

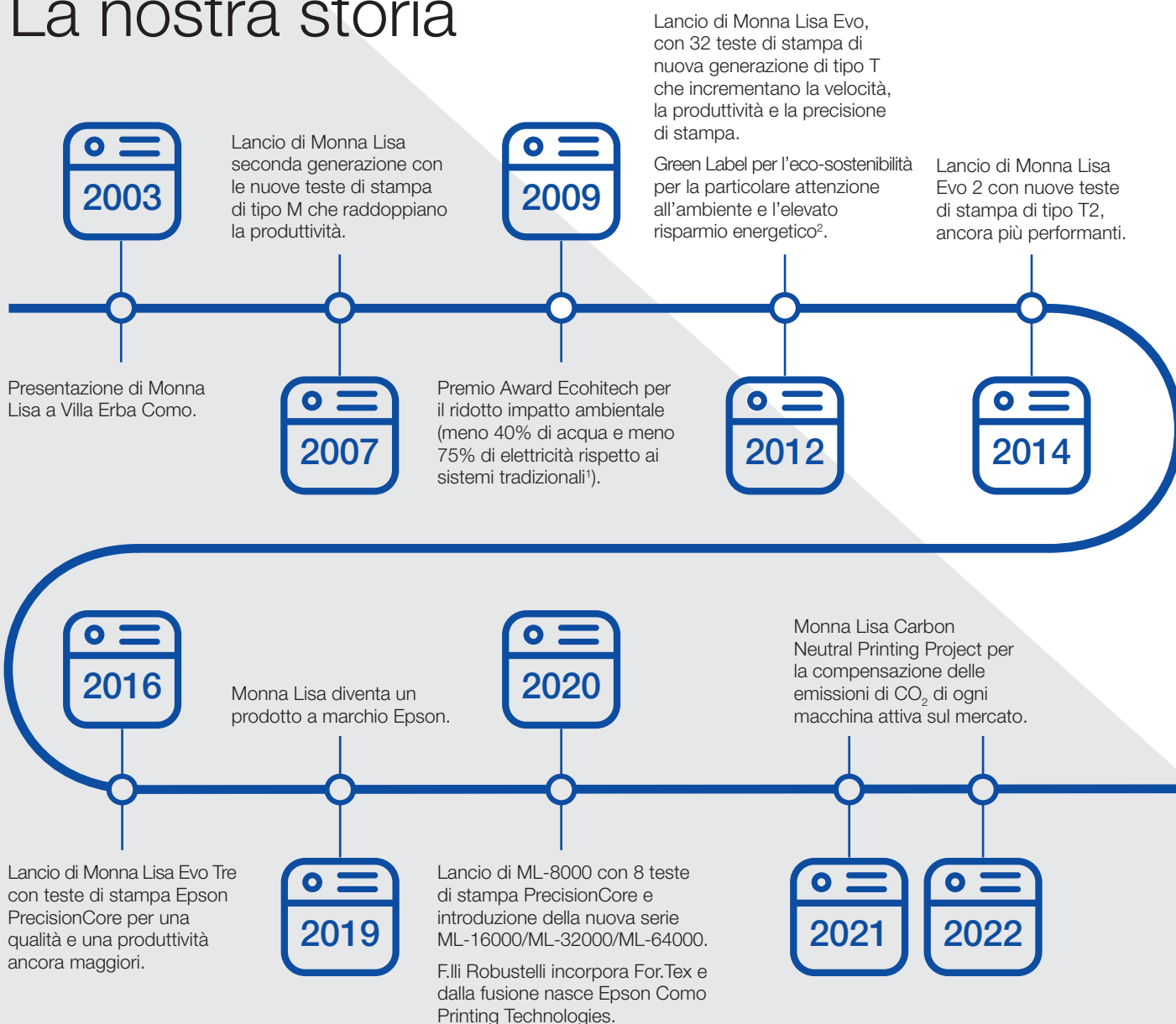
Eccellenza e produttività nella stampa tessile digitale



Sperimenta la Total Textile Solution

Total Textile Solution è il sistema completo e integrato per la stampa digitale industriale su tessuto con la serie Monna Lisa, in cui ogni componente segue lo stesso processo per garantire i migliori risultati di stampa e la massima soddisfazione da parte dei clienti. Per conseguire questo risultato Epson ha acquisito nel tempo l'esperienza e le competenze necessarie collaborando con due realtà del territorio comasco - la Digital Textile Valley - e poi acquisendole all'interno del Gruppo Epson: F.lli Robustelli, responsabile dell'ingegnerizzazione del sistema di stampa Monna Lisa grazie alle testine di stampa Epson Micro Piezo, e For.Text, fornitore affermato di coloranti, addensanti, sostanze speciali per il pre/post-trattamento e degli inchiostri Genesta. Nel dicembre 2020 F.lli Robustelli ha incorporato For.Text e da questa fusione è nata la nuova ragione sociale Epson Como Printing Technologies. Monna Lisa, ormai diventata un prodotto a marchio Epson, è il risultato di una storia cominciata nei primi anni 2000 che ha portato Epson a giocare un ruolo strategico nel mercato tessile digitale a livello industriale.

La nostra storia



¹ Fonte: *I consumi di acqua ed energia elettrica nella stampa tessile. Le tecnologie tradizionali e inkjet a confronto. I risultati dell'indagine.* Osservatorio sul Distretto Tessile di Como dell'Università (Carlo Cattaneo) LIUC di Castellanza (VA), 2008.

² La certificazione Green Label è un progetto promosso da ACIMIT (Associazione dei Costruttori Italiani di Macchinario per l'Industria Tessile) con il patrocinio del Ministero dello Sviluppo Economico e dell'Istituto per il Commercio Estero.

