

## Aus dem Labor in die Praxis – Druckfarben aus der Region für die Region

**Die Ludwigsburger Digitaldruckerei PhotoFabrics ist Testpartner des international erfolgreichen Druckfarbenherstellers Marabu aus Tamm. Aus der gemeinsamen Entwicklungsarbeit konnten viele neue Druckprodukte gestaltet werden, die heute sehr erfolgreich auf dem Markt sind. Eine Kooperation von der beide Seiten gewinnen können, sowohl der Hersteller als auch der Anwender.**

Sieb-, Digital- und Tampondruckfarben für industrielle und grafische Anwendungen sowie Kreativfarben für den Hobby und Künstlerbedarf – dafür steht der Farbhersteller Marabu seit mehr als 150 Jahren. Das Unternehmen aus Tamm beschäftigt in der Region rund 350 Mitarbeiter, weitere 200 Beschäftigte sind in den 14 Auslandsgesellschaften tätig. Dabei entwickelt sich eine vergleichsweise junge und innovative Sparte des Unternehmens derzeit rasant schnell: die Entwicklung und Herstellung von Tinten für den digitalen Inkjetdruck. Während die Produkte in den Laboren in Tamm entwickelt werden, ist die Großformatdruckerei Photofabrics in Ludwigsburg der Testpartner, wenn es um die Praxistauglichkeit neuer Inkjet-Druckfarben geht.

Zuhause oder im Büro ist der Digitaldrucker längst Alltag. Doch auch in der Industrie setzen sich die innovativen Inkjet-Drucktechnologien zunehmend durch und konkurrieren mit traditionellen Verfahren wie den Offset-, Rotations- oder Siebdruck. Ingenieure, Chemiker und Entwickler von Marabu arbeiten seit mehr als 10 Jahren an der Entwicklung von Tinten, die für den Druck auf Papier, Folien, Stoffe und andere Materialien geeignet sind.



Die Herausforderung: Die Tinten müssen in feinsten Tröpfchengrößen durch die Inkjetdüsen passen, ohne die Drucksysteme zu verstopfen. Sie müssen zudem extrem haltbar sein, um den Anforderungen der Industrie gerecht zu werden. So darf etwa die Werbefolie, die von Photofabrics auf Straßenbahnen verklebt werden, bei Sonneneinstrahlung nicht verblassen, die Farbe auf der großformatigen Werbetafel nicht abblättern und das bedruckte Brillenputztuch keine Farbe auf der Brille hinterlassen. Inkjet-Projektmanager Matthias Schieber ist seit 2008 – nach einer chemischen Ausbildung – mit dem Digitaldruck verbunden und arbeitet bei Marabu

seit vier Jahren an der Erschließung neuer Märkte. „Die Druckfarben werden in unseren Laboren intensiv getestet. Darüber hinaus sind aber Praxistests in realen Druckumgebungen wie bei Photofabrics von enormer Bedeutung. Daher sind wir auf Partnerschaften mit der Druckindustrie angewiesen, die mit uns gemeinsam die Produkte weiterentwickeln“, berichtet Schieber. Bei Photofabrics in Ludwigsburg rennt Marabu hierbei offene Türen ein. „Wir sind stolz, als Testpartner des renommierten Herstellers Marabu an der Entwicklung neuer Produkte mitzuwirken. In vielen Fällen konnten wir bereits unsere Ideen einfließen lassen und neue Druckprodukte auf den Markt bringen, die heute sehr erfolgreich sind“, sagt Peter Sapper, Geschäftsführer von Photofabrics. Mit seinem Team tüftelt er selbst permanent an neuen Ideen und produziert großformatige Prints, individuell bedruckte Teppiche, Fahrzeugverklebungen und vieles mehr.



