

„Die eine Trocknerlösung gibt es nicht!“

Die Berufsbezeichnung „Textildrucker“ drückt aus, worum es geht: Um Textilien und ums Drucken. Den „Textiltrockner“ dagegen gibt es nicht als Berufsbild, und das, obwohl die richtige Trocknung das bedruckte Textil erst zum fertigen Gebrauchsgegenstand macht. Der Trocknungsprozess bestimmt, wie haltbar ein Textildruck ist, er ist somit entscheidend für die Qualität. Grund genug also für zweierlei: Erstens für eine Marktübersicht über Tunnel- oder Durchlaufrockner, die in jeder Textildruckerei benötigt werden. Und zweitens für ein paar Fragen, die wir an verschiedene Trocknungsexperten des Marktes gerichtet haben, um die Bedeutung der Trocknung im gesamten Textildruckprozess zu hinterfragen.

TVP: Klima- und Umweltschutz stehen heute ganz oben auf der Agenda für unternehmerisches Handeln. Welchen Trocknerlösungen gehört vor diesem Hintergrund die Zukunft? Und worauf sollten Siebdrucker beim Erwerb eines Trockners in diesem Zusammenhang besonders achten?

„In unserer Branche kommen glückliche Umstände zusammen, nämlich ökologische Aspekte und ökonomische Vorteile. Dies kann

ich folgendermaßen erklären: Seit Jahren werden gasbeheizte Durchlaufrockner angeboten und auch eingesetzt. Die Energiekosten zum Betreiben eines gasbeheizten Trockners liegen ca. 50 Prozent unter den Energiekosten eines elektrisch betriebenen Trockners. Soweit die Ökonomie.

Die Ökologie sieht wie folgt aus: Laut Bundesumweltamt emittieren die bundesdeutschen Kraftwerke (inklusive Kern-, Solar-, Wind- und Wasserkraftwerken) pro kWh ca. 550 Gramm CO₂ in die Umwelt. Wir legen hier einen durchschnittlichen Stromlieferanten zugrunde. Bei der direkten Umsetzung im Trockner von Gas in Wärme werden lediglich ca. 220 Gramm CO₂ pro kWh in die Umwelt emittiert. Die Zukunft auch in Umweltschutzfragen gehört eindeutig den gasbeheizten Trocknern.“

Thomas Müller, Inhaber Delta Systec, Müller Trockner

„Die eine Trocknerlösung gibt es nicht! Egal ob ein Trockner mittels Gas oder Elektrizität betrieben wird, zählt letztlich nur der Verbrauch. Sowohl Gas- als auch Strompreise steigen stetig und daher ist es wichtig, sich vor dem Kauf eines Gerätes mit dessen Verbrauch vertraut zu machen. Es gibt Gastrockner, die mit einer IR-Brücke ausgerüstet sind,

welche die gleiche Menge Strom verbraucht, wie ein Elektrotrockner mit gleicher Trocknungswirkung. Vor diesem Hintergrund sollte man natürlich sehr genau bedenken, für welchen Trocknertyp man sich entscheidet. Sicher ist den Geräten der Vorzug zu geben, die in ihrem Verbrauch enorm sparsam sind. In Textildruckereien ist erfahrungsgemäß der Energieverbrauch durch den unvermeidlichen Einsatz von Trocknern sehr hoch.

Veraltete Trocknertechnik kann schnell mit mehreren Tausend Euro im Jahr zu Buche schlagen. Ein guter Trockner sollte auf jeden Fall energiesparend sein, eine ausgezeichnete Umluftlösung und gute Dämmung aufweisen und die Abluft sollte unterhalb des Gerätes abgeleitet werden. Man sollte aber auch darauf achten, wie schnell ein Trockner die gewünschte Arbeitstemperatur erreicht und welche technischen Features es gibt, um in unvermeidbaren Leerlaufzeiten keine unnötige Energie zu verschwenden.

