



## IMPRESSION SYSTÈME JET D'ENCRE

### „CUVE“ SUR FIBRES CELLULOSIQUES

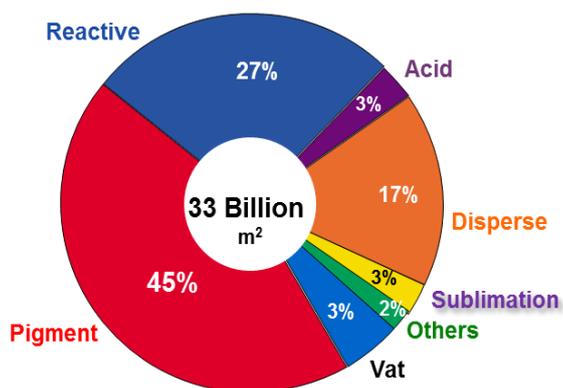
L'ALTERNATIVE MEILLEURE À L'ÉGARD D'ENCRES RÉACTIVES ET PIGMENTÉES .



**Uniformes**  
**Camouflage**  
**Textiles de maison**  
**Textiles techniques**

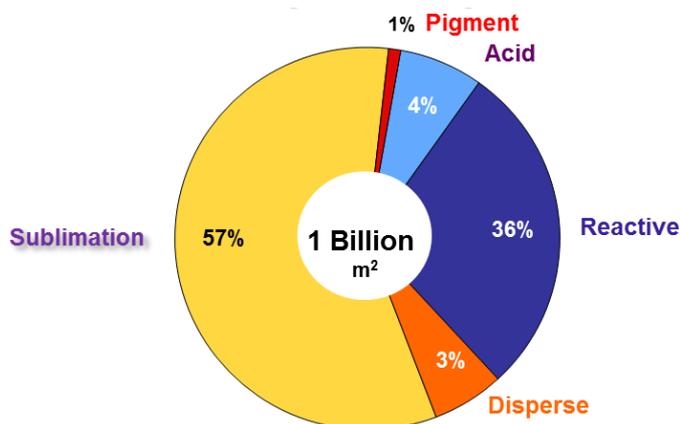
## COMPARAISON ENTRE IMPRESSION CONVENTIONNELLE ET NUMÉRIQUE

### 97% IMPRESSION CONVENTIONNELLE



- Augmentation d'impression numérique 25% en moyen par an
- Impression Cuve représente un 3% du total imprimé
- Aujourd'hui le volume de l'impression numérique est seulement un 3%

### 3% IMPRESSION NUMÉRIQUE



#### Sur quelles fibres les colorants cuve peuvent être appliqués ?

- Coton, lin, jute, bambou, chanvre, viscose
- Certaines nuances aussi sur laine, soie et nylon

### EXIGENCES AUX ENCRES

- Meilleures caractéristiques de solidité
- Compatibilité et stabilité améliorée
- Durée de fonctionnement améliorée
- Résistance au stress améliorée
- Formation de bulles plus exacte
- Vitesse de bulles, poids, propriété rhéologique
- Force de couleur et luminosité élevée



### EXIGENCES AU PRODUCTEUR DE SYSTÈMES D'IMPRESSION À JET D'ENCRE

- Innovation
- Matériaux et processus de production de haute qualité
- Support et service effectif
- Savoir-faire complet du processus textile et de l'impression



### EXIGENCES AUX TÊTES D'IMPRESSION

- Système de circulation
- Réparables
- Impressions de dégradés de gris
- Robuste
- Têtes avec différents volumes de bulles pour applications variées



### EXIGENCES AUX SYSTÈMES D'IMPRESSION À JET D'ENCRE

- Fiabilité et stabilité
- Précis
- Logiciel contrôlé par les applications
- Manutention facile



**COLARIS. IMPRESSION CUVE (FRA)**

**AUCUNE SOLUTION PARFAITE JUSQU'À MAINTENANT**

Pour l'impression industrielle sur supports textiles cellulosiques

**LES ENCRÉS RÉACTIVES SONT EN MANQUE DE**

- Solidité aux lavages multiples
- Solidité à la lumière de tons pâles, surtout tons rouges
- Résistance aux produits chimiques dans le finissage
- Résistance aux traitements avec chlore
- Résistance au détergent oxydant