### Neonfarben für einzigartige Designs

„Das Team von Herrn Schieber ist regelmäßig bei uns im Haus und nutzt unsere alten und neuen Digitaldruckmaschinen, um darauf reale Druckproduktionen mit ihren Farben herzustellen. Ein Miteinander, das beide Seiten jeden Tag ein Stück weiterbringt“, freut sich Peter Sapper. Als Beispiel eines gemeinsamen Erfolgs berichtet er von der Einführung fluoreszierender Druckprodukte, den so genannten Neonfarben. Für den Sieb- und Tampondruck führt Marabu schon lange die Fluoresco-Töne im Sortiment. Die Umsetzung der Effektfarben im Digitaldruck erwies sich zunächst aber als problematisch. Doch die gemeinsamen Tests sowie die Hartnäckigkeit der Partner führte zum Erfolg. Auf den Maschinen von Photofabrics hatte Marabu mit Unterstützung von Photofabrics-Betriebsleiter René Thomas die Tinten sowie die Fixierung der Farben auf den Bedruckstoffen getestet und die Farbprofilierungen in entsprechenden Colormanagement-Programmen vorgenommen: „Bereits vor fünf Jahren zeigten wir Stoffe, bedruckt mit Fluoresco-Neonfarben. Anfänglich waren die Kunden noch zurückhaltend. Doch der aktuelle Retrotrend sorgt für eine enorme Nachfrage“ erzählt Peter Sapper.



## PRODUKT BY PHOTO FABRICS

Aus der gemeinsamen Entwicklungsarbeit sind bei Photofabrics unzählige innovative Produkte entstanden, die das Gütesiegel „Made in Germany“ tragen. Das gilt für Bademode gleichermaßen wie für Kostüme, etwa für das Stuttgarter Staatstheater und andere Kulturbetriebe. Verwendet werden Wirkwarenstoffe und Lycra-Materialien der Hersteller Georg + Otto Friedrich aus Groß-Zimmern und A. Berger Textilwarenfabrik aus Krefeld. In diesem Fall, so Sapper, könne man von einer Wertschöpfungskette sprechen, die komplett innerhalb Deutschlands bleibe.

Um das gesamte Produktionsspektrum leisten zu können, investiert Photofabrics bis Januar 2018 in eine weitere, 800 Quadratmeter große Produktionsstätte in Eglosheim. Dort werden zukünftig mit neuen Plattendirektdruck-Maschinen des Produzenten SwissQPrint und mit Schneidetischen des Schweizer Herstellers Zünd starre Druckmedien für verschiedene Anwendungsbereiche bedruckt.

### Über PhotoFabrics

Das deutsche Unternehmen PhotoFabrics wurde 1999 von Peter Sapper in Ludwigsburg gegründet und ist spezialisiert auf fotorealistische Großdrucke auf verschiedenste Materialien wie Papier, Folie und Stoffe. Neben eigenen Produktionsmaschinen in Ludwigsburg ist PhotoFabrics an dem belgischen Unternehmen S-Print beteiligt. Am Ludwigsburger Firmensitz sind 14 Mitarbeiter beschäftigt. Am neuen Standort in Eglosheim, arbeiten vorerst fünf Mitarbeiter.

[www.teppich-printer.de](http://www.teppich-printer.de)

### Pressekontakt:

PhotoFabrics GmbH, Mathildenstraße 10/1, D-71638 Ludwigsburg

[www.teppich-printer.de](http://www.teppich-printer.de)

Peter Sapper, Geschäftsführer; Tel. +49 (0) 7141 29 8 45- 36

### Über Marabu GmbH & Co. KG



Marabu GmbH & Co. KG

Marabu ist einer der weltweit führenden Hersteller von Sieb-, Digital- und Tampondruckfarben sowie Flüssigbeschichtungen mit Hauptsitz in der Technologie-Region Stuttgart. Seit 1859 entwickelt Marabu Farbserien, die

immer wieder Meilensteine sowohl bei industriellen als auch bei grafischen Anwendungen setzen.

Gemeinsam mit 14 Töchtergesellschaften auf der ganzen Welt und ausgewählten Vertriebspartnern bietet

Page 3/4



Marabu hochwertige Farbsysteme und kundenspezifische Dienstleistungen in über 80 Ländern. Erstklassiger technischer Service, praxis-orientierte Kundenschulungen und ein besonderes Umweltbewusstsein sind zentrale Elemente der Marabu Firmenphilosophie. Darüber hinaus etablierte Marabu nachhaltiges Handeln als wichtiges Unternehmensleitbild und hat dieses durch zahlreiche Aktivitäten und handfeste Ergebnisse in die Tat umgesetzt. Marabu wird diese Aktivitäten auch in Zukunft engagiert weiterverfolgen. Seit 1995 ist Marabu nach ISO 9001 und seit 2003 ISO 14001 zertifiziert.