Settori di applicazione



Alta moda

Stilisti e fashion designer delle primarie case di moda italiane e internazionali trovano in Monna Lisa ricchezza cromatica e di sfumature per creare capi unici che uniscono innovazione e sapienza artigianale.



Fast fashion

Monna Lisa porta la qualità che la distingue alla produttività richiesta dai fast fashion retailer per collezioni che non seguono più la stagionalità ma le nuove dinamiche del mercato della moda.



Accessori

Tessuti naturali e fibre innovative per foulard, cravatte, scarpe o borse si arricchiscono di motivi della tradizione e disegni originali con la precisione di dettaglio che solo Monna Lisa offre con la garanzia di una ripetibilità unica.



Abbigliamento sportivo

Monna Lisa, come risultato della sperimentazione condotta sugli inchiostri, raggiunge risultati di alta qualità anche sui nuovi tessuti tecnici sviluppati per rispondere a necessità di comunicazione e/o funzionali sempre più sofisticate.



Tessuti per la casa

Tende, tessuti per divani e poltrone, biancheria per la casa, contract, ognuno con fibre di tipo diverso: Monna Lisa, grazie alla varietà di inchiostri impiegati, restituisce tessuti ricchi di disegni e colori inediti che rimangono inalterati negli anni.



Il processo della stampa tessile

Questo schema sintetizza il flusso di stampa su tessuto mettendo in evidenza i vantaggi della stampa digitale rispetto al processo tradizionale. Quest'ultimo comporta infatti maggiore impatto ambientale, costi più alti, più scarti di produzione e meno flessibilità operativa rispetto alla stampa digitale.



Stampa tradizionale

Nessun pre-trattamento
Separazione del disegno in canali Incisione
Preparazione paste da stampa Controllo paste da stampa Lavaggio e magazzinaggio quadri/cilindri serigrafici Smaltimento paste/acque di lavaggio
Preparazione paste da stampa Lavaggio e magazzinaggio quadri/cilindri serigrafici Smaltimento paste/acque di lavaggio
Vaporizzaggio / Lavaggio / Finissaggio Vaporizzaggio e lavaggio non sono necessari nella stampa con inchiostri a pigmenti

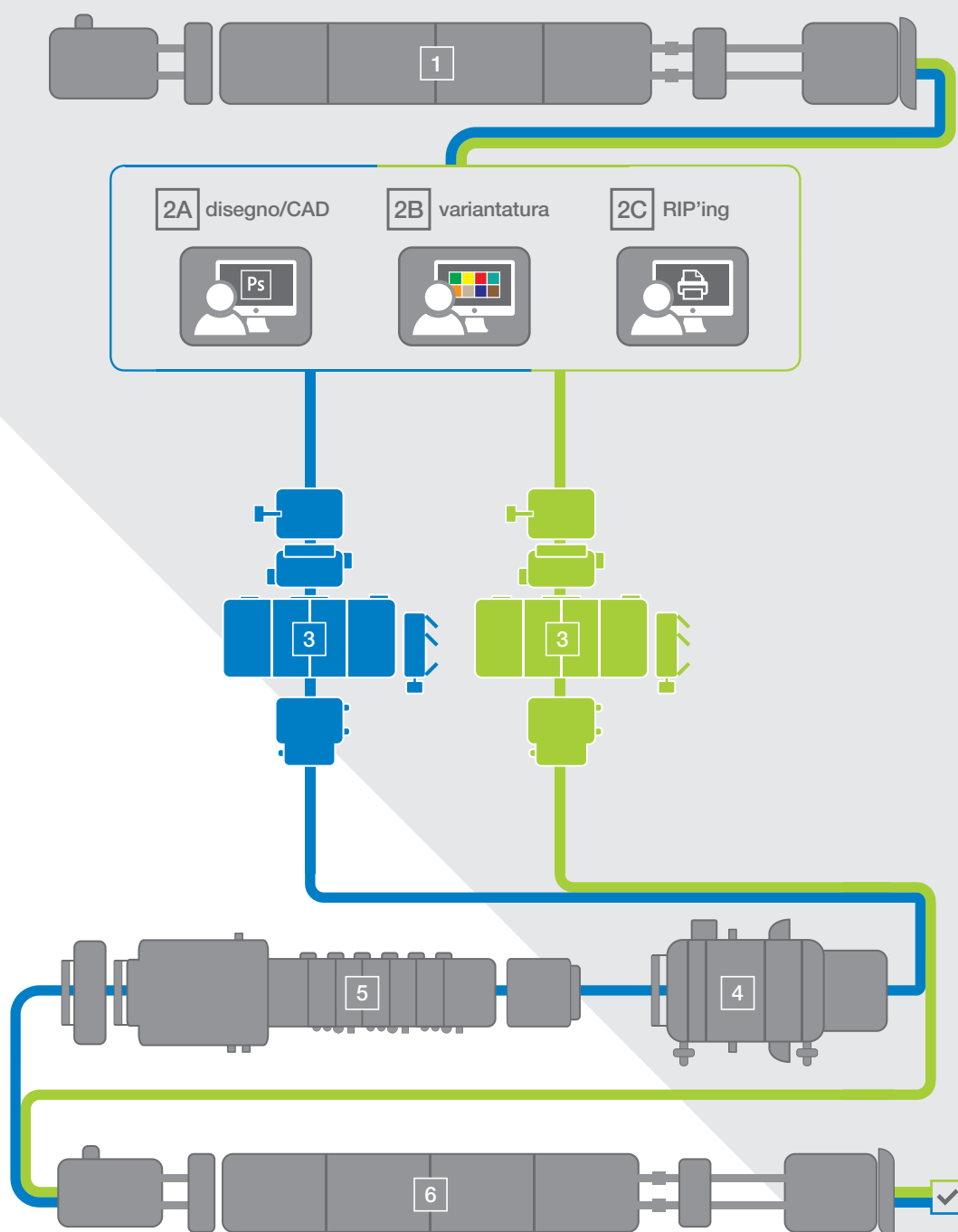
 Pre-trattamento
 Gestione colore
 Stampa campionatura
 Stampa di produzione
 Post-trattamento

