



# Digitaler Textildruck im Fokus

## Der „Textile Day“ bei Ibena bot Wissenstransfer, Networking und Einblicke in die Produktion

■ (S) Zu einem „Textile Day“ hatten der Textilhersteller Ibena gemeinsam mit der Firma Multi-Plot und dem Verlagshaus Gruber im Oktober eingeladen. Die Veranstaltung knüpfte an den erfolgreichen „Textile Day“ im vergangenen Jahr an und bot den rund 50 Teilnehmern ein breit gefächertes Programm zu Themen des digitalen Textildrucks. Veranstaltungsort war eine historische Fertigungshalle des traditionsreichen Textilunternehmens in Bocholt, die Ibena und Multi-Plot mit digital bedruckten Textilien wohnlich gestaltet hatten.

Heimtextilien wie digital bedruckte Kissen, Handtücher, Bettwäsche, ein Duschvorhang und ein Bodenbelag aus einem Vlies-Material, der Holz-Optik täuschend echt



IBENA-Geschäftsführer Ralph Beckmann begrüßte die Teilnehmer.

(Fotos: Ibena)

wiedergab, zeigten die Möglichkeiten des Digitaldrucks zur Innenraumgestaltung. Zusätzlich hatte Multi-Plot weitere textile Anwendungsbeispiele wie digital bedruckte Socken, Sportshirts oder Reißverschlüsse mitgebracht.



Anwendungsbeispiel für Innenraumdekor beim „Textile Day“ in Bocholt

Im Mittelpunkt des „Textile Day“ standen sieben Vorträge. Eröffnet wurde der Vortrags-Block von Ibena-Geschäftsführer Ralph Beckmann. Er gab einen Überblick über die Geschichte des familiengeführten, mittelständischen Unternehmens, das bei Endverbrauchern für seine Heimtextilien, darunter Kuscheldecken und Bettwäsche, bekannt ist. Zum zweiten Standbein der Ibena-Textilwerke hat sich die Produktion von hochspezialisierten technischen Textilien entwickelt. Neben flammhemmenden Textilien, die beispielsweise für die Schutzkleidung von Feuerwehren eingesetzt werden, stellt Ibena textile Komponenten für

die Automobil-Branche, für den Messebau sowie Objekt-Textilien und Bühnendekorationen her.

Seit 1828 produziert Ibena in Deutschland und „lebe Nachhaltigkeit“, betonte Beckmann. So würden nachhaltige Rohstoffe wie Baumwolle aus kontrolliert organischem Anbau verwendet und bereits seit Jahrzehnten mit recycelten Materialien gearbeitet. Ibena-Produkte sind zertifiziert nach GOTS und GSM.

### Wie wird ein Textil schwerentflammbar?

Verschiedene Normen, Prüfverfahren und textile Ausrüstungsmethoden erläuterte Meik Luther, Entwickler

bei Ikena, in seinem Vortrag, warum schwer entflammbare Textilien durch den Digitaldruck ihre Zertifizierung verlieren können und welche Lösungsmöglichkeiten es hierfür gibt.

Ein konkretes Beispiel für Digitalisierung in der Modebranche lieferte Andreas Schuwirth, CEO der Logisch! Consulting GmbH. Das Unternehmen hat eine „Digitale Umkleidekabine“ entwickelt, die die „Textile Day“-Teilnehmer vor Ort ausprobieren konnten. Mittels Ganzkörper-Scanner vermessen die IT-Spezialisten ihre Kunden und senden die biometrischen Daten zu Textilfabriken. So kann „maßgeschneiderte“ Kleidung gefertigt werden, teure Lagerhaltung und Retouren entfallen. Interessant ist diese zukunftsweisende Art der Beschaffung auch für Corporate Fashion, da Firmen ihre Belegschaften so mit attraktiver, optimal passender Dienstkleidung ausstatten können.



Beim „Textile Day“ blieb auch genügend Zeit zum Erfahrungs- und Wissensaustausch

„Der digitale Textildruck hat sich als nachhaltiger erwiesen als analoge Verfahren“, stellte Silke Jährling, Chefredakteurin der Fachzeitschrift IDtex, in ihrem Vortrag fest. Welche Vorteile das Verfahren für eine umweltfreundlichere Produktion bietet, verdeutlichte sie anhand mehrerer Anwendungsbeispiele. Digitaler Textildruck schaffe die Voraussetzungen für effiziente, vernetzte Workflows mit optimaler Materialausnutzung und Logistik. Davon profitierten die Umwelt, Druckunternehmer und ihre Kunden gleichermaßen.

### Große Marktnachfrage nach Pigment-Tinten

Über „Diamontex“-Pigment-Tinten als universelle Lösung im Digitaldruck für die verschiedensten textilen Materialien informierte Andreas Schönfeld von Zschimmer & Schwarz. Neben der zuverlässigen Druckqualität zeichneten sich die

„Diamontex“-Pigment-Tinten besonders durch ihre herausragende Waschbeständigkeit und sehr gute Reibechtheiten aus.

