

Fachhandelshausmesse Inhouse² 2019

Textil und Veredlung unter einem Dach

Vom 26. bis zum 28. März 2019 lud die Dortmunder L-Shop-Team GmbH zur zweiten Ausgabe der Inhouse², der nach Veranstalterangaben größten Fachhandelshausmesse im Bereich Textil und Veredlung in Europa. **R+WTextilservice** hat in der Bochumer Jahrhunderthalle vorbeigeschaut und nach Trends gestöbert.

Textilien und Veredlung, Textildruck- und Werbetechnik: An drei Tagen wurde alles unter einem Dach gezeigt. Der Textilgroßhändler L-Shop-Team GmbH aus Dortmund lud gemeinsam mit seinem Partner, dem Fachgroßhändler im Bereich Textilveredlung, Sublimationsdruck und Werbetechnik IVM Sigtex GmbH aus dem westfälischen Emsdetten, zum zweiten Mal zur Fachhandelshausmesse Inhouse² ein.

Veranstaltungsort war die Bochumer Jahrhunderthalle. Hier präsentierten sich auf etwa 8.000 m² mehr als 80 internationale Aussteller aus der Textilbranche, Werbetechnik und dem Digitaldruck. Ein einheitliches Standkonzept sorgte dafür, dass auch kleine und neue Marken von potenziellen Kunden wahrgenommen werden konnten. So erfuhren die knapp 2.000 Besucher vom 26. bis 28. März 2019 hautnah alles rund um die unterschiedlichen Branchen. Sie hatten die Möglichkeit, sich vor Ort vom Design und der Textilqualität sowie den Veredlungsergebnissen zu überzeugen, diese haptisch zu erleben sowie neue Trends und Techniken kennenzulernen.

Nachhaltigkeit weiter im Fokus

Als klarer Trend gingen nachhaltige Produkte hervor. So präsentierte beispielsweise der Anbieter für Werbelösungen PF Concept Deutschland GmbH aus Emmerich am Rhein „pheeb“, die nach Aussage des Unternehmens erste Tragetasche aus recycelter Baumwolle. Ebenfalls aus recyceltem Material ist das Funktionsshirt „Drypower Evolution“ von der Kon-

able GmbH. Das Funktionsmaterial des Shirts ist laut Unternehmen klimaregulierend und aus 100 Prozent recyceltem Polyester hergestellt. Basic-T-Shirts aus nachhaltig angebaute Baumwolle hatte nahezu jeder Aussteller von Promotion- und Corporate-Identity-Bekleidung im Gepäck.

Die Nachfrage scheint groß, aber ebenso die Unsicherheit in Bezug auf die richtige Kennzeichnung zertifizierter Ware in einer Branche, in der die Produkte üblicherweise nicht direkt an den Endkunden, sondern über Zwischenhändler verkauft und dann auch noch durch Druck und Stick veredelt werden. Vielen bekannt ist der weltweit für die Verarbeitung von Textilien aus biologisch erzeug-

ten Naturfasern angewandte GOTS (Global Organic Textile Standard). Zertifiziert werden dabei definierte umwelttechnische Anforderungen ebenso wie Sozialkriterien entlang der gesamten textilen Produktionskette. Der Vertrieb derartiger gekennzeichnete Artikel setzt folglich voraus, dass auch der Händler nach GOTS zertifiziert ist. Bei der Veredlung gilt das Gleiche: Beispielsweise müssen die Farben entsprechenden Kriterien genügen und ein Zertifikat haben. Anderenfalls ist die Nachhaltigkeitskette unterbrochen und die Kennzeichnung mit dem GOTS-Siegel nicht mehr rechtmäßig. Auf der Messe zu sehen war, dass diverse Hersteller bereits auf das GOTS-Siegel im Einnähetikett verzichteten – selbst wenn



Auf der Inhouse² ging es um Textilien und Veredlung. Sie fand Ende März 2019 in der Jahrhunderthalle in Bochum statt.

Fotos: Jussen



Mehr als 80 Unternehmen präsentierten sich und ihre Produkte auf der Fachhandelshausmesse.

die Zertifizierung erfolgte – und das Siegel OSC 100 nutzen. Im Gegensatz zum GOTS enthält der Organic Content Standard (OCS) keine Anforderungen zu den verwendeten chemischen Zusatzstoffen und schließt keine Richtlinien zu Umweltmanagement und sozialer Verantwortung im Unternehmen mit ein. Der Organic Content Standard ermöglicht „lediglich“ die Erfassung des genauen Anteils an ökologischem Material in einer Ware und die Weiterverfolgung durch die Produktionskette. Die Qualitätssicherung erfolgt ebenfalls durch unabhängige Zertifizierung. Das Siegel OCS 100 sagt aus, dass 95 bis 100 Prozent an ökologischem Material enthalten sind. Das Siegel OCS blended bedeutet, dass mindestens fünf Prozent Biomaterial verwendet wurden.