Stampa digitale

Trattamento del tessuto con Pregon, studiato per ottenere un'eccellente resa di colori e contorni o effetti su misura
Questa fase non è prevista
Serie Monna Lisa
Serie Monna Lisa
Vaporizzaggio / Lavaggio / Finissaggio Vaporizzaggio e lavaggio non sono necessari nella stampa con inchiostri a pigmenti

Il processo di stampa con la serie Monna Lisa

La stampa digitale industriale su tessuto si inserisce in un processo più ampio che comprende più fasi, dalla creazione del disegno al pre-trattamento del tessuto al finissaggio. Lo schema qui sotto rappresenta il flusso completo della stampa con la serie Monna Lisa.



DIFFERENZIALE

■ REATTIVI
ACIDI
DISPERSI

■ PIGMENTI

1

Pre-trattamento
Rameuse

2

Ufficio preparazione
disegni CAD/ripping

3

Stampante digitale
Monna Lisa

4

Vaporizzazione

5

Lavaggio
e asciugatura

6

Finissaggio
Rameuse

Monna Lisa: evoluzione, progresso e innovazione

Monna Lisa è il brand che identifica la gamma di stampanti digitali industriali su tessuto diventata punto di riferimento per l'alta qualità nel mondo dell'haute couture & fast fashion, accessori, tessuti per la casa, abbigliamento sportivo. Caratterizzata dalla flessibilità e dalla velocità tipiche della stampa digitale, è la risposta più adeguata a un settore sempre più dinamico, che richiede la capacità di rispondere velocemente alle diverse esigenze del mercato.

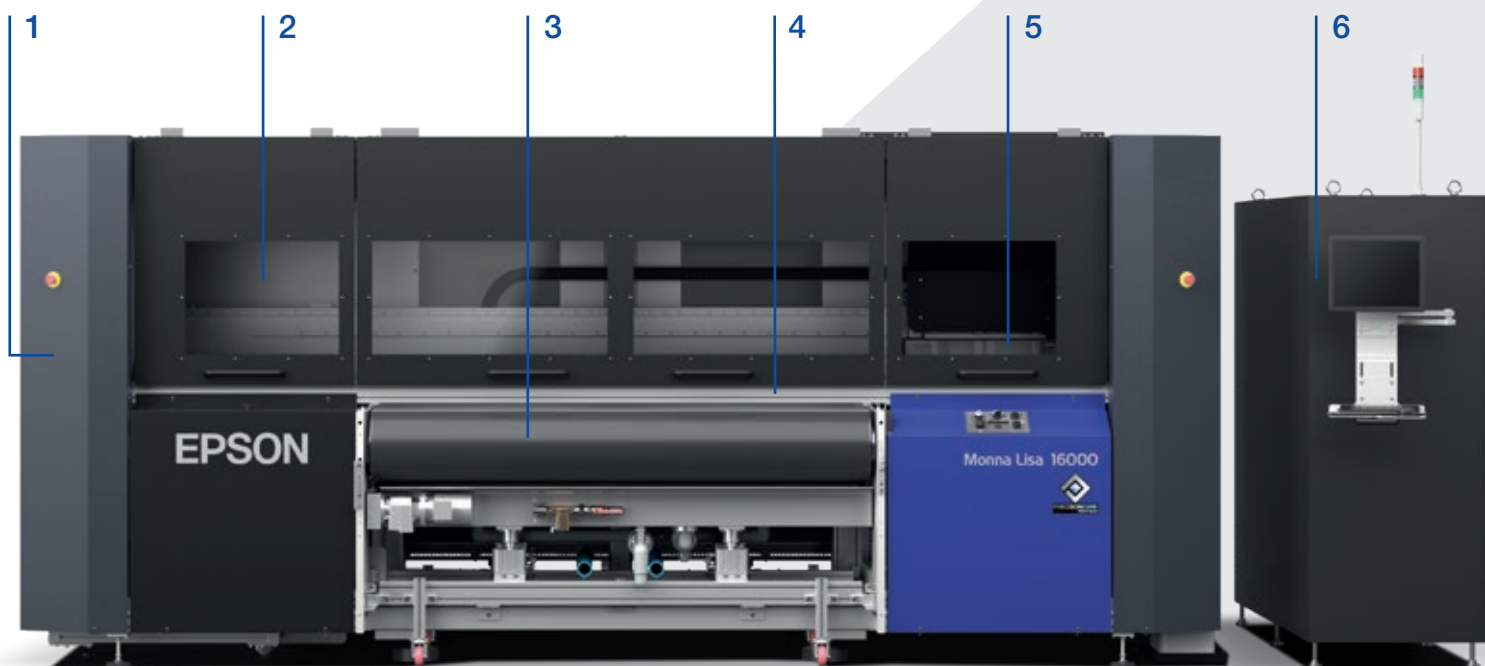
Flessibilità e affidabilità

La flessibilità è uno dei tratti distintivi di Monna Lisa, in quanto rappresenta, per chi la utilizza, un unico sistema di stampa in grado di rispondere a un'ampia gamma di esigenze produttive. Può infatti gestire tipologie diverse di inchiostri, per stampare su ogni tipo di tessuto e riprodurre sia i disegni più semplici sia quelli più complessi al massimo della qualità con velocità elevata e perfetta ripetibilità. Gli inchiostri sono disponibili in carrelli colori da 3 o 10 l, ed è possibile passare da una tipologia di inchiostri a un'altra.