Doch auch ein anderer Aspekt ist wichtig: Wie lange wird ein Trockner mit den Anforderungen einer Druckerei Schritt halten können? Anfangs braucht man vielleicht nur einen kleinen Trockner, da hauptsächlich mit Handdruck gearbeitet wird. Was ist aber in zwei bis drei Jah-

ren? Soll man das Gerät dann verkaufen oder vielleicht sogar verschrotten? Es gibt auch andere Lösungen. Die Trockner unserer Baureihe sind beispielsweise modular aufgebaut, so dass ein Trockner, der für den Handdruck mit Plastisolfarben angeschafft wurde, zu einem Trockner für die Arbeit an einem Automaten oder für eine Umstellung auf Wasserfarben aufgerüstet werden kann.“

Rainer Schnell, Inhaber Schnell Industries

„Wenn es danach geht dann sollten die Druckereien nur noch mit lufttrocknenden Systemen arbeiten, aber der Zeitdruck erlaubt dies wohl nicht. Der Anwender sollte z.B. darauf achten, wie gut das System gekapselt ist und ob man Zonen ab- oder zuschalten kann, um die erforderliche Leistung abzurufen. Größere Systeme verbrauchen auch mehr Energie. Durch Zusammenlegen auf dem Band kann man mit kleineren Geräten arbeiten, das ist allerdings etwas mehr Arbeit.“

Thomas Klasing, Geschäftsführer IVM SignTex GmbH

„Direkt beheizte Gastrockner von Hebecker liegen voll im Trend: wirtschaftliches, energiesparendes Trocknen und Fixieren bedruckter Textilien und Energieeinsparung bis zu 50 Prozent gegenüber

herkömmlichen Beheizungsarten. Direkte Gasbeheizung – „direkt“ heißt dieses Verfahren, weil kein Wärmetauscher eingesetzt wird. Die Energie der Gasflamme wird verlustfrei an die Umgebung abgegeben. Spezielle für diese Beheizungsart konzipierte Gasbrenner sind im Umluftkanal installiert. Den zur Verbrennung notwendigen Sauerstoff erhält die Gasflamme über das Umluftgebläse. Umluft und Hitze der Gasflamme werden im Brennerbereich homogen und optimal vermischt. Die Aufheizzeit ist extrem kurz. Um z.B. eine Temperatur von 150° C zu erreichen, sind lediglich ca. vier bis fünf Minuten erforderlich. Sehr schnelle Temperaturänderungen sind möglich, ebenso eine Temperaturkonstanz von +/- 1°C, und zwar durch die modulierende Flammenregelung. Die Luft ist extrem trocken, dadurch ist eine optimale Feuchtigkeitsaufnahme möglich. Die direkte Gasbeheizung ist eine kostengünstige, saubere Lösung: extrem niedriger Verbrauch, je nach Trocknergröße nur ca. 3 bis 6 m³/h Gasbedarf. Der elektrische Anschluss liegt bei lediglich 2 bis 4 kW/h. Dies bei einer Abluftmenge von ca. 20 m³ pro Minute und damit verbundener extrem schneller Feuchtigkeitsabfuhr. Enthaltene Lösemittel gelangen verbrannt in den Schorn-

stein bzw. Abluftkanal, was etwa einer Nachverbrennung gleichkommt.

Die Standard-Heißluftzone ist auf 4.000 mm Länge ausgelegt. Die dadurch entstehende lange Verweilzeit gibt mehr Prozesssicherheit insbesondere bei großen und schweren Teilen. Unabhängig vom Farbsystem erzielen Sie damit eine bessere Waschbeständigkeit Ihres Produktes. Eine zusätzliche IR-Zone, um eine zu kurze und eine zu inaktive Heißluftzone zu kompensieren, ist mit dem neuen Versajet-System überflüssig. Dies spart Energiekosten und schon das Textil zudem.