Vadim Tenner vom Institut für Textiltechnik (ITA) der RWTH Aachen gab ein Update zum neuesten Entwicklungsstand beim Funktional- und 3D-Druck. In vielen Anwendungen bieten Textilien, die leuchten, heizen oder messen, ein enormes Potenzial für die textile Produktgestaltung. Im Rahmen mehrerer Forschungsprojekte wurden am ITA neue Funktionaldrucksysteme entwickelt, erläuterte Tenner. So können mit Hilfe des 3D-Drucks erstmalig „4D-Textilien“ entwickelt werden, die eine definierte räumliche Änderung von textilen Strukturen ermöglichen, zum Beispiel textile Karosserien, die sich dem Fahrwerk anpassen. Die Integration von LED in Textilien eröffnet beispielsweise für den „Home & Lifestyle“-Markt

neue Möglichkeiten. Weitere Anwendungsgebiete sind „Smart Wearables“, beispielsweise für Sportbekleidung oder in der Medizin zur Überwachung von Patienten.

„Breiter, größer, dicker“ seien Trends bei Kalandern, berichtete John Selfhout von Klieverik in seinem Vortrag. Für den Extrabreit-Druck bietet der Hersteller Lösungen für fünf Meter breite Textilien und Papier. Die „ziemlich analoge Kalendar-Technik“ werde mit „K-Connect“ in die digitale Welt eingebunden und ermögliche Farbkontrolle und präventive Wartung.

Globale Megatrends wie Digitalisierung und Individualisierung griff Joachim Rees von Multi-Plot in seinem Vortrag auf. Multi-Plot bietet seit 1990 als Spezialist und Händler im Bereich des digitalen Textildrucks alles aus einer Hand. Wie „aus digital ein Produkt wird“, habe man beispielsweise im Rahmen einer „Microfactory“ auf der diesjährigen Messe ISPO gezeigt. Entlang



bei Ikena, in seinem Vortrag, warum schwer entflammbare Textilien durch den Digitaldruck ihre Zertifizierung verlieren können und welche Lösungsmöglichkeiten es hierfür gibt.

Ein konkretes Beispiel für Digitalisierung in der Modebranche lieferte Andreas Schuwirth, CEO der Logisch! Consulting GmbH. Das Unternehmen hat eine „Digitale Umkleidekabine“ entwickelt, die die „Textile Day“-Teilnehmer vor Ort ausprobieren konnten. Mittels Ganzkörper-Scanner vermessen die IT-Spezialisten ihre Kunden und senden die biometrischen Daten zu Textilfabriken. So kann „maßgeschneiderte“ Kleidung gefertigt werden, teure Lagerhaltung und Retouren entfallen. Interessant ist diese zukunftsweisende Art der Beschaffung auch für Corporate Fashion, da Firmen ihre Belegschaften so mit attraktiver, optimal passender Dienstkleidung ausstatten können.



Beim „Textile Day“ blieb auch genügend Zeit zum Erfahrungs- und Wissensaustausch

„Der digitale Textildruck hat sich als nachhaltiger erwiesen als analoge Verfahren“, stellte Silke Jährling, Chefredakteurin der Fachzeitschrift IDtex, in ihrem Vortrag fest. Welche Vorteile das Verfahren für eine umweltfreundlichere Produktion bietet, verdeutlichte sie anhand mehrerer Anwendungsbeispiele. Digitaler Textildruck schaffe die Voraussetzungen für effiziente, vernetzte Workflows mit optimaler Materialausnutzung und Logistik. Davon profitierten die Umwelt, Druckunternehmen und ihre Kunden gleichermaßen.

### Große Marktnachfrage nach Pigment-Tinten

Über „Diamontex“-Pigment-Tinten als universelle Lösung im Digitaldruck für die verschiedensten textilen Materialien informierte Andreas Schönfeld von Zschimmer & Schwarz. Neben der zuverlässigen Druckqualität zeichneten sich die

„Diamontex“-Pigment-Tinten besonders durch ihre herausragende Waschbeständigkeit und sehr gute Reibechtheiten aus.

Vadim Tenner vom Institut für Textiltechnik (ITA) der RWTH Aachen gab ein Update zum neuesten Entwicklungsstand beim Funktional- und 3D-Druck. In vielen Anwendungen bieten Textilien, die leuchten, heizen oder messen, ein enormes Potenzial für die textile Produktgestaltung. Im Rahmen mehrerer Forschungsprojekte wurden am ITA neue Funktionaldrucksysteme entwickelt, erläuterte Tenner. So können mit Hilfe des 3D-Drucks erstmalig „4D-Textilien“ entwickelt werden, die eine definierte räumliche Änderung von textilen Strukturen ermöglichen, zum Beispiel textile Karosserien, die sich dem Fahrwerk anpassen. Die Integration von LED in Textilien eröffnet beispielsweise für den „Home & Lifestyle“-Markt

neue Möglichkeiten. Weitere Anwendungsgebiete sind „Smart Wearables“, beispielsweise für Sportbekleidung oder in der Medizin zur Überwachung von Patienten.