Inoltre Monna Lisa è sinonimo di una gamma completa di configurazioni differenziate per numero di teste e per larghezza di stampa.



Caratteristiche



1. Gestione inchiostri

L'esclusivo sistema di gestione di inchiostro con le sacche sottovuoto e degassificate è stato progettato per ottenere la massima resa e il minimo spreco di colore. I carrelli colori sono disponibili in capacità da 3 o 10 l.



4. Flessibilità

L'ampia gamma di risoluzioni e modalità di interlacciamento garantisce stampa di disegni di alta qualità su qualsiasi tipologia di tessuto.



2. Accesso facilitato

Facile e sicuro accesso alla macchina per operazioni di verifica, gestione e manutenzione.



5. Testina PrecisionCore

La nuova testina coniuga qualità, precisione, velocità e affidabilità con un risultato mai visto prima. È l'evoluzione più recente della tecnologia di stampa proprietaria Epson Micro Piezo.



3. Alimentazione tessuto

Efficiente sistema di alimentazione del tessuto calibrato sulla velocità e qualità di stampa ad alta precisione.



6. Epson Edge Print Pro X

Epson Edge Print Pro X è il software RIP progettato per ottenere i migliori risultati da Monna Lisa. La possibilità di usare altri RIP o CAD tessili si conferma come una delle caratteristiche principali della flessibilità di questa soluzione di stampa.

La stampa digitale su tessuto è anche eco-sostenibile

La stampa inkjet rappresenta indubbiamente il futuro della stampa tessile. I vantaggi legati alla riduzione dei costi di realizzazione e alla personalizzazione dei singoli lotti di produzione sono ormai innegabili. Ma la stampa digitale su tessuto con il sistema Textile Total Solution offre agli stampatori e a tutti gli operatori della filiera importanti benefici in termini di eco-sostenibilità, in risposta a una situazione caratterizzata da leggi, regolamenti, certificazioni e capitolati restrittivi imposti dai committenti e dai brand della moda.



Uno studio comparativo tra un ciclo di produzione con la serie Monna Lisa e uno con un processo di stampa convenzionale in una stamperia dotata di entrambe le tipologie di impianto, dimostra i vantaggi della tecnologia inkjet in termini di impatto ambientale e di consumo di acqua. Più precisamente, il consumo di acqua (-27%) ha due effetti importanti sull'ambiente: riduzione dei volumi di acqua reflua conferiti alla depurazione e riduzione dei consumi energetici necessari al riscaldamento

delle acque di processo. In termini di impronta di carbonio, un impianto di stampa convenzionale comporta 139,56 kg di CO₂eq rispetto agli 85,56 kg di CO₂eq di un impianto digitale.*

* Fonte: Quaderno TSC #3. *Stampa digitale e sostenibilità*. Italia, 2017. Dati ottenuti simulando i consumi relativi alla stampa di 1.000 metri di tessuto con tecnologie convenzionali e inkjet, grazie ai valori forniti da una stamperia dotata di entrambe le tipologie di impianto.

Le nostre certificazioni ambientali



Tutte le tipologie di inchiostri Genesta hanno già conseguito la certificazione ECO PASSPORT di OEKO-TEX®, garanzia che rispettano i rigidi standard di sicurezza richiesti per le sostanze chimiche.



Il sistema bluesign® è sinonimo di produzione tessile sostenibile. Garantisce che il prodotto tessile finale rispetti requisiti molto severi per la sicurezza del consumatore in tutto il mondo e rappresenta per il cliente la certezza di aver acquistato un prodotto sostenibile. Questa certificazione riguarda gli inchiostri Acidi Genesta.



GOTS Approved Additive
Approved by Ecocert Greenlife
GOTS-ECOCERT-08-01219

Gli inchiostri Reattivi Genesta RE-N (tranne uno dei Grigi: Grigio RE-N), gli inchiostri Acidi Genesta AC (tranne il Nero AC-N e il Grigio AC-N) e gli inchiostri a pigmenti Genesta PG-2 hanno ricevuto l'approvazione GOTS da ECOCERT. GOTS è lo standard globale di riferimento nella produzione tessile per le fibre organiche, sulla base di criteri ecologici e sociali, ed è supportato da certificazioni indipendenti dell'intera filiera tessile.

Powered by PrecisionCore

Una nuova testina di stampa basata sulla tecnologia Epson PrecisionCore di ultima generazione è il cuore del funzionamento di Monna Lisa. Con i suoi 128 chip di stampa PrecisionCore MicroTFP configurati in 32 teste da 4 chip, ad esempio, raggiunge i 12.800 ugelli* per ciascun colore, per un'eccezionale produttività. Oltre a essere estremamente resistente, la nuova testina è garanzia di facilità di manutenzione, per ridurre al minimo gli eventuali tempi di fermo. PrecisionCore è il risultato di una continua attività di ricerca e sviluppo per ottenere sempre maggiore efficienza, qualità e affidabilità nella stampa su tessuto. La gamma comprende modelli dalle 8 alle 64 teste di stampa.

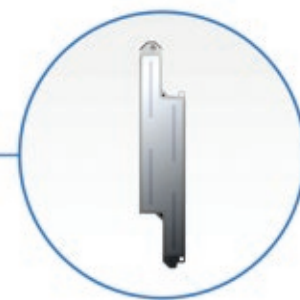
* Nella configurazione a 8 colori

Allineamento simmetrico dei colori per la massima qualità e produttività

L'allineamento simmetrico dei colori assicura che nella stampa bidirezionale ci sia una perfetta sovrapposizione tra i colori. Ne conseguono una resa di colori e trame eccezionalmente uniformi, anche nel caso di aree piene o di disegni geometrici complessi, e di alti volumi di stampa.