Neuartige Veredlungstechnik

In Bezug auf innovative Drucktechniken zog die Forever GmbH aus Heddesheim die Aufmerksamkeit auf sich. Sie präsentierte eine neuartige Möglichkeit des Sublimationsdruckes auf Baumwolle. Der Sublimationsdruck zeichnet sich dadurch aus, dass die Tinte bei der Übertragung vom festen in den gasförmigen Aggregatzustand übergeht, ohne sich vorher zu verflüssigen. Diese Drucktechnik war bisher Textilien aus synthetischen Faserstoffen wie Poly-

ter bzw. Fasergemischen mit hohem synthetischem Anteil vorbehalten. Der auf Transferpapier bzw. -folie aufgebrachte Spezialfarbstoff wird dabei in das textile Material eingedampft, er sublimiert. Dadurch ist kein Farbauftrag zu spüren.

Baumwolle hingegen besitzt nicht die Fähigkeit, die Tinte derartig aufzunehmen. Das Geheimnis des Sublimationsdrucks auf Artikel aus 100 Prozent Baumwolle liegt laut Forever in einem Zusammenspiel von Tinte und Transferpapier. Hierbei sublimiert die Tinte nicht direkt in das textile Material, sondern in eine spezielle Beschichtung auf dem Transferpapier. Die Beschichtung auf dem Transfermedium haftet wiederum unter Druck und Hitzeeinwirkung der Transferpresse auf dem Baumwolltextil und ist nach Aussage von Forever 30-mal bei 40 °C waschbar. Das neue Verfahren soll den Vorteil hochelastischer Drucke in fotorealistischer Bildqualität bieten – auch bei kleinen Stückzahlen –, ohne wie beim klassischen Flexdruck das Motiv entgittern zu müssen.

Interessante Fachvorträge

Über diese neuartige Drucktechnik, die sowohl auf hellen wie dunklen Baumwollmaterialien anwendbar sein soll, berichtete Vitali Fenzel auch in einem Fachvortrag. Neben dem Besuch zahlreicher Stände war es auf der Inhouse² auch möglich, sich in Fachvorträgen

weiterzubilden bzw. zu informieren. An zentraler Stelle in der Mitte der Veranstaltungsfläche war ein Podium aufgebaut, auf dem Experten referierten. Die Themen befassten sich mit Herausforderungen, die sich den Textilveredlern täglich stellen: beispielsweise die Problematik der Haftung und Farbstoffmigration, der sogenannten Resublimation. Thematisiert wurde aber auch, wie beim Sticken durch die Verwendung verschiedener Obergarne scharfe Konturen erzielt werden können. Durch die Verwendung eines Garnmixes lassen sich beispielsweise Schriften in den Vordergrund holen, die ansonsten schwer darstellbar sind, so Referent Jens Zeuke, Area-Sales-Manager bei der Madeira Garnfabrik. Michael Hildebrand, Poli-Tape Klebefolien GmbH, stellte neue Generationen der Flexfolien vor. Die Entwicklung im Bereich des digitalen Textildrucks war Thema von Oliver Lüdke von der Kornit Digital Europe GmbH.

Veranstalter, Aussteller und Besucher zogen nach der Messe eine positive Bilanz. Die beeindruckende Kulisse der Bochumer Jahrhunderthalle, deren Katakomben während der Messe zu besichtigen waren, sorgte für den passenden Rahmen. Auch zukünftig soll sie Eventlocation der Inhouse² im Zwei-Jahre-Turnus bleiben.

Birgit Jussen
www.l-shop-team.de
www.inhousehochzwei.de

Arbeitsbekleidung und PSA veredeln

Besticken oder bedrucken

Mit dem Firmenlogo auf der Jacke transportieren die Mitarbeiter die Corporate Identity des Unternehmens nach außen. Aber wie kommt das Logo auf das Textil? Beispielsweise durch Stickerei oder Textildruck. Bei Schutzbekleidung sind bei der Veredlung besondere Anforderungen zu beachten.

Neben der reinen Kennzeichnung von Berufsbekleidung, beispielsweise zur Nachverfolgung in Wasch- oder Leasingprozessen, ist die Darstellung des Firmenlogos als wichtiger Bestandteil der Corporate Identity jedes Unternehmens ein weiterer umfangreicher Bereich der Textilkennzeichnung und -veredlung. Um die Firmenidentität auf Arbeitsbekleidung nachhaltig zu transportieren, sind dauerhafte Farben, gute Tragbarkeit und unkomplizierte Pflege ein Muss. Zu den bekanntesten Arten, ein Logo auf Bekleidung aufzubringen, zählen Stickern und Drucken. Beide Möglichkeiten haben Vor- und Nachteile, die in jedem Fall geprüft werden sollten, um die Ansprüche des Kunden an eine optimale Bekleidung mit hohem Wiedererkennungswert zu erfüllen.

