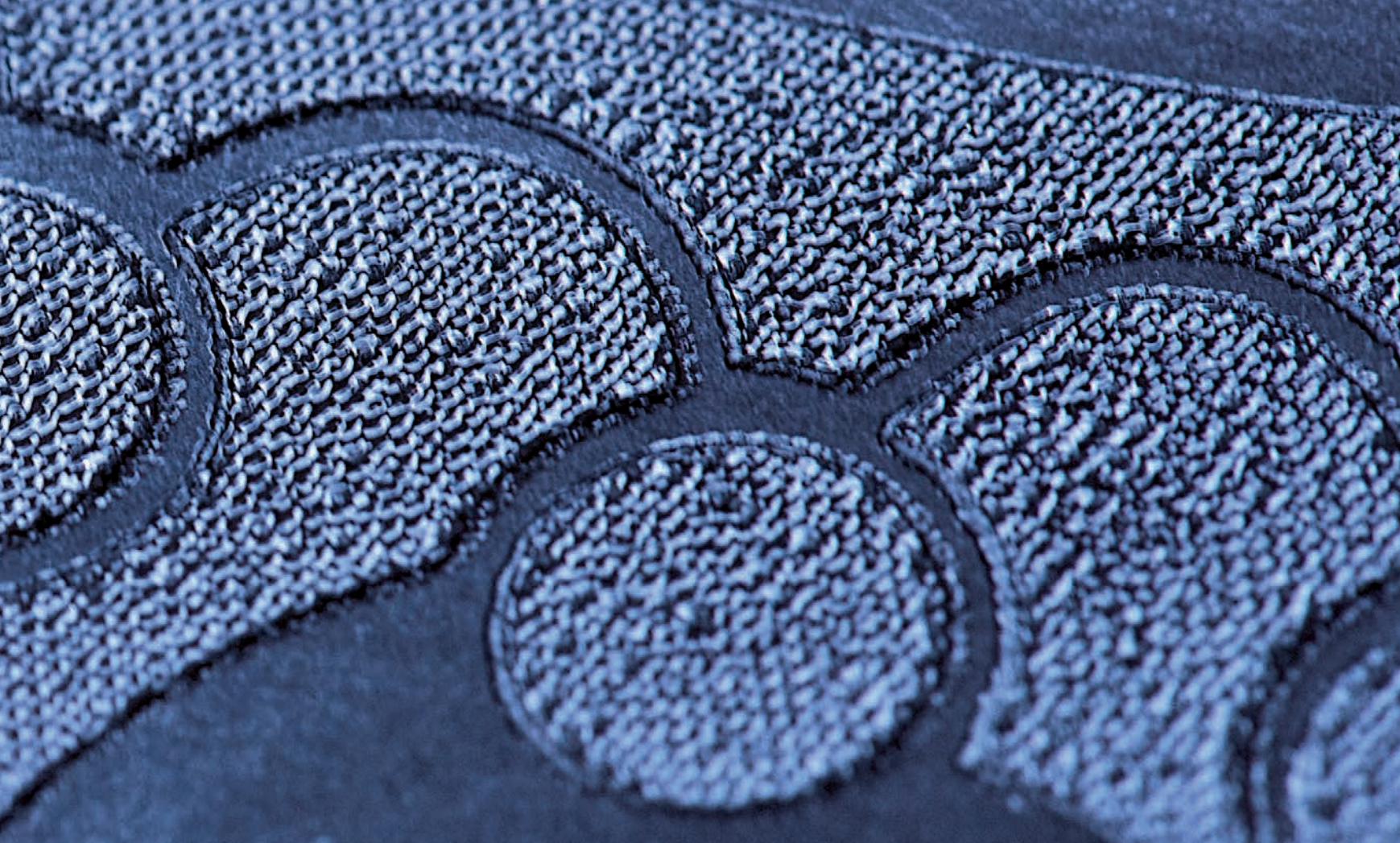
Unknown

Silicone textile-printing inks are relatively expensive and clients are often not aware of the possibilities. As everyone knows in the fashion and promotional textile market, ultimately it's all about the price of the final product. The processing of a silicone ink corresponds to a plastisol ink, with the proviso that at a certain temperature the plastisol ink starts to jellify, whereas a silicone ink stays intact. ■

🇬🇧 **Silicone inks pasty with a low flow-rate.**

🇩🇪 **Dickflüssige Silikon-Drucktinten.**





ist, kann der Siebdrucker auf seinen Ideenreichtum zurückgreifen. Dickere, stromgetrocknete Druckschichten können hervorragende 3D-Effekte erzeugen.

Elastisch

Silikondrucktinten sind durch die technischen Komponenten teurer als herkömmliche Tinten. Sie überzeugen jedoch durch eine beeindruckende Reihe von Vorteilen: höhere Verschleißbeständigkeit und eine bedeutend geringere Farbstoffmigration, sodass auch auf hoch empfindlichen bunten Polyesterstoffen keine Abfärbungen entstehen können. Die Tinte hat einen weichen, gummiartigen Griff. Zusätzlich zu ihrer Farbechtheit, bietet sie eine hohe Elastizität und dehnt sich zusammen mit dem Material ohne zu brechen. Sie ist hervorragend waschbar und die Stoffe lassen sich durchgehend bügeln, solange die Temperatur nicht zu hoch ist. Den attraktivsten Effekt erzielt man auf Nylon und Polyester. Auch Mischungen mit Baumwolle sind geeignet. Das Haftvermögen stellt kein Problem dar, wobei der Effekt auf Naturfasertextilien weniger beeindruckt. Trotz der dickflüssigen Konsistenz dringt die Tinte in den Stoff ein, wodurch sie ideal für Sportbekleidung und Schwimmanzüge ist. Hier kommen vor allem elastische Elasthan- und Spandex-Stoffe zum Einsatz. Auch wenn mehrere Farben verwendet werden, entstehen dank des Zwischentrocknens mit den korrekten Einstellungen keine Probleme.

Unbekannt

Silikon-Textildrucktinten sind verhältnismäßig teuer und die Kunden kennen mitunter nicht alle Möglichkeiten. Wie alle wissen, dreht sich im Bereich der Mode und des textilen Werbemarks nahezu alles um den Preis des Endprodukts. Die Verarbeitung von Silikon-Drucktinten entspricht derjenigen von herkömmlichen Plastisoltinten, mit der Ausnahme, dass Plastisoltinten ab bestimmten Temperaturen zu gelieren beginnen, während Silikontinten intakt bleiben. ■



🇬🇧 Silicone inks in half-tone on a mobile phone case.

🇩🇪 Silikon-Drucktinten in Halbtönen auf einem Mobiltelefongehäuse.

Successful small embroideries

🇬🇧 Embroidery | by Matthias Schmidt, www.amman.com

Delicate embroideries are hitting the mark. All the customer requests, the reactions at shows and, last but not least, the fact that one in two embroidery-thread manufacturers have launched very fine embroidery threads, are confirming this trend.

In order to help you to create small embroideries successfully, I would like to discuss some knowledge that we were able to gather during our many tests and that diverge from standard embroidery.

No fear from smallest stitches

A high-quality thread of size 75 can be stitched even in the smallest stitch-lengths without creating loops. The fineness of the thread achieves a very good flexibility, which prevents the build-up of loops. Even stitches of less than 0.5 mm length/width are possible. With such small stitch-lengths it is possible that on some machines the thread-breaking sensor will be activated, because only a tiny portion of thread is fed. If it is not enough to lower the sensitivity of the sensor, it is also possible to turn it off completely. With a tensile strength that is higher than that of a high-quality viscose thread of size 40, thread-breaks are rather exceptional.

Push-pull compensation

Digitising smallest shapes and letterings requires more precision than for standard embroidery files. Consequently, here you need to apply a large push-pull compensation. We

observed that it is advisable to enter an absolute compensation value for the stitch width instead of a percentage value. The value depends here on the embroidery ground. Finer fabrics need less compensation than thicker fabrics (about 0.2 mm as a basic value for very fine fabrics). For a thicker fabric, or even a knitted jersey material, you should use a higher compensation (about 0.6 mm as a basic value). It is even possible that the compensation is wider than the width that you will digitise. If you work without push-pull compensation, it can happen that the left and the right needle penetrations fall into the same stitch hole and only create a knot, but not a satin stitch. The result will be unsatisfactory.

By the way: when embroidering with a higher thread tension, you will have to use an even higher push-pull compensation, because at the inflection points the thread will sink deeper into the embroidery ground. The absolute tension does not need to be higher for a thread of size 75. However, due to the fineness of the thread, it is especially with tension regulators with discs necessary to tighten the tension screws further to achieve the same tension. With tension regulators with wheels it makes sense to guide the thread one extra tour around the tension wheel in order to achieve the necessary grip between the thread and the machine.

Thread diameter

Be aware that a thread of size 75 is not half as thick as a standard thread of size 40. This is a wrong supposition! It only has half the weight in the same length, but not half the thickness. Therefore, you cannot simply double the stitch density. To have an idea, the value that is half of the size is the surface area of the cross section. A thread of size 40 has a diameter of about 0.2 mm and a thread of size 75 has a diameter of about 0.125 mm. Therefore you need five stitches for the first thread to cover a millimetre and eight stitches for the last-mentioned thread.

Recognising and accepting limits

Also, with the finest embroideries there are physical limits that have to be accepted. It is not possible to make delicate, fine embroideries on a coarse, textured or open embroidery ground. Even putting an embroidery film below will not help to achieve it. In contrast to embroidering on materials with pile, the amount of thread of the embroidery itself will not be sufficient to maintain the details after washing the film off. These limits cannot be altered. This unpopular fact is too often ignored, especially when creating a design.

Nothing for amateurs

With a well digitised embroidery file you can achieve a convincing result on almost any embroidery machine. Some comparative embroidery tests we made in collaboration with embroidery-machine manufacturers and dealers showed this clearly.

In order to achieve a well digitised embroidery file, the puncher must have very good graphic capabilities and a deep technical understanding. The tips above may help you. ■



Erfolgreiche Ministickerei

● Stickerei | von Matthias Schmidt, www.amman.com

Feine Stickereien haben voll und ganz ins Schwarze getroffen. Die Anfragen dazu, die Resonanz auf den Messen und nicht zuletzt die Tatsache, dass mittlerweile jeder zweite Stickgarnhersteller eine hochfeine Stickgarnstärke auf den Markt gebracht hat, haben das bestätigt.

Um Ihnen den Einstieg zur erfolgreichen Ministickerei zu erleichtern, möchte ich die Punkte erläutern, die wir in unseren vielen Versuchen als Erkenntnisse gewonnen haben, die sich aber vom Stickstandard unterscheiden.

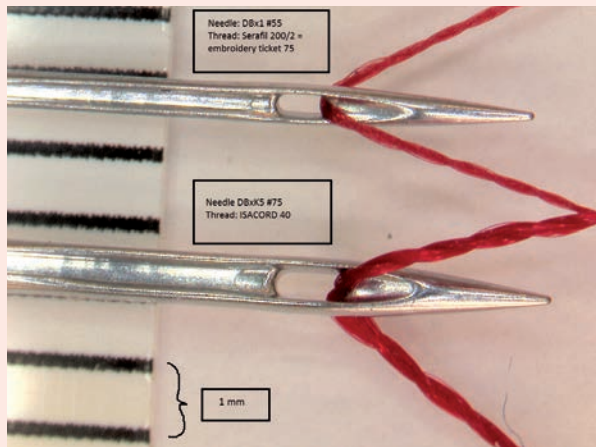
Keine Angst vor kleinsten Stichen

Ein hochwertiges 75er-Garn lässt sich auch bei winzigster Stichlänge ohne Schlaufen verstickten. Die Feinheit des Garns bringt eine ausgesprochen gute Schmiegsamkeit mit sich, wodurch die Schlaufenneigung gering ist. Stiche von weniger als 0,5 mm Länge/Breite sind möglich. Bei so kleinen Stichlängen kann bei manchen Maschinen der Fadenbruchsensoren ansprechen, da ja auch nur eine winzige Menge Faden abgezogen wird. Wenn ein Herabsetzen der Empfindlichkeit nicht ausreicht, so kann der Fadenbruchsensoren auch ganz außer Funktion gesetzt werden. Bei einer Reißfestigkeit, die höher ist als die einer hochwertigen 40er Viskose, sind Fadenbrüche per se selten.

Verzugsausgleich

Das Punchen für die kleinsten Motive und Schriften erfordert größere Genauigkeit, als bei herkömmlichen Dateien. Beim Plattstich muss der Verzugsausgleich konsequent und großzügig angewendet werden. Unserer Erfahrung nach ist es sinnvoll, keinen prozentualen, sondern einen absoluten Ausgleich auf die Überstichbreite zuzugeben. Der Wert richtet sich hierbei nach dem zu bestickenden Grund. Je feinfädiger das Gewebe ist, desto geringer kann der Ausgleich gewählt werden (ca. 0,2 mm als Ausgangswert für sehr feine Gewebe). Ist das zu bestickende Material gröber oder sogar ein gestricktes Jersey Material, so muss der Verzugsausgleich viel stärker gewählt werden (ca. 0,6 mm als Ausgangswert). Es ist dabei durchaus möglich, dass der Ausgleich breiter ist, als die zu punchende Breite. Wird ohne Verzugsausgleich gearbeitet, so kann es passieren, dass der linke und rechte Nadelausschlag in dieselbe Fadensenke treffen und so nur einen Knoten bilden, aber keinen Plattstich. Das Stickergebnis ist nicht zufriedenstellend.

Übrigens: Wird mit einer hohen Fadenspannung gestickt, so muss der Verzugsausgleich nochmals erhöht werden, da sich der Faden an den Richtungswendepunkten bei hoher Spannung noch weiter in das bestickte Material einschiebt. Der absolute Spannungswert muss für ein 75er-Garn nicht erhöht werden, aufgrund der Feinheit kann es aber besonders bei Quetschspannungseinrichtungen nötig sein, die Spannungsschrauben fester anzuziehen, um auf dieselbe Spannung zu kommen. Bei Rollfadenspannungen hingegen ist es sinnvoll, den Faden 1 x mehr um das Spannungsrad zu wickeln, um den nötigen Griff zwischen Faden und Maschine zu erzielen.



🇬🇧 Close-up picture showing a 5 needle hole with ticket 5 thread and 5 needle size with ticket 40 thread.

● Nahaufnahme eines Nadellochs einer 5er-Nadel mit 5er-Garn und eines Nadellochs einer 5er-Nadel mit einem 40er-Garn.

🇬🇧 An embroidered button made with Serafil 200/2 = ticket 5 embroidery thread.

● Ein gestickter Knopf mit Serafil 200/2 = 5er-Stickgarn.

Fadendurchmesser

Ein 80er-Faden ist halb so stark, wie das Standard 40er Garn. So sagen wir das landläufig. Aber größte Vorsicht ist geboten! Er ist bei gleicher Länge halb so schwer, nicht halb so dick. Daher erklärt es sich auch, dass die Stichdichte nicht einfach verdoppelt werden kann. Von der Vorstellung her ist der Flächeninhalt des Querschnittes der Wert, der sich halbiert. Faktisch hat ein 40er-Garn etwa einen Durchmesser von 1/5 mm, ein 75er-Garn einen Durchmesser von etwa 1/8 mm. Demzufolge decken beim ersten 5 Stiche auf einen Millimeter, beim letzteren deren 8.

Grenzen erkennen und akzeptieren

Es gibt bei den feinsten Stickereien physikalische Grenzen, die akzeptiert werden müssen. Auf keinem groben, strukturierten oder offenem Stickgrund lässt sich eine feine Stickerei sinnvoll ausführen. Auch das Unterlegen mit Folie ist nicht zielführend, da anders als beim Stickten auf Materialien mit Flor der Verbund im Stickmuster selbst nicht ausreicht, um die gestickten Details nach dem Auswaschen aufrecht zu erhalten. An diesen Grenzen kann nichts geändert werden. Dieser unbeliebte Fakt wird gerne – insbesondere vom Design – außer Acht gelassen.

Nichts für Laien

Ist der Punch gut, dann kann auf fast jeder Stickmaschine ein überzeugendes Stickergebnis erreicht werden. Vergleichsstickereien, die wir mit Hilfe der Stickmaschinenhersteller und -händler erstellen ließen, zeigen dies sehr eindeutig. Um einen guten Punch zu erreichen, muss der Puncher zwingend über sehr gute graphische Fähigkeiten und über das technische Verständnis verfügen. Oben genannte Hinweise sollen dazu Hilfe leisten. ■

Stitch & Print

1011

Novelties at Fespa Munich

🇬🇧 Tradefairs and events | by Marijke Kuypers

Four days in Munich, Germany, were dominated by Fespa Digital and Fabric towards the end of May. The trade show is known for its product launches by various kinds of manufacturers and suppliers. The team of Stitch & Print International magazine was present to spot novelties in the field of textile decoration.

The Fespa shows have proven to be internationally renowned trade fairs. This also applies to Fespa Digital and Fabric, which was held 20–23 May, 2014 in Munich. Neil Felton, CEO of Fespa Association, underlined this by indicating that there were 16,766 unique visitors from 113 countries, with 66% of visitors from outside the Germany/Austria/Switzerland region. He mentioned that the top six countries in terms of visitor numbers were: Germany, Italy, UK, Austria, Spain and Turkey.

“Fespa is no longer simply a European show. We have 50% more visitors from Brazil and 125% more visitors from China and Hong Kong. With 536 exhibitors it’s the biggest Digital event to date. For the Fabric show 71 exhibitors booked a stand. Next year we are organising the ‘Big Fespa’ where Screen, Digital and Textile come together. This event is planned for 18–22 May 2015 in Cologne, Germany.”

Digital Textile Conference

Felton also pointed out the Digital Textile Conference in Milan on 2 October this year. “As digital textile continues to push the boundaries of innovation within wide-format print production, the demand for information is even greater. This one-day conference will provide an international line-up of digital textile printing experts, ready to share a wealth of knowledge, experience and insight into the latest innovative products, trends, case studies and trade secrets.”

Simulate, Print and Go

At this year’s show in Munich, Fabric comprised both clothing decoration for the promotional market, and trends for the fashion industry such as soft-signage applications.

Epson had teamed up with leading garment-industry innovators on its stand to demonstrate a live end-to-end production workflow. The production line featured the very latest

software and hardware technologies and encompassed the whole process from design, pattern editing and 3D modelling, through to proofing, dye-sublimation printing, heat transfer and final garment construction: a ‘Simulate, Print and Go’ workflow.

During Fespa Digital Epson was recognised by the European Digital Press (EDP) Association: in the category ‘Best direct garment textile printer’, Epson won with its SureColor SC-F2000 DTG printer. Each year the EDP Awards recognise the best innovative technology launched onto the digital-printing market. Featuring Epson’s TFP print-head, the SC-F2000 is capable of printing a single white T-shirt in 27 seconds when using dual-colour mode and a dark-coloured T-shirt in 111 seconds, according to the manufacturer. The SC-F2000 offers a resolution of up to 1440 × 1440 dpi.

Rhinestones

For smaller decoration shops there was also plenty to be seen. Nagel & Hermann showed different sizes of rhinestone-application machine, not only for textiles, but also for glass. You need, of course, a different adhesion, but it’s obvious that a company broadens its horizons by developing a variety of applications. ▶

🇬🇧 Chemica’s
Sunmark heat
transfer material
on a shoe.



Stitch &
Print

1213



Neuheiten auf der Fespa München

● Messen und Veranstaltungen | von Marijke Kuypers

Während vier Tagen im Mai stand München, Deutschland, ganz im Zeichen der Fespa Digital.