Der Umlaufventilator ist optional in der Drehzahl stufenlos regelbar. Dadurch können Sie die Luftgeschwindigkeit den Textilien anpassen. Leichte Textilien brauchen weniger Luftmenge als große schwere Textilien mit viel Druckfarbe. Durch die Luftregulierung sparen Sie zusätzliche Energiekosten.“

Klaus Wagner, Geschäftsführer Hebbecke GmbH

„Wichtig ist vor allen Dingen, dass ein Siebdrucker in Trocknerlösungen investiert, mit denen er problemlos innovative, ökologische, neue Farbsysteme wie z.B. Wasserplastisol und Ätzfarben in einem Arbeitsgang optimal trocknen kann. Das heißt auch, dass es ganz klar Umlufttrocknungssysteme sein



Jörg Wawzyniak

müssen. Gleichzeitig sollten diese Systeme auch in der Lage sein, problemlos die Trocknung von Digital-Textildirektdruckfarben zu realisieren.“

Jörg Wawzyniak, Walter Schulze GmbH

TVP: Inwieweit verändern neue, ökologische Siebdruckfarben in Zukunft den Trocknungsprozess?

„Solange neue Farbsysteme thermisch zu fixieren oder polymerisieren sind, wird sich an den Trocknern wenig ändern. Selbst die relativ neuen „digitalen Farbsysteme“ sind thermisch zu fixieren. Der Unterschied zwischen den Farbsystemen liegt vor allem in unterschiedlichen Fixierzeiten, das heißt unterschiedlichen Durchlaufzeiten im Trockner.“

Thomas Müller, Inhaber der Delta Systec, Müller Trockner

„Diese Frage kann nur zum Teil beantwortet wer-



Besuchen Sie uns am Stand A52 Halle 6

FALK & ROSS GROUP EUROPE: 0049 (0) 63 03 800-0
 L-SHOP: 0049 231 9931-0
 GRÖNER: 0049 731 3982-0
 MAPROM: 0049 (0) 52 71 97 19-0
 COTTON CLASSICS: 0043 (0) 2230 2204
 FALK & ROSS GROUP POLAND: 0048 (12) 632 2120
 GEKKO: 00420 466 642 922
 LYNKA: 0048 12293 8080
 FORTREND REKLAMAJANDEK: 0036 (1) 481-1070
 BRANDEX: 00421 255421247
 TRIKORA: 0041 (0) 629192525

den, denn nach meinem Kenntnisstand ist es bisher noch nicht gelungen, wirklich ökologische Siebdruckfarben herzustellen. Sicher wird noch immer die Meinung vertreten, dass wasserbasierte Farben ökologischer sind als Plastisolfarben, doch das ist meiner Meinung nach ein Trugschluss. Sicher benötigt man zur Reinigung von Sieben für den Druck mit Plastisolfarben Lösemittelreiniger, aber diese werden immer umweltverträglicher und zum Teil auch schon auf Basis nachwachsender Rohstoffe hergestellt. Jedoch ist die Menge an Farbresten bei Plastisolfarben, im Vergleich zu denen der Wasserfarben, verschwindend gering, da auch Reste hier gut zum Anmischen neuer Farbtöne verwendet werden können. Beim Einsatz von Wasserfarben gibt es auf Grund der kürzeren Haltbarkeiten und der Reinigung mit Wasser wesentlich mehr Abfälle und auch mehr Pigmente, die die Abwässer belasten. Auf Grund hoher Produktionsgeschwindigkeiten wird auch beim Druck mit Wasserfarben nicht mehr auf den Einsatz von Trocknern verzichtet. Diese benötigen zwar eine niedrigere Temperatur als Plastisolfarben, dafür aber eine deutlich längere Durchlaufzeit.

Also erst wenn man wirklich weiß, wie diese ökologischen Farben aussehen und



Rainer Schnell

auf welcher Basis sie entwickelt werden, kann man Aussagen zum Trocknungsverhalten treffen.

