



Tampondruck, die sanfte Form einer dekorativen Kennzeichnung!

Es gibt nichts, was man im Tampondruck nicht bedrucken kann. Ein Tampon aus Silikon nimmt das Druckmotiv von einem Tiefdruckklischee ab und überträgt es in Form einer Stempelung auf das zu bedruckende Teil. Durch die flexible Form des Tampons kann man besonders auf unebenen Flächen drucken. Ob erhaben oder vertieft, der Tampon schmiegt sich jeder Oberfläche optimal an. Durch schnelle Farbtrocknung, die schon bei der Übertragung der Farben einsetzt, kann man im Tampondruck beliebig viele Farben unmittelbar hintereinander und übereinander drucken. Das schafft einen hohen Rationalisierungseffekt, gepaart mit der Möglichkeit, dekorative Mehrfarbendrucke in unmittelbarer Folge zu drucken.

Foto-Color-Print das Konterfei auf der Kaffeetasse!

Durch die Möglichkeiten der modernen Farbkopierer kann ein beliebiges Farb- oder s/w-Foto, auf eine für diese Aufgabe geeignete Spezialfolie übertragen werden. Danach wird diese Folie mittels Druck und Hitze, in einem eigens dafür entwickelten Gerät, auf eine speziell vorbehandelte, keramische Tasse übertragen. Dieses Verfahren ist in der Ausführung mit der Übertragung von Fotos auf T-Shirts identisch. Bei dieser Aufgabe kann jedoch durch die saugfähige Oberfläche von Stoff, nahezu jedes Textil-Material bedruckt werden. Diese Methode wird auch als Thermo-Transfer-Verfahren bezeichnet und ermöglicht, durch im Siebdruck vorgefertigte Motive, eine Serienbedruckung insbesondere bei der Stoffdekoration.

Trockenoffset, die rasante Drucklösung für hohe Druckauflagen

Beim Trockenoffset wird das Druckmotiv über Einzeltypen, Klischees oder Druckstempel auf eine Druckplatte aus Gelatine oder Gummi übertragen. Die Drucktypen werden an ihrer Oberfläche mit Druckfarbe eingefärbt. Durch Abwälzen wird das Druckmotiv auf die weiche Druckplatte übergeben, von wo aus dann die Farbe, durch überrollen auf das Druckteil übertragen wird. Für hohe Auflagen werden schnelle Druckmaschinen verwendet, die mit sehr hohen Geschwindigkeiten (bis 1000 Teile je Minute) arbeiten. Solche Druckautomaten müssen jeweils für die entsprechende Druckaufgabe konzipiert und speziell auf das Druckgut eingerichtet werden. Die Besonderheit des Verfahrens besteht darin, dass beim Mehrfarbendruck erst alle Farben auf der Drucktrommel gespeichert und dann in einem Arbeitsgang auf das Druckteil übertragen werden.



Laserbeschriftung Flexibilität durch Hightech

Bei der Laserbeschriftung wird durch technische Maßnahmen Licht gebündelt und so energiereich aufgeladen, dass es Metall zum Schmelzen bringt. Die dafür notwendige Apparatur wird seit den 60er Jahren ständig weiterentwickelt und hat mittlerweile auch bei der Beschriftung von hochwertigen Werbeartikeln einen hohen Stellenwert. Insbesondere die flexible und schnelle Möglichkeit mittels Computerprogramm Texte oder Logos auf jede beliebige Größe zu übertragen, ermöglicht den Einsatz der Lasertechnologien bei der Beschriftung von Werbemitteln. Mit Lasertechnik kann man Metalle, Kunststoffe, Glas, Keramik., Holz, Papier, Leder und viele andere Stoffe markieren. Diese Markierung hinterlässt, durch die hohe Temperatur des fein gebündelten Laserstrahles, eine unauslöschliche Gefügeänderung auf dem beschrifteten Material.

Transferdruck, die perfekt Illusion der Motivübertragung

Darunter versteht man das Aufbringen und Übertragen vorgefertigter Druckvorlagen auf Textilien. Die Farbmotive werden meistens im Mehrfarben-Siebdruckverfahren auf eine Spezialfolie, seitenverkehrt ausgedruckt. Dabei sind der Gestaltung kaum Grenzen gesetzt, da man beim Bogen-Siebdruck sehr genau drucken kann. Der letzte Druckvorgang ist das Aufbringen eines transparenten Thermoklebstoffes. Bei der Übertragung der Druckfolie (unter Druck und Hitze) auf das Textil, löst sich der Klebstoff an und verklebt das Motiv mit der Stoffoberfläche. Nach Entfernen der Trägerfolie ist das Druckbild wieder seitenrichtig auf dem Textil aufgebracht. Solche Drucke sind auf Stoffen bis zu 60" waschecht.

Siebdruck, die gängigste Form" Werbeartikel zu bedrucken

Beim Siebdruck wird die Farbe durch eine Schablone auf das Druckgut übertragen. Die Schablone besteht aus einem siebartigen Gewebe, das über einen Rahmen gespannt ist. Das Druckmotiv wird auf fotochemischem Weg auf das Sieb kopiert. Die druckenden Stellen im Sieb sind offen, (farbdurchlässig), die nicht druckenden Stellen sind geschlossen (farbundurchlässig). Während die Rakel über das Drucksieb gezogen wird, drückt sich die Farbe an der Berührungsstelle, zwischen Gewebe und Druckmaterial durch die offenen Maschen des Siebes. Auf diese Weise wird die Farbe auf das Druckgut übertragen.



Textilveredelung

Direktstick

Der Direktstick erfolgt direkt auf das zu veredelne Textil. Das Motiv wird dabei auf der Innenseite durch ein Vlies geschützt, welches gleichzeitig ein Scheuern der Fäden auf der Haut verhindert.

Bestickbar sind alle Textilien & Leder. Konturen min. 0,8 mm - 1 mm. Schrifthöhe min. 5-6 mm (Serifenschrift 7-10 mm). Die maximale Schrifthöhe beträgt 25 x 35 cm.

Applikationsstick

Beim Applikationsstick wird zunächst ein Label bestickt, das erst anschließend auf das Textil gebracht wird. Das bestickte, aber noch nicht applizierte Label ist als "Badge" auch separat lieferbar.

Konturenstärke und Schrifthöhe siehe Direktstick. Applikationsstick ist vor allem bei Motiven sinnvoll, die große Flächen derselben Grundfarbe enthalten.

Prägung

Ein elegantes und dauerhaftes Direktverfahren, bei dem das Motiv in den eingeprägt wird. Gestaltung, in der Regel werden unsere Artikel blindgeprägt, d.h. ohne weitere Einfärbung des Motivs. Wir empfehlen, filigrane Motive zu vermeiden, da sehr dünne Linien aus technischen Gründen wegbrechen können.

Ätzung

Die Schablonen-Ätztechnik ist eine Kennzeichnungsform für Metalle. Dabei wird Ätzflüssigkeit über einen getränkten Filzstreifen durch eine Siebschablone gedrückt. Wenn die Ätzflüssigkeit das Metall berührt, erzeugt ein gesteuerter Schwachstrom eine elektrolytische Ätzung auf der Oberfläche des Metalls. Das Abbild der Schablone führt an der Oberfläche des Metalls zu einer oxydativen Ätzung, wodurch sich die benetzte Fläche entsprechend der Schablone, in Metallstruktur einätzt. Dadurch erhält man eine dauerhafte Kennzeichnung, die hauptsächlich auf metallische, vernickelte, verchromte und nitrierte Materialien ausgeführt werden kann.