Diese Fachmesse hat sich einen Ruf als Plattform für die Markteinführung neuer Produkte durch verschiedenste Hersteller und Zulieferer geschaffen. Das Team des Stitch & Print International Magazins hielt dabei Ausschau nach Produktneuheiten aus dem Bereich der Textildekoration.

Die Fespa Messen haben sich einen Ruf als international anerkannte Handelsveranstaltungen und Fachmessen geschaffen. Das gilt auch für die Fespa Digital und die Fespa Fabric, die vom 20. bis 23. Mai, 2014 in München stattfanden. Neil Felton, CEO der Fespa Association, unterstreicht dies, indem er hervorhebt, es waren 16.766 individuellen Besuchern aus 133 Ländern, und 66% von außerhalb der Region Deutschland/Österreich/Schweiz anreisten. Am meisten Besucher strömten aus den Ländern Deutschland, Italien, Großbritannien, Österreich, Spanien und der Türkei zur Messe.

„Die Fespa ist nicht mehr eine rein europäische Fachmesse. Wir verzeichneten 8 % mehr Besucher aus Brasilien und 125 % mehr Besucher aus China und Hongkong. Mit 536 Ausstellern war sie die bisher größte Fespa Digital-Veranstaltung seit ihrer Premiere. Für die Fespa Fabric hatten 71 Aussteller einen Stand gebucht. Im nächsten Jahr werden wir die „Big Fespa“ veranstalten, an der wir die Bereiche

Sieb- und Digitaldruck und den Textilbereich zusammenfassen werden. Diese Veranstaltung soll vom 18. bis 22. Mai 2015 in Köln, Deutschland, stattfinden.“

Digital Textile Conference

Felton wies auch auf die Digital Textile Conference hin, die am 2. Oktober dieses Jahres in Mailand, Italien, stattfinden wird. „Innerhalb des Großformatdrucks kommt es insbesondere im Bereich des digitalen Textildrucks laufend zu neuen Innovationen. Daher wächst auch der Bedarf nach Informationen. An dieser eintägigen Konferenz werden internationale Digitaldruckexperten ihre Kenntnisse und Erfahrungen teilen und anhand von Fallstudien Einblicke in die neusten Innovationen und Tendenzen bieten sowie auch das eine oder andere Branchengeheimnis enthüllen.“

Simulation, Drucken und los geht's

Die diesjährige Fespa Fabric in München deckte sowohl den Bereich der Bekleidungsdekoration für Werbeanwendungen als auch Trends

für die Modebranche und Signage-Anwendungen auf flexible Materialien.

Epson spannte mit führenden Innovatoren aus der Bekleidungsindustrie zusammen und zeigte auf verschiedenen Ständen in Live-Vorführungen einen durchgehenden Produktionsablauf. Die Fertigungsline umfasste die neusten Soft- und Hardware-Technologien sowie den gesamten Prozess von der Gestaltung, Musterbearbeitung und Modellerstellung in 3D über den Vorabdruck bis hin zum Sublimationsdruck, Thermotransferdruck und zur Konfektion des fertigen Kleidungsstücks: ein "Simulate, Print and Go" Konzept.

Anlässlich der Fespa Digital erhielt Epson vom Verband European Digital Press Association (EDP) eine Auszeichnung: In der Kategorie „Bester Direktdrucker auf Bekleidung“ gewann Epson mit seinem DTG-Drucker SureColor SC-F2000. Jedes Jahr wird im Rahmen der EDP-Awards die beste und innovativste Technologie für den Digitaldruckmarkt gewürdigt. Mit dem TFP-Druckkopf von Epson ausgestattet kann ►



Handy

Not new, but at almost every stand with a Direct-To-Garment printer, you could find the Pretreatmaker III. This fully automatic solution for pre-treating textiles comes with an automatic cleaning function and an LCD touch display with image guidance. The Pretreatmaker III has four nozzles, which are individually switchable – this ensures an individual pre-treatment size and, at the same time, saving of pre-treatment liquid, since the area is precisely defined. The pre-treatment time is about six seconds. In order to pre-treat larger quantities of textiles, there is a five-litre container for the pre-treatment liquid, a five-litre container for the rinse water and a three-litre container for the waste water.

SEF showed a handy tool for applying tape onto transfer material. You no longer need a squeegee, which increases the risk of air bubbles. With the T-App, a kind of large tape roller, you can apply tape in just one rolling motion so the pressure is the same everywhere. Simple, but effortlessly – the new generation of masking.

Heat transfer

SEF also demonstrated new heat-transfer flex film, such as FlexCut Sticky. This material is available in six versions: Sticky, glow-in-the-dark, night-club glows (fluorescing), flash, nylon and Subliblock II (for sublimated polyester fabrics). For transferring a 100% polyurethane film without using a heat press, the company offers CoolFlex and CoolPrint. CoolFlex is designed for complicated jobs when

Sublimation transfer

Typical Japanese colourful square-shaped cloth for carrying goods graced the stand of Nagase. This company designed an electro-photographic sublimation transfer system, Denatex-EST, which was shown to the world for the first time. Nagase Europe in Dusseldorf is the European reseller of this Japanese machine, which is a toner-based transfer system. “Instead of inkjet we use a CMYK toner, so there is almost no evaporation,” says Klaus Rödig, who couldn’t give us many details about the machine because it was that new! Production speed, image size and ink costs were questions that couldn’t be answered yet, so we can conclude that Nagase was very eager to show this model already



the use of a heat press is not possible – bags, umbrellas, rain jackets and caps for example. The material is available in six colours. CoolPrint is the eco-solvent printable version of CoolFlex.

The company Chemica also demonstrated new heat transfers for textiles. There are six new satin colours in the Hotmark range, a matt polyurethane material of 50-60 µm, suitable for cotton, polyester, acrylic and similar fibres.

Quickflex is also a new matte polyurethane material, which has a thickness of 8 µm, and is available in 20 colours. Chemica’s Firstmark

is a semi-matt vinyl material for heat-transfer applications and is phthalates free. Darklite is a 100-µm-thick backlight photo-luminescent polyurethane material. And in the fashion range there is a new flex in zebra motif in fluo-orange colour. On the stand, soccer boots with transfers on them attracted much attention. Here, Sunmark was used, a semi-matt vinyl/polyurethane material for low-temperature heat-transfer applications with a thickness of 160 µm.

Among the new products of Sebaco was the TS7 swing-away heat press. It provides a particularly large working space for easy alignment of the transfer ▶

🇬🇧🇩🇪 Kiian focused on sublimation for textile printing.



🇬🇧🇩🇪 Eurolaser presented itself in an original way.

Stitch & Print

14₁₅

Sublimationstransfer



Typische farbenfrohe, japanische Tragetücher in viereckiger Form zierten den Stand von Nagase. Das Unternehmen entwickelte ein elektro-fotografisches Sublimations-Transfersystem, Denatex-EST, das auf der Messe Weltpremiere feierte. Nagase Europe GmbH in Düsseldorf ist der Vertreter dieses japanischen, auf Toner basierenden Transfersystems für den europäischen Raum. „Anstelle von Inkjet-Technologie verwendet dieses System CMYK-Toner. Daher entsteht kaum Verdampfung,“ erklärt Klaus Rörig, der uns noch nicht zu viele Details über das System schildern konnte, weil es noch derart neu ist! Fragen zur Produktionsgeschwindigkeit, Bildgröße und zu den Tintenkosten konnten zu diesem Zeitpunkt noch nicht beantwortet werden; wir können daraus nur schließen, dass Nagase sehr gespannt darauf war, diese Maschine bereits auf dieser Messe vorzuführen.

der SC-F2000 nach Herstellerangaben ein weißes T-Shirt innerhalb von 27 Sekunden im Zweifarbenmodus bedrucken. Ein dunkles T-Shirt schafft die Maschine in 111 Sekunden. Die Auflösung des SC-F2000 beträgt bis zu 1440 x 1440 dpi.

Strasssteine

Auch für die kleineren Dekorationsunternehmen gab es viel zu sehen. Nagel & Hermann zeigte Strassstein-Applikationsmaschinen in unterschiedlichen Größen, nicht nur für Textilien sondern auch für Glas. Dazu kommt natürlich eine andere Art von Klebstoff zum Einsatz und das Unternehmen erweitert laufend seinen Horizont, indem es neue Applikationen entwickelt.

Praktisch

Auf nahezu jedem Stand mit einem DTG-Drucker war ein Pretreatmaker III zu finden, der an sich nicht neu ist. Diese vollautomatische Lösung für die Vorbehandlung von Textilien ist mit einer automatischen Reinigungsfunktion und einem LCD-Touchdisplay zur Bildführung ausgestattet. Der Pretreatmaker III verfügt über vier individuell ansteuerbare Düsen. Dadurch kann sichergestellt werden, dass die richtige Menge an Vorbehandlungsmittels auch wirklich dort aufgesprüht wird, wo es gebraucht wird, da die Druckfläche präzise festgelegt ist. Das spart Vorbehandlungsmittel. Die Vorbehandlungszeit nimmt rund sechs Sekunden in Anspruch. Um

größere Serien von Kleidungsstücken und Textilien vorzubehandeln, fasst die Maschine fünf Liter Vorbehandlungsmittel, fünf Liter Spülwasser und einen Behälter für drei Liter Abwasser.

SEF zeigte ein praktisches Werkzeug für das Anbringen von Haftfolie auf Transfermaterial. Sie brauchen dazu nicht mehr länger einen Spatel zu benutzen, der das Risiko von Blasenbildung erhöhen kann. Mit T-App, eine Art großer Klebstoffroller, können Sie die Haftfolie durch eine Rollbewegung anbringen, mit einem durchgehend gleichmäßigen Druck. Einfach und mühelos – Maskieren auf neuste Art.

Thermotransfer

SEF stellt auch zwei neue Thermotransfer-Flexfolien vor, darunter FlexCut Sticky. Dieses Material ist in sechs Versionen erhältlich: Sticky, Glow-in-the-Dark, Night-Club-Glows (fluoreszierend), Flash, Nylon und Subliblock II (für die Sublimation auf Polyesterstoffen). Für den Transfer wird eine Folie aus 100 % Polyurethan eingesetzt und zwar ohne Thermopresse. Das Unternehmen bietet dazu die Folien CoolFlex und CoolPrint. Mit CoolFlex können komplexe Aufträge durchgeführt werden, bei denen der Einsatz einer Thermopresse nicht möglich ist, wie bei Taschen, Schirmen, Regenjacken und Mützen. Dieses Material ist in sechs Farben erhältlich. CoolPrint ist die mit Eco-Solvent-Tinten druckbare Version von CoolFlex.

Das Unternehmen Chemica führte auch zwei neue Thermotransfer-Materialien für Textilien ein. In der Hotmark-Reihe, einem matten Polyurethan-Material von 50 - 60 µm, das sich für Stoffe wie Baumwolle, ►



SEF showed the T-App tool for applying tape onto transfer material: the new generation of masking.

Kornit DTG software

Kornit explained more about their two software packages for Direct-To-Garment printing. The QuickP Plus 2.0 workflow and QuickP Designer 2.0 file preparation systems are aimed at small- to mid-sized T-shirt and garment printers, particularly online businesses. The QuickP Plus 2.0 consists of an ordering system with job tracking, an image and font library, which printers can also add to, inventory management and a creator system, automating population of variable data fields.

The QuickP Designer 2.0 allows users to manage colour without using Photoshop and to save pre-defined set-ups

DTG-Software von Kornit

Kornit zeigte eingehend seine zwei Software-Pakete für das DTG-Druckverfahren. Das Workflow-System QuickP Plus 2.0 und das System zur Vorbereitung von Dateien QuickPDesigner 2.0 sind ideal für kleine bis mittlere T-Shirt- und Bekleidungsdrucker, insbesondere aus dem Online-Geschäft. QuickP Plus 2.0 umfasst ein Bestellsystem mit Auftragsüberwachung, eine Bild- und Schriftenbibliothek, die von den Druckern weiter ergänzt werden kann, ein Lagerverwaltungs- und ein Erstellungssystem zum automatischen Ausfüllen von variablen Datenfeldern.

Mit der QuickP Designer 2.0 Software können Benutzer Farben ohne Photoshop verwalten und vordefinierte Einstellungen speichern.

objects. The large base plate with dimensions of 40 cm × 50 cm is placed in portrait orientation, which makes an exact positioning of elements and objects easy. The auto-open and auto-swing function of the TS7 allows even more flexible and more comfortable working.

Screenprint and digital

Polyprint showed their solutions for screenprinting and digital printing. The Greek company offers special platen material suitable for screenprinting and resistant to pressure and heat. The exchangeable platens are specially designed bases to register accuracy between the printer and the screen. After a white base is screenprinted on the T-shirt, the platen can be placed in the TexJet Plus advanced Direct-To-Garment printer of Polyprint for CMYK colours. You have digital advantages and low cost for high production. According to Polyprint the production can run up to 120 dark T-shirts per hour using three printers.

SmartColor presented their M-series. Based on a Mimaki print engine, the company transforms roll-to-roll printers into a new digital flatbed machines

that allows high-resolution printing (up to 1440 dpi) on any material with a thickness of up to 25 cm. The machine prints on various substrates, such as cotton, leather, Forex, Dibond, Plexiglas, glass, wood, ceramic, polyurethane, alcantara, gypsum, iron, aluminium, copper, paper and cardboard. There are three different inks available, for textile, UV Led and Latex. SmartFlat TX is a machine that prints photo-quality images on any garment, not just in natural fibre. Thanks to SmartFlat flexibility series it is possible to print directly on finished products such as doors, wooden boxes and polystyrene, furniture, bathroom accessories and any support with a flat surface. ■

www.fespa.com/fabric
www.fespa.com/digital



🇬🇧 T-shirts printed with Sublim
Direct ink by Sawgrass Europe.

Polyester, Acryl und Ähnlichem eignet, gibt es nun sechs neue Farben.

Quickflex ist auch ein neues mattes Polyurethan-Material mit einer Dicke von 80 µm. Es ist in 20 Farben erhältlich. Firstmark von Chemica ist ein halbmattes Vinylmaterial für Thermotransferanwendungen und es ist zudem phthalat-frei. Darklite ist ein 100 µm dickes, retroreflektierendes, nachleuchtendes Polyurethan-Material. Und in der modischen Kollektion ist das neue Flex mit Zebra-Motiv in Fluor-Orange erhältlich. Auf dem Stand zogen mit Transfers dekorierte Fußballstiefel viel Aufmerksamkeit auf sich. Hier kam Sunmark, eine halbmatte Vinyl-/Polyurethanfolie von 160 µm für Thermotransferanwendungen bei niedrigen Temperaturen, zum Einsatz.

Zu den neuen Produkten von Sebaco gehört die Thermopresse TS7 mit Schwenkarm. Sie bietet eine besonders große Arbeitsfläche für das einfache Ausrichten von Transferobjekten. Die große Platte von 40 cm x 50 cm ist horizontal ausgerichtet, wodurch die Platzierung der Elemente und Objekte sehr präzise und einfach erfolgen kann. Die TS7 mit automatischer Öffnungs- und Schwenkfunktion ist dadurch viel flexibler und komfortabler in der Anwendung.

Siebdruck und Digitaldruck

Polyprint stellte seine neuesten Lösungen für den Sieb- und Digitaldruck vor. Das griechische Unternehmen bietet spezielles Plattenmaterial für den Siebdruck an, das zudem druck- und hitzebeständig ist. Die austauschbaren Platten sind

speziell entwickelte Unterlagen für eine präzise Registrierung der Siebe auf dem Drucker. Nach dem Drucken einer weißen Basisdruckschicht auf einem T-Shirt kann die Platte direkt in den Texjet Plus eingelegt werden. Dieser DTG-Drucker von Polyprint arbeitet mit CMYK-Farben. Nun können Sie auch bei großen Produktionen von den digitalen Vorteilen und niedrigen Kosten profitieren. Laut Polyprint können mit Hilfe von drei Druckern bis zu 120 dunkle T-Shirts pro Stunde gedruckt werden.

SmartColor stellte seine M-Serie vor. Basierend auf der Mimaki Print-Engine hat das Unternehmen einen Rolle-zu-Rolle-Drucker in eine neue Flachbettmaschine umgewandelt, mit der jedes Material in einer Dicke von bis zu 25 cm bei einer Druckauflösung von bis zu 1440 dpi bedruckt werden kann. Die Maschine bedruckt verschiedenste Werkstoffe, wie Baumwolle, Leder, Forex, Dibond, Plexiglas, Glas, Holz, Keramik, Polyurethan, Alcantara, Gips, Stahl, Aluminium, Kupfer, Papier und Karton. Es sind drei unterschiedliche Tinten erhältlich: Textil-, UV-Led- und Latex-Tinten. Die Maschine SmartFlat TX druckt Bilder in Fotoqualität auf jedes Kleidungsstück und das nicht nur auf Materialien mit Naturfasern. Dank der Flexibilität der SmartFlat Serie ist es nun möglich, direkt auf fertige Produkte, wie Türen, Kisten aus Holz und Polystyrol, Möbel, Badezimmer-Accessoires und jedes Objekt mit einer flachen Oberfläche zu drucken. ■

www.fespa.com/fabric
www.fespa.com/digital

Professional pre-treatment for DTG printing



Direct-to-garment printing has been around for about ten years. It is still a process that consists of several steps: pre-treatment, printing a white underbase, printing the image and fixing the print with heat. For good printing results and washable promotional messages it is crucial to use the correct pre-treatment of the textiles. The familiar spray gun or the ink roller are becoming more and more outdated. In order to ensure a uniform and cost-effective pre-treatment it is indispensable to use a machine. The Pretreatmaker III has recently been launched and is already recognised among DTG printers worldwide as the standard machine for pre-treatment. You want to print garments professionally with the DTG process? No matter which print system you use, you need the Pretreatmaker III for your production.

The Pretreatmaker III from the company SCHULZE has continuously evolved from its first version four years ago to its current third version. The new machine is especially simple to use. A large touch-display guides the user through the menu and shows, if needed, the appropriate service and cleaning steps for the machine. The machine has four industrial-grade nozzles that can be individually switched on and off. Also, the size of the pre-treated area can be defined. You can even pre-treat different individual areas on the garment. All settings are saved with a single click. Also new is the automatic-cleaning cycle of the nozzles. All these features ensure a perfect pre-treatment result – and this with low production costs.

The facts:

- Uniformly sprayed pre-treatment for printing perfect white underbases with industrial-grade nozzles,
- Consistent production results and lasting washability,
- Works with many available pre-treatment liquids,
- The touch-display with selectable menu languages in English and German makes working with the machine very easy,
- And with this machine you save a lot of pre-treatment liquid,
- Your production room stays clean; the process is done within the closed machine.

Professionelle Vorbehandlung für den DTG Druck



Seit fast 10 Jahren gibt es nun schon den Direktdruck auf fertige Textilien. Nach wie vor ist der Druck ein Prozess aus mehreren Schritten. Vorbehandeln – Weiss drucken – Farbbild drucken – Druck mit Hitze fixieren. Das Wichtigste für gute Druckresultate und waschbeständige Werbeanbringungen ist und bleibt die richtige Vorbehandlung der Textilien. Die altbekannte Sprühpistole oder die Farbbrolle werden immer weniger benutzt. Um eine gleichmäßige und kostengünstige Vorbehandlung zu gewährleisten, ist der maschinelle Einsatz nicht mehr wegzudenken. Der Pretreatmaker III ist seit wenigen Wochen auf dem Markt und wird von allen DTG-Herstellern weltweit als die Maschine für die Vorbehandlung anerkannt. Sie wollen Textilien im Direktdruck professionell veredeln? Egal mit welchem Drucksystem: Sie brauchen den Pretreatmaker III für ihre Produktion.