Anders verhält es sich allerdings bei den neuen, phthalatfreien Farben, über deren Veränderung des Trocknungsprozesses schon heute Aussagen getroffen werden können. Das Trocknen dieser phthalatfreien Farben nimmt wesentlich mehr Zeit bei vergleichbaren Temperaturen in Anspruch. Dadurch wird natürlich auch mehr Energie verbraucht. Was jedoch für viele Textildrucker erschreckender sein wird, ist die Tatsache, dass deren bestehende Trocknungssysteme dadurch schnell an ihre Grenzen stoßen werden und man über kurz oder lang über die Neuanschaffung von längeren Trocknern und einen damit verbundenen Mehrbedarf an Platz nachdenken muss, um die bisherige Produktionsgeschwindigkeit aufrecht erhalten zu können.“

Rainer Schnell, Inhaber Schnell Industries

„Je nach Art des Systems ist eine spezifische Fixierung bzw. Trocknung notwendig. UV-härtende Farben können mittlerweile mit wenig Energieaufwand fixiert werden, aber sind Farben ökologisch (was heißt ökologische Farben? Aus nachwachsenden Rohstoffen hergestellt? Bisher ist alles aus Öl.) wenig belastend, z.B. bei der Herstellung (CO₂ Bilanz etc.)?“

Thomas Klasing, Geschäftsführer IVM SignTex GmbH

„Die Anforderungen an ein modernes, ökologisches Trocknungssystem müssen wie bei den Druckfarben höher angesetzt werden. Es genügt nicht mehr, eine Blechkiste mit einigen Heizstäben auszustatten.“

Klaus Wagner, Geschäftsführer Hebbecke GmbH

„Sehr entscheidend, denn ökologisch besser vertretbare Farben erfordern auch sehr kurzfristig eine Standardisierung des Trocknungsprozesses.“

Jörg Wawzyniak, Walter Schulze GmbH

TVP: Wenn Siebdrucker in Equipment und Materialien investieren, stehen am Anfang aller Überlegungen die Maschine und die Farben. Trocknen wird nach wie vor eher als lästiges Übel betrachtet. Wie entscheidend ist der Trocknungsprozess für eine gute

Qualität von bedruckten T-Shirts?

„Die Frage spricht mir aus der Seele. Natürlich muss ein Drucker alle Parameter in der Wertschöpfungskette berücksichtigen, aber der Trockner spielt eine bedeutende Rolle im ganzen Prozess. Zum ersten bestimmt ein Trockner die Beständigkeit des Drucks auf dem Textil, zum Beispiel Waschbarkeit, Lichtechtheit, UV-Beständigkeit und andere. Darüber hinaus spielen die Betriebskosten, die ein Trockner „produziert“, eine wesentliche Rolle. Durch eine kluge und bedarfsgerechte Auswahl können die Kosten stark beeinflusst werden. Das richtige System bedarf aber immer einer individuellen Beratung, da kein Betrieb dem anderen gleicht.“

Thomas Müller, Inhaber der Delta Systec, Müller Trockner

„Ich glaube, genau diese Vorgehensweise hat sich mittlerweile sehr verändert. Heute steht eher die Wahl des richtigen Trockners am Anfang einer solchen Überlegung. Natürlich ist davor zu entscheiden, an welcher Art von Maschine gedruckt werden soll und mit welchem Farbsystem, denn ohne diese Überlegungen ist es gar nicht erst möglich, den richtigen Trockner zu finden. Doch ich denke nicht, dass der Kunde heutzutage irgendeinen Trockner auswählt oder auf-

grund des Preises entscheidet. Die meisten Kunden setzen auf neue, energiesparende Technologien und wollen diese dann auch in ihrem Betrieb umsetzen können. Daher ist gerade die Wahl des richtigen Trockners vor allem Anderen wichtig.

Ohne eine richtige Trocknung gibt es keine Qualität. Diese steht und fällt mit dem geeigneten Trocknungsprozess. Bedruckte Textilien, die nicht ausreichend getrocknet wurden, können ihren Druck schon nach der ersten Wäsche einbüßen. Waren Temperatur und/oder Trocknungsdauer nicht optimal, dann kommt es zu keiner ausreichenden Fixierung und so entstehen Risse im Druckbild, wenn das Textil gedehnt wird. Mehrere Wege führen einen Textildrucker zu einem guten Ergebnis, aber am Ende eines jeden Weges steht die richtige Trocknung. Wichtig für eine gleich bleibende Qualität ist aber auch die Nachvollziehbarkeit eines jeden Prozesses. Daher ist es auch bei der Trocknung wichtig, mit wenigen Handgriffen bewährte Einstellungen wiederherstellen zu können. Doch gilt die Bedeutung der Trocknung nicht nur für den direkten Textildruck, sondern auch für jedes andere Druckverfahren, welches einer Trocknung bedarf. Besonders beim Druck von Transfers ist es sehr wichtig,