**LES ENCRÉS PIGMENTÉES NE SONT PAS ENCORE VRAIMENT « EN FORME » POUR L'INDUSTRIE**

- Solidité aux lavages multiples
- Résistance au frottement – surtout en état humide
- Noir foncé
- Solidité à la lumière de tons pâles (jaune, orange, rouge, vert)
- Toucher et draperie – surtout avec les dessins de haute coloration
- Préparation et traitement après l'impression impératif
- Processus cher comparé avec l'impression numérique et conventionnelle aux couleurs réactives

**LES ENCRÉS CUVE JETTEX SONT LES PREMIÈRES ENCRÉS CUVE DANS LE MARCHÉ**

- Bonne solidité aux lavages multiples
- Bonne résistance au frottement
- Tons vivants et brillants et excellente intensité de noir foncé
- Bonne solidité à la lumière pour tons pâles
- Excellent toucher et draperie des tissus
- Processus comme pour l'impression avec colorants de cuve classique

**COLARIS. CUVE PROCESSUS D'IMPRESSION**

Préparation par enduction avec épaississant pour éviter la migration des couleurs

**COLARIS. INKJET IMPRESSION**  
avec 4 - 8 encres **DyStar INDANTHREN**

Séchage à 110 - 130°C env.



**OFF-LINE PROCESSUS DE FIXATION**

Fouardage en utilisant Rongalit C ou hydrosulfite

Vaporisation à 100 – 105°C pendant 1 – 10 minutes relatif au fouardage

Processus de lavage, rincer oxydation, savonner, rincer

Séchage dans une rame



**LE PRINCIPE DE L'IMPRESSION AUX COLORANTS DE CUVE**

- Les colorants de cuve sont imprimés en forme de pigment
- Pendant le processus de fouardage et vaporisation ces pigments sont transformés en forme liquide (solubles en hydrosulfure de sodium) et pénètrent dans les fibres cellulosiques.
- Pendant l'étape d'oxydation les colorants de cuve sont retransformés dans un état insoluble.

**CARACTÉRISTIQUES DES COLORANTS DE CUVE**

- Solidité à la lumière 6 – 7/8
- Résistance au chlore 4 – 5/5
- Solidité aux lavages m. 4 – 5/5
- Toucher doux et draperie excellents
- Tons brillants et noir foncé



**ENCRÉS JETTEX INDANTHREN**

et le processus d'impression numérique ont été développés par **DyStar** et **ZIMMER AUSTRIA**.

Le but est de mettre à la disposition de l'industrie l'impression numérique aux colorants de cuve et d'offrir de chances nouvelles à l'industrie d'impression de haute qualification.

Pour la plupart les colorants de cuve sont la meilleure alternative quand on s'agit de l'impression sur fibres de cellulose.

## APPLICATIONS TYPIQUES ET RÉALISABLES POUR L'IMPRESSIION NUMÉRIQUE CUVE POUR COLARIS



### AMEUBLEMENT ET RIDEAUX

Pour répondre aux exigences extrêmes de solidité à la lumière, de solidité Crock et pour un toucher doux.



### TISSUS D'ÉPONGE ET PEIGNOIRS DE BAIN

Produits en tissu d'éponge et d'autres produits d'hospitalité avec de couleurs d'excellente intensité, extrême solidité aux lavages multiples et toucher très doux.



### DENIM ET JEANS

Le bleu Indigo du denim fait part de la famille des colorants cuve. Donc denim pourrait être imprimé avec les mêmes standards de solidité.



### VÊTEMENTS DE TRAVAIL ET UNIFORMES

Vêtements de travail à application spécifique, uniformes et dessins de camouflage peuvent être imprimés par une machine numérique avec une solidité à la lumière extrême et un toucher très doux.



INNOVATION

QUALITÉ

SERVICE

Zimmer Maschinenbau GmbH

DIGITAL PRINTING SYSTEMS

Eibergstrasse 2-8

6330 Kufstein | AUSTRIA

Phone +43 (5372) 648 93 - 0

info@zimmer-austria.com

J. ZIMMER Maschinenbau GmbH, Kufstein reserves the right of technical and design modification of the equipment described within this brochure at any time without prior notice. This leaflet is for informative purpose only.