Der Pretreatmaker III ist aus dem Hause SCHULZE und wurde in über 4 Jahren Erfahrung von der ersten Version bis zur heutigen dritten Version stetig weiter entwickelt. Die neue Maschine ist besonders einfach in der Handhabung. Ein großes Touchdisplay führt den Benutzer durch das Menü und zeigt bei Bedarf auch die richtige Wartung und Reinigung der Maschine an. Die vier Industriedüsen können einzeln zu- oder abgeschaltet werden. Ebenfalls ist die Sprühhänge genau einstellbar. So können auch einzelne Teilbereiche eines Textils vorbehandelt werden. Alle Einstellungen lassen sich mit einem Klick abspeichern. Auch neu ist die selbstständige Reinigung der Düsen. Alles mündet in ein perfektes Vorbehandlungsergebnis ein – und das zu niedrigen Produktionskosten.

Hier nochmal alle Fakten im Überblick:

- Gleichförmiges Sprühbild für optimalen Weißdruck durch Industriedüsen
- Konstante Produktionsergebnisse und gleichbleibende Waschbeständigkeit
- Arbeitet mit vielen gängigen Vorbehandlungsflüssigkeiten
- Das Touchdisplay und die wahlweise deutsche oder englische Menüsprache vereinfachen das Arbeiten mit der Maschine spürbar
- Nicht zuletzt sparen Sie enorm an Vorbehandlungsflüssigkeit durch den maschinellen Prozess
- Ihr Produktionsraum bleibt sauber, die Vorbehandlung passiert in der Maschine



SCHULZE

For further information about Pretreatmaker III please contact the manufacturer at www.schulzeshop.com or call +49 (0)30-682954-0.

Viele weitere Informationen zum Pretreatmaker III finden Sie direkt beim Hersteller unter www.schulzeshop.com oder telefonisch unter +49 (0)30-682954-0

SCHULZE

What to look for when shopping for a DTG printer

🇬🇧 Digital | by Terry Combs, www.terrycombs.com

What does it take to be successful in the Direct-To-Garment business? Terry Combs, a veteran of the garment-printing industry with over 30 years' experience, explains what to look for when shopping for a Direct-To-Garment printer. Mr Combs has managed production shops large and small across the United States and is currently a trainer, speaker and industry consultant.

What does it take to be successful in the Direct-To-Garment (DTG) business? First, become proficient at the machine. That will take some time as with any new equipment or technology. Allowing for some time to practise before booking stacks of production orders, will alleviate frustration while learning all about the machine and the process. Second, prepare high-resolution graphics. DTG printers reproduce exactly what you send them, either perfect reproduction of a beautiful file, or perfect reproduction of a poor pixelated image. Third, go out and market your product to the buying public. Customers for this type of high-resolution, photographic reproduction on short-run garments are everywhere. Your potential niche markets are limited only by your imagination.

Artwork

It's important that you learn the basics of an industry art program such as Adobe Illustrator, Photoshop, CorelDraw or a similar program. The higher your proficiency, the easier it will be to prepare your artwork for printing.

Be aware there are plenty of professional graphic designers in this industry who would love to do contract work for you, and fairly reasonably priced as well. You may be surprised at the price and how easy this is to accomplish via the Internet without ever meeting your artist face to face. Clipart packages will also be an excellent avenue for producing professional-quality graphics on your own computer.

Training

Take advantage of training on the DTG machine if possible. Go to the dealer, or have a technician come to your location, for set-up and training. You've made a large financial investment.

Ensure success by being properly trained to use this equipment. It isn't a requirement to be professionally trained, but this training will leapfrog you past many trials and errors, and costly mistakes along the route.

The most important lesson you will learn is how to do simple maintenance. This cleaning of the machine will take just minutes a day, but the consistent operation of your machine depends on this quick daily service.

Controlling the environment

You are purchasing a sophisticated printing device. It is important to maintain it in a clean and environmentally controlled situation. Maintaining a comfortable room temperature and a minimum of 40% – 50% humidity will be the ideal setting. Purchase a hygrometer the first day you set up your machine, for the purpose of measuring the room humidity level. These are inexpensive and available at a home or hardware store. If it is necessary to boost your humidity level, a humidifier may be required. Without proper humidity levels, you will have print-head clogging issues.

Computer

Remember that communication between your computer and DTG printer can be interrupted if the USB cable is too long. Try to use a cable that is 10 feet (3 m) or less for best results.

Generally, a DTG printer comes with RIP software that is PC-compatible only. You can use a work-around to make the printer work with your Mac computer, but it's best to use a dedicated PC. Many Mac users will create images using their Mac, and then save the file to an inexpensive server-PC attached to the printer. If you are locked into Mac and don't want to use software to simulate a PC, there are

a handful of machines on the market that are Mac-compatible as well.

Ink

Pre-treating your shirts whenever you print white ink can be accomplished in the same room with your printer if you use an automatic pre-treat machine. If you opt to use a hand-held power paint sprayer, this work will need to be done in a separate room away from the printer. The atomised pre-treatment spray could find its way into your printer and cause a variety of problems, including clogging of the print-head.

Nearly all DTG operations print both light and dark garments, so you will need a machine that has CMYK inks as well as white ink. There are certainly businesses who print only light garments, and most manufacturers do offer a CMYK-only option on their machines. These printers are equipped with a print-head – most of which are repurposed from Epson and



Worauf beim Kauf eines DTG-Druckers zu achten ist

🇩🇪 Digital | von Terry Combs, www.terrycombs.com

Was braucht es, um im DTG-Geschäft erfolgreich zu sein? Terry Combs, ein Veteran der Bekleidungsdruckindustrie mit über 35 Jahren Erfahrung erklärt, worauf beim Kauf eines Direkt-auf-Bekleidung-Druckers (DTG) geachtet werden muss. Herr Combs war Produktionsleiter in großen und kleinen Betrieben quer durch die USA und ist derzeit Schulungsleiter, Konferenzsprecher und Industrieberater.

Was braucht es, um im DTG-Geschäft erfolgreich zu sein? Als Erstes muss man mit der Maschine vertraut sein. Das nimmt seine Zeit in Anspruch, wie bei jeder neuen Maschine oder Technologie. Nehmen Sie sich Zeit zum Üben, bevor Sie Ihre Auftragsbücher mit Produktionsbestellungen füllen; das wird Frustrationen während der Phase verhindern, während der Sie die Maschine und den Prozess erlernen. Als Nächstes müssen Sie Grafiken in hoher Auflösung erstellen. DTG-Drucker reproduzieren genau das, was sie empfangen: entweder eine perfekte Reproduktion eines attraktiven Bildes oder eine perfekte Reproduktion eines schlechten gepixelten Bildes. Als Drittes

müssen Sie auf dem Markt auftreten und Ihr Produkt den Käufern anpreisen. Kunden für diese Art von Textilien in Kleinserien mit hoch aufgelösten Fotografie-Reproduktionen gibt es überall. Ihre potenzielle Marktnischen sind nur durch Ihre Vorstellungskraft limitiert.

Vorlagen

Es ist wichtig, dass Sie die Grundsätze eines industriellen Grafikprogramms, wie zum Beispiel Adobe Illustrator, Photoshop, CorelDraw oder ähnliche Programme erlernen. Je besser Sie das Programm verstehen, desto einfacher wird die Druckvorbereitung Ihrer Designs sein.

Seien Sie sich bewusst, dass es in dieser Industrie ein Menge von professionellen Grafikern gibt, die gerne für Sie Lohnarbeiten durchführen würden, und das zu einem vernünftigen Preis. Sie könnten über den Preis und darüber, wie einfach es ist, den ganzen Ablauf über das Internet zu koordinieren, ohne den Grafiker je persönlich zu sehen, überrascht sein. Clipart-Pakete sind auch eine hervorragende Art, um professionelle Grafiken am eigenen Computer zu erstellen.

Schulungen

Nutzen Sie die Schulungen, die auf der DTG-Maschine angeboten werden. Gehen Sie hierzu zu Ihrem Händler oder bestellen Sie für die Einrichtung und die Schulung einen Techniker in Ihren Betrieb. Sie haben eine hohe Investition getätigt. Sichern Sie daher Ihren Erfolg, indem Sie sich angemessen im Umgang mit der Ausrüstung schulen lassen. Es ist keine Voraussetzung, eine professionelle Schulung zu absolvieren. Sie wird Ihnen jedoch zahlreiche Versuche und Irrtümer sowie kostspielige Fehler ersparen können.

Die wichtigste Lektion wird das Erlernen der einfachen Wartung sein. Das Reinigen der Maschine nimmt nur ein

paar Minuten pro Tag in Anspruch; der konsistente Betrieb Ihrer Maschine hängt jedoch genau von dieser kurzen täglichen Wartung ab.

Kontrollieren der Umgebung

Sie haben ein ausgefeiltes Druckgerät gekauft. Es ist wichtig, die Maschine in einem sauberen Raum mit kontrollierten Umgebungsbedingungen zu betreiben. Eine komfortable Raumtemperatur und eine Luftfeuchtigkeit von mindestens 40 % - 50 % sind dazu ideal. Kaufen Sie am ersten Tag schon einen Feuchtigkeitsmesser (Hygrometer) für Ihre Maschine, um die Luftfeuchtigkeit im Raum messen zu können. Dieser kann preisgünstig in jedem Haushalts- oder Eisenwarengeschäft gekauft werden. Wenn Sie die Luftfeuchtigkeit erhöhen müssen, ist mitunter der Kauf eines Luftbefeuchters erforderlich. Ohne eine korrekte Luftfeuchtigkeit werden Sie Probleme mit verstopften Druckköpfen haben.

Computer

Denken Sie daran, dass durch ein zu langes USB-Kabel die Kommunikation zwischen dem Computer und der DTG-Maschine unterbrochen werden kann. Beste Ergebnisse erzielen Sie mit einem Kabel von 3 m oder weniger.

DTG-Drucker werden mit einer RIP-Software ausgeliefert, die nur mit PCs kompatibel ist. Mit ein paar Kniffen können Sie den Drucker auch an einem Mac-Computer anschließen, wobei es jedoch am besten ist, einen PC zu verwenden. Manche Mac-Benutzer werden die Grafiken auf ihren Mac-Computern erstellen und die Dateien dann auf einem kostengünstigen PC-Server speichern, der am Drucker angeschlossen ist. Wenn Sie nur mit Mac arbeiten können oder wollen und keine Software verwenden wollen, die einen PC simuliert, gibt es auf dem Markt auch Mac-kompatible Drucker.





🇬🇧 There are four ink systems available today – cartridges, bulk bags, bulk bottles and refillable cartridges.

🇩🇪 Es gibt derzeit vier verschiedene Tintensysteme – Kartuschen, Tintenbeutel, Tintenflaschen und nachfüllbare Kartuschen.

🇬🇧 DTG printers reproduce exactly what you send them, either perfect reproduction of a beautiful file, or perfect reproduction of a poor pixelated image.

🇩🇪 DTG-Drucker reproduzieren genau das, was sie empfangen: entweder eine perfekte Reproduktion eines attraktiven Bildes oder eine perfekte Reproduktion eines schlechten gepixelten Bildes.

Ricoh paper printers. Some machines do have their own unique print-heads but the majority are from desktop and professional paper-printing inkjet printers.

Currently, all DTG machines use a water-based ink system. There are some unique inks created for specific brands of printers, but all these inks are similar water-based products. There are four ink systems available today – cartridges, bulk bags, bulk bottles and refillable cartridges.

Cartridge systems are promoted as being a closed system, with no introduction of air. Cartridges though, will bring you the highest ink cost since you are not only buying the ink but buying the cartridge as well.

Bulk bag systems are a hybrid between cartridges and bulk bottles. If you were to crack open your ink cartridge, what you would find inside would be a bag of ink. You still have the advantage of a closed ink system, but without the cost of a cartridge. Pricing of this ink is normally somewhere between that of a cartridge and a bulk bottle. The ink is purchased in the bag and discarded once the ink has been consumed.

Bulk bottles will be your least expensive option for ink but are a bit more finicky than cartridges or bags, based on the level of ink in the bottle. Larger volume production shops will often use bottle systems because of ink savings and the fact that the constant production eliminates any issues with

the introduction of air into the ink system through the open bottles.

Refillable cartridges are still available on some machines, but not as common today. The drawback is in having to stop to refill the cartridges, especially with the small-capacity cartridges used in many of the printers today.

All machines have a shirt holder for mounting the shirt on the machine for printing. Some machines will move the shirt holder into the machine and move beneath the print-head during the printing process. Others have a stationary shirt holder with the print-head mechanism moving above the shirt while printing.

Heat press

Your heat press will be used to either dry pre-treatment, or cure the ink on your garments. Since we use water-based ink, the image would actually air dry, but for washability, you must heat-set the ink. Without heat-setting, the ink would simply wash out of the garment during laundering.

Do not cut corners with your heat press. There are many cheap imports on the market today. Notice I used the term 'cheap' and not 'inexpensive'? That's because these low-priced heat presses are cheaply built and work very poorly. A low-end heat press will give you inconsistent heat and will not heat evenly across the area of your graphic. Having graphics wash out will cost you money and cost you customers.

A higher end heat press that will cost you in the USD\$1,000 (€720) range

will be a reliable part of your garment operations for years to come. A clam-shell press (opens like a clam shell) with automatic release is your best bet. The auto-release option allows you to walk away and let the heat press do its job, and then open automatically after heating is complete. Some operators use the swing-away option, but these are better suited to applying rhinestones, positioning vinyl graphics etc. where you need an open area to work on the shirt while it is on the heat press. But these swing-away heat presses can be heavy to work with and not necessary when curing direct-to-garment images.

Used equipment

When shopping for machines, use caution when looking at used equipment. My rule of thumb in DTG and in screenprinting is to buy new until you are skilled at the process and know exactly what it is you are looking at and buying. Specifically with DTG printers, you will nearly always need to replace the print-head on any used machine you buy.

There are plenty of machines being offered for sale today manufactured by companies that are no longer in business, so parts may be scarce or non-existent. And remember, warranties and support will not likely be transferable, so you will be on your own if anything goes wrong or you need help. No matter what machine you buy, you will probably need phone, e-mail or Skype support at some point or another. A new machine purchase should come with this support plan. ■

Tinten

Die Vorbehandlung Ihrer Shirts, wenn Sie weiße Tinte drucken, kann mit einer automatischen Maschine zur Vorbehandlung im selben Raum stattfinden. Wenn Sie hingegen einen Handsprüher verwenden, müssen Sie diese Arbeit immer in einem gesonderten Raum durchführen. Ansonsten können winzige Tropfen von Vorbehandlungsmittel in den Drucker gelangen und eine ganze Reihe von Problemen, wie das Verstopfen der Druckköpfe, hervorrufen.

Nahezu alle DTG-Betriebe bedrucken sowohl helle als auch dunkle Textilien. Dazu muss Ihre Maschine mit CMYK-Tinten und zusätzlich mit weißer Tinte ausgestattet sein. Es gibt zwar Unternehmen, die nur auf helle Textilien drucken und die meisten Maschinenhersteller bieten auch Maschinen an, die nur mit CMYK drucken. Diese Drucker sind mit einem Druckkopf ausgestattet, die in den meisten Fällen angepasste Druckköpfe von Epson- oder Ricoh-Papierdruckern sind. Einige Maschinen bieten hingegen auch ihre eigenen Druckköpfe an, aber die meisten stammen von einem Desktop- oder einem professionellen Inkjet-Drucker für Papier.

Derzeit nutzen alle DTG-Maschinen wasserbasierte Tintensysteme. Es gibt einige einzigartige Tinten, die für bestimmte Druckermarken entwickelt worden sind. Es handelt sich jedoch um ähnliche Produkte, wie die wasserbasierten Tinten. Es gibt derzeit vier verschiedene Tintensysteme – Kartuschen, Tintenbeutel, Tintenflaschen und nachfüllbare Kartuschen.

Kartuschensysteme werden als geschlossene Systeme beworben, bei denen keine Luft eindringen kann. Sie sind jedoch im Hinblick auf die Tintenkosten das teuerste System, da Sie nicht nur die Tinte sondern auch die Kartusche kaufen müssen.

Beutelsysteme sind eine Kombination von Kartuschen und Flaschen. Wenn Sie eine Tintenkartusche aufbrechen würden, fänden Sie darin einen Beutel mit Tinte. Das System bietet weiterhin den Vorteil eines geschlossenen Tintensystems aber ohne die Kosten der Kartusche. Die Kosten solcher Tinte liegen normalerweise irgendwo zwischen den Kosten der Kartusche und einer Flasche. Die Tinte wird im Beutel gekauft und der Beutel entsorgt, wenn er leer ist.

Flaschen sind die kostengünstigste Option für Tinten. Sie sind jedoch auch die empfindlichere Option als Kartuschen oder Beutel, wegen dem unterschiedlichen Tintenstand in der Flasche während des Druckens. Größere Druckbetriebe greifen wegen der Einsparungen oft zu Flaschensystemen. Und eine konstante Produktion beseitigt auch die Probleme, die mit dem Eindringen von Luft in das Tintensystem durch offene Flaschen entstehen können.

Nachfüllbare Kartuschen sind nach wie vor für einige Maschinen erhältlich. Sie sind zwar nicht mehr üblich heute. Der Nachteil ist, dass die Produktion zum Nachfüllen der Kartuschen öfter gestoppt werden muss, vor allem bei den Kartuschen kleiner Kapazität, die in den heutigen Druckern eingesetzt werden.

Alle Maschinen sind mit einem T-Shirt-Halter zum Einspannen der Textilien auf der Maschine ausgestattet. Bei einigen Maschinen ist es dieser T-Shirt-Halter, der sich während des Druckverfahrens in die Maschine und unter die Druckköpfe verschiebt. Andere Maschinen sind mit einem fixen T-Shirt-Halter ausgestattet und es ist der Druckkopfmechanismus, der sich während des Druckverfahrens über das Shirt bewegt.

Thermopresse

Die Thermopresse wird einerseits zum Trocknen des Vorbehandlungsmittels und andererseits zum Härten der Tinte auf dem Textil verwendet. Da wasserbasierte Tinte verwendet wird, würde die Grafik auch an der Luft trocknen. Damit sie jedoch waschbar ist, muss sie mit Hitze behandelt werden. Ohne diese Hitzebehandlung würde die Tinte beim Waschvorgang vom Textil gewaschen. Versuchen Sie nicht, bei Ihrer Thermopresse zu sparen. Es gibt auf dem heutigen Markt billige Importmodelle. Beachten Sie bitte, dass ich den Begriff „billig“ und nicht „kostengünstig“ verwendet habe! Diese kostengünstigen Thermopressen sind tatsächlich billig gebaut und funktionieren entsprechend schlecht. Eine billige Thermopresse wird eine unregelmäßige Hitze abgeben und nicht die gesamte Druckfläche gleichmäßig erwärmen. Ausgewaschene Grafiken kosten Geld und vor allem Kunden.