dass die Trocknung keinen Schwankungen unterliegt. Denn gerade hier können z.B. schon kleine Temperaturerhöhungen dazu führen, dass ein Transfer nicht mehr auf ein Textil übertragen werden kann.

Daher ist die Trocknung, egal auf welcher Art von Maschine, egal mit welchem Farbsystem oder mit welchem Druckverfahren man letztendlich arbeitet, einer der wichtigsten Arbeitsschritte in der Druckveredlung von Textilien.“

Rainer Schnell, Inhaber Schnell Industries

„Speziell im Textilsiebdruckbereich kommt man nicht ohne Trockner aus, es sei denn man ist Künstler und stellt ohne Zeitdruck mit wässrigen Farben ein paar Kunstwerke her. Andere Farbsysteme kommen nicht ohne Fixierung aus, wie zum Beispiel Plastisole, hier benötigt man auch einen wesentlich aufwändigeren Reinigungskreislauf mit Lösemitteln. Das ist mit wässrigen Systemen einfacher.“

Thomas Klasing, Geschäftsführer IVM SignTex GmbH

„Der Trocknungsprozess ist bestimmend für die Waschbeständigkeit des T-Shirts. Bei sogenannten Funktions-Shirts kommt hinzu, dass die Trocknungstemperatur exakt eingestellt werden kann und die Temperatur

im Trockner keinen Schwankungen unterliegt, da sonst die Gefahr besteht, die Ausrüstung anzugreifen oder gar zu zerstören.“

Klaus Wagner, Geschäftsführer Hebbecker GmbH

„Er ist prozentual gleichberechtigt wie alle anderen Prozesse.“

Jörg Wawzyniak, Walter Schulze GmbH

TVP: Beschreiben Sie kurz die wichtigsten technologischen Fortschritte bei den Trocknungsanlagen Ihres Unternehmens in den vergangenen drei Jahren? Und mit welchen Innovationen können wir in Zukunft bei Durchlauf- bzw. Tunnel-trocknern rechnen?

„Wir haben uns intensiv mit gasbeheizten Systemen befasst und stellen zur TV-Messe in Stuttgart unsere neue Generation an Durchlauf-trocknern vor. Unser Markenname dafür ist „blue X“. Das Revolutionierende daran ist, dass wir Erd- oder Flüssiggas direkt in Infrarot-Strahlung umsetzen können. Somit sind wir in der Lage, auch für Plastisole einen gasbeheizten Strahlungstrockner anzubieten, oder Kombinationstrockner mit Infrarot-Strahlung und Umluft, beides gasbeheizt. Der Vorteil liegt in den deutlich geringeren Betriebskosten und der deutlich besseren Ökobilanz ge-



Besuchen Sie uns am Stand A52 Halle 6

FALK & ROSS GROUP EUROPE: 0049 (0) 63 03 800-0
L-SHOP: 0049 231 9931-0
GRÖNER: 0049 731 3982-0
MAPROM: 0049 (0) 52 71 97 19-0
COTTON CLASSICS: 0043 (0) 2230 2204
FALK & ROSS GROUP POLAND: 0048 (12) 632 2120
GEKKO: 00420 466 642 922
LYNIKA: 0048 12293 8080
FORTREND REKLAMAJANDEK: 0036 (1) 481-1070
BRANDEX: 00421 255421247
TRIKORA: 0041 (0) 629192525