32 teste



Testa di stampa 4-chip



Pre-trattamento dei tessuti con Pregen

I tessuti destinati alla stampa, sia essa tradizionale che digitale, devono essere accuratamente preparati, ossia privi di ogni impurezza che potrebbe andare a compromettere la stampa, ben idrofili, piani, raddrizzati e adeguatamente stabilizzati dimensionalmente.

In aggiunta a questi requisiti, per essere pronto per la stampa digitale, il tessuto deve essere pre-trattato con tutti quei prodotti che permettono:

Di fissare il colorante contenuto nell'inchiostro al substrato tessile

Di ottimizzare l'intensità e la brillantezza delle stampe

Di controllare la diffusione dell'inchiostro sul tessuto, e quindi di migliorare la definizione della stampa

Di favorire l'assorbimento dell'inchiostro sul tessuto, semplificando l'asciugamento

Di favorire la penetrazione del colorante contenuto nell'inchiostro



In genere per tutti i processi di stampa digitale, a eccezione di quella con pigmenti, la preparazione è indispensabile.

Per la stampa digitale con pigmenti essa è facoltativa, ma diviene utile per ottenere toni intensi e brillanti.

Pur essendo applicabile con vari sistemi applicativi, quali foulardaggio, stampa "all over" o spruzzatura, grazie alla sua semplicità e alla possibilità di avere un perfetto controllo dimensionale del tessuto, il metodo per foulardaggio è quello maggiormente diffuso.

Dopo l'applicazione della preparazione per stampa digitale Pregen, il tessuto deve essere asciugato.

Nel caso di preparazione destinata alla stampa di seta, lana, poliammide o fibre cellulosiche, la temperatura di asciugamento non dovrebbe essere superiore a 105°C e l'asciugamento deve essere condotto fino ad avere un'umidità residua sul materiale pari a circa il 50% del tasso di ripresa nominale.

Valori di umidità residua inferiori, oltre che costituire uno spreco di energia, possono portare a una degradazione termica di alcuni componenti della preparazione, con conseguente perdita di resa coloristica.

Nel caso delle fibre di poliestere non vi è alcun vincolo di temperatura, ma un asciugamento troppo rapido potrebbe influire negativamente sulla definizione di stampa.

Nella pagina seguente una tabella illustra i principali tipi di Pregen, differenziandoli in base alle loro caratteristiche.

PREGEN	FIBRA / INCHIOSTRO	RESA COLORISTICA	PENETRAZIONE	DEFINIZIONE	NOTE
A 1005	Seta, poliammide con Genesta AC				
A 800 S	Seta, poliammide con Genesta AC				Adatto per tessuti che assorbono molto inchiostro
AT-6	Poliammide con Genesta AC				
TR/C	Poliammide con Genesta AC				Adatto prevalentemente per maglia elasticizzata
A WOOL	Lana con Genesta AC	 su lana clorata			
RCA	Cellulosiche, seta con Genesta RE-N				Occorre aggiungere l'alcali (carbonato o bicarbonato)
RCA-B	Cotone, seta con Genesta RE-N				Versione pronta per l'uso contenente bicarbonato
RCA-TB	Viscosa con Genesta RE-N				Versione pronta per l'uso contenente bicarbonato
R16	Cellulosiche, seta con Genesta RE-N				
RBA	Cellulosiche con Genesta RE-N				
DS 6040	Poliestere con Genesta DS				
DT20	Poliestere con Genesta DS				
DDS	Poliestere con UltraChrome DS				Procedimento di stampa diretta con inchiostri sublimatici
PCA	Tutte con Genesta PG				Bassa copertura di stampa
PCC	Tutte con Genesta PG				
TH	Poliestere con Genesta DS				Prodotto concentrato da diluire con acqua
TH	Cellulosiche e seta con Genesta RE-N				Base da formulare con alcali, urea e OXIDOL PA
RTW	Lana con Genesta RE-N	 su lana clorata			

LEGENDA

Sufficiente
 Discreta
 Buona
 Ottima

Stampa con inchiostri Genesta

GENESTA

Monna Lisa utilizza gli esclusivi inchiostri Genesta, sviluppati appositamente per consentire precisione, affidabilità e resistenza delle stampe su tessuto. Gli inchiostri Genesta - Acidi, Reattivi, Dispersi e Pigmenti - permettono di ottenere il massimo della qualità in riferimento a ogni tipo di tessuto. L'esclusivo sistema di gestione dell'inchiostro di Monna Lisa è stato progettato per evitare lo spreco di colore. Il sistema di aspirazione prevede l'utilizzo di sacche sottovuoto degassificate.



È in corso una continua attività di Ricerca & Sviluppo finalizzata ad ampliare la gamma dei colori e a migliorare la qualità di stampa.

Inchiostri Acidi GENESTA® AC

Sul tessuto adeguatamente preparato si può stampare su seta, lana e tessuti PA con gli inchiostri Acidi Genesta AC utilizzando la stampante serie Monna Lisa.

L'asciugamento è facile e le pezze asciugate possono essere stoccate in attesa del vaporizzaggio, che va fatto con vapore saturo a 102°C per 30 minuti (40 minuti per la lana).

Per eliminare l'inchiostro non fissato e la preparazione, si eseguono specifici trattamenti di lavaggio in funzione della fibra stampata.