Eine hochwertigere Thermopresse, die derzeit rund € 720 kostet, wird in Ihrem Textilbetrieb über viele Jahre zuverlässige

Dienste erweisen. Eine sogenannte Clam-Shell-Presse (öffnet sich wie eine Venusmuschel) mit automatischer Öffnung ist die beste Wahl. Die automatische Öffnung erlaubt es Ihnen, die Presse zu verlassen, während sie arbeitet. Sie öffnet sich automatisch, nachdem die eingestellte Zeit abgelaufen ist. Einige Betriebe verwenden Pressen mit Schwenkarm. Diese eignen sich jedoch besser für Strasssteinanwendungen, zum Positionieren von Vinylgrafiken, wo sie eine offene Arbeitsfläche über dem T-Shirt brauchen. Diese Schwenkarmpressen sind mitunter etwas schwieriger in der Anwendung und für das Härten von DTG-Grafiken nicht erforderlich.

Gebrauchte Geräte

Seien Sie vorsichtig mit dem Kauf von gebrauchten Maschinen. Meine Faustregel für DTG und Siebdruck ist, stets neue Maschinen zu kaufen, bis man mit dem Verfahren vertraut ist und genau weiß, worauf man beim Kauf achten muss. Insbesondere bei DTG-Druckern muss bei gebrauchten Maschinen meistens der Druckkopf ersetzt werden.

Es gibt auf dem Markt eine Fülle von Maschinen, die von Unternehmen hergestellt worden sind, die nicht mehr im Geschäft sind. Daher können Ersatzteile schwer oder gar nicht mehr erhältlich sein. Bedenken Sie auch, dass Garantien und Support oft nicht übertragbar sind und Sie sich selbst überlassen sein werden, wenn etwas schief läuft und Sie Hilfe brauchen. Unabhängig davon, welche Maschine Sie kaufen werden, Sie werden bestimmt einmal einen Telefon-, E-Mail- oder Skype-Support in Anspruch nehmen müssen. Eine neue Maschine sollte zusammen mit einem dieser Support-Programme gekauft werden. ■



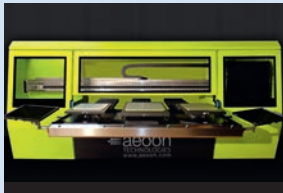
Overview of DTG printers

🇬🇧 🇩🇪 Digital

On the following pages you will find an overview with technical details of Direct-To-Garment printers. The information is based on data from manufacturers or distributors.

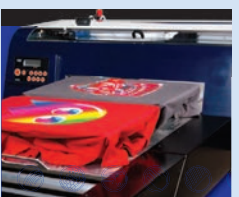
Dieser Überblick bietet Ihnen auf den folgenden Seiten die technischen Spezifikationen von DTG-Druckmaschinen (Direktdruck auf Bekleidung). Die Daten basieren auf Informationen von Herstellern oder Vertretern.

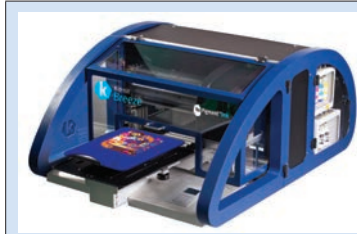


				
Name:	Aeoon Kyo	Anajet Sprint SP-200	Anajet mPower mP5i	Anajet mPower mP10i
Manufacturer/Distributor:	Aeoon Technologies GmbH, Austria	Anajet, USA	Anajet, USA	Anajet, USA
Max. image size:	80x200 cm	31,75x40,64 cm/12,5x60"	35,6x45,7 cm/14"Wx18"L	35,6x45,7 cm/14"Wx18"L
Print Head Type:	Kyocera KJ4B	Epson print head	Ricoh MH2420	Ricoh MH2420
Number of Print Heads:	4-12	1	3	6
Nozzles per print head:	2558 nozzles, 4 drop sizes	8 channels, 180 nozzles per channel: total 1440	6 channels, 192 nozzles per channel: total 1152	12 channels, 192 nozzles per channel: total 2304
Max. print resolution:	2400 dpi	1440x1400 dpi	300, 600 (standard), 1200 dpi	300, 600 (standard), 1200 dpi
Colours:	CMYK + 2 – 8 x W	AnaBright Ink: CMYK + White PolyBright Ink: CMYK	CMYK + White	CMYK + White
Ink:	- Pigmented, waterbased inks, optimized for Aeoon Kyo Series - Sublimation, waterbased inks	Waterbased ink	PowerBright waterbased ink	PowerBright waterbased ink
Ink delivery system:	-	Anajet's ink cartridge system	Anajet's ink cartridge system	Anajet's ink cartridge system
Print speed:	Light garments: up to 800 T-Shirts per hour in A4 format Dark garments: up to 400 T-Shirts per hour	60 seconds (white) 2.40 seconds (black) Using a 12"x10" color graphic.	40 seconds (white) 1.30 seconds (black) Using a 12"x10" color graphic.	20 seconds (white) 1.45 seconds (black) Using a 12"x10" color graphic.
Printable substrates:	Cotton, Polyester, Lycra, Viscose and more	100% Cotton, Cotton Blends, Polyester, Poly-Cotton, Nylon, Rayon, Spandex and others	100% Cotton, Cotton Blends, Polyester, Poly-Cotton, Nylon, Rayon, Spandex and others	100% Cotton, Cotton Blends, Polyester, Poly-Cotton, Nylon, Rayon, Spandex and others
Pretreatment required:	White: Viper XPT or preheating unit for dryer	Yes	Yes	Yes
Curing/fixing required:	Yes, 170° C	Yes	Yes	Yes
Environment:	Temperature 20-28°C Humidity 50-70% non-condensing	Temperature 16-35°C/61-95°F Humidity 45-80% RH, non-condensing	Temperature 16-35°C/61-95°F Humidity 45-80% RH, non-condensing	Temperature 16-35°C/61-95°F Humidity 45-80% RH, non-condensing
Connectivity:	Network, USB Stick, CD	USB 2.0	USB 2.0; supports USB drive and SD memory card upload	USB 2.0; supports USB drive and SD memory card upload
Operating System:	Linux, RIP Software Windows 7	Windows 7, XP, Vista or Mac OS running Windows emulation	Windows XP, Vista, 7, 8	Windows XP, Vista, 7, 8
Dimensions:	4,1 x 1,5 x 2 meter	77x82x40 cm	50,3x107,4x111,8 cm	50,3x107,4x111,8 cm
Weight:	2000 kg	37 kg	81,6 kg	81,6 kg
Price:	-	-	-	-
Significant details:	Kyo4 to Kyo12, a scalable machine platform High quality solution for industrial and customised use	-	-	-
Website:	www.aeoon.com	www.anajet.com	www.anajet.com	www.anajet.com



Name:	Azon Tex Pro	Azon Twin Tex	Brother GT-341	Brother GT-361	Brother GT-381
Manufacturer/Distributor:	Azonprinter, Croatia	Azonprinter, Croatia	Brother	Brother	Brother
Max. image size:	420x600 mm, 100 mm thickness	600x800 mm / 2 or 4 platens	14x16" Possibility to extend it up to 16 x 18" for CMYK prints.	14x16" Possibility to extend it up to 16 x 18" for CMYK prints and 16 x 17" for white ink under base prints.	14x16" Possibility to extend it up to 16 x 18" for CMYK prints and 16 x 17" for white ink under base prints.
Print Head Type:	Epson	Epson	Brother IH2	Brother IH2	Brother IH2
Number of Print Heads:	1	1	4	6	8
Nozzles per print head:	180 nozzles per channel	180 nozzles per channel	128	128	128
Max. print resolution:	1440x1440 dpi	1440x1440 dpi	1200x1200 dpi	1200x1200 dpi	1200x1200 dpi
Colours:	CMYK + WWWW or Dual CMYK	CMYK + WWWW or Dual CMYK	CMYK	CMYK + 2 White	CMYK + 4 White
Ink:	Waterbased	Waterbased	Water based pigment ink (OekoTex Class 1 certified)	Water based pigment ink (OekoTex Class 1 certified)	Water based pigment ink (OekoTex Class 1 certified)
Ink delivery system:	220 ml cartridges	150 ml cartridges	180/380ml cartridges	180/380ml cartridges	180/380ml cartridges
Print speed:	50 light shirts or 15 dark shirts per hour	2 platens: 100 white/30 dark per hour 4 platens: 200 white/60 dark per hour	Average A4 size 600dpi: 1 min. 1200dpi: 2 min.	Same as GT-341 for CMYK print + Dark Garment 600dpi: 3 min. 1200dpi: 5 min.	Same as GT-341 for CMYK print + Dark Garment 600dpi: 2 min. 1200dpi: 3,5 min.
Printable substrates:	T-shirts, towels, jeans, aprons, bags and more	T-shirts, towels, jeans, aprons, bags and more	100% cotton 50/50% cotton/polyester blends	100% cotton 50/50% cotton/polyester blends	100% cotton 50/50% cotton/polyester blends
Pretreatment required:	Yes	Yes	No 1. printing CMYK 2. curing the ink	Yes (when printing with white ink) 1. even and good amount of PT on garment 2. Heat press curing with high pressure to bring down the fibers 3. printing white+CMYK 4. curing the inks	Yes (when printing with white ink) 1. put even and good amount of PT on garment 2. Heat press curing with high pressure to bring down the fibers 3. printing white+CMYK 4. curing the inks
Curing/fixing required:	black: 180°C 180 sec white: 180°C 150 sec	black: 180°C 180 sec white: 180°C 150 sec	Yes (Heat press 180°C/35sec. or dryer 160°C/1,5min.)	Yes (Heat press 180°C/2 x 35sec. or dryer 160°C/3,5min.)	Yes (Heat press 180°C/2 x 35sec. or dryer 160°C/3,5min.)
Environment:	Temperature 15 - 30° C Humidity 50 – 70 % RH	Temperature 20-30° C Humidity 50-70% RH	Temperature 64- 86° F/ 18-30° C Humidity 45-85% RH	Temperature 64- 86° F/ 18-30° C Humidity 45-85% RH	Temperature 64- 86° F/ 18-30° C Humidity 45-85% RH
Connectivity:	USB, LAN Network	USB, LAN Network	USB LAN/Ethernet	USB LAN/Ethernet	USB LAN/Ethernet
Operating System:	Windows 7, Vista and XP	Windows 7, Vista and XP	Windows XP, Vista, 7, 8	Windows XP, Vista, 7, 8	Windows XP, Vista, 7, 8
Dimensions:	890mmL x 850mmW x 525mm H	1270mm L x 1200mm W x 650mm H	54x41x26" 137x105x66cm (W x D x H)	54x41x26" 137x105x66cm (W x D x H)	54x41x26" 137x105x66cm (W x D x H)
Weight:	95 kg	230kg	244 lbs - 111 kg	244 lbs - 111 kg	244 lbs - 111 kg
Price:	-	-	MSRP 13.500,-€	MSRP 17.500,-€	MSRP 20.500,-€
Significant details:	Different exchangeable tables High resolution Print on any fabric	Different exchangeable tables High resolution Print on any fabric	• Upgradable to GT-361&381 • Easy maintenance • Many interchangeable platens • No RIP necessary, just Printer driver • Realistic colours and high wash ability	• Upgradable to GT-381 • One-Pass Technology • Easy maintenance • Many interchangeable platens • No RIP necessary, just Printer driver • Realistic colours and high wash ability	• One-Pass Technology • Easy maintenance • Many interchangeable platens • No RIP necessary, just Printer driver • Realistic colours and high wash ability
Website:	www.azonprinter.com	www.azonprinter.com	www.brother-ism.com	www.brother-ism.com	www.brother-ism.com

				
Epson SureColor SC-F2000	M2	M4	Viper	Kiosk 3
Epson	Impression Technology Europe/DTG Digital	Impression Technology Europe/DTG Digital	Impression Technology Europe/DTG Digital	Impression Technology Europe/DTG Digital
16x20 inches (40.6x50.8cm 406x508mm (using optional Large Platen))	610 x 500 mm	610 x 900 mm extendable to 610 x1200 mm in length	415x995 mm	300 x 530mm
Epson Precision Core TFP	Piezo 180 nozzles per channel	Piezo 180 nozzles per channel	Piezo 180 nozzles per channel	Piezo 180 nozzles per channel
1	1	1	1	1
4 Colour configuration: 720 Nozzles per colour 5 Colour configuration: 360 Nozzles per colour & 720 x 2 Nozzles white	180 nozzles per channel	180 nozzles per channel	180 nozzles per channel	180 nozzles per channel
2880x1400 dpi	720 x 1140 dpi	720 x 1140 dpi	1440 x 1440 dpi	2880 dpi
CMYK CMYK + W	8 (2 x CMYK or CMYK + 4 x W)	8 (2 x CMYK or CMYK + 4 x W)	CMYK + 4x W	CMYK + 1k + 1c + 1m + W
Epson's UltraChrome DG Ink	DTG inks - Piezo compatible pigments	DTG inks - Piezo compatible pigments	DTG inks - Piezo compatible pigments	DTG inks - Piezo compatible pigments
Cartridge 600ml or 250ml	Bottle - pressurised CYMK Bottle - pressurised re-circulation - white (WIMS)	Bottle - pressurised CYMK Bottle - pressurised re-circulation - white (WIMS)	Bottle - pressurised CYMK Bottle - pressurised re-circulation - white (WIMS)	Bottle - pressurised CYMK Bottle - pressurised re-circulation - white (WIMS)
White T-shirt in 27 seconds when using dual colour mode Dark coloured T-shirt in 111 seconds, using white and colour ink	light garments approx. 50 pieces/h dark garments approx. 25 pieces/h One Pass Fast technology approx. 48 pieces/h	light garments approx. 50 pieces/h dark garments approx. 25 pieces/h One Pass Fast technology approx. 48 pieces/h	-	-
Cotton 100%, blended materials with a minimum of 50% cotton	-	-	-	-
Pretreatment done using Epson own solution.	Yes	Yes	Yes	Yes
Heat Press, Tunnel	Yes	Yes	Yes	Yes
Temperature 10 - 35° C Humidity 20-80%	-	-	-	-
USB, Ethernet	-	-	-	-
Windows Vista, XP, 7, 8, Mac OS 10.7x, Mac OS 10.8x, Mac OS X 10.6.8	Windows Vista or XP	Windows Vista or XP	Windows XP, Vista	Windows XP, Vista RIP - DTG Rip Pro
38x51x24"(WxDxH) 1,207 x 1,595 x 490 mm (WxDxH)	1270 x 980 x 550 mm	1555 x 1205 x 1205 mm	1270 x 795 x 480 mm	-
80 kg	approx. 96 kg	approx. 96 kg	79 kg	approx. 70 kg
€16995	-	-	-	-
• One solution (Printer, print head, ink, pretreatment & software). • Color and White Ink Control for bright vibrant t-shirts. • Offers superior printer reliability with low maintenance and high-performance. • Oeko-tex Standard 100 Certified. • Easy-to-Use Garment software • Cost estimation tool built into software	-	-	-	-
www.epson.com	www.impressiontechnology.com	www.impressiontechnology.com	www.impressiontechnology.com	www.impressiontechnology.com



Name:	Kornit Breeze	Kornit Thunder	Kornit Storm II
Manufacturer/Distributor:	Kornit Digital	Kornit Digital	Kornit Digital
Max. image size:	14x18"/ 35x45 cm	14x18"/35x45 cm	20x28"/ 50x70 cm
Print Head Type:	Spectra Piëzo Electric	Spectra Piëzo Electric	Spectra Piëzo Electric
Number of Print Heads:	6	6	8
Nozzles per print head:	256	256	256
Max. print resolution:	600 dpi	630 dpi	630 dpi
Colours:	CMYK + White	CMYK + White	CMYK + White
Ink:	NeoPigment 150 ml/ 5 oz	NeoPigment 150 ml/5 oz	NeoPigment 1,5 L/50 oz
Ink delivery system:	-	-	-
Print speed:	Light garments: up to 40 A4 shirts/hour Dark garments: up to 25 A4 shirt/hour	Light garments: up to 80 A4 shirts/hour Dark garments: up to 30 A4 shirts/hour	Light garments: up to 150 A4 shirts/hour Dark garments: up to 80 A4 shirts/hour
Printable substrates:	Cotton, Polyester, Cotton-polyester blends, Lycra, Viscose, Silk, Leather, Denim, Linen, Wool and more	Cotton, Polyester, Cotton-polyester blends, Lycra, Viscose, Silk, Leather, Denim, Linen, Wool and more	Cotton, Polyester, Cotton-polyester blends, Lycra, Viscose, Silk, Leather, Denim, Linen, Wool and more
Pretreatment required:	Internal pretreatment, NeoPigment process	Internal pretreatment, NeoPigment process	Internal pretreatment, NeoPigment process
Curing/fixing required:	Hot air dryer (drawer or conveyor)	Hot air dryer (drawer or conveyor)	Hot air dryer (drawer or conveyor)
Environment:	Temperature: 18°C-30°C / 64.4°F-86°F, Humidity: 45%-75% relative humidity, non-condensing	Temperature: 18°C-30°C / 64.4°F-86°F, Humidity: 45%-75% relative humidity, non-condensing	Temperature: 18°C-30°C / 64.4°F-86°F, Humidity: 45%-75% relative humidity, non-condensing
Connectivity:	-	-	-
Operating System:	Windows XP, 7	Windows XP	Windows XP, 7
Dimensions:	45x59x27,5 " 114x150x70 cm	70x46,5x54,5 " 175x115x135 cm	114x80x65 " 290x202x165 cm
Weight:	210 kg	600 kg	1300 kg
Price:	-	-	-
Significant details:	NeoPigment printing process: No separate pretreatment required, works on multiple types of fabrics and blends	NeoPigment printing process: No separate pretreatment required, works on multiple types of fabrics and blends	NeoPigment printing process: No separate pretreatment required, works on multiple types of fabrics and blends
Website:	www.kornit.com	www.kornit.com	www.kornit.com

			
Kornit Avalanche	Kornit Avalanche DC Pro	Kornit Avalanche Hexa	Kornit Avalanche 1000
Kornit Digital	Kornit Digital	Kornit Digital	Kornit Digital
23,5x35"/60x90 cm	23,5x35"/60x90 cm	23,5x35"/60x90 cm	23,5x35"/60x90 cm
Spectra Piëzo Electric	Spectra Piëzo Electric	Spectra Polaris Electric	Spectra Polaris
12	14	20	24
256	256	256	256
630 dpi	630 dpi	600 dpi	600 dpi
CMYK + White	CMYK + White + Discharge ink system	CMYKRG + White	CMYK + White
NeoPigment 1,5 L/50 oz	NeoPigment 1,5 L/50 oz	NeoPigment 1,5 L/50 oz	NeoPigment 1,5 L/50 oz
-	-	-	-
Light garments: up to 200 A4 shirts/hour Dark garments: up to 100 A4 shirt/hour	Light garments: up to 200 A4 shirts/hour Dark garments: up to 100 A4 shirts/hour	Light garments: up to 250 A4 shirts/hour Dark garments: up to 140 A4 shirts/hour	Light garments: up to 300 A4 shirts/hour Dark garments: up to 170 A4 shirts/hour
Cotton, Polyester, Cotton-polyester blends, Lycra, Viscose, Silk, Leather, Denim, Linen, Wool and more	Cotton, Polyester, Cotton-polyester blends, Lycra, Viscose, Silk, Leather, Denim, Linen, Wool and more	Cotton, Polyester, Cotton-polyester blends, Lycra, Viscose, Silk, Leather, Denim, Linen, Wool and more	Cotton, Polyester, Cotton-polyester blends, Lycra, Viscose, Silk, Leather, Denim, Linen, Wool and more
Internal pretreatment, NeoPigment process	Internal pretreatment, NeoPigment process	Internal pretreatment, NeoPigment process	Internal pretreatment, NeoPigment process
Hot air dryer (drawer or conveyor)	Hot air dryer (drawer or conveyor)	Hot air dryer (drawer or conveyor)	Hot air dryer (drawer or conveyor)
Temperature: 18°C-30°C / 64.4°F-86°F, Humidity: 45%-75% relative humidity, non- condensing	Temperature: 18°C-30°C / 64.4°F-86°F, Humidity: 45%-75% relative humidity, non- condensing	Temperature: 18°C-30°C / 64.4°F-86°F, Humidity: 45%-75% relative humidity, non- condensing	Temperature: 18°C-30°C / 64.4°F-86°F, Humidity: 45%-75% relative humidity, non- condensing
-	-	-	-
Windows XP, 7	Windows XP, 7	Windows XP, 7	Windows XP, 7
138x91x67 " 350x230x170 cm	138x91x67" 350x230x170 cm	138x91x67" 350x230x170 cm	138x91x67" 350x230x170 cm
Approx. 2200 kg	Aprox. 2200 kg	Aprox. 2200 kg	Aprox. 2200 kg
-	-	-	-
NeoPigment printing process: No separate pretreatment required, works on multiple types of fabrics and blends	NeoPigment printing process: No separate pretreatment required, works on multiple types of fabrics and blends	NeoPigment printing process: No separate pretreatment required, works on multiple types of fabrics and blends	NeoPigment printing process: No separate pretreatment required, works on multiple types of fabrics and blends
www.kornit.com	www.kornit.com	www.kornit.com	www.kornit.com