genüber elektrisch beheizten Trocknern.“

Thomas Müller, Inhaber der Delta Systec, Müller Trockner

„Einer unserer technologischen Fortschritte liegt sicher in der modularen Bauweise, die dem Kunden die Möglichkeit bietet, den Trockner mit seinen Ansprüchen bzw. Aufgaben wachsen zu lassen. Die dafür notwendige Elektronik bringt dabei jedes Modell schon in der Erstausrüstung mit. Auch die Aufrüstung unserer Gehäusedämmung ist letztendlich entscheidend für den geringen Energieverbrauch unserer Trockner, aber auch für ein ungefährliches Arbeiten in der Druckerei. Im Gegensatz zu vielen anderen am Markt befindlichen Geräten befindet sich die regelbare Abluft unserer Trockner auf der Unterseite dieser Systeme. Damit wird auch bei geöffneter Abluft die nach oben steigende Warmluft noch einmal über das zu trocknende Textil geführt und nicht ungenutzt in die Luft geblasen.“

Doch die wichtigste Neuerung von allen, die gerade in Druckereien mit vielen Motivwechseln und Standzeiten der Druckmaschinen zu enormen Energieeinsparungen geführt hat, ist das weltweit zum Patent angemeldete IQ Stopp.

Mit IQ Stopp werden alle Pausenzeiten vom Trockner selbst erkannt. Der Trockner fährt dann automatisch in

einen Stand-by-Modus. Die Kammertemperatur im Stand-by-Modus ist vom Anwender frei wählbar. Somit bestimmt der Anwender selbst, wie viel Energie eingespart wird. Diese Einsparungen, die durch das Zusammenspiel all dieser Neuerungen erreicht werden sind erheblich. Dies macht sich nicht allein daran fest, dass die Stromrechnung bedeutend kleiner wird, sondern auch in der ökologischen Arbeitsweise eines Betriebes und daran, was wir dadurch für unsere Umwelt tun.

Wie jeder andere Hersteller von Trocknungssystemen, sind auch wir immer direkt am Kunden und versuchen, deren Wünsche in unseren Neuentwicklungen umzusetzen. Es gibt einige Innovationen, die in die neuen Generationen unserer Trocknersysteme einfließen werden. Jedoch werde ich mich dazu erst äußern, wenn diese am Markt befindlich sind.“

Rainer Schnell, Inhaber Schnell Industries

„Die Anlagen wurden technisch verbessert und besser wärmeisoliert. Was mich immer geärgert hat, ist der schlechte Geradeauslauf der Bänder, sodass man ständig nachjustieren muss. Das ist bei der aktuellen Geräteserie sehr gut. Bis zu drei Heizzonen können separat reguliert werden, das spart auch Energie.“

Thomas Klasing, Geschäftsführer IVM SignTex GmbH

„Neu bietet Hebbecke als Option eine passive Heizzone an. Der Vorteil liegt in der größeren Produktionsleistung bei heißfixierenden, wässrigen Druckpasten. In der aktiven Zone (4.000 mm) erzielen wir mit viel Luftumwälzung, dass die Feuchtigkeit schnell abgeführt wird. In der passiven Zone (1.700 mm) ist die Ware nur noch der Temperatur ausgesetzt und kann so optimal fixieren.“

Hebbecke ist ständig im Dialog mit den Anwendern und den Farbsystemlieferanten um bei neuen Anforderungen die Trockner entsprechend einzustellen.“

Klaus Wagner, Geschäftsführer Hebbecke GmbH

„Die Qualität unserer Anlage wird im Moment in mehr als 30 Ländern der Welt täglich unter Beweis gestellt. Gleichzeitig bauen wir im Moment nur Trocknungsanlagen mit Umluft. Selbstverständlich arbeiten wir schon wieder an einer neuen Generation, die noch optimierter bezahlbare Trocknungsprozesse realisieren kann.“

Jörg Wawzyniak, Walter Schulze GmbH

TVP: Im Bereich der Werbetextilien sind hochfunktionelle Textilien, regenfeste Kleidung, atmungsaktive Sportswear oder komplexe Workwear heute Standard. Veredelt werden diese modernen Textilien zumeist mit Stickereien, Laserbeschriftung

oder Transferfolien, da sie nicht beständig sind für die Hitze im Trockner. Wie schätzen Sie die Konkurrenz des Siebdrucks zu den anderen Veredlungstechnologien ein?

„Für die hochwertigen Textilien sind die beschriebenen Verfahren sicherlich tolle Möglichkeiten, diese zu veredeln. Aber die Drucker sollten sich nicht zu sehr davon einschüchtern lassen! Der Direktdruck hat viele Facetten und Möglichkeiten: Es gibt ja auch Modetrends, die nur im Direktdruck zu er-



Thomas Müller

zielen sind. Und dann ist da noch der unschlagbare Vorteil des Siebdrucks – abgesehen von Kleinstauflagen: Er ist das günstigste Veredlungsverfahren!“

Thomas Müller, Inhaber der Delta Systec, Müller Trockner

„Es gibt keine wirkliche Konkurrenz unter den einzelnen Veredlungstechnologien. All diese Veredlungsverfahren haben schon seit vielen



Jahren ihren Bestand, ohne dabei wirklich in Konkurrenz zu treten. Verschiedene Kundenwünsche, diverse Textilien und vor allem unterschiedliche Auflagen und Einsatzgebiete setzten schon immer eine große Variation in den Veredlungsmethoden voraus. Jedes dieser Verfahren hat seine Berechtigung auf dem Markt und die Beliebtheit bzw. der Einsatz einer jeden Methode unterliegt Schwankungen, die vor allem auf Trends zurückzuführen sind. Shirts für einen Event, die in einer hohen Auflage bedruckt werden und nicht zu teuer werden sollen, werden wohl kaum bestickt oder mittels Digitaldruck veredelt werden. Genau so wird ein Siebdrucker wohl kaum bei Kleinstauflagen mehrfarbiger Drucke das Rennen gegen-

über einer Veredlung mittels Digitaldruck machen. Es ist halt immer eine Frage des Preises, der Auflage, des Kundenwunsches und natürlich des zu veredelnden Materials, das die jeweilige Veredlungstechnologie vorgibt. Doch vor allem gilt: wie und worauf veredelt werden soll, ist eine Frage des jeweiligen Trends.“

Rainer Schnell, Inhaber Schnell Industries

„Jede neue Veredlungstechnologie kann dem Siebdruck Marktanteile nehmen. Aber da, wo der Siebdruck seine Stärken hat, kommt er auch zum Einsatz. Auch der digitale Direktdruck nimmt dem Siebdruck etwas weg, aber Tunnelrockner werden auch da benötigt.“

Thomas Klasing, Geschäftsführer IVM SignTex GmbH



Klaus Wagner, Geschäftsführer Hebbecker GmbH

„Jede der genannten Applikationen hat seine Berechtigung am Markt. Es gibt sicher eine Reihe von Kriterien, warum welche Applikation gewählt wird. Es muss Klarheit darüber bestehen, was auf welchem Textil mit einer Applikation erreicht werden soll und welche Eigenschaften gewünscht sind. Daraus ergeben sich beim Siebdruckverfahren

die möglichen Druckfarben unter Berücksichtigung der möglichen Temperaturbelastung der Textilien und der geforderten Echtheiten.“

Klaus Wagner, Geschäftsführer Hebbecker GmbH

„Nicht alle Siebdruck-Textilveredlungsvarianten erfordern Hitze, gerade auch bei den genannten Textilien. Gleichzeitig haben unsere Kunden auch zum Teil gemeinsam mit uns Methoden entwickelt, mit denen beim Trocknen sehr gute Ergebnisse erzielt werden können. Grundsätzlich wird aber der Textilsiebdruck weiter wachsen, in sinnvoller Kombination mit den anderen Textilveredlungsverfahren.“

Jörg Wawzyniak, Walter Schulze GmbH



✓ tested materials

PRODUKTGARANTIE
3
JAHRE

Eine von 657 starken HALFAR® Taschen

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

→ schon ab 1 Stück

→ schnell geliefert direkt ab Lager


HALFAR
Starke Taschen.

Shopper BASKET