„Breiter, größer, dicker“ seien Trends bei Kalandern, berichtete John Selfhout von Klieverik in seinem Vortrag. Für den Extrabreit-Druck bietet der Hersteller Lösungen für fünf Meter breite Textilien und Papier. Die „ziemlich analoge Kalendar-Technik“ werde mit „K-Connect“ in die digitale Welt eingebunden und ermögliche Farbkontrolle und präventive Wartung.

Globale Megatrends wie Digitalisierung und Individualisierung griff Joachim Rees von Multi-Plot in seinem Vortrag auf. Multi-Plot bietet seit 1990 als Spezialist und Händler im Bereich des digitalen Textildrucks alles aus einer Hand. Wie „aus digital ein Produkt wird“, habe man beispielsweise im Rahmen einer „Microfactory“ auf der diesjährigen Messe ISPO gezeigt. Entlang





Einblicke in die Produktion bot der Werksrundgang in Rhede.

(Foto: Julia Visone)



All-Over-Druck auf Socken

dieser integrierten Produktionslinie wurde eine Ski-hose mit individuellem Print in einer Durchlaufzeit von nur 45 Minuten gefertigt. Neu im Sortiment von Multi-Plot sind unter anderem die Tinte „Opal SB“ von Sensient und die HP-Stitch-Modelle. Multi-Plot hat außerdem seine

Mimaki-Produktreihe um den neuen digitalen Thermo-Sublimationsdrucker „TS55-1800“ erweitert. Dieses Drucksystem ermöglicht einen schnellen One-Pass-Druck mit hoher Auflösung und hoher Tintendichte, bedienerloses Drucken mit der neuen Mini-Jumbo-Rolle sowie einen

unterbrechungsfreien Dauerbetrieb dank des Düsenprüf- und Düsenkompensationssystems. Multi-Plot hat in Europa auch exklusiv den Vertrieb von „Ginga“ übernommen, ein innovatives System des japanischen Herstellers Toshin Kogyo zum digitalen All-Over-Druck auf Socken. In

nur 16 Sekunden lassen sich Socken mittels neuartiger Rotationstechnik bedrucken.

Zum Abschluss des Textile Days besichtigten die Teilnehmer die hochmoderne Ibena-Produktionsstätte in Rhede.

**Textile Day**  
[www.textile-day.de](http://www.textile-day.de)

## Eine von 944 starken HALFAR® Taschen

HALFAR® bietet Promotiontaschen und Rucksäcke in über 200 Modellen und einer immensen Farbauswahl. Ideal konzipiert für die unkomplizierte Veredelung in Druck und Stick. Ob sportlich, edel oder innovativ.

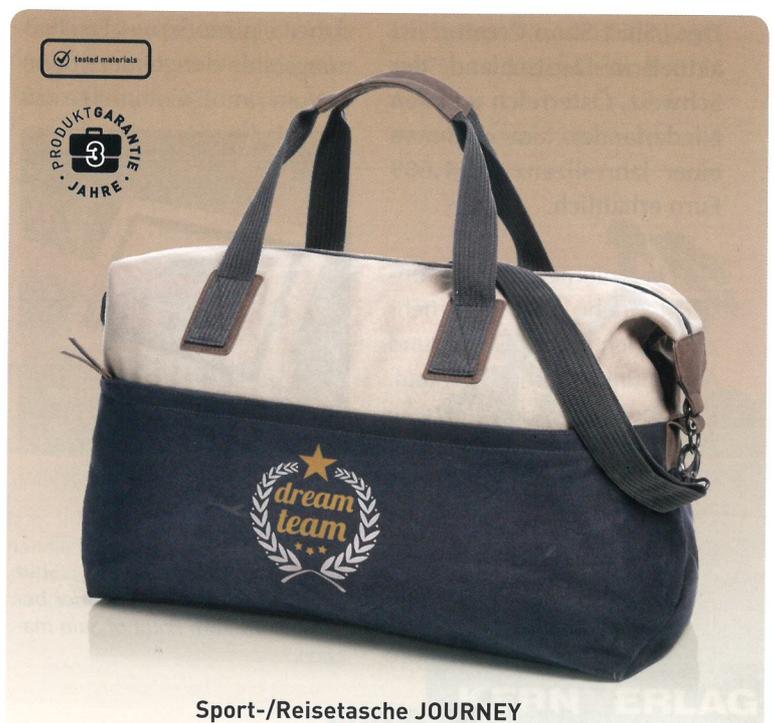


Halfar System GmbH | D-33719 Bielefeld | Germany  
Telefon: +49 (0) 521 / 98 244-0 | [www.halfar.com](http://www.halfar.com)

Das Halfar®-Sortiment erhalten Sie auch bei:

L-Shop-Team | +49 (0)231 / 9931-0 | [info@l-shop-team.de](mailto:info@l-shop-team.de) | [www.l-shop.de](http://www.l-shop.de)

Cotton Classics | +43 (0)2230 / 2204 | [office@cotton.at](mailto:office@cotton.at) | [www.cotton.at](http://www.cotton.at)



Sport-/Reisetasche JOURNEY