Name:	GP-604	GP-604D	GP-1810	GP-1810D	M-Link
Manufacturer/Distributor:	Mimaki	Mimaki	Mimaki	Mimaki	M&R, USA
Max. image size:	610mm (24") W x 420mm (16.5") D	610mm (24") W x 420mm (16.5") D	1,860 mm (73.2") W x 1,010 mm (39.8")	1,860 mm (73.2") W x 1,010 mm (39.8")	33 x 48 cm (13" x 19")
Print Head Type:	Piezo-electric drop-on demand	Piezo-electric drop-on demand	Piezo-electric drop-on demand	Piezo-electric drop-on demand	Ricoh GEN4 Industrial
Number of Print Heads:	4	3	8	6	6
Nozzles per print head:	360	360	360	360	384
Max. print resolution:	720 x 720 dpi	720 x 720 dpi	720 x 720 dpi	720 x 720 dpi	1200 x 1200
Colours:	CMYK	CMYK	CMYK	CMYK	CMYK + WW
Ink:	textile pigment (TP) ink etc.	textile pigment (TP) ink etc.	textile pigment (TP) ink etc.	textile pigment (TP) ink etc.	DuPont Artistri inks
Ink delivery system:	Supplies ink through a tube from ink cartridge	Supplies ink through a tube from ink cartridge	Supplies ink through a tube from ink cartridge	Supplies ink through a tube from ink cartridge	Bulk Feed
Print speed:	(30x30 cm print data size) 720 dpi 2 min.52 sec	(30x30 cm print data size) 720 dpi 2 min.52 sec	(30x30 cm print data size/ Placing 3 T-shirts on the table) 720 dpi 3 min.22 sec	(30x30 cm print data size/ Placing 3 T-shirts on the table) 720 dpi 3 min.22 sec	White shirts in 15 to 45 seconds and dark shirts in two to three minutes.
Printable substrates:	Sewn clothes (T-shirts, etc.) Sheet like works (clothes, canvas etc.) Please check available ink types.	Sewn clothes (T-shirts, etc.) Sheet like works (clothes, canvas etc.) Please check available ink types.	Sewn clothes (T-shirts, etc.) Sheet like works (clothes, canvas etc.) Please check available ink types.	Sewn clothes (T-shirts, etc.) Sheet like works (clothes, canvas etc.) Please check available ink types.	100% cotton, 50/50 cotton blend, and some polyester fabrics
Pretreatment required:	Depending the using ink type. Please follow the intruction of Operation manual	Depending the using ink type. Please follow the intruction of Operation manual	Depending the using ink type. Please follow the intruction of Operation manual	Depending the using ink type. Please follow the intruction of Operation manual	Yes
Curing/fixing required:	Heat with the press (Please follow the instruction of Operaton manual.)	Heat with the press (Please follow the instruction of Operaton manual.)	Heat with the press (Please follow the instruction of Operaton manual.)	Heat with the press (Please follow the instruction of Operaton manual.)	Yes
Environment:	Temperature: 20 °C to 35 °C Humidity: 35 to 65%Rh (no condensation)	Temperature: 20 °C to 35 °C Humidity: 35 to 65%Rh (no condensation)	Temperature: 15 °C - 30 °C Humidity : 40 - 65% Rh (no condensation)	Temperature: 15 °C - 30 °C Humidity : 40 - 65% Rh (no condensation)	60 to 80F RH 40 to 70%
Connectivity:	-	-	-	-	USB 2.0
Operating System:	-	-	-	-	Windows
Dimensions:	1,660 mm (65") x 1,070 mm (42") x 650 mm (26")	1,660 mm (65") x 1,070 mm (42") x 650 mm (26")	3,070 mm (121") x 2,210 mm (87") x 1,350 mm (53")	3,070 mm (121") x 2,210 mm (87") x 1,350 mm (53")	137 x 165 x 142 cm (54" x 65" x 56")
Weight:	Less than 150kgs	Less than 150kgs	650kgs	650kgs	850 lbs
Price:	-	-	-	-	\$39,995.00
Significant details:	-	-	-	-	Full white ink recirculation to prevent settling, and compatible with the M&R Link multi media print system.
Website:	www.mimaki.co.jp	www.mimaki.co.jp	www.mimaki.co.jp	www.mimaki.co.jp	www.mrpint.com

			
Freejet 330TX	Freejet 500TX	Freejet 700 TX	Texjet Plus
Omniprint International	Omniprint International	Omniprint International	Polyprint, Greece
12.79 x 22.75	17" x 30"	17" x 30"	42x60 cm (16,5x23.6 ")
Epson	Epson	Epson	Epson DX5
1	1	1	1
180 nozzles per channel	180 nozzles per channel	180 nozzles per channel	180 x 8 channels
2880 x 1440	2880 x 1440	2880 x 1440	1440x1440 dpi
8 Channels (CMYK + 4xW or 2xCMYK)	8 Channel (CMYK + 4xW or 2xCMYK)	8 Channel (CMYK + 4xW or 2xCMYK)	CMYK + 4White or 2xCMYK
Direct Ink Powered by DuPont Artistri	Direct Ink (powered by DuPont Artistri	Direct Ink (powered by DuPont Artistri	Waterbased textile pigment
Bulk ink system	Bulk ink system	Bulk ink system	Pressurised ink cartridges
Approx. 10 x 10 image 45 sec at@ 1440 x 720	Light garments: Under 1 min Dark: approx. 4 min	A1 5min @ 720dpi	Up to 60 white T-Shirts per hour Up to 20 dark T-Shirts per hour
100% Cotton and Cotton Blends	cotton and cotton blends	cotton and cotton blends, others	Cotton, Cotton/Lycra, Cotton/Elastane, Cotton/ Polyester blends, Linen, Natural leatherViscose, 100% Polyester (only CMYK) using Poly-Coating
Yes	Yes	Yes	For white ink and for printing on Polyester
Yes	Yes	Yes	160°C for 2-3min or 160°C for 60" with Power inks
Temperature 10-25C / Humidity 50/80%	Temperatue 10-35° C / Humidity 20-80%	Temperatue 10-35° C / Humidity 20-80%	Temperature: 10-25° C Humidity: 50-80% RH
USB	USB	USB	USB 2.0, Ethernet 10/100
Windows 7, XP, Vista, Mac using parallels or similar emulator	Windows 2000, XP, Vista / Mac OSx+ through Emulator i.e Bootcamp	Windows 2000, XP, Vista / Mac OSx+ through Emulator i.e Bootcamp	Windows XP, Vista, 7, MAC OS
25 x 42.18	24" x 50" x 24"	47" x 90" x 47" (1200 x 2300 x 1190mm)	130x68x45 cm (LxWxH)/
150 lbs	300 lbs	480 lbs (190 kg)	80 kg
-	-	-	-
-	-	-	Single Pass CMY&White, Exchangeable Platens for several sizes including for shoes, Can stay idle 30 days with no maintenance, 6 month print head warranty, TexjetRIP software compatible with MAC OS and PC.
www.omniprintonline.com	www.omniprintonline.com	www.omniprintonline.com	www.texjetprinter.com

Vector-based embroidery

✚ Embroidery | by Alex Papaioannou, www.pulsemicro.com

Digitising can be a frustrating process for all embroiderers regardless of expertise. This article is about simplifying your digitising process with vector-based embroidery.

Adjusting and recreating each and every stitch, corner and outline with traditional embroidery can seem overwhelming and becomes quite cumbersome. Some professional digitisers continue to employ this tried and true method, but many have adopted the technological advantages and innovations of Vector-Based Embroidery (VBE). This technology simplifies the process of turning artwork into embroidery by reducing the number of nodes a user must manage and easing the transition from artwork to embroidery.

Save time

VBE eliminates the need to draw, trace or digitise design segments individually. The entire conversion process from artwork to embroidery consists of selecting the desired segments and simply applying a stitch type.

In addition to saving you time, VBE also provides many advantages in terms of design and stitch quality. For example, it has the ability to support Bezier Curves, which allow for the creation of outlines with the least number of control points possible. This results in quicker and more precise embroidery creation. Simply put, you are editing the shape instead of completely recreating it from scratch.

Fusion features

A great addition to VBE software is the ability to have a fusion feature included in your software. Fusion features work by taking vector artwork from popular design programs and turning them into top-quality embroidery. Fusion features can import vector files while preserving the original vector points and colours, aiding in the VBE process of turning





Vektorbasierte Stickereierstellung

🇩🇪 Stickerei | von Alex Papaioannou, www.pulsemicro.com

Digitalisieren kann für alle Sticker, unabhängig ihrer Erfahrung, ein frustrierender Prozess sein. Dieser Artikel geht auf die Vereinfachung des Digitalisierungsprozesses mit vektorbasierter Stickereierstellung ein.

Die Anpassung und Erstellung jedes einzelnen Stiches, jeder Ecke und Kontur mit herkömmlichen Abläufen kann ein überwältigendes und aufwendiges Unterfangen sein. Einige professionelle Puncher verwenden noch immer diese altbewährte Methode, aber schon viele nutzen auch die technologischen Fortschritte und Innovationen der vektorbasierten Stickereierstellung (VBS). Diese Technologie vereinfacht das Verfahren, die Vorlage in eine Stickdatei umzuwandeln, indem es die Anzahl von Punkten reduziert, die der Anwender erstellen und bearbeiten muss, und vereinfacht die Umwandlung von Vorlagen in Stickerei.

Zeit sparen

Mit VBS entfällt die Notwendigkeit, die Designsegmente einzeln zu zeichnen. Der gesamte Umwandlungsprozess von der Vorlage zur Stickdatei besteht lediglich darin, die gewünschten Segmente auszuwählen und ihnen einen Stichtyp zuzuordnen.

Zusätzlich zu dieser Zeiteinsparung bietet VBS auch zahlreiche weitere Vorteile in Bezug auf das Design und die Stickqualität. Es werden zum Beispiel Bezier-Kurven unterstützt, mit denen Konturlinien mit der kleinstmöglichen Anzahl an Kontrollpunkten erstellt werden. Das erlaubt eine schnellere und präzisere Erstellung der Stickdatei. Einfach ausgedrückt: Sie müssen eine Form nur bearbeiten anstatt sie von Grund auf neu zu erstellen.

Funktion zum Fusionieren

Eine großartige Ergänzung der VBS-Software ist die Fusionsfunktion. Mit der Fusionsfunktion können vektorisierte Vorlagen aus verbreiteten

Designprogrammen verwendet und in hochwertige Stickereien umgewandelt werden. Damit können Vektordateien unter Beibehaltung der ursprünglichen Vektorpunkte und Farben importiert werden, was den VBS-Prozess zur Umwandlung von Vorlagen in Stickerei stark beschleunigt und vereinfacht.

Das Bearbeitungsverfahren mit der Fusionsfunktion aktualisiert die Dateien dynamisch, was bedeutet, dass die Änderungen, die in der Vorlage gemacht werden, automatisch in die Stickdatei übertragen werden. Das Ändern von Sticharten ist auch einfach: Verwandeln Sie einfach Plattstiche in komplexe Füllstiche oder umgekehrt oder wählen Sie einen der zahlreichen anderen verfügbaren Sticharten. Die Fusionsfunktion wird zudem die Farben Ihres Designs den tatsächlichen Garnen an der Stickmaschine zuordnen.

Mit dem wachsenden Bekleidungsdekormarkts expandieren zahlreiche Digitaldruckunternehmen in den Stickereibereich und umgekehrt. Dadurch begann so mancher Grafiker, sich mit dem Digitalisieren von Stickerei zu beschäftigen. Diese Designer sind vertraut mit Tools, wie Kombinieren, Offset und Schneiden. Mit VBS sind diese Funktionen in Ihrer Software integriert.

Zusätzlich zu diesen Tools sollte Ihre VBS-Software auch eine sogenannte Auto BreakUp-Funktion aufweisen. Eine solche Funktion steigert die Produktivität Ihres Stickereiunternehmens. In einem einzigen automatisierten Schritt teilt Auto BreakUp komplexe Plattstichsegmente in einfachere Segmente auf, die dann kombiniert und entsprechend

Stitch &
Print

3031

the artwork into embroidery with speed, precision and ease.

The editing process with fusion features updates files dynamically, meaning any changes made to the artwork will be automatically be reflected in the embroidery file. Changing stitch types is easy as well: simply convert the satin- to a complex-fill or vice versa, or choose from any of the other available stitch types. A fusion feature will also match the colours in your design to the actual threads that connect to your embroidery machine.

As the apparel decoration business grows, digital-print companies are becoming more involved in the embroidery sector and vice versa. This means that graphic designers have begun to enter the digitising space. These designers are familiar with tools such as Combine, Offset and Cut. With VBE, these features are included in your software.

In addition to these tools, your VBE software should also include an Auto BreakUp feature. This type of feature will increase the productivity of your embroidery business. In a single automated step, an Auto BreakUp feature slices complex satin segments into simpler segments, which are then combined and branched appropriately before automatically applying stitch-direction lines. This timesaving tool takes all the guesswork and grunt work out of creating a beautiful embroidery design.

Embroidery plug-in

Traditionally, digital-print companies and their professional designers are accustomed to the use of graphic programs such as CorelDraw and Adobe Illustrator. The transition from these programs to most embroidery



software is a tough one. Learning to work with new file types and mastering the embroidery technique can be a headache.

The solution to this issue is to install an embroidery plug-in program to either your CorelDraw or Adobe Illustrator program. Once the plug-in is installed, designers do not need to worry about learning new tools. The only learning curve is to understand the basic embroidery stitch types. The plug-in will offer all other features necessary for control over design quality with Corel or Adobe.

Organisations that have implemented VBE or a plug-in to either Corel or Adobe are sure to experience an increase in productivity. The end result is high-quality embroidery that will dazzle your customers. By employing VBE software, you will eliminate the hours upon hours of time spent recreating artwork and, instead, spend that time growing your business.

When choosing your embroidery software, VBE and a top-rate plug-in to either CorelDraw or Adobe Illustrator are essential for best results in terms of digitising quality and productivity. ■

verzweigt werden, bevor die Stichrichtungslinien festgelegt werden. Dieses zeitsparende Tool macht in der Herstellung von wunderschönen Stickdesigns die Schwerarbeit und das Rätseln raten überflüssig.

Stickerei-Plug-in

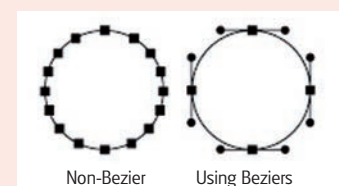
Digitaldruckunternehmen und ihre professionellen Grafiker benutzen schon lange Grafikprogramme, wie CorelDraw und Adobe Illustrator. Die Umstellung von diesen Programmen zu den meisten Stickerei-Software ist schwierig. Die neuen Dateitypen und das Meistern der Stichtechnik kann einiges an Kopfzerbrechen bereiten.

Die Lösung dafür ist, ein Stickerei-Plug-in-Programm in CorelDraw oder Adobe Illustrator zu installieren. Mit dem installierten Plug-in müssen sich die Grafiker keine Sorgen um neue Tools machen. Sie müssen lediglich die grundlegenden Stichtypen lernen. Das Plug-in bietet alle anderen erforderlichen Funktionen, um die Designqualität mit Corel oder Adobe zu steuern.

Unternehmen, die VBS oder ein Corel- oder Adobe-Plugin eingeführt haben, können damit ihre Produktivität steigern.

Das Endergebnis ist eine hochwertige Stickerei, die Ihre Kunden begeistern wird. Durch VBS-Software können Sie die zahlreichen Stunden, die Sie zuvor mit dem Erstellen ihrer Stickdateien beschäftigt waren, für das Wachstum Ihres Geschäfts einsetzen.

Bei der Wahl Ihrer Stickereisoftware ist es für beste Ergebnisse im Hinblick auf die Qualität der Stickdaten und die Produktivität ausschlaggebend, zu VBS und einem führenden Plug-in entweder für CorelDraw oder Adobe Illustrator zu greifen. ■



Mighty Hoop®
Die
Messe-Neuheiten

TexDesign



4.25"x16.2"
107x410 mm
für Ärmel und Hosenbeine



www.hoopmaster.eu

TexDesign Barbara Stümer
www.texdesign.de info@texdesign.de
tl.: +49(4122)98 22 41-0 fx.: +49(4122)98 22 41-3

**SCHAUEN SIE UNS
DOCH MAL IN DIE TASCHE!**



joytex
Quality-Bags

Joytex GmbH & Co KG | Poll 3 · 46414 Rhede | Tel. +49 28 72 - 95 06-0
E-Mail: info@joytex.de | www.joytex.de

HAPPY
JAPAN

New Model Debut!



Easy, Smart, Creative
HCH-701-30



HAPPY Industrial Corporation

TOKYO OFFICE: 2-9-5, Taito, Taito-ku, Tokyo, Japan

Phone: +81-(0)3-3834-0711 Fax: +81-(0)3-3835-8917 E-mail: emb-info@happy-ind.co.jp http://www.happy-ind.co.jp

Cameo goes Benelux

🇬🇧 Digital | by Marijke Kuypers

Cameo Laser, a brand of the German company Franz Hagemann, has opened a Competence Centre in Belgium, so it grows further as an authorised sales partner of Epilog (USA). Near to cities such as Utrecht, Antwerp and Brussels, we are much closer to our customers and we can reach them much faster," says Kurt Verhoeven, Sales Manager for Belgium and Holland.

"With five cameo Competence Centres in Germany and one in Austria we are the largest purchaser of the Epilog laser brand. Because there is still a difference in culture between Germany and the Benelux countries, cameo Laser decided to open a Competence Centre in Niel, Belgium, as well. It's near to cities such as Utrecht, Antwerp and Brussels, and we can also address the French language area," explains Kurt Verhoeven, Sales Manager for Belgium and Holland.