Die **Stickerei** ist eine hochwertige Form der Motivanbringung auf Textilien: Flach- und dreidimensionale Stickerei, einzelne Stickembleme mit bzw. ohne Klebeschichtung sind auf nahezu jeder Art von Gewebe einsetzbar und überzeugen mit einer edlen Optik, hervorragender Waschbeständigkeit und hoher Haltbarkeit. Durch ihre Robustheit eignen sich Stickereien für stark beanspruchte Arbeitsbekleidung.

Beim **Textildruck** richtet sich die Auswahl der richtigen Technik nach dem Textil und seinen Eigenschaften, den Ansprüchen des Kunden und der benötigten Stückzahl. So können die Textilien direkt bedruckt werden oder das Logo wird separat erstellt, z.B. im Siebdruckverfahren, und anschließend mit einer Transferpresse unter hoher Temperatur und großem Druck auf das Bekleidungsstück appliziert. Dabei verbindet sich der hitzeaktivierbare Kleber mit dem Gewebe und sorgt so für die Haftung des Logos



Ein Firmenlogo kann auf verschiedenen Wegen auf Textilien aufgebracht werden, z.B. mittels Transfers oder Emblemen.

Foto: Thermopatch

auf dem Untergrund. Unterschiedlich hohe Schmelzpunkte des Klebers machen die Embleme und Transfers vielseitig einsetzbar. So sind Textilembleme beispielsweise äußerst strapazierfähig. Ihre gute Deckkraft, die hohe Waschbeständigkeit und Langlebigkeit machen sie zu einem idealen Produkt zur Kennzeichnung von Berufsbekleidung mit dem Firmenlogo.

Die **Schutzbekleidung** im Rahmen der persönlichen Schutzausrüstung (PSA) erfordert angepasste Veredlungsprodukte und Aufbringungsverfahren. Hier gilt es, vorab die Anforderungen des Textils an die jeweilige Verwendung zu kennen und die Haltbarkeit der Patchmaterialien auf den Geweben zu prüfen. Beispielsweise kann die Außenseite einer Arbeitsjacke geeignet sein, besteht aber das Innenfutter aus empfindlichen Kunstfasern, können diese verschmelzen. Die hohen Temperaturen bei der Applikation können auch bei beschichteten Materialien wie Wetterschutzbekleidung problematisch sein und eventuell deren Funktion beeinträchtigen. Schließlich kann die Lage von Reißverschlüssen, Knöpfen oder Nähten einer Kennzeichnung im Patchverfahren unter Umständen im Wege

stehen. In diesen Fällen sind alternative Verarbeitungsarten, z.B. die Verwendung von Stickereien, zu prüfen. Ein weiteres wichtiges Kriterium für Arbeits- und Schutzbekleidung erfüllen viele Patches ohne weiteres: Sie sind industriell waschbar. Zu beachten ist, dass Anforderungen der Normung von PSA, wie flammhemmend (EN 469, EN ISO 11611, EN ISO 11612 oder EN ISO 14116) oder reflektierend (EN ISO 20471), auch für Kennzeichnungsmaterialien gelten, die auf den Außenseiten der Textilien aufgebracht werden. Nur so können die sicherheitsrelevanten Eigenschaften der Bekleidung erhalten werden. Mit modernen Veredlungstechniken ist dieses heute und auf vielen Arten von PSA sichergestellt.

Tipp: Bei allen Kennzeichnungs- und Veredlungsmaterialien sollte man unbedingt den Schmelzpunkt des Klebers kennen und sämtliche Bearbeitungen wie beispielsweise das Finishen oder Trocknen im professionellen Reinigungsprozess minimal 20 °C unterhalb des Schmelzpunktes stattfinden lassen.

Thermopatch bietet nach eigenen Angaben u.a. folgende Produkte an:

- Siebdrucktransfers: Flammhemmend getestet nach EN 469 und EN ISO 14116, 11611, 11612 auf dem Gewebe Nomex III.
- Digitaldruckembleme: Flammhemmend getestet nach EN 469 und EN ISO 14116, 11611, 11612 auf den Geweben Nomex III, Tecasafe XA9002 und Ten Cate Proban.
- Plottertransfers: Silber reflektierend nach EN ISO 20471.
- Plottertransfers: Silber reflektierend nach EN ISO 20471 und flammhemmend getestet nach EN 469 und EN ISO 14116.

www.thermopatch.com