Gli inchiostri Genesta AC sono disponibili nelle seguenti tipologie:

Flavina Fluorescente AC	Vermiglio AC	Ciano AC-H
Giallo AC-H	Rosso AC-H	Grigio AC-N
Arancio AC-F	Rubino AC	Nero AC-N
Magenta AC	Blu AC	Across
Rosa Fluorescente AC	Cobalto AC	

Inchiostri Reattivi GENESTA® RE-N

Sul tessuto adeguatamente preparato si può stampare su cotone, viscosa, lino e altre fibre cellulosiche, seta e lana con gli inchiostri Reattivi Genesta RE-N utilizzando la stampante serie Monna Lisa.

L'asciugamento è facile e le pezze asciugate possono essere stoccate in attesa del vaporizzaggio, che va fatto entro 24 ore dalla stampa con vapore saturo a 102°C per 12-15 minuti nel caso di fibre cellulosiche, 20 minuti nel caso di seta e 30 minuti nel caso di lana.

Particolare cura deve essere posta alla qualità del vapore, che deve essere privo di composti azotati, spesso utilizzati come additivi per caldaie o derivanti dal precedente vaporizzaggio di stampe con inchiostri acidi.

Per eliminare l'inchiostro non fissato e la preparazione, si eseguono specifici trattamenti di lavaggio in funzione della fibra stampata.

Gli inchiostri Genesta RE-N sono disponibili nelle seguenti tipologie:

Giallo RE-N	Rosso RE-N	Grigio RE-G
Arancio RE-N	Blu RE-N	Nero RE-N
Magenta RE-N	Ciano RE-N	Across
Crèmesi RE-N	Grigio RE-N	

Inchiostri Dispersi GENESTA® DS

Sul tessuto adeguatamente preparato si può stampare su tessuti PES con gli inchiostri Dispersi Genesta DS utilizzando la stampante serie Monna Lisa.

L'asciugamento è un poco più difficile rispetto agli altri inchiostri in quanto il poliestere ha una bassa capacità di assorbimento, pertanto si consiglia l'interposizione di un foglio di carta per evitare repliche.

Le pezze asciugate possono essere stoccate in attesa della fissazione, che può essere fatta:

- con vapore surriscaldato a 170°C per 10 minuti (metodo preferito)
- con aria a 180°C per 2 minuti

Per eliminare l'inchiostro non fissato e la preparazione, si eseguono specifici trattamenti di lavaggio.

Gli inchiostri Genesta DS sono disponibili nelle seguenti tipologie:

 Giallo DS-E	 Rosso DS-E	 Grigio DS-F
 Arancio DS-E	 Blu DS-E	 Nero DS-F
 Magenta DS-E	 Ciano DS-E	

Inchiostri a pigmenti GENESTA® PG-2

Sul tessuto adeguatamente preparato si può stampare su cotone, viscosa, lino, altre fibre cellulosiche, anche miste con tessuti PES e PA con gli inchiostri a pigmenti Genesta PG-2 utilizzando la stampante serie Monna Lisa. I migliori risultati, specie in termini di resa coloristica e di brillantezza, si ottengono stampando su un tessuto preparato con Prega PCA o PCC.

L'asciugamento successivo alla stampa deve essere tale da avviare una iniziale reticolazione della resina, e quindi la temperatura sul tessuto deve rimanere a 150°C per almeno 1 minuto. Gli inchiostri Genesta PG-2 contengono infatti una piccola quantità di legante, adatta per assicurare al pigmento resistenza alla bagnatura, ma non al lavaggio con detergenti.

Per garantire quest'ultima solidità del colore è necessario inoltre effettuare un post-trattamento con prodotti dedicati. Dopo aver applicato il post-trattamento, è necessaria una ulteriore polimerizzazione a 160°C per 2 minuti.

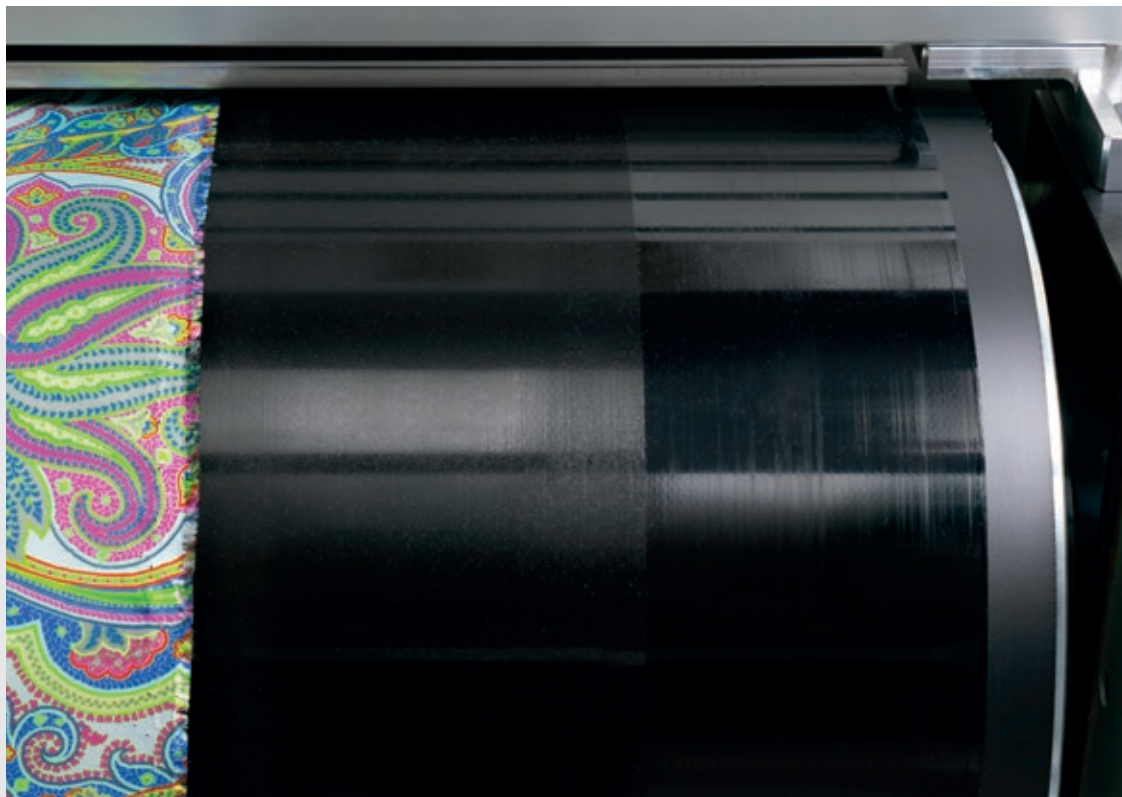
Gli inchiostri Genesta PG-2 sono disponibili nelle seguenti tipologie:

 Giallo PG-2	 Rosso PG-2	 Grigio PG-2
 Arancio PG-2	 Ciano PG-2	 Nero PG-2
 Magenta PG-2	 Verde PG-2	



Adesivi per tappeti ATRAFIX

Per una corretta stampa digitale è necessario che il tappeto abbia il giusto grado di adesività. Le stampanti Monna Lisa richiedono, sul loro tappeto, un rivestimento adesivo di tipo permanente, ottenibile tramite l'applicazione dei prodotti ATRAFIX ML, copolimeri acrilici in solvente e applicabili tramite l'apposita racla in dotazione alle stampanti.



Un esempio di rivestimento adesivo del tappeto può essere fatto con uno strato di fondo (primer) di ATRAFIX ML/T e uno strato esterno di ATRAFIX ML/S e/o di ATRAFIX ML/K. L'ATRAFIX ML/S forma un film morbido e molto adesivo maggiormente adatto per fibre cellulosiche, mentre l'ATRAFIX ML/K forma un film adesivo e duro e quindi adatto per seta e fibre sintetiche.

È possibile miscelare i due adesivi per ottenere caratteristiche intermedie che meglio si addicono alla singola realtà produttiva.

Di tanto in tanto un lavaggio con una soluzione di REMOVER NLP permette una rimozione dello sporco accumulato sul tappeto e non eliminabile con il lavaggio con solo acqua effettuato dalle spazzole controrotanti poste nella parte inferiore, ripristinando quindi l'iniziale adesività.

Quando l'adesivo è completamente consumato occorre ripristinare lo strato superficiale con altro ATRAFIX ML/S ed ATRAFIX ML/K, ma di tanto in tanto conviene rinnovare completamente il tappeto, rimuovendo del tutto gli strati adesivi con ADHESOLV, solvente ecologico e non infiammabile.

ADESIVO TERMOPLASTICO

PRODOTTO	VISCOSITÀ	CONTENUTO SOLIDO	TACK	ADESIVITÀ	DUREZZA FILM
ATRAFIX ML/T	1000 cps	21%	>30 °C	Molto buona	Duro

ADESIVI PERMANENTI

PRODOTTO	VISCOSITÀ	CONTENUTO SOLIDO	TACK	ADESIVITÀ	DUREZZA FILM
ATRAFIX ML/S	1450 cps	21%	Alto	Buona	Morbido
ATRAFIX ML/K	1000 cps	22%	Molto alto	Molto buona	Duro

RESINA LIVELLANTE

PRODOTTO	VISCOSITÀ	CONTENUTO SOLIDO	TACK	ADESIVITÀ	DUREZZA FILM
RESINA NF	500 cps	22%	Nessuno	Molto buona	Duro

AGENTE DETERGENTE E RAVVIVANTE

PRODOTTO	CONCENTRAZIONE
REMOVER NLP	78%
ATRACLEAN ML	78%

SOLVENTE PER LA RIMOZIONE
DI RESINE E PELLICOLE ADESIVE

PRODOTTO	CONCENTRAZIONE
ADHESOLV ML	100%

Post-trattamento

Finissaggi tradizionali

Sui tessuti stampati in digitale sono applicabili, al fine di ottenere l'effetto di mano desiderato, tutti i finissaggi comunemente utilizzati per la specifica tipologia di tessuto.

In particolare si consiglia di finire con prodotti di qualità quali:

FORSIL MCS

microemulsione siliconica ammorbidente

FORSIL HYR

microemulsione siliconica idrofila e reticolante

MONSOFT IO

ammorbidente cationico non ingiallente
in forma concentrata

FORPUR 48

resina poliuretanica molto morbida

RESIVIN NN

resina termoplastica per effetto pieno e rigido

RESIVIN AT

resina termoindurente per effetto pieno e rigido

FORDEEP SOF

ammorbidente siliconico scurente

FORFLEX PE

cera polietilenica per mano piena e migliore cucibilità

FORFLEX ZF

resina antipiega gliossalica per mano scattante

OXAL XS / XH / R3N

agenti reticolanti



Vaporizzaggio



Lavaggio continuo

Lavaggio

FORPON SCR / TEXIPRINT B / TEXIPRINT GA / TEXIPRINT CS

agenti saponanti

FORFIX HFN-I

agente fissatore per seta e lana

POLIFEN SB 40

agente fissatore per poliammide



Lavaggio discontinuo



Finissaggio

Finissaggi innovativi

Accanto ai finissaggi tradizionali, sono disponibili nuovi finissaggi, definibili “del benessere”, in grado di apportare sul tessuto sostanze che interagiscono con l'utilizzatore e l'ambiente, e di portare quindi specifici effetti quali:

AROMA AQUALITE

rilascio di essenze profumate
(lavanda, rosa, limone, sandalo, ecc.)

PRETHERMO

termoregolante a 25°C o 31°C

FORAGE EL

rilascio di acido elagico (anti infiammatorio)

FORAGE GL

rilascio di acido linoleico (idratante)

ANTIFIAMMA PES

prodotto antifiamma per PES

FORGUARD 3001

trattamento idro-oleo repellente

FORGUARD NF

trattamento idro repellente esente da fluoro



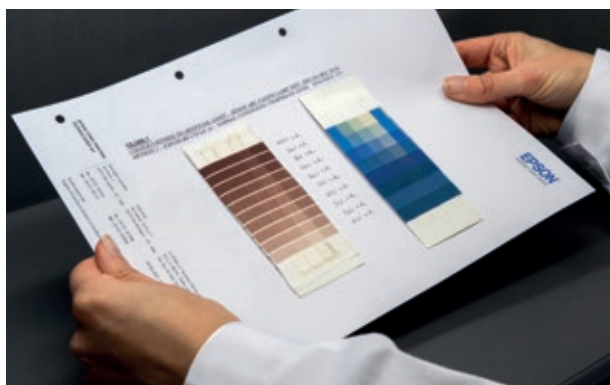
Ricerca e assistenza tecnica

La stampa industriale tessile è espressione di un alto artigianato che richiede attenzione e supporto continuo e risposte su misura precise, tempestive ed efficaci. Obiettivo importante della Total Textile Solution: è perseguire il miglioramento continuo, da un lato affiancando il cliente nella soluzione di eventuali criticità concrete e dall'altro esplorando nuove possibilità tecnico-espressive della stampa digitale su tessuto, per essere sempre un passo avanti nell'innovazione.

Con questi obiettivi sono sorti diversi centri di ricerca, formazione e supporto tecnico all'interno dei quali entriamo in contatto diretto con potenziali clienti o stamperie per mettere a punto soluzioni su misura basate su requisiti specifici.

Laboratorio chimico

Il laboratorio chimico* è dotato degli strumenti e delle apparecchiature necessari per fare le verifiche oggettive sul tessuto e fornire alla stamperia una risposta affidabile su possibili contestazioni relative ad aspetto, solidità o qualunque altra problematica tecnica o di applicazione. I tecnici specializzati in stampa tradizionale/digitale, preparazione, tintura, finissaggio e in discipline chimiche possono eseguire esami approfonditi sulle problematiche chimico-tessili in stampa o in fase di pre- e post-trattamento; gli ingegneri chimici supportano invece le attività di ricerca su soluzioni innovative, dalle caratteristiche degli inchiostri agli effetti di stampa.



Solidità alla luce



Solidità al sudore



Solidità allo sfregamento



Solidità all'acqua

* Il laboratorio chimico, il Textile Solution Center e l'Innovation Research Lab si trovano presso le unità locali di Epson Como Printing Technologies a Fino Mornasco (CO). Il Printing Research Center si trova presso la sede legale e operativa di Epson Como Printing Technologies a Villa Guardia (CO).



Textile Solution Center è il polo di ricerca, assistenza, formazione e promozione interamente dedicato alla stampa industriale digitale su tessuto. In questo centro*, è possibile seguire l'intero processo produttivo della stampa digitale - dal pre al post-trattamento - su scala industriale, realizzando qualunque idea creativa e risolvendo qualsiasi problematica in modo personalizzato. In sintesi, un'unica struttura per conoscere, capire, scegliere, sperimentare.

Oltre alle attività di assistenza e ricerca, Textile Solution Center è in prima linea nella formazione dei designer e stilisti di domani, in collaborazione con università e scuole di design, così come dei potenziali clienti di Monna Lisa, con l'obiettivo di fornire una chiara comprensione della stampa tessile e delle potenzialità offerte dalla stampa digitale. Infine, il centro promuove attivamente la cultura del digitale con eventi, webinar, conferenze e corsi. Textile Solution Center ha anche dato vita alla serie di quaderni "Oltre la via della seta".

Nel giugno 2019, Epson ha aperto un nuovo textile solution center presso l'impianto di Fujimi in Giappone, denominato "TSC Asia".

Progettato per favorire la crescita del business della stampa tessile digitale a livello globale, TSC Asia è attrezzato per gestire ogni fase del processo di stampa digitale su tessuto, compresi il pre- e il post-trattamento.

Come avviene a Como, TSC Asia supporta la stampa tessile digitale con attività di ricerca e sviluppo e utilizzando stampanti tessili reali per realizzare campioni di tessuti per i clienti in Giappone e in tutta l'Asia.



Textile Solution Center Como



Evento tessile a Como



Textile Solution Center Asia

INNOVATION Research Lab

Dedicato alla ricerca e sviluppo di nuovi inchiostri per la stampa industriale digitale, questo laboratorio* è attrezzato con tecnologie all'avanguardia e dotato di un team di esperti ricercatori.

PRINTING Research Center

Questo laboratorio* è dedicato allo sviluppo di prodotti per dispositivi inkjet, garantendo il continuo avanzamento della stampa di altissima qualità per tessuti Epson.

Epson Como Printing Technologies Srl

Sede legale e operativa:

Via Firenze, 3

22079 Villa Guardia - CO - Italy

Tel +39 031-483319

Unità locali:

Via Livescia, 10/12 e 11

22073 Fino Mornasco - CO - Italy

Tel +39 031-927988

www.epsoncomo.it

www.epson-monnalisa.eu

Epson Europe B.V.

Atlas Gebouw, Hoogoorddreef 5

1101 BA Amsterdam, The Netherlands



EPSON®