Franz Hagemann

Cameo Laser is a brand of the German company Franz Hagemann, which was founded in 1929 as a wholesaler of jewellery and cutlery. This resulted in the first connections to the engraving industry. In 1955 Hagemann took over the independent commercial agency for the company 'Gravograph

Graviermaschinen'. The name 'Hagemann Engraving' became well known and the company extended its range. Since 1997 the company has been a supplier of laser engraving machines and focuses exclusively on the distribution of CO₂- and fibre lasers. In 2005 Franz Hagemann started an association with Epilog Laser, based in the USA. Hagemann sells the products of this laser manufacturer under the brand name cameo Laser.

Epilog Fusion

"Close contact with customers is very important to us. In our Competence Centre in Niel we demonstrate different Epilog systems and the various possibilities that are possible with a laser machine by showing all kinds of applications. If a customer for example doesn't know how to engrave

a certain material, they can contact us for a one-on-one meeting. We will also organise training sessions, workshops and practical demonstrations," says Verhoeven. He has worked for cameo Laser since the beginning of 2014, but Verhoeven has more than 15 years' experience in the cutting, engraving and laser techniques industry.

Verhoeven is most proud of the Epilog Fusion machine in his showroom. "There are two models available: the Fusion 32 with a work area of 80 cm × 50 cm and the Fusion 40 has a work area of 100 cm × 70 cm. The Epilog Fusion is the world's first laser machine that is compatible with Mac computers. While, previously, detours on Windows or Bootcamp were required, these Epilog Fusion model take the commands of Apple computers with a mouse click. High-quality servo motors allow the machine to cut, engrave and mark very fast. And it can process a wide variety of materials, for example engraved markings on metal, or shape crystal-clear edges onto acrylic/Perspex®. The machine offers unprecedented opportunities, especially for users in the sign and advertising market, but also in the gift and textile industries," Verhoeven concludes.

Franz Hagemann/cameo Laser is present at Fespa in Hall B2, Stand 244. Besides the new Epilog Fusion 40 the company is also showing the entry-level cameo Zing laser in Munich. ■

www.cameolaser.de



🇬🇧 Kurt Verhoeven (second from left), Manager of the recently opened cameo Laser Competence Centre in Niel, Belgium, explains the benefits of the Epilog Fusion laser

🇩🇪 Kurt Verhoeven (zweiter von links), Geschäftsführer des kürzlich eröffneten Kompetenzzentrums in Niel, Belgien, erklärt die Vorteile des Epilog Fusion Lasers.

Cameo expandiert nach Benelux

🇳🇱 Digital | von Marijke Kuypers

Cameo Laser, eine Marke des deutschen Unternehmens Franz Hagemann, hat in Belgien ein Kompetenzzentrum eröffnet und wächst damit auch als autorisierter Vertriebspartner von Epilog (USA) weiter. „In der Nähe der Städte Utrecht, Antwerpen und Brüssel sind wir viel näher bei unseren Kunden und können sie viel schneller erreichen,“ sagt Kurt Verhoeven, Geschäftsleiter für Belgien und Holland.

„Mit fünf cameo Kompetenzzentren in Deutschland und einem in Österreich sind wir der größte Abnehmer der Lasermarke Epilog. Da zwischen Deutschland und den Beneluxstaaten weiterhin kulturelle Unterschiede herrschen, hat cameo Laser entschieden, auch in Belgien, in Niel, ein Kompetenzzentrum zu eröffnen. Es liegt in der Nähe der Städte Utrecht, Antwerpen und Brüssel und wir können auch die französischsprachige Region bedienen,“ erklärt Kurt Verhoeven, Verkaufsmanager für Belgien und Holland.

Franz Hagemann

Cameo Laser ist eine Marke des deutschen Unternehmens Franz Hagemann, das 1929 als Großhändler für Schmuck und Besteck gegründet worden ist. Daraus ergaben sich die ersten Verbindungen mit dem Gravur Sektor. 1955 übernahm Hagemann die freie Geschäftsleitung des Unternehmens Gravograph Graviermaschinen. Der Name „Hagemann Gravuren“ gewann auch Bekanntheit und das Unternehmen erweiterte sein Angebot. Seit 1997 ist die Firma Lieferant von Lasergraviermaschinen und konzentriert sich ausschließlich auf den Vertrieb von CO₂- und Faserlasergeräten. 2005 begann Franz Hagemann eine Kooperation mit dem Weltmarktführer Epilog Laser mit Sitz in den USA. Hagemann vertreibt die Produkte dieses Laserherstellers unter dem Markennamen cameo Laser.

Epilog Fusion

„Ein naher Kontakt mit unseren Kunden ist uns sehr wichtig. In unserem Kompetenzzentrum in Niel führen wir anhand von Anwendungen aller Art verschiedene Epilog-Systeme und die unterschiedlichen Anwendungsmöglichkeiten vor. Wenn ein Kunde zum Beispiel nicht weiß, wie ein bestimmtes Material zu gravieren, können Sie uns für ein persönliches

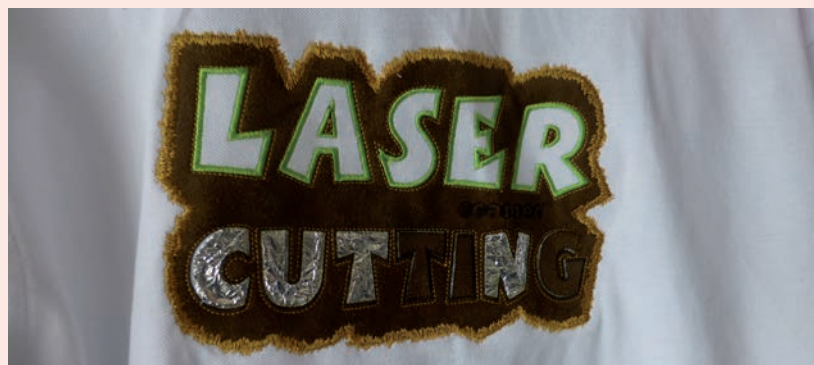
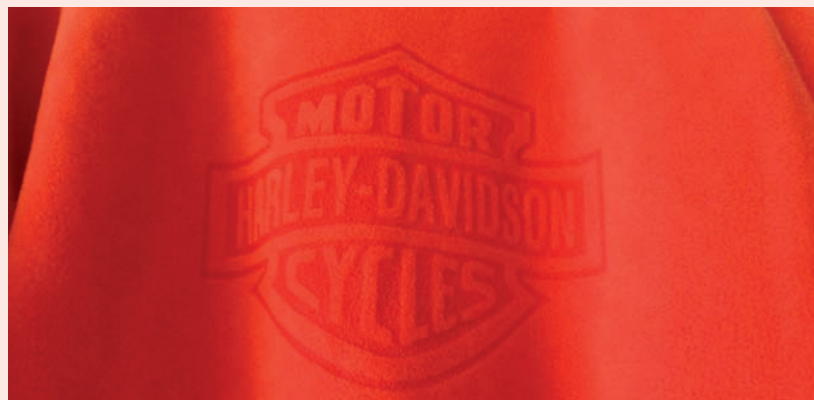
Meeting kontaktieren. Wir werden auch Schulungen, Workshops und praktische Vorführungen organisieren,“ sagte Verhoeven. Er arbeitet seit Anfang 2014 für cameo Laser, hat jedoch bereits über 15 Jahre Erfahrung in den Bereichen Schneiden, Gravieren und Lasertechnik.

Verhoeven ist überaus stolz auf die Maschine Epilog Fusion, die im Showroom steht. „Sie wird in zwei Ausführungen angeboten: die Fusion 32 mit einem Arbeitsbereich von 80 x 50 cm und die Fusion 40 mit einem Arbeitsbereich von 100 x 70 cm. Die Epilog Fusion ist die erste Lasermaschine der Welt, die mit Mac-Computern kompatibel ist. Während früher Umwege über Windows oder Bootcamp erforderlich waren, versteht die Epilog Fusion die Kommandos von Apple Computern mit nur einem Mausklick.

Hochwertige Servomotoren ermöglichen es, bei hohen Geschwindigkeiten zu schneiden, gravieren und markieren. Zudem kann die Maschine eine Fülle von Materialien verarbeiten wie Gravieren auf Metall, oder scharfe, kristallklare Kanten auf Acryl/Pespex® formen. Des Weiteren bietet die Maschine einzigartige Möglichkeiten, insbesondere für Benutzer aus den Beschilderungs- und Werbebranche aber auch aus der Geschenk- und Textilindustrie,“ rundet Verhoeven ab.

Franz Hagemann/cameo Laser werden auf der Fespa in Halle B2 auf Stand 244 vertreten sein. Neben der neuen Epilog Fusion 40 wird das Unternehmen auch die Lasermaschine für Einsteiger, die cameo Zing, in München zeigen. ■

www.cameolaser.de



Stitch &
Print

34 **35**

Buyers' guide



HALFAR® | Halfar System GmbH
Ludwig-Erhard-Allee 23 | D - 33719 Bielefeld
Phone: +49 (0)5 21.9 82 44-0
info@halfar.com | www.halfar.com

GET THE BEST OF
STITCH & PRINT
INTERNATIONAL
STRAIGHT TO YOUR
INBOX



SUBSCRIBE TO OUR
FREE NEWSLETTER AT
WWW.STITCHPRINT.EU

AMANN
GROUP

ISA family
intelligent embroidery threads.



For more than 150 years AMANN is one of the leading producers of sewing and embroidery threads.

AMANN Group | 74357 Boennigheim/Germany
Phone: +49 7143 277-219 | E-Mail: mmsg@amann.com
www.amann.com

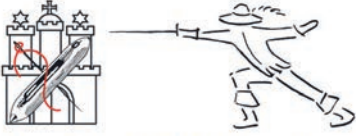
THE NEXT ISSUE OF

Stitch & Print
International

**APPEARS ON
30 SEPTEMBER, 2014**

**DEADLINE FOR COPY
10 SEPTEMBER, 2014**

WANNA ADVERTISE?
CALL OR E-MAIL
+31 (0)33 258 5215
M.ZUURVEEN@EISMA.NL



Schneider & Wohlenberg
textile solutions since 1867 GmbH & Co. KG

**Backings, Fabrics
and Accessories
for Embroidery**

Contact us and
get more details.

www.schneider-wohlenberg.de
info@schneider-wohlenberg.de

**WHAT'S IN
OUR NEXT
ISSUE..**

**Embroidery
machines
& supplies**

**New Collections
& Products**



**JOIN
US ON
FACEBOOK**

Stitch & Print
International

[WWW.FACEBOOK.COM/
STITCHPRINTINTERNATIONAL](http://WWW.FACEBOOK.COM/STITCHPRINTINTERNATIONAL)

STITCH & PRINT
INTERNATIONAL
NOW ALSO ON
FACEBOOK



[WWW.FACEBOOK.COM/
STITCHPRINTINTERNATIONAL](http://WWW.FACEBOOK.COM/STITCHPRINTINTERNATIONAL)

LinkedIn

JOIN OUR
GROUP
ON LINKEDIN

Stitch & Print
International

Before you start printing

🇬🇧 Business | by Maria José Leaño, www.papayad.com

Garments can be screenprinted or printed digitally; the range of possibilities is limitless. This article is meant to give beginners some general tips about the selection of garments, preparation of the printing table, graphics and inks.

The challenge of printing on finished clothing starts with the type of garment to be printed, especially with the area where the graphic will be placed. For this purpose, the garment and the printed area should be big enough to be easily placed on the printing table and with room for the entire image. Preferably, it should be free of seams, buttons, buttonholes, zippers and other similar elements because they tend to spoil the print, splash ink that will stain the garment in the case of screenprinting, or hit the print-head, when printing digitally.

This is why T-shirts are so popular; the front and the back are

both flat and can be easily printed and they show a graphic properly when the shirt is being worn. For other garments, it is necessary to adjust the printing tables, or print the garments before they are sewn together or even print pieces of fabric prior to the cutting. But if a client brings you with a set of finished garments that are not T-shirts and wants them printed, how do you manage? Here are some tips, but before you start: remember to always work together with the clients, you don't want to make decisions that they will not accept afterwards.

Printing area

The most important thing is to select the best printing area and ►

Vor dem Drucken

🇩🇪 Business | von Maria José Leaño, www.papayad.com

Bekleidung kann im Siebdruck- oder Digitaldruckverfahren bedruckt werden; es gibt uneingeschränkte Möglichkeiten. Dieser Artikel soll Anfängern einige allgemeine Tipps über die Auswahl der Bekleidung und die Vorbereitung des Drucktischs, der Grafiken und der Tinten bieten.

Die Herausforderung, ein fertiges Kleidungsstück zu bedrucken, beginnt mit der Art des Kleidungsstücks und insbesondere damit, wo die Grafik positioniert wird. Zu diesem Zweck sollten das Kleidungsstück und der Druckbereich groß genug sein, um einfach auf dem Drucktisch platziert zu werden und genügend Platz für das gesamte Design bieten. Am besten ist es, wenn keine Nähte, Knöpfe, Knopflöcher, Reißverschlüsse oder ähnliche Elemente vorhanden sind. Andernfalls könnte der Druck mangelhaft ausfallen und im Siebdruckverfahren könnte Tinte verspritzt und das Kleidungsstück ruiniert werden oder im Digitaldruckverfahren könnte der

Druckkopf an diese Elemente anstoßen.

Daher sind T-Shirts derart beliebt; sowohl das Vorderteil als auch das Rückenteil sind flach und können einfach bedruckt werden. Zudem sieht die Grafik auf dem T-Shirt beim Tragen einwandfrei aus. Für andere Kleidungsstücke ist es erforderlich, die Drucktische anzupassen oder die Schnittteile zu bedrucken, bevor die Kleidungsstücke fertig genäht werden. Der Stoff kann auch schon vor dem Zuschneiden bedruckt werden. Wie sollen Sie jedoch vorgehen, wenn Ihnen ein Kunde einen Satz fertiger Kleidungsstücke bringt, die keine T-Shirts sind, und diese bedrucken lassen will? ►



🇬🇧 Use the colour separations to place the graphic and the garment properly on the printing table

🇩🇪 Verwenden Sie die Farbseparation, um die Grafik und das Kleidungsstück korrekt auf dem Drucktisch auszurichten.

Stitch & Print

3637

Are you ready to print?

Printers know from experience that most of the job is in the preparation. You are not ready to print until the following are achieved:

For screenprinting:

- The printing surface is ready, and the garments placed on a clean table near the printing area.
- Enough ink is mixed and tested.
- Graphics are ready, colour separations and screens prepared and tested.
- The printing table or print stations of the printing machine are clean and glued; use special glue for this purpose.
- Place and adjust all the screens before starting.
- Select the correct squeegee.

For digital printing:

- Printer ready with enough ink.
- Garments prepared for digital printing.
- Graphics ready.

For both screen and digital printing:

- Curing machine switched on and hot.
- A surface available to place the garments that are ready for final fixing.
- Heat press on and hot.
- If possible, work with an assistant.
- Time and room to work.

All images and information about where done at El Tigre Camisetas:
www.flickr.com/people/camisetaseltigre



🇬🇧 Printing machine ready to start the process

🇩🇪 Startbereit eingerichtete Druckmaschine.

flatten it as much as possible. Remove buttons before printing if you can. They can always be sewn back after printing, but consider all the work involved and the cost before doing this. And of course, ask the customer about it. If the printing area has seams, it can be flattened creating a stencil that has the negative of the elements carved on it. This helps in raising the printed area and sinking the bulky elements to avoid stains and also to position each garment in the right place every time it is changed. For digital printing this is used to avoid hitting the print-head and raise the printing area to be properly printed.

Fabric and inks

The type of fabric is also important. Cotton T-shirts are the best to print on – cotton absorbs the ink and has neither texture nor hairs sticking out that will spoil the print. If a textured fabric is used, iron it before printing and be careful with the temperature: if it is made of synthetics you might damage it if the temperature is too high, check with the vendors first or try on a small piece prior to printing.

Select the right ink to be used. Plastisol inks are preferred by screenprinters because they do not clog the screens. Water-based inks dry easily so you have to print quickly, but if you care about the environment you should use them. Cotton and cotton blends are great for most types of inks, whereas synthetics need special inks – ask your vendor for samples and complete instructions on how to apply them and try them on a small piece before starting the big job.

For digital printing most inks also work best on cotton and cotton blends. Again, ask your vendor and test them first. Here, you don't have the possibility of changing the inks so you have to select the right fabric. Remember that a special spray glue has to be added to the garment before printing and in order to obtain the best results, do this in a separate room from the printer to avoid clogging it. Iron the garment prior to placement in the printer.

Graphics

The size of the graphics to be printed should be adjusted to the printing area; if possible avoid printing over seams, buttons and other elements on the garment. As a rule, always use the best graphics possible, for they will determine the quality of



🇬🇧 A curing station is needed to dry the ink between colours; this is not a final fixation unit. Place it on top of one of the printing stations and leave the printed garment there for a couple of seconds to dry

🇩🇪 Eine Trockenstation wird benötigt, um die Tinten vor dem Drucken der nächsten Farbe zu trocknen. Das ist jedoch nicht die abschließende Fixierung. Stellen Sie diese über eine der Druckstationen und lassen Sie die bedruckten Kleidungsstücke ein paar Sekunden darunter trocknen.



🇬🇧 **Finished garment with two-colour printing**

🇩🇪 **Fertiges Kleidungsstück mit Zweifarbendruck.**

Hier sind einige Tipps. Bevor Sie beginnen, beachten Sie jedoch, dass Sie stets mit den Kunden zusammenarbeiten sollten, damit Sie keine Entscheidungen fällen, mit denen der Kunde nachher nicht einverstanden ist.

Druckbereich

Das Wichtigste ist die Auswahl des am besten geeigneten Druckbereichs. Legen Sie diesen so flach wie möglich aus. Entfernen Sie Knöpfe wenn möglich vor dem Drucken. Sie können nach dem Drucken wieder angenäht werden. Berücksichtigen Sie jedoch den damit verbundenen Arbeitsaufwand, bevor Sie anfangen. Und halten Sie Rücksprache mit dem Kunden. Wenn der Druckbereich Nähte aufweist, können Sie mit einer Schablone mit einem herausgeschnittenen Negativ des Elements eine flache Oberfläche schaffen. Dadurch wird die Druckfläche angehoben und das auftragende Element versinkt in der Schablone. Einerseits werden dadurch Flecken verhindert und die Position der Grafik kann bei jedem neu aufgelegten Kleidungsstück exakt eingehalten werden. Im Digitaldruck hilft eine solche Schablone, ein Anstoßen des Druckkopfs zu verhindern und die Druckfläche anzuheben.

Stoffe und Tinten

Auch die Art des Stoffs ist wichtig. Baumwoll-T-Shirts sind am besten zu bedrucken, denn Baumwolle absorbiert die Tinte und weist weder eine Textur noch einen Flor auf, die den Druck ruinieren könnten. Wenn texturierte Stoffe verwendet werden, bügeln Sie diese vor dem Drucken und seien Sie vorsichtig mit der Temperatur: Synthetische Stoffe können durch zu heißes Bügeln beschädigt werden. Fragen Sie beim Händler nach oder machen Sie einen Test auf einem kleinen Stück.

Wählen Sie die korrekte Tinte. Plastisoltinten werden von Siebdruckern bevorzugt, da diese die Siebe nicht verstopfen. Wasserbasierte Tinten trocknen schnell, weshalb Sie schnell drucken müssen. Sie sind jedoch umweltfreundlich. Für Baumwolle und Baumwollmischungen eignen sich die meisten Tinten. Synthetische Stoffen erfordern spezielle Tinten. Fragen Sie Ihren Händler nach Mustern und halten Sie sich an die Anleitungen, wie diese anzuwenden sind. Machen Sie zudem Tests auf einem kleinen Stück, bevor Sie einen großen Auftrag in Angriff nehmen.

Sind Sie bereit zum Drucken?

Drucker wissen aus Erfahrung, dass eine gute Vorbereitung bereits mehr als der halbe Auftrag ist. Sie sind nicht bereit zum Drucken, bevor nicht Folgendes vorbereitet wurde:

Für Siebdrucker:

- Der Druckbereich ist vorbereitet und die Kleidungsstücke sind auf einem sauberen Tisch in der Nähe des Druckers.
- Genügend Tinte ist gemischt und wurde vorher getestet.
- Die Grafiken sind vorbereitet, die Farbseparation ist fertig, die Siebe vorbereitet und getestet.
- Der Drucktisch oder die Druckstationen der Druckmaschine sind sauber und mit Klebstoff versehen. Verwenden Sie dafür speziellen Klebstoff.
- Legen Sie alle Siebe ein und richten Sie diese aus.
- Wählen Sie die korrekte Rakel.

Für Digitaldrucker:

- Der Drucker ist vorbereitet und enthält genügend Tinte.
- Die Kleidungsstücke sind für den Digitaldruck vorbereitet.
- Die Grafiken sind vorbereitet.

Für Sieb- und Digitaldruck:

- Der Trockner ist eingeschaltet und heiß.
- Es steht eine Oberfläche zum Auslegen der Kleidungsstücke, die zum Fixieren bereit sind.
- Die Thermopresse ist eingeschaltet und heiß.
- Arbeiten Sie wenn möglich mit einem Assistenten.
- Sie haben Zeit und Platz zum Arbeiten.

Alle Bilder und Informationen dazu wurden bei El Tigre Camisetas erstellt:
www.flickr.com/people/camisetaseltigre

Für den Digitaldruck eignen sich auf Baumwolle oder Baumwollmischungen auch die meisten Tinten. Auch hier, lassen Sie sich von Ihrem Händler beraten und führen Sie zuerst einen Test durch. Da hier die Tinten nicht gewechselt werden können, müssen Sie den richtigen Stoff auswählen. Vergessen Sie nicht, dass vor dem Drucken das Kleidungsstück mit einem speziellen Sprühkleber vorbereitet werden muss, um beste Ergebnisse zu erzielen. Um ein Verstopfen der Druckdüsen zu verhindern, sollten Sie dies in einem getrennten Raum machen. Bügeln Sie die Kleidungsstücke, bevor Sie sie auf dem Drucker platzieren.

Gra*ken

Die Größe der Grafiken sollten auf die Druckfläche angepasst werden. Vermeiden Sie es wenn möglich, über Nähte, Knöpfe oder andere Elemente auf dem Kleidungsstück zu drucken. Als Grundregel gilt, dass Sie die bestmögliche Grafik als Vorlage verwenden, da diese die Qualität Ihrer Arbeit bestimmen wird. Früher mussten die Vorlagen von Hand gezeichnet werden und alle Arbeiten mussten sehr sorgfältig durchgeführt werden. Im heutigen Computerzeitalter wird der Markt von Grafiken mangelhafter Qualität überschwemmt, insbesondere, weil Drucker und Kunden Kosten sparen möchten und die Grafiken nicht selbst vorbereiten.

Verwenden Sie keine Bilder oder Fotos aus dem Internet, aus Magazinen oder Büchern, da diese kopierrechtlich geschützt sind. Glücklicherweise gibt es zahlreiche Sites, auf denen Sie ein ►



your work. Previously, designers had to prepare graphics drawing by hand and all the work was done very carefully, but with the introduction of computers a lot of low-quality graphics entered the arena, mostly because printers and customers want to save money or don't know how to prepare them.

Don't use images and photographs from the Internet, magazines or books, because they are protected by copyright. Luckily there are many sites where you can create an account and download tens of thousands or millions of high-resolution royalty-free stock files.

If you are good at computers and have the time you might be able to

prepare all the graphics yourself, but at some point it might be wise to contract a dtp artist to do the job. For screenprinters there is lots of specialised software to create colour separations; if you can't afford them, use commercial software such as Photoshop or Illustrator – they have great tools for this purpose. If you are a beginner, try using flat colours as traps are more difficult to achieve. Also, check the transparency of the inks to decide if the colours can fall on each other or have to be placed side by side, this will change the way of making the separations. If the fabric is coloured – and the same goes for digital printing – you have to create a white underlay under the entire image. ■

Konto erstellen und Zehntausende oder Millionen von lizenzfreien Lagerdesigns in hoher Auflösung herunterladen können.

Wenn Sie gute Computerkenntnisse und Zeit haben, können Sie die Grafiken selbst vorbereiten. Es ist mitunter jedoch vorzuziehen, einen DTP-Grafiker damit zu beauftragen. Für Siebdrucker gibt es zahlreiche spezielle Software-Programme, um Farbseparationen zu erstellen. Wenn Sie sich keines leisten können, können Sie auch kommerzielle Software wie Photoshop oder Illustrator

verwenden. Beide Programme haben Tools, die sich großartig dafür eignen. Wenn Sie ein Anfänger sind, verwenden Sie Vollfarben, da Überfüllungen schwerer zu erstellen sind. Prüfen Sie zudem die Transparenz der Tinte, um zu entscheiden, ob die Farben übereinander oder nebeneinander gedruckt werden können. Das hat einen Einfluss darauf, wie Sie die Separation erstellen müssen. Wenn der Stoff bunt ist, müssen Sie unter der gesamten Grafik eine weiße Basisdruckschicht drucken. Das gilt auch für den Digitaldruck. ■

Stitch &
Print

40⁴¹

🇬🇧 Adjust the screen to the graphic

🇩🇪 Passen Sie das Sieb der Grafik an.



Get the best of Stitch & Print International Subscribe now with 20% discount



receive
this bag
for free



joytex®

Stitch & Print International is the leading international business magazine for professional embroiders, textile printers and garment decorators. It is published in English and German.

**4 x Stitch & Print International
+ 4 x ePaper version for € 60**
www.stitchprint.eu/subscribe



**Special Offer
20% discount**



Talk to us!

www.stitchprint.eu • facebook.com/StitchPrintInternational

New tool from AnaJet

AnaJet released AnaJet Spark, meant to help those who are not highly proficient in graphic design, Spark by AnaJet is a design suite that is user-friendly. If you are thinking about starting a custom garment business but you are worried about manipulating the graphics correctly, never fear. Spark is a PC or laptop-based software application with an easy-to-use design and order management interface. So you can use Spark to quickly create personalized, ready-to-print designs in seconds.

Maybe you have an existing imaging business but designing custom shirts in your current graphic design suites seem to be taking forever. You can use Spark to accelerate the process. The new software has been designed to integrate with AnaRIP, the RIP software for mPower printers. When you press 'Print' inside the Spark interface, it sends your newly designed image to AnaRIP, where you take the necessary steps to finalize, RIP, and print the image.

Neues Tool von Anjet

AnaJet hat AnaJet Spark eingeführt. Spark by AnaJet ist eine benutzerfreundliche Suite, die für diejenigen Anwender gedacht ist, die keine besonderen Erfahrungen im grafischen Design haben. Wenn Sie beabsichtigen, in den Bereich der Bekleidungsdekoration einzusteigen und sich Sorgen über die korrekte Handhabung von Grafiken machen, müssen Sie keine Angst mehr haben. Spark ist eine PC- oder Laptop-basierte Software mit einer einfachen Design- und Bestellmanagement-Schnittstelle. Mit Spark können Sie auf schnelle Art in Sekunden personalisierte, druckfertige Designs erstellen.

Vielleicht sind Sie bereits in der Bildbearbeitung tätig, haben jedoch das Gefühl, dass ein T-Shirt-Design auf ihrer bisherigen Design-Suite zu aufwendig sei. Mit Spark können Sie diesen Prozess beschleunigen. Die neue Software wurde dazu ausgelegt, nahtlos mit AnaRIP, der RIP-Software der mPower-Drucker zu funktionieren. Wenn Sie auf der Spark-Schnittstelle auf den Knopf „Drucken“ klicken, wird das soeben erstellte Bild an die AnaRIP Software übermittelt, wo Sie die erforderlichen Abschlussarbeiten und RIP vornehmen und das Bild drucken können.

www.anajet.com

New Apex A1 size DTG printer

Apex new released A1 DTG printer for textile, Model MT-FPM1-TS, is an A1 size Direct-To-Garment printer designed for high volume production. 6 Shirts are printed at one pass. The Apex printer is produced in China and has a maximum print size of 60x125 cm. The print speed for white colour T-shirts is 2 minutes and 40 seconds per shirt. The print height is adjustable, up to 10 cm. The maximum resolution of the printer is 2880x1440 dpi.



Neuer Apex DTG-Drucker im A1-Format

Der neue von Apex eingeführte DTG-Drucker im A1-Format, das Modell MT-FPM1-TS, ist ein Direktdrucker für große Produktionsserien. Dank seinem A1-Format können in einem Durchlauf 6 Shirts bedruckt werden. Der Apex Drucker wird in China hergestellt und hat eine maximale Druckfläche von 60 x 125 cm. Die Druckgeschwindigkeit für weiße T-Shirts liegt bei 2 Minuten und 40 Sekunden pro Shirt. Die Höhe des Druckers lässt sich bis auf eine Höhe von 10 cm einstellen und die maximale Auflösung beträgt 2880 x 1440 dpi.

www.szmicrotec.com

Epilog Fusion laser

The Epilog Fusion is the newest addition to the Epilog Laser family. This CO2 system can engrave and cut all types of materials, like fabric, leather, cloth and rubber, but also wood, glass, acrylic, fiberglass, paper and ceramic for example.

There are two models to choose from:

Epilog Fusion 32 Laser: With a large table size of 32" x 20" (812 x 508 mm), the Fusion 32 is a popular choice to hold even the largest engraving jobs. The high quality engraving across the entire table is a result of the highest-quality components, including linear encoders for perfect laser positioning, high-speed servo motors, and the Radiance High Definition Optics.

The Epilog Fusion 40 Laser has an oversized table of 40" x 28" (1016 x 711 mm). The Fusion 40 features Epilog's largest work area. This machine was designed to engrave the same high-quality image at any point on the table by utilizing our top-of-the-line motion control system and industry-leading optics system.



Epilog Fusion Laser

Epilog Fusion ist die neueste Ergänzung in der Epilog Laserreihe. Dieses CO2-Lasersystem graviert und schneidet Materialien aller Art, wie Stoffe, Leder, Bekleidung und Gummi aber auch Holz, Glas, Acryl, Fiberglas, Papier und Keramik, um einige zu nennen.

Es sind zwei unterschiedliche Modelle erhältlich:

Epilog Fusion 32 Laser: Mit einem großen Tisch von 812 x 508 mm ist Fusion 32 eine beliebte Wahl, wenn auch große Gravieraufträge ausgeführt werden müssen. Die hochwertige Gravierung über den gesamten Tisch ist das Ergebnis von hochwertigen Präzisionskomponenten, einschließlich linearen Encodern für die perfekte Laserpositionierung, Servomotoren hoher Geschwindigkeit und eine Radiance-Optik mit hoher Auflösung.

Der Epilog Fusion 40 Laser ist mit einem übergroßen Tisch von 1016 x 711 mm ausgestattet. Dieses Gerät weist den größten Arbeitstisch aus der Epilog-Reihe auf. Diese Maschine wurde speziell zum Gravieren von hochwertigen Bildern auf einem beliebigen Bereich des Tisches ausgelegt und weist ein zukunftsweisendes Bewegungssteuerungssystem sowie ein industrieführendes optisches System auf.

www.epiloglaser.com

Texworld Istanbul

Messe Frankfurt is set to add another member to its Texworld Brand Family: the company announced the launch of Texworld Istanbul and with this enlargens its portfolio of fairs in Turkey. Texworld Istanbul will take place from 4th to 6th of November, 2014, for the first time at the Lütfi Kırdar International Convention & Exhibition Center in central Istanbul. In the year after that, it will enter the traditional cycle of fashion fabrics fairs and it will take place twice a year in Istanbul, the business and trade center of the Turkish Republic and the entire region.

Texworld Istanbul will reflect all product groups that are part of all other apparel fabric brand events around the world: cotton and blends, denim, shirting, linen and hemp, wool and wool aspects, embroidery and lace, silk and silky aspects, prints, functional fabrics, knitted fabrics, trims and accessories. A special feature of the fair will be the focus on Asian fabrics manufacturers. Next to them, there will be manufacturers from traditional and new markets from all over the world.

Aleksandar Medjedovic, Managing Director of Messe Frankfurt Istanbul, the company's Turkish business unit, explains: "This mix of international exhibitors is the unique concept of Texworld fairs." Texworld Istanbul will target buyers and professional visitors from Turkey and from the surrounding region. This includes the Middle East and the Gulf States, Central Asia, Russia, Southeastern Europe and North Africa. "Istanbul is a very convenient location to reach for all these countries, with several daily flight connections to all major business centers in those regions. This will add to the dynamic trade environment of Texworld Istanbul, which will be a new meeting point for Asian and global fashion fabrics manufacturers and their buyers from those fast-moving regions", explains Medjedovic.

Texworld Istanbul

Die Messe Frankfurt präsentiert ein weiteres Mitglied ihrer Texworld-Familie: Das Unternehmen kündigt den Starttermin der neuen Texworld Istanbul an und baut damit sein Portfolio an Messen in der Türkei weiter aus. Vom 4. bis 6. November 2014 wird die Texworld Istanbul erstmalig im internationalen Konferenz- und Messezentrum Lütfi Kırdar im Herzen Istanbuls ausgetragen. Ab dem folgenden Jahr wird die Messe dann gemäß dem traditionellen Zyklus der Mode- und Textilbranche zweimal jährlich in Istanbul veranstaltet, dem Geschäfts- und Handelszentrum der Türkischen Republik und der gesamten Region.

Auf der Texworld Istanbul werden alle Produktgruppen vertreten sein, die auch bei allen anderen weltweiten Events im Bereich Bekleidungsstoffe anzutreffen sind: Baumwolle und Mischgewebe, Denim, Hemdenstoffe, Leinen und Hanffasern, Wolle und wollähnliche Textilien, Stickereien und Bordüren, Seide und seidenartige Stoffe, Prints, Funktionsgewebe, Wirkwaren und Accessoires. Eine Besonderheit der Messe besteht in der Fokussierung auf asiatische Textilhersteller, neben denen aber auch andere Produzenten sowohl traditioneller als auch neuer Märkte aus aller Welt vertreten sein werden.

Aleksandar Medjedovic, Managing Director Messe Frankfurt Istanbul: "Die Texworld Istanbul wird als Zielgruppe Einkäufer und Fachbesucher aus der Türkei und den umliegenden Regionen ansprechen. Dazu gehören auch der Mittlere Osten und die Golfstaaten, Zentralasien, Russland, Südosteuropa sowie Nordafrika. Für alle diese genannten Regionen ist Istanbul als Veranstaltungsort bequem zu erreichen, da mehrere Flugverbindungen täglich zu allen wichtigen Geschäftszentren angeboten werden. Dies erhöht die Dynamik des Handelsumfelds der Texworld Istanbul, dem neuen Treffpunkt für Textilhersteller aus Asien und aller Welt sowie ihren Kunden aus diesen schnelllebigen Regionen", erläutert Medjedovic.

<http://tr.messefrankfurt.com/istanbul/en/messe/welcome/WelcometoTexworldIstanbul.html>

M&R Introduces the Starlight

M&R announces the addition of Starlight to M&R's line of screen exposure systems. Starlight is NuArc's versatile and affordable tabletop or stand-mounted UV LED screen exposure unit, and it's available in two sizes: one capable of exposing screen frames up to 58 x 79 cm (23" x 31") and another capable of exposing screen frames up to 79 x 102 cm (31" x 40").

With its convenient and economical approach to direct screen exposure, Starlight is a unit for small-to-medium-size screen printing shops, and it's ideal for small screen printers looking to upgrade from UV fluorescent screen exposure units. Starlight 2331 is for small and startup shops, while Starlight 3140 makes it easy for medium-size shops to quickly process larger screens and higher volume. The UV LEDs save energy costs, reduce screen exposure time, speed up production, and operate at far lower temperatures than metal-halide lamps. And, unlike expensive metal-halide bulbs that require replacement every year or two, Starlight's UV LED light source can last for decades. M&R is so confident in the longevity of Starlight's screen-exposure LEDs that it backs them with a limited lifetime warranty against failure in normal use.



M&R stellt Starlight vor

M&R hat seine Linie an Siebbelichtungssystemen um das System Starlight ergänzt. Starlight ist das vielseitige und erschwingliche Tisch- oder Standmodell von NuArc. Diese UV-LED-Siebbelichtungseinheit ist nun in zwei Größen erhältlich: eine für die Belichtung von Sieben mit Rahmengrößen von bis zu 58 x 79 cm und eines für Siebe mit Rahmengrößen von bis zu 79 x 102 cm. Durch den praktischen und wirtschaftlichen Ansatz der direkten Siebbelichtung ist Starlight die Einheit für kleine bis mittlere Siebdruckbetriebe. Zudem ist sie ideal für kleine Siebdruckunternehmen, die von UV-Fluoreszent-Siebbelichtungssystemen auf ein moderneres System aufrüsten möchten. Die Starlight 2331 eignet sich bestens für kleine und Einsteigerbetriebe, während es die Starlight 3140 mittleren Betrieben erleichtert, schnell größere Siebe in größeren Mengen zu verarbeiten. Die UV-LEDs sparen Energiekosten, senken die Siebbelichtungszeit, beschleunigen die Produktion und arbeiten bei weit tieferen Temperaturen als Metallhalogenitlampen. Und im Gegensatz zu kostspieligen Metallhalogenitleuchten, die alle ein bis zwei Jahre ersetzt werden müssen, dauern die UV-LED-Leuchtquellen für Jahrzehnte. M&R ist von der Lebensdauer der Siebbelichtungs-LEDs absolut überzeugt und stellt daher eine lebenslängliche Garantie gegen Defekte bei normaler Anwendung aus.

www.mrprint.com

Tajima celebrates 70th anniversary

2014 marks the 70th year since Tajima launched their business as Tokai Industrial Sewing Machine, selling and repairing industrial sewing machines, and this also marks the 50th year since they became one of the first companies in the world to sell multi-head automatic embroidery machines.

Tokai has continued to conquer new challenges ever since they developed the multi-head automatic embroidery machine. "We have led the industry in the design of new functions and mechanisms, like the automatic color-change mechanism, automatic thread trimmer, lock-stitch and chenille-stitch embroidery method, computerized embroidery machine and sequin device" says Hitoshi Tajima, Chairman of the Tajima Group.

"Our latest series released last year is already highly valued in the global market for its innovative feature, the industry's first digitally-controlled presser foot, which enables a level of subtlety and dynamism in embroidery expression that no one thought could be achieved before this", continues Hitoshi Tajima. "That we continue to challenge ourselves to develop and improve, is because we believe it is the very mission of the Tajima Group, unchanged since its founding, to create products and services that do not exist anywhere else in the world, and thereby contribute to the growth of our customers. We help our customers to produce higher value-added embroidery products, by providing them with embroidery machines that can make it possible to do the impossible."

At this milestone of their 70th anniversary, Tajima is determined to get back to basics, furthering the innovation and upgrade of their products. Tajima owe the continuity of their business activities over these many years to the strong support of all the users of their products, and to the assistance of their manufacturing, sales and service partners. They express therefore their deep sense of gratitude to everyone.

Tajima feiert sein 70-jähriges Jubiläum

2014 steht für Tajima ganz im Zeichen seines 70-jährigen Jubiläums. Vor 70 Jahren wurde Tokai Industrial Sewing Machine gegründet und widmete sich dem Verkauf und der Reparatur von industriellen Nähmaschinen. Zudem begann das Unternehmen genau vor 50 Jahren als erstes Unternehmen der Welt, automatische Mehrkopfstickmaschinen herzustellen.

Seit das Unternehmen mit der Entwicklung von automatischen Mehrkopfstickmaschinen begann, meistert Tokai laufend neue Herausforderungen. „Wir sind in der Industrie führend in der Entwicklung von neuen Funktionen und Mechanismen, wie dem automatischen Farbwechsel, dem automatischen Fadenschneider, Steppstich- und Chenillestich-Stickmethoden, der computerisierten Stickmaschine sowie den Pailletengeräten,“ so Hitoshi Tajima, Vorstandsvorsitzender der Tajima Group.

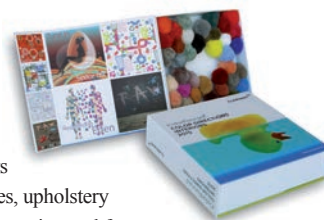
„Unsere neueste, im vergangenen Jahr eingeführte Serie ist in den weltweiten Märkten bereits wegen ihren innovativen Funktionen hoch geschätzt. Dazu gehört der erste digital gesteuerte Presserfußdruck, der es erlaubt, den Stickereien einen subtilen und dynamischen Ausdruck zu verleihen, der zuvor noch nie erreicht worden ist,“ sagt Hitoshi Tajima. „Wir fordern uns stets selbst weiter heraus, um neue Entwicklungen und Verbesserungen herauszubringen, weil dies die Grundlage der Mission der Tajima Group ist. Diese Mission wird seit der Gründung unverändert hoch gehalten, und steht bei der Entwicklung von Produkten und Dienstleistungen, die das Wachstum unserer Kunden unterstützen und die es sonst nirgends auf der Welt gibt, stets im Vordergrund. Wir helfen unseren Kunden, wertvollere Stickereiprodukte herzustellen, indem wir ihnen Stickmaschinen liefern, die das Unmögliche möglich machen.“

Aus Anlass des 70. Jubiläums hat sich Tajima vorgenommen, zu den Grundlagen zurückzukehren und seine Produkte und Dienstleistungen durch unermüdlichen Einsatz weiter zu innovieren und zu aktualisieren. Tajima hat sich die Kontinuität seiner Geschäftsaktivitäten über so viele Jahre durch einen starken Support für die Anwender seiner Produkte sowie durch die Unterstützung seiner Produktions-, Verkaufs- und Dienstleistungspartner verdient. Das Unternehmen möchte daher bei dieser Gelegenheit allen seinen tiefsten Dank aussprechen.

www.tajima.com

ColorForward Interiors forecasting guide

Clariant has released ColorForward Interiors 2015, the second annual color forecasting guide for producers of textile yarn and filaments, and designers and manufacturers of textiles, upholstery and carpeting.



This unique creative tool from Clariant ColorWorks defines four trends that can be expected to attract consumer attention in the next few years and creates a color palette that can help marketers tap into the emotions behind those cultural currents.

"As a natural element, color has the power to transcend and translate cultural, political, religious and social influences. As a tool, it has the power to communicate emotions and stories as succinctly as possible. And it acts as the ideal marketing driver to steer consumers' purchasing choices for the future," comments Judith van Vliet, Designer at ColorWorks Europe/IMEA.

ColorForward Interiors is produced in collaboration with the Clariant Masterbatches Textile Group and expands the platform to provide additional relevance to the fiber and yarn industry. The guide presents a palette of forty colors, ten for each of four societal trends expected to influence consumers around the world. Each color is presented in polyamide or polypropylene fibers that are formed into pompons and stored in a presentation box that is decorated with illustrations representing the four trend themes. The pompons can be rearranged inside the box to create hundreds of combinations using strong, bright colors with complementary and contrasting neutrals and mid-tones.

ColorForward Interiors Leitfaden für Farbtendenzen für Heimtextilien

Clariant hat den zweiten jährlichen Leitfaden für Farbtendenzen ColorForward Interiors 2015 für Hersteller von Textilgarnen und Filamenten sowie für Designer und Hersteller von Textilien, Polstermöbeln und Teppichen herausgegeben. Dieses einzigartige kreative Tool von Clariant ColorWorks hebt vier Trends hervor, die die Aufmerksamkeit von Verbrauchern in den nächsten paar Jahren auf sich ziehen werden. Zudem wurde eine Farbpalette ausgearbeitet, um die Vermarkter dabei zu unterstützen, die Emotionen der aktuellen Kulturströmungen aufzugreifen.

„Als natürliches Element haben Farben die Fähigkeit, kulturelle, politische, religiöse und soziale Einflüsse zu reflektieren und umzusetzen. Sie dienen zum Kommunizieren von Emotionen und Storys auf möglichst prägnante Weise. Zudem sind sie ideale Markttreiber, um die Kaufwahl von Verbrauchern in der Zukunft zu lenken,“ erzählt Judith van Vliet, Designerin bei ColorWorks Europe/IMEA.

ColorForward Interiors wird in Zusammenarbeit mit der Clariant Masterbatches Textile Group entwickelt und erweitert die Plattform, um der Industrie der Faser- und Garnherstellung zusätzliche Bedeutung zu verleihen. Der Leitfaden umfasst eine Palette von vierzig Farben, zehn für jeden der vier gesellschaftlichen Trends, von denen erwartet wird, dass sie die Verbraucher weltweit beeinflussen werden. Jede Farbe wird in Polyamid- oder Polypropylenfasern als Pompons in einer Präsentationsbox ausgelegt, die mit Illustrationen zu den vier Trendthemen dekoriert ist. Die Pompons lassen sich in der Box zu Hunderten von Kombinationen neu anordnen und kommen sowohl in leuchtenden Farben als auch in ergänzenden und kontrastierenden Neutral- und Zwischentönen.

www.clariant.com

Hotronix Dual Air Fusion

Stahls' Hotronix launched its latest innovation: the Hotronix Dual Air Fusion. Perfect for Direct-to-Garment printers, the Dual Air Fusion makes pre-heating, pre-curing, pressing, and post-curing easy. Set your A station for pre-treatment and your B station for post-curing and cut your set-up and production time in half. With two printing stations, the new Dual Air Fusion increases productivity by nearly 50% based on a single operator time study when compared to a standard swinger-style heat press.

Stahls' credits this performance gain to the Dual Air Fusion's ability to rapidly shuttle between the two individual workstations and the capability to adjust application time and multiple pressure settings based on the position of the upper platen via its touch screen technology. With this technology, a user can configure the Dual Air Fusion's A and B workstations for a variety of different platen sizes and accommodate various heat application settings, enabling a dynamic range of mixed-media applications.

With the Dual Air Fusion's optional laser alignment system, operators can realize additional productivity gains: Quick Release System featuring four independently-adjustable lasers per platen, the laser alignment system enables precision decoration for full front, left chest and numerous other garment locations. The laser alignment system can be operated utilizing the touch screen technology and lasers will turn on and off automatically to accommodate the station in use.



Hotronix Dual Air Fusion

Stahls' Hotronix führte seine neueste Innovation ein: Hotronix Dual Air Fusion. Ideal für DTG-Drucker vereinfacht die Dual Air Fusion das Vorwärmen, Vorhärten, Pressen und Nachhärten. Stellen Sie die Station A auf Vorbehandlung und die Station B auf Nachhärten ein und halbieren Sie damit die Einrichtungs- und Produktionszeit. Mit zwei Druckstationen steigert die Dual Air Fusion die Produktivität um nahezu 50 %, basierend auf einer Studie mit einem Bediener und im Vergleich mit einer herkömmlichen Schwenk-Thermopresse.

Stahls' führt diese Leistungssteigerung auf die Fähigkeiten der Dual Air Fusion zurück, schnell zwischen zwei einzelnen Arbeitsstationen zu wechseln, die Anwendungszeit anzupassen und mehrere Druckeinstellungen basierend auf der Position der oberen Platte über die Touchdisplay-Technologie einzustellen. Mit dieser Technologie kann der Benutzer der Dual Air Fusion die Arbeitsstationen A und B für verschiedene Plattengrößen konfigurieren und verschiedene Temperatur- und Druckeinstellungen festlegen. Dadurch ist es möglich, auf dynamische Weise Aufträge mit gemischten Medien zu verarbeiten.

Mit dem optionalen Laserausrichtungssystem der Dual Air Fusion kann der Bediener zusätzlich die Produktivität steigern: Mit vier unabhängig einstellbaren Lasern pro



Platte erlaubt das Laserausrichtungssystem präzise Dekorationen eines gesamten Vorderteils, eines linken Brustbereichs und verschiedener anderer Positionen auf dem Kleidungsstück. Das Laserausrichtungssystem kann über einen praktischen Touchscreen bedient werden und die Laser werden automatisch ein- und ausgeschaltet, um die jeweils verwendete Station zu bedienen.

www.stahlsinternational.com

Burmilana

Burmilana No. 12, Madeira's wool blend thread combining real wool and acrylic remains as easy to handle and use and is now available with a new range of colours. Added to the Burmilana colour card is the new Burmilana-CO range, which will also be of great interest to embroiderers and embellishers. Burmilana-CO is the same No. 12 thickness, in a cotton-acrylic mixture with 72 completely new colours, offering a beautiful complement to the Burmilana wool blend range, at an even lower price.

The thickness of both blends makes it possible to create highly expressive embroidery, with fewer stitches compared to standard thread counts and particularly attractive relief textures. Each Burmilana style is ideally suited for chenille and cornely embroidery.

Both thread ranges have a matte appearance and the distinctive texture is extremely tactile. Mixing Burmilana with other embroidery and special effect threads, on all styles of embroidery and decorative stitching, achieves individual and highly attractive designs, taking an embroidery project to the next level. The Burmilana collection includes attractive solid colours plus interesting colour mixes, extending creative opportunities.



Burmilana

Burmilana No. 12 – das wollähnliche Madeira Garn in einer Mischung aus echter Wolle und Acryl wurde nun in einer neuen Farbkarte umgestaltet. Ziel von Madeira ist für dieses Produkt mit den durchgeführten Änderungen insgesamt verbesserte Lieferbereitschaft zum Wohle aller Anwender bieten zu können. Beste Verarbeitungseigenschaften sind garantiert. Hochinteressant ist die Neuaufnahme einer Burmilana CO-Version. Burmilana CO ist eine Baumwoll- Acryl Mischung – diese insgesamt komplett neuen 72 Farben verstehen wir als sinnvolle Ergänzung des Burmilana-Gesamtangebotes. Erwähnenswert ist für diese neue Produktvariante ebenfalls ein leichter Preisvorteil gegenüber der Woll-Misch-Variante.

Beide Materialmischungen ergeben mit weniger Stichen gegenüber Standardgarnstärken ausdrucksstarke Stickereien mit einer immer garantierten, besonders reizvollen Reliefbildung durch die Stärke des Garnes. Beide Versionen sind von ihrer optischen Gesamtwirkung eher einem matten Erscheinungsbild zuzuordnen. Natürlich lassen sich diese stärkeren Burmilana-Stickgarnversionen in individuellen Designs auch mit anderen Stick- und Effektgarnen in einem Design immer gut kombinieren. Mit Burmilana können sehr ansprechende Designelemente geschaffen werden, die eine Stickerei eben einfach wieder einen Tick außergewöhnlicher machen können.

www.madeira.de

🇬🇧 Tradefairs and Events

🇩🇪 Messen und veranstaltungen

JUNE 2014

27 June

Screenprint Event Borchert + Moller
Haigerloch-Stetten (Germany)
www.borchert-moller.de

JULY 2014

2 – 4 July

Fespa Africa
Johannesburg (South Africa)
www.fespaafrica.com

3 – 4 July

Gröner Open House
Ulm (Germany)
www.groener.de

22 – 23 July

Première Vision
New York (USA)
www.premierevision.com

22 – 24 July

Texworld
New York (USA)
www.texworldusa.com

AUGUST 2014

21 – 23 August

Fespa Mexico
Mexico City (Mexico)
www.fespa.com/mexico

SEPTEMBER 2014

3 – 4 September

De Leveranciersdagen
Utrecht (Holland)
www.deleveranciersdagen.nl

15 – 18 September

Texworld
Paris (France)
www.texworld.messefrankfurt.com

16 – 18 September

Première Vision
Paris (France)
www.premierevision.com

26 – 27 September

ZSK In-House Exhibition
Krefeld (Germany)
www.zsk.de

OCTOBER 2014

16 – 18 October

Viscom Italy
Milan (Italy)
www.visualcommunication.it

22 – 24 October

SGIA 2014
Las Vegas (USA)
www.sgia.org

24 – 25 October

IVM-Signtex Open House
Münster (Germany)
www.ivm-signtex.de

NOVEMBER

4 – 5 November

Première Vision
São Paulo (Brasil)
www.premierevision.com

4 – 6 November

Texworld Istanbul
Istanbul (Turkey)
<http://tr.messefrankfurt.com/istanbul/>

5 – 7 November

Viscom Frankfurt
Frankfurt (Germany)
www.viscom-messe.com

DECEMBER

4 – 7 December

Fespa Eurasia
Istanbul (Turkey)
www.fespa.com/eurasia

JANUARY 2015

7 – 9 January

PSI
Düsseldorf (Germany)
www.psi-messe.com

14 – 17 January

Heimtextil
Frankfurt (Germany)
<http://heimtextil.messefrankfurt.com>

FEBRUARY

3 – 5 February

CTCO
Lyon (France)
<http://salon-ctco.com>

MARCH 2015

18 – 21 March

Fespa Brasil
São Paulo (Brasil)
www.fespabrasil.com

MAY 2015

4 – 7 May

Texprocess 2015
Frankfurt (Germany)
www.texprocess.de

5 – 7 May

Techtextil
Frankfurt (Germany)
www.techtextil.de

NOVEMBER 2015

12 – 19 November

ITMA 2015
Milan (Italy)
www.itma.com

The Equipment, Selection and Support You Need for Total Screen Printing Success

1. Precision, heavy-duty machinery featuring patented innovations and warranties to 25 years
2. Over 100 models of presses, dryers, flash cure units, exposing units, screen drying cabinets, registration system, heat presses and wash-out booths to custom-outfit your shop
3. Step-by-step illustrated instruction, how-to-screen-print videos, and technical articles
4. A leading international, 50-year USA-based company with unmatched customer support

Whether you are an entry-level printer or run a high-volume shop, no other manufacturer does more to ensure your complete screen printing success than Vastex.

+1-610-434-6004
vastex.com

VASTEX
INTERNATIONAL, INC.



MADE IN USA

CC-0680

Stitch &
Print

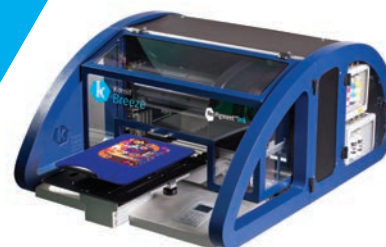
46⁴⁷

Switch to Kornit Digital Now! Because ...

- We are the right choice for all business models and sizes
- Our NeoPigment™ printing process has an integrated pretreatment system
- You enjoy easy web-to-print connectivity
- You benefit from over 10 years of experience and 1,000 installations



Kornit
Digital
bonding
matters



Kornit Breeze
*Industrially designed
for commercial use*



Kornit Thunder
*Developed for efficiency
and success*



Kornit Paradigm II
*Forming the bridge between
screen and digital print*



Kornit Avalanche Hexa
*Brilliant color combinations
for fashion, sport and
promotional apparel*



Kornit Storm II
*Engineered for speed
and volume*

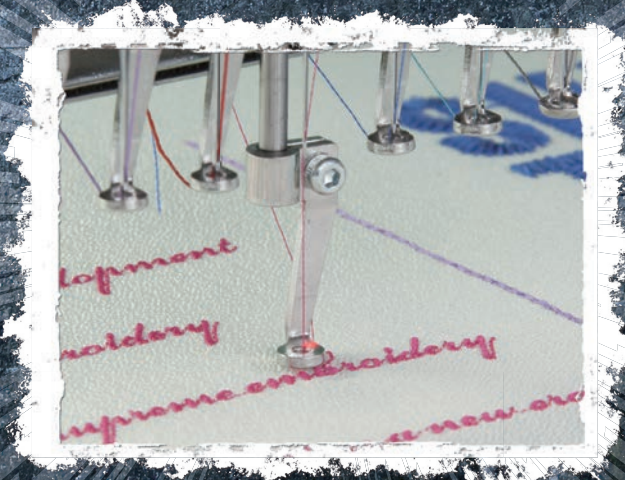
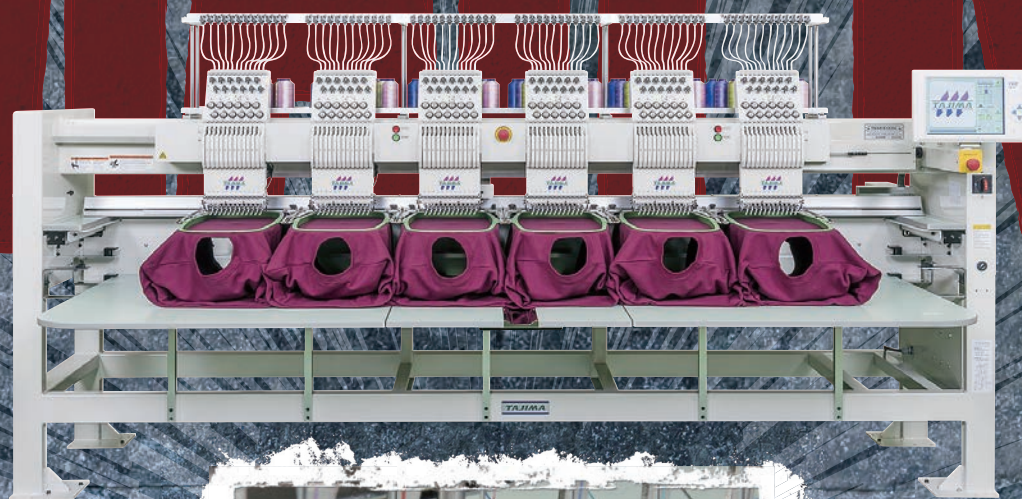
Join the
NeoPigment™
Revolution!

**New:
Kornit Avalanche Hexa!**

Request a print sample or schedule a demo NOW: +49 2102 53580-33

Kornit Digital Europe GmbH
Halskestrasse 29, D-40880 Ratingen, Germany
Tel: +49 2102 53580-33 | Fax: +49 2102 53580-19
Email: kornit@kornit.com | Website: www.kornit.com

T M A R - K C S E R I E S



Newly developed function allows adjustment of the height, timing and stroke according to the fabric.

Introducing the
"Digitally-controlled presser foot"

This feature will supply the highest quality of embroidery on sweat shirts, T-shirts, and caps, even more so when using 3D foam.



www.tajima.com

Distributed by

Tajima Industries Ltd.

19-22, Shirakabe 3-chome, Higashi-ku Nagoya 461-0011 JAPAN
Tel: 81-52-932-3444, 3445 Fax: 81-52-932-2457, 3449

Manufactured by

Tokai Industrial Sewing Machine Co., Ltd.

No. 1800 Ushiyama-cho, Kasugai, Aichi-pre. 486-0901 JAPAN

Please visit our website "www